

***ITALIANO***

**DU-1281-7  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

<b>1. CARATTERISTICHE TECNICHE .....</b>	<b>1</b>
<b>2. PREPARAZIONI DA EFFETTUARE PRIMA DELL'USO .....</b>	<b>2</b>
2-1. Installazione dell'alzapiedino a ginocchiera .....	2
2-2. Installazione dell'olio nel ricevitore .....	2
2-3. Lubrificazione .....	3
2-4. Stato di lubrificazione .....	3
2-5. Regolazione della quantità di olio nel crochet.....	3
2-6. Regolazione dell'olio della pompa .....	4
2-7. Installazione del sincronizzatore.....	4
2-8. Installazione del copricinghia e dell'avvolgibobina .....	4
<b>3. COME REGOLARE E COME USARE LA MACCHINA PER CUCIRE .....</b>	<b>5</b>
3-1. Posizionamento ago.....	5
3-2. Infilatura del filo nella testa della macchina .....	5
3-3. Regolazione della lunghezza del punto e affrancatura .....	6
3-4. Indicazione della direzione di rotazione della capsula della bobina .....	6
3-5. Tensione del filo.....	6
3-6. Pressione del piedino premistoffa .....	7
3-7. Come installare il pressore intermedio .....	7
3-8. Alzapiedino manuale .....	7
3-9. Altezza della griffa di trasporto .....	8
3-10. Regolazione dell'inclinazione della griffa di trasporto.....	8
3-11. Regolazione della lunghezza del punto per la cucitura in avanti e la cucitura ad inversione .....	8
3-12. Regolazione del piedino premistoffa e piedino mobile .....	9
3-13. Relazione fase ago-crochet.....	10
3-14. Tempismo di trasporto .....	10
3-15. Relazione tra la controlama e la punta della lama del rasafilo (sinistra) .....	11
3-16. Regolazione dell'ingranamento del coltello.....	11
3-17. Regolare la camma di taglio del filo .....	12
3-18. Regolazione della quantità di ingranamento delle lame del rasafilo .....	12
3-19. Regolazione della pressione della controlama.....	13
3-20. Tensione ausiliaria del filo.....	13
3-21. Pulsante per affrancatura manuale.....	13
<b>4. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI .....</b>	<b>14</b>

## 1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Applicazione	Sacchetti, borse, scarpe	Sistema ago	DP x 17 #16 - #23 (Standard #22)
Velocità di cucitura	2.000 sti/min max.		DB x 1 #20 - #23
Lunghezza del punto	8 mm max	Filo	#8 - #30
Alzata piedino pre-mistoffa	Alzapiedino manuale : 6 mm Alzapiedino a ginocchio : 16 mm	Metodo di regolazione del punto	Manopola
		Metodo di lubrificazione	Lubrificazione automatica
Leva tirafilo	Leva tirafilo ad articolazione	Motore da usare	Servomotore
Corsa barra ago	38mm	Olio da usare	Olio per fusi
Ago da usare	DP x 17 (DB x 1 può essere usato.)		
Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L <sub>pA</sub> ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 79,0 dB ; (Include K <sub>pA</sub> = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.000 sti/min.		

### • Centralina di controllo e motore JUKI applicabile

**SC-921C \*-AA** 

Destinazione

Classificazione della centralina di controllo

Centralina di controllo .....SC-921

(Impostazione della testa della macchina  
(interruttore di memoria No. 95) "du12")

Motore .....M-51N

Sensore della posizione

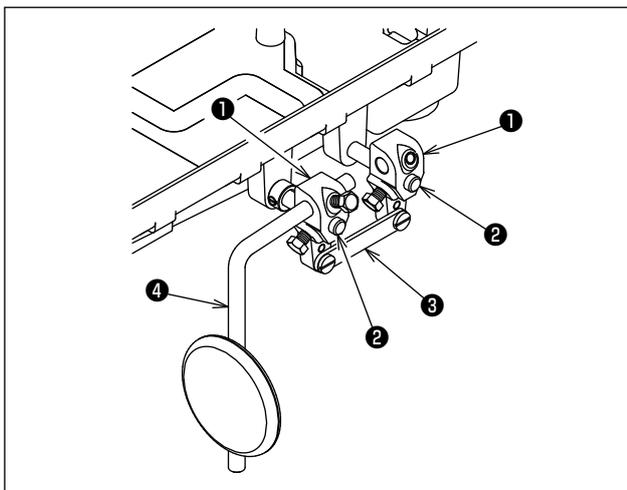
(Sincronizzatore) .....SY-2

Puleggia del motore.....Diametro esterno: 75 mm (Marcatore: 80) No. di parte: MTSP00750A0

Cinghia a V .....Misura M M-40 No. di parte: MTJV0040000

## 2. PREPARAZIONI DA EFFETTUARE PRIMA DELL'USO

### 2-1. Installazione dell'alzapiedino a ginocchiera



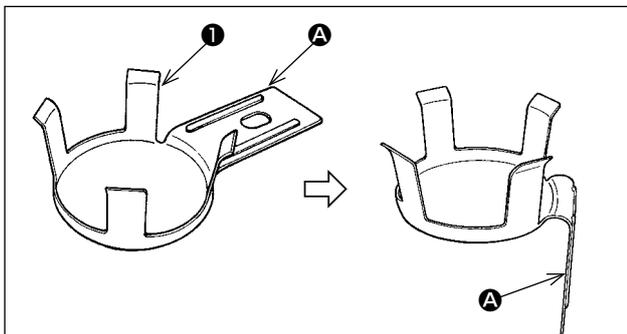
- 1) Estrarre completamente gli alberi ② dell'alzapiedino a ginocchiera verso l'operatore. Installarlo quindi sulla macchina per cucire.
- 2) Attaccare il braccio ① di azionamento ai rispettivi alberi ②.
- 3) Collegare insieme le braccia ① di azionamento destro e sinistro con l'asta ③ di collegamento.
- 4) Installare la leva ④ dell'alzapiedino a ginocchiera al braccio ① di azionamento sul lato sinistro.

### 2-2. Installazione dell'olio nel ricevitore

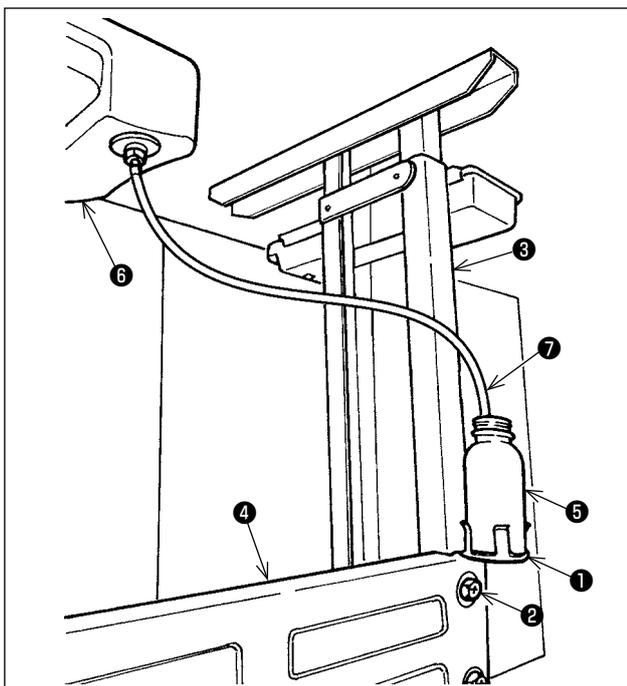


#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



- 1) Piegare la sezione A di montaggio della staffa ① del ricevitore di olio di scarto ad angolo retto.



- 2) Rimuovere la vite ② di fissaggio del supporto laterale di rinforzo. Inserire la sezione A di montaggio piegata della staffa ① del ricevitore di olio di scarto nella parte tra il supporto ③ e il supporto laterale ④ di rinforzo.
- 3) Fissare insieme il supporto laterale ④ di rinforzo e la staffa ① del ricevitore di olio di scarto con la vite ② di fissaggio del supporto laterale di rinforzo.

