

ITALIANO

**DU-1481 Series
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. Panoramica della macchina per cucire	1
2. Caratteristiche tecniche.....	1
2-1. Caratteristiche tecniche.....	1
2-2. Ambiente di funzionamento per la centralina elettrica.....	2
3. Preparazione per il funzionamento.....	3
3-1. Disegno del tavolo	3
3-2. Installazione della macchina per cucire.....	4
3-3. Installazione e collegamento dell'interruttore di alimentazione	5
3-4. Installazione dell'alzapiedino a ginocchiera	7
3-5. Metodo di lubrificazione	7
3-6. Regolazione della quantità di olio nel crochet	8
3-7. Regolazione della quantità di olio nel telaio.....	9
4. Come utilizzare/regolare la macchina per cucire	9
4-1. Sostituzione dell'ago	9
4-2. Infilatura della testa della macchina.....	10
4-3. Regolazione della tensione del filo.....	10
4-4. Installazione della bobina.....	11
4-5. Pressione del piedino premistoffa.....	12
4-6. Regolazione della griffa di trasporto	12
4-7. Regolazione del piedino premistoffa e del piedino mobile	13
4-8. Relazione fase ago-crochet.....	15
4-9. Regolazione del tempismo di trasporto	16
4-10. Regolazione del dispositivo di taglio del filo.....	17
4-11. Pulizia periodica della macchina per cucire	19
4-12. Regolazione del passo del trasporto inverso.....	20
5. Schermata di visualizzazione e funzionamento	21
5-1. Pulsanti e loro funzioni.....	21
5-2. Funzione del contatore.....	24
5-3. Inizializzazione.....	24
6. Elenco degli interruttori di memoria.....	25
7. Tabella dei codici di errore	31
8. Nomi dei connettori.....	33
9. Risoluzione dei problemi	34

1. Panoramica della macchina per cucire

La macchina a punto annodato, trasporto superiore e inferiore, con braccio alto e lungo e rasafilo automatico ha adottato il design naso lungo per fornire uno spazio più ampio sotto il braccio per una più agevole manipolazione del materiale. Ha anche una corsa dell'ago più lunga e un intervallo di impostazione più ampio della quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa. Con queste caratteristiche, questo modello di macchina per cucire dimostra prestazioni di cucitura notevolmente migliorate, in particolare quando si cuciono materiali pesanti con fili spessi.

La macchina per cucire è dotata di un sistema di lubrificazione automatica, garantendo così un trasporto regolare del materiale con rumorosità e vibrazioni ridotte. È particolarmente adatta alla cucitura di sedili per automobili, tende, divani, materiali pesanti come prodotti in pelle e materiali di tela nonché prodotti a forma di cintura.

2. Caratteristiche tecniche

2-1. Caratteristiche tecniche

Modello	DU-1481-7	
Applicazione	Materiali di media pesantezza e materiali pesanti	
Velocità massima di cucitura	2200 sti/min	
Lunghezza massima del punto	9 mm	
Corsa della barra ago	38 mm	
Corsa della leva tirafilo	138 mm	
Quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa	Da 2,0 a 5,5 mm	
Ago (standard)	DP × 17, #23 (Da #18 a #23)	
Olio da usare	JUKI MACHINE Oil (40226742)	
Crochet	Lubrificazione del crochet (taglio del filo)	
Metodo di lubrificazione	Lubrificazione automatica	
Dispositivo di taglio del filo	Previsto	
Dispositivo di affrancatura	Previsto	
Quantità di sollevamento del piedino premistoffa	Funzionamento manuale	6 mm
	Alzapiedino a ginocchiera	15 mm
Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 75,3dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.200 sti/min.	

2-2. Ambiente di funzionamento per la centralina elettrica

2-2-1. Quando si utilizza questo prodotto, installarla lontano da apparecchiature che generano onde elettromagnetiche ad alta frequenza e onde elettriche al fine di prevenire malfunzionamenti causati da tali onde.

2-2-2. Temperatura nell'ambiente di funzionamento del prodotto

- Utilizzare il prodotto in un luogo in cui la temperatura ambiente sia uguale o superiore a 5° C e uguale o inferiore a 35° C.
- Non utilizzare il prodotto in un luogo esposto alla luce solare diretta o all'aperto.
- Non utilizzare il prodotto vicino a una stufa (fornello elettrico).
- Eeguire lavori con un'umidità relativa compresa tra il 35% e l'85%.
- Non eseguire lavori in prossimità di gas combustibili o sostanze esplosive.

2-2-3. Tensione nominale

Tensione di alimentazione	Da 220 a 240V CE, monofase	Da 200 a 240V, trifase Da 100 a 120V, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz	
Assorbimento	250VA	

2-2-4. Resistenza di terra del sistema: 4 Ω o meno

Potenza del motore: 750W

Intervallo di impostazione della velocità massima di cucitura: Da 100 a 2200 sti/min

Intervallo di impostazione della bassa velocità di cucitura: Da 80 a 400 sti/min

Metodo di regolazione della velocità: Variazione continua della velocità, funzionamento automatico a velocità costante

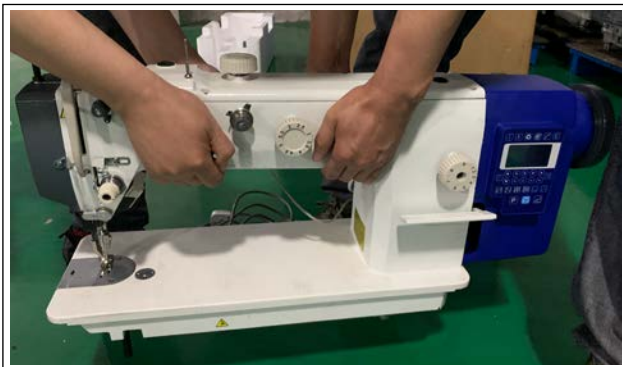
Numero di segnali in ingresso: 2 sistemi; interruttore di cucitura di compensazione, interruttore di sicurezza incluso l'interruttore BT manuale

Numero di segnali in uscita: 5 sistemi; solenoidi del rasafilo, dello scartafilo, della pinza del filo, del dispositivo di affrancatura e dell'alzapiedino

Rilevamento dei guasti: Sovracorrente, surriscaldamento, cortocircuito, anomalia di rotazione

Tempo necessario per rilevare un'anomalia di rotazione: 1,5 sec.

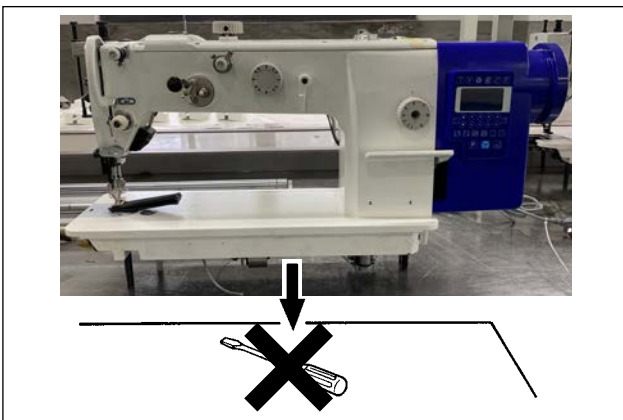
3-2. Installazione della macchina per cucire



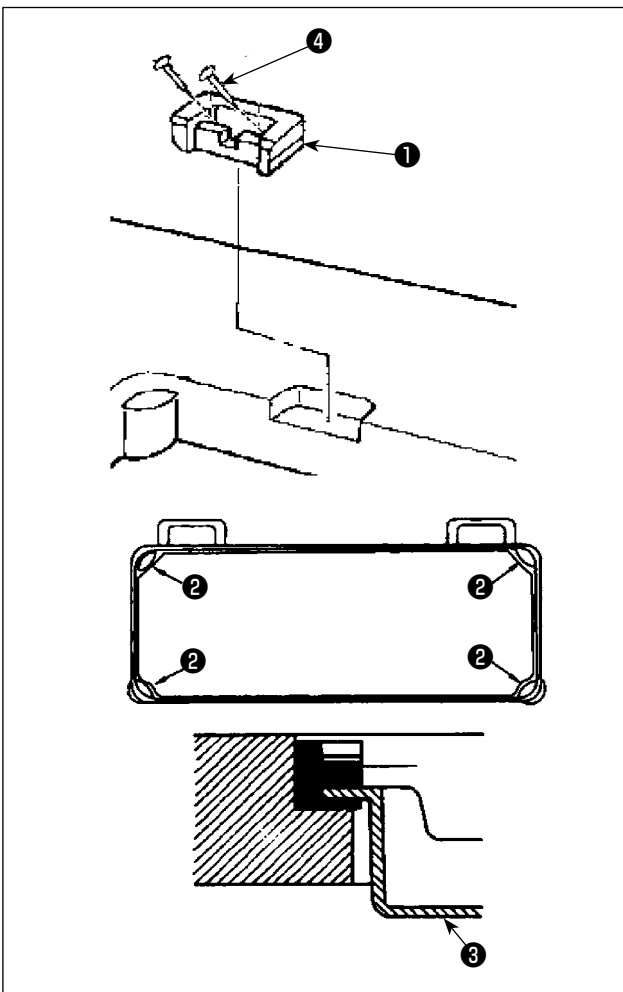
- 1) Per evitare possibili incidenti causati dalla caduta della macchina per cucire, quando si sposta la macchina, il lavoro deve essere eseguito da due o più persone.



Non tenere mai il volantino poiché esso ruota.



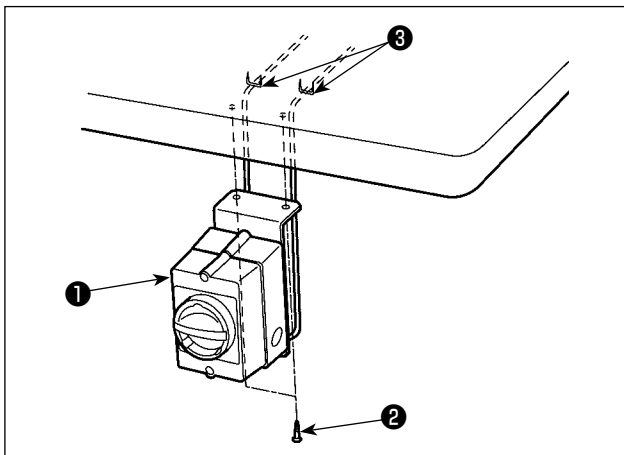
- 2) Collocare la macchina per cucire in un luogo orizzontale e piano quando la si posiziona e non posizionare oggetti sporgenti come un cacciavite o simili.



- 3) Attaccare quattro tamponi ② di gomma ai quattro angoli della presa del tavolo.
- 4) Mettere la vaschetta ③ dell'olio sui tamponi di gomma.
- 5) Fissare la sede ① della cerniera della testa della macchina sul tavolo con i chiodi (due pezzi) ④ come illustrato nella figura.
- 6) Attaccare la cerniera alla testa della macchina. Posizionare la cerniera sulle sedi in gomma della cerniera.

3-3. Installazione e collegamento dell'interruttore di alimentazione

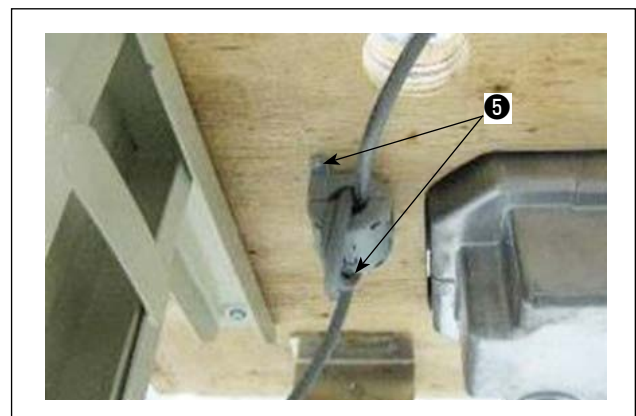
Solo per i modelli di tipo JE



- 1) Installazione dell'interruttore dell'alimentazione
Fissare l'interruttore dell'alimentazione ① sotto il tavolo della macchina con le viti per legno ② . Fissare il cavo con i chiodi ③ in dotazione con la macchina come accessori a seconda delle forme di uso.

