

ITALIANO

**DDL-9000C-F
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire	1
1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo	1
2. MESSA IN SERVIZIO.....	2
2-1. Disegno del tavolo.....	2
2-2. Precauzioni per l'installazione della macchina per cucire	3
2-2-1. Modalità di trasporto della macchina per cucire	3
2-2-2. Precauzioni per il collocamento della macchina per cucire	3
2-3. Installazione	3
2-4. Installazione del portafilo	4
2-5. Installazione della centralina elettrica	5
2-6. Collegamento del cavo dell'interruttore di alimentazione	5
2-6-1. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione.....	5
2-6-2. Collegamento del cavo di alimentazione.....	6
2-6-3. Installazione della centralina reattore.....	7
2-7. Collegamento dei cavi.....	8
2-8. Manipolazione dei cavi.....	9
2-9. Installazione del tirante a snodo	9
2-10. Pregolazione del pedale.....	10
2-10-1. Installazione del tirante a snodo	10
2-10-2. Regolazione dell'angolo del pedale	10
2-11. Funzionamento del pedale.....	10
2-12. Lubrificazione (DDL-9000C-FMS, FSH).....	11
2-13. Come utilizzare il pannello operativo (spiegazione fondamentale).....	12
2-13-1. Selezione della lingua (la prima operazione da compiere)	12
2-13-2. Nomi e funzioni dei tasti del pannello.....	14
2-13-3. Funzionamento di base	15
3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA	16
3-1. Posizionamento ago.....	16
3-2. Rimozione/montaggio della capsula della bobina	16
3-3. Avvolgimento del filo della bobina	17
3-4. Infilatura del filo nella testa della macchina	19
3-5. Tensione del filo	20
3-5-1. Regolazione della tensione della tensione del filo No.1	20
3-5-2. Regolazione della tensione del filo dell'ago (Tensione attiva)	20
3-5-3. Correzione della tensione (rispetto alla quantità rimanente di filo della bobina).....	21
3-5-4. Regolazione della tensione del filo della bobina	22
3-6. Piedino premistoffa (Piedino premistoffa attivo).....	23
3-6-2. Funzione di micro alzapiedino.....	23
3-6-1. Pressione del piedino premistoffa	23
3-6-3. Modifica del valore iniziale della pressione del piedino premistoffa.....	24
3-6-4. Alzapiedino manuale	24
3-7. Regolazione della lunghezza del punto.....	25
3-8. Modifica della velocità di cucitura	25
3-9. Lampada a LED per l'area intorno all'ago	26
3-10. Affrancatura	26

3-11. Interruttore personalizzato	27
3-12. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet (DDL-9000C-FMS, FSH)	28
3-12-1. Regolazione della quantità di olio nel crochet.....	28
3-12-2. Modalità di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio).....	29
3-12-3. Esempio indicante la giusta quantità di olio	29
3-13. Regolazione della molla tirafilo e della corsa del tirafilo.....	30
4. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO	31
4-1. Spiegazione della schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)	31
4-2. Modelli di cucitura	35
4-2-1. Configurazione del modello di cucitura.....	35
4-2-2. Elenco dei modelli di cucitura	36
4-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio).....	38
4-2-4. Affrancatura doppia.....	43
4-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura.....	44
4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura	46
4-2-7. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine).....	49
4-2-8. Funzione di insegnamento.....	50
4-2-9. Funzione di commutazione a tocco singolo	52
4-2-10. Registrazione del nuovo modello di cucitura	53
4-2-11. Copiatura del modello	55
4-2-12. Funzione di ricerca ristretta.....	56
4-3. Funzione di contatore	58
4-3-1. Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del contatore.....	58
4-3-2. Tipi di contatore	58
4-3-3. Come impostare il contatore	59
4-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio.....	62
4-4. Grafico semplificato delle visualizzazioni del pannello.....	63
4-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria	64
4-6. Elenco degli errori.....	69
4-7. Dati di interruttore di memoria	73
5. NUOVE FUNZIONI PRINCIPALI.....	75
5-1. Taglio del filo a filo rimanente corto	75
5-2. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto	78
5-3. Tempismo di funzionamento del trasporto	79
5-4. Cambiare il luogo geometrico del trasporto	80
6. CURA	81
6-1. Modalità di manutenzione.....	81
6-2. Controllo della quantità di olio nel serbatoio dell'olio del crochet (DDL-9000C-FMS, FSH)	81
6-3. Pulizia dell'area intorno al crochet	82
6-4. Pulizia dell'interno del telaio	83
6-5. Applicazione del grasso.....	84
6-6. Applicazione del grasso alla boccola inferiore della barra ago e boccola della barra del piedino	84
6-7. Sostituzione dei fusibili	85
6-8. Smaltimento delle batterie.....	86

7. REGOLAZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA (APPLICAZIONE)	87
7-1. Relazione fase ago-crochet	87
7-2. Regolazione del pressore del filo dell'ago	88
7-3. Regolazione del rasafilo	91
7-3-1. Per il controllo del tempismo della camma di taglio del filo	91
7-3-2. La regolazione del tempismo della camma di taglio del filo	91
7-3-3. Controllo dell'unità di coltello	92
7-3-4. Regolazione dell'unità di coltello	93
7-3-5. Regolazione della velocità di taglio del filo	94
7-4. Regolazione del picker	95
7-4-1. Controllo della regolazione standard	95
7-4-2. Regolazione standard	95
7-4-3. Regolazione standard (Regolazione alla posizione della punta)	95
7-5. Funzione di rilevamento della parte pluristrato del piedino premistoffa attivo	96
7-5-1. Funzione di rilevamento della parte pluristrato	96
7-5-2. Funzione di impostazione del numero di punti del rilevamento della parte pluristrato ..	98
7-6. Allarme di carenza di grasso	99
7-6-1. Per quanto riguarda l'allarme di carenza di grasso	99
7-6-2. E221 Errore di carenza di grasso	99
7-6-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore	100
8. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO (APPLICAZIONE)	101
8-1. Gestione dei modelli di cucitura	101
8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura	101
8-1-2. Copiatura del modello	103
8-1-3. Cancellazione del modello	104
8-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale	105
8-2-1. Editaggio del modello di cucitura a forma poligonale	105
8-2-2. Creazione del nuovo modello di cucitura a forma poligonale	107
8-2-3. Impostazione della fase dalla quale viene iniziata la cucitura a forma poligonale	107
8-3. Modello di cucitura del ciclo	108
8-3-1. Selezione del modello di cucitura del ciclo	108
8-3-2. Editaggio dei dati di cucitura del ciclo	109
8-3-3. Creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo	110
8-3-4. Impostazione della fase dalla quale viene iniziato il modello di cucitura del ciclo	112
8-4. Passo personalizzato	113
8-4-1. Selezione del passo personalizzato	113
8-4-2. Creazione del nuovo passo personalizzato	115
8-4-3. Editaggio del passo personalizzato	118
8-4-4. Copia/cancellazione del passo personalizzato	119
8-5. Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato	120
8-5-1. Selezione dell'infittimento personalizzato	120
8-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato	120
8-5-3. Editaggio del Infittimento personalizzato	123
8-5-4. Copia/cancellazione del Infittimento personalizzato	124
8-6. Bloccaggio semplice della schermata	125
8-7. Informazioni sulla versione	125
8-8. Regolazione della luminosità del pannello a LED	126
8-9. Informazione	127
8-9-1. Comunicazione dei dati	127
8-9-2. USB	130
8-9-3. Gestione della produzione	131
8-9-4. NFC	134
8-10. Personalizzazione del tasto	135
8-10-1. Dati assegnabili	135
8-10-2. Come assegnare la funzione al tasto	136

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

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

DDL-9000C-F \triangle \triangle - \triangle B

Metodo di lubrificazione del frontalino

M	Semisecco
S	Lubrificazione a microquantità
D	Secca

Specifica della pinza del filo dell'ago

N	Con
0	Senza

Specifica della cucitura

S	Materiali di media pesantezza
H	Materiali pesanti

	DDL-9000C-FMS	DDL-9000C-FSH	DDL-9000C-FDS
Velocità di cucitura max (luogo geometrico standard)	Lunghezza del punto 0 a 4,00 : 5.000 sti/min Lunghezza del punto 4,05 a 5,00 : 4.000 sti/min	Lunghezza del punto 0 a 4,00 : 4.500 sti/min Lunghezza del punto 4,05 a 5,00 : 4.000 sti/min	Lunghezza del punto 0 a 5,00 : 4.000 sti/min
Lunghezza del punto	5 mm		
Controllo della pressione del piedino premistoffa	Controllo elettronico		
Ago *1	1738 Nm65 a 110 (DB×1 #9 a 18) 134 Nm65 a 110 (DP×5 #9 a 18)	1738 Nm125 a 160 (DB×1 #20 a 23) 134 Nm125 a 160 (DP×5 #20 a 23)	1738 Nm65 a 110 (DB×1 #9 a 18) 134 Nm65 a 110 (DP×5 #9 a 18)
Olio lubrificante	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 oder JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7		-
Motore	Servomotore CA		
Controllo del trasporto orizzontale	Controllo elettronico		
Controllo del trasporto verticale	Controllo elettronico		
Numero di modelli di cucitura	Modello di cucitura 99 modelli di cucitura (Per la cucitura a forma poligonale, 10 modelli di cucitura possono essere registrati.) Modello di cucitura del ciclo 9 modelli di cucitura Modello di cucitura a passo personalizzato 20 modelli di cucitura Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato 9 modelli di cucitura		
Rumore	FMS ; - Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 81,5 dBA; (Include K _{pA} = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 5.000 sti/min. FSH ; - Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 77,5 dBA; (Include K _{pA} = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.500 sti/min. FDS ; - Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 78,0 dBA; (Include K _{pA} = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.		

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

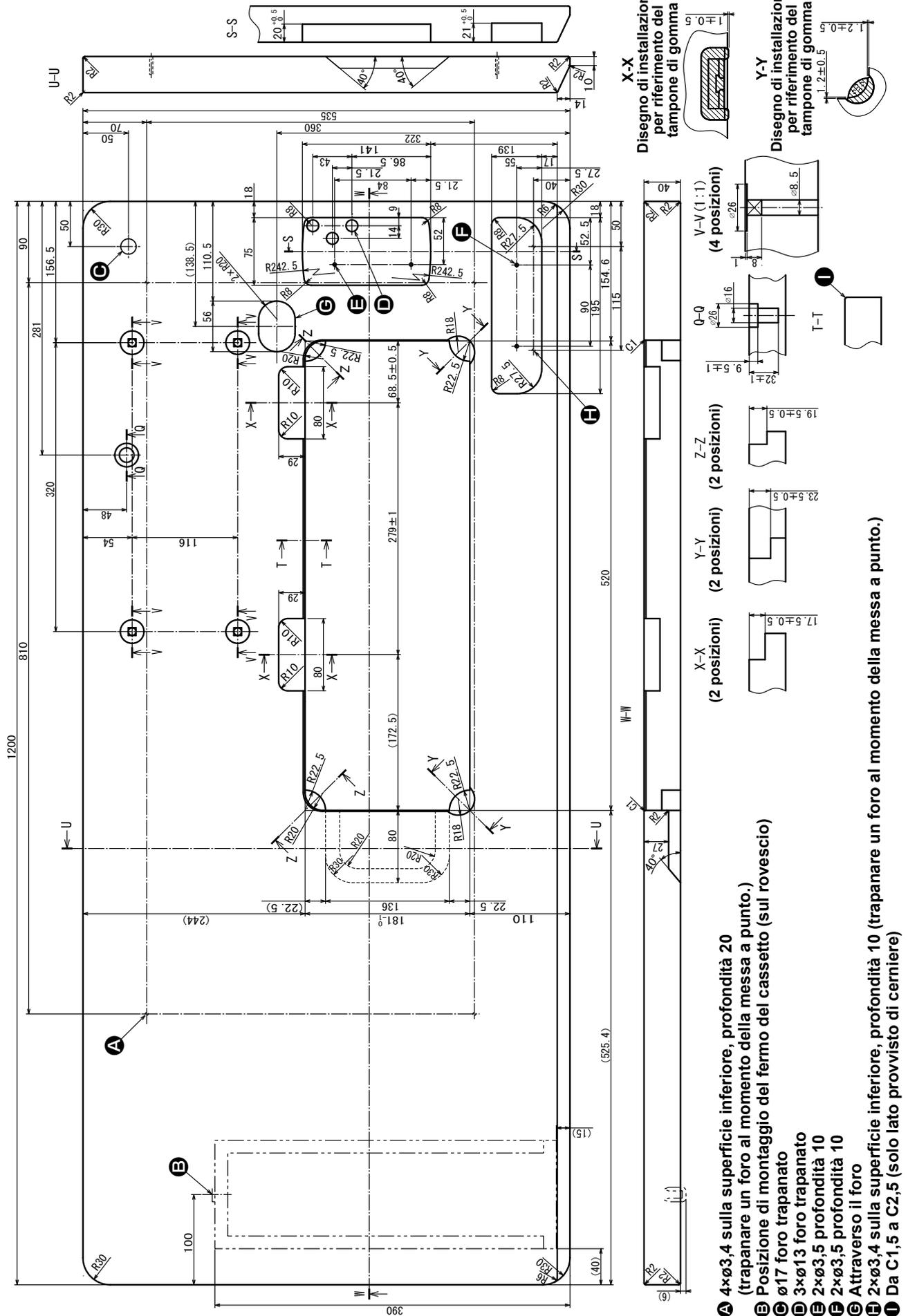
*1 : L'ago usato varia secondo la destinazione.

1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo

Tensione di alimentazione	Da 220 a 240V CE, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : de 0 a 35°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	350VA

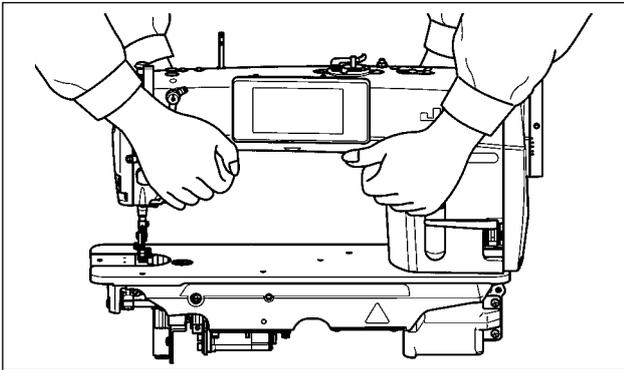
2. MESSA IN SERVIZIO

2-1. Disegno del tavolo



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

Congratulazioni per l'acquisto della Vostra nuova Macchina per Cucire Industriale JUKI. Prima della messa in funzione della macchina per cucire, controllare gli articoli da 2-1 a 2-12 al fine di usare la macchina per cucire con facilità.

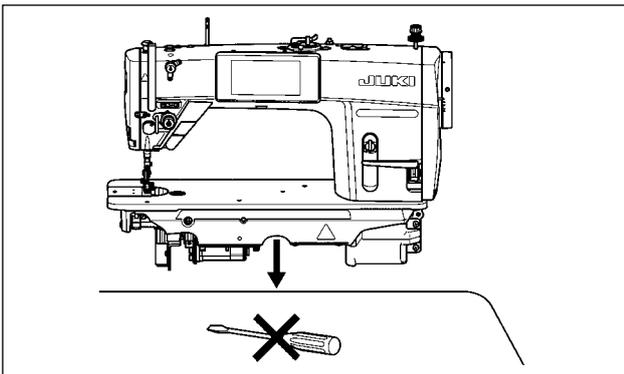


2-2-1. Modalità di trasporto della macchina per cucire

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



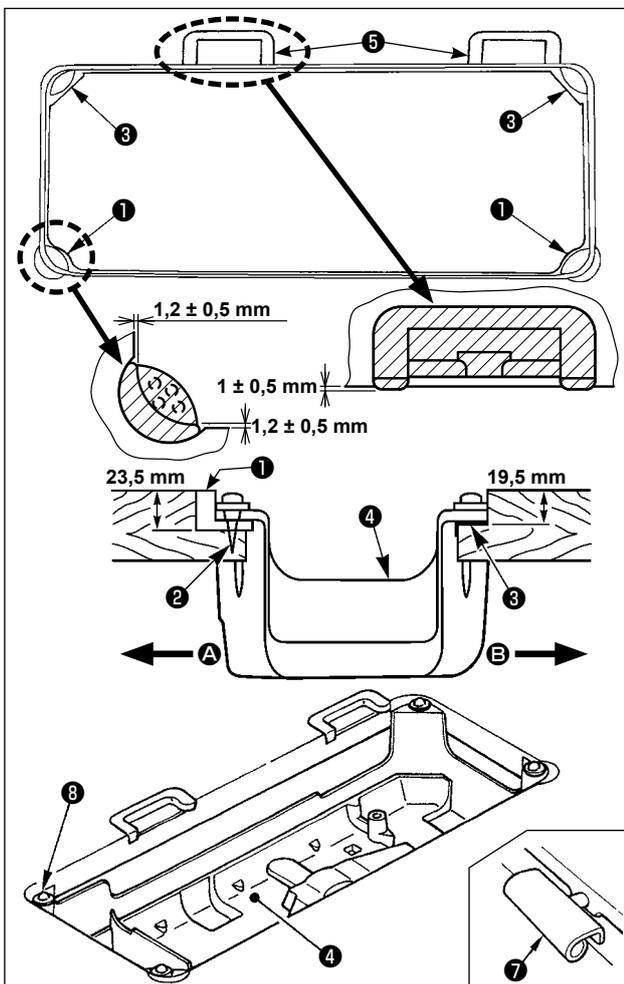
1. Non afferrare mai il volantino poiché esso gira.
2. Non mancare di manipolare la macchina per cucire con due persone o più poiché la macchina per cucire pesa 40,5 kg o di più.



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

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

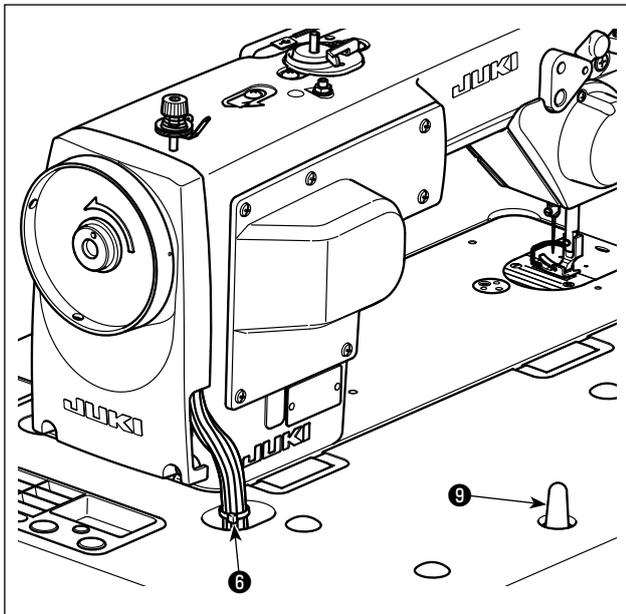
2-3. Installazione



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



Non impugnare il volantino.



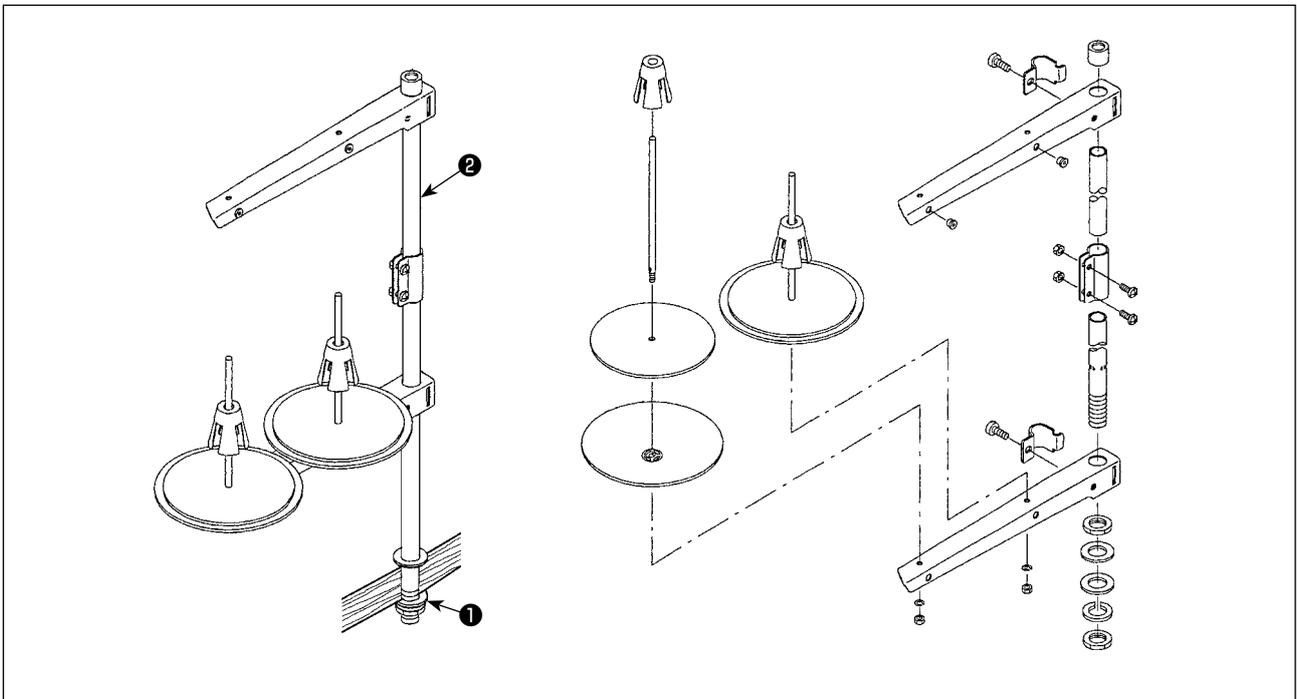
- 4) Attaccare sicuramente l'asta di sostegno della testa 9 al tavolo inserendola il più possibile.



Assicurarsi di montare la barra di sostegno della testa 9 macchina sul tavolo della macchina in modo che la sua altezza dalla superficie del tavolo sia da 63 a 68 mm. Per la macchina per cucire dotata del dispositivo AK, assicurarsi di montare la barra di sostegno della testa 9 sul tavolo in modo che la sua altezza dalla superficie del tavolo sia da 33 a 38 mm.

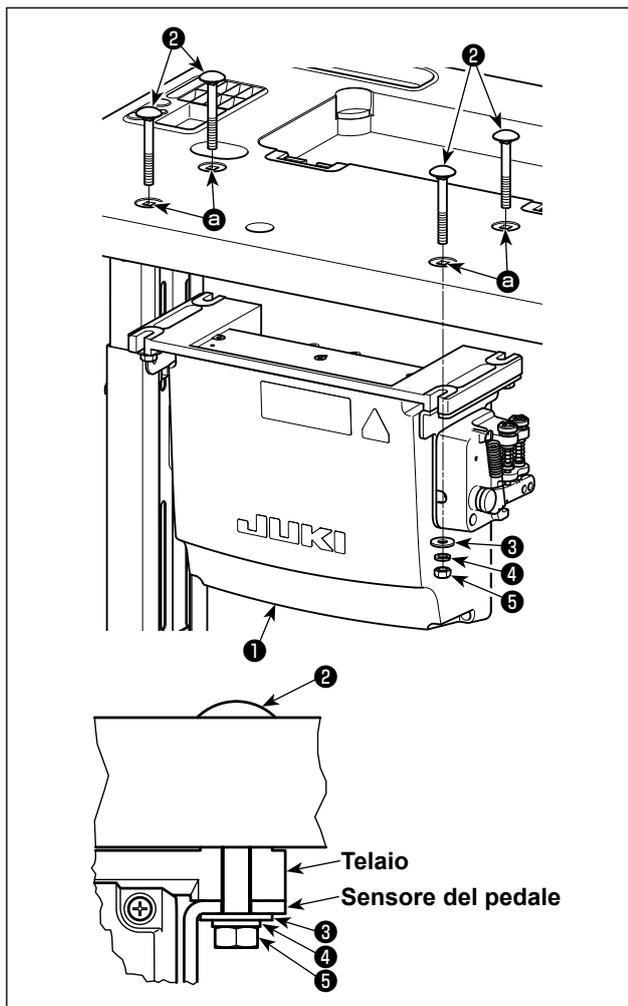
- 5) Legare la fascetta fermacavi 6 in dotazione con la testa della macchina alla radice dei cavi.

2-4. Installazione del portafilo



- 1) Montare l'insieme del portafilo, e inserirlo nel foro nel tavolo della macchina.
- 2) Stringere il dado 1.
- 3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea, far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto 2.

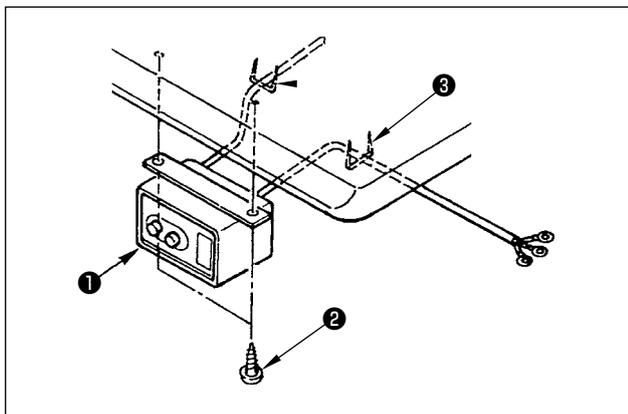
2-5. Installazione della centralina elettrica



Installare la centralina **1** di controllo sul tavolo utilizzando i quattro fori **a** nel tavolo. Fissare la centralina di controllo con i quattro bulloni **2**, le quattro rondelle piane **3**, le quattro rondelle elastiche **4** ed i quattro dadi esagonali **5** in dotazione con la centralina di controllo.

Allora, inserire il dado e la rondella in dotazione con l'unità come accessori come mostrato nella figura in modo che la centralina di controllo sia fissata saldamente.

2-6. Collegamento del cavo dell'interruttore di alimentazione



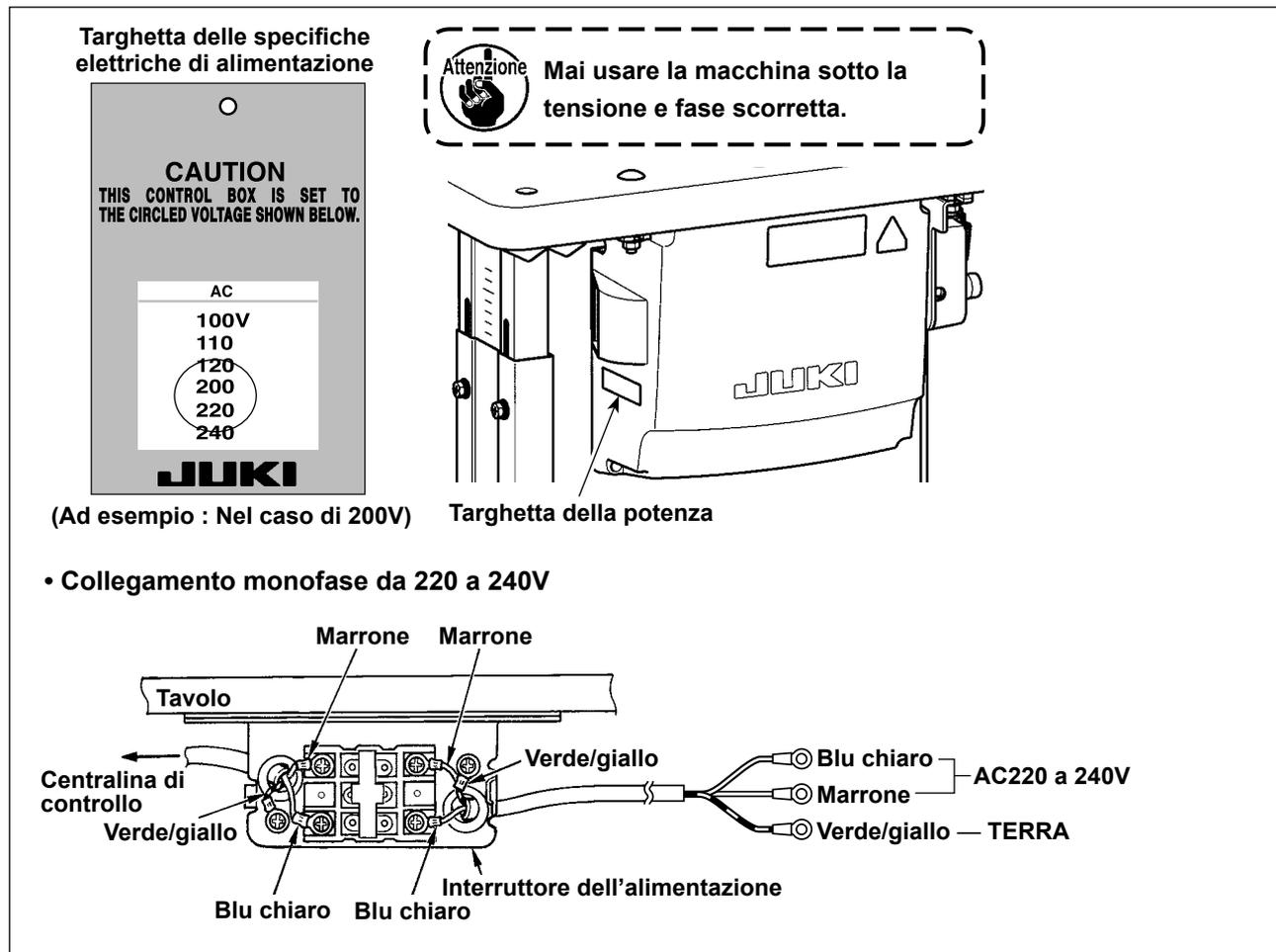
2-6-1. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione

Fissare l'interruttore dell'alimentazione **1** sotto il tavolo della macchina con le viti per legno **2**.

Fissare il cavo con i chiodi **3** in dotazione con la macchina come accessori a seconda delle forme di uso.

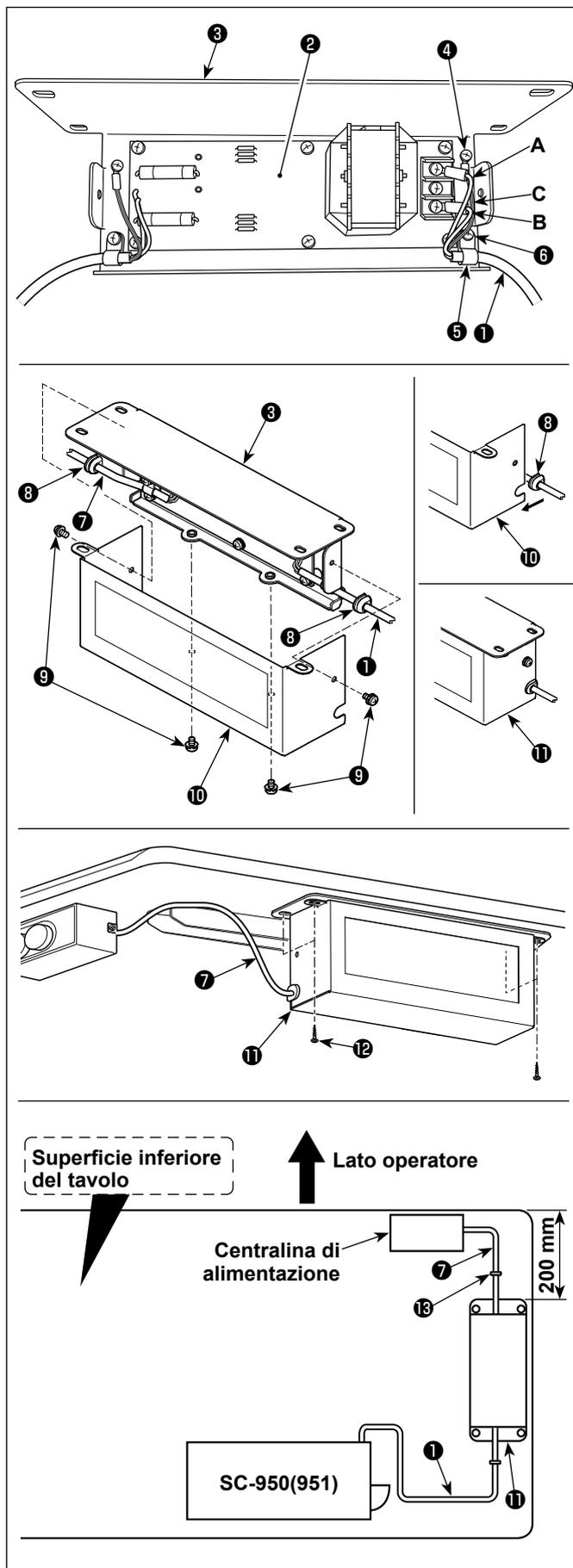
2-6-2. Collegamento del cavo di alimentazione

Le specifiche di tensione sono indicate sulla targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione attaccata sul cavo di alimentazione e sulla targhetta incollata sulla centralina di alimentazione. Collegare un cavo che sia adatto alle specifiche.



2-6-3. Installazione della centralina reattore

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



- 1) Collegare i terminali del cavo **1** di alimentazione della SC-950(951) alla scheda a circuito stampato asm. **2** della centralina reattore e alla piastra **3** di montaggio della centralina reattore.

Collegare il filo marrone **A** al primo connettore e il filo blu **B** al terzo connettore rispettivamente dalla parte superiore della morsetteria sulla scheda a circuito stampato asm. della centralina reattore usando le viti. Collegare il filo verde/giallo **C** alla piastra **3** di montaggio della centralina reattore con la vite di fissaggio della messa a terra **4**.

- 2) Attaccare il fermacavo **5** al cavo di alimentazione della SC-950(951). Fissare il cavo di alimentazione insieme con il fermacavo alla piastra **3** di montaggio della centralina reattore con la vite di fissaggio del fermacavo **6**.
- 3) Attaccare i gommini **8** per cavo ai cavi **1** e **7** di ingresso/uscita della centralina reattore. Attaccare entrambi i gommini nella stessa maniera.
- 4) Fissare il coperchio **10** della centralina reattore alla piastra **3** di montaggio della centralina reattore con le quattro viti di fissaggio del coperchio della centralina reattore **9**.
In questo momento, fissare bene i gommini **8** per cavo attaccati ai cavi **1** e **7** di ingresso/uscita nella sezione concava sul coperchio **10** della centralina reattore in modo da eliminare la distanza tra la centralina reattore **11** e il coperchio **10**.
- 5) Installare la centralina reattore **11** sul supporto da tavolo a circa 200 mm dall'estremità anteriore del supporto da tavolo con le quattro viti per legno accessorie **12**.

Regolare la posizione di installazione in base alle dimensioni del supporto da tavolo in modo che la centralina reattore non sporga dal bordo del supporto da tavolo.

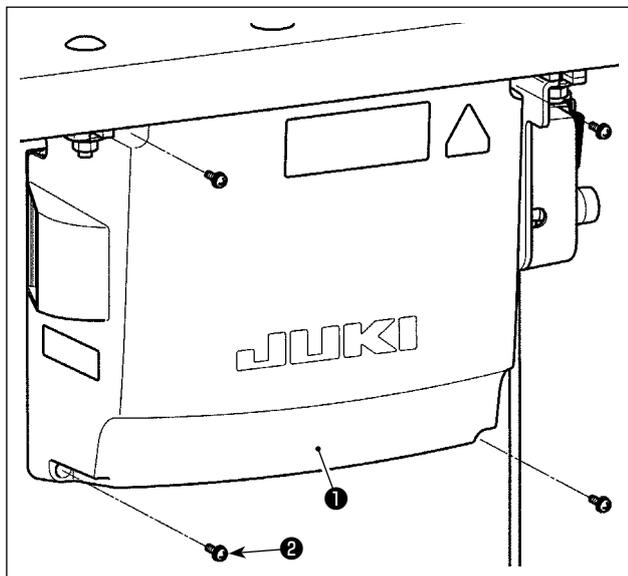
- 6) Fissare i cavi **1** e **7** di ingresso/uscita della centralina reattore **11** sul supporto da tavolo con il chiodo ad U per cavo accessorio **13**.
In questo momento, fare attenzione a non incrociare il cavo di ingresso con il cavo di uscita.

2-7. Collegamento dei cavi



PERICOLO :

1. Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro.
2. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina per cucire o da scosse elettriche, affidare la regolazione dei componenti elettrici a elettricisti professionisti o a tecnici dei nostri rivenditori.



- 1) Allentare le quattro viti di fissaggio ② del coperchio ① della centralina di controllo. Rimuovere il coperchio ① della centralina di controllo.
- 2) Collegare i cavi ai rispettivi connettori sulla scheda a circuito stampato CTL e sulla scheda a circuito stampato PWR. (Fig. 1)

Fissare saldamente i cavi da collegare al CN20, CN21 e CN22 con il fermacavo ③.

Attenzione ④.
Per quanto riguarda il CN21 e il CN22, controllare i segni sul connettore per impedire il collegamento errato.

- 3) Fissare il filo di terra ④ sulla posizione A della centralina di controllo con una vite. (Fig. 2)

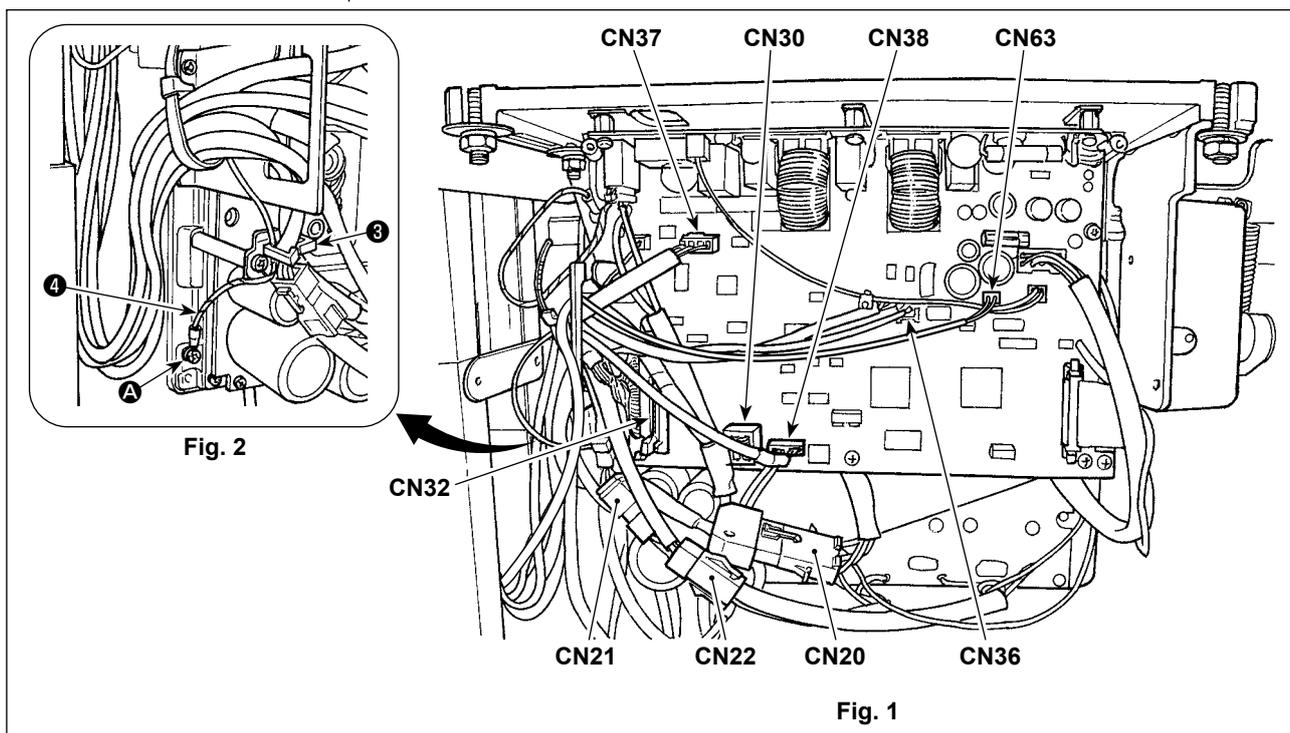
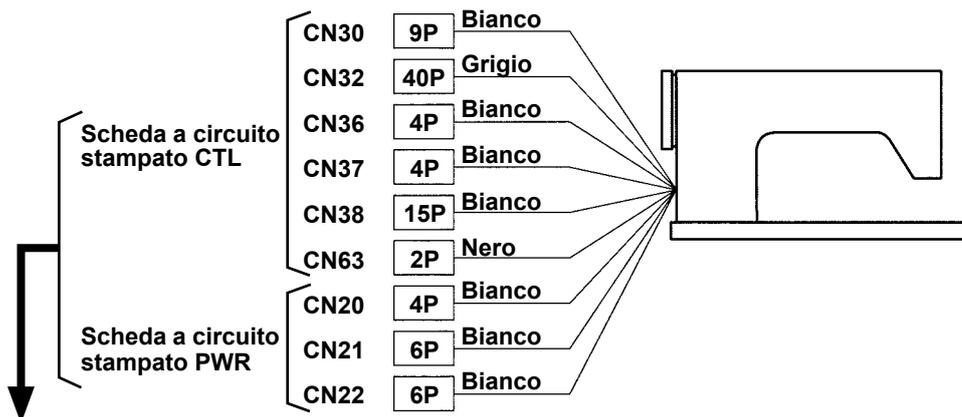


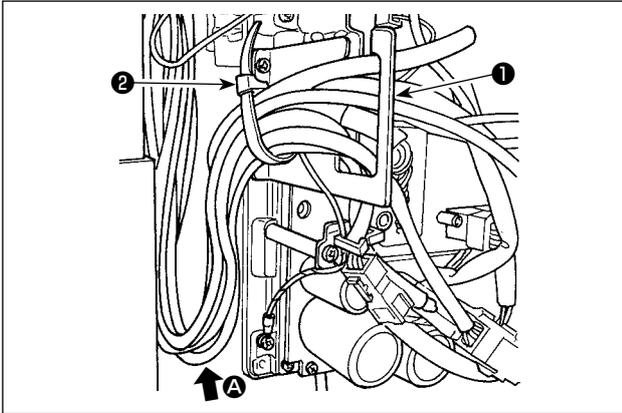
Fig. 2

2-8. Manipolazione dei cavi



PERICOLO :

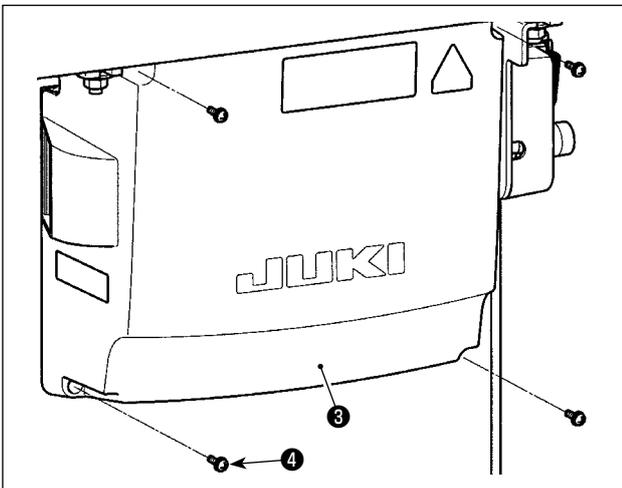
1. Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro.
2. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina per cucire o da scosse elettriche, affidare la regolazione dei componenti elettrici a elettricisti professionisti o a tecnici dei nostri rivenditori.



- 1) Portare i cavi presenti sotto il tavolo nella centralina di controllo.
- 2) Fare passare i cavi portati nella centralina di controllo attraverso la piastra di uscita ❶ dei cavi e fissarli con la fascetta fermacavi ❷.



Disporre il cavo in modo che esso non sia teso o impigliato anche quando la testa della macchina viene inclinata. (Vedere la sezione A.)



- 3) Installare il coperchio ❸ della centralina di controllo con le quattro viti di fissaggio ❹.



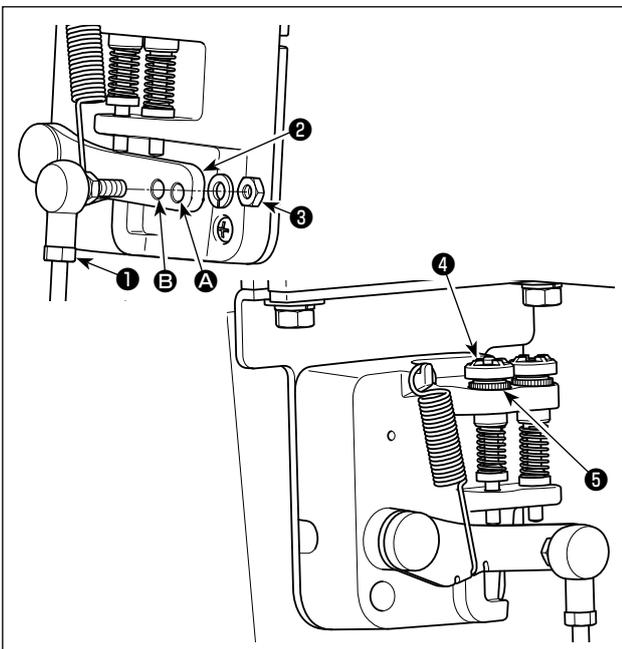
Al fine di prevenire la rottura del cavo, fare attenzione che i cavi non vengano intrappolati tra la centralina di controllo e il coperchio ❸ della centralina di controllo quando si monta quest'ultimo.

2-9. Installazione del tirante a snodo



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Fissare tirante a snodo ❶ a foro di installazione B di leva di comando ❷ con dado ❸.
- 2) Se tirante a snodo ❶ viene installato a foro di installazione A, la corsa del pedale viene allungata, e il funzionamento del pedale a media velocità sarà più facile.
- 3) La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione della pressione inversa ❹, e diminuisce svitando la vite.



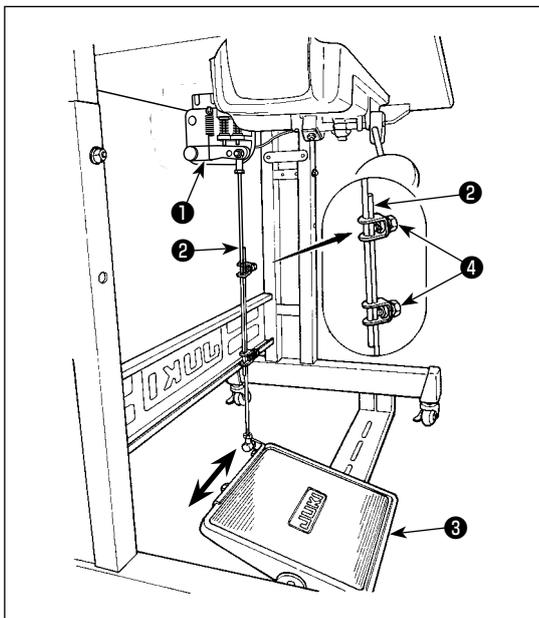
1. Se la vite è troppo allentata, la molla si staccherà. Allentare la vite nella misura in cui l'estremità della vite non sarà nascosta.
2. Ogni volta che la vite è stata regolata, assicurarsi di fissare la vite stringendo il dado ❺ per impedire l'allentamento della vite.

2-10. Pregolazione del pedale



AVVERTIMENTO :

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



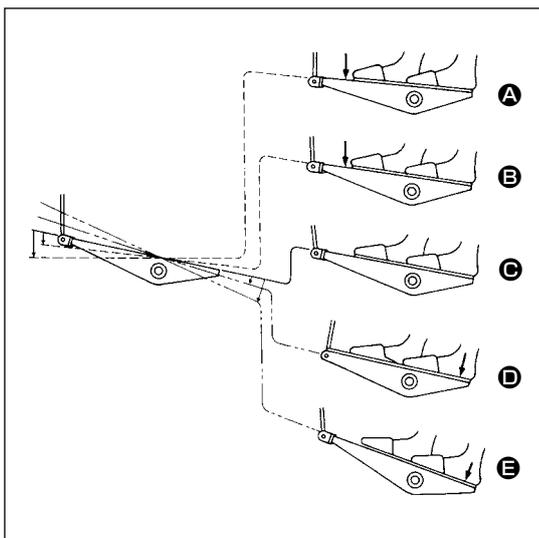
2-10-1. Installazione del tirante a snodo

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

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

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

2-11. Funzionamento del pedale



Il funzionamento del pedale è a seguenti 4 posizioni :

- 1) La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta leggermente. ⑤
- 2) La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta ulteriormente. ④ (Se l'affrancatura automatica è stata impostata, la macchina gira ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura automatica.)
- 3) La macchina si arresta (con l'ago in posizione sollevata o abbassata) quando il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza. ③

- 4) La macchina provvede al taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene premuta a fondo. ⑥

* 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 ④, e se la parte posteriore viene premuta ulteriormente, il rasafilo si attiva.

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

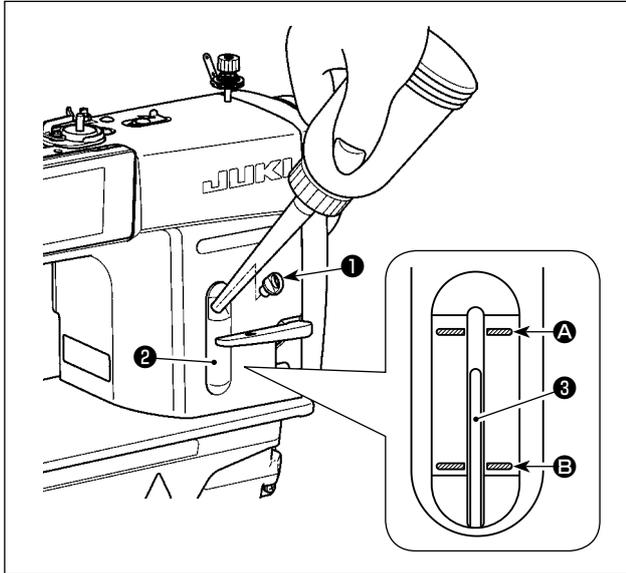
- Se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza durante l'affrancatura automatica all'inizio cucitura, la macchina si arresta dopo aver completato l'affrancatura automatica.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo regolarmente anche se la parte posteriore del pedale viene premuta subito dopo la cucitura a alta o bassa velocità.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo completamente anche se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza subito dopo che la macchina ha iniziato l'operazione di taglio del filo.

2-12. Lubrificazione (DDL-9000C-FMS, FSH)

AVVERTIMENTO :



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



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

1) Rimuovere il tappo del foro dell'olio ❶ e versare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (numero di parte : MDFRX1600C0) o JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (numero di parte : 40102087) nel serbatoio dell'olio usando l'oliatore in dotazione con la macchina.

2) Versare l'olio nel serbatoio dell'olio finché l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio ❸ sia posizionata tra la linea di riferimento incisa superiore A e la linea di riferimento incisa inferiore B dell'indicatore visivo della quantità di olio ❷.

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

3) Durante il funzionamento della macchina per cucire, versare di nuovo l'olio se l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio ❸ si abbassa alla linea di riferimento incisa inferiore B dell'indicatore visivo della quantità di olio ❷.



1. Quando la macchina per cucire viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, effettuare il rodaggio a 2.000 sti/min o meno prima di utilizzare la macchina per cucire.
2. Per quanto riguarda l'olio per la lubrificazione del crochet, acquistare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (numero di parte : MDFRX1600C0) o JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (numero di parte : 40102087).
3. Non mancare di lubrificare con l'olio pulito.
4. Non azionare la macchina con il tappo del foro dell'olio ❶ rimosso. Non rimuovere mai il tappo dall'ingresso dell'olio ❶ in nessun altro caso tranne la lubrificazione. Inoltre, fare attenzione a non perderlo.

2-13. Come utilizzare il pannello operativo (spiegazione fondamentale)

2-13-1. Selezione della lingua (la prima operazione da compiere)

Selezionare la lingua da visualizzare sul pannello operativo quando si accende la macchina per cucire per la prima volta dopo l'acquisto. Si precisa che, se si spegne l'unità senza selezionare la lingua, la schermata di selezione della lingua viene visualizzata ogni volta che si accende la macchina per cucire.

① Accensione dell'interruttore di alimentazione



Tenere presente che la barra ago si sposta automaticamente. La barra ago può anche essere impostata in modo che non si muova automaticamente. Fare riferimento a "[4-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria](#)" p. 64 per ulteriori dettagli.