**Attenzione** Stringere saldamente la vite ② di fissaggio del supporto laterale di rinforzo.

- 4) Posizionare il ricevitore ⑤ di olio di scarto sulla staffa ① del ricevitore di olio di scarto. Inserire il tubo ⑦ proveniente dalla vaschetta ⑥ dell'olio nel ricevitore ⑤ di olio di scarto.

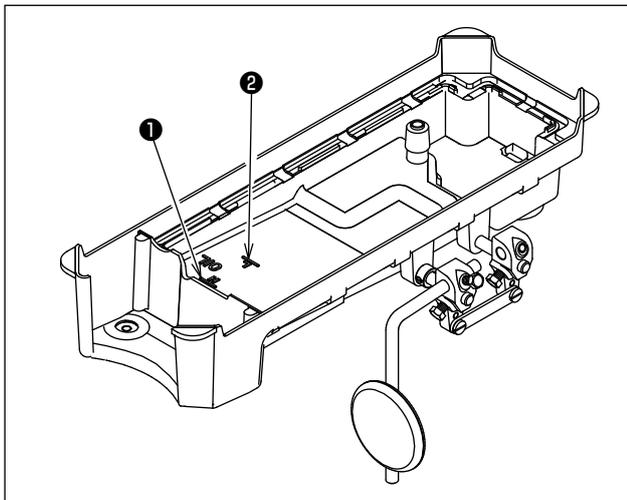
\* Regolare la lunghezza del tubo ⑦ a seconda della distanza tra la vaschetta ⑥ dell'olio e il ricevitore ⑤ di olio di scarto.

## 2-3. Lubrificazione



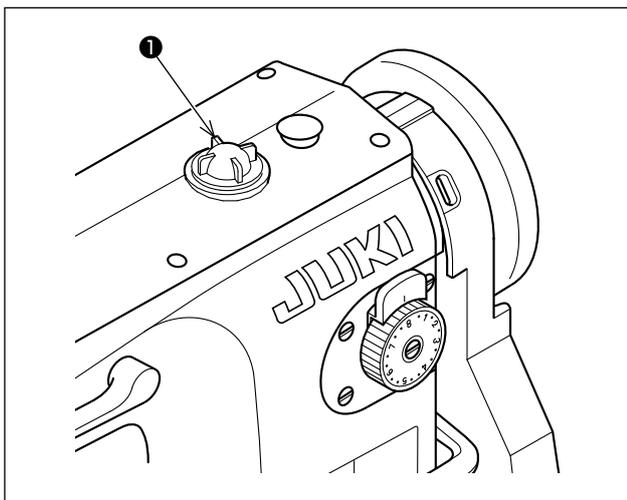
### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



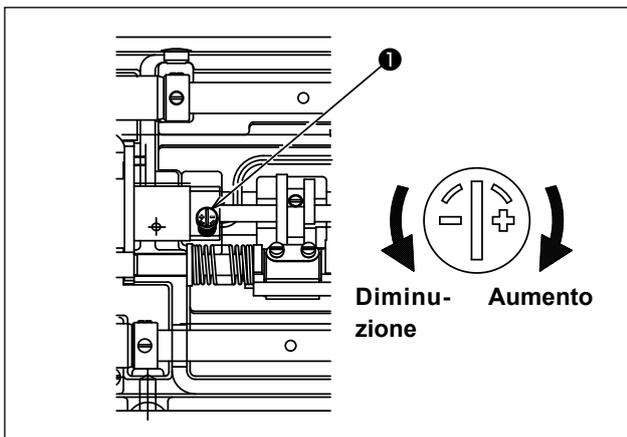
- 1) Riempire il serbatoio dell'olio con olio fino alla linea H ❶ .
- 2) Eseguire un'ispezione periodica mentre la macchina per cucire è in uso per controllare la quantità di olio. Se il livello dell'olio scende al di sotto della linea L ❷ , aggiungere olio finché il livello dell'olio non raggiunga la linea H ❶ .  
(Usare "olio per fusi".)

## 2-4. Stato di lubrificazione



Azionare la macchina per cucire per controllare gli spruzzi di olio attraverso l'indicatore visivo ❶ del livello dell'olio.

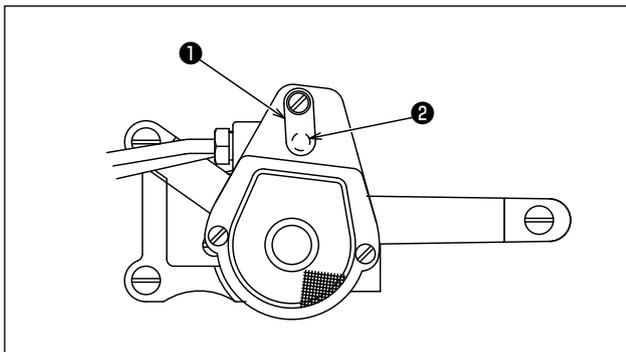
## 2-5. Regolazione della quantità di olio nel crochet



Girare la vite ❶ per regolare la quantità di olio.  
Girare la vite ❶ nella direzione "+" per aumentare la quantità di olio, o nella direzione "-" per diminuirlo.

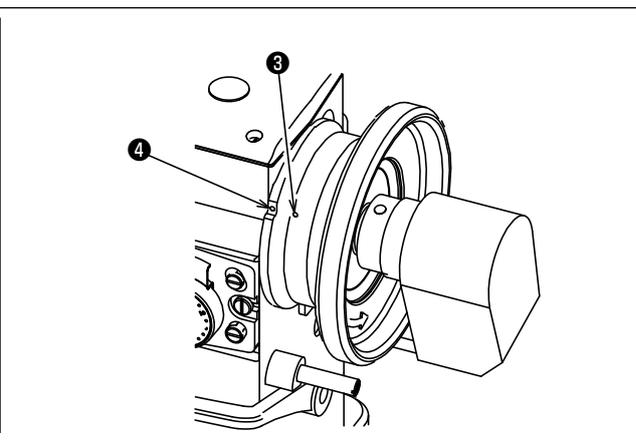
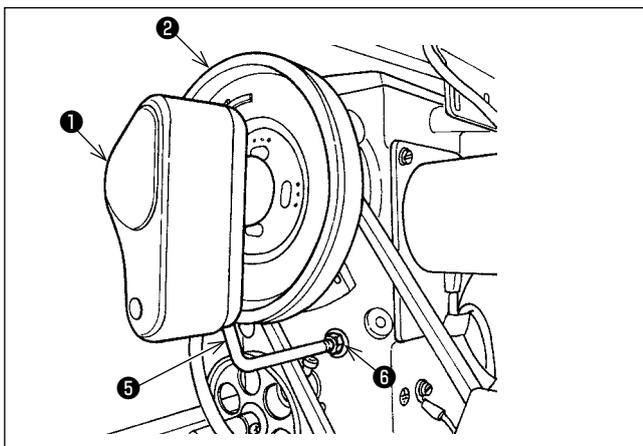
**Attenzione**  
Dopo aver regolato la quantità di olio con la vite, fare girare la macchina per cucire a vuoto per 30 secondi o più. Controllare quindi l'olio che viene spruzzato dal crochet.

## 2-6. Regolazione dell'olio della pompa



- 1) Nello stato standard, il foro ② di derivazione è completamente chiuso con la piastra ① di regolazione.
- 2) Maggiore è l'apertura del foro ② di derivazione, minore è la quantità di olio.