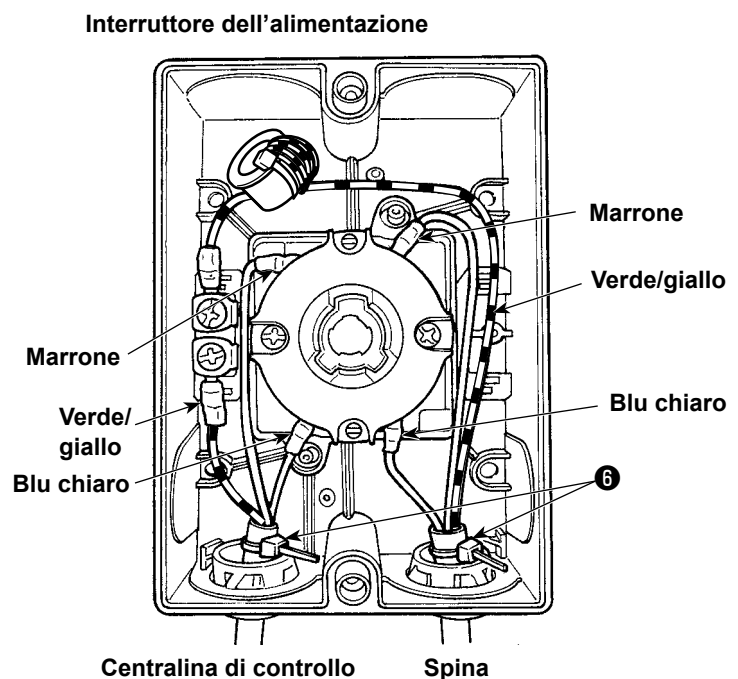
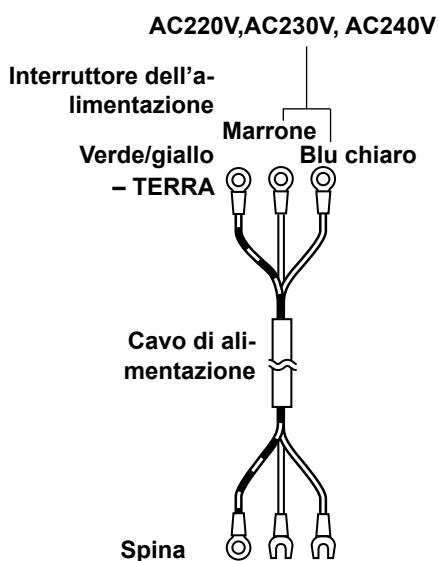


- 2) Avvolgere il cavo di alimentazione che collega l'interruttore di alimentazione con la centralina elettrica sul nucleo ④ di ferrite di due giri.



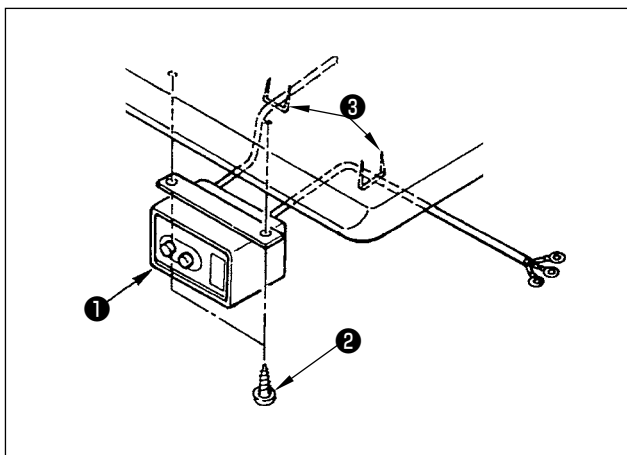
- 3) Fissare il nucleo di ferrite sulla superficie inferiore del tavolo con le viti ⑤ per legno (in due punti).

• Collegamento monofase da 220V, 230V e 240V



- 4) Attaccare le fascette fermacavi accessorie ⑥ al cavo, come illustrato nella figura (in due punti).

Solo per i modelli di tipo trifase



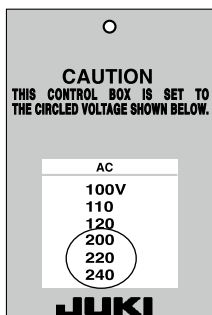
1) Installazione dell'interruttore dell'alimentazione
 Fissare l'interruttore dell'alimentazione ① sotto il tavolo della macchina con le viti per legno ② . Fissare il cavo con i chiodi ③ in dotazione con la macchina come accessori a seconda delle forme di uso.

2) Collegamento del cavo di alimentazione

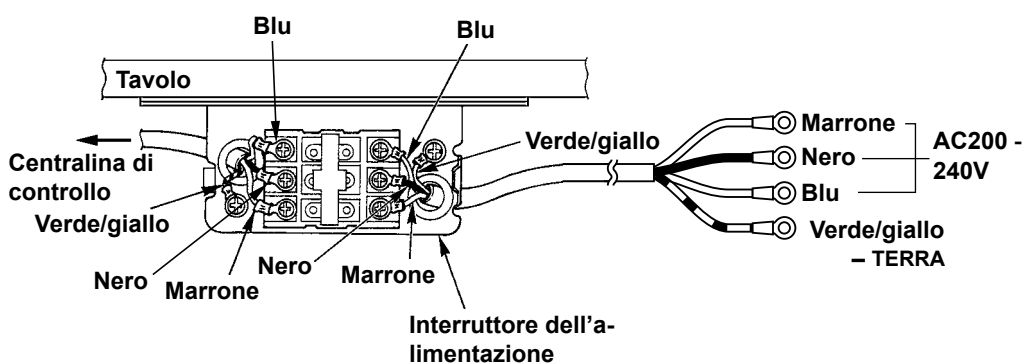
Le specifiche di tensione sono indicate sulla targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione attaccata sul cavo di alimentazione e sulla targhetta incollata sulla centralina di alimentazione. Collegare un cavo che sia adatto alle specifiche.

• **Collegamento trifase da 200 a 240V**

Targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione

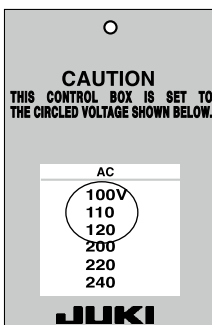


(Ad esempio : Nel caso di 200V)

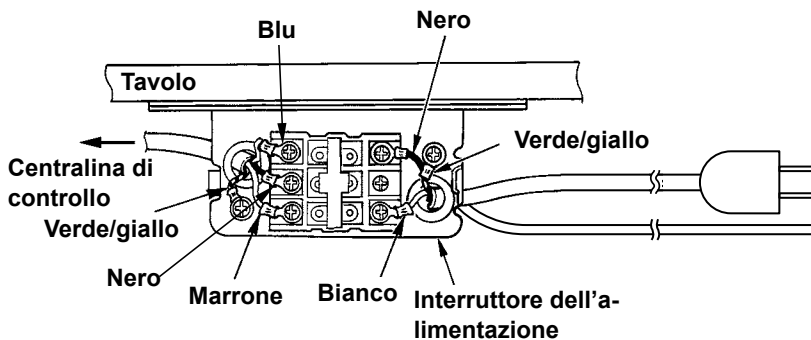


• **Collegamento monofase da 100 a 120V**

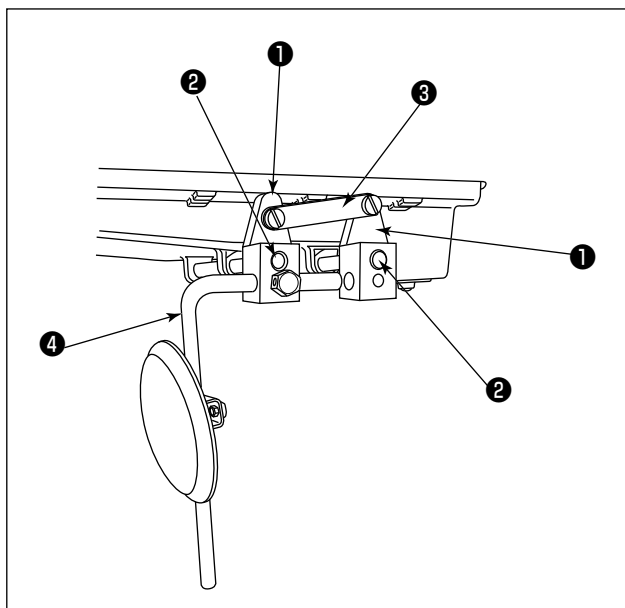
Targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione



(Ad esempio : Nel caso di 100V)



3-4. Installazione dell'alzapiedino a ginocchiera



- 1) Posizionare gli alberi **2** dell'alzapiedino a ginocchiera tirando completamente questo lato di ciascun albero finché non andrà oltre.
- 2) Attaccare i bracci **1** di azionamento ai rispettivi alberi **2**.
- 3) Collegare i bracci destro e sinistro **1** di azionamento con i collegamenti **3**.
- 4) Attaccare la leva **4** dell'alzapiedino a ginocchiera al braccio **1** di azionamento.



La quantità di riferimento del sollevamento del piedino premistoffa con l'alzapiedino a ginocchiera è di 15 mm nel caso in cui la quantità di movimento verticale alternato sia di 2 mm. All'aumentare del movimento verticale alternato, la quantità di sollevamento del piedino premistoffa diminuisce.

3-5. Metodo di lubrificazione

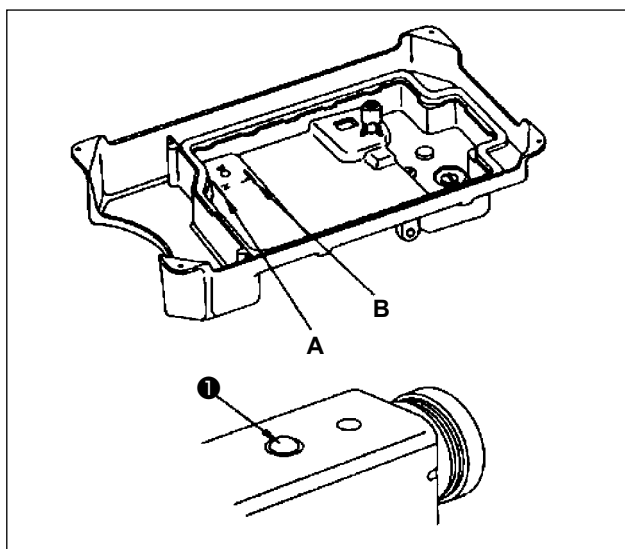


AVVERTIMENTO :

Solo dopo il completamento della lubrificazione, inserire la spina di alimentazione. Nel caso in cui la spina di alimentazione venga inserita prima della lubrificazione, la macchina per cucire può avviarsi automaticamente quando l'operatore preme il pedale per errore, causando gravi lesioni.

Quando si maneggia l'olio lubrificante, assicurarsi di indossare occhiali e guanti protettivi per evitare che l'olio lubrificante venga a contatto con gli occhi e la pelle. Il contatto con l'olio lubrificante può causare infiammazione o irritazione degli occhi e della pelle. L'olio lubrificante non è potabile. Bere olio lubrificante può causare vomito e diarrea. Assicurarsi di tenere l'olio lubrificante fuori dalla portata dei bambini.

Quando si utilizza la macchina per cucire per la prima volta dopo la consegna o dopo un lungo periodo di inutilizzo, è necessario lubrificare la macchina per cucire e farla funzionare a bassa velocità finché l'intera macchina per cucire non sia completamente lubrificata.

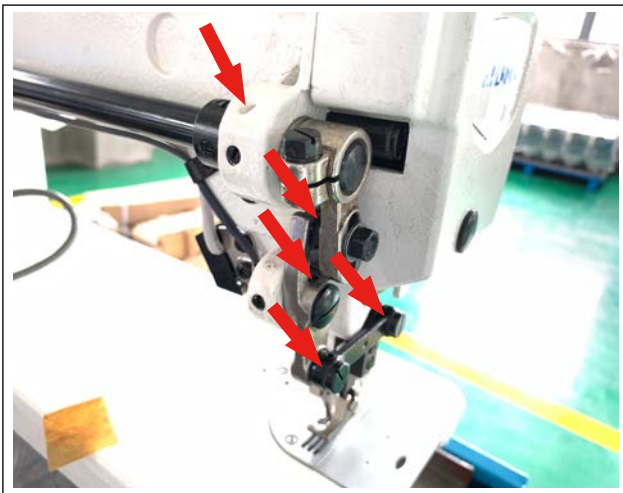


Versare nuovo olio per usi speciali nella vaschetta dell'olio finché la superficie dell'olio non raggiunga la linea **A** della vaschetta dell'olio.

