

ITALIANO

**DP-2100/IP-420
MANUALE D'ISTRUZIONI**

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

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
1-1 Caratteristiche tecniche della testa della macchina	1
1-2 Caratteristiche tecniche della centralina di controllo.....	1
2. CONFIGURAZIONE.....	2
2-1 Unità principale della macchina per cucire	2
3. INSTALLAZIONE	3
3-1 Misure di sicurezza da adottare al momento della messa a punto	3
3-2 Montaggio della sezione di pedale del sostegno	4
3-3 Montaggio del tavolo	5
3-4 Collegamento del cavo di alimentazione.....	6
3-5 Installazione dell'unità principale della macchina per cucire.....	6
3-6 Installazione del coperchio	7
3-7 Installazione del fermo per la prevenzione dell'inclinazione	7
3-8 Installazione del pannello operativo	7
3-9 Collegamento dei cavi.....	8
3-10 Installazione della piastra ausiliaria della placca ago	9
3-11 Installazione dell'asta guidafilo.....	9
3-12 Installazione del portafilo	10
3-13 Montaggio del tavolo per materiale di cucitura (Tavolo superiore per materiale di cucitura).....	10
4. PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA CUCITURA.....	11
4-1 Posizionamento ago	11
4-2 Infilatura del filo dell'ago	11
4-3 Avvolgimento del filo della bobina.....	12
4-4 Inserimento della bobina nella capsula.....	12
4-5 Posizionamento e rimozione della capsula della bobina.....	13
4-6 Regolazione della tensione del filo	13
4-7 Regolazione della molla tirafilo	13
4-8 Regolazione della guida del punto.....	13
5. USO DEL PANNELLO OPERATIVO	14
5-1 PREFAZIONE	14
5-2 FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DEL PANNELLO OPERATIVO (IP-420).....	18
(1) Configurazione del IP-420	18
(2) Bottoni usati in comune.....	19
6. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME DI BASE PER IL MODO OPERATIVO COMPLETAMENTE SEMIAUTOMATICO)	20
6-1 Schermo di immissione dei dati	20
6-2 Schermo di cucitura	22
6-3 Schermo di immissione dei dati di dettagli.....	23
6-4 Quantità di trasporto	25
6-5 Funzionamento di base della macchina per cucire	26
(1) Preparare i materiali.....	26
(2) Accendere l'interruttore dell'alimentazione.	26
(3) Chiamare il modello <Selezione del No. di modello>	26

(4) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra. <Selezione della cucitura alternata sinistra/destra>.....	27
(5) Eseguire la cucitura.	28
6-6 Modifica di base del valore di impostazione.....	30
(1) Modifica della velocità di cucitura <Impostazione della velocità di cucitura max>.....	30
(2) Modifica del passo del punto <Impostazione del passo del punto>	30
(3) Modifica della tensione del filo dell'ago <Impostazione della tensione del filo dell'ago>.....	31
(4) Modifica della quantità di arricciatura <Impostazione della quantità di arricciatura>.....	32
(5) Modifica della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario <Impostazione della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario>.....	32
6-7 Creare il modello <Creazione del modello>	33
6-8 Cancellare il modello <Cancellazione del modello>	34
7. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	36
7-1 Correzione del modello.....	36
(1) Modifica della tensione del filo dell'ago del passo specificato <Impostazione della tensione del filo compensativa>	36
(2) Modifica del passo del punto relativo al passo operativo specificato <Impostazione del passo del punto compensativo>	37
(3) Aumento/diminuzione della quantità di arricciatura di tutti i passi <Impostazione dell'aumento/ diminuzione della quantità di arricciatura>	38
(4) Aumento/diminuzione della quantità di arricciatura immediatamente dopo la commutazione del passo <Impostazione della quantità di arricciatura compensativa>	39
(5) Aggiungere il passo <Addizione del passo>.....	40
(6) Cancellare il passo <Cancellazione del passo>	42
(7) Modifica della posizione di partenza del programma <Modifica della posizione di partenza>.....	44
(8) Rispecchiamento del programma di una manica e creazione del programma dell'altra manica <Funzione di rispecchiamento>	46
(9) Modifica della posizione della prima tacca del programma <Cambiamento della posizione della prima tacca>	47
(10) Dare un nome al modello <Impostazione del nome del dato>.....	49
7-2 Copiare il modello <Copia del modello>.....	50
(1) Copia del modello nel modo operativo semiautomatico <Copia al modo operativo semiautomatico>.....	50
(2) Copia del modello dal modo operativo semiautomatico al modo operativo completamente automatico <Copia al modo operativo completamente automatico>	51
7-3 Creare il modello nuovo <Creazione del modello nuovo>	52
7-4 Uso delle altre funzioni	54
(1) Chiamare direttamente il modello dallo schermo di cucitura <Selezione del modello diretto>.....	54
(2) Regolazione del bottone STEP SELECTION alla forma della manica <Funzione di misurazione>.....	54
8. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME DI BASE PER IL MODO OPERATIVO COMPLETAMENTE AUTOMATICO)	55
8-1 Schermo di immissione dei dati	55
8-2 Schermo di cucitura	57
8-3 Schermo di immissione dei dati dettagliati.....	58
8-4 Quantità di trasporto	60
8-5 Funzionamento di base della macchina per cucire	61
(1) Preparare i materiali.....	61
(2) Accendere la macchina.....	61
(3) Chiamare il modello <Selezione del No. di modello>	61
(4) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra <Selezione della cucitura alternata sinistra/destra> ..	62
(5) Eseguire la cucitura	62
8-6 Modifica del valore di impostazione di base	64
(1) Modifica della velocità della macchina per cucire <Impostazione della velocità di cucitura max.> ..	64
(2) Modifica del passo del punto <Impostazione del passo del punto>	65
(3) Modifica della tensione del filo dell'ago <Impostazione della tensione del filo dell'ago>	65
(4) Modifica della quantità di arricciatura <Impostazione della quantità di arricciatura>	66

(5) Modifica della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario <Impostazione della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario>	66
8-7 Creare il modello <Creazione del modello>	67
8-8 Cancellare il modello <Cancellazione del modello>	69
9. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME APPLICATO PER IL MODO OPERATIVO COMPLETAMENTE AUTOMATICO).....	71
9-1 Correzione del modello	71
(1) Modifica della lunghezza del passo specificato <Impostazione della lunghezza tra i passi>	71
(2) Modifica della tensione del filo dell'ago del passo specificato <Impostazione della tensione del filo compensativa>	72
(3) Modifica del passo del punto relativo al passo operativo specificato <Impostazione del passo del punto compensativo>	73
(4) Aumento/diminuzione della quantità di arricciatura di tutti i passi <Impostazione dell'aumento/diminuzione della quantità di arricciatura>	75
(5) Aumento/diminuzione della quantità di arricciatura immediatamente dopo la commutazione del passo <Impostazione della quantità di arricciatura compensativa>	76
(6) Aggiungere il passo <Addizione del passo>.....	77
(7) Cancellare il passo <Cancellazione del passo>	79
(8) Modifica della classificazione abito maschile/femminile <Selezione abito maschile/femminile>	81
(9) Modificare la misura <Modifica della misura>.....	82
(10) Impostazione del valore di offset della graduazione <Impostazione del valore di graduazione>	83
(11) Modifica della posizione di partenza del programma <Modifica della posizione di partenza>.....	84
(12) Rispecchiamento del programma di una manica e creazione del programma dell'altra manica <Funzione di rispecchiamento>	85
(13) Modifica della posizione della prima tacca del programma <Cambiamento della posizione della prima tacca>	87
(14) Dare un nome al modello <Impostazione del nome del dato>.....	88
9-2 Copiare il modello <Copia del modello>	89
(1) Copia del modello nel modo operativo completamente automatico <Copia al modo operativo completamente automatico>.....	89
(2) Copia del modello dal modo operativo completamente automatico al modo operativo semiautomatico <Copia al modo operativo semiautomatico>	91
9-3 Creare il modello nuovo <Creazione del modello nuovo>.....	92
9-4 Uso delle altre funzioni	94
(1) Chiamare direttamente il modello dallo schermo di cucitura <Selezione del modello diretto>.....	94
(2) Riregistrazione della lunghezza tra i passi <Funzione di misurazione>	95
10. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME DI BASE PER IL MODO OPERATIVO MANUALE)	96
10-1 Schermo di immissione dei dati	96
10-2 Schermo di cucitura	97
10-3 Schermo di immissione dei dati dettagliati	98
10-4 Funzionamento di base della macchina per cucire	99
(1) Preparare i materiali.....	99
(2) Accendere la macchina.....	99
(3) Eseguire la cucitura.	99
10-5 Modifica del valore di impostazione di base	100
(1) Modifica della velocità di cucitura <Impostazione della velocità di cucitura max.>.....	100
(2) Modifica del passo del punto <Impostazione del passo del punto>.....	101
(3) Modifica della tensione del filo dell'ago <Impostazione della tensione del filo dell'ago>.....	102
11. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME APPLICATO PER IL MODO OPERATIVO MANUALE).....	103
11-1 Modifica del valore di impostazione dettagliato	103

(1) Modifica del modo di funzionamento del pedale ausiliario <Selezione del funzionamento del pedale ausiliario>.....	103
(2) Modifica del modo di funzionamento del trasporto ausiliario <Selezione del modo di trasporto ausiliario>	104
(3) Impostare il modo di asservimento del trasporto ausiliario <Impostazione del modo di asservimento del trasporto ausiliario>.....	106
(4) Impostare la gamma delle quantità di arricciatura <Impostazione della gamma delle quantità di arricciatura>.....	108
(5) Impostare la tensione del filo compensativa <Impostazione della tensione del filo compensativa>.....	109
12. USO DEL CONTATORE	110
12-1 Procedura di impostazione del contatore.....	110
12-2 Procedura di rilascio del conteggio completato	113
13. REGISTRAZIONE DEL MODELLO AL BOTTONE DIRETTO E RILASCIO DEL MODELLO DAL BOTTONE DIRETTO	113
13-1 Come registrare.....	113
13-2 Modalità di rilascio	114
13-3 Stato di registrazione al momento dell'acquisto.....	115
14. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA	115
15. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUTTORE DI MEMORIA.....	116
15-1 Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria	116
15-2 Lista dei dati di interruttore di memoria	117
15-3 Descrizione della tensione del filo compensativa	124
(1) Descrizione della tensione compensativa manuale (valore numerico).....	124
(2) Descrizione della tensione compensativa manuale (livello).....	126
(3) Descrizione della tensione del filo compensativa automatica.....	129
15-4 Descrizione della funzione di lisciatura dell'arricciatura	131
(1) Descrizione del movimento della funzione di lisciatura.....	131
(2) Impostazione della funzione di lisciatura dell'arricciatura	132
15-5 Descrizione del genere di misura.....	133
(1) Descrizione del genere di misura	133
(2) Tabella sviluppo della misura	135
16. LISTA DEI CODICI DI ERRORE	136
17. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE.....	140
17-1 Dati che si possono trattare	140
17-2 Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria.....	140
17-3 Comunicazione effettuata usando USB	140
17-4 Il portare dentro dei dati	141
18. FUNZIONE DI INFORMAZIONE.....	144
18-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione	144
18-2 Immissione del tempo di ispezione.....	146
18-3 Procedura di rilascio dell'avvertimento	147
18-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo	148
(1) Quando si visualizza dallo schermo di informazione	148
(2) Quando si visualizza dallo schermo di cucitura	149
18-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo	150
18-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio.....	153
19. EFFETTUAZIONE DELLA FORMATTAZIONE DELLA CARTA DI MEMORIA ...	156
20. FUNZIONE DI CUCITURA DI PROVA.....	157

20-1 Esecuzione della cucitura di prova	157
21. ESECUZIONE DEL BLOCCAGGIO A CHIAVE.....	159
22. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DELLA VERSIONE	161
23. USO DEL PROGRAMMA DI CONTROLLO	162
23-1 Visualizzazione dello schermo di programma di controllo.....	162
23-2 Effettuazione dell'impostazione del pedale ausiliario.....	163
23-3 Effettuazione del controllo del valore A/D del pedale ausiliario.....	164
23-4 Esecuzione del controllo del LCD.....	164
23-5 Esecuzione della compensazione del pannello tattile.....	165
23-6 Effettuazione del controllo del segnale di ingresso.....	167
23-7 Effettuazione del controllo del segnale di uscita.....	169
24. SCHERMO DI COMUNICAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE	171
24-1 Dati che possono essere trattati	171
24-2 Visualizzazione del livello di personale di manutenzione.....	172
25. SCHERMO DI INFORMAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE ...	173
25-1 Visualizzazione della registrazione degli errori	173
25-2 Visualizzazione dell'informazione cumulativa d'esercizio	174
26. MANUTENZIONE.....	175
26-1 Procedura di sostituzione della cinghia del trasporto	175
(1) Sostituzione della cinghia del trasporto superiore	175
(2) Sostituzione della cinghia del trasporto inferiore.....	176
(3) Sostituzione del rullo del trasporto inferiore.....	176
26-2 Modifica della quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa.....	177
(1) Quando si rendono uguali la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa (Quando si rendono uguali le quantità a 1,5 mm)	178
(2) Quando si rende 2,5 mm la quantità di movimento verticale alternato	178
26-3 Regolazione dell'altezza del piedino mobile e del piedino premistoffa.....	179
(1) Regolazione dell'altezza del piedino mobile	179
(2) Regolazione dell'altezza del piedino premistoffa	179
26-4 Regolazione dell'ago e crochet	180
(1) Regolazione dell'altezza della barra ago	180
(2) Regolazione del crochet	180
26-5 Regolazione del rasafilo	181
(1) Regolazione del tempismo della camma del rasafilo	181
(2) Regolazione della posizione iniziale del coltello mobile.....	181
(3) Regolazione della posizione iniziale del solenoide del rasafilo	182
(4) Regolazione della posizione del coltello mobile e del controlama	183
26-6 Parti da ingrassare	183
27. ALTRI	184
27-1 Inconvenienti in cucitura e rimedi	184
28. DISEGNO DEL TAVOLO	185
28-1 Tavolo inclinato	185
28-2 Tavolo superiore per materiale di cucitura.....	186
28-3 Fermo del bordo A.....	187
28-4 Fermo del bordo B.....	188

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

1-1 Caratteristiche tecniche della testa della macchina

Velocità di cucitura	3.500 sti/min max. (*1)
Sistema di trasporto	Trasporto a cinghia intermittente con presa diretta del motore passo-passo
Lunghezza del punto	Sia superiore che inferiore da 1,5 a 6 mm
Sistema di regolazione della lunghezza del punto	Immissione sul pannello
Risoluzione minima della regolazione della lunghezza del punto	0,1 mm
Corsa della barra ago	30,7 mm
Ago	DPX17 da #10 a #14
Crochet	Crochet orizzontale non lubrificato completamente rotativo
Alzata del piedino premistoffa	Tramite l'alzapiedino manuale : 5,5 mm, tramite l'alzapiedino automatico : 10 mm
Quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa/piedino mobile	3,5 mm max.
Regolazione della quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa/piedino mobile	Regolazione della posizione d'arresto nella fenditura
Lubrificazione	Non lubrificazione
Numero di programmi che possono essere immessi	99 programmi
Numero di passi che possono essere immessi (per programma)	30 passi
Rispecchiamento dei dati	Provvista
Cucitura alternata destra/sinistra	Possibile
Registrazione dei dati	Corpo principale, Carta di memoria
Rumorosità	<ul style="list-style-type: none"> - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 84,5 dB; (Include K_{pA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821-C.6.2-ISO 11204 GR2 a 3.400 sti/min per il ciclo di cucitura, 6.7s ON e 7.5s OFF (Modello di cucitura: check_mode4). - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 89,5 dB; (Include K_{WA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821-C.6.2-ISO 3744 GR2 a 3.400 sti/min per il ciclo di cucitura, 6.7s ON e 7.5s OFF (Modello di cucitura: check_mode4).

*1. La velocità di cucitura massima è limitata secondo la quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa e del piedino mobile, e della lunghezza del punto.

Limitazione tramite la quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa e del piedino mobile

Velocità di cucitura max. (sti/min)	Quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile (mm)	Quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa (mm)
3.500	Meno di 0,3	(2,7)
2.600	Da non meno di 0,3 a 1,5	(1,5)
2.000	Da non meno di 1,5 a 2,5	(2,5)
1.600	Da non meno di 2,5 a 3,5	(3,5)

Limitazione tramite la lunghezza del punto

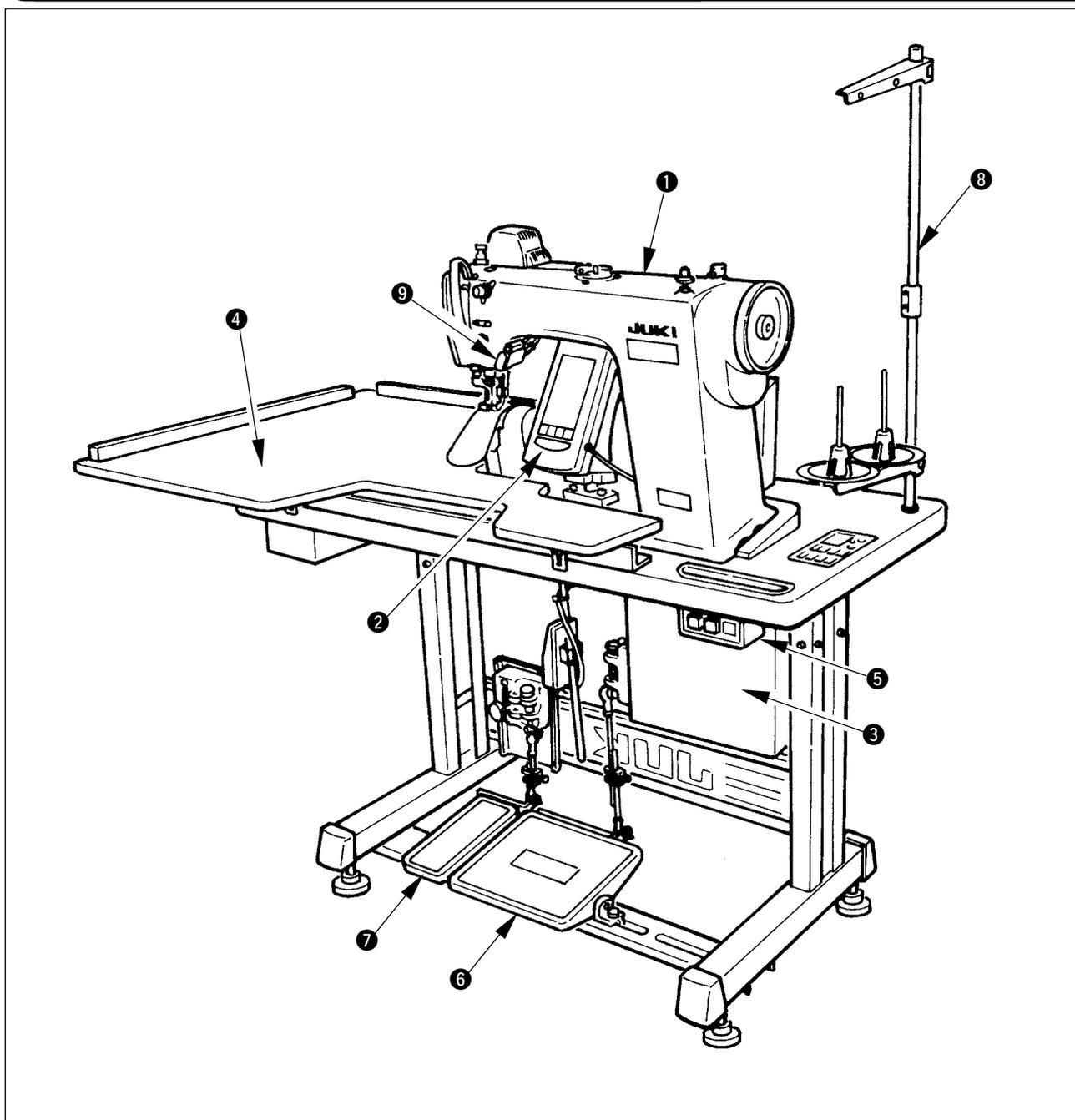
Velocità di cucitura max (sti/min)	Lunghezza del punto (mm)
3.500	Da 1,5 a 4,0
2.500	Da 4,1 a 5,0

1-2 Caratteristiche tecniche della centralina di controllo

Tensione di alimentazione	200V/220V/240V, trifase	220V/230V/240V, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz	
Corrente nominale	2,6A/2,4A/2,2A	2,8A/2,6A/2,5A
Temperatura/umidità di funzionamento	Da 0 a 40 °C, Meno del 90 %	

2. CONFIGURAZIONE

2-1 Unità principale della macchina per cucire

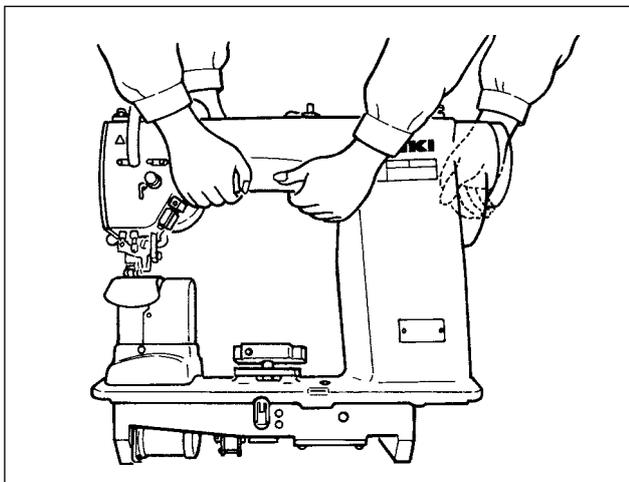


- ① Testa della macchina per cucire
- ② Pannello operativo
- ③ Centralina di controllo
- ④ Tavolo ausiliario (TAVOLO SUPERIORE PER MATERIALE DI CUCITURA)
- ⑤ Interruttore dell'alimentazione
- ⑥ Pedale principale
- ⑦ Pedale ausiliario
- ⑧ Portafilo
- ⑨ Interruttore di rilascio dell'arricciatura

3. INSTALLAZIONE

3-1 Misure di sicurezza da adottare al momento della messa a punto

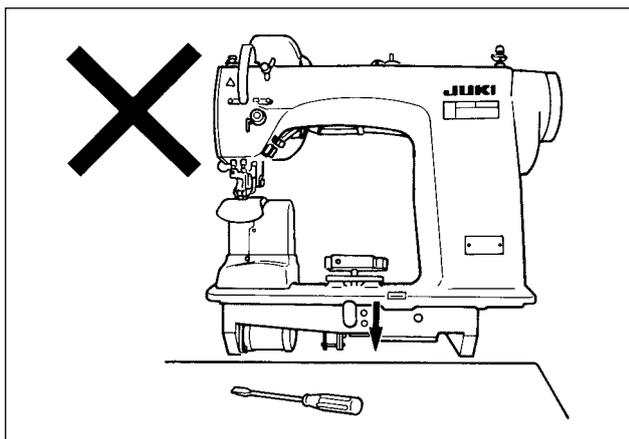
1) Procedura di trasporto della macchina per cucire



Tenere e trasportare la macchina per cucire con due persone come mostrato nell'illustrazione.

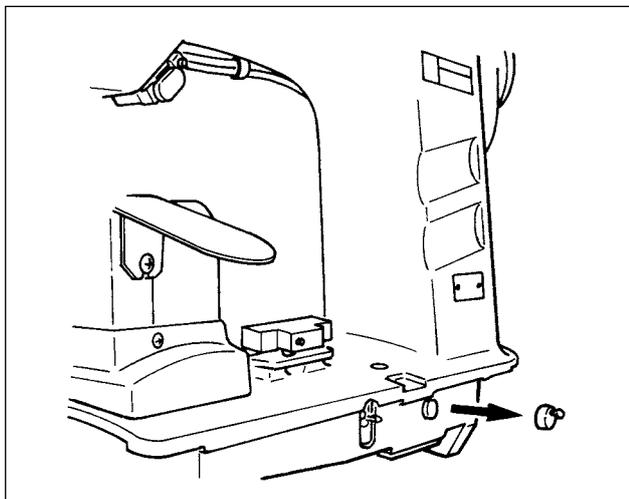


2) Misure di sicurezza da adottare quando si posiziona la macchina per cucire



Non mettere articoli sporgenti come il cacciavite e cose simili al posto dove la macchina per cucire viene posizionata.

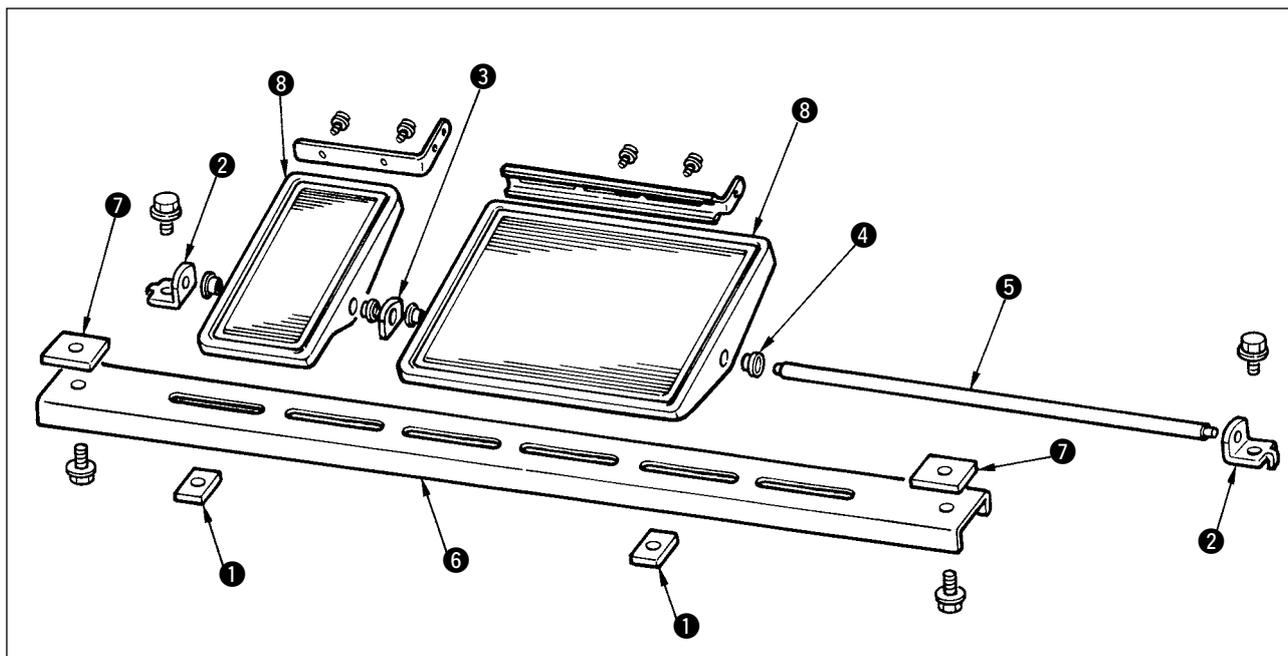
3) Rimozione del tappo del cunicolo di ventilazione



Aver cura di rimuovere il tappo di gomma rosso come mostrato nell'illustrazione prima di mettere in funzione la macchina per cucire.

Quando si trasporta solo la testa della macchina, attaccare questo tappo di gomma alla testa della macchina.

3-2 Montaggio della sezione di pedale del sostegno

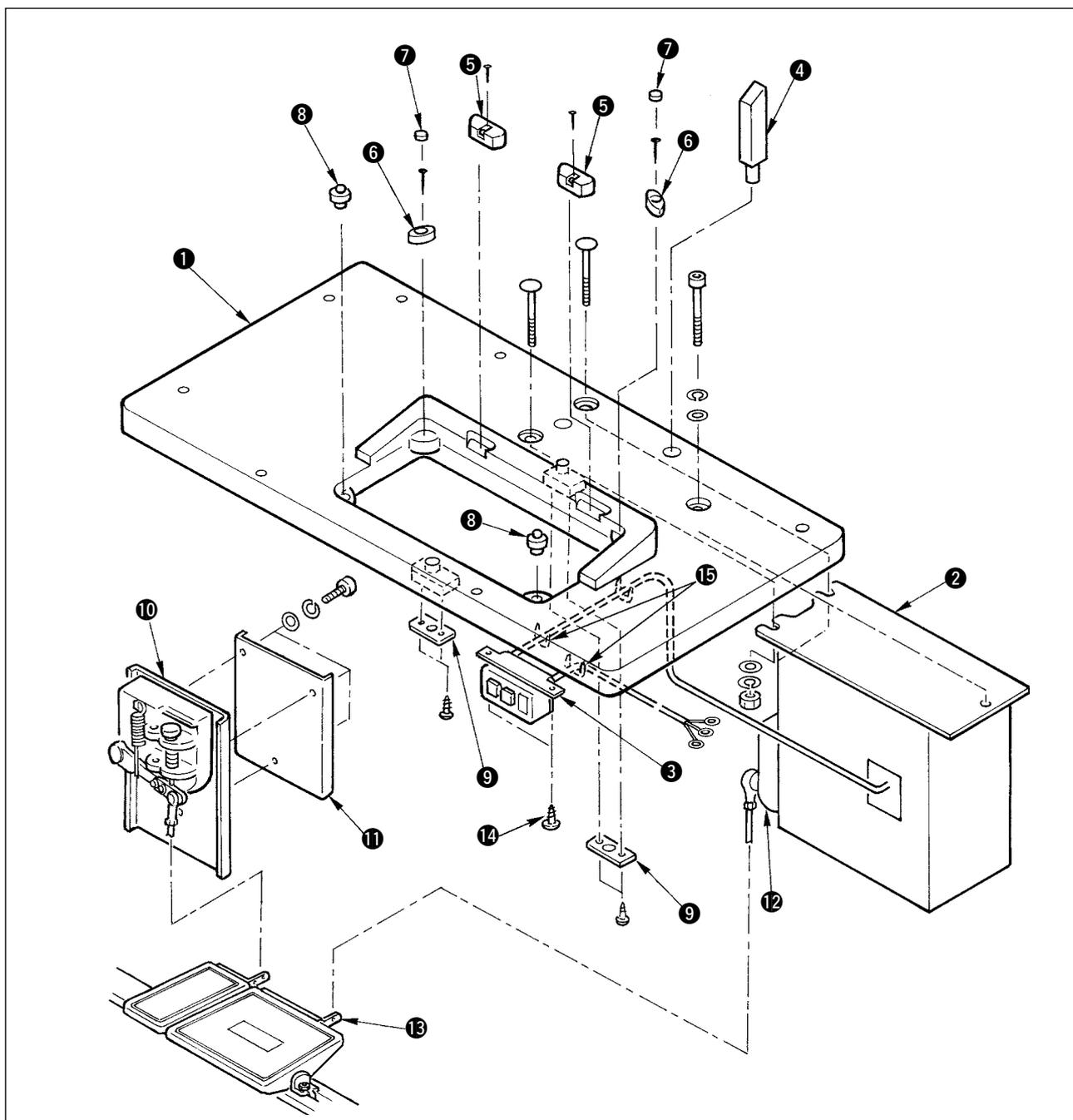


- 1) Montare il contropalo inferiore al sostegno usando il dado quadrato 7 (quello largo).
- 2) Mettere la boccola 4 al pedale 8 e farlo passare attraverso l'albero 5 insieme con la piastra d'appoggio dell'albero 3. Fissare quindi con il cuscinetto dell'albero del pedale 2.
- 3) Fissare il cuscinetto dell'albero del pedale 2 usando il dado quadrato 1 (quello stretto).
- 4) Montare l'intero pedale dopo averlo tirato su completamente nella direzione sinistra nell'illustrazione.

[Quando si usa con 1 pedale]

C'è l'albero corto per 1 pedale negli accessori. Rimuovere il pedale piccolo e la piastra d'appoggio dell'albero 3 e sostituire l'albero con l'albero per 1 pedale. Quindi la macchina può essere usata anche con 1 pedale.

3-3 Montaggio del tavolo

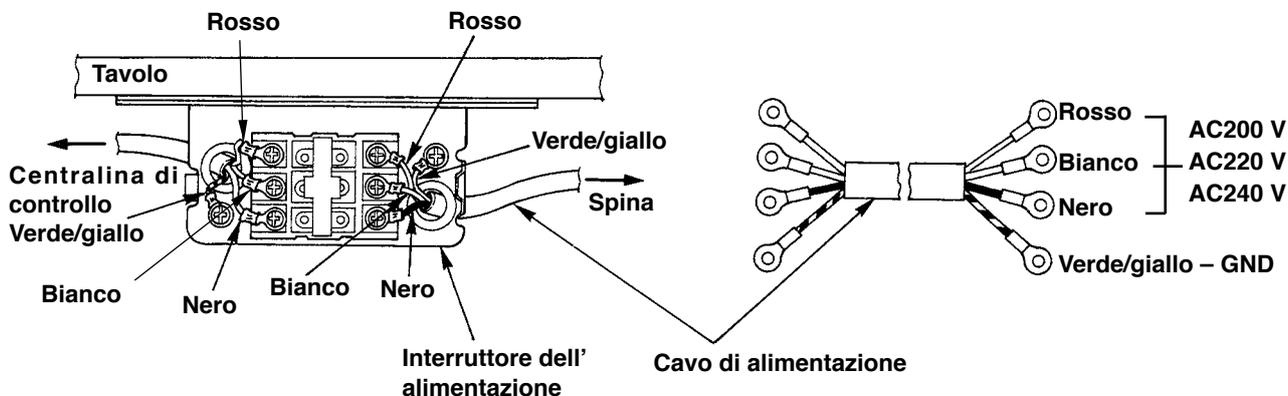


- 1) Fissare i basamenti del cardine **5** e le gomme di supporto della testa della macchina **6** sul tavolo **1** con i chiodi. (Usare 2 pezzi di chiodo per ciascuno per fissare i basamenti del cardine **5** e 1 pezzo di chiodo per ciascuna per fissare le gomme di supporto della testa della macchina.)
 - 2) Attaccare i feltri **7** alle gomme di supporto della testa della macchina **6**.
 - 3) Attaccare le gomme di supporto della testa della macchina **8** al tavolo **1**.
 - 4) Fissare la piastra di arresto **9** al lato posteriore del tavolo **1**.
- Attenzione) Aver cura di installare la piastra di arresto **9** prima di installare la centralina di controllo **2**.**
- 5) Fissare la centralina di controllo **2** e l'interruttore dell'alimentazione **3**, e fissare il cavo di alimentazione con i chiodi a U.
 - 6) Fissare l'interruttore dell'alimentazione **3** sotto il tavolo della macchina con le viti per legno **14**. Fissare il cavo con i chiodi **15** in dotazione con la macchina come accessori a seconda delle forme di uso.
 - 7) Fissare temporaneamente il contropalo laterale in modo che il contropalo sia messo tra il sensore del pedale ausiliario **10** e la piastra del sensore **11**.
 - 8) Collegare il pedale (grande) e il sensore del pedale **12** usando il tirante (lungo). Regolare l'inclinazione del tirante alla posizione della piastra di regolazione **13**.
 - 9) Collegare il pedale (piccolo) e il sensore del pedale ausiliario **10** usando il tirante (corto). Regolare l'inclinazione del tirante alla posizione del sensore del pedale ausiliario e stringere saldamente la vite.
 - 10) Installare l'asta di supporto della testa **4** sul tavolo **1**.

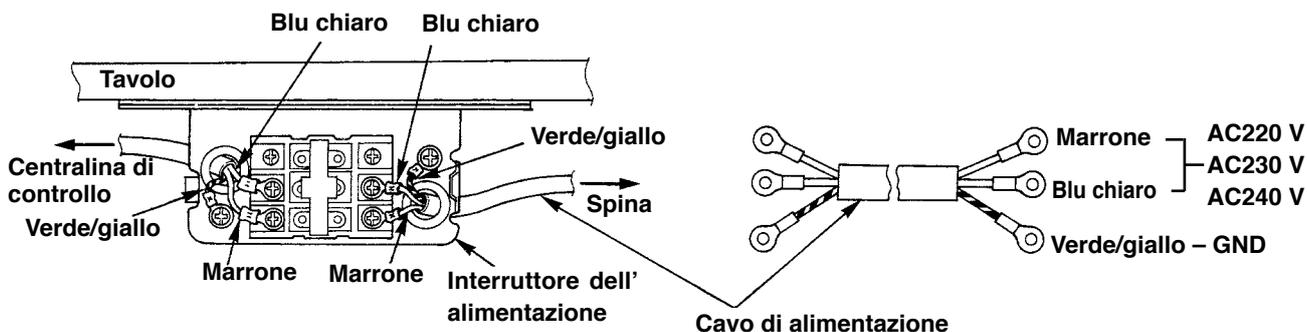
3-4 Collegamento del cavo di alimentazione

Collegare il cavo secondo la specifica.

• Collegamento di 200V/220V/240V, trifase



• Collegamento di 220V/230V/240V, monofase



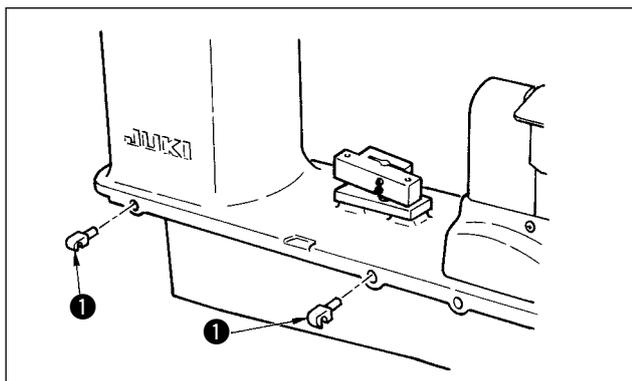
Non usare mai la macchina con il tipo di alimentazione sbagliato.

3-5 Installazione dell'unità principale della macchina per cucire



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili incidenti causati dalla caduta della macchina per cucire, eseguire il lavoro in due persone o più quando la macchina viene spostata.



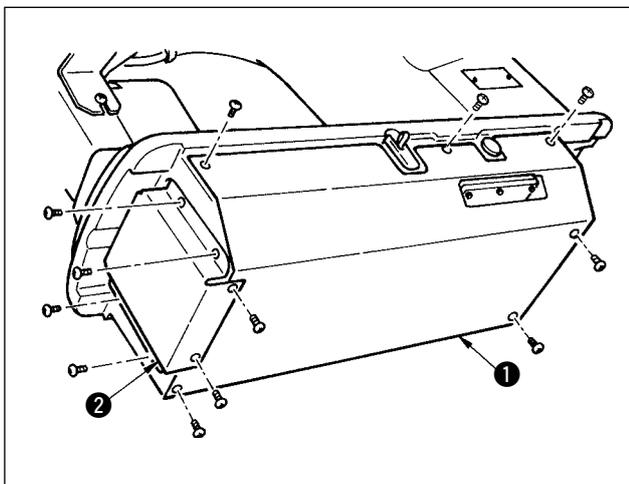
Inserire i cardini ❶ nei fori nel telaio e posizionare la testa della macchina sul tavolo.

3-6 Installazione del coperchio



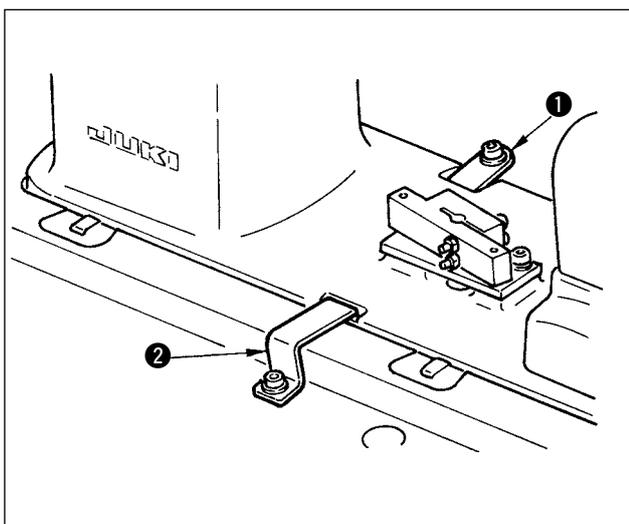
AVVERTIMENTO :

Quando si inclina o solleva la testa della macchina per cucire, effettuare le operazioni facendo attenzione che le dita non vengano intrappolate nella macchina. Inoltre, al fine di evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di iniziare le operazioni.



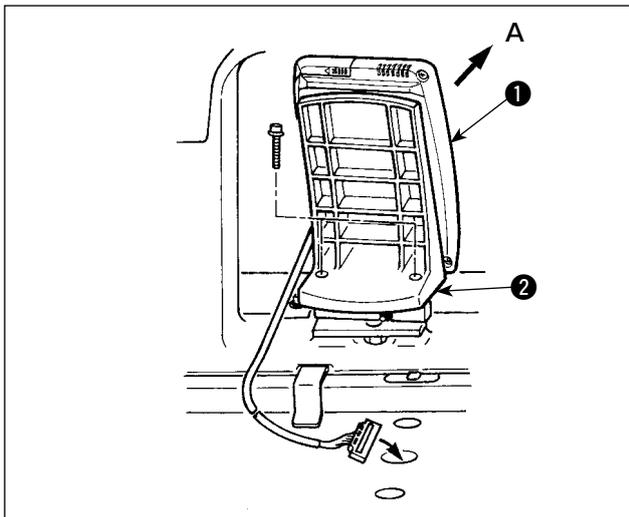
Inclinare lentamente la testa della macchina e installare il coperchio inferiore ① e il coperchio del trasporto inferiore ②.

3-7 Installazione del fermo per la prevenzione dell'inclinazione



Installare la piastra d'arresto A ① e la piastra d'arresto B ② per la prevenzione dell'inclinazione.

3-8 Installazione del pannello operativo



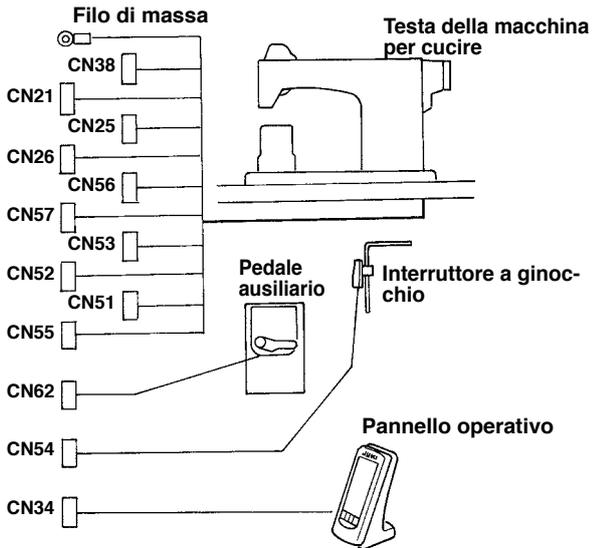
Fissare la piastra di montaggio del pannello ② alla base sul telaio.

Installare il pannello operativo ① con un magnete e fare passare il cavo attraverso il foro nel tavolo.

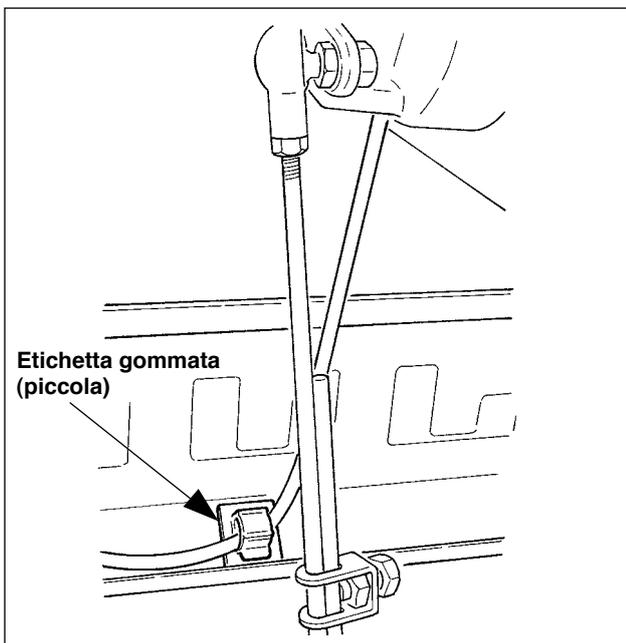
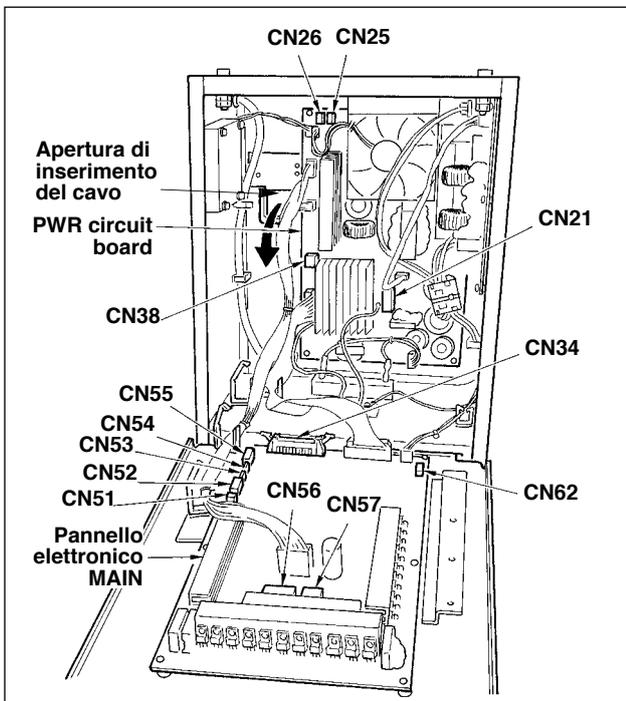


Quando il pannello è installato nello stato in cui il pedale è eccessivamente inclinato nella direzione A, il tavolo per materiale di cucitura viene a contatto con il pannello ed è possibile che il pannello venga danneggiato. Installare il pannello in modo che il pannello non sia eccessivamente inclinato.

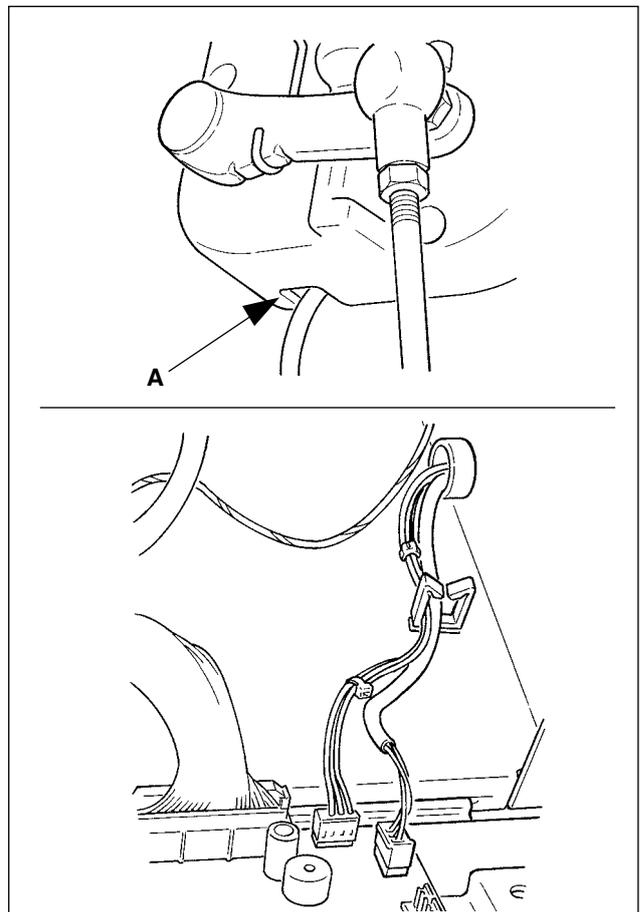
3-9 Collegamento dei cavi

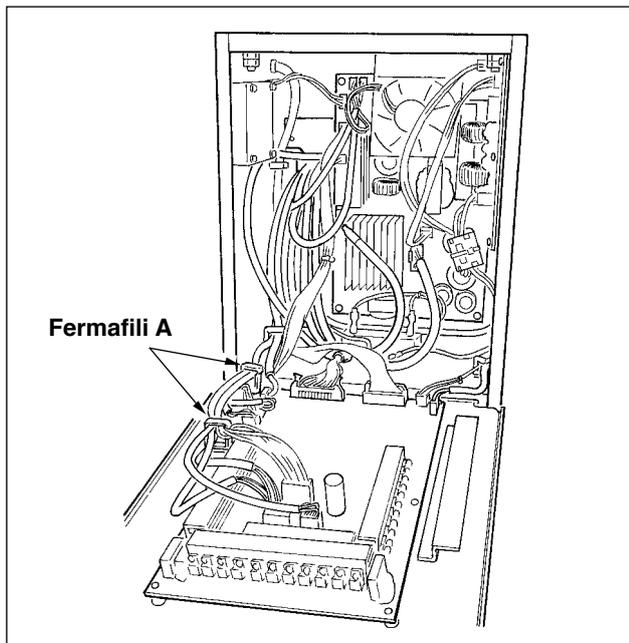


Morsetto	Numero de poli	Nome de cavo
CN38	Bianco a 4 poli	Cavo di alimentazione del motore principale
CN21	Bianco a 9 poli	Cavo del codificatore del motore principale
CN25	Rosso a 2 poli	Cavo del ventilatore del trasporto superiore
CN26	Rosso a 2 poli	Cavo del ventilatore del trasporto inferiore
CN56	Bianco a 10 poli	Cavo del motore del trasporto
CN57	Bianco a 6 poli	Cavo del motore del trasporto ausiliario
CN53	Bianco a 6 poli	Cavo de trasmissione della testa 1
CN52	Bianco a 4 poli	Cavo de trasmissione della testa 2
CN51	Bianco a 2 poli	Cavo dell'alzapiedino
CN55	10 poli	Cavo della scheda di circuito stampato DATA
CN62	Giallo a 4 poli	
CN54	Rosso a 4 poli	
CN34	26 poli	



- 1) Rimuovere il cavo del pedale ausiliario e inserire il cavo nella centralina di controllo dall'apertura di inserimento del cavo. Fare passare il cavo del pedale ausiliario attraverso il lato posteriore del pedale ausiliario e inserirlo nella centralina di controllo dal foro **A** posto sul lato inferiore del sensore del pedale.
- 2) Fissare il cavo del pedale ausiliario con l'etichetta gommata (piccola) in modo che il cavo non si muova.
- 3) Collegare CN38, 21, 25 e 26 alla scheda di circuito stampato PWR. CN25 e 26 possono essere collegati all'una o all'altra. Collegare gli altri alla scheda di circuito stampato MAIN.

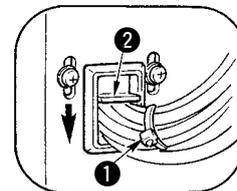




- 4) Fissare i cavi collegati alla scheda di circuito stampato MAIN con il fermacavi **A**.

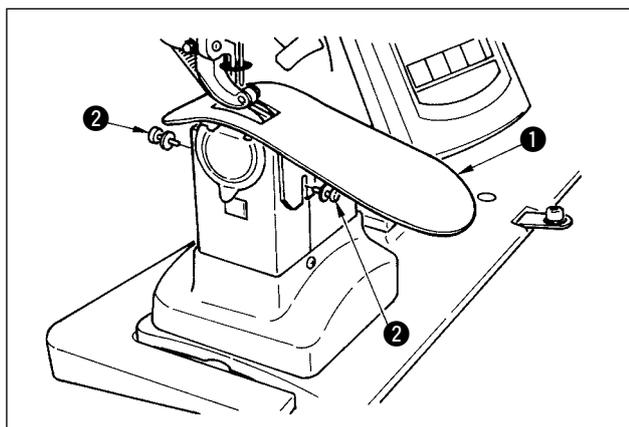
Maneggio dei cavi

- 1) Quando si fissano i cavi, collegarli inclinando la macchina per cucire, e legare in un fascio con la fascetta fermacavi **1**.
- 2) Quando la testa della macchina è ritornata alla sua posizione d'origine, fissare i cavi con la piastra di fissaggio dei cavi **2** nello stato in cui ci sia la lentezza nei cavi.



Attenzione : Quando si inclina la macchina per cucire, assicurarsi che la barra di supporto della testa sia attaccata al tavolo.

3-10 Installazione della piastra ausiliaria della placca ago

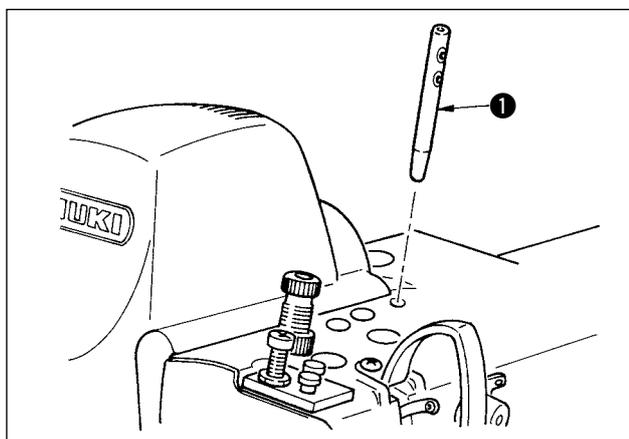


Allentare le due viti **2**, inserire la piastra ausiliaria della placca ago **1** e fissarla.



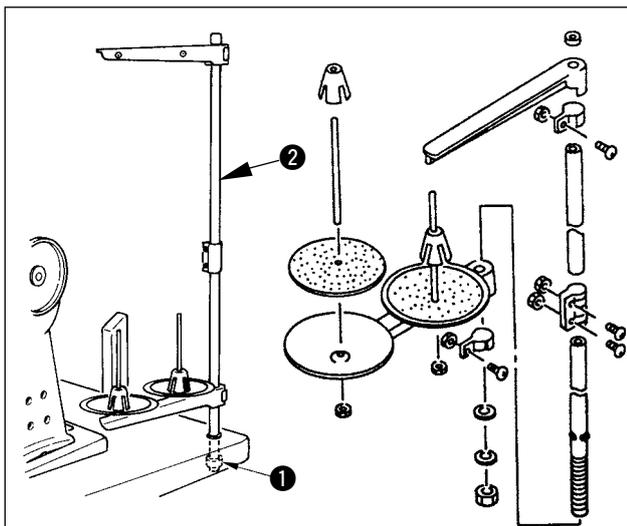
Regolare l'altezza in modo che la superficie superiore della piastra ausiliaria della placca ago sia allineata a quella della placca ago. Se l'altezza non è corretta, il materiale sbatte e la quantità di trasporto non è stabile.

3-11 Installazione dell'asta guidafilo



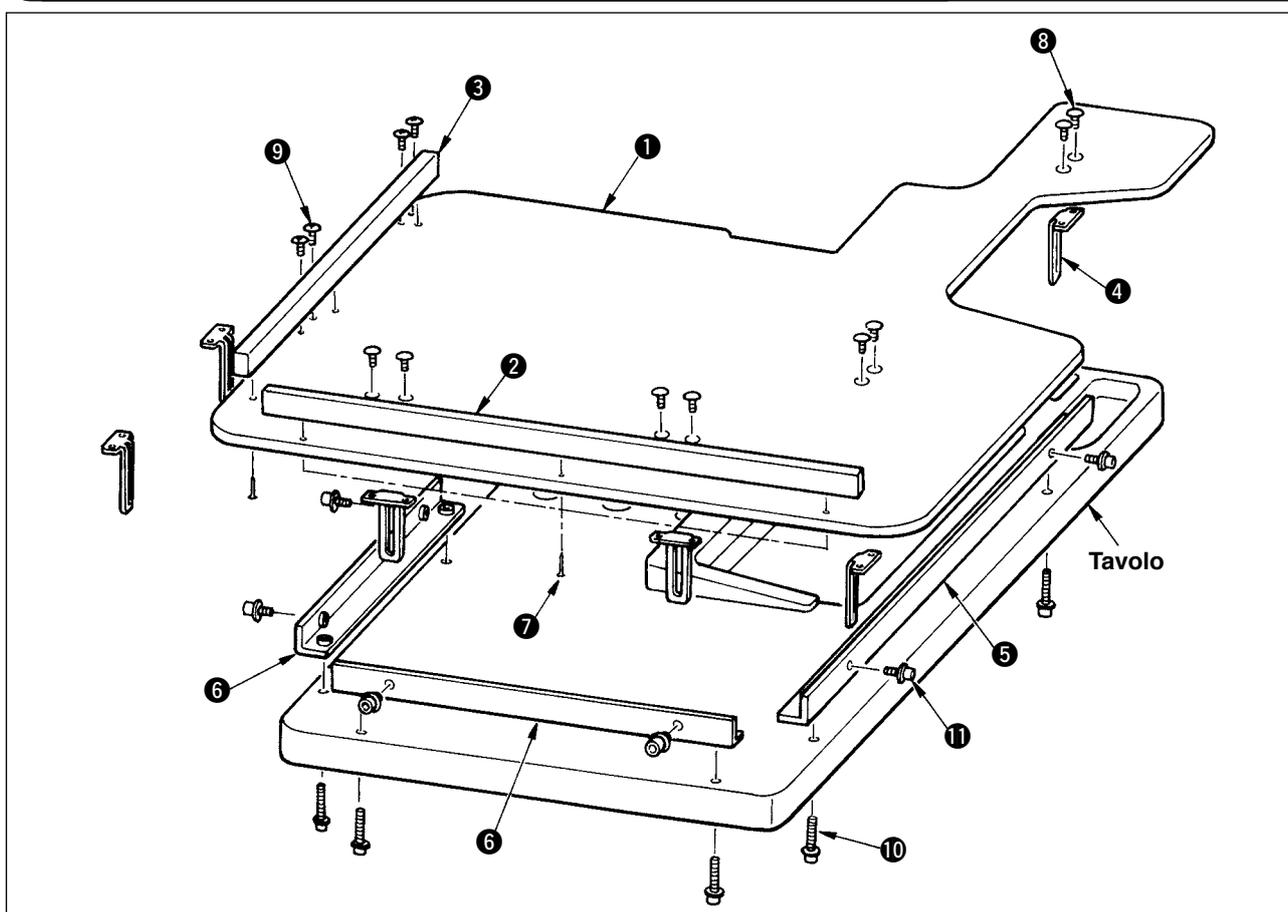
Inserire saldamente l'asta guidafilo **1** in modo che i due fori laterali siano volti verso il davanti nella direzione dell'operatore.

3-12 Installazione del portafilo



- 1) Montare l'insieme del portafilo e inserirlo nel foro posto sul lato destro superiore del tavolo.
- 2) Stringere il controdado ❶ in modo che l'insieme del portafilo non si muova.
- 3) Quando il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea è possibile, fare passare il cavo di alimentazione attraverso l'interno dell'asta del portafilo ❷.

3-13 Montaggio del tavolo per materiale di cucitura (Tavolo superiore per materiale di cucitura)



- 1) Installare la guida del bordo A ❷ e B ❸ sul tavolo per materiale di cucitura ❶ con 3 pezzi di vite per legno ❷ per ciascuna.
- 2) Stringere temporaneamente la base A ❺ e la base B ❻ sul tavolo con le vite ❿.
- 3) Stringere temporaneamente la piastra di regolazione ❹ con le 8 viti ❸ e le 4 viti ❾.
- 4) Posizionare il tavolo per materiale di cucitura ❶ sulla base e stringerlo temporaneamente con la vite ❶.
- 5) Stringere le viti ❸, ❾ e ❿ controllando l'intera posizione.
- 6) Allentare la vite ❶ e stringerla secondo l'altezza che si desidera.



Ci sono la misura standard e quella lunga per la regolazione della piastra. Quando si desidera fare più alto il tavolo per materiale di cucitura, sostituire la piastra di misura standard con quella di misura lunga.

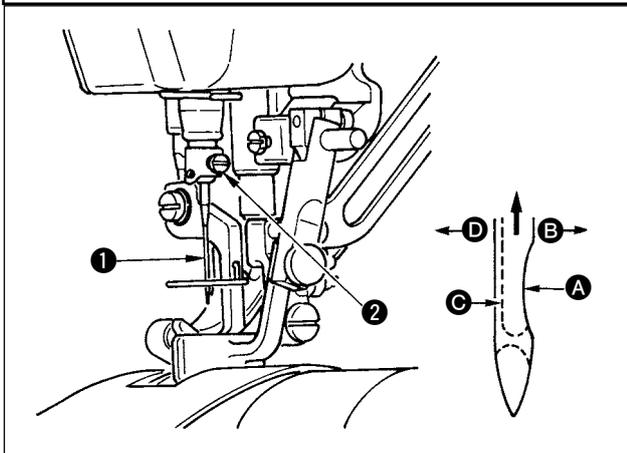
4. PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA CUCITURA

4-1 Posizionamento ago



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 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.

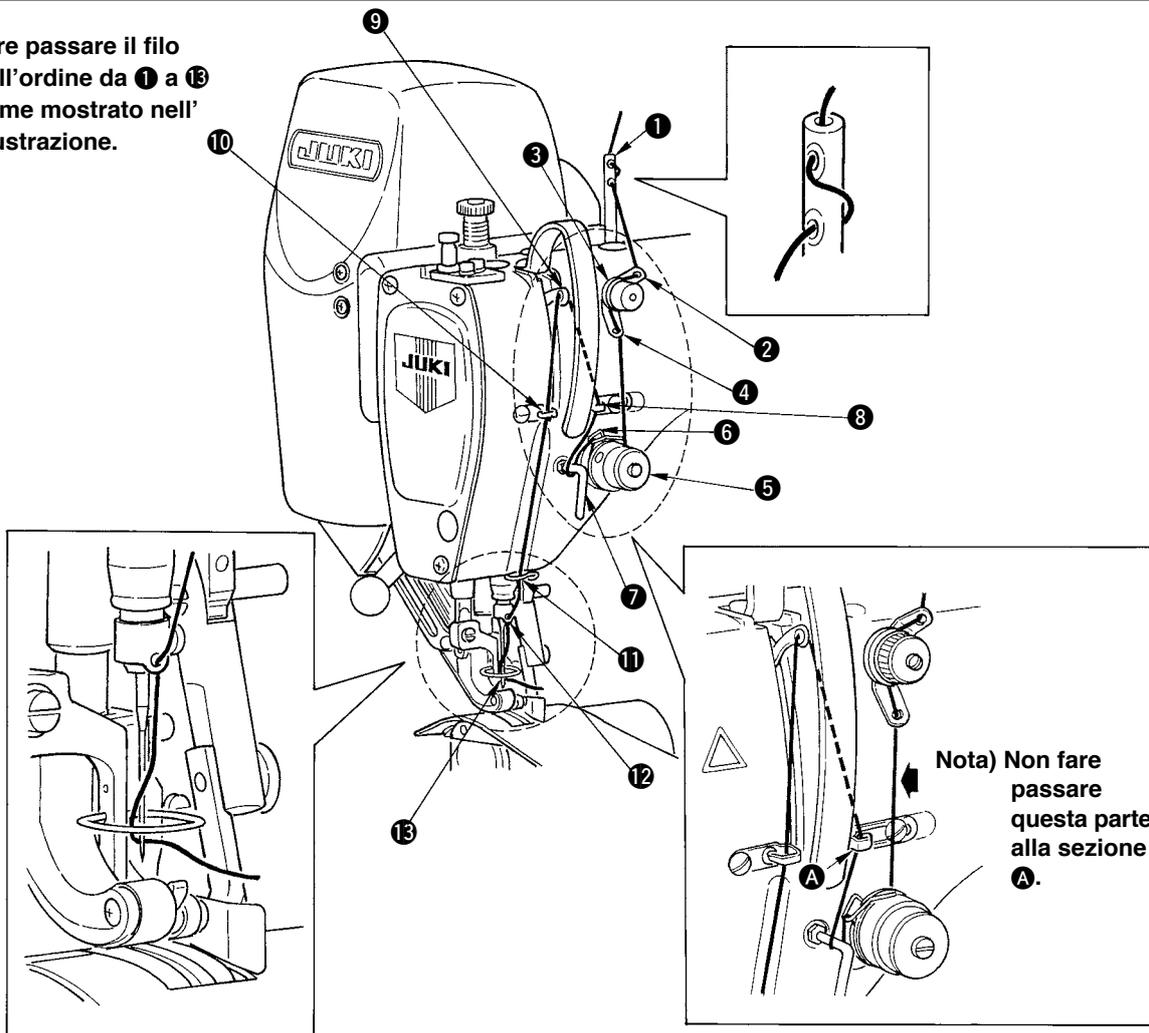
4-2 Infilatura del filo dell'ago



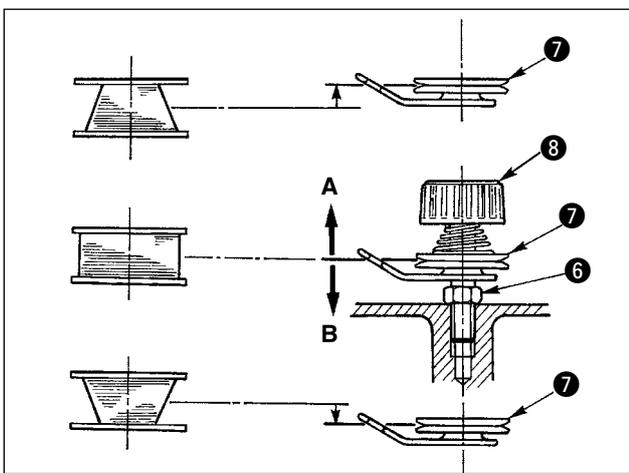
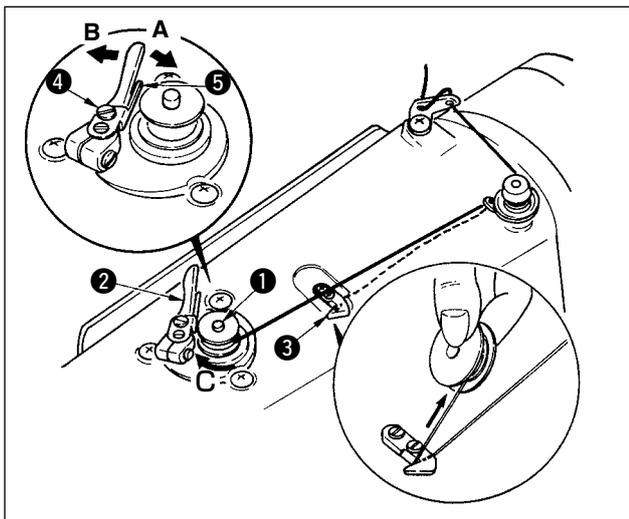
AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

* Fare passare il filo nell'ordine da ① a ⑬ come mostrato nell'illustrazione.



4-3 Avvolgimento del filo della bobina



- 1) Inserire la bobina nell'albero dell'avvolgibobina **1** il più possibile.
- 2) Fare passare il filo della bobina estratto dal rocchetto posto sul lato destro del portafilo seguendo l'ordine come mostrato nella figura sulla sinistra. Avvolgere quindi in senso orario l'estremità del filo della bobina intorno alla bobina diverse volte.
(In caso della bobina di alluminio, dopo aver avvolto in senso orario l'estremità del filo della bobina, avvolgere in senso antiorario il filo che viene dal regolatore di tensione del filo diverse volte per avvolgere il filo della bobina con facilità.)
- 3) Premere il chiavistello a scatto dell'avvolgibobina **2** nel senso **A** ed avviare la macchina per cucire. La bobina gira nel senso **C** e il filo della bobina viene avvolto. L'albero dell'avvolgibobina **1** si ferma automaticamente non appena l'avvolgimento è finito.
- 4) Rimuovere la bobina e tagliare il filo della bobina con la piastra di sostegno tagliafilo **3**.
- 5) Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio **4** e spostare la piastra di regolazione dell'avvolgibobina **5** nel senso **A** o **B**. Stringere quindi la vite di fissaggio **4**.
Nel senso **A** : Diminuzione
Nel senso **B** : Aumento
- 6) In caso che il filo della bobina non sia avvolto uniformemente sulla bobina, allentare il dado **6** e girare il regolatore di tensione del filo della bobina per regolare l'altezza del disco di tensione del filo **7**.

- Solitamente il disco di tensione del filo viene posizionato in maniera tale che il centro della bobina sia alto come il centro del disco.
- Spostare la posizione del disco di tensione del filo **7** nel senso **A** come mostrato nella figura sulla sinistra quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte inferiore della bobina è eccessiva e nel senso **B** come mostrato nella figura sulla sinistra quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte superiore della bobina è eccessiva.

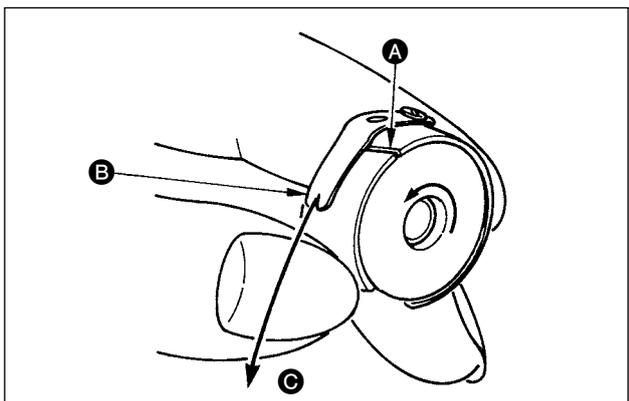
Al termine della regolazione, stringere il dado **6**.

- 7) Per regolare la tensione dell'avvolgibobina, girare il dado di tensione del filo **8**.



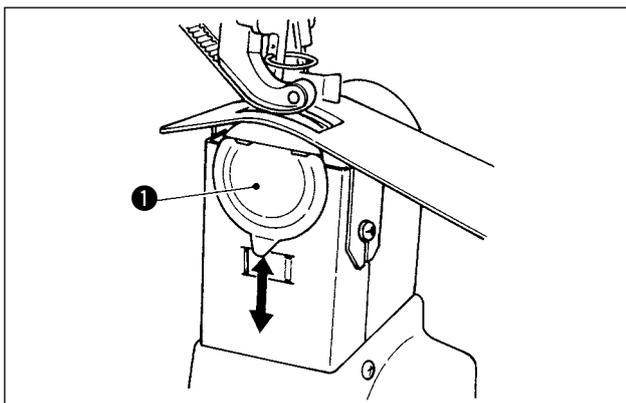
1. Quando si avvolge il filo della bobina, iniziare l'avvolgimento nello stato in cui il filo tra la bobina e il disco di tensione del filo **7** sia teso.
2. Quando si avvolge il filo della bobina nello stato in cui la cucitura non viene effettuata, rimuovere il filo dell'ago dal percorso di filo del tirafilo e rimuovere la bobina dal crochet.
3. C'è la possibilità che il filo tirato fuori dal portafilo venga allentato a causa dell'influenza (direzione) del vento ed è possibile che il filo venga impigliato nel volantino. Fare attenzione alla direzione del vento.

4-4 Inserimento della bobina nella capsula



- 1) Installare la bobina nella capsula in modo che la direzione di avvolgimento del filo sia in senso orario.
- 2) Far passare il filo attraverso la fenditura di filo **A**, e tirare il filo nel senso **B**.
Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dalla tacca **B**.
- 3) Controllare che la bobina giri nel senso della freccia quando il filo **C** viene tirato.

4-5 Posizionamento e rimozione della capsula della bobina

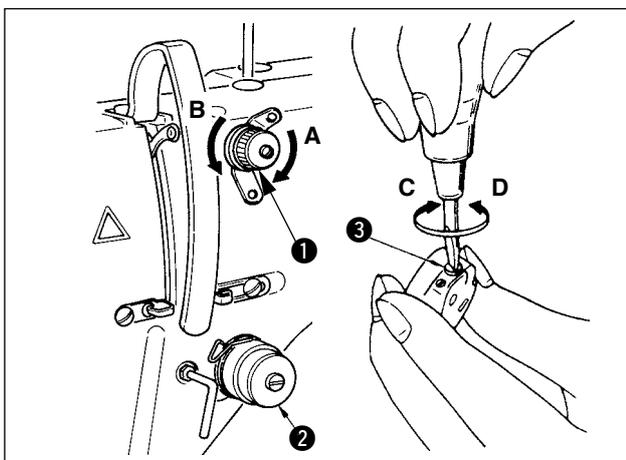


Per posizionare e rimuovere la capsula della bobina, fare scorrere il coperchio ❶ su o giù.



1. Quando si posiziona la capsula della bobina, inserirla il più possibile. Se l'inserimento è insufficiente, è possibile che la capsula della bobina cada durante la cucitura.
2. Aver cura di chiudere il coperchio quando si avvia la macchina per cucire. C'è pericolo che il tessuto venga arrotolato nella capsula della bobina o qualcosa di simile.

4-6 Regolazione della tensione del filo



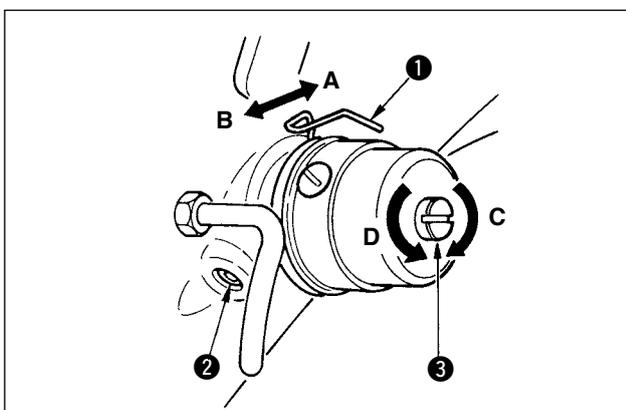
[Regolazione della tensione del filo dell'ago]

- 1) Girare in senso orario (senso A) il dado di tensione del filo No.1 ❶ e la lunghezza del filo rimanente alla punta dell'ago dopo il taglio del filo sarà accorciata.
- 2) Girarlo in senso antiorario (senso B) e la lunghezza del filo sarà allungata.
- 3) La tensione del filo della tensione del filo No.2 ❷ viene impostata con il pannello operativo. Per ulteriori dettagli, consultare [“6-6 \(3\) Modifica della tensione del filo dell'ago” p.31](#).

[Regolazione della tensione del filo della bobina]

- 1) Girare in senso orario (senso C) la vite di tensione del filo ❸ e la tensione del filo della bobina viene aumentata.
- 2) Girarla in senso antiorario (senso D) e la tensione viene diminuita.

4-7 Regolazione della molla tirafilo



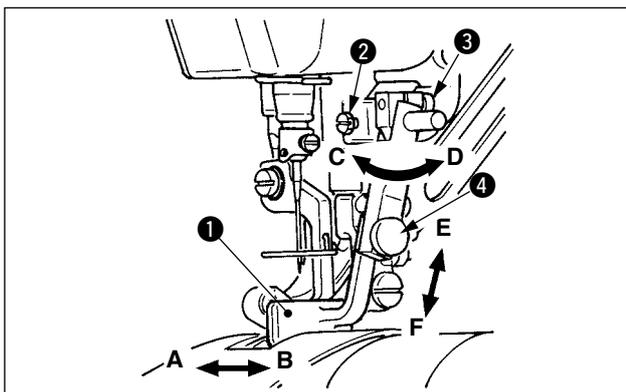
[Modifica della quantità di corsa della molla tirafilo ❶]

- 1) Allentare la vite di fissaggio ❷ nella base di tensione del filo.
- 2) Girare in senso orario (senso A) l'intera tensione del filo e la quantità di corsa viene aumentata.
- 3) Girarla in senso antiorario (senso B) e la quantità di corsa viene diminuita.

[Quando si modifica la pressione della molla tirafilo ❶]

- 1) Mettere un cacciavite sottile nella fenditura dell'asta di tensione del filo ❸ e girarla con la vite ❷ serrata.
- 2) Girare in senso orario (senso C) l'asta di tensione del filo e la pressione viene aumentata, e girarla in senso antiorario (senso D) e la pressione viene diminuita.

4-8 Regolazione della guida del punto



- 1) Quando la vite di fissaggio ❷ è allentata, la regolazione fine nella direzione (A-B) della posizione della guida del punto ❶ può essere effettuata. Al termine della regolazione, stringere saldamente la vite di fissaggio ❷.
- 2) Quando la vite di fissaggio ❸ è allentata, la regolazione fine nella direzione (A-B e C-D) della posizione della guida del punto ❶ può essere effettuata. Al termine della regolazione, stringere saldamente la vite di fissaggio ❸.
- 3) Quando la vite di fissaggio ❹ è allentata, la regolazione fine nella direzione (E-F) della posizione della guida del punto ❶ può essere effettuata. Al termine della regolazione, stringere saldamente la vite di fissaggio ❹.

5. USO DEL PANNELLO OPERATIVO

5-1 PREFERENZE

1) Genere di dati di cucitura trattati con il IP-420

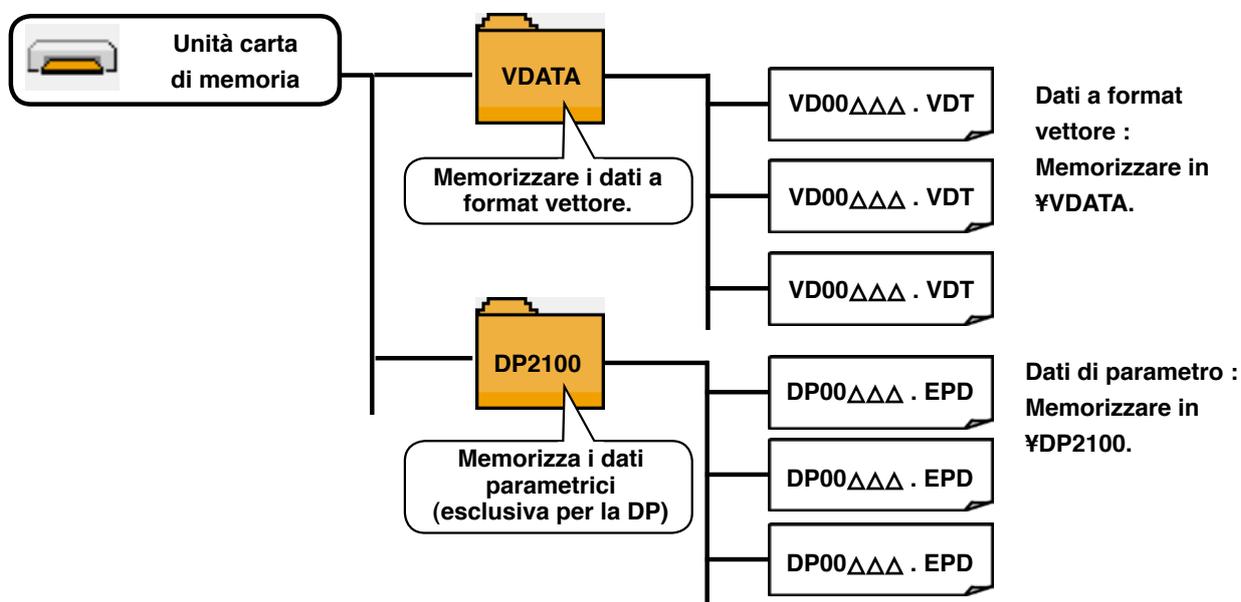
Nome del modello di cucitura	Descrizione
Dati a format vettore	Archivio la cui estensione è “.VDT” Leggere dalla carta di memoria. 99 modelli di cucitura max possono essere usati.
Dati di parametro	Archivio la cui estensione è “.EPD” Leggere dalla carta di memoria. 99 modelli di cucitura max possono essere usati.

2) Per utilizzare i dati per la DP-2100 (dati VDT e dati EPD)

Inserire un media nel IP-420 e selezionare il modello di cucitura No. xxx dai dati VDT o dati EPD.