## 2-7. Installazione del sincronizzatore



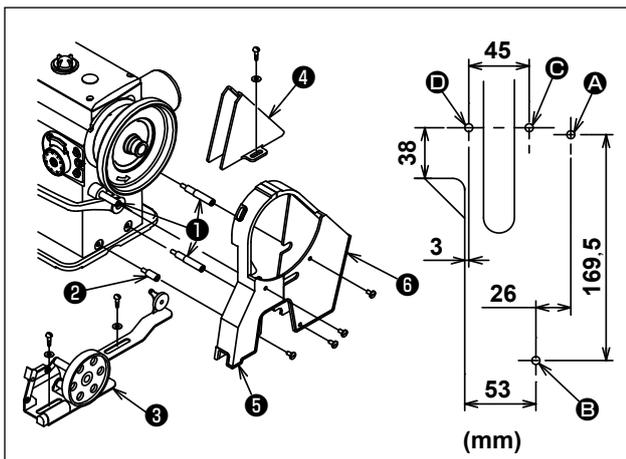
- 1) Avvitare il ferma-rotazione ⑤ nel foro filettato nel braccio mostrato nella figura e fissarlo con il dado ⑥.
  - 2) Montare il sincronizzatore ① sul volantino ②.
  - 3) Spostare il ferma-rotazione ⑤ per regolare la posizione in cui l'ago si ferma.  
Determinare la posizione di arresto regolando l'angolo di installazione del sincronizzatore ①.
- Posizione di arresto con l'ago sollevato  
Allineare il punto ③ di riferimento bianco sul volantino al punto ④ di riferimento nero sul braccio della macchina.
  - Posizione di arresto con l'ago abbassato  
Allineare il punto ③ di riferimento nero sul volantino al punto ④ di riferimento nero sul braccio della macchina.

## 2-8. Installazione del copricinghia e dell'avvolgibobina



### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



- 1) Effettuare i fori ①, ②, ③ e ④ di guida della vite per legno nel tavolo.
- 2) Inserire le colonnette ① e ② del copricinghia nei fori filettati del braccio della macchina.
- 3) Regolare la posizione dell'avvolgibobina ③ e fissarlo nei fori ① e ② di guida con le viti per legno.
- 4) Fissare temporaneamente il copricinghia C ④ nei fori ③ e ④ di guida.
- 5) Montare il copricinghia A ⑤ e il copricinghia B ⑥ sulle colonnette ① e ②.
- 6) Regolare la posizione del copricinghia C ④ e fissarlo con la vite per legno.

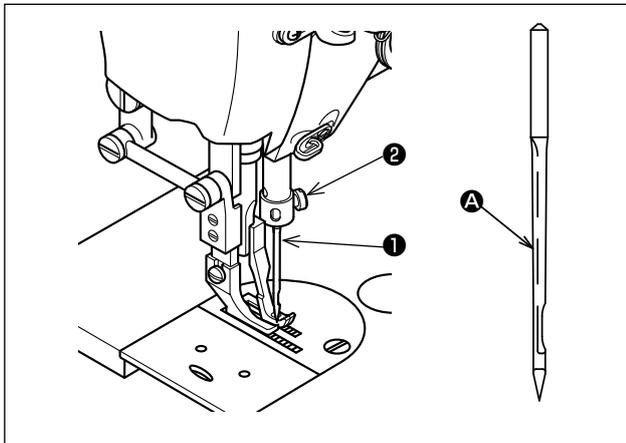
### 3. COME REGOLARE E COME USARE LA MACCHINA PER CUCIRE

#### 3-1. Posizionamento ago



##### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



L'ago standard è DPx17. Anche l'ago DBx1 è applicabile.

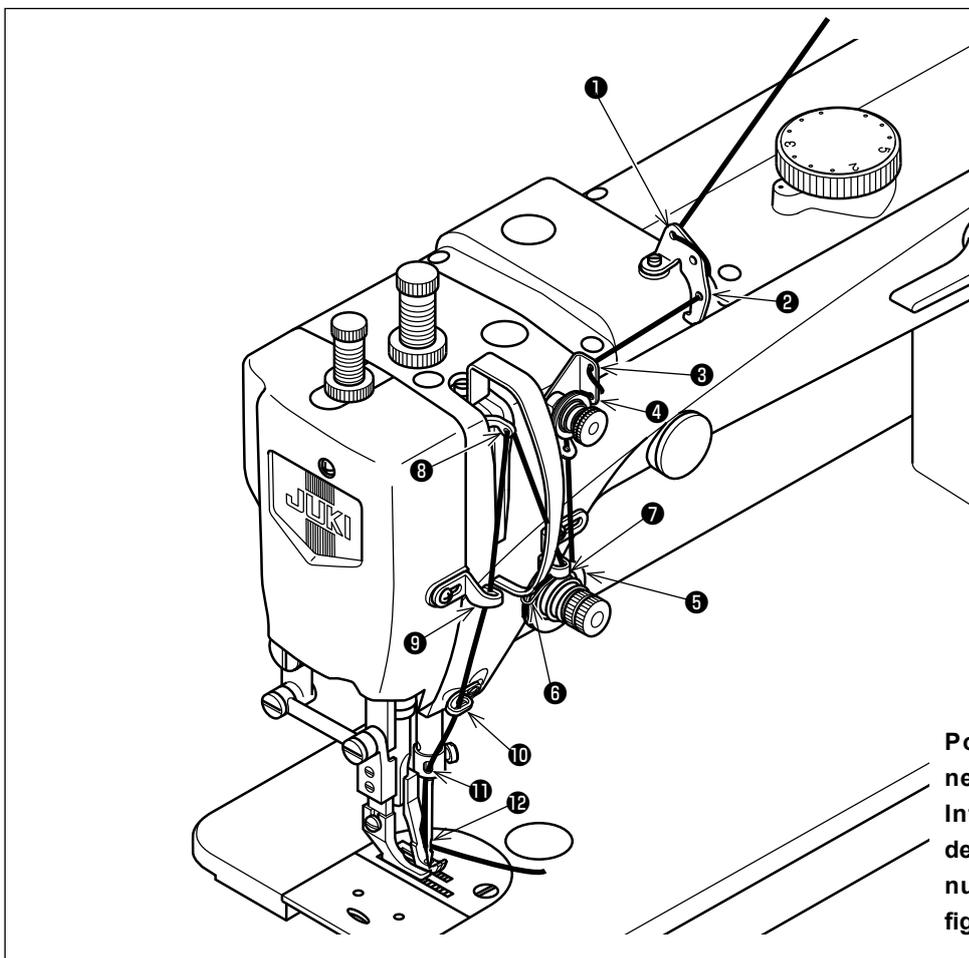
- 1) Girare il volantino per spostare la barra ago fino alla sua posizione più alta.
- 2) Allentare la vite di tenuta dell'ago **2**, e tenere l'ago **1** in modo che la scanalatura lunga **A** nell'ago **1** sia volta esattamente verso sinistra.
- 3) Inserire l'ago **1** nella barra ago facendolo penetrare il più possibile. Stringere saldamente la vite di tenuta dell'ago **2**.

#### 3-2. Infilatura del filo nella testa della macchina



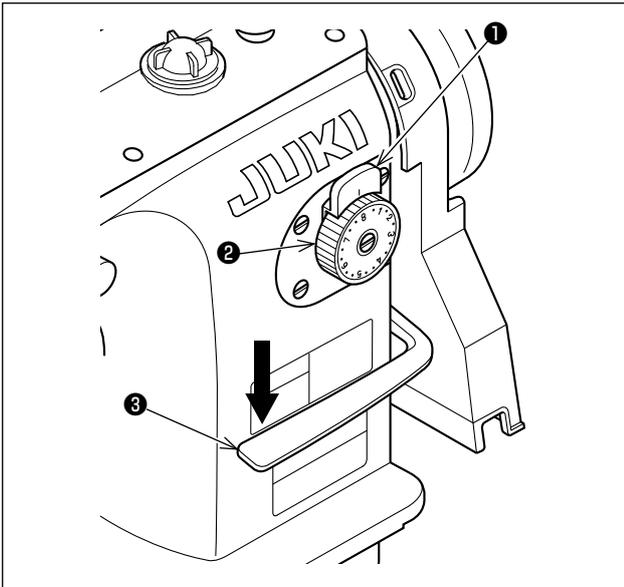
##### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



Portare la leva tirafilo nella posizione più alta. Infilare il filo nella testa della macchina nell'ordine numerico mostrato nella figura.