Effettuare la lubrificazione controllando attentamente la quantità di olio nella vaschetta dell'olio. Dopo il completamento della lubrificazione della vaschetta dell'olio, assicurarsi che la superficie dell'olio sia allineata con la linea **A**.



Mentre la macchina per cucire è in funzione, controllare lo stato dell'olio lubrificante attraverso la finestra **1** di ispezione dell'olio.



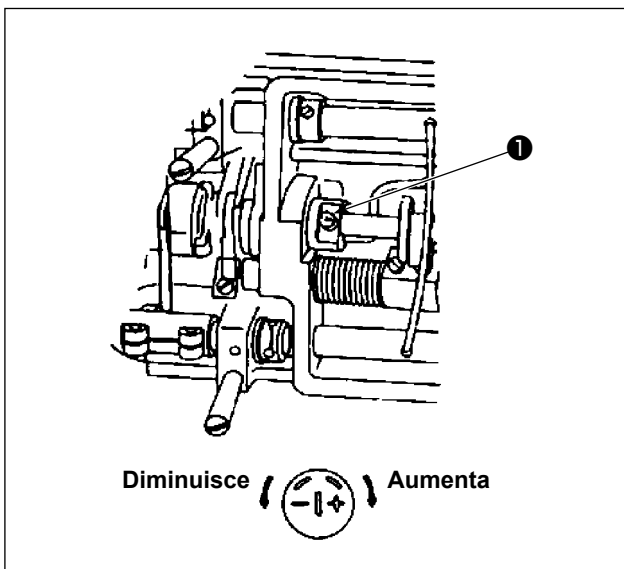
Applicare una quantità adeguata di olio sulla parte indicata con una freccia.
(Assicurarsi di applicare una quantità adeguata di olio una volta al giorno.)

3-6. Regolazione della quantità di olio nel crochet



AVERTISSEMENT :

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



Regolare la quantità di olio con la vite ❶ di regolazione della quantità di olio che si trova sulla boccia anteriore dell'albero di azionamento del crochet. La quantità di olio viene aumentata ruotando la vite ❶ di regolazione in senso orario (+) o diminuita ruotandola in senso antiorario (-).



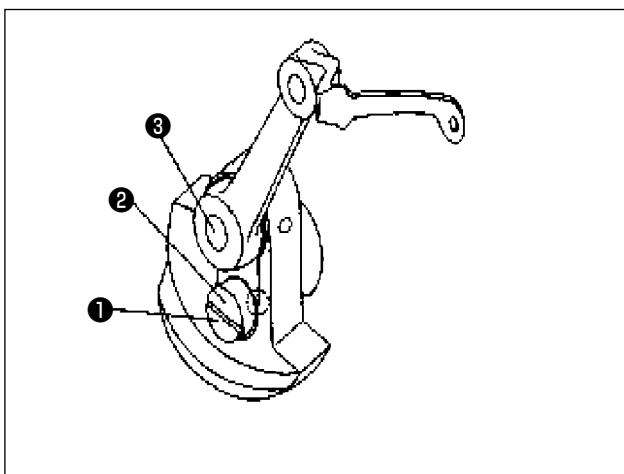
Dopo il completamento della regolazione della quantità di olio, fare funzionare la macchina per cucire per almeno 30 secondi. Verificare quindi se il crochet è adeguatamente lubrificato.

3-7. Regolazione della quantità di olio nel telaio



AVERTISSEMENT :

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



Regolare la quantità di olio nel telaio ruotando il perno ① di regolazione della quantità di olio.

La quantità di olio viene massimizzata: Quando il punto ② di riferimento del perno ① di regolazione della quantità di olio viene avvicinato all'albero ③ della manovella tirafilo

La quantità di olio diventa 0 (zero): Quando il punto ② di riferimento del perno ① di regolazione della quantità di olio viene portato nella posizione opposta all'albero ③ della manovella tirafilo



Dopo il completamento della regolazione della quantità di olio, fare funzionare la macchina per cucire per almeno 30 secondi. Verificare quindi se il telaio è adeguatamente lubrificato.

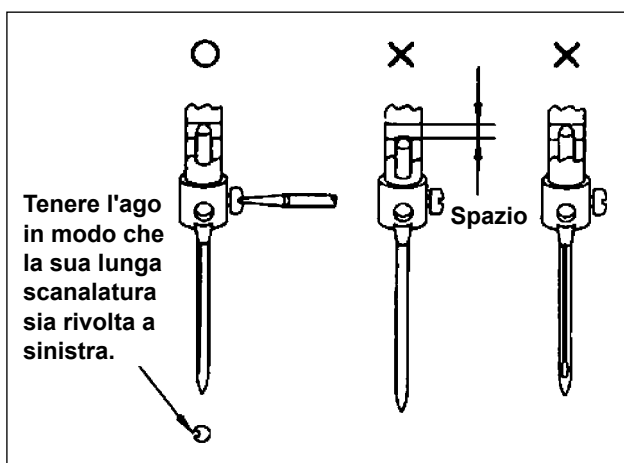
4. Come utilizzare/regolare la macchina per cucire

4-1. Sostituzione dell'ago



AVERTISSEMENT :

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



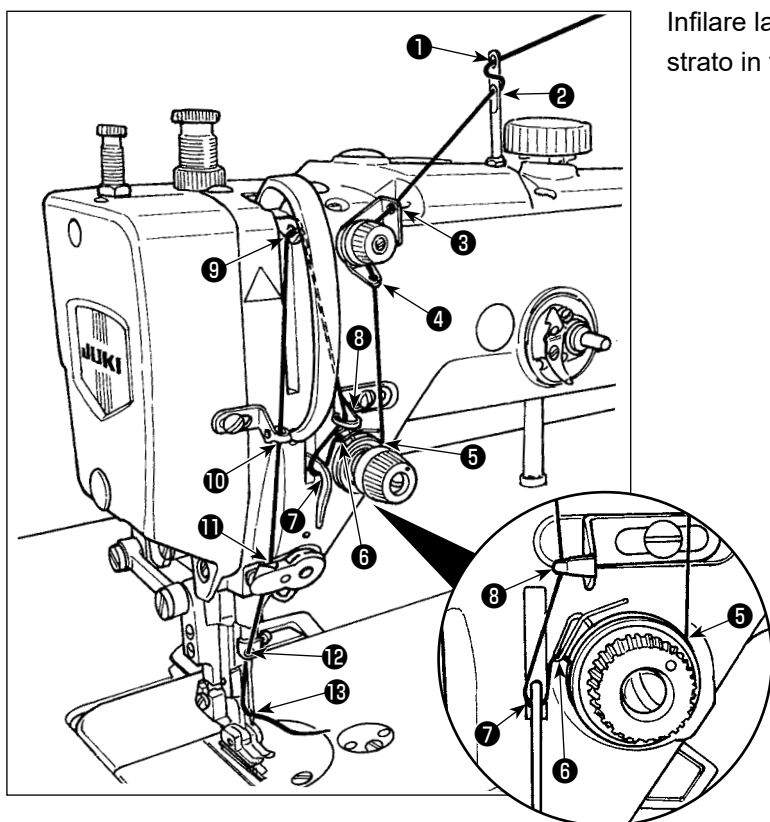
Inserire l'ago nella barra ago finché non andrà oltre. Stringere quindi la vite. È necessario, quando si attacca l'ago, rivolgere la lunga scanalatura dell'ago a sinistra, vista dal lato operatore.

4-2. Infilatura della testa della macchina



AVERTISSEMENT :

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



Infilare la leva tirafilo e le parti pertinenti come mostrato in figura.

4-3. Regolazione della tensione del filo

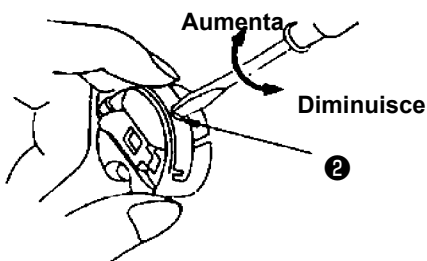
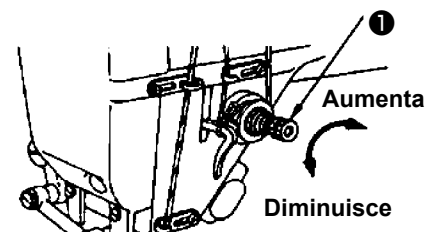
(Adeguate)



La tensione del filo dell'ago è eccessivamente alta



La tensione del filo dell'ago è eccessivamente bassa



1. Tensione del filo (filo dell'ago)

La tensione del filo dell'ago viene aumentata ruotando la vite ① di tensione del filo in senso orario o diminuita ruotandola in senso antiorario come mostrato in figura. Lo stato finito dei prodotti cuciti varia in base alle condizioni di cucitura come materiale, filo e lunghezza del punto. È quindi necessario regolare la tensione del filo in modo appropriato in base alle condizioni di cucitura.

2. Filo della bobina

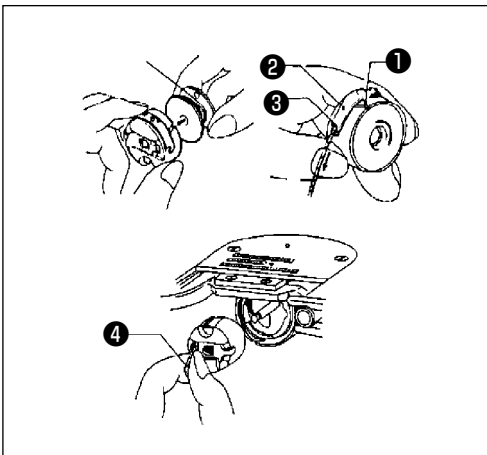
Ruotare la vite di tensione del filo della bobina con un cacciavite inserendo il cacciavite nella scanalatura ② della vite, come mostrato nella figura. La tensione del filo viene aumentata ruotando la vite di tensione del filo con il cacciavite in senso orario o diminuita ruotandola in senso antiorario.

4-4. Installazione della bobina



AVERTISSEMENT :

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



1. Installazione della bobina

Innanzitutto, inserire una bobina nella capsula della bobina. Estrarre il filo della bobina dalla bobina verso destra. Tirare quindi il filo attraverso le aperture da ① a ③ di infilatura.

Dopo aver estratto il filo della bobina, osservare la bobina dal lato bobina (non dal lato capsula della bobina) per verificare se la bobina gira in senso orario o meno.

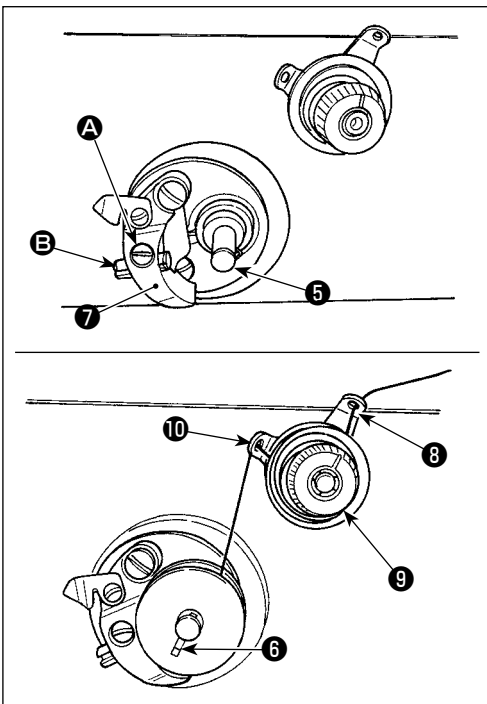
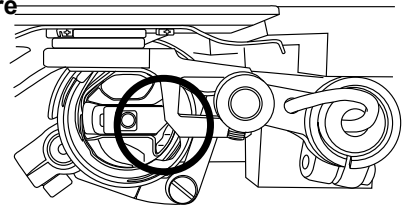
La tensione del filo della bobina può essere regolata con la molla ②.

Aprire il cappuccio ④ della bobina. Montare il crochet in posizione.

Nel caso in cui la base della griffa di trasporto si sovrapponga alla capsula della bobina quando la macchina per cucire si ferma, la capsula della bobina potrebbe non essere rimossa in modo liscio.