<Schermata di benvenuto>

In primo luogo, la schermata di benvenuto viene visualizzata sul pannello. Viene quindi visualizzata la schermata di selezione della lingua.

② Selezione della lingua



<Schermata di selezione della lingua>

Selezionare la lingua che si desidera utilizzare e premere il corrispondente bottone ① di lingua. Premere quindi  ②.

Questo determina la lingua da visualizzare sul pannello.

La lingua da visualizzare sul pannello operativo può essere modificata utilizzando l'interruttore di memoria U406.

Fare riferimento a "[4-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria](#)" p. 64 per ulteriori dettagli.

③ Impostazione dell'orologio

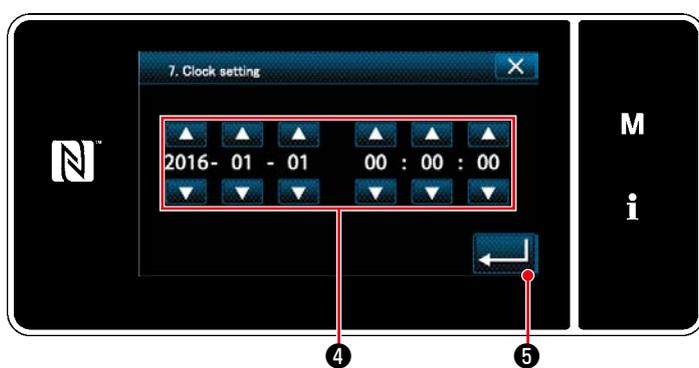


1. Premere **M** ③.

Viene visualizzata la "Mode screen (Schermata di modalità)".

2. Selezionare "7. Clock setting (Impostazione dell'orologio)".

Viene visualizzata la "Clock setting screen (Schermata di impostazione dell'orologio)".

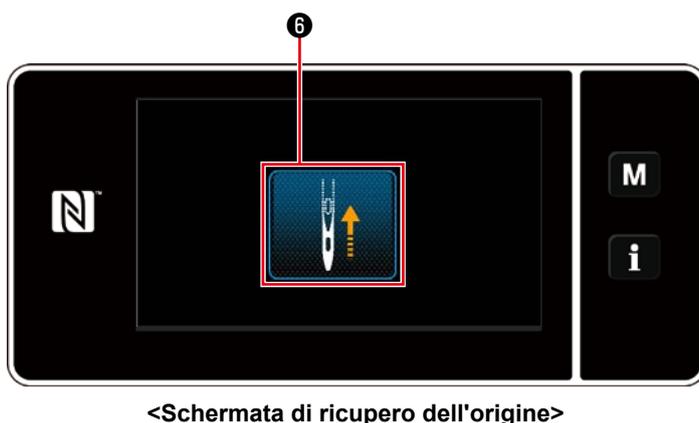


3. Immettere anno/mese/giorno/ora/minuto/secondo con  ④.

L'ora immessa viene visualizzata nel formato delle 24 ore.

4. Premere  ⑤ per confermare l'impostazione dell'orologio. Si ritorna quindi alla schermata precedente.

④ Ricupero dell'origine

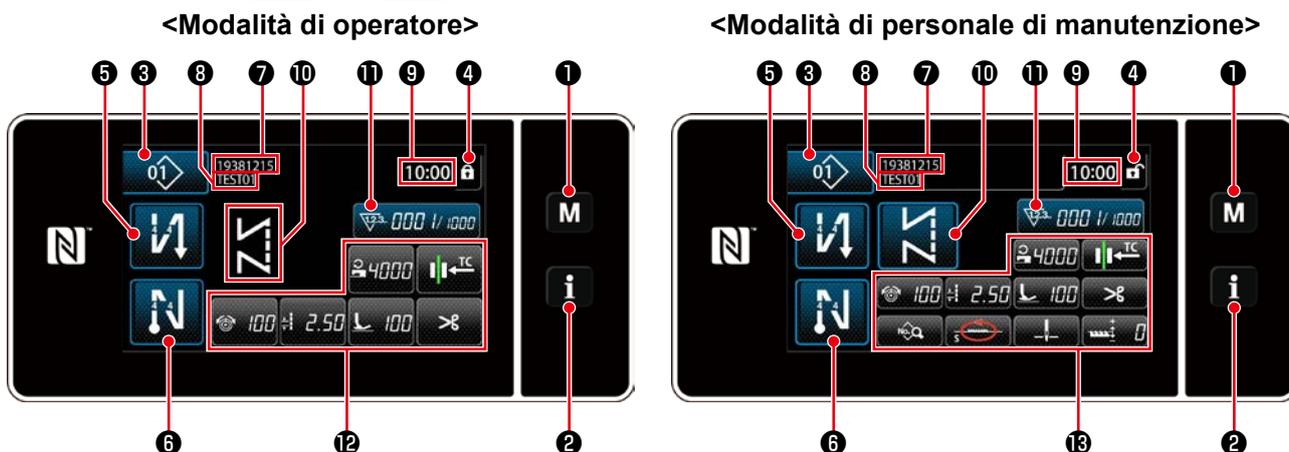


Premere  ① per portare la barra ago di ricupero dell'origine alla sua posizione superiore.

* Nel caso in cui "U090 Funzione di arresto nella posizione superiore del funzionamento iniziale" sia impostato su "1", la schermata mostrata a sinistra non viene visualizzata, ma la barra ago si solleva automaticamente alla sua posizione superiore.

2-13-2. Nomi e funzioni dei tasti del pannello

* La commutazione tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione viene eseguita premendo **M** ① e **i** ② contemporaneamente.



	Interruttore/visualizzazione	Descrizione
①	Tasto di modalità	Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di menu.
②	Tasto di informazioni	Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di informazioni.
③	Bottone di No. di modello di cucitura	Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare il numero di modello di cucitura.
④	Bottone di blocco semplificato della schermata	Questo bottone viene utilizzato per visualizzare lo stato di blocco semplificato della schermata su di esso. Bloccata: Sbloccata:
⑤	Bottone di affrancatura all'inizio della cucitura	Questo interruttore è utilizzato per cambiare lo stato ON/OFF dell'affrancatura all'inizio della cucitura. Quando l'affrancatura all'inizio della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone.
⑥	Bottone di affrancatura alla fine della cucitura	Questo interruttore è utilizzato per cambiare lo stato ON/OFF dell'affrancatura alla fine della cucitura. Quando l'affrancatura alla fine della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone.
⑦	Numero di parte	Nel caso in cui la visualizzazione del numero di parte/processo venga selezionata con U404, viene visualizzato il numero di parte. Nel caso in cui la visualizzazione del commento venga selezionata, viene visualizzato il commento.
⑧	Processo/commento	Nel caso in cui la visualizzazione del numero di parte/processo venga selezionata con U404, viene visualizzato il processo. Nel caso in cui la visualizzazione del commento venga selezionata, viene visualizzato il commento.
⑨	Visualizzazione dell'orologio	Il tempo impostato sulla macchina per cucire viene visualizzato in questo campo nel formato delle 24 ore.
⑩	Visualizzazione del modello di cucitura	Il modello di cucitura selezionato viene visualizzato in questo campo.
⑪	Bottone di personalizzazione 1	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Inizialmente, il contatore della cucitura è stato assegnato e registrato in fabbrica.
⑫	Bottoni di personalizzazione 2 - 7	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone.
⑬	Bottoni di personalizzazione 2 - 11	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone.

* Conferma dei dati

Per cambiare il numero di modello di cucitura, premere il bottone ③ di No. di modello di cucitura.

Selezionare il modello di cucitura che si desidera utilizzare. Premere quindi per confermare la scelta.

Per gli articoli di impostazione dell'interruttore di memoria o del modello di cucitura, modificare i dati di obiettivo e premere il bottone per confermare la modifica.

Dopo che i dati di impostazione sul numero di punti dell'affrancatura o sul numero di punti della cucitura pluristrato sono stati modificati, i dati di impostazione modificati vengono confermati premendo .

2-13-3. Funzionamento di base

① Accensione dell'interruttore di alimentazione



Quando si accende l'interruttore di alimentazione, viene visualizzata la schermata di benvenuto.

② Selezione del modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di operatore)>

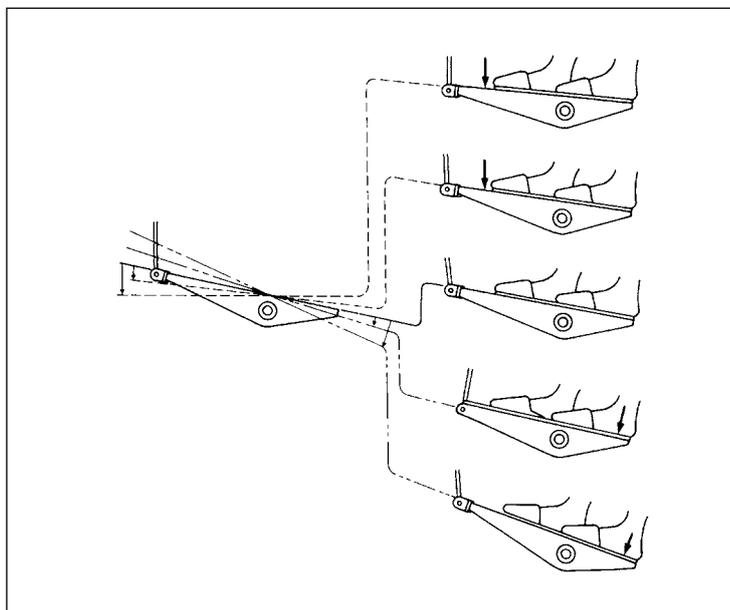


<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

Viene visualizzata la schermata di cucitura.

- Selezionare il modello di cucitura.
Fare riferimento a **"4-2. Modelli di cucitura" p. 35** per ulteriori dettagli.
- Configurare le impostazioni di ciascuna funzione che viene assegnata in base a **"8-10. Personalizzazione del tasto" p. 135**.
- Impostare le funzioni per il modello di cucitura selezionato.
Fare riferimento a **"4-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura" p. 44** e **"4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46** per ulteriori dettagli.

③ Avvio della cucitura



Quando si preme il pedale, la macchina per cucire inizia a cucire.

Fare riferimento a **"2-11. Funzionamento del pedale" p. 10**.

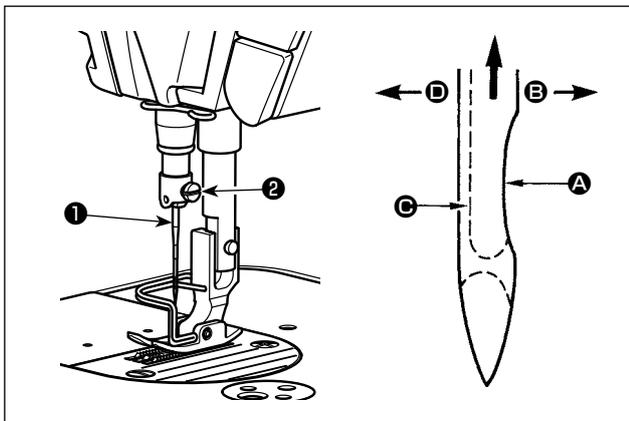
3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA

3-1. Posizionamento ago



AVVERTIMENTO :

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



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

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

4) Stringere la vite ② saldamente.

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



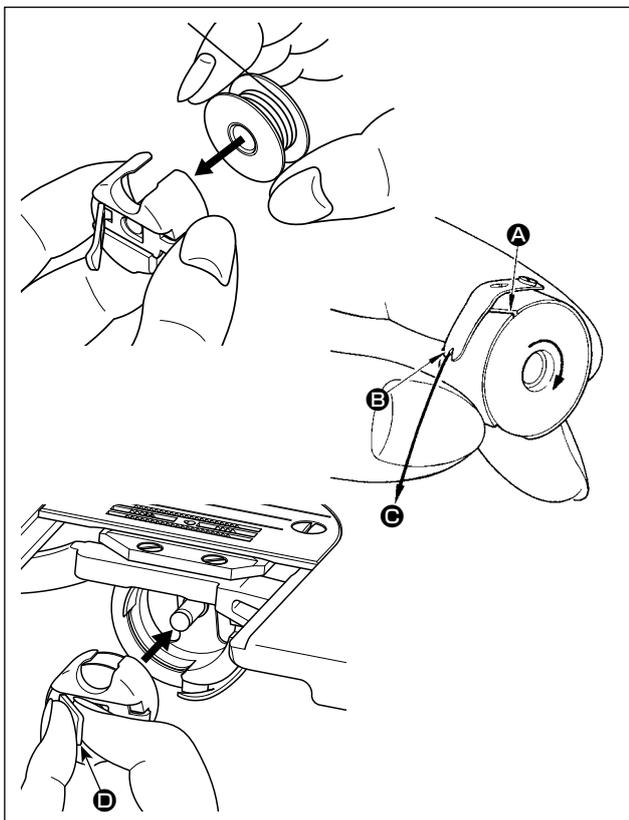
Quando il filo di filamento è usato, se la parte incava dell'ago è inclinata verso il lato dell'operatore, la curva del filo diventa instabile. Di conseguenza, potrebbe verificarsi la pipita del filo o la rottura del filo. Per il filo con il quale è possibile che si presenti tale fenomeno, è efficace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

3-2. Rimozione/montaggio della capsula della bobina



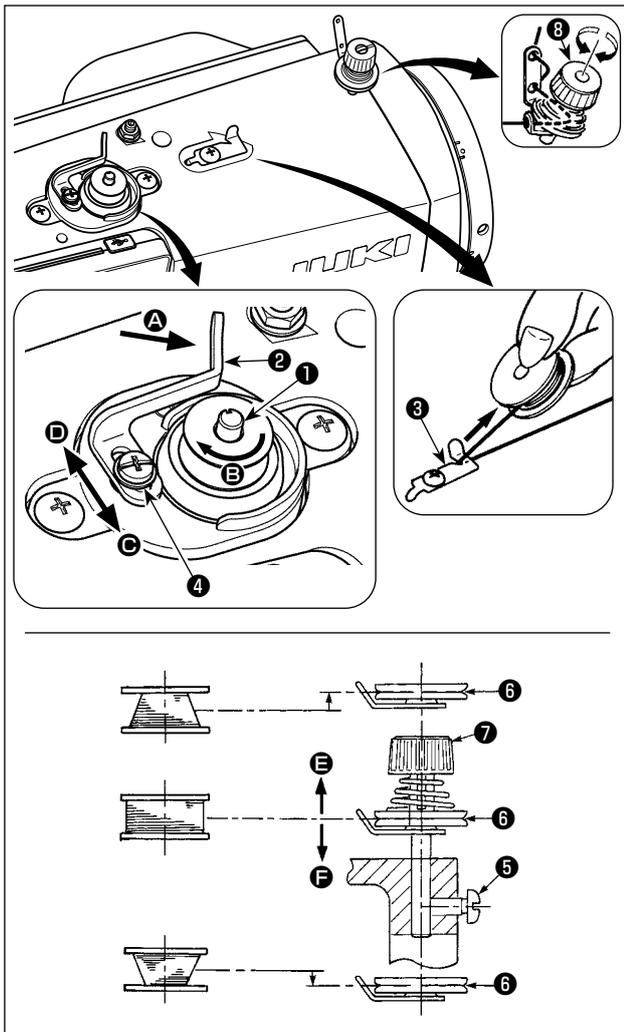
AVVERTIMENTO :

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



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

3-3. Avvolgimento del filo della bobina



- 1) Inserire la bobina nell'albero dell'avvolgibobina ❶ il più possibile.
- 2) Fare passare il filo della bobina estratto dal rocchetto posto sul lato destro del 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 la leva di avvolgimento della bobina ❷ nel senso A ed avviare la macchina per cucire. La bobina gira nel senso E e il filo della bobina viene avvolto. L'albero dell'avvolgibobina ❶ si ferma automaticamente non appena l'avvolgimento è finito.
- 4) Rimuovere la bobina e tagliare il filo della bobina con la piastra di sostegno tagliafilò ❸.
- 5) Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio ❹ e spostare la leva di avvolgimento della bobina ❷ nel senso C o D. Stringere quindi la vite di fissaggio ❹.

Nel senso C : Diminuzione

Nel senso D : Aumento

6) Nel caso che il filo della bobina non venga avvolto uniformemente sulla bobina, rimuovere il volantino, allentare la vite ❺ e regolare l'altezza della tensione del filo ❻.

- Per quanto riguarda la regolazione standard, il centro della bobina è alto come il centro del disco di tensione del filo ❻.
- Spostare la posizione del disco di tensione del filo ❻ nel senso E quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte inferiore della bobina è eccessiva e nel senso F quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte superiore della bobina è eccessiva.

Al termine della regolazione, stringere la vite ❺.

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



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

[Modalità di avvolgimento della bobina]

Per avvolgere soltanto la bobina o per controllare la quantità di olio nel crochet, deve essere utilizzata la modalità di avvolgimento della bobina.

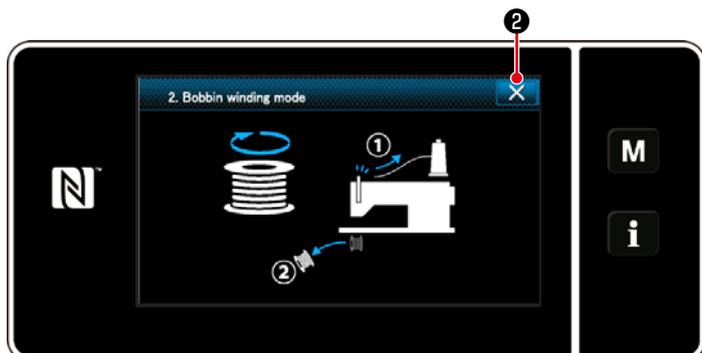
Premere il pedale per iniziare l'avvolgimento della bobina.



1) Visualizzare la schermata di modalità premendo **M** ①.



2) Selezionare "2. Bobbin winding mode (Modalità di avvolgimento della bobina)".



3) La modalità operativa della macchina per cucire viene commutata alla "Bobbin winding mode (Modalità di avvolgimento della bobina)".

La macchina per cucire funziona con il suo piedino premistoffa sollevato quando il pedale viene premuto. In questo stato, la bobina può essere avvolta. La macchina per cucire funziona solo finché il pedale è premuto.

Quando si preme **X** ②, la macchina per cucire esce dalla "Bobbin winding mode (Modalità di avvolgimento della bobina)".



Attenzione

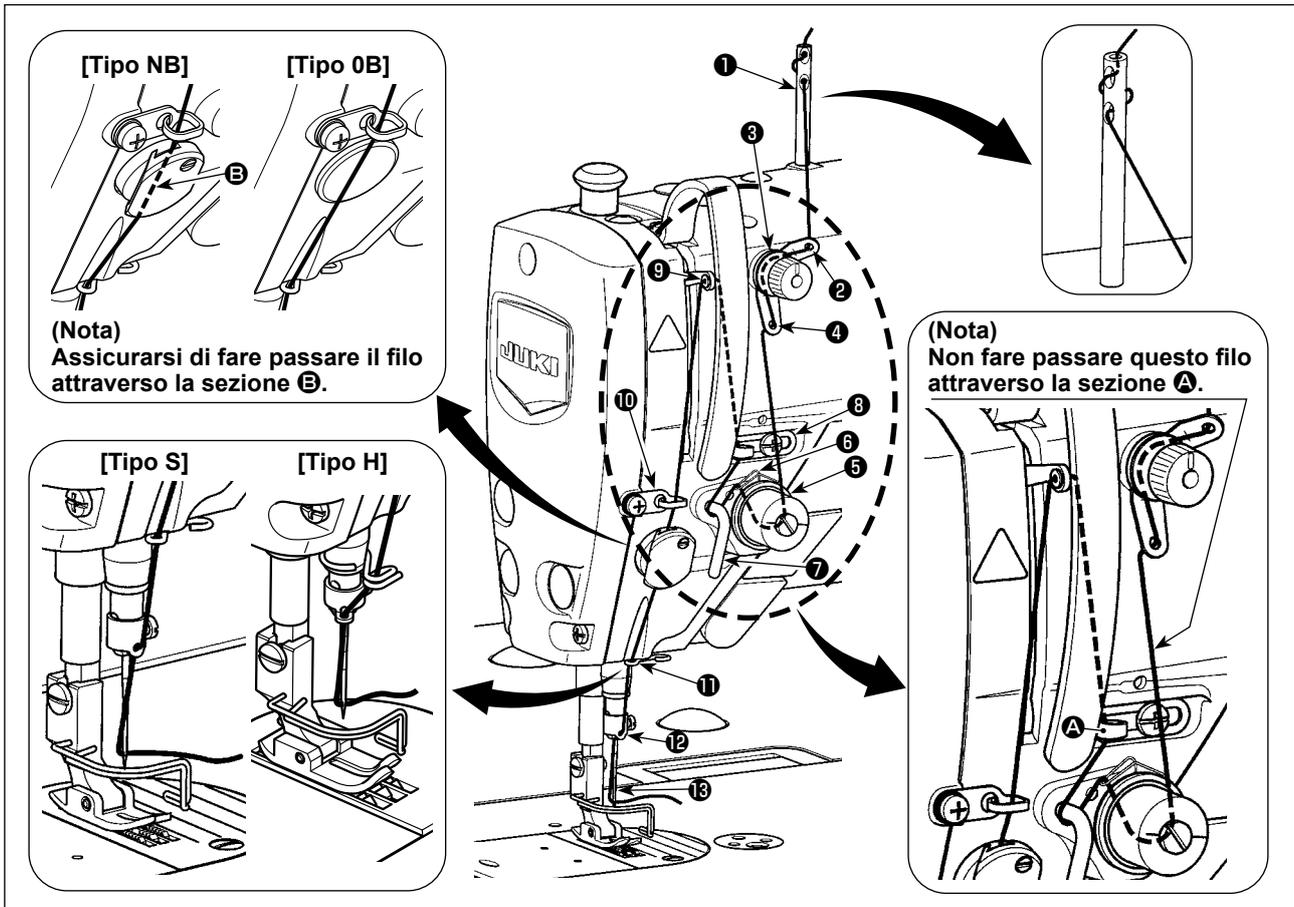
1. Quando si avvolge il filo della bobina, iniziare l'avvolgimento nello stato in cui il filo tra la bobina e il disco di tensione del filo ⑥ sia teso.
2. Rimuovere il filo dell'ago dal percorso di filo del tirafilo e rimuovere la bobina dal crochet.
3. C'è la possibilità che il filo tirato fuori dal portafilo venga allentato a causa dell'influenza (direzione) del vento ed è possibile che il filo venga impigliato nel volantino. Fare attenzione alla direzione del vento.
4. La velocità della macchina per cucire in modalità di avvolgimento della bobina è uguale a quella che è stata impostata per la testa della macchina.

3-4. Infilatura del filo nella testa della macchina

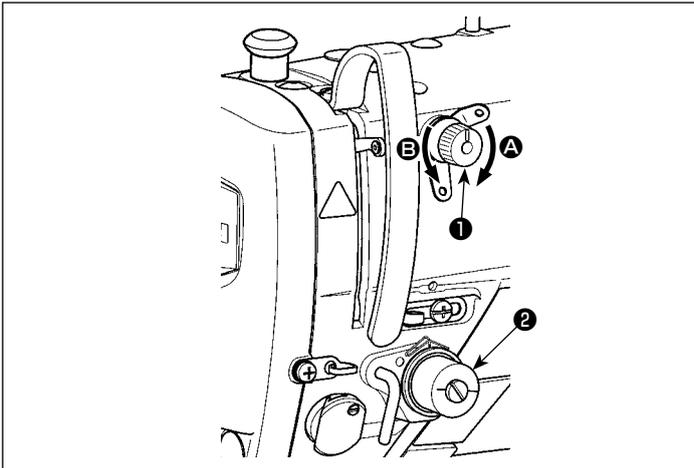


AVVERTIMENTO :

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

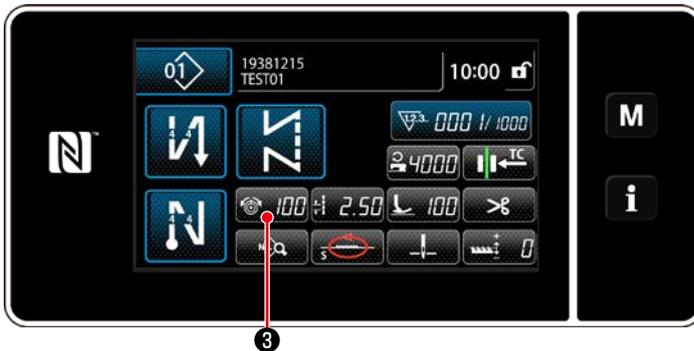


3-5. Tensione del filo



3-5-1. Regolazione della tensione della tensione del filo No.1

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



3-5-2. Regolazione della tensione del filo dell'ago (Tensione attiva)

La tensione attiva (2) consente l'impostazione della tensione del filo dell'ago sul pannello operativo in base a ciascuna condizione di cucitura. Inoltre, i dati possono essere memorizzati.

- 1) Premere (3) per visualizzare la schermata di immissione della tensione del filo dell'ago. (Il valore numerico visualizzato sulla schermata è il valore attuale della tensione del filo dell'ago.)



- 2) Modificare la tensione del filo dell'ago come si desidera premendo (4).

- 3) La gamma di impostazione va da 0 a 200. Quando il valore di impostazione viene aumentato, la tensione diventa più alta.

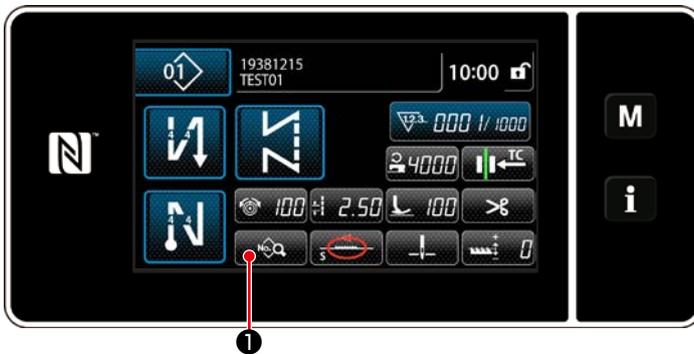
* Quando il valore di impostazione è 60 al momento della consegna standard, la tensione del filo è regolata a 0,59 N (filo spun #60). (Riferimento)

(Quando la tensione del filo No. 1 è rilasciata.)

3-5-3. Correzione della tensione (rispetto alla quantità rimanente di filo della bobina)

La tensione del filo dell'ago può essere corretta in base alla quantità rimanente di filo della bobina. La quantità rimanente di filo della bobina viene calcolata utilizzando il valore di impostazione e il valore attuale del contatore.

La quantità rimanente di filo della bobina viene calcolata utilizzando il valore di impostazione e il valore attuale del contatore. I dati di tensione del filo dell'ago vengono memorizzati.



<Schermata di cucitura
(Modalità di personale di manutenzione)>

1) Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

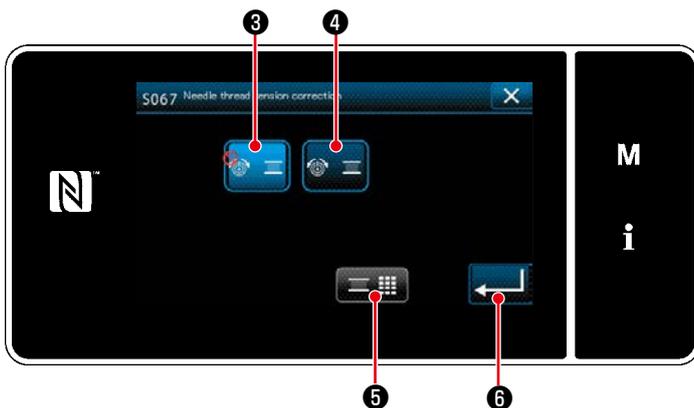
Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

2) Premere  ②

Viene visualizzata la "S067 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".



<S067 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago>

3) Selezionare il metodo di correzione della tensione del filo dell'ago dalle due opzioni,

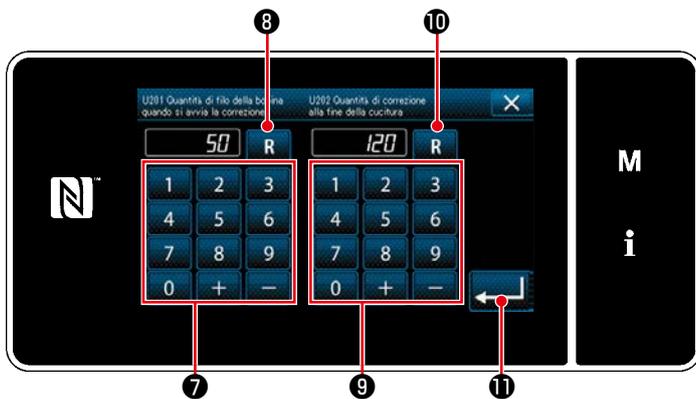
 ③ Non utilizzata
(impostazione iniziale)

e

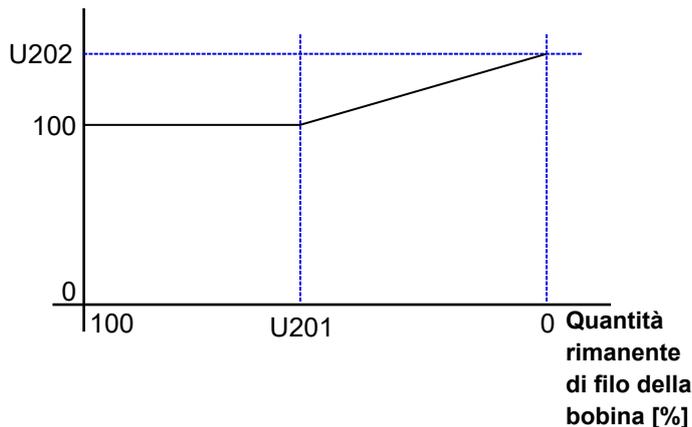
 ④ Abilitata
(quantità rimanente di filo della bobina).

4) Quando si desiderano modificare i dati di correzione della tensione (rispetto alla quantità rimanente di filo della bobina), premere  ⑤.

* Quando si preme  ⑥, i dati immessi vengono confermati e si ritorna alla schermata di cucitura.



Quantità di correzione della tensione [%]



5) Impostare "U201 Quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione" con il tastierino numerico ⑦.

La quantità rimanente di filo della bobina (in %) per iniziare la correzione della tensione del filo dell'ago viene impostata con questo valore di impostazione.

Fare riferimento a "4-3. Funzione di contatore della bobina".

Il valore di impostazione può essere resettato al valore iniziale di 50 premendo **R** ⑧.

6) Impostare "U202 Quantità di correzione finale" con il tastierino numerico ⑨.

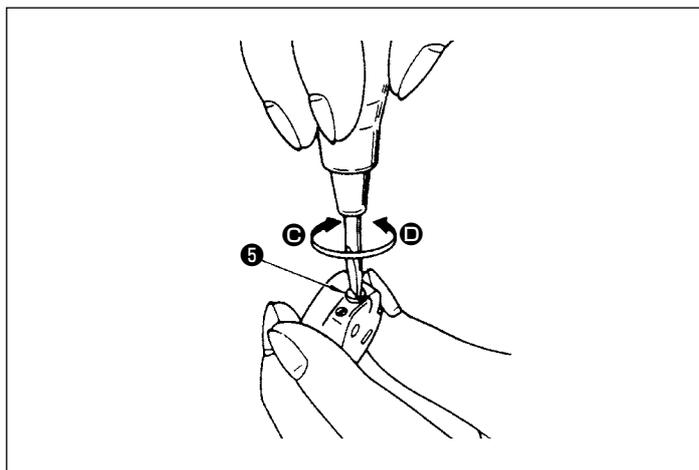
Usando il valore di impostazione sopra, determinare il rapporto di correzione della tensione del filo dell'ago.

Il valore di impostazione può essere resettato al valore iniziale di 120 premendo **R** ⑩.

7) Quando viene premuto **←** ⑪, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "S067 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".

* Fare riferimento alla figura a sinistra per la relazione tra "U201 Quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione" e "U202 Quantità di correzione finale".

- * La correzione della tensione del filo (quantità rimanente di filo della bobina) funziona solo nel caso in cui l'impostazione del tipo di contatore del filo della bobina sia posizionata su "Contatore a decremento".
- * Ogni volta che si cambia la bobina con una nuova, reimpostare il valore attuale del contatore del filo della bobina.



3-5-4. Regolazione della tensione del filo della bobina

1) Girare la vite di regolazione della tensione ⑤ in senso orario (nel senso **C**) per aumentare o in senso antiorario (nel senso **D**) per diminuire la tensione del filo della bobina.

3-6. Piedino premistoffa (Piedino premistoffa attivo)

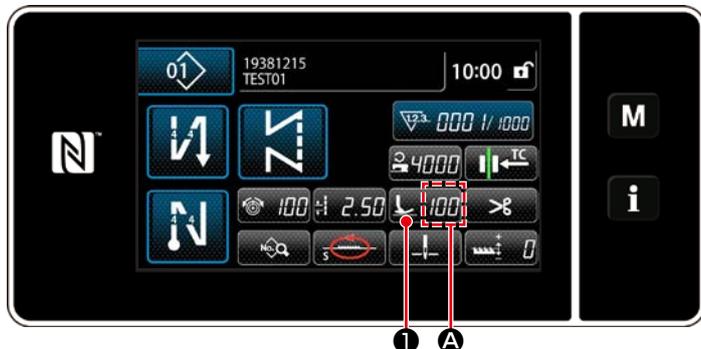


AVVERTIMENTO :

Non mettere niente sotto il piedino premistoffa quando si accende l'alimentazione. Se l'alimentazione viene attivata posando qualcosa sotto il piedino premistoffa, la macchina per cucire visualizza E910.



Se l'alimentazione viene attivata mentre il materiale, ecc. è posizionato sotto il piedino premistoffa, il motore passo-passo del pressore genererà un suono specifico durante il ricupero dell'origine. Va notato tuttavia che questo fenomeno non è un difetto.

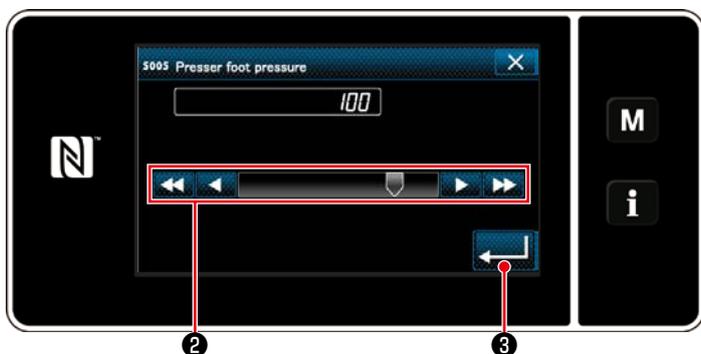


3-6-1. Pressione del piedino premistoffa

La pressione del piedino premistoffa viene visualizzata nella sezione **A** sul pannello. (Esempio di visualizzazione : 100)

[Come modificare]

1) Visualizzare la schermata di immissione della pressione del piedino premistoffa premendo **1**.



2) Modificare la pressione del piedino premistoffa come si desidera premendo **2**. (L'intervallo di valori di immissione sul pannello è compreso tra -350 e 200.)

* Fare riferimento a quanto segue per un'indicazione approssimativa della relazione tra il valore di immissione sul pannello e la pressione del piedino premistoffa.

3) Confermare i dati immessi premendo **3**.

Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.

Valore di immissione sul pannello	Pressione del piedino premistoffa (Riferimento)	
	Tipo S	Tipo H
0	10 N (1 kg) circa	30 N (3 kg) circa
100 (Impostazione di fabbrica al momento della spedizione)	40 N (4 kg) circa	60 N (6 kg) circa



- Al fine di evitare ferimenti, non mettere mai le dita sotto il piedino premistoffa.
- Tenere presente che la pressione del piedino premistoffa varia quando il piedino premistoffa o la placca ago viene cambiata.

3-6-2. Funzione di micro alzapedino

La cucitura che si esegue sollevando leggermente il piedino premistoffa viene abilitata immettendo un valore negativo sul pannello operativo. La funzione di micro alzapedino aiuta a ridurre lo slittamento e il danneggiamento del materiale nel caso della cucitura del tessuto garzato come il velluto.

* Fare riferimento alla tabella riportata di seguito per un'indicazione approssimativa della relazione tra il valore di immissione sul pannello operativo, l'altezza del piedino premistoffa e la pressione del piedino premistoffa.

Valore di immissione sul pannello	Altezza del piedino premistoffa	Pressione del piedino premistoffa (Riferimento)	
		Tipo S	Tipo H
0	0 mm	10 N (1 kg) circa	30 N (3 kg) circa
-350	4 mm circa		

*1 L'altezza del piedino premistoffa 0 mm corrisponde allo stato in cui la soletta del piedino premistoffa viene a contatto con la superficie superiore della placca ago.

*2 La pressione del piedino premistoffa diventa costante immettendo un valore negativo sul pannello operativo.

*3 La pressione del piedino premistoffa varia quando il piedino premistoffa o la placca ago viene cambiata.

*4 L'intervallo di valori di immissione sul pannello è compreso tra -350 e 200.



- Assicurarsi di immettere un valore positivo sul pannello operativo nel caso in cui la funzione di micro alzapedino non venga utilizzata. In caso contrario, il piedino premistoffa viene leggermente sollevato e la griffa di trasporto non è in grado di fornire un sufficiente grado di efficienza di trasporto.
- Nel caso di utilizzo della funzione di micro alzapedino, l'efficienza di trasporto rischia di essere insufficiente. Per raggiungere il sufficiente grado di efficienza di trasporto, ridurre la velocità di cucitura o aiutare a trasportare il materiale a mano.

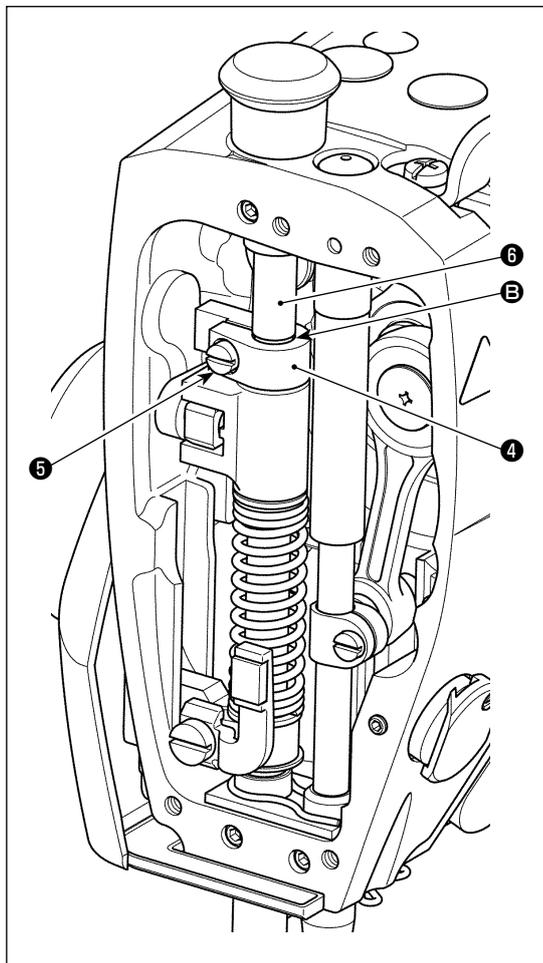
**AVVERTIMENTO :**

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

3-6-3. Modifica del valore iniziale della pressione del piedino premistoffa

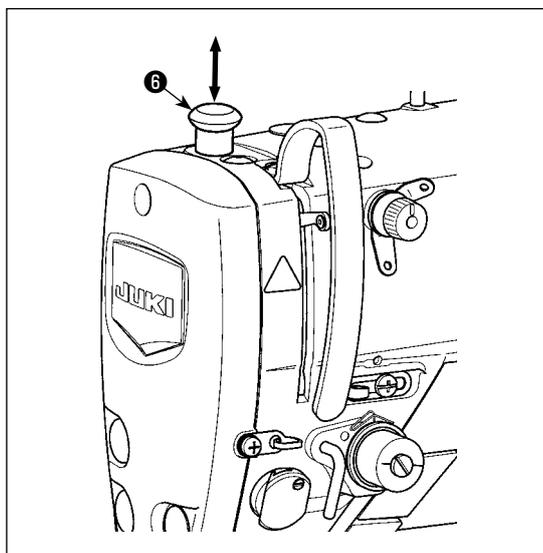
Se si desidera modificare il valore iniziale della pressione del piedino premistoffa, è possibile modificare la pressione iniziale del piedino premistoffa cambiando la posizione di montaggio della staffa (superiore) ④ di posizionamento della barra del piedino.

Eseguire la regolazione secondo il processo di cucitura in base alle necessità.

**[Come regolare]**

- 1) Spegnere l'alimentazione alla macchina per cucire.
- 2) Staccare la piastra anteriore.
- 3) Allentare la vite ⑤ di bloccaggio della staffa (superiore) di posizionamento della barra del piedino. Regolare la posizione verticale della staffa (superiore) ④ di posizionamento della barra del piedino utilizzando la linea B di riferimento sulla barra ⑥ del piedino come riferimento.
* Orientare la staffa (superiore) ④ di posizionamento della barra del piedino in modo che essa sia parallela alla piastra anteriore.
- 4) Dopo il completamento della regolazione, stringere la vite ⑤ di bloccaggio della staffa (superiore) di posizionamento della barra del piedino e attaccare la piastra anteriore.

Posizione della staffa (superiore) ④ di posizionamento della barra del piedino rispetto alla linea B di riferimento sulla barra ⑥ del piedino	Pressione del piedino premistoffa (Riferimento)		
	Tipo S	Tipo H	
4 mm sopra	/		
1 mm sopra	0 N (0 kg) circa	/	
0 (appena sotto la linea di riferimento) (Impostazione di fabbrica al momento della spedizione)	10 N (1 kg) circa	30 N (3 kg) circa	
1 mm sotto	20 N (2 kg) circa	40 N (4 kg) circa	

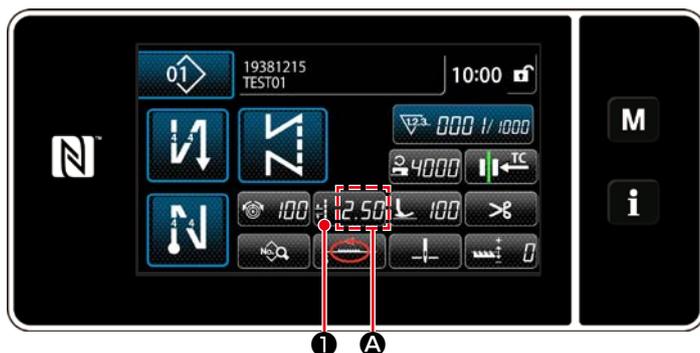
**3-6-4. Alzapiedino manuale**

Il piedino premistoffa può essere sollevato/abbassato manualmente spostando il cappuccio ⑥ della barra del piedino su e giù mentre l'alimentazione è disattivata.

Usare questa funzione di sollevamento manuale quando si sostituisce il calibro o quando si regola la zona di entrata dell'ago.

3-7. Regolazione della lunghezza del punto

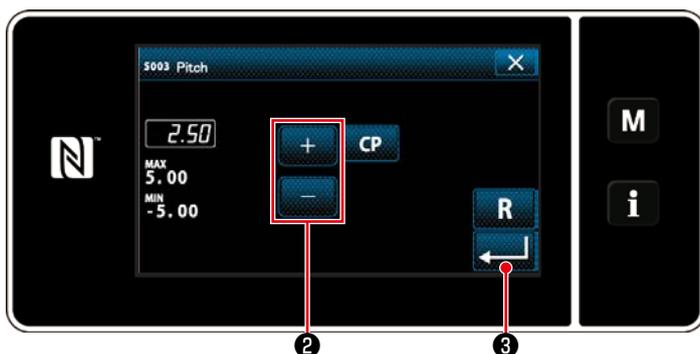
1. È possibile che ci siano i casi in cui la quantità di trasporto del pannello operativo e il passo della cucitura reale siano differenti l'una dall'altra in caso dell'uso nello stato tranne la consegna standard o secondo il materiale utilizzato. Compensare il passo a seconda del prodotto di cucitura.
2. Tenere presente che l'interferenza tra la placca ago e la griffa di trasporto può verificarsi a seconda del calibro utilizzato. Assicurarsi di controllare lo spazio nel calibro da utilizzare. (Lo spazio deve essere pari o superiore a 0,5 mm.)
3. Quando la lunghezza del punto, l'altezza della griffa di trasporto o il tempismo di trasporto è stato modificato, fare funzionare la macchina per cucire a bassa velocità per assicurarsi che il calibro non interferisca con la parte modificata.



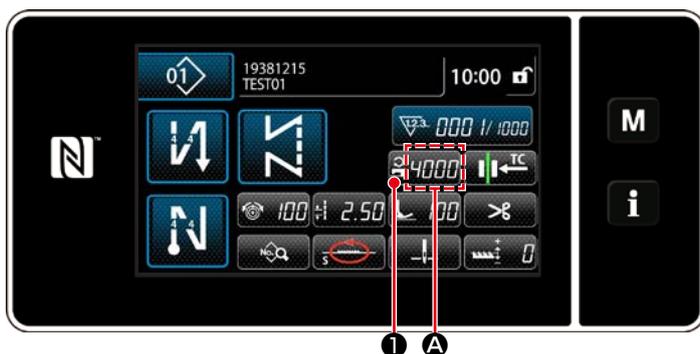
La lunghezza del punto viene visualizzata nella sezione **A** sul pannello. (Esempio di visualizzazione : 2,50 mm)

[Come regolare]

- 1) Visualizzare la schermata di immissione del passo premendo **2.50** **1**.
- 2) Il valore visualizzato viene cambiato premendo **+** **-** **2**. (Con incrementi di 0,05 mm, Gamma di immissione : da -5,00 a 5,00)
- 3) Confermare i dati immessi premendo **↩** **3**. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.



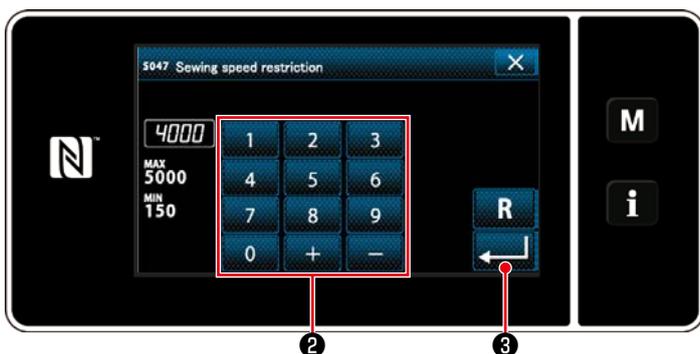
3-8. Modifica della velocità di cucitura



La velocità di cucitura viene visualizzata nella sezione **A** sul pannello. (Esempio di visualizzazione : 4.000 sti/min)

[Come modificare]

- 1) Visualizzare la schermata di immissione della velocità di cucitura premendo **4000** **1**.
- 2) Modificare la velocità di cucitura come si desidera premendo i dieci tasti **2**.
- 3) Confermare i dati immessi premendo **↩** **3**. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.

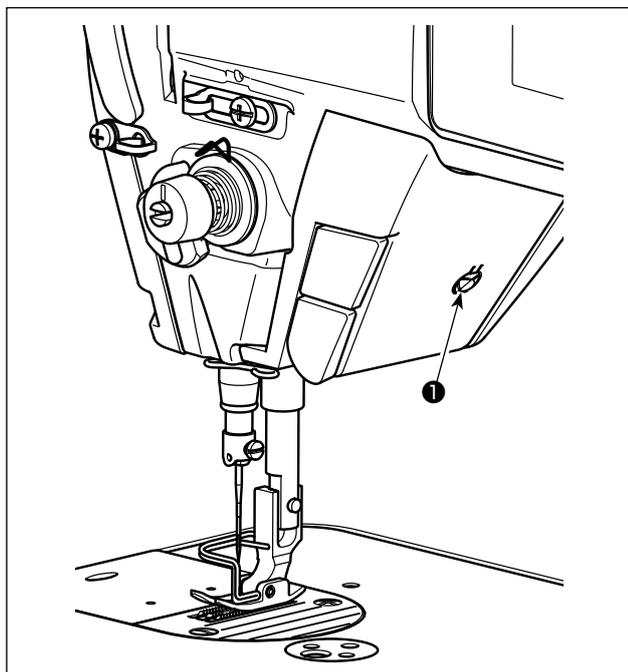


3-9. Lampada a LED per l'area intorno all'ago



AVVERTIMENTO :

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



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

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

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

[Modifica della luminosità]

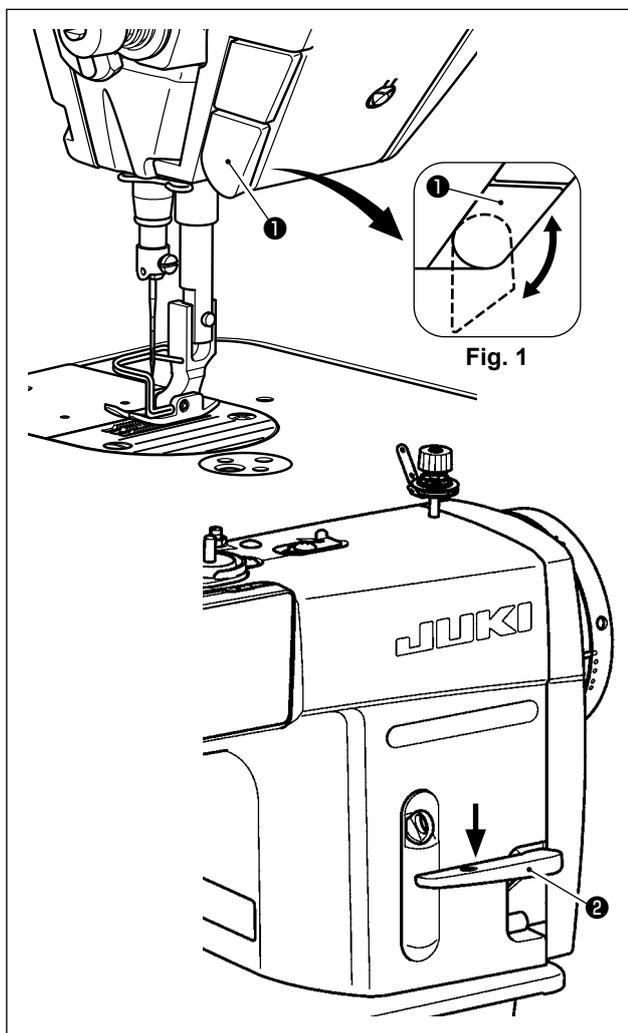
1 ⇒ 4 ⇒ 5 ⇒ 1

Luminosa ⇒ Oscura ⇒ Off ⇒ Luminosa

In questo modo, ad ogni pressione dell'interruttore

❶ lo stato della lampada viene cambiato a ripetizione.

3-10. Affrancatura



[Meccanismo di affrancatura a tocco singolo]

Quando il pulsante ❶ per affrancatura a tocco singolo viene premuto, la macchina esegue l'affrancatura.

La macchina riprende la cucitura a trasporto normale nel momento in cui il pulsante viene rilasciato.

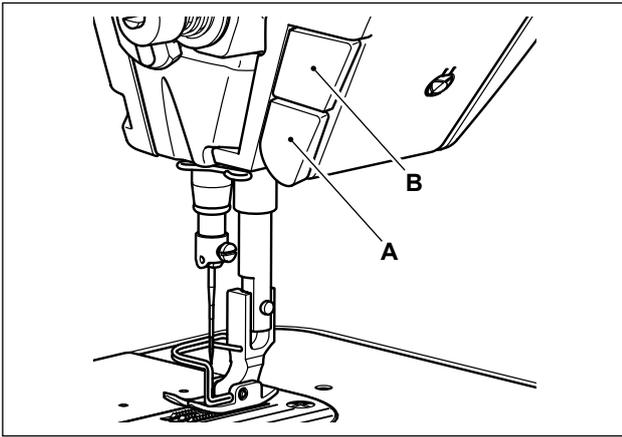
[Affrancatura mediante la leva di inversione del trasporto]

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

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

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

3-11. Interruttore personalizzato



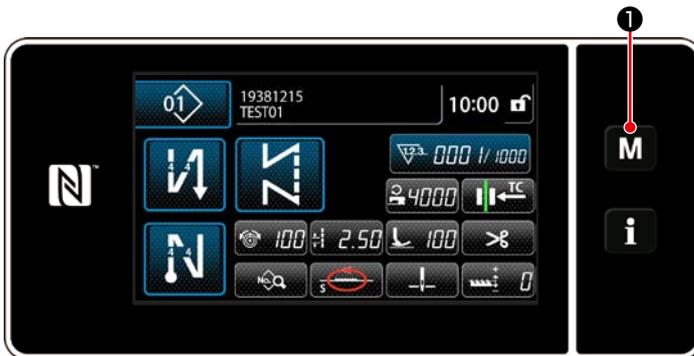
Varie operazioni possono essere effettuate azionando l'interruttore personalizzato **B**.