3) Struttura del folder della carta di memoria

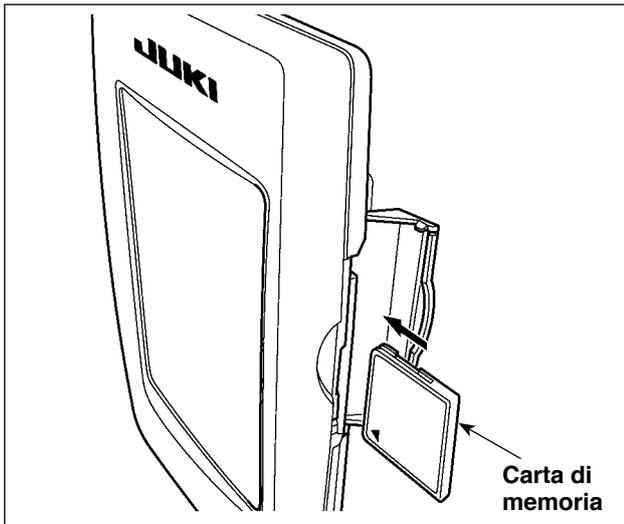
Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



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

4) CompactFlash (TM)

■ Inserimento del CompactFlash (TM)

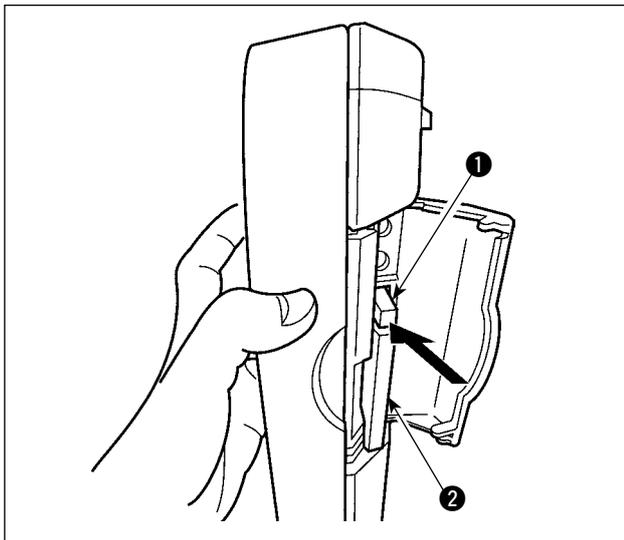


- 1) Volgere il lato con l'etichetta del CompactFlash(TM) verso questo lato (posizionare la tacca del bordo indietro) e inserire la parte che ha un foro piccolo nel pannello.
- 2) Dopo aver posizionato la carta di memoria, chiudere il coperchio. Chiudendo il coperchio, l'accesso è possibile.
Se la carta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



1. Quando il senso di inserimento della carta di memoria è sbagliato, il pannello e la carta di memoria possono essere danneggiati.
2. Non inserire nessun articolo tranne il CompactFlash(TM).
3. Lo slot del media nel IP-420 è compatibile con il CompactFlash (TM) da 2GB o meno.
4. Lo slot del media nel IP-420 supporta il FAT16 che è il format del CompactFlash (TM). Il FAT32 non è supportato.
5. Avere cura di usare il CompactFlash(TM) formattato con il IP-420. Per la procedura di formattazione del CompactFlash(TM), vedere "[19. Effettuazione della formattazione della carta di memoria](#)", p.156.

■ Rimozione del CompactFlash (TM)



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

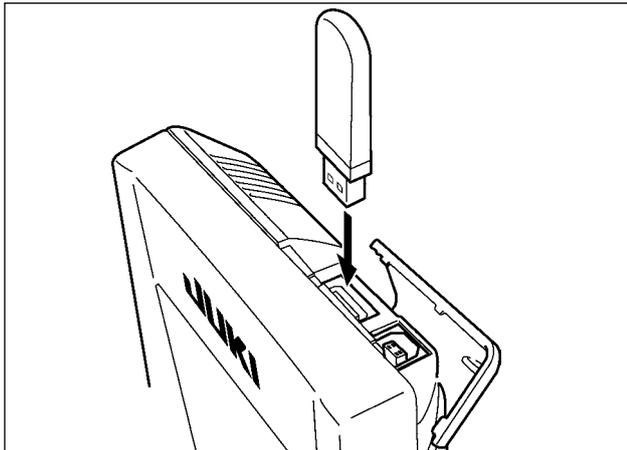


Quando la leva ① viene premuta fortemente, la carta di memoria ② può essere rotta sporgendo e cadendo.

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

5) Porta USB

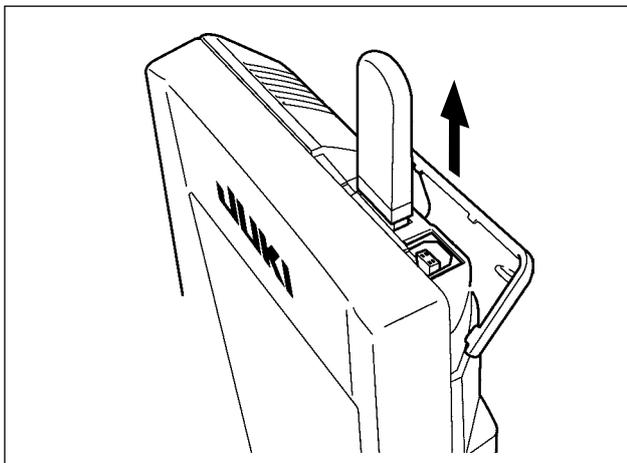
■ Inserimento di un dispositivo nella porta USB



Fare scorrere il coperchio superiore ed inserire il dispositivo USB nella porta USB. Quindi, copiare i dati da usare dal dispositivo USB sul corpo principale.

Dopo il completamento della copiatura dei dati, rimuovere il dispositivo USB.

■ Scollegamento di un dispositivo dalla porta USB



Rimuovere il dispositivo USB. Rimettere il coperchio a posto.



Precauzioni da adottare quando si usa la carta di memoria

- Non bagnare o toccarlo con le mani bagnate. Incendio o scosse elettriche saranno causate.
- Non piegarlo, o applicare forza o colpo forte ad esso.
- Non effettuare mai smontaggio o modifiche di esso.
- Non mettere il metallo alla parte di contatto di esso. I dati possono scomparire.
- Evitare di conservarlo o usarlo nei luoghi sottostanti.

Luogo di alta temperatura o umidità / Luogo dove si verificano fenomeni di condensa

Luogo polveroso / Luogo dove è probabile che si verifichi elettricità statica o rumore elettrico

① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
- Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura/scrittura del programma o dei dati di cucitura. Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Alcuni tipi di dispositivi USB potrebbero essere non riconosciuti correttamente da questa macchina per cucire.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- Quando il pannello visualizza lo schermo di comunicazione o di elenco dei dati di modello di cucitura, l'azionamento del USB non è riconosciuto anche se si inserisce un media nello slot.
- Per i dispositivi USB ed i media come le carte dei CF, fondamentalmente soltanto un dispositivo/media dovrebbe essere collegato/inserito alla/nella macchina per cucire. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro. Consultare le caratteristiche tecniche del USB.
- Inserire fino in fondo il connettore USB nella porta USB sul pannello IP.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

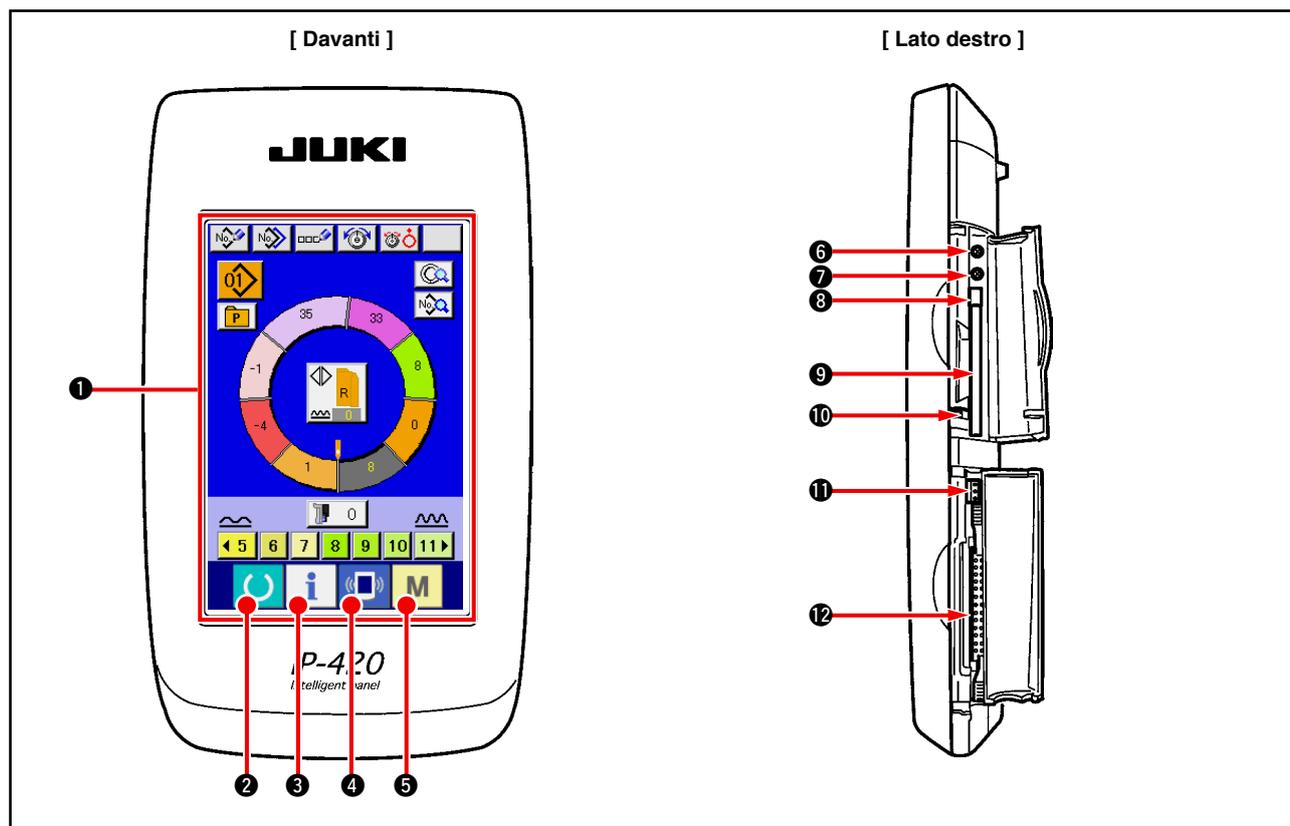
② Caratteristiche tecniche del USB

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

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

5-2 FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DEL PANNELLO OPERATIVO (IP-420)

(1) Configurazione del IP-420



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



Premere leggermente il tasto che si desidera utilizzare sul pannello a sfioramento con la punta del dito per azionare il IP-420. Se lo si aziona con altri mezzi all'infuori della punta del dito, il IP-420 potrebbe malfunzionare o la superficie di vetro del pannello a sfioramento potrebbe essere graffiata o rotta.

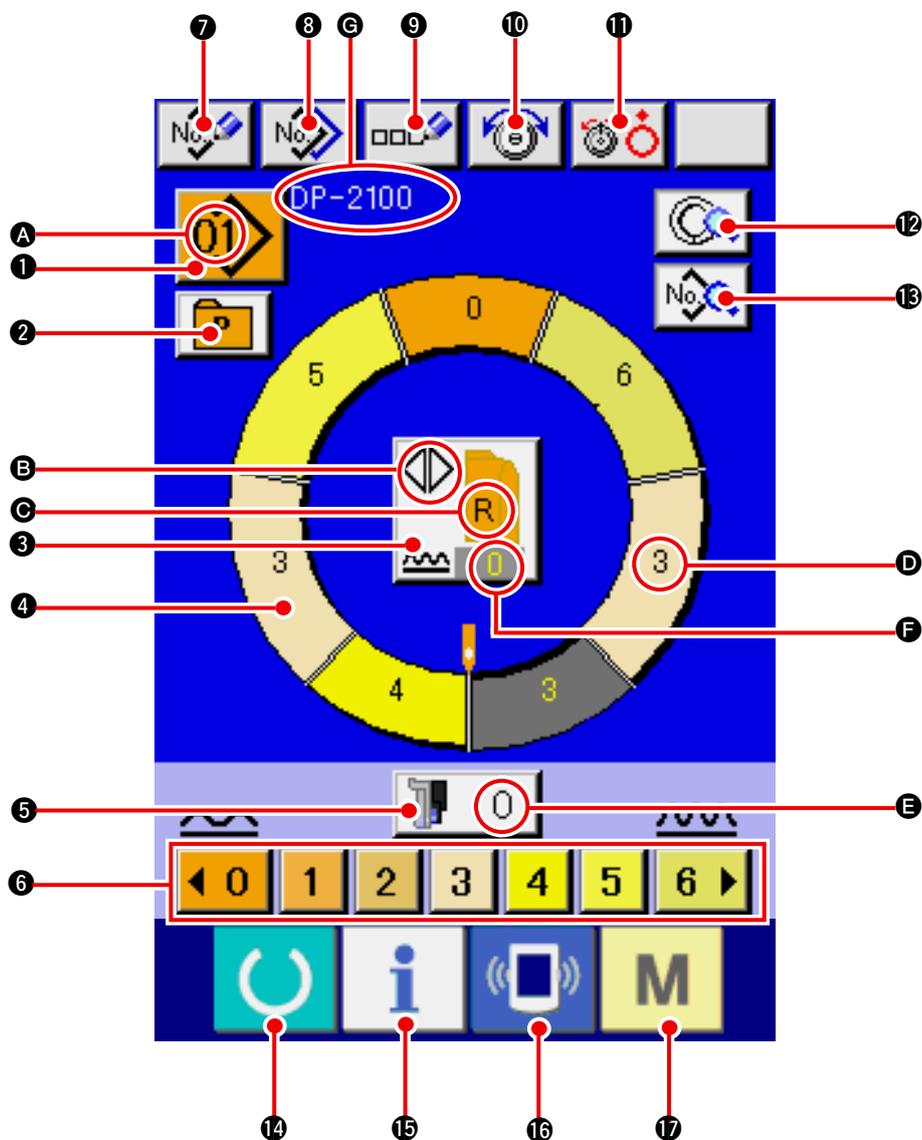
(2) Bottoni usati in comune

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

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

6. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME DI BASE PER IL MODO OPERATIVO COMPLETAMENTE SEMIAUTOMATICO)

6-1 Schermo di immissione dei dati

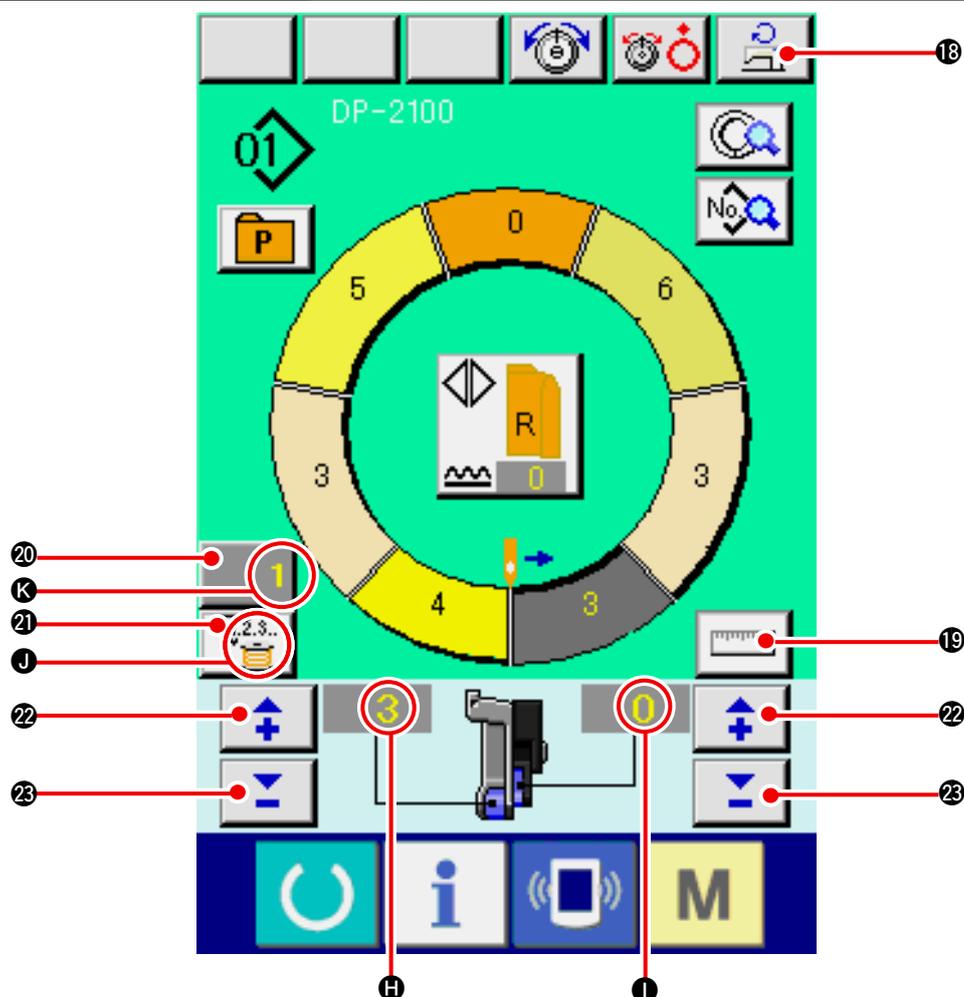


No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
①		Bottone PATTERN SELECTION	Il No. di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato sul bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo PATTERN NO. CHANGE viene visualizzato.
②		Bottone DIRECT SELECTION	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di lista dei No. di modello che sono registrati nel bottone DIRECT SELECTION viene visualizzato.
③		Bottone LEFT/RIGHT/ALTER-NATE SEWING SELECTION	Il metodo di commutazione del programma (per manica destra e manica sinistra) in corso di cucitura viene selezionato.
④		Bottone STEP SELECTION	Quando il bottone viene premuto, il passo diventa nello stato di selezione.
⑤		Bottone SHIRRING AMOUNT FOR AUXILIARY FEED	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario viene visualizzato.
⑥		Bottone SHIRRING AMOUNT	Quando il bottone viene premuto, la quantità di arricciatura del passo in corso di selezione viene modificata.

No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
7		Bottone PATTERN NEW REGISTER	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di registrazione nuova del No. di modello viene visualizzato.
8		Bottone PATTERN COPY	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di copia dei dati di cucitura viene visualizzato.
9		Bottone LETTER INPUT	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di immissione della lettera viene visualizzato.
10		Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della tensione del filo dell'ago viene visualizzato.
11		Bottone DISK RISE	Quando il bottone viene premuto, il disco di tensione del filo No. 1 si solleva. (Spegnere la tensione di base durante l'attesa di U011.)
12		Bottone STEP DETAILS	Quando il bottone viene premuto, la lista dei dati di cucitura corrispondenti al passo in corso di selezione viene visualizzata.
13		Bottone SEWING DATA DISPLAY	La lista dei dati di cucitura corrispondenti al No. di modello in corso di selezione viene visualizzata.
14		Tasto READY	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.
15		Tasto INFORMATION	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.
16		Tasto COMMUNICATION	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.
17		Tasto MODE	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di commutazione del modo per eseguire l'impostazione dei vari dettagli viene effettuata.

Simbolo	Display	Nome del display	Descrizione
A		Display PATTERN NO.	Il No. di modello viene visualizzato.
B		Display ALTERNATE SEWING	Questo viene visualizzato quando la cucitura alternata è selezionata.
C		Display LEFT/RIGHT SLEEVE	Display R : Il programma per manica destra viene chiamato. Display L : Il programma per manica sinistra viene chiamato.
D		Display SHIRring AMOUNT	La quantità di arricciatura viene visualizzata.
E		Display SHIRring AMOUNT FOR AUXILIARY FEED	La quantità di arricciatura del trasporto ausiliario viene visualizzata.
F		Display SHIRring AMOUNT INCREASE/DECREASE SET VALUE	Il valore di impostazione dell'aumento/diminuzione della quantità di arricciatura viene visualizzato.
G		Display PATTERN NAME	Il nome del modello viene visualizzato.

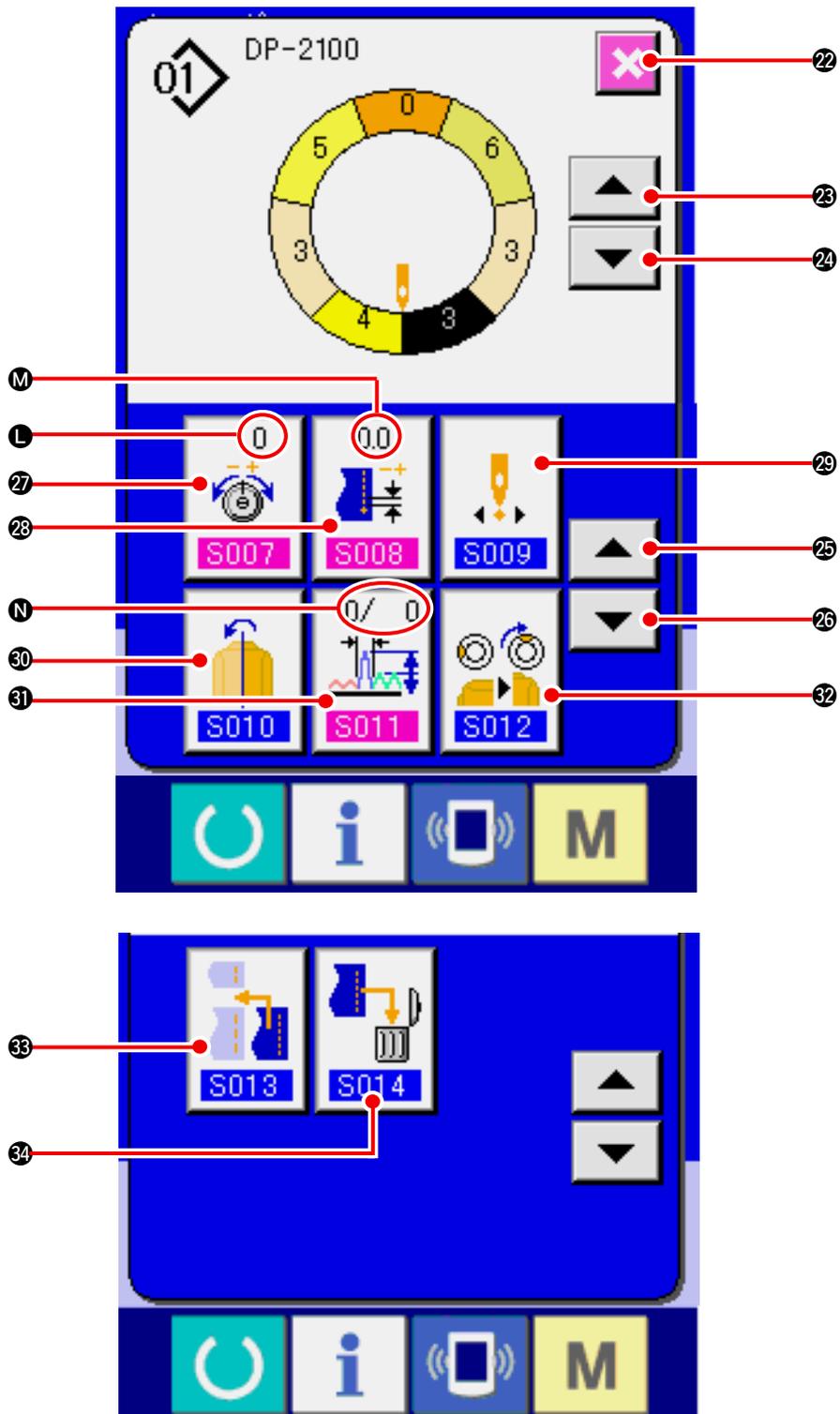
6-2 Schermo di cucitura



No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
18		Bottone MAX. SEWING SPEED SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione della velocità di cucitura max. viene visualizzato.
19		Bottone MEASURE	Quando il bottone viene premuto, la lunghezza di ciascun passo viene misurata durante la cucitura e viene riflessa alla forma di visualizzazione dell'icona del bottone di selezione del passo.
20		Bottone COUNTER SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore della bobina/No. di pezzi viene visualizzato. Questo schermo viene visualizzato quando si imposta a "12. USO DEL CONTATORE" p.110.
21		Bottone COUNTER SELECTION	Quando il bottone viene premuto, il contatore della bobina/No. di pezzi viene commutato. Questo schermo viene visualizzato quando si imposta a "12. USO DEL CONTATORE" p.110.
22		Bottone "+"	Quando il bottone viene premuto, il numerale viene aumentato.
23		Bottone "-"	Quando il bottone viene premuto, il numerale viene diminuito.

Simbolo	Display	Nome del display	Descrizione
H		Display SHIRRING AMOUNT	La quantità di arricciatura viene visualizzata.
I		Display SHIRRING AMOUNT FOR AUXILIARY FEED	La quantità di arricciatura del trasporto ausiliario viene visualizzata.
J		Display COUNTER	Display : Questo viene visualizzato quando il contatore della bobina è usato. Display : Questo viene visualizzato quando il contatore del No. di pezzi è usato.
K		Display COUNTER SET VALUE	Il valore di impostazione del contatore viene visualizzato.

6-3 Schermo di immissione dei dati di dettagli

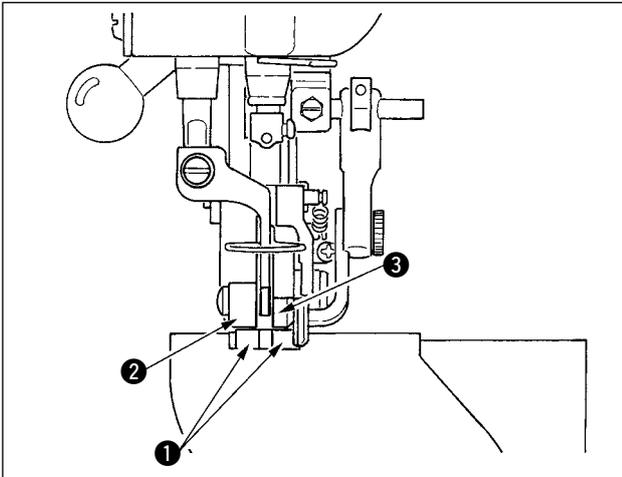


No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
22		Bottone CANCEL	Quando il bottone viene premuto, il bottone di dettagli del passo viene visualizzato.
23		Bottone STEP FEED	Quando il bottone viene premuto, il passo selezionato avanza di uno.
24		Bottone STEP FEED	Quando il bottone viene premuto, il passo selezionato ritorna di uno.
25		Bottone DETAILS SELECTION SCREEN FEED	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione dei dettagli scorre in avanti.
26		Bottone DETAILS SELECTION SCREEN RETURN	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione dei dettagli scorre indietro.
27		Bottone COMPENSATION THREAD TENSION SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione della tensione del filo compensativa viene visualizzato.
28		Bottone COMPENSATION PITCH SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del passo del punto compensativo viene visualizzato.
29		Bottone START POSITION CHANGE	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della posizione di partenza viene visualizzato.
30		Bottone MIRRORING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di rispecchiamento viene visualizzato.
31		Bottone COMPENSATION SHIRRING AMOUNT SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione della quantità di arricciatura compensativa viene visualizzato.
32		Bottone TOP NOTCH POSITION CHANGE	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di cambiamento della posizione della prima tacca viene visualizzato.
33		Bottone STEP ADDITION	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione dell'addizione del passo viene visualizzato.
34		Bottone STEP DELETION	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di cancellazione del passo viene visualizzato.

Simbolo	Display	Nome del display	Descrizione
L		Display COMPENSATION THREAD TENSION	Il valore di impostazione della tensione del filo compensativa viene visualizzato.
M		Display COMPENSATION PITCH	Il valore di impostazione del passo del punto compensativo viene visualizzato.
N		Display COMPENSATION SHIRRING AMOUNT	Il valore di impostazione della quantità di arricciatura compensativa viene visualizzato.

6-4 Quantità di trasporto

La spiegazione è data per la quantità di trasporto della macchina per cucire.



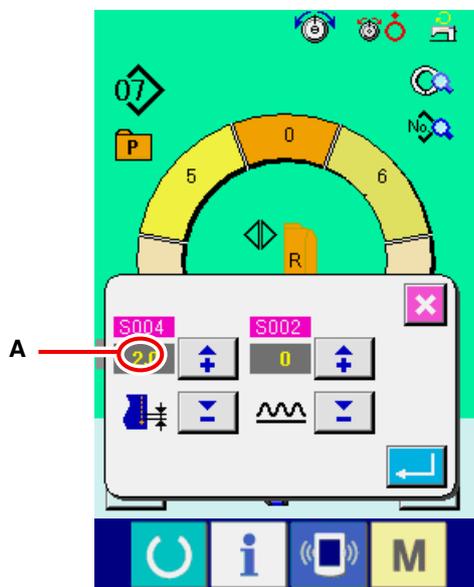
La quantità di trasporto sul funzionamento consiste nei tre generi di quantità di trasporto, quantità di trasporto inferiore (passo), quantità di trasporto principale (passo + quantità di arricciatura) e quantità di trasporto ausiliario (passo + quantità di arricciatura + quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario).

In caso di **A**, quando il passo (**S004**) è impostato su 2,0, la cinghia di trasporto inferiore **1** si sposta di 2,0 mm per rotazione della macchina per cucire (1 punto).

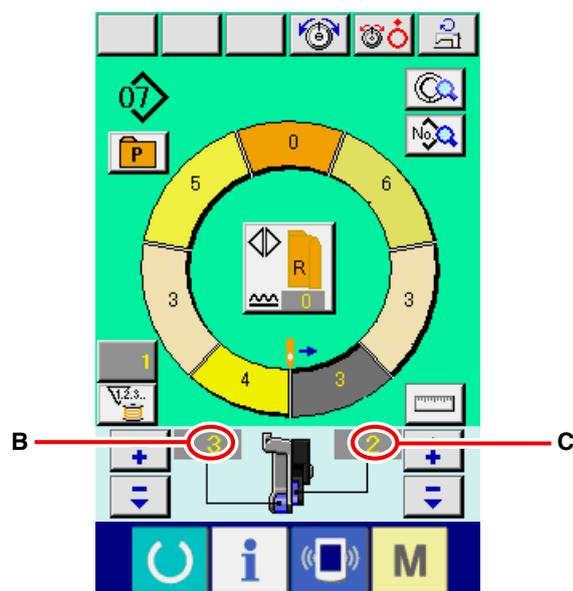
In caso di **B**, quando la quantità di arricciatura è impostata su 3, la cinghia di trasporto principale **2** si sposta di 2,3 mm per rotazione della macchina per cucire (1 punto).

Questo significa che il valore di impostazione "1" della quantità di arricciatura (trasporto principale) è in passi di 0,1 mm e quando il valore di impostazione è convertito a mm, $3 \times 0,1 = 0,3$ mm è calcolato. Questo valore è aggiunto al passo (trasporto inferiore) e il valore totale diventa la quantità di spostamento della cinghia di trasporto principale.

Quantità di trasporto principale = passo + quantità di arricciatura
 $2,3 \text{ mm} = 2,0 \text{ mm} + 0,3 \text{ mm}$



Schermo di impostazione del passo



Schermo di cucitura

In caso di **C**, quando la quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario è impostata su 2, la cinghia di trasporto ausiliario **3** si sposta di 2,5 mm per rotazione della macchina per cucire (1 punto).

Questo significa che il valore di impostazione "1" della quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario (trasporto ausiliario) è in passi di 0,1 mm e quando il valore di impostazione è convertito a mm, $2 \times 0,1 = 0,2$ mm è calcolato. Questo valore è aggiunto alla quantità di trasporto principale e il valore totale diventa la quantità di spostamento della cinghia ausiliaria.

Quantità di trasporto ausiliario = quantità di trasporto principale + quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario
 $2,5 \text{ mm} = 2,3 \text{ mm} + 0,2 \text{ mm}$

6-5 Funzionamento di base della macchina per cucire

(1) Preparare i materiali.

Preparare maniche destra e sinistra, e capo di vestiario.

(2) Accendere l'interruttore dell'alimentazione.



Quando la macchina viene accesa per la prima volta, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato. Impostare la lingua che si usa. (È possibile cambiare con l'interruttore di memoria U026.)

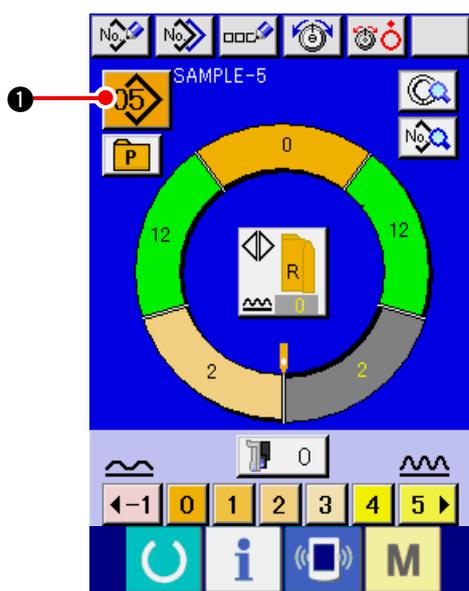
Quando si finisce lo schermo di selezione con il bottone CANCEL  o il bottone

ENTER  senza effettuare la selezione della lingua, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato ogni volta che la macchina viene accesa.



L'alzapiedino automatico non lavora finché lo schermo si sposti allo schermo di cucitura o allo schermo di creazione nuova. Dopo che esso ha lavorato, esso lavora in tutti gli schermi. Perciò, fare attenzione.

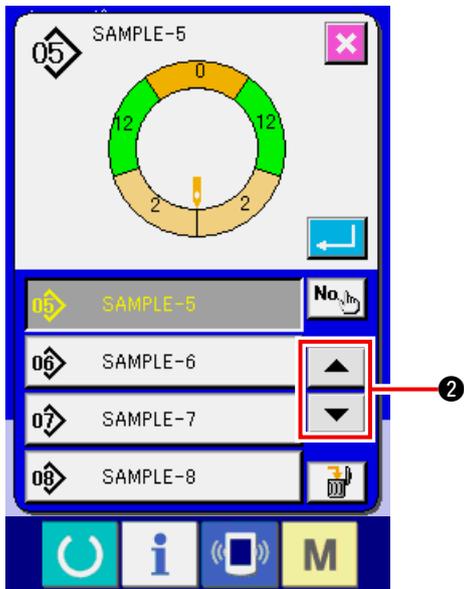
(3) Chiamare il modello <Selezione del No. di modello>



Due programmi (per manica destra e manica sinistra) sono contenuti in un modello. Inoltre, i rispettivi programmi consistono di passo singolo o passi plurali (i dati di cucitura tra le rispettive tacche sono memorizzati).

1) Premere il bottone PATTERN SELECTION

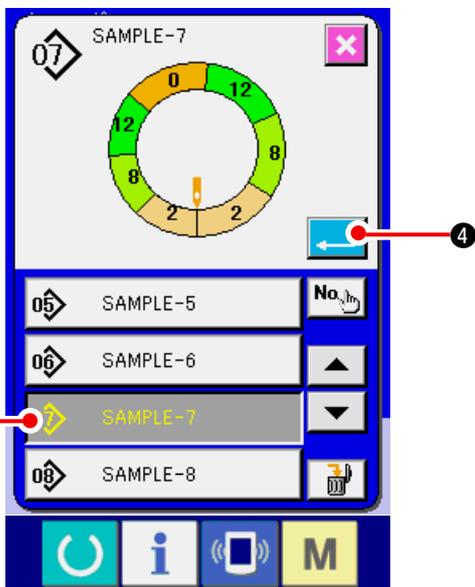




2) Premere i bottoni UP/DOWN SCROLL 

 2 per visualizzare il bottone PATTERN

NO.  SAMPLE-7 del modello che si desidera chiamare.

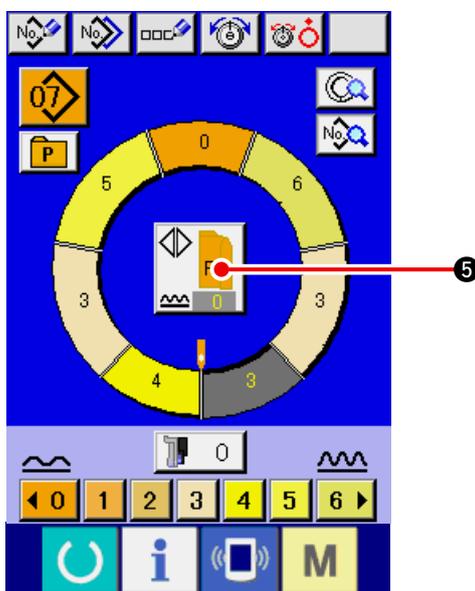


3) Premere il bottone SAMPLE  SAMPLE-7

3.

4) Premere il bottone ENTER  4.

(4) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra. <Selezione della cucitura alternata sinistra/destra>



Premere il bottone LEFT/RIGHT ALTERNATE

SEWING  5 per selezionare il metodo di

commutazione del programma (per manica destra e manica sinistra).

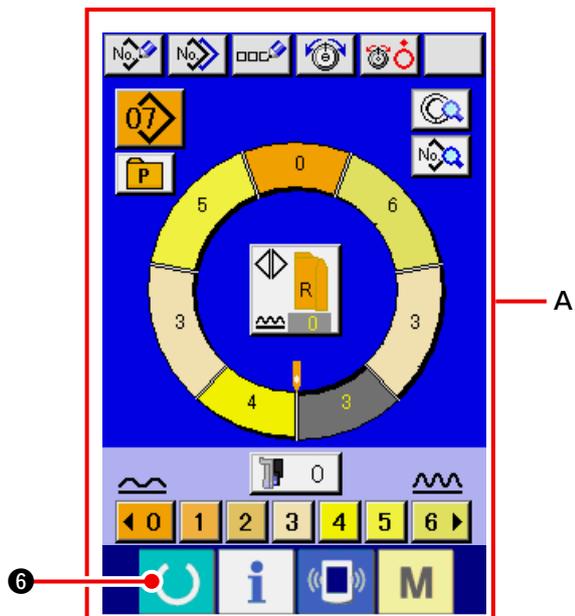
 Cucitura alternata, destra : Cucitura alternata sinistra/destra che comincia dalla manica destra

 Cucitura alternata, sinistra : Cucitura alternata sinistra/destra che comincia dalla manica sinistra

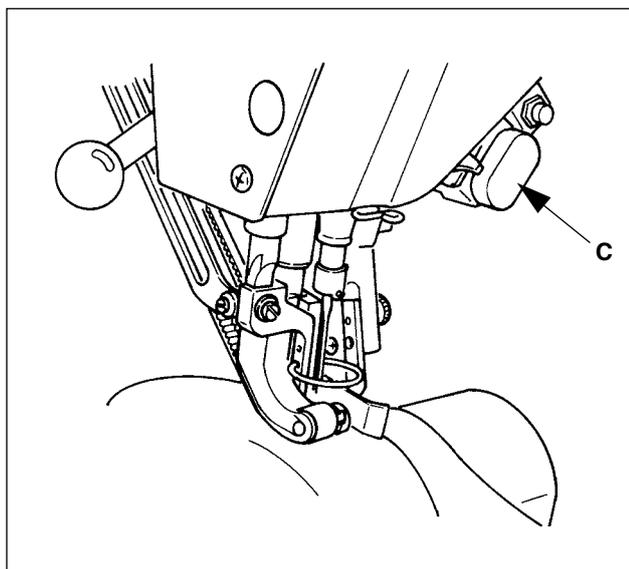
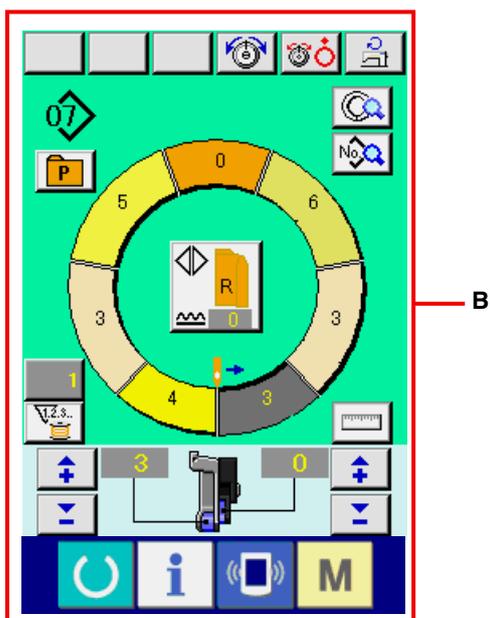
 Soltanto la manica destra : Soltanto la cucitura della manica destra

 Soltanto la manica sinistra : Soltanto la cucitura della manica sinistra

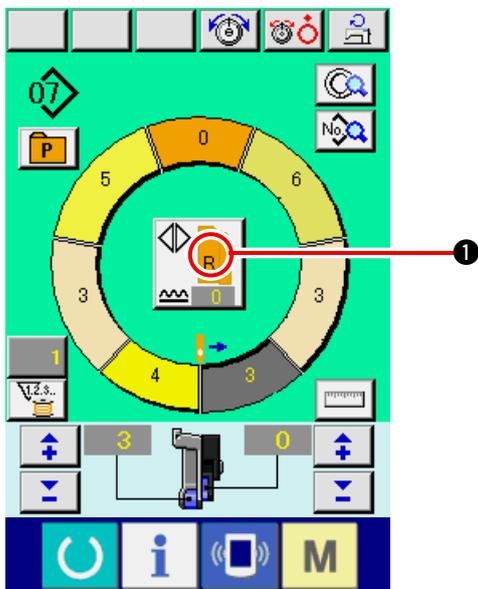
(5) Eseguire la cucitura.



- 1) Premere il tasto READY  6.
- 2) Il display viene commutato dallo Schermo di immissione dei dati **A** allo schermo di cucitura **B**.



- 3) Posizionare maniche e capo di vestiario alla macchina per cucire.
- * Quando si imposta temporaneamente la quantità di arricciatura a "0" durante la cucitura, premere l'interruttore SHIRRING RELEASE **C**. Quando l'interruttore viene premuto, il LED si illumina e la quantità di arricciatura viene imposta a "0". Quando l'interruttore viene premuto due volte, il LED si spegne e la quantità di arricciatura ritorna alla quantità di arricciatura del passo selezionato.

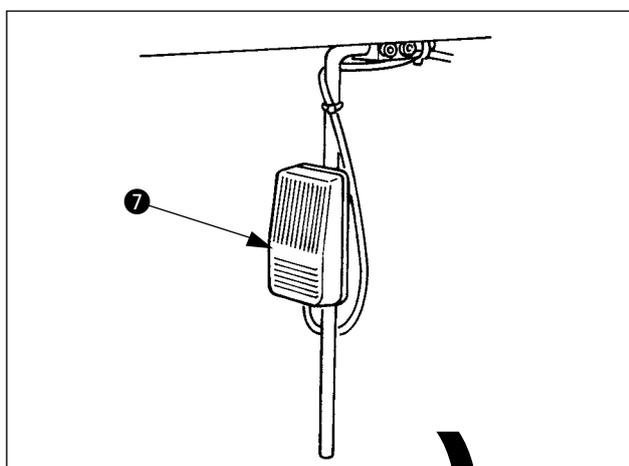


4) Controllare il bottone LEFT/RIGHT ALTERNATE

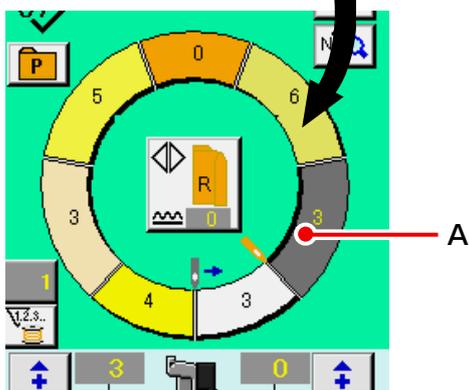
SEWING  ❶ se i materiali posizionati corrispondono al programma chiamato (per manica destra/manica sinistra) o meno.

5) Cominciare la cucitura.

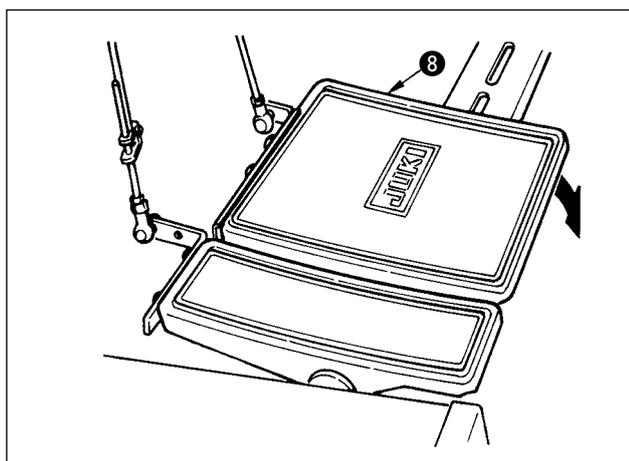
6) Quando la cucitura è eseguita fino alla prossima tacca, arrestare la macchina per cucire una volta.



7) Premere una volta l'interruttore a ginocchio ❷. Il passo del programma avanza di uno (A).



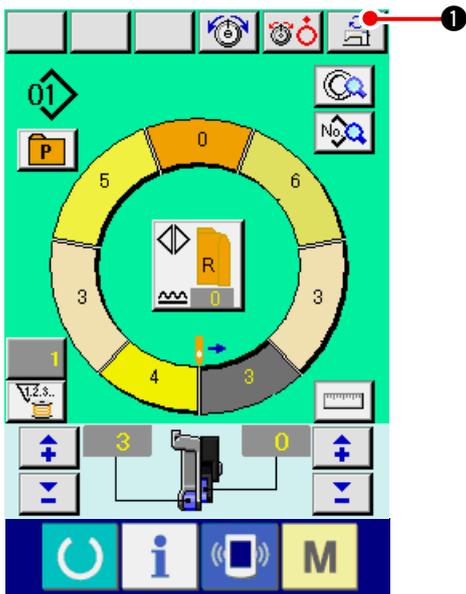
8) Ripetere le procedure da 5) a 7) fino alla fine della cucitura.



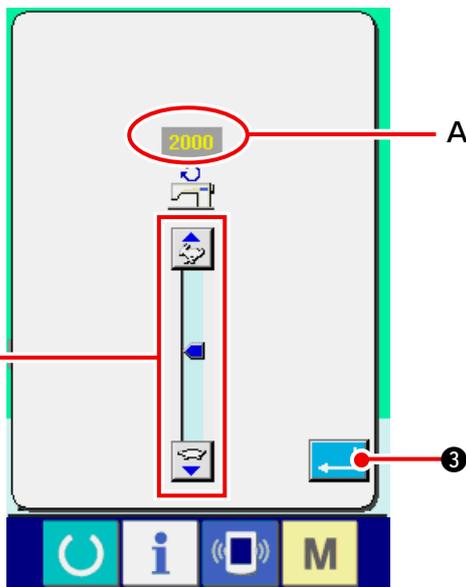
9) Effettuare il taglio del filo con il pedale ❸.

6-6 Modifica di base del valore di impostazione

(1) Modifica della velocità di cucitura <Impostazione della velocità di cucitura max>



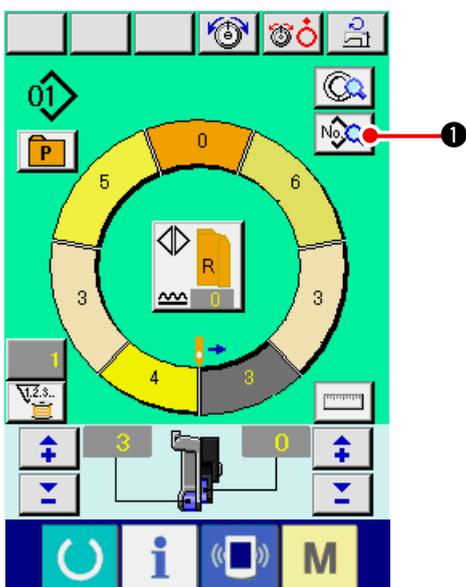
- 1) Premere il bottone MAX. SEWING SPEED STEETING  1 nello schermo di cucitura.



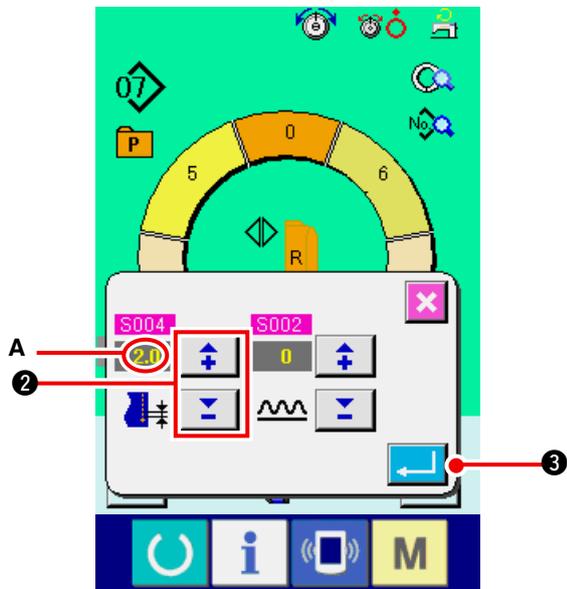
- 2) Premere il bottone MAX. SEWING SPEED CHANGE  (veloce) e  (lento) 2 alternamente per cambiare “valore di impostazione della velocità” A .

- 3) Premere il bottone ENTER  3.

(2) Modifica del passo del punto <Impostazione del passo del punto>

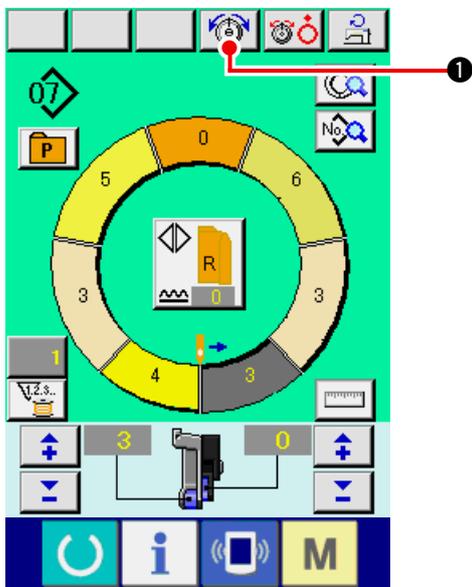


- 1) Premere il bottone SEWING DATA DISPLAY  1.

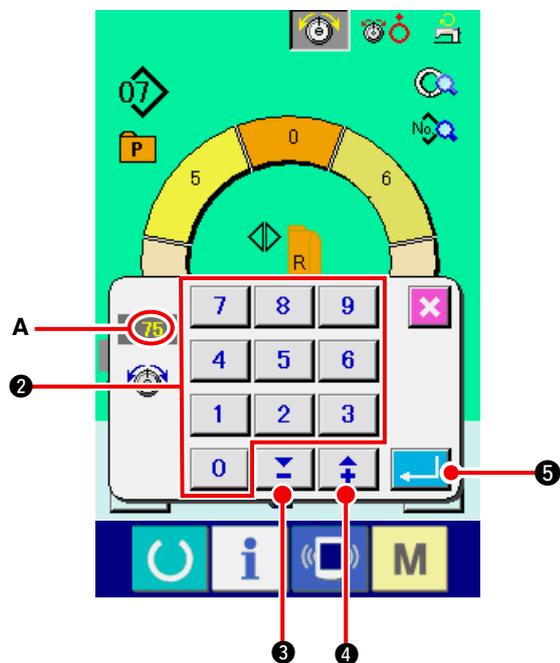


- 2) Premere i bottoni +/-  ② per cambiare "passo di cucitura" A.
- 3) Premere il bottone ENTER  ③.

(3) Modifica della tensione del filo dell'ago <Impostazione della tensione del filo dell'ago>

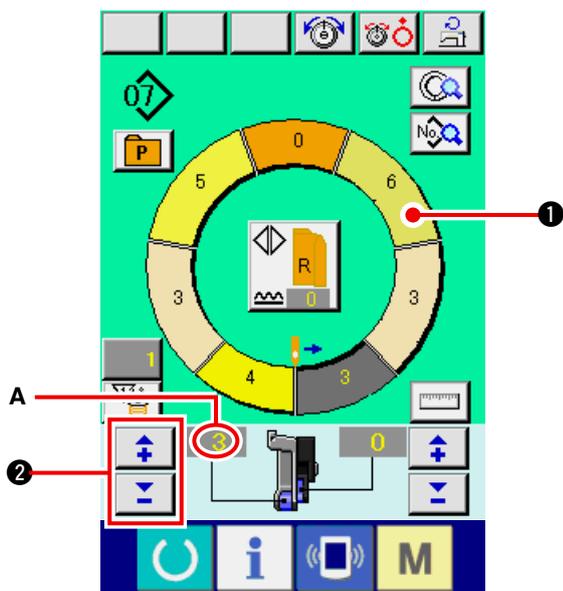


- 1) Premere il bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING  ①.

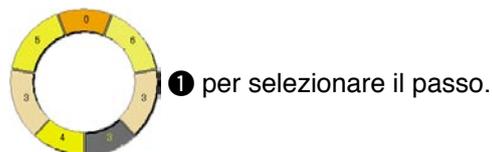


- 2) Modificare "valore di impostazione della tensione del filo dell'ago" A premendo i tasti numerici da  a  ② o i bottoni ▼▲,  ③ ( ④).
- 3) Premere il bottone ENTER  ⑤.

(4) Modifica della quantità di arricciatura <Impostazione della quantità di arricciatura>

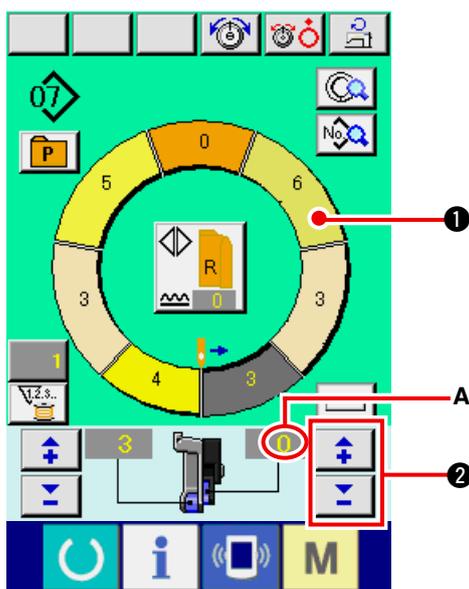


1) Premere il bottone STEP SELECTION



2) Premere i bottoni “+”/“-”  2 per cambiare il valore di “impostazione della quantità di arricciatura” A.

(5) Modifica della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario <Impostazione della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario>



1) Premere il bottone STEP SELECTION

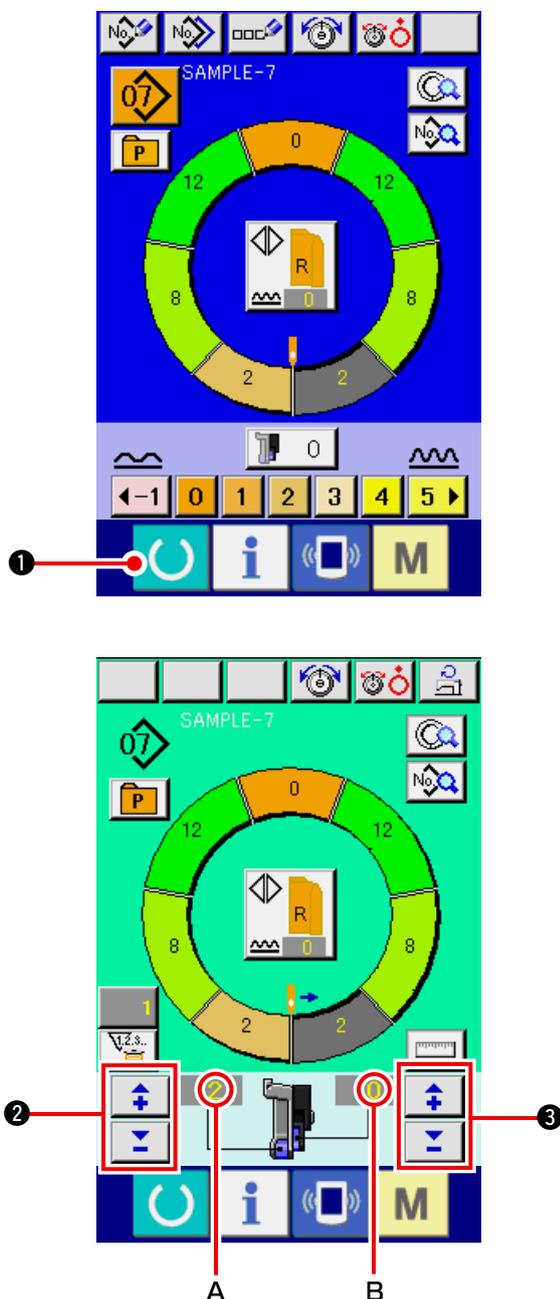


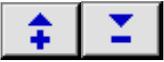
2) Premere i bottoni “+”/“-”  2 per cambiare il valore di “impostazione della quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario” A.

6-7 Creare il modello <Creazione del modello>

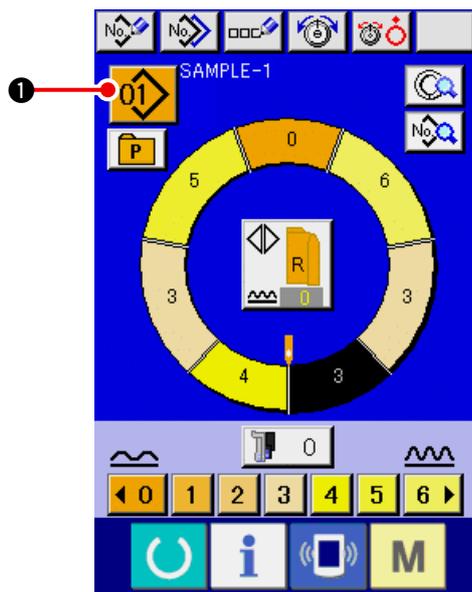
Si spiega il modo di correggere il modello campionario e creare il modello con facilità nel volume di base.

- 1) Preparare i materiali.
- 2) Accendere la macchina.

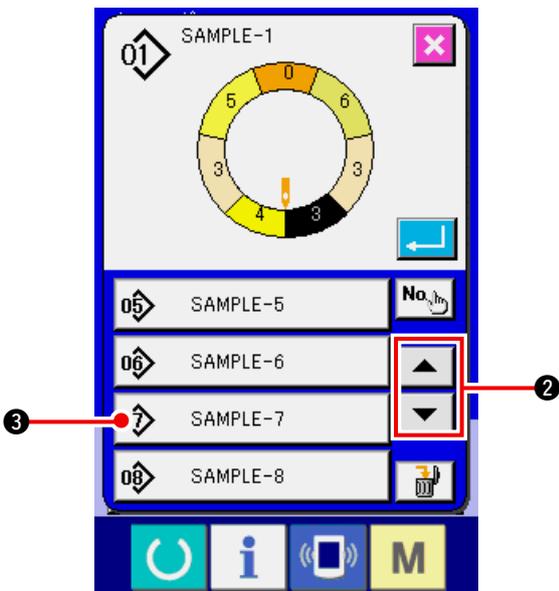


- 3) Chiamare un modello campionario in cui i prodotti di cucitura e il numero di passi sono gli stessi.
Consultare [“6-5 \(3\) Chiamare il modello” p.26.](#)
- 4) Cambiare il passo del punto.
Consultare [“6-6 \(2\) Modifica del passo del punto” p.30.](#)
- 5) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra.
Consultare [“6-5 \(4\) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra” p.27.](#)
- 6) Premere il tasto READY  ①.
- 7) Eseguire la cucitura.
- 8) Arrestare la macchina per cucire ad ogni tacca ed effettuare il controllo della quantità di arricciatura.
- 9) Quando le tacche non si adattano correttamente, premere i bottoni “+”/“-”  ② dopo il taglio del filo a metà strada per cambiare il valore di impostazione della quantità di arricciatura **A**. Eseguire quindi la ricucitura.
Consultare [“6-6 \(4\) Modifica della quantità di arricciatura” p.32.](#)
- 10) Quando il materiale per la manica sul lato costura di uscita ritarda, premere i bottoni “+” “-”  ③ dopo il taglio del filo a metà strada per cambiare il valore di impostazione della quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario **B**. Eseguire quindi la ricucitura.
Consultare [“6-6 \(5\) Modifica della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario” p.32.](#)
- 11) Quando il programma per una manica è completato, cucire l'altra manica e correggere il programma.

6-8 Cancellare il modello <Cancellazione del modello>

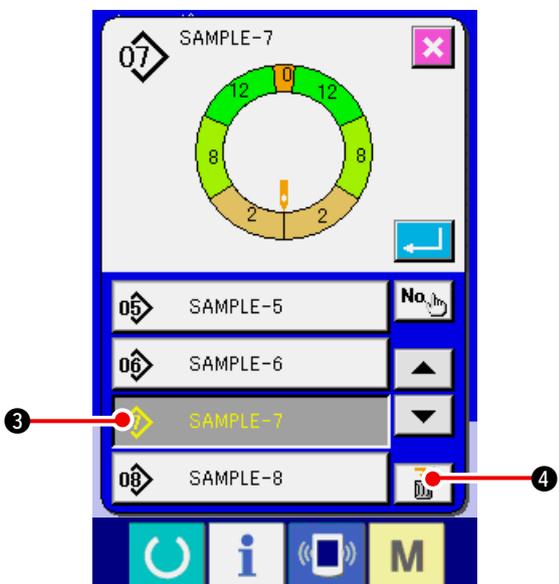


1) Premere il bottone PATTERN SELECTION



2) Premere i bottoni UP/DOWN SCROLL 

 per visualizzare il bottone di No. di modello   del modello da cancellare.



3) Premere i bottoni PATTERN NO.

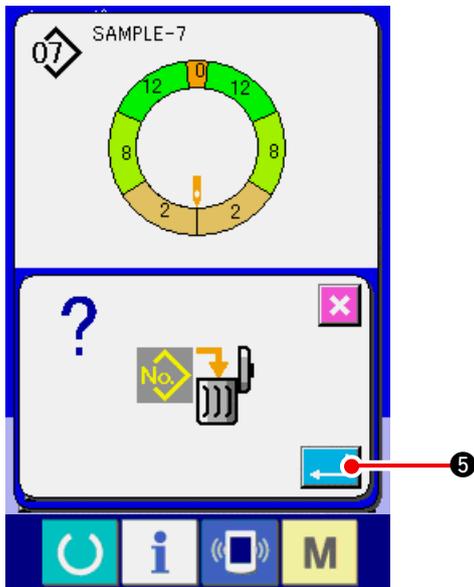
 .

4) Premere il bottone PATTERN DELETION 

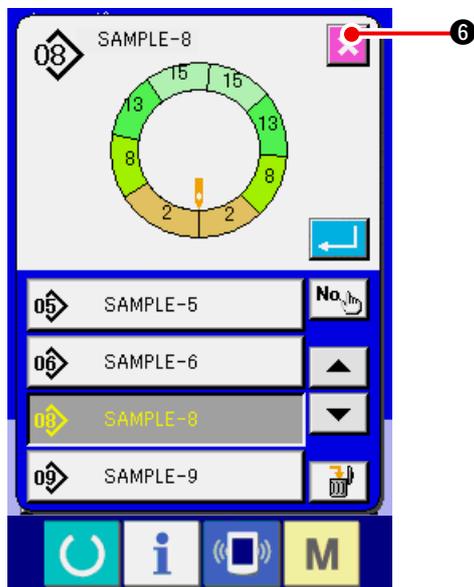
.



Quando lo si cancella, il modello non ritorna a quello precedente. Perciò, fare attenzione.



5) Premere il bottone ENTER  5.

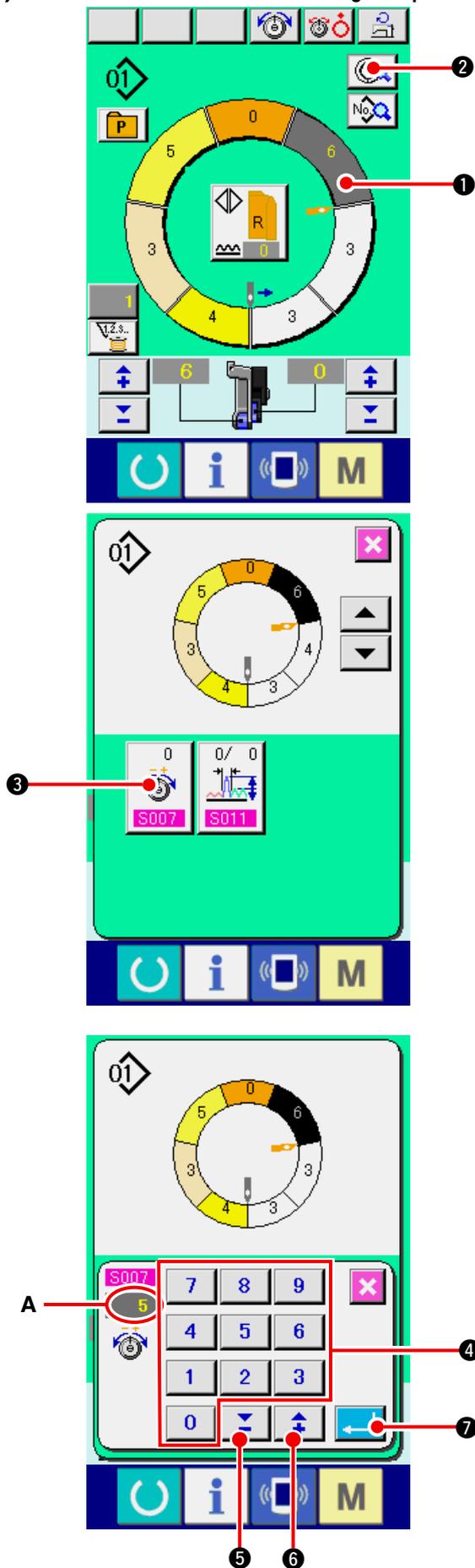


6) Premere il bottone CANCEL  6.

7. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME APPLICATO PER IL MODO OPERATIVO COMPLETAMENTE SEMIAUTOMATICO)

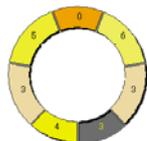
7-1 Correzione del modello

(1) Modifica della tensione del filo dell'ago del passo specificato <Impostazione della tensione del filo compensativa>



* Questa è la funzione per aggiungere la tensione del filo dell'ago del passo specificato alla tensione del filo dell'ago complessiva quanto "valore di impostazione della tensione del filo dell'ago compensativa".

1) Premere il bottone STEP SELECTION



1 per selezionare il passo.

2) Premere il bottone STEP DETAILS  2.

3) Premere il bottone COMPENSATION THREAD

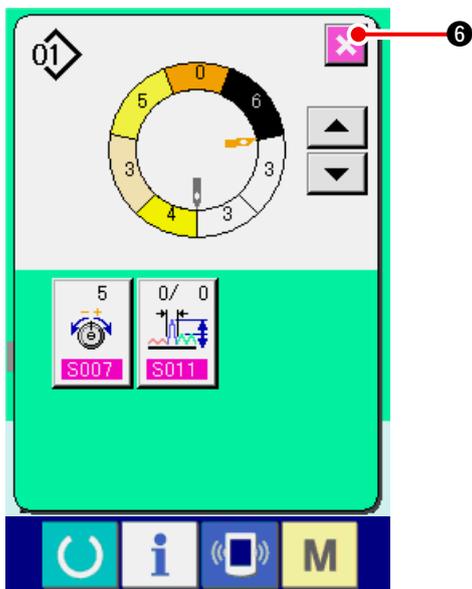


4) Modificare "valore di impostazione della tensione di compensazione del filo" A premendo i tasti numerici da **0** a **9** 4 o i bottoni ▼ ▲,  5 ( 6).



Quando si immette il numerale negativo nello schermo rapido di dieci tasti, premere il bottone negativo dopo aver immesso "0" e immettere il numerale.

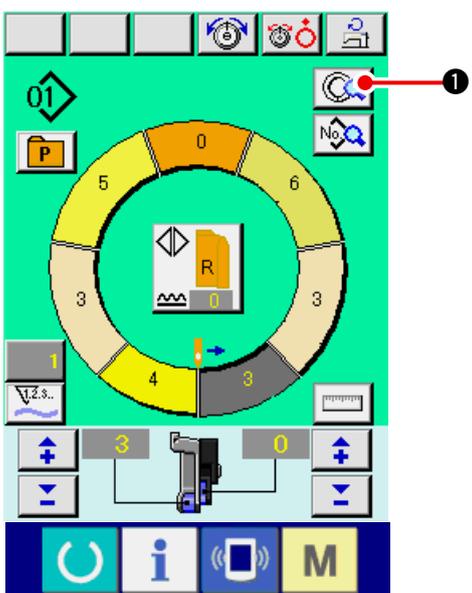
5) Premere il bottone ENTER  7.



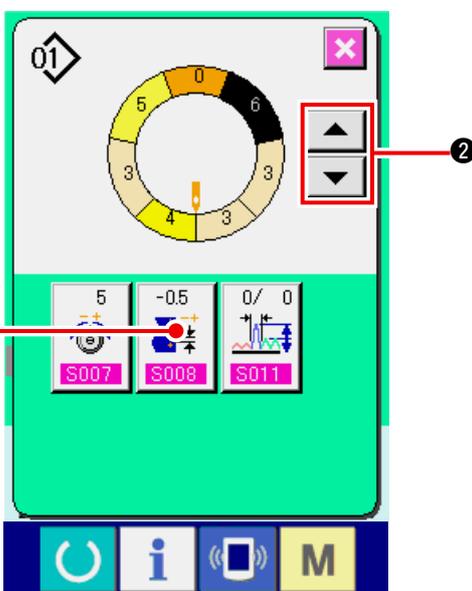
6) Premere il bottone CANCEL  6.

(2) Modifica del passo del punto relativo al passo operativo specificato <Impostazione del passo del punto compensativo>

- * Lo stato che si può cambiare nello schermo di cucitura, lo stato in cui il passo 1 è selezionato prima di cominciare la cucitura.
- * Questa è la funzione per aggiungere il passo del punto del passo operativo specificato al passo del punto complessivo quanto il valore di impostazione del passo del punto compensativo.

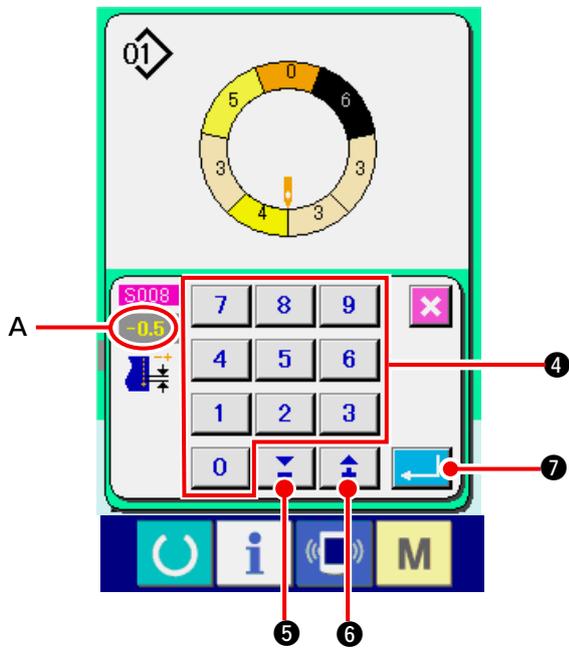


1) Premere il bottone STEP DETAILS  1
nello stato in cui il passo 1 è selezionato.



2) Premere i bottoni STEP FEED/RETURN   2 per selezionare il passo da cambiare.

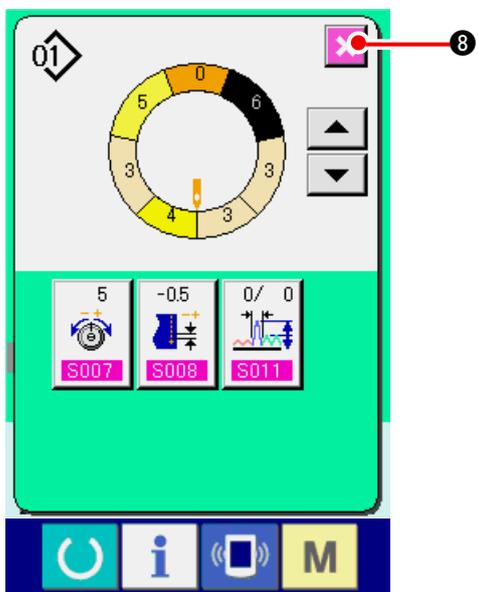
3) Premere il bottone COMPENSATION PITCH  3.



- 4) Modificare "valore di impostazione del passo di compensazione" **A** premendo i tasti numerici da **0** a **9** **4** o i bottoni **▼▲**, **5** (**↑** **6**).

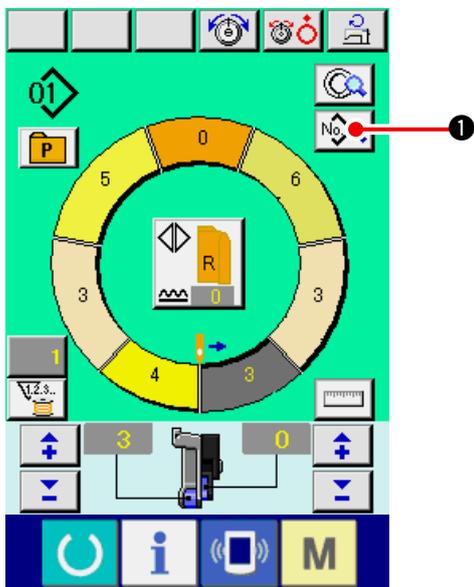
 Quando si immette il numerale negativo nello schermo rapido di dieci tasti, premere il bottone negativo dopo aver immesso "0" e immettere il numerale.

- 5) Premere il bottone ENTER  **7**.

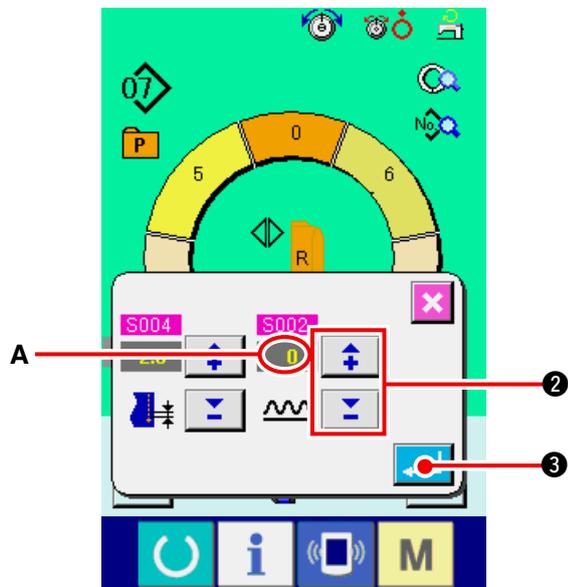


- 6) Premere il bottone CANCEL  **8**.

(3) Aumento/diminuzione della quantità di arricciatura di tutti i passi
<Impostazione dell'aumento/diminuzione della quantità di arricciatura>

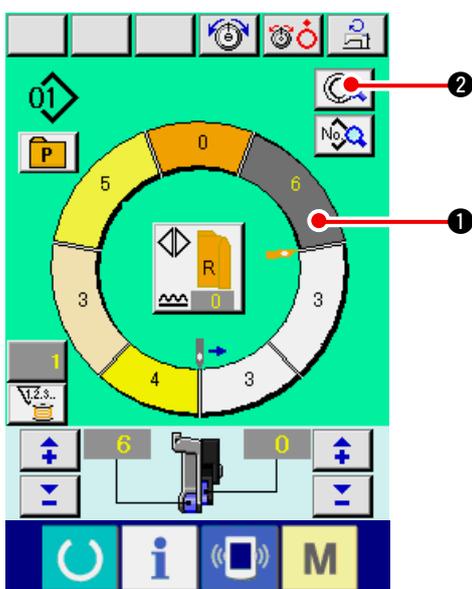


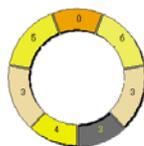
- 1) Premere il bottone SEWING DATA DISPLAY  **1**.



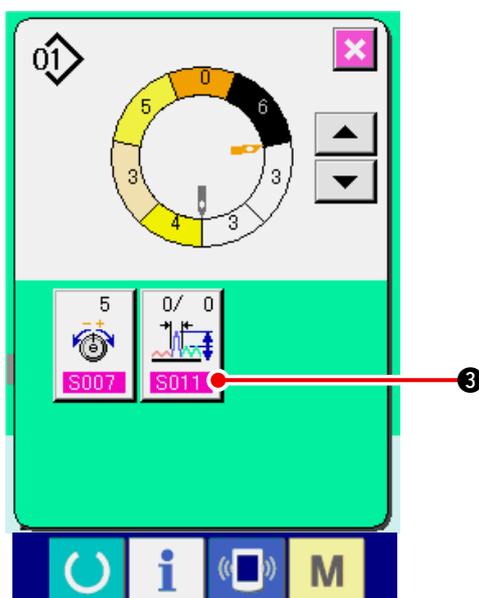
- 2) Premere i bottoni “+”/“-”  ② per cambiare il valore di impostazione dell'aumento/diminuzione della quantità di arricciatura A.
- 3) Premere il bottone ENTER  ③.

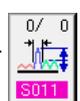
(4) Aumento/diminuzione della quantità di arricciatura immediatamente dopo la commutazione del passo <Impostazione della quantità di arricciatura compensativa>

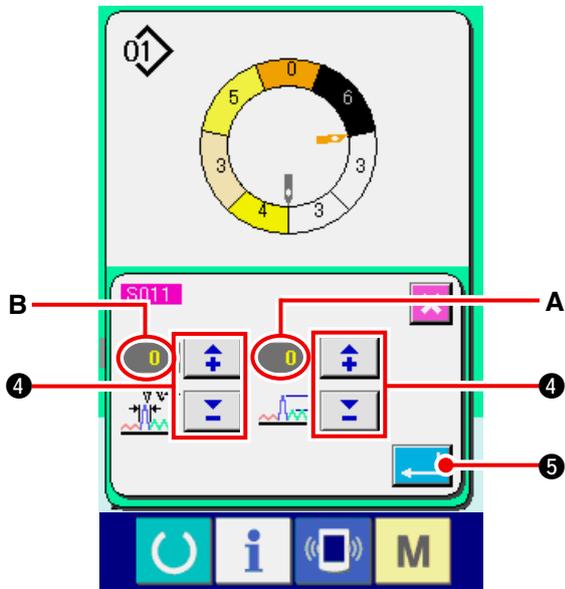


- 1) Premere il bottone STEP SELECTION  ① per selezionare il passo.

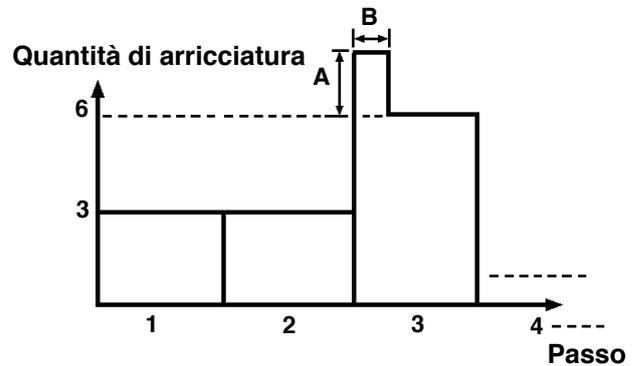
- 2) Premere il bottone STEP DETAILS  ②.



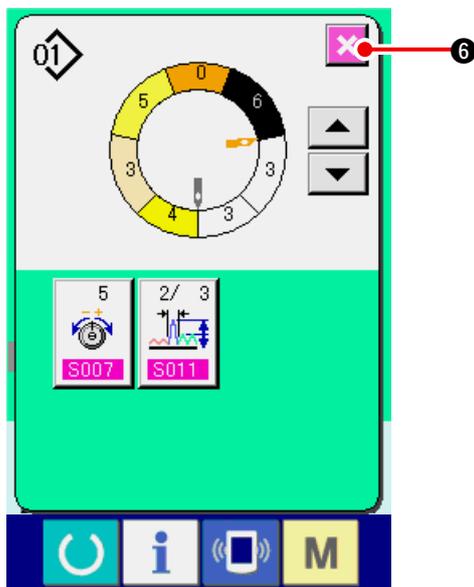
- 3) Premere il bottone COMPENSATION SHIRRING AMOUNT  ③.