In tal caso, ruotare il volantino nella direzione opposta e rimuovere la capsula della bobina.



2. Avvolgimento della bobina

1) Mettere una bobina sull'albero ⑤ dell'avvolgibobina.

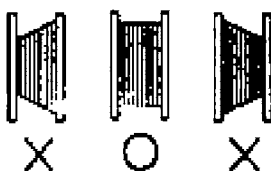
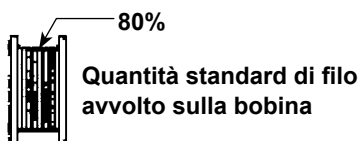
In questo momento, allineare la molla dell'albero ⑤ dell'avvolgibobina con la scanalatura ⑥ su questo lato.

2) Fare passare il filo nell'ordine da ⑧ a ⑩ e avvolgere il filo sulla bobina.

3) Il telaio ⑦ dell'avvolgibobina viene posizionato in posizione spingendo la bobina.

4) Fare funzionare la macchina per cucire. La bobina quindi ruota per avvolgere automaticamente il filo sulla bobina.

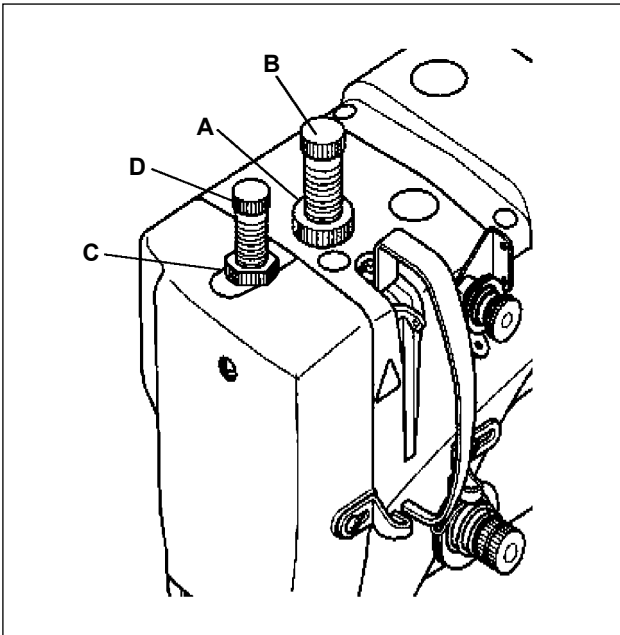
5) Quando la bobina viene completamente avvolta con il filo, il telaio ⑦ dell'avvolgibobina si stacca e l'avvolgimento si arresta automaticamente.



Allentare la vite A del telaio ⑦ dell'avvolgibobina e regolare la quantità di filo avvolto sulla bobina spostando il perno B.

La quantità di filo avvolto sulla bobina deve essere pari all'80% della capacità totale della bobina.

4-5. Pressione del piedino premistoffa



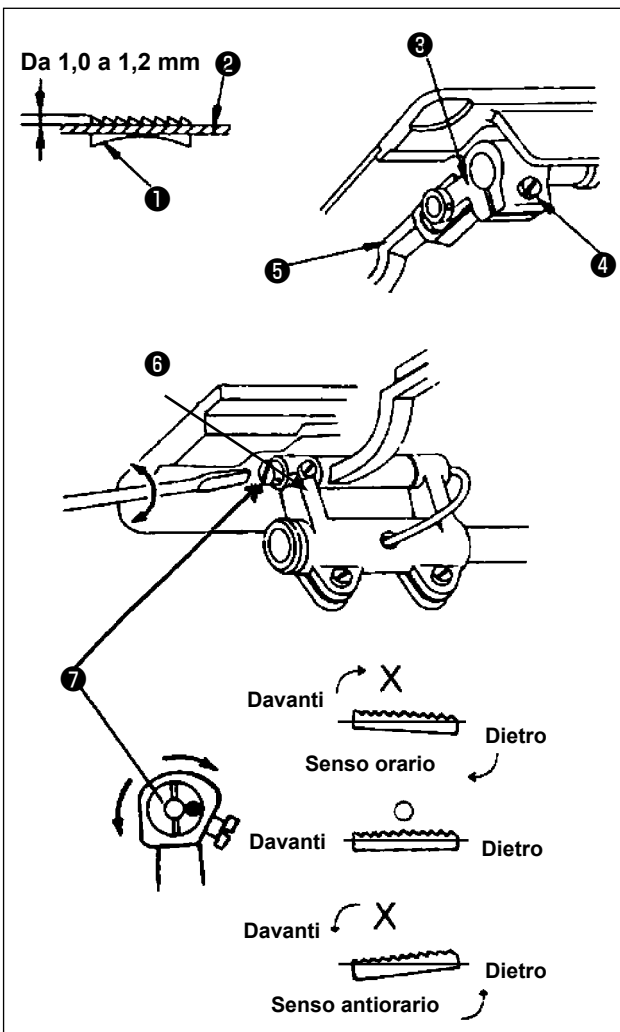
- 1. Regolazione della pressione del piedino premistoffa**
 - 1) Allentare il controdado **A** del regolatore della molla del pressore.
 - 2) Regolare la pressione del piedino premistoffa ruotando il regolatore **B** della molla del pressore. La pressione del piedino premistoffa deve essere minimizzata a condizione che il materiale non scivoli sotto il piedino premistoffa.
 - 3) Stringere il controdado **A** del regolatore della molla del pressore
- 2. Regolazione della pressione di trasporto**
 - 1) Allentare il controdado **C** della vite di regolazione della pressione di trasporto con una chiave.
 - 2) Regolare la pressione di trasporto ruotando la vite **D** di regolazione della pressione di trasporto.
 - 3) Stringere il controdado **C** della vite di regolazione della pressione di trasporto con una chiave.

4-6. Regolazione della griffa di trasporto



AVERTISSEMENT :

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



- 1. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto**

Regolare l'altezza della griffa **1** di trasporto in modo che essa sia 1,0 mm più alta della superficie superiore della placca ago **2**. Regolare l'altezza della griffa di trasporto come descritto di seguito.

 - 1) Allentare la vite **4** del braccio oscillante **3** del trasporto verticale. Spostare la barra **5** di trasporto su e giù.
 - 2) Dopo il completamento della regolazione, stringere la vite **4**.
- 2. Regolazione dell'inclinazione della griffa di trasporto**
 - 1) Allentare la vite **6** del braccio oscillante del trasporto orizzontale.
 - 2) Ruotare l'albero eccentrico **7** per modificare l'inclinazione della griffa di trasporto.
 - 3) Dopo il completamento della regolazione, stringere la vite **6** del braccio oscillante del trasporto orizzontale.



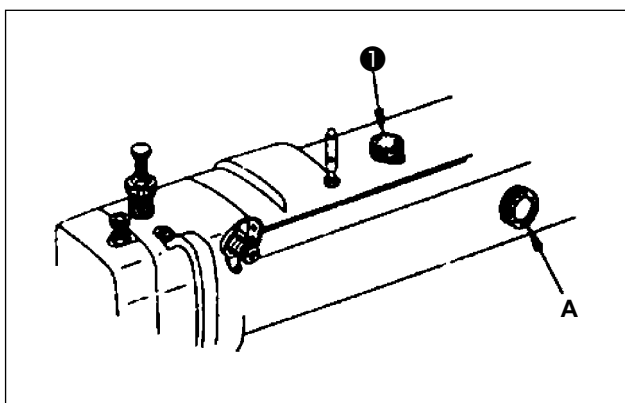
L'altezza della griffa di trasporto può cambiare dopo la regolazione dell'inclinazione della griffa di trasporto. È pertanto necessario controllare nuovamente l'altezza della griffa di trasporto.

4-7. Regolazione del piedino premistoffa e del piedino mobile



AVERTISSEMENT :

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



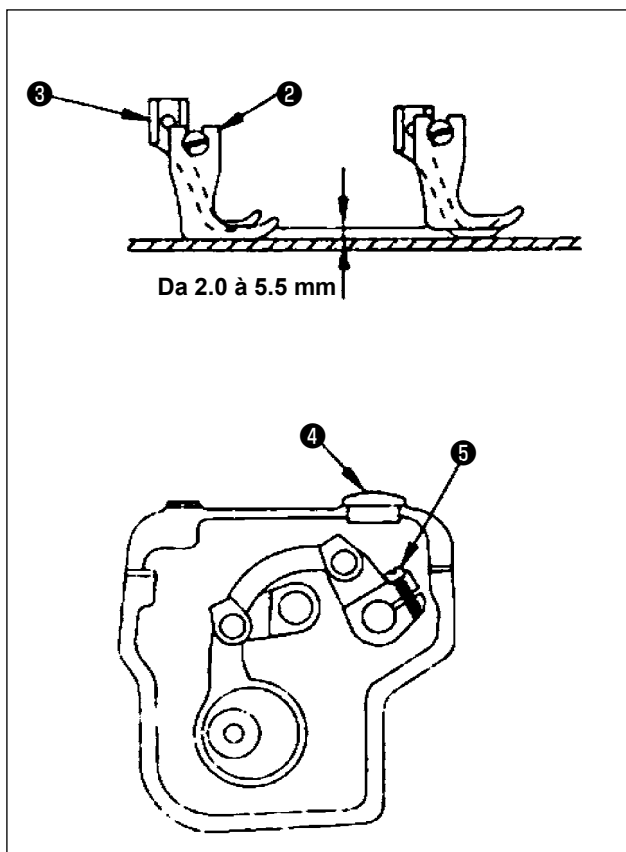
1. Regolazione della quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa

- 1) La quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa deve essere compresa tra 2 e 5,5 mm.
- 2) La quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa può essere facilmente regolata con il quadrante **A** montato sulla superficie anteriore della macchina per cucire.

- 3) La manopola **1** montata sulla superficie superiore della macchina per cucire blocca il funzionamento del quadrante **A** impostando la prima sullo stesso valore di quest'ultimo.



Per regolare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa da un valore più piccolo a un valore più grande, impostare la manopola **1** su un valore più grande per sbloccarla. Regolare quindi il quadrante **A** in modo appropriato. Dopo aver regolato il quadrante **A**, girare la manopola **1** per bloccare il quadrante **A**. Allo stesso modo, per regolare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa da un valore più grande a un valore più piccolo, regolare prima il quadrante **A**, e ruotare la manopola **1** per bloccare il quadrante **A**.

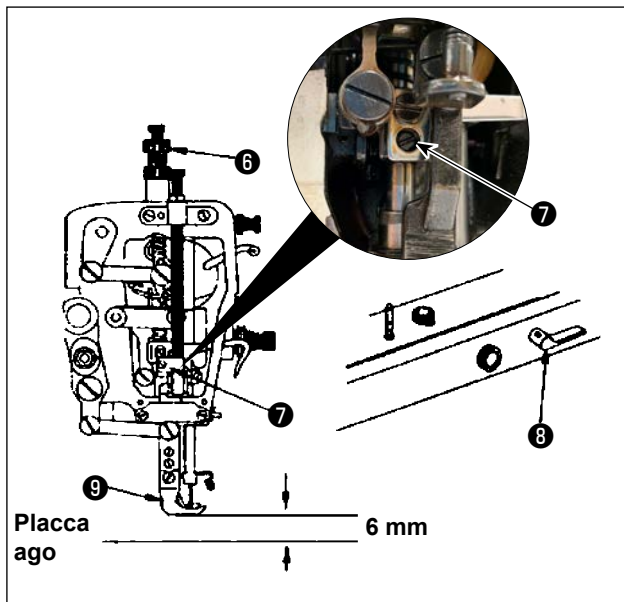


2. Regolazione dell'equilibrio del movimento verticale alternato tra il piedino mobile e il piedino premistoffa

- (1) In caso di aumento dell'altezza del piedino mobile **2** e riduzione dell'altezza del piedino premistoffa **3**
 - 1) Staccare il tappo **4** di gomma.
 - 2) Ruotare il volantino finché il piedino premistoffa **3** non si sollevi sopra la placca ago.
 - 3) Allentare la vite **5**.
 - 4) Il piedino premistoffa **3** si abbassa per raggiungere la placca ago. Stringere quindi la vite **5**.
 - 5) Come descritto sopra, ridurre l'altezza del piedino premistoffa **3** a un valore inferiore appropriato. Continuare questa procedura finché la quantità di sollevamento del piedino premistoffa non diventi quasi uguale a quella del piedino mobile **2**.
- (2) In caso di riduzione dell'altezza del piedino mobile **2** e aumento dell'altezza del piedino premistoffa **3**
 - 1) Ruotare il volantino finché il piedino mobile **2** non si sollevi sopra la placca ago.