* È anche possibile assegnare l'operazione all'interruttore personalizzato **A**.

I valori iniziali sono i seguenti:

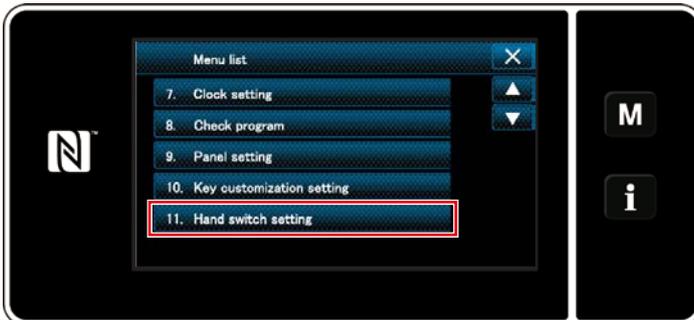
Interruttore personalizzato **A** : Ingresso dell'interruttore di affrancatura

Interruttore personalizzato **B** : Commutatore a tocco singolo



1) Tenere premuto **M** ¹ per tre secondi.

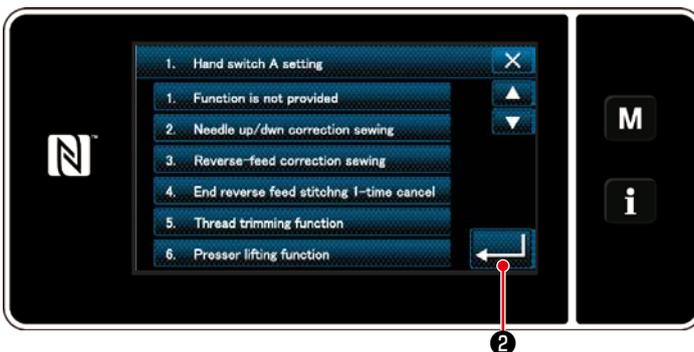
Viene visualizzata la "Mode screen (Schermata di modalità)".



2) Selezionare "11. Hand switch setting (Impostazione dell'interruttore a mano)".



3) Selezionare l'interruttore da impostare.



4) Selezionare l'articolo di funzione che deve essere assegnato all'interruttore e premere



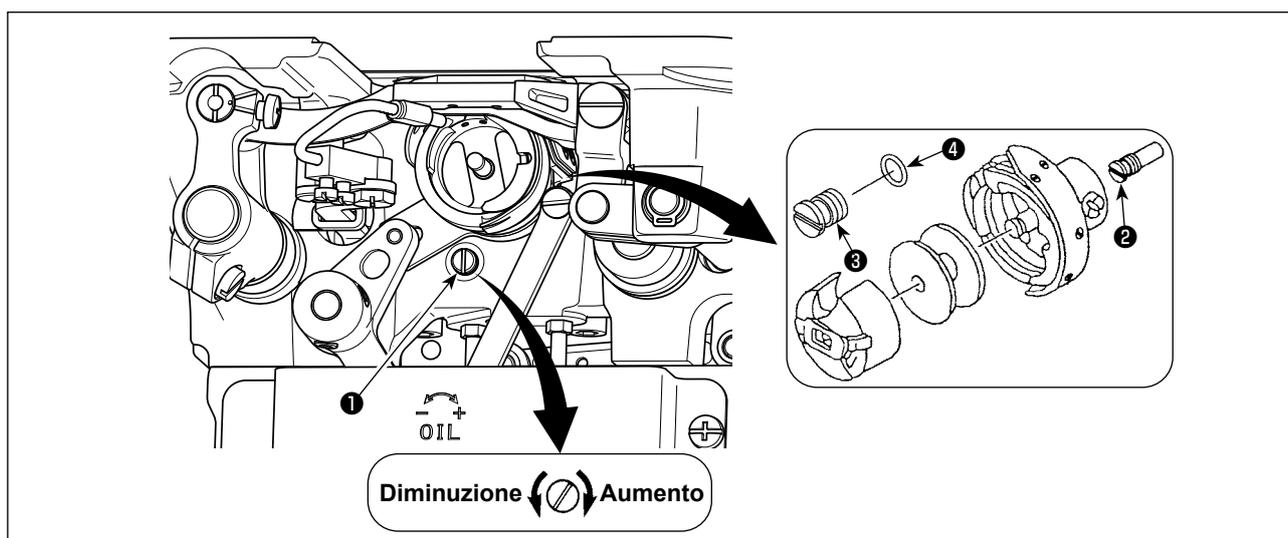
[Descrizione delle operazioni dell'interruttore personalizzato]

	Articolo di funzione		Articolo di funzione
1	La funzione di ingresso opzionale non è prevista	12	Ingresso del comando di alta velocità
2	Cucitura di compensazione con l'ago su/giù	13	Funzione di sollevamento dell'ago
3	Cucitura di compensazione all'indietro	14	Ingresso interruttore di affrancatura
4	Funzione per cancellare una volta l'affrancatura alla fine di cucitura	15	Ingresso interruttore di partenza dolce
5	Funzione di taglio del filo	16	Ingresso dell'interruttore di comando di velocità della cucitura a colpo unico
6	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa	17	Ingresso interruttore di comando di velocità di cucitura all'indietro ad un colpo
7	Cucitura di compensazione con un punto	18	Ingresso dell'interruttore di sicurezza
8	Funzione di annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine	19	Interruttore di annullamento/aggiunta dell'affrancatura automatica
9	Funzione di proibizione dell'abbassamento della parte anteriore del pedale	20	Ingresso contatore della cucitura
10	Funzione di proibizione dell'uscita del taglio del filo	21	Commutatore a tocco singolo
11	Ingresso del comando di bassa velocità		

3-12. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet (DDL-9000C-FMS, FSH)

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

3-12-1. Regolazione della quantità di olio nel crochet

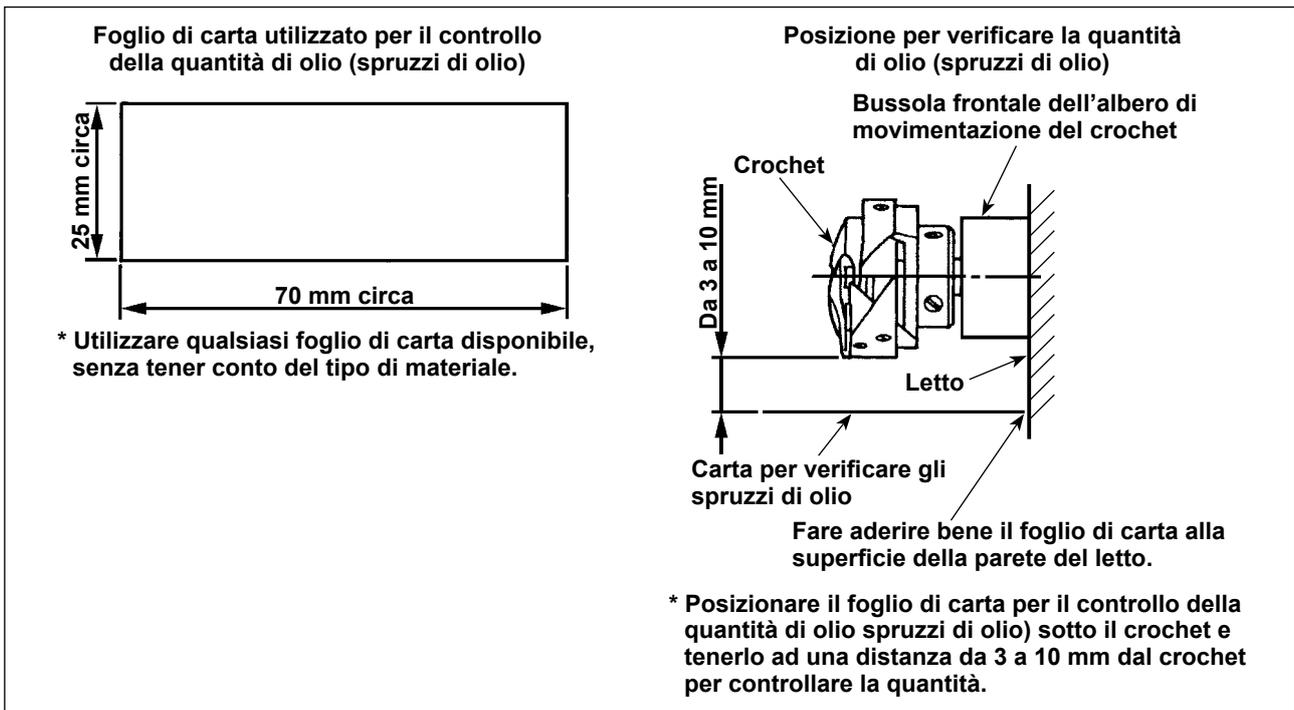


Stringere (girare in senso orario) la vite di regolazione della quantità di olio ❶ per aumentare la quantità di olio nel crochet, o allentare (girare in senso antiorario) per diminuirla.

 **[Quando si usa il crochet RP (crochet per la testa secca) per il tipo DDL-9000C-FMS]**

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

3-12-2. Modalità di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio)



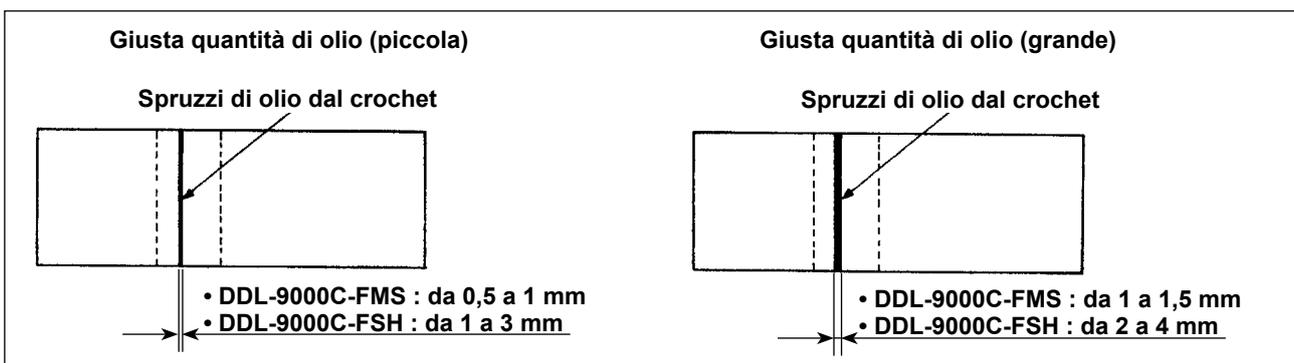
* Nel caso della misurazione della quantità di olio nel crochet, misurarla sotto la "Modalità di avvolgimento della bobina".

Fare riferimento a "3-3. Avvolgimento del filo della bobina [Modalità di avvolgimento della bobina]" p. 18 per la modalità di avvolgimento della bobina.

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

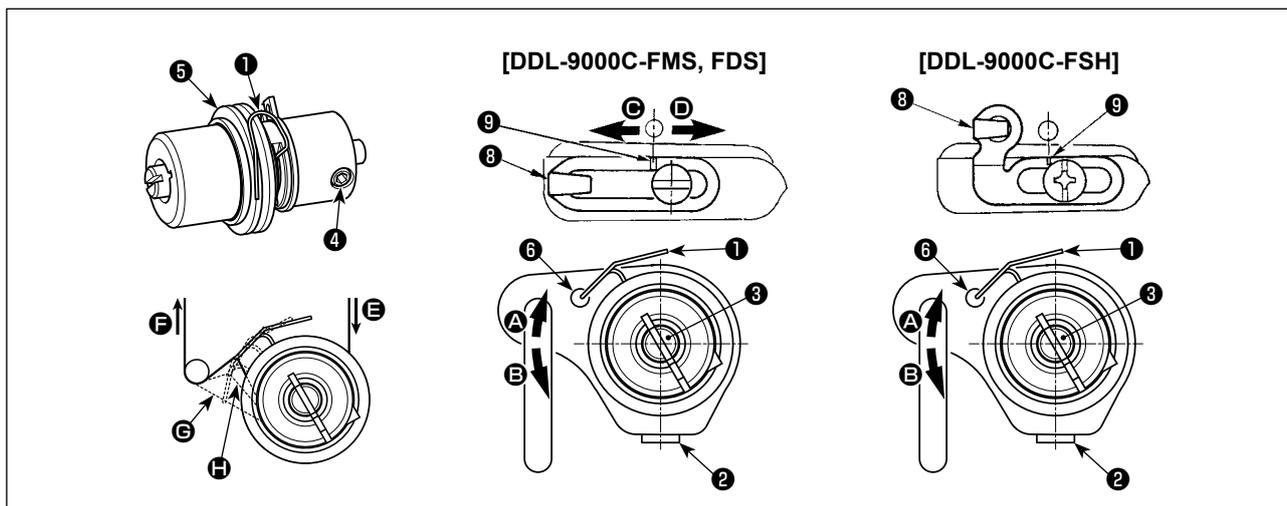
- 1) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa. (Funzionamento intermittente moderato)
- 2) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet mentre la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

3-12-3. Esempio indicante la giusta quantità di olio



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

3-13. Regolazione della molla tirafilo e della corsa del tirafilo



(1) Regolazione della corsa della molla tirafilo ①

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

(2) Regolazione della pressione della molla tirafilo ①

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

* Stato standard della molla tirafilo ①

La linea di riferimento incisa sul braccio della macchina è quasi allineata ⑥ all'estremità della molla tirafilo. (È necessario regolare secondo il materiale e il processo.)



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

(3) Regolazione della corsa del tirafilo

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

* Stato standard del guidafile

- DDL-9000C-FMS, FDS : La linea di riferimento ⑨ sul guidafile si allinea al centro della vite di fissaggio.
- DDL-9000C-FSH : La linea di riferimento ⑨ sul guidafile si allinea al centro della linea di riferimento sul braccio della macchina.

4. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO

4-1. Spiegazione della schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)

Nella schermata di cucitura, vengono visualizzati la forma e i valori di impostazione del modello di cucitura attualmente cucito. La visualizzazione e il funzionamento del bottone differiscono a seconda del modello di cucitura selezionato.

Si precisa che la schermata di cucitura mostra due visualizzazioni diverse, vale a dire, la visualizzazione del modello di cucitura e la visualizzazione del contatore.

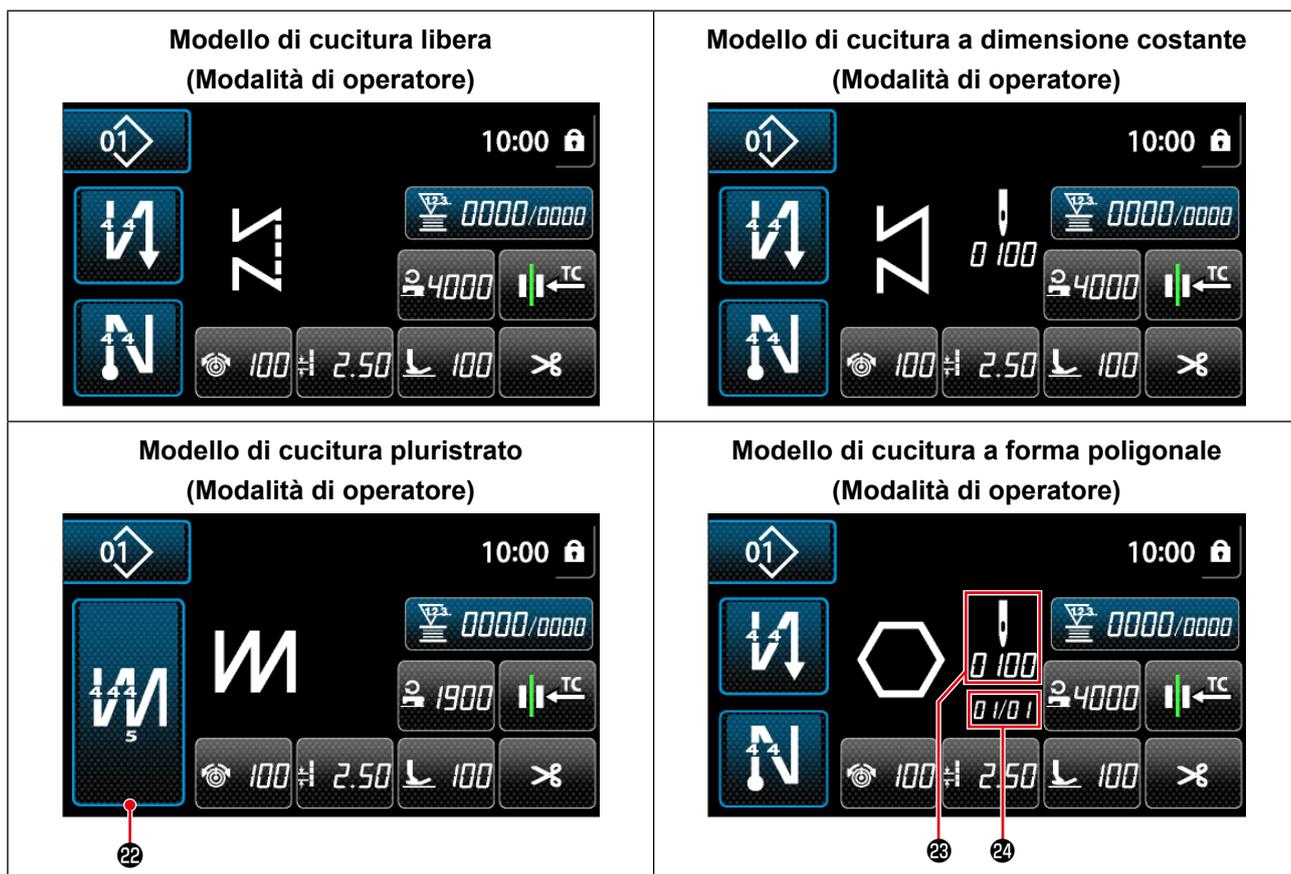
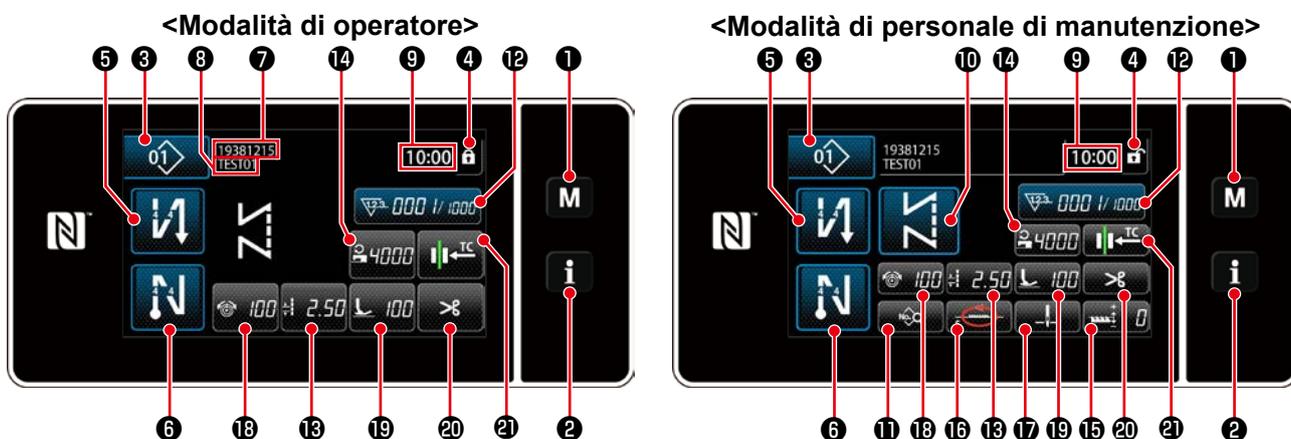
Fare riferimento a **"4-3. Funzione di contatore" p. 58** per la descrizione della visualizzazione del contatore.

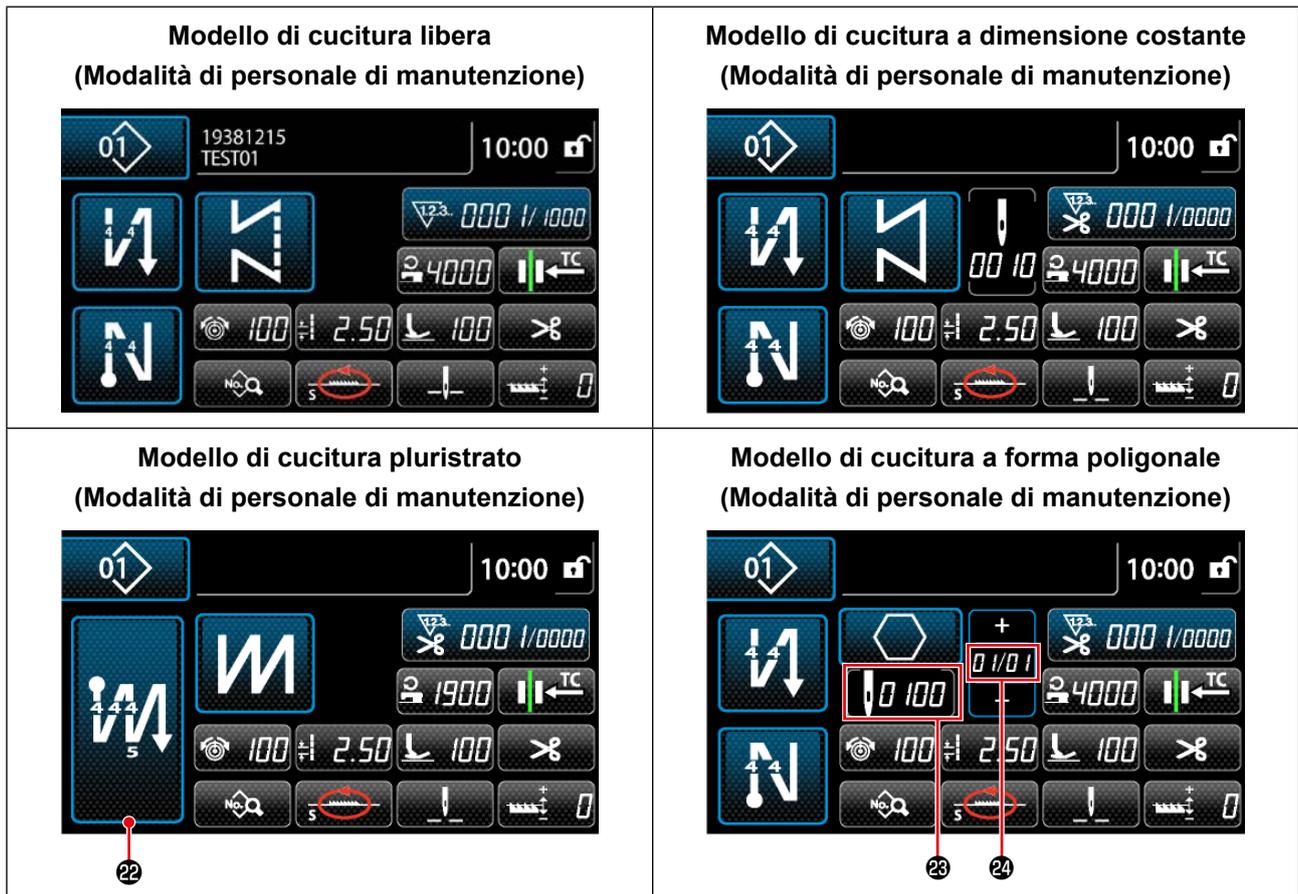
Sono disponibili due diverse modalità di visualizzazione della schermata, vale a dire, **<Modalità di operatore>** e **<Modalità di personale di manutenzione>**.

La modalità può essere commutata tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione premendo contemporaneamente **M 1** e **i 2**.

(1) Schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)

Il modello di cucitura può essere selezionato con **N 10**. Quattro diverse forme del punto sono disponibili come mostrato di seguito.





	Interruttore/ visualizzazione	Descrizione
❶	Tasto di modalità	Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di menu. Il livello 1 viene visualizzato premendo questo interruttore in modo normale. Il livello 2 o il livello 3 viene visualizzato tenendo premuto questo interruttore per almeno tre secondi per il primo o per almeno sei secondi per quest'ultimo. La modalità viene commutata tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione premendo contemporaneamente la tasto di modalità e la tasto di informazioni.
❷	Tasto di informazioni	Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di informazioni. Il livello 1 o il livello 2 viene visualizzato premendo questo interruttore in modo normale per il primo o tenendolo premuto per almeno tre secondi per quest'ultimo. La modalità viene commutata tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione premendo contemporaneamente la tasto di informazioni e la tasto di modalità.
❸	Bottone di No. di modello di cucitura	Viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura. Il numero di modello di cucitura attualmente selezionato viene visualizzato su questo bottone. (P01 - P99)
❹	Bottone di blocco semplificato della schermata	Questo bottone viene utilizzato per commutare lo stato di funzionamento dei bottoni visualizzati sulla schermata tra abilitato e disabilitato. Questo bottone viene utilizzato per visualizzare lo stato di blocco semplificato della schermata su di esso. Bloccata:  Sbloccata:  Una volta che il funzionamento del bottone è bloccato mediante il bottone di blocco semplificato della schermata, il funzionamento dei bottoni visualizzati sulla schermata, escluso questo bottone sarà disabilitato.

	Interruttore/ visualizzazione	Descrizione
5	Bottone di affrancatura all'inizio della cucitura	Questo interruttore è utilizzato per cambiare lo stato ON/OFF dell'affrancatura all'inizio della cucitura. Quando l'affrancatura all'inizio della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno  viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone. La schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio) viene visualizzata tenendo premuto questo tasto per un secondo. → Questo bottone viene visualizzato per la cucitura libera, la cucitura a dimensione costante o la cucitura a forma poligonale.
6	Bottone di affrancatura alla fine della cucitura	Questo interruttore è utilizzato per cambiare lo stato ON/OFF dell'affrancatura alla fine della cucitura. Quando l'affrancatura alla fine della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno  viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone. La schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine) viene visualizzata tenendo premuto questo tasto per un secondo. → Questo bottone viene visualizzato per la cucitura libera, la cucitura a dimensione costante o la cucitura a forma poligonale.
7	Numero di parte	Viene visualizzato il numero di parte.
8	Processo/ commento	In base all'impostazione dell'interruttore di memoria U404, viene visualizzato o il numero di parte/processo o il commento.
9	Visualizzazione dell'orologio	Il tempo impostato sulla macchina per cucire viene visualizzato in questo campo nel formato delle 24 ore.
10 *	Bottone di forma del modello di cucitura	Il modello di cucitura selezionato viene visualizzato in questo campo. Quattro diversi modelli di cucitura sono disponibili, vale a dire, il modello di cucitura libera, il modello di cucitura a dimensione costante, il modello di cucitura pluristrato e il modello di cucitura a forma poligonale. La schermata di selezione della forma viene visualizzata premendo questo bottone.
11 *	Bottone di elenco dei dati di cucitura	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Nello stato iniziale, viene visualizzata la "schermata di editaggio dei dati di cucitura". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.
12	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "contatore della cucitura". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.
13	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "passo". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.
14	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "velocità di cucitura". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.
15 *	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "correzione dell'altezza della griffa di trasporto". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.
16 *	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "luogo geometrico del trasporto". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.

	Interruttore/ visualizzazione	Descrizione
17 *	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "posizione di arresto della barra ago". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.
18	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "tensione del filo dell'ago". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.
19	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "pressione del piedino premistoffa". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.
20	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "proibizione del taglio del filo". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.
21	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "tempismo di trasporto". Fare riferimento a "4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46.
22	Bottone di cucitura pluristrato	La schermata di impostazione della cucitura pluristrato viene visualizzata tenendo premuto questo bottone per un secondo. Fare riferimento a "4-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura" p. 44. → Questo bottone viene visualizzato quando viene selezionata la cucitura pluristrato.
23	Numero di punti	Questo bottone viene utilizzato per visualizzare il numero di punti della cucitura a dimensione costante o il numero di punti registrato per ciascuna fase della cucitura a forma poligonale. → Questo bottone viene visualizzato quando viene selezionata la cucitura a dimensione costante o la cucitura a forma poligonale.
24	Visualizzazione del numero di fasi del modello di cucitura a forma poligonale	La fase attuale viene visualizzata a sinistra e il numero totale di fasi viene visualizzato a destra (1 - 20). → Questo bottone viene visualizzato quando viene selezionata la cucitura a forma poligonale.

* Solo nel caso in cui sia selezionata la modalità di personale di manutenzione.

4-2. Modelli di cucitura

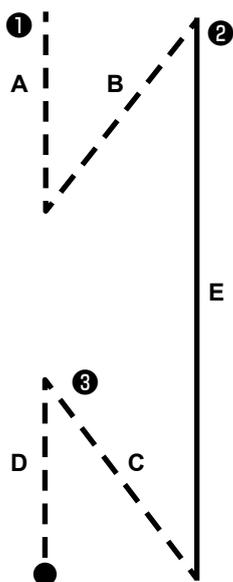
I modelli di cucitura che vengono cuciti frequentemente possono essere registrati.

Una volta che i modelli di cucitura sono registrati, il modello di cucitura desiderato può essere richiamato semplicemente selezionando il relativo numero di modello di cucitura.

Ben 99 modelli di cucitura differenti possono essere registrati.

4-2-1. Configurazione del modello di cucitura

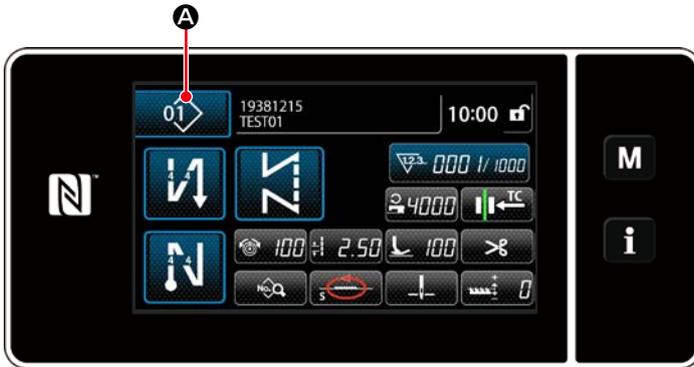
Il modello di cucitura è composto da quattro elementi, vale a dire, l'affrancatura (all'inizio), la cucitura principale, l'affrancatura (alla fine) e la funzione del modello di cucitura.



Modello di cucitura No. 1 - No. 99	
①	Sezione di affrancatura (all'inizio) Fare riferimento a "4-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)" p. 38.
②	Sezione di cucitura principale <ul style="list-style-type: none"> · Cucitura libera · Cucitura a dimensione costante · Cucitura pluristrato · Cucitura a forma poligonale Fare riferimento a "4-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura" p. 44 e "8-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale" p. 105.
③	Sezione di affrancatura (alla fine) Fare riferimento a "4-2-7. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)" p. 49.
④	Funzione del modello di cucitura Fare riferimento a "4-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura" p. 44.

4-2-2. Elenco dei modelli di cucitura

L'elenco dei modelli di cucitura memorizzati viene visualizzato nella schermata. In modalità di personale di manutenzione, i modelli di cucitura possono essere creati, copiati e cancellati.



<Schermata di cucitura (modalità di operatore)>

Premere  **A** di modello di cucitura nella schermata di cucitura di ciascuna modalità.

Viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura.

<p>Schermata di elenco dei modelli di cucitura: In ordine numerico (Modalità di operatore)</p>	<p>Schermata di elenco dei modelli di cucitura: In ordine alfabetico (Modalità di operatore)</p>
<p>Schermata di elenco dei modelli di cucitura: In ordine numerico (Modalità di personale di manutenzione)</p>	<p>Schermata di elenco dei modelli di cucitura: In ordine alfabetico (Modalità di personale di manutenzione)</p>

	Nome	Funzione
❶	Bottone di numero di modello di cucitura	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione dei numeri dei modelli di cucitura registrati e modelli di cucitura del ciclo. (I numeri di modello di cucitura del ciclo non registrati non vengono visualizzati.) Quando viene premuto questo bottone, il modello di cucitura viene messo in stato selezionato. Campo di visualizzazione: Numeri di modello di cucitura da 1 a 99 e modelli di cucitura del ciclo da 1 a 9.
❷	Bottone di carattere registrato	Il modello di cucitura viene visualizzato e il modello di cucitura viene messo in stato selezionato premendo questo bottone.
❸	Bottone di ordinamento	Questo bottone è utilizzato per l'ordinamento dei modelli di cucitura registrati in ordine di numero di modello di cucitura, processo, numero di parte o commento.
❹	Bottone di raffinazione	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione della schermata di impostazione fine.
❺	Bottone di creazione del nuovo modello di cucitura	Questo bottone è utilizzato per la creazione del nuovo modello di cucitura. Fare riferimento a "8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p. 101. * Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.
❻	Bottone di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo	Questo bottone è utilizzato per la creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo. Fare riferimento a "8-3. Modello di cucitura del ciclo" p. 108. * Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.
❼	Bottone di copia	Questo bottone è utilizzato per la copia del modello di cucitura o modello di cucitura del ciclo e la registrazione del modello di cucitura copiato con nuovo numero. Fare riferimento a "8-1-2. Copiatura del modello" p. 103. * Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.
❽	Bottone di cancellazione del modello di cucitura	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione del messaggio di conferma della cancellazione del modello di cucitura. Nel caso in cui vi sia un solo modello di cucitura registrato, il modello di cucitura non può essere cancellato. * Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.
❾	Bottone di scorrimento (verso l'alto)	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione della pagina precedente.
❿	Bottone di scorrimento (verso il basso)	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione della pagina successiva.
⓫	Bottone Chiudi	Questo bottone è utilizzato per la cancellazione del modello di cucitura selezionato e la visualizzazione della schermata di cucitura.
⓬	Bottone Enter	Questo bottone è utilizzato per la conferma del modello di cucitura selezionato e la visualizzazione della schermata di cucitura.
⓭	Visualizzazione dei dati di modello di cucitura selezionati al momento	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione dei dati sul modello di cucitura selezionati al momento.

4-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)

La forma del punto dell'affrancatura (all'inizio) viene impostata seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

(1) Abilitazione del modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)



Il modello di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura può essere azionato quando la funzione di affrancatura all'inizio della cucitura è posta in stato ON (il segno  non è visualizzato).

Se questa funzione è posta in stato OFF, premere il bottone di affrancatura all'inizio della cucitura per spegnere la visualizzazione del segno  per abilitare la funzione di affrancatura all'inizio della cucitura.

(2) Modifica del numero di punti e passo del modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio) (Nel caso di modalità di operatore)

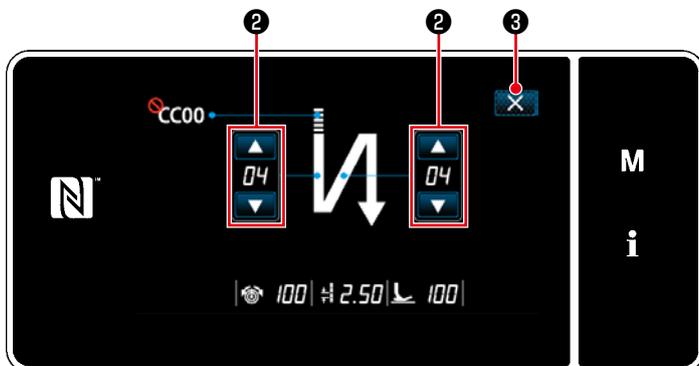
① Visualizzazione della schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio)



Tenere premuto  ① per un secondo.

Viene visualizzata la schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio).

② Impostazione della forma, numero di punti e passo dell'affrancatura (all'inizio)



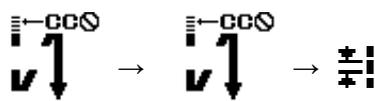
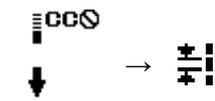
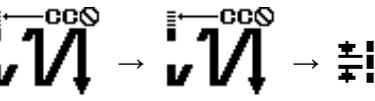
Modificare il valore numerico con  ②.

Il valore che è stato immesso viene confermato premendo  ③. Viene quindi visualizzata la schermata di cucitura.

<Schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio)
(Modalità di operatore)>

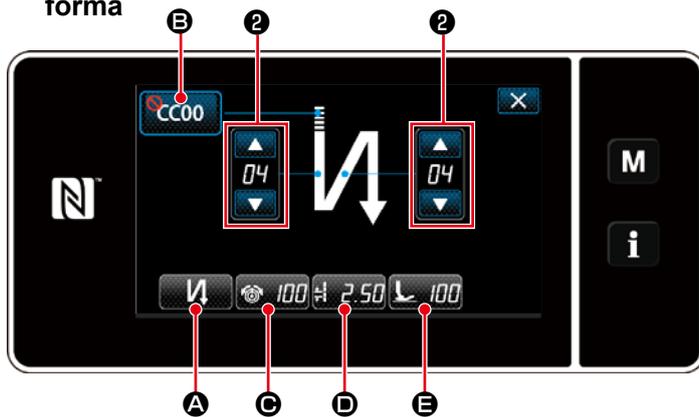
"Il tipo di punto" e "l'articolo di editaggio" che possono essere selezionati sono i seguenti:



Tipo di punto	Articolo di editaggio
<p>Affrancatura </p> <p>L'affrancatura viene eseguita una volta all'inizio della cucitura.</p>	<p>Numero di punti A Numero di punti B Passo</p> 
<p>Infittimento </p> <p>Il passo del punto all'inizio della cucitura viene ridotto.</p>	<p>Numero di punti A Passo</p> 
<p>Affrancatura doppia </p> <p>L'affrancatura viene eseguita due volte all'inizio della cucitura.</p>	<p>Numero di punti A Numero di punti B Passo</p> 
<p>Infittimento personalizzato </p> <p>Il numero di punti e il passo dell'infittimento possono essere impostati come si desidera.</p>	<p>No. di infittimento personalizzato</p> 

◆ Per la modalità di personale di manutenzione

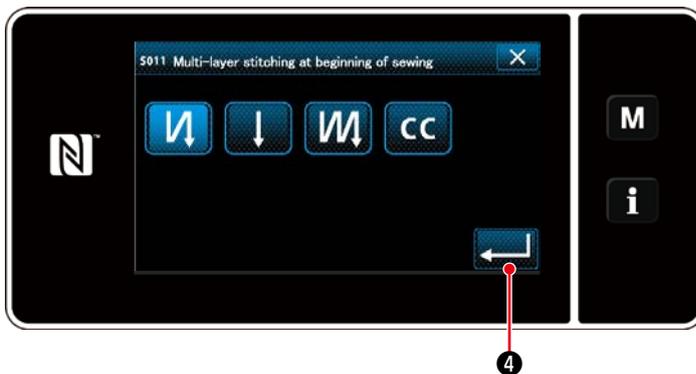
- ① Visualizzare la schermata di editaggio dell'affrancatura all'inizio della cucitura e impostare la forma



<Schermata di affrancatura all'inizio della cucitura (modalità di personale di manutenzione)>

1. Visualizzare la schermata di editaggio dell'affrancatura all'inizio della cucitura facendo riferimento al caso della modalità di operatore.
2. Cambiare il numero di punti dell'affrancatura all'inizio della cucitura con  ②.

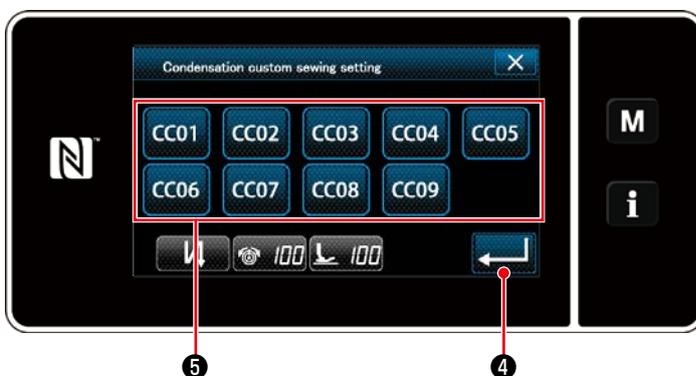
• Selezione del tipo di affrancatura all'inizio della cucitura (A)



<Schermata di immissione del tipo di affrancatura>

1. Premere  A. Viene quindi visualizzata la schermata di immissione del tipo di affrancatura. Selezionare il tipo desiderato di modello di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura tra quattro tipi diversi; vale a dire, l'affrancatura (singola), cucitura di infittimento e l'affrancatura doppia la infittimento personalizzato.
2. Premere  ④ per confermare l'operazione di cui sopra e ritornare alla schermata di affrancatura all'inizio della cucitura.

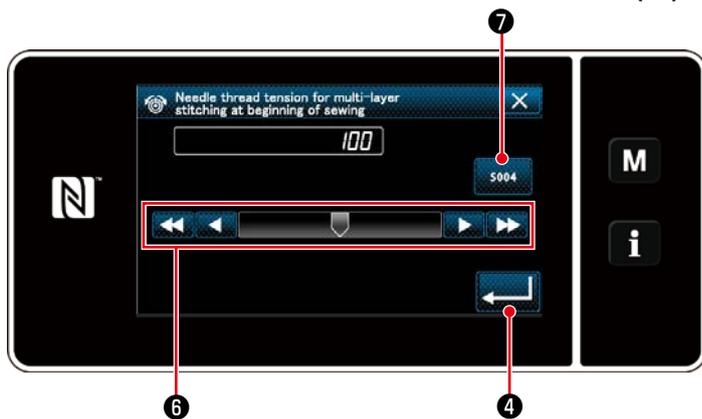
• Selezione dell'infittimento personalizzato (B)



<Schermata di selezione dell'infittimento personalizzato>

1. Premere  B. Viene quindi visualizzata la schermata di selezione dell'infittimento personalizzato.
- * Nel caso in cui il bottone di infittimento personalizzato non sia utilizzato, viene visualizzato il contrassegno .
2. Premere il bottone ⑤ per selezionare l'infittimento personalizzato.
3. Premere  ④ per confermare l'operazione di cui sopra e ritornare alla schermata di affrancatura all'inizio della cucitura.

• Immissione del valore della tensione del filo (Ⓢ)



<Schermata di immissione della tensione del filo>

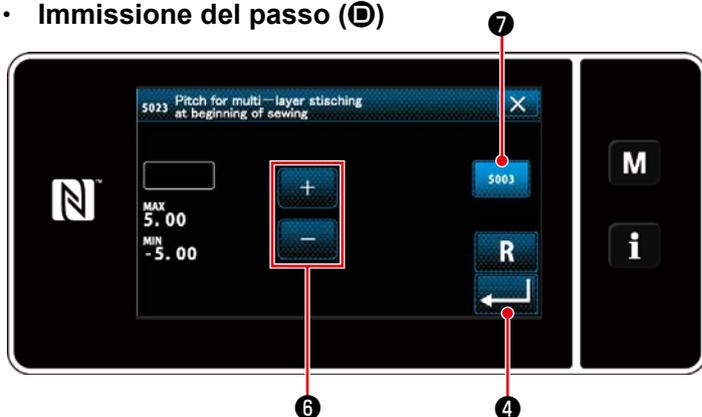
1. Premere  Ⓢ. Viene quindi visualizzata la schermata di immissione della tensione del filo.

Immettere la tensione del filo (da 0 a 200) con il bottone 6 .

*  Ⓢ non viene visualizzato quando 7 è selezionato.

2. Premere  4 per confermare l'operazione di cui sopra e visualizzare la schermata di affrancatura all'inizio della cucitura.

• Immissione del passo (Ⓣ)



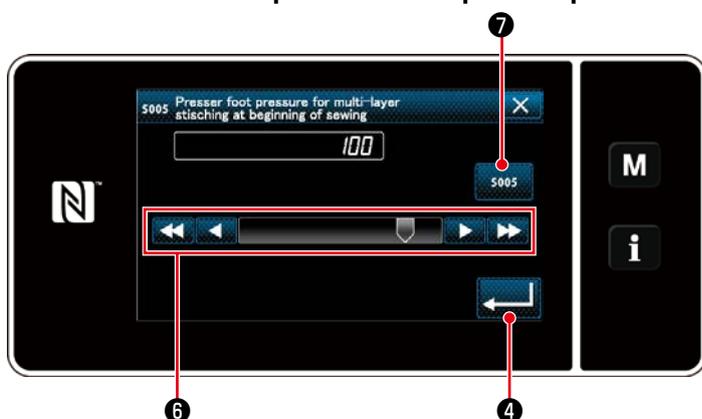
<Schermata di immissione del passo>

1. Premere  Ⓣ. Viene quindi visualizzata la schermata di immissione del passo. Immettere il passo (da -5,00 a 5,00) con il bottone 6 .

*  Ⓣ non viene visualizzato quando 7 è selezionato.

2. Premere  4 per confermare l'operazione di cui sopra e visualizzare la schermata di affrancatura all'inizio della cucitura.

• Immissione della pressione del piedino premistoffa (Ⓡ)



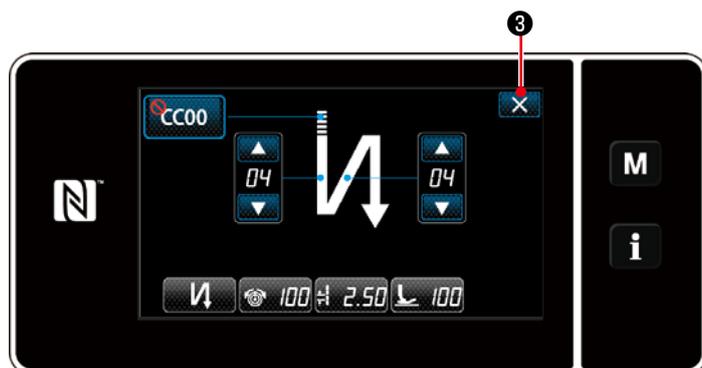
<Schermata di immissione della pressione del piedino premistoffa>

1. Premere  Ⓡ. Viene quindi visualizzata la schermata di immissione della pressione del piedino premistoffa. Immettere la pressione del piedino premistoffa con il bottone 6 . (da -10 a 200)

*  Ⓡ non viene visualizzato quando 7 è selezionato.

2. Premere  4 per confermare l'operazione di cui sopra e visualizzare la schermata di affrancatura all'inizio della cucitura.

② Applicazione delle voci modificate



<Schermata di affrancatura all'inizio della cucitura
(modalità di personale di manutenzione)>

Premere **X** ③ per confermare l'operazione di cui sopra e ritornare alla schermata di cucitura.

4-2-4. Affrancatura doppia

Configurazione della forma dell'affrancatura doppia.

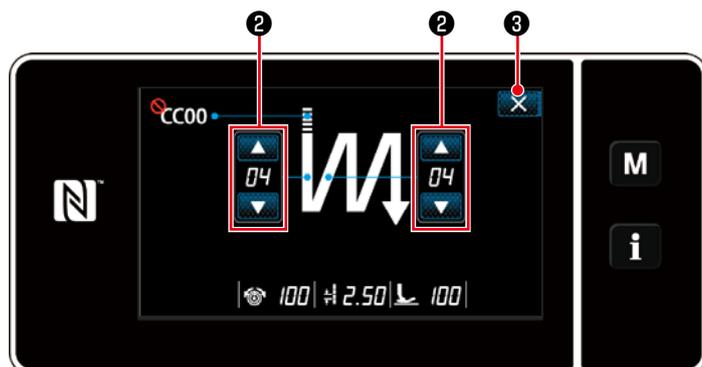
① Visualizzazione della schermata di impostazione dell'affrancatura doppia



<Schermata di cucitura>

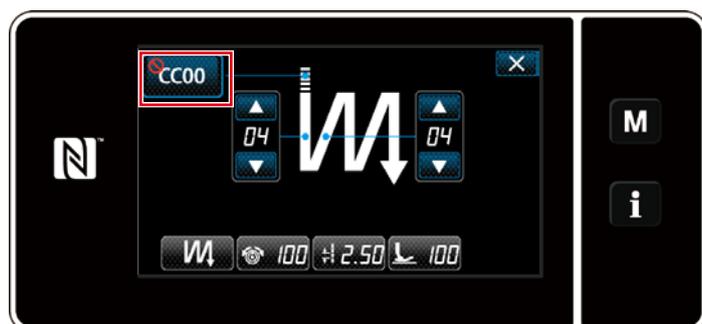
Tenere premuto  ① per un secondo nella schermata che appare quando il modello di cucitura dell'affrancatura doppia è selezionato per visualizzare la schermata di editaggio dell'affrancatura doppia.

② Configurazione della forma dell'affrancatura doppia



<Schermata di editaggio dell'affrancatura doppia (modalità di operatore)>

1. Impostare il numero di punti con  ②.
2. Premere  ③ per confermare il valore di impostazione e ritornare alla schermata di cucitura.



<Schermata di editaggio dell'affrancatura doppia (modalità di personale di manutenzione)>

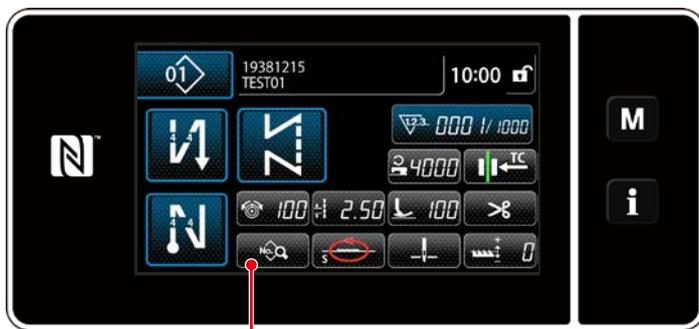
In modalità di personale di manutenzione, l'infittimento personalizzato può essere impostato in aggiunta ai suddetti tipi di cucitura. (Nel caso di impostazione dei dati per l'utilizzo dell'infittimento personalizzato) Impostare l'infittimento personalizzato facendo riferimento a "4-2-3. (2) ◆ Per la modalità di personale di manutenzione" p. 40.

4-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura

(1) Metodo di editaggio (nel caso in cui sia selezionata la cucitura libera, la cucitura a dimensione costante o la cucitura pluristrato)

* Nel caso in cui sia selezionata la cucitura a forma poligonale, fare riferimento a **"8-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale" p. 105.**

① Visualizzazione della schermata di editaggio del modello di cucitura



① <Schermata di cucitura>

Nella schermata di cucitura che viene visualizzata nel caso in cui sia selezionata la cucitura libera, la cucitura a dimensione costante o la cucitura pluristrato, premere  ① per visualizzare la schermata di editaggio del modello di cucitura.

② Editaggio del modello di cucitura ②



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

In questa schermata, le funzioni del modello di cucitura possono essere editate separatamente.

Fare riferimento a **"4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 46** per gli articoli di funzione che possono essere editati.

Modificare i rispettivi articoli e premere

 per confermare la modifica.

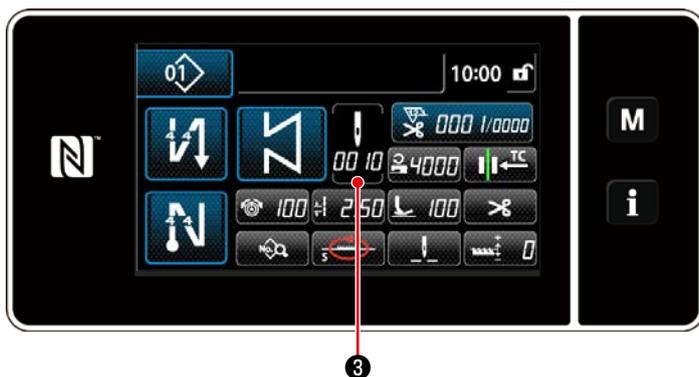
Premere  ② per visualizzare la schermata di cucitura.