- 4) Premere i bottoni “+”/“-”  ④ per cambiare il valore di impostazione della quantità di arricciatura compensativa **A** e il numero di punti della quantità di arricciatura compensativa **B**.

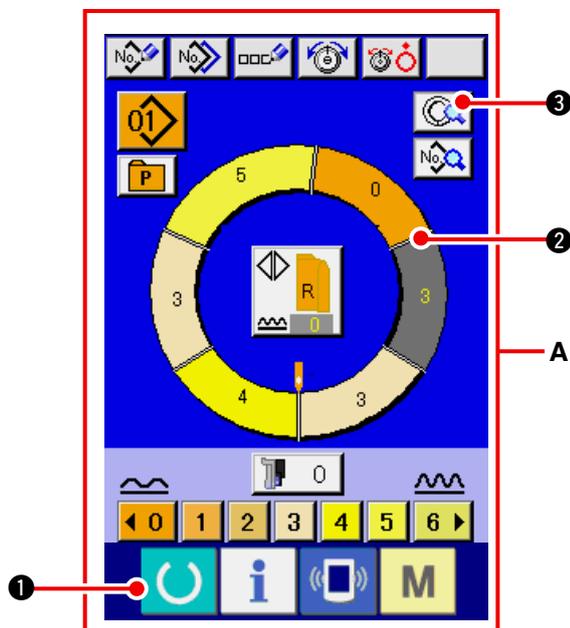


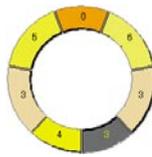
- La quantità di arricciatura compensativa è la quantità di arricciatura per aggiungere alla quantità di arricciatura del passo dopo la commutazione al momento della commutazione del passo.
- Il numero di punti della compensazione della quantità di arricciatura è il numero di punti della sezione di numero di punti per aggiungere la quantità di arricciatura compensativa dalla commutazione del passo.

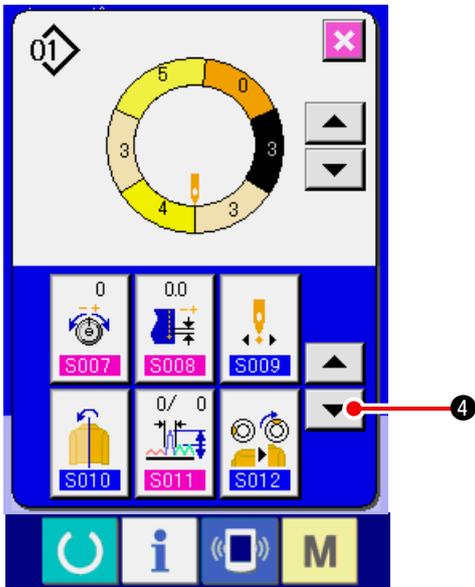


- 5) Premere il bottone ENTER  ⑤.
- 6) Premere il bottone CANCEL  ⑥.

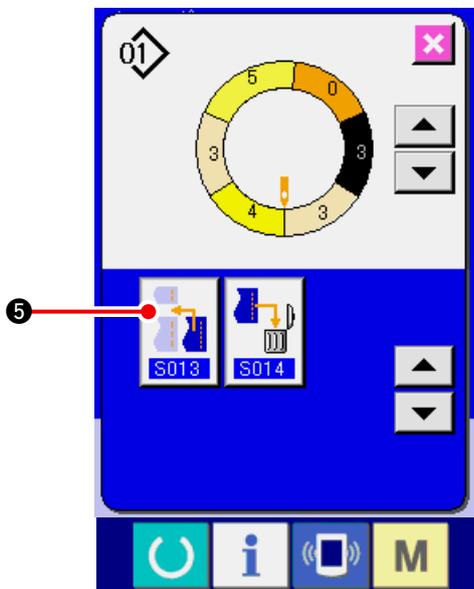
(5) Aggiungere il passo <Addizione del passo>



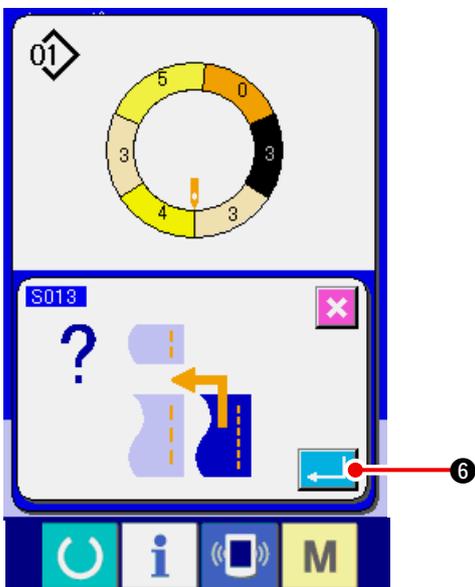
- 1) Premere il tasto READY  ① per commutare lo schermo allo Schermo di immissione dei dati **A**.
- 2) Premere il bottone STEP SELECTION  ② per selezionare il passo che è precedente alla posizione di addizione del passo.
- 3) Premere il bottone STEP DETAILS  ③.



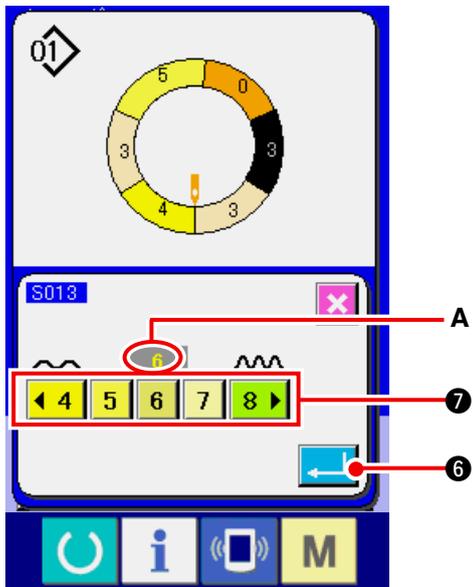
4) Premere il bottone DOWN SCROLL  ④.



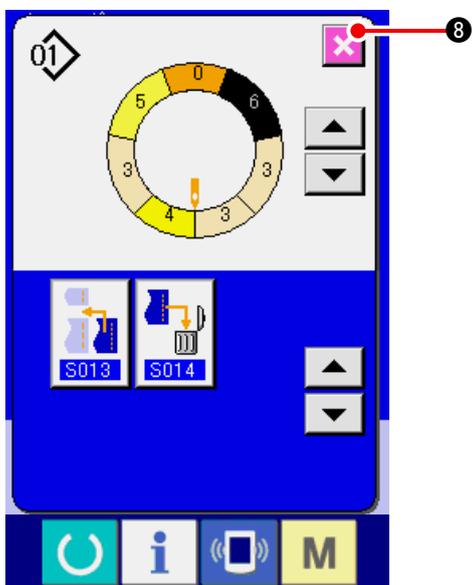
5) Premere il bottone STEP ADDITION  ⑤.



6) Premere il bottone ENTER  ⑥.

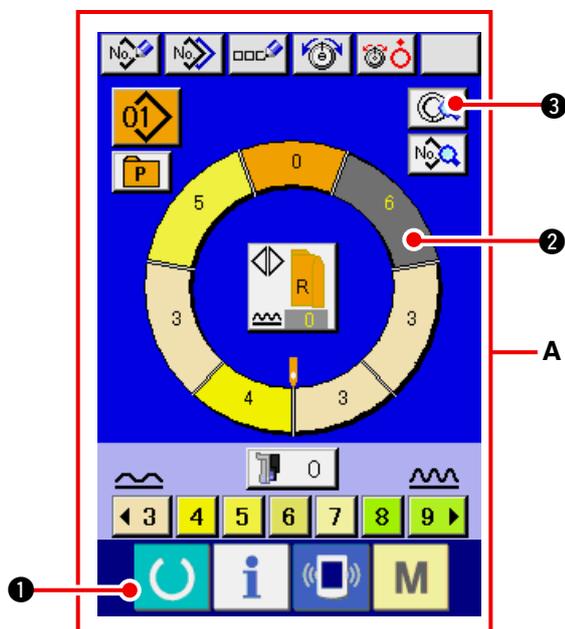


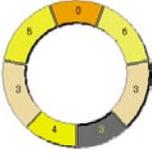
- 7) Premere i bottoni SHIRring AMOUNT  7 per cambiare il valore di impostazione della quantità di arricciatura **A**.
- 8) Premere il bottone ENTER  6.

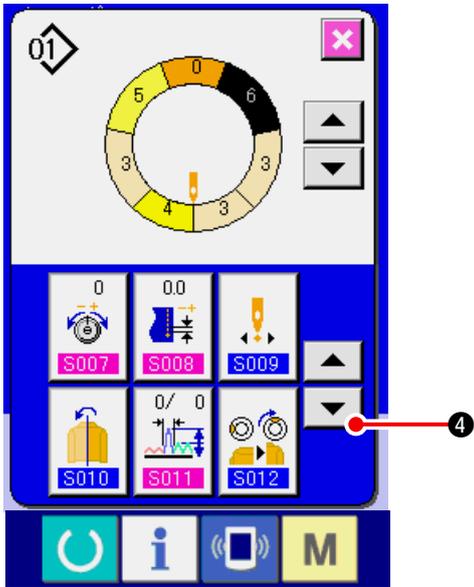


- 9) Premere il bottone CANCEL  8.

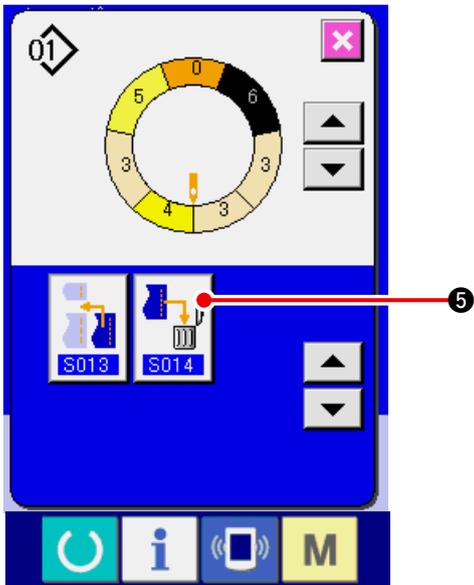
(6) Cancellare il passo <Cancellazione del passo>



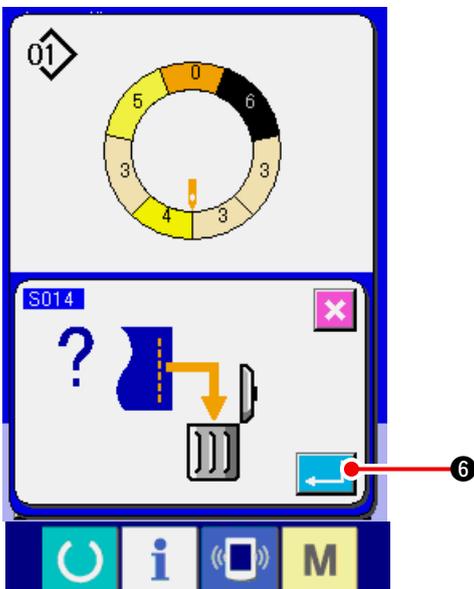
- 1) Premere il tasto READY  1 per commutare lo schermo allo Schermo di immissione dei dati **A**.
- 2) Premere il bottone STEP SELECTION  2 per selezionare il passo da cancellare.
- 3) Premere il bottone STEP DETAILS  3.



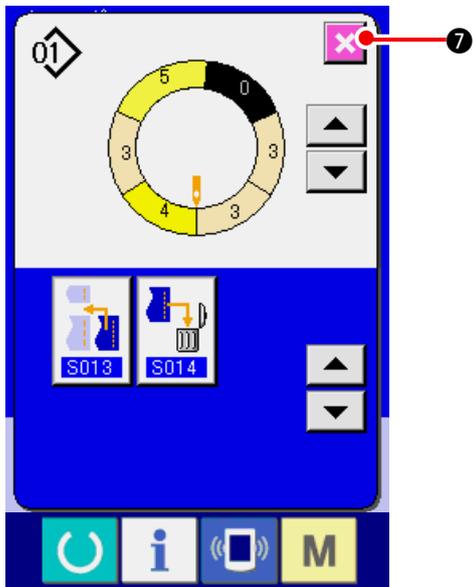
4) Premere il bottone DOWN SCROLL  ④.



5) Premere il bottone STEP DELETION  ⑤.

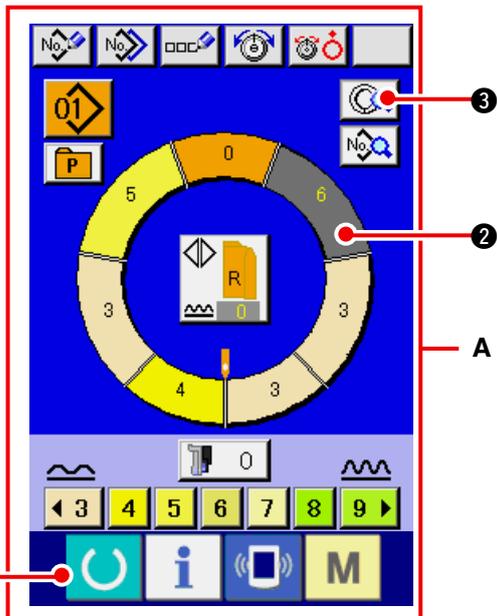


6) Premere il bottone ENTER  ⑥.

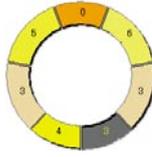


7) Premere il bottone CANCEL  7.

(7) Modifica della posizione di partenza del programma
<Modifica della posizione di partenza>

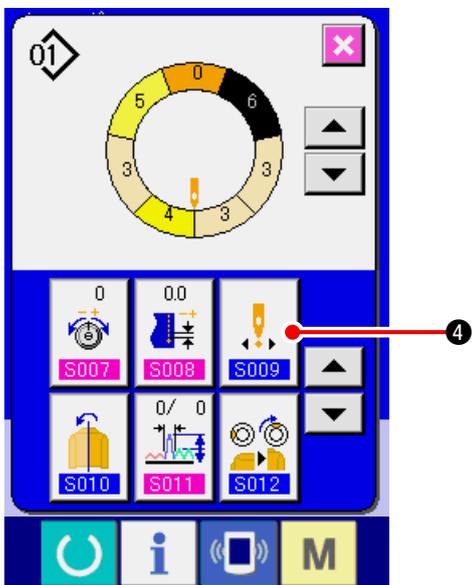


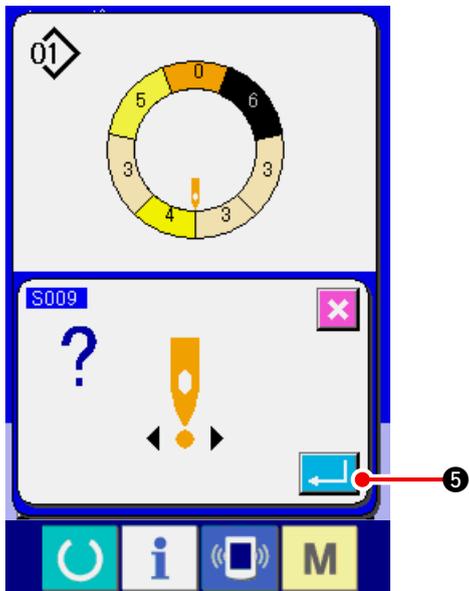
1) Premere il tasto READY  1 per commutare lo schermo allo Schermo di immissione dei dati A.

2) Premere il bottone STEP SELECTION  2 per selezionare il passo che è la posizione di partenza che si desidera.

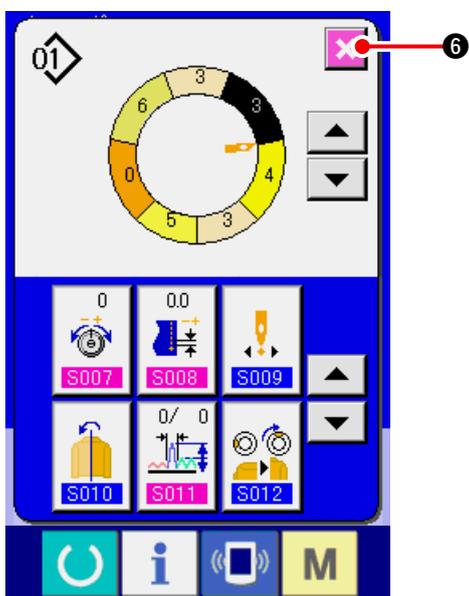
3) Premere il bottone STEP DETAILS  3.

4) Premere il bottone START POSITION CHANGE



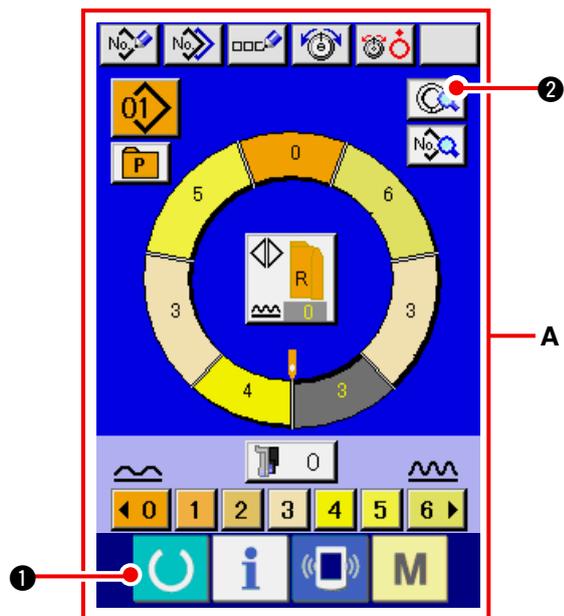


5) Premere il bottone ENTER  5.



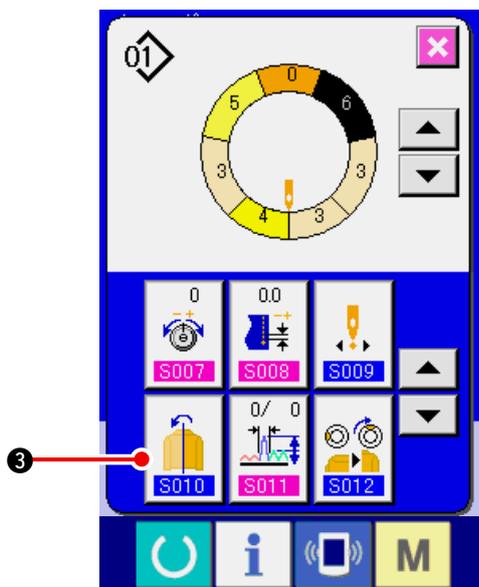
6) Premere il bottone CANCEL  6.

(8) Rispecchiamento del programma di una manica e creazione del programma dell'altra manica <Funzione di rispecchiamento>

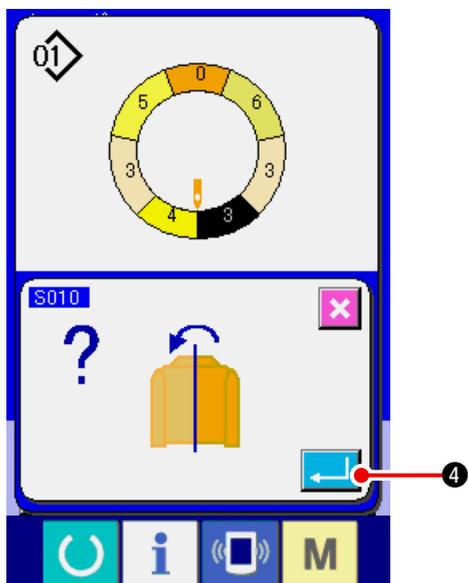


1) Premere il tasto READY  ① per commutare lo schermo allo Schermo di immissione dei dati A.

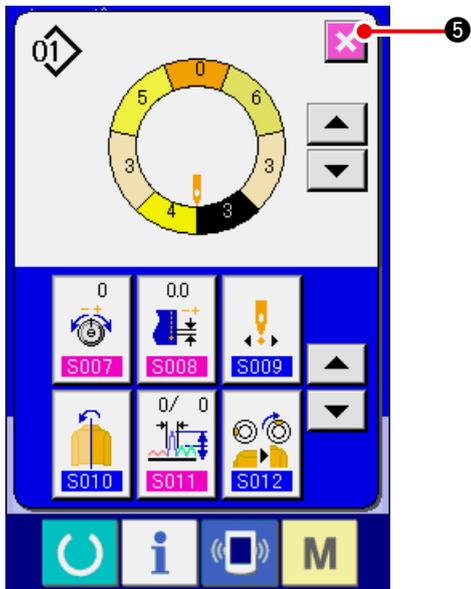
2) Premere il bottone STEP DETAILS  ②.



3) Premere il bottone MIRRORING  ③.

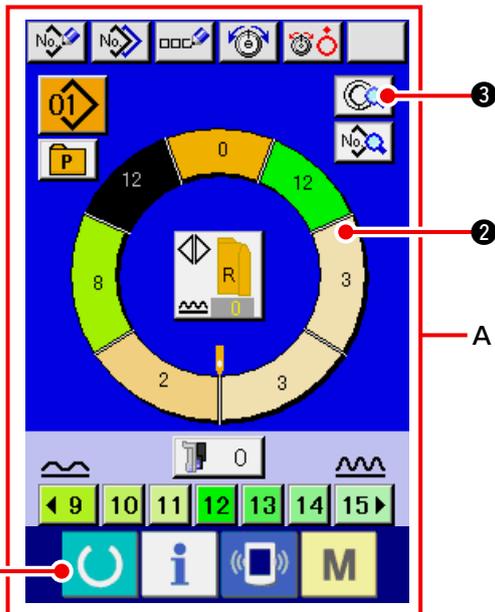


4) Premere il bottone ENTER  ④.



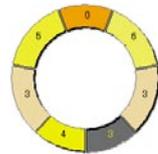
5) Premere il bottone CANCEL  5.

(9) Modifica della posizione della prima tacca del programma
<Cambiamento della posizione della prima tacca>



1) Premere il tasto READY  1 per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati A.

2) Premere il bottone STEP SELECTION

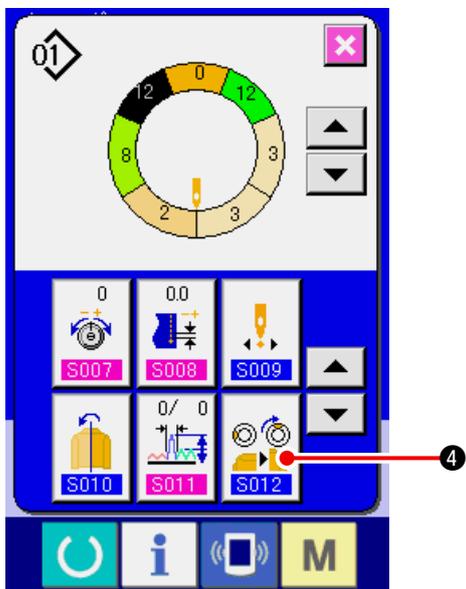


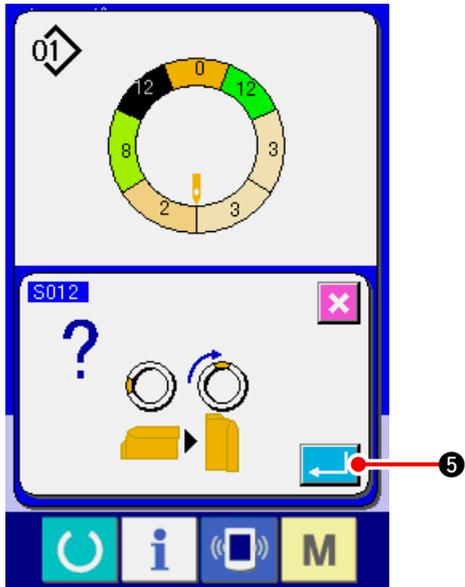
2 per selezionare il passo che è la posizione della prima tacca che si desidera.

3) Premere il bottone STEP DETAILS  3.

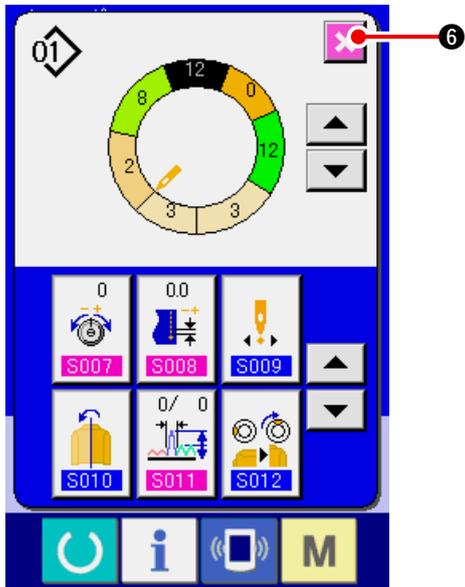
4) Premere il bottone TOP NOTCH POSITION

CHANGE  4.



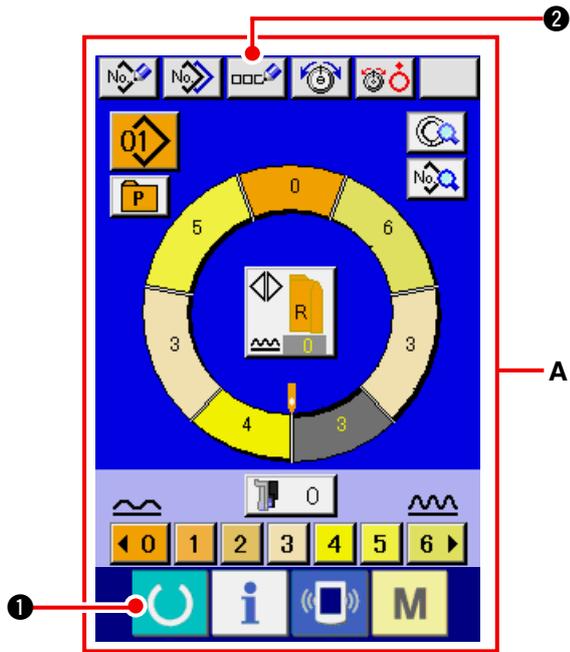


5) Premere il bottone ENTER  5.



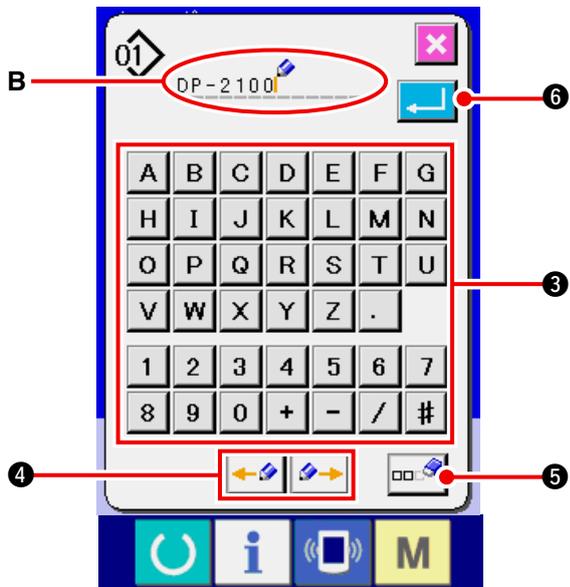
6) Premere il bottone CANCEL  6.

(10) Dare un nome al modello <Impostazione del nome del dato>



1) Premere il tasto READY  1 per commutare lo schermo allo Schermo di immissione dei dati A.

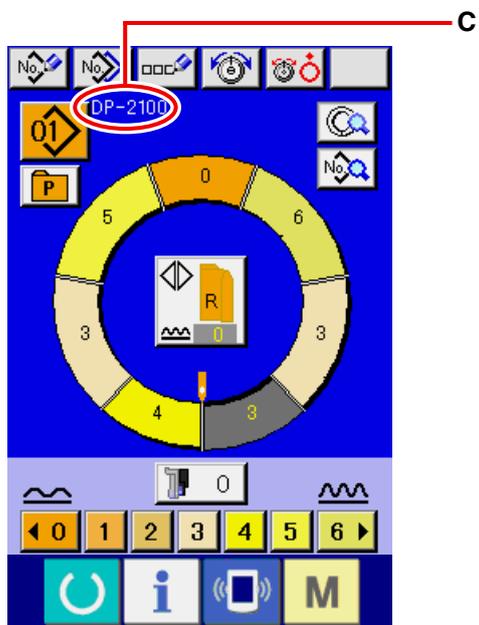
2) Premere il bottone LETTER INPUT  2.



3) È possibile immettere i caratteri premendo i bottoni CHARACTER 3 che si desiderano immettere. Al massimo, 14 caratteri tra i caratteri (da **A** a **Z** e da **0** a **9**) ed i simboli (**+**, **-**, **/**, **#**, **.** e **'**) possono essere immessi (B). Il cursore può essere spostato con il bottone CURSOR LEFT MOVE  e il bottone CURSOR RIGHT MOVE .

4) Quando si desidera cancellare il carattere immesso, regolare il cursore alla posizione del carattere che si desidera cancellare e premere il bottone ERASE  5.

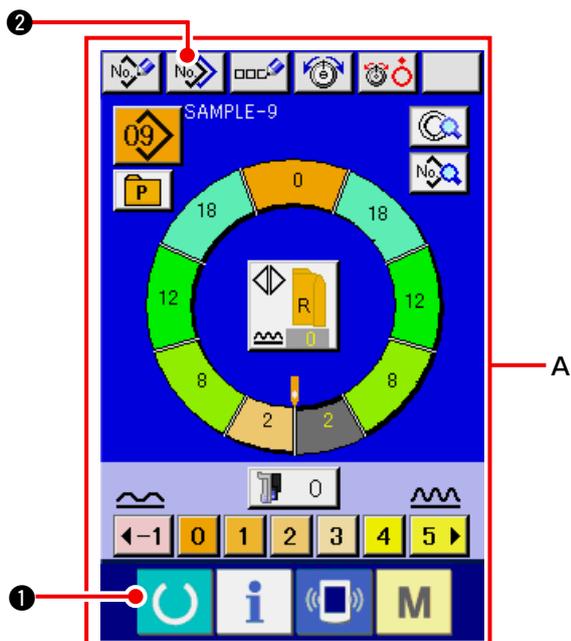
4) Premere il bottone ENTER  6.



5) Le lettere immesse vengono visualizzate nella sezione di visualizzazione del nome del modello C.

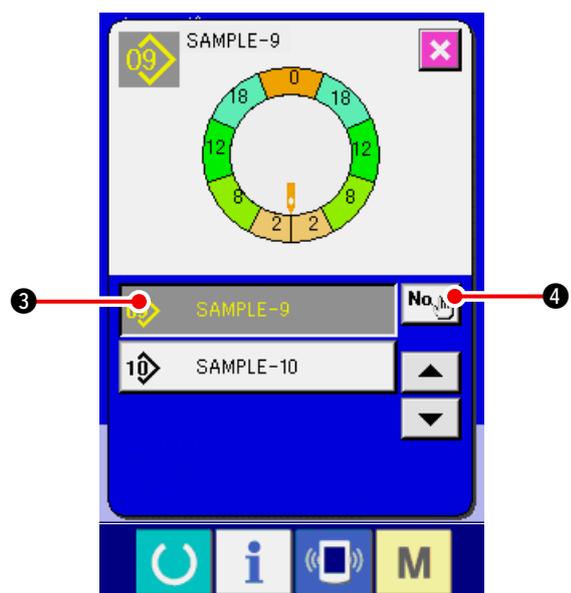
7-2 Copiare il modello <Copia del modello>

(1) Copia del modello nel modo operativo semiautomatico <Copia al modo operativo semiautomatico>



1) Premere il tasto READY  ① per commutare lo schermo allo Schermo di immissione dei dati A.

2) Premere il bottone PATTERN COPY  ②.

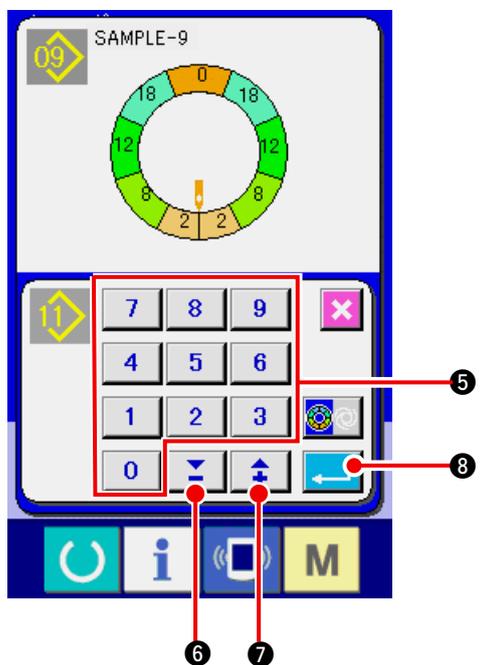


3) Premere il bottone PATTERN NO.

 ③ per selezionare il modello della fonte della copia.

4) Premere il bottone COPY DESTINATION INPUT

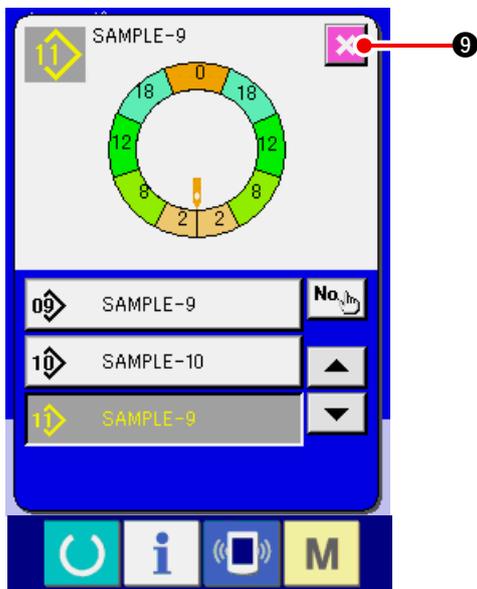
 ④.



5) Immettere il No. di modello di cucitura come destinazione di copia con i dieci tasti da  a

 ⑤. È possibile richiamare il No. di modello di cucitura che non è stato utilizzato ancora con i bottoni  ⑥ e  ⑦).

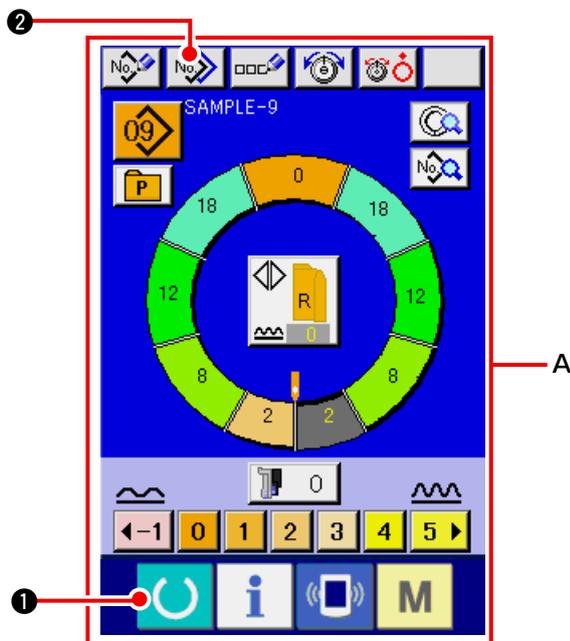
6) Premere il bottone ENTER  ⑧.



7) Premere il bottone CANCEL  9.

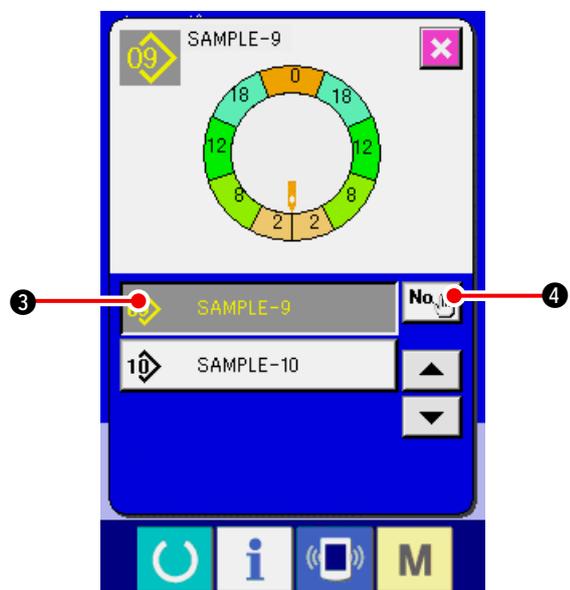
* Quando il numero di modelli registrati del modo operativo completamente automatico è 99 modelli, il display viene commutato automaticamente e il modello viene copiato al modo operativo semiautomatico.

(2) Copia del modello dal modo operativo semiautomatico al modo operativo completamente automatico <Copia al modo operativo completamente automatico>



1) Premere il tasto READY  1 per commutare lo schermo allo Schermo di immissione dei dati A.

2) Premere il bottone PATTERN COPY  2.

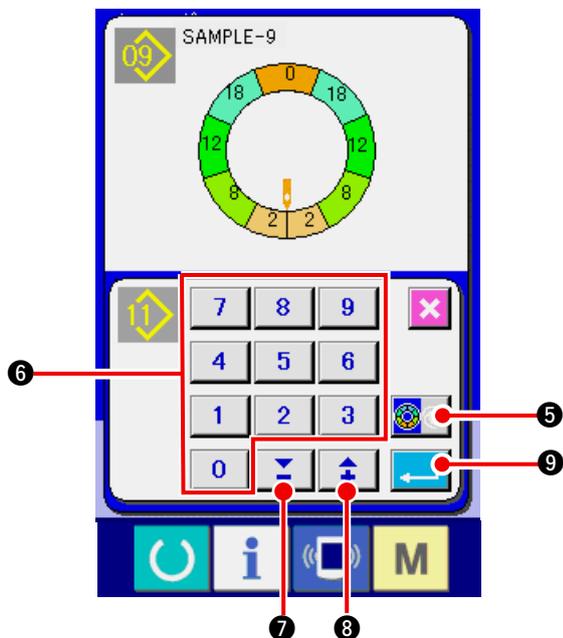


3) Premere il bottone PATTERN NO.

 3 per selezionare il modello della fonte della copia.

4) Premere il bottone COPY DESTINATION INPUT

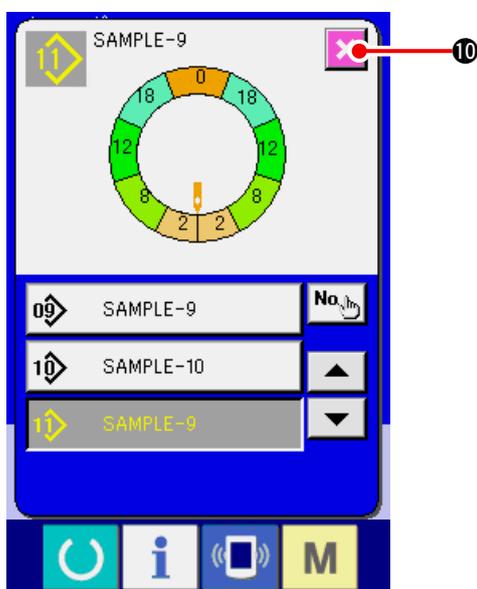
 4.



5) Premere il bottone SEMI AUTO/FULL AUTO CHANGEOVER  5 per visualizzare FULL AUTO .

6) Immettere il No. di modello di cucitura come destinazione di copia con i dieci tasti da  a  6. È possibile richiamare il No. di modello di cucitura che non è stato utilizzato ancora con i bottoni ▼▲ buttons ( 7 e  8).

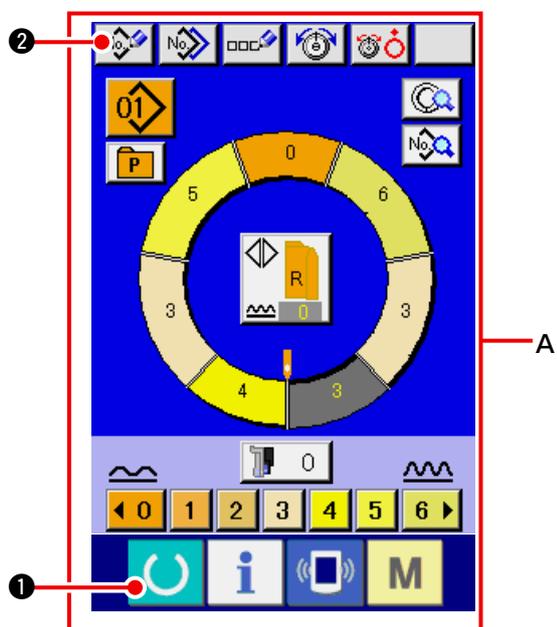
7) Premere il bottone ENTER  9.



8) Premere il bottone CANCEL  10.

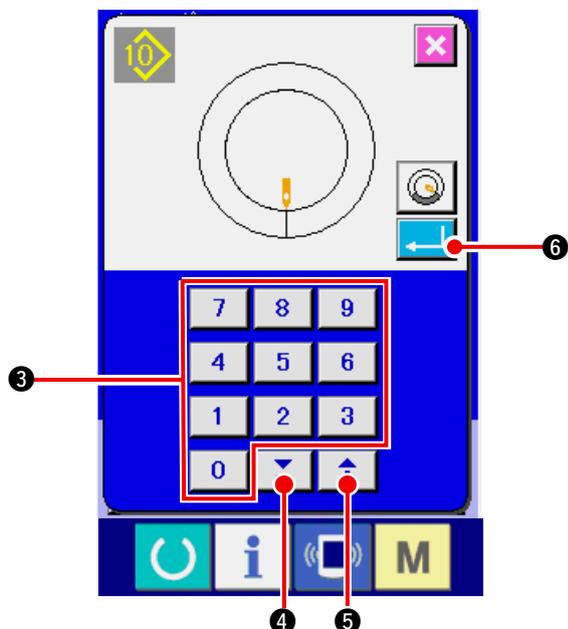
* Quando il numero di modelli registrati del modo operativo completamente automatico è 99 modelli, il display viene commutato automaticamente e il modello viene copiato al modo operativo semiautomatico.

7-3 Creare il modello nuovo <Creazione del modello nuovo>



1) Premere il tasto READY  1 per commutare lo schermo allo Schermo di immissione dei dati A.

2) Premere il bottone PATTERN NEW REGISTER  2.

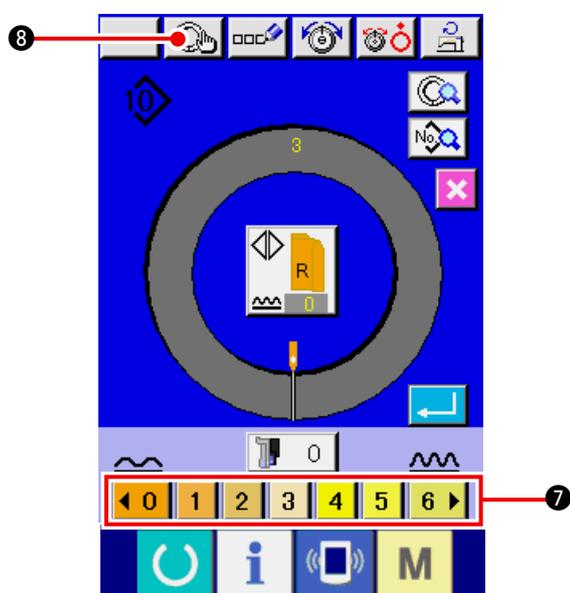


3) Immettere il No. di modello di cucitura che si desidera creare nuovamente con i dieci tasti da **0** a **9** **3**. È possibile richiamare il No. di modello di cucitura che non è stato registrato ancora con i bottoni ▼▲ **4** e ▲▼ **5**.

4) Premere il bottone ENTER **6**.

5) Cambiare il passo del punto.
Consultare [“6-6 \(2\) Modifica del passo del punto” p.30.](#)

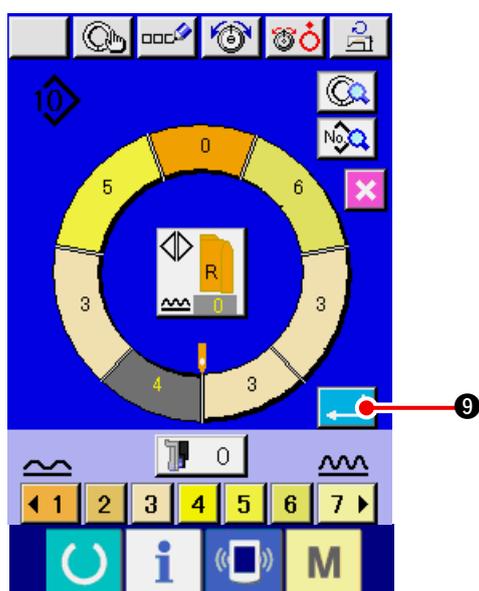
6) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra.
Consultare [“6-5 \(4\) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra” p.27.](#)



7) Premere il bottone SHIRTING AMOUNT **0 1 2 3 4 5 6** **7** per immettere la quantità di arricciatura.

8) Premere il bottone STEP DETERMINATION **8** per determinare i dati immessi.

9) Ripetere le procedure 7) e 8).

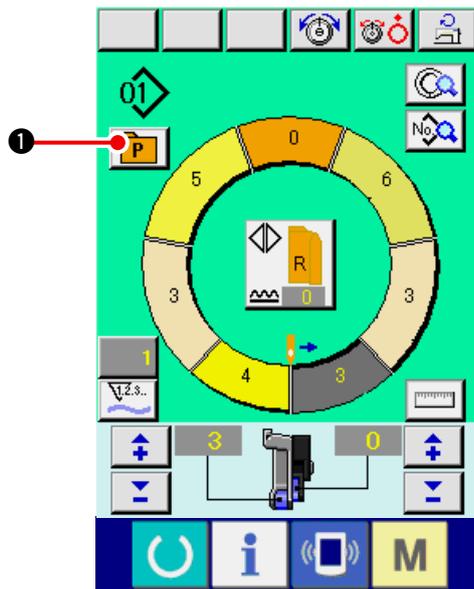


10) Dopo aver immesso la quantità di arricciatura dell'ultimo passo, premere il bottone ENTER **9** e il programma della manica immessa viene registrato al modello.

Allora, il programma dell'altra manica viene automaticamente creato per mezzo del rispecchiamento.

7-4 Uso delle altre funzioni

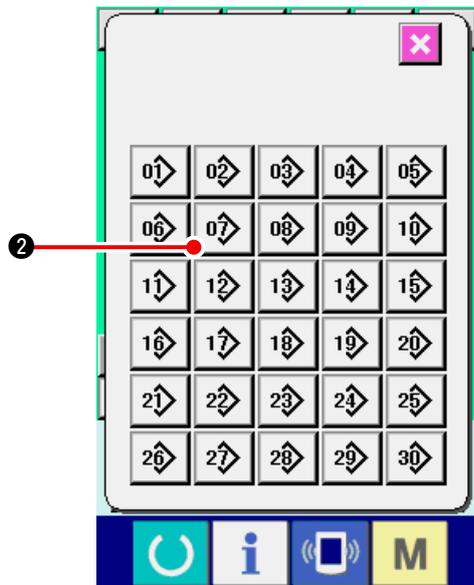
(1) Chiamare direttamente il modello dallo schermo di cucitura <Selezione del modello diretto>



Quando si registrano i modelli che si usano frequentemente al bottone DIRECT SELECTION, la selezione del modello può essere effettuata in modo semplice dallo schermo di funzionamento solo premendo il bottone.

* Per quanto riguarda il modo di registrare il modello al bottone DIRECT SELECTION, consultare [“13. REGISTRAZIONE DEL MODELLO AL BOTTONE DIRETTO E RILASCIO DEL MODELLO DAL BOTTONE DIRETTO”](#) p.113.

- 1) Premere il bottone DIRECT SELECTION  **1**.

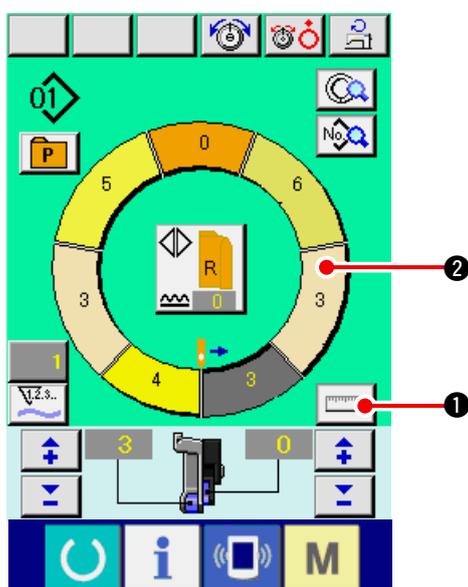


- 2) Premere il bottone PATTERN SELECTION



2 del modello da chiamare.

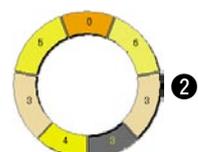
(2) Regolazione del bottone STEP SELECTION alla forma della manica <Funzione di misurazione>



- 1) Premere il bottone MEASURE  **1**.

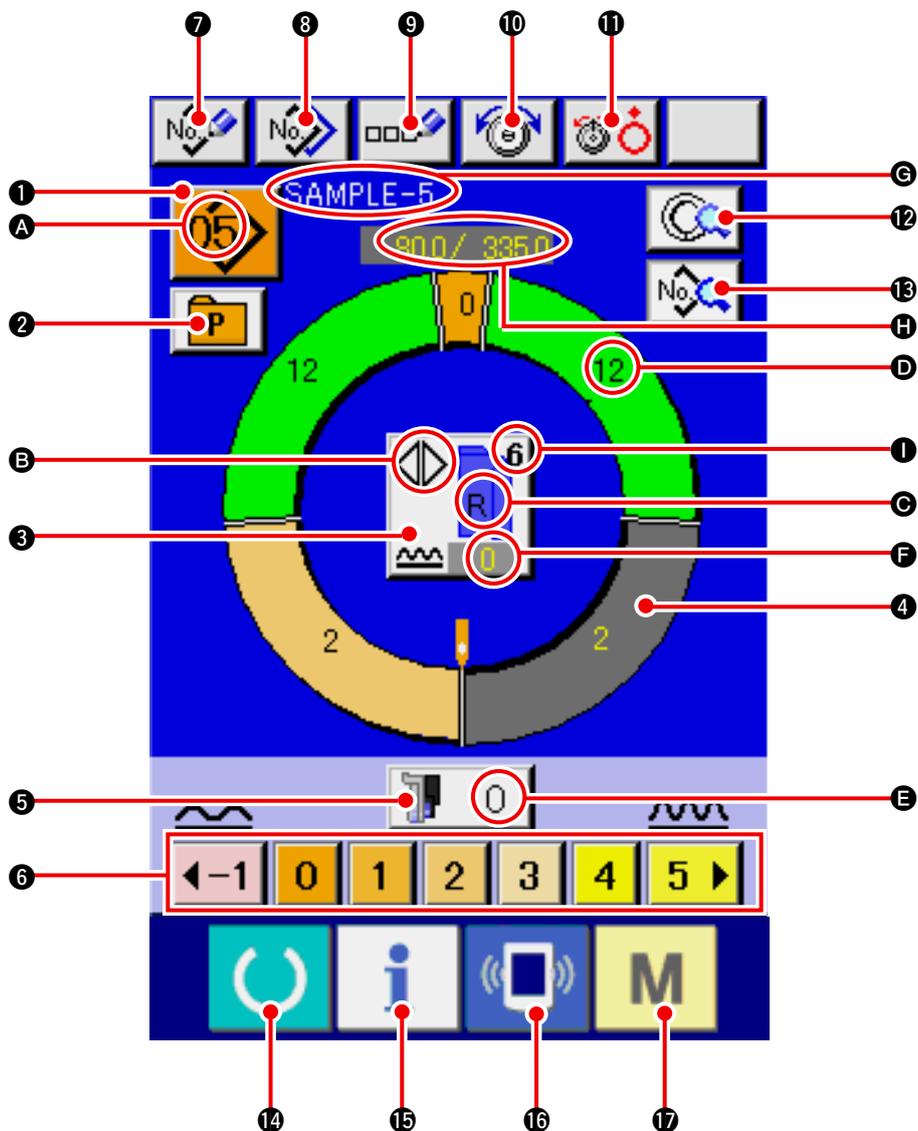
Quando si desidera rilasciare la misurazione dopo aver premuto il bottone MEASURE, commutare dallo schermo di cucitura allo schermo di revisione una volta.

- 2) Eseguire la cucitura.
Consultare [“6-5 \(5\) Eseguire la cucitura”](#) p.28.
- 3) Il dato della lunghezza del passo misurato viene riflesso al bottone STEP SELECTION



8. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME DI BASE PER IL MODO OPERATIVO COMPLETAMENTE AUTOMATICO)

8-1 Schermo di immissione dei dati

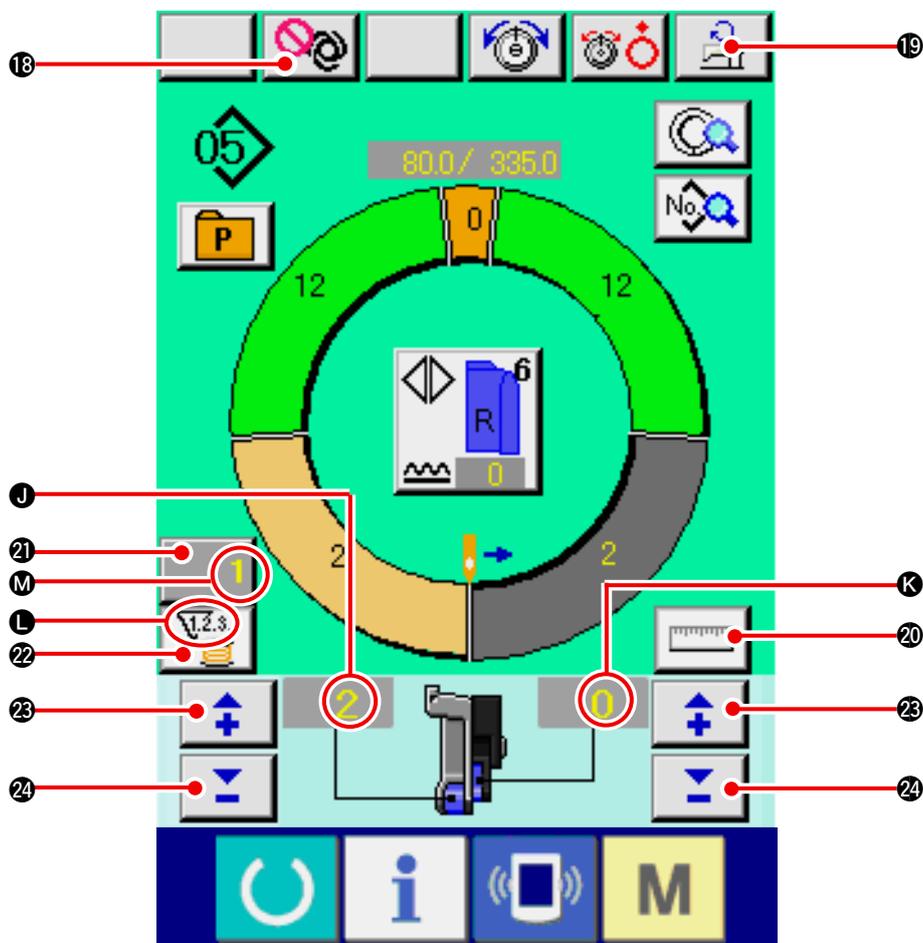


No.	Bottonne	Nome del bottone	Descrizione
①		Bottonne PATTERN SELECTION	Il No. di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato sul bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo PATTERN NO. CHANGE viene visualizzato.
②		Bottonne DIRECT SELECTION	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di lista dei No. di modello che sono stati registrati al bottone di selezione diretta viene visualizzato.
③		Bottonne LEFT/RIGHT/ALTERNATE SEWING SELECTION	Il metodo di commutazione del programma (per manica destra e manica sinistra) in corso di cucitura viene selezionato.
④		Bottonne STEP SELECTION	Quando il bottone viene premuto, il passo è nello stato di selezione.
⑤		Bottonne SHIRRING AMOUNT FOR AUXILIARY FEED	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario viene visualizzato.
⑥		Bottonne SHIRRING AMOUNT	Quando il bottone viene premuto, la quantità di arricciatura del passo in corso di selezione viene modificata.

No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
7		Bottone PATTERN NEW REGISTER	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di registrazione nuova del No. di modello viene visualizzato.
8		Bottone PATTERN COPY	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di copia dei dati di cucitura viene visualizzato.
9		Bottone LETTER INPUT	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di immissione della lettera viene visualizzato.
10		Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della tensione del filo dell'ago viene visualizzato.
11		Bottone DISK RISE	Quando il bottone viene premuto, il disco di tensione del filo No. 1 si solleva. (Spegner la tensione di base durante l'attesa di U011.)
12		Bottone STEP DETAILS	Quando il bottone viene premuto, la lista dei dati di cucitura corrispondenti al passo in corso di selezione viene visualizzata.
13		Bottone SEWING DATA DISPLAY	La lista dei dati di cucitura corrispondenti al No. di modello in corso di selezione viene visualizzata.
14		Tasto READY	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.
15		Tasto INFORMATION	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.
16		Tasto COMMUNICATION	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.
17		Tasto MODE	La commutazione tra lo schermo di immissione e lo schermo di commutazione del modo per eseguire l'impostazione dei vari dettagli viene effettuata.

Simbolo	Display	Nome del display	Descrizione
A		Display PATTERN NO.	Il No. di modello viene visualizzato.
B		Display ALTERNATE SEWING	Questo viene visualizzato quando la cucitura alternata è selezionata.
C		Display LEFT/RIGHT SLEEVE	Display R : Il programma per manica destra viene chiamato. Display L : Il programma per manica sinistra viene chiamato.
D		Display SHIRRING AMOUNT	La quantità di arricciatura viene visualizzata.
E		Display SHIRRING AMOUNT FOR AUXILIARY FEED	La quantità di arricciatura del trasporto ausiliario viene visualizzata.
F		Display SHIRRING AMOUNT INCREASE/DECREASE SET VALUE	Il valore di impostazione dell'aumento/diminuzione della quantità di arricciatura viene visualizzato.
G		Display PATTERN NAME	Il nome del modello viene visualizzato.
H		Display STEP LENGTH/TOTAL LENGTH	La lunghezza del passo/lunghezza totale viene visualizzata.
I		Display SEWING SIZE	La misura di cucitura viene visualizzata.

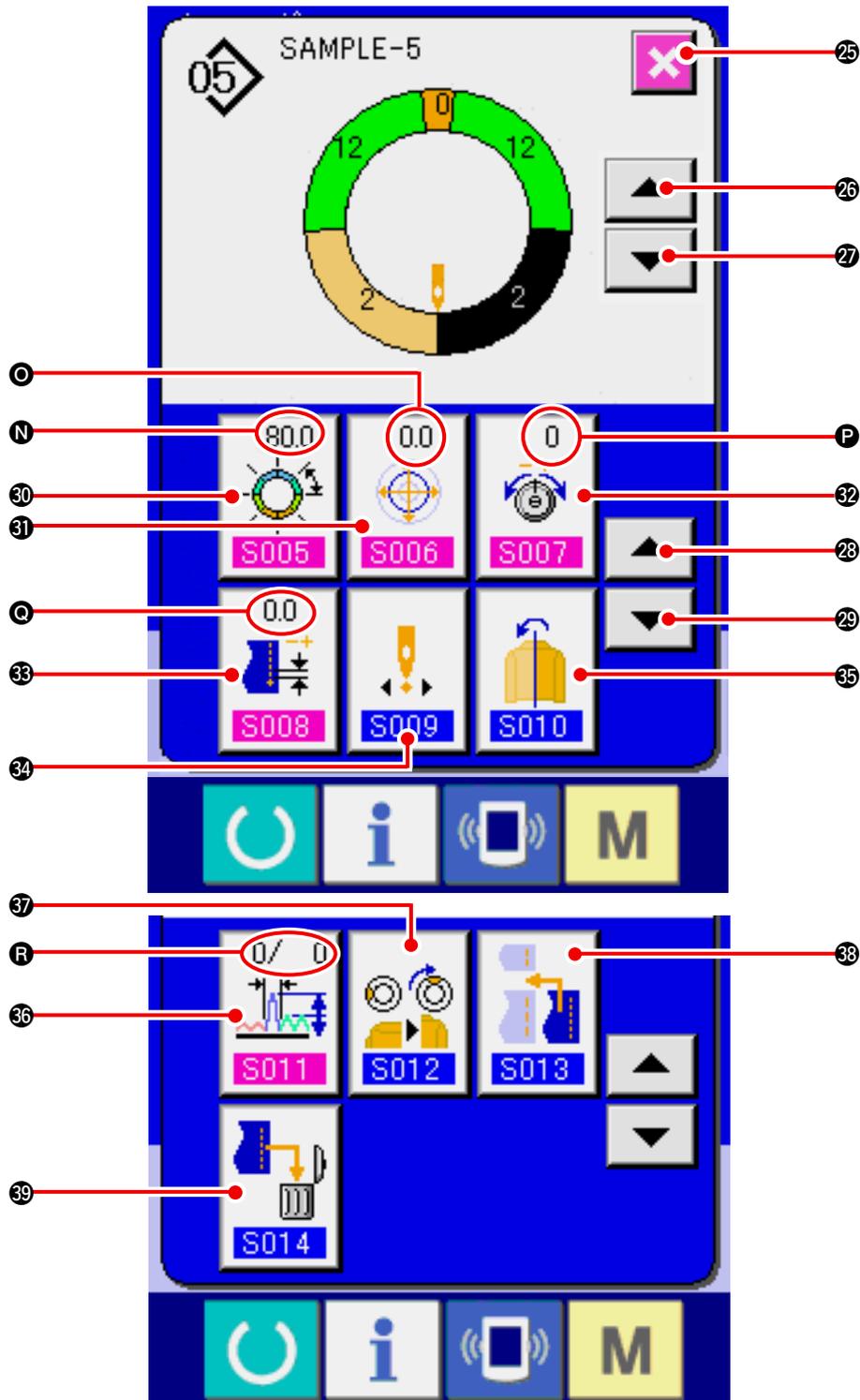
8-2 Schermo di cucitura



No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
18		Bottone FULL AUTO INTERRUPTION	Quando il bottone viene premuto, il modo operativo completamente automatico viene interrotto e la misurazione viene arrestata.
19		Bottone MAX. SEWING SPEED SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione della velocità di cucitura max. viene visualizzato.
20		Bottone MEASURE	Quando il bottone viene premuto, la lunghezza di ciascun passo viene misurata durante la cucitura e viene riflessa alla forma di visualizzazione dell'icona del bottone di selezione del passo.
21		Bottone COUNTER SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore della bobina/No. di pezzi viene visualizzato. Questo schermo viene visualizzato quando si imposta a "12. USO DEL CONTATORE" p.110.
22		Bottone COUNTER SELECTION	Quando il bottone viene premuto, il contatore della bobina/No. di pezzi viene commutato. Questo schermo viene visualizzato quando si imposta a "12. USO DEL CONTATORE" p.110.
23		Bottone "+"	Quando il bottone viene premuto, il numerale viene aumentato.
24		Bottone "-"	Quando il bottone viene premuto, il numerale viene diminuito.

Simbolo	Display	Nome del display	Descrizione
J		Display SHIRRING AMOUNT	La quantità di arricciatura viene visualizzata.
K		Display SHIRRING AMOUNT FOR AUXILIARY FEED	La quantità di arricciatura del trasporto ausiliario viene visualizzata.
L		Display COUNTER	Display Questo viene visualizzato quando il contatore della bobina è usato. Display Questo viene visualizzato quando il contatore del No. di pezzi è usato.
M		Display COUNTER SET VALUE	Il valore di impostazione del contatore viene visualizzato.

8-3 Schermo di immissione dei dati dettagliati



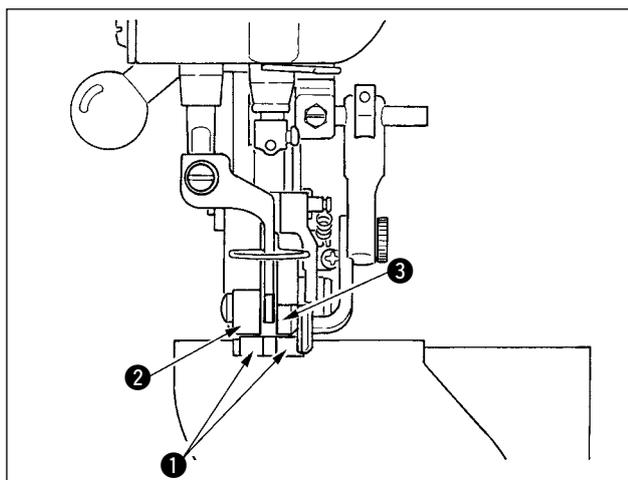
No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
25		Bottone CANCEL	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di dettagli del passo viene chiuso.
26		Bottone STEP FEED	Quando il bottone viene premuto, il passo da selezionare avanza di uno.
27		Bottone STEP RETURN	Quando il bottone viene premuto, il passo da selezionare ritorna di uno.
28		Bottone DETAILS SELECTION SCREEN FEED	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione dei dettagli scorre in avanti.
29		Bottone DETAILS SELECTION SCREEN RETURN	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione dei dettagli scorre indietro.

No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
30		Bottone LENGTH BETWEEN STEPS SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione della lunghezza tra i passi viene visualizzato.
31		Bottone GRADING VALUE SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del valore di graduazione viene visualizzato.
32		Bottone COMPENSATION THREAD TENSION SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione della tensione del filo compensativa viene visualizzato.
33		Bottone COMPENSATION PITCH SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del passo del punto compensativo viene visualizzato.
34		Bottone START POSITION CHANGE	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della posizione di partenza viene visualizzato.
35		Bottone MIRRORING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di rispecchiamento viene visualizzato.
36		Bottone COMPENSATION SHIRRING AMOUNT SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione della quantità di arricciatura compensativa viene visualizzato.
37		Bottone TOP NOTCH POSITION CHANGE	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di cambiamento della posizione della prima tacca viene visualizzato.
38		Bottone STEP ADDITION	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di addizione del passo viene visualizzato.
39		Bottone STEP DELETION	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di cancellazione del passo viene visualizzato.

Simbolo	Display	Nome del display	Descrizione
N		Display LENGTH BETWEEN STEPS	Il valore di impostazione della lunghezza tra i passi viene visualizzato.
O		Display GRADING VALUE	Il valore di graduazione viene visualizzato.
P		Display COMPENSATION THREAD TENSION	Il valore di impostazione della tensione del filo compensativa viene visualizzato.
Q		Display COMPENSATION PITCH	Il valore di impostazione del passo del punto compensativo viene visualizzato.
R		Display COMPENSATION SHIRRING AMOUNT	Il valore di impostazione della quantità di arricciatura compensativa viene visualizzato.

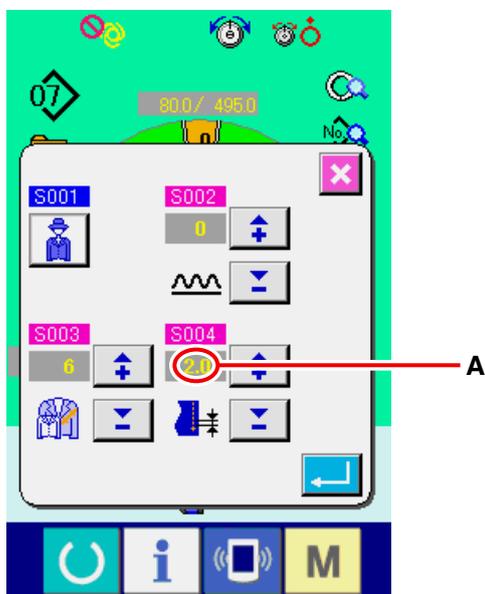
8-4 Quantità di trasporto

La spiegazione è data per la quantità di trasporto della macchina per cucire.



La quantità di trasporto sul funzionamento consiste nei tre generi di quantità di trasporto, quantità di trasporto inferiore (passo), quantità di trasporto principale (passo + quantità di arricciatura) e quantità di trasporto ausiliario (passo + quantità di arricciatura + quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario).

In caso di **A**, quando il passo (**S004**) è impostato su 2,0, la cinghia di trasporto inferiore **1** si sposta di 2,0 mm per rotazione della macchina per cucire (1 punto).

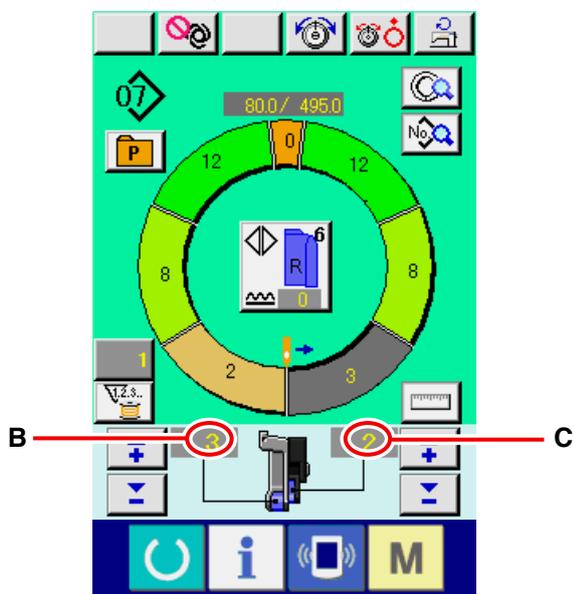


Schermo di impostazione del passo

In caso di **B**, quando la quantità di arricciatura è impostata su 3, la cinghia di trasporto principale **2** si sposta di 2,3 mm per rotazione della macchina per cucire (1 punto).

Questo significa che il valore di impostazione "1" della quantità di arricciatura (trasporto principale) è in passi di 0,1 mm e quando il valore di impostazione è convertito a mm, $3 \times 0,1 = 0,3$ mm è calcolato. Questo valore è aggiunto al passo (trasporto inferiore) e il valore totale diventa la quantità di spostamento della cinghia di trasporto principale.

Quantità di trasporto principale = passo + quantità di arricciatura
 $2,3 \text{ mm} = 2,0 \text{ mm} + 0,3 \text{ mm}$



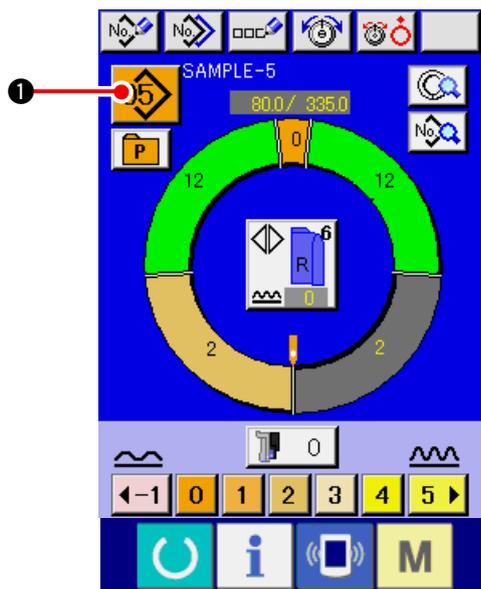
Schermo di cucitura

In caso di **C**, quando la quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario è impostata su 2, la cinghia di trasporto ausiliario **3** si sposta di 2,5 mm per rotazione della macchina per cucire (1 punto).

Questo significa che il valore di impostazione "1" della quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario (trasporto ausiliario) è in passi di 0,1 mm e quando il valore di impostazione è convertito a mm, $2 \times 0,1 = 0,2$ mm è calcolato. Questo valore è aggiunto alla quantità di trasporto principale e il valore totale diventa la quantità di spostamento della cinghia ausiliaria.

Quantità di trasporto ausiliario = quantità di trasporto principale + quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario
 $2,5 \text{ mm} = 2,3 \text{ mm} + 0,2 \text{ mm}$

8-5 Funzionamento di base della macchina per cucire



(1) Preparare i materiali.

- 1) Preparare maniche destra e sinistra, e capo di vestiario.

(2) Accendere la macchina.

- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) Lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato dopo la visualizzazione dello schermo iniziale.



L'alzapiedino automatico non si muove finché lo schermo si sposti allo schermo di cucitura o allo schermo di creazione nuova. Dopo che esso ha lavorato, esso lavora in tutti gli schermi. Perciò, fare attenzione.

(3) Chiamare il modello

<Selezione del No. di modello>

Due programmi (per manica destra e manica sinistra) sono contenuti in un modello. Inoltre, i rispettivi programmi consistono di passo singolo o passi plurali (i dati di cucitura tra le rispettive tacche sono memorizzati).

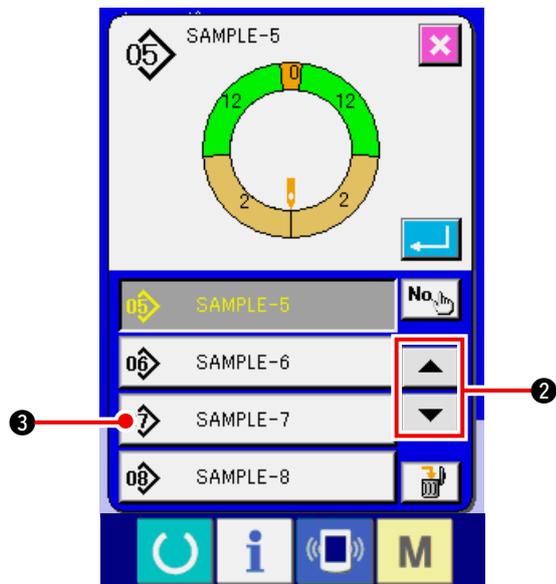
- 1) Premere il bottone PATTERN SELECTION



- 2) Premere i bottoni UP/DOWN SCROLL



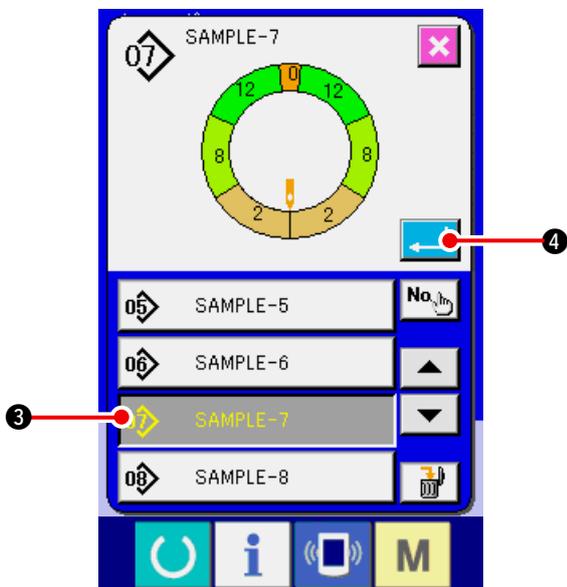
per visualizzare il bottone PATTERN NO. **07** SAMPLE-7 del modello da chiamare.



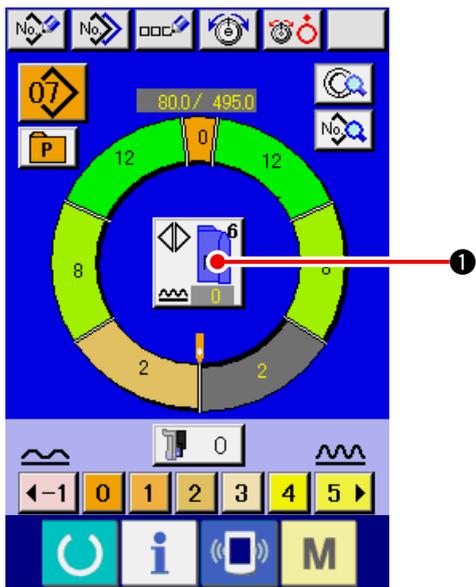
- 3) Premere il bottone PATTERN NO.



- 4) Premere il bottone ENTER



(4) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra
<Selezione della cucitura alternata sinistra/destra>



Premere il bottone LEFT/RIGHT ALTERNATE

SEWING  ❶ per selezionare il metodo di commutazione del programma (per manica destra e manica sinistra).

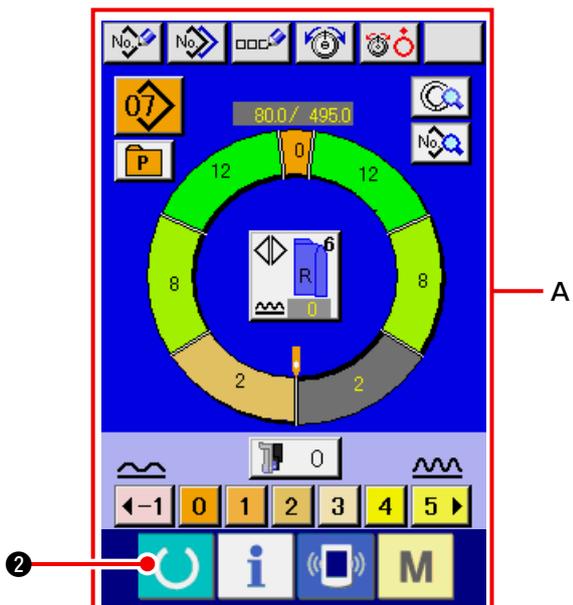
 Cucitura alternata, destra :
Cucitura alternata sinistra/destra che comincia dalla manica destra

 Cucitura alternata, sinistra :
Cucitura alternata sinistra/destra che comincia dalla manica sinistra

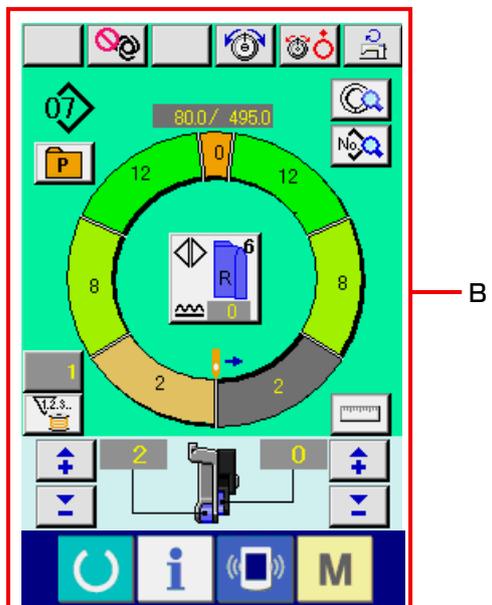
 Soltanto la manica destra :
Soltanto la cucitura della manica destra

 Soltanto la manica sinistra :
Soltanto la cucitura della manica sinistra

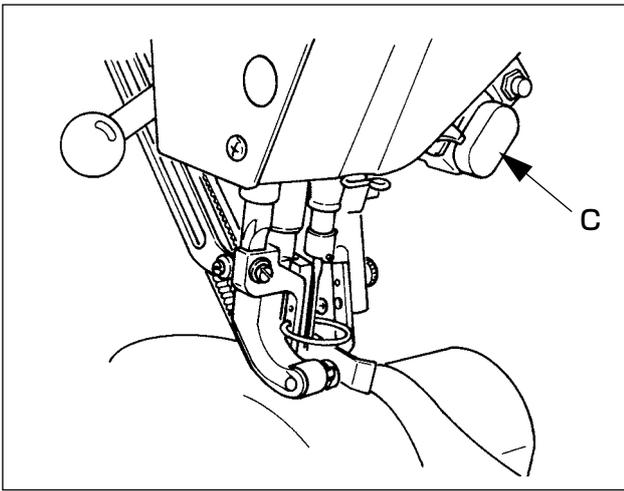
(5) Eseguire la cucitura



1) Premere il tasto READY  ❷.