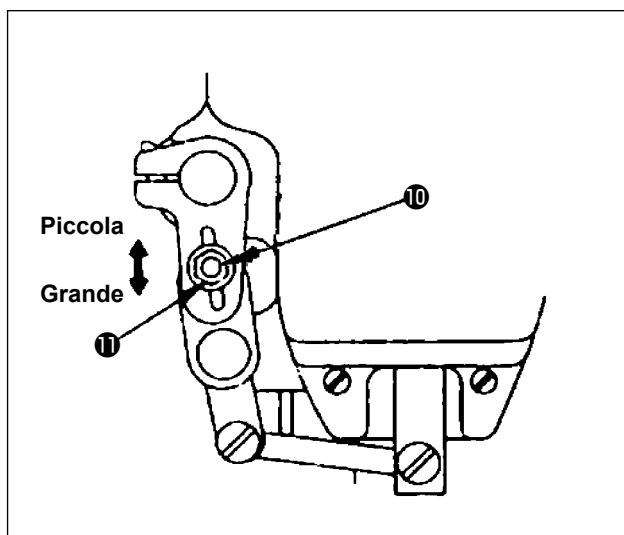
- 2) Allentare la vite **5**.

- 3) Il piedino mobile **2** si abbassa per raggiungere la placca ago. Stringere quindi la vite **5**.



3. Regolazione della quantità di sollevamento del piedino premistoffa

- 1) Allentare il regolatore **6** della molla del pressore e la vite **7** di fissaggio della staffa.
- 2) Sollevare il piedino premistoffa premendo la leva **8** di sollevamento del piedino premistoffa. Regolare la vite **7** di fissaggio della staffa su e giù finché il piedino premistoffa **9** non venga posizionato 6 mm sopra la placca ago.
- 3) Dopo il completamento della regolazione, stringere saldamente la vite **7** di fissaggio della staffa e regolare il regolatore **6** della molla del pressore in modo appropriato



4. Regolazione della quantità di trasporto del piedino mobile

Normalmente, il rapporto di quantità di trasporto tra la griffa di trasporto e il piedino mobile è 1:1. La quantità di trasporto del piedino mobile può essere regolata in base alle condizioni di cucitura da utilizzare.

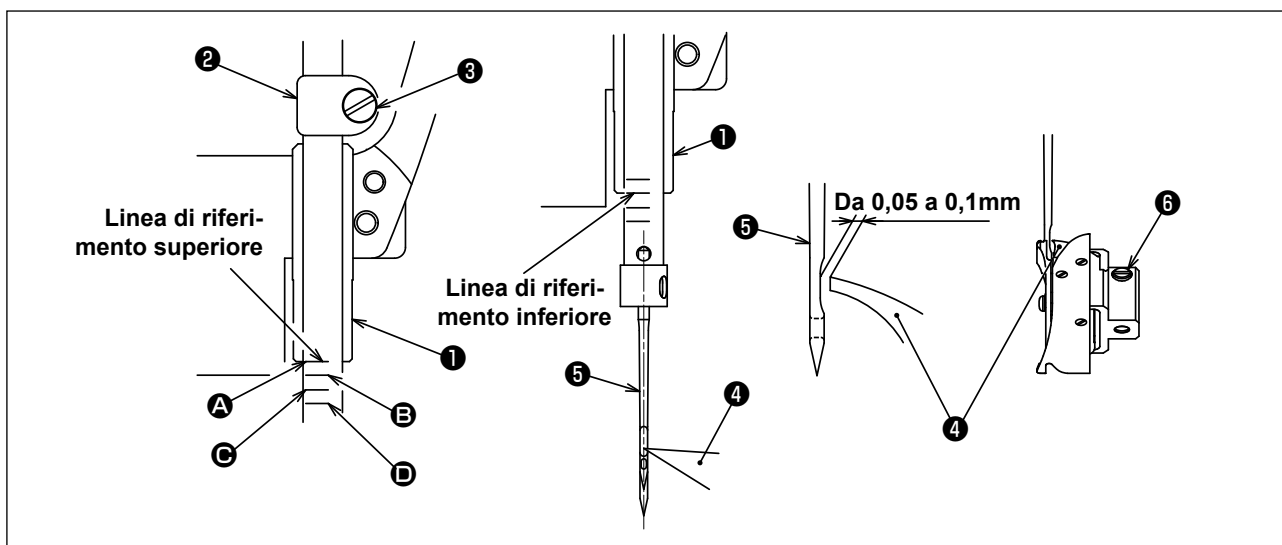
- 1) Allentare il dado **10**.
- 2) Regolare la posizione di installazione dell'albero **7** di controllo del movimento verticale. La quantità di trasporto del piedino mobile viene ridotta spostando verso l'alto l'albero **7** di controllo del movimento verticale. La quantità di trasporto del piedino mobile viene aumentata spostando l'albero **7** di controllo del movimento verticale verso il basso.
- 3) Dopo il completamento della regolazione, stringere il dado **10**.

4-8. Relazione fase ago-crochet



AVERTISSEMENT :

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



1) Posizionamento della barra ago

Stringere la vite ③ di fissaggio della connessione ② della barra ago in modo che la linea di riferimento della barra ago sia allineata con l'estremità inferiore della boccia inferiore ① della barra ago nella posizione più bassa della barra ago.

(Quarta riga A dal basso per DP×5(134R, 135×5), seconda riga C dal basso per DP×17(135×17))



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

2) Posizionamento dell'ago e del crochet

Regolare in modo che la linea di riferimento specificata (terza linea B dal basso per un ago DP×5(134R, 135×5) o linea D sul fondo per un ago DP×17(135×17)) sulla barra ago ascendente si allinei con l'estremità inferiore della boccia inferiore ①.

Regolare ulteriormente in modo che la punta ④ del crochet raggiunga quasi il centro dell'ago ⑤, e regolare la distanza tra l'ago ⑤ e la punta ④ del crochet a 0,05 - 0,1 mm. Stringere quindi la vite ⑥ di fissaggio del crochet.

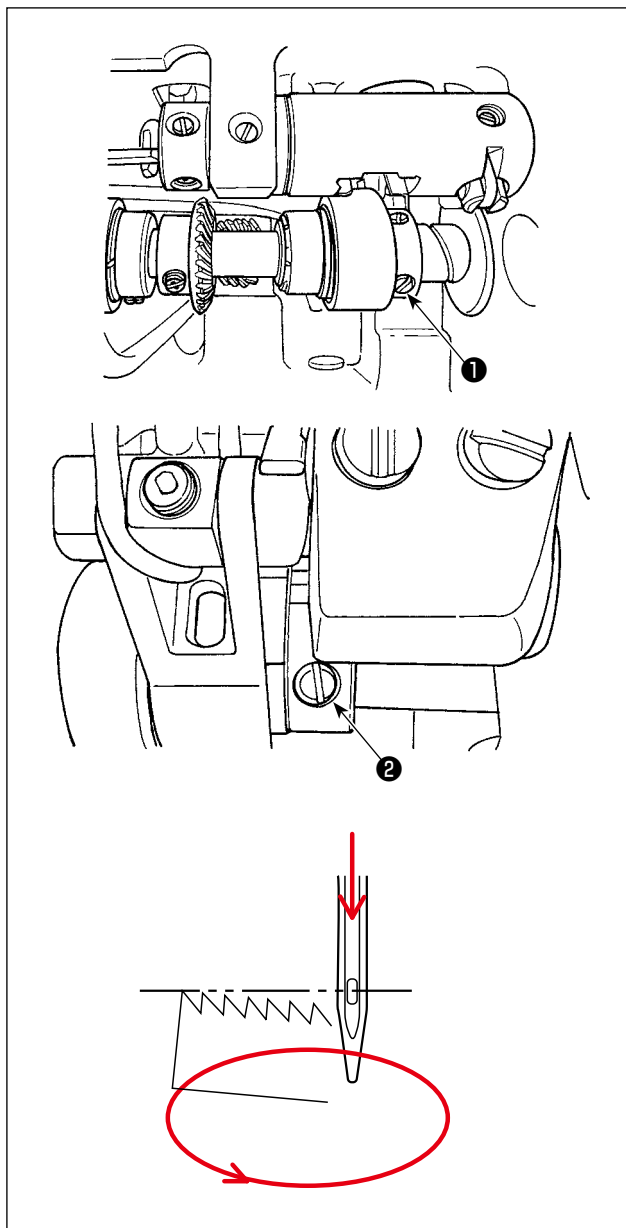
3) Per regolare il crochet, rimuovere prima la placca ago. Allentare la vite ⑥ di fissaggio del crochet con un cacciavite e regolare la posizione del crochet dal lato placca ago.

4-9. Regolazione del tempismo di trasporto



AVERTISSEMENT :

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



- 1) Rimuovere il coperchio superiore.
- 2) Ruotare il volantino per portare l'ago nel punto morto superiore.
- 3) In questo momento, regolare in modo che la vite No. 1 ❶ si trovi in corrispondenza della posizione delle ore undici, vista dal lato volantino. Stringere quindi la vite No. 1.
- 4) Regolare la posizione dell'eccentrico di sollevamento della barra mobile in modo che la vite No. 1 ❶ della camma di trasporto e la vite No. 1 ❷ dell'eccentrico di sollevamento della barra mobile siano a filo l'una con l'altra. Stringere quindi le viti.



Quando la griffa di trasporto si abbassa finché l'estremità superiore della griffa di trasporto non sia allineata con la superficie superiore della placca ago, il centro dell'occhiello dell'ago nell'ago discendente è allineato con la superficie superiore della placca ago.

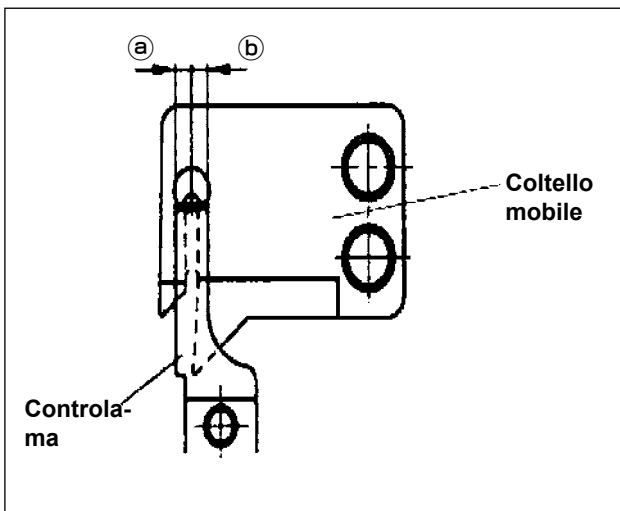
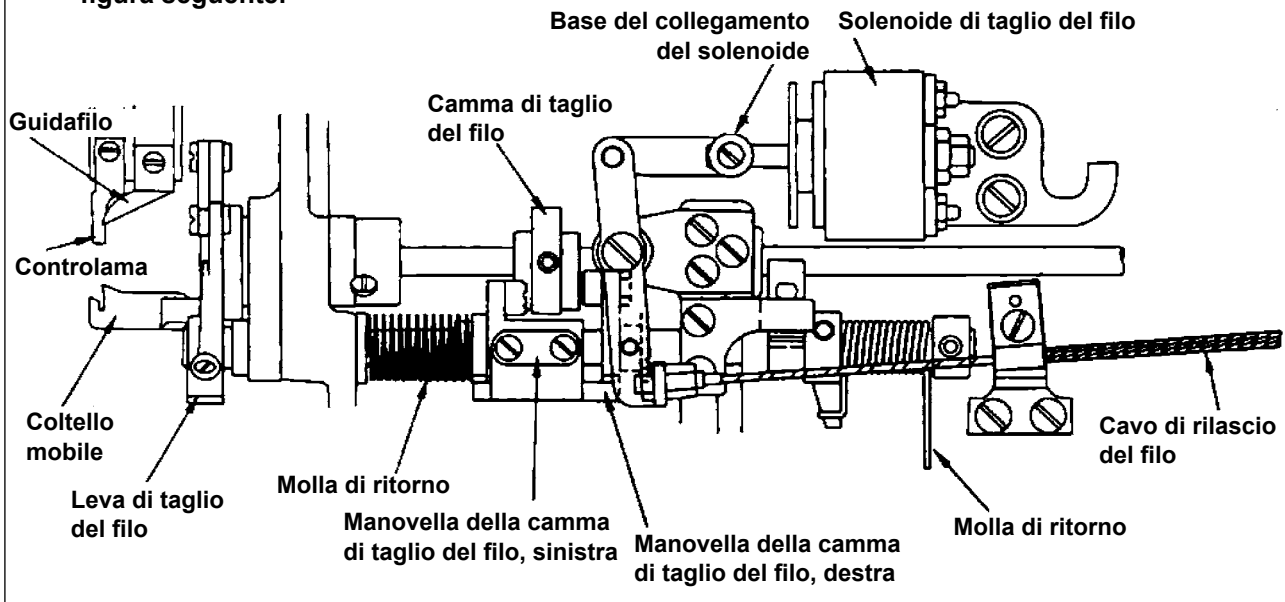
4-10. Regolazione del dispositivo di taglio del filo