### 3-3. Regolazione della lunghezza del punto e affrancatura



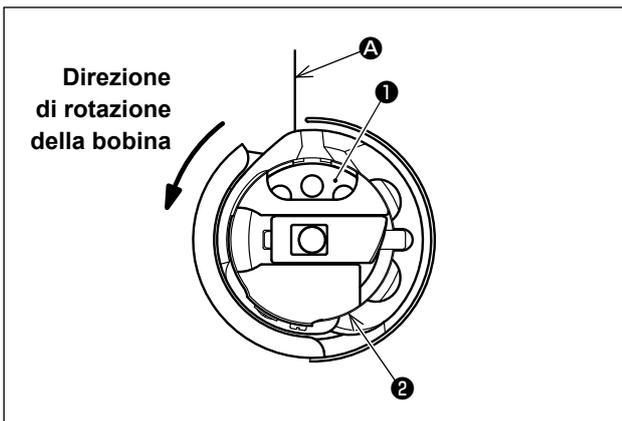
Per modificare la lunghezza del punto, premere la levetta ❶ e girare la manopola ❷ di regolazione della lunghezza del punto.

#### [Affrancatura]

Premere giù Leva di inversione del trasporto ❸. La macchina esegue l'affrancatura fino a quando la leva è tenuta premuta.

Rilasciare la leva, la macchina immediatamente riprenderà il normale tipo di cucitura.

### 3-4. Indicazione della direzione di rotazione della capsula della bobina



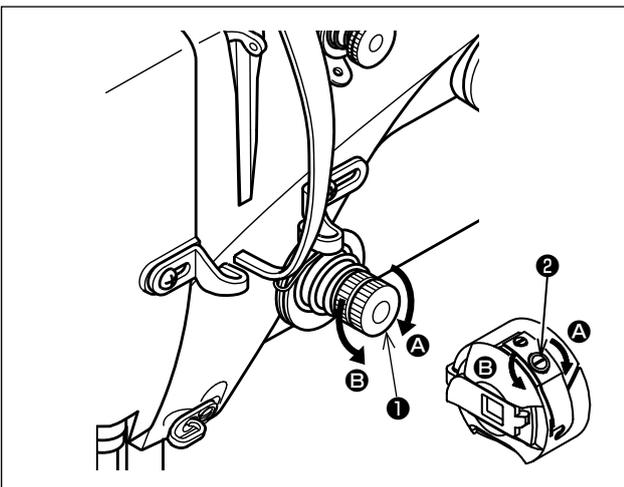
Posizionare una bobina ❶ nella capsula ❷ della bobina in modo che la bobina ❶ giri nella direzione della freccia quando si estrae il filo A della bobina.

### 3-5. Tensione del filo



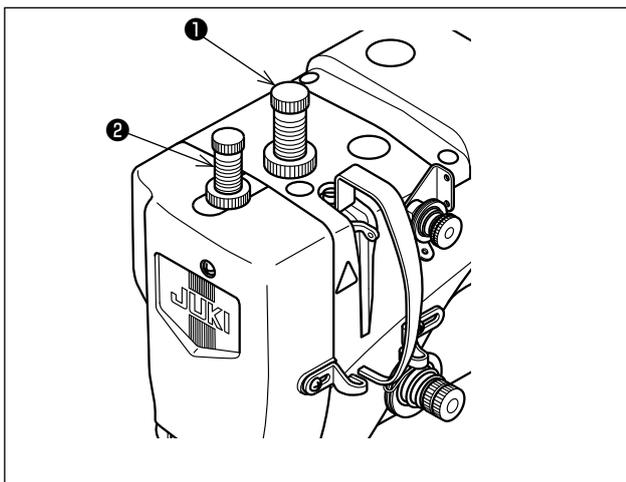
#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



- 1) Regolazione della tensione del filo dell'ago  
Girare il dado di tensione ❶ verso A per aumentare la tensione del filo dell'ago, o verso B per diminuirla.
- 2) Regolazione della tensione del filo della bobina  
Girare la vite di regolazione della tensione ❷ verso A per aumentare la tensione del filo della bobina, o verso B per diminuirla.

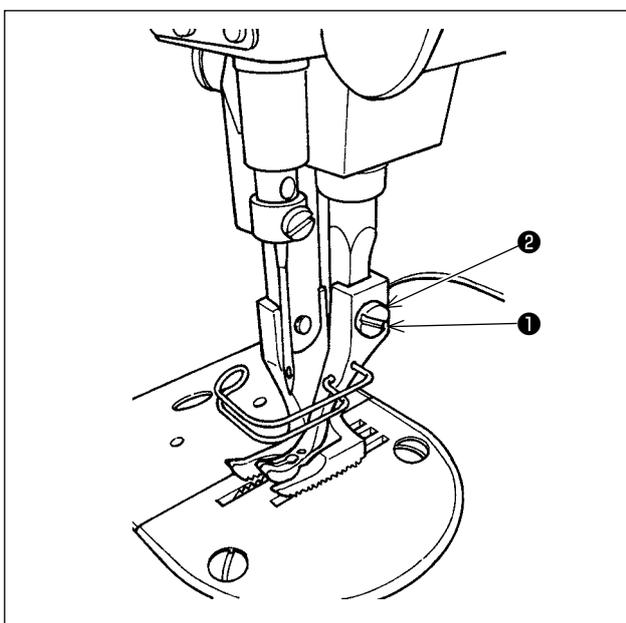
### 3-6. Pressione del piedino premistoffa



- 1) Regolare la pressione del piedino premistoffa a seconda del materiale da cucire.
- 2) La pressione del piedino premistoffa ❶ e quella del piedino mobile ❷ può essere regolata separatamente.

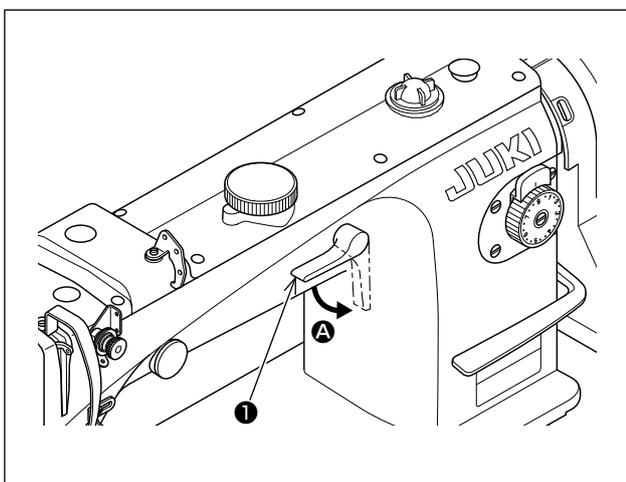
\* Usare la macchina con la pressione minima che basta.

### 3-7. Come installare il pressore intermedio



Stringere la vite ❷ spostando il pressore intermedio ❶ verso l'alto.

### 3-8. Alzapiedino manuale



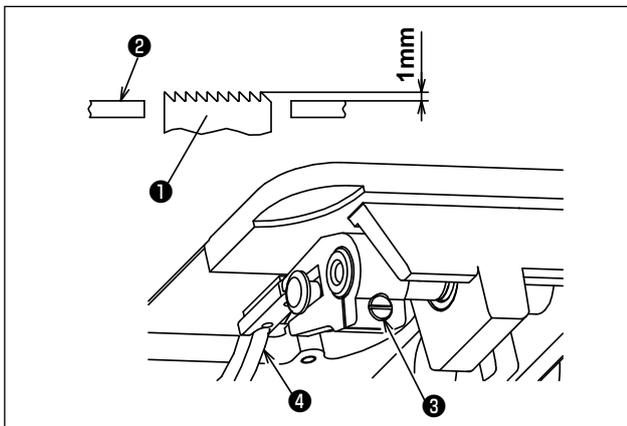
Girare la leva ❶ di sollevamento della barra del piedino nella direzione della freccia A per sollevare il piedino premistoffa.