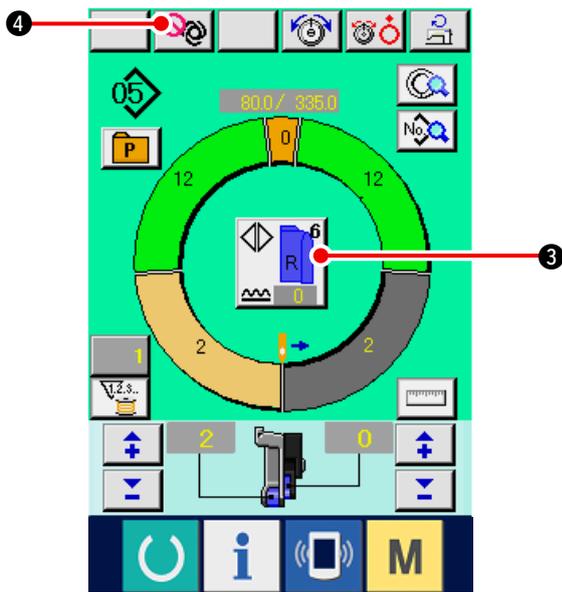


2) Il display viene commutato dallo schermo di immissione dei dati **A** allo schermo di cucitura **B**.



3) Posizionare maniche e capo di vestiario alla macchina per cucire.

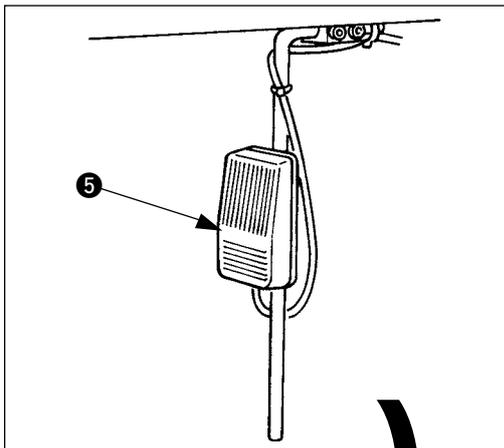
* Quando si imposta temporaneamente la quantità di arricciatura a "0" durante la cucitura, premere l'interruttore SHIRRING RELEASE C. Quando l'interruttore viene premuto, il LED si illumina e la quantità di arricciatura viene imposta a "0". Quando l'interruttore viene premuto due volte, il LED si spegne e la quantità di arricciatura ritorna alla quantità di arricciatura del passo selezionato.



4) Controllare il bottone LEFT/RIGHT ALTERNATE  **3** se i materiali posizionati e il programma chiamato (per manica destra/manica sinistra) corrispondono l'uno all'altro.

5) Cominciare la cucitura.

6) Quando la cucitura è eseguita fino alla prossima tacca, il passo viene commutato automaticamente.



7) Quando il passo non viene commutato automaticamente, premere l'interruttore a ginocchio **5** una volta. Il passo del programma avanza di uno. **(A)**

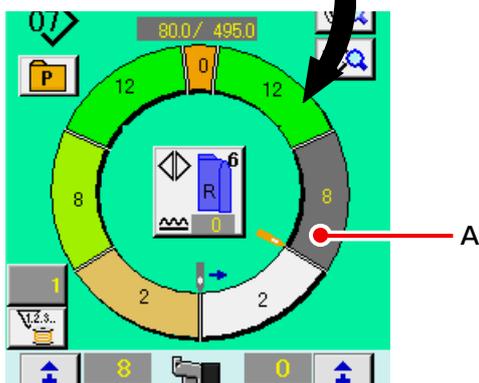
* Quando il passo non viene commutato automaticamente, effettuare la registrazione della lunghezza del passo. Consultare ["9-4-\(2\) Riregistrazione della lunghezza tra i passi" p.95](#).

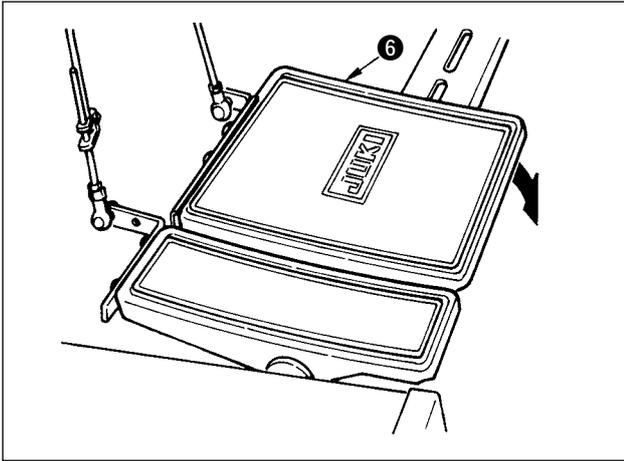
8) Ripetere le procedure da 5) a 7) fino alla fine della cucitura.

9) Quando si interrompe temporaneamente il modo operativo completamente automatico durante la cucitura, premere il bottone FULL AUTO INTERRUPTION  **4**.

La misurazione viene arrestata e il modo operativo completamente automatico viene interrotto. Quando si comincia di nuovo, premere di nuovo il bottone FULL AUTO INTERRUPTION 

4.

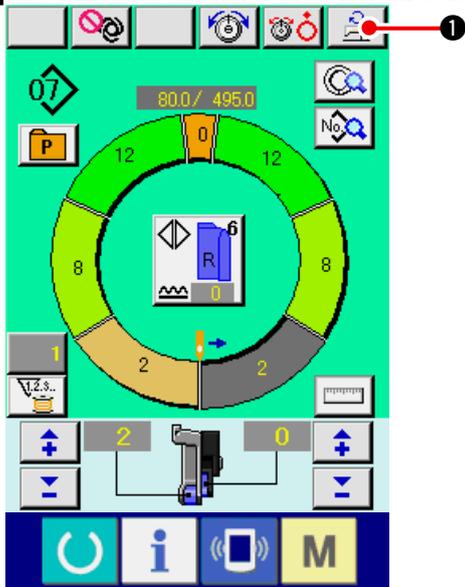




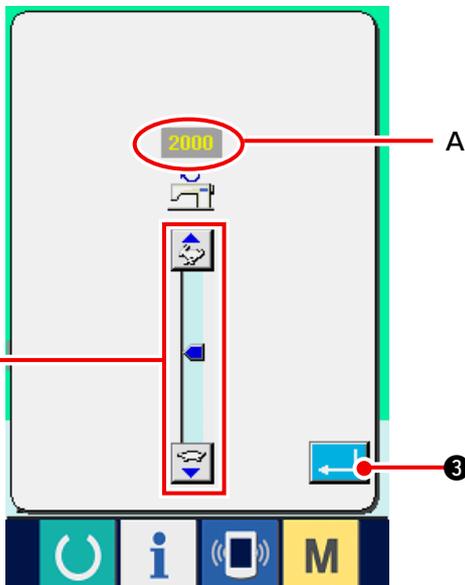
10) Effettuare il taglio del filo con il pedale ⑥.

8-6 Modifica del valore di impostazione di base

(1) Modifica della velocità della macchina per cucire <Impostazione della velocità di cucitura max.>



1) Premere il bottone MAX. SEWING SPEED SETTING  ①.



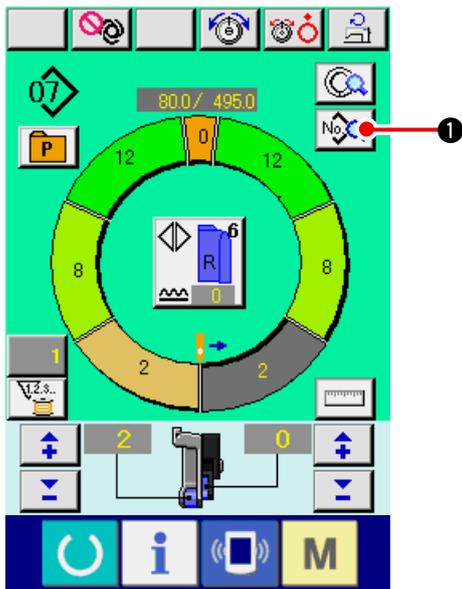
2) Premere il bottone MAX. SEWING SPEED

CHANGE  (veloce) e  (lento) ②

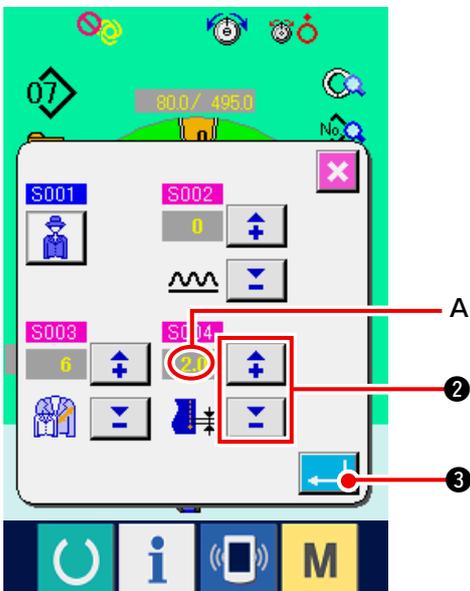
alternamente per cambiare “valore di impostazione della velocità” A.

3) Premere il bottone ENTER  ③.

(2) Modifica del passo del punto <Impostazione del passo del punto>



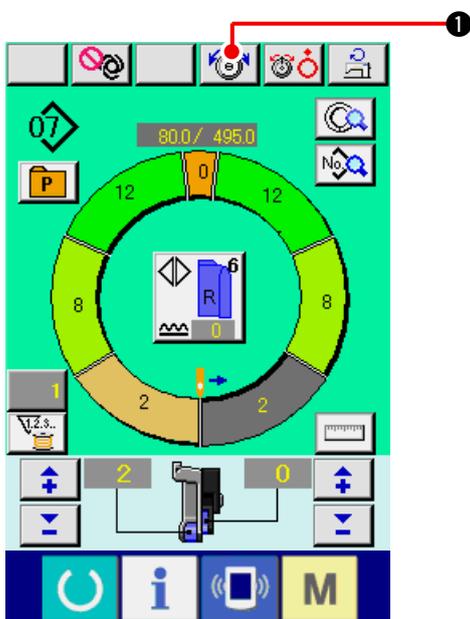
1) Premere il bottone SEWING DATA DISPLAY



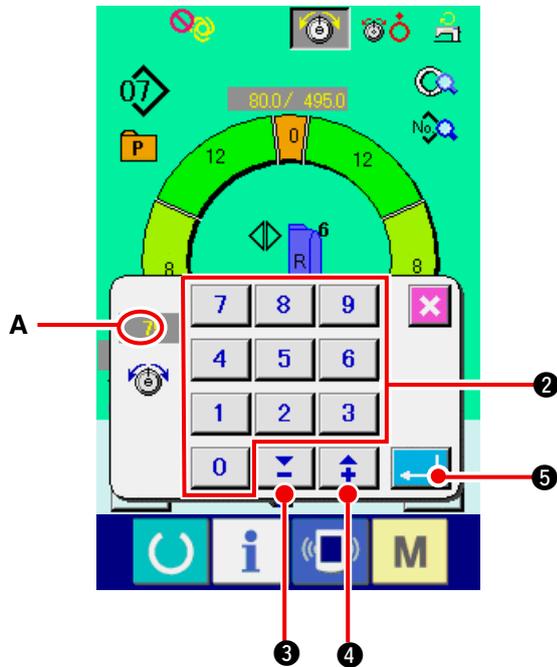
2) Premere i bottoni “+”/“-”  **2** per cambiare il valore di impostazione del passo del punto **A**.

3) Premere il bottone ENTER  **3**.

(3) Modifica della tensione del filo dell'ago <Impostazione della tensione del filo dell'ago>

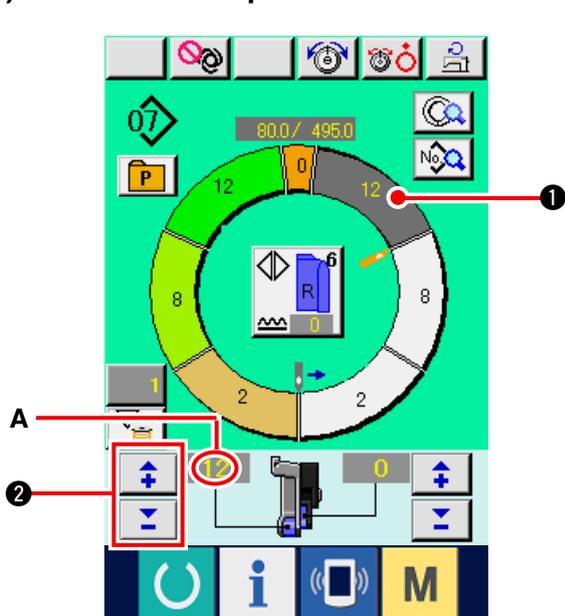


1) Premere il bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING  **1**.



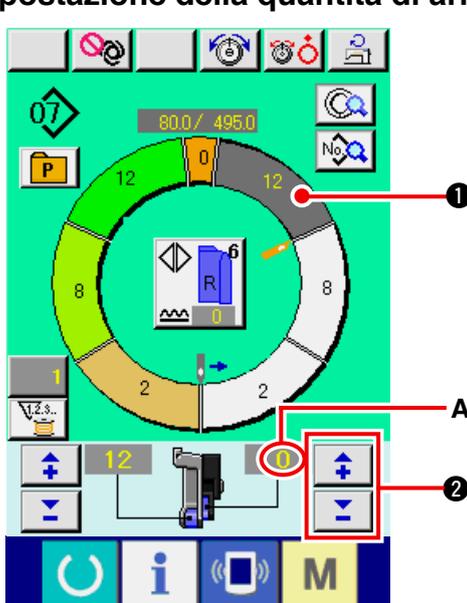
- 2) Modificare "valore di impostazione della tensione del filo dell'ago" **A** premendo i tasti numerici da **0** a **9** **2** o i bottoni **▼▲**, **3** (**▲** **4**).
- 3) Premere il bottone ENTER **5**.

(4) Modifica della quantità di arricciatura <Impostazione della quantità di arricciatura>



- 1) Premere il bottone STEP SELECTION **1** per selezionare il passo.
- 2) Premere i bottoni "+" / "-" **2** per cambiare il valore di impostazione della quantità di arricciatura **A**.

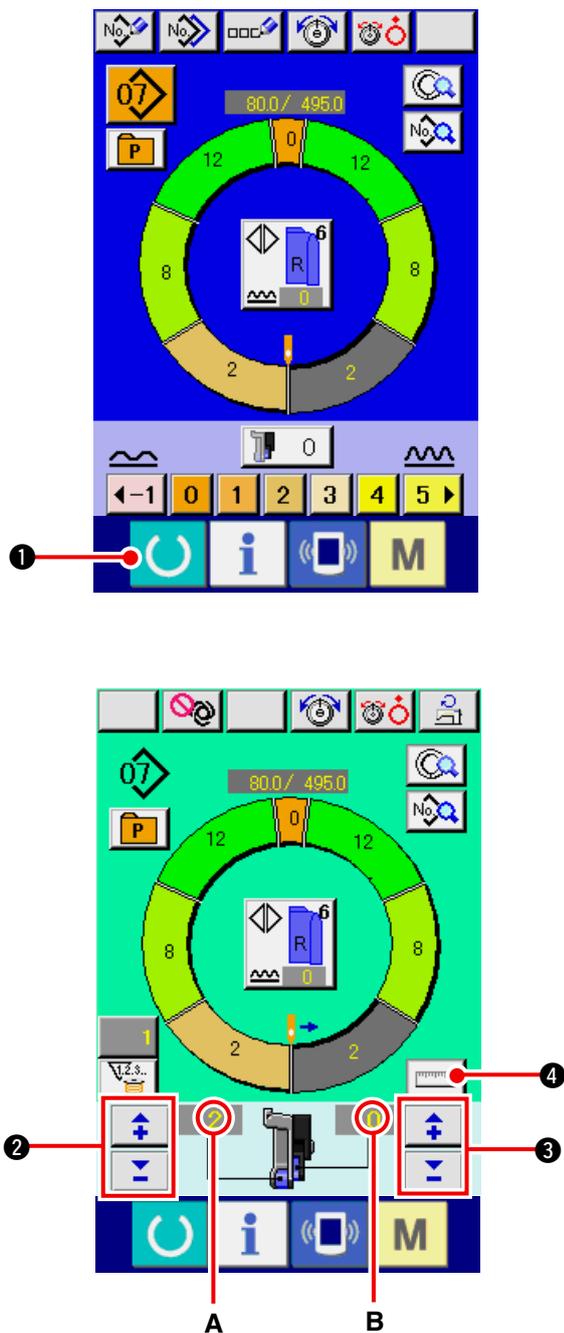
(5) Modifica della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario <Impostazione della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario>



- 1) Premere il bottone STEP SELECTION **1** per selezionare il passo.
- 2) Premere i bottoni "+" / "-" **2** per cambiare il valore di impostazione della quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario **A**.

8-7 Creare il modello <Creazione del modello>

Si spiega il modo di correggere il modello campionario e creare il modello con facilità nel volume di base.



- 1) Preparare i materiali.
- 2) Accendere la macchina.
- 3) Chiamare un modello campionario in cui i prodotti di cucitura e il numero di passi sono gli stessi.
Consultare [“8-5 \(3\) Chiamare il modello” p.61](#).
- 4) Cambiare il passo del punto.
Consultare [“8-6 \(2\) Modifica del passo del punto” p.65](#).
- 5) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra.
Consultare [“8-5 \(4\) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra” p.62](#).
- 6) Premere il tasto READY  ①.
- 7) Cominciare la cucitura.

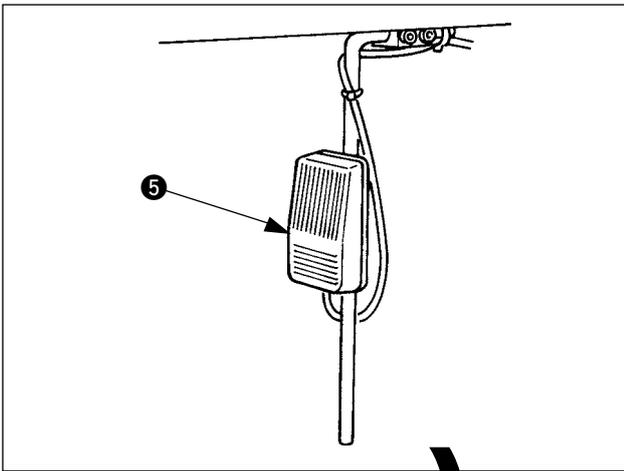
- 8) Arrestare la macchina per cucire ad ogni tacca ed effettuare il controllo della quantità di arricciatura.
- 9) Quando le tacche non corrispondono, premere i bottoni “+”/“-”  ② dopo il taglio del filo a metà strada per cambiare “valore di impostazione della quantità di arricciatura” **A**. Premere quindi il bottone STEP SELECTION ed eseguire la ricucitura dopo aver sgombrato la lunghezza del passo.
Consultare [“8-6 \(4\) Modifica della quantità di arricciatura” p.66](#).
- 10) Quando il materiale della manica sul lato costura di uscita ritarda, premere i bottoni “+”/“-”  ③ dopo il taglio del filo a metà strada per cambiare il valore di impostazione della quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario **B**, ed eseguire la ricucitura.
Consultare [“8-6 \(5\) Modifica della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario” p.66](#).

- 11) Quando il programma per una manica è completato, cucire l'altra manica e correggere il programma.
- 12) Quando il programma è completato, premere il bottone MEASURE  ④.



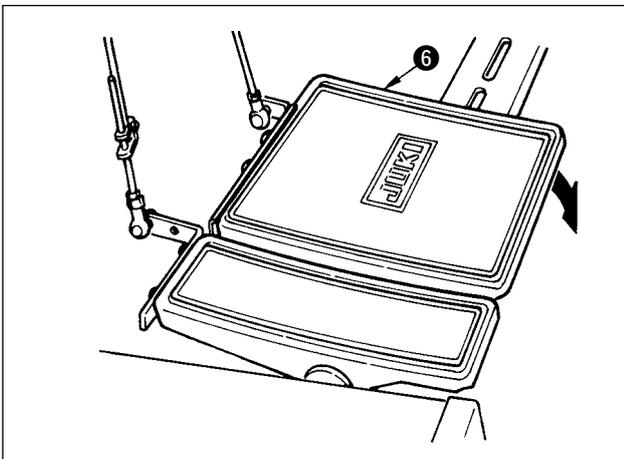
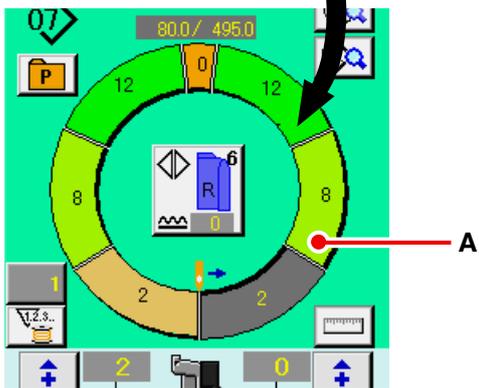
Quando si desidera rilasciare la misurazione dopo aver premuto il bottone MEASURE, commutare dallo schermo di cucitura allo schermo di revisione una volta.

- 13) Cominciare la cucitura.
- 14) Quando la cucitura è eseguita fino alla prossima tacca, arrestare la macchina per cucire una volta.



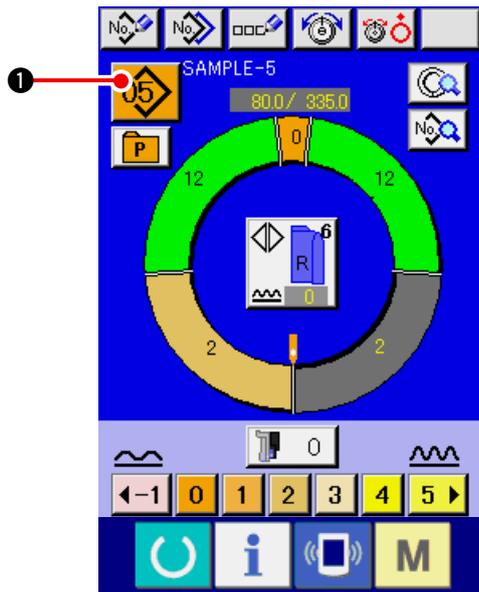
15) Premere l'interruttore a ginocchio **5** una volta. Il passo del programma avanza di uno. **(A)**

16) Ripetere le procedure da 13) a 15) fino alla fine della cucitura.

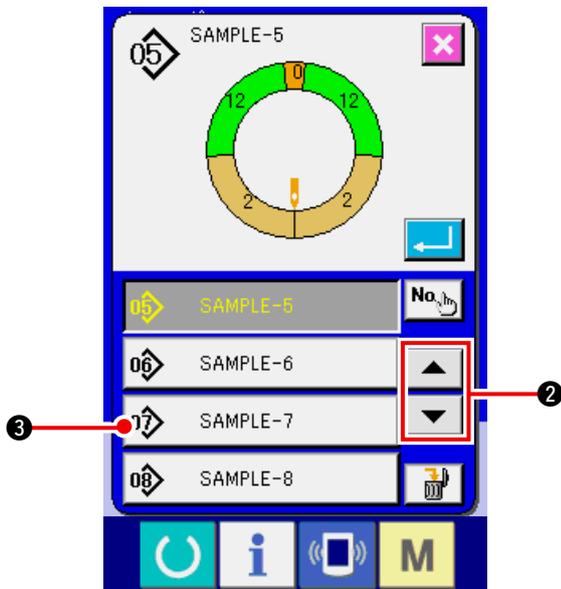


17) Effettuare il taglio del filo con il pedale **6**.

8-8 Cancellare il modello <Cancellazione del modello>



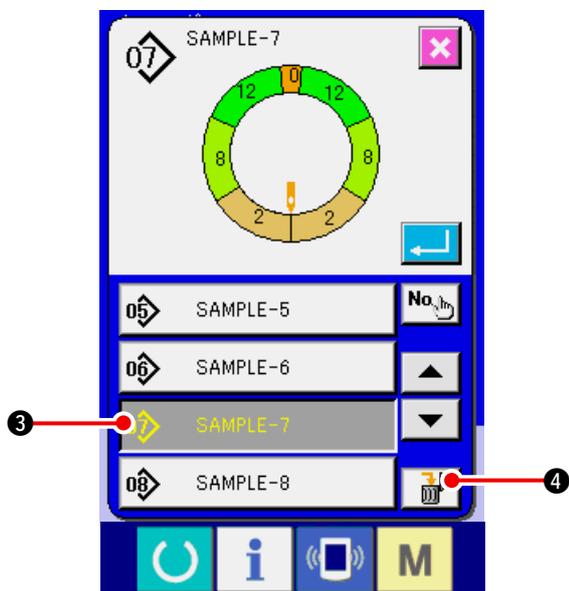
1) Premere il bottone PATTERN SELECTION



2) Premere i bottoni UP/DOWN SCROLL



per visualizzare il bottone di No. di modello 07 SAMPLE-7 del modello da cancellare.



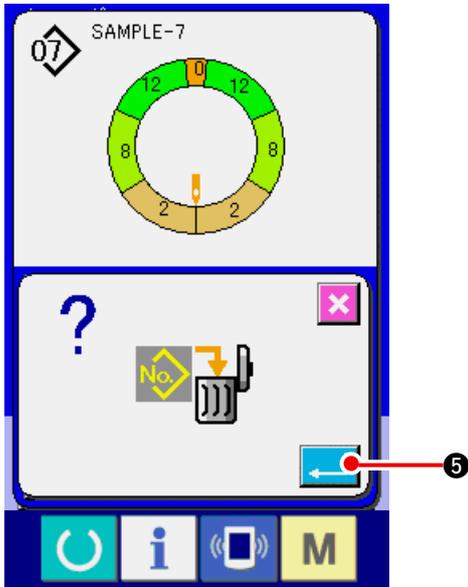
3) Premere il bottone PATTTERN NO.



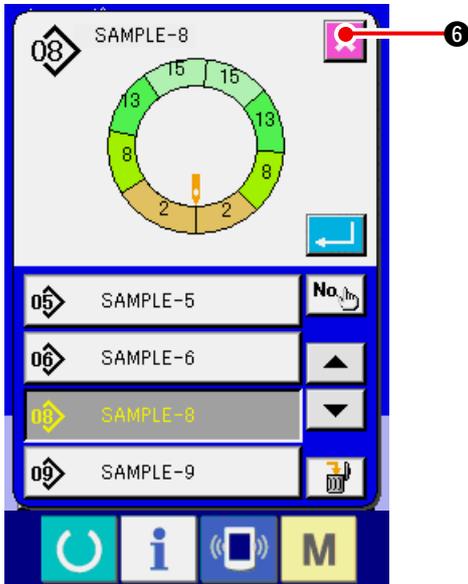
4) Premere il bottone PATTERN DELETION



4.



5) Premere il bottone ENTER  5.

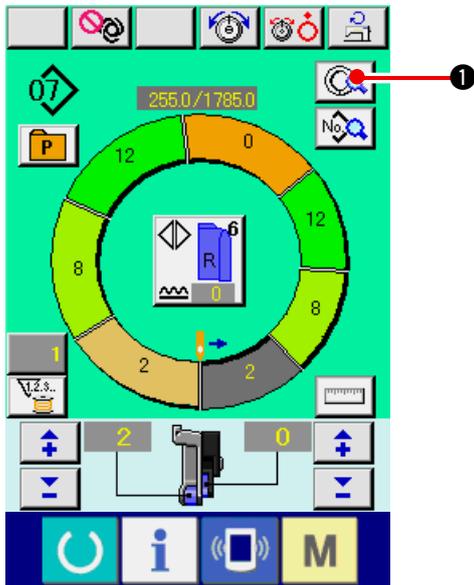


6) Premere il bottone CANCEL  6.

9. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME APPLICATO PER IL MODO OPERATIVO COMPLETAMENTE AUTOMATICO)

9-1 Correzione del modello

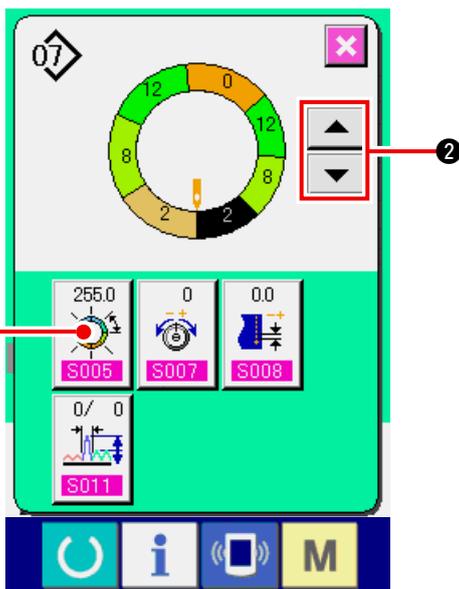
(1) Modifica della lunghezza del passo specificato <Impostazione della lunghezza tra i passi>



* Lo stato che può essere modificato nello schermo di cucitura è lo stato in cui il passo 1 è selezionato prima di iniziare la cucitura.

1) Nello stato in cui il passo 1 è selezionato, pre-

mere il bottone STEP DETAILS  1.

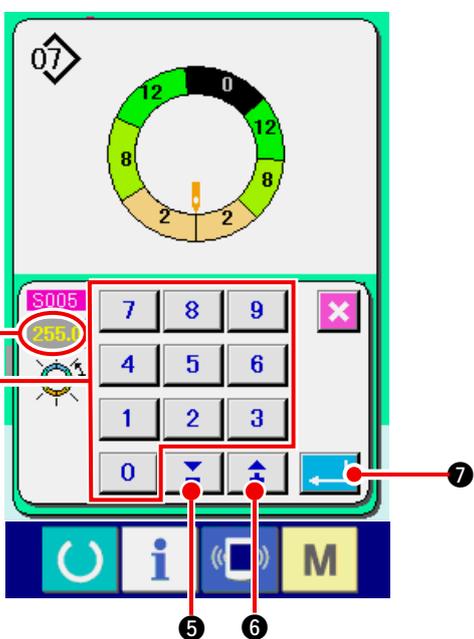


2) Premere i bottoni STEP FEED/RETURN 

 2 per selezionare il passo da modificare.

3) Premere il bottone LENGTH BETWEEN STEPS

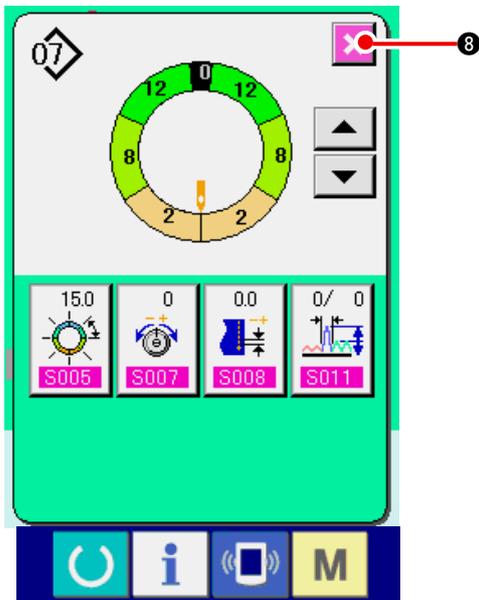
SETTING  3.



4) Modificare "lunghezza tra i passi" A premendo i tasti numerici da 0 a 9 4 o i bottoni ▼▲,

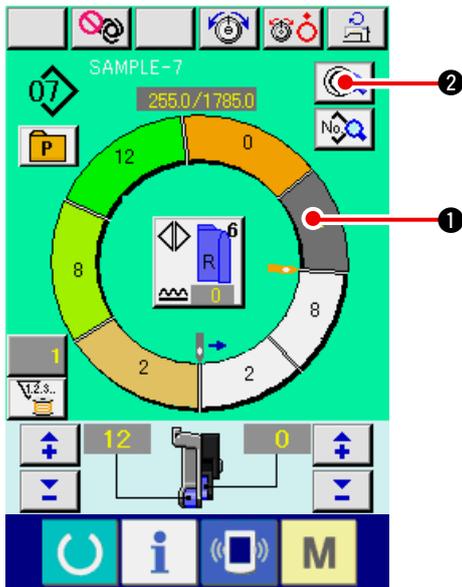
 5 ( 6).

5) Premere il bottone ENTER  7.

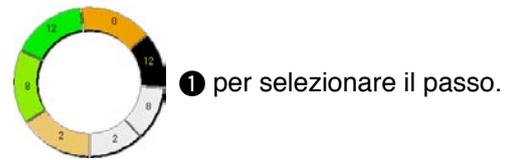


6) Premere il bottone CANCEL  8.

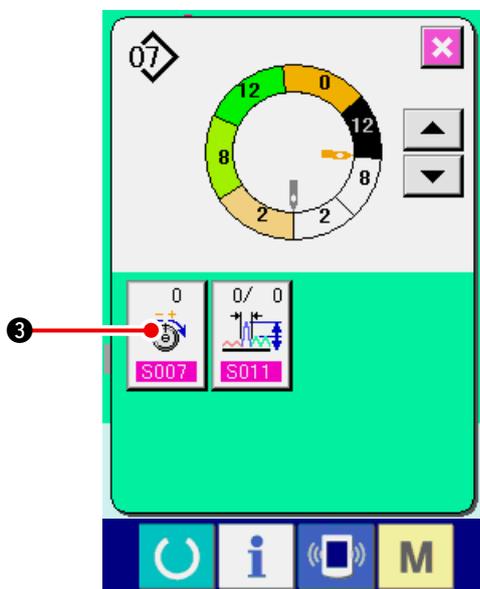
**(2) Modifica della tensione del filo dell'ago del passo specificato
<Impostazione della tensione del filo compensativa>**



1) Premere il bottone STEP SELECTION

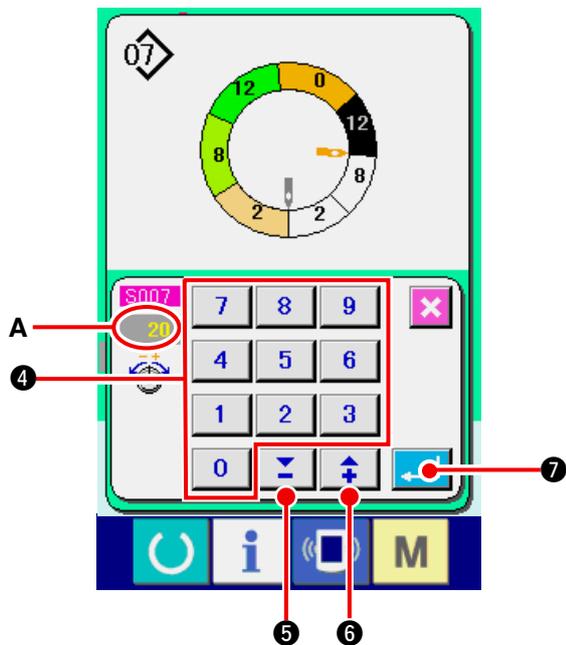


2) Premere il bottone STEP DETAILS  2.



3) Premere il bottone COMPENSATION THREAD



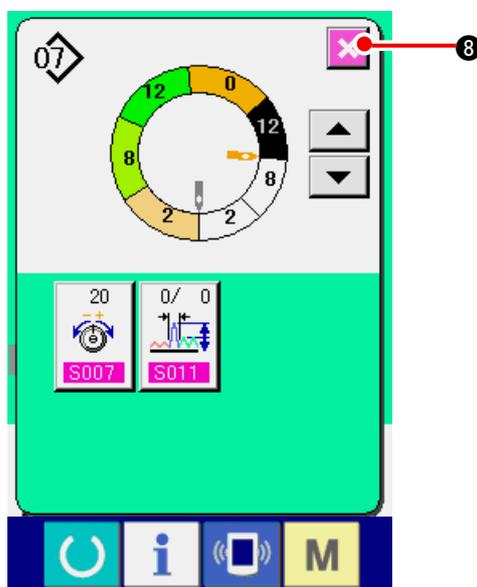


- 4) Modificare "valore di impostazione della tensione di compensazione del filo" **A** premendo i tasti numerici da **0** a **9** **4** o i bottoni **▼▲**, **5** (**▲** **6**).



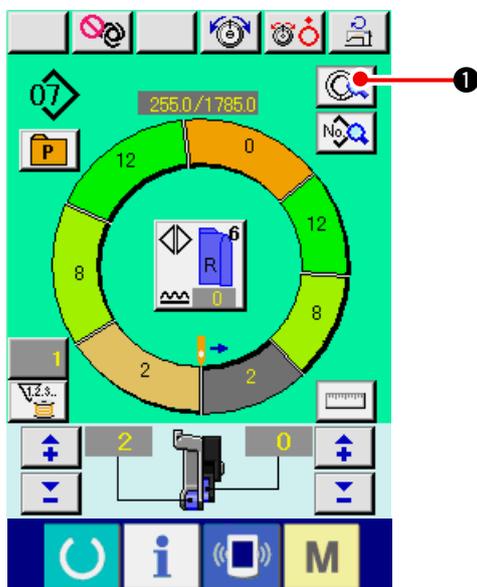
Quando si immette il numerale negativo nello schermo rapido di dieci tasti, premere il bottone negativo dopo aver immesso "0" e immettere il numerale.

- 5) Premere il bottone ENTER  **7**.



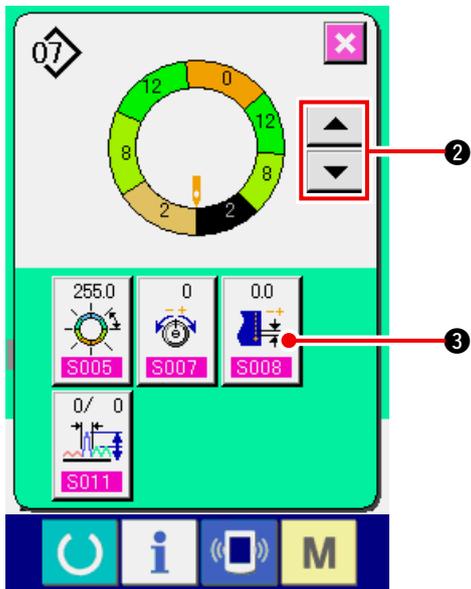
- 6) Premere il bottone CANCEL  **8**.

(3) Modifica del passo del punto relativo al passo operativo specificato <Impostazione del passo del punto compensativo>



* Lo stato che può essere modificato nello schermo di cucitura è lo stato in cui il passo 1 è selezionato prima di iniziare la cucitura.

- 1) Nello stato in cui il passo 1 è selezionato, premere il bottone STEP DETAILS  **1**.



2) Premere i bottoni STEP FEED/RETURN 

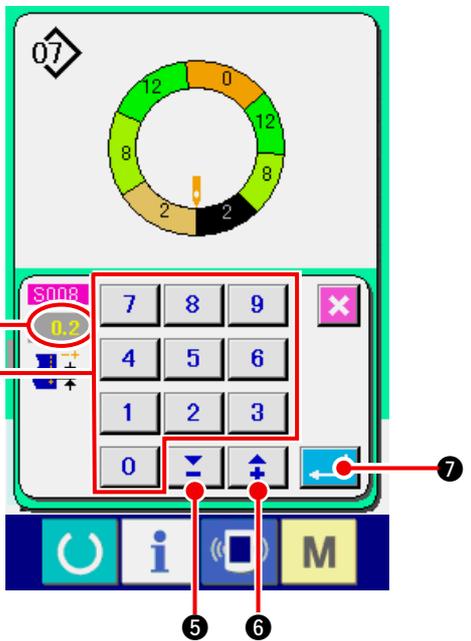


2 per selezionare il passo da modificare.

3) Premere il bottone COMPENSATION PITCH



3.



4) Modificare "valore di impostazione del passo di compensazione" **A** premendo i tasti numerici da



4 o i bottoni



5



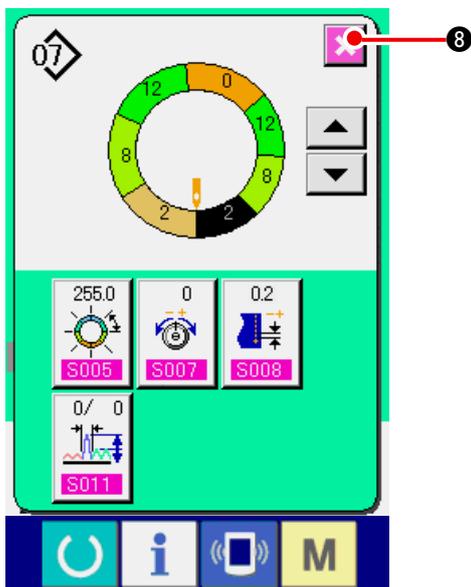
6).



Quando si immette il numerale negativo nello schermo rapido di dieci tasti, premere il bottone negativo dopo aver immesso "0" e immettere il numerale.

5) Premere il bottone ENTER 

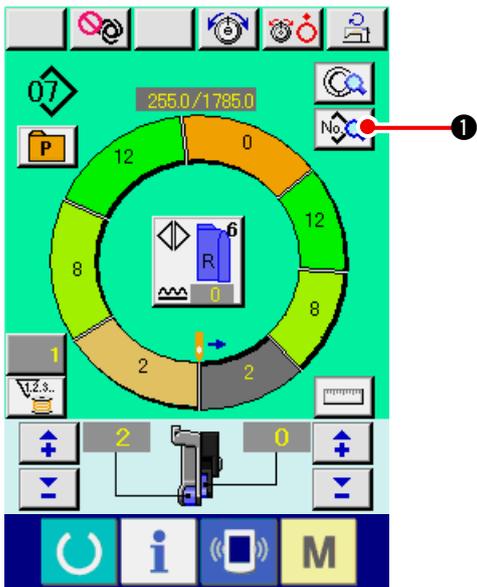
7.



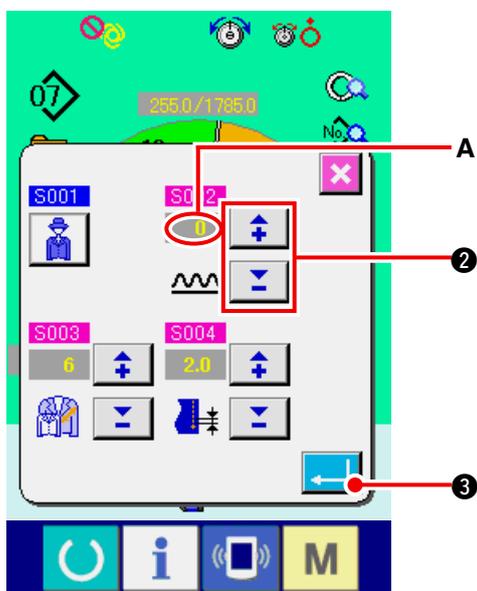
6) Premere il bottone CANCEL 

8.

(4) Aumento/diminuzione della quantità di arricciatura di tutti i passi
<Impostazione dell'aumento/diminuzione della quantità di arricciatura>

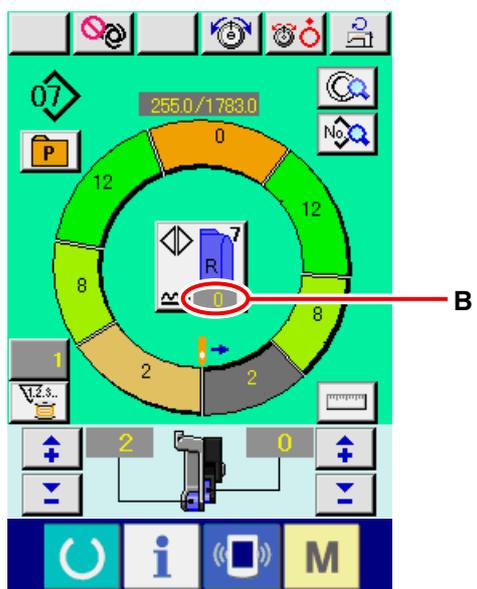


1) Premere il bottone PITCH CHANGE  ❶.



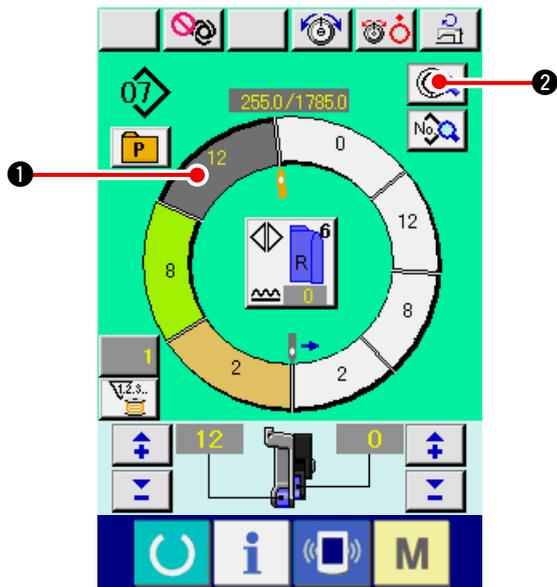
2) Premere i bottoni “+”/“-”  ❷ per cambiare il valore di impostazione del passo del punto A.

3) Premere il bottone ENTER  ❸.



4) Controllare il valore di impostazione B.

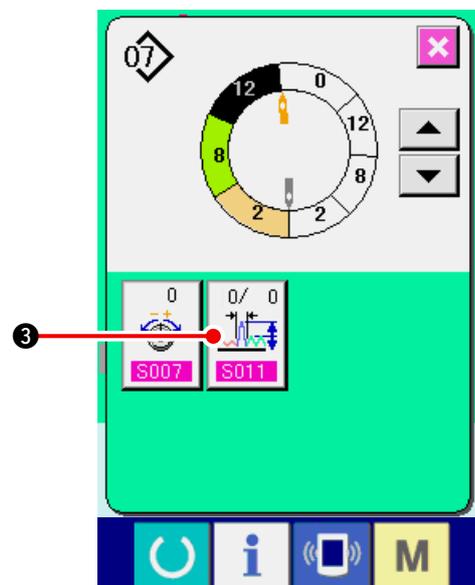
(5) Aumento/diminuzione della quantità di arricciatura immediatamente dopo la commutazione del passo <Impostazione della quantità di arricciatura compensativa>



1) Premere il bottone SEWING DATA DISPLAY



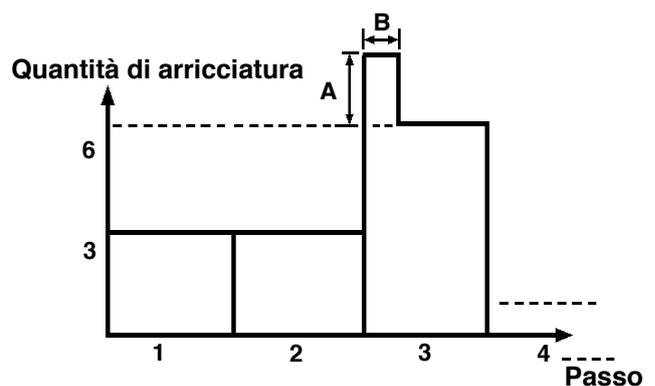
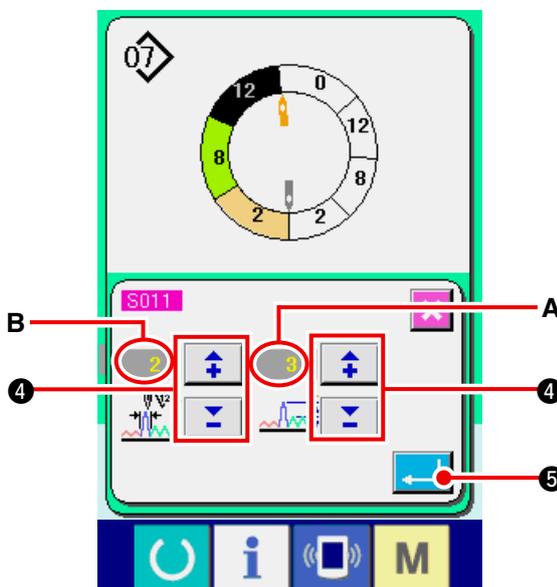
2) Premere il bottone STEP DETAILS



3) Premere il bottone COMPENSATION SHIRRING AMOUNT SETTING



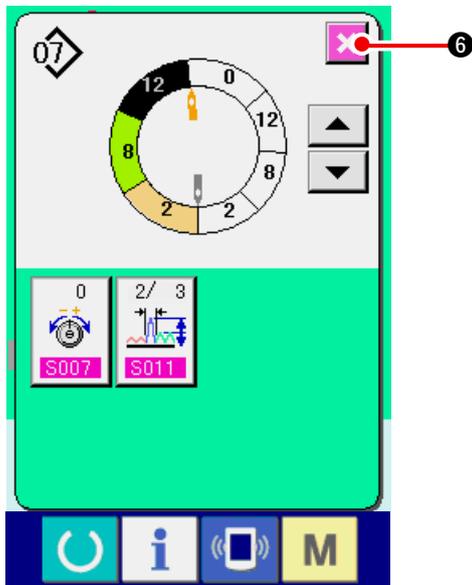
4) Premere i bottoni “+”/“-” per cambiare il valore di impostazione della quantità di arricciatura compensativa **A** e il numero di punti della quantità di arricciatura compensativa **B**.



- La quantità di arricciatura compensativa è la quantità di arricciatura per aggiungere alla quantità di arricciatura del passo dopo la commutazione al momento della commutazione del passo.
- Il numero di punti della compensazione della quantità di arricciatura è il numero di punti della sezione di numero di punti per aggiungere la quantità di arricciatura compensativa dalla commutazione del passo.

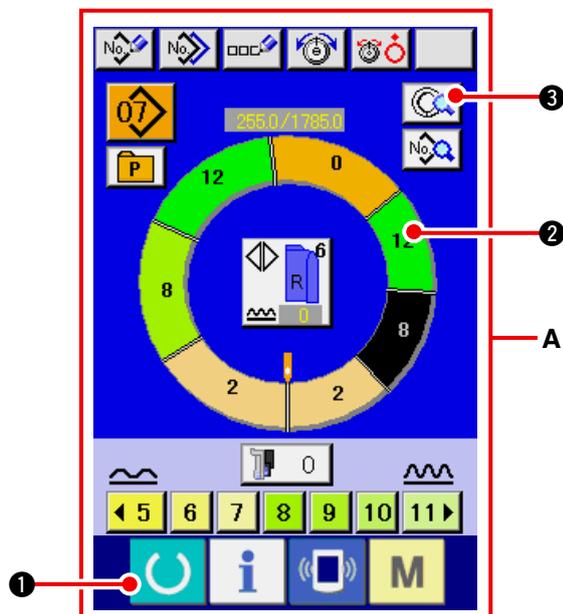
5) Premere il bottone ENTER





6) Premere il bottone CANCEL  6.

(6) Aggiungere il passo <Addizione del passo>



1) Premere il tasto READY  1 per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati A.

2) Premere il bottone STEP SELECTION



2 per selezionare il passo che è

precedente alla posizione di addizione del passo.

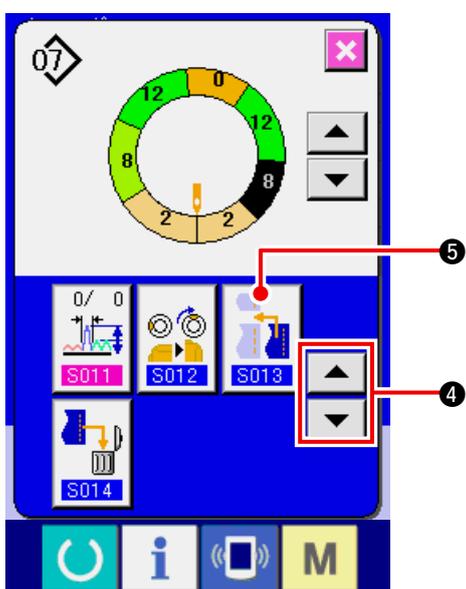
3) Premere il bottone STEP DETAILS  3.

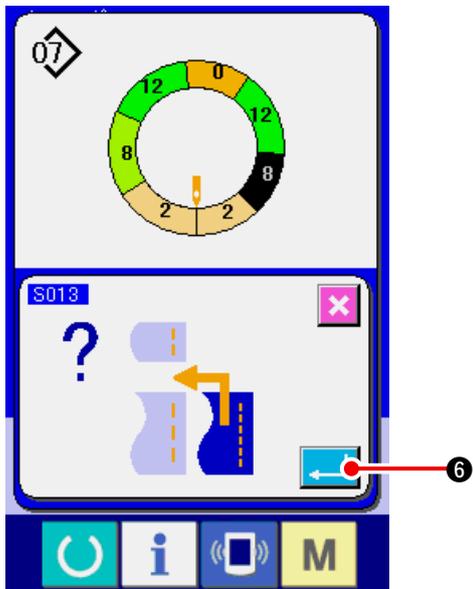
4) Commutare il display con i bottoni SCROLL



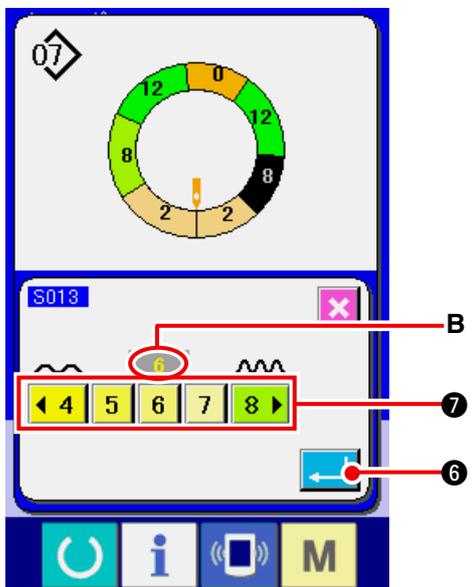
4 e premere il bottone STEP AD-

DITION  5.



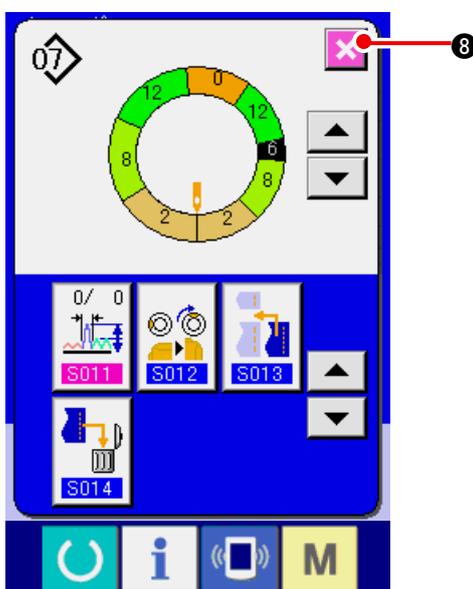


5) Premere il bottone ENTER  ⑥.



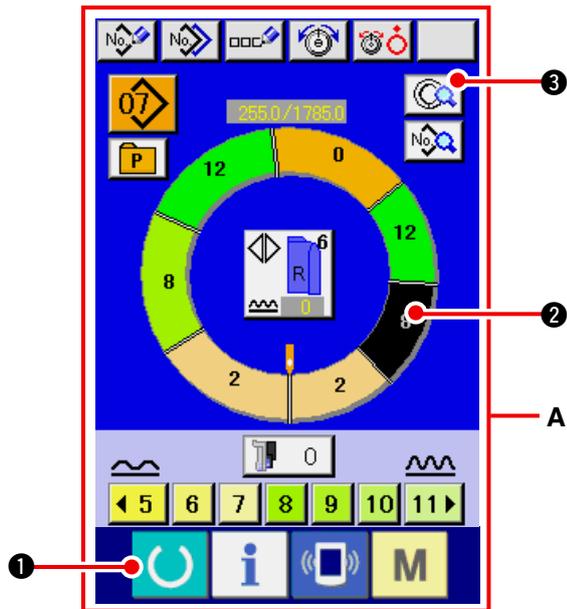
6) Premere i bottoni SHIRRING AMOUNT  ⑦ per cambiare il valore di impostazione della quantità di arricciatura **B**.

7) Premere il bottone ENTER  ⑥.



8) Premere il bottone CANCEL  ⑧.

(7) Cancellare il passo <Cancellazione del passo>



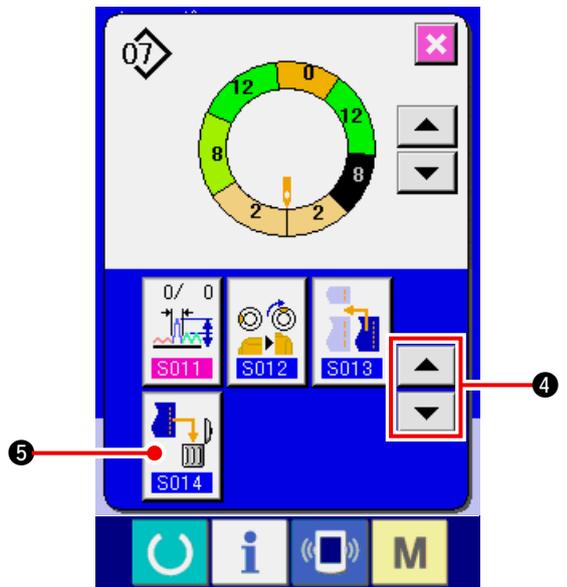
1) Premere il tasto READY  ① per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati **A**.

2) Premere il bottone STEP SELECTION



② per selezionare il passo da cancellare.

3) Premere il bottone STEP DETAILS  ③.



4) Commutare il display con i bottoni SCROLL

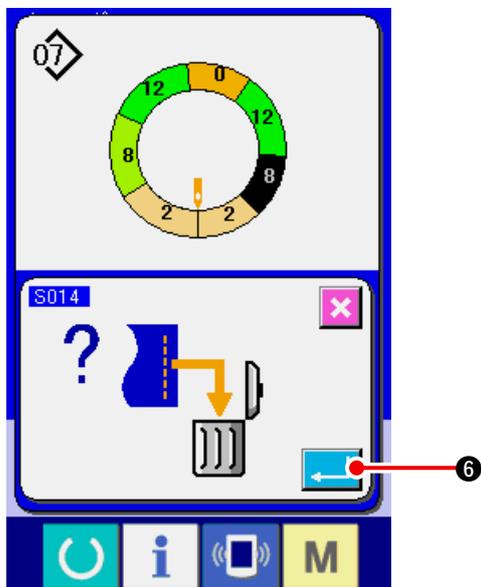


④ e premere il bottone STEP SE-

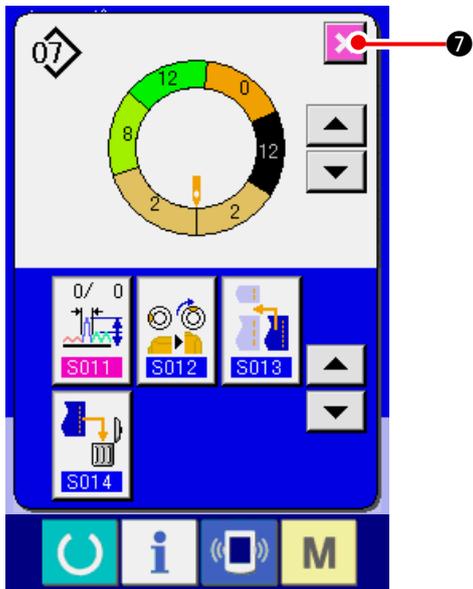
LECTION



⑤.

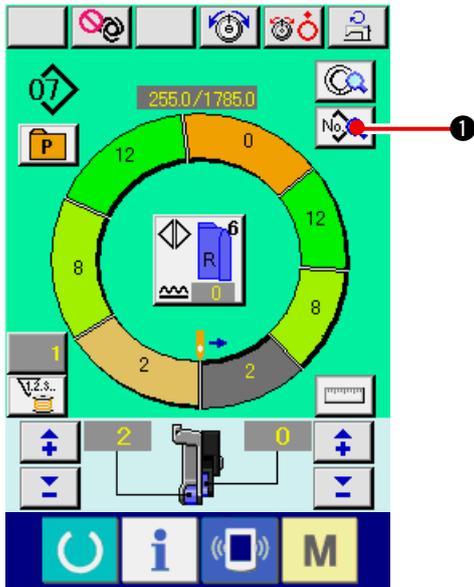


5) Premere il bottone ENTER  ⑥.

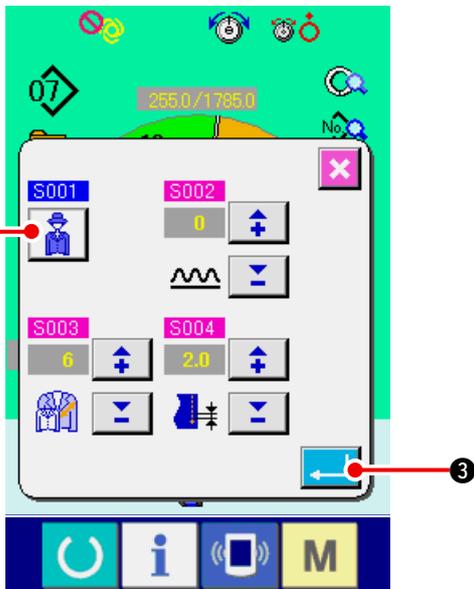


6) Premere il bottone CANCEL  7.

(8) Modifica della classificazione abito maschile/femminile <Selezione abito maschile/femminile>

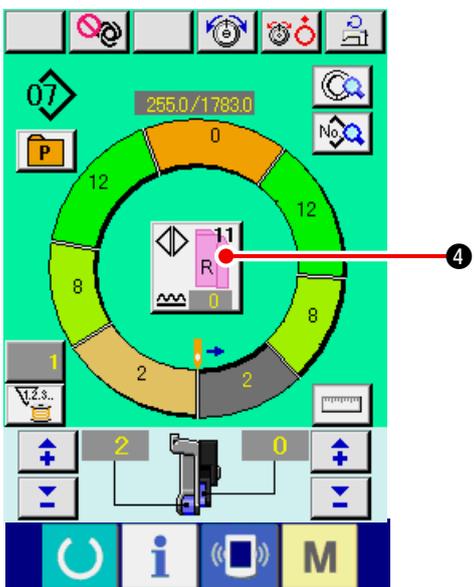


1) Premere il bottone SEWING DATA DISPLAY



2) Premere il bottone GENT'S/LADIES' SELECTION  2 per cambiare la selezione.

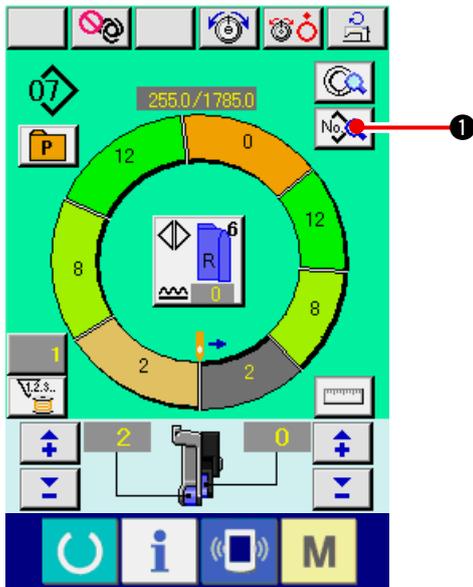
3) Premere il bottone ENTER  3.



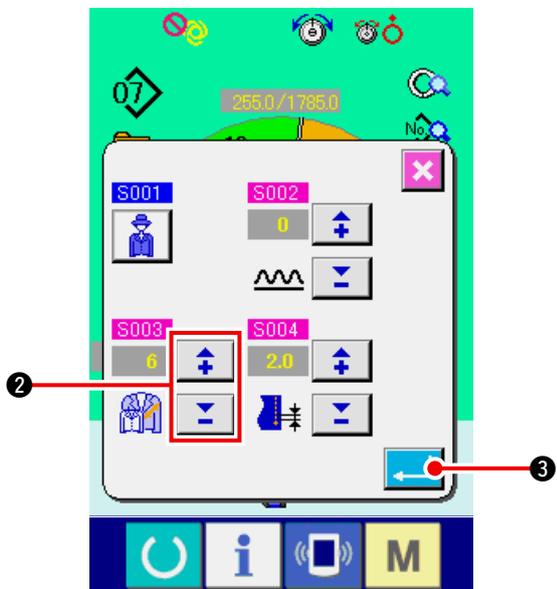
4) Controllare il contenuto 4.

(9) Modificare la misura <Modifica della misura>

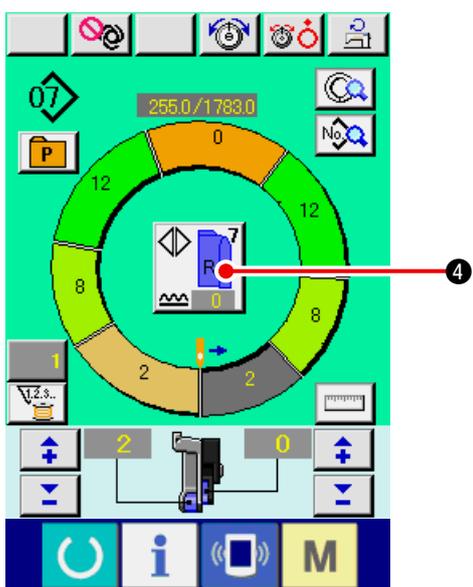
1) Premere il bottone SEWING DATA DISPLAY



2) Premere i bottoni “+”/“-”  2 per cambiare la misura.



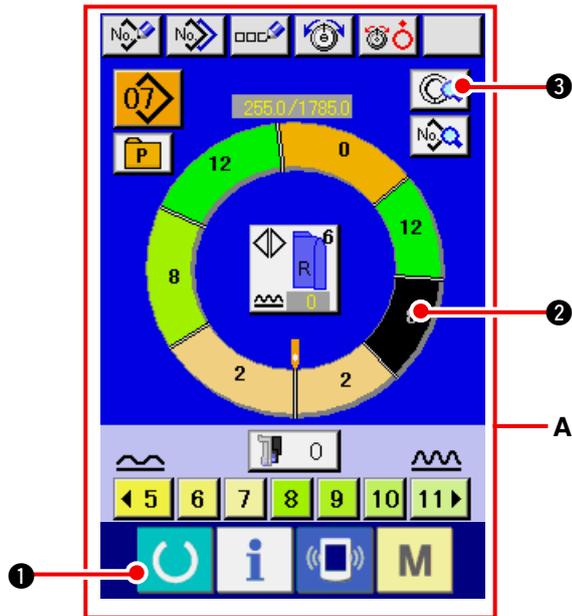
3) Premere il bottone ENTER  3.



4) Controllare il valore di impostazione 4.

(10) Impostazione del valore di offset della graduazione <Impostazione del valore di graduazione>

La graduazione è il modo per ingrandire o ridurre il modello di base e sviluppare la misura. Qui, il valore aumentato o diminuito per misura quando la misura è cambiata può essere impostato ad ogni passo operativo.



1) Premere il tasto READY  ① per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati **A**.

2) Premere il bottone STEP SELECTION

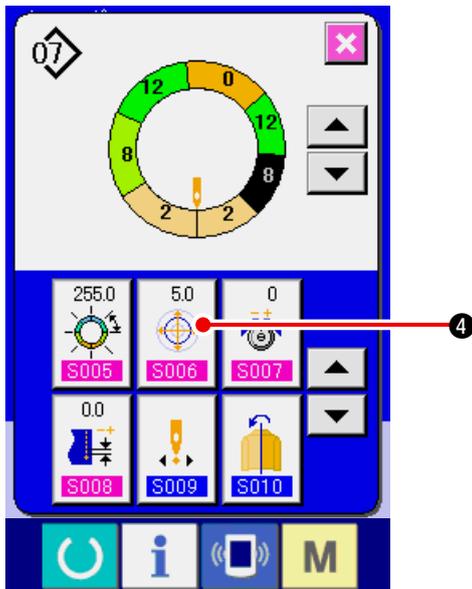


② per selezionare il passo che si

desidera impostare.

3) Premere il bottone STEP DETAILS  ③.

4) Premere il bottone GRADING VALUE SETTING

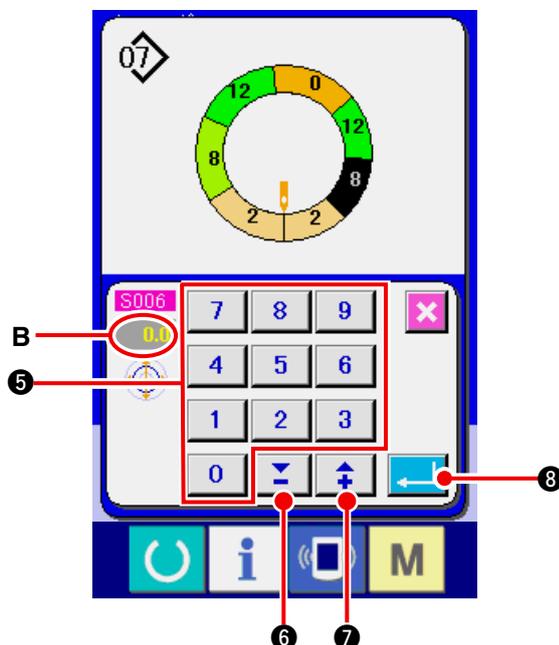


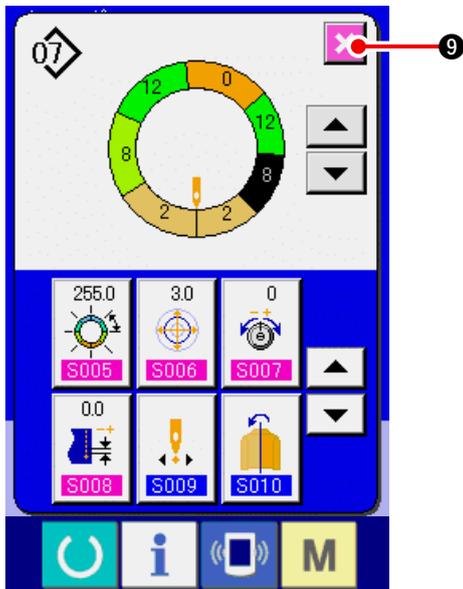
5) Modificare "valore di graduazione" **B** premendo i

tasti numerici da **0** a **9** ⑤ o i bottoni ∇ / \blacktriangle ,



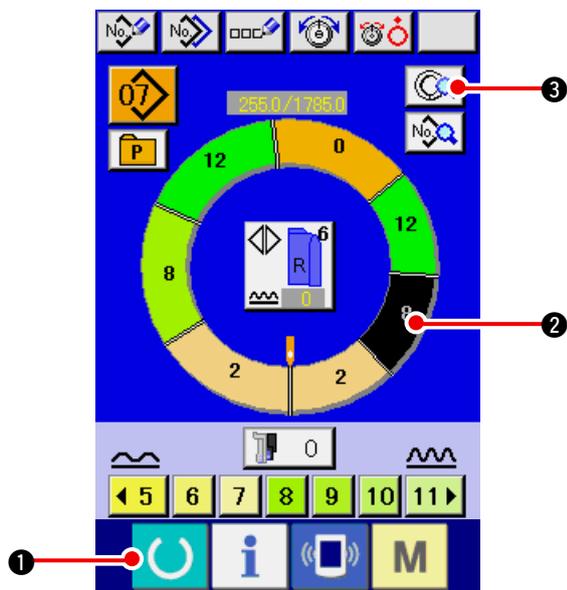
6) Premere il bottone ENTER  ⑧.





7) Premere il bottone CANCEL  9.

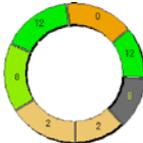
(11) Modifica della posizione di partenza del programma
<Modifica della posizione di partenza>



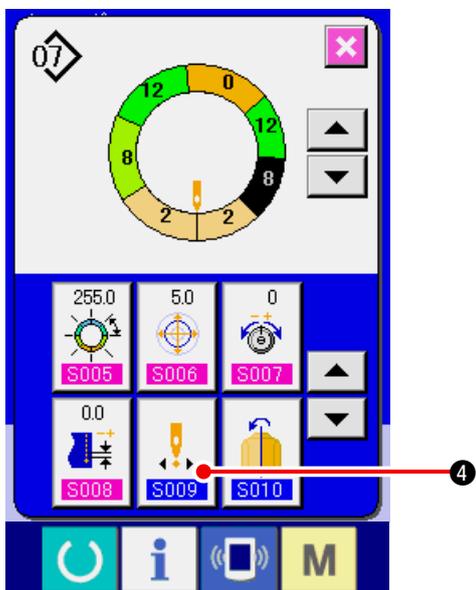
1) Premere il tasto READY  1 per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati.

2) Premere il bottone STEP SELECTION

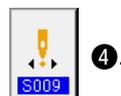


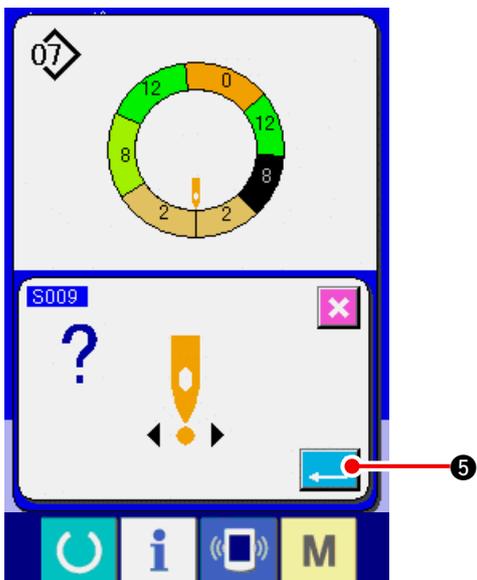
 2 per selezionare il passo che si desidera impostare come la posizione di partenza.

3) Premere il bottone STEP DETAILS  3.

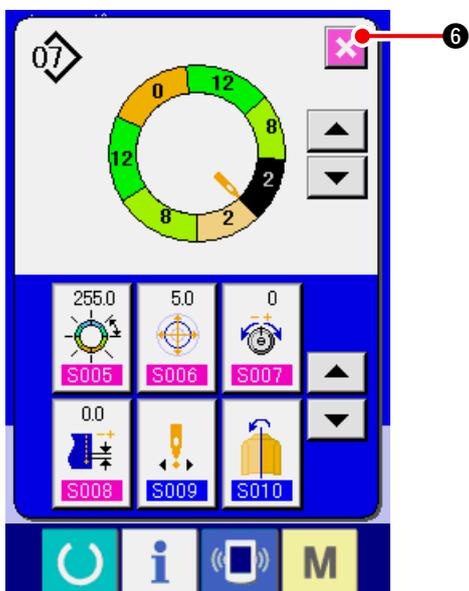


4) Premere il bottone START POSITION CHANGE





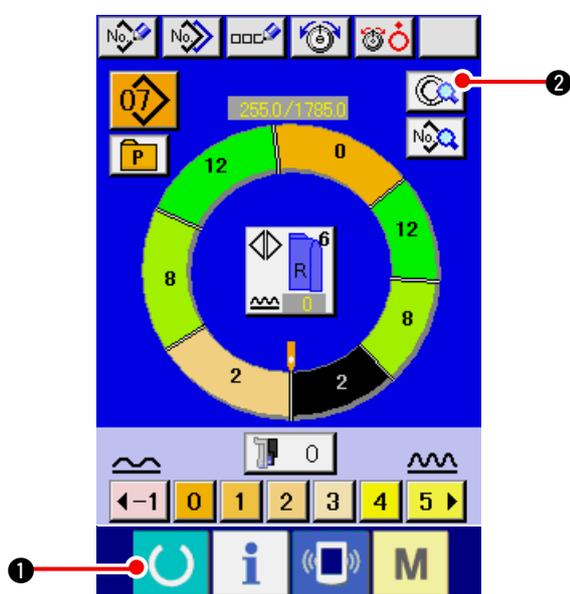
5) Premere il bottone ENTER  ⑤.



6) Premere il bottone CANCEL  ⑥.

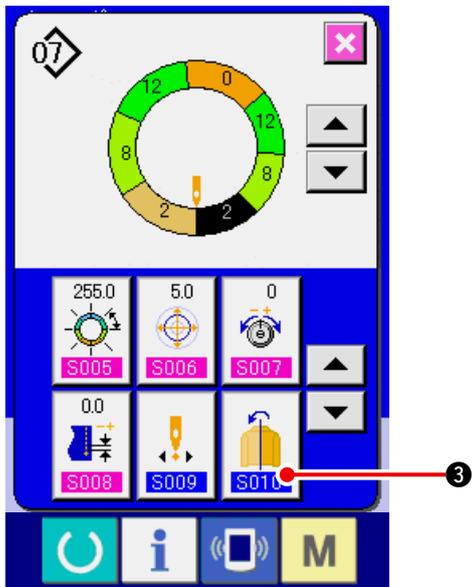
* Quando la posizione di partenza è cambiata, simultaneamente i dati di quantità di arriccatura di ciascun passo si spostano insieme.

(12) Rispecchiamento del programma di una manica e creazione del programma dell'altra manica <Funzione di rispecchiamento>

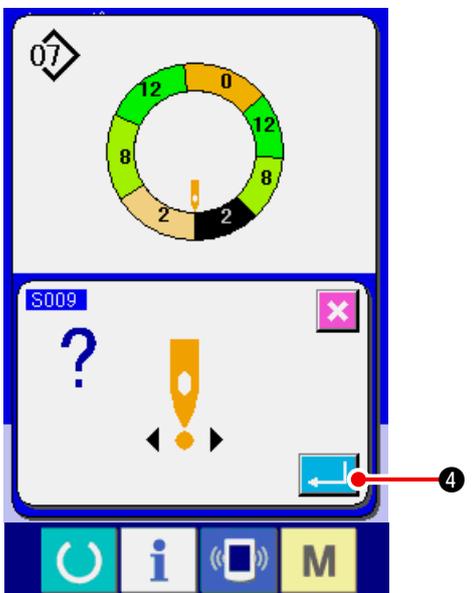


1) Premere il tasto READY  ① per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati.

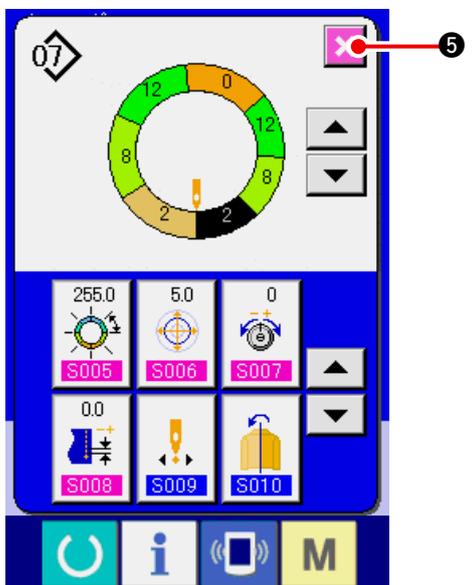
2) Premere il bottone STEP DETAILS  ②.



3) Premere il bottone MIRRORING  ③.

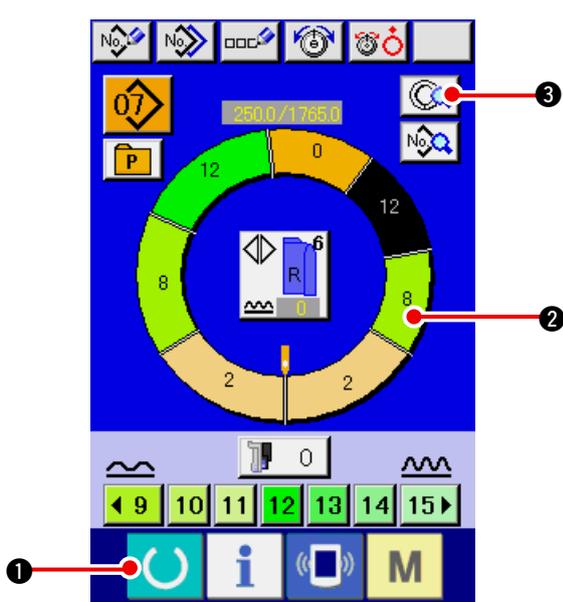


4) Premere il bottone ENTER  ④.

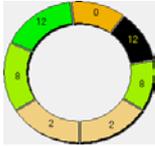


5) Premere il bottone CANCEL  ⑤.