AVERTISSEMENT :

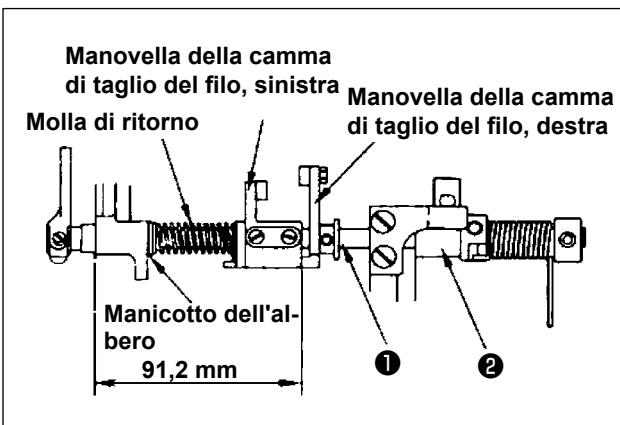
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

1. La struttura del dispositivo di taglio del filo di questa macchina per cucire è mostrata nella figura seguente.



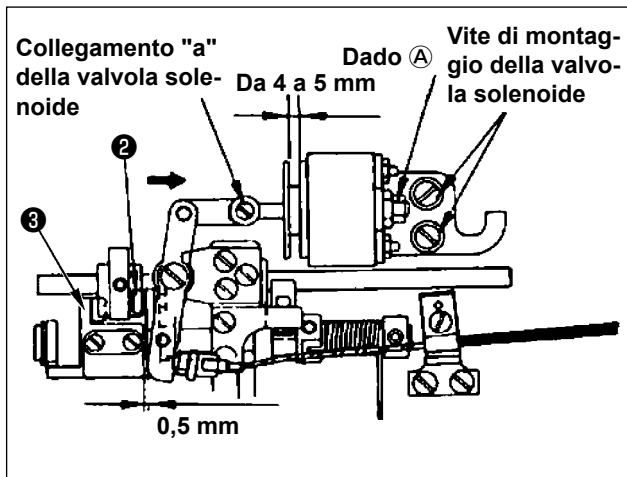
2. Regolazione del controlama e del coltello mobile

- 1) La posizione di montaggio standard del controlama e del coltello mobile è la posizione in cui la linea centrale della sezione di taglio del coltello mobile è allineata con la linea centrale dell'occhiello del controlama come illustrato nella figura.
- 2) Se la sezione ① del controlama è più grande dello standard, verranno tagliati tre fili invece di due fili. Se si verifica questo fenomeno, i fili non verranno portati nella posizione normale dopo il taglio del filo. Se la sezione ② è più grande dello standard, i coltelli non possono tagliare i fili. È quindi necessario regolare i coltelli alla posizione corretta.



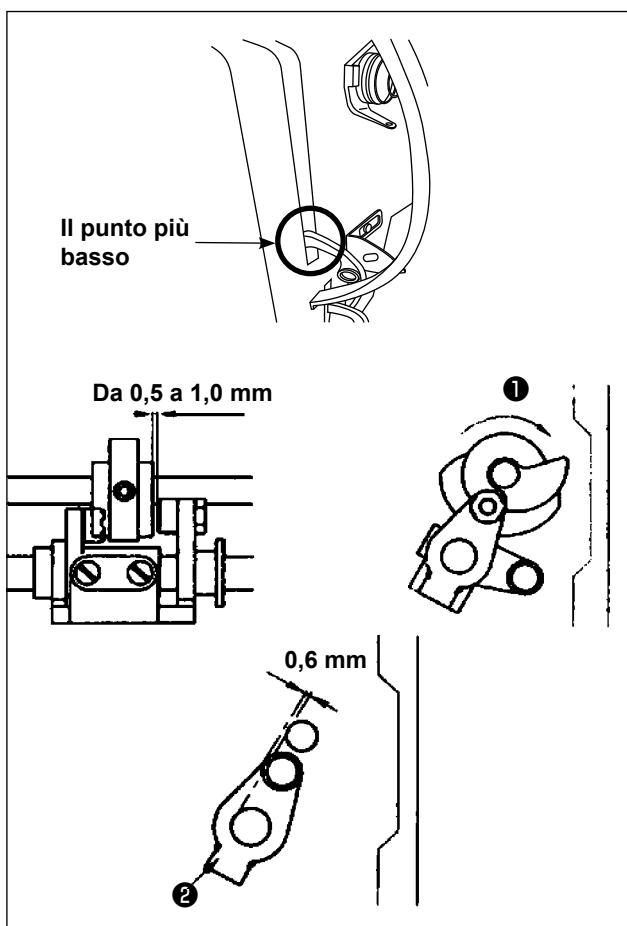
3. Regolazione della manovella della camma di taglio del filo

- 1) Allineare le manovelle, destra e sinistra della camma di taglio del filo con la sezione piatta dell'albero della manovella della camma di taglio del filo nella disposizione mostrata in figura.
- 2) Girando lentamente l'albero ① della manovella della camma di taglio del filo, allineare la leva ② di arresto con la sezione piatta sull'albero ① della manovella della camma di taglio del filo.



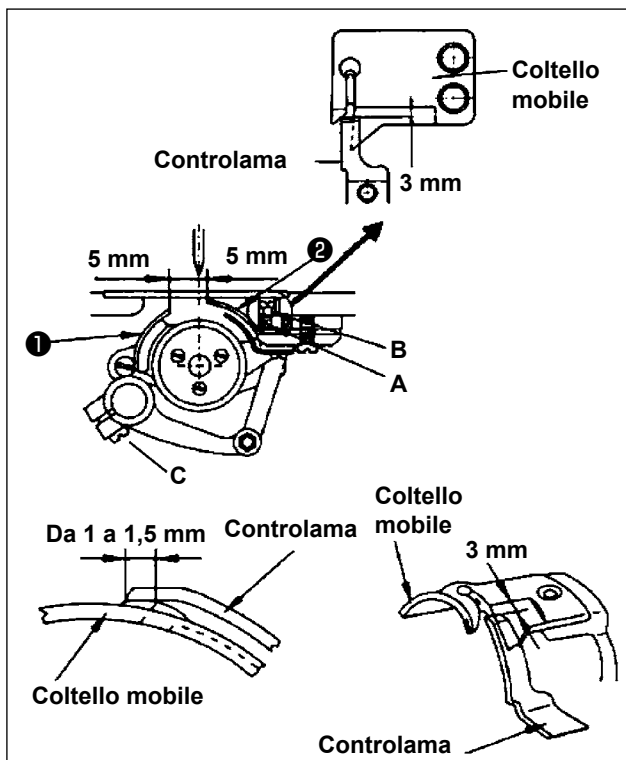
4. Installazione del dispositivo di taglio del filo

- 1) Regolazione della quantità di funzionamento del solenoide di taglio del filo
 - A. La quantità di funzionamento del solenoide di taglio del filo è di 4-5 mm.
 - B. La quantità di funzionamento del solenoide di taglio del filo viene regolata regolando il dado **A**.
- 2) Regolazione dell'installazione del solenoide di taglio del filo
 - A. Viene lasciato uno spazio di 0,5 mm tra la manovella, sinistra **3** della camma di taglio del filo e la manovella, destra **2** della camma di taglio del filo nel caso in cui il solenoide di taglio del filo venga azionato nelle condizioni di cui sopra. (Posizione di installazione standard)
 - B. Per regolare il solenoide di taglio del filo, spingere la sezione di cilindro del solenoide di taglio del filo nella direzione della freccia, come mostrato nella figura.



5. Installazione della camma di taglio del filo

- 1) Portare la leva tirafilo nel punto più basso, come mostrato nella figura.
- 2) Ruotare la camma **1** di taglio del filo in senso orario tenendo spinto il cilindro del solenoide di taglio del filo, finché la camma **1** di taglio del filo non venga a contatto con il rullo. In questa posizione, stringere la vite.
- 3) Quando il cilindro del solenoide di taglio del filo non viene più spinto, la manovella della camma del filo destro ritorna nella sua posizione iniziale. Regolare in modo che uno spazio compreso tra 0,5 e 1,0 mm venga lasciato tra la camma **1** di taglio del filo e il rullo. (Posizione di installazione standard)



6. Regolazione dell'ingranamento tra i coltelli

- 1) Regolazione della posizione del coltello mobile e del controlama

La posizione iniziale standard del coltello mobile ❶ è a 5 mm dal centro dell'ago. La posizione iniziale standard del controlama ❷ è a 5 mm dal centro dell'ago.

Allentare la vite C e regolare la posizione dei coltelli.

- 2) Regolazione della quantità di spostamento in avanti del coltello mobile

Quando si gira il volante nella direzione inversa spingendo il cilindro del solenoide di taglio del filo, il coltello mobile ❶ viene girato dalla camma di taglio del filo. In questo momento, regolare la posizione del coltello mobile ❶ in modo che la sua parte finale si allontani dalla parte finale del controlama ❷ di 1,0 - 1,5 mm quando viene massimizzata la quantità di spostamento in avanti del coltello mobile ❶. (Posizione di installazione standard)

- 3) Regolazione della pressione del controlama

A. La posizione di regolazione standard dei coltelli si ottiene quando il coltello mobile e il controlama vengono leggermente a contatto l'uno con l'altro, come mostrato in figura.

B. In particolare, quando si usano fili spessi, i coltelli non possono tagliarli in modo netto. In questo caso, aumentare la pressione applicata al controlama.

C. Per regolare la pressione applicata al controlama, allentare il controdado B con una chiave a tubo e regolare la pressione applicata al controlama con la vite A.

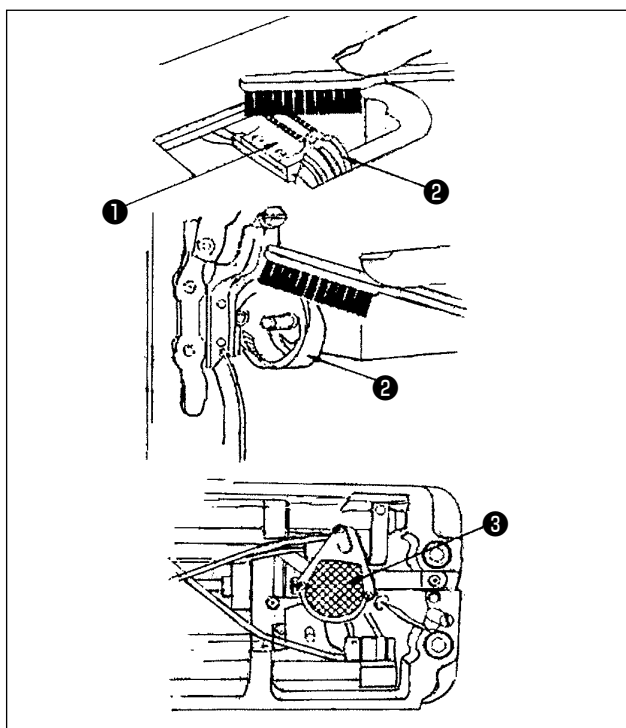
Dopo il completamento della regolazione, stringere il controdado B.