### 3-9. Altezza della griffa di trasporto



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



La griffa di trasporto ❶ è regolata in fabbrica e fuoriesce per 1,0 mm dalla placca ago ❷ .

Quando occorre regolare la griffa di trasporto a seconda dei tipi di cucitura o dopo che la griffa di trasporto è sostituita, effettuare quanto segue :

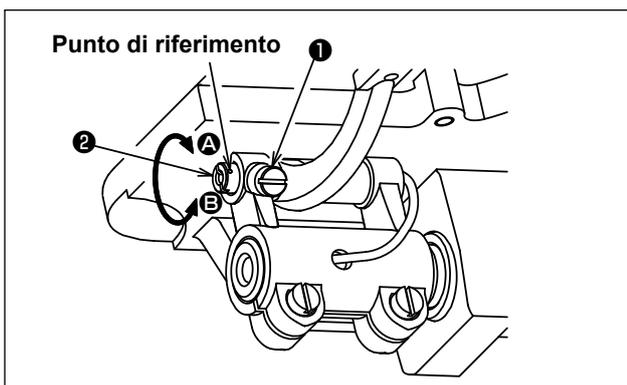
- 1) Allentare la vite ❸ .
- 2) Sollevare o abbassare la barra di trasporto ❹ per effettuare la regolazione, quindi stringere la vite ❸ a fondo.

### 3-10. Regolazione dell'inclinazione della griffa di trasporto



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



Posizione del punto di riferimento sull'albero eccentrico	Griffa di trasporto
Standard	Standard
Direttamente sopra	
Direttamente sotto	

La griffa di trasporto è stata regolata in fabbrica in modo che essa sia livellata (orizzontale).

Regolare l'inclinazione della griffa di trasporto a seconda delle condizioni di cucitura.

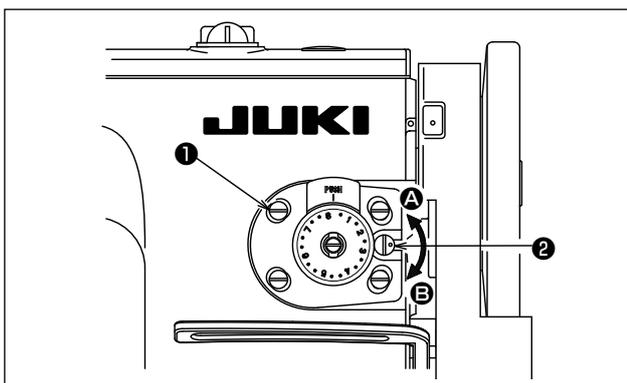
- 1) Allentare la vite ❶ di fissaggio della manovella dell'albero oscillante di trasporto.
- 2) Ruotare l'albero eccentrico nella direzione **A** (per abbassare la parte anteriore) o nella direzione **B** (per sollevare la parte anteriore) premendo la scanalatura dell'albero eccentrico ❷ con un cacciavite.
- 3) Dopo la regolazione, stringere saldamente la vite ❶ di fissaggio della manovella dell'albero oscillante di trasporto.

### 3-11. Regolazione della lunghezza del punto per la cucitura in avanti e la cucitura ad inversione



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



- 1) Allentare le viti ❶ di fissaggio (quattro) della base di montaggio.
- 2) Girare il perno ❷ di regolazione del punto con un cacciavite nella direzione **A** per aumentare la lunghezza del punto per la cucitura in avanti.
- 3) Girare il perno ❷ di regolazione del punto con un cacciavite nella direzione **B** per diminuire la lunghezza del punto per la cucitura ad inversione.
- 4) Dopo la regolazione, stringere saldamente le viti ❶ di fissaggio (quattro) della base di montaggio.

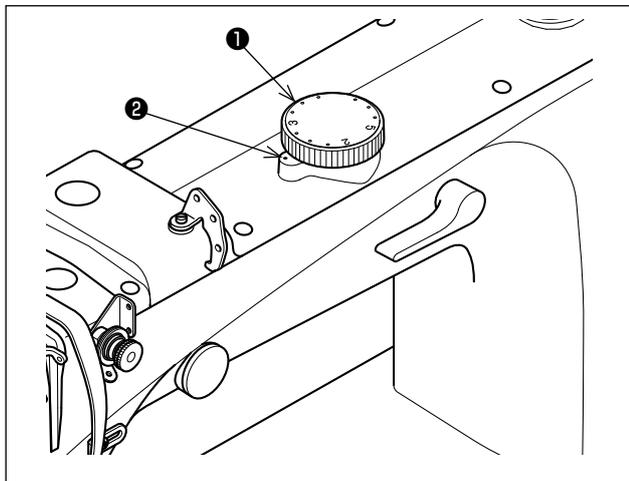
### 3-12. Regolazione del piedino premistoffa e piedino mobile



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.

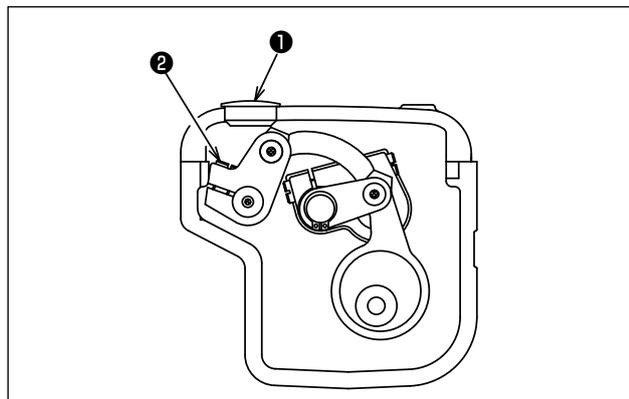
#### (1) Quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa e piedino mobile



- 1) La quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa e piedino mobile deve essere regolata con la manopola ❶ di regolazione del movimento verticale alternato sul coperchio superiore.
- 2) Allineare il numero sulla manopola di regolazione del movimento verticale alternato al punto ❷ di riferimento sul coperchio superiore.
- 3) Il numero sulla manopola di regolazione del movimento verticale alternato indica la quantità di sollevamento del piedino premistoffa e piedino mobile quando la quantità di movimento verticale del piedino premistoffa e quella del piedino mobile sono regolate allo stesso modo.

- 4) Nel caso in cui la quantità di movimento verticale del piedino premistoffa e quella del piedino mobile siano regolate allo stesso modo, la quantità di sollevamento può essere regolata da 2,0 mm a 5,0 mm con la manopola di regolazione del movimento verticale.

#### (2) Per modificare l'equilibrio del movimento verticale alternato tra il piedino premistoffa e il piedino mobile



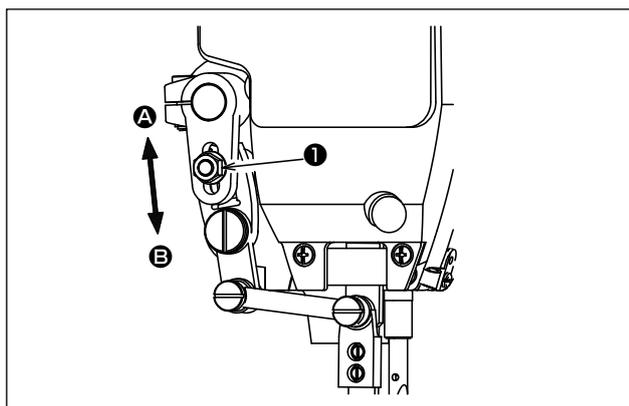
La quantità di movimento verticale del piedino premistoffa e quella del piedino mobile sono normalmente uguali. È possibile ridurre leggermente la quantità di movimento verticale del piedino premistoffa a seconda del materiale da cucire.

\* Ad esempio, nel caso in cui si desideri aumentare la quantità di movimento verticale del piedino mobile e diminuire quella del piedino premistoffa

- 1) Rimuovere il tappo ❶ di gomma del coperchio superiore.