③ Esecuzione della cucitura tramite il modello di cucitura editato



<Schermata di cucitura>

Viene visualizzato il dato che è stato modificato.



* Nel caso in cui sia selezionato il modello di cucitura a dimensione costante, la schermata di immissione del numero di punti viene visualizzata premendo 

3 al momento dell'impostazione del numero di punti. (Solo nel caso in cui il numero di punti possa essere modificato) Fare riferimento a "**4-2-8. Funzione di insegnamento**" p. 50 per la funzione di insegnamento.

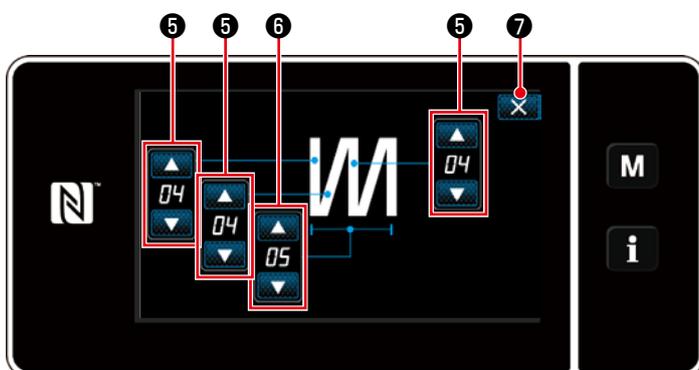


<Schermata di immissione del numero di punti>



* Quando si seleziona il modello di cucitura pluristrato, la schermata di editaggio del modello di cucitura pluristrato viene visualizzata tenendo premuto  **4** per un secondo.

1. Impostare il numero di punti con  **5**.
2. Impostare il numero di volte del modello di cucitura pluristrato con  **6**.
3. Premere  **7** per confermare il valore di impostazione e ritornare alla schermata di cucitura.



<Schermata di editaggio del modello di cucitura pluristrato>

4-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura

(1) Articoli di impostazione sotto la modalità di cucitura del modello di cucitura

No. di dati	Nome dell'articolo	Gamma di immissione			
		Libera	Dimensione costante	Pluristrato	Forma poligonale
S001	Forma				
S002	Numero di punti/Numero di volte	—	Da 1 a 2000	Da 1 a 15	—
S003	Passo	Da -5,00 a 5,00 / Passo personalizzato da No.1 a 20			—
S004	Tensione del filo	Da 0 a 200			
S005	Pressione del piedino premistoffa	Da -350 a 200			
S041	Posizione di arresto della barra ago	 : Arresto con l'ago abbassato  : Arresto con l'ago sollevato			—
S042	Pressore del filo	 : OFF /  : ON			
S043	Proibizione del taglio del filo	 : OFF /  : ON			
S044	Cucitura con un solo colpo	—	 : OFF  : ON	—	—
S045	Taglio del filo dopo la cucitura con un solo colpo	—	 : OFF  : ON	—	 : OFF  : ON
S046	Filo rimanente corto	 : OFF /  : ON			
S047	Limite sulla velocità di cucitura	Da 150 a U096			—
S048	Luogo geometrico del trasporto	 -  - /  -  -			
S049	Tempismo di trasporto	Da -30 a 30°			
S050	Correzione dell'altezza della griffa di trasporto	Da -4 a 8			—
S051	Valore di correzione per il passo del punto dell'affrancatura	Da -5,00 a 5,00			
S052	Valore del sensore di rilevamento della parte pluristrato	Da 1000 a 3000			

No. di dati	Nome dell'articolo	Gamma di immissione		
S053	Numero di punti per iniziare la cucitura dopo il rilevamento della parte pluristrato	Da 0 a 200		
S061 *1	Limite sulla velocità di cucitura	Da 150 a U096 / Impostazione comune S047	—	Da 150 a U096 / Impostazione comune S047
S062 *1	Passo	Da -5,00 a 5,00 / Impostazione comune S003	—	Da -5,00 a 5,00 / Impostazione comune S003
S063 *1	Tensione del filo	Da 0 a 200		
S064 *1	Pressione del piedino premistoffa	Da -350 a 200		
S065 *1	Correzione dell'altezza della griffa di trasporto	Da -4 a 8	—	Da -4 a 8
S066 *1	Luogo geometrico del trasporto	S -  - / A -  - / C -  - / B -  -	—	S -  - / A -  - / C -  - / B -  -
S067	Correzione della tensione del filo dell'ago	  : OFF /   : ON		
S068 *2	Numero di parte	- 24 caratteri		
S069 *2	Processo	- 24 caratteri		
S070 *2	Commento	50 caratteri		

*1. Questa è la funzione di commutazione a tocco singolo. Fare riferimento a ["4-2-9. Funzione di commutazione a tocco singolo"](#) p. 52.

*2. Viene visualizzato solo il numero limitato di caratteri.

(2) Articoli di impostazione per le fasi della cucitura a forma poligonale

Fase 1		
	Nome dell'articolo	Gamma di immissione
S071	Numero di punti	Da 1 a 2000
S072	Passo	Da -5,00 a 5,00 / Passo personalizzato da No.1 a 20
S073	Tensione del filo	Da 0 a 200
S074	Pressione del piedino premistoffa	Da -350 a 200
S075	Correzione dell'altezza della griffa di trasporto	Da -4 a 8
S076	Posizione di arresto della barra ago	 : Arresto con l'ago abbassato  : Arresto con l'ago sollevato  : Taglio del filo  : Continuità
S077	Posizione di arresto del piedino premistoffa	Da 0 a 15,0 mm
S078	Cucitura con un solo colpo	 : OFF /  : ON
S079	Limite sulla velocità di cucitura	Da 150 a U096
↓		
Fase 2		

* Le voci di impostazione e la gamma di immissione sono identiche a quelle della fase 1.

* Il numero di fase può essere impostato fino alla Fase 20.



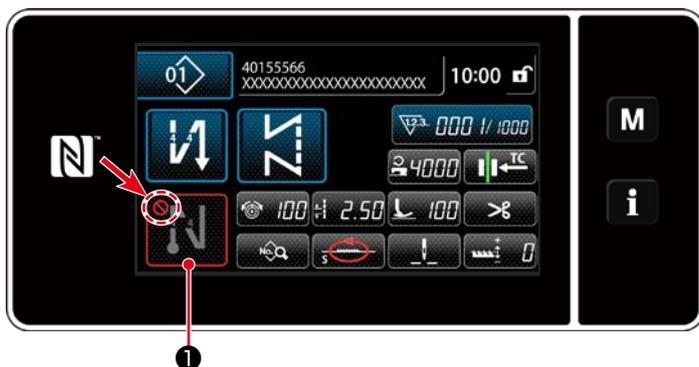
Dopo aver modificato l'impostazione, controllare per assicurarsi che la griffa di trasporto non venga a contatto con la placca ago.

Tenere presente che il passo del punto può cambiare se è stato cambiato il luogo geometrico o l'altezza della griffa. È pertanto necessario effettuare la cucitura di prova prima di utilizzare la macchina per la produzione.

4-2-7. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

La forma del punto dell'affrancatura (alla fine) viene impostata seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

(1) Abilitazione del modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)



Il modello di cucitura dell'affrancatura alla fine della cucitura può essere azionato quando la funzione di affrancatura alla fine della cucitura è posta in stato ON (il segno  non è visualizzato).

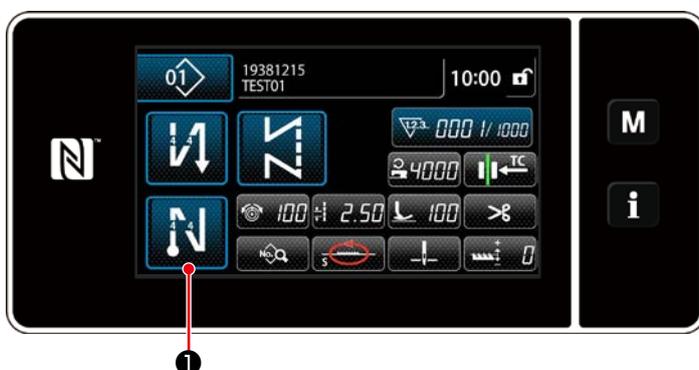
Se questa funzione è posta in stato OFF, premere il bottone di affrancatura alla fine della cucitura per spegnere la visualizzazione del segno  per abilitare la funzione di affrancatura alla fine della cucitura.

Nel caso in cui sia selezionata l'affrancatura o l'affrancatura doppia, il numero di punti **A** viene visualizzato sul lato sinistro e il numero di punti **B** viene visualizzato sul lato destro su  **1**, e nel caso in cui

sia selezionata la cucitura di infittimento, solo il numero di punti **A** viene visualizzato su  (campo di visualizzazione: Da 0 a 99). Nel caso in cui sia selezionato l'infittimento personalizzato, il numero di infittimento personalizzato viene visualizzato su .

(2) Modifica del numero di punti e passo del modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

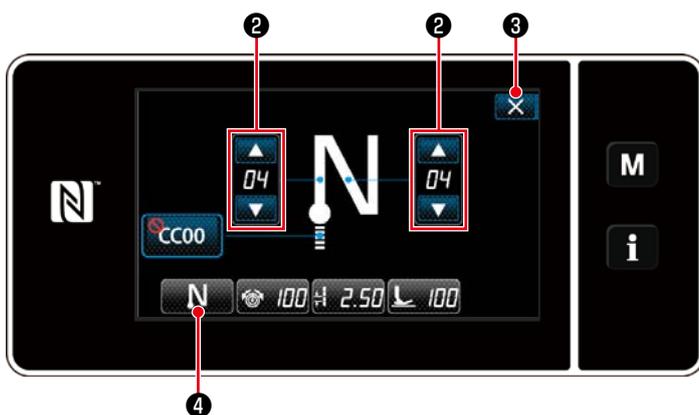
① Visualizzazione della schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine)



Tenere premuto  **1** per un secondo.

Viene visualizzata la schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine).

② Impostazione della forma, numero di punti e passo dell'affrancatura (alla fine)



Modificare il valore numerico con  **2**.

Il valore che è stato immesso viene confermato premendo  **3**. Viene quindi visualizzata la schermata di cucitura.

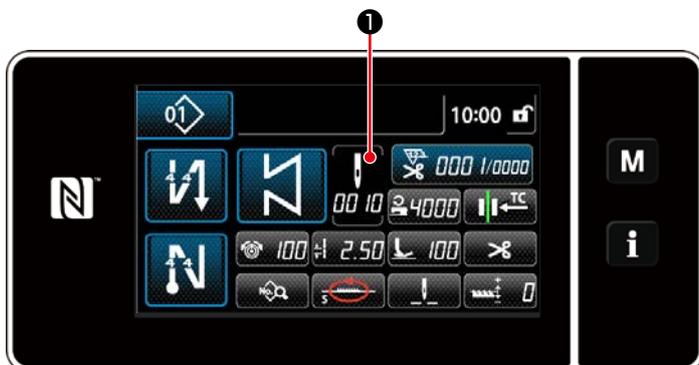
Premere  **4** per selezionare il tipo di cucitura.

<Schermata di editaggio dell'affrancatura alla fine della cucitura>

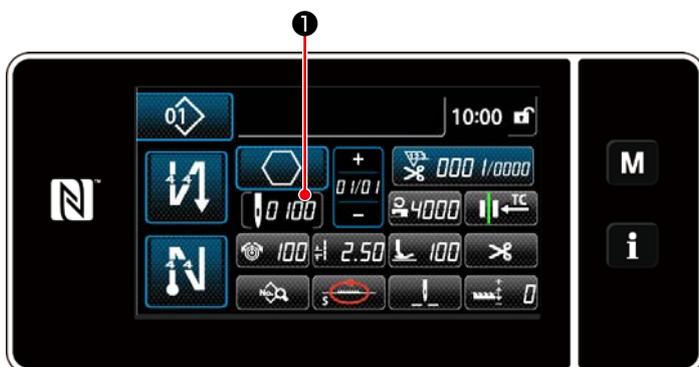
4-2-8. Funzione di insegnamento

Questa è la funzione che consente l'immissione del numero di punti del modello di cucitura utilizzando il numero effettivo di punti cuciti. Questa schermata di funzione può essere visualizzata dalla schermata di editaggio del modello di cucitura.

* La funzione di insegnamento può essere utilizzata nel caso in cui sia selezionata "la cucitura a dimensione costante" o "la cucitura a forma poligonale".

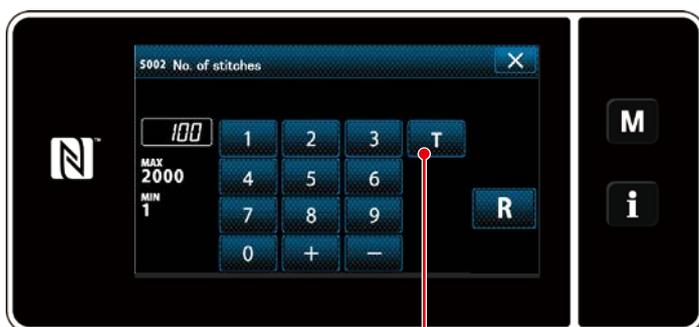


<Schermata di cucitura (cucitura a dimensione costante) (Modalità di personale di manutenzione)>



<Schermata di cucitura (cucitura a forma poligonale) (Modalità di personale di manutenzione)>

(1) Come impostare (cucitura a dimensione costante)



<Schermata di immissione del numero di punti>

Premere ❶ nella schermata di elenco dei dati di cucitura. Viene quindi visualizzata la schermata di immissione del numero di punti.

❶ Attivazione della funzione di insegnamento

Premere **T** ❷ per attivare la funzione di insegnamento.

❷ Avvio dell'insegnamento

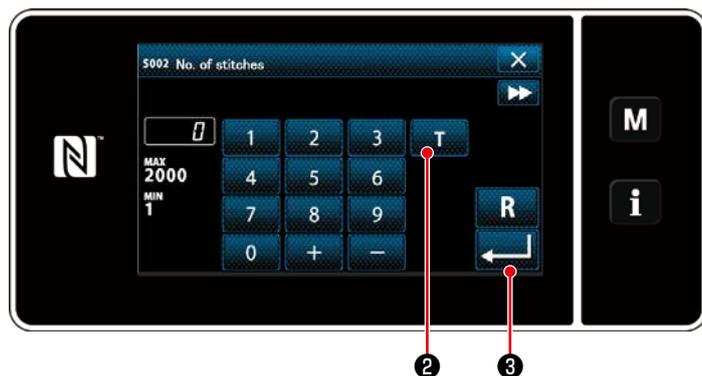
Il valore di immissione viene impostato su 0 (zero). Premere il pedale per iniziare la cucitura. Contare il numero di punti finché la macchina per cucire non si arresti.

❸ Conferma dei dati immessi sotto la modalità di insegnamento

Confermare il contenuto dell'insegnamento effettuando il taglio del filo. Ritornare alla schermata di cucitura (modalità di personale di manutenzione).

(2) Come impostare (cucitura a forma poligonale)

① Attivazione della funzione di insegnamento



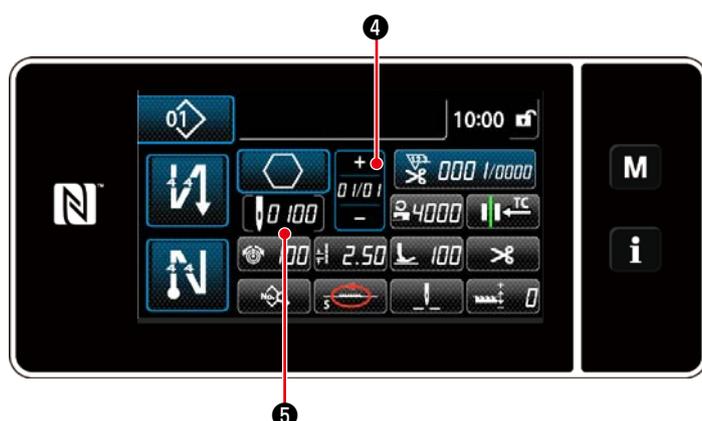
<Schermata di immissione del numero di punti>

Premere **T** ② per attivare la funzione di insegnamento.

② Iniziare l'insegnamento, e confermare i dati, per ciascuna singola fase.

Il valore di immissione viene impostato su 0 (zero). Premere il pedale per iniziare la cucitura. Contare il numero di punti finché la macchina per cucire non si arresti.

1. Nel caso dell'avvio dell'insegnamento tramite l'operazione sul pannello operativo



Eeguire la fase fino a raggiungere la sua fine (finché l'ultimo punto non venga cucito).

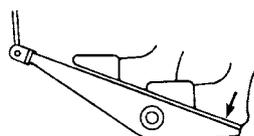
Premere quindi **←** ③ per confermare i dati di insegnamento.

Ritornare alla schermata di cucitura (modalità di personale di manutenzione).

Premere **+** ④ per confermare i dati di insegnamento sulla fase attuale. Premere **0 1/0 1** ⑤ per passare alla schermata di immissione del numero di punti per la fase successiva.

Se non è presente nessuna ulteriore fase da registrare, questa operazione sarà disabilitata.

2. Nel caso dell'avvio dell'insegnamento tramite il pedale



Dopo il completamento delle fasi di cucitura (l'ultimo punto), premere la parte posteriore del pedale. I dati immessi per la fase attuale sotto la modalità di insegnamento vengono quindi confermati e la visualizzazione passa alla schermata di insegnamento per la fase successiva.

Se non è presente nessuna ulteriore fase da registrare, questa operazione sarà disabilitata.

4-2-9. Funzione di commutazione a tocco singolo

Nel caso in cui la funzione a tocco singolo sia assegnata all'interruttore personalizzato, il passo, la velocità di cucitura e l'altezza della griffa di trasporto possono essere commutati premendo l'interruttore personalizzato.

S003 Passo	⇔	S062 Commutazione a tocco singolo del passo
S004 Tensione del filo	⇔	S063 Commutazione a tocco singolo del tensione del filo
S005 Pressione del piedino premistoffa	⇔	S064 Commutazione a tocco singolo del pressione del piedino premistoffa
S047 Velocità di cucitura	⇔	S061 Commutazione a tocco singolo della velocità di cucitura
S050 Altezza della griffa di trasporto	⇔	S065 Commutazione a tocco singolo dell'altezza della griffa di trasporto
S048 Luogo geometrico del trasporto	⇔	S066 Commutazione a tocco singolo della luogo geometrico del trasporto

Fare riferimento a **"3-11. Interruttore personalizzato" p. 27**.

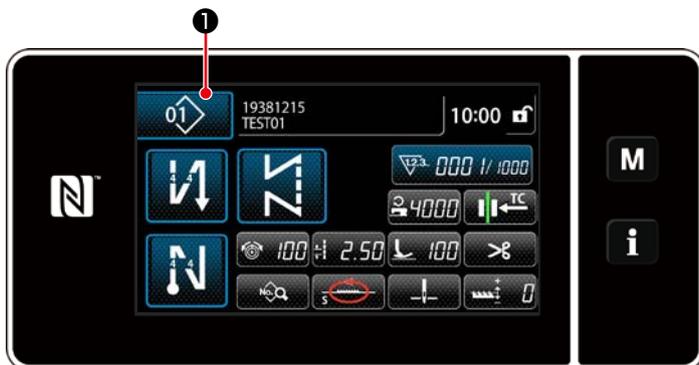
Durante la commutazione a tocco singolo, la visualizzazione dei dati di obiettivo cambia.



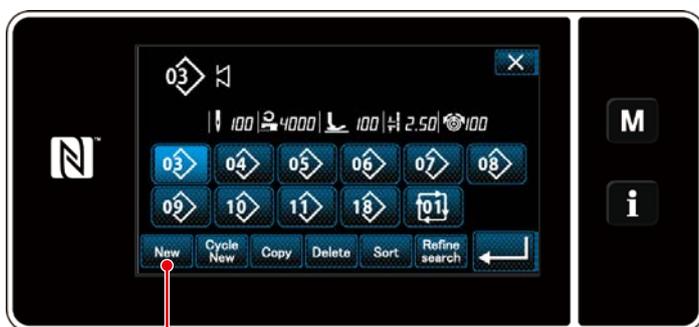
4-2-10. Registrazione del nuovo modello di cucitura

Il modello di cucitura nuovamente creato viene registrato seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura



1. Premere **01** **1** per visualizzare la schermata di gestione del modello di cucitura.



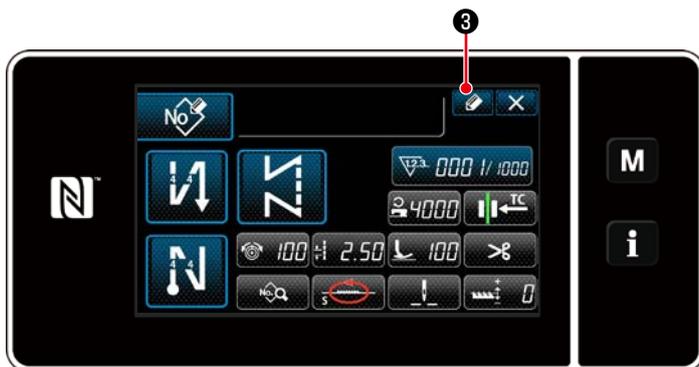
2. Premere **New** **2**.

<Schermata di gestione del modello di cucitura>

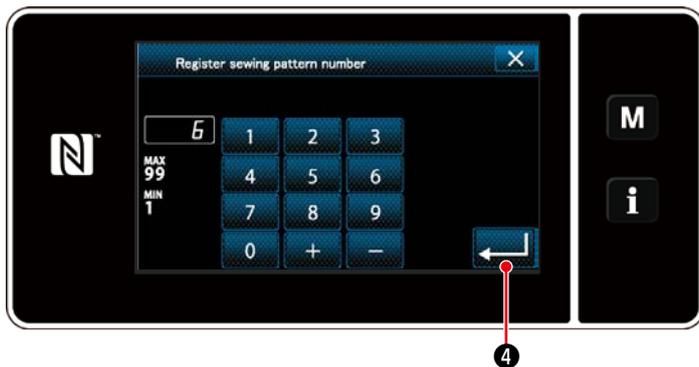


3. Selezionare la forma di cucitura desiderata (cucitura libera, cucitura a dimensione costante, cucitura pluristrato, cucitura a forma poligonale).

② Selezione del numero del nuovo modello di cucitura



1. Premere  ③ per visualizzare la registrazione del No. di modello di cucitura.



2. Immettere il numero di modello di cucitura da registrare utilizzando il tastierino numerico.
3. Premere  ④ per confermare il numero di modello di cucitura che è stato immesso.
Viene visualizzata la schermata di gestione del modello di cucitura.

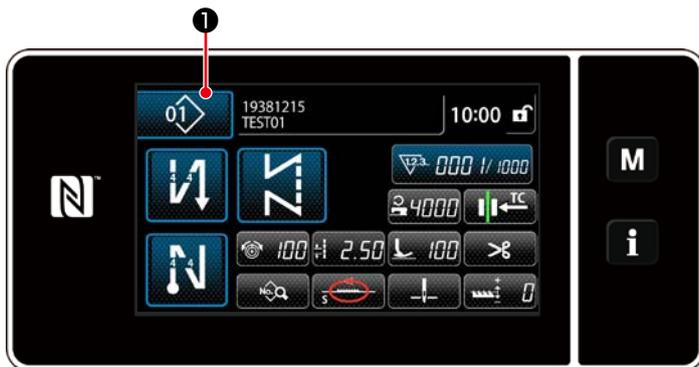
③ Conferma dei dati sul modello di cucitura creato



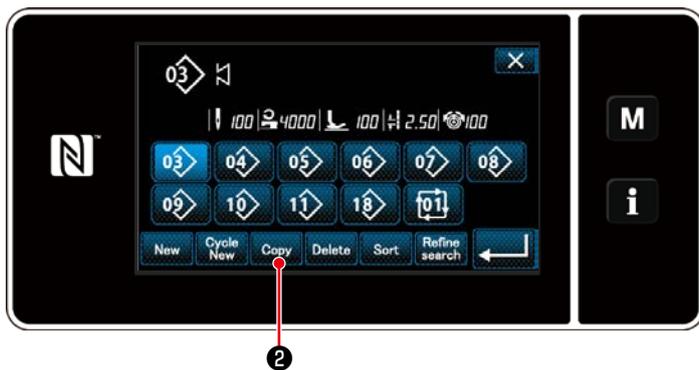
Viene visualizzato il modello di cucitura nuovamente creato.

<Schermata di cucitura>

4-2-11. Copiatura del modello

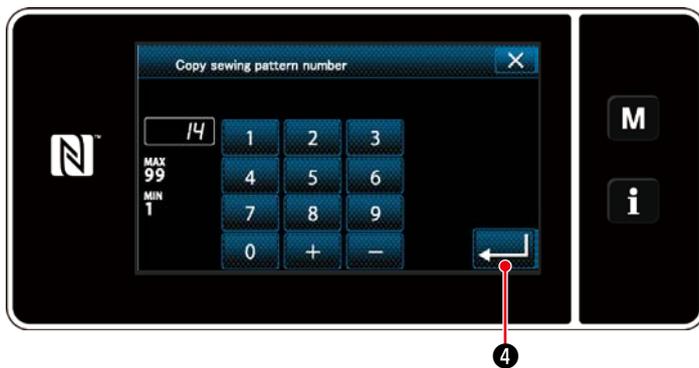


1. Premere **01** **1** per visualizzare la schermata di gestione del modello di cucitura.

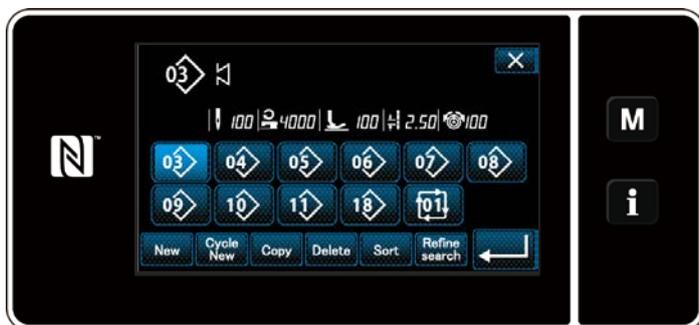


2. Premere **Copy** **2**.

<Schermata di gestione del modello di cucitura>



3. Immettere il numero del modello di cucitura copiato con il tastierino numerico.
4. Premere **←** **4** per confermare il numero di modello di cucitura che è stato immesso.

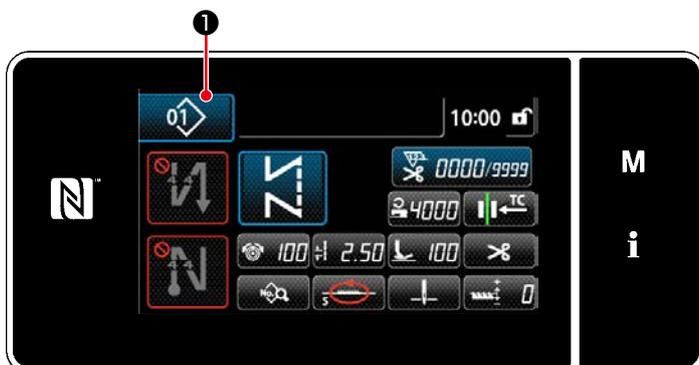


5. Viene visualizzato il modello di cucitura nuovamente creato.

4-2-12. Funzione di ricerca ristretta

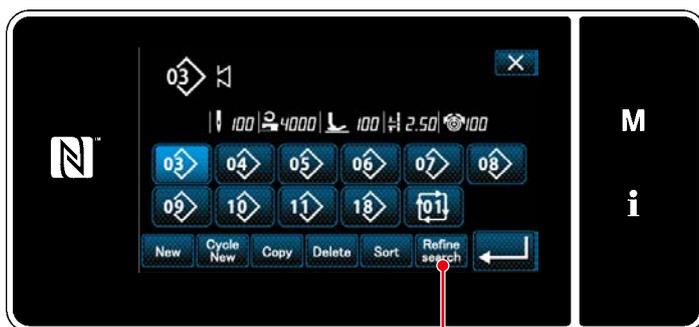
È possibile selezionare e visualizzare il modello/i di cucitura che include i caratteri di obiettivo dai modelli di cucitura memorizzati immettendo i caratteri di obiettivo come ad esempio il numero di prodotto, il processo o il commento. Questa funzione può essere utilizzata sia in modalità di operatore che in modalità di personale di manutenzione.

① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

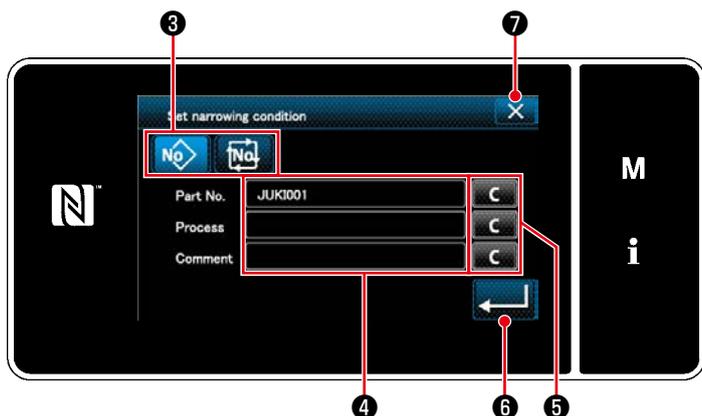
1. Premere  ① per visualizzare la schermata di gestione del modello di cucitura.



<Schermata di gestione del modello di cucitura>

2. Premere  ②.

② Selezione dei modelli di cucitura per i quali la ricerca ristretta va effettuata



<Schermata di impostazione delle condizioni di ricerca ristretta>

1. Selezionare i modelli di cucitura per i quali la ricerca viene ristretta al solo modello di cucitura desiderato usando il bottone   ③ .
2. La schermata di immissione dei caratteri viene visualizzata premendo ④ . È possibile immettere il carattere/i che deve essere utilizzato per l'operazione di ricerca ristretta con il bottone di stringa di caratteri.
3. I caratteri immessi vengono cancellati premendo il bottone  ⑤ .

4. Quando si preme  ⑥ , viene visualizzata la "Sewing pattern number list screen (Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura)" contenente solo i modelli di cucitura che includono il carattere/i immesso.
5. Quando si preme  ⑦ , viene visualizzata la "Sewing pattern number list screen (Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura)" senza effettuare l'operazione di ricerca ristretta.

* Nel caso in cui i caratteri vengano immessi per due o più voci nella schermata di impostazione delle condizioni di ricerca ristretta, vengono visualizzati solo i modelli di cucitura che soddisfano tutte le condizioni immesse. Per i modelli di cucitura del ciclo, solo il commento viene usato come le condizioni di ricerca ristretta.

4-3. Funzione di contatore

Questa funzione conta il numero di cuciture fino al raggiungimento del valore preimpostato ed emette un allarme visivo nella schermata quando viene raggiunto il valore preimpostato.

4-3-1. Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del contatore



Tre diversi tipi di contatore sono disponibili, vale a dire, il contatore del filo della bobina, il contatore della cucitura e il contatore del tempo pitch.

4-3-2. Tipi di contatore

	<p>Contatore del filo della bobina</p> <p>Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.</p> <p>* Fare riferimento a "4-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p. 62.</p>
	<p>Contatore della cucitura</p> <p>Il contatore della cucitura aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che una forma del punto viene cucita. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.</p> <p>* Fare riferimento a "4-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p. 62.</p>
	<p>Contatore del tempo pitch</p> <p>Il contatore del tempo pitch aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che una forma del punto viene cucita. Il contatore del valore obiettivo aggiunge uno al suo valore attuale, per ciascun singolo pitch preimpostato.</p> <p>* Fare riferimento a "4-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p. 62.</p>

4-3-3. Come impostare il contatore

① Selezione dell'impostazione del contatore



1. Visualizzare la schermata di modalità premendo **M** ①.



2. Selezionare "Counter setting (Impostazione del contatore)".

<Schermata di modalità>

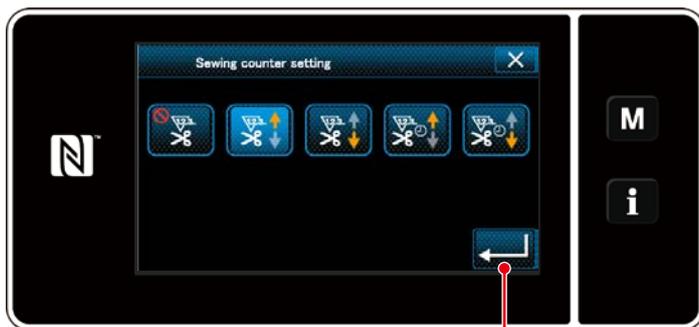
② Impostazione del tipo di contatore, valore attuale del contatore e valore preimpostato per il contatore

Il contatore della cucitura e il contatore della bobina devono essere impostati seguendo la stessa procedura.



1. Viene visualizzata la schermata di impostazione del contatore per abilitare l'impostazione.
2. Premere il bottone dell'articolo desiderato. Viene quindi visualizzata la schermata di modifica corrispondente a quell'articolo.

<Schermata di impostazione del contatore>



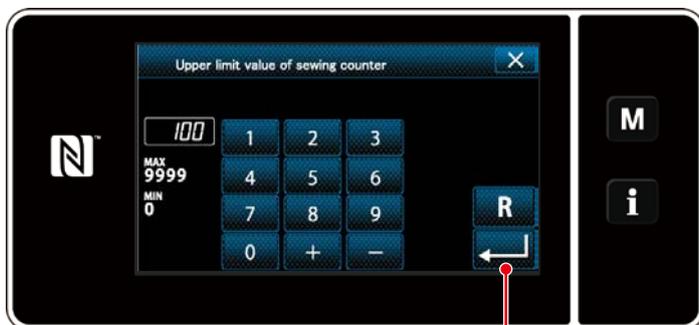
<Schermata di tipo di contatore> ②

1. Selezionare il tipo desiderato di contatore.
2. Premere  ② per confermare il tipo di contatore che è stato selezionato.



<Schermata di valore attuale del contatore> ②

1. Selezionare il valore attuale del contatore.
2. Immettere con il tastierino numerico.
3. Premere  ② per confermare il tipo di contatore che è stato selezionato.



<Schermata di valore di impostazione del contatore> ②

1. Selezionare il valore di impostazione del contatore.
2. Immettere con il tastierino numerico.
3. Premere  ② per confermare il tipo di contatore che è stato selezionato.

Contatore del filo della bobina

**Contatore in avanti (a incremento):**

Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando il valore attuale raggiunge il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

**Contatore all'indietro (a decremento):**

Il contatore del filo della bobina sottrae uno dal valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando il valore attuale diventa 0 (zero), viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

—

Il disuso del contatore:

Il contatore del filo della bobina non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

Contatore della cucitura

**Contatore in avanti (a incremento):**

Il contatore aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto. Quando il valore attuale raggiunge il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

**Contatore all'indietro (a decremento):**

Il contatore sottrae uno dal suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto. Quando il valore attuale diventa 0 (zero), viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

—

Il disuso del contatore:

Il contatore della cucitura non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

Contatore del tempo pitch

**Contatore in avanti (a incremento):**

Il contatore aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto.

**Contatore all'indietro (a decremento):**

Il contatore sottrae uno dal suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto.

—

Il disuso del contatore:

Il contatore della cucitura non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

③ Conferma dei dati immessi



<Schermata di modalità>

Confermare i dati sugli articoli di impostazione del contatore che sono stati immessi. Premere quindi  ③ per ritornare alla schermata di modalità.

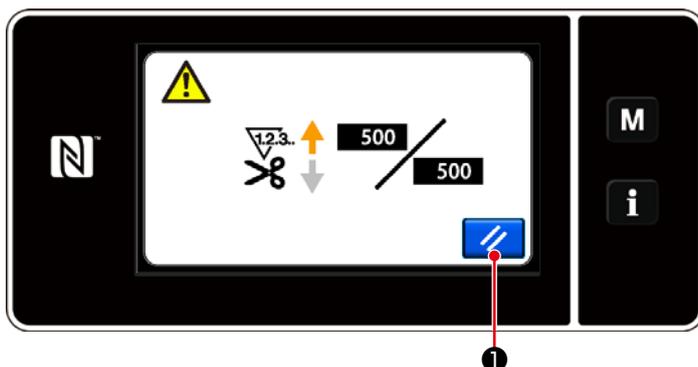
Quando si preme di nuovo  ③, si ritorna alla schermata di cucitura.



<Schermata di cucitura (contatore)>

Vengono visualizzati i dati sulla funzione di contatore immessi.

4-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio



<Schermata di completamento del conteggio>

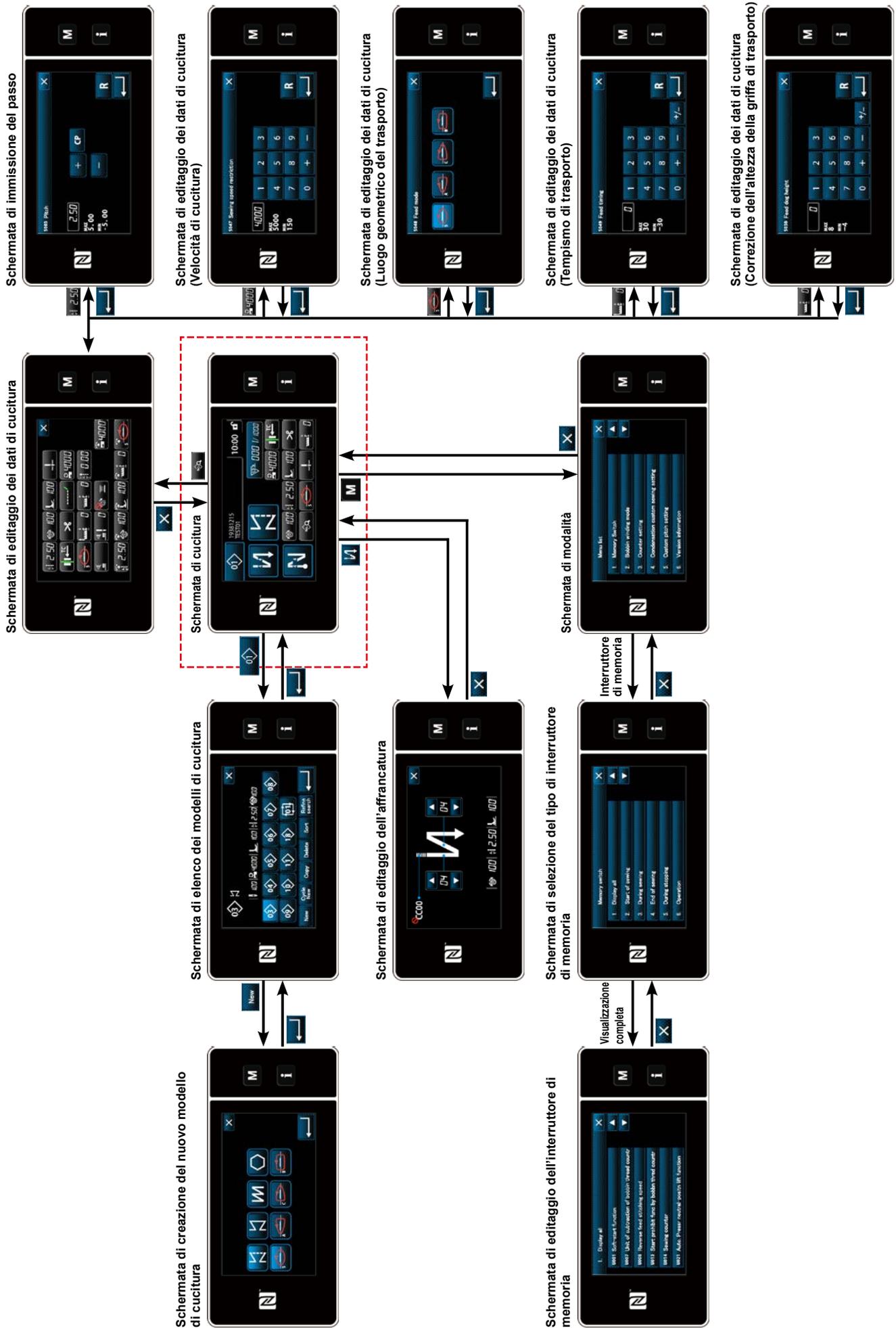
Quando le condizioni predeterminate vengono soddisfatte durante la cucitura, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

Il contatore viene resettato premendo 

①.

Si ritorna quindi alla modalità di cucitura. In questa modalità, il contatore inizia a contare di nuovo.

4-4. Grafico semplificato delle visualizzazioni del pannello



4-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U001	Funzione di partenza dolce Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina. (0: OFF)	Da 0 a 9	Punto
U002	Funzione di sensore del bordo del materiale 0: Senza la funzione di rilevamento del bordo del materiale / 1: La macchina per cucire si arresta dopo aver cucito il numero preimpostato di punti (U004) a seguito del rilevamento del bordo del materiale	Da 0 a 1	—
U003	Funzione di taglio del filo attivata dal sensore del bordo del materiale 0: Senza la funzione di taglio automatico del filo dopo il rilevamento del bordo del materiale / 1: La macchina per cucire si arresta e contemporaneamente esegue il taglio automatico del filo dopo aver cucito il numero preimpostato di punti (U004) a seguito del rilevamento del bordo del materiale.	Da 0 a 1	—
U004	Numero di punti per il sensore del bordo del materiale Numero di punti da cucire dopo il rilevamento del bordo del materiale fino all'arresto della macchina per cucire	Da 0 a 19	Punto
U007	Unità di conteggio a decremento del filo della bobina 0: 10 punti / 1: 15 punti / 2: 20 punti	Da 0 a 2	—
U008	Velocità dell'affrancatura Il numero di giri impostato con questo interruttore di memoria ha la precedenza anche se esso è inferiore alla velocità minima tramite il pedale.	Da 150 a 3000	sti/min
U013	Funzione di arresto mediante il conteggio del filo della bobina 0: La funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire è disabilitata anche quando il contatore completa il conteggio (valore negativo). 1: Quando il contatore completa il conteggio, l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito. 2: Quando il contatore completa il conteggio, la macchina per cucire si arresta temporaneamente e l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito. * Si precisa che la funzione di proibizione è disabilitata nel caso in cui il valore iniziale del contatore sia 0 (zero).	Da 0 a 2	—
U014	Funzione di conteggio della cucitura 1: Contatore automatico della cucitura 2: Ingresso dell'interruttore del contatore	Da 1 a 2	—
U021	Sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è nella sua posizione di folle 0: Disabilitato / 1: Abilitato	Da 0 a 1	—
U025	Funzionamento dopo la rotazione manuale (taglio del filo) Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare il funzionamento del taglio del filo dopo che la macchina per cucire si è spostata dalla sua posizione di arresto superiore/inferiore tramite la rotazione manuale del volantino. 0: Permessso / 1: Proibito	Da 0 a 1	—
U030	Funzione di affrancatura alla metà della cucitura La funzione di affrancatura alla metà della cucitura viene impostata. 0: Senza la funzione di affrancatura alla metà della cucitura / 1: Con la funzione di affrancatura alla metà della cucitura	Da 0 a 1	—
U031	Numero di punti dell'affrancatura alla metà della cucitura Il numero di punti dell'affrancatura alla metà della cucitura viene impostato.	Da 1 a 19	Punto

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U032	Condizioni di abilitazione dell'affrancatura alla metà della cucitura mentre la macchina per cucire è a riposo Condizioni di abilitazione dell'affrancatura alla metà della cucitura 0: Disabilitata quando la macchina per cucire è a riposo / 1: Abilitata quando la macchina per cucire è a riposo	Da 0 a 1	—
U033	Taglio del filo attivato dall'affrancatura alla metà della cucitura La funzione di taglio del filo dopo il completamento dell'affrancatura alla metà della cucitura viene impostata. 0: Senza la funzione di taglio automatico del filo / 1: Con la funzione di taglio automatico del filo	Da 0 a 1	—
U035	Velocità minima del pedale Il numero massimo di giri durante il taglio del filo differisce a seconda della testa della macchina.	Da 150 a Max. del taglio del filo	sti/min
U036	Velocità durante il taglio del filo Il numero massimo di giri durante il taglio del filo differisce a seconda della testa della macchina.	Da 130 a Max. del taglio del filo	sti/min
U037	Velocità durante la partenza dolce Il numero massimo di giri durante la partenza dolce differisce a seconda della testa della macchina. Il numero di giri impostato con questo interruttore di memoria ha la precedenza anche se esso è inferiore alla velocità minima tramite il pedale.	Da 100 a Max.	sti/min
U038	Velocità durante la cucitura con un solo colpo Il numero massimo di giri durante la partenza dolce differisce a seconda della testa della macchina.	Da 100 a Max.	sti/min
U039	Posizione di avvio della rotazione Imposta la posizione di inizio dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da 10 a 5000	—
U040	Posizione di avvio dell'accelerazione Imposta la posizione di accelerazione dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da 10 a 1000	—
U041	Posizione di avvio del sollevamento del piedino premistoffa Imposta la posizione di sollevamento della pinza dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da -500 a -10	—
U042	Posizione di avvio dell'abbassamento del piedino premistoffa Imposta la posizione di abbassamento della pinza dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da 10 a 500	—
U043	Posizione di avvio del taglio del filo Imposta la posizione di inizio del taglio del filo dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da -1000 a -100	—
U044	Posizione nella quale viene raggiunta la massima velocità di cucitura Imposta la posizione di raggiungimento della velocità massima dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da 10 a 15000	—
U045	Valore di correzione della posizione di folle del pedale Imposta la posizione di folle del sensore del pedale.	Da -150 a 150	—
U047	Posizione finale del sollevamento del piedino premistoffa La posizione alla quale il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino al primo stadio della sua corsa (posizione della molla del 1o stadio)	Da -1000 a -100	—
U049	Tempo di abbassamento del piedino premistoffa Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina.	Da 0 a 500	ms

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U051	Correzione dell'attivazione dell'affrancatura (all'inizio)	Da -50 a 50	Gradi
U052	Correzione della disattivazione dell'affrancatura (all'inizio)	Da -50 a 50	Gradi
U053	Correzione della disattivazione dell'affrancatura (alla fine)	Da -50 a 50	Gradi
U055	Sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina. 0: Non sollevamento / 1: Sollevamento	Da 0 a 1	—
U056	Sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa dopo il taglio del filo Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina. 0: Il sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa non viene eseguito / 1: Il sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa viene eseguito	Da 0 a 1	—
U057	Funzione per abbassare la griffa di trasporto durante il taglio del filo L'altezza del piedino premistoffa è fissata a 0 (zero) durante il taglio del filo. 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	—
U059	Selezione del funzionamento dell'affrancatura (all'inizio) 0: Manuale / 1: Automatico	Da 0 a 1	—
U060	Arresto dopo l'affrancatura (all'inizio) La funzione di arresto arresta temporaneamente la macchina per cucire indipendentemente dallo stato di funzionamento del pedale. 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	—
U064	Velocità di cucitura all'inizio dell'affrancatura (alla fine)	Da 150 a 1000	sti/min
U068	Commutazione del funzionamento del sollevamento del piedino premistoffa Il funzionamento del sollevamento del piedino premistoffa quando si preme la parte posteriore del pedale viene commutato. 0: Funzionamento a 2 stadi / 1: Funzionamento manuale in funzione della corsa del pedale quando si preme la parte posteriore del pedale	Da 0 a 1	—
U069	Altezza di sollevamento del piedino premistoffa al 1o stadio L'altezza massima del piedino premistoffa al 1o stadio della sua operazione di sollevamento quando si preme la parte posteriore del pedale.	Da 0,1 a 8,5	mm
U070	Altezza di sollevamento del piedino premistoffa al 2o stadio L'altezza massima del piedino premistoffa al 2o stadio della sua operazione di sollevamento quando si preme la parte posteriore del pedale. (Quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino al raggiungimento della posizione di taglio del filo dopo che il piedino premistoffa si abbassa dopo il taglio del filo.)	Da 8,5 a 13,5	mm
U073	Funzione di secondo tentativo Il secondo tentativo viene utilizzato quando l'ago non riesce a penetrare completamente il materiale. 0: Senza il secondo tentativo / 1: Eseguire il secondo tentativo normalmente	Da 0 a 1	—
U087	Caratteristica di accelerazione del pedale 0: Standard / Da -1 a -10: La bassa frequenza della bassa accelerazione / Da 1 a 10: La bassa frequenza della elevata accelerazione	Da -10 a 10	—
U090	Funzione di arresto nella posizione superiore dell'avvio iniziale 0: La macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato dopo il controllo del pannello 1: La macchina si arresta automaticamente con il suo ago sollevato.	Da 0 a 1	—

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U092	Funzione di riduzione della velocità per l'affrancatura all'inizio della cucitura La funzione di riduzione della velocità dopo il completamento dell'affrancatura all'inizio della cucitura viene impostata. 0: La velocità non viene ridotta. / 1: La velocità viene ridotta.	Da 0 a 1	—
U093	Funzione aggiuntiva per l'interruttore di correzione con l'ago sollevato/abbassato Il funzionamento dell'interruttore di correzione con l'ago sollevato/abbassato dopo l'accensione dell'unità o dopo il taglio del filo viene impostato. 0: Normale (solo operazione di sollevamento/abbassamento dell'ago) / 1: La correzione con un punto viene eseguita solo nel caso suddetto (arresto con l'ago sollevato → arresto con l'ago abbassato)	Da 0 a 1	—
U096	Velocità massima di cucitura Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina.	Da 150 a Max.	sti/min
U120	Correzione dell'angolo di riferimento dell'albero principale L'angolo del segnale di riferimento dell'albero principale (0 gradi) viene corretto con il valore impostato utilizzando questo interruttore di memoria.	Da -60 a 60	Gradi
U121	Correzione dell'angolo della posizione di arresto superiore La posizione in cui la macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato viene corretta.	Da -15 a 15	Gradi
U122	Correzione dell'angolo della posizione di arresto inferiore La posizione in cui la macchina per cucire si arresta con il suo ago abbassato viene corretta.	Da -15 a 15	Gradi
U182	Funzione di arresto del contatore della cucitura 0: La macchina per cucire non si arresta anche quando il contatore della cucitura completa il conteggio. 1: Quando il contatore completa il conteggio, l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito. * Si precisa che la funzione di proibizione è disabilitata nel caso in cui il valore iniziale del contatore sia 0 (zero).	Da 0 a 1	—
U183	Numero di volte del taglio del filo per il contatore della cucitura	Da 1 a 20	—
U201	Correzione della tensione del filo (quantità rimanente di filo della bobina) Quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione Questo interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione della tensione del filo dell'ago.	Da 0 a 100	%
U202	Correzione della tensione del filo (quantità rimanente di filo della bobina) Quantità di correzione finale Questo interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la quantità di correzione della tensione del filo dell'ago quando la quantità rimanente di filo della bobina è minimizzata.	Da 50 a 200	%
U280	Numero di punti di infittimento alla fine della cucitura prima che il rasafilo a filo rimanente corto funzioni Quando la funzione di filo rimanente corto è posta nello stato ON, questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare il numero di punti di infittimento da cucire prima del taglio del filo.	Da 1 a 9	Punto
U281	Passo del punto di infittimento alla fine della cucitura prima che il rasafilo a filo rimanente corto funzioni Quando la funzione di filo rimanente corto è posta nello stato ON, questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare il passo del punto, del punto di infittimento da cucire prima del taglio del filo.	Da 0 a 2,5	0,05 mm
U286	Velocità di cucitura durante il funzionamento del pressore del filo Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare la velocità da impiegare quando il pressore del filo funziona.	Da 100 a 3000	sti/min

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U288	Angolo di attivazione del pressore del filo Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare l'angolo al quale il pressore del filo viene attivato all'inizio della cucitura.	Da 180 a 290	Gradi
U289	Angolo di disattivazione del pressore del filo Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare l'angolo al quale il pressore del filo viene disattivata all'inizio della cucitura.	Da 210 a 359	Gradi
U290	Tempo di funzionamento del AK quando il pressore del filo funziona Tempo per attivare il dispositivo AK che funziona quando il pressore del filo funziona.	Da 0 a 50	ms
U292	Angolo di resettaggio della partenza dolce quando il pressore del filo funziona Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare l'angolo al quale viene resettata la partenza dolce. * L'impostazione è abilitata quando il pressore del filo funziona.	Da 180 a 900	Gradi
U293	Angolo di resettaggio della velocità di cucitura quando il pressore del filo funziona Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare l'angolo al quale la velocità di cucitura impiegata quando il pressore del filo funziona viene resettata. * L'impostazione è abilitata quando il pressore del filo funziona.	Da 0 a 720	Gradi
U294	Tempo di aspirazione iniziale del pressore del filo	Da 4 a 10	ms
U326	Spostamento della griffa di trasporto alla posizione 0 quando si solleva il piedino premistoffa L'altezza della griffa di trasporto quando si solleva il piedino premistoffa viene impostata su 0 (zero). Il materiale sulla macchina per cucire può essere maneggiato con facilità quando si utilizza questa funzione. 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	—
U400	Modalità di funzionamento del pannello Questo interruttore di memoria è utilizzato per specificare la modalità della schermata di cucitura che viene visualizzata al momento dell'avvio. 0: Modalità di personale di manutenzione / 1: Modalità di operatore	Da 0 a 1	—
U401	Unità di immissione del passo 0: Passo (mm) / 1: Numero di punti per pollice / 2: Numero di punti in 3 cm	Da 0 a 2	—
U402	Tempo di bloccaggio automatico La macchina per cucire viene bloccata automaticamente nel caso in cui il pannello operativo non venga utilizzato per un periodo di tempo predeterminato.	Da 0 a 300	Secondi
U403	Spegnimento automatico della luce di fondo La luce di fondo del pannello si spegne automaticamente nel caso in cui il pannello operativo non venga utilizzato per un certo periodo di tempo.	Da 0 a 20	—
U404	Selezione della visualizzazione del numero di parte e processo/ commento Questo interruttore di memoria è utilizzato per specificare o la visualizzazione del numero di parte/processo o la visualizzazione del commento sulla schermata di cucitura. 0: Numero di parte/processo / 1: Commento	Da 0 a 1	—
U406	Selezione della lingua 0: Non ancora selezionata 1: Giapponese 2: Inglese 3: Cinese	Da 0 a 3	—
U407	Segnalazione acustica del pannello 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	—

4-6. Elenco degli errori

Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E000	Esecuzione dell'inizializzazione dei dati (Questo non è un errore.)	<ul style="list-style-type: none"> • La centralina di controllo esistente è stata rimossa e una nuova viene montata. • Nel caso in cui venga eseguita l'operazione di inizializzazione. 	Questo non denota un guasto.
E007	Sovraccarico del motore	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la testa della macchina sia bloccata. • Nel caso della cucitura del materiale extrapesante che supera lo spessore garantito del materiale. • Nel caso in cui il motore non riesca a girare. • Nel caso dell'avaria del motore o del driver. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che la puleggia non sia aggrovigliata con il filo. • Controllare che il connettore di uscita del motore (4P) non sia allentato. • Controllare se il motore può essere girato in modo liscio a mano.
E009	Il tempo di energizzazione del solenoide supera il limite	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la lunghezza del tempo di energizzazione del solenoide abbia superato quella ipotizzata. 	
E011	Il media non è inserito	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui non sia inserito alcun media. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner l'unità e controllare la presenza del media.
E012	Errore di lettura	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui i dati memorizzati sul media non possano essere letti. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner l'unità e controllare la presenza del media.
E013	Errore di scrittura	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui i dati non possano essere scritti sul media. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner l'unità e controllare la presenza del media.
E014	Protezione da scrittura	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il media sia posto in stato di protezione da scrittura. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner l'unità e controllare la presenza del media.
E015	Errore di formattazione	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la formattazione del media non possa essere effettuata. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner l'unità e controllare la presenza del media.
E016	La capacità del media esterno è superata	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la capacità del media non sia sufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner l'unità e controllare la presenza del media.
E019	Misura dell'archivio superata	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso del tentativo di leggere i dati di passo personalizzato o i dati di infittimento personalizzato, i quali superano la dimensione massima consentita dei dati, nella memoria della macchina per cucire dalla chiavetta USB. 	<ul style="list-style-type: none"> • Disattivare l'alimentazione e controllare la chiavetta USB.
E022	File non rilevato	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso del tentativo di leggere un file che non è memorizzato nella chiavetta USB nel pannello operativo. 	
E032	Errore di compatibilità del file	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il file non sia compatibile. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner l'unità e controllare la presenza del media.
E071	Scollegamento del connettore del motore	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il connettore del motore si sia scollegato. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che il connettore di uscita del motore non sia allentato o scollegato.
E072	Sovraccarico del motore quando il rasafilo è in funzione	<ul style="list-style-type: none"> • Uguale a E007. 	<ul style="list-style-type: none"> • Uguale a E007.
E079	Errore di funzionamento in sovraccarico	<ul style="list-style-type: none"> • Il carico applicato al motore dell'albero principale è eccessivamente grande. 	
E081	Blocco del motore di azionamento del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il motore di azionamento del trasporto sia bloccato. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il motore di azionamento del trasporto funziona in modo liscio.
E204	Chiavetta USB rimasta inserita	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la macchina per cucire venga avviata senza rimuovere la chiavetta USB. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rimuovere la chiavetta USB.

Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E205	Avvertimento "Superata la capacità del buffer ISS"	<ul style="list-style-type: none"> Il buffer per la memorizzazione dei dati ISS sarà presto riempito completamente. Se il buffer viene usato continuamente, i dati memorizzati saranno cancellati automaticamente secondo il metodo FIFO (primo entrato - primo uscito). 	<ul style="list-style-type: none"> Outputtare i dati ISS.
E220	Avvertimento contro la carenza del grasso	<ul style="list-style-type: none"> Quando si raggiunge il numero predeterminato di punti. 	<ul style="list-style-type: none"> Aggiungere il grasso ai punti specificati della macchina per cucire e resettare l'errore.
E221	Errore di carenza del grasso	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la macchina per cucire non possa continuare a cucire poiché è raggiunto il numero predeterminato di punti. 	<ul style="list-style-type: none"> Aggiungere il grasso ai punti specificati della macchina per cucire e resettare l'errore.
E302	Errore di rilevamento dell'inclinazione della testa (Quando l'interruttore di sicurezza è in funzione)	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui l'interruttore di rilevamento dell'inclinazione venga inputtato quando la macchina per cucire è accesa. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la testa della macchina è stata inclinata prima di spegnere l'interruttore di alimentazione (Il funzionamento della macchina per cucire è proibito per ragioni di sicurezza.)
E303	Errore di sensore della piastra semilunare	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il segnale del sensore della piastra semilunare non possa essere rilevato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se l'impostazione del modello di testa della macchina corrisponde alla testa della macchina reale. Controllare che non vi sia un'interruzione nel connettore dell'encoder del motore.
E402	Errore di cancellazione disabilitata	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso del tentativo di cancellare il modello di cucitura che è utilizzato nel modello di cucitura del ciclo. Nel caso del tentativo di cancellare il passo personalizzato o l'infittimento personalizzato che è utilizzato nel modello di cucitura. 	
E407	Password errata	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la password inserita sia sbagliata. 	
E408	Carenza nel numero di caratteri della password	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il numero di caratteri della password inserita non sia sufficiente. 	
E411	Nel caso in cui il numero di caratteri della password inserita non sia sufficiente	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso del tentativo di creare undici o più modelli di cucitura poligonale. 	
E412	Errore di passo personalizzato non registrato	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il numero di passo personalizzato sia anomalo. 	
E413	Errore di infittimento personalizzato non registrato	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il numero di infittimento personalizzato sia anomalo. 	
E499	Anomalia del programma semplificato		
E704	Errori nei dati (la versione del sistema non corrisponde)	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la versione del sistema non corrisponda all'impostazione della testa della macchina. 	<ul style="list-style-type: none"> Riscrivere la versione del sistema che corrisponda.

Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E731	Anomalia del sensore del foro del motore	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il segnale del motore non venga inputtato correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare che il connettore del segnale del motore (CN39) non sia allentato o scollegato. Controllare che il cavo del segnale del motore non si sia rotto a causa di intrappolamenti sotto la testa della macchina. Controllare se la direzione di inserimento del connettore dell'encoder del motore è corretta.
E733	Rotazione inversa del motore	<ul style="list-style-type: none"> Quando il motore funziona ad una velocità pari o superiore a 500 sti/min, il motore ruota in direzione inversa rispetto alla direzione indicata di rotazione. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il collegamento del cavo dell'encoder del motore dell'albero principale è corretto. Controllare se il collegamento per l'alimentazione del cavo del motore dell'albero principale è corretto.
E750	La macchina per cucire si arresta	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui l'interruttore di sicurezza dell'ingresso opzionale venga premuto. 	
E811	Sovratensione	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui venga inputtata una tensione che è pari o superiore alla tensione garantita. Nel caso in cui venga applicata una tensione di 200 V sebbene la tensione sia impostata su 100 V. Nel caso in cui una tensione di 220 V venga applicata alla centralina di "JA: 120 V". Nel caso in cui una tensione di 400 V venga applicata alla centralina di "CE: 230 V". 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare che non venga applicata la tensione di alimentazione pari o superiore a "tensione di alimentazione nominale $\pm 10\%$". Controllare se il connettore di commutazione 100 V/200 V è impostato correttamente. <p>Nei casi sopra descritti, la scheda a circuito stampato di alimentazione è rotta.</p>
E813	Bassa tensione		
E815	La resistenza rigenerativa non è collegata	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la resistenza rigenerativa non sia collegata. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la resistenza rigenerativa è collegata al connettore della resistenza rigenerativa (CN11).
E900	Protezione da sovracorrente dell'IPM del motore dell'albero principale	<ul style="list-style-type: none"> Malfunzionamento del motore dell'albero principale. 	
E901	Sovraccarico dell'IPM del motore dell'albero principale		
E903	Anomalia dell'alimentazione 85 V	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la tensione di 85 V non venga outputtata correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il motore passo-passo è difettoso. Controllare il fusibile F2.
E904	Anomalia dell'alimentazione 24 V	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la tensione di 24 V non venga outputtata correttamente. 	
E910	L'errore di recupero dell'origine del motore del pressore	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il motore del pressore non sia riuscito a ritornare alla sua origine. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se l'impostazione del pressore è corretta (interruttore di memoria No. 23). Controllare se l'origine del motore del pressore è stata regolata in modo corretto.
E912	Errore di rilevamento della velocità del motore dell'albero principale		
E915	Mancata comunicazione con il pannello operativo	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la comunicazione con il pannello operativo non possa essere effettuata. 	
E918	Errore di temperatura dell'albero principale	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la temperatura della scheda a circuito stampato CTL sia eccessivamente alta. 	

Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E922	Mancato controllo dell'albero principale	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il motore dell'albero principale sia fuori controllo. 	
E924	Anomalia del driver del motore	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il driver del motore si sia rotto. 	
E946	Errore di scrittura dell'EEPROM della testa della macchina	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la scheda a circuito stampato della testa della macchina non sia collegata in modo corretto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il CN32 è allentato o scollegato.
E955	Errore di sensore della corrente elettrica	<ul style="list-style-type: none"> • Guasto del motore dell'albero principale. • Guasto del sensore della corrente elettrica. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il motore dell'albero principale è in cortocircuito.
E961	Errore di deviazione del motore del passo	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il motore del passo non riesca a funzionare a causa di un carico eccessivo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.
E962	Errore di deviazione del motore del pressore	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il pressore non riesca a funzionare a causa di un carico eccessivo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il motore del pressore funziona in modo liscio.
E963	Errore di temperatura dell'IPM	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la temperatura della scheda a circuito stampato CTL sia eccessivamente alta. 	
E965	Errore di temperatura del motore del passo	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del passo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.
E966	Errore di temperatura del motore di azionamento del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore di azionamento del trasporto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il motore di azionamento del trasporto funziona in modo liscio.
E971	Protezione da sovracorrente dell'IPM del motore del passo	<ul style="list-style-type: none"> • Malfunzionamento del motore del passo. 	
E972	Sovraccarico del motore del passo	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del passo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.
E973	Protezione da sovracorrente dell'IPM del motore di azionamento del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> • Malfunzionamento del motore di azionamento del trasporto. 	
E974	Sovraccarico del motore di azionamento del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore di azionamento del trasporto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il motore di azionamento del trasporto funziona in modo liscio.
E975	Protezione da sovracorrente IPM del motore del pressore	<ul style="list-style-type: none"> • Malfunzionamento del motore del pressore. 	
E976	Sovraccarico del motore del piedino premistoffa	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del pressore. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il motore del pressore funziona in modo liscio.
E977	Anomalia della CPU	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso dell'anomalia del programma. 	
E978	Anomalia della comunicazione di rete	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui i dati ricevuti dalla rete siano danneggiati. 	
E985	Errore di ritorno all'origine del motore del passo o motore di azionamento del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il motore del passo non sia riuscito a ritornare alla sua origine. • Nel caso in cui il motore di azionamento del trasporto non sia riuscito a ritornare alla sua origine. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se l'origine del motore del passo è stata regolata correttamente. • Controllare se l'origine del motore di azionamento del trasporto è stata regolata correttamente.

4-7. Dati di interruttore di memoria

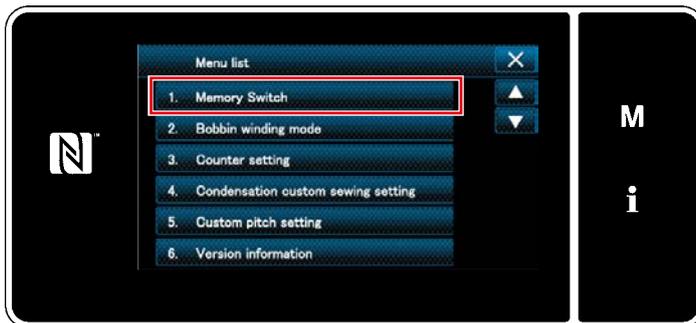
I dati di interruttore di memoria sono i dati di funzionamento della macchina per cucire che incidono comunemente su tutti i modelli di cucitura e modelli di cucitura del ciclo.

① Selezione della categoria dei dati di interruttore di memoria



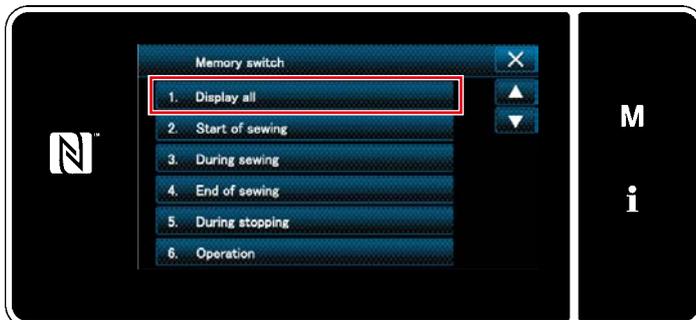
<Schermata di cucitura (modalità di personale di manutenzione)>

1. Premere **M** ① nella schermata di cucitura per visualizzare la "Mode screen (Schermata di modalità)".



<Schermata di modalità>

2. Selezionare "1. Memory switch (Interruttore di memoria)".
Viene visualizzata la "Memory switch type selection screen (Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria)".

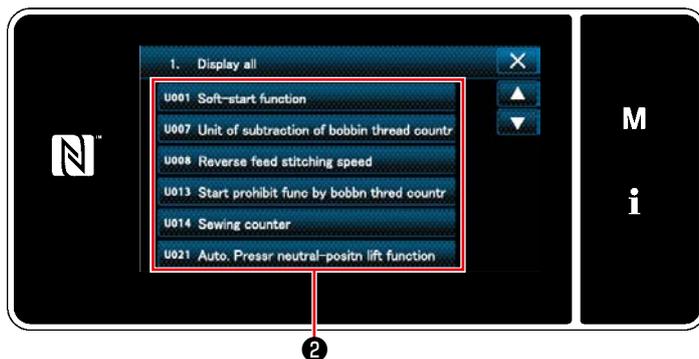


<Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria>

3. Selezionare "1. Display all (Visualizzazione intera)".
Viene visualizzata la "Memory switch edit screen (Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria)".

* Nel caso in cui venga selezionata qualsiasi altra voce all'infuori di "1. Display all (Visualizzazione intera)", soltanto l'interruttore di memoria che corrisponde alla voce selezionata viene visualizzato nella schermata di editaggio dell'interruttore di memoria.

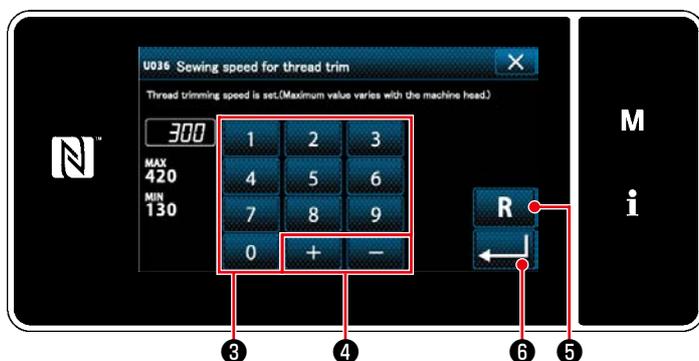
② Impostazione dell'interruttore di memoria



<Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria>

Selezionare la voce da editare dall'elenco degli interruttori di memoria. Premere il bottone ②.

③ Conferma dei dati immessi



<Schermata di immissione>

1. Immettere il valore di impostazione con il tastierino numerico ③ e **+** ④.
2. Tenere premuto **R** ⑤ per un secondo per riportare il valore di impostazione al valore iniziale.
3. Premere **↵** ⑥ per confermare l'impostazione.

Se visualizza la "Memory switch edit screen (Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria)".

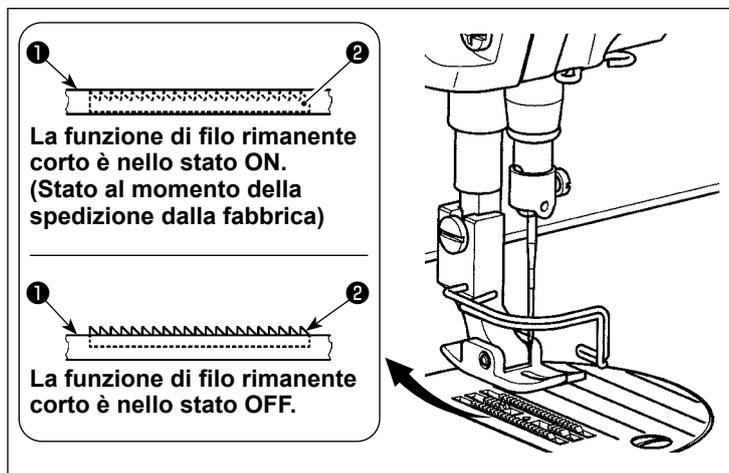
5. NUOVE FUNZIONI PRINCIPALI

Come risultato dell'informatizzazione del meccanismo di trasporto, varie regolazioni possono essere effettuate. Fare riferimento a "4-2. Modelli di cucitura" p. 35 per ulteriori dettagli.



A causa dell'informatizzazione del meccanismo di trasporto, la macchina genera rumore che è specifico al motore passo-passo quando la macchina funziona a bassa velocità. Questo rumore non è segno di un guasto.

5-1. Taglio del filo a filo rimanente corto



La lunghezza del filo dell'ago rimanente sul materiale dopo il taglio del filo viene ridotta azionando il rasafilo con la griffa ❶ di trasporto abbassata.

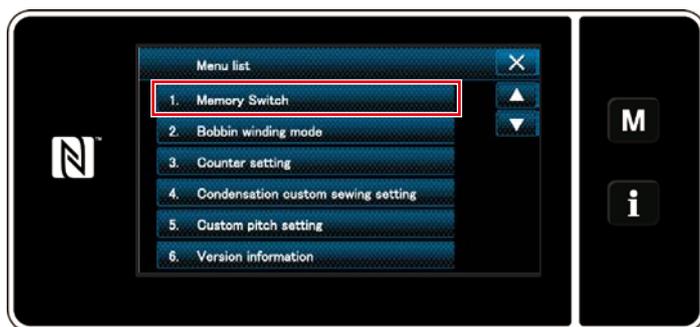
Inoltre, poiché la griffa ❶ di trasporto non sporge dalla placca ago ❷, il materiale può essere posizionato/rimosso sulla/dalla macchina per cucire con facilità.

* L'impostazione di "Abbassamento/Non abbassamento della griffa di trasporto durante il taglio del filo" può essere commutata con "Interruttore di memoria U057".



[Come impostare la griffa di trasporto]

1) Visualizzare la schermata di modalità premendo **M** ❶.



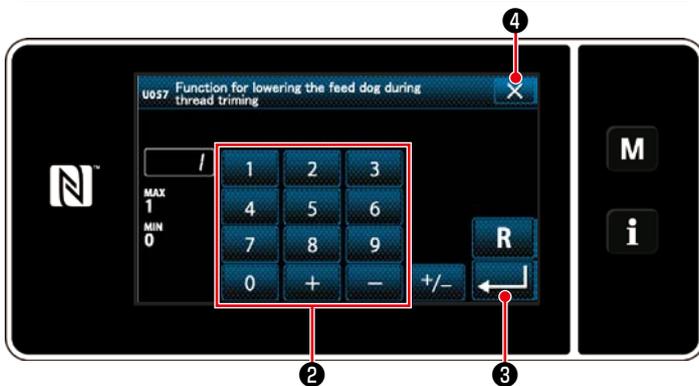
2) Selezionare "1. Memory switch (Interruttore di memoria)".



3) Selezionare "1. Display all (Visualizzazione intera)".



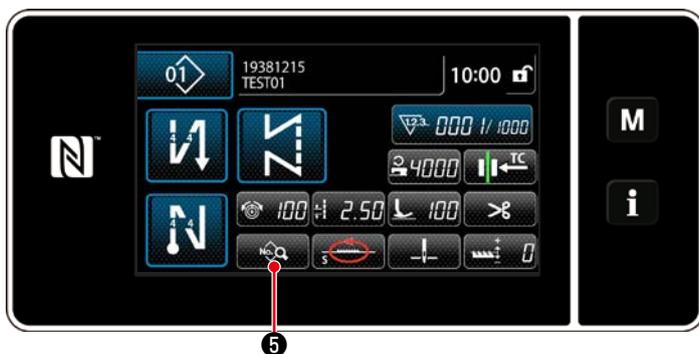
4) Selezionare "U057 Function for lowering the feed dog during thread trimming (Funzione per abbassare la griffa di trasporto durante il taglio del filo)".



5) Selezionare lo stato della griffa di trasporto durante il taglio del filo (0 : Griffa di trasporto sollevata, 1 : Griffa di trasporto abbassata) premendo i dieci tasti ②.

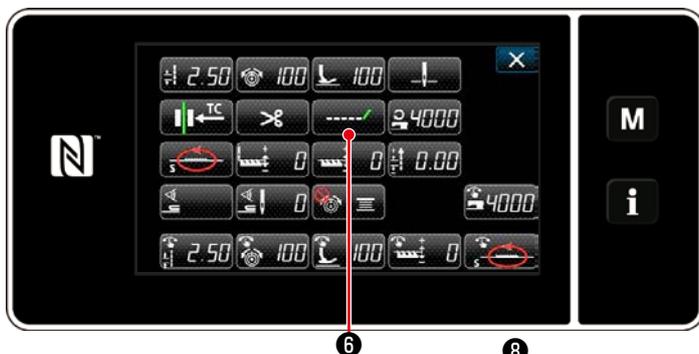
6) Confermare i dati immessi premendo  ③.

7) Visualizzare la schermata di cucitura premendo  ④.



[Come impostare il punto di infittimento]

1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo  ⑤.



2) Visualizzare "S046 Shorter thread remaining (Taglio del filo a filo rimanente corto)" premendo  ⑥.



3) Impostare la funzione di taglio del filo a filo rimanente corto sullo stato ON/OFF (Con/ senza il punto di infittimento).

4) Confermare i dati immessi premendo  ⑦.

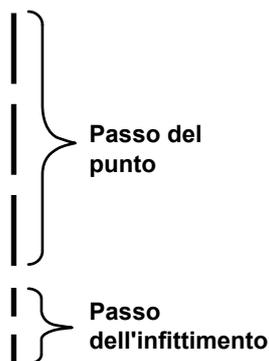
5) Visualizzare la schermata di cucitura premendo  ⑧.



L'operazione di infittimento deve essere disattivata prima che il taglio del filo venga effettuato in una posizione dove non c'è il materiale poiché la formazione del cappio del filo al momento del taglio del filo diventa instabile.

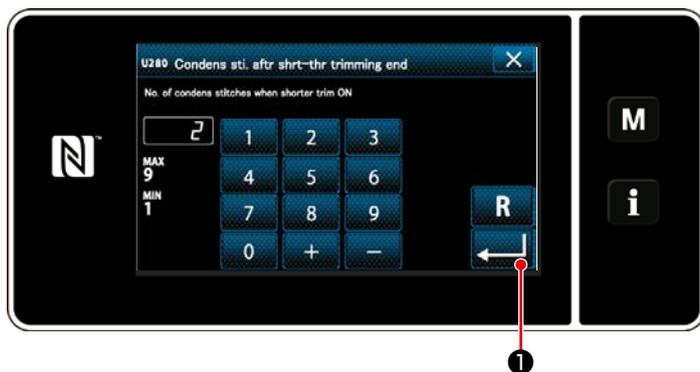
Inoltre, regolare la corsa della molla tirafilo in modo che sia leggermente grande.

[Come regolare il passo dell'infittimento]



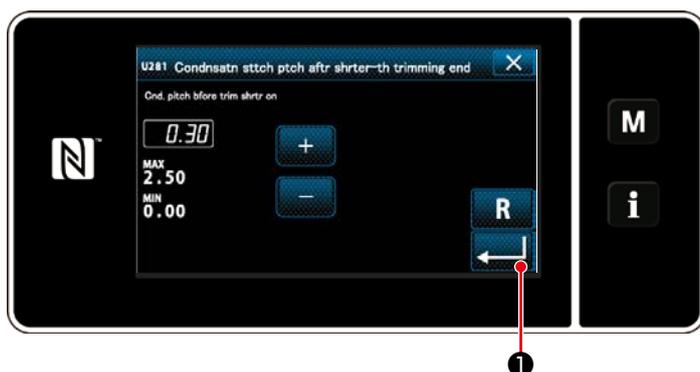
Nel caso di effettuazione del taglio del filo a filo rimanente corto (quando l'infittimento è posizionato in ON), i valori di impostazione del passo e numero di punti dell'infittimento sono regolabili. Regolare i valori di impostazione in modo appropriato in base all'articolo da cucire.

[Impostazione del numero di punti dell'infittimento]



- 1) Selezionare "U280 Number of end condensation stitches for shorter-thread remaining thread trimming (Numero di punti dell'infittimento alla fine della cucitura per il taglio del filo a filo rimanente corto)" da "1. Display all (Visualizzazione intera)".
- 2) Impostare il numero di punti. (Valore di impostazione di fabbrica: 2)
- 3) Premere  ❶ per confermare l'impostazione. Viene quindi visualizzata la schermata di cucitura.

[Impostazione del passo dell'infittimento]



- 1) Selezionare "U281 End condensation pitch for shorter-thread remaining thread trimming (Passo dell'infittimento alla fine della cucitura per il taglio del filo a filo rimanente corto)" da "1. Display all (Visualizzazione intera)".
- 2) Impostare il numero di punti. (Valore di impostazione di fabbrica: Tipo S 0,3; Tipo H 0,5)
- 3) Premere  ❶ per confermare l'impostazione. Viene quindi visualizzata la schermata di cucitura.

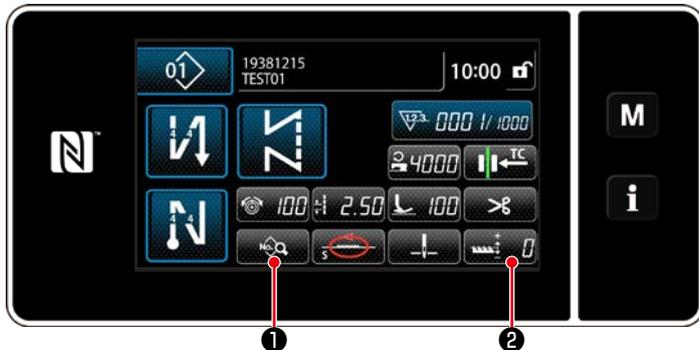


Se il passo dell'infittimento viene diminuito, è probabile che si verifichi il fenomeno in cui l'ago entra nello stesso punto di entrata dell'ago, causando la formazione instabile del cappio del filo al momento del taglio del filo. Di conseguenza, è probabile che si verifichi mancato taglio del filo. È pertanto necessario regolare accuratamente il passo dell'infittimento. (Il problema dell'entrata dell'ago varia a seconda del materiale da cucire e del numero di ago. Il passo deve essere aumentato se si verifica mancato taglio del filo.)

5-2. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto



1. Tenere presente che l'interferenza tra la placca ago e la griffa di trasporto può verificarsi a seconda del calibro utilizzato. Assicurarsi di controllare lo spazio nel calibro da utilizzare. (Lo spazio deve essere pari o superiore a 0,5 mm.)
2. Quando la lunghezza del punto, l'altezza della griffa di trasporto o il tempismo di trasporto è stato modificato, fare funzionare la macchina per cucire a bassa velocità per assicurarsi che il calibro non interferisca con la parte modificata.



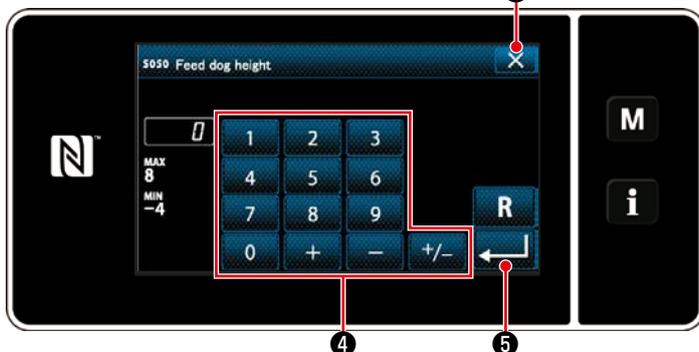
[Come regolare]

1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo ①.

Oppure, visualizzare "S050 Feed dog height (Altezza della griffa di trasporto)" premendo ②.



2) Visualizzare "S050 Feed dog height (Altezza della griffa di trasporto)" premendo ③.



3) Modificare l'altezza della griffa di trasporto premendo i dieci tasti e tasti ④.

* Fare riferimento a quanto segue per la gamma di regolazione dell'altezza della griffa di trasporto.

4) Confermare i dati immessi premendo ⑤.

5) Visualizzare la schermata di cucitura premendo ⑥.

[DDL-9000C-FMS,FDS]

Altezza della griffa di trasporto (mm)	0,60	0,65	0,70	0,75	0,80	0,85	0,90	0,95	1,00	1,05	1,10	1,15	1,20
Valore di immissione sul pannello	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8

Bassa ←←←



→→→ Alta

Standard

(Impostazione di fabbrica al momento della spedizione)

[DDL-9000C-FSH]

Altezza della griffa di trasporto (mm)	1,00	1,05	1,10	1,15	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	1,50	1,55	1,60
Valore di immissione sul pannello	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8

Bassa ←←←



→→→ Alta

Standard

(Impostazione di fabbrica al momento della spedizione)

* L'intervallo di valori di immissione sul pannello è compreso tra -4 e 8.

5-3. Tempismo di funzionamento del trasporto



Quando la lunghezza del punto, l'altezza della griffa di trasporto o il tempismo di trasporto è stato modificato, fare funzionare la macchina per cucire a bassa velocità per assicurarsi che il calibro non interferisca con la parte modificata.



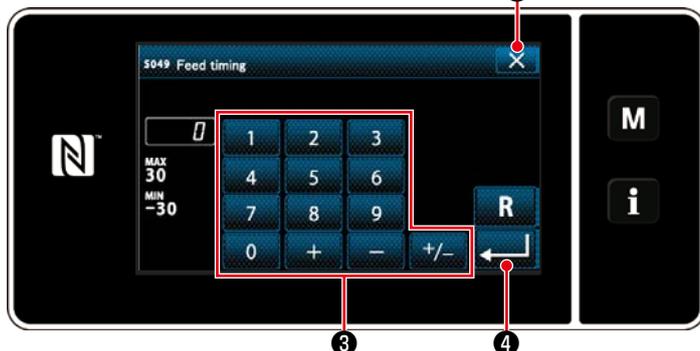
Il tempismo tra l'ago e il trasporto può essere regolato sul pannello operativo.

[Come regolare]

1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo ①.



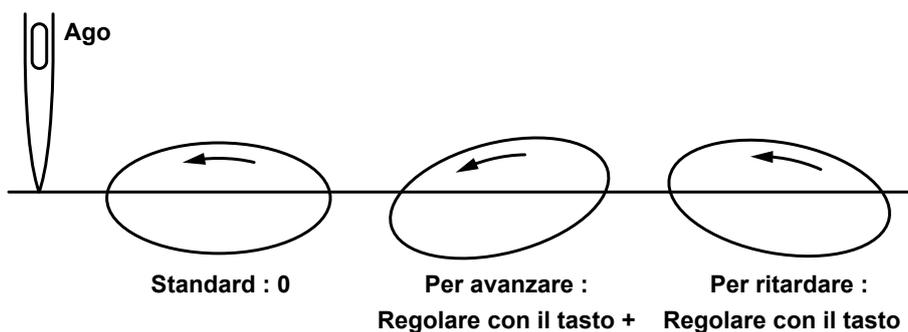
2) Visualizzare "S049 Feed timing (Tempismo di trasporto)" premendo ②.



3) Cambiare il tempismo di trasporto premendo i dieci tasti e tasti ③.
(+ : Per avanzare; - : Per ritardare)

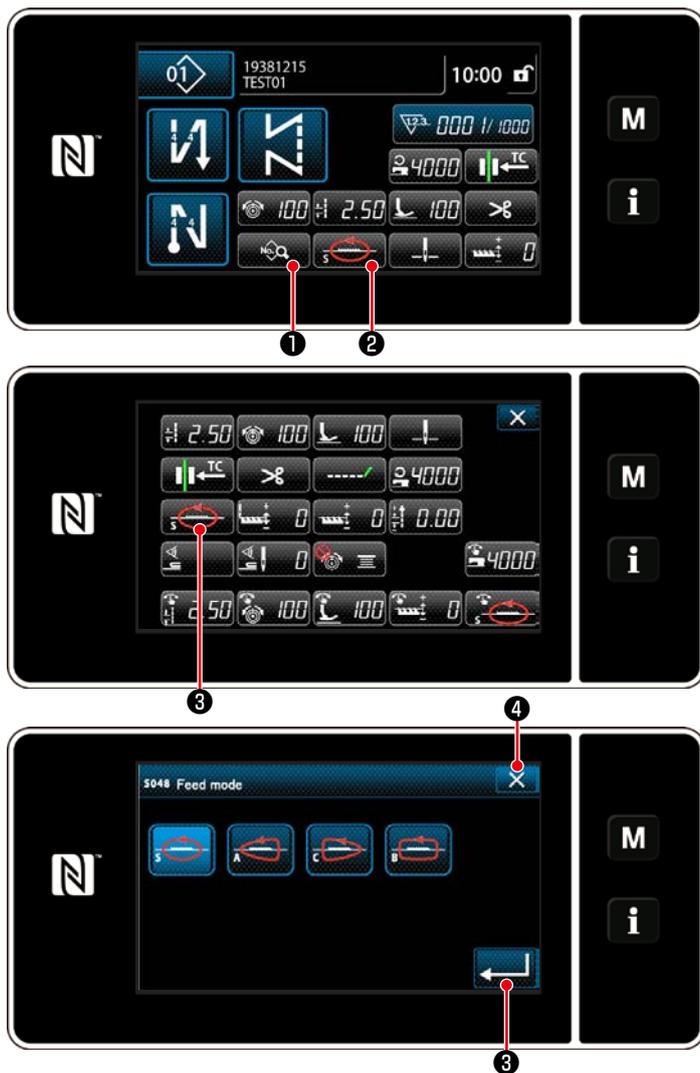
4) Confermare i dati immessi premendo ④.

5) Visualizzare la schermata di cucitura premendo ⑤.



1. Il tempismo di trasporto varia a seconda del valore di impostazione. (Immagine indicativa vista dal lato piastra anteriore)
2. La lunghezza del punto cambia quando viene regolato il tempismo di trasporto. Effettuare la regolazione eseguendo realmente la cucitura al fine di verificare la lunghezza del punto.

5-4. Cambiare il luogo geometrico del trasporto



Il luogo geometrico del trasporto può essere modificato in base all'articolo da cucire.

[Come modificare]

- 1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo ①. Oppure, visualizzare "S048 Feed mode (Modalità di trasporto)" premendo ②.
- 2) Visualizzare "S048 Feed mode (Modalità di trasporto)" premendo ③.
- 3) Cambiare il luogo geometrico del trasporto. * Fare riferimento a quanto segue per i tipi di luogo geometrico del trasporto.
- 4) Confermare i dati immessi premendo ④.
- 5) Visualizzare la schermata di cucitura premendo ⑤.

Luogo geometrico del trasporto (forma) [Immagine indicativa]	Nome	Caratteristiche (movimento della griffa di trasporto)	Lunghezza del punto e velocità di cucitura
	S (Standard)	Luogo geometrico standard liscio ellittica	[DDL-9000C-FMS, FSH] Da 0 a 4,00 mm : 5.000 sti/min (Tipo H : 4.500 sti/min) Da 4,05 a 5,00 mm : 4.000 sti/min [DDL-9000C-FDS] Da 0 a 5,00 mm : 4.000 sti/min
	A	Durante il sollevamento, la griffa di trasporto si solleva esattamente verso l'alto e si muove parallelamente in termini di direzione longitudinale.	Da 0 a 5,00 mm : 4.000 sti/min
	C	Quando l'ago penetra il materiale, la griffa di trasporto affonda esattamente verso il basso. Di conseguenza, il problema di piegatura dell'ago si verifica raramente.	Da 0 a 5,00 mm : 4.000 sti/min
	B	La griffa di trasporto si solleva esattamente verso l'alto e affonda esattamente verso il basso. Poiché essa affonda esattamente verso il basso durante l'abbassamento, il problema di piegatura dell'ago si verifica raramente. Con questo tipo di luogo geometrico, la lunghezza del punto non cambia sostanzialmente anche quando l'altezza della griffa di trasporto viene modificata.	Da 0 a 5,00 mm : 2.500 sti/min

6. CURA

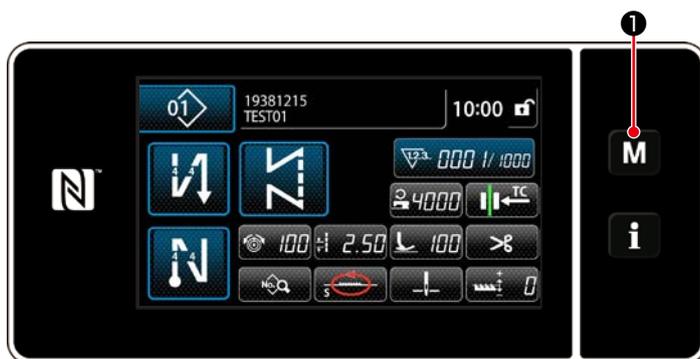
Effettuare la manutenzione sottostante ogni giorno per l'uso duraturo della macchina.

6-1. Modalità di manutenzione

La modalità di manutenzione deve essere utilizzata per la manutenzione della macchina per cucire.



Mentre la macchina per cucire è posta nella modalità di manutenzione, la macchina non si avvia anche se il pedale viene premuto.



1) Visualizzare la schermata di modalità premendo **M** 1.



2) La visualizzazione passa alla schermata di modalità di manutenzione.



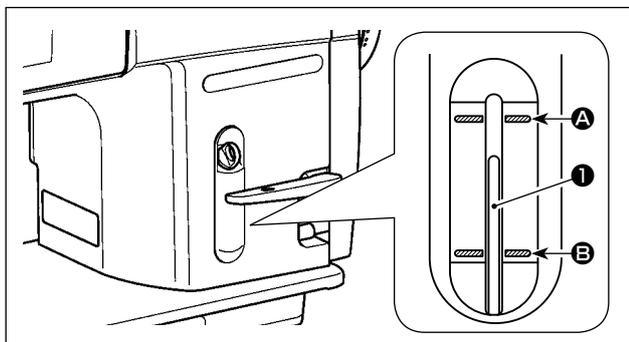
Assicurarsi che la visualizzazione sia passata alla schermata di modalità di manutenzione onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

6-2. Controllo della quantità di olio nel serbatoio dell'olio del crochet (DDL-9000C-FMS, FSH)



AVVERTIMENTO :

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



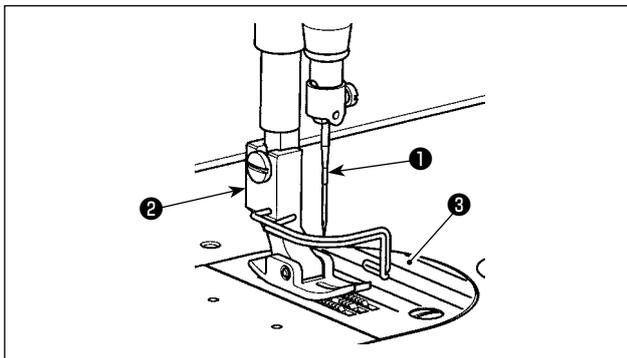
Controllare che l'estremità dell'asta di indicazione della quantità di olio 1 sia tra la linea di riferimento incisa superiore A e la linea di riferimento incisa inferiore B dell'indicatore visivo della quantità di olio. (Per ulteriori dettagli, consultare "[2-12. Lubrificazione \(DDL-9000C-FMS, FSH\)](#)" p. 11.)

6-3. Pulizia dell'area intorno al crochet

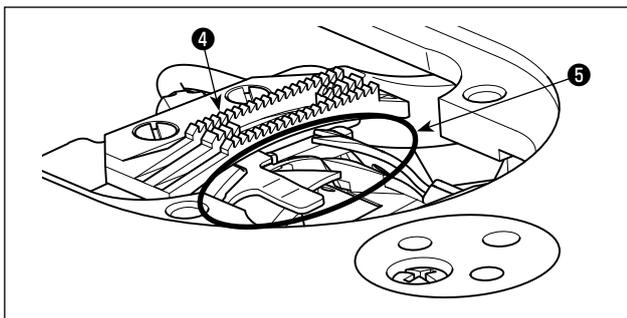


AVVERTIMENTO :

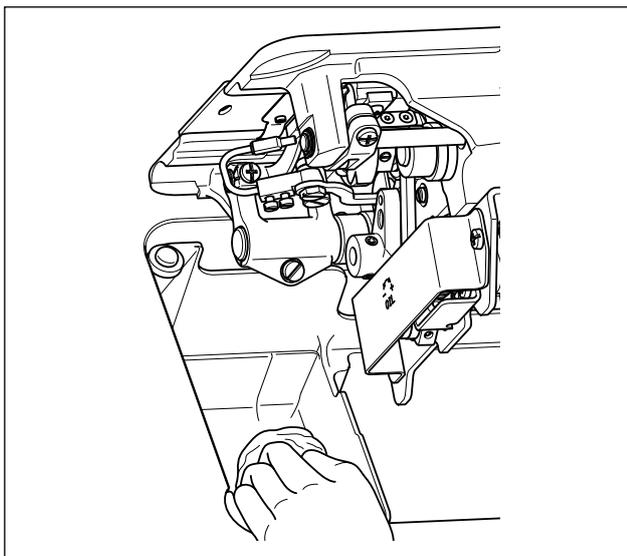
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



1) Rimuovere l'ago ①, il piedino premistoffa ② e la placca ago ③.



2) Rimuovere la polvere aderita alla griffa di trasporto ④ e all'unità rasafilo ⑤ con una spazzola o un panno morbido.



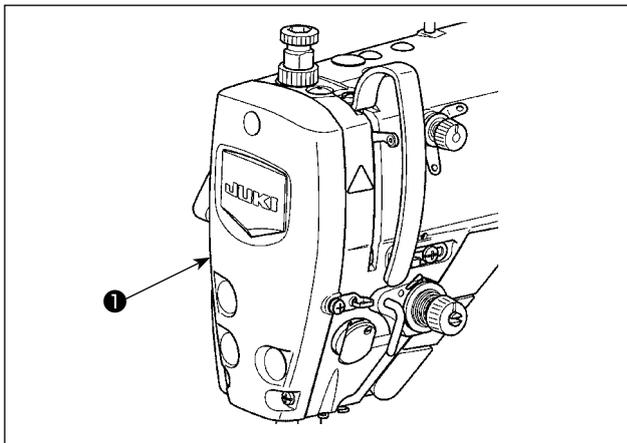
3) Inclinare la testa della macchina ed eliminare la sporcizia della capsula della bobina e cose simili con un panno morbido e controllare che non ci siano graffi. Eliminare con un panno anche la polvere e l'olio del crochet scaricato nel coperchio inferiore in prossimità del crochet.

6-4. Pulizia dell'interno del telaio

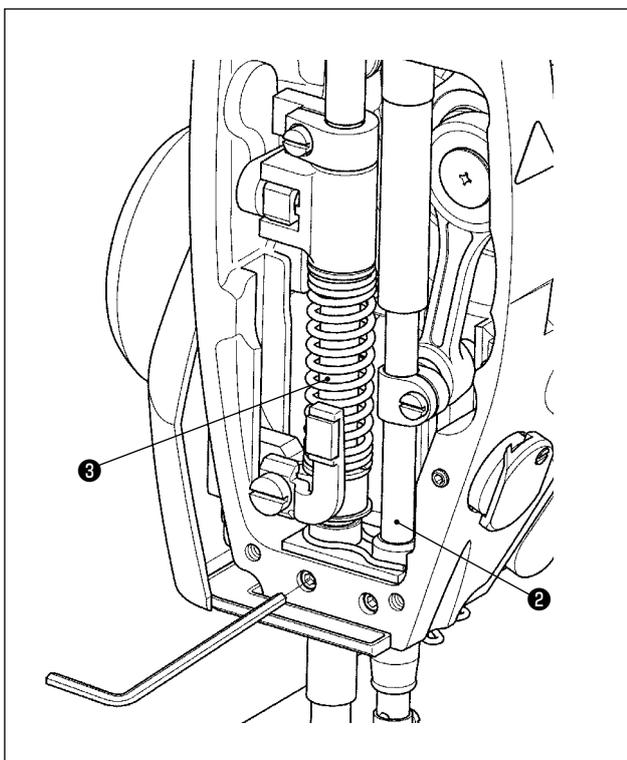


AVVERTIMENTO :

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

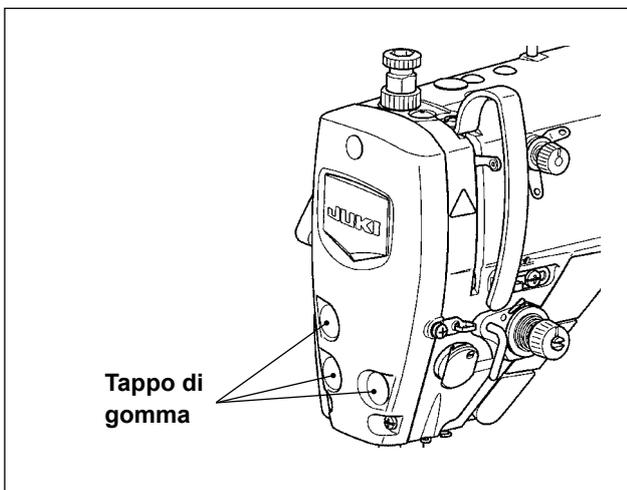


1) Rimuovere la piastra frontale ❶.



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

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



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

6-5. Applicazione del grasso

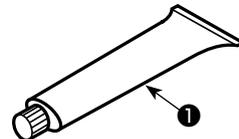


AVVERTIMENTO :

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



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

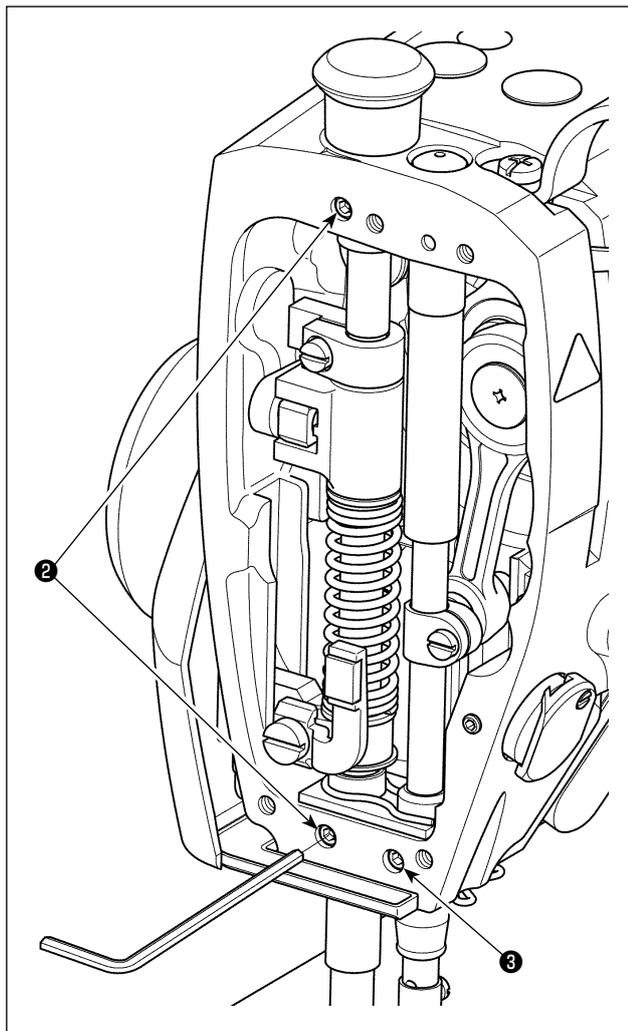


6-6. Applicazione del grasso alla boccola inferiore della barra ago e boccola della barra del piedino



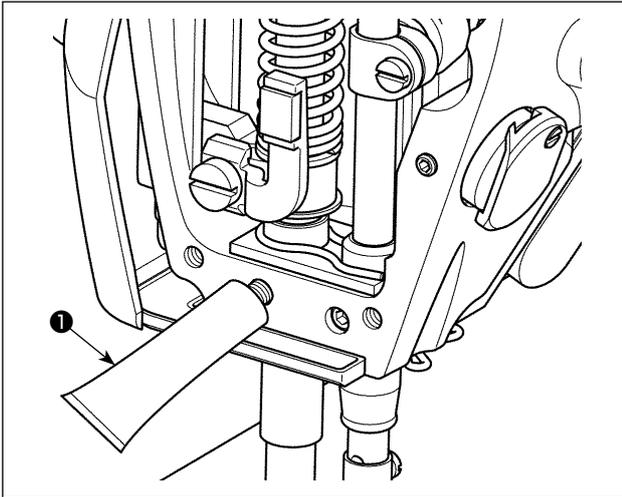
AVVERTIMENTO :

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



Effettuare l'ingrassaggio con la barra ago installata.

- 1) Togliere il frontalino.
- 2) Rimuovere la vite ❷ di ingrassaggio della boccola della barra del piedino e la vite ❸ di ingrassaggio della boccola inferiore della barra ago (solo per la DDL-9000C-FMS, FDS) con una chiave esagonale.



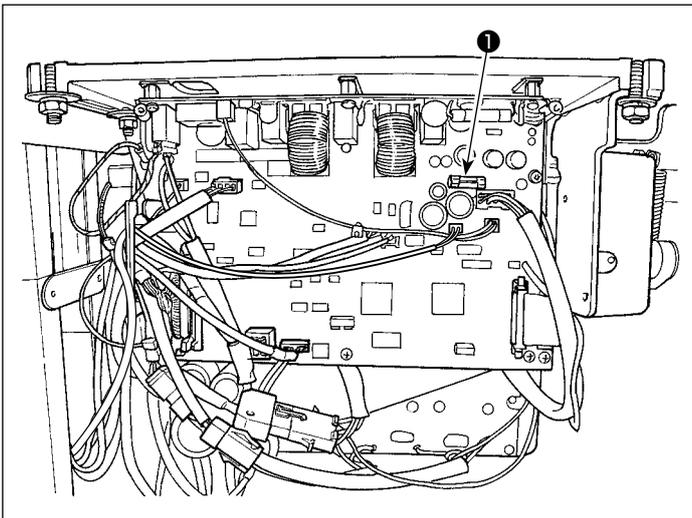
- 3) Togliere il tappo del tubetto ❶ di grasso esclusivo. Inserire la sua punta nel foro di olio e aggiungere il grasso dal tubetto ❶ di grasso esclusivo. A questo punto, aggiungere il grasso finché il grasso non trabocchi dal foro di olio.
- 4) Spingere il grasso esclusivo traboccante con la vite di riempimento del grasso nel foro di olio.
- 5) Pulire l'eccesso di grasso dall'area intorno al foro di olio.