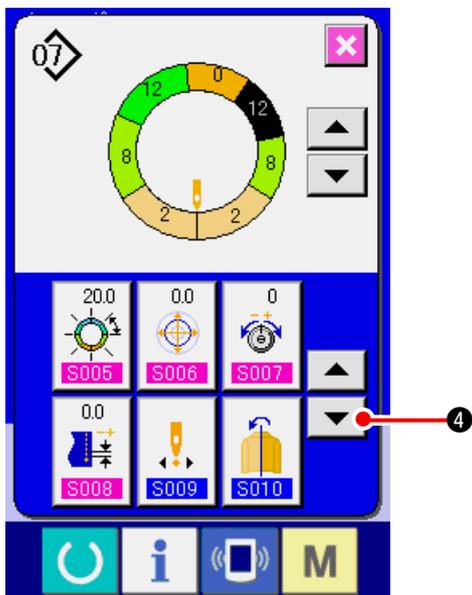
(13) Modifica della posizione della prima tacca del programma
<Cambiamento della posizione della prima tacca>



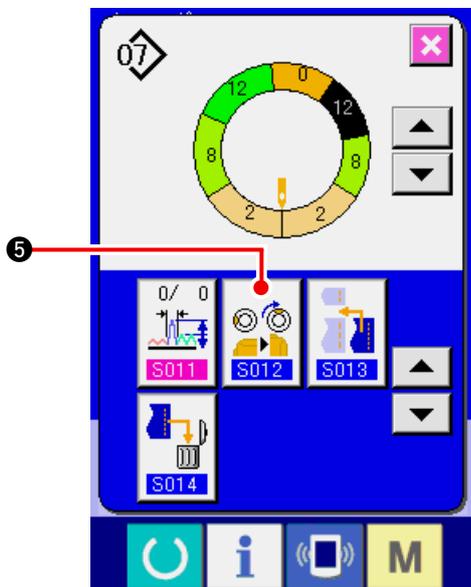
1) Premere il tasto READY  ① per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati.

2) Premere il bottone STEP SELECTION  ② per selezionare il passo che è la posizione della prima tacca che si desidera.

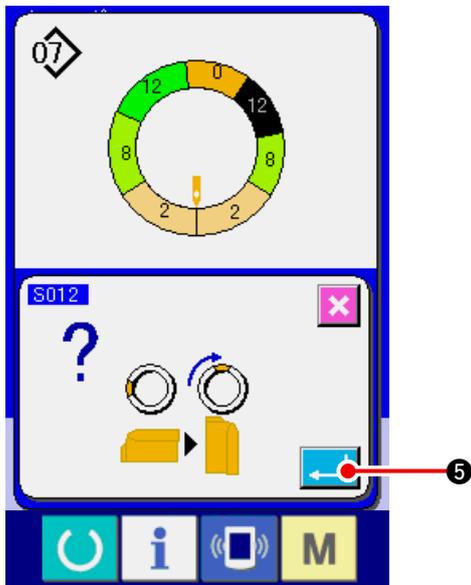
3) Premere il bottone STEP DETAILS  ③.



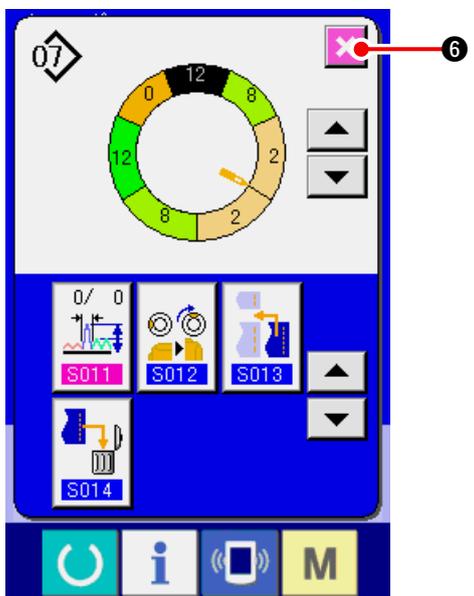
4) Premere il bottone DOWN SCROLL  ④.



5) Premere il bottone TOP NOTCH POSITION CHANGE  ⑤.

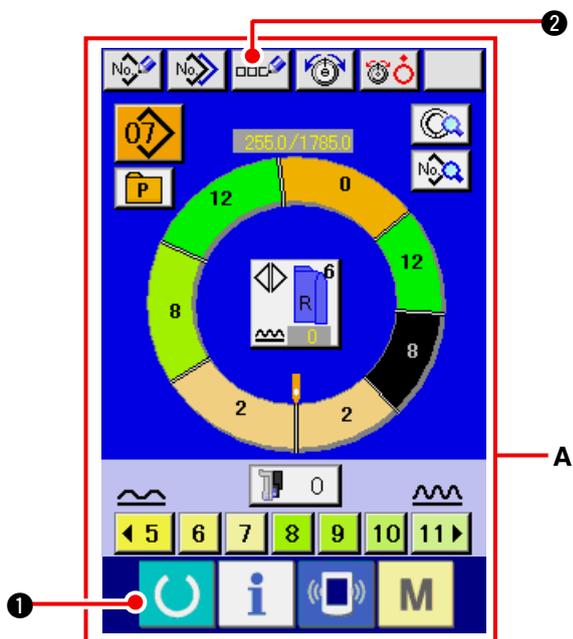


6) Premere il bottone ENTER  5.



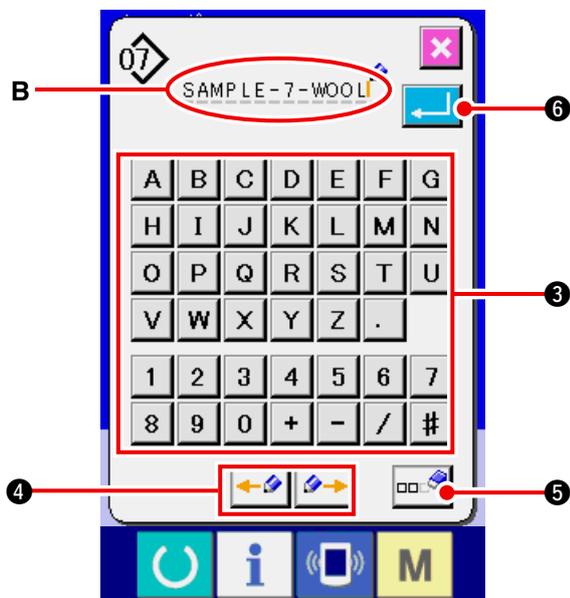
7) Premere il bottone CANCEL  6.

(14) Dare un nome al modello <Impostazione del nome del dato>



1) Premere il tasto READY  1 per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati A.

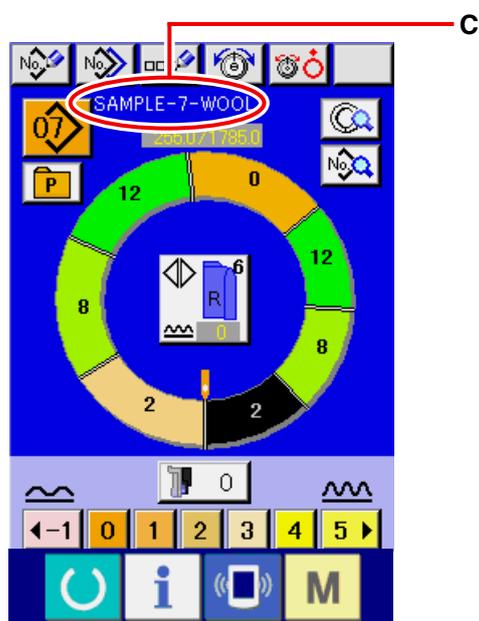
2) Premere il bottone LETTER INPUT  2.



3) È possibile immettere i caratteri premendo i bottoni CHARACTER **3** che si desiderano immettere. Al massimo, 14 caratteri tra i caratteri (da **A** a **Z** e da **0** a **9**) ed i simboli (**+**, **-**, **/**, **#**, **.** e **,**) possono essere immessi (**B**). Il cursore può essere spostato con il bottone CURSOR LEFT MOVE  e il bottone CURSOR RIGHT MOVE  **4**. Quando si desidera cancellare il carattere immesso, regolare il cursore alla posizione del carattere che si desidera cancellare e premere il bottone ERASE  **5**.

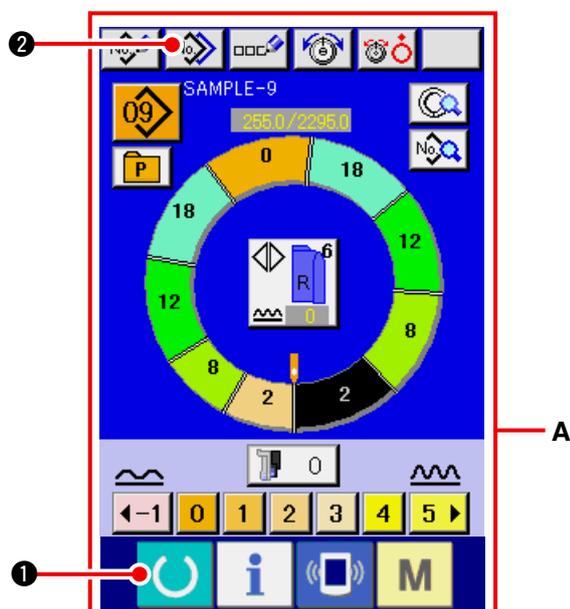
4) Premere il bottone ENTER  **6**.

5) La lettera immessa viene visualizzata alla sezione di visualizzazione del nome del modello **C**.



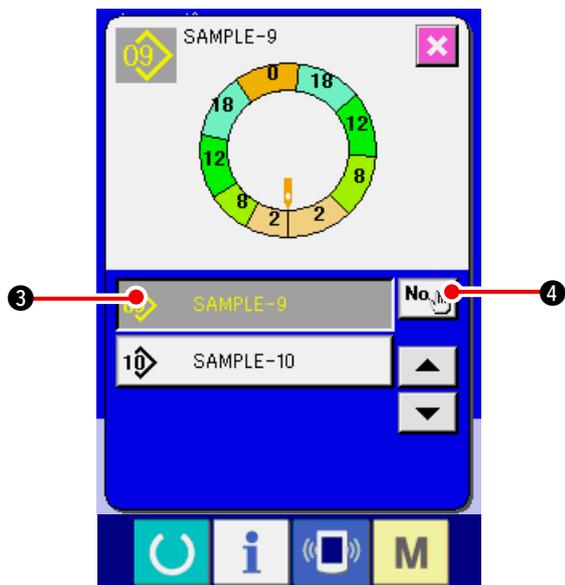
9-2 Copiare il modello <Copia del modello>

(1) Copia del modello nel modo operativo completamente automatico
<Copia al modo operativo completamente automatico>



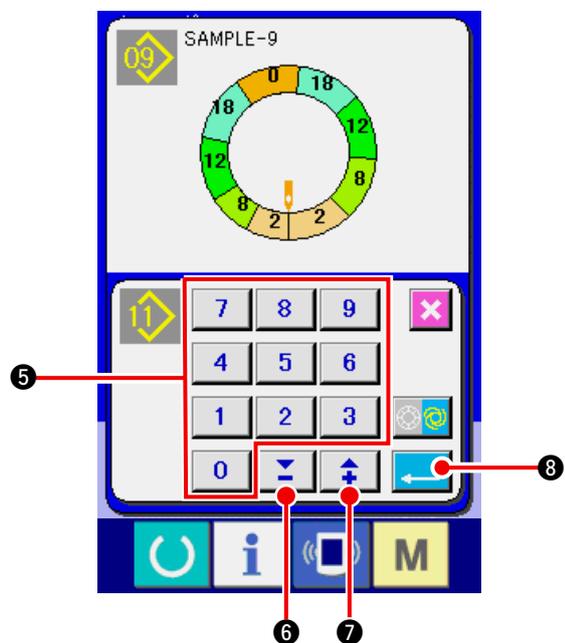
1) Premere il tasto READY  **1** per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati **A**.

2) Premere il bottone PATTERN COPY  **2**.



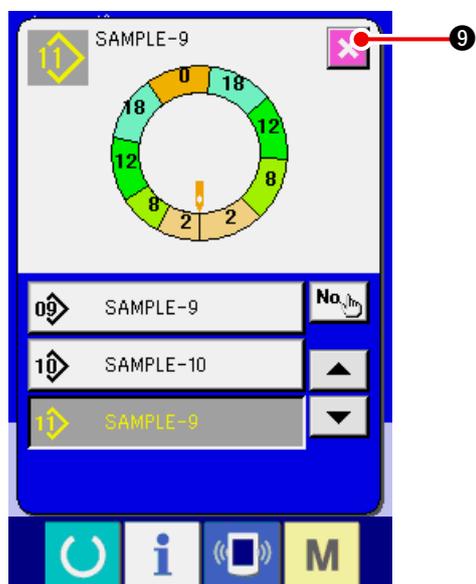
3) Premere il bottone PATTTERN NO.
 3 per selezionare il modello della fonte della copia.

4) Premere il bottone COPY DESTINATION INPUT
 4.



5) Immettere il No. di modello di cucitura come destinazione di copia con i dieci tasti da  a  5. È possibile richiamare il No. di modello di cucitura che non è stato utilizzato ancora con i bottoni ▲▼ buttons ( 6 e  7).

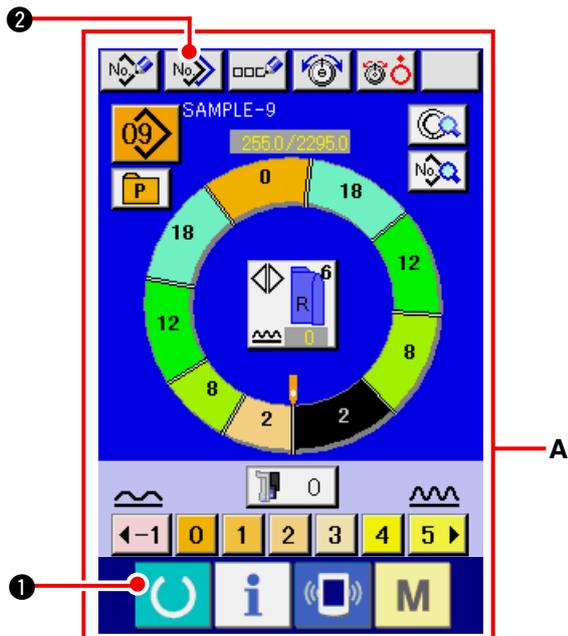
6) Premere il bottone ENTER  8.



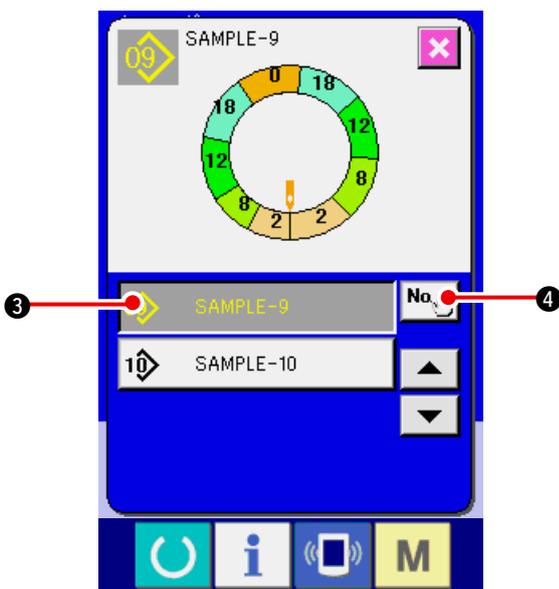
7) Premere il bottone CANCEL  9.

* Quando il numero di modelli registrati del modo operativo completamente automatico è 99 modelli, il display viene commutato automaticamente e il modello viene copiato al modo operativo semiautomatico.

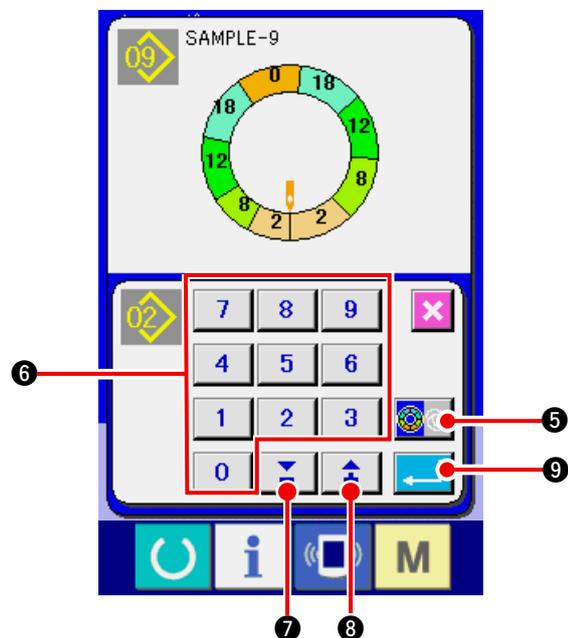
(2) Copia del modello dal modo operativo completamente automatico al modo operativo semiautomatico <Copia al modo operativo semiautomatico>



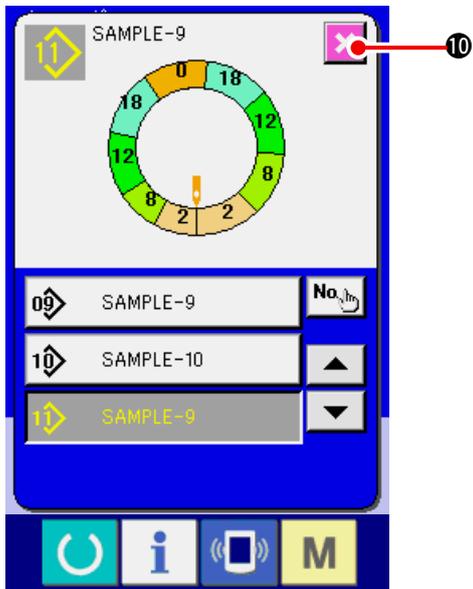
- 1) Premere il tasto READY  ① per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati **A**.
- 2) Premere il bottone PATTERN COPY  ②.



- 3) Premere il bottone PATTERN NO.  ③ per selezionare il modello della fonte della copia.
- 4) Premere il bottone COPY DESTINATION INPUT  ④.



- 5) Premere il bottone SEMI AUTO/FULL AUTO CHANGEOVER  ⑤ per visualizzare SEMI AUTO .
- 6) Immettere il No. di modello di cucitura come destinazione di copia con i dieci tasti da  a  ⑥. È possibile richiamare il No. di modello di cucitura che non è stato utilizzato ancora con i bottoni ▼▲ buttons ( ⑦ e  ⑧).
- 7) Premere il bottone ENTER  ⑨.

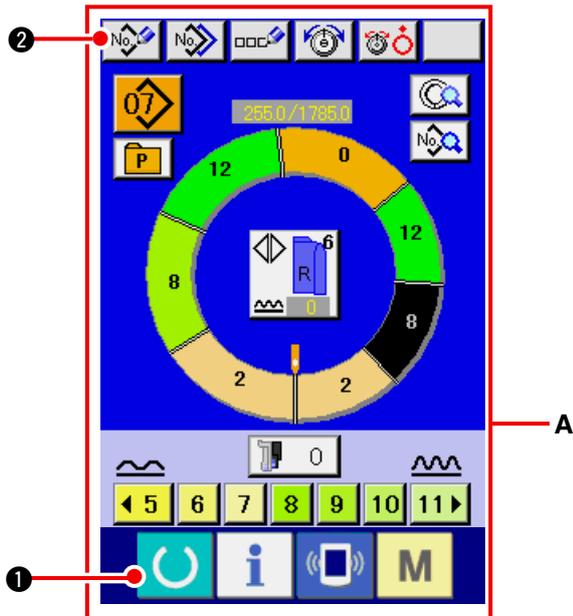


8) Premere il bottone CANCEL  10.

* Quando il numero di modelli registrati del modo operativo completamente automatico è 99 modelli, il display viene commutato automaticamente e il modello viene copiato al modo operativo semiautomatico.

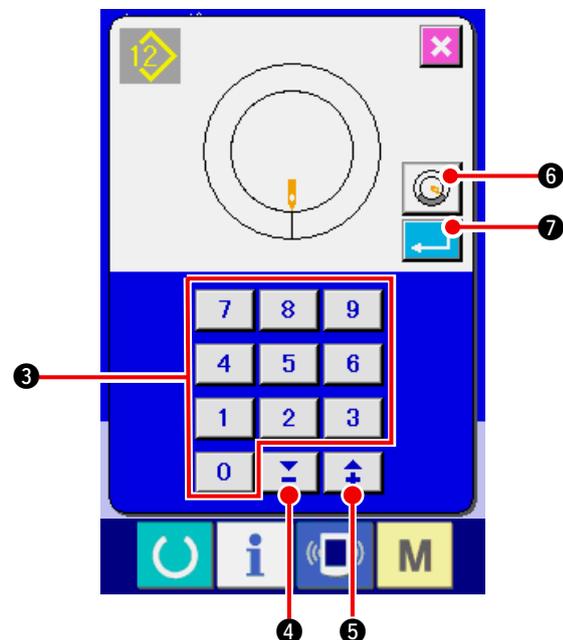
9-3 Creare il modello nuovo <Creazione del modello nuovo>

Il modo di creare nuovamente un modello è spiegato nel volume applicato.



1) Premere il tasto READY  1 per commutare lo schermo allo schermo di immissione dei dati A.

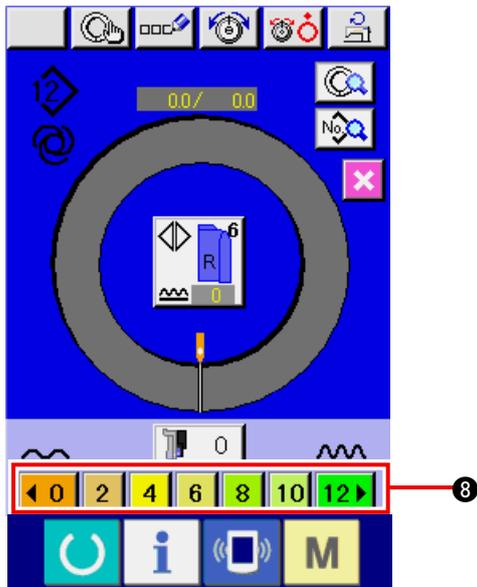
2) Premere il bottone PATTERN NEW REGISTER  2.



3) Immettere il No. di modello di cucitura che si desidera creare nuovamente con i dieci tasti da  a  3. È possibile richiamare il No. di modello di cucitura che non è stato registrato ancora con i bottoni  4 e  5.

(Premere il bottone di creazione  6 del modello di cucitura dell'ovatta per maniche per creare un modello di cucitura dell'ovatta per maniche.)

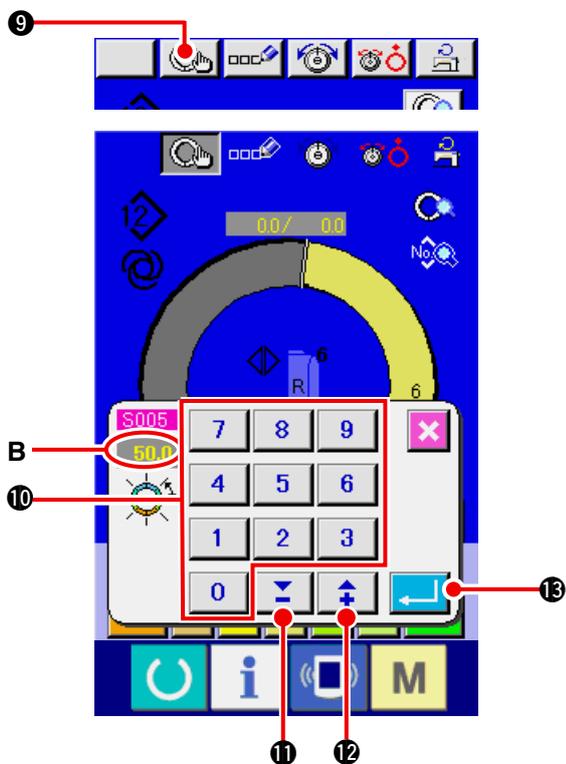
4) Premere il bottone ENTER  7.



- 5) Cambiare il passo del punto e la misura di base.
Consultare [“8-6 \(2\) Modifica del passo del punto” p.65.](#)
Consultare [“9-1 \(9\) Modifica la misura” p.82.](#)
- 6) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra.
Consultare [“8-5 \(4\) Selezionare la cucitura alternata sinistra/destra” p.62.](#)
- 7) Premere il bottone SHIRRRING AMOUNT

◀	0	1	2	3	4	5	6	▶
---	---	---	---	---	---	---	---	---

8 per immettere la quantità di arricciatura.



[In caso dell'immissione manuale]

- 8) Premere il bottone STEP DETERMINATION
9 per determinare i dati immessi.
- 9) Modificare "lunghezza tra i passi" **B** premendo i tasti numerici da

0

 a

9

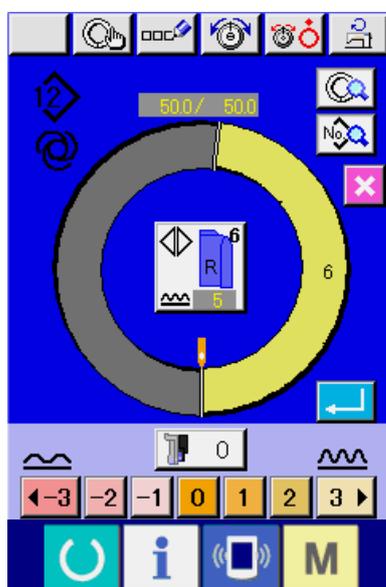
10 o i bottoni ▼▲,

▼

11 (

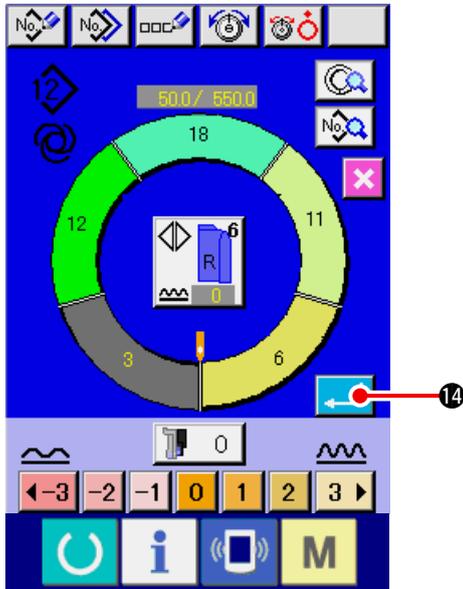
▲

12).
- 10) Premere il bottone ENTER 13.



[In caso dell'immissione di insegnamento]

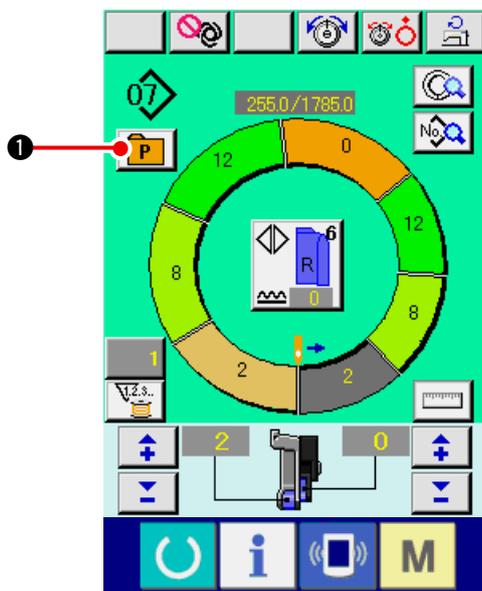
- 8) Posizionare i materiali ed eseguire la cucitura.
- 9) La macchina per cucire si arresta alla posizione di commutazione del passo.
- 10) Premere l'interruttore a ginocchio.
- 11) Ripetere le procedure da 7) a 10).



- 12) Premere il bottone ENTER  **14** dopo aver registrato la lunghezza tra i passi, il programma della manica immessa viene registrato al modello. Allora, il programma dell'altra manica viene automaticamente creato per mezzo del rispecchiamento.

9-4 Uso delle altre funzioni

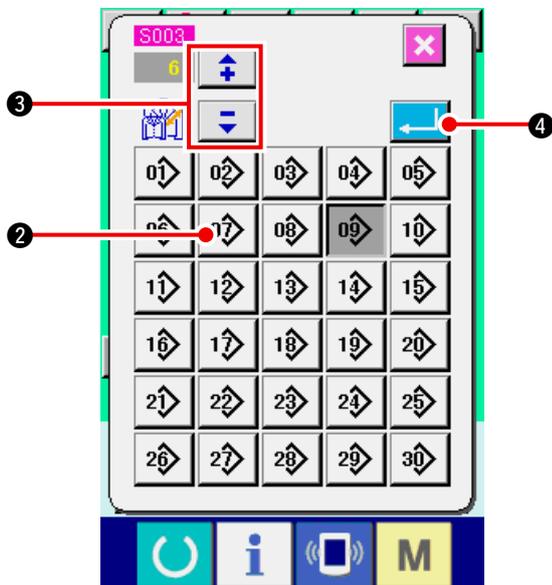
(1) Chiamare direttamente il modello dallo schermo di cucitura <Selezione del modello diretto>



Quando i modelli che si usano frequentemente sono registrati al bottone di selezione diretta, è possibile selezionare i modelli con facilità dallo schermo di funzionamento solo premendo il bottone.

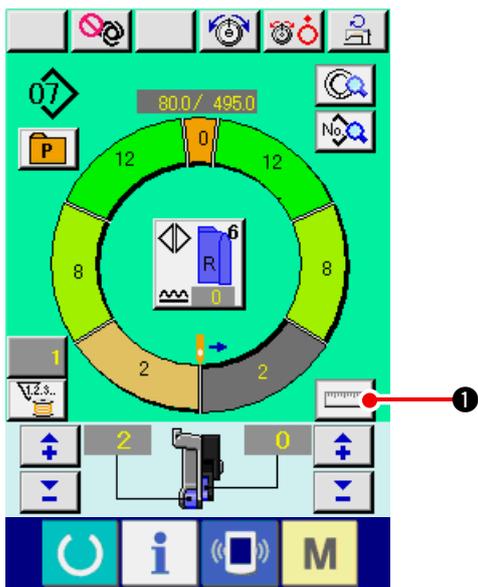
- * Per quanto riguarda il modo di registrare il modello al bottone DIRECT SELECTION, consultare ["13. REGISTRAZIONE DEL MODELLO AL BOTTONE DIRETTO E RILASCIO DEL MODELLO DAL BOTTONE DIRETTO" p.113.](#)

- 1) Premere il bottone DIRECT SELECTION  **1**.



- 2) Premere il bottone PATTERN SELECTION  **2** del modello da chiamare.
- 3) Premere i bottoni "+"/"-"  **3** per selezionare la misura.
- 4) Premere il bottone ENTER  **4**.

(2) Riregistrazione della lunghezza tra i passi <Funzione di misurazione>

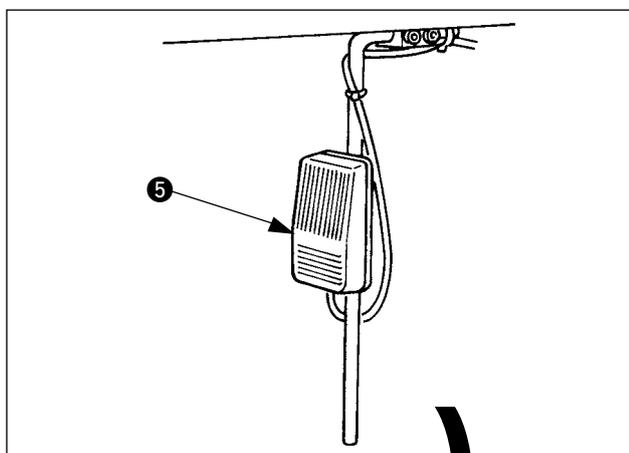


- 1) Premere il bottone MEASURE  ①.

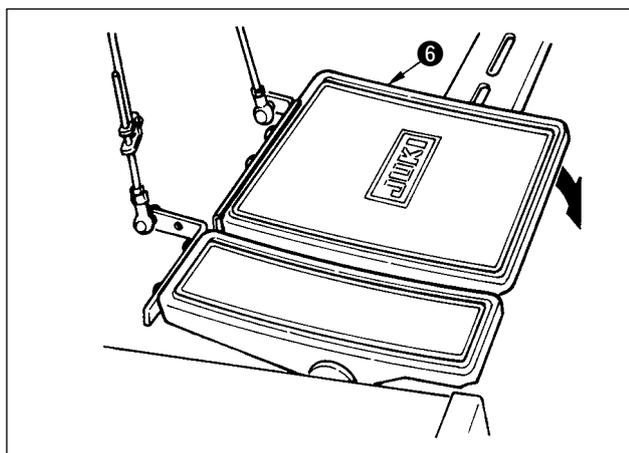
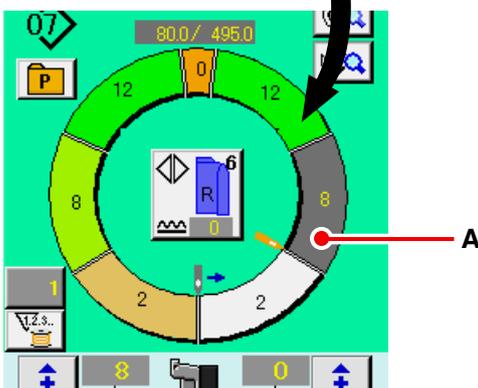


Quando si desidera rilasciare la misurazione dopo aver premuto il bottone MEASURE, commutare dallo schermo di cucitura allo schermo di revisione una volta.

- 2) Cominciare la cucitura.
- 3) Quando la cucitura è eseguita fino alla prossima tacca, arrestare la macchina per cucire una volta.



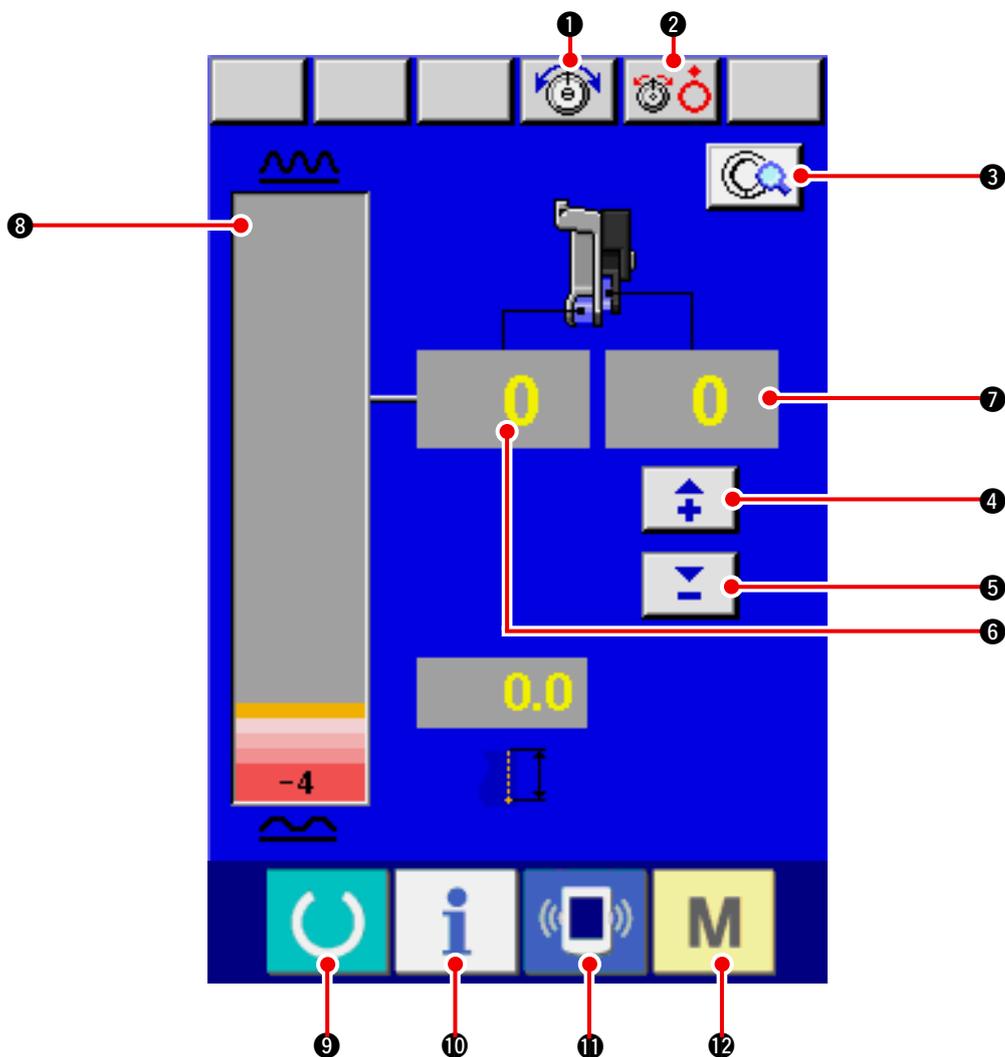
- 4) Premere l'interruttore a ginocchio ⑤ una volta. Il passo del programma avanza di uno. (A)
- 5) Ripetere le procedure da 2) a 4) fino alla fine della cucitura.



- 6) Effettuare il taglio del filo con il pedale ⑥.

10. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME DI BASE PER IL MODO OPERATIVO MANUALE)

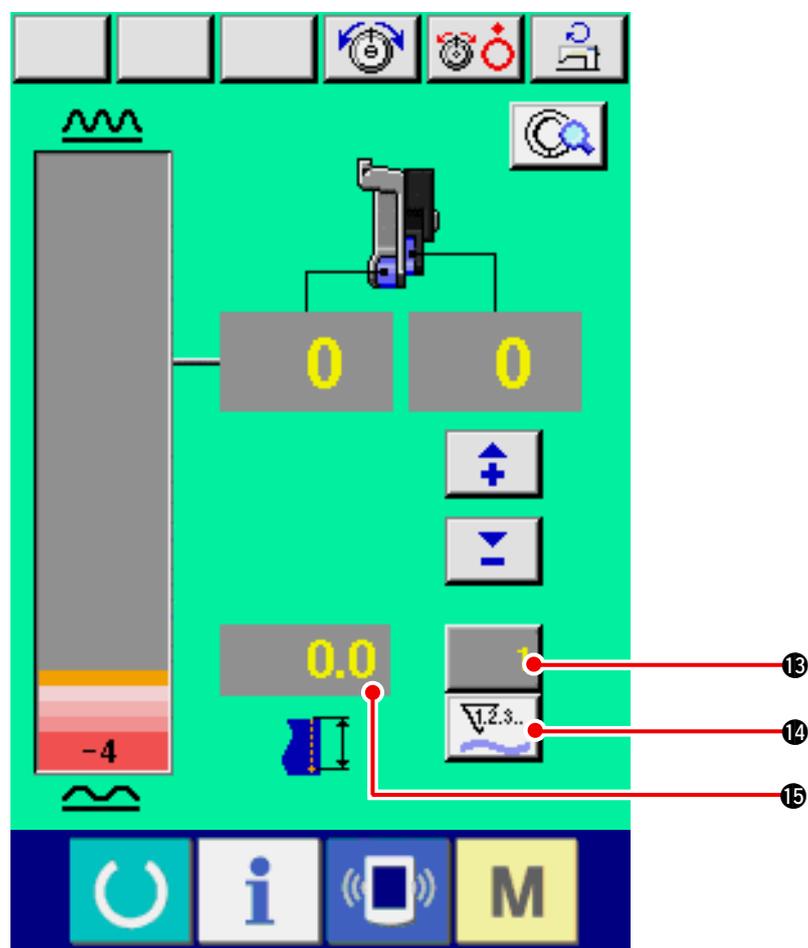
10-1 Schermo di immissione dei dati



No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
①		Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della tensione del filo dell'ago viene visualizzato.
②		Bottone DISK RISE	Quando il bottone viene premuto, il disco di tensione del filo No.1 si solleva. (Spegnere la tensione di base durante l'attesa di U011.)
③		Bottone MANUAL DETAILS SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione dei dettagli della cucitura manuale viene visualizzato.
④		Bottone SHIRRING AMOUNT FOR AUXILIARY FEED "+"	Quando il bottone viene premuto, la quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario viene addizionata di "+" 1.
⑤		Bottone SHIRRING AMOUNT FOR AUXILIARY FEED "-"	Quando il bottone viene premuto, la quantità di arricciatura per il trasporto ausiliario viene sottratta di "-" 1.
⑥		Display SHIRRING AMOUNT	La quantità di arricciatura attuale del trasporto viene visualizzata.
⑦		Display SHIRRING AMOUNT FOR AUXILIARY FEED	La quantità di arricciatura attuale del trasporto ausiliario viene visualizzata.
⑧		Display SHIRRING AMOUNT LEVEL	La quantità di arricciatura attuale del trasporto viene visualizzata su livello.

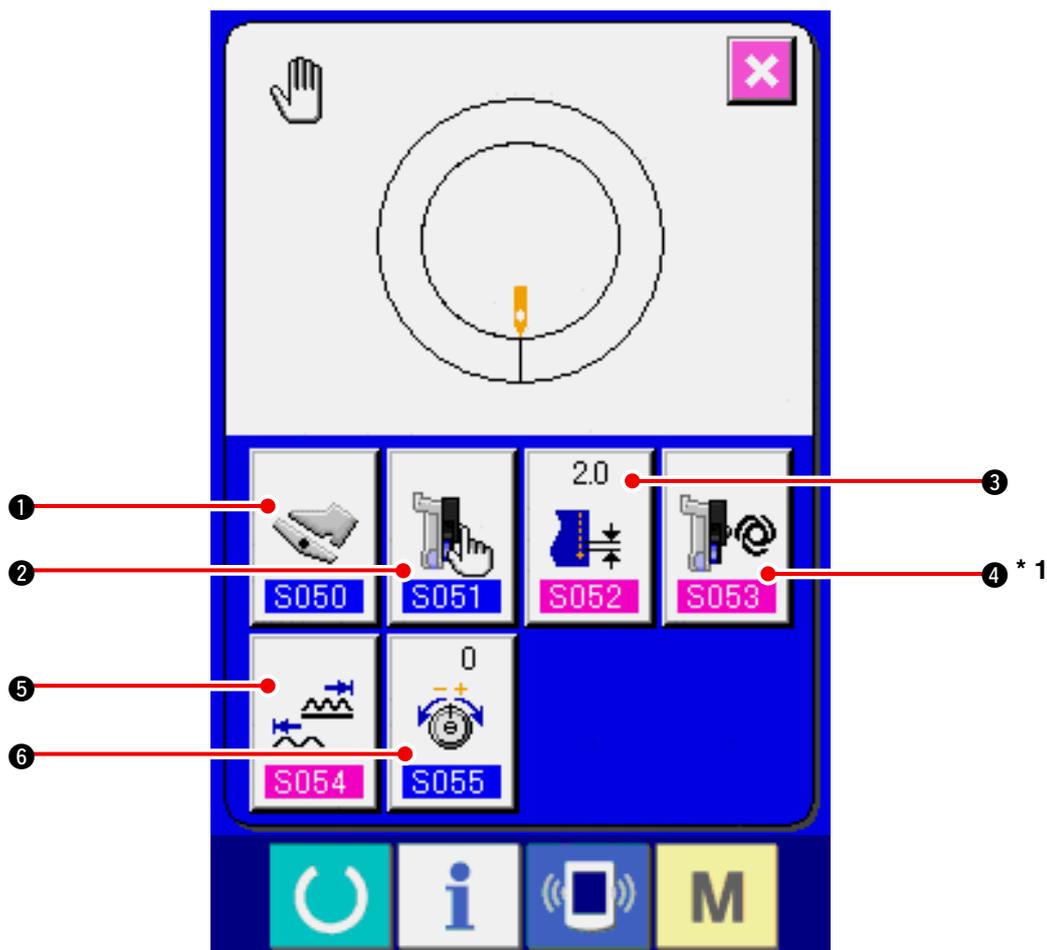
No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
9		Tasto READY	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.
10		Tasto INFORMATION	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.
11		Tasto COMMUNICATION	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.
12		Tasto MODE	La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di commutazione del modo per eseguire l' impostazione dei vari dettagli viene effettuata.

10-2 Schermo di cucitura



No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
13		Bottone COUNTER VALUE CHANGE	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore della bobina/No. di pezzi viene visualizzato. Questo schermo viene visualizzato quando si imposta a "12. USO DEL CONTATORE" p.110.
14		Bottone COUNTER CHANGEOVER	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore della bobina/No. di pezzi viene commutato alternamente. Questo schermo viene visualizzato quando si imposta a "12. USO DEL CONTATORE" p.110.
15		Display SEWING LENGTH	La lunghezza della cucitura quando si esegue la cucitura viene visualizzata. Quando il taglio del filo è effettuato, il display viene rimesso a "0".

10-3 Schermo di immissione dei dati dettagliati



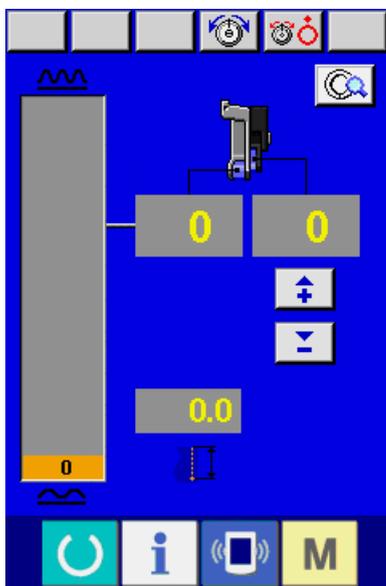
No.	Bottone	Nome del bottone	Descrizione
①		Bottone AUXILIARY PEDAL OPERATION MODE SELECTION	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del modo di funzionamento del pedale ausiliario viene visualizzato.
②		Bottone AUXILIARY FEED MODE SELECTION	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del modo di funzionamento del trasporto ausiliario viene visualizzato.
③		Bottone BASE PITCH SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del passo del punto di base viene visualizzato.
④		Bottone AUXILIARY FEED INTERLOCK MODE SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del modo di asservimento del trasporto ausiliario viene visualizzato. * 1 Visualizzazione/Non visualizzazione viene commutato secondo il contenuto dell'impostazione di S051 .
⑤		Bottone SHIRING AMOUNT RANGE SETTING	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione della gamma delle quantità di arricciatura viene visualizzato.
⑥		Bottone COMPENSATION THREAD TENSION CHANGE	Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione della tensione del filo compensativa viene visualizzato.

10-4 Funzionamento di base della macchina per cucire

(1) Preparare i materiali.

Preparare maniche destra e sinistra, e capo di vestiario.

(2) Accendere la macchina.

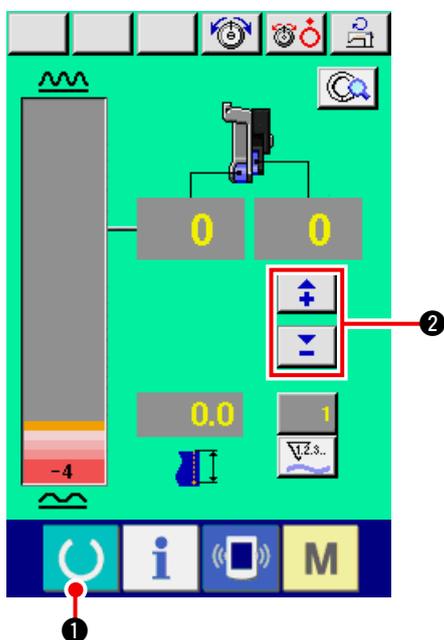


- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) Lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato dopo la visualizzazione dello schermo iniziale.



L'alzapiedino automatico non lavora finché lo schermo si sposti allo schermo di cucitura. Dopo che esso ha lavorato, esso lavora in tutti gli schermi. Perciò, fare attenzione.

(3) Eseguire la cucitura.

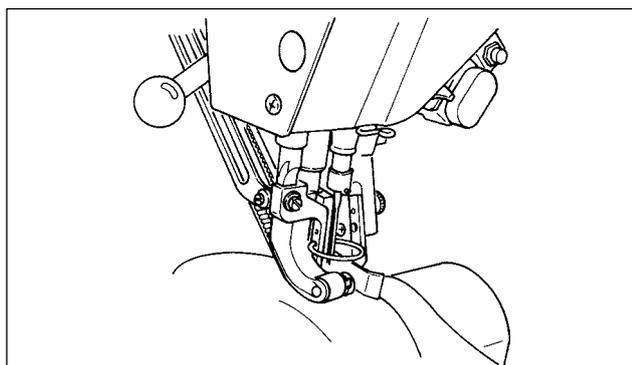


- 1) Premere l'interruttore READY  ① per commutare lo schermo allo schermo di cucitura.

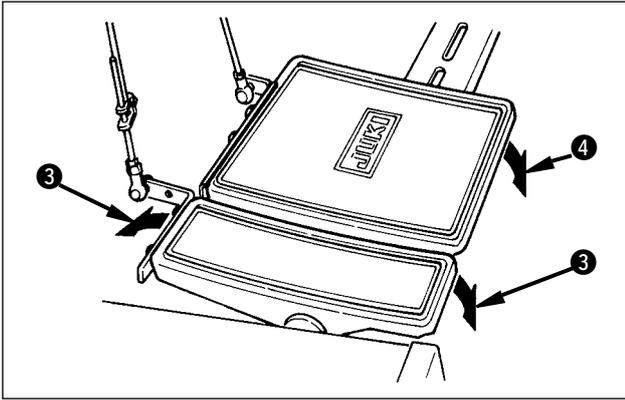


Quando il livello della quantità di arricciatura nello schermo manuale è lo stato di folle del pedale (stato in cui il pedale non è premuto) e non "0", consultare ["23-2 Effettuazione dell'impostazione del pedale ausiliario" p.163](#) ed effettuare la regolazione.

- 2) Immettere il valore di impostazione con i bottoni SHIRRING AMOUNT FOR AUXILIARY FEED



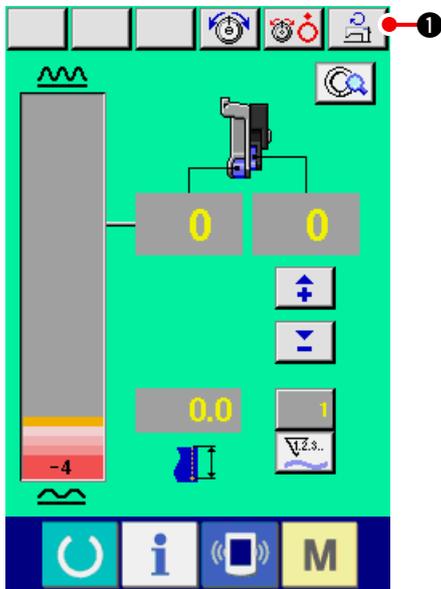
- 3) Posizionare maniche e capo di vestiario sulla macchina per cucire.
- 4) Cominciare la cucitura.



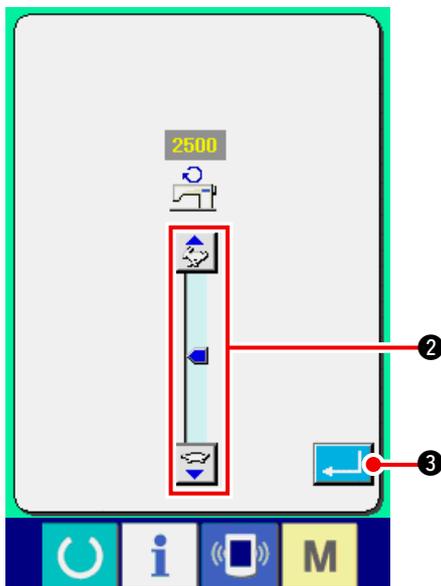
- 5) Regolare la quantità di arricciatura con il pedale ausiliario ③.
- 6) Effettuare il taglio del filo con il pedale ④ alla fine della cucitura.

10-5 Modifica del valore di impostazione di base

(1) Modifica della velocità di cucitura <Impostazione della velocità di cucitura max.>



- 1) Premere il bottone MAX. SEWING SPEED SETTING  ①.

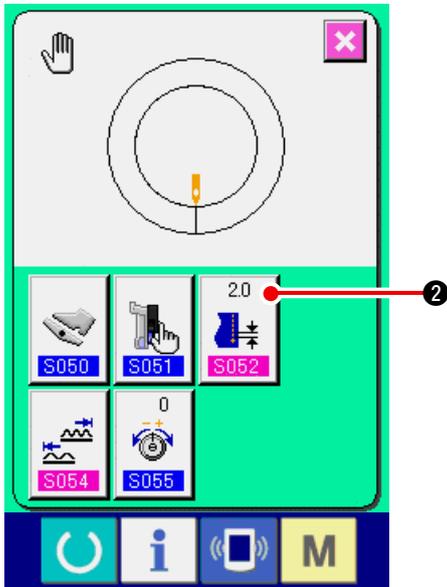


- 2) Premere i bottoni MAX. SEWING SPEED CHANGE  (veloce) e  (lento) ② per cambiare la velocità di cucitura.
- 3) Premere il bottone ENTER  ③.

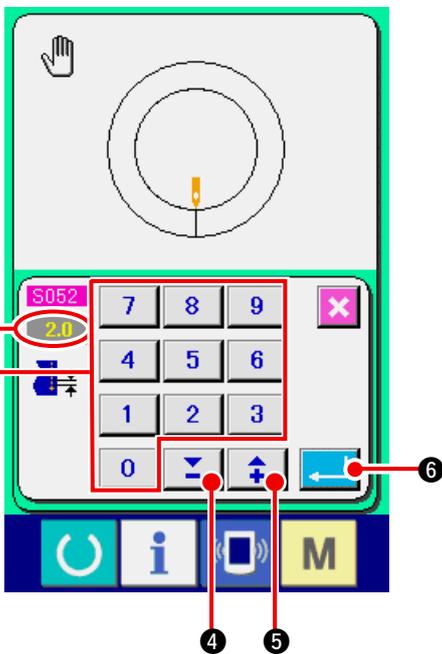
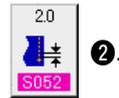
(2) Modifica del passo del punto <Impostazione del passo del punto>



1) Premere il bottone MANUAL DETAILS SETTING



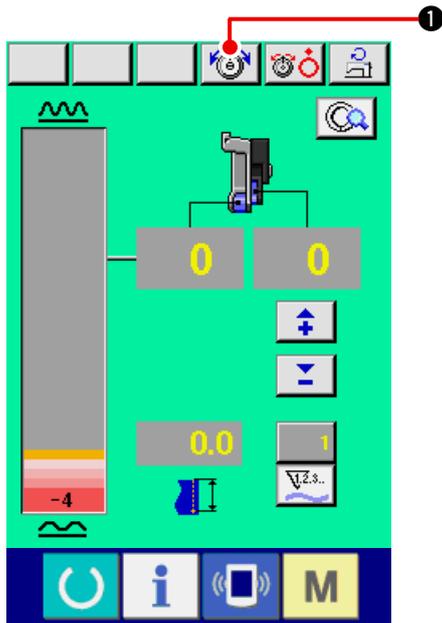
2) Premere il bottone BASE PITCH SETTING



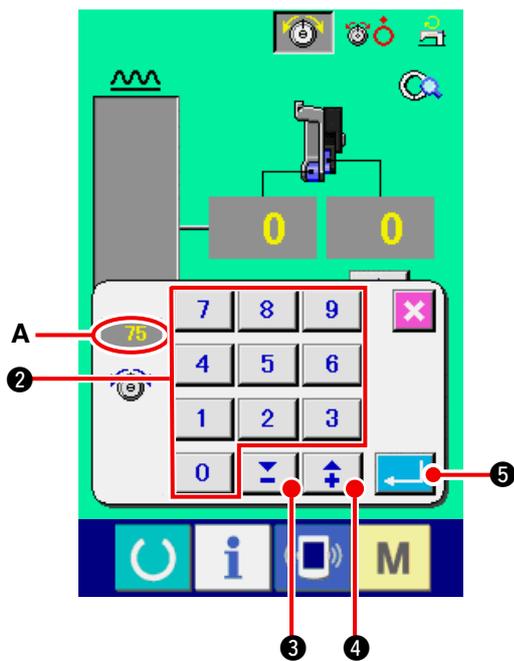
3) Modificare "valore di impostazione del passo di base" **A** premendo i tasti numerici da **0** a **9** **3** o i bottoni \blacktriangledown \blacktriangle , \blacktriangledown **4** (\blacktriangle **5**).

4) Premere il bottone ENTER **6**.

(3) Modifica della tensione del filo dell'ago <Impostazione della tensione del filo dell'ago>



- 1) Premere il bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING  ①.



- 2) Modificare "valore di impostazione della tensione del filo dell'ago" A premendo i tasti numerici da **0** a **9** ② o i bottoni ▼▲, **▼** ③ (**▲** ④).
- 3) Premere il bottone ENTER  ⑤.

11. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (VOLUME APPLICATO PER IL MODO OPERATIVO MANUALE)

11-1 Modifica del valore di impostazione dettagliato

(1) Modifica del modo di funzionamento del pedale ausiliario <Selezione del funzionamento del pedale ausiliario>

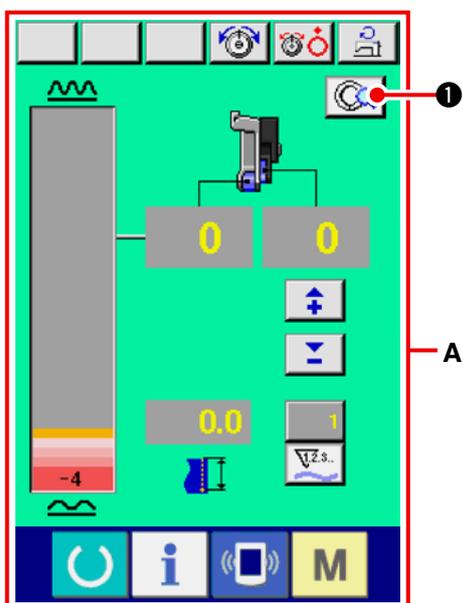
Cambio dal modo di asservimento **A** al modo di passo **B**.

“Che cosa è il modo di asservimento ?”

Questo è il modo in cui “quantità di arricciatura” cambia con l’asservimento della quantità di azionamento del pedale ausiliario.

“Che cosa è il modo di passo ?”

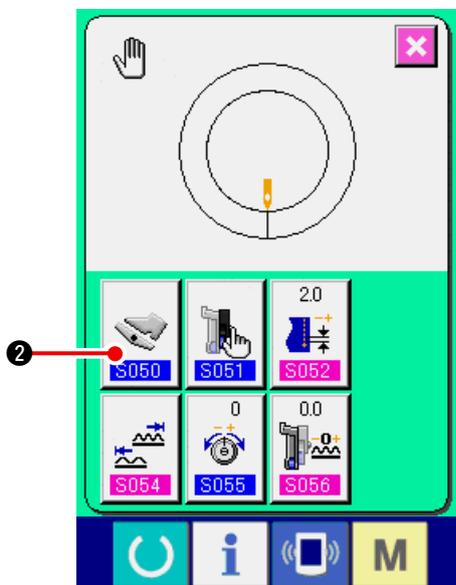
Questo è il modo in cui “quantità di arricciatura” aumenta di +1 quando si preme la parte anteriore del pedale ausiliario e “quantità di arricciatura” diminuisce di -1 quando si preme la parte posteriore del pedale ausiliario.



1) Premere il bottone MANUAL DETAILS SETTING

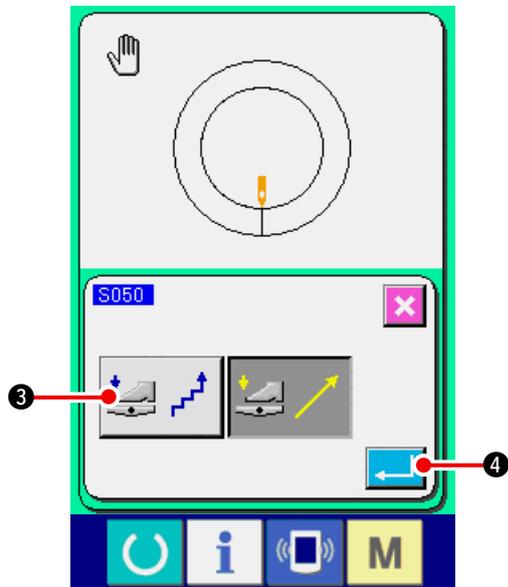


* **A** è lo schermo di modo di asservimento.



2) Premere il bottone AUXILIARY PEDAL OPERATING MODE SELECTION



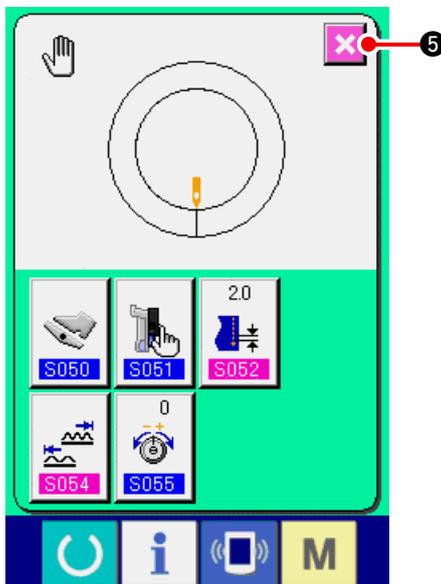


3) Premere il bottone STEP MODE SELECTION



* Quando il modo di passo è selezionato, l'impostazione della gamma delle quantità di arricciatura S054 viene fissata ad una fascia da “-” 4 a “+” 35.

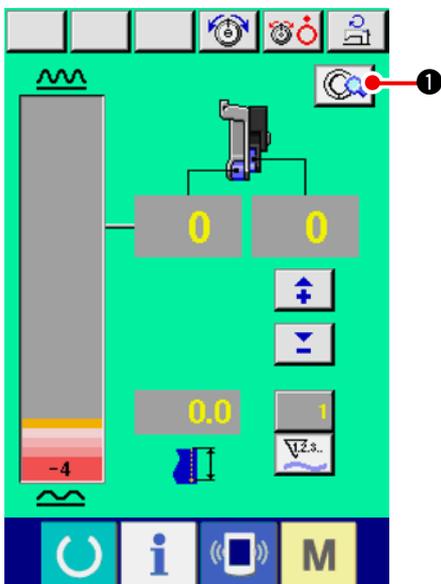
4) Premere il bottone ENTER



5) Premere il bottone CANCEL

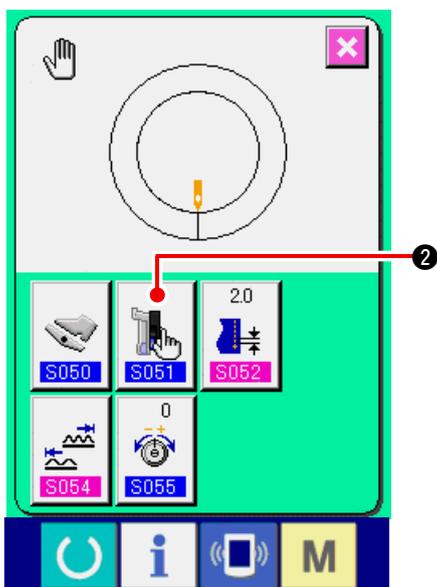


(2) Modifica del modo di funzionamento del trasporto ausiliario <Selezione del modo di trasporto ausiliario>



1) Premere il bottone MANUAL DETAILS SETTING

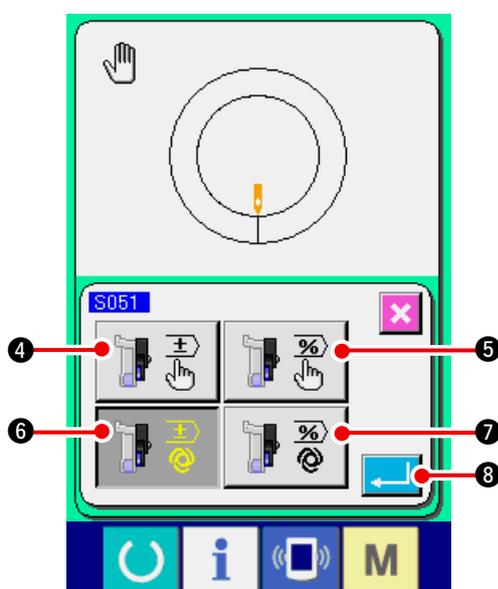




2) Premere il bottone AUXILIARY FEED MODE



3) Selezionare il modo di funzionamento del trasporto ausiliario.



 4 : Il valore fisso può essere immesso manualmente con numerale e impostato.

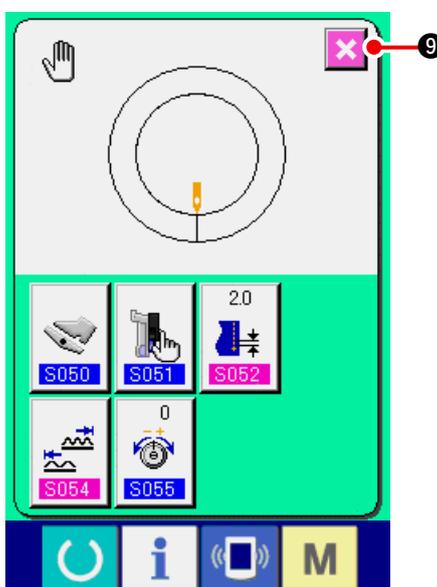
 5 : Il valore fisso può essere immesso manualmente con rapporto (%) e impostato.

L'azione che è collegata alla quantità di arriciatura viene effettuata. L'impostazione viene effettuata tramite l'immissione con numerale con ["11-1 \(3\) Impostare il modo di as-servimento del trasporto ausiliario" p.106.](#)

 6 :

L'azione che è collegata alla quantità di arriciatura viene effettuata. L'impostazione viene effettuata tramite l'immissione con rapporto (%) con ["11-1 \(3\) Impostare il modo di as-servimento del trasporto ausiliario" p.106.](#)

 7 :

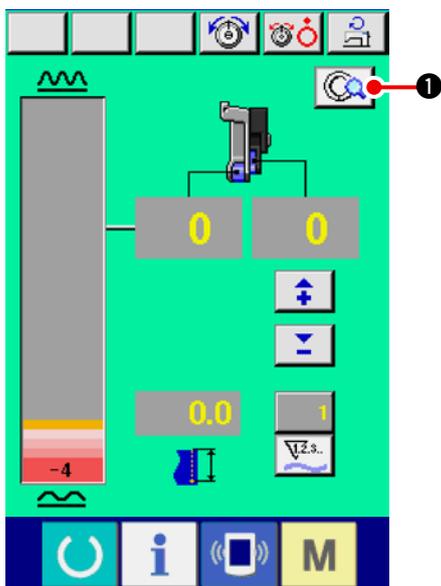


4) Premere il bottone ENTER  8.

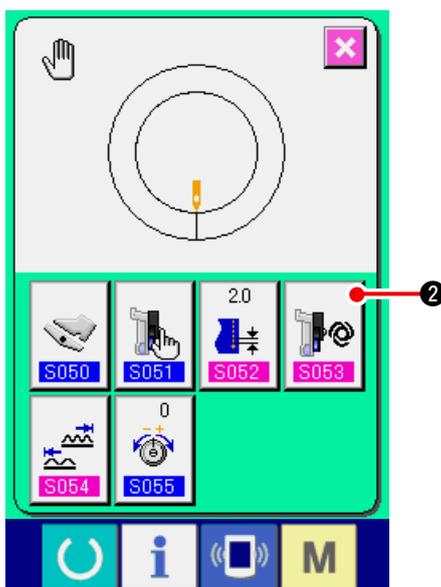
5) Premere il bottone CANCEL  9.

(3) Impostare il modo di asservimento del trasporto ausiliario <Impostazione del modo di asservimento del trasporto ausiliario>

Questa è l'impostazione quando  6 o  7 del precedente articolo 3) è selezionato a "11-1 (2) Modifica del modo di funzionamento del trasporto ausiliario".



1) Premere il bottone MANUAL DETAILS SETTING



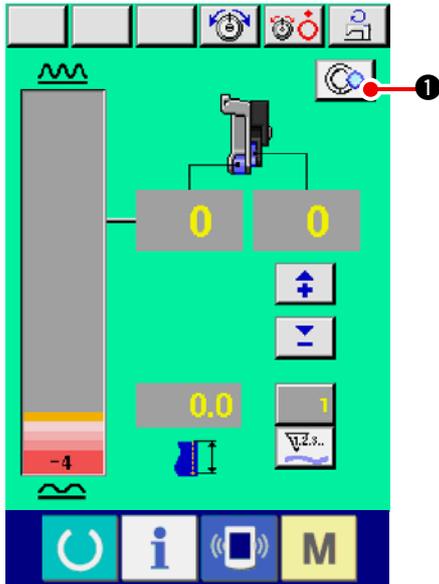
2) Premere il bottone AUXILIARY FEED INTER-

LOCK MODE SETTING



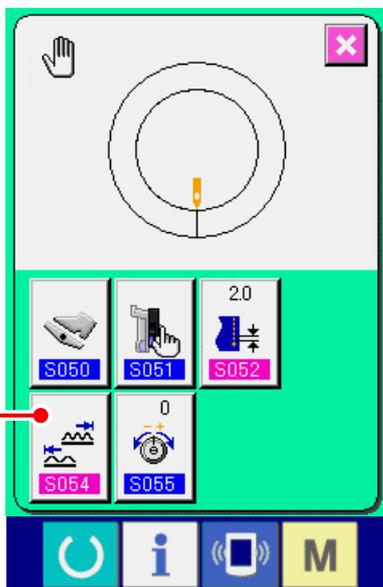
(4) Impostare la gamma delle quantità di arricciatura <Impostazione della gamma delle quantità di arricciatura>

Questa è l'impostazione quando il modo di asservimento è selezionato a "11-1 (1) Modifica del modo di funzionamento del pedale ausiliario".



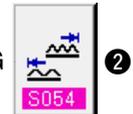
1) Premere il bottone DETAILS SETTING 

①.

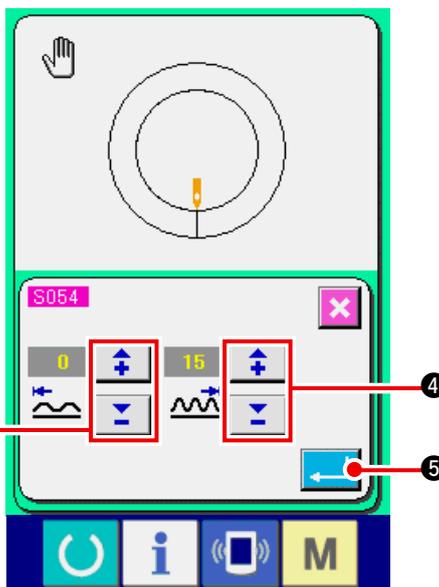


2) Premere il bottone SHIRRING AMOUNT RAN-

GE SETTING



②.



3) Immettere il valore di limitazione inferiore della gamma delle quantità di arricciatura con i bottoni



4) Immettere il valore di limitazione superiore della gamma delle quantità di arricciatura con i bottoni



5) Premere il bottone ENTER 

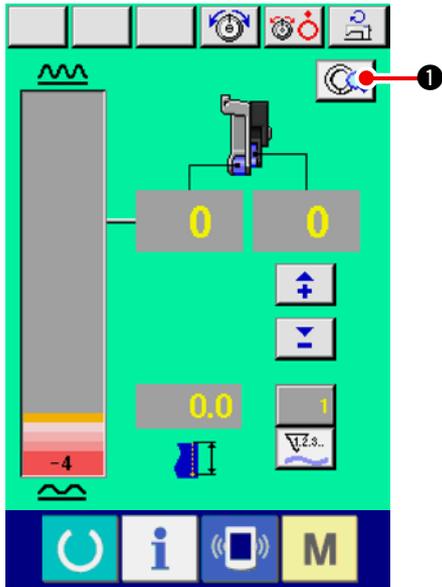
⑤.



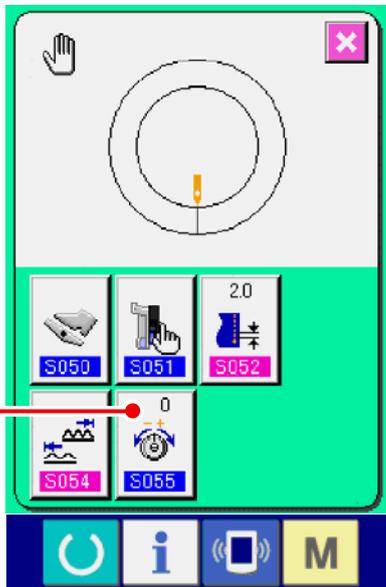
6) Premere il bottone CANCEL 

⑥.

(5) Impostare la tensione del filo compensativa <Impostazione della tensione del filo compensativa>

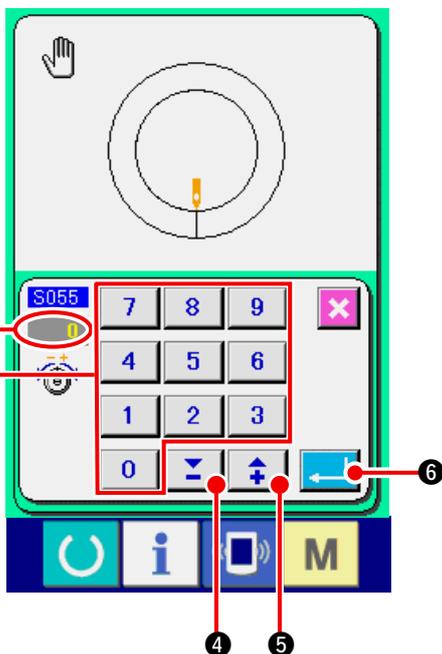


1) Premere il bottone MANUAL DETAILS SETTING



2) Premere il bottone COMPENSATION THREAD

TENSION SETTING

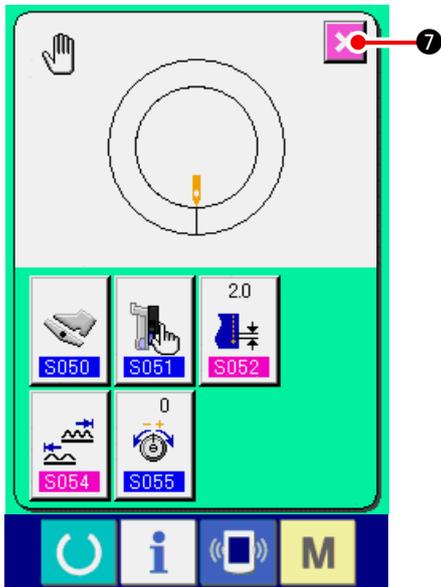


3) Modificare "valore di impostazione della tensione di compensazione del filo" **A** premendo i tasti numerici da **0** a **9** **3** o i bottoni **▼▲**, **▼**

4 (**▲** **5**).

Quando si immette il numerale negativo nello schermo rapido di dieci tasti, premere il bottone negativo dopo aver immesso "0" e immettere il numerale.

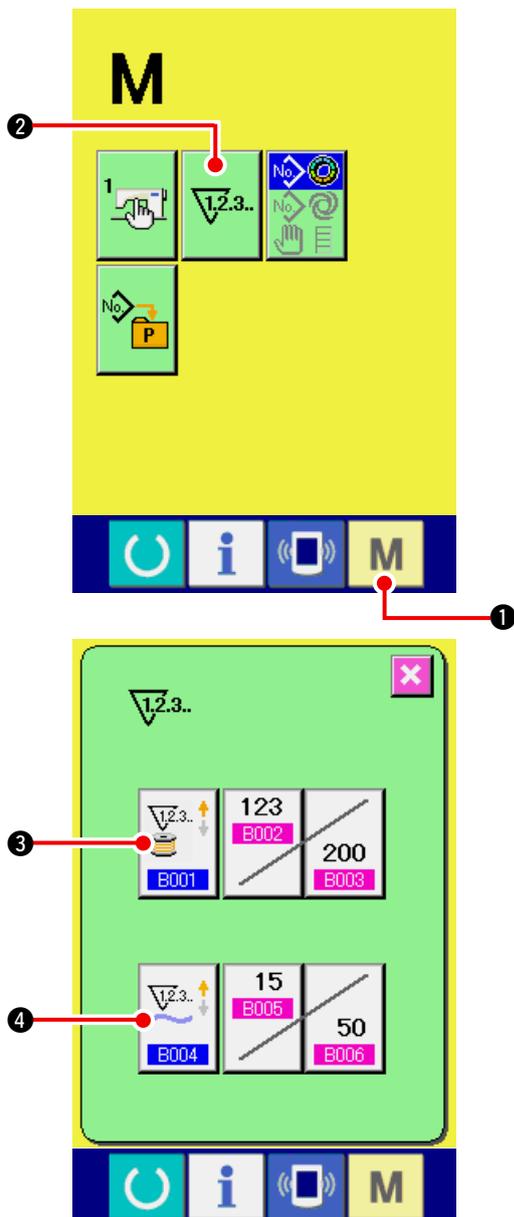
4) Premere il bottone ENTER **6**.



5) Premere il bottone CANCEL  7.

12. USO DEL CONTATORE

12-1 Procedura di impostazione del contatore



1) Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore.

Quando il tasto MODE  1 viene premuto,

il bottone COUNTER SETTING  2 viene

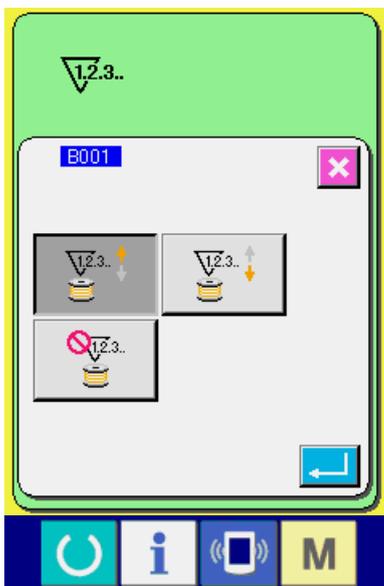
visualizzato. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore viene visualizzato.

2) Selezione dei generi di contatori

Questa macchina per cucire ha due generi di contatori, cioè il contatore della cucitura e il contatore del No. di pezzi. Premere il bottone COUNTER KIND SELECTION (selezione del

genere di contatore)  3 o  4 per

visualizzare lo schermo di selezione del genere di contatore. I generi dei rispettivi contatori possono essere impostati separatamente.



[Contatore della cucitura]

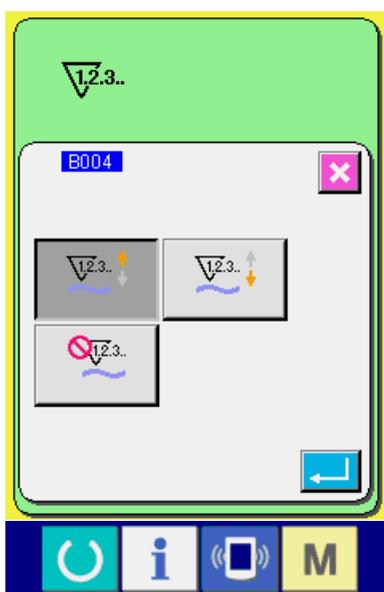
Contatore ad addizione  :

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

Contatore alla rovescia  :

Ogni volta che la cucitura viene eseguita, il valore attuale viene sottratto. Quando il valore attuale è arrivato a "0", lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

Contatore non usato  :



[Contatore del No. di pezzi]

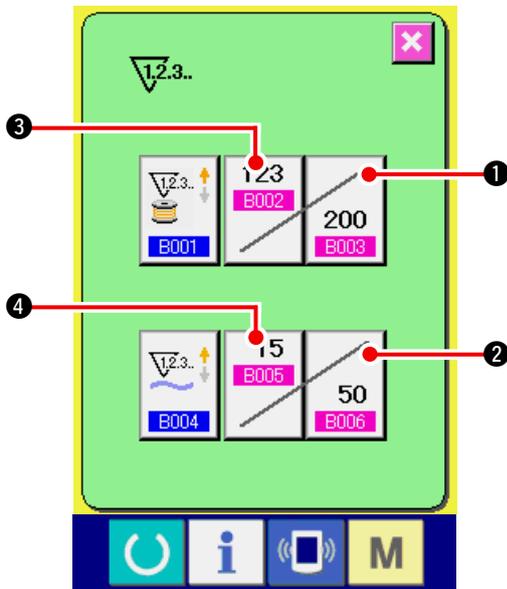
Contatore ad addizione  :

Ogni volta che la cucitura di una manica viene eseguita (ogni volta che il taglio del filo viene effettuato in caso della cucitura manuale), il valore attuale viene addizionato. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

Contatore alla rovescia  :

Ogni volta che la cucitura di una manica viene eseguita (ogni volta che il taglio del filo viene effettuato in caso della cucitura manuale), il valore attuale viene sottratto. Quando il valore attuale diventa "0", lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

Contatore non usato  :



3) Modifica del valore di impostazione del contatore

In caso del contatore della cucitura, premere il bottone SEWING COUNTER SET VALUE

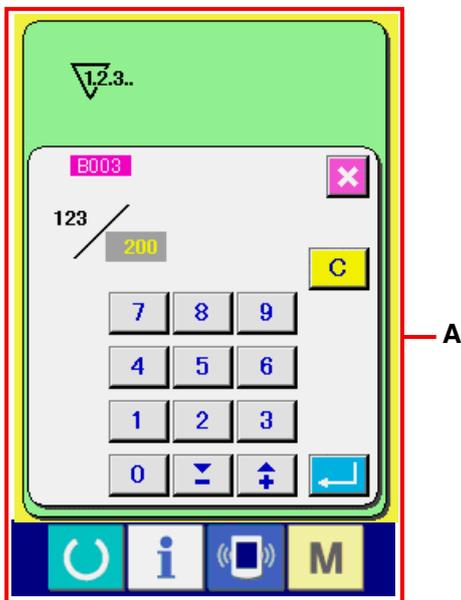
CHANGE  ①, e in caso del contatore del

No. di pezzi, premere il bottone NO. OF PCS.