- 2) Girare il volantino finché il piedino premistoffa non si sollevi leggermente dalla placca ago e non si fermi lì.
- 3) Allentare la vite ❷ di arresto della leva di regolazione della barra mobile.
- 4) Il piedino premistoffa si abbassa alla superficie della placca ago per mezzo della forza elastica della molla, quindi stringere di nuovo la vite ❷ di arresto della leva di regolazione della barra mobile in quella posizione.

#### (3) Regolazione del passo del trasporto del piedino mobile



La quantità di trasporto superiore è stata regolata a 1:1 rispetto alla quantità di trasporto inferiore. Tuttavia, è possibile modificare la quantità di trasporto superiore rispetto alla quantità di trasporto inferiore a seconda delle condizioni di cucitura.

\* Allentare il dado ❶. Regolare la posizione del blocco su e giù.

\* Posizione superiore → Passo del trasporto, piccolo A

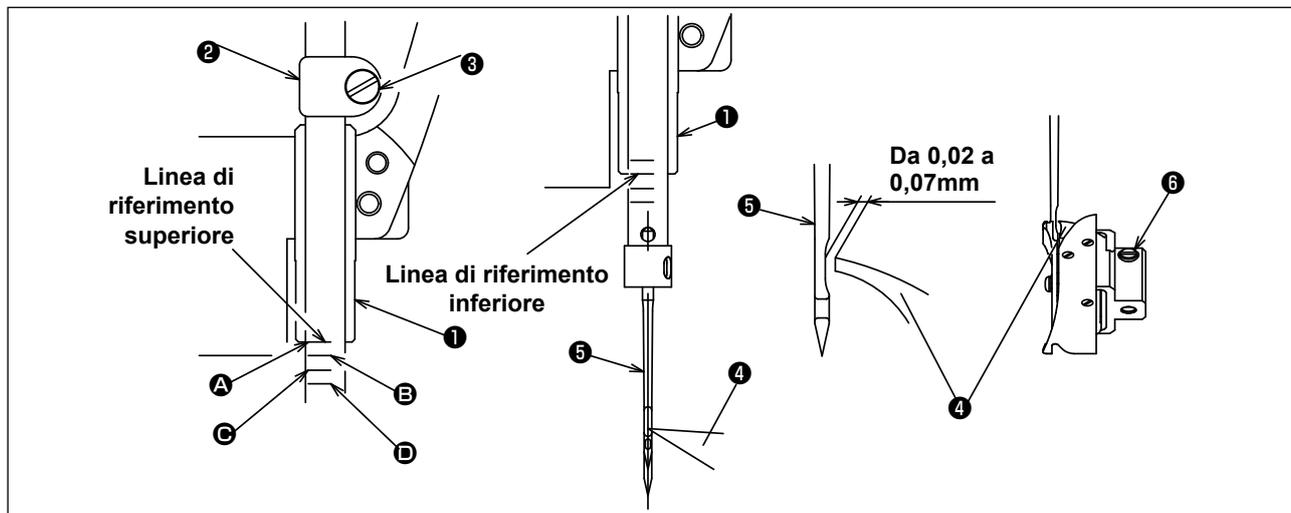
\* Posizione inferiore → Passo del trasporto, grande B

### 3-13. Relazione fase ago-crochet



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



#### 1) Posizionamento della barra ago

Stringere la vite di collegamento **2** della barra ago nella connessione della barra ago **3** in modo che la linea di riferimento della barra ago sia allineata all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago **1** quando la barra ago è portata al punto più basso della sua corsa.

(La quarta linea dal fondo **A** per DB x 1, La seconda linea dal fondo **C** per DP x 17)



**Dopo che l'altezza della barra ago è stata regolata correttamente, controllare che la barra ago non venga a contatto con il piedino mobile.**

#### 2) Posizionamento dell'ago e del crochet

Allineare la linea di riferimento specificata (la terza linea dal fondo **B** per l'ago DB x 1, o la linea al fondo **D** per l'ago DP x 17) sulla barra ago ascendente all'estremità inferiore della bussola inferiore **1**. Inoltre, regolare in modo che la punta della lama del crochet **4** sia quasi allineata al centro dell'ago **5**, e regolare la distanza tra l'ago **5** e la punta della lama del crochet **4** ad un valore da 0,02 a 0,07 mm. Stringere quindi la vite di fissaggio del crochet **6**.

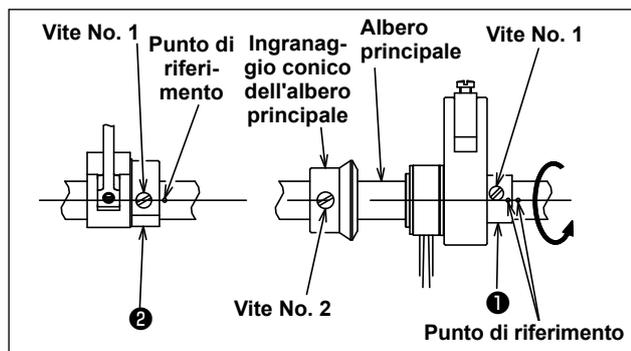
3) Per regolare il crochet, rimuovere la placca ago prima. Allentare la vite **6** di fissaggio del crochet con un cacciavite e regolare la posizione del crochet dal lato placca ago.

### 3-14. Tempismo di trasporto



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



1) La posizione standard di installazione della camma eccentrica **1** di trasporto e quella della camma eccentrica **2** di sollevamento della barra mobile sono mostrate nella figura.

2) Per regolare il tempismo di trasporto, aprire il coperchio superiore e cambiare la posizione di installazione della camma eccentrica di trasporto del piedino mobile.

3) Il tempismo viene avanzato regolando la camma eccentrica **1** di trasporto nella direzione della freccia.

Il tempismo viene ritardato regolandola nella direzione opposta alla freccia.



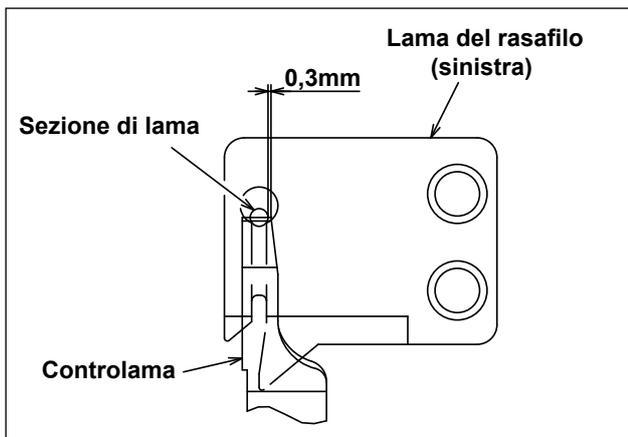
**Se il tempismo è troppo ritardato, può verificarsi la rottura dell'ago. Regolare il tempismo in modo appropriato a seconda della lunghezza del punto.**

### 3-15. Relazione tra la controlama e la punta della lama del rasafilo (sinistra)

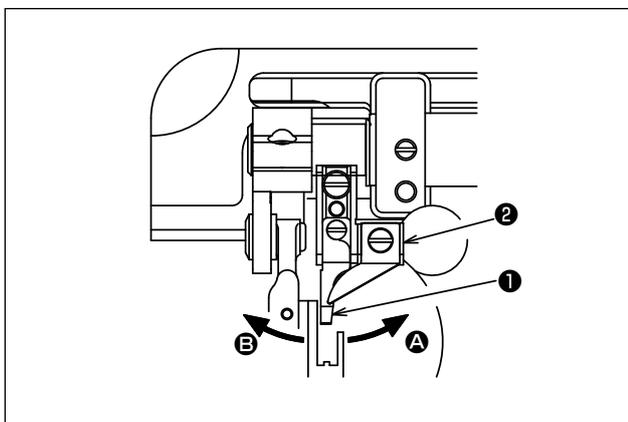


#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



- 1) La posizione standard del rasafilo e quella della controlama sono mostrate nella figura.
- 2) Se la dimensione nella figura è più grande di 0,3 mm, l'errore di taglio di tre fili può verificarsi causando lo sfilamento del filo dell'ago dopo il taglio del filo. Fare perciò attenzione.  
D'altro canto, se la dimensione è troppo piccola, l'errore di taglio del filo può verificarsi. Fare perciò attenzione.