4-11. Pulizia periodica della macchina per cucire

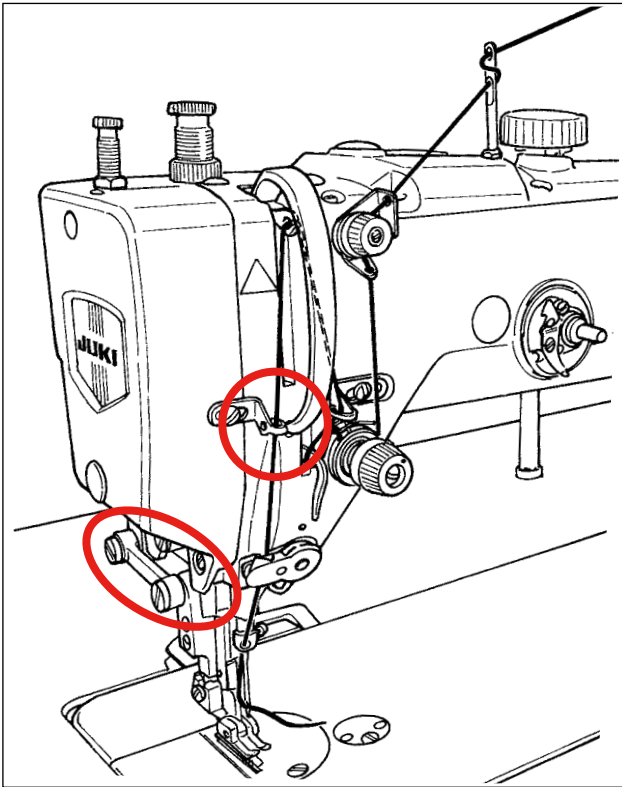


AVERTISSEMENT :

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



La griffa ❶ di trasporto, il crochet ❷ e la pompa ❸ devono essere periodicamente puliti.



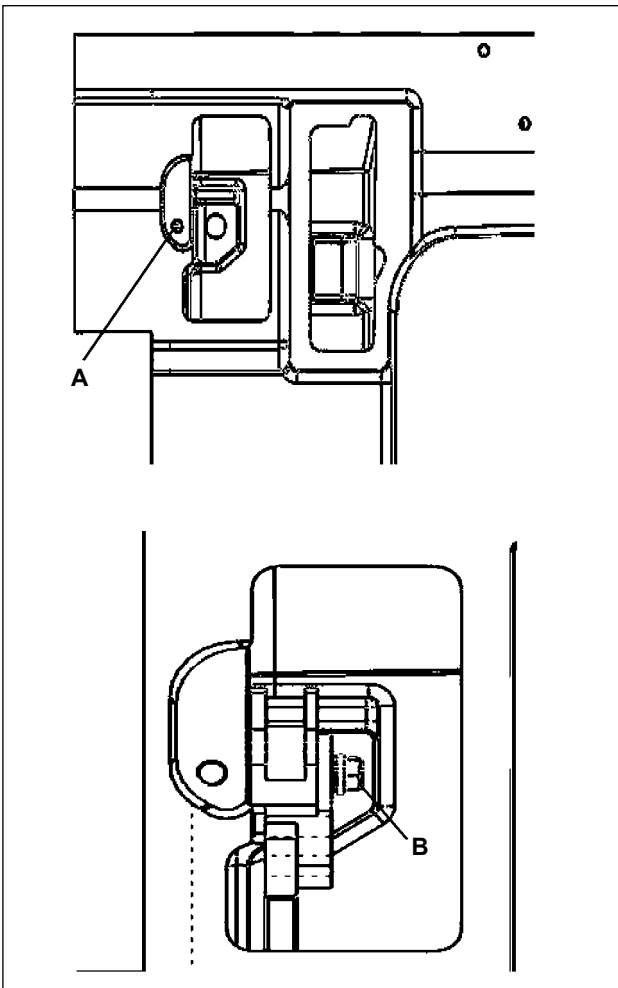
L'olio può accumularsi nella parte inferiore della piastra frontale o all'interno del coperchio del tirafilo durante l'uso della macchina per cucire. Assicurarsi di eliminare periodicamente l'olio. Pulire regolarmente il piedino mobile, il piedino pre-mistoffa e la placca ago.

4-12. Regolazione del passo del trasporto inverso



AVERTISSEMENT :

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



- 1) Rimuovere il coperchio del solenoide di trasporto inverso.
- 2) Allentare la vite **A** di fissaggio. Ruotare il perno **B** di regolazione dell'eccentrico.
- 3) Stringere la vite **A** di fissaggio.









5. Schermata di visualizzazione e funzionamento










5-1. Pulsanti e loro funzioni

La schermata di funzionamento è illustrata di seguito.




Funzione	Pulsante	Spiegazione del funzionamento della macchina per cucire
Selezione dell'affrancatura all'inizio della cucitura		Il numero di punti impostato per l'affrancatura (A, B) all'inizio della cucitura viene cucito due volte.
		Il numero di punti impostato per l'affrancatura (A, B) alla fine della cucitura viene cucito una volta.
Selezione dell'affrancatura alla fine della cucitura		L'affrancatura (C, D) alla fine della cucitura viene eseguita due volte.
		L'affrancatura (C, D) all'inizio della cucitura viene eseguita una volta.
Cucitura a dimensione costante		Viene eseguita la funzione per cucire il numero fisso di punti (impostato per la fase centrale (E)). Quando viene premuta la parte anteriore del pedale, la macchina per cucire cuce automaticamente il numero preimpostato E di punti e si arresta.
Cucitura a forma poligonale		Per la cucitura a forma poligonale, il processo viene impostato con un valore di una cifra a sinistra e il numero di punti viene impostato con un valore (G) di tre cifre a destra. Quando si preme la parte anteriore del pedale, la macchina per cucire cuce il numero di punti per il primo processo e si ferma. Quando si preme di nuovo la parte anteriore del pedale, la macchina per cucire cuce il numero di punti per il processo successivo. Quando la macchina per cucire cuce il numero di punti per il processo finale, la cucitura a forma poligonale è completata.
Cucitura libera		1) Quando viene premuta la parte anteriore del pedale, la macchina per cucire esegue la cucitura. Quando il pedale viene riportato in posizione neutra, la macchina per cucire si ferma. 2) Quando viene premuta la parte posteriore del pedale, la macchina per cucire esegue automaticamente il taglio del filo e le operazioni correlate come lo scarto del filo.


Funzione	Pulsante	Spiegazione del funzionamento della macchina per cucire
Cucitura sovrapposta		Quando viene premuta la parte anteriore del pedale, la macchina per cucire esegue automaticamente l'affrancatura continua. Il numero di ripetizioni viene impostato per la fase centrale (E). Quando viene premuta la parte anteriore del pedale, la macchina per cucire esegue automaticamente questa cucitura, taglia il filo e si ferma. La macchina per cucire ripete questa sequenza operativa finché essa non venga resettata premendo la parte posteriore del pedale.
Selezione dell'impostazione del numero di punti	 	Per l'affrancatura, il numero di punti viene impostato con A, B, C e D. Il numero di punti può essere impostato nell'intervallo da 0 a 9. Per la cucitura a dimensione costante, il numero di punti viene impostato con E. Il numero di punti può essere impostato nell'intervallo da 0 a 99. Per la cuciture a forma poligonale, il numero di punti viene impostato con G. Il numero di punti può essere impostato nell'intervallo da 0 a 200. L'impostazione del numero di punti e la visualizzazione possono essere commutate premendo il tasto  A, B, C o D, oppure E o G. Mentre l'interruttore di memoria è visualizzato, è possibile verificare i valori memorizzati premendo il tasto 
Impostazione del sollevamento della barra ago		1) Stile della cucitura libera: Quando si preme questo pulsante, la barra ago si solleva e la macchina per cucire avanza di mezzo punto per abilitare l'operazione di cucitura di compensazione. (In pratica, la macchina per cucire continua l'operazione di cucitura di compensazione, se necessario.) 2) Stile della cucitura a dimensione costante (ad eccezione dell'affrancatura continua) a. Quando si preme il tasto mentre la macchina per cucire è ferma alla metà di ciascun processo, l'ago si solleva. b. Quando si preme il tasto mentre la macchina per cucire è ferma alla fine di ciascun processo, è possibile cucire un punto di compensazione. (In pratica, la macchina per cucire continua l'operazione di cucitura di compensazione, se necessario.)
Interruttore "in un solo colpo"		1) Cucitura libera e affrancatura continua Questa cucitura non viene abilitata anche se si preme questo tasto. 2) Cucitura a numero di punti fisso in un'unica fase: Premere questo tasto. Questa funzione viene avviata premendo la parte anteriore del pedale. La macchina per cucire quindi cuce automaticamente il numero di punti impostato per la fase centrale (E) e si ferma. 3) Cucitura a numero di punti fisso in più fasi: Premere questo tasto. L'interruttore "in un solo colpo" si attiva premendo la parte anteriore del pedale. La macchina per cucire quindi esegue automaticamente la cucitura del numero di punti impostato con il valore (G) del lato destro e si arresta. Quando la parte anteriore del pedale viene nuovamente premuta, la macchina per cucire esegue automaticamente la cucitura del processo successivo e si arresta. La macchina per cucire ripete questa procedura fino al termine della cucitura dell'ultimo processo. Dopo il completamento dell'ultimo processo, la macchina per cucire esegue automaticamente il taglio del filo.
Interruttore di taglio del filo		Impostazione dell'abilitazione/disabilitazione del taglio del filo: Nel caso in cui questo interruttore sia visualizzato nella schermata, la macchina per cucire esegue il taglio del filo. Nel caso in cui questo interruttore non sia visualizzato nella schermata, la macchina per cucire non eseguirà il taglio del filo.

Funzione	Pulsante	Spiegazione del funzionamento della macchina per cucire
Partenza dolce		<p>1) Nel caso in cui questa funzione sia abilitata, la macchina per cucire funziona inizialmente a bassa velocità quando il motore si avvia premendo la parte anteriore del pedale. Quando la macchina per cucire ha cucito il numero predeterminato di punti, gira alla normale velocità di cucitura. Quando il motore viene riavviato senza il taglio del filo dopo che la macchina per cucire si è fermata alla metà della cucitura, la funzione di avvio a bassa velocità non viene attivata. D'altra parte, la funzione di avvio a bassa velocità viene attivata al riavvio del motore dopo il taglio del filo.</p> <p>2) L'impostazione della velocità di cucitura per la funzione di avvio a bassa velocità può essere regolata con [007.S].</p> <p>3) L'impostazione del numero di punti per la funzione di avvio a bassa velocità può essere regolata con [008.SLS].</p>
Impostazione della posizione di arresto dell'ago		<p>Impostazione della posizione di arresto dell'ago quando il motore si ferma</p> <p>Nel caso in cui questo pulsante sia visualizzato sul display LCD, la posizione di arresto dell'ago quando il motore si ferma è impostata sulla "posizione superiore".</p> <p>Nel caso in cui questo pulsante non sia visualizzato sul display LCD, la posizione di arresto dell'ago quando il motore si ferma è impostata sulla "posizione inferiore".</p>
Impostazione del sollevamento automatico del piedino premistoffa dopo il taglio del filo		<p>Commutazione tra l'abilitazione / disabilitazione del sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo</p> <p>Nel caso in cui questo pulsante sia visualizzato sul display LCD, il piedino premistoffa si solleva automaticamente dopo il taglio del filo.</p> <p>Nel caso in cui questo pulsante non sia visualizzato sul display LCD, il piedino premistoffa rimane abbassato dopo il taglio del filo.</p>
Impostazione del sollevamento automatico del piedino premistoffa quando la macchina per cucire si ferma alla metà della cucitura		<p>Commutazione tra l'abilitazione/disabilitazione del sollevamento del piedino premistoffa quando la macchina per cucire si ferma alla metà della cucitura</p> <p>Nel caso in cui questo pulsante sia visualizzato sul display LCD, il piedino premistoffa si solleva automaticamente quando la macchina per cucire si ferma alla metà della cucitura.</p> <p>Nel caso in cui questo pulsante non sia visualizzato sul display LCD, il piedino premistoffa rimane abbassato quando la macchina per cucire si ferma alla metà della cucitura.</p>
Aumento graduale del numero di impostazione	 	<p>Aumento del numero di punti di impostazione</p> <p>Per la visualizzazione della selezione dell'interruttore di memoria, il tasto di aumento graduale del numero di interruttore di memoria</p> <p>Per la visualizzazione del contenuto dell'interruttore di memoria, il tasto di aumento graduale del valore di impostazione</p>
Riduzione graduale del numero di impostazione	 	<p>Riduzione del numero di punti di impostazione</p> <p>Per la visualizzazione della selezione dell'interruttore di memoria, il tasto di riduzione graduale del numero di interruttore di memoria</p> <p>Per la visualizzazione del contenuto dell'interruttore di memoria, il tasto di riduzione graduale del valore di impostazione</p>
Avvio dell'interruttore di memoria		<p>Quando si tiene premuto questo tasto mentre la macchina per cucire è già avviata, viene avviata la modalità di livello di utente. Quando si tiene nuovamente premuto questo tasto, la modalità di livello di utente viene terminata. Nel caso di selezione dell'interruttore di memoria, questo tasto può essere utilizzato come il tasto di aumento graduale del numero di interruttore di memoria.</p>


5-2. Funzione del contatore



Conteggio del numero di pezzi:

Nel caso in cui l'interruttore [041, TM] di memoria sia impostato su "0 (zero)" e  venga tenuto premuto per due secondi, la visualizzazione cambierà.