6-7. Sostituzione dei fusibili

PERICOLO :

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

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



La macchina utilizza un fusibile seguente :
 Scheda a circuito stampato MAIN
 ❶ Per la protezione dell'alimentazione 85V
 5A (fusibile a ritardo)

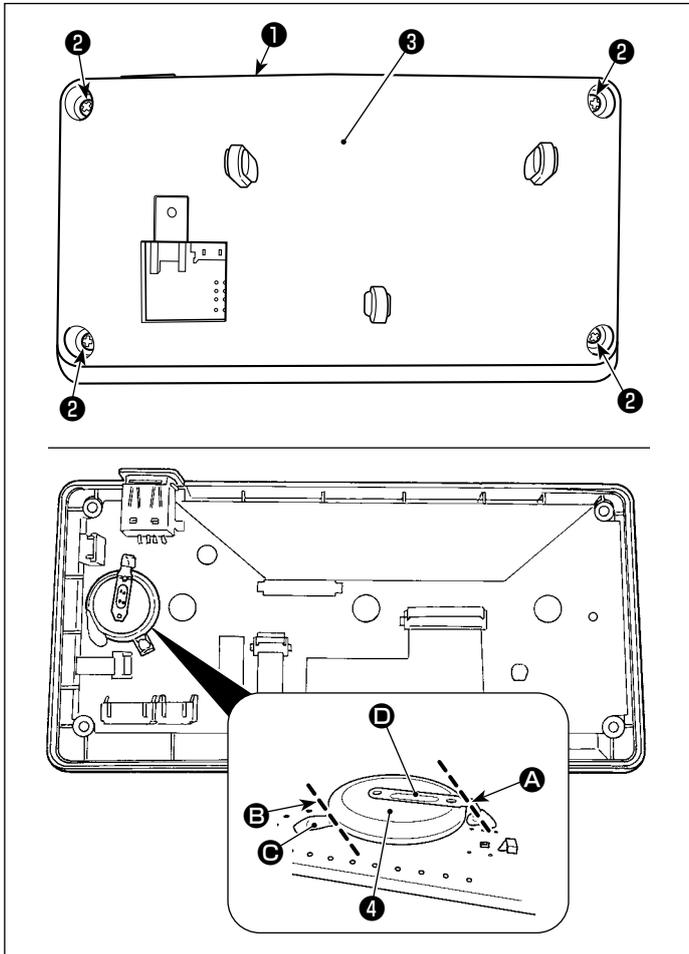
6-8. Smaltimento delle batterie



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

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

[Come rimuovere le batterie]



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

- 3) ❹ è la batteria per l'orologio.
Numero di tipo: ML2020/F1AK
- 4) Tagliare la piastra ❺ di metallo che assicura la batteria ❹ con un troncese o simili in posizione ❶.
- 5) Tagliare la piastra ❸ di metallo che assicura la batteria ❹ con un troncese o simili in posizione ❷. Rimuovere quindi la batteria ❹.



Proteggere attentamente le dita da tagli con il bordo tagliato della piastra di metallo.

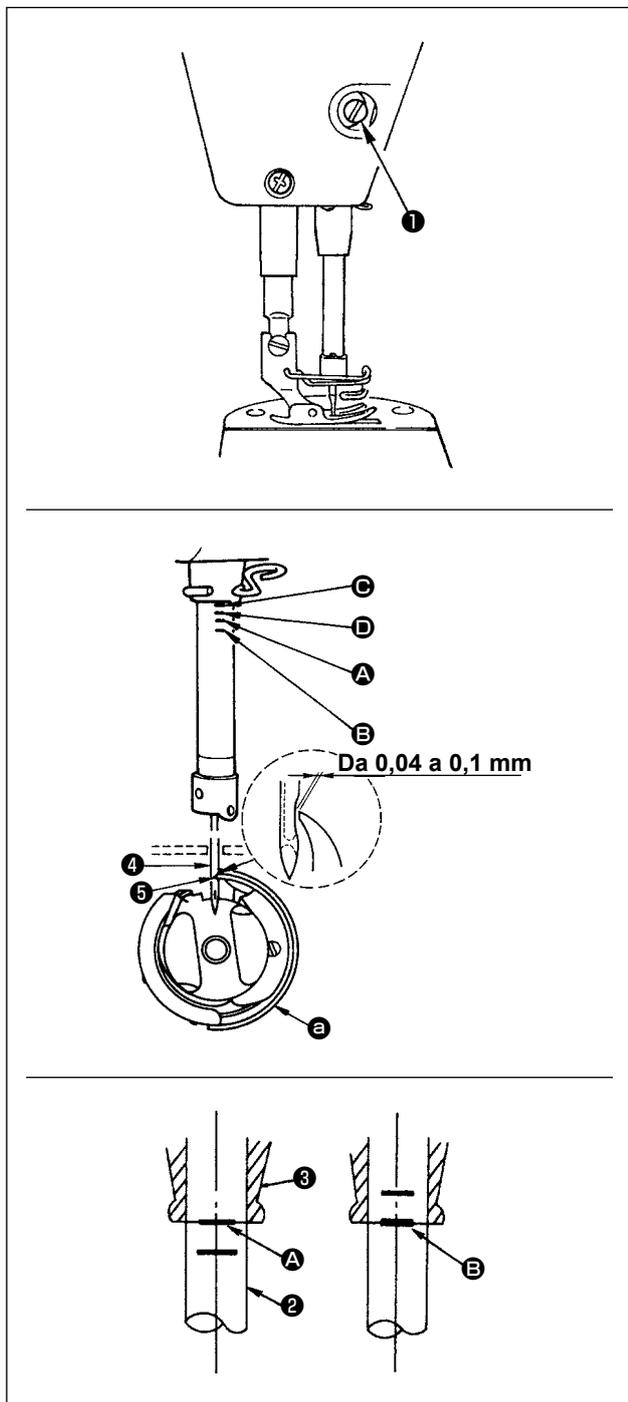
7. REGOLAZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA (APPLICAZIONE)

7-1. Relazione fase ago-crochet



AVVERTIMENTO :

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



Regolare la relazione fase ago-crochet come segue:

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

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



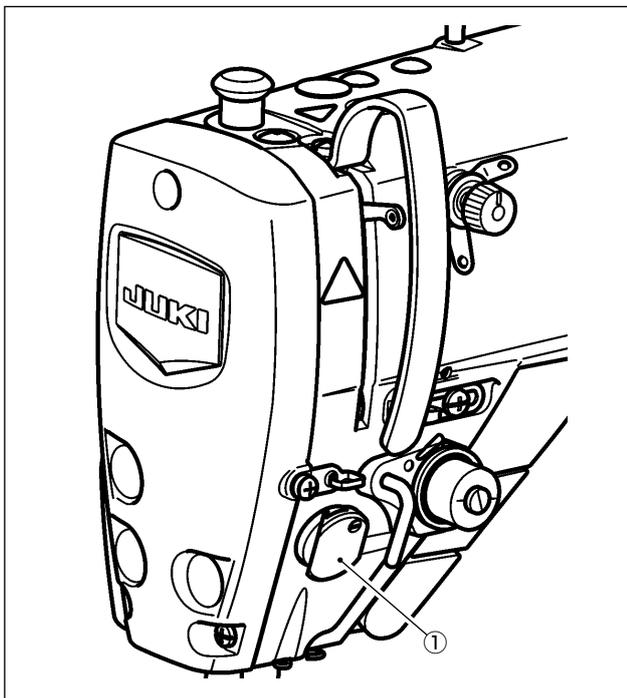
2. La barra ago della DDL-9000C-FMS, FDS è stata trattata con rivestimento nero speciale. Nel caso in cui si fatichi a controllare visivamente la posizione delle linee di riferimento, illuminare la barra ago con una torcia elettrica o simili per rendere più facile il controllo.

7-2. Regolazione del pressore del filo dell'ago



AVVERTIMENTO :

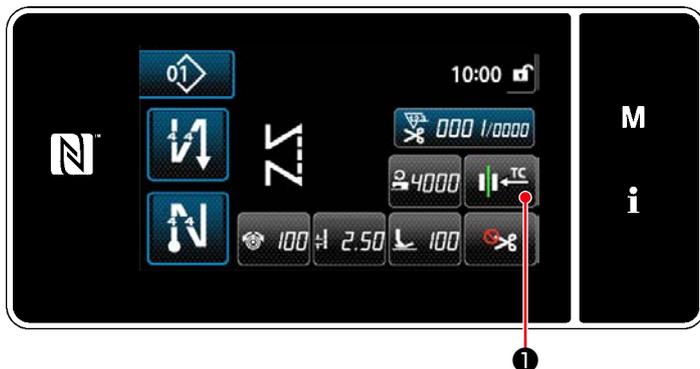
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



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

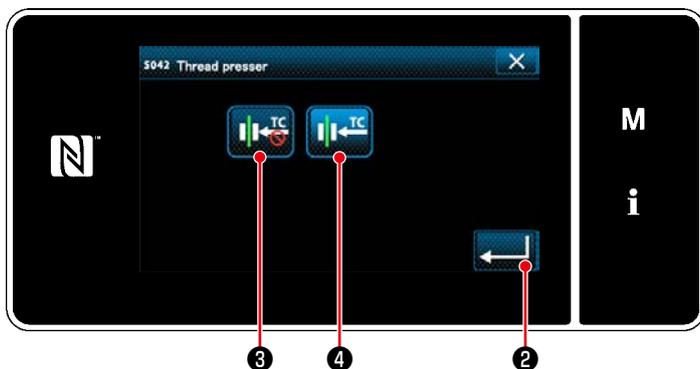
[Caratteristica]

- Il cosiddetto "fenomeno di Nido d'Uccello" che appare sul rovescio del materiale può essere ridotto utilizzando il pressore ① del filo dell'ago in combinazione con la cucitura di infittimento.
- L'operabilità intorno al punto di entrata dell'ago viene migliorata.
- L'operabilità di vari tipi di attacchi progettati per l'uso intorno al punto di entrata dell'ago viene migliorata.



[Come impostare il pressore del filo dell'ago]

- 1) Premere  ①.



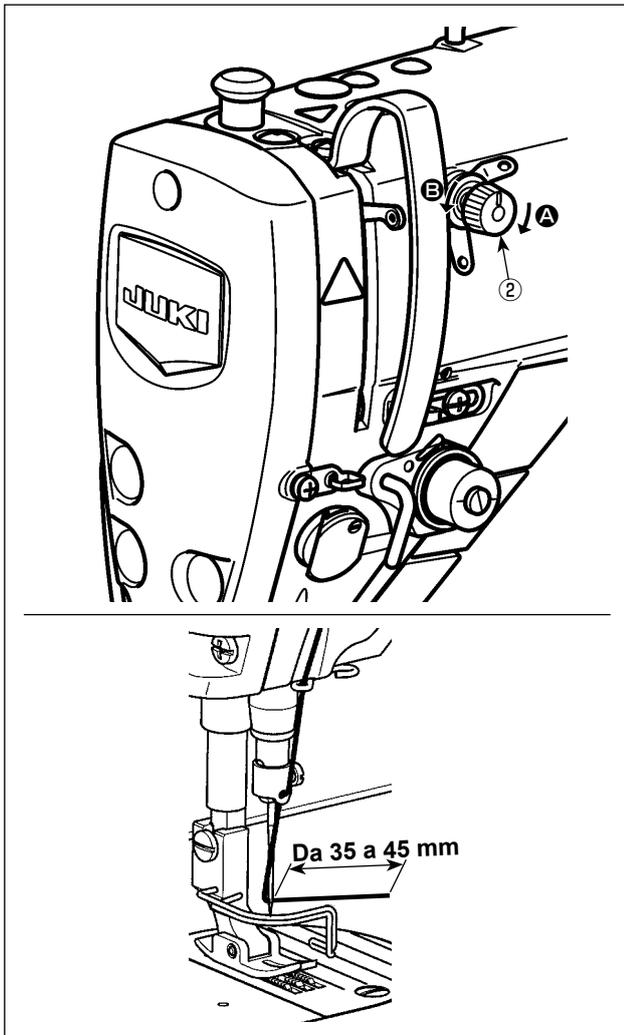
- 2) Premere  ③ o  ④.

( ④ viene posizionato in ON.)

- 3) Premere  ② per confermare l'impostazione. Viene quindi visualizzata la schermata di cucitura.



Nel caso in cui l'interruttore di memoria "U056 Sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa dopo il taglio del filo" sia abilitato, la lunghezza del filo dell'ago diventa più lunga. Quindi, in questo caso, il pressore del filo dell'ago deve essere impostato su "OFF".



[Regolazione della lunghezza rimanente del filo dell'ago]

Regolare la lunghezza del filo dell'ago rimanente all'ago ad un valore compreso tra 35 e 45 mm (sia per il tipo S che per il tipo H) ruotando il dado della tensione del filo No. 1 ②.

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

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



[Interruttore di memoria]

- U286 Velocità di cucitura durante il funzionamento del pressore del filo : Riduce (Regolata in fabbrica a 300 sti/min al momento della consegna.)
- U293 Angolo di resettaggio della velocità di cucitura quando il pressore del filo funziona : Ritarda (Regolato in fabbrica a 340 gradi al momento della consegna.)

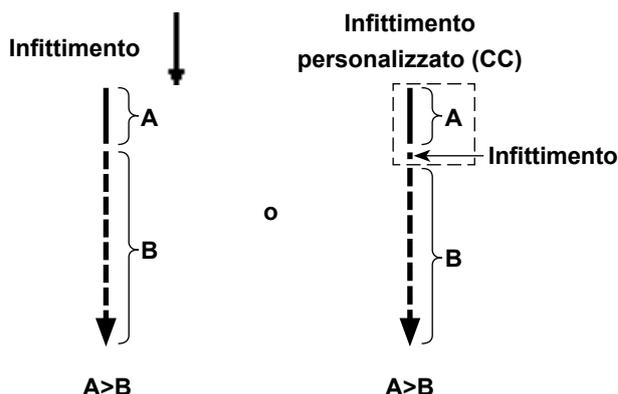
Per quanto riguarda le impostazioni dell'interruttore di memoria, la velocità di cucitura di 250 sti/min è raccomandata per "U286 Velocità di cucitura durante il funzionamento del pressore del filo", e l'angolo di 720 gradi è raccomandato per "U293 Angolo di resettaggio della velocità di cucitura quando il pressore del filo funziona".



No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U286	Velocità di cucitura durante il funzionamento del pressore del filo Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare la velocità da impiegare quando il pressore del filo funziona.	Da 100 a 3000	sti/min
U293	Angolo di resettaggio della velocità di cucitura quando il pressore del filo funziona Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare l'angolo al quale la velocità di cucitura impiegata quando il pressore del filo funziona viene resettata. * L'impostazione è abilitata quando il pressore del filo funziona.	Da 0 a 720	Gradi

[Per ridurre il Nido d'Uccello (aggrovigliamento del filo) all'inizio della cucitura]

Oltre alla regolazione suddetta, il cosiddetto "fenomeno di Nido d'Uccello" viene ridotto aumentando il passo del primo punto all'inizio della cucitura.



A : Passo del punto del primo punto

B : Passo normale del punto

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

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

Se si dovesse verificare uno dei suddetti problemi, la funzione di assistenza che riduce la pressione del piedino premistoffa all'inizio della cucitura può essere impostata utilizzando l'alzapiedino attivo.

* Nel caso in cui la funzione di assistenza non venga utilizzata, la regolazione deve essere effettuata per consentire al filo dell'ago posto tra il piedino premistoffa e il materiale di uscirne fuori in modo liscio diminuendo la pressione del piedino premistoffa. (La pressione del piedino premistoffa raccomandata è non superiore a 30 N (3 kg))

Regolare la pressione del piedino premistoffa e la velocità di cucitura in modo appropriato per prevenire un insufficiente grado di efficienza di trasporto a causa di salto o di altre anomalie del piedino premistoffa. Verificare il risultato della regolazione cucendo realmente il materiale.



[Come impostare la funzione di assistenza del piedino premistoffa attivo]

- 1) Immettere il tempo di impostazione del sollevamento del piedino premistoffa con "U290".
- 2) Premere  **1** per confermare il valore immesso.

Valore di impostazione di fabbrica : 20



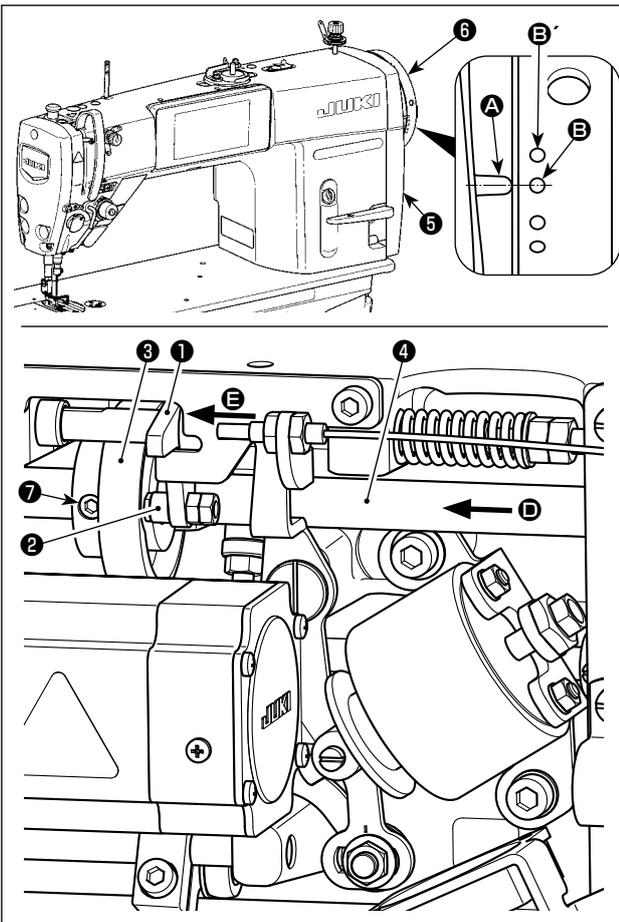
1. La quantità di sollevamento del piedino premistoffa sopra la placca ago varia a seconda dello spessore del materiale dell'articolo da cucire e della pressione del piedino premistoffa. Assicurarsi di controllare le condizioni reali prima di iniziare a cucire.
2. Se il valore di regolazione del tempo di funzionamento dell'AK-154 viene aumentato mentre la pressione del piedino premistoffa è alta, il rumore di funzionamento diventerà più grande. Regolare il valore di regolazione del tempo di funzionamento dell'AK-154 e la pressione del piedino premistoffa controllando visivamente il filo dell'ago.

7-3. Regolazione del rasafilo



AVVERTIMENTO :

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



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

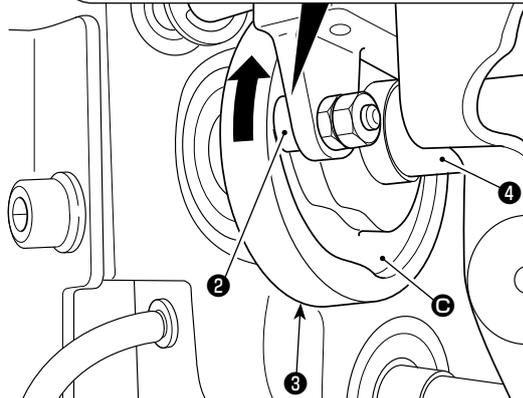
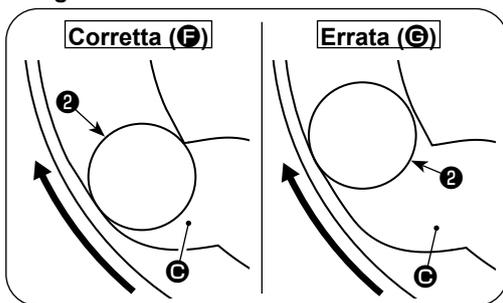


Illustrazione osservata da ⑧ (lato destro)

7-3-1. Per il controllo del tempismo della camma di taglio del filo

Lo scopo della regolazione della camma di taglio del filo è quello di allineare la linea A di riferimento sul coperchio ⑤ della puleggia al punto B di riferimento verde (Tipo H : Punto B' di riferimento bianco) sul volantino ⑥.

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

7-3-2. La regolazione del tempismo della camma di taglio del filo

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



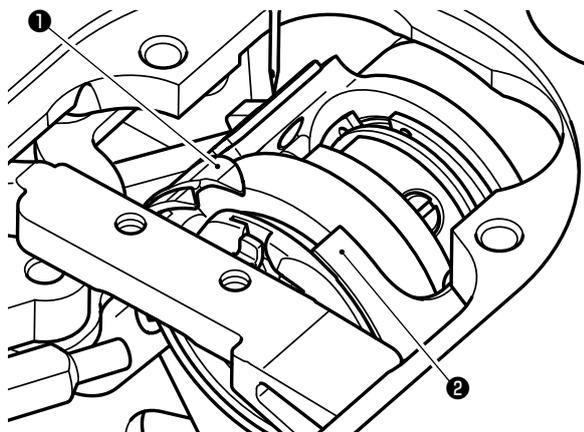
1. Nel caso di utilizzo di un filo di filamenti di titolo alto, la formazione del cappio di filo può essere instabile. Se si dovesse verificare la formazione difettosa del cappio in questo stato, correggere il tempismo della camma di taglio del filo allineando la linea di riferimento sul coperchio della puleggia al punto di riferimento rosso, invece del punto di riferimento verde, sul volantino.
 2. Il punto di allineamento tra la camma ③ di taglio del filo e il rullo ② è la posizione (E) dalla quale il seguace ① della camma inizia a muoversi. La posizione (C) nella quale si sente che la camma ③ di taglio del filo viene a contatto con il rullo ② per la prima volta durante la regolazione non è la posizione di allineamento corretta.
- * Assicurarsi di correggere con attenzione il tempismo della camma di taglio del filo in quanto esso incide in ampia misura sul tempismo di formazione del cappio.

7-3-3. Controllo dell'unità di coltello

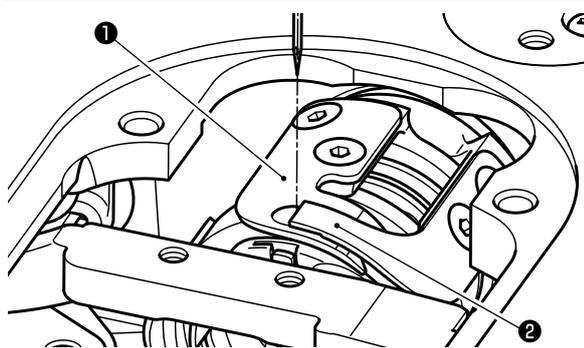
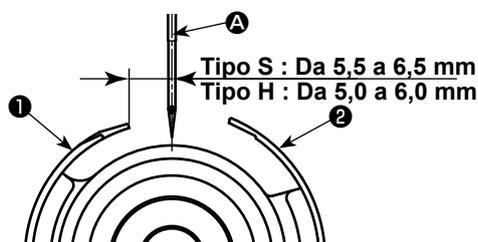


AVVERTIMENTO :

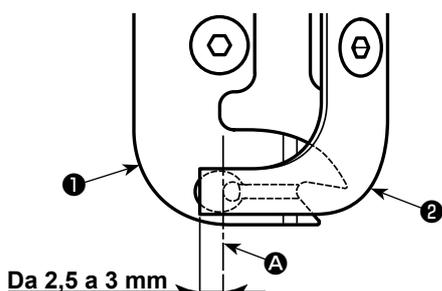
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Stato di attesa del coltello



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



Stato di ingranamento del coltello

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



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

- * Fare riferimento a "7-3-4. Regolazione dell'unità di coltello" p. 93 per ulteriori informazioni su come regolarla.

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



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

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



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

- * Fare riferimento a "7-3-4. Regolazione dell'unità di coltello" p. 93 per ulteriori informazioni su come regolarla.

Il filo dell'ago può essere tagliato troppo corto nel caso in cui sia utilizzato un filo come filo di filamenti che possa causare la formazione instabile del cappio del filo o venga eseguito il taglio del filo in una posizione nella quale non c'è il materiale. Se si dovesse verificare il fenomeno di cui sopra, deve essere corretto eseguendo le procedure sotto elencate.



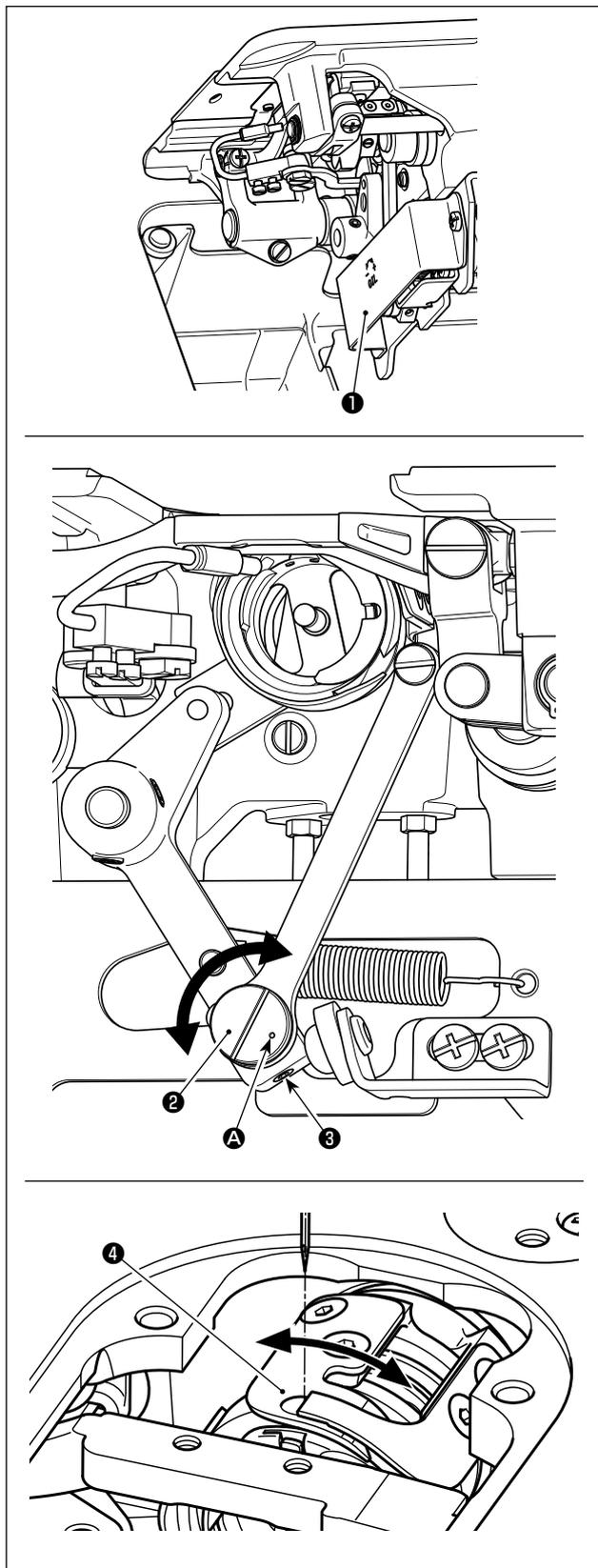
- Rendere maggiore la corsa della molla tirafilo rispetto al valore standard.
- Rendere maggiore il passo per il taglio del filo durante il punto di infittimento rispetto al passo standard.
- Disattivare l'operazione di punto di infittimento quando si esegue il taglio del filo in una posizione nella quale non c'è il materiale.

7-3-4. Regolazione dell'unità di coltello



AVVERTIMENTO :

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



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



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

7-3-5. Regolazione della velocità di taglio del filo

La velocità di taglio del filo è stata regolata a 300 sti/min (Tipo H : 220 sti/min) al momento della consegna. Ciò significa che è stato selezionato il taglio del filo ad alta velocità.

A seconda del tipo di filo da utilizzare, la velocità di taglio del filo deve essere aumentata. D'altro canto, nel caso di utilizzo del filo fragile (un filo come filo di filamenti di titolo alto, filo di cotone, ecc.), la velocità di taglio del filo deve essere diminuita per ridurre i danni al filo.

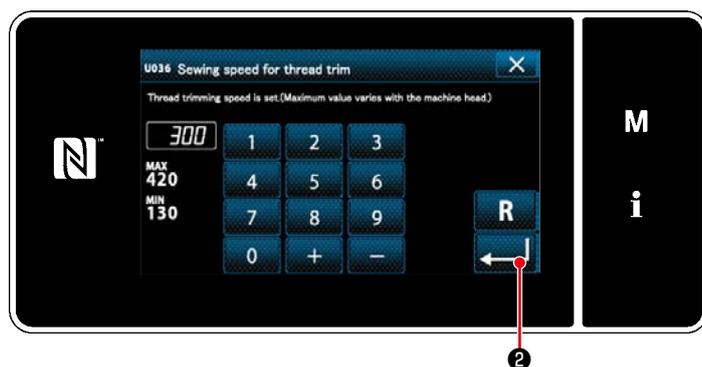
La velocità di taglio del filo deve essere regolata quando necessario in base al processo di cucitura.



[Come regolare]

1) Premere **M** ①.

L'impostazione può essere modificata con "U036".



2) Immettere il valore numerico. Premere



per modificare l'impostazione.

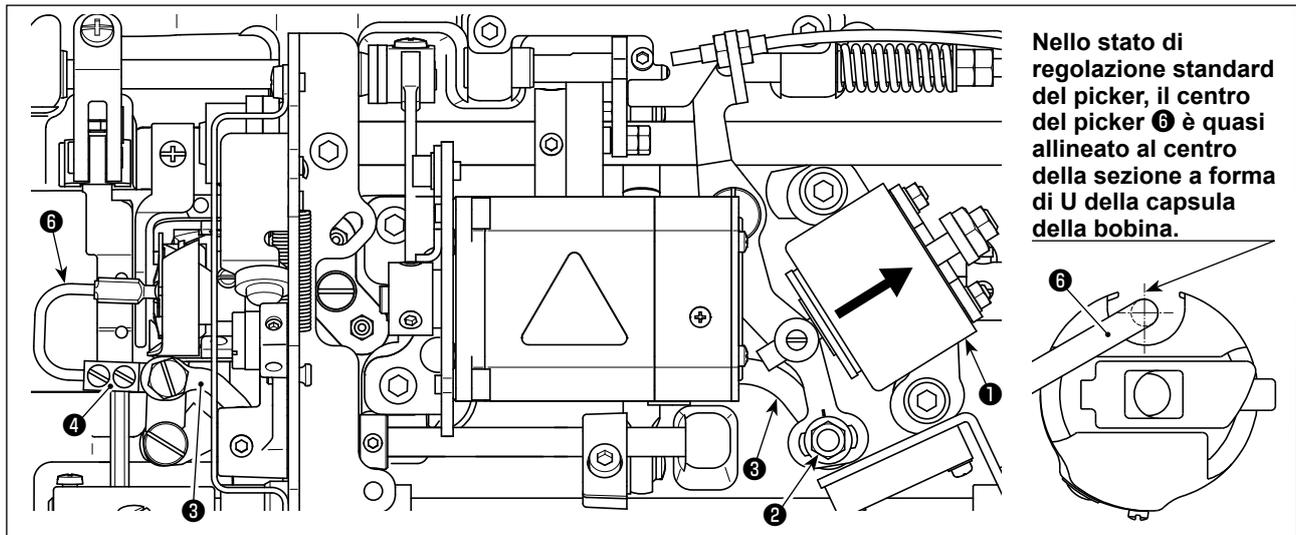
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U036	Velocità durante il taglio del filo Il numero massimo di giri durante il taglio del filo differisce a seconda della testa della macchina.	Da 130 a Max. del taglio del filo	sti/min

7-4. Regolazione del picker



AVVERTIMENTO :

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



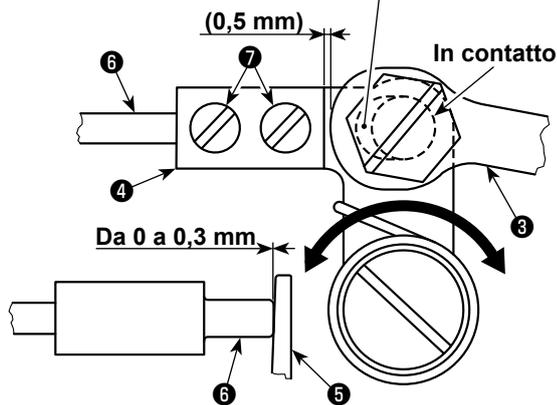
Nello stato di regolazione standard del picker, il centro del picker ⑥ è quasi allineato al centro della sezione a forma di U della capsula della bobina.

Una volta che la regolazione standard è eseguita correttamente, c'è uno spazio a forma di scanalatura nel collegamento ③ del picker per consentire al picker di fare l'azione di ritorno necessaria (funzione di ammortizzatore).

Il picker viene utilizzato per stabilizzare il funzionamento a vuoto della bobina al momento del taglio del filo.



Quando è necessario verificare come il picker è regolato, installare la capsula della bobina e la bobina nel crochet prima e quindi controllare il picker.



7-4-1. Controllo della regolazione standard

- 1) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione si trovi in stato "OFF". Inclinare la macchina per cucire.
- 2) Portare manualmente il solenoide ① di taglio del filo in stato tirato dentro.

3) In questo stato, il valore di regolazione standard dello spazio tra il collegamento ③ del picker e il braccio ④ del picker è di 0,5 mm. In questo momento, uno spazio di 0 a 0,3 mm è lasciato tra la bobina ⑤ e il picker ⑥.

7-4-2. Regolazione standard

- 1) Allentare il dado ② (9 mm) del perno del collegamento del picker. Eseguire la regolazione spostando il collegamento ③ del picker a destra e a sinistra.
- 2) Dopo la regolazione, stringere il dado ② del perno del collegamento del picker.

7-4-3. Regolazione standard (Regolazione alla posizione della punta)

- 1) Allentare le viti ⑦ (due pezzi) di fissaggio del picker. Regolare la posizione del picker.
- 2) Dopo la regolazione, stringere le viti ⑦ (due pezzi) di fissaggio del picker.



1. Se non c'è spazio tra la bobina ⑤ e la punta del picker ⑥, il picker ⑥ preme fortemente la bobina ⑤. Di conseguenza, la bobina non riesce ad alimentare la lunghezza necessaria di filo della bobina al momento del taglio del filo. In questo caso, è probabile che il filo della bobina venga tagliato corto e si verifichi lo sfilamento del filo all'inizio della cucitura.
2. Se c'è uno spazio troppo grande tra la bobina ⑤ e la punta del picker ⑥, il filo necessario per il taglio del filo può sfilarsi dalla punta del picker e la lunghezza del filo dell'ago rimanente sulla punta dell'ago dopo il taglio del filo sarà corta. Inoltre, è probabile che la bobina ⑤ funzioni a vuoto frequentemente al momento del taglio del filo, causando problemi all'inizio della cucitura.

7-5. Funzione di rilevamento della parte pluristrato del piedino premistoffa attivo

7-5-1. Funzione di rilevamento della parte pluristrato

Questa funzione permette di individuare la parte pluristrato del materiale. Quando viene rilevata la parte pluristrato del materiale, il parametro di cucitura viene cambiato automaticamente al parametro a commutazione con tocco singolo ("**4-2-9. Funzione di commutazione a tocco singolo**" p. 52) per consentire alla macchina per cucire di continuare a cucire. L'impostazione del rilevamento della parte pluristrato può essere memorizzata per ciascun singolo modello di cucitura.

Spessore rilevabile del materiale : 10 mm max.

Risoluzione di rilevamento : 0,1 mm

* È probabile che la parte pluristrato del materiale la quale è inferiore a 2 mm di spessore venga influenzata dall'altezza della griffa di trasporto. Il rilevamento stabile pertanto non può essere effettuato. Non è possibile rilevare due o più parti pluristrato i cui spessori sono differenti. In questo caso, deve essere utilizzata la funzione di commutazione a tocco singolo mediante l'interruttore a mano.

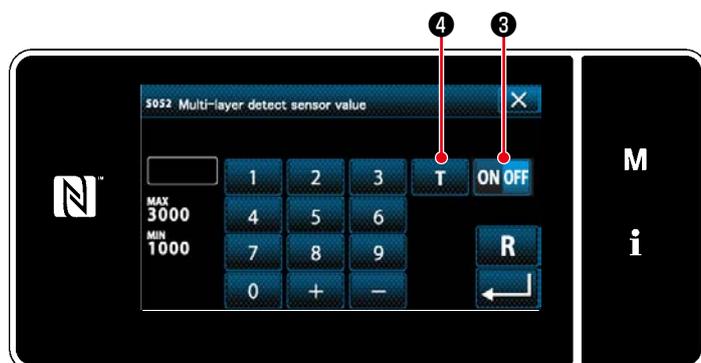
* La funzione di rilevamento della parte pluristrato è disabilitata mentre è eseguita la funzione di commutazione a tocco singolo mediante l'interruttore a mano.



<Schermata di cucitura>



<Schermata di editaggio dei dati di cucitura>



<Schermata di valore del sensore di rilevamento della parte pluristrato>

[Per rilevare la parte pluristrato]

1. Selezionare Abilita/Disabilita della funzione di rilevamento della parte pluristrato.

1) Premere  ①.

Viene visualizzata la "Sewing data edit screen (Schermata di editaggio dei dati di cucitura)".

2) Premere  ②.

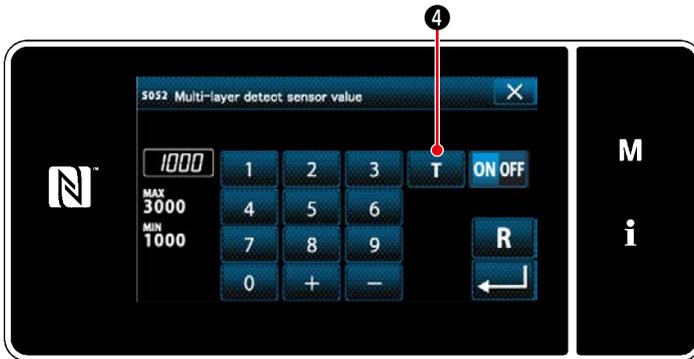
Viene visualizzata la "Multi-layered section detection sensor value screen (Schermata di valore del sensore di rilevamento della parte pluristrato)".

3) Abilitare la funzione di rilevamento della parte pluristrato premendo  ③. (Questo interruttore è stato impostato in fabbrica su OFF al momento della consegna.) Impostare la "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato usando la funzione  ④ di insegnamento dell'altezza della parte pluristrato.

* Ai fini dell'esecuzione della funzione di rilevamento della parte pluristrato, si precisa che la parola "soglia" significa il valore al quale il sensore della parte pluristrato reagisce.

Valore iniziale MAX : 3000

MIN : 1000



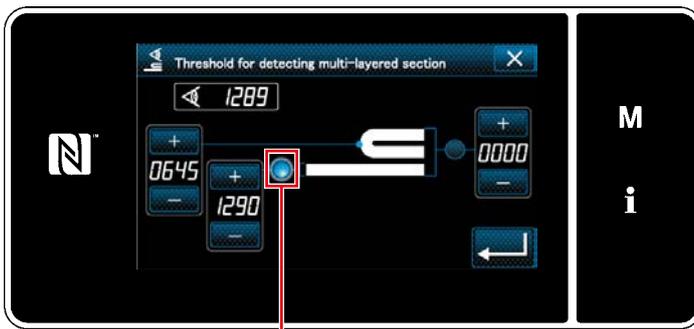
<Schermata di valore del sensore di rilevamento della parte pluristrato>

2. Impostare la "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato.

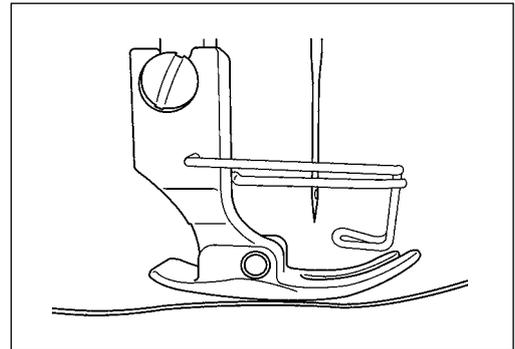
1) Premere **T** ④.

Viene visualizzata la "Multi-layered section threshold setting screen (Schermata di impostazione della soglia della parte pluristrato)".

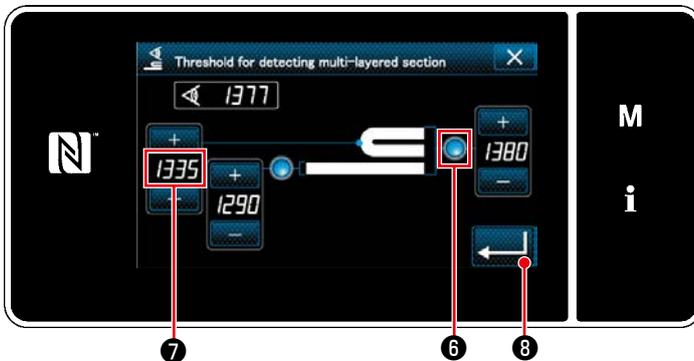
2) Posizionare la parte normale del materiale sotto il piedino premistoffa e premere ⑤.
Sollevare il piedino premistoffa premendo la parte posteriore del pedale.



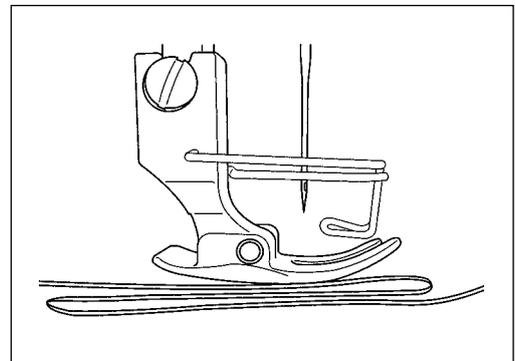
<Schermata di impostazione della soglia della parte pluristrato>



3) Posizionare la parte pluristrato del materiale sotto il piedino premistoffa e premere ⑥.



<Schermata di impostazione della soglia della parte pluristrato>

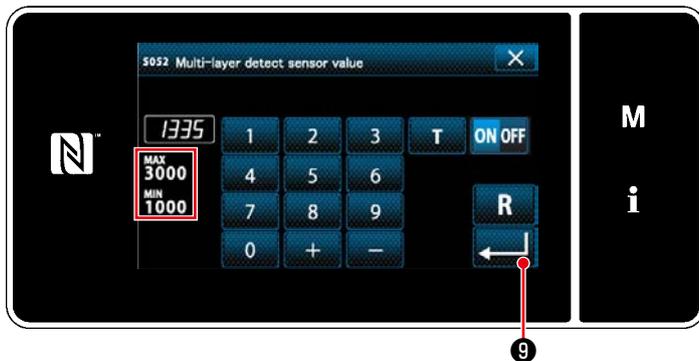


Il valore di ⑦ viene calcolato automaticamente, e tale valore diventa la "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato. Impostare la soglia sul valore intermedio tra lo spessore della parte normale e quello della parte pluristrato. Il valore è regolabile con **+** **-** a seconda dell'articolo di cucitura.



Attenzione Se la "soglia" viene diminuita, la parte pluristrato può essere rilevata prima. Tenere tuttavia presente che la soglia eccessivamente ridotta può causare rilevamenti errati.

Premere **R** ⑧ per visualizzare la "Multi-layered section detection sensor value screen (Schermata di valore del sensore di rilevamento della parte pluristrato)".



<Schermata di valore del sensore di rilevamento della parte pluristrato>

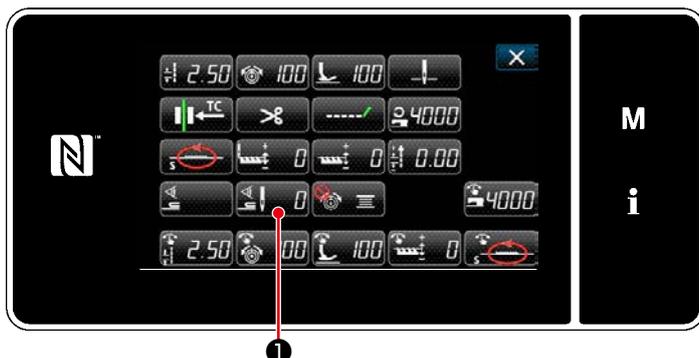
Controllare che sia immessa la "soglia" che è stata impostata. Premere quindi  ⑨ di nuovo per confermare l'impostazione. Si precisa che la "soglia" può essere immessa o corretta direttamente in questa schermata.

MAX : 3000
MIN : 1000

Attenzione
Il valore iniziale della "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato è un'indicazione solo approssimativa. La soglia deve essere regolata finemente in base alle condizioni di cucitura effettive, quali l'articolo da cucire.

7-5-2. Funzione di impostazione del numero di punti del rilevamento della parte pluristrato

Nel caso in cui il rilevamento della parte pluristrato sia abilitato, il parametro di cucitura ritorna automaticamente all'impostazione per la parte normale del materiale se lo spessore del materiale diventa più piccolo della "soglia". Tuttavia, il tempismo di commutazione del parametro di cucitura può essere modificato impostando il numero di punti del rilevamento della parte pluristrato. Una volta che il numero di punti del rilevamento della parte pluristrato è stato impostato, la soglia ritorna al valore per la parte normale del materiale quando viene raggiunto il suddetto numero di punti impostato dopo il rilevamento della parte pluristrato del materiale, anche se la cucitura viene iniziata dalla parte pluristrato. Va notato tuttavia che il parametro di cucitura ritorna a quello per la parte normale del materiale se lo spessore del materiale scende al di sotto della "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato, anche all'interno della gamma del numero di punti impostato del rilevamento della parte pluristrato.



<Schermata di editaggio dei dati di cucitura>

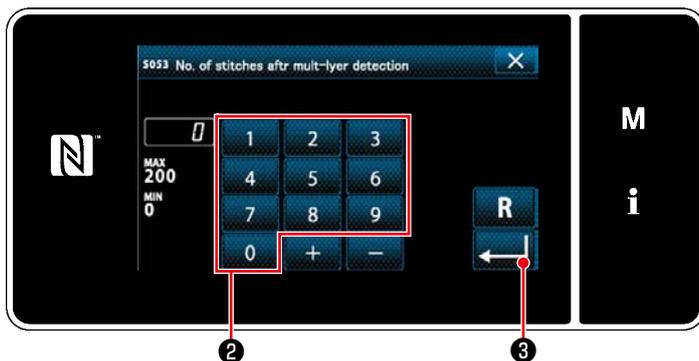
[Come impostare]

1) Premere  ① nella "Sewing data edit screen (Schermata di editaggio dei dati di cucitura)".

Viene visualizzata la "Multi-layered section detection sensor value screen (Schermata di valore del sensore di rilevamento della parte pluristrato)".

2) Immettere il numero di punti con il tastierino numerico ②.

Premere  ③ per confermare l'impostazione.



<Schermata di valore del sensore di rilevamento della parte pluristrato>

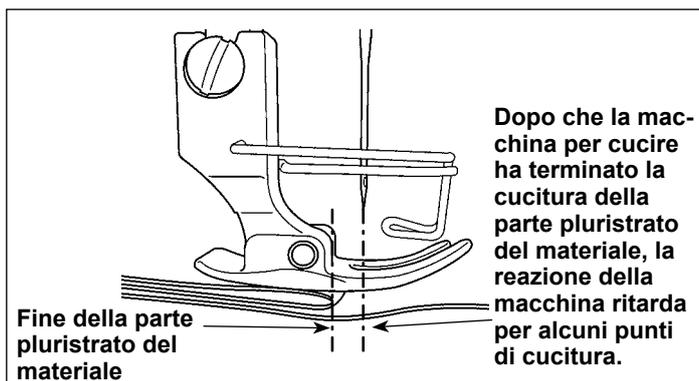
Valore di impostazione di fabbrica

: 0 (Il numero di punti non è impostato)

Gamma di regolazione

: Da 0 a 200

* Quando il numero di punti viene impostato su zero (0), l'impostazione del numero di punti del rilevamento della parte pluristrato viene resa non valida.



Attenzione
Dopo che la fine della parte pluristrato del materiale viene trasportata, la funzione di rilevamento della parte pluristrato rileva la parte piana del materiale e vengono ripristinate le condizioni di cucitura per la parte piana. Tuttavia, questa reazione a volte ritarda a seconda delle condizioni di cucitura. Se si dovesse verificare tale ritardo, può essere corretto impostando il numero di punti del rilevamento della parte pluristrato.

7-6. Allarme di carenza di grasso



7-6-1. Per quanto riguarda l'allarme di carenza di grasso

Quando si avvicina il limite di manutenzione del grasso, viene visualizzato il messaggio di errore "E220 Avvertimento contro la carenza del grasso".

Questo errore viene resettato premendo



1. In questo stato, la macchina per cucire può essere utilizzata continuamente per un certo periodo di tempo.



Una volta visualizzato il messaggio di errore E220, assicurarsi di aggiungere grasso per la manutenzione.

* Fare riferimento a **"7-6-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore"** p. 100 in caso di effettuazione del resettaggio dell'errore (K118).



7-6-2. E221 Errore di carenza di grasso

Se il messaggio di errore "E220" non viene resettato, il messaggio di errore "E221 Errore di carenza del grasso" sarà visualizzato.

In questo caso, il funzionamento della macchina per cucire viene disabilitato. Assicurarsi di aggiungere grasso e di eseguire il resettaggio dell'errore (K118).

* Fare riferimento a **"7-6-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore"** p. 100 in caso di effettuazione del resettaggio dell'errore (K118).



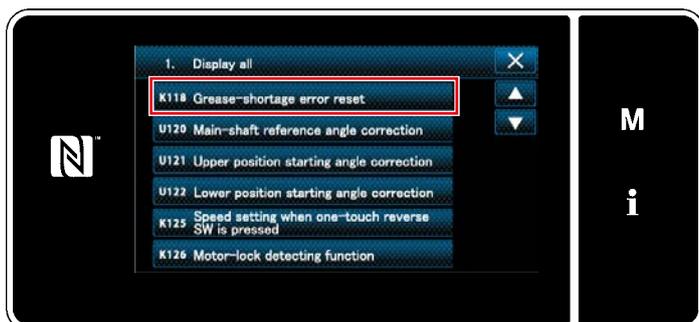
<Schermata di cucitura>



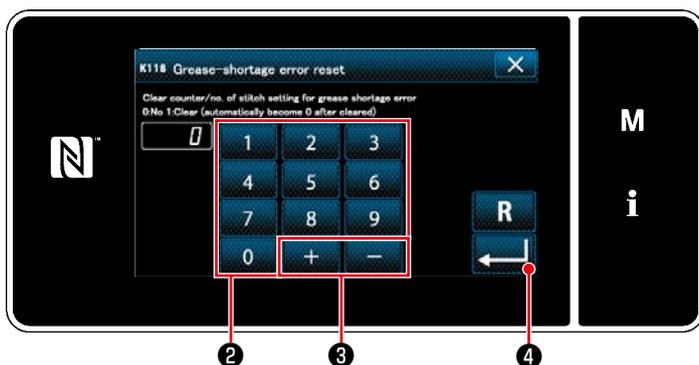
<Schermata di modalità>



<Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria>



<Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria>



<K118 Schermata di resettaggio dell'esaurimento del grasso>

7-6-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore

1) Tenere premuto **M** **1** per sei secondi.

Viene visualizzata la "Mode screen (Schermata di modalità)".

2) Selezionare "1. Memory switch (Interruttore di memoria)".

Viene visualizzata la "Memory switch type selection screen (Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria)".

3) Selezionare "1. Display all (Visualizzazione intera)".

Viene visualizzata la "Memory switch edit screen (Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria)".

4) Selezionare "K118 Grease-shortage error reset (Resettaggio dell'errore di esaurimento del grasso)".

Viene visualizzata la "Grease-shortage error reset screen (Schermata di resettaggio dell'esaurimento del grasso)".