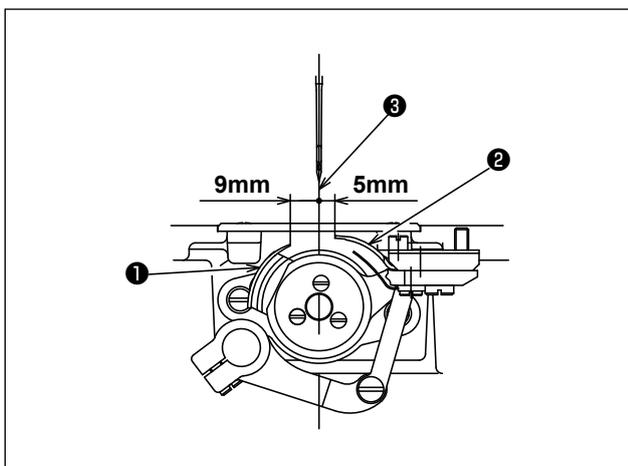
- \* Regolazione della controlama  
Regolare la controlama spostando la lama ① della controlama o la base ② di montaggio del coltello nella direzione A o B.

### 3-16. Regolazione dell'ingranamento del coltello



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



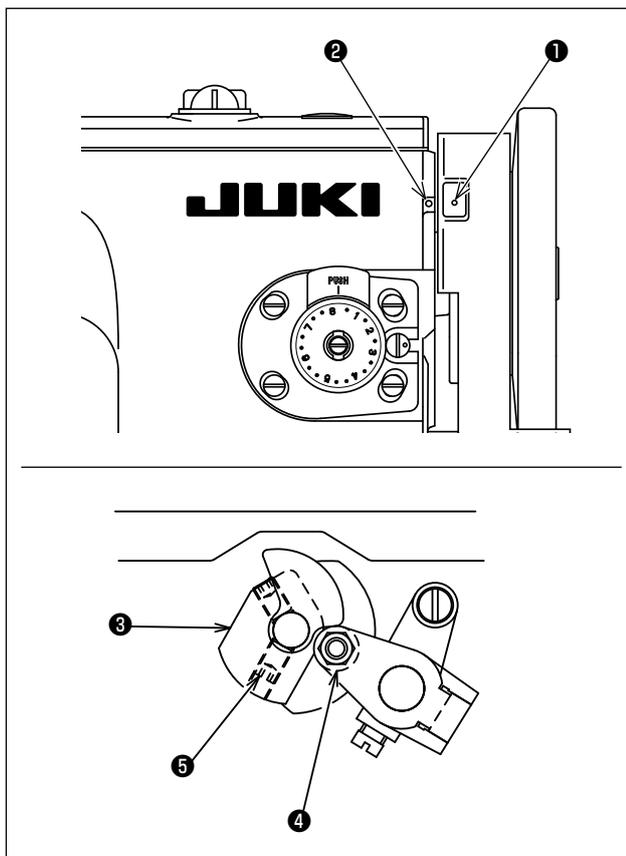
- Posizione del rasafilo (sinistro) ① e controlama ②  
Il posizionamento standard del rasafilo (sinistro) ① e controlama ② è illustrato nella figura.  
Il rasafilo (sinistro) deve essere ad una distanza di 9 mm e la controlama deve essere ad una distanza di 5 mm dal centro dell'ago ③ .

### 3-17. Regolare la camma di taglio del filo



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



La posizione standard della camma di taglio del filo è ottenuta regolando in modo che il rasafilo si trovi nella sua posizione iniziale e la camma ③ di taglio del filo venga a contatto con il rullino ④ della camma quando il punto ① di riferimento verde sul volantino è allineato al punto ② di riferimento sul braccio della macchina.

Allentare la vite ⑤ di fissaggio della camma di taglio del filo ed effettuare la regolazione.



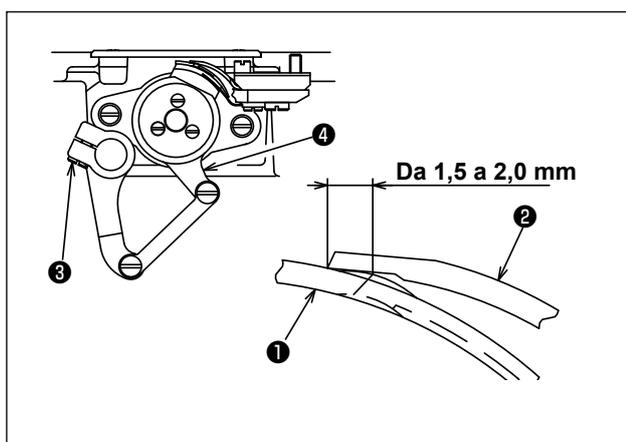
Se la vite di fissaggio non è stretta saldamente, la camma di taglio del filo può ruotare causando un taglio del filo difettoso. Fare perciò attenzione.

### 3-18. Regolazione della quantità di ingranamento delle lame del rasafilo



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



Quando il coltello ① raggiunge la fine corsa, la quantità standard di ingranamento tra il coltello ① e la controlama ② è 1,5 a 2,0 mm.

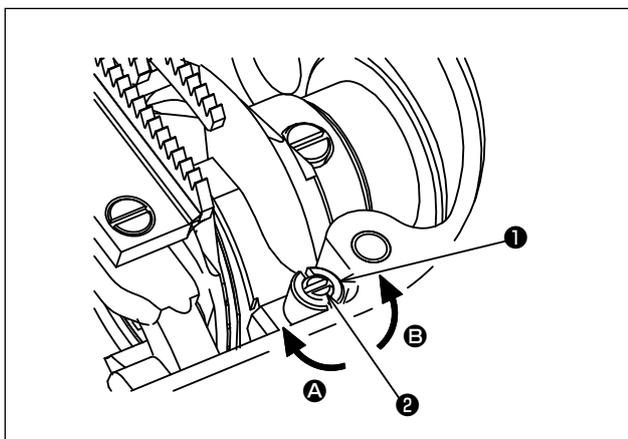
- 1) Girare il volantino manualmente e spostare il coltello ① verso l'alto.
- 2) Allentare la vite ③ di arresto del braccio di azionamento. Regolare manualmente la base di montaggio del coltello ④.
- 3) Stringere saldamente la vite ③ di arresto del braccio di azionamento.

### 3-19. Regolazione della pressione della controlama



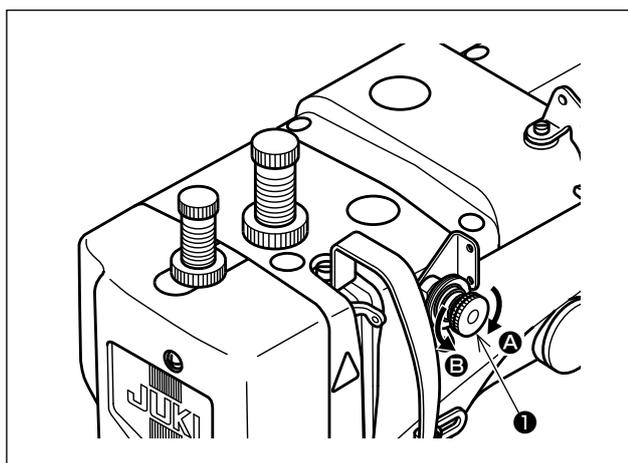
#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere la macchina ed assicurarsi che il motore sia completamente fermo.



- 1) Allentare il controdado **1** della vite **2** di regolazione della pressione del coltello. Girare la vite **2** nella direzione **A** per abbassare la punta della lama per aumentare la pressione del coltello. Dopo la regolazione, stringere il dado.
- 2) Più aumenta lo spessore del filo, la pressione del coltello più deve essere aumentata. Tuttavia, è necessario minimizzare la pressione della lama purché il filo venga tagliato bene ruotando la vite nella direzione **B**.