COUNTER SET VALUE CHANGE  ②, e

lo schermo di immissione del valore di impostazione viene visualizzato. Qui, immettere il valore di impostazione.

(Consultare lo schermo A.)



4) Modifica del valore attuale del contatore

In caso del contatore della cucitura, premere il bottone SEWING COUNTER EXISTING VALUE

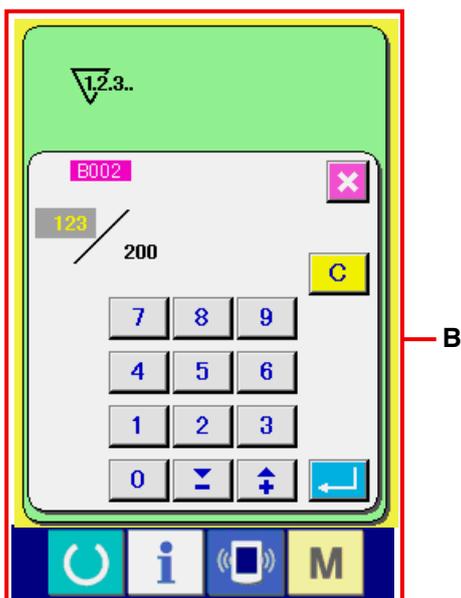
CHANGE  ③, e in caso del contatore del

No. di pezzi, premere il bottone NO. OF PCS.

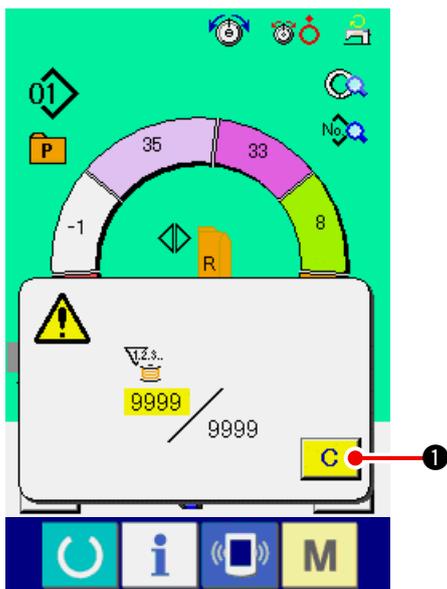
COUNTER EXISTING VALUE CHANGE  ④, e lo schermo di immissione del valore attuale

viene visualizzato. Qui, immettere il valore attuale.

(Consultare lo schermo B.)



12-2 Procedura di rilascio del conteggio completato



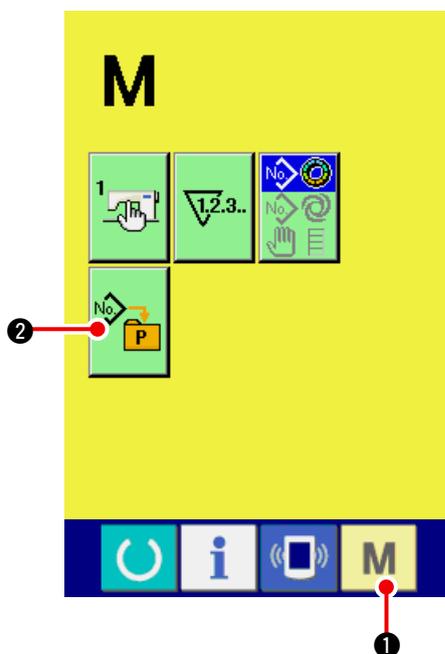
Quando lo stato di conteggio completato viene raggiunto durante il lavoro di cucitura, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato e il cicalino squittisce. Premere il bottone CLEAR (sgombro)

C ❶ per ripristinare il contatore e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Il contatore quindi comincia a contare nuovamente.

13. REGISTRAZIONE DEL MODELLO AL BOTTONE DIRETTO E RILASCIO DEL MODELLO DAL BOTTONE DIRETTO

Registrare i No. di modello che vengono usati frequentemente con i bottoni diretti per l'uso. Una volta che i modelli sono registrati, la selezione del modello può essere effettuata con facilità solo premendo il bottone.

13-1 Come registrare



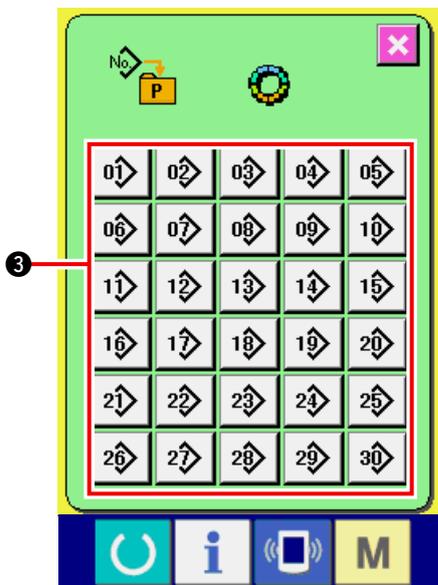
1) **Visualizzare lo schermo di registrazione del modello diretto.**

Quando il tasto MODE **M** ❶ viene premuto,

il bottone DIRECT PATTERN REGISTER

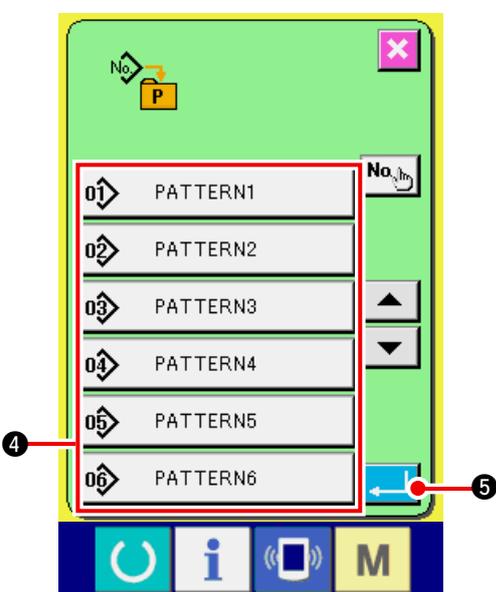


❷ viene visualizzato sullo schermo. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di registrazione del modello diretto viene visualizzato.



2) Selezionare il bottone da registrare

I modelli diretti possono essere registrati fino a 30 modelli. I 30 bottoni diretti ③ vengono visualizzati sullo schermo. Quando il bottone posto sulla posizione che si desidera registrare viene premuto, lo schermo di lista dei No. di modello viene visualizzato.



3) Selezionare il No. di modello da registrare

Selezionare il No. di modello che si desidera registrare dai bottoni di No. di modello ④. Quando il bottone selezionato viene premuto due volte, la selezione viene rilasciata.

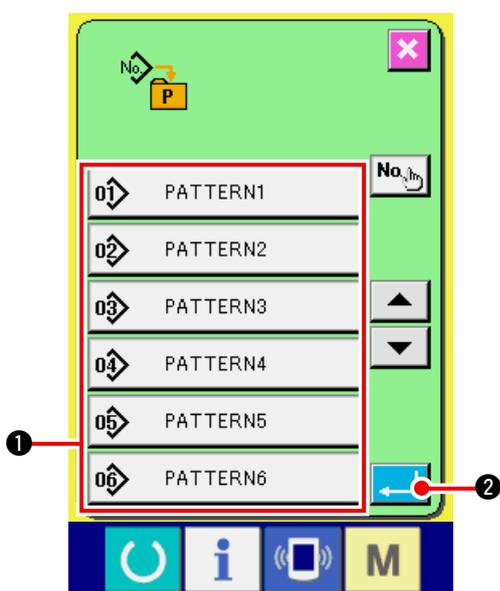
4) Registrare il modello diretto

Quando il bottone ENTER (determinazione)



⑤ viene premuto, la registrazione del modello diretto è finita e lo schermo di registrazione del No. di modello diretto viene visualizzato. Il No. di modello registrato viene visualizzato sul bottone diretto.

13-2 Modalità di rilascio



1) Selezionare il No. di modello di cucitura da rilasciare.

Dopo aver visualizzato lo schermo di elenco dei No. di modello di cucitura all'articolo 2) della modalità di registrazione del No. di modello di cucitura, selezionare il No. di modello di cucitura che si desidera rilasciare dai No. di modello di cucitura registrati usando i bottoni di No. di modello di cucitura ①.

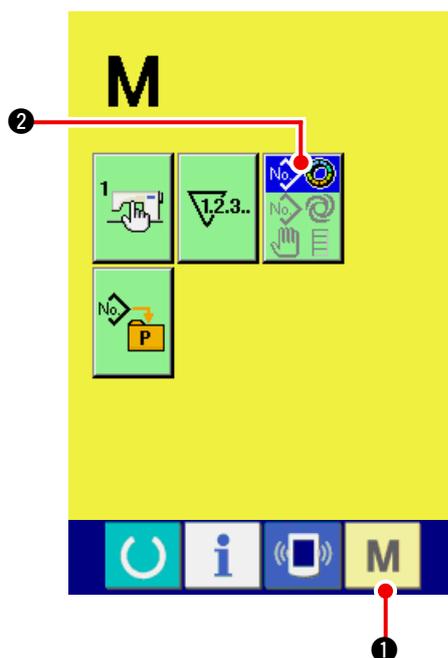
2) Rilasciare il modello di cucitura diretto.

Quando il bottone ENTER  ② viene premuto, il rilascio del modello di cucitura diretto viene finito e lo schermo di registrazione del No. di modello di cucitura diretto viene visualizzato.

13-3 Stato di registrazione al momento dell'acquisto

I modelli dal No. 1 al No. 10 sono stati registrati al momento dell'acquisto.

14. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA



1) Visualizzare lo schermo di selezione del modo di cucitura.

Quando il tasto MODE **M** ① viene premuto,

il bottone MODE SELECTION  ② viene

visualizzato sullo schermo.

2) Selezionare il modo di cucitura.

Premere il bottone MODE SELECTION  ②

per selezionare il modo di cucitura che si desidera cucire.

- * L'immagine del bottone relativa al bottone di selezione del modo di cucitura cambia secondo il modo di cucitura che è selezionato al momento.

Quando la cucitura semiautomatica è selezionata :



Quando la cucitura completamente automatica è selezionata :



Quando la cucitura manuale è selezionata :



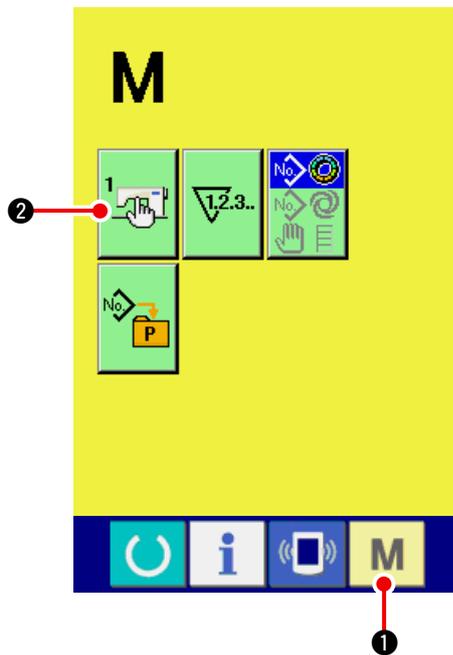
3) Determinare il modo di cucitura.

Quando il tasto MODE **M** ① viene premuto,

lo schermo di immissione dei dati di modo di cucitura viene visualizzato.

15. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUITTORE DI MEMORIA

15-1 Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria

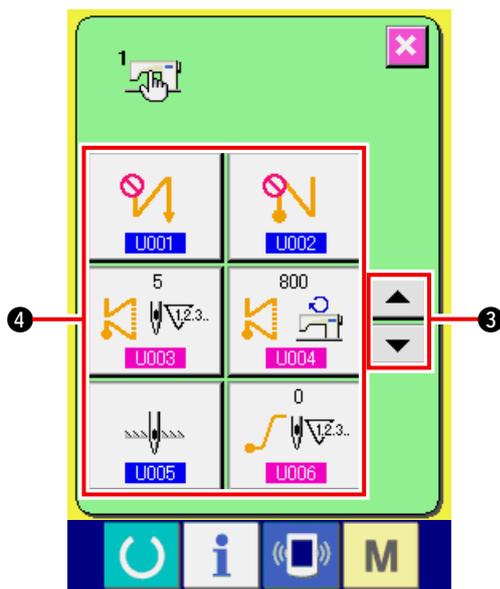


- 1) Visualizzare lo schermo di lista dei dati di interruttore di memoria.

Quando il tasto MODE **M** ① viene premuto,

il bottone MEMORY SWITCH  ② viene

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



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

Premere il bottone UP/DOWN scroll (scorrimento verso l'alto/il basso)  ③ e selezionare il bottone di articolo di dato ④ che si desidera cambiare.

- 3) Modificare il dato di interruttore di memoria

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

Il No. in colore rosa come **U003** è messo sugli articoli di dato per cambiare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i dieci tasti e bottoni +/- visualizzati nello schermo di modifica.

Il No. in colore blu come **U001** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

→ Per ulteriori dettagli sui dati di interruttore di memoria, consultare [“15-2 Lista dei dati di interruttore di memoria” p.117.](#)



Quando si immette il numerale negativo nello schermo rapido di dieci tasti, premere il bottone negativo dopo aver immesso “0” e immettere il numerale.

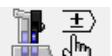
15-2 Lista dei dati di interruttore di memoria

1) Livello 1

I dati di interruttore di memoria (livello 1) sono i dati di movimento che la macchina per cucire ha in comune e sono i dati che agiscono su tutti i modelli di cucitura in comune.

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U001	Selezione dell'affrancatura all'inizio della cucitura Selezionare da tre generi, e cioè senza, singola e doppia.  : Senza  : Singola  : Doppia	---	---	Senza
U002	Selezione dell'affrancatura alla fine della cucitura Selezionare da tre generi, e cioè senza, singola e doppia.  : Senza  : Singola  : Doppia	---	---	Senza
U003	Numero di punti dell'affrancatura Il numero di punti all'inizio della cucitura e quello alla fine della cucitura vengono impostati. 	Da 0 a 19	1 punto	5 punti
U004	Velocità dell'affrancatura La velocità dell'affrancatura all'inizio della cucitura e alla fine della cucitura vengono impostate. 	Da 200 a 3000	10sti/min	800sti/min
U005	Posizione dell'ago al momento dell'arresto La posizione dell'ago al momento dell'arresto temporaneo durante la cucitura viene selezionata.  : Abbassato  : Sollevato	---	---	Abbassato
U006	Impostazione del numero di punti della partenza dolce Il numero di punti della partenza dolce all'inizio della cucitura viene impostato. 	Da 0 a 9	1 punto	0 punto
U007	Impostazione della velocità della partenza dolce La velocità della partenza dolce all'inizio della cucitura viene impostata. 	Da 200 a 2000	10sti/min	800sti/min
U008	Selezione della cucitura di infittimento Selezionare da quattro generi, e cioè senza, soltanto inizio, soltanto fine, sia inizio che fine.  : Senza  : Inizio  : Fine  : Tutti e due	---	---	Senza
U009	Numero di punti dell'infittimento Il numero di punti della cucitura di infittimento viene impostato. 	Da 0 a 9	1 punto	0 punto
U010	Impostazione della velocità dell'infittimento La velocità della cucitura di infittimento viene impostata. 	Da 200 a 2000	10sti/min	800sti/min
U011	Tensione di base nello stato di attesa La tensione di base nello stato di attesa (tranne durante la cucitura) viene impostata. 	Da 0 a 200	1	20

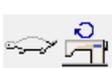
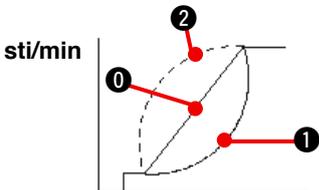
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U012	<p>Selezione del modo di tensione compensativa Selezionare da manuale (valore numerico), manuale (livello) e automatico</p> <p> : Valore numerico  : Livello</p> <p> : Automatico</p> <p>Per la procedura di impostazione del modo operativo manuale (valore numerico), consultare “15-3 (1) Descrizione della tensione compensativa manuale (valore numerico)” p.124.</p>	---	---	Manuale (valore numerico)
U013	<p>Impostazione manuale (livello) della tensione compensativa Questo articolo viene visualizzato quando “manuale (livello)” è selezionato in U012 Selezione del modo di tensione compensativa. Il valore di tensione compensativa per ciascun livello viene impostato. → Consultare “15-3 (2) Descrizione della tensione compensativa manuale (livello)” p.126.</p>	Da -200 a 200	1	Livello 1) 10 Livello 2) 20 Livello 3) 30
U014	<p>Impostazione automatica della tensione compensativa Questo articolo viene visualizzato quando “automatico” è selezionato in U012 Selezione del modo di tensione compensativa. Il valore di tensione compensativa per ciascuna gamma delle quantità di arricciatura viene impostato. → Consultare “15-3 (3) Descrizione della tensione del filo compensativa automatica” p.129.</p>	Quantità di arricciatura Da -4 a 35 Valore di tensione compensativa Da -200 a 200	---	---
U015	<p>Impostazione della funzione di lisciatura dell'arricciatura L'uso della funzione di lisciatura dell'arricciatura viene selezionato. → Consultare “15-4 Descrizione della funzione di lisciatura dell'arricciatura” p.131.</p> <p> : Non usata  : Usata</p>	---	---	Non usata
	<p>Impostazione del numero di punti della funzione di lisciatura dell'arricciatura Il numero di punti della funzione di lisciatura dell'arricciatura viene impostato.</p> <p></p>	Da 1 a 20	1 punto	1 punto
	<p>Impostazione della quantità di arricciatura della funzione di lisciatura dell'arricciatura La quantità di arricciatura della funzione di lisciatura dell'arricciatura viene impostata.</p> <p></p>	Da 1 a 35	1	1
U016	<p>Funzione di memorizzazione al momento della cucitura Si seleziona se memorizzare i dati o meno quando i dati sono modificati nello schermo di cucitura. * Impostando memorizzazione/non memorizzazione della quantità di arricciatura parziale, la quantità di arricciatura parziale di compensazione o l'informazione dettagliata sull'arresto viene commutata.</p> <p> : Niente Memorizzazione  : Memorizzazione</p>	---	---	Memorizzazione
U017	<p>Selezione dell'erogazione del suono al momento della commutazione del passo Si seleziona se cicalino suona o meno quando il passo è commutato.</p> <p> : Niente suono  : Suono</p>	---	---	Niente suono
U018	<p>Selezione dell'uso del pedale ausiliario L'uso del pedale ausiliario viene selezionato.</p> <p> : Non usato</p> <p> : Uso ① La quantità di arricciatura cambia secondo la quantità di abbassamento del pedale ausiliario.</p> <p> : Uso ② La quantità di arricciatura aumenta di +1 premendo la parte anteriore del pedale ausiliario e diminuisce di -1 premendo la parte posteriore del pedale ausiliario.</p> <p>→ Consultare “11-1 Modifica del valore di impostazione dettagliato” p.103 per il modo operativo manuale.</p>	---	---	Uso ②

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U019	<p>Selezione dell'uso dell'interruttore di rilascio dell'arricciatura L'uso dell'interruttore di rilascio dell'arricciatura viene selezionato.</p>  : Non usato  : Usato come rilascio dell'arricciatura  : Usato come affrancatura  : Usato sia come rilascio dell'arricciatura sia come proibizione del taglio del filo  : Usato sia come affrancatura sia come proibizione del taglio del filo	---	---	Usato come rilascio dell'arricciatura
	<p>* Nel caso che l'interruttore venga usato come affrancatura, il bottone di rilascio dell'arricciatura viene visualizzato sul pannello quando l'impostazione del display viene effettuata con la K026 Selezione del display di bottone di affrancatura. * Questa impostazione diventerà non valida per il modo operativo manuale.</p>			
U020	<p>Selezione dell'uso dell'interruttore a ginocchio Si seleziona se usare l'interruttore a ginocchio per la commutazione del passo o meno.</p>  : Non usata  : Usata	---	---	Usata
U021	<p>Selezione della funzione di asservimento della quantità di arricciatura al momento della modifica del passo del punto Si seleziona se correggere o meno la quantità di arricciatura impostata a ciascun passo operativo al momento della modifica del passo del punto secondo la quantità di modifica del passo del punto.</p>  : Niente correzione  : Correzione	---	---	Niente correzione
U022	<p>Selezione della funzione di commutazione dello schermo al momento del taglio del filo a metà strada Si seleziona se commutare lo schermo o meno quando il taglio del filo è effettuato al passo tranne l'ultimo passo.</p>  : Niente commutazione  : Commutazione	---	---	Niente commutazione
U023	<p>Selezione del modo di immissione del trasporto ausiliario Si seleziona se l'immissione del trasporto ausiliario viene effettuata con il valore numerico di offset o con il rapporto %.</p>  : Valore numerico  : Rapporto	---	---	Valore numerico
U024	<p>Modo di immissione dell'aumento/diminuzione della quantità di arricciatura S002 Si seleziona se Immissione del valore di aumento/diminuzione della quantità di arricciatura viene effettuata con il valore numerico di offset o con il rapporto %.</p>  : Valore numerico  : Rapporto	Da 0 a 200	1	Valore numerico
U025	<p>Selezione del modo di cambiare la posizione di partenza Viene selezionato se il cambiamento della posizione di partenza è collegato con azione combinata con il dato di arricciatura o soltanto la posizione di partenza si sposta.</p>  : Collegato con azione combinata con il dato di arricciatura  : Soltanto la posizione di partenza si sposta.	---	---	Collegato con azione combinata con il dato di arricciatura

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U026	<p>Selezione della lingua La lingua da visualizzare nel pannello viene selezionata.</p> <p>日本語 Giapponese English Inglese</p> <p>中文简体字 Cinese (semplificato) 中文繁體字 Cinese (tradizionale)</p> <p>Español Spagnolo Italiano Italiano</p> <p>Français Francese Deutsch Tedesco</p> <p>Português Portoghese Türkçe Turco</p> <p>Tiếng Việt Vietnamita 한국어 Coreano</p> <p>Indonesia Indonesiano Русский Russo</p>	---	---	Non impostato

2) Livello 2

I dati di interruttore di memoria (livello 2) possono essere revisionati premendo l'interruttore MODE (modo) per tutto il tempo di 6 secondi.

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Unità di revisione
K001	Selezione della posizione del pressore dopo il taglio del filo La posizione del pressore dopo il taglio del filo viene impostata.  : Abbassato  : Sollevato	---	---	Sollevato
K002	Impostazione della velocità di cucitura max. La velocità di cucitura max. della macchina per cucire viene impostata. 	Da 200 a 3500	10sti/min	3500sti/min
K003	Impostazione della velocità di cucitura a bassa velocità La velocità di cucitura minima della macchina per cucire viene impostata. 	Da 200 a 400	5sti/min	200sti/min
K004	Impostazione della velocità di cucitura del taglio del filo La velocità di cucitura al momento del taglio del filo viene impostata. 	Da 100 a 250	5sti/min	160sti/min
K005	Impostazione della funzione di riduzione del tremolio Questa funzione viene impostata quando la lampada illumina-mano tremola. 0 : Senza la funzione di riduzione del tremolio 1 : Meno efficace → 8 : più efficace 	Da 0 a 8	1	0
K006	Impostazione della corsa del pedale di avvio della rotazione La corsa dalla posizione di folle del pedale alla posizione di partenza della rotazione della macchina per cucire viene impostata. 	Da 1,0 a 5,0	0,1mm	3,0mm
K007	Sezione di bassa velocità del pedale La sezione dalla posizione di folle del pedale alla posizione di partenza dell'accelerazione della macchina per cucire viene impostata. 	Da 1,0 a 10,0	0,1mm	6,0mm
K008	Posizione di partenza del sollevamento del pressore relativa al pedale La sezione dalla posizione di folle del pedale alla posizione di partenza del sollevamento del premistoffa viene impostata. 	Da - 1,0 a - 6,0	0,1mm	- 2,1mm
K009	Corsa del pedale di avvio del taglio del filo La sezione dalla posizione di folle del pedale alla posizione di partenza del taglio del filo viene impostata. 	Da - 1,0 a - 6,0	0,1mm	- 5,1mm
K010	Corsa del pedale per raggiungere il numero di giri max. Si imposta la sezione dalla posizione di folle del pedale alla posizione alla quale il numero di giri max. viene raggiunto. 	Da 1,0 a 15,0	0,1mm	15,0mm
K011	Compensazione della posizione di folle del pedale Il valore compensativo del punto di folle del pedale viene impostato. 	Da - 15 a 15	1	- 1
K012	Tempo di mantenimento del sollevamento dell'alzapiedino automatico Il tempo di attesa del sollevamento dell'alzapiedino viene impostato. 	Da 10 a 600	10sec	60sec
K013	Funzione di selezione della curva del pedale La curva di numero di giri della macchina per cucire in funzione della quantità di azionamento del pedale viene selezionata.  0 : Linea diritta  1 : Quadrato  2 : Radice quadrata 	---	---	Linea diritta

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
K014	<p>Selezione della funzione di rotazione inversa per sollevare l'ago dopo il taglio del filo</p> <p>La macchina per cucire viene fatta girare in senso inverso dopo il taglio del filo, e la barra ago viene sollevata vicino al suo punto morto superiore.</p>  : Non operante  : Operante	---	---	Non operante
K015	<p>Selezione della funzione di commutazione A/M dell'affrancatura all'inizio della cucitura</p> <p>La designazione della velocità di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura viene selezionata.</p>  : Secondo la velocità tramite il funzionamento manuale del pedale o qualcosa di simile  : Secondo la velocità impostata tramite L004 Velocità dell'affrancatura	---	---	Velocità tramite il funzionamento manuale
K016	<p>Selezione della funzione di arresto immediatamente dopo l'affrancatura all'inizio della cucitura</p> <p>Funzione per arrestare la macchina per cucire una volta quando l'affrancatura all'inizio della cucitura è completata.</p>  : Senza la funzione  : Con la funzione	---	---	Senza la funzione
K017	<p>Velocità di commutazione infittimento/EBT</p> <p>La velocità iniziale al momento dell'avvio di EBT (affrancatura alla fine della cucitura) viene impostata.</p> 	Da 0 a 250	10sti/min	170sti/min
K018	<p>Selezione della funzione di ritentativo</p> <p>Si seleziona la funzione per fare ruotare la macchina per cucire di nuovo in senso normale con la coppia massima dopo aver fatto ruotare la macchina in senso inverso una volta quando la macchina per cucire è bloccata.</p>  : Senza la funzione di ritentativo  : Con la funzione di ritentativo	---	---	Senza la funzione di ritentativo
K019	<p>Selezione della curva di avviamento della macchina per cucire</p> <p>La curva di avviamento della macchina per cucire viene selezionata.</p>  : Curva normale  : Curva più acuta	---	---	Curva normale
K020	<p>Selezione della posizione del pressore al momento dell'arresto della macchina per cucire</p> <p>La posizione del piedino premistoffa quando la macchina per cucire è arrestata temporaneamente viene selezionata.</p>  : Abbassato  : Sollevato	---	---	Abbassato
K021	<p>Impostazione del genere di misura</p> <p>Si imposta il valore iniziale (genere di paese della misura, selezione maschile/femminile, misura di base) quando si crea un modello nuovo.</p>  <p>→ Consultare “15-5 Descrizione del genere di misura” p.133.</p>	---	---	Giappone Uomo No.6 3%
K022	<p>Impostazione del passo del punto iniziale</p> <p>Si imposta il valore iniziale del passo del punto quando si crea un modello nuovo.</p> 	Da 1,5 a 6,0	0,1mm	2,0mm
K023	<p>Impostazione del valore compensativo della quantità di trasporto inferiore</p> <p>Il valore compensativo tra il valore di impostazione e il valore reale della quantità di trasporto inferiore viene impostato.</p> 	Da -1,0 a 1,0	0,1mm	0mm

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
K024	Impostazione del valore compensativo della quantità di trasporto superiore Il valore compensativo tra il valore di impostazione e il valore reale della quantità di trasporto superiore viene impostato. 	Da -1,0 a 1,0	0,1mm	0mm
K025	Selezione della curva di tensione del filo L'inclinazione della tensione del filo viene selezionata.  : Standard  : Gentile (materiali sottili)	---	---	Standard
K026	Selezione della visualizzazione del bottone di affrancatura La visualizzazione del bottone di affrancatura nello schermo di cucitura viene selezionata.  : Non visualizzato  : Visualizzato	---	---	Non visualizzato
K027	Impostazione del tempismo di sollevamento del disco Il tempismo di sollevamento del disco dall'inizio del taglio del filo viene impostato. 	Da 0 a 40	1	18
K028	Impostazione della lunghezza del filo rimanente La lunghezza del filo dell'ago rimanente al momento del taglio del filo viene impostata. Quando il valore di impostazione è cambiato, il tempismo di chiusura del disco dal tempismo di sollevamento del disco cambia. 	Da 0 a 40	1	5



Quando il contenuto del livello 2 è stato cambiato, lo schermo diventa lo schermo POWER OFF dopo aver premuto il bottone CLOSE . Di conseguenza, accendere la macchina di nuovo dopo aver spento la macchina una volta.



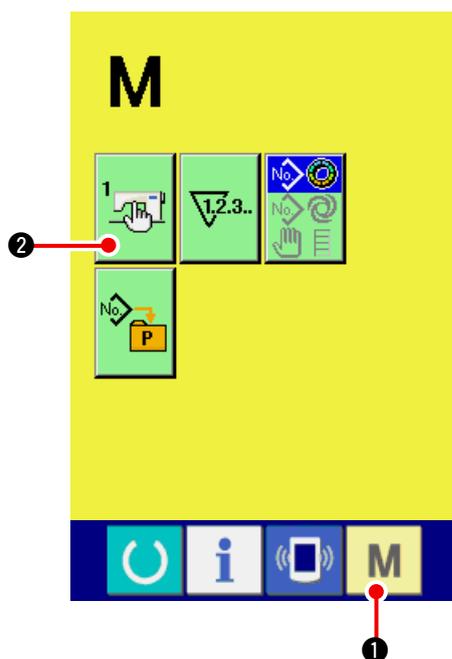
“Schermo POWER OFF”

15-3 Descrizione della tensione del filo compensativa

La macchina per cucire è capace di commutare la procedura di impostazione della tensione compensativa nell'impostazione dei dettagli del passo nello schermo di immissione dei dati e nello schermo di cucitura tramite la selezione del modo di tensione compensativa.

(1) Descrizione della tensione compensativa manuale (valore numerico)

La tensione del filo compensativa manuale (valore numerico) è il modo per immettere direttamente il valore numerico quando si immette il valore di tensione del filo compensativa che può essere impostato a ciascun passo. In seguito, la procedura di impostazione viene spiegata.

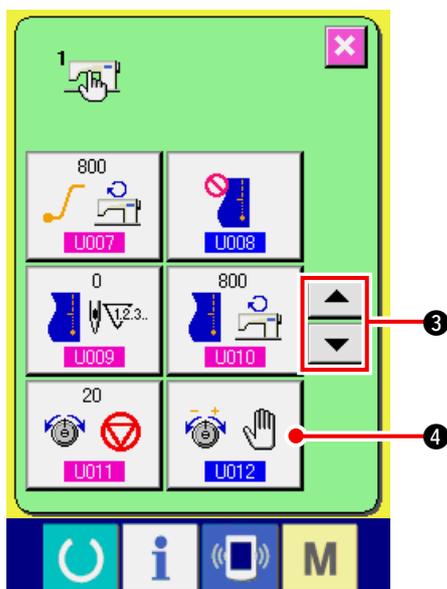


1) Visualizzare lo schermo di lista degli interruttori di memoria.

Quando il tasto MODE **M** ① viene premuto,

il bottone MEMORY SWITCH  ② viene visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista degli interruttori di memoria viene visualizzato.

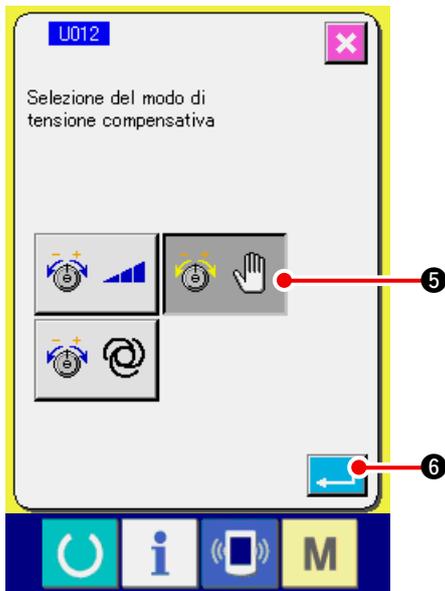


2) Selezionare modo di tensione compensativa.

Premere i bottoni UP/DOWN SCROLL 

 ③ per selezionare bottone di selezione della tensione del filo compensativa  ④.

Lo schermo di selezione del modo di tensione compensativa viene visualizzato.

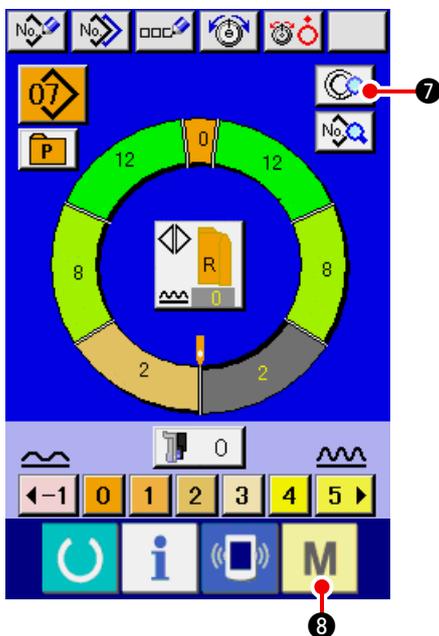


3) Rendere operante la tensione compensativa manuale (valore numerico).

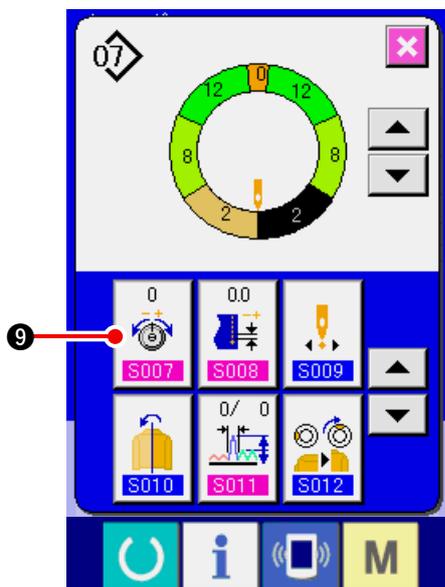
Selezionare il bottone EFFECTIVE  **5**.

4) Determinare la tensione compensativa manuale (valore numerico).

Quando il bottone ENTER  **6** viene premuto, lo schermo di selezione del modo di tensione compensativa viene chiuso e la selezione del modo di tensione compensativa è completata. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di lista degli interruttori di memoria.

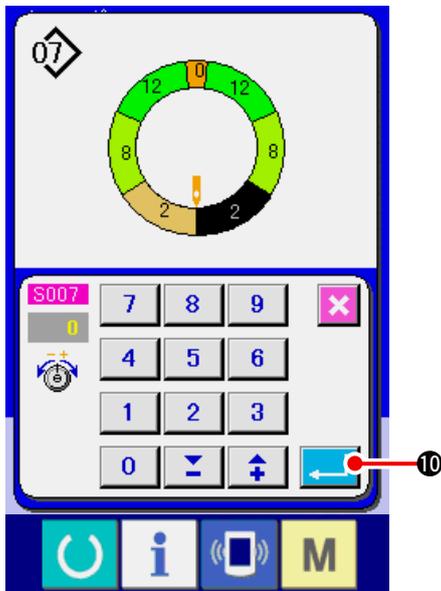


Quando l'interruttore READY **M** **8** viene premuto, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato. Premere il bottone STEP DETAILS SETTING  **7** per aprire lo schermo di dettagli del passo.



5) Selezionare lo schermo di impostazione di tensione compensativa manuale (valore numerico).

Premere bottone di impostazione della tensione del filo compensativa  **9** nello schermo per visualizzare lo schermo rapido di tensione del filo compensativa.



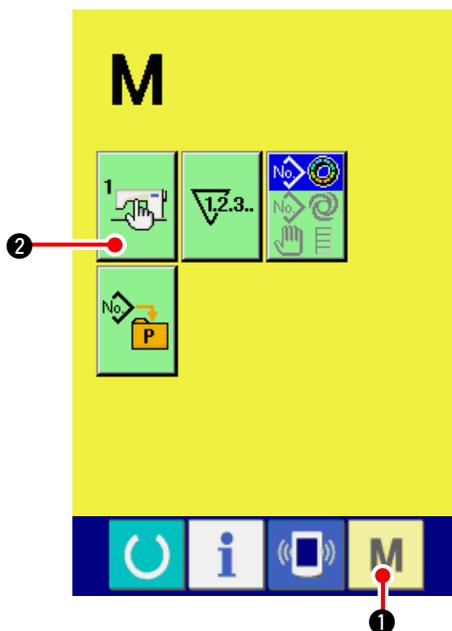
6) Impostare la tensione compensativa manuale (valore numerico).

Immettere il valore di tensione compensativa per il passo da selezionare con il valore numerico. Il valore numerico immesso viene addizionato al o sottratto dal valore di tensione del filo dell'ago in moto come il valore di offset.

Quando il bottone ENTER  ⑩ viene premuto, lo schermo rapido di tensione del filo compensativa viene chiuso per determinare il valore di impostazione della tensione compensativa. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di dettagli del passo.

(2) Descrizione della tensione compensativa manuale (livello)

La tensione del filo compensativa manuale (livello) è il modo per effettuare l'immissione con la selezione del livello quando si immette il valore di tensione del filo compensativa che può essere impostato a ciascun passo. In seguito, la procedura di impostazione viene spiegata.



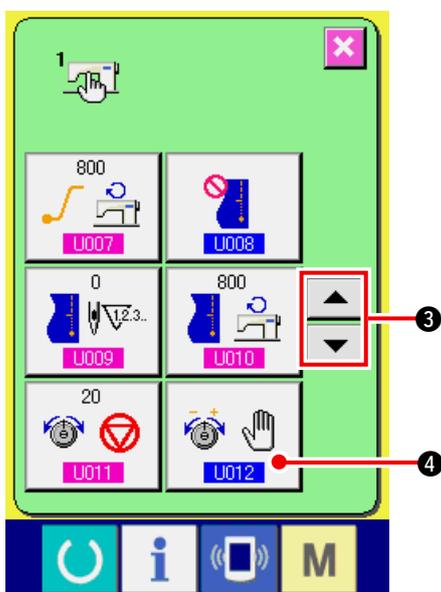
1) Visualizzare lo schermo di lista degli interruttori di memoria.

Quando il tasto MODE  ① viene premuto,

il bottone MEMORY SWITCH  ② viene

visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista degli interruttori di memoria viene visualizzato.



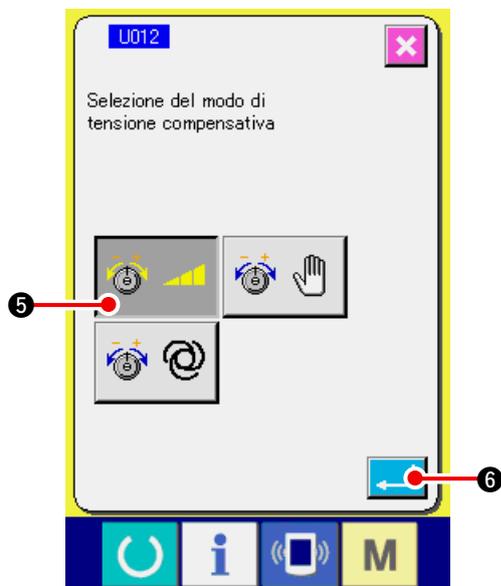
2) Selezionare modo di tensione compensativa.

Premere i bottoni UP/DOWN SCROLL 

 ③ per selezionare bottone di selezione del modo di tensione del filo compensativa

 ④.

Lo schermo di selezione del modo di tensione compensativa viene visualizzato.

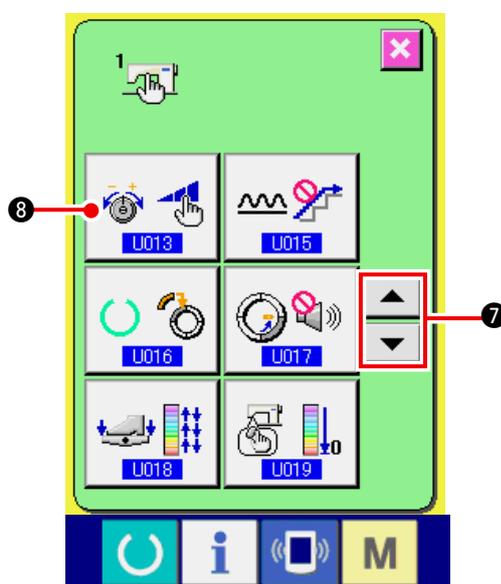


3) Rendere operante la tensione compensativa manuale (livello).

Selezionare il bottone EFFECTIVE  5.

4) Determinare la tensione compensativa manuale (livello).

Quando il bottone ENTER  6 viene premuto, lo schermo di selezione del modo di tensione compensativa viene chiuso e la selezione del modo di tensione compensativa è completata. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di lista degli interruttori di memoria.



5) Selezionare modo di tensione compensativa.

Premere i bottoni UP/DOWN SCROLL 

 7 per selezionare bottone di tensione

compensativa manuale (livello)  8. Lo

schermo di selezione del modo di tensione compensativa viene visualizzato.



6) Impostare il valore di livello della tensione del filo compensativa manuale (livello).

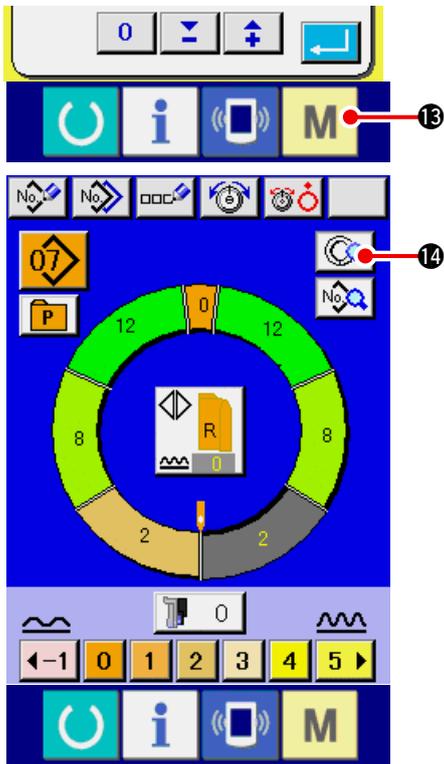
Premere il bottone LEVEL 1  9 per immettere il valore di impostazione.

Premere il bottone LEVEL 2  10 per immettere il valore di impostazione.

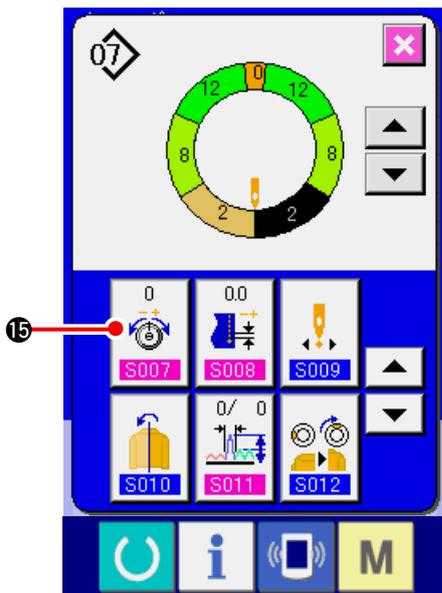
Premere il bottone LEVEL 3  11 per immettere il valore di impostazione.

Quando l'impostazione è completata, premere il bottone ENTER  12 per chiudere lo schermo di selezione del modo di tensione compensativa. Quindi la selezione del modo di tensione del filo compensativa manuale (livello) è completata.

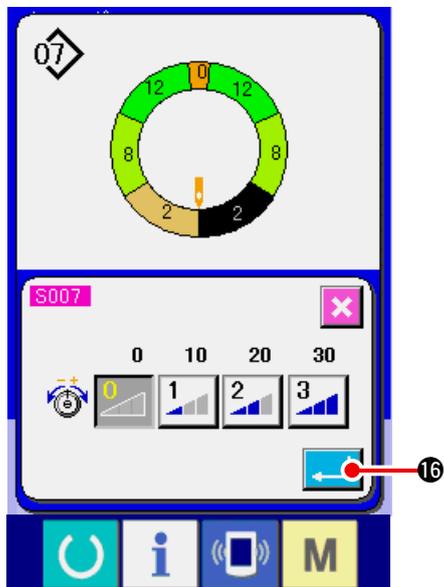
Lo schermo quindi ritorna allo schermo di lista degli interruttori di memoria.



Quando il tasto MODE **M** 13 viene premuto, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato. Premere il bottone MANUAL DETAILS SETTING  14 per aprire lo schermo di dettagli del passo.



7) **Selezionare lo schermo di impostazione di tensione compensativa manuale (livello).**
Premere bottone di impostazione della tensione del filo compensativa  15 nello schermo per visualizzare lo schermo rapido di tensione del filo compensativa.

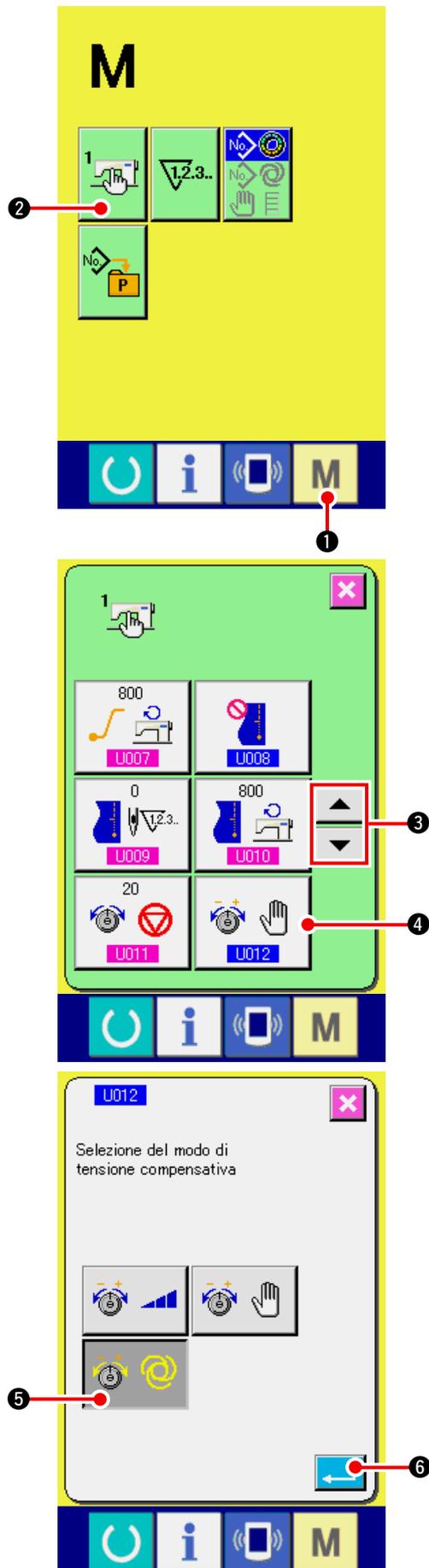


8) **Impostare la tensione compensativa manuale (livello).**
Selezionare il livello della tensione del filo compensativa per il passo da selezionare. Il valore di tensione del filo compensativa impostato al livello selezionato viene addizionato al o sottratto dal valore di tensione del filo dell'ago come il valore di offset.

Quando il bottone ENTER  16 viene premuto, lo schermo rapido di tensione del filo compensativa viene chiuso e il valore di impostazione della tensione del filo compensativa viene determinato. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di dettagli del passo.

(3) Descrizione della tensione del filo compensativa automatica

La tensione del filo compensativa automatica è il modo per assegnare automaticamente il valore di tensione del filo compensativa basato sulla quantità di arricciatura alla quale è impostato il valore di tensione del filo compensativa che può essere impostato per ciascun passo. In seguito, la procedura di impostazione viene spiegata.



1) Visualizzare lo schermo di lista degli interruttori di memoria.

Quando il tasto MODE **M** ① viene premuto,

il bottone MEMORY SWITCH ② viene

visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista degli interruttori di memoria viene visualizzato.

2) Selezionare il modo di tensione compensativa.

Premere i bottoni UP/DOWN SCROLL

③ per selezionare bottone di selezione del modo di tensione del filo compensativa

④.

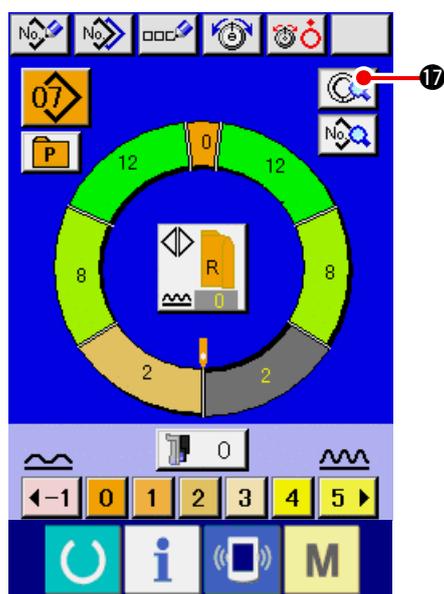
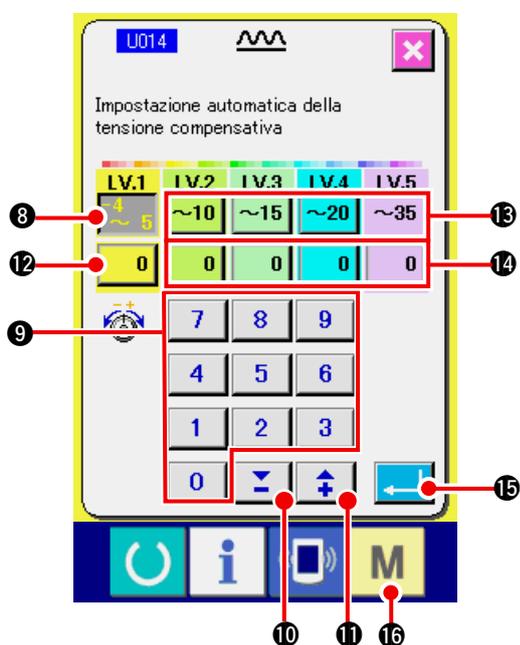
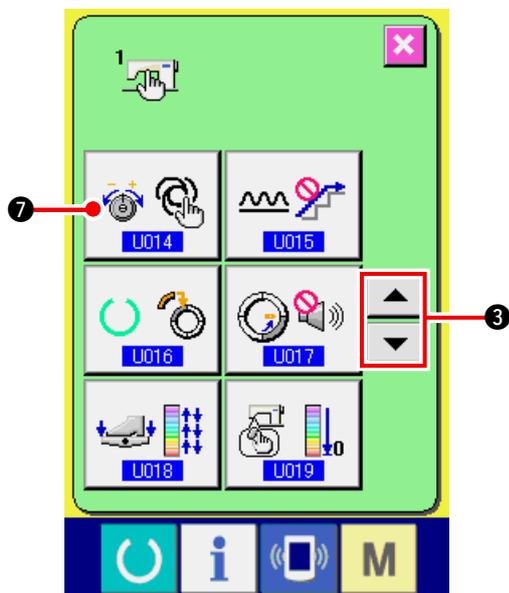
Lo schermo di selezione del modo di tensione compensativa viene visualizzato.

3) Rendere operante la tensione compensativa automatica.

Selezionare il bottone EFFECTIVE ⑤.

4) Determinare la tensione compensativa automatica.

Quando il bottone ENTER ⑥ viene premuto, lo schermo di selezione del modo di tensione compensativa viene chiuso e la selezione del modo di tensione compensativa è completa. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di lista degli interruttori di memoria.



5) Selezionare l'impostazione di tensione compensativa automatica.

Premere i bottoni UP/DOWN SCROLL

3 per selezionare bottone di tensione

del filo compensativa automatica 7. Lo

schermo di selezione del modo di tensione compensativa viene visualizzato.

6) Impostare il valore di tensione del filo compensativa automatica.

1. Premere il bottone di impostazione 8

della gamma della quantità di arricciatura di LV.1. Immettere il valore limite superiore premendo i tasti numerici da a 9 o i bottoni , 10 (11).

2. Premere quindi il bottone di impostazione 12

12 della tensione di compensazione del filo di LV.1. Immettere il valore di tensione di compensazione del filo premendo i tasti numerici da a 9 o i bottoni , 10 (11).

Allo stesso modo, immettere il valore del LV. 2, LV. 3, LV. 4 e LV. 5 con i bottoni 13 e 14.

Esempio di impostazione sull'illustrazione a sinistra :

- Quando la quantità di arricciatura è da -4 a 5, la tensione del filo compensativa è -3.
- Quando la quantità di arricciatura è da 6 a 10, la tensione del filo compensativa è +5.
- Quando la quantità di arricciatura è da 11 a 15, la tensione del filo compensativa è +11.
- Quando la quantità di arricciatura è da 16 a 20, la tensione del filo compensativa è +21.
- Quando la quantità di arricciatura è da 21 a 35, la tensione del filo compensativa è +28.

* Quando l'impostazione è completata, premere il bottone ENTER 15 per chiudere lo

schermo di impostazione della tensione compensativa automatica. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di lista degli interruttori di memoria.

* Quando il tasto MODE 16 viene premuto, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.

* Nel caso che la tensione del filo compensativa automatica sia selezionata, anche se il bottone STEP DETAILS SETTING 17 viene

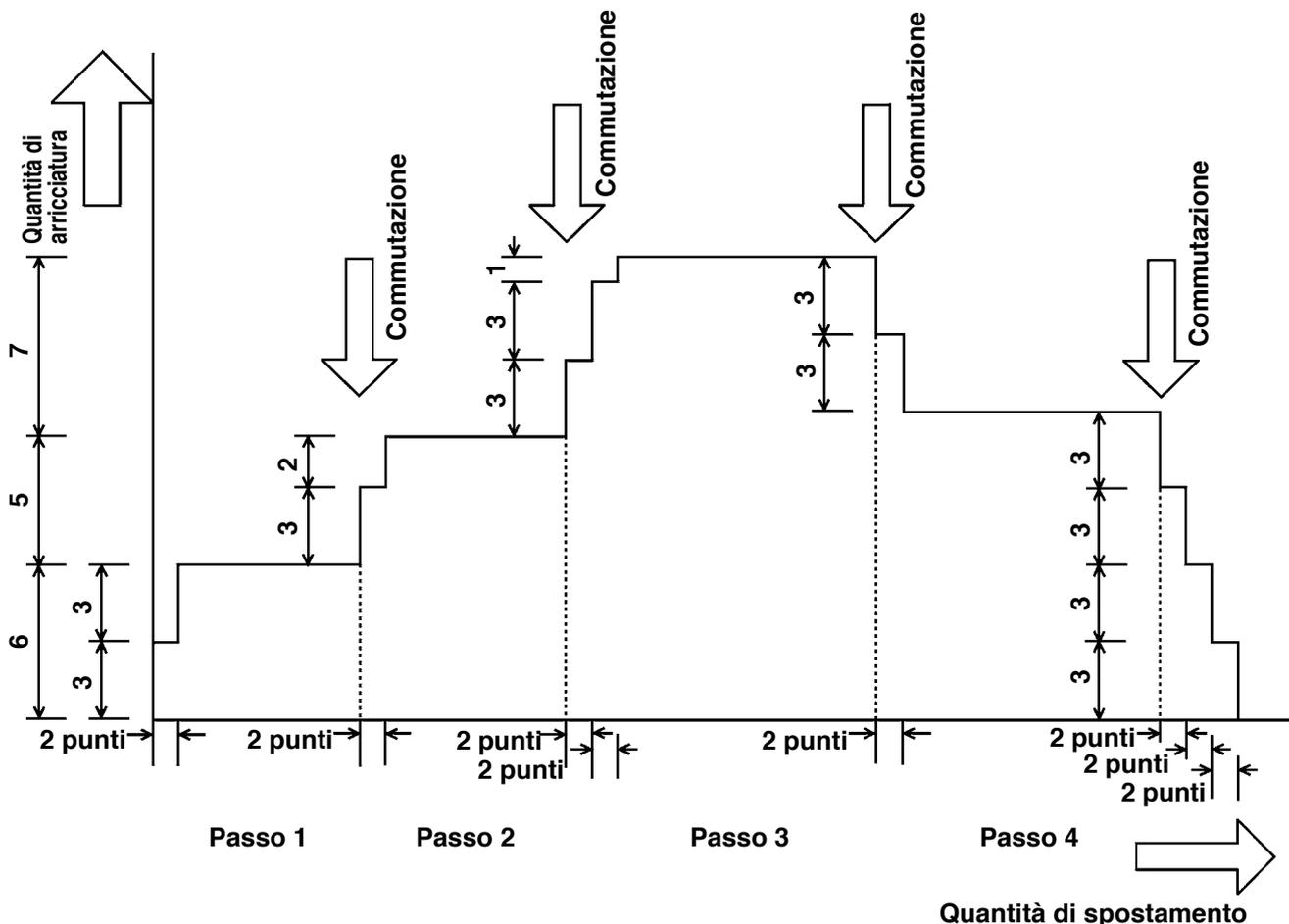
premuta e lo schermo di dettagli del passo viene aperto, il bottone di impostazione della tensione del filo compensativa non viene visualizzato.

15-4 Descrizione della funzione di lisciatura dell'arricciatura

La macchina per cucire è dotata della funzione di lisciatura per controllare cambiamento improvviso della quantità di arricciatura al momento della commutazione del passo. Il valore che viene impostato qui viene riflesso a ciascun passo di tutti i dati di modello.

(1) Descrizione del movimento della funzione di lisciatura

Dell'arricciatura Il movimento della funzione di lisciatura dell'arricciatura viene spiegato qui sotto.



Esempio) Quando passi sono 4 in totale.

- Valore di impostazione della funzione di lisciatura (Numero di punti) 2 punti
(quantità di arricciatura) 3

Quando la quantità di arricciatura del passo 1 all'inizio della cucitura viene commutata a 6, prima, la quantità di arricciatura viene commutata a 3. Poi, dopo il movimento di 2 punti, la quantità di arricciatura viene commutata a 6 (3+3).

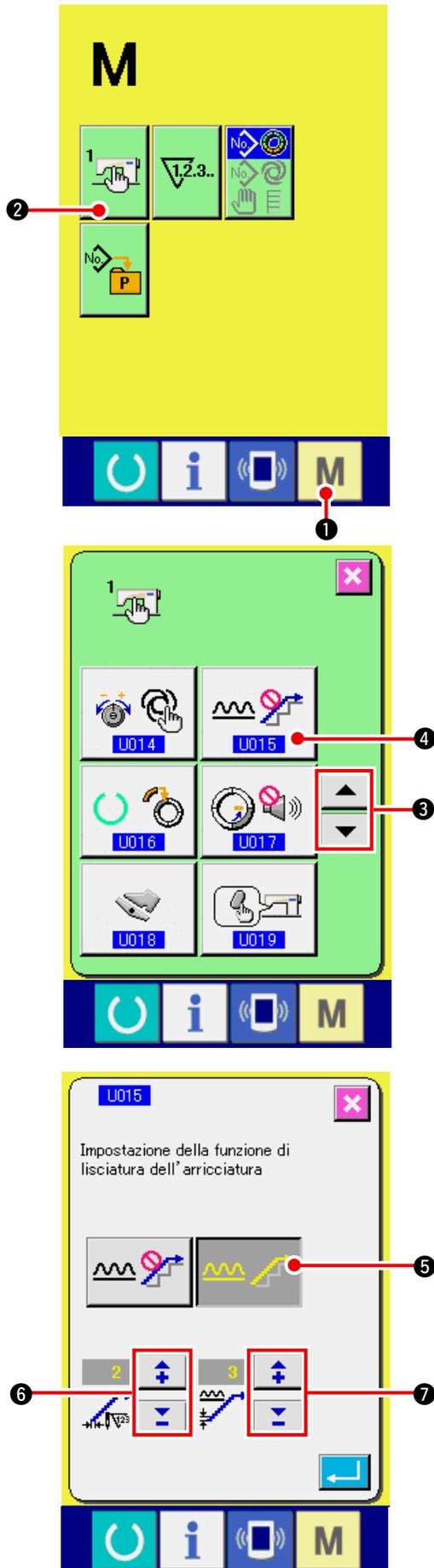
Quando il passo 1 viene commutato al passo 2, la quantità di arricciatura diventa 9 (6+3) immediatamente dopo la commutazione e la quantità di arricciatura viene commutata a 11 che è stato impostato nel passo 2 dopo il movimento di 2 punti.

D'ora in poi, allo stesso modo, la quantità di arricciatura cambia di ± 3 al momento della commutazione, inoltre, la quantità di arricciatura cambia di ± 3 dopo il movimento di 2 punti, e la funzione esegue l'azione finché la quantità di arricciatura che è stata impostata nel passo venga raggiunta.

- * Quando il modo operativo completamente automatico è selezionato, la quantità di arricciatura viene divisa simmetricamente davanti e dietro rispetto alla posizione di commutazione dato che la commutazione del passo viene effettuata automaticamente.

(2) Impostazione della funzione di lisciatura dell'arricciatura

La procedura di impostazione della funzione di lisciatura dell'arricciatura viene spiegata qui sotto.



1) Visualizzare lo schermo di lista degli interruttori di memoria.

Quando il tasto MODE **M** ① viene premuto,

il bottone MEMORY SWITCH ② viene

visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista degli interruttori di memoria viene visualizzato.

2) Selezionare la funzione di lisciatura dell'arricciatura.

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL 

 ③ per selezionare bottone di selezione

della funzione di lisciatura dell'arricciatura 

④. Lo schermo di selezione della funzione di lisciatura dell'arricciatura viene visualizzato.

3) Rendere operante la funzione di lisciatura dell'arricciatura.

Selezionare il bottone EFFECTIVE  ⑤.

4) Impostare il numero di punti della funzione di lisciatura dell'arricciatura.

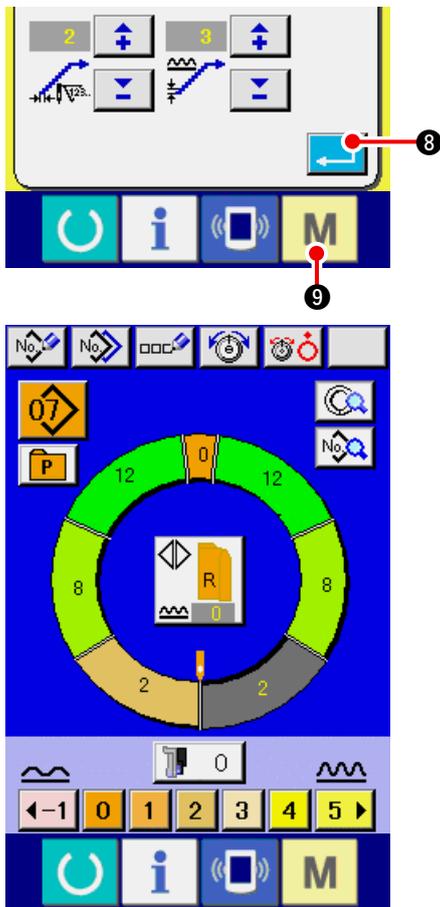
Premere i bottoni  ⑥ per immettere

il numero di punti della funzione di lisciatura dell'arricciatura.

5) Impostare la quantità di arricciatura della funzione di lisciatura dell'arricciatura.

Premere i bottoni  ⑦ per immettere

la quantità di arricciatura della funzione di lisciatura dell'arricciatura.



6) Determinare l'impostazione della funzione di lisciatura dell'arricciatura.

Quando il bottone ENTER  **8** viene premuto, lo schermo di impostazione della funzione di lisciatura dell'arricciatura viene chiuso e l'impostazione è determinata. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di lista degli interruttori di memoria.

Quando il tasto MODE  **9** viene premuto, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.

15-5 Descrizione del genere di misura

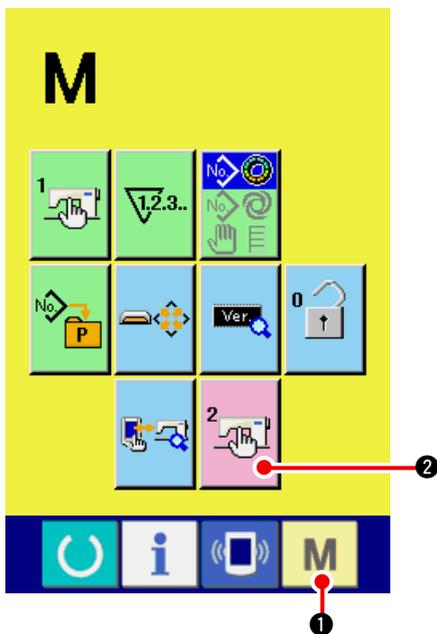
Quando il modo operativo completamente automatico è selezionato, è possibile effettuare l'impostazione del genere di paese, misura di base e maschile/femminile al momento di creare un modello nuovo. La misura visualizzata al momento della graduazione cambia secondo il genere di paese che è stato impostato qui.



Il valore che viene impostato qui è il valore che diventa il valore iniziale quando si crea un modello. Anche quando tale valore viene cambiato, il contenuto del modello che è stato già creato non cambia. Tuttavia, solo quando il genere di paese della misura viene cambiato, la visualizzazione della misura cambia.

(1) Descrizione del genere di misura

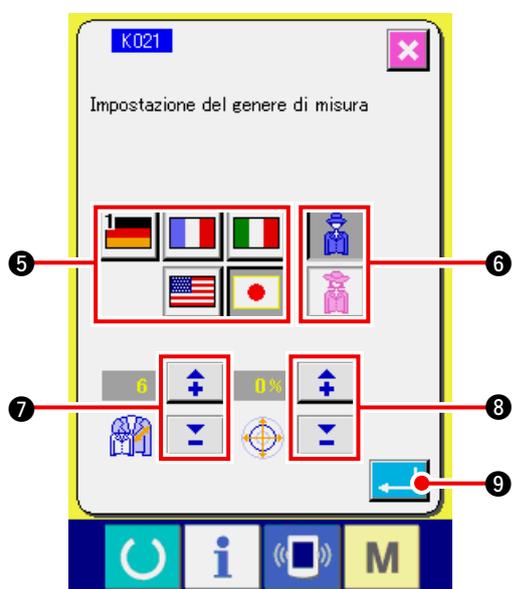
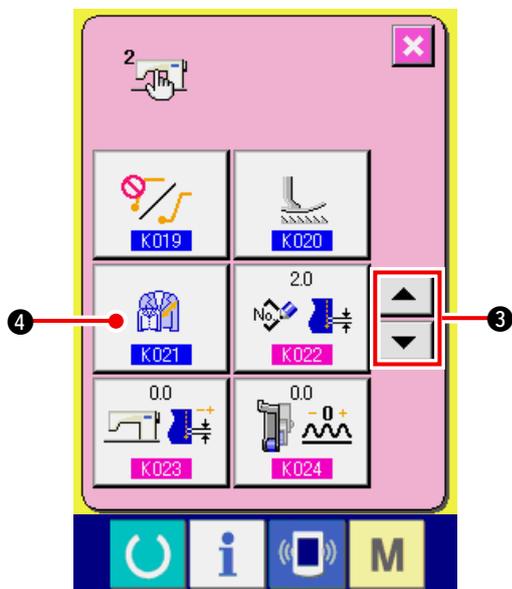
La procedura di impostazione del genere di misura viene spiegata qui sotto.



1) Visualizzare lo schermo di lista degli interruttori di memoria.

Quando il tasto MODE  **1** è tenuto premuto più di 6 secondi, il bottone MEMORY

SWITCH  **2** viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista degli interruttori di memoria viene visualizzato.



2) Selezionare genere di misura.

Premere i bottoni UP/DOWN SCROLL



3 per selezionare bottone di imposta-

zione del genere di misura **4**. Lo schermo di impostazione del genere di misura viene visualizzato.

3) Selezionare il genere di paese della misura.



1 (Germania) Donna



2 (Germania) Ragazza



(Francia)



(Italia)



(Stati Uniti)



(Giappone)

Selezionare la misura dai bottoni **5**.

4) Selezionare abito maschile/femminile.

Premere i bottoni **6** per selezionare abito maschile/femminile.

5) Impostare la misura di base.

Premere i bottoni **7** per immettere la misura di base. Per quanto riguarda la misura per ciascun genere di paese, consultare la tabella sviluppo della misura.

6) Impostare il rapporto di graduazione (%).

Premere i bottoni **8** per immettere il rapporto di graduazione. Il rapporto immesso (%) diventa il valore di offset della graduazione per ciascun passo quando si crea un modello nuovo.

7) Determinare l'impostazione del genere di misura.

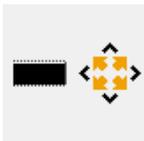
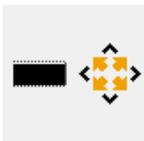
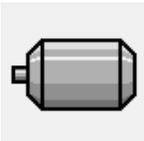
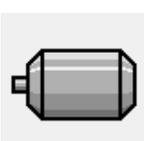
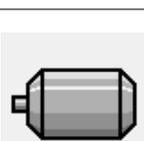
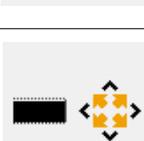
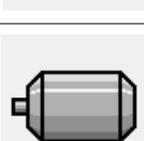
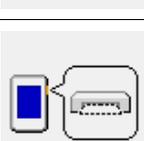
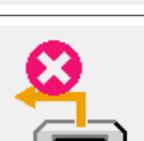
Quando il bottone ENTER **9** viene premuto, lo schermo di impostazione del genere di misura viene chiuso e l'impostazione è determinata. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di interruttore di memoria.

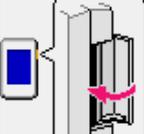
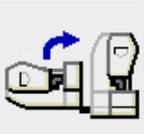
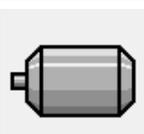
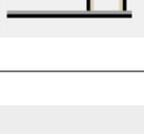
(2) Tabella sviluppo della misura

Lo sviluppo della misura per i rispettivi generi di paese è mostrato qui sotto.

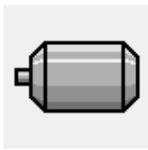
32	104	34	36	06	03	44	44	34	34	02
34	110	36	38	08	05	46	46	36	36	03
36	116	38	40	10	07	48	48	38	38	04
38	122	40	42	12	09	50	50	40	40	05
40	128	42	44	14	11	52	52	42	42	06
42	134	44	46	16	13	54	54	44	44	07
44	140	46	48	18	15	56	56	46	46	08
46	146	48	50	20	17	58	58	48	48	09
48	152	50	52	22	19	60	60	50	50	10
50	158	52	54	24	21	62	62	52	52	11
52	164	54	56	26	23	64	64	54	54	12
54	170	56	58	28	25	66	66	56	56	13
56	176	58	60	30	27	68	68	58	58	14
58	182	60	62	32	29	70	70	60	60	15
60	188	62	64	34	31	72	72	62	62	16

16. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

Codice di errore	Pittogramma	Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E000		Contatto dell'inizializzazione di EEPROM albero principale della scheda di circuito stampato MAIN Quando il dato non è scritto in EEPROM o il dato è rotto, il dato viene automaticamente inizializzato e l'operatore viene informato dell'inizializzazione.	Spegnere la macchina.	
E001		Contatto dell'inizializzazione di EEPROM principale della scheda di circuito stampato MAIN Quando il dato non è scritto in EEPROM o il dato è rotto, il dato viene automaticamente inizializzato e l'operatore viene informato dell'inizializzazione.	Spegnere la macchina.	
E003		Imperfezione del codificatore del motore dell'albero principale Il contatore dell'angolo della rilevazione del sollevamento dell'ago ha superato il valore equivalente a 1,1 giri. Il contatore dell'angolo della rilevazione dell'abbassamento dell'ago ha superato il valore equivalente a 1,1 giri.	Spegnere la macchina.	
E004		Imperfezione della rilevazione dell'abbassamento dell'ago del motore dell'albero principale Il contatore dell'angolo della rilevazione del sollevamento dell'ago non ha superato il valore equivalente a 1,1 giri. Il contatore dell'angolo della rilevazione dell'abbassamento dell'ago ha superato il valore equivalente a 1,1 giri.	Spegnere la macchina.	
E005		Imperfezione della rilevazione del sollevamento dell'ago del motore dell'albero principale Il contatore dell'angolo della rilevazione del sollevamento dell'ago ha superato il valore equivalente a 1,1 giri. Il contatore dell'angolo della rilevazione dell'abbassamento dell'ago ha superato il valore equivalente a 1,1 giri.	Spegnere la macchina.	
E006		Contatto dell'inizializzazione di EEPROM della testa della macchina del pannello elettronico sulla testa della macchina Quando il dato non è scritto in EEPROM o il dato è rotto, il dato viene automaticamente inizializzato e l'operatore viene informato dell'inizializzazione.	Spegnere la macchina.	
E007		Bloccaggio del motore dell'albero principale Quando viene cucito il prodotto di cucitura che comporta una forte resistenza all'ago.	Spegnere la macchina.	
E011		Media esterno non inserito Il media esterno non è inserito.	Possibile recuperare tramite ripristino	Schermo precedente
E012		Errore di lettura La lettura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	Possibile recuperare tramite ripristino	Schermo precedente
E013		Errore di scrittura La scrittura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	Possibile recuperare tramite ripristino	Schermo precedente
E014		Protezione dalla scrittura Il media esterno è nello stato di proibizione della scrittura.	Possibile recuperare tramite ripristino	Schermo precedente

Codice di errore	Pittogramma	Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E015		Errore di formattazione La formattazione non può essere effettuata.	Possibile recuperare tramite ripristino	Schermo precedente
E016		Capacità del media esterno superata La capacità del media esterno è scarsa.	Possibile recuperare tramite ripristino	Schermo precedente
E022		Errore di No. di archivio L'archivio designato non è nel carta di memoria.	Possibile recuperare tramite ripristino	Schermo precedente
E029		Errore di rilascio dello slot della carta di memoria Il coperchio dello slot della carta di memoria è aperto	Possibile recuperare tramite ripristino	Schermo precedente
E062		Errore di dato di cucitura Quando il dato di cucitura è rotto o il revision è vecchio.	Spegnere la macchina.	
E302		Conferma dell'inclinazione della testa della macchina Quando il sensore dell'inclinazione della testa della macchina è OFF (escluso).	Spegnere la macchina.	
E303		Errore di sensore della piastrina semilunale La piastrina semilunale del motore della macchina per cucire è anormale.	Spegnere la macchina.	
E702		Anomalia del controllo CPU ha effettuato elaborazione tranne quelle supposte.	Spegnere la macchina.	
E703		Il pannello è collegato alla macchina tranne quelle supposte. (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema è scorretto in caso della comunicazione iniziale.	È possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione	Schermo di comunicazione
E704		Incompatibilità delle versioni del sistema Quando la versione del software di sistema è scorretta in caso della comunicazione iniziale.	È possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione	Schermo di comunicazione
E731		Imperfezione del sensore del foro o imperfezione del sensore della posizione del motore principale Quando il segnale di errore del sensore del foro del motore (UVWE) è rilevato con il motore bloccato (2 secondi o più sono passati a 20 sti/min o meno).	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Pittogramma	Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E733		Giro inverso del motore dell'albero principale Quando il motore ha continuato a girare 40 volte o più in senso inverso in confronto alla direzione di controllo a 500 sti/min o più durante la marcia del motore (escluso quello al momento della presa).	Spegnere la macchina.	
E801		Mancanza di fase dell'alimentazione elettrica Quando 400 ms o più di segnale di mancanza di fase dell'alimentazione elettrica (PHE) è rilevato dopo 2 secondi di tempo invalido di osservazione della mancanza di fase passato dall'accensione della macchina.	Spegnere la macchina.	
E802		Rilevazione del taglio istantaneo dell'alimentazione elettrica Quando il segnale di rilevazione del taglio istantaneo dell'alimentazione elettrica (PWF) è rilevato.	Spegnere la macchina.	
E810		Sovratensione Quando il segnale di cortocircuito dell'alimentazione elettrica del solenoide (PWSH) (segnale interno CPLD) è rilevato mentre il segnale di mancanza di fase dell'alimentazione elettrica (PHE) non è rilevato dopo 2 secondi di tempo invalido di osservazione della mancanza di fase passato dall'accensione della macchina.	Spegnere la macchina.	
E811		Cortocircuito dell'alimentazione del solenoide Quando il segnale di sovratensione (OVL) che viene erogato quando l'alimentazione d'ingresso è 280V o più è rilevato.	Spegnere la macchina.	
E813		Bassa tensione Quando il segnale di bassa tensione (LVL) che viene erogato quando l'alimentazione d'ingresso è 150V o meno è rilevato.	Spegnere la macchina.	
E903		Anomalia sull'alimentazione elettrica del motore passo-passo Quando il segnale di anomalia dell'alimentazione elettrica del motore passo-passo (LVPMP) che viene erogato quando l'alimentazione elettrica del motore passo-passo, 48V, fluttua -15% o più quando si accende la macchina è rilevato.	Spegnere la macchina.	
E915		Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e CPU principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.	Spegnere la macchina.	
E916		Anomalia sulla comunicazione tra CPU principale e CPU albero principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.	Spegnere la macchina.	
E917		Mancata comunicazione tra il pannello operativo e il personal Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.	Possibile recuperare tramite ripristino	Schermo precedente
E918		Anomalia della temperatura del ricettacolo termico per la scheda di circuito stampato MAIN Quando la temperatura del ricettacolo termico per la scheda di circuito stampato MAIN è 85 °C o più.	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Pittogramma	Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E920		Anomalia della scrittura CPLD Quando 1 bit ciascuno è scritto nel foro di prova ed esso non corrisponde a Verfy quando si accende la macchina.	Spegnere la macchina.	
E922		Controllo del motore dell'albero principale impossibile Quando il numero di giri della misurazione supera 50 ms o più alto del valore di limitazione superiore (3.500 sti/min).	Spegnere la macchina.	
E924		Inconveniente dell'azionamento dell'albero principale Quando il segnale di errore dell'elemento motore del motore (GTRE) è rilevato mentre il segnale di sovracorrente del motore (OCL1) non è rilevato con il motore bloccato (2 secondi o più sono passati a 20 sti/min o meno).	Spegnere la macchina.	
E941		Anomalia della lettura CPLD Quando il segnale d'ingresso dal CPLD è letto due volte ed essi non corrispondono l'uno all'altro anche quando si prova 10 ms o più quando si accende la macchina.	Spegnere la macchina.	
E942		Inconveniente di EEPROM dell'albero principale Quando la scrittura dei dati a EEPROM non può essere effettuata.	Spegnere la macchina.	
E943		Inconveniente di EEPROM principale Quando la scrittura dei dati a EEPROM non può essere effettuata.	Spegnere la macchina.	
E946		Inconveniente di EEPROM della testa Quando la scrittura dei dati a EEPROM non può essere effettuata.	Spegnere la macchina.	

17. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE

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

17-1 Dati che si possono trattare

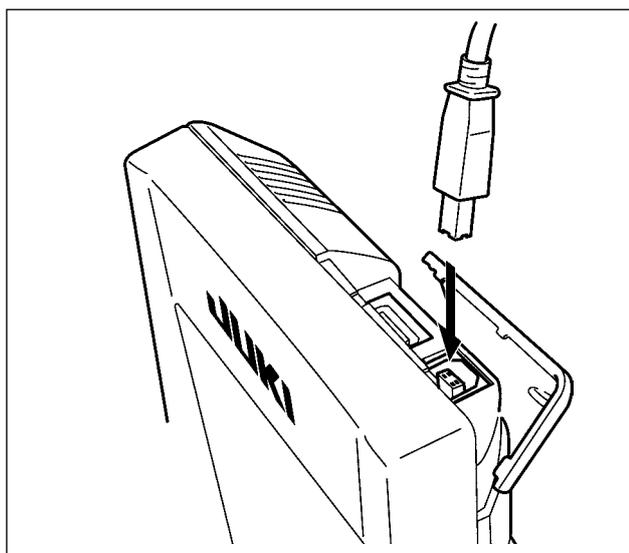
Nome del dato	Pittogramma	Estensione	Descrizione del dato
Dati a format vettore		VD00 Δ Δ Δ .VDT	Archivio la cui estensione è ".VDT" Leggere dalla carta di memoria. 99 modelli di cucitura max possono essere usati.
Dati di parametro		DP00 Δ Δ Δ .EPD	Archivio la cui estensione è ".EPD" Leggere dalla carta di memoria. 99 modelli di cucitura max possono essere usati.

Δ Δ Δ : No. di archivio

17-2 Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

Per la modalità di manipolazione della carta di memoria, leggere "5-1. PREFAZIONE" p.14.

17-3 Comunicazione effettuata usando USB

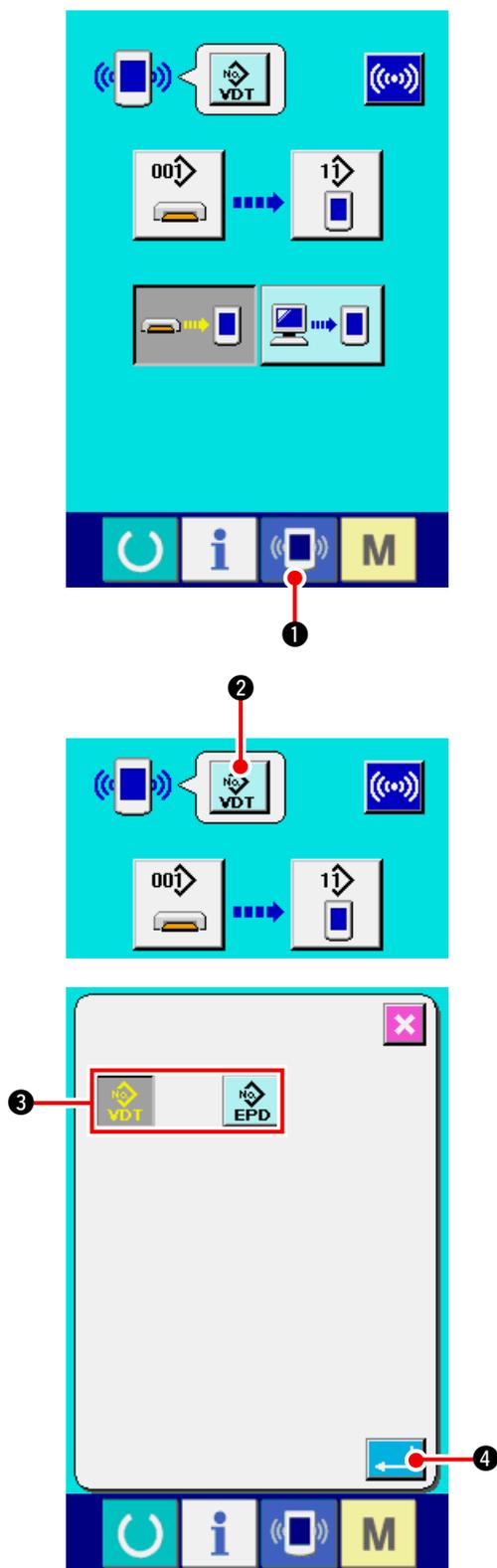


I dati possono essere inviati/ricevuti a/da un personal computer e simili, per mezzo di un cavo del USB.



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

17-4 Il portare dentro dei dati



1) Visualizzare lo schermo di comunicazione.

Quando l'interruttore di comunicazione 

1 della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di comunicazione viene visualizzato.

2) Selezionare il genere di dato.

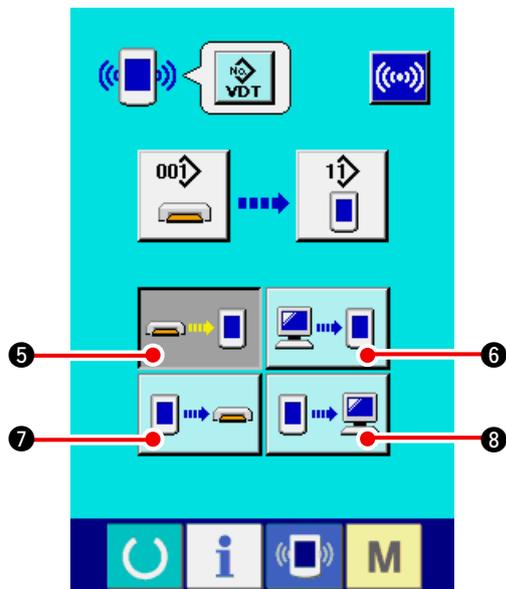
Quando il bottone di selezione dei dati  **2** viene premuto, lo schermo di selezione dei dati viene visualizzato.

Selezionare il bottone   **3** del genere di dato da comunicare. Il bottone selezionato viene visualizzato in video invertito.

3) Determinare il genere di dato.

Quando il bottone ENTER (determinazione)

 **4** viene premuto, lo schermo di selezione del genere di dato viene chiuso e la selezione del genere di dato è finita.



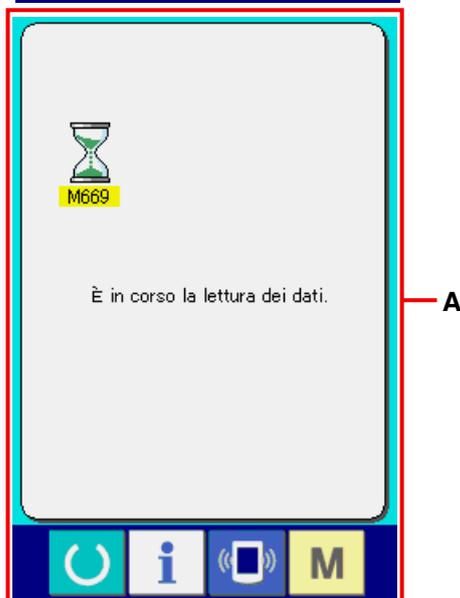
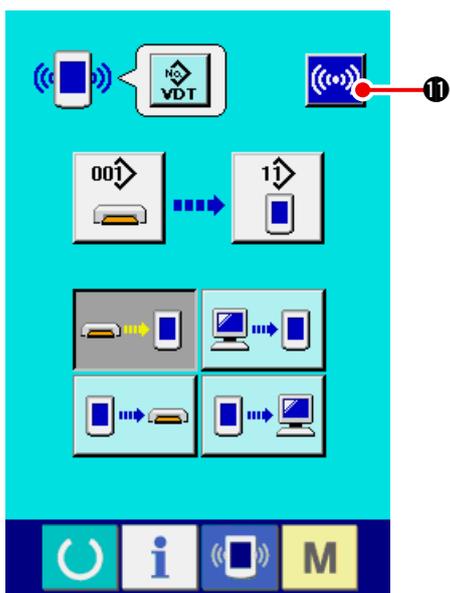
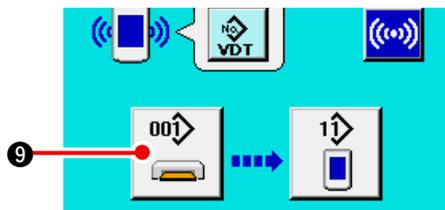
4) Selezionare la comunicazione.

Ci sono quattro procedure di comunicazione come descritto qui sotto.

-  **5** Scrittura del dato dalla carta di memoria al pannello
-  **6** Scrittura dei dati dal personal (server) al pannello
-  **7** Scrittura del dato dal pannello alla carta di memoria
-  **8** Scrittura dei dati dal pannello al personal (server)

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

- * Quando il dato a format vettore  **2** è selezionato nel genere di dato, non può essere selezionato né  **7** scrittura del dato al media dal pannello né  **8** scrittura del dato al personal (server) dal pannello.
- I dati a format vettore vengono convertiti ai dati a parametro al momento di scrivere i dati al pannello.



5) Selezionare il No. di dato.

Quando  9 viene premuto, lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura viene visualizzato. Immettere il No. di archivio del dato che si desidera scrivere.

Per il No. di archivio, immettere i numerali della parte $\Delta \Delta \Delta$ di $VD00\Delta \Delta \Delta.VDT$ del nome dell'archivio. La designazione del No. di modello della destinazione di scrittura può essere effettuata nella stessa maniera. Quando la destinazione di scrittura è il pannello, i No. di modello che non sono stati registrati vengono visualizzati.

6) Determinare il No. di dato.

Quando il bottone ENTER (determinazione)

 10 viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato viene chiuso e la selezione del No. di dato è finita.

7) Cominciare la comunicazione.

Quando il bottone di comunicazione  11 viene premuto, la comunicazione dei dati comincia. Lo schermo di comunicazione (clessidra) **A** viene visualizzato durante la comunicazione e lo schermo ritorna allo schermo di comunicazione dopo la fine della comunicazione.

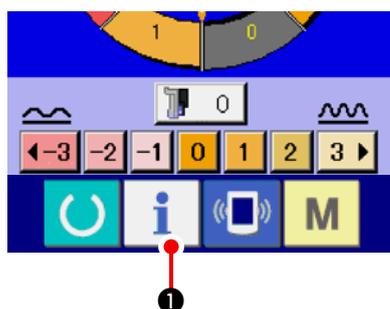
* Non aprire il coperchio durante la lettura dei dati. È possibile che i dati non vengano letti.

18. FUNZIONE DI INFORMAZIONE

Ci sono le tre funzioni sottostanti nella funzione di informazione.

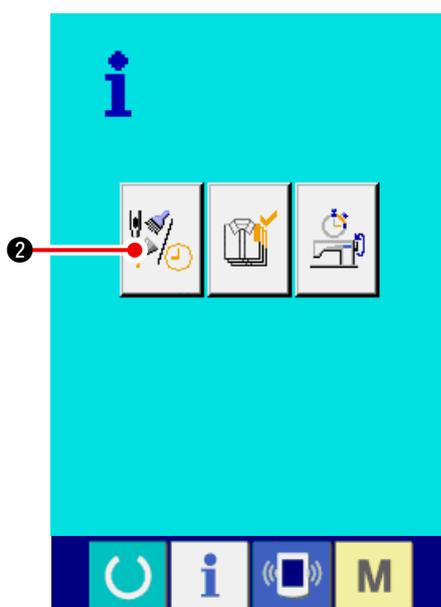
- 1) Il tempo di sostituzione dell'olio (ingrassaggio), il tempo di sostituzione dell'ago, il tempo di pulizia, ecc. possono essere specificati e l'avviso d'avvertimento può essere dato dopo il passare del tempo specificato.
→ Consultare [“18-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione” p.144.](#) e [“18-2 Immissione del tempo di ispezione” p.146.](#)
- 2) La velocità può essere controllata al primo sguardo e anche la coscienza di raggiungimento dell'obiettivo come una linea produttiva o un gruppo produttivo viene aumentata con la funzione per visualizzare la produzione d'obiettivo e la produzione reale.
→ Consultare [“18-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo” p.148.](#) e [“18-5 Eseecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo” p.150.](#)
- 3) L'informazione sull'indice d'esercizio della macchina, sul tempo di esercizio, sul tempo di macchina e sulla velocità della macchina può essere visualizzata dallo stato lavorativo della macchina per cucire.
→ Consultare [“18-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio” p.153.](#)

18-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione



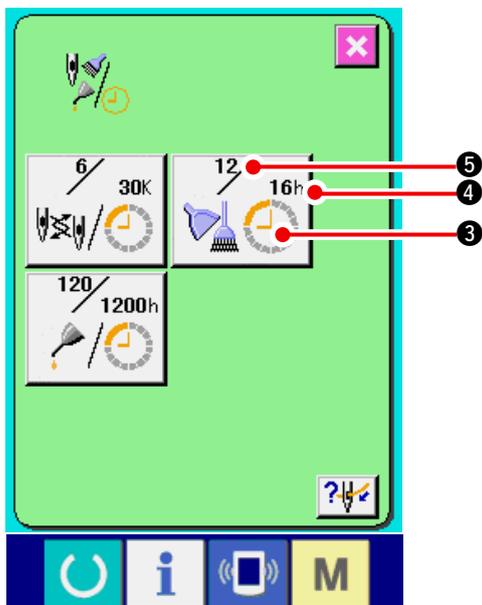
1) Visualizzare lo schermo di informazione.

Quando il tasto di informazione  del-
la sezione di basamento dell'interruttore viene
premuta nello schermo di immissione dei dati, lo
schermo di informazione viene visualizzato.



2) Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione ed ispezione.

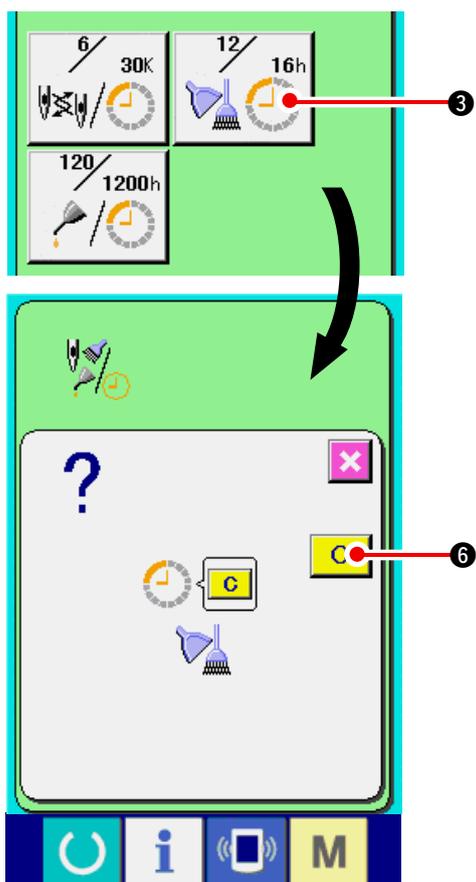
Premere il bottone di visualizzazione dello
schermo di informazione di manutenzione ed
ispezione  nello schermo di informazio-
ne.



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

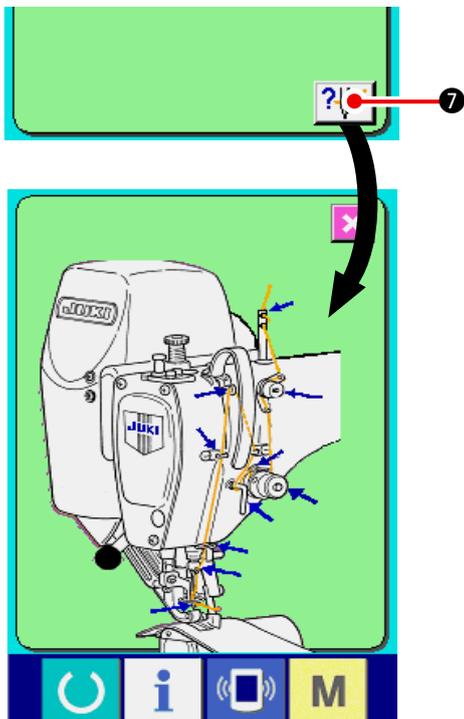
- Sostituzione dell'ago (1.000 punti) :
- Tempo di pulizia (ore) :
- Tempo di sostituzione dell'olio (ore) (Tempo di ingrassaggio) :

Nel bottone ③, l'intervallo per informare dell'ispezione viene visualizzato a ④, e il tempo rimanente fino alla sostituzione viene visualizzato ad ⑤ per ciascun articolo. Inoltre, il tempo rimanente fino alla sostituzione può essere sgombrato.



3) Eseguire lo sgombramento del tempo rimanente fino alla sostituzione.

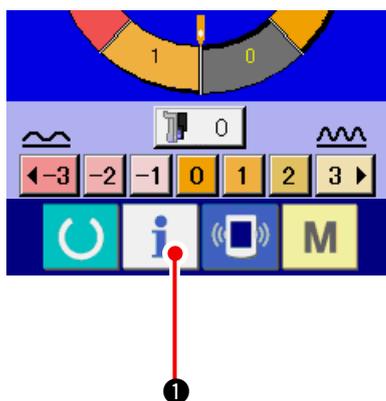
Quando il bottone ③ dell'articolo che si desidera sgombrare viene premuto, lo schermo di sgombramento del tempo di sostituzione viene visualizzato. Quando il bottone CLEAR (determinazione) ⑥ viene premuto, il tempo rimanente fino alla sostituzione viene sgombrato.



4) Visualizzare il diagramma di infilatura del filo.

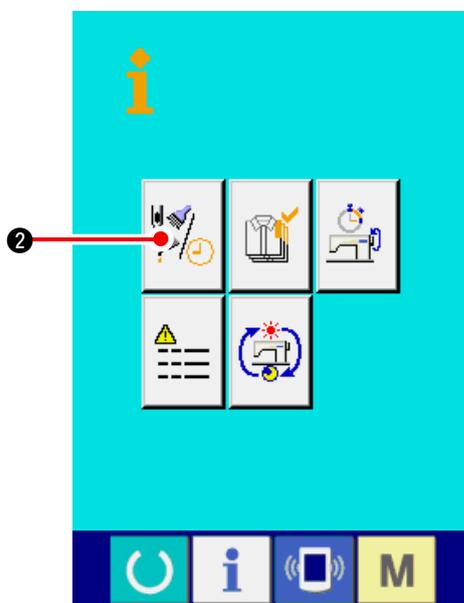
Quando il bottone di infilatura del filo  **7** visualizzato nello schermo di manutenzione ed ispezione viene premuto, il diagramma di infilatura del filo dell'ago viene visualizzato. Osservarlo quando si esegue l'infilatura del filo.

18-2 Immissione del tempo di ispezione



1) Visualizzare lo schermo di informazione (livello di personale di manutenzione).

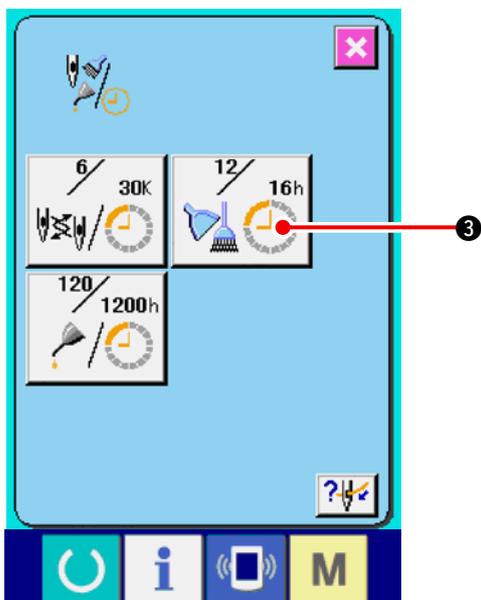
Quando il tasto di informazione  **1** della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati per circa tre secondi, lo schermo di informazione (livello di personale di manutenzione) viene visualizzato. In caso del livello di personale di manutenzione, il pittogramma posto sul lato sinistro superiore cambia da blu ad arancione, e cinque bottoni vengono visualizzati.



2) Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione ed ispezione.

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione  **2** nello schermo di informazione.

* En cuanto a los dos botones que se visualizan en la parte inferior a nivel del personal de mantenimiento, consulte la sección [“24. SCHERMO DI COMUNICAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE”](#) p.171.



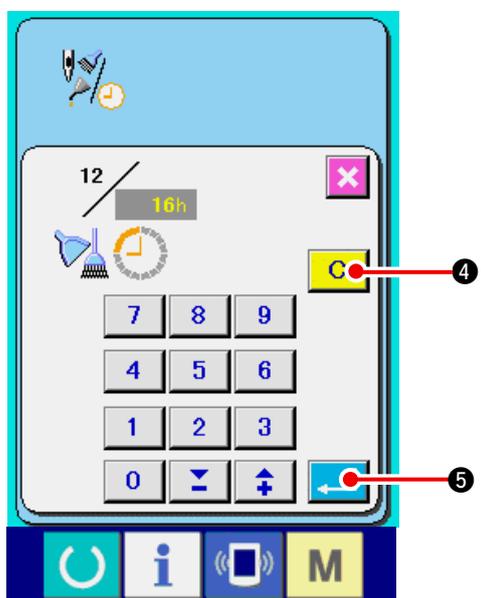
La stessa informazione di quella nel normale schermo di informazione di manutenzione ed ispezione viene visualizzata nello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione. Quando viene premuto il bottone ③ dell'articolo il cui tempo di ispezione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del tempo di ispezione viene visualizzato.

3) Immettere il tempo di ispezione.

Immettere il tempo di ispezione.

Quando il tempo di ispezione è impostato a "0", la funzione di avvertimento si arresta.

Quando il bottone di sgombrò **C** ④ viene premuto, il valore ritorna al valore iniziale.



I valori iniziali del tempo di ispezione dei rispettivi articoli sono come segue.

- Sostituzione dell'ago : 0 (1.000 punti)
- Tempo di pulizia : 0 (ore)
- Tempo di sostituzione dell'olio : 1.028 (ore) (Tempo di ingrassaggio)

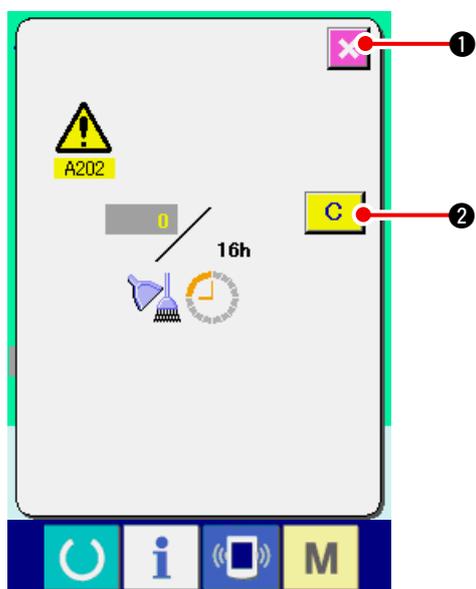
* Il tempo di ingrassaggio è il tempo che 30 giorni/mese, 6 giorni/settimana e 8 ore/giorno sono convertiti a 6 mesi.

Il metodo di calcolazione è $\left(\frac{30 \text{ giorni} \times 6 \text{ mesi}}{7 \text{ giorni}} \right) \times 5 \text{ giorni} \times 8 \text{ ore}$.

Quando il bottone ENTER (determinazione)  viene premuto, il valore immesso viene determinato.

⑤ viene premuto, il valore immesso viene determinato.

18-3 Procedura di rilascio dell'avvertimento



Quando il tempo di ispezione designato è raggiunto, lo schermo di avvertimento viene visualizzato.

In caso di sgombrare il tempo di ispezione, premere il bottone CLEAR (sgombrò) **C** ②. Il tempo di ispezione viene sgombrato e lo schermo rapido viene chiuso.

In caso di non sgombrare il tempo di ispezione, premere il bottone CANCEL (annullamento) **X** ① e chiudere lo schermo rapido.

Ogni volta che una cucitura viene completata, lo schermo di avvertimento viene visualizzato finché il tempo di ispezione venga sgombrato.

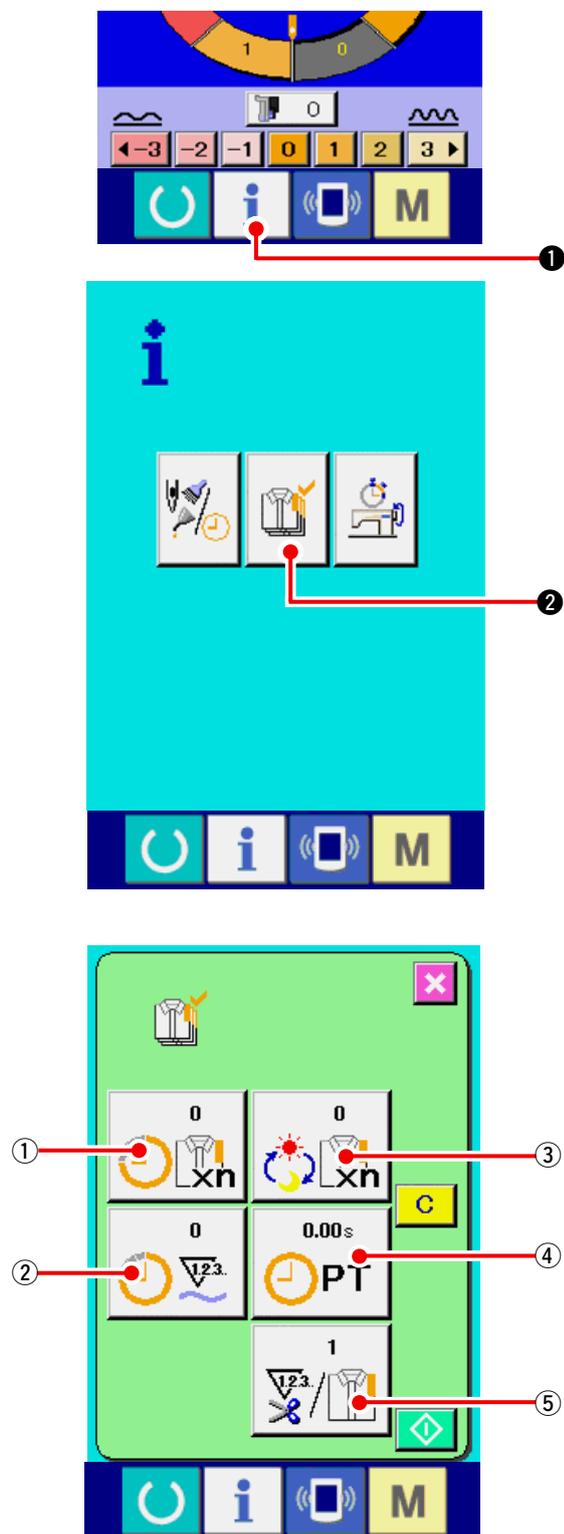
I No. di avvertimento dei rispettivi articoli sono come segue.

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

18-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo

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

(1) Quando si visualizza dallo schermo di informazione



1) Visualizzare lo schermo di informazione.

Quando il tasto di informazione  ① della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di informazione viene visualizzato.

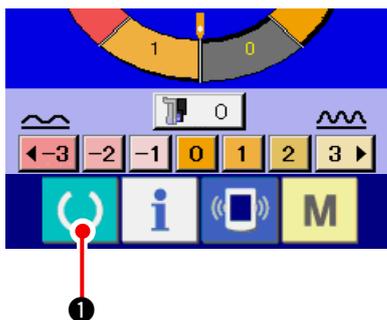
2) Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di controllo produttivo  ② nello schermo di informazione. Lo schermo di controllo produttivo viene visualizzato.

L'informazione sui seguenti 5 articoli viene visualizzata nello schermo di controllo produttivo.

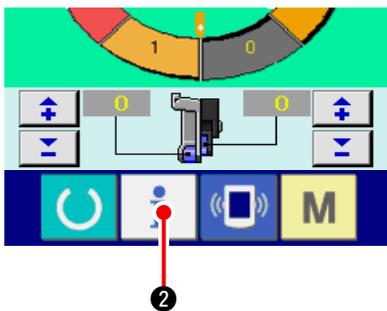
- ① : Valore d'obiettivo attuale
Il numero di pezzi dell'obiettivo dei prodotti al momento attuale viene visualizzato automaticamente.
- ② : Valore consuntivo reale
Il numero di pezzi dei prodotti cuciti viene visualizzato automaticamente.
- ③ : Valore d'obiettivo finale
Il numero di pezzi dell'obiettivo finale dei prodotti viene visualizzato.
Immettere il numero di pezzi consultando ["18-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo" p.150.](#)
- ④ : Tempo di esercizio
Il tempo (secondo) richiesto per un processo viene visualizzato.
Immettere il tempo (unità : secondo) consultando ["18-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo" p.150.](#)
- ⑤ : Numero di volte del taglio del filo
Il numero di volte del taglio del filo per processo viene visualizzato.
Immettere il numero di volte consultando ["18-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo" p.150.](#)

(2) Quando si visualizza dallo schermo di cucitura



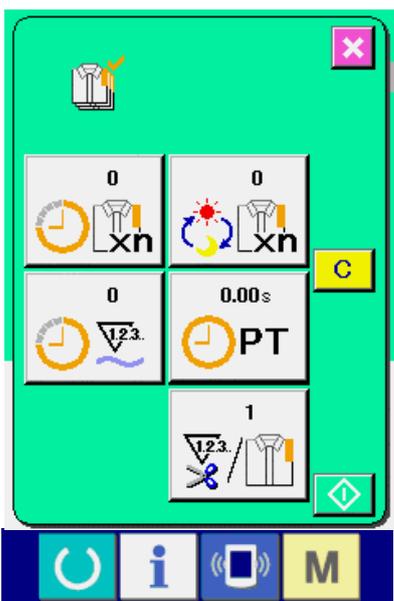
1) Visualizzare lo schermo di cucitura.

Quando il tasto di READY  ① della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di cucitura viene visualizzato.



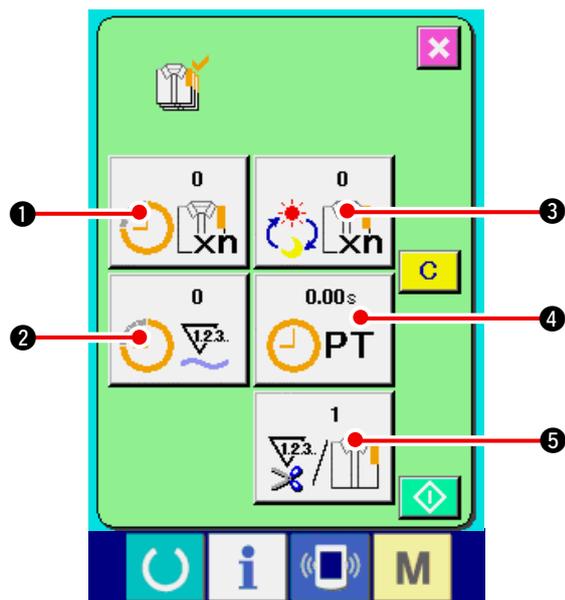
2) Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

Quando il tasto di informazione  ② della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di cucitura, lo schermo di controllo produttivo viene visualizzato.



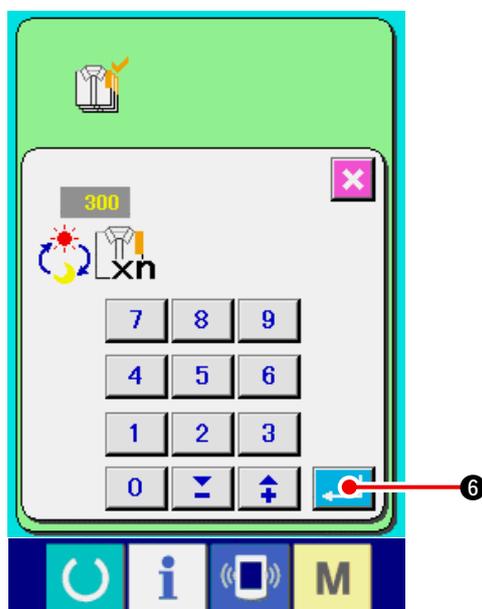
I contenuti del display e le funzioni sono comuni a [“18-4 \(1\) Quando si visualizza dallo schermo di informazione” p.148.](#)

18-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo



1) Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando [“18-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo” p.148.](#)



2) Immettere il valore d'obiettivo finale.

Prima, immettere il numero di pezzi dell'obiettivo della produzione nel processo fino al quale la cucitura viene eseguita d'ora in poi. Prima, immettere il numero di pezzi della produzione che viene eseguita d'ora in poi.

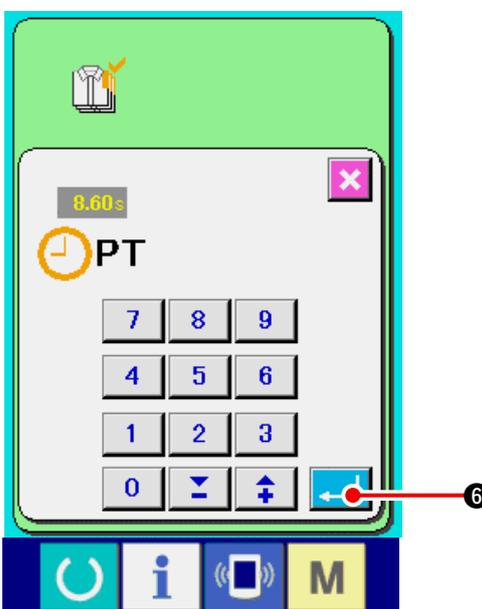
Quando il bottone di valore d'obiettivo finale



viene premuto, lo schermo di immissione del valore d'obiettivo finale viene visualizzato.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso).

Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  6.



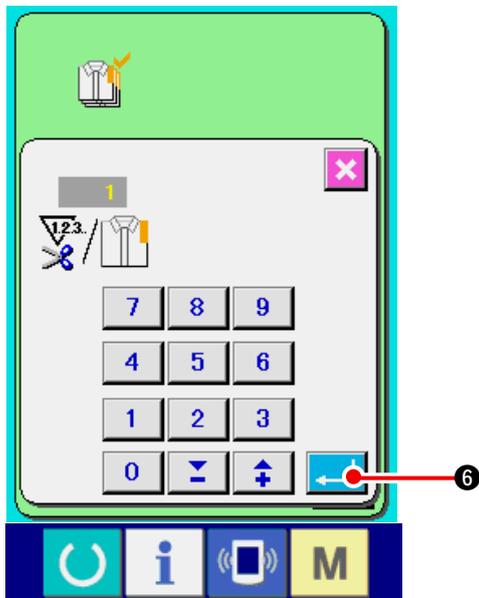
3) Immettere il tempo di esercizio.

Poi, immettere il tempo di esercizio richiesto per un processo.

Quando il bottone PITCH  4 dell'articolo 1) sopracitato viene premuto, lo schermo di immissione del tempo di esercizio viene visualizzato.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso).

Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  6.



4) Immettere il numero di volte del taglio del filo

Poi, immettere il numero di volte del taglio del filo per processo.

Quando il bottone di numero di volte del taglio

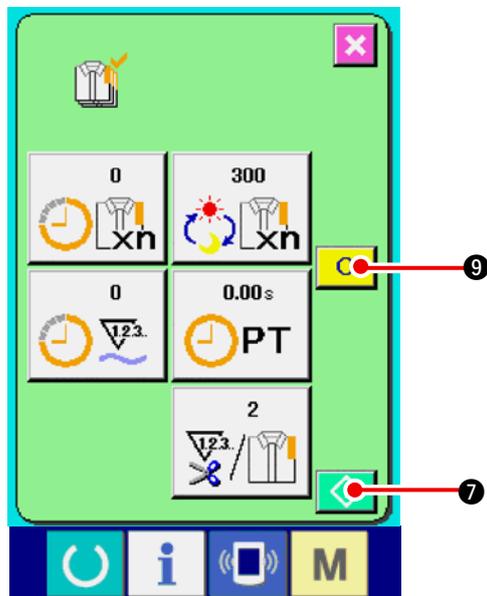
del filo  **5** indicato nella pagina precedente viene premuto, lo schermo di immissione del numero di volte del taglio del filo viene visualizzato.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso).

Al termine dell'immissione, premere il bottone

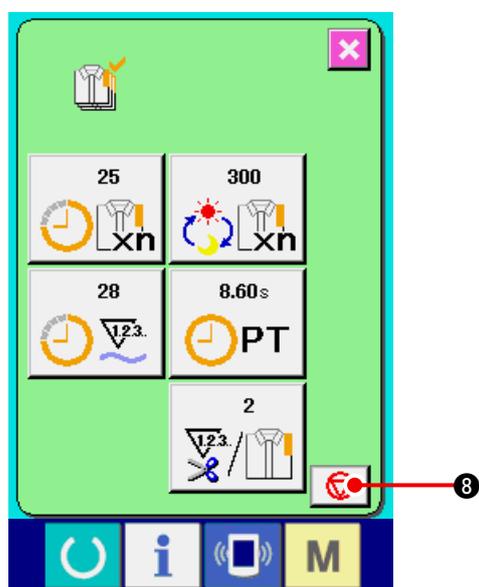
ENTER (determinazione)  **6**.

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



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

Quando il bottone START (avvio)  **7** viene premuto, il conteggio del numero di pezzi della produzione viene iniziato.



6) Arrestare il conteggio.

Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando ["18-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo" p.148](#).

Quando il conteggio è in corso di esecuzione,

l'interruttore STOP (arresto)  **8** viene

visualizzato. Quando il bottone STOP  **8**

viene premuto, il conteggio viene arrestato.

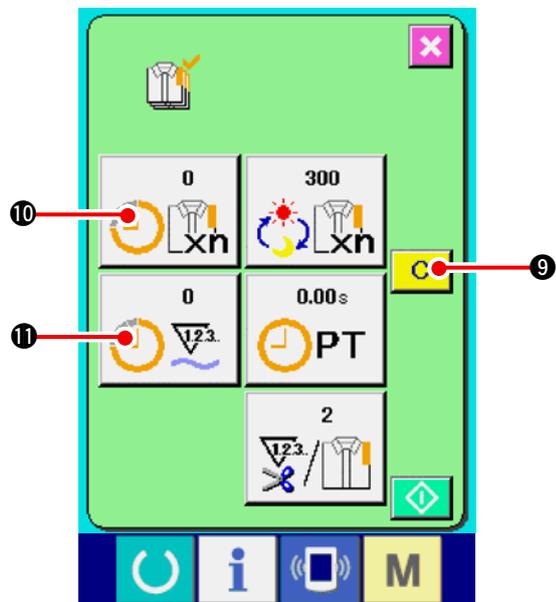
Dopo l'arresto, il bottone START viene visualizzato alla posizione del bottone STOP.

Quando si continua il conteggio, premere di nuovo

il bottone START  **7**. Il valore contato

non viene sgombrato finché il bottone CLEAR

(sgombrò)  **9** venga premuto.



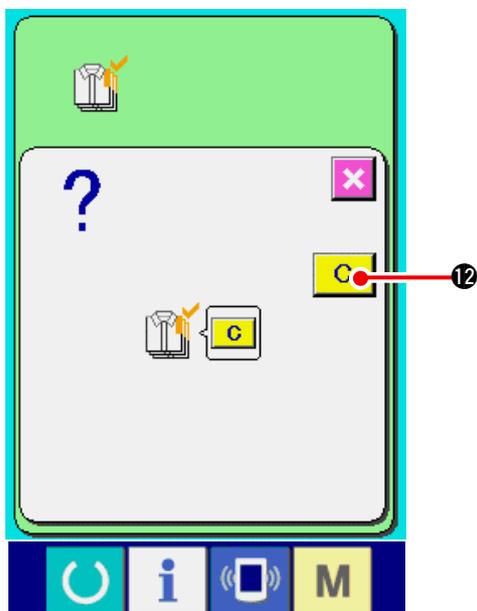
7) Sgombrare il valore contato.

Quando si sgombra il valore contato, mettere il conteggio in condizioni d'arresto e premere il bottone CLEAR **C** **9**.

Il valore da sgombrare è soltanto il valore d'obiettivo attuale **10** e il valore consuntivo reale **11**.

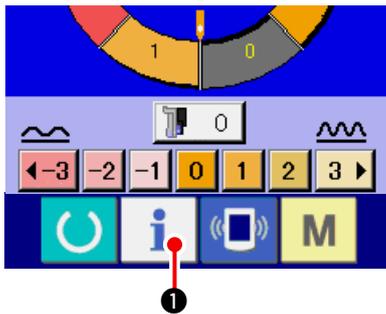
(Nota : Il bottone CLEAR viene visualizzato solo in caso di condizioni d'arresto.)

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



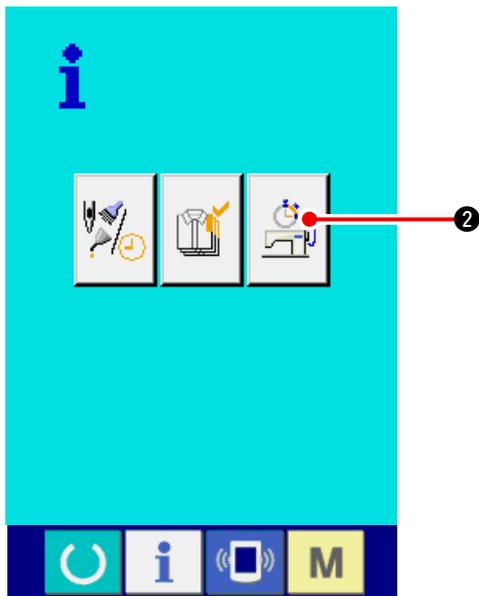
Quando il bottone CLEAR **C** **12** viene premuto nello schermo di conferma dello sgombro, il valore contato viene sgombrato.

18-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio



1) Visualizzare lo schermo di informazione.

Quando il tasto di informazione **i** ① della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di informazione viene visualizzato.



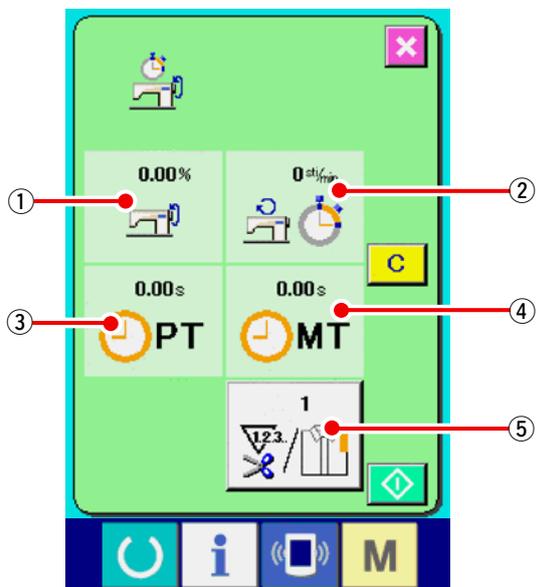
2) Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio.

Premere il bottone di visualizzazione dello

schermo di misurazione dell'esercizio



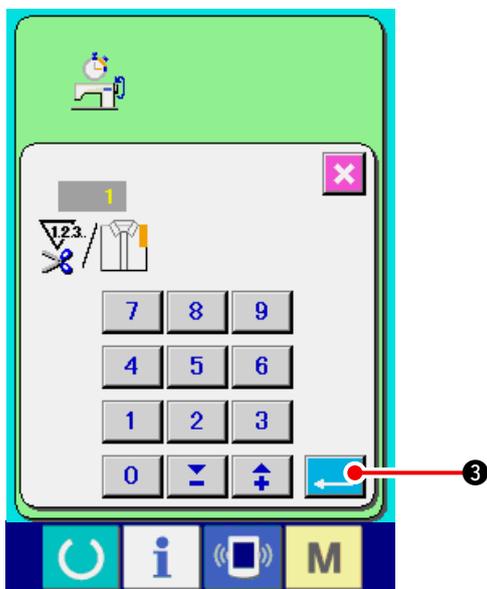
nello schermo di informazione. Lo schermo di misurazione dell'esercizio viene visualizzato.



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

- ① : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione dell'indice d'esercizio.
- ② : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione della velocità della macchina.
- ③ : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione del tempo di esercizio.
- ④ : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione del tempo di macchina.
- ⑤ : Il numero di volte del taglio del filo viene visualizzato.

Immettere il numero di volte consultando l'articolo 3) sulla prossima pagina.



3) Immettere il numero di volte del taglio del filo.

Poi, immettere il numero di volte del taglio del filo per processo. Quando il bottone di numero di volte del taglio del filo  ⑤ indicato nella

pagina precedente viene premuto, lo schermo di immissione del numero di volte del taglio del filo viene visualizzato.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso).

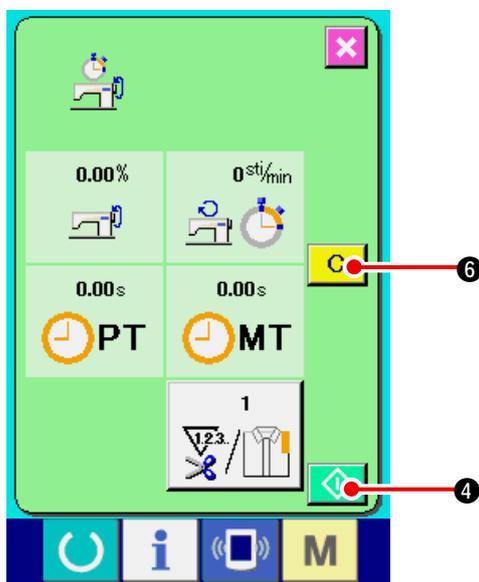
Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  ③.



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

4) Iniziare la misurazione.

Quando il bottone START (avvio)  ④ viene premuto, la misurazione di ciascun dato viene iniziata.



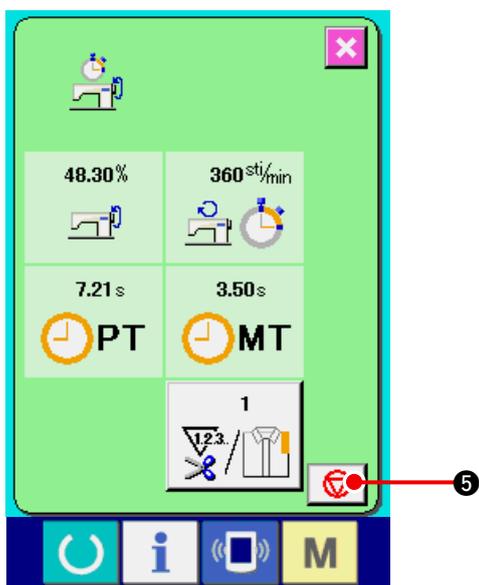
5) Arrestare il conteggio.

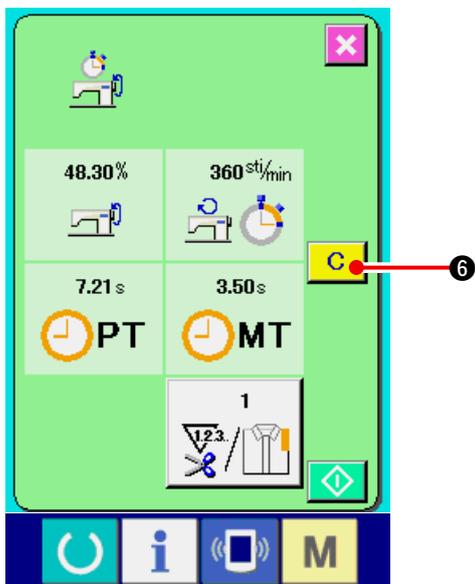
Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio consultando gli articoli 1) e 2) di ["18-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio" p.153](#).

L'interruttore STOP (arresto)  ⑤ viene visualizzato quando la misurazione è in corso di esecuzione. Quando l'interruttore STOP  ⑤ viene premuto, la misurazione viene arrestata.

Dopo l'arresto, il bottone START  ④ viene visualizzato alla posizione del bottone STOP.

Per continuare la misurazione, premere di nuovo il bottone START  ④. Il valore misurato non viene sgombrato finché il bottone CLEAR (sgombrò)  ⑥ venga premuto.



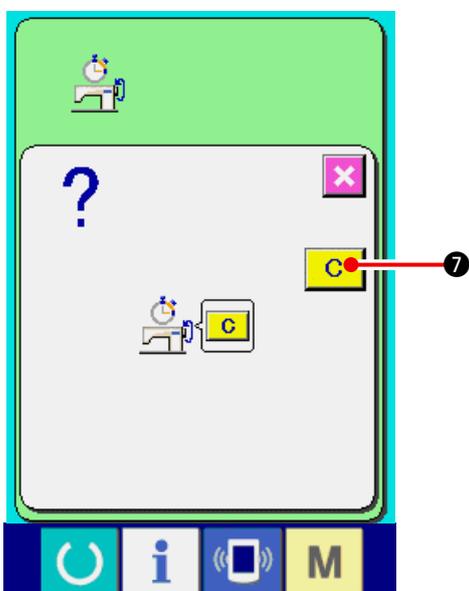


6) Sgombrare il valore contato.

Quando si sgombra il valore contato, mettere il conteggio in condizioni d'arresto e premere il bottone CLEAR **C** ⑥.

(Nota : Il bottone CLEAR viene visualizzato solo in caso di condizioni d'arresto.)

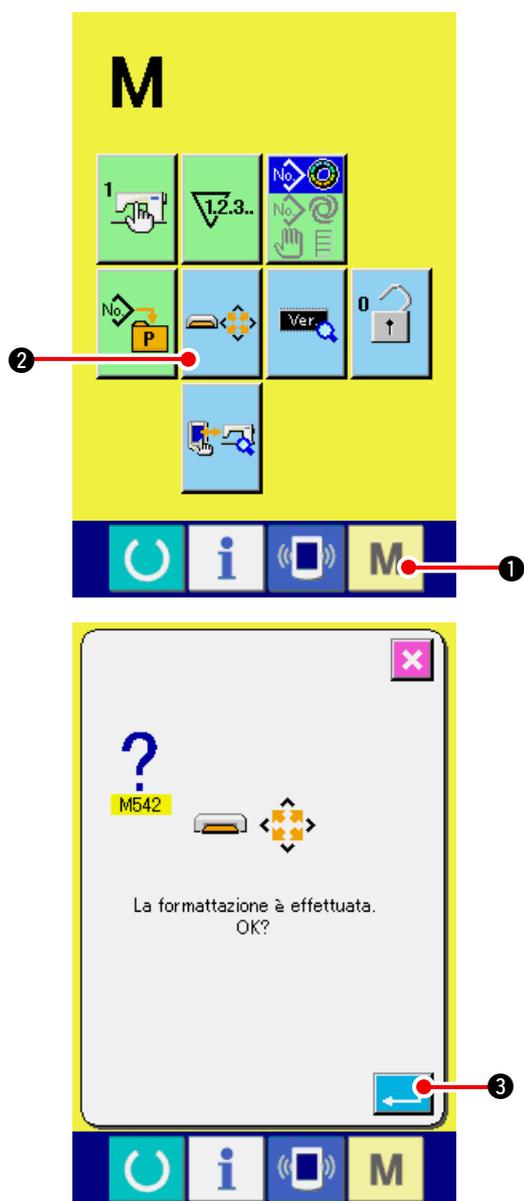
Quando il bottone CLEAR **C** ⑥ viene premuto, lo schermo di conferma dello sgombrato viene visualizzato.



Quando il bottone CLEAR **C** ⑦ viene premuto nello schermo di conferma dello sgombrato, il valore contato viene sgombrato.

19. EFFETTUAZIONE DELLA FORMATTAZIONE DELLA CARTA DI MEMORIA

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



① Visualizzare lo schermo di formattazione della carta di memoria.

Quando l'interruttore **M** ① viene tenuto premuto per tre secondi, il bottone di MEDIA FOR-

MAT  ② viene visualizzato sullo schermo.

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

② Cominciare la formattazione della carta di memoria.

Posizionare la carta di memoria che si desidera formattare al slot della carta di memoria, chiudere il coperchio, premere il bottone ENTER

 ③ e la formattazione comincia.

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

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

Alto ← Basso

Slot dei CF (TM) ← Dispositivo USB 1 ← Dispositivo USB 2 ←

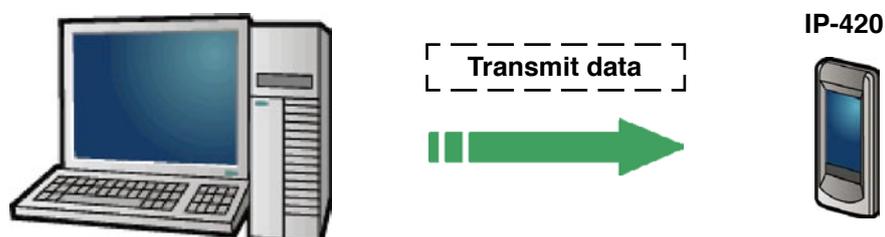


Quando un CompactFlash (TM) è inserito nello slot dei CF (TM), il CompactFlash (TM) sarà formattato secondo l'ordine di priorità indicato qui sopra.

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

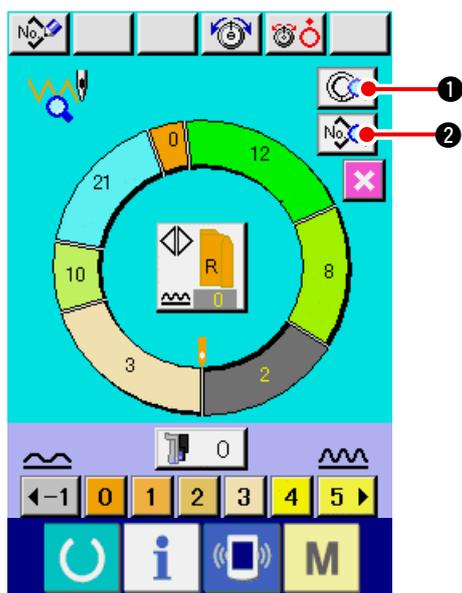
20. FUNZIONE DI CUCITURA DI PROVA

I dati creati con PM-1 (software per la creazione e revisione dei dati di cucitura) possono essere cuciti in prova tramite il collegamento in linea del personal con la macchina per cucire.



Collegare il personal con IP-420 e trasmettere i dati alla macchina per cucire dopo la creazione dei dati con PM-1. Quando IP-420 diventa lo schermo di immissione dei dati, automaticamente lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato. Per la procedura operativa di PM-1, vedere HELP (aiuto) di PM-1 o qualcosa di simile.

20-1 Esecuzione della cucitura di prova



1) Ricevere i dati di cucitura di prova da PM-1.

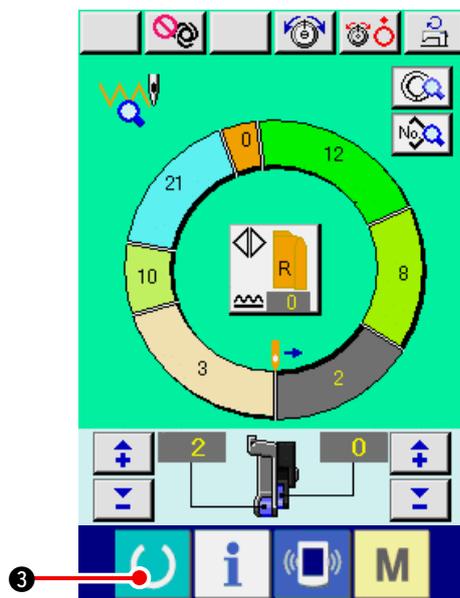
Quando i dati di cucitura di prova (dati a format vettore) vengono trasmessi da PM-1, lo schermo sul lato sinistro viene visualizzato, ed i dati trasmessi vengono visualizzati nel centro dello schermo.

Il display corrisponde alla lunghezza tra i passi impostata con PM-1.

2) Revisionare il parametro vettoriale.

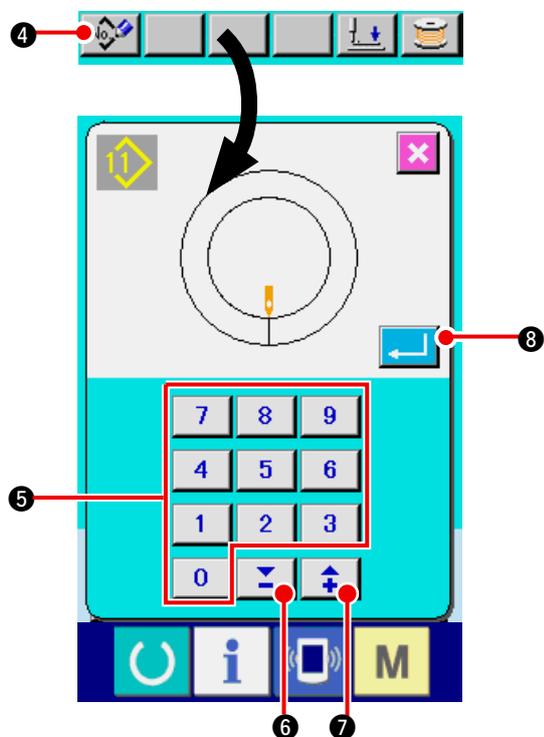
I dati a format vettore trasmessi da PM-1 vengono convertiti ai dati di parametro che possono essere impostati con la macchina per cucire. Perciò, è possibile effettuare la stessa revisione come il modello normale.

- Quando il bottone STEP DETAILS  ① viene premuto, lo schermo di impostazione dei dettagli del passo viene visualizzato.
- Quando il bottone SEWING DATA DISPLAY  ② viene premuto, lo schermo di impostazione dei dati di cucitura viene visualizzato.



3) Eseguire la cucitura di prova.

Quando l'interruttore READY (macchina pronta)  viene premuto, lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato. La cucitura di prova può essere effettuata in questo stato.

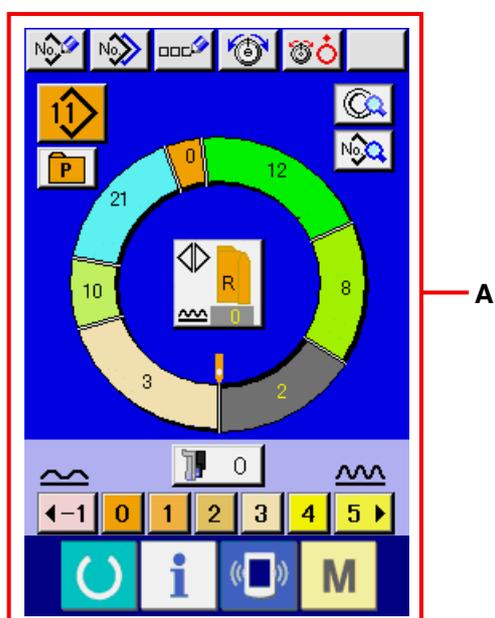


4) Registrare il dato al modello.

Quando si registra il dato che è stato cucito in prova al pannello, premere il bottone REGISTER (registrazione)  visualizzato nello schermo di cucitura di prova, e lo schermo di registrazione viene visualizzato. Immettere il No. di modello di cucitura che si desidera registrare premendo i tasti numerici da  a  o i bottoni ▲ ▼,  (.

5) Determinare la registrazione del dato.

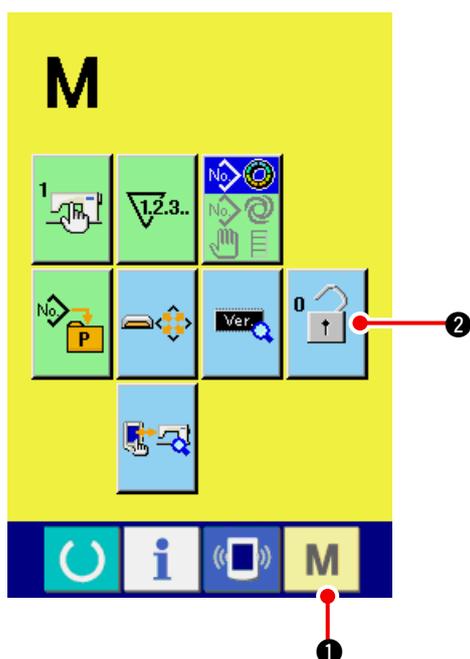
Quando il bottone ENTER (determinazione)  viene premuto, lo schermo di registrazione viene chiuso e la registrazione è finita.



6) Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Dopo il completamento della registrazione, automaticamente lo schermo di immissione dei dati A viene visualizzato.

21. ESECUZIONE DEL BLOCCAGGIO A CHIAVE



1) Visualizzare lo schermo di bloccaggio a chiave.

Premere il bottone **M** ❶ per tre secondi, e il

bottone KEY LOCK (bloccaggio a chiave)



❷ viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto giù, lo schermo di bloccaggio a chiave viene visualizzato.

Lo stato di impostazione attuale viene visualizzato sul bottone KEY LOCK (bloccaggio a chiave).



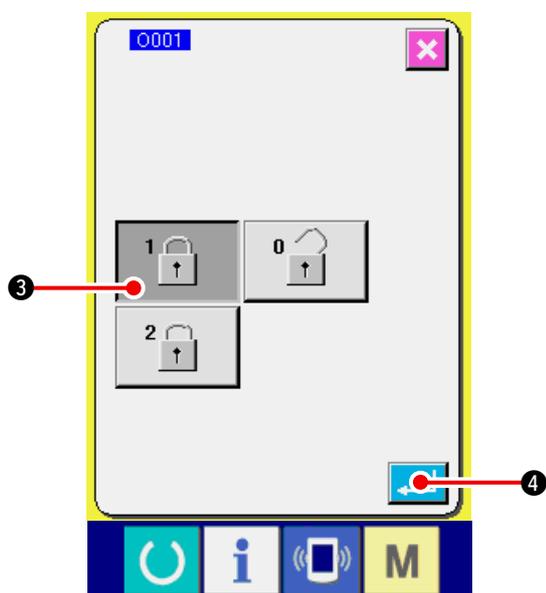
: Stato in cui il bloccaggio a chiave non è impostato



: Stato in cui il bloccaggio a chiave 1 è impostato



: Stato in cui il bloccaggio a chiave 2 è impostato

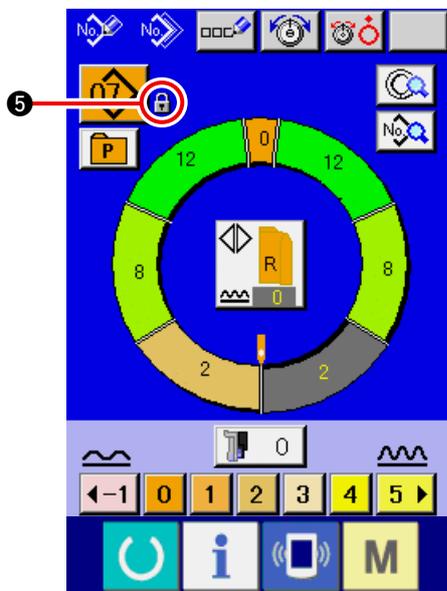


2) Selezionare e determinare lo stato di bloccaggio a chiave.

Selezionare il bottone di stato di bloccaggio a chiave  ❸ nello schermo di impostazione

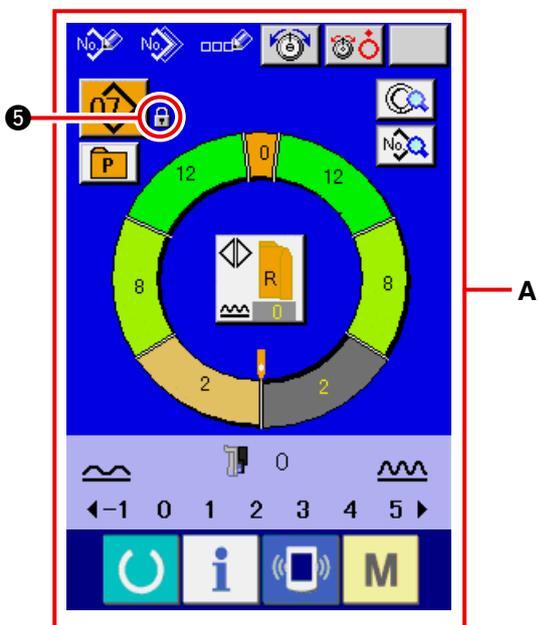
del bloccaggio a chiave, e premere  ❹.

Quindi lo schermo di impostazione del bloccaggio a chiave viene chiuso e lo stato di bloccaggio a chiave viene impostato.



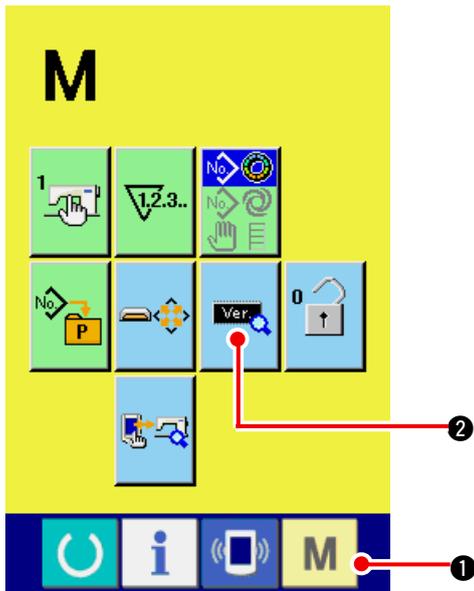
3) Chiudere lo schermo di modo e visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Quando lo schermo di modo è chiuso e lo schermo di immissione dei dati è visualizzato, il pittogramma  **5** indicante lo stato di bloccaggio a chiave viene visualizzato sul lato destro del display di No. di modello. Inoltre, soltanto i bottoni che possono essere usati anche nello stato di bloccaggio a chiave vengono visualizzati.



* Stato in cui il bloccaggio a chiave 2 è impostato
A

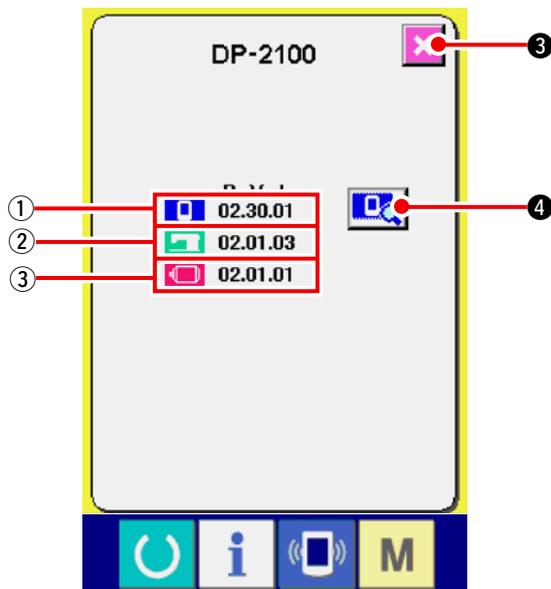
22. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DELLA VERSIONE



1) Visualizzare lo schermo di informazione della versione.

Premere il bottone **M** ① per tre secondi, e il bottone VERSION INFORMATION (informazione della versione) **Ver.** ② viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto giù, lo schermo di informazione della versione viene visualizzato.

L'informazione della versione sulla macchina per cucire che si usa viene visualizzata sullo schermo di informazione della versione, è possibile controllarla.



- ① : Informazione della versione sul programma del pannello
- ② : Informazione della versione sul programma principale
- ③ : Informazione della versione sul servoprogramma

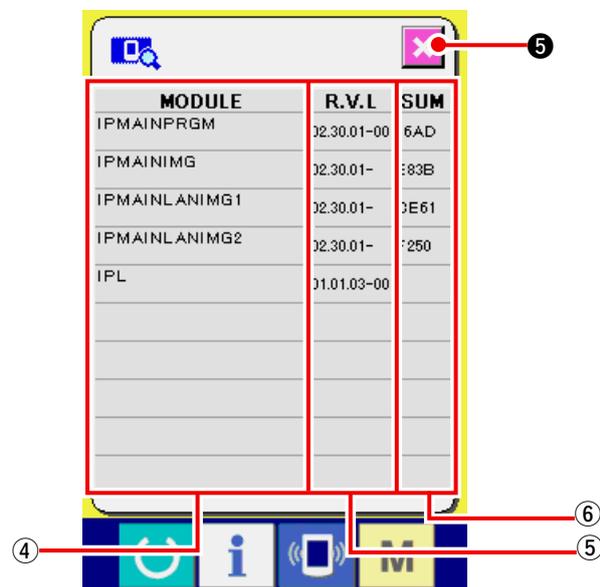
Quando il bottone CANCEL (annullamento) **X** ③ viene premuto, lo schermo di informazione della versione viene chiuso e lo schermo di modo viene visualizzato.

2) Visualizzare lo schermo di visualizzazione dei dettagli.

Quando si preme il bottone di visualizzazione **Ver.** ④ dello schermo di visualizzazione dei dettagli, lo schermo di dettagli del programma del pannello viene visualizzato.

- ④: Nome del modulo
- ⑤: RVL
- ⑥: Somma di controllo

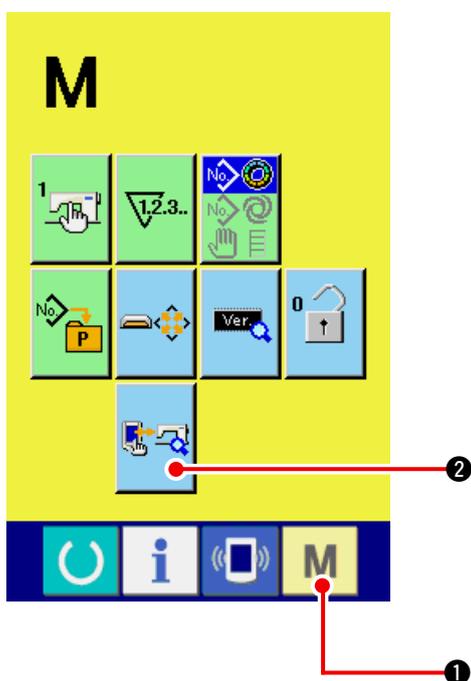
Quando si preme il bottone di annullamento **X** ⑤, lo schermo di visualizzazione dei dettagli viene chiuso per mostrare lo schermo di informazioni sulla versione.



Quando si preme il tasto di modo **M** ①, lo schermo di visualizzazione dei dettagli viene chiuso per mostrare lo schermo di immissione dei dati attualmente selezionato.

23. USO DEL PROGRAMMA DI CONTROLLO

23-1 Visualizzazione dello schermo di programma di controllo

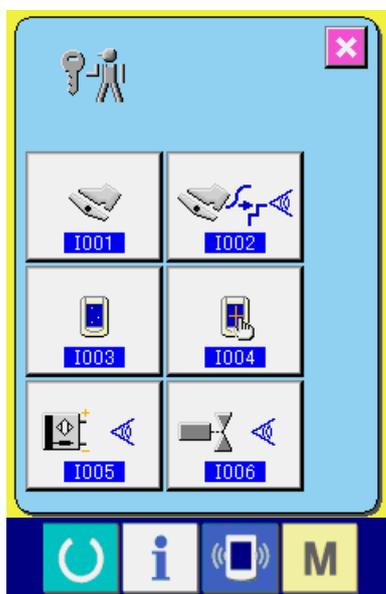


Premere il bottone **M** ① per tre secondi, e il bottone CHECK PROGRAM (programma di controllo)



② viene visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto giù, lo schermo di programma di controllo viene visualizzato.



Ci sono 5 articoli sottostanti nel programma di controllo.

I001 Impostazione del pedale ausiliario
→ Consultare [“23-2 Effettuazione dell'impostazione del pedale ausiliario” p.163.](#)

I002 Controllo del valore A/D del pedale ausiliario
→ Consultare [“23-3 Effettuazione del controllo del valore A/D del pedale ausiliario” p.164.](#)

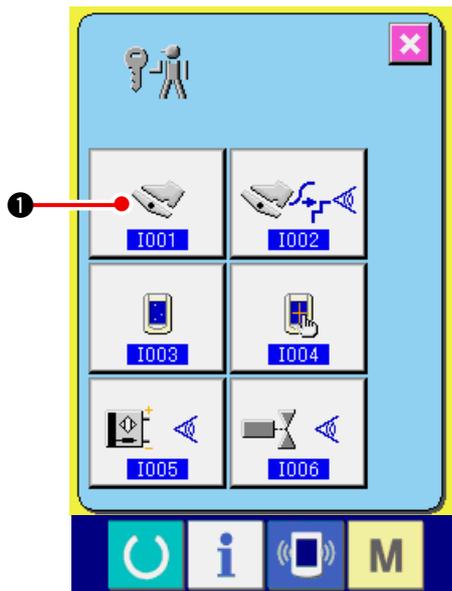
I003 Controllo del LCD
→ Consultare [“23-4 Esecuzione del controllo del LCD” p.164.](#)

I004 Compensazione del pannello tattile
→ Consultare [“23-5 Esecuzione della compensazione del pannello tattile” p.165.](#)

I005 Controllo del segnale di ingresso
→ Consultare [“23-6 Effettuazione del controllo del segnale di ingresso” p.167.](#)

I006 Controllo del segnale di uscita
→ Consultare [“23-7 Effettuazione del controllo del segnale di uscita” p.169.](#)

23-2 Effettuazione dell'impostazione del pedale ausiliario

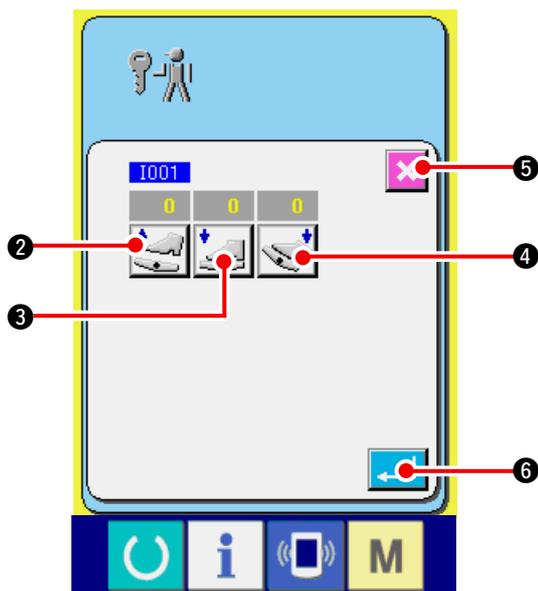


1) Visualizzare lo schermo di impostazione del pedale ausiliario.

Quando il bottone AUXILIARY PEDAL SETTING



1 viene premuto nello schermo di programma di controllo, lo schermo di impostazione del pedale ausiliario viene visualizzato.



2) Effettuare l'impostazione del pedale ausiliario.

- Impostazione della posizione di rilascio del pedale ausiliario :

Rilasciare il pedale ausiliario e premere il bottone AUXILIARY PEDAL RELEASE POSITION SETTING  **2**.

Quando il display è determinato, premere 

6 per determinare i dati.

- Impostazione della posizione di azionamento della parte anteriore del pedale ausiliario :
Premere la parte anteriore del pedale ausiliario e premere il bottone AUXILIARY PEDAL FRONT-PART DEPRESSING POSITION SETTING



3. Quando il display è determinato, premere  **6** per determinare i dati.

- Impostazione della posizione di azionamento della parte posteriore del pedale ausiliario :
Premere la parte posteriore del pedale ausiliario e premere il bottone AUXILIARY PEDAL BACK-PART DEPRESSING POSITION SETTING

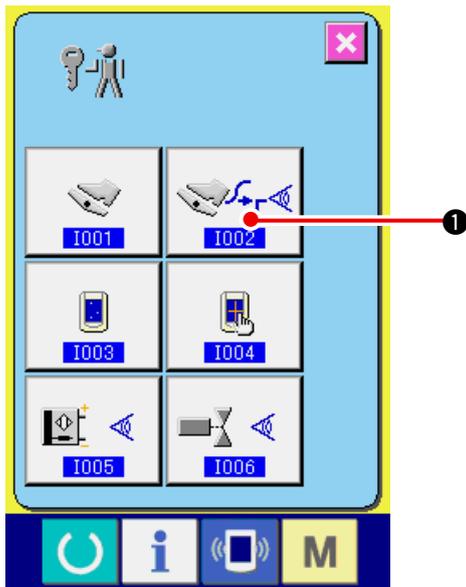


4. Quando il display è determinato, premere  **6** per determinare i dati.

• Quando tutte le impostazioni sono completate, premere il bottone CLOSE  **5** per completare l'impostazione. Lo schermo ritorna allo schermo di programma di controllo.

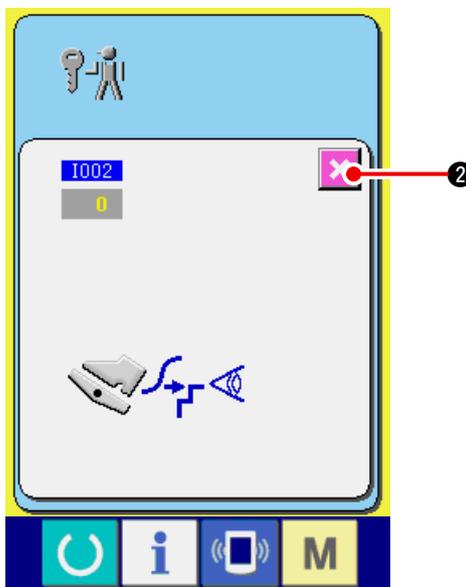
* L'errore si verifica quando il bottone CLOSE  **5** viene premuto a meno che la differenza tra ciascun articolo di impostazione non sia di 5 o più.

23-3 Effettuazione del controllo del valore A/D del pedale ausiliario



- 1) Visualizzare lo schermo di controllo del valore A/D del pedale ausiliario.

Quando il bottone CHECK  ① del valore A/D del pedale ausiliario dello schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo del valore A/D del pedale ausiliario viene visualizzato.



- 2) Effettuare il controllo del valore A/D del pedale ausiliario.

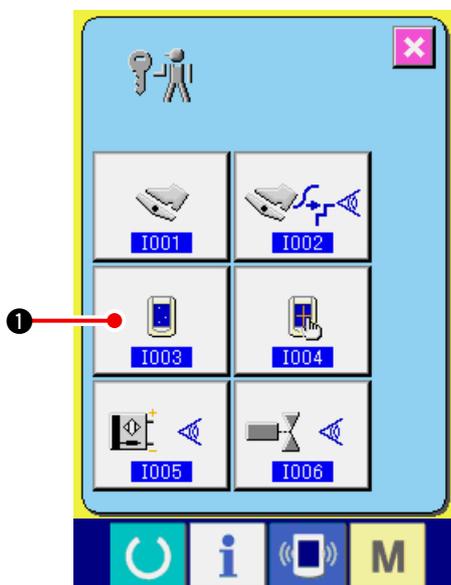
Quando il pedale ausiliario viene premuto, il valore A/D che corrisponde alla quantità di azionamento viene visualizzato.

Quando il controllo è completato, premere il

bottone CLOSE  ②.

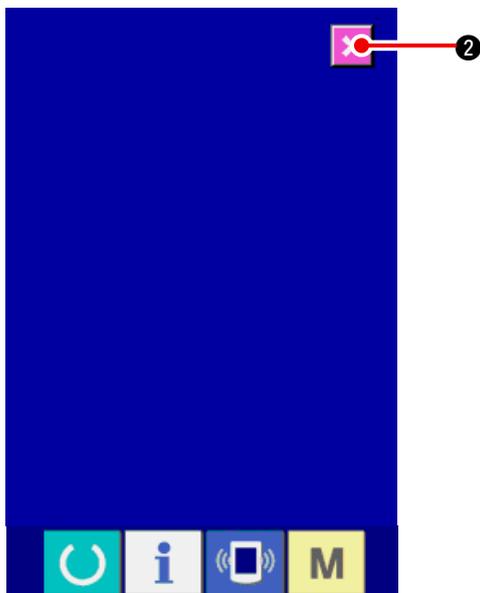
Lo schermo ritorna allo schermo di programma di controllo.

23-4 Esecuzione del controllo del LCD



- 1) Visualizzare lo schermo di controllo del LCD.

Quando il bottone LCD CHECK (controllo del LCD)  ① sullo schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo del LCD viene visualizzato.