5) Impostare il valore di impostazione su "1" utilizzando il tastierino numerico **2** e



Premere  **4** per confermare l'impostazione.

Questa operazione resetta l'errore per riportare la macchina per cucire al funzionamento normale. La macchina per cucire può funzionare regolarmente fino al raggiungimento del successivo limite di manutenzione.

8. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO (APPLICAZIONE)

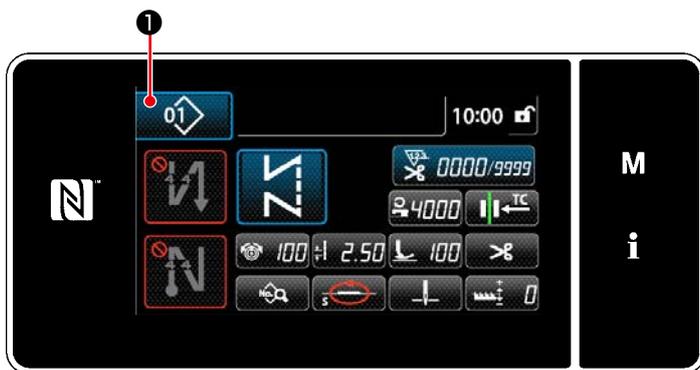
8-1. Gestione dei modelli di cucitura

8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura

Il modello di cucitura nuovamente creato viene registrato seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

*** Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

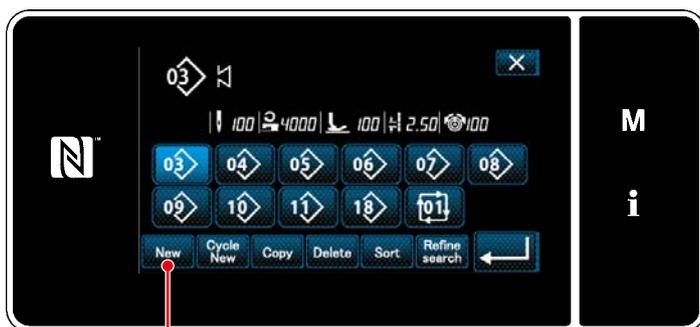
① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

1. Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

Viene visualizzata la "Sewing pattern number list screen (Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura)".

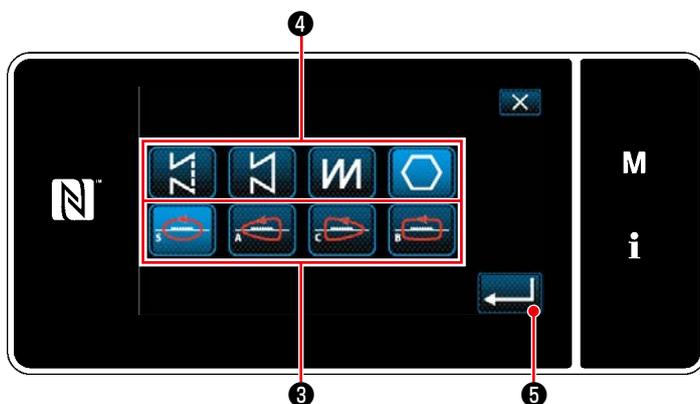


<Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura>

2. Premere  ②.

Viene visualizzata la "New pattern creation screen (Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura)".

② Impostazione del luogo geometrico del trasporto del modello di cucitura



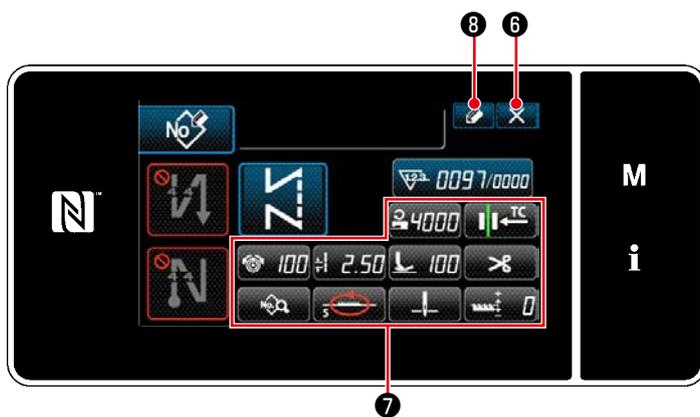
<Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura>

1. Selezionare il luogo geometrico ③.
(Il luogo geometrico del trasporto cambia.)
Selezionare la forma del punto premendo il bottone ④ di forma del punto.

2. Premere  ⑤ per confermare l'impostazione.

Viene visualizzata la "New sewing pattern edit screen (Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura)".

③ Impostazione della funzione del modello di cucitura



<Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura>

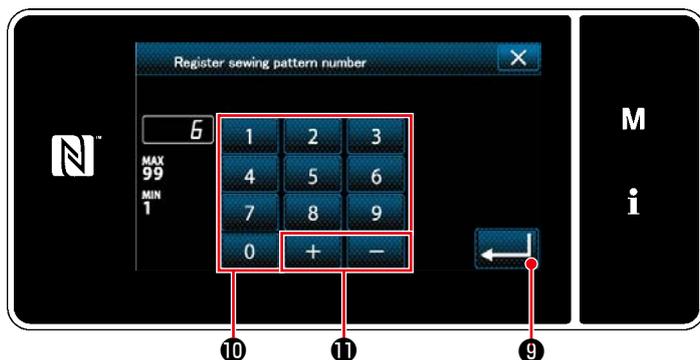
1. Impostare la funzione del modello di cucitura utilizzando i bottoni 7. Fare riferimento a "4-2. Modelli di cucitura" p.35 per ulteriori dettagli.

2. Premere  8.

Viene visualizzata la "Sewing pattern number registration screen (Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura)".

Premere  6 per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione dei dati.

④ Immissione del numero di modello di cucitura e registrazione del modello di cucitura



<Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura>

1. Immettere il numero di modello di cucitura da registrare tramite il tastierino numerico 10.

Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo

 11.

2. Il modello di cucitura creato viene registrato premendo  9. Si ritorna quindi alla

"Sewing pattern number list screen (Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura)". Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

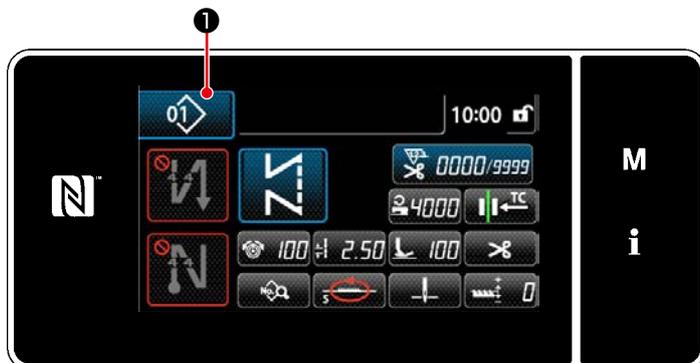
8-1-2. Copiatura del modello

Il modello di cucitura selezionato (il modello di cucitura e il modello di cucitura del ciclo) può essere copiato in qualsiasi altro modello di cucitura del numero specificato.

*** Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

La spiegazione fornita di seguito utilizza la copia del modello di cucitura come esempio.

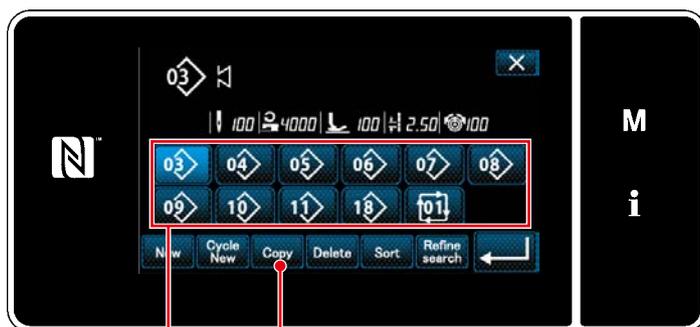
① Selezione della funzione di copiatura del modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

1. Premere **01** **1** nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

Viene visualizzata la "Sewing pattern number list screen (Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura)".



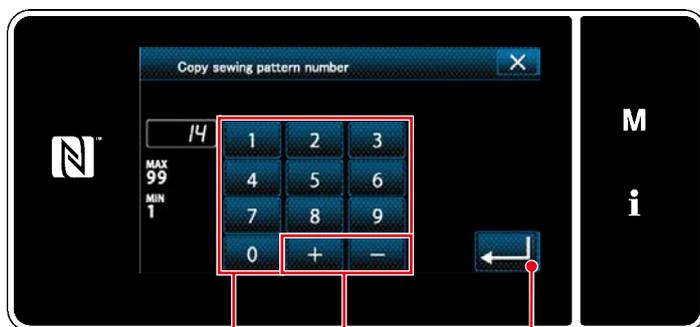
<Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura>

2. Selezionare il numero di modello di cucitura di sorgente di copia dall'elenco **2**.

3. Premere **Copy** **3**.

Viene visualizzata la "Sewing pattern number copy screen (Schermata di copia del numero di modello di cucitura)".

② Selezionare il numero di modello di cucitura di destinazione della copia



<Schermata di copia del numero di modello di cucitura>

1. Immettere il numero di modello di cucitura da registrare tramite il tastierino numerico **4**.

Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo



2. Il modello di cucitura creato viene registrato premendo **←** **6**.

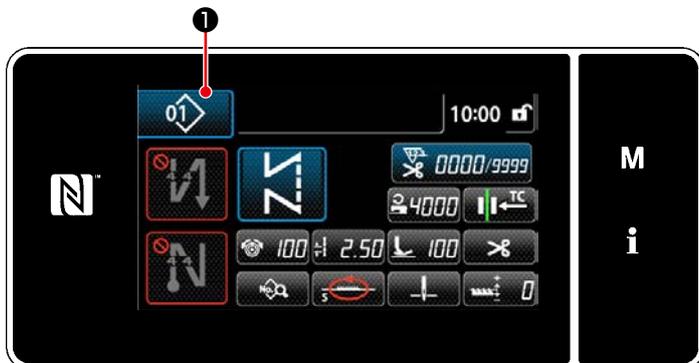
Si ritorna quindi alla "Sewing pattern number list screen (Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura)". Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

8-1-3. Cancellazione del modello

Questa sezione descrive come cancellare il modello di cucitura selezionato (modello di cucitura, modello di cucitura del ciclo).

*** Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

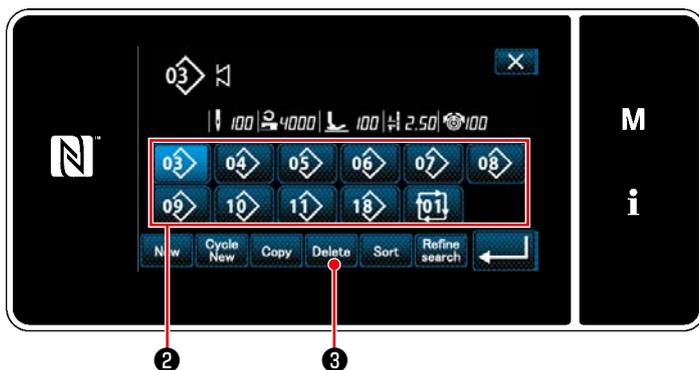
① Selezione della funzione di cancellazione del modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Sewing pattern number list screen (Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura)".

② Selezione del modello di cucitura e cancellazione dello stesso

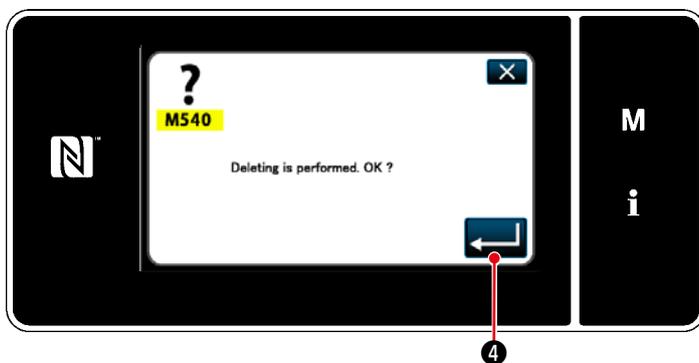


<Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura>

1. Selezionare il numero di modello di cucitura da cancellare dall'elenco ② .

2. Premere  ③ .

Viene visualizzata la "Deletion confirmation screen (Schermata di conferma della cancellazione)".



<Schermata di conferma della cancellazione>

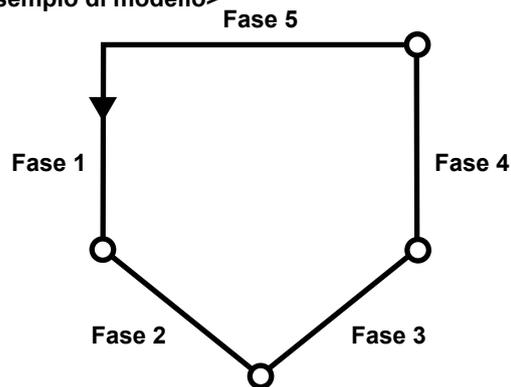
3. Il modello di cucitura viene cancellato premendo  ④ .

8-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale

Il modello di cucitura a forma poligonale è composto da 20 fasi (al massimo) di modelli di cucitura a dimensione costante. Le condizioni di cucitura specifiche possono essere impostate per ciascuna singola fase.

*** Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

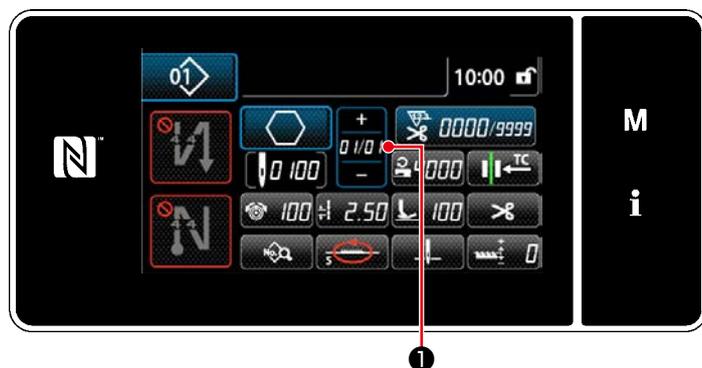
<Esempio di modello>



8-2-1. Editaggio del modello di cucitura a forma poligonale

Questa sezione descrive come modificare il numero di fasi e le condizioni di ciascuna singola fase del modello di cucitura a forma poligonale.

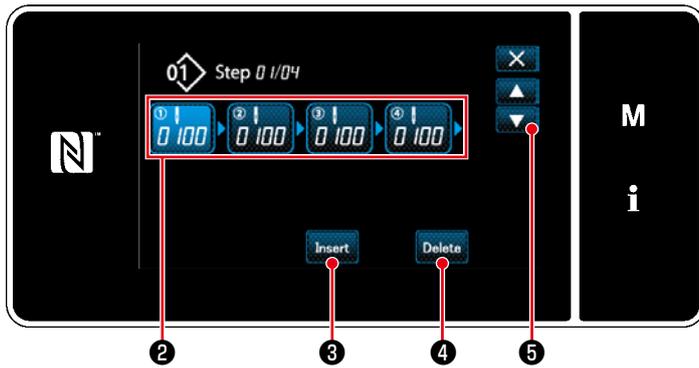
- ① **Visualizzazione della schermata di cucitura (modalità di personale di manutenzione) per il modello di cucitura a forma poligonale**



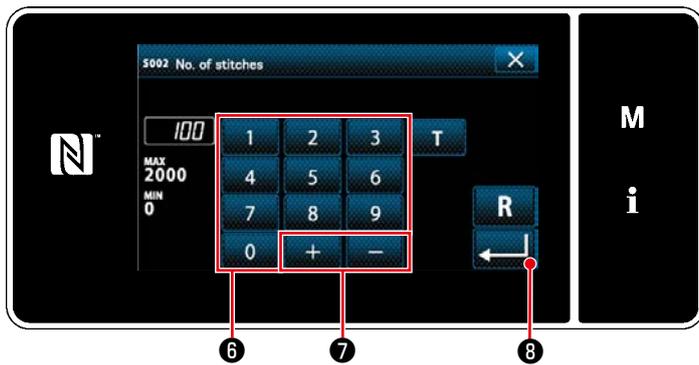
<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Polygonal-shape stitching step edit screen (Schermata di editaggio della cucitura a forma poligonale)".

② **Editaggio del numero di fasi del modello di cucitura a forma poligonale e del numero di punti del nuovo modello di cucitura**



<Schermata di editaggio della cucitura a forma poligonale>



<Schermata di immissione del numero di punti>

1. Il numero di punti (Da 0 a 2000) per la fase viene visualizzato in ② .
Premere ② per mettere il numero di punti nello stato di selezionato.
Si ritorna alla schermata precedente o si avvanza alla schermata successiva con  ⑤ .

2. Nel caso in cui la fase/i possa essere ulteriormente registrata nel modello di cucitura, la fase che consiste di zero (0) punto viene visualizzata alla fine.

La "Number of stitches input screen (Schermata di immissione del numero di punti)" viene visualizzata premendo la fase che consiste di zero (0) punto.

Immettere il numero di punti per la fase con il tastierino numerico ⑥ e  ⑦ .

Premere  ⑧ per confermare l'impostazione.

3. La fase precedente e la fase che consiste di 100 punti vengono inserite davanti alla fase selezionata premendo  ③ .

La "Number of stitches input screen (Schermata di immissione del numero di punti)" viene visualizzata premendo il bottone di inserimento.

Immettere il numero di punti per la fase con il tastierino numerico ⑥ e  ⑦ .

Premere  ⑧ per confermare l'impostazione.

Fare riferimento a "**4-2-8. Funzione di insegnamento**" p.50 per la funzione di insegnamento.

* Nel caso in cui sia già stato registrato il numero massimo di fasi, non viene visualizzato  ③ .

4. La fase selezionata viene cancellata premendo  ④ .

* Nel caso in cui sia stata registrata soltanto una fase, non viene visualizzato  ④ .

③ **Conferma dei dati sul modello di cucitura creato**



<Schermata di editaggio della cucitura a forma poligonale>

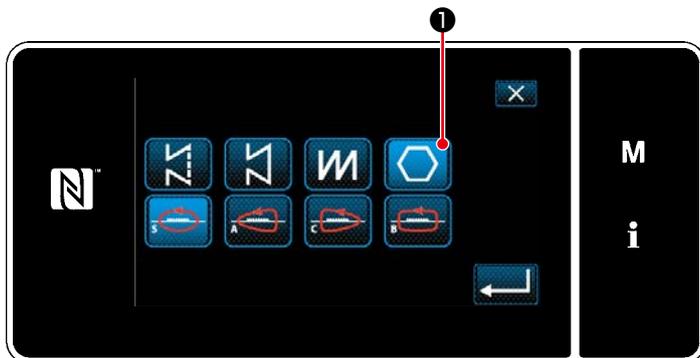
L'operazione viene completata premendo  ⑨ . Si ritorna quindi alla schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

8-2-2. Creazione del nuovo modello di cucitura a forma poligonale

① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura

Visualizzare la "New sewing pattern creation screen (Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura)", facendo riferimento a ① in **"8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p.101**.

② Impostazione del luogo geometrico del trasporto del cucitura a forma poligonale



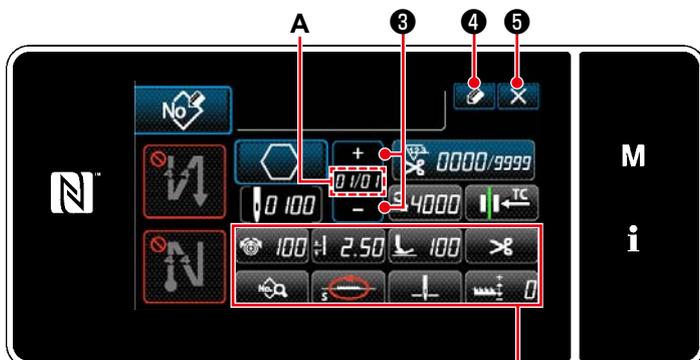
<Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura>

Selezionare il luogo geometrico del trasporto, facendo riferimento a ② in **"8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p.101**.

Selezionare il modello  ① di cucitura a forma poligonale nella schermata di selezione della forma di cucitura.

Viene visualizzata la "New sewing pattern edit screen (Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura)".

③ Impostazione della funzione del modello di cucitura per ciascuna singola fase



<Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura>

1. Impostare la funzione del modello di cucitura con i bottoni ② per ciascuna singola fase. Fare riferimento a **"4-2. Modelli di cucitura" p.35** per ulteriori dettagli.

2. Il numero totale di fasi che è stato impostato viene visualizzato a destra della sezione **A**. La fase attuale viene visualizzata a sinistra della sezione **A**. La fase attuale può essere

cambiata con  ③.

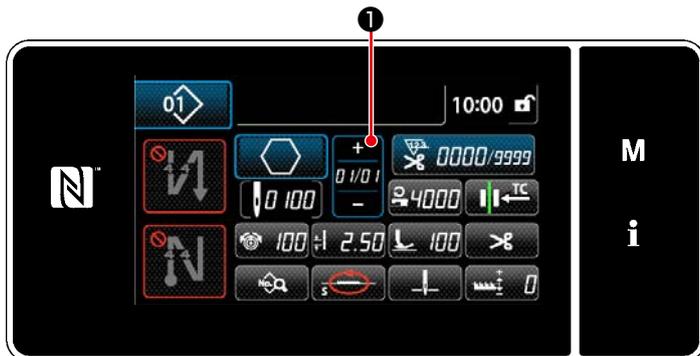
3. Premere  ④.

Viene visualizzata la "Sewing pattern number registration screen (Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura)".

Premere  ⑤ per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione dei dati. I passaggi della procedura da adottare dopo il passaggio di cui sopra sono uguali ai passaggi da ③ a ④ in **"8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p.101**.

8-2-3. Impostazione della fase dalla quale viene iniziata la cucitura a forma poligonale

Nel caso in cui sia necessario ricucire il modello di cucitura dalla metà del modello di cucitura successivamente al verificarsi di problemi come rottura del filo, è possibile riavviare la cucitura dalla fase desiderata del modello di cucitura.

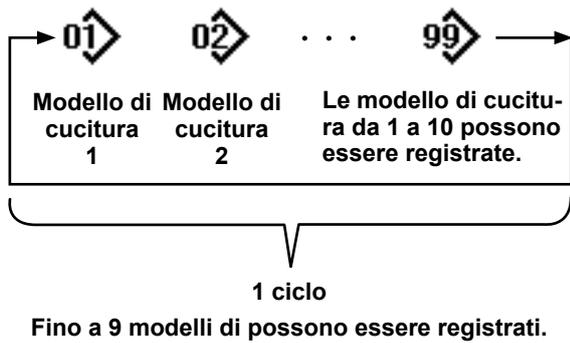


<Schermata di cucitura (Modello di cucitura a forma poligonale)>

La fase attuale può essere cambiata premen-

do  ① nella schermata di cucitura per il modello di cucitura a forma poligonale.

8-3. Modello di cucitura del ciclo



È possibile combinare diversi modelli di cucitura come un modello di cucitura del ciclo per la cucitura. Fino a 10 modelli di cucitura possono essere immessi in un modello di cucitura del ciclo. Questa funzione è utile nel caso in cui diversi modelli di cucitura vengano regolarmente ripetuti nel processo di cucitura del prodotto.

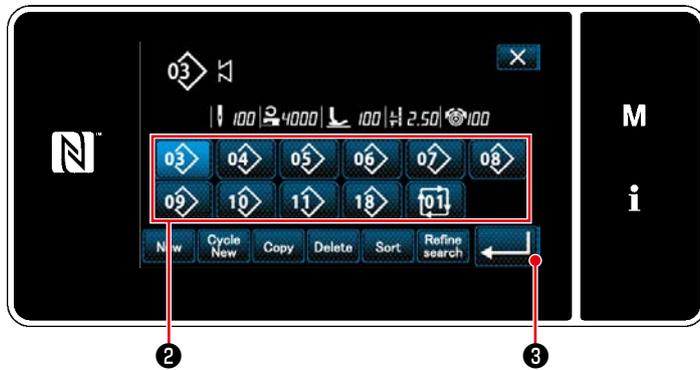
Fino a 9 modelli di cucitura del ciclo possono essere registrati. Copiare il modello di cucitura del ciclo quando necessario.

8-3-1. Selezione del modello di cucitura del ciclo



<Schermata di cucitura (Modelli di cucitura)>

1. Premere 1 in ciascuna schermata di cucitura.



<Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura (In ordine numerico)>

2. Viene visualizzata la "Sewing pattern number list screen (In numerical order) (Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura (In ordine numerico))". I modelli di cucitura del ciclo vengono visualizzati dopo i modelli di cucitura registrati. Premere il bottone desiderato 2 di numero di dati di cucitura del ciclo.

Premere 3 per confermare l'impostazione.

Viene visualizzata la schermata di cucitura del ciclo.

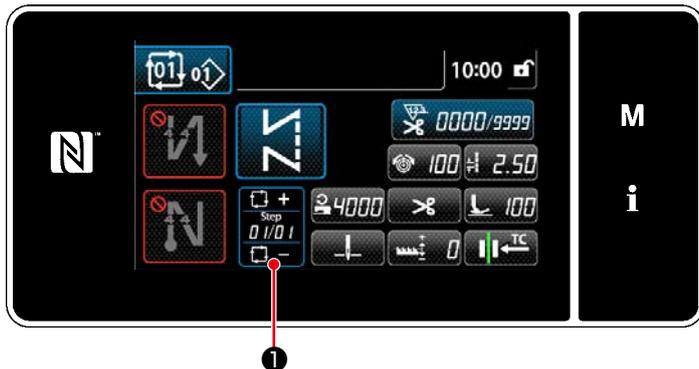


<Schermata di cucitura (modello di cucitura del ciclo)>

3. La cucitura del modello di cucitura del ciclo selezionato viene abilitata.

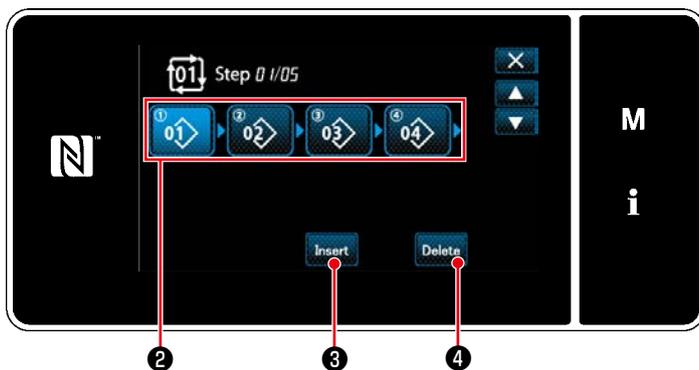
8-3-2. Editaggio dei dati di cucitura del ciclo

① Visualizzazione della schermata di cucitura (modello di cucitura del ciclo) per il modello di cucitura del ciclo

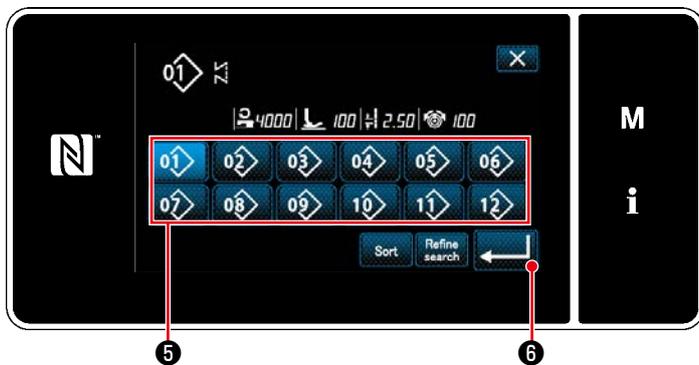


<Schermata di cucitura (modello di cucitura del ciclo)>

② Impostazione del modello di cucitura del ciclo



<Schermata di editaggio della fase della cucitura del ciclo>



<Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)>

③ Conferma dei dati immessi



<Schermata di editaggio della fase della cucitura del ciclo>

Tenere premuto  ① per un secondo in ciascuna schermata di cucitura.

Viene visualizzata la "Cycle sewing step edit screen (Schermata di editaggio della fase della cucitura del ciclo)".

1. Il numero (Da 1 a 10) di modello di cucitura viene visualizzato in ② .

Premere ② per confermare la selezione.

2. Nel caso in cui la fase/i possa essere ulteriormente registrata nel modello di cucitura, la fase che consiste di zero (0) punto viene visualizzata alla fine.

La "Registered cycle pattern selection screen (In numerical order) (Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico))" viene visualizzata premendo la fase che consiste di zero (0) punto.

3. Premere  ⑤ .

Premere  ⑥ per confermare l'impostazione.

4. Premere  ③ mentre si seleziona la fase. Viene quindi visualizzata la "Registered cycle pattern selection screen (In numerical order) (Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico))".

Inserire il modello di cucitura davanti alla fase selezionata.

5. Il modello di cucitura viene cancellato premendo  ④ .

Premere  ⑦ per completare l'operazione.

Si ritorna quindi alla schermata di cucitura per la cucitura del ciclo.

8-3-3. Creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo

* Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.

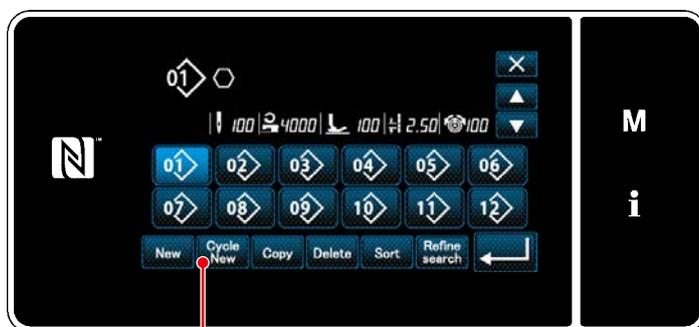
① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo



<Schermata di cucitura (modello di cucitura del ciclo)>

1. Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

Viene visualizzata la "Sewing pattern number list screen (Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura (In ordine numerico))".

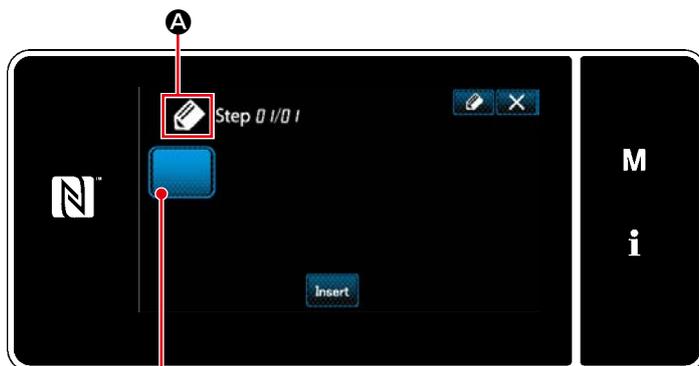


<Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura (In ordine numerico)>

2. Premere  ②.

Viene visualizzata la "New cycle sewing pattern edit screen (Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura del ciclo)".

② Registrazione del modello di cucitura nei nuovi dati di cucitura del ciclo

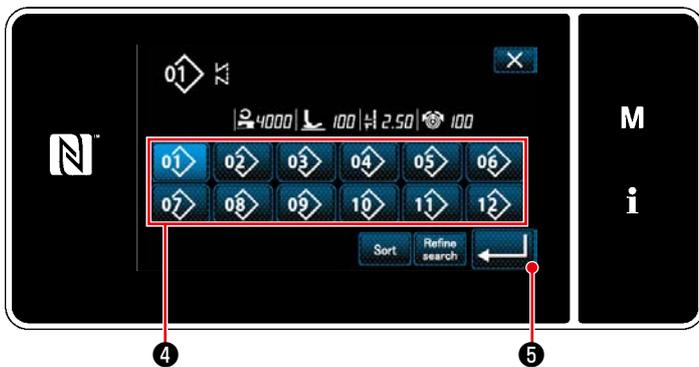


<Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura del ciclo>

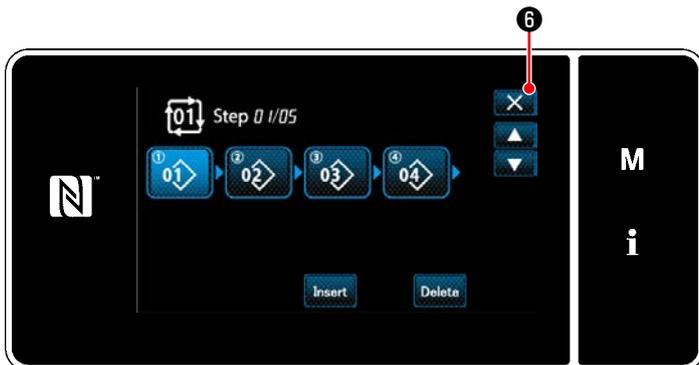
1.  A che indica che il nuovo modello di cucitura è in corso di creazione viene visualizzato nella schermata.

2. Premere  ③.

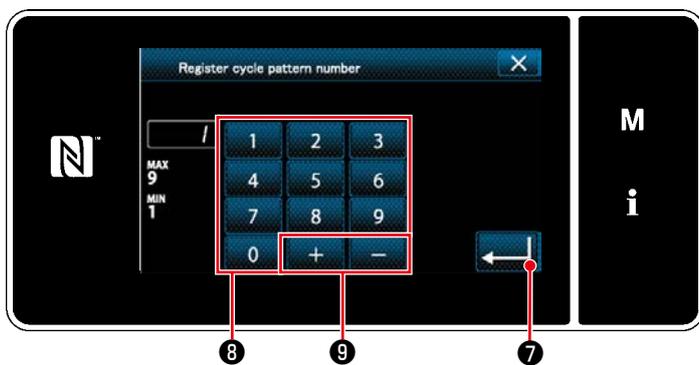
Viene visualizzata la "Registered cycle pattern selection screen (in numerical order) (Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico))".



<Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)>



<Schermata di editaggio della fase della cucitura del ciclo>



<Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura del ciclo>

3. Visualizzare il numero di modello di cucitura desiderato facendo riferimento a **"4-2-2. Elenco dei modelli di cucitura" p.36.**

Premere  **4** .

4. Premere  **5** per confermare l'impostazione.

Si ritorna quindi alla "New cycle sewing pattern edit screen (Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura del ciclo)".

5. Il modello di cucitura selezionato viene aggiunto ai dati di cucitura del ciclo con il suffisso  .

Creare i dati di cucitura del ciclo ripetendo i passaggi da 2 a 5.

6. Premere  **6** per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione dei dati.

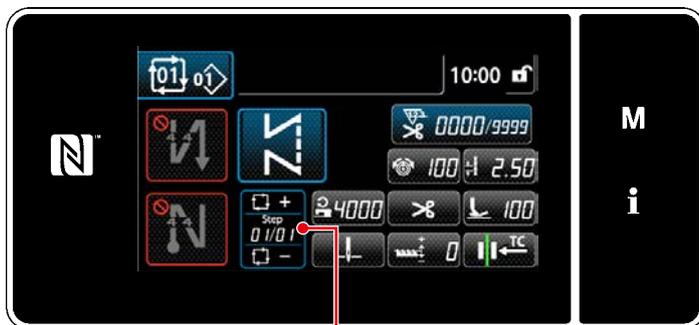
1. Immettere il numero di modello di cucitura da registrare tramite il tastierino numerico **8** .

Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo   **9** .

2. Il modello di cucitura creato viene registrato premendo  **7** . Si ritorna quindi alla "Sewing pattern number list screen (Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura)". Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

8-3-4. Impostazione della fase dalla quale viene iniziato il modello di cucitura del ciclo

Nel caso in cui sia necessario ricucire il modello di cucitura del ciclo dalla metà del modello di cucitura del ciclo successivamente al verificarsi di problemi come rottura del filo, è possibile riavviare la cucitura dalla fase desiderata del modello di cucitura del ciclo.

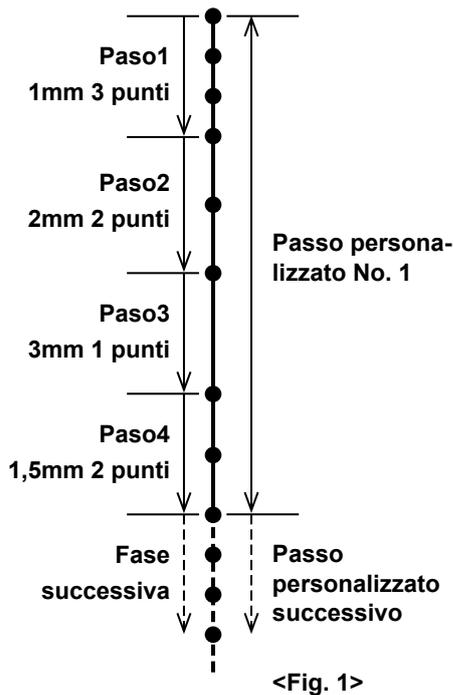


<Schermata di cucitura (modello di cucitura del ciclo)>

La fase di cucitura può essere selezionata con il tasto +/- di



8-4. Passo personalizzato



È possibile registrare fino a 20 diversi disegni di cucitura ciascuno dei quali è costituito da diversi passi (10 fasi al massimo).

Fino a 100 punti dello stesso passo possono essere impostati in una fase.

*** Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**



1. I punti desiderati potrebbero non essere formati a seconda della velocità di cucitura. Se i punti desiderati non vengono prodotti, la velocità di cucitura deve essere ridotta.
2. Nel caso in cui il passo sia 0.00 mm, l'ago non può entrare nello stesso punto di entrata dell'ago.

8-4-1. Selezione del passo personalizzato

Selezionare il passo personalizzato già creato.

Il passo personalizzato può essere utilizzato per la cucitura del modello di cucitura, l'affrancatura all'inizio della cucitura e l'affrancatura alla fine della cucitura. In questa sezione, l'applicazione del passo personalizzato al modello di cucitura è descritta come un esempio.

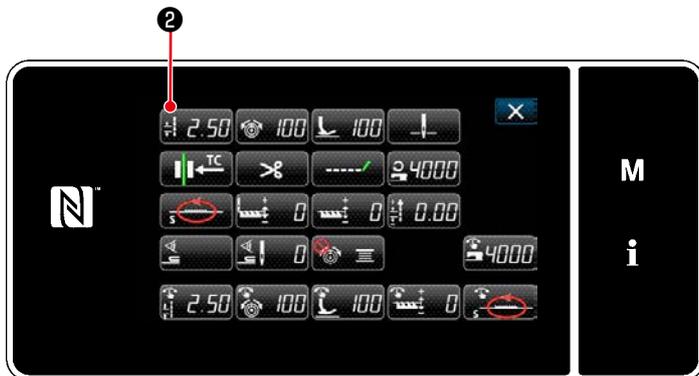
① Visualizzazione della schermata di immissione del passo



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

1. Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

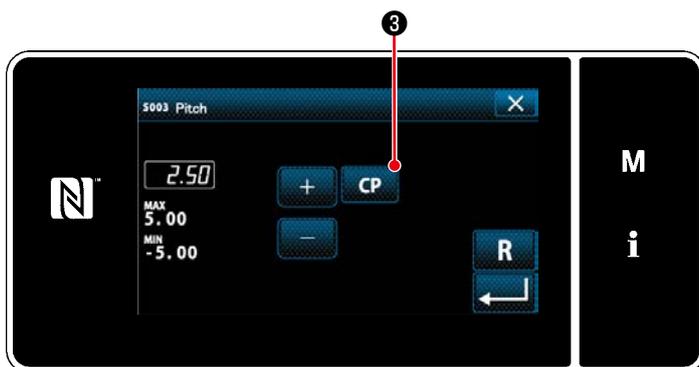
Viene visualizzata la "Sewing data edit screen (Schermata di editaggio del modello di cucitura)".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

1. Premere 2.50 ② .

Viene visualizzata la "Pitch input screen (Schermata di immissione del passo)".



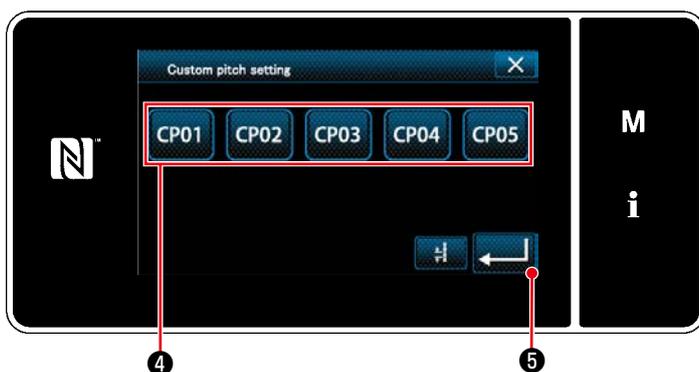
<Schermata di immissione del passo>

2. Nel caso in cui il modello/i di cucitura a passo personalizzato sia stato registrato, viene visualizzato ③ .

Premere ③ .

Viene visualizzata la "Custom pitch setting screen (Schermata di impostazione del passo personalizzato)".

② Selezione del passo personalizzato



<Schermata di impostazione del passo personalizzato>

Viene visualizzato il modello/i di cucitura a passo personalizzato registrato.

Premere ④ .

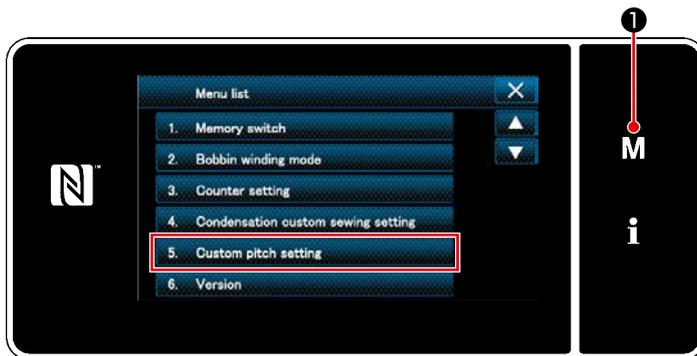
Premere ⑤ per confermare l'impostazione.

Ritornare alla schermata di cucitura (modalità di personale di manutenzione).

8-4-2. Creazione del nuovo passo personalizzato

Creare il nuovo passo personalizzato No. 1 mostrato in <Fig. 1> come esempio.

① Selezione dell'impostazione del passo personalizzato nella schermata di modalità



<Schermata di modalità>

1. Premere **M** ①.

Viene visualizzata la "Mode screen (Schermata di modalità)".

2. Selezionare "5. Custom pitch setting (Impostazione del passo personalizzato)".

Viene visualizzata la "Custom pitch list screen (Schermata di elenco dei passi personalizzati)".

② Selezione della funzione di creazione del nuovo passo personalizzato



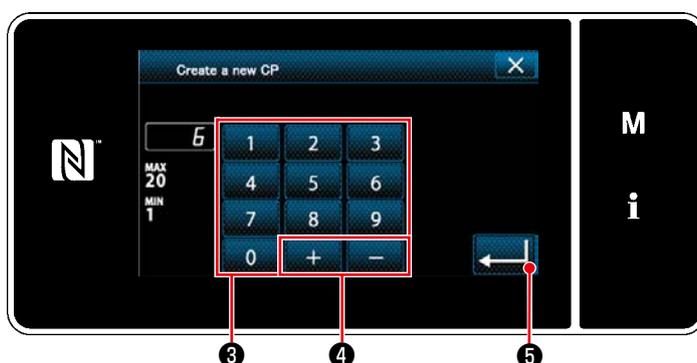
<Schermata di elenco dei passi personalizzati>

Viene visualizzato il modello/i di cucitura a passo personalizzato registrato.

Premere **New** ②.

Viene visualizzata la "New custom pitch pattern creation number input screen (Schermata di immissione del numero di creazione del nuovo modello di cucitura a passo personalizzato)".

③ Immissione del numero di modello di cucitura a passo personalizzato



<Schermata di immissione del numero di creazione del nuovo modello di cucitura a passo personalizzato>

1. Immettere il numero di modello di cucitura con il tastierino numerico ③.

Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo

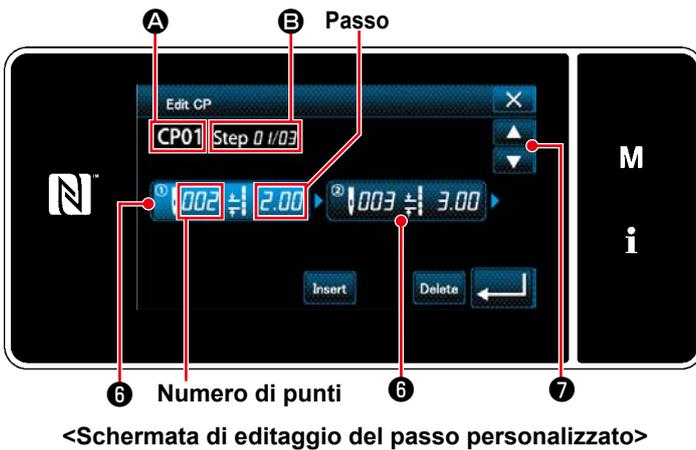


2. Premere **↵** ⑤.

Viene visualizzata la "Custom pitch edit screen (Schermata di editaggio del passo personalizzato)".

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

④ Creazione del passo personalizzato



1. Premere **6** per mettere la fase che è stata premuta nello stato di selezionato.
2. Il numero di passo personalizzato selezionato viene visualizzato in **A**, e il numero di fase in corso di editaggio e il numero totale di fasi vengono visualizzati in **B**.
3. Il "numero di punti" e il "passo" per la fase vengono visualizzati in **6**. Premere **6** per mettere i dati visualizzati nello stato di selezionato.
Premere  **7** per visualizzare la schermata del precedente numero di passo personalizzato o del successivo numero di passo personalizzato.
4. La "Custom pitch data input screen (Schermata di immissione dei dati di passo personalizzato)" viene visualizzata premendo **6** mentre la fase è nello stato di selezionato.



- 1) Nel caso di impostazione del numero di punti

La spiegazione fornita di seguito utilizza la procedura di immissione del passo personalizzato No. 1 mostrata in <Fig. 1> come esempio.

Il numero di punti può essere immesso nella gamma da 1 a 100.

Impostare il numero di punti per la fase 1 su 3 con il tastierino numerico **8** per il numero di punti e  **9**.

Premere  **11** per confermare l'impostazione.

- 2) Nel caso di impostazione del passo

Il passo può essere immesso nella gamma da -5,00 a 5,00 mm.

Impostare il passo per la fase 1 su 1,00 mm con  **10** per il passo.

Premere  **11** per confermare l'impostazione.

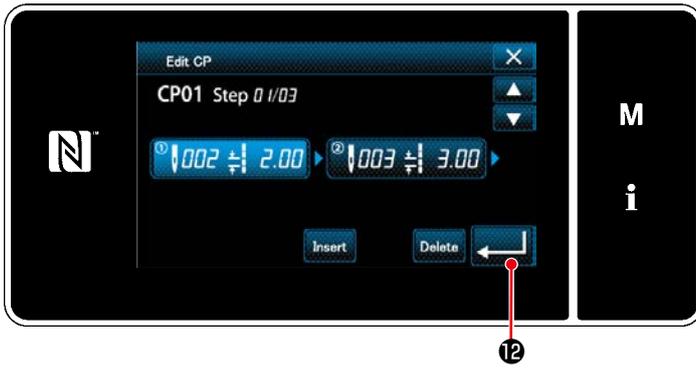
- 3) Effettuare la seguente impostazione in modo analogo.

Per la fase 2, impostare il numero di punti 2, e il passo 2,00 mm.

Per la fase 3, impostare il numero di punti 1, e il passo 3,00 mm.

Per la fase 4, impostare il numero di punti 2, e il passo 1,50 mm.

⑤ Conferma del valore numerico



<Schermata di editaggio del passo personalizzato>

Dopo il completamento dell'editaggio, premere



<Schermata di elenco dei passi personalizzati>

La schermata di elenco dei passi personalizzati viene visualizzata con il numero di passo personalizzato che è stato creato aggiunto.

8-4-3. Editaggio del passo personalizzato

① Selezione della funzione di editaggio del passo personalizzato



Visualizzare la "Custom pitch edit screen (Schermata di editaggio del passo personalizzato)" facendo riferimento a ["8-4-2. Creazione del nuovo passo personalizzato" p.115](#).

<Schermata di editaggio del passo personalizzato>

② Editaggio del valore del passo personalizzato

In questa sezione, la procedura per l'editaggio del valore del passo personalizzato è descritta.

Fare riferimento a ["8-4-2. Creazione del nuovo passo personalizzato" p.115](#) per la spiegazione della schermata.

1) Nel caso di impostazione del numero di punti

Il numero di punti può essere immesso nella gamma da 1 a 100.

Modificare il numero di punti per la fase 1 a 2 con il tastierino numerico per il numero di punti e



Premere  per confermare l'impostazione.

2) Nel caso di impostazione del passo

Il passo può essere immesso nella gamma da -5,00 a 5,00 mm.

Modificare il passo per la fase 1 a 2,00 mm con .

Premere  per confermare l'impostazione.

3) Effettuare la seguente impostazione in modo analogo.

Numero di punti della fase 2: da 2 a 3 punti; Passo: da 2,00 a 1,00 mm

Numero di punti della fase 3: da 1 a 2 punti; Passo: da 3,00 a 2,00 mm

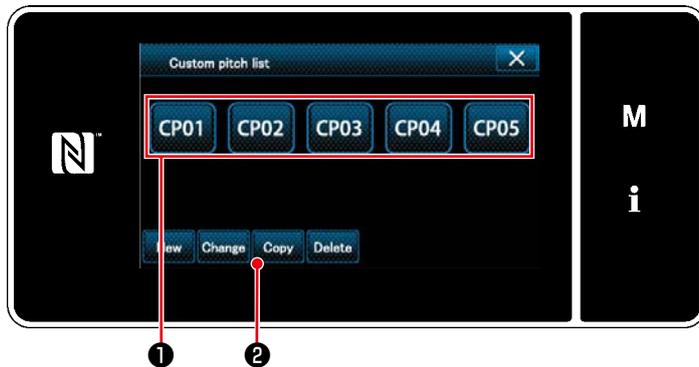
Numero di punti della fase 4: 0 punti (Nessuno); Passo: 0 mm (Nessuno)

I passaggi della procedura da adottare dopo il passaggio di cui sopra sono uguali a quelli descritti in ["8-4-2. Creazione del nuovo passo personalizzato" p.115](#).

8-4-4. Copia/cancellazione del passo personalizzato

(1) Copia del passo personalizzato

① Visualizzazione della schermata di elenco dei passi personalizzati



<Schermata di elenco dei passi personalizzati>

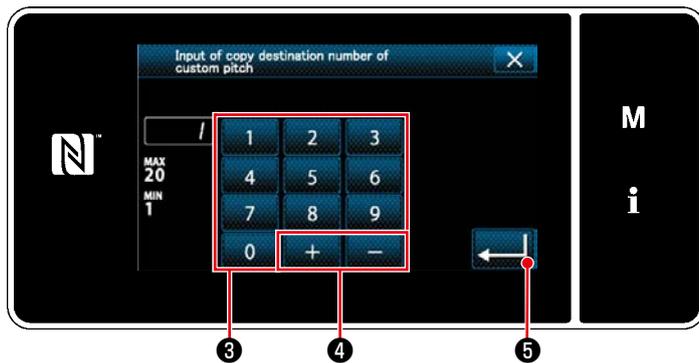
1. Visualizzare la "Custom pitch list screen (Schermata di elenco dei passi personalizzati)" facendo riferimento a **"8-4-2. Creazione del nuovo passo personalizzato" p.115**.

2. Premere **CP01** ① della sorgente di copia per metterlo nello stato di selezionato.

3. Premere **Copy** ②.

Viene visualizzata la "Custom pitch copy destination number input screen" (Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del passo personalizzato)".

② Immissione del numero di passo personalizzato



<Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del passo personalizzato>

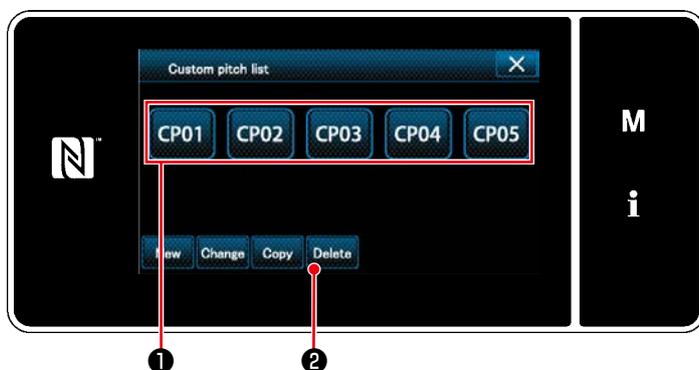
1. Immettere il numero di modello di cucitura di sorgente utilizzando il tastierino numerico ③ e **+** ④.