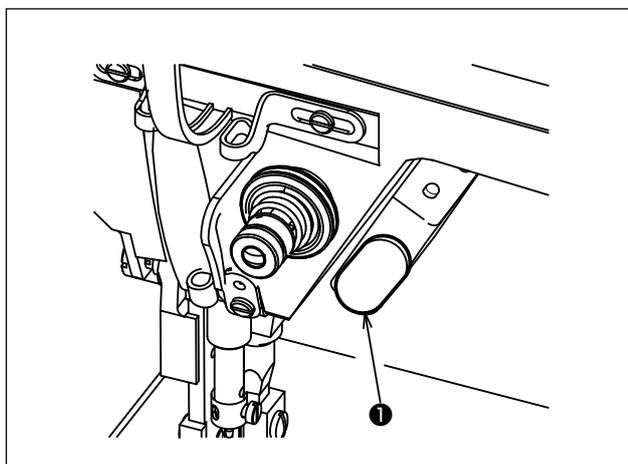
### 3-20. Tensione ausiliaria del filo



Regolare la tensione ausiliaria del filo con il dado **1** di tensione ausiliaria del filo.

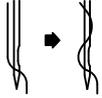
- 1) Direzione **A** per aumentare la tensione  
→ La lunghezza rimanente del filo dell'ago dopo il taglio del filo si accorcia.
- 2) Direzione **B** per diminuire la tensione  
→ La lunghezza rimanente del filo dell'ago dopo il taglio del filo si allunga.

### 3-21. Pulsante per affrancatura manuale



- 1) La macchina per cucire immediatamente viene portata nella modalità di trasporto inverso e inizia l'affrancatura solo premendo l'interruttore **1**.
- 2) L'affrancatura può essere eseguita finché l'interruttore è tenuto premuto.
- 3) La macchina per cucire viene portata nella modalità di trasporto normale rilasciando l'interruttore

## 4. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI

Inconvenienti	Cause	Rimedi
<p>1. Rottura del filo. (Il filo non a avvolto o si sfilaccia.)</p> <p>(Rimangono 2 - 3cm di filo dell'ago sul retro del tessuto.)</p>	<p>① Il percorso del filo, la punta dell'ago, la punta della lama del crochet o il dente di posizionamento del supporto della capsula della bobina è graffiato.</p> <p>② La tensione del filo dell'ago è troppo alta.</p> <p>③ L'ago urta contro la punta della lama del crochet.</p> <p>④ Il crochet non viene lubrificato correttamente.</p> <p>⑤ La tensione del filo dell'ago è troppo bassa.</p> <p>⑥ La molla chiusura punto è troppo stretta e la sua corsa è troppo ridotta.</p> <p>⑦ Il tempismo tra l'ago e il crochet è troppo avanzato o troppo ritardato.</p>	<p>○ Rimuovere i graffi sulla punta della lama del crochet usando una carta smeriglio fino. Rifinire il dente di posizionamento del supporto della capsula della bobina lucidandolo.</p> <p>○ Regolare la tensione del filo dell'ago correttamente.</p> <p>○ Consultare <b>"3-13. Relazione fase ago-crochet"p.10.</b></p> <p>○ Regolare correttamente la quantità di olio presente nel crochet. Consultare <b>"2-5. Regolazione della quantità di olio nel crochet"p.3.</b></p> <p>○ Regolare la tensione del filo dell'ago.</p> <p>○ Diminuire la tensione della molla ed aumentare la corsa della molla stessa.</p> <p>○ Consultare <b>"3-13. Relazione fase ago-crochet"p.10.</b></p>
<p>2. Salti di punto.</p>	<p>① La distanza tra l'ago e la punta della lama del crochet è troppo grande.</p> <p>② Il tempismo tra l'ago e il crochet è troppo avanzato o troppo ritardato.</p> <p>③ La pressione del piedino premistoffa è troppo bassa.</p> <p>④ Lo spazio lasciato tra l'estremità superiore della cruna dell'ago e la punta della lama del crochet non è corretto.</p> <p>⑤ Il numero di ago selezionato è scorretto.</p> <p>⑥ Quando si utilizza un filo sintetico e un filo sottile.</p>	<p>○ Consultare <b>"3-13. Relazione fase ago-crochet"p.10.</b></p> <p>○ Consultare <b>"3-13. Relazione fase ago-crochet"p.10.</b></p> <p>○ Stringere il regolatore di pressione.</p> <p>○ Consultare <b>"3-13. Relazione fase ago-crochet"p.10.</b></p> <p>○ Sostituire l'ago con quello il cui titolo è maggiorato di uno.</p> <p>○ Avvolgere il filo dell'ago sull'ago.</p> 
<p>3. Punti lenti.</p>	<p>① Il filo della bobina non passa attraverso l'estremità a forcella della molla tensione della capsula.</p> <p>② Il percorso del filo è rifinito male.</p> <p>③ La bobina non gira in modo liscio.</p> <p>④ La tensione del filo della bobina è troppo alta.</p> <p>⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa.</p> <p>⑥ Il filo dell'ago non può essere tirato su quando si cuciono i materiali pesanti come i tessuti della tenda.</p>	<p>○ Infilare correttamente il filo nella capsula della bobina.</p> <p>○ Rettificarlo usando una carta smeriglio fino, o lucidarlo.</p> <p>○ Sostituire la bobina o la capsula della bobina.</p> <p>○ Ridurre la tensione del filo della bobina.</p> <p>○ Aumentare la tensione del filo della bobina.</p> <p>○ Ritardare il tempismo di trasporto. Consultare <b>"3-14. Tempismo di trasporto"p.10.</b></p>
<p>4. Il filo dell'ago si sfilaccia dalla cruna dell'ago simultaneamente con il taglio del filo.</p>	<p>① La tensione ausiliaria del filo è troppo alta.</p> <p>② Il tempismo di taglio del filo è troppo presto.</p> <p>③ La forza di ritorno della molla del tirafilo è troppo forte.</p>	<p>○ Ridurre la tensione ausiliaria del filo.</p> <p>○ Consultare <b>"3-17. Regolare la camma di taglio del filo"p.12.</b></p> <p>○ Consultare <b>"3-2. Infilatura del filo nella testa della macchina"p.5.</b> Sostituire il guidafile del tirafilo.</p>
<p>5. Il filo dell'ago non può essere tagliato. (Il filo della bobina può essere tagliato.)</p>	<p>① L'ultimo punto salta. (Lo spazio tra l'ago e il crochet è troppo grande)</p>	<p>○ Consultare <b>"3-13. Relazione fase ago-crochet"p.10.</b></p>
<p>6. Né il filo dell'ago né il filo della bobina vengono tagliati.</p>	<p>① Il tempismo di taglio del filo non è corretto.</p> <p>② Rottura della lama del rasafilo</p> <p>③ La pressione del coltello è inadeguata.</p> <p>④ La posizione iniziale del rasafilo non è corretta.</p> <p>⑤ Il rasafilo non funziona.</p> <p>⑥ Il solenoide di taglio del filo non funziona.</p>	<p>○ Consultare <b>"3-17. Regolare la camma di taglio del filo"p.12.</b></p> <p>○ Sostituire la lama del rasafilo con una nuova.</p> <p>○ Aumentare la pressione del coltello.</p> <p>○ Consultare <b>"3-17. Regolare la camma di taglio del filo"p.12.</b></p> <p>○ Il controllo manuale è necessario.</p> <p>○ Il funzionamento del solenoide del motore deve essere controllato.</p>
<p>7. Il filo non viene tagliato in modo netto.</p>	<p>① Il tempismo di taglio del filo non è corretto.</p> <p>② La pressione del coltello è inadeguata.</p> <p>③ La pressione del coltello è inadeguata.</p>	<p>○ Consultare <b>"3-17. Regolare la camma di taglio del filo"p.12.</b></p> <p>○ Aumentare la pressione del coltello.</p> <p>○ Sostituire la lama del rasafilo con una nuova.</p>