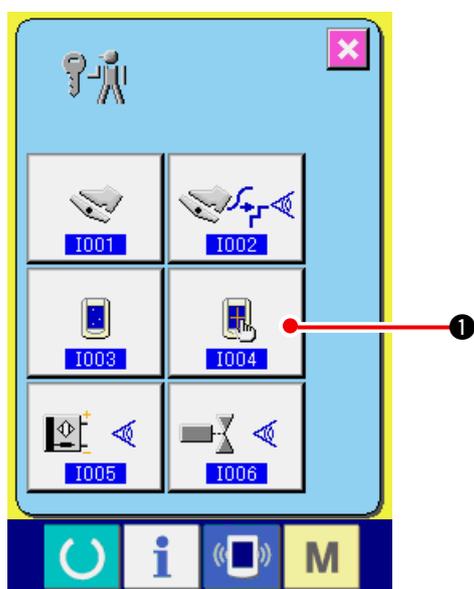
2) Controllare se qualche punto del LCD è omesso.

Lo schermo dello schermo di controllo del LCD è visualizzato con un colore solo. Dopo il controllo,

premere il bottone CANCEL  **2**. Lo

schermo di controllo del LCD viene chiuso e lo schermo di programma di controllo viene visualizzato.

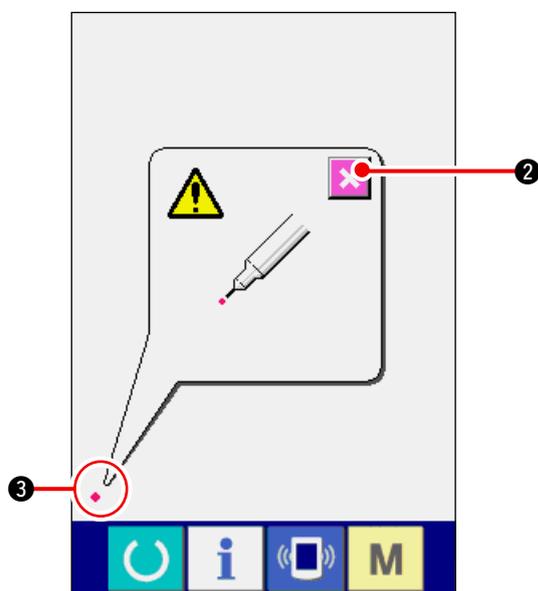
23-5 Esecuzione della compensazione del pannello tattile



1) Visualizzare lo schermo di compensazione del pannello tattile.

Quando il bottone TOUCH PANEL COMPENSATION (compensazione del pannello tattile)

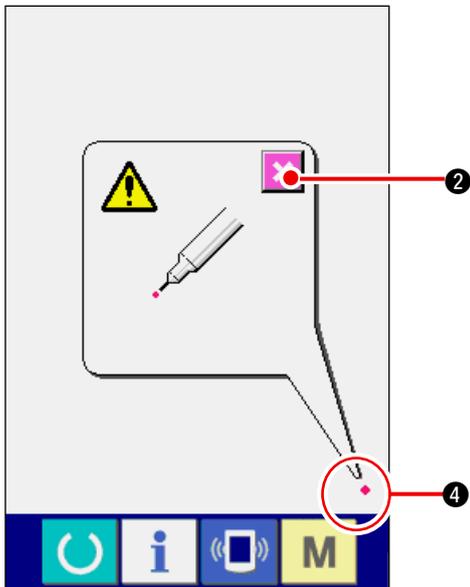
 **1** sullo schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di compensazione del pannello tattile viene visualizzato.



2) Premere la posizione sinistra inferiore.

Premere il cerchio rosso ● **3** posto alla posizione sinistra inferiore sullo schermo.

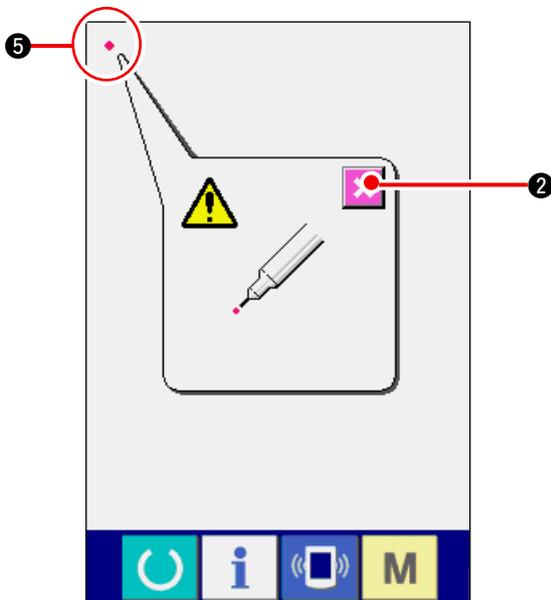
Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  **2**.



3) Premere la posizione destra inferiore.

Premere il cerchio rosso ● 4 posto alla posizione destra inferiore sullo schermo.

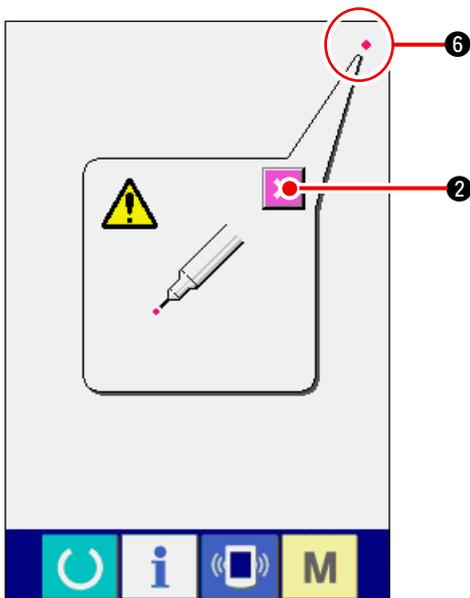
Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  2.



4) Premere la posizione sinistra superiore.

Premere il cerchio rosso ● 5 posto alla posizione sinistra superiore sullo schermo.

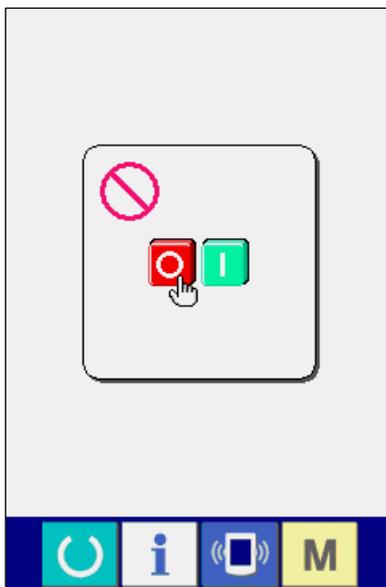
Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  2.



5) Premere la posizione destra superiore.

Premere il cerchio rosso ● 6 posto alla posizione destra superiore sullo schermo.

Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  2.



6) Memorizzare i dati.

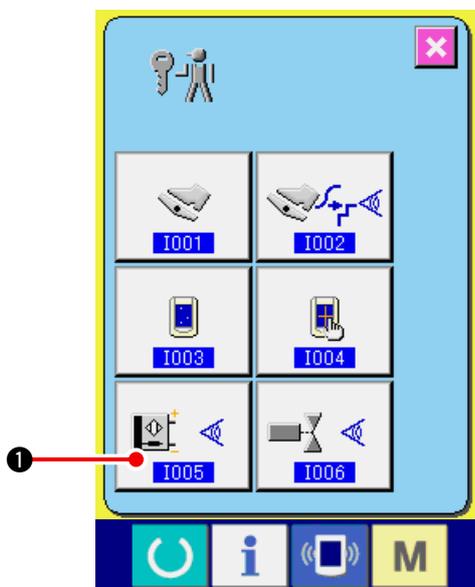
Quando 4 punti sono stati premuti, lo schermo indicante la proibizione dello spegnimento della macchina viene visualizzato poiché i dati di compensazione sono da memorizzare.

Non spegnere la macchina mentre questo schermo è visualizzato.

Se la macchina viene spenta, i dati di compensazione non vengono memorizzati.

Quando la memorizzazione è finita, lo schermo di programma di controllo viene automaticamente visualizzato.

23-6 Effettuazione del controllo del segnale di ingresso



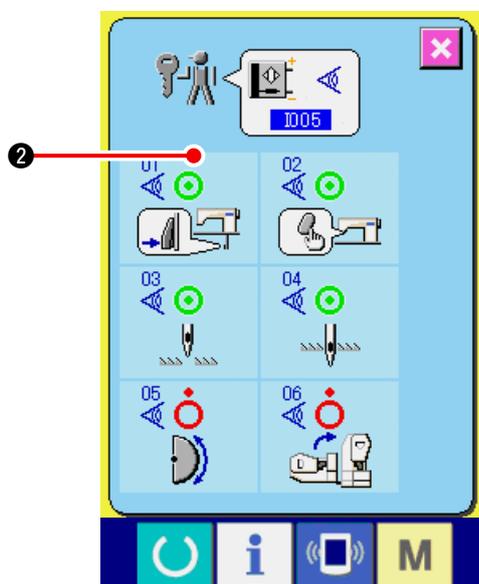
1) Visualizzare lo schermo di controllo del segnale di ingresso.

Quando il bottone INPUT SIGNAL CHECK



1 dello schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo del

segnale di ingresso viene visualizzato.



2) Effettuare il controllo del segnale di ingresso.

Lo stato di immissione del segnale di ingresso può essere controllato nello schermo di controllo del segnale di ingresso.

Lo stato di immissione viene visualizzato come **2** con ogni segnale di ingresso.

Il display di stato ON (acceso)/OFF (spento) viene mostrato come segue :



: Stato ON

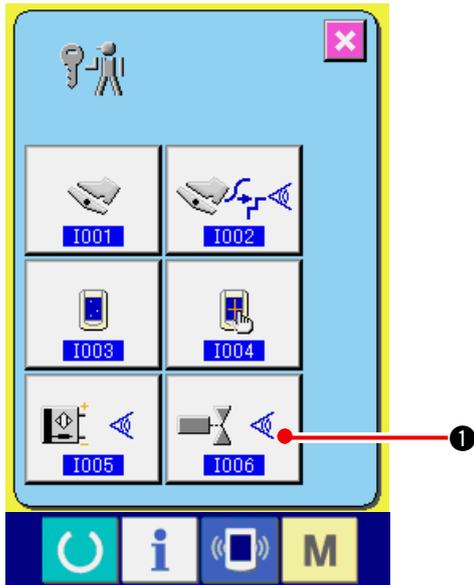


: Stato OFF

6 generi di segnali di ingresso vengono visualizzati come segue :

No.	Pittogramma	Descrizione del sensore
		Interruttore di commutazione del passo
		Interruttore di rilascio dell'arricciatura
		Rilevazione della posizione sollevata dell'ago
		Rilevazione della posizione abbassata dell'ago
		Rilevazione della piastra semilunare
		Sensore dell'inclinazione della testa

23-7 Effettuazione del controllo del segnale di uscita

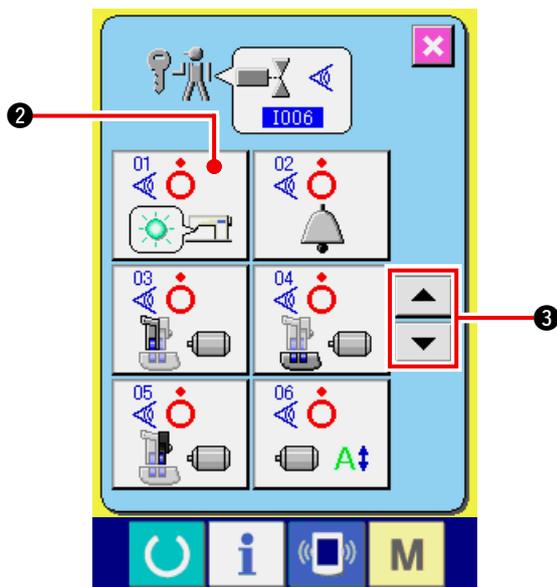


1) Visualizzare lo schermo di controllo del segnale di uscita.

Quando il bottone OUTPUT SIGNAL CHECK



1 dello schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo del segnale di uscita viene visualizzato.



2) Effettuare il controllo del segnale di uscita.

Lo stato di erogazione del segnale di uscita può essere controllato nello schermo di controllo del segnale di uscita.

Lo stato di erogazione viene visualizzato come 2 con ogni segnale di uscita.

Il display di stato ON (acceso)/OFF (spento) viene mostrato come segue :

 : Stato ON

 : Stato OFF

Premere i bottoni UP/DOWN  3 per controllare il segnale di uscita che si desidera controllare.

9 generi di segnali di uscita vengono visualizzati come segue :

No.	Pittogramma	Descrizione del sensore
01		LED rilascio dell'arricciatura
02		Cicalino
03		Motore passo-passo del trasporto superiore
04		Motore passo-passo del trasporto inferiore
05		Motore passo-passo del trasporto ausiliario
06		Corrente del motore passo-passo
07		Motore passo-passo OFF (spento)
08		Solenoide dell'alzapiedino
09		Solenoide del rasafilo

24. SCHERMO DI COMUNICAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE

Per quanto riguarda lo schermo di comunicazione, il livello che viene usato normalmente e quello che viene usato dal personale di manutenzione sono differenti in tipo di dati da trattare.

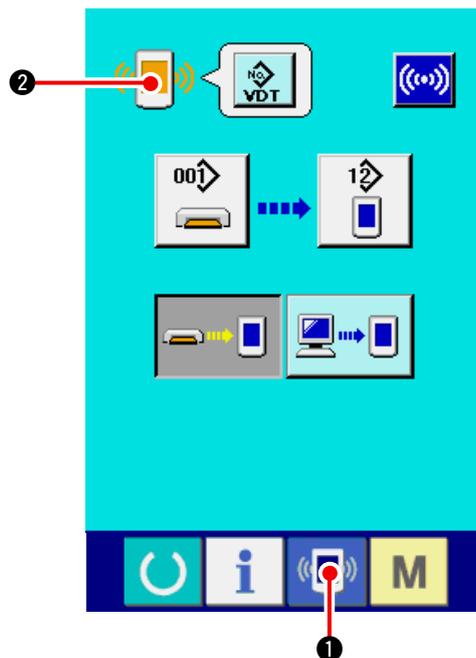
24-1 Dati che possono essere trattati

In caso del livello di personale di manutenzione, è possibile usare 5 differenti tipi di dati in aggiunta ai due tipi normali. I rispettivi format di dati sono come segue.

Nome dei dati	Pittogramma	Estensione	Descrizione dei dati
Dati di regolazione		Nome del modello+00△△△.msw Esempio) DP00001.msw	Dati di interruttori di memoria 1 e 2
Tutti i dati della macchina per cucire		Nome del modello+00△△△.msp Esempio) DP00001.msp	Tutti i dati che sono tenuti dalla macchina per cucire
Dati di programma del pannello		BP+RVL(6 cifre).hed BP+RVL(6 cifre).p(2 cifre) BM+RVL(6 cifre).i(2 cifre)	Dati di programma e dati di display del pannello
Dati di programma principale		MA+RVL (6 cifre).prg	Dati di programma principale
Dati di servoprogramma		MT+RVL (6 cifre).prg	Dati di servoprogramma

△△△ : No. di archivio

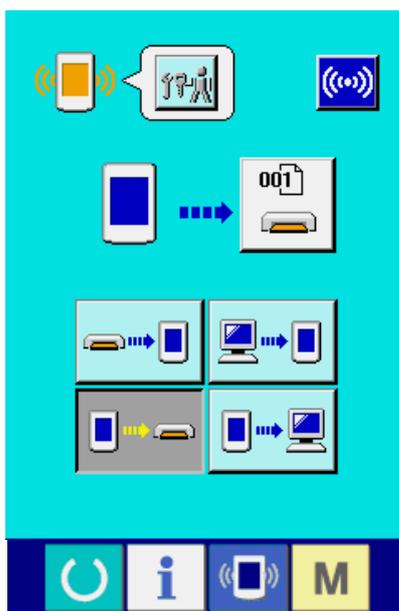
24-2 Visualizzazione del livello di personale di manutenzione



1) Visualizzare lo schermo di comunicazione del livello di personale di manutenzione.

Quando il tasto  ① viene premuto lungamente per tre secondi, l'immagine posta alla posizione sinistra superiore viene cambiata al colore arancione  ② e lo schermo di comunicazione del livello di personale di manutenzione viene visualizzato.

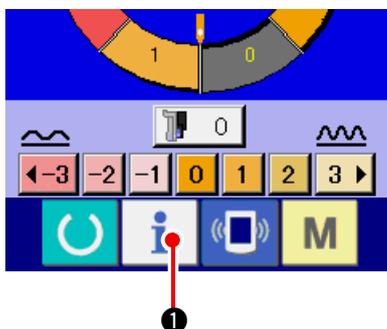
Per la procedura operativa, consultare [“17-4 Il portare dentro dei dati” p.141.](#)



- * Quando i dati di regolazione o tutti i dati della macchina per cucire sono selezionati, il display diventa come mostrato sul lato destro e non è necessario specificare il No. dalla parte del pannello.

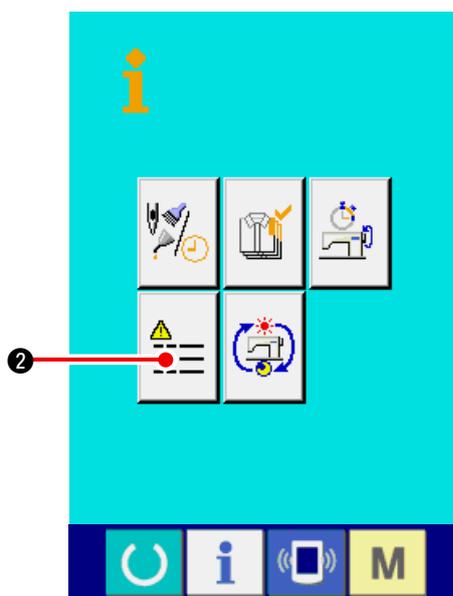
25. SCHERMO DI INFORMAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE

25-1 Visualizzazione della registrazione degli errori



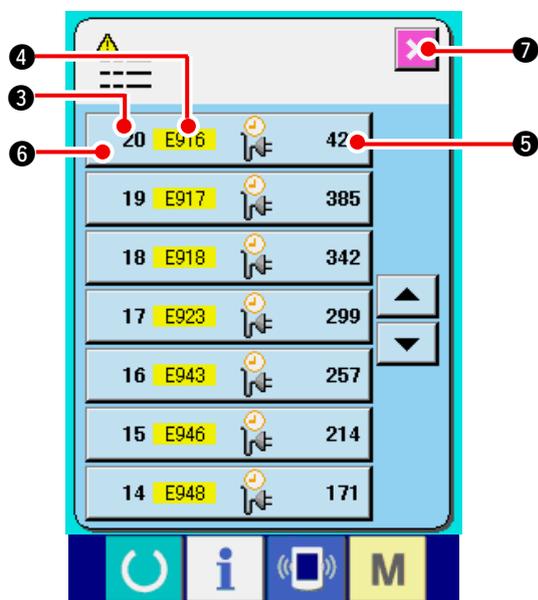
- 1) Visualizzare lo schermo di informazione del livello di personale di manutenzione.

Quando il tasto INFORMATION  ① della sezione di sede degli interruttori viene premuto per circa tre secondi nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di informazione del livello di personale di manutenzione viene visualizzato. In caso del livello di personale di manutenzione, il pittogramma posto alla posizione sinistra superiore cambia dal colore blu al colore arancione, e 5 bottoni vengono visualizzati.



- 2) Visualizzare lo schermo di registrazione degli errori.

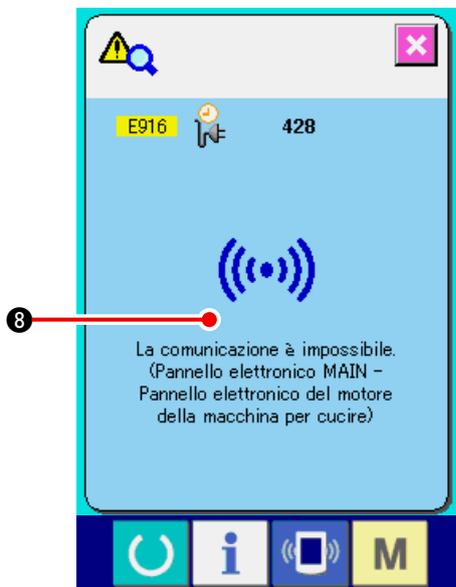
Premere il bottone ERROR RECORD SCREEN DISPLAY  ② nello schermo di informazione. Lo schermo di registrazione degli errori viene visualizzato.



La registrazione degli errori della macchina per cucire che si usa viene visualizzata nello schermo di registrazione degli errori, e si possono controllare gli errori.

- ③ : Ordine in cui gli errori si sono verificati.
- ④ : Codice di errore
- ⑤ : Tempo cumulativo di macchina sotto tensione (ore) al momento in cui l'errore si è verificato.

Quando il bottone CANCEL  ⑦ viene premuto, lo schermo di registrazione degli errori viene chiuso e lo schermo di informazione viene visualizzato.



3) Visualizzare i dettagli dell'errore.

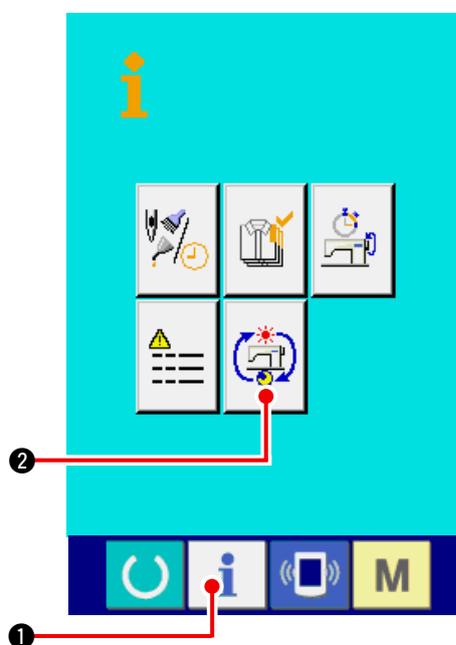
Quando si desidera conoscere i dettagli dell'errore, premere il bottone ERROR

 che si desidera conoscere. Lo schermo di dettaglio dell'errore viene visualizzato.

Il pittogramma  e la descrizione dell'errore corrispondenti al codice di errore vengono visualizzati nello schermo di dettagli dell'errore.

→ Consultare ["16. LISTA DEI CODICI DI ERRORE" p.136.](#)

25-2 Visualizzazione dell'informazione cumulativa d'esercizio



1) Visualizzare lo schermo di informazione del livello di personale di manutenzione.

Quando il tasto INFORMATION   della

sezione di sede degli interruttori viene premuto per circa tre secondi nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di informazione del livello di personale di manutenzione viene visualizzato. In caso del livello di personale di manutenzione, il pittogramma posto alla posizione sinistra superiore cambia dal colore blu al colore arancione, e 5 bottoni vengono visualizzati.

2) Visualizzare lo schermo di informazione cumulativa d'esercizio.

Premere il bottone CUMULATIVE WORKING IN-

FORMATION SCREEN DISPLAY   nello schermo di informazione. Lo schermo di informazione cumulativa d'esercizio viene visualizzato.

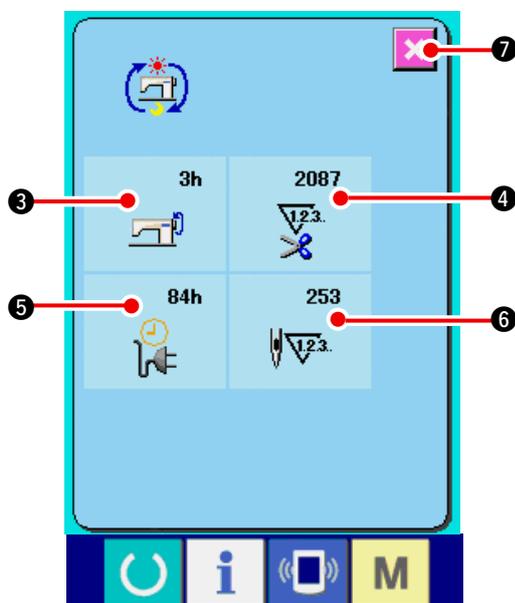
Le informazioni sui seguenti 4 articoli vengono visualizzate nello schermo di informazione cumulativa d'esercizio.

 : Il tempo cumulativo d'esercizio (ore) della macchina per cucire viene visualizzato.

 : Il numero di volte cumulativo del taglio del filo viene visualizzato.

 : Il tempo cumulativo di macchina sotto tensione (ore) della macchina per cucire viene visualizzato.

 : Il numero di punti cumulativo viene visualizzato. (Unità : x1,000 punti)



Quando il bottone CANCEL   viene premuto, lo schermo di informazione cumulativa d'esercizio viene chiuso e lo schermo di informazione viene visualizzato.

26. MANUTENZIONE

26-1 Procedura di sostituzione della cinghia del trasporto



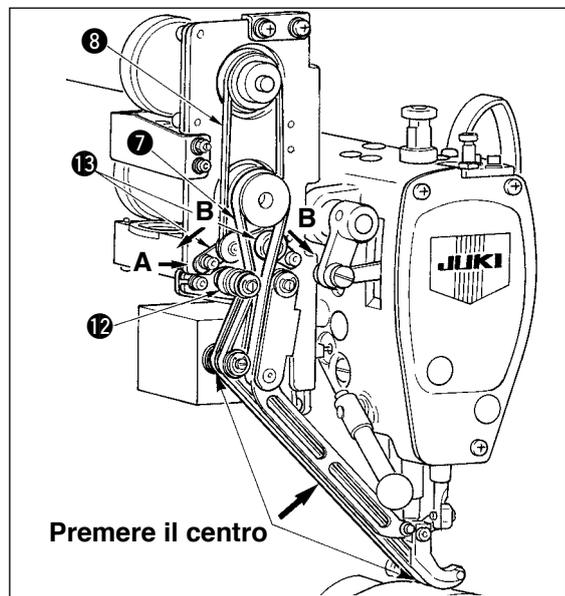
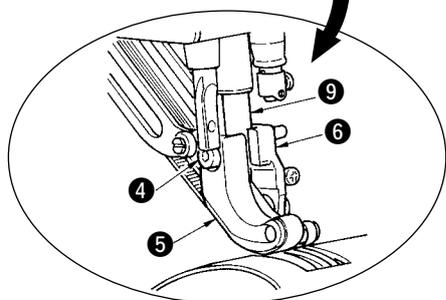
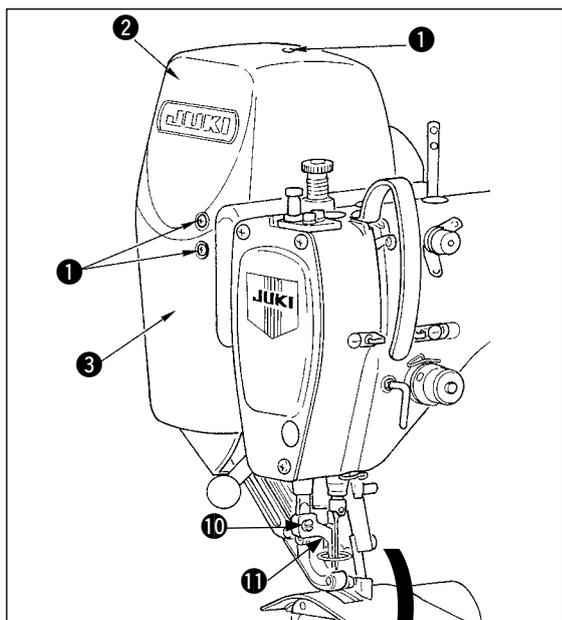
AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

Attenzione : Lo standard del periodo di sostituzione è un anno benché questo dipenda dalla frequenza di uso. Sostituire la cinghia con quella nuova quando si osserva che la forza di trasporto è eccessivamente deteriorata o qualcosa di simile.

Attenzione : Pulire periodicamente la cinghia del trasporto pressappoco una volta alla settimana dato che la polvere si accumula nel coperchio del trasporto superiore, e la cinghia arrotola la polvere. Di conseguenza, inconveniente del trasporto o l'accorciamento della durata della cinghia sarà causato.

(1) Sostituzione della cinghia del trasporto superiore



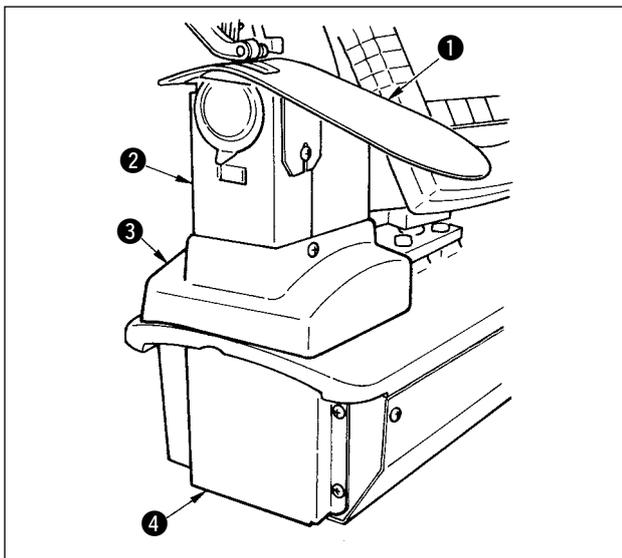
- 1) Rimuovere le dieci viti di fissaggio del coperchio ① e rimuovere il coperchio R ② e il coperchio F ③.
- 2) Allentare la vite del piedino premistoffa intermedio ⑩ e rimuovere il piedino premistoffa intermedio ⑪.
- 3) Allentare la vite di fissaggio del piedino mobile ④ e rimuovere il piedino mobile ⑤ e il piedino mobile ausiliario ⑥.
- 4) Rimuovere la cinghia del trasporto principale ⑦ e la cinghia del trasporto ausiliario ⑧, e sostituirle con quelle nuove.
- 5) Mettere l'asta del piedino mobile ⑨ tra ⑤ e ⑥, e fissare con la vite ④.
- 6) Dopo aver regolato la tensione della cinghia, attaccare il coperchio R ② e il coperchio F ③.

■ Procedura di regolazione della tensione della cinghia

- (1) Cinghia del trasporto principale :
Spostare la piastra di regolazione della tensione L ⑫ a sinistra o destra per regolare la cinghia.
 - La tensione viene aumentata nella direzione destra (direzione A) e diminuita nella direzione sinistra.
- (2) Cinghia del trasporto ausiliario :
Spostare la piastra di regolazione della tensione S ⑬ a sinistra o destra per regolare la cinghia.
 - Quando la piastra viene aperta su ambedue i lati (direzione B), la tensione viene aumentata, e quando viene chiusa, la tensione viene diminuita.
- (3) Regolazione del valore di tensione della cinghia :
 - 1) Cinghia del trasporto principale :
La cinghia deve essere curvata di 3 mm quando la cinghia viene premuta con un carico di 1,3 N (130gf).
 - 2) Cinghia del trasporto ausiliario :
La cinghia deve essere curvata di 3 mm quando la cinghia viene premuta con un carico di 0,4 N (40gf).



L'errore di passo di trasporto sarà causato a meno che la tensione non sia corretta.



(2) Sostituzione della cinghia del trasporto inferiore

- 1) Girare la leva del pressore **5**, sollevare il piedino mobile **6**, e rimuovere la piastra ausiliaria della placca ago **1**, il coperchio del crochet asm. **2**, il coperchio del telaio **3** e il coperchio del trasporto inferiore **4**.
- 2) Allentare le viti di fissaggio **8** della piastra di tensione del trasporto inferiore.
- 3) Sostituire la cinghia del trasporto inferiore **7** con quella nuova.

■ Procedura di regolazione della tensione della cinghia

Regolare la piastra di tensione del trasporto inferiore **9** a sinistra o destra per regolare la tensione.

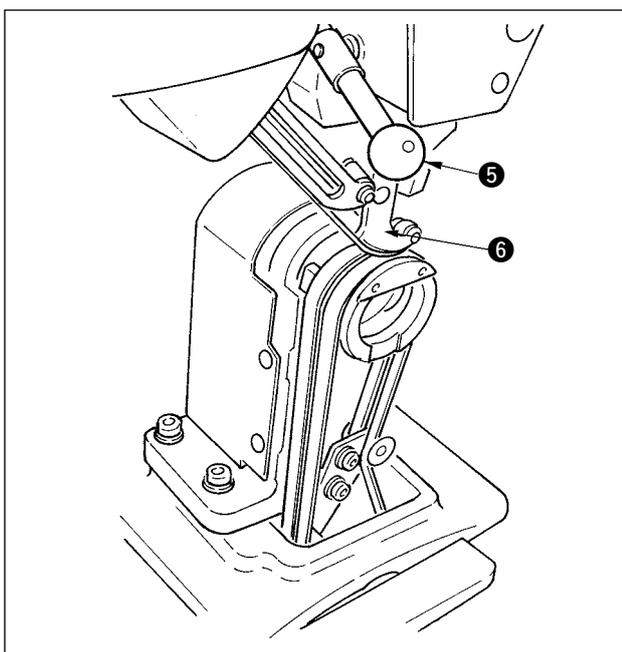
(La tensione viene aumentata nella direzione A.)

Valore di tensione della cinghia :

La cinghia deve essere curvata di 3 mm quando la cinghia viene premuta con un carico di 1,5N (150gf).



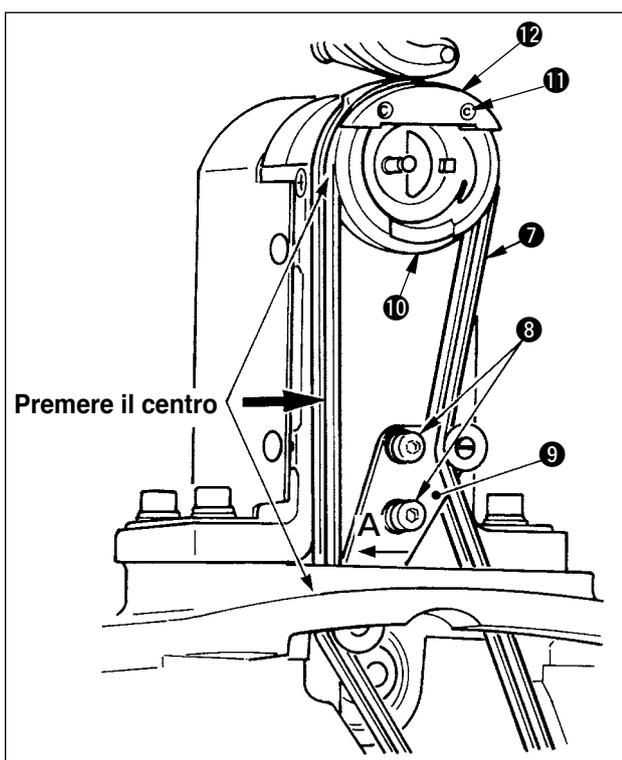
L'errore di passo di trasporto sarà causato a meno che la tensione non sia corretta.



- 4) Dopo la regolazione della tensione, attaccare la piastra ausiliaria della placca ago **1** ed i vari coperchi.

(3) Sostituzione del rullo del trasporto inferiore

- 1) Girare la leva del pressore **5**, sollevare il piedino di trasporto **6**, e rimuovere la piastra ausiliaria della placca ago **1**, il coperchio del crochet asm. **2**, il coperchio del telaio **3** e il coperchio del trasporto inferiore **4**.
- 2) Allentare le viti di fissaggio del pressore del crochet interno **11** e rimuovere il pressore del crochet interno **12**.
- 3) Rimuovere il rullo del trasporto inferiore **10** e sostituirlo con quello nuovo. Applicare leggermente il grasso esclusivo fornito come accessori (No. di parte : 40006323) all'interno del rullo.
- 4) Controllare la tensione della cinghia del trasporto inferiore.
- 5) Dopo aver regolato la tensione, attaccare la piastra ausiliaria della placca ago **1** ed i vari coperchi.



26-2 Modifica della quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Stato del piedino mobile e del piedino premistoffa al momento della consegna

Posizione dell'asta della camma	La posizione più bassa del braccio del trasporto inferiore
Quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile	Da 0,2 a 0,3 mm
Distanza al punto morto inferiore del piedino mobile	0,1mm
Quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa	Circa 2,7 mm
Distanza al punto morto inferiore del piedino premistoffa	0,1mm

(2) Relazione tra la quantità di movimento verticale alternato e la velocità di cucitura max.

	1	2	3	4
Quantità di movimento verticale del piedino mobile (mm)	Meno di 0,3	Fino a 1,5	Fino a 2,5	Fino a 3,5
Quantità di movimento verticale del piedino premistoffa (mm)	2,7	1,5	2,5	3,5
Velocità di cucitura max. (sti/min)	3500	2600	2000	1600

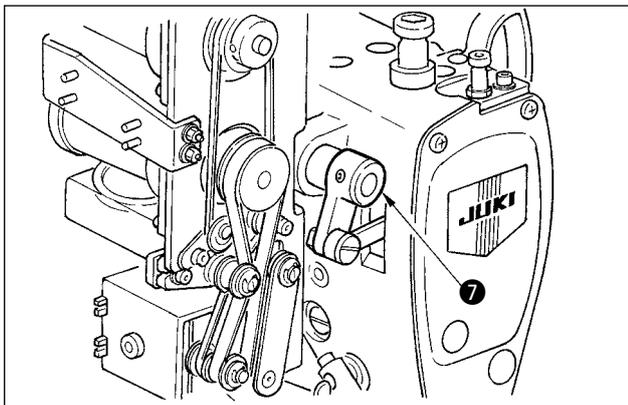
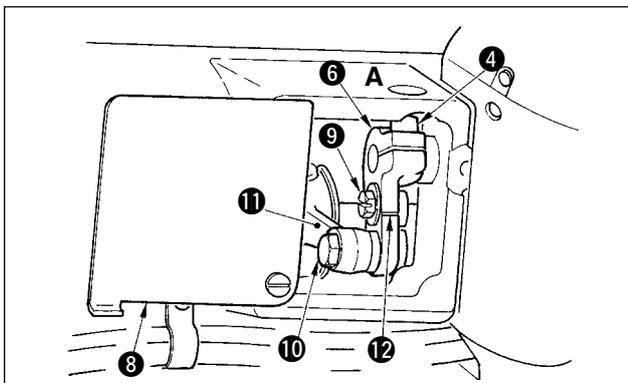
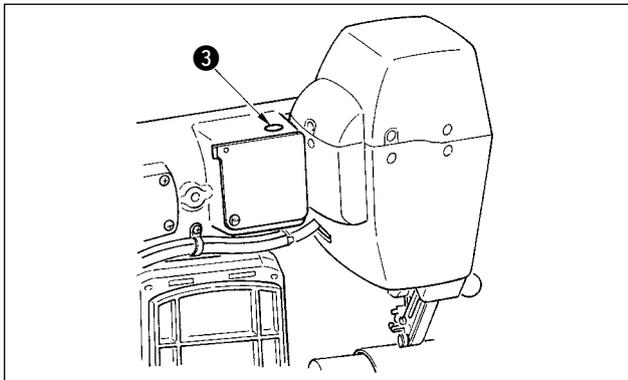


Quando si cambia la quantità di movimento verticale alternato, cambiare la velocità di cucitura max.

Quando la velocità non viene cambiata, rottura dei componenti o danni ai componenti si verificano e la durata della macchina è notevolmente accorciata.

**AVVERTIMENTO :**

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Quando si rendono uguali la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa (Quando si rendono uguali le quantità a 1,5 mm)

- 1) Portare la barra ago al suo punto morto inferiore.
- 2) Girare la leva del pressore ❶, sollevare il piedino mobile ❷, e inserire "spessimetro" da 1,6 a 1,7 mm o qualcosa di simile tra la cinghia del trasporto superiore e la cinghia del trasporto inferiore.



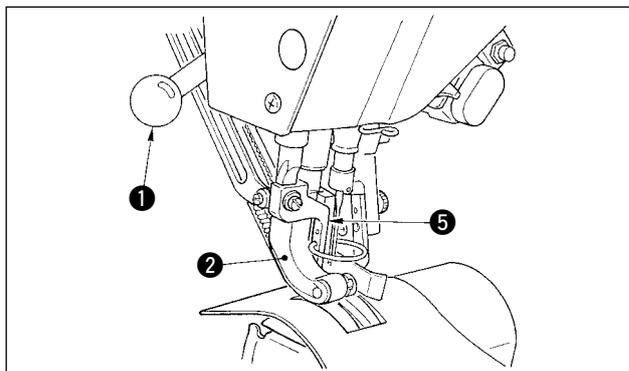
In caso di 1,5 mm, lo spessore da 1,6 a 1,7 mm viene messo dato che la quantità compressa della cinghia varia leggermente a causa della pressione del pressore.

- 3) Rimuovere il tappo di arresto ❸.
- 4) Inserire una chiave esagonale dal foro A, e allentare la vite di presa del braccio del trasporto superiore ❹.
- 5) Stringere la vite di presa ❹ dopo aver controllato che il piedino premistoffa ❺ si sia abbassato.



1. Rimuovere la spinta tra il braccio del trasporto superiore ❻ e il braccio dell'albero di movimentazione ❼.
2. Impostare la coppia di serraggio a 5,8 N·m (60Kg·cm).

- 6) Girare la leva del pressore ❶ e rimuovere lo spessimetro che è stato inserito nel passo 2).

**(2) Quando si rende 2,5 mm la quantità di movimento verticale alternato**

(Quando le quantità sono già rese uguali a 1,5 mm, eseguire la procedura dall'articolo 1) sottostante. Quando le quantità non sono rese uguali a 1,5 mm, eseguire prima "(1) Quando si rendono uguali le quantità di movimento verticale alternato" dell'articolo predetto.

- 1) Girare il coperchio del braccio del trasporto superiore ❸.
- 2) Rimuovere la vite del fermo ❹ e rimuovere il fermo.
- 3) Allentare la vite di giuntura del trasporto superiore ❺.
- 4) Girare l'asta della camma ❻, regolare la posizione alla linea di riferimento incisa sul braccio del trasporto superiore ❼, e stringere la vite di giuntura ❺.



Quando si gira l'asta della camma e si porta il braccio del trasporto superiore alla sua estremità superiore, la quantità di movimento verticale alternato diventa 3,5 mm.

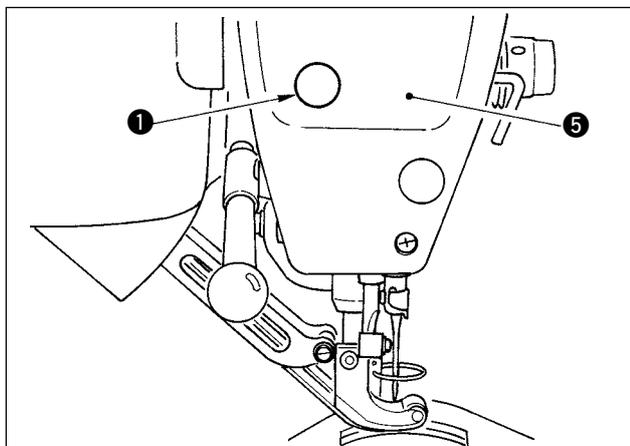
26-3 Regolazione dell'altezza del piedino mobile e del piedino premistoffa



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

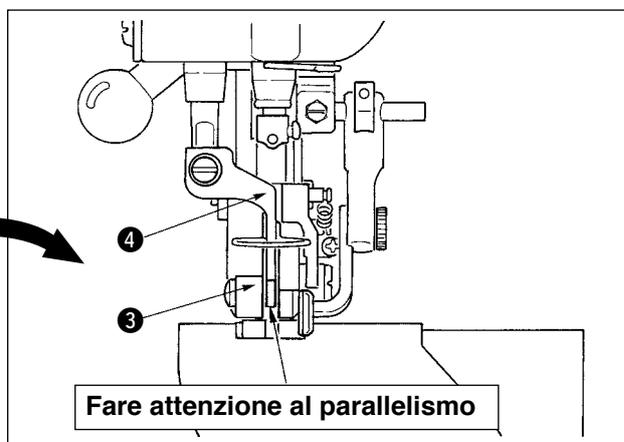
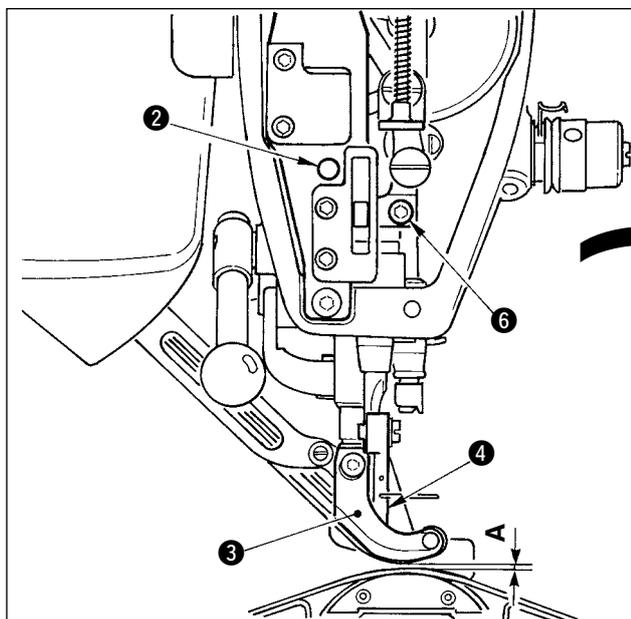
(1) Regolazione dell'altezza del piedino mobile



- 1) Portare la barra ago al suo punto morto superiore.
- 2) Rimuovere il tappo di arresto ①.
- 3) Inserire una chiave esagonale nel foro dal quale il tappo di arresto è stato rimosso, e allentare la vite di presa del supporto della barra del piedino mobile ②.
- 4) Spostare il piedino mobile ③ su o giù nella gamma da 0,1 a 1,0 mm, e stringere la vite ②.

1. La distanza tra le cinghie del trasporto superiore e inferiore (dimensione A) è da 0,1 a 1,0 mm. Se la distanza è maggiore della dimensione specificata, i componenti vengono a contatto l'uno con l'altro.

2. Quando si stringe la vite ②, fare attenzione al parallelismo tra il piedino mobile ③ e il piedino premistoffa ④. Piegatura del materiale o inconveniente del trasporto sarà causato.



Attenzione Quando la distanza diventa maggiore del valore specificato, la forza di trasporto è deteriorata. Perciò, fare attenzione.

(2) Regolazione dell'altezza del piedino premistoffa

- 1) Portare la barra ago al suo punto morto inferiore.
- 2) Rimuovere la piastra frontale ⑤.
- 3) Allentare la vite di presa del supporto della barra del piedino premistoffa ⑥.
- 4) Spostare in su il piedino premistoffa ④ nella gamma da 0,1 a 0,5 mm, e stringere la vite ⑥.



1. La distanza tra la superficie inferiore del piedino premistoffa e la guida del foro per ago è stata regolata in fabbrica a 0,1 mm al momento della consegna.

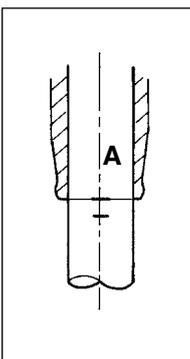
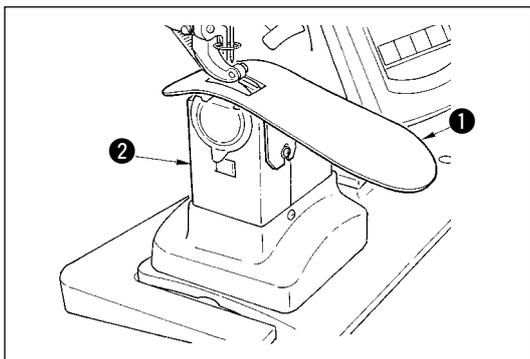
2. Quando la distanza diventa maggiore del valore specificato, la forza di trasporto è deteriorata. Perciò, fare attenzione.

26-4 Regolazione dell'ago e crochet



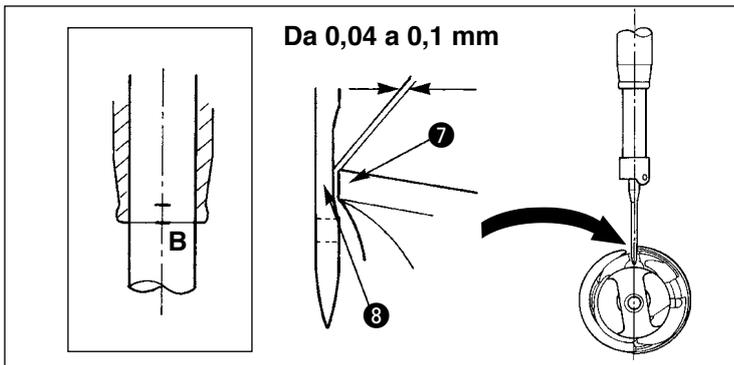
AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



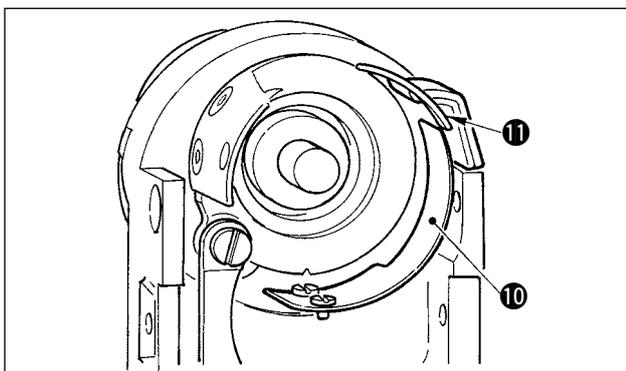
(1) Regolazione dell'altezza della barra ago

- 1) Rimuovere la piastra ausiliaria della placca ago **1** e il coperchio del crochet asm. **2**.
- 2) Rimuovere la base del crochet **3**.
- 3) Portare la barra ago **4** al suo punto morto inferiore, e allentare la vite di presa del supporto della barra ago **5**.
- 4) Regolare la linea di riferimento incisa della barra ago **A** all'estremità inferiore **6** della boccola inferiore della barra ago, e stringere la vite di presa **5**.

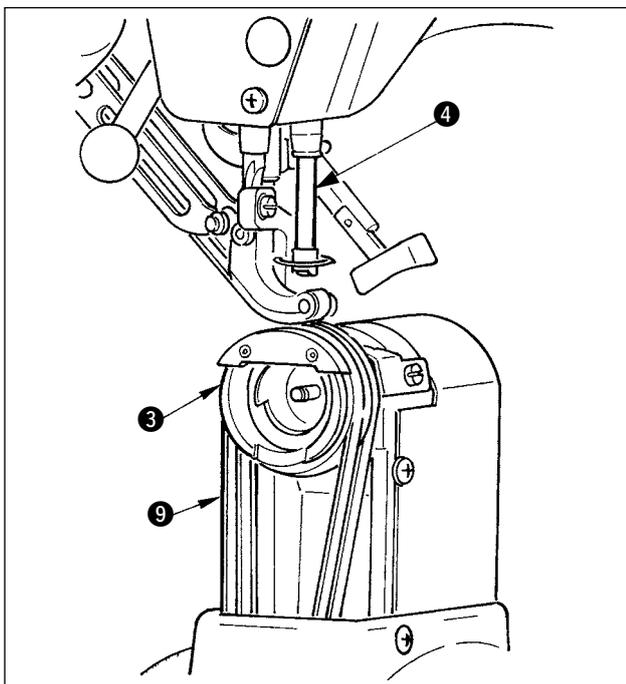


(2) Regolazione del crochet

- 1) Allentare tre viti di fissaggio nel crochet, girare il volantino, e regolare la linea di riferimento incisa della barra ago **B** all'estremità inferiore **6** della boccola della barra ago.
- 2) Regolare la punta della lama **7** del crochet al centro dell'ago **8** in modo che la distanza tra la punta della lama e l'ago è da 0,04 a 0,1 mm (standard). Stringere quindi le viti di fissaggio nel crochet.



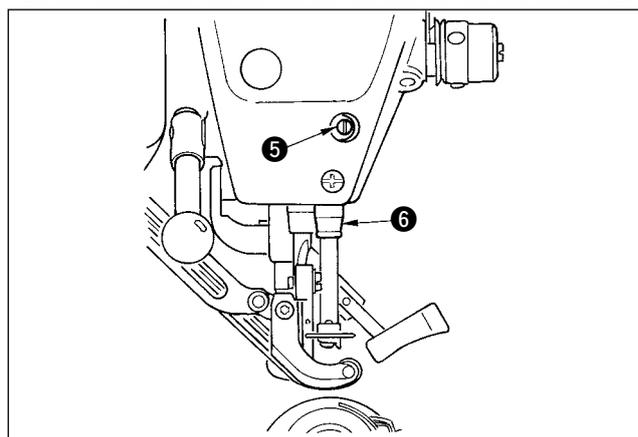
- 3) Mettere la cinghia del trasporto inferiore **9** alla base del crochet **3**, e montarla alla base dell'albero del crochet. Allora, regolare la distanza tra la superficie inferiore del piedino di trasporto (la superficie inferiore della cinghia del trasporto superiore) e la superficie superiore della cinghia del trasporto inferiore a 0,1 mm al punto morto superiore della barra ago.



- 1. Quando la distanza è eccessivamente minore del valore specificato, la punta della lama del crochet viene danneggiata, e quando la distanza è eccessivamente maggiore, salti di punto saranno causati.**

2. Inserire la protezione del controlama **10 posta all'interno della base del crochet all'interno del controlama **11** poiché inconveniente del sollevamento sarà causato.**

3. Il crochet RP (crochet secco) arrotola filo di scarto o polvere del tessuto, e c'è la possibilità di guasto o inconveniente della cucitura. Effettuare periodicamente la pulizia del crochet.



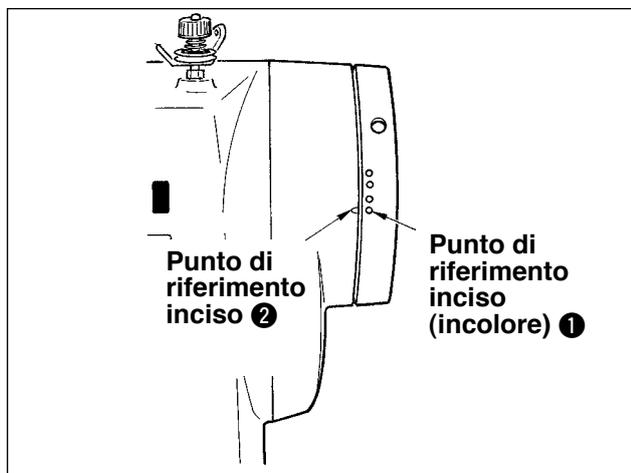
26-5 Regolazione del rasafilo



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

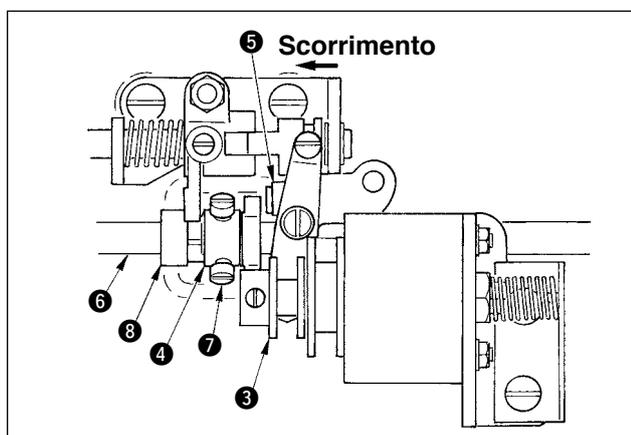
(1) Regolazione del tempismo della camma del rasafilo



- 1) Girare il volantino alla posizione in cui la leva tirafilo arriva a un punto poco prima del suo punto morto superiore.
- 2) Accendere il solenoide del rasafilo e fare scorrere il rullo alla camma del rasafilo per farli ingranare l'uno con l'altro consultando ["23-7 Effettuazione del controllo del segnale di uscita" p.169](#).
- 3) Nello stato così com'è, girare il volantino nel senso di funzionamento normale e nel senso inverso. Quindi girare il volantino finché il volantino si fermi.



Quando il punto di riferimento inciso del copripuleggia 2 è allineato al punto di riferimento inciso (incoloro) 1 sul volantino, il tempismo è normale.



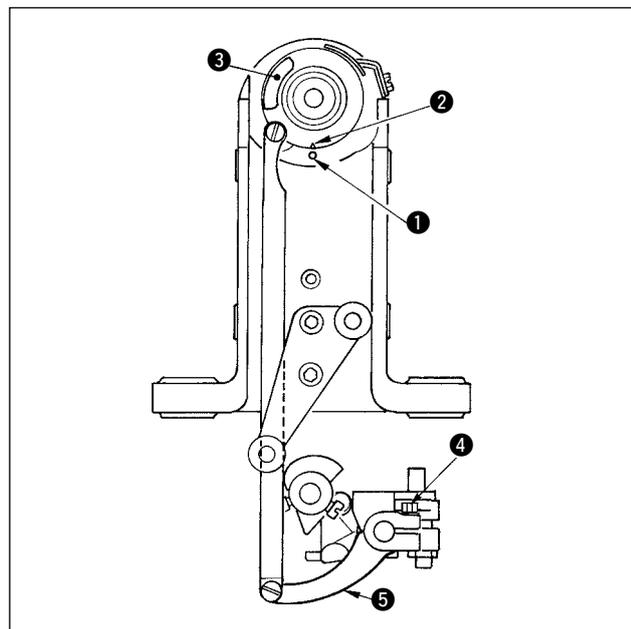
■ Quando il predetto tempismo normale è scorretto, regolarlo con la procedura sottostante.

- 1) Rimuovere il coperchio inferiore e allentare le viti di fissaggio della camma del rasafilo 7.
- 2) Regolare il punto di riferimento inciso (incoloro 1) sul volantino al punto di riferimento inciso 2 sul copripuleggia.
- 3) Premendo il blocco di azionamento 3 verso destra, fare ingranare la camma 4 con il rullo 5.
- 4) Girare soltanto la camma 4 nel senso inverso al senso di rotazione dell'albero di movimentazione del crochet senza girare l'albero di movimentazione del crochet 6.
- 5) Premere la camma 4 contro il rullo 5 alla posizione in cui la camma 4 non gira e stringere le viti di fissaggio della camma 7.

(2) Regolazione della posizione iniziale del coltello mobile

La posizione iniziale del coltello mobile è la posizione in cui il punto di riferimento inciso 1 sulla base dell'albero del crochet è allineato alla scanalatura a V 2 sulla base del coltello mobile.

Allora, l'estremità 6 del rullo a camma è 1,7 mm più alta del centro dell'albero di movimentazione del crochet 7.

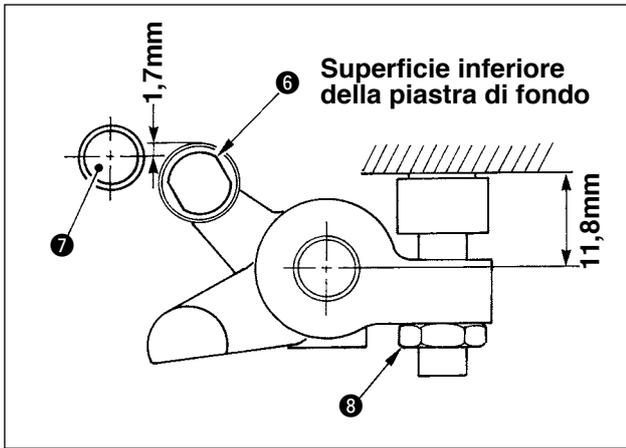


1) Regolazione del punto di riferimento inciso

Allentare le viti di presa del braccio di azionamento del coltello 4, girare il braccio di azionamento del coltello 5 in modo che il punto di riferimento inciso 1 sia allineato alla scanalatura a V 2, e stringere le viti di presa.



Quando la scanalatura a V 2 è slittata nella direzione destra rispetto al punto di riferimento inciso 1, la sezione di lama del coltello mobile non passa completamente la sezione di lama del controlama. Di conseguenza, mancato maneggio del filo o mancato taglio del filo sarà causato.



2) Regolazione della posizione del rullo a camma

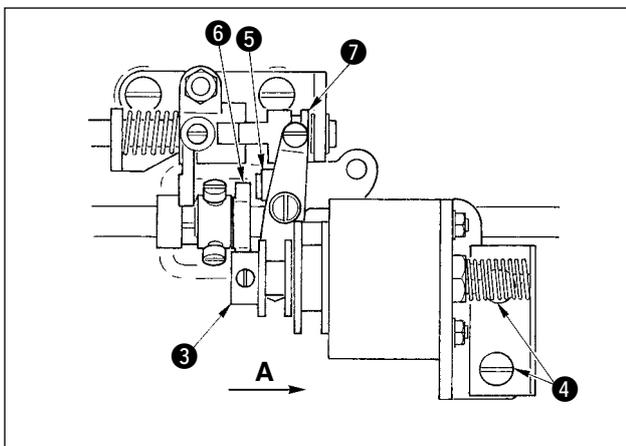
Allentare il controdado del fermo **8**, girare il fermo, e stringere il rullo a camma **6** alla posizione di 11,8 mm. (Consultare l'illustrazione sul lato sinistro.)



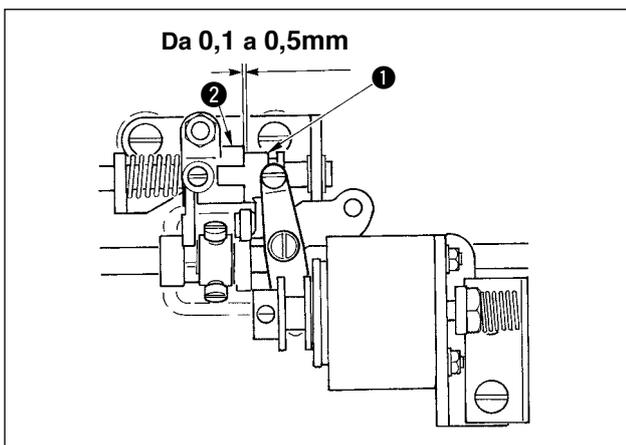
1. Quando la posizione del rullo a camma **6** è eccessivamente alta rispetto all'albero di movimentazione del crochet **7**, la corsa di oscillazione del coltello mobile viene diminuita e mancato taglio del filo sarà causato.
2. Al contrario, quando la posizione è eccessivamente bassa, la corsa di oscillazione viene aumentata e la lunghezza del filo dell'ago rimanente viene accorciata o la punta della lama viene danneggiata.

(3) Regolazione della posizione iniziale del solenoide del rasafilo

Regolare la posizione iniziale in modo che la distanza tra il braccio a scorrimento **1** e il braccio dell'albero di azionamento **2** sia da 0,1 a 0,5 mm quando il solenoide del rasafilo effettua l'aspirazione.



- 1) Rimuovere il coperchio inferiore, premere il blocco di azionamento **3** con le dita nella direzione indicata dalla freccia **A**. Allora, allentare le viti di fissaggio **4** e regolare in modo che la distanza sia da 0,1 a 0,5 mm.
- 2) Togliere le dita, e controllare che ci sia una distanza tra il rullo a camma **5** e il bordo **6** della camma del rasafilo.
- 3) Ottenere una distanza di circa 0,5 mm tra il braccio a scorrimento **1** e l'anello ad "E" **7**.

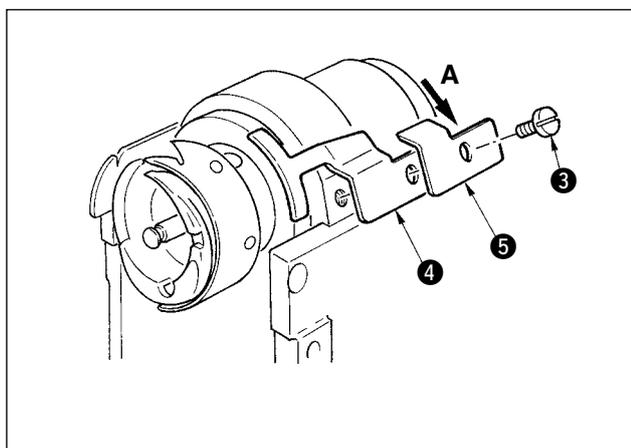
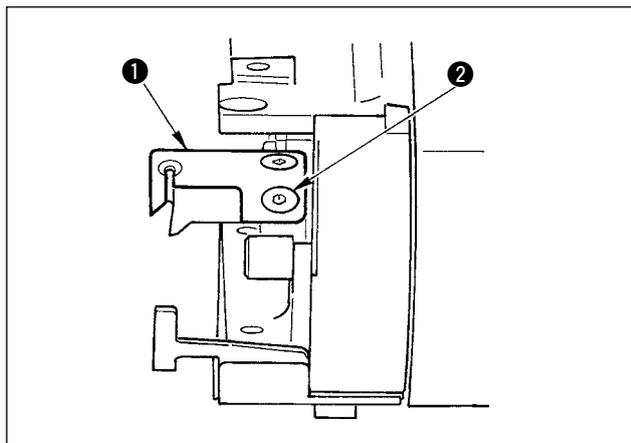


1. Quando la distanza è più grande del valore specificato, è possibile che malfunzione di taglio del filo si verifichi.
2. Quando la distanza è più piccola del valore specificato, il carico applicato a ciascun componente viene aumentato e c'è pericolo che usura anormale si verifichi.

(4) Regolazione della posizione del coltello mobile e del controlama

Installare il coltello mobile ① facendolo venire a contatto con la base del coltello mobile.

Installare il controlama ④ insieme con la piastra di regolazione della pressione del coltello ⑤.



- 1) Allentare la vite di fissaggio del controlama ③, regolare in modo che la sezione di lama occhiate del coltello mobile ① e la sezione di lama del controlama ④ vengano a contatto l'una con l'altra in parallelo, premere leggermente la piastra di regolazione della pressione del coltello ⑤ nella direzione **A**, e stringere con la vite di fissaggio.

- Attenzione**
1. Quando queste non sono in parallelo, il rimanere dell'estremità del filo sarà causato.
 2. Quando la pressione del coltello è bassa, mancato taglio del filo sarà causato. Quando la pressione è eccessivamente alta, questo è collegato ai danni alla punta della lama del controlama.

26-6 Parti da ingrassare



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

Effettuare periodicamente ingrassaggio ogni 6 mesi come uno standard. Per quanto riguarda il grasso, usare il grasso esclusivo (No. di parte: 40006323) fornito come accessori.

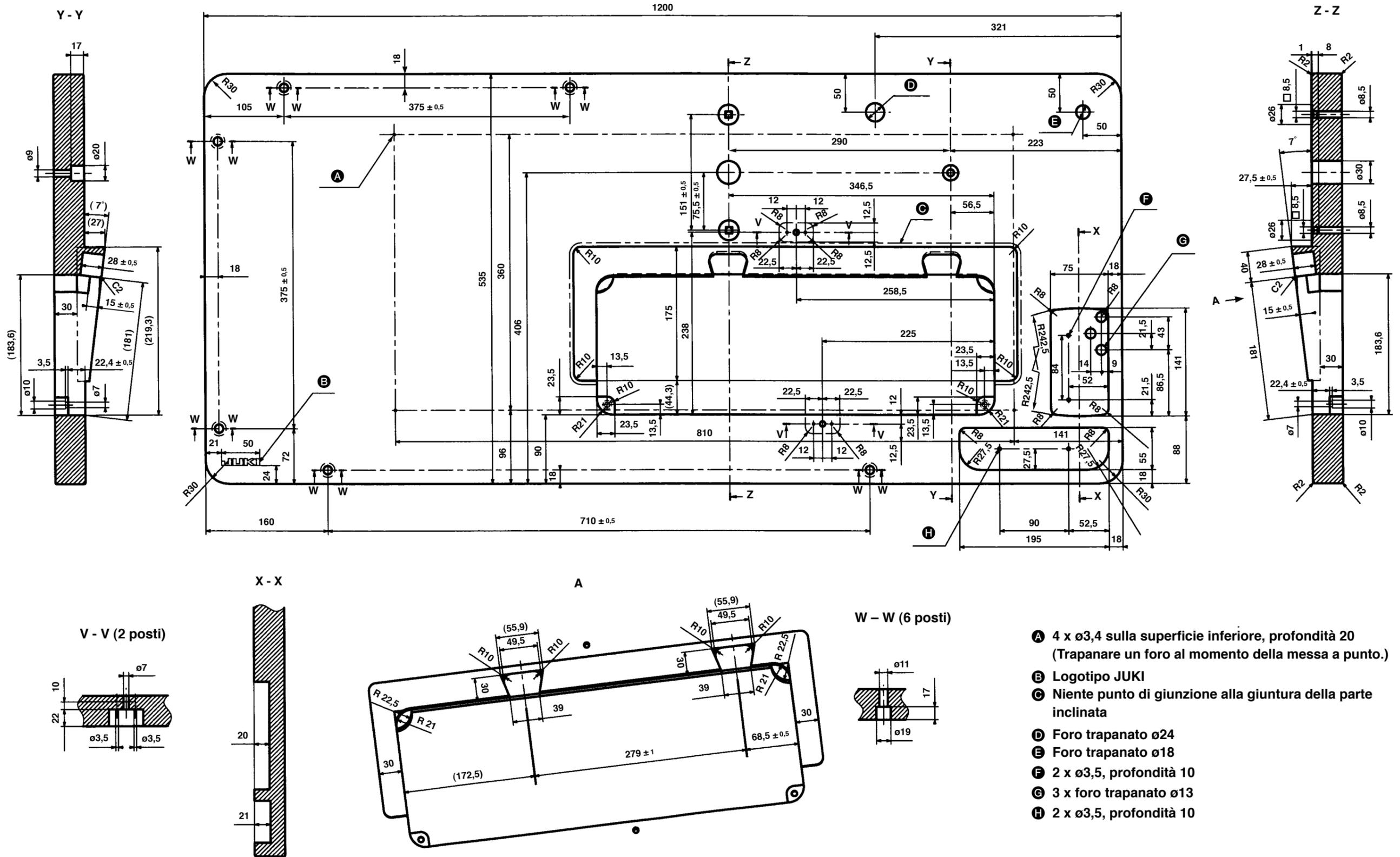
Inoltre, per quanto riguarda i posti da ingrassare, consultare il Manuale di Manutenzione per la DP-2100.

27. ALTRI

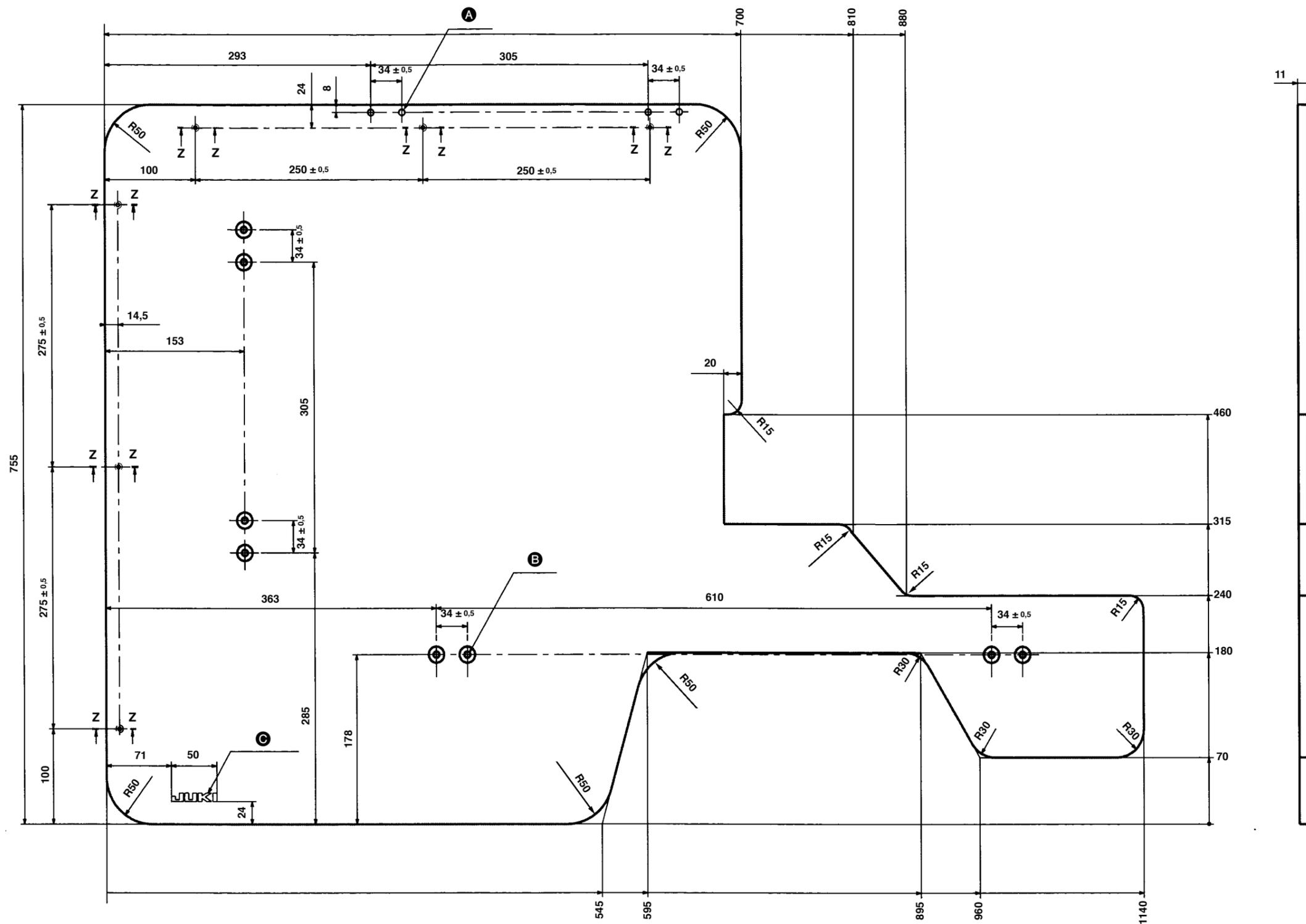
27-1 Inconvenienti in cucitura e rimedi

Inconvenienti	Cause	Rimedi
1. Rottura del filo	<ol style="list-style-type: none"> ① Il percorso del filo, la punta dell'ago, la punta della lama del crochet o la scanalatura di appoggio per la capsula della bobina sulla placca ago presentano bordi taglienti o graffi. ② La tensione del filo dell'ago è troppo alta o troppo bassa. ③ L'ago viene a contatto con la punta della lama del crochet. ④ La molla tirafilo lavora eccessivamente o la corsa della molla è troppo piccola. ⑤ Il tempismo tra l'ago e il crochet è eccessivamente avanzato. ⑥ La quantità di funzionamento a vuoto della bobina è troppo grande. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Rimuovere i bordi taglienti o i graffi sulla punta della lama del crochet usando carta abrasiva fine. Lucidare la scanalatura di appoggio per la capsula della bobina sulla placca ago. ○ Regolare la tensione del filo dell'ago. ○ Consultare "Regolazione dell'ago e crochet". ○ Diminuire la tensione della molla tirafilo e aumentare la corsa della molla. ○ Consultare "Regolazione dell'ago e crochet". ○ Aumentare la pressione della molla.
2. Salti di punto	<ol style="list-style-type: none"> ① La distanza lasciata tra l'ago e la punta della lama del crochet è troppo grande. ② Il tempismo tra l'ago e il crochet è eccessivamente avanzato o ritardato. ③ La pressione del piedino premistoffa è troppo bassa. ④ L'altezza del piedino mobile o del piedino premistoffa è troppo alta. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Consultare "Regolazione dell'ago e crochet". ○ Consultare "Regolazione dell'ago e crochet". ○ Stringere il regolatore di molla del pressore. ○ Consultare "Regolazione dell'altezza del piedino mobile e del piedino premistoffa".
3. Punti lenti	<ol style="list-style-type: none"> ① Il filo della bobina non è messo nell'estremità a forcilla della molla di tensione del filo della capsula della bobina. ② Il percorso del filo è stato rifinito male. ③ La bobina non riesce a muoversi in modo liscio. ④ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. ⑤ La bobina è stata avvolta scorrettamente. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Infilare il filo nella capsula della bobina correttamente. ○ Rettificare il percorso del filo usando carta abrasiva fine. Lucidare il percorso del filo. ○ Sostituire la bobina. ○ Regolare la tensione del filo della bobina. ○ Consultare "Avvolgimento della bobina".
4. Il filo si stacca dalla cruna dell'ago simultaneamente al taglio del filo.	<ol style="list-style-type: none"> ① La forza di ritorno della molla tirafilo è troppo forte. ② La tensione del filo data dal regolatore di tensione del filo No. 1 è troppo alta. ③ La posizione del controlama è scorretta. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Consultare "Infilatura del filo nella testa della macchina". ○ Consultare "Infilatura del filo nella testa della macchina". ○ Consultare "Regolazione del rasafilo".
5. Il filo dell'ago non viene tagliato. Il filo della bobina viene tagliato.	<ol style="list-style-type: none"> ① Salti di punto all'ultimo punto (La distanza lasciata tra l'ago e il crochet è eccessiva.) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Consultare "Regolazione dell'ago e crochet".
6. Sia il filo dell'ago che il filo della bobina non vengono tagliati.	<ol style="list-style-type: none"> ① Il tempismo di taglio del filo è scorretto. ② Rottura del coltello ③ La pressione del coltello è insufficiente. ④ La quantità di movimento del coltello mobile è insufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare il tempismo di taglio del filo. ○ Sostituire il coltello. ○ Regolare la pressione del coltello. ○ Regolare la posizione iniziale del coltello mobile.
7. Il filo non viene tagliato in modo affilato.	<ol style="list-style-type: none"> ① Il tempismo di taglio del filo è scorretto. ② La pressione del coltello è insufficiente. ③ Il coltello presenta una lama smussata. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare il tempismo di taglio del filo. ○ Sostituire il coltello. ○ Regolare la pressione del coltello.
8. Il materiale si piega.	<ol style="list-style-type: none"> ① La cinghia del trasporto superiore è curvata. ② L'altezza del piedino mobile principale e del piedino mobile ausiliario sono scorrette. ③ Il valore di impostazione della quantità di arricciatura del trasporto ausiliario è scorretto. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare il piedino mobile. ○ Rendere uguali l'altezza del piedino mobile principale e del piedino mobile ausiliario. ○ Regolare il valore di impostazione.
9. Il passo del trasporto non viene ottenuto.	<ol style="list-style-type: none"> ① La cinghia del trasporto si è consumata. ② Il piedino mobile è eccessivamente sollevato. ③ La tensione della cinghia è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire la cinghia. ○ Consultare "Regolazione dell'altezza del piedino mobile". ○ Regolare al valore di tensione corretto.
10. L'arricciatura non viene effettuata.	<ol style="list-style-type: none"> ① La cinghia del trasporto si è consumata. ② Il piedino mobile è eccessivamente sollevato. ③ La tensione della cinghia è troppo bassa. ④ Il valore di impostazione è troppo piccolo. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire la cinghia. ○ Consultare "Regolazione dell'altezza del piedino mobile". ○ Regolare al valore di tensione corretto. ○ Regolare al valore di impostazione ottimale.
11. L'arricciatura viene effettuata eccessivamente.	<ol style="list-style-type: none"> ① Il valore di impostazione è troppo grande. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare al valore di impostazione ottimale.

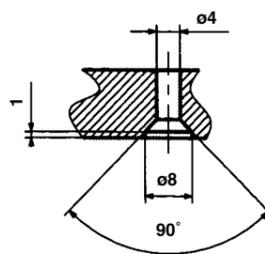
28-1 Tavolo inclinato



- A** 4 x $\phi 3,4$ sulla superficie inferiore, profondità 20
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- B** Logotipo JUKI
- C** Niente punto di giunzione alla giuntura della parte inclinata
- D** Foro trapanato $\phi 24$
- E** Foro trapanato $\phi 18$
- F** 2 x $\phi 3,5$, profondità 10
- G** 3 x foro trapanato $\phi 13$
- H** 2 x $\phi 3,5$, profondità 10



Z - Z (1:1) (6 posti)



- Ⓐ 4 x trapano 6,6
- Ⓑ 8 x trapano 6,6, superficie d'appoggio 17, profondità 2
- Ⓒ Logotipo JUKI