Premere **←** ⑤.

Il modello di cucitura creato viene registrato, e si ritorna alla schermata di passo personalizzato.

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

(2) Cancellazione del modello



<Schermata di elenco dei passi personalizzati>

1. Visualizzare la "Custom pitch list screen (Schermata di elenco dei passi personalizzati)" facendo riferimento a **"8-4-2. Creazione del nuovo passo personalizzato" p.115**.

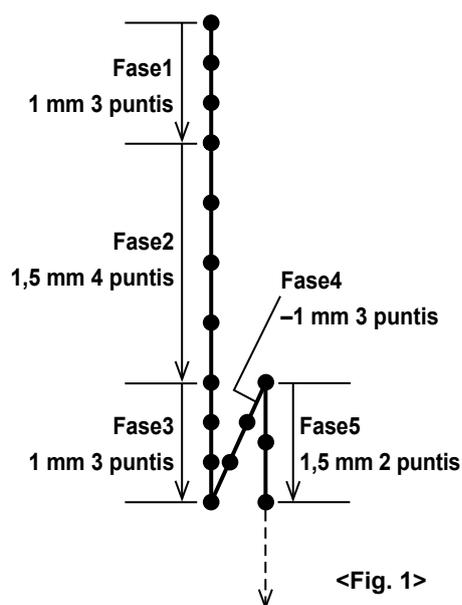
2. Premere **CP01** ① per mettere il passo personalizzato da cancellare nello stato di selezionato.

3. Premere **Delete** ②.

Viene visualizzata la "Deletion confirmation screen (Schermata di conferma della cancellazione)".

Premere **←** per confermare l'impostazione.

8-5. Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato



I punti di infittimento possono essere cuciti specificando i punti di entrata dell'ago come si desidera, impostando l'infittimento personalizzato.

Fino a 20 fasi possono essere create in un modello di cucitura dell'infittimento personalizzato. Per ciascuna fase, possono essere registrati fino a 9 diversi modelli di cucitura dell'inizio e della fine della cucitura.

Infittimento personalizzato No. 1



1. I punti desiderati potrebbero non essere formati a seconda della velocità di cucitura. Se i punti desiderati non vengono prodotti, la velocità di cucitura deve essere ridotta.
2. Nel caso in cui il passo sia 0.00 mm, l'ago non può entrare nello stesso punto di entrata dell'ago.

8-5-1. Selezione dell'infittimento personalizzato

Selezionare il modello di cucitura dell'infittimento personalizzato facendo riferimento a **"4-2-3. (2) ◆ Per la modalità di personale di manutenzione" p.40**.

Il modello di cucitura dell'infittimento personalizzato per l'affrancatura alla fine della cucitura può essere impostato in modo simile.

8-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato

Creare il nuovo Infittimento personalizzato No. 1 mostrato in <Fig. 1> come esempio.

① Selezione dell'impostazione del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato nella schermata di modalità



<Schermata di modalità>

1. Premere **M** ①.

Viene visualizzata la "Mode screen (Schermata di modalità)".

2. Selezionare "4. Condensation custom sewing setting (Impostazione del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato)". Viene visualizzata la "Condensation custom pattern list screen (Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato)".

② Selezione della funzione di creazione del nuovo Infittimento personalizzato



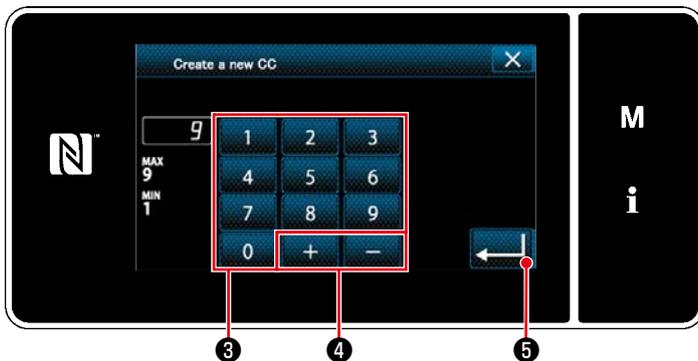
<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

1. I modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato registrati vengono visualizzati nella schermata.

Premere **New** ②.

Viene visualizzata la "Condensation custom pattern list screen (Schermata di immissione del numero di modello di cucitura della creazione del nuovo modello di cucitura dell'infittimento personalizzato)".

③ Immissione del numero di infittimento personalizzato



<Schermata di immissione del numero di modello di cucitura della creazione del nuovo modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>

1. Immettere il numero di modello di cucitura con il tastierino numerico ③.

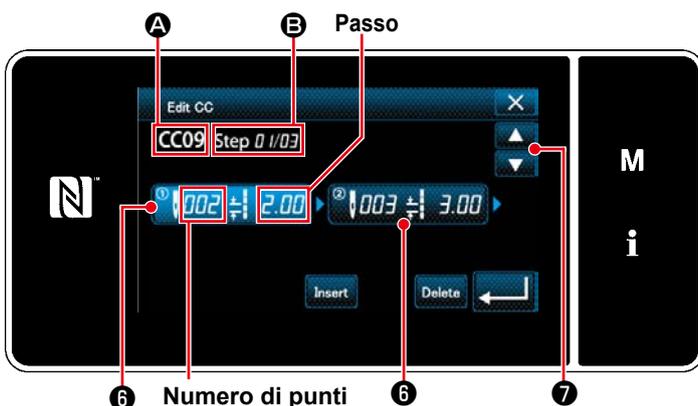
Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo **+** **-** ④.

2. Premere **Enter** ⑤.

Viene visualizzata la "Condensation custom edit screen (Schermata di editaggio del Infittimento personalizzato)".

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

④ Creazione del Infittimento personalizzato

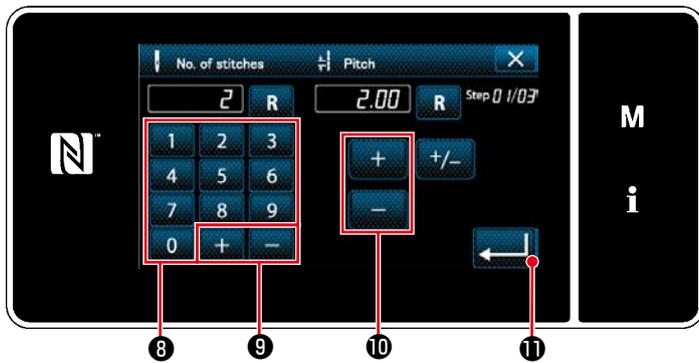


<Schermata di editaggio del Infittimento personalizzato>

1. Premere **6** per mettere la fase che è stata premuta nello stato di selezionato.
2. Il numero di infittimento personalizzato selezionato viene visualizzato in **A**, e il numero di fase in corso di editaggio e il numero totale di fasi vengono visualizzati in **B**.
3. Il "numero di punti" e il "passo" per la fase vengono visualizzati in **6**. Premere **6** per mettere i dati visualizzati nello stato di selezionato.

La schermata del numero di fase precedente o la schermata del numero di fase successivo viene visualizzata con  ⑦.

4. La "Condensation custom data input screen (Schermata di immissione dei dati di infittimento personalizzato)" viene visualizzata premendo **6** mentre la fase è nello stato di selezionato.



<Schermata di immissione dei dati di infittimento personalizzato>

1) Nel caso di impostazione del numero di punti

La spiegazione fornita di seguito utilizza la procedura di immissione dell'infittimento personalizzato No. 1 mostrata in <Fig. 1> come esempio.

Il numero di punti può essere immesso nella gamma da 1 a 100.

Impostare il numero di punti per la fase 1 su 3 con il tastierino numerico 8 per il numero di punti e + - 9 .

Anche il numero negativo di punti può essere impostato. In questo caso, la direzione del trasporto è inversa.

Premere ← 11 per confermare l'impostazione.

2) Nel caso di impostazione del passo

Il passo può essere immesso nella gamma da -5,00 a 5,00 mm.

Impostare il passo per la fase 1 su 1,00 mm con + - 10 per il passo.

Premere ← 11 per confermare l'impostazione.

3) Effettuare la seguente impostazione in modo analogo.

Per la fase 2, impostare il numero di punti 4, e il passo 1,50 mm.

Per la fase 3, impostare il numero di punti 3, e il passo 1,00 mm.

Per la fase 4, impostare il numero di punti 3, e il passo -1,00 mm.

Per la fase 5, impostare il numero di punti 2, e il passo 1,50 mm.

5 Conferma del valore numerico



<Schermata di editaggio del Infittimento personalizzato>

Premere ← 12 per confermare l'impostazione.



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

La schermata di elenco dei infittimento personalizzato viene visualizzata con il numero di infittimento personalizzato che è stato creato aggiunto.

8-5-3. Editaggio del Infittimento personalizzato

① Selezione della funzione di editaggio del Infittimento personalizzato



<Schermata di editaggio del Infittimento personalizzato>

Visualizzare la "Condensation custom edit screen (Schermata di editaggio del Infittimento personalizzato)" facendo riferimento a **"8-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p.120**.

② Editaggio del valore dell'infittimento personalizzato

In questa sezione, la procedura per l'editaggio del valore del infittimento personalizzato è descritta. Fare riferimento a **"8-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p.120** per la spiegazione della schermata.

1) Nel caso di impostazione del numero di punti

Il numero di punti può essere immesso nella gamma da 1 a 100.

Modificare il numero di punti per la fase 1 a modifica da 3 a 5 con il tastierino numerico per il numero di punti e .

Premere  per confermare l'impostazione.

* Anche il numero negativo di punti può essere impostato. In questo caso, la direzione del trasporto è inversa.

2) Nel caso di impostazione del passo

Il passo può essere immesso nella gamma da -5,00 a 5,00 mm.

Modificare il passo per la fase 1 a modifica da 1,00 a 0,50 mm con .

Premere  per confermare l'impostazione.

3) Effettuare la seguente impostazione in modo analogo.

Numero di punti della fase 2: da 4 a 2 punti; Passo: da 1,50 a 2,00 mm

Numero di punti della fase 3: da 3 a 5 punti; Passo: da 1,00 a 0,50 mm

Numero di punti della fase 4: da 3 a 5 punti; Passo: da -1,00 a -0,80 mm

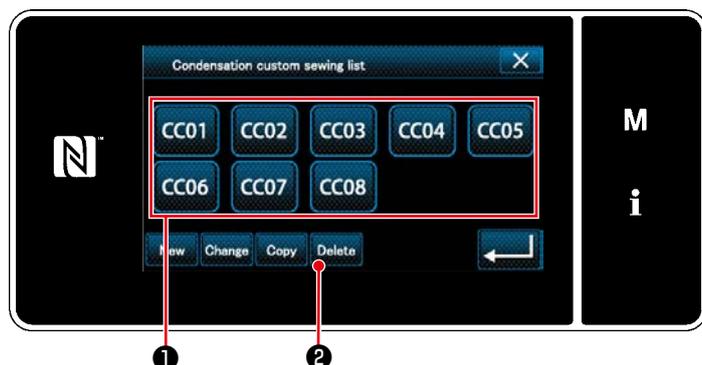
Numero di punti della fase 5: 0 punti (Nessuno); Passo: 0 mm (Nessuno)

I passaggi della procedura da adottare dopo il passaggio di cui sopra sono uguali a quelli descritti in **"8-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p.120**.

8-5-4. Copia/cancellazione del Infittimento personalizzato

(1) Copia del Infittimento personalizzato

① Visualizzazione della schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

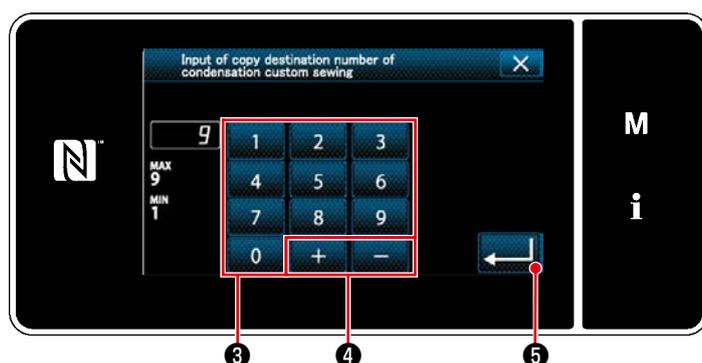
1. Visualizzare la "Condensation custom pattern list screen (Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato)" facendo riferimento a **"8-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p.120.**

2. Premere **CC01** ① della sorgente di copia per metterlo nello stato di selezionato.

3. Premere **Copy** ② .

Viene visualizzata la "Condensation custom copy destination number input screen (Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato)".

② Immissione del numero di modello di cucitura dell'infittimento personalizzato



<Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>

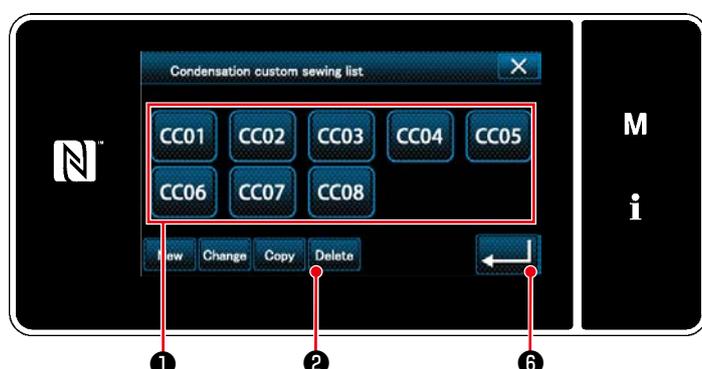
1. Immettere il numero di modello di cucitura di sorgente utilizzando il tastierino numerico ③ e **+** ④ .

2. Premere **↵** ⑤ .

Il modello di cucitura creato viene registrato, e si ritorna alla schermata di passo personalizzato.

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

(2) Cancellazione del Infittimento personalizzato



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

1. Visualizzare la "Condensation custom pattern list screen (Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato)" facendo riferimento a **"8-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p.120.**

2. Premere **CC01** ① per mettere il passo personalizzato da cancellare nello stato di selezionato.

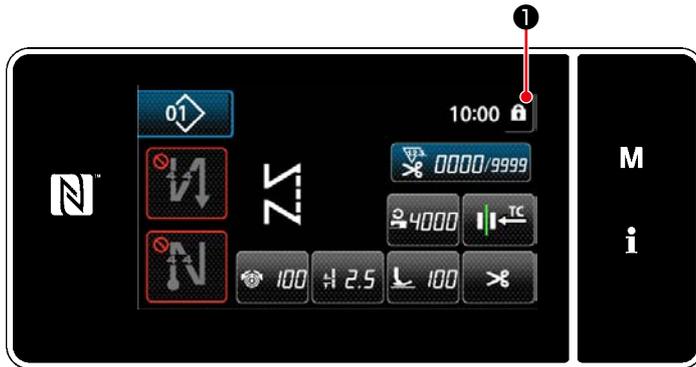
3. Premere **Delete** ② .

Viene visualizzata la "Deletion confirmation screen (Schermata di conferma della cancellazione)".

Premere **↵** ⑥ per confermare l'impostazione.

8-6. Bloccaggio semplice della schermata

Una volta che il bloccaggio semplice è stato abilitato, il funzionamento dei bottoni visualizzati nella schermata viene disabilitato, impedendo così manovre non corrette.



<Schermata di cucitura>

Il bloccaggio semplice viene attivato tenendo premuto  ① per un secondo nella schermata di cucitura.

La visualizzazione del pittogramma ① è qui sotto riportata:

 : Il bloccaggio semplice è abilitato

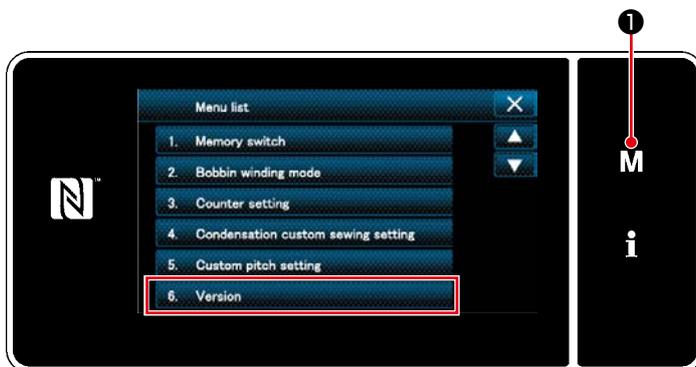
 : Il bloccaggio semplice è disabilitato

* Al momento della consegna, il bloccaggio semplice del pannello operativo viene abilitato automaticamente se nessuna operazione viene effettuata per un minuto.

* Il tempo trascorso fino a quando il bloccaggio semplice viene abilitato può essere impostato con l'interruttore di memoria U402.

Fare riferimento a "[8-3-4. Impostazione della fase dalla quale viene iniziato il modello di cucitura del ciclo](#)" p.112 per ulteriori dettagli.

8-7. Informazioni sulla versione



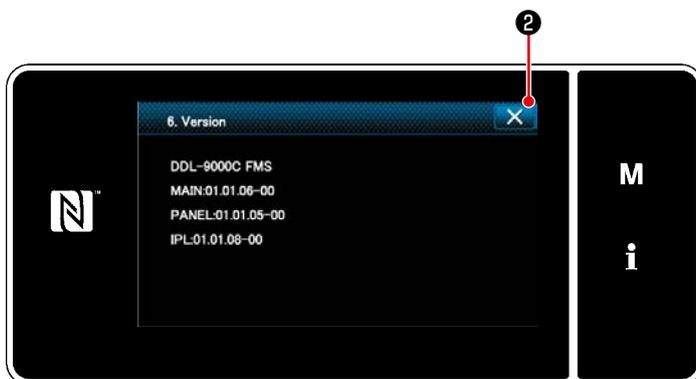
<Schermata di modalità>

1. Premere  ①.

Viene visualizzata la "Mode screen (Schermata di modalità)".

2. Selezionare "6. Version (Visualizzazione della versione)".

Viene visualizzata la "Version information screen (Schermata di informazioni sulla versione)".

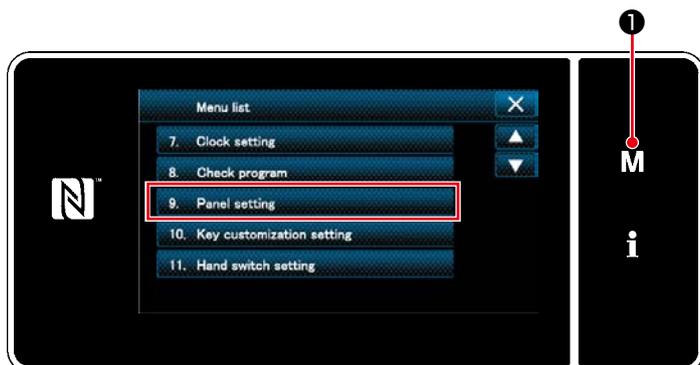


<Schermata di informazioni sulla versione>

3. Si ritorna alla schermata precedente premendo  ②.

8-8. Regolazione della luminosità del pannello a LED

La luminosità dello schermo del pannello a LED può essere modificata.



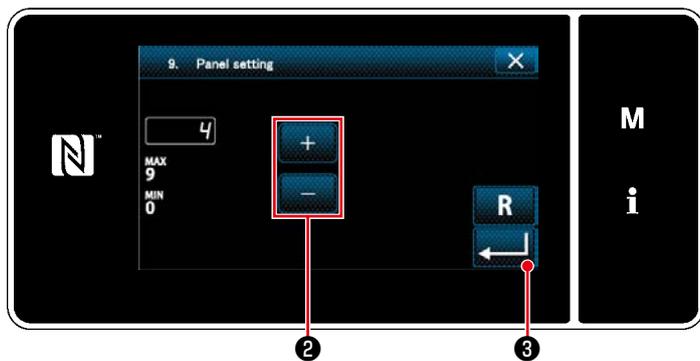
<Schermata di modalità>

1. Premere **M** ①.

Viene visualizzata la "Mode screen (Schermata di modalità)".

2. Selezionare "9. Panel setting (Impostazione del pannello operativo)".

Viene visualizzata la "Operation panel setting screen (Schermata di impostazione del pannello operativo)".



<Schermata di impostazione del pannello operativo>

3. La luminosità del pannello operativo è regolabile con

l'interfaccia  ②.

4. Premere  ③ per confermare l'impostazione.

Si ritorna quindi alla "Mode screen (Schermata di modalità)".

8-9. Informazione



<Schermata di informazioni>

Premere  ①.

Viene visualizzata la "Information screen (Schermata di informazioni)".

La comunicazione dei dati e la gestione della produzione vengono effettuate nella schermata di informazioni.

8-9-1. Comunicazione dei dati

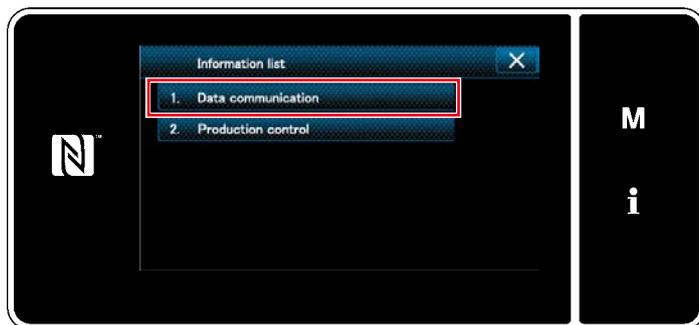
I dati possono essere inputtati/outputtati per mezzo della chiavetta USB.

I dati che possono essere gestiti nella schermata di informazioni sono i seguenti:

Nome del dato	Estensione	Descrizione del dato
Dati di cucitura	DDL00XXX.EPD (XXX:001~999)	Formato de datos de formas de costura y número de puntadas creados en la máquina de coser. Este formato se especifica para la DDL-9000C.
Dati di passo personalizzato	VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	Sono i dati di punto di entrata dell'ago creati con il PM-1, e hanno il format dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.
Dati di infittimento personalizzato	VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	Sono i dati di punto di entrata dell'ago creati con il PM-1, e hanno il format dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.

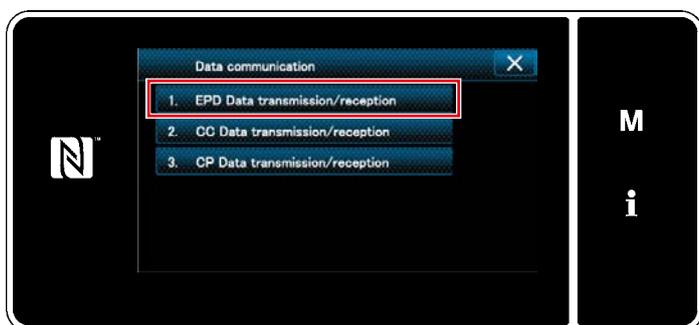
(1) Metodo di comunicazione

① Selezione del formato dei dati utilizzato per la comunicazione



<Schermata di informazioni>

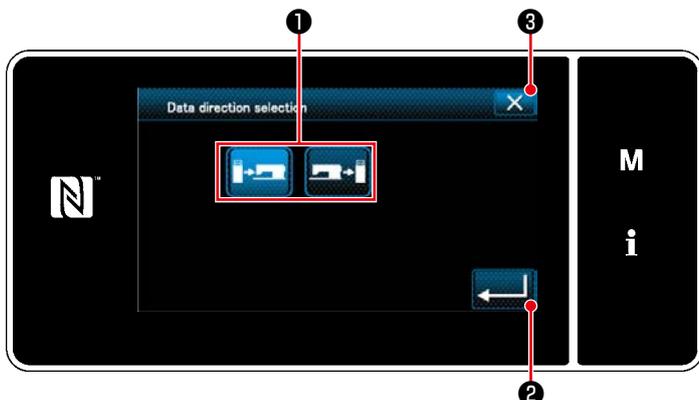
1. Selezionare "1. Data communication (Comunicazione dei dati)" nella "information screen (Schermata di informazioni)". Viene visualizzata la "Data communication list screen (Schermata di elenco delle comunicazioni dei dati)".



<Schermata di elenco delle comunicazioni dei dati>

2. Selezionare il formato dei dati che si trasmettono/ricevono e premere il bottone di formato dei dati selezionato. Ad esempio, selezionare "1. EPD data transmission/reception (Trasmissione/ricezione dei dati EPD)". Viene visualizzata la "Data direction selection screen (Schermata di selezione della direzione dei dati)".

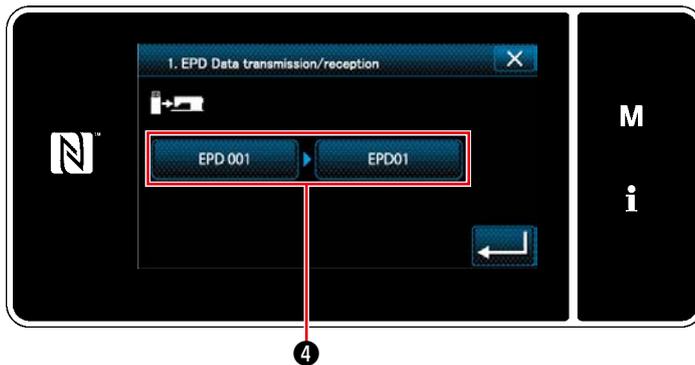
② Selezione della direzione della comunicazione



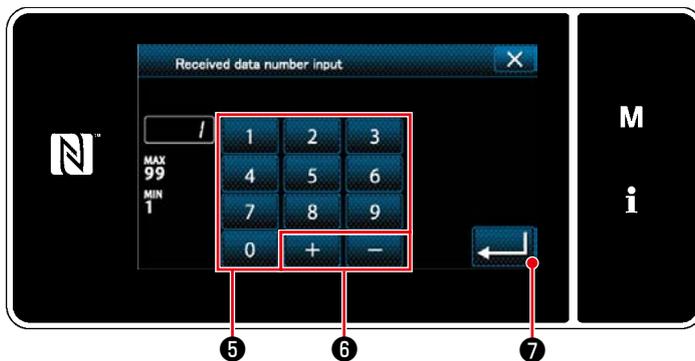
<Schermata di selezione della direzione dei dati>

- Selezionare la direzione della comunicazione. Premere il bottone ① per mettere la direzione della comunicazione nello stato di selezionato. Premere  ② per confermare l'impostazione. Viene visualizzata la "Data transmission/receipt preparation screen (Schermata di preparazione della trasmissione/ricezione dei dati)". Annullare l'operazione con  ③. Si ritorna alla schermata precedente.

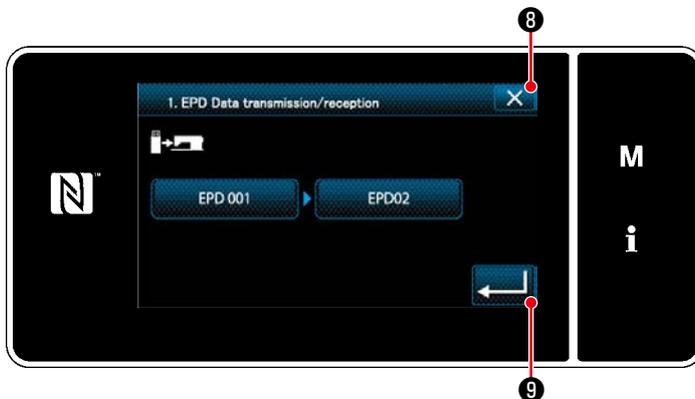
③ Impostazione del numero di dati e avvio della comunicazione



<Schermata di preparazione della trasmissione/
ricezione dei dati>



<Schermata di immissione del numero di dati>



<Schermata di preparazione della trasmissione/
ricezione dei dati>

1. Premere il bottone ④ di numero di dati.
Viene visualizzata la "Data number input
screen (Schermata di immissione del numero
di dati)".

2. Immettere il numero di dati sorgente/de-
stinazione con il tastierino numerico ⑤ e



Premere  ⑦ per confermare l'impo-
stazione.

Viene visualizzata la "Data transmission/
receipt preparation screen (Schermata di
preparazione della trasmissione/ricezione
dei dati)".

3. Confermare il valore numerico con  ⑧
⑨ per iniziare la comunicazione.
La schermata "Comunicazione in corso"
viene visualizzata mentre la comunicazione
è in corso di svolgimento.

Annullare l'operazione con  ⑧ . Si
ritorna alla schermata precedente.

* Se il numero di destinazione che è stato
impresso era già stato registrato, verrà
visualizzata la schermata messaggio di
conferma della sovrascrittura.

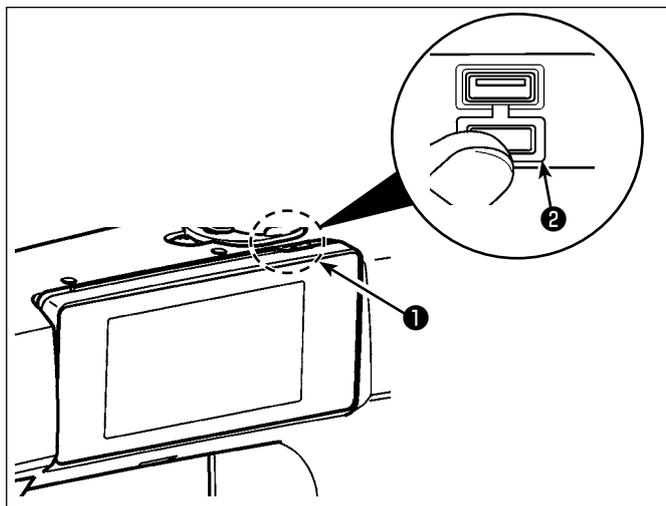
8-9-2. USB

(1) A proposito dell'USB

I dati di cucitura, i dati di passo personalizzato e i dati di infittimento personalizzato possono essere copiati su una chiavetta USB disponibile sul mercato.

Fare riferimento a "**8-9-1. Comunicazione dei dati**" p.127 per ulteriori dettagli su come copiare i dati di cucitura su una chiavetta USB.

① Posizione del connettore USB



[Posizione di inserimento della chiavetta USB]

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

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

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

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

② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

- Non collegare al terminale di collegamento USB diverso la memoria USB. Guasto sarà causato.
- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
- Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura del programma o dei dati di cucitura.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Mai inserire con forza la chiavetta USB nel connettore USB controllando attentamente l'orientamento della chiavetta USB. L'inserimento forzato della chiavetta USB può causare un'avaria.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- In linea di principio, collegare solo una chiavetta USB al pannello operativo. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

③ Caratteristiche tecniche del USB

- Conforme allo standard USB 1.1
- Dispositivi applicabili *1 _____ Memoria del USB
- Format supportato _____ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Misura applicabile del media _____ 4,1MB ~ (2TB)
- Consumo di corrente _____ Il consumo di corrente nominale dei dispositivi applicabili del USB è di 500 mA al massimo.

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

8-9-3. Gestione della produzione

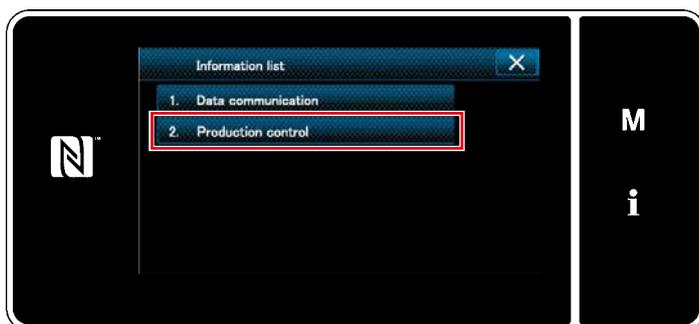
La funzione di gestione della produzione permette l'editaggio dell'ID assegnato a ciascun operatore e l'impostazione del tempo di lavoro non regolare.

L'ID operatore viene visualizzato su ciascuna macchina per cucire e registrato insieme alle informazioni sui movimenti dell'operatore. Di conseguenza, lo stato di produzione di ciascun operatore può essere gestito.

* Rivolgersi al proprio distributore per informazioni sulla connessione tra la macchina per cucire e l'IA-1.

(1) Impostazione dell'ID operatore

① Selezione della funzione di impostazione dell'ID operatore



<Schermata di informazioni>

1. Selezionare "2. Production control (Gestione della produzione)" in la "information screen (Schermata di informazioni)".

Viene visualizzata la "Production management screen (Schermata di gestione della produzione)".

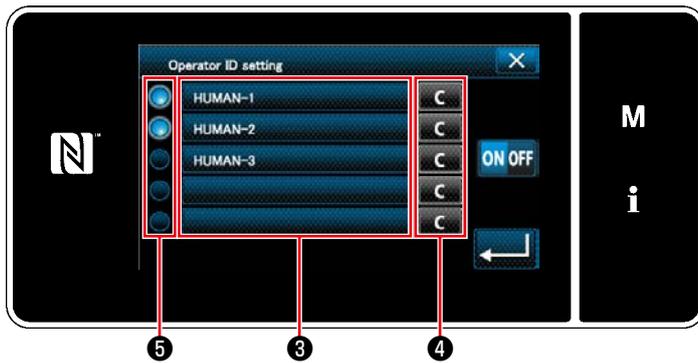


<Schermata di gestione della produzione>

2. Selezionare "1. Operator ID setting (Impostazione dell'ID operatore)".

Viene visualizzata la "Operator ID edit screen (Schermata di editaggio dell'ID operatore)".

② Editaggio dell'ID operatore



<Schermata di editaggio dell'ID operatore>

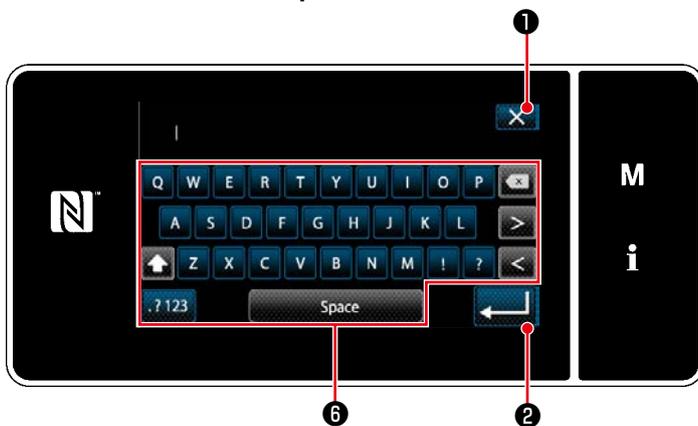
Premere ③ .

Viene visualizzata la "Operator ID input screen (Schermata di immissione dell'ID operatore)".

L'ID operatore immesso viene cancellato premendo **C** ④ .

Abilita/Disabilita di ciascun ID operatore può essere selezionato premendo ⑤ .

③ Immissione dell'ID operatore



<Schermata di immissione dell'ID operatore>

1. L'ID operatore può essere immesso con il bottone di stringa di caratteri ⑥ .

Annulare l'operazione con **X** ① . Si ritorna alla schermata precedente.

Premere **↵** ② per confermare l'impostazione.

Viene visualizzata la "Operator ID edit screen (Schermata di editaggio dell'ID operatore)".



<Schermata di editaggio dell'ID operatore>

2. L'utilizzo/non utilizzo dell'ID può essere selezionato con **ON OFF** ⑦ .

ON OFF (Utilizzo) → La funzione di ID operatore viene utilizzata. L'ID operatore viene visualizzato nella schermata e le informazioni sui movimenti dell'operatore vengono registrate.

ON OFF (Non utilizzo) → La funzione di ID operatore non viene utilizzata.

* Questa funzione viene abilitata solo nel caso in cui l'IA-1 sia collegato alla macchina per cucire.

* Rivolgersi al proprio distributore per informazioni sulla connessione tra la macchina per cucire e l'IA-1.

(2) Impostazione del lavoro non regolare

① Selezione della funzione di impostazione del lavoro irregolare



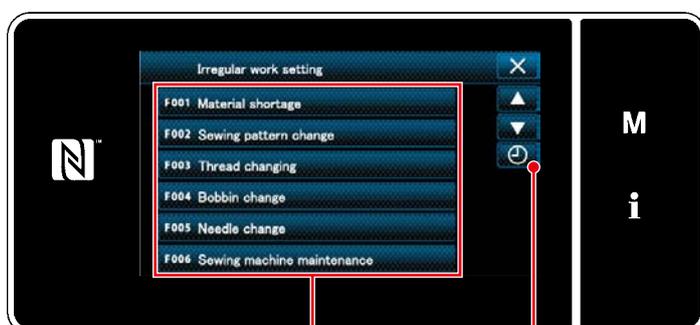
<Schermata di gestione della produzione>

Visualizzare la "Production management screen (Schermata di gestione della produzione)" facendo riferimento a **"8-9-3.(1) Impostazione dell'ID operatore" p.131**.

Selezionare "2. Irregular work setting (Impostazione del lavoro non regolare)".

Viene visualizzata la "Irregular work edit screen (Schermata di editaggio del lavoro non regolare)".

② Editaggio del lavoro non regolare



①

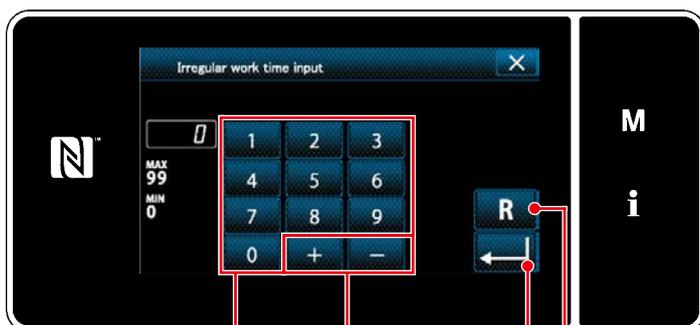
②

<Schermata di editaggio del lavoro non regolare>

1. La visualizzazione/non visualizzazione del lavoro irregolare viene commutata premendo la voce ①.

2. Premere ②.

Viene visualizzata la "Irregular work hours input screen (Schermata di immissione delle ore di lavoro non regolare)".



③

④

⑥

⑤

<Schermata di immissione delle ore di lavoro non regolare>

3. Immettere le ore di lavoro con il tastierino numerico ③ e ④.

Il valore numerico viene riportato al valore iniziale premendo ⑤.

Premere ⑥ per confermare l'impostazione.

Viene visualizzata la "Irregular work edit screen (Schermata di editaggio del lavoro non regolare)".

La schermata di lavoro irregolare viene visualizzata se la macchina per cucire non viene azionata al momento preimpostato.

Selezionare il contenuto del lavoro e premere per tornare al lavoro normale.

8-9-4. NFC

Il pannello operativo supporta NFC (Near Field Communication).

I dati di cucitura, le informazioni sulla manutenzione o simili possono essere visualizzati, editati, copiati, ecc, su un terminale Android (come tablet e smartphone) sul quale l'applicazione JUKI per Android [JUKI Smart App] è stata installata, tramite la funzione di comunicazione NFC.

Fare riferimento al manuale d'istruzioni per [JUKI Smart App] per ulteriori dettagli sull'applicazione JUKI per Android [JUKI Smart App].

① Posizione dell'antenna NFC



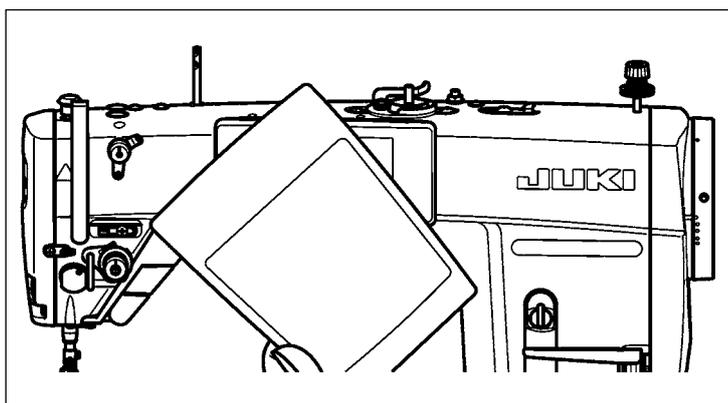
<Fig.1>

[Posizione dell'antenna NFC]

Nel caso di effettuazione della comunicazione NFC tra la macchina per cucire e il tablet o lo smartphone, portare l'antenna del tablet o dello smartphone in prossimità del segno NFC ① come mostrato in Fig. 2.

* Se la comunicazione NFC non è riuscita, il messaggio di errore viene visualizzato nella schermata del tablet/smartphone.

Quando viene visualizzato il messaggio di errore nella schermata, effettuare la comunicazione NFC di nuovo.



<Fig.2>

② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi NFC

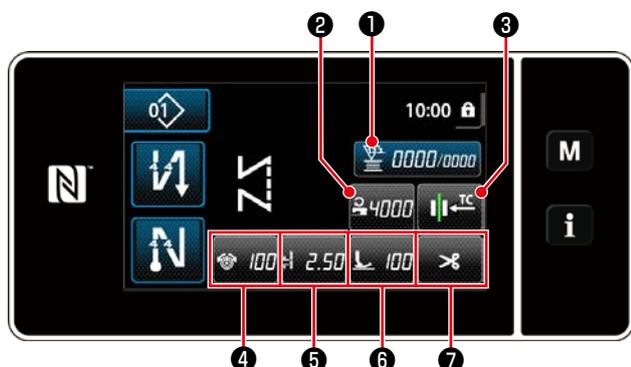
- La posizione dell'antenna NFC varia secondo il tablet/smartphone utilizzato. Assicurarsi di leggere il manuale d'istruzioni del dispositivo prima di utilizzare la funzione di comunicazione NFC.
- Per utilizzare la funzione di comunicazione NFC, posizionare l'impostazione della funzione di comunicazione NFC in "Abilitata" facendo riferimento al manuale d'istruzioni per il tablet/smartphone.

8-10. Personalizzazione del tasto

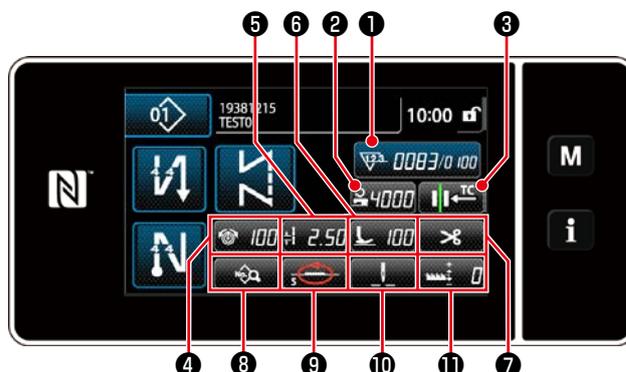
È possibile registrare la funzione desiderata al tasto per personalizzare la disposizione dei tasti del pannello. Le funzioni che possono essere assegnate ai tasti del pannello sono descritte di seguito.

Il tasto al quale non è assegnata nessuna funzione viene visualizzato come uno spazio vuoto.

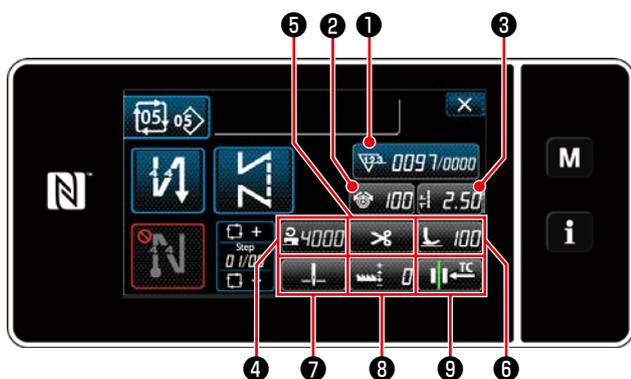
8-10-1. Dati assegnabili



<Schermata di cucitura (Modalità di operatore)>



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

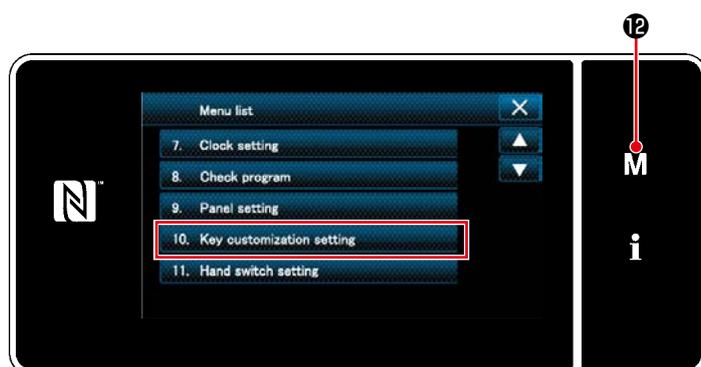


<Schermata di cucitura (Modalità di ciclo)>

	Valore iniziale			Dati assegnabili
	Modalità di operatore	Modalità di personale di manutenzione	Modalità di ciclo	
①	Contatore	Contatore	Contatore	Dati di modello di cucitura Numero di modello di cucitura Numero di modello di cucitura del ciclo Interruttore di memoria Commutazione a tocco singolo Avvolgimento della bobina Contatore La funzione non è prevista
②	Velocità di cucitura	Velocità di cucitura	Tensione del filo	Dati di modello di cucitura
③	Pressore del filo	Pressore del filo	Passo del punto	Numero di modello di cucitura
④	Tensione del filo	Tensione del filo	Velocità di cucitura	Numero di modello di cucitura del ciclo
⑤	Passo del punto	Passo del punto	Taglio del filo	Interruttore di memoria
⑥	Pressione del piedino premistoffa	Pressione del piedino premistoffa	Pressione del piedino premistoffa	Commutazione a tocco singolo
⑦	Taglio del filo	Taglio del filo	Posizione di arresto della barra ago	Avvolgimento della bobina
⑧		Elenco dei dati di cucitura	Altezza della griffa di trasporto	La funzione non è prevista
⑨		Modalità di trasporto	Pressore del filo	
⑩		Posizione di arresto della barra ago		
⑪		Altezza della griffa di trasporto		

8-10-2. Come assegnare la funzione al tasto

① Visualizzazione della schermata di elenco delle modalità di personalizzazione del tasto



<Schermata di modalità>

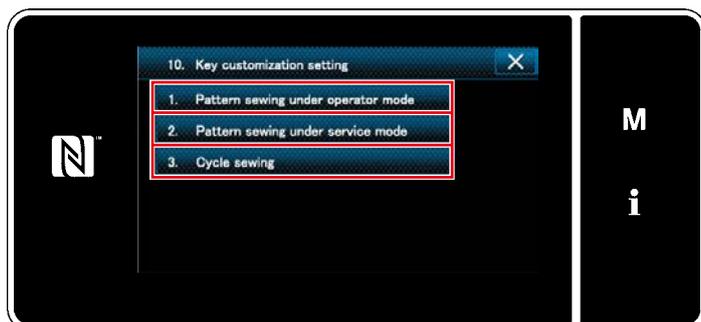
1. Premere **M** ¹².

Viene visualizzata la "Mode screen (Schermata di modalità)".

2. Selezionare "10. Key customization setting (Impostazione della personalizzazione del tasto)".

Viene visualizzata la "Key customization mode list screen (Schermata di elenco delle modalità di personalizzazione del tasto)".

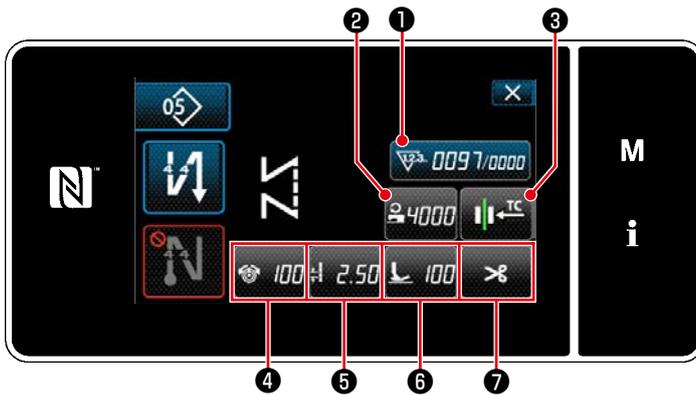
② Selezione della modalità



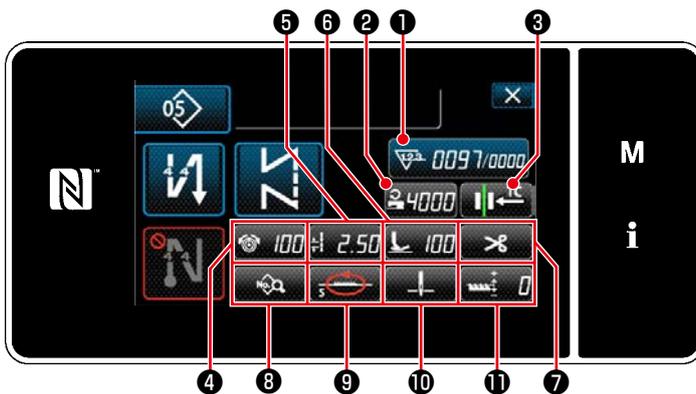
<Schermata di elenco delle modalità di personalizzazione del tasto>

1. Selezionare "1. Pattern sewing under operator mode (Cucitura del modello di cucitura in modalità di operatore)". Viene quindi visualizzata la "Key customization assignment screen (operator mode) (Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (modalità di operatore))".
2. Selezionare "2. Pattern sewing under service mode (Cucitura del modello di cucitura in modalità di personale di manutenzione)". Viene quindi visualizzata la "Key customization assignment screen (Maintenance personnel mode) (Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di personale di manutenzione))".
3. Selezionare "3. Cycle sewing (Cucitura del ciclo)". Viene quindi visualizzata la "Key customization assignment screen (Modalità di ciclo) (Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di ciclo))".

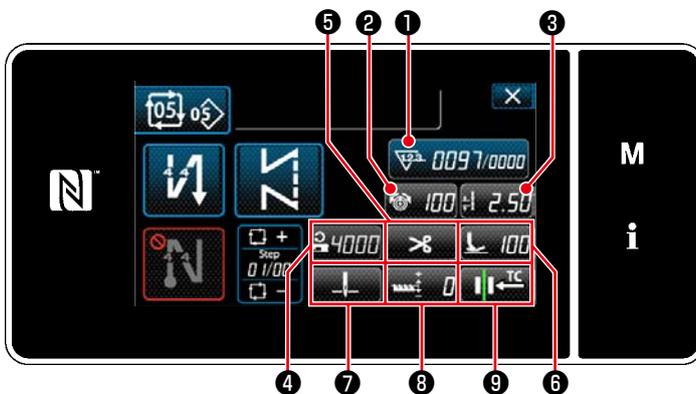
③ Selezione della funzione da assegnare



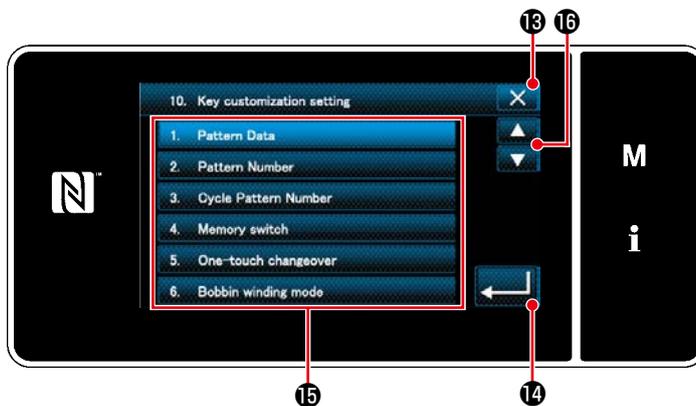
<Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di operatore)>



< Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di personale di manutenzione)>



<Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di ciclo)>



<Schermata di selezione della personalizzazione del tasto>

La schermata di selezione della personalizzazione del tasto viene visualizzata premendo uno dei bottoni da ② a ⑪ . (Da ② a ⑦ per la modalità di operatore. Da ② a ⑨ per la modalità di ciclo.)

1. Premere  ⑫ e il bottone ⑮ di ciascuna funzione per assegnare il tasto ai bottoni da ② a ⑪ . (Da ② a ⑦ per la modalità di operatore. Da ② a ⑨ per la modalità di ciclo.)
2. Il bottone di contatore del vengono visualizzati premendo ① .
3. Premere  ⑭ per confermare l'impostazione.

Annullare l'operazione con  ⑬ . Si ritorna alla schermata precedente.