1N: Nel caso di conteggio del numero di volte del taglio del filo, il numero mostrato sul contatore verrà riportato a 0 (zero) premendo il tasto .

Conteggio del filo della bobina:

Nel caso in cui l'interruttore [041, TM] di memoria sia impostato su "Un valore diverso da 0 (zero)" e  venga tenuto premuto per due secondi, la visualizzazione cambierà.

1N: Per il contatore del filo della bobina, il contatore viene resettato al numero di conteggio del filo della bobina impostato con [021, CS].  Se il contatore del filo della bobina raggiunge 0 (zero) durante la cucitura, verrà visualizzato "E__" e suonerà l'allarme. Quando il tasto  viene premuto mentre l'allarme suona, l'allarme viene fermato e il contatore del filo della bobina viene resettato.





Valore del [041, TM]


1: Conteggio alla rovescia di uno per ogni punto

10: Conteggio alla rovescia di uno per ogni 10 punti



100: Conteggio alla rovescia di uno per ogni 100 punti

Conteggio del numero di punti:

Nel caso in cui l'interruttore [041, TM] di memoria sia impostato su "0 (zero)" e  venga tenuto premuto per due secondi, la visualizzazione verrà commutata e il numero di volte del taglio del filo viene visualizzato. Inoltre, quando il tasto  viene premuto, il numero di punti viene visualizzato sul contatore.

2N: Quando si preme il tasto , il contatore del numero di punti viene resettato a "0 (zero)".


5-3. Inizializzazione


Quando l'alimentazione viene accesa tenendo premuto il tasto  e il tasto  contemporaneamente, viene visualizzata l'indicazione "3-xxxx" e i parametri del pannello vengono inizializzati ai valori di impostazione di fabbrica entro cinque secondi. (I valori iniziali di impostazione di fabbrica sono i valori predefiniti memorizzati nel pannello operativo.)

Spegnere l'alimentazione una volta dopo il completamento dell'inizializzazione.

6. Elenco degli interruttori di memoria

(1) Livello di utente

Quando si tiene premuto il tasto  per almeno due secondi con la macchina per cucire avviata, gli interruttori di memoria possono essere impostati in modalità di livello di utente.


Ogni volta che si modifica un interruttore di memoria, il valore modificato viene memorizzato premendo il tasto .


Codice del parametro	Descrizione del parametro	Gamma	Valore iniziale	Spiegazione del contenuto rappresentato dal valore
001.H	Velocità massima di cucitura	Da 100 a 2200	2200 sti/min	Impostazione del numero massimo di giri mentre la macchina per cucire è in funzione Secondo la velocità minima di cucitura No. 60
002.PSL	Regolazione della curva di accelerazione	Da 30 a 100	80%	Impostazione della percentuale di aumento dell'accelerazione
003.NUD	Selezione della posizione iniziale dell'ago quando la macchina per cucire è ferma	UP/DN	UP	UP (posizione di arresto superiore) / DN (posizione di arresto inferiore)
004.N	Velocità di cucitura all'inizio dell'affrancatura	Da 100 a 2200	1200 sti/min	Impostazione della velocità di cucitura da utilizzare all'inizio dell'affrancatura
005.V	Velocità di cucitura alla fine dell'affrancatura	Da 100 a 2200	1200 sti/min	Impostazione della velocità di cucitura da utilizzare alla fine dell'affrancatura
006.B	Velocità di cucitura della cucitura sovrapposta	Da 100 a 2200	1200 sti/min	Impostazione della velocità di cucitura da utilizzare alla fine della cucitura sovrapposta
007.S	Velocità di avvio graduale	Da 100 a 2200	400 sti/min	Impostazione della velocità di partenza dolce
008.SLS	Numero di punti per la partenza dolce	Da 0 a 99	Due (punti)	Impostazione del numero di punti per la partenza dolce
009.A	Velocità di cucitura per la cucitura a dimensione costante	Da 100 a 2200	1500 sti/min	Impostazione della velocità di cucitura da utilizzare quando si preme il tasto AUTO sulla centralina del pannello operativo
010.ACD	Funzione per completare automaticamente l'affrancatura dopo aver cucito il numero fisso di punti (la funzione di cucitura di compensazione non è impostata)	ON/OFF	ON	ON: La macchina per cucire esegue la cucitura del numero fisso di punti per l'ultima fase, esegue automaticamente l'affrancatura e si arresta. A causa di questa sequenza operativa, la funzione di cucitura di compensazione non può essere utilizzata prima di terminare l'affrancatura. OFF: La macchina per cucire esegue la cucitura del numero fisso di punti per l'ultima fase e si arresta senza eseguire automaticamente l'affrancatura. In questo caso, è necessario azionare nuovamente il pedale per eseguire il taglio del filo. Va precisato tuttavia che è possibile utilizzare la funzione di cucitura di compensazione.
011.RVM	Selezione della modalità per eseguire manualmente l'affrancatura	ON/OFF	ON	Premere manualmente l'interruttore di affrancatura: ON: l'operazione è abilitata sia mentre la macchina per cucire è in funzione, sia quando è ferma OFF: l'operazione è abilitata solo mentre la macchina per cucire è in funzione
012.SMS	Selezione della modalità di avvio dell'affrancatura	A/M	A	A: La macchina per cucire esegue automaticamente l'operazione di cucitura del numero fisso di punti quando il pedale viene leggermente premuto. M: È possibile selezionare l'avvio o l'arresto della macchina per cucire come si desidera a seconda della profondità della pressione del pedale.
013.TYS	Selezione della modalità di funzionamento dopo aver avviato l'affrancatura	CON/STP	CON	CON: La macchina per cucire procede automaticamente all'operazione successiva quando esegue l'affrancatura. STP: La macchina per cucire interrompe la cucitura ogni volta che completa l'affrancatura per una fase. È quindi necessario azionare il pedale ogni volta che la macchina per cucire interrompe la cucitura alla fine di ogni fase.

Codice del parametro	Descrizione del parametro	Gamma	Valore iniziale	Spiegazione del contenuto rappresentato dal valore
014.SBT	Non usato			
015.SBA	Forza di mantenimento del solenoide	Da 0 a 15	7	Forza di mantenimento del dispositivo pinza del filo
016.BB	Non usato			
017.SBN	Impostazione del numero di volte dell'avvio dell'affrancatura	Da 0 a 2	Due volte	Impostazione del numero di volte dell'andata e ritorno dell'avvio dell'affrancatura
018.BT1	Correzione 1 dell'avvio della cucitura dell'affrancatura	Da 0 a 999	7	BT1, BT2 = 0, disabilitata BT1, BT2 = 1 - 16, il tempismo di funzionamento viene avanzato (con incrementi di 1/8 punti) BT1, BT2 = 17 - 31, il tempismo di funzionamento viene ritardato (con incrementi di 1/8 punti) BT1, BT2 = Da 32 a 999 Non usato
019.BT2	Correzione 2 dell'avvio della cucitura dell'affrancatura		6	
020.SME	Non usato			
021.CS	Impostazione del numero di conteggi del filo della bobina	Da 0 a 9999	5000	Il numero di conteggi del filo della bobina nella modalità di conteggio del filo della bobina viene impostato.
022.EBC	Parametro di regolazione della corsa del pedale quando viene leggermente premuta la parte posteriore del pedale	Da 70 a 130	100	Regolazione fine della corsa del pedale quando viene leggermente premuta la parte posteriore del pedale
023.EBD	Parametro di regolazione della corsa del pedale quando viene premuta la parte posteriore del pedale	Da 70 a 130	100	Regolazione fine della corsa del pedale quando viene premuta la parte posteriore del pedale
024.EBN	Impostazione del numero di volte della fine dell'affrancatura	Da 0 a 2	2	Impostazione del numero di volte della ripetizione della fine dell'affrancatura
025.BT3	Correzione 3 della fine della cucitura dell'affrancatura	Da 0 a 999	5	BT3, BT4 = 0, disabilitata BT3, BT4 = 1 - 16, il tempismo di funzionamento viene avanzato (con incrementi di 1/8 punti) BT3, BT4 = 17 - 31, il tempismo di funzionamento viene ritardato (con incrementi di 1/8 punti) BT3, BT4 = Da 32 a 999 Non usato
026.BT4	Correzione 4 della fine della cucitura dell'affrancatura		6	
027.CT	Non usato			
028.PNS	Non usato			
029.DS	Non usato			
030.BCC	Non usato			
031.SMB	Non usato			
032.BAR	Metodo di impostazione del parametro della cucitura sovrapposta	Da 0 a 9	0	0: Numero di volte dell'affrancatura continua per A, BD (9 punti max.) 1: Numero di volte dell'affrancatura continua per AB, CD-F (99 punti max.) 2: Numero di volte dell'affrancatura continua per A, B-F + C, D (9 punti max.)
033.	Non usato			
034.PZO	Regolazione della gamma a bassa velocità del pedale	Da 20 a 500	100	Contrazione/espansione della gamma a bassa velocità del pedale Il 50% rappresenta la metà della gamma originale. Il 200% rappresenta il doppio della gamma originale.
035.BT5	Supplemento 5 all'affrancatura continua	Da 0 a 999	6	BT5, BT6 = 0, disabilitato BT5, BT6 = 1 - 16, il tempismo di funzionamento viene avanzato (con incrementi di 1/8 punti) BT5, BT6 = 17 - 31, il tempismo di funzionamento viene ritardato (con incrementi di 1/8 punti) BT5, BT6 = Da 32 a 999 Non usato
036.BT6	Supplemento 6 all'affrancatura continua		5	

Codice del parametro	Descrizione del parametro	Gamma	Valore iniziale	Spiegazione del contenuto rappresentato dal valore
037.SMP	Selezione della modalità di cucitura a dimensione costante	A/M	A	A: La macchina per cucire esegue automaticamente l'operazione di cucitura del numero fisso di punti quando il pedale viene leggermente premuto. M: È possibile selezionare l'avvio o l'arresto della macchina per cucire come si desidera a seconda della profondità della pressione del pedale.
038.PM	Funzione di selezione della curva del pedale	Da 0 a 30	10	0 - 9: La macchina per cucire gira a bassa velocità all'inizio della cucitura, quindi cambia la velocità all'alta velocità. 10 (valore medio): Nessuna variazione nella velocità di cucitura 11 - 30: La macchina per cucire gira ad alta velocità all'inizio della cucitura, quindi cambia la velocità alla bassa velocità.
039.PS	Funzione di cucitura di compensazione del pulsante di affrancatura	0 / 1	0	È abilitata solo nel caso in cui [011.RVM] sia impostato su OFF. 0: La cucitura di compensazione non viene eseguita con il pulsante di affrancatura. 1: La cucitura di compensazione viene eseguita con il pulsante di affrancatura.
040.WON	Impostazione della funzione di uscita dello scarto del filo/bloccaggio del filo	Da 0 a 6	2	0: Né l'operazione di scarto del filo né l'operazione di bloccaggio del filo vengono eseguite. 1: L'operazione di scarto del filo viene eseguita e l'operazione di bloccaggio del filo non viene eseguita. 2: L'operazione di scarto del filo non viene eseguita e l'operazione di bloccaggio del filo viene eseguita. 3: Vengono eseguite sia l'operazione di scarto del filo sia l'operazione di bloccaggio del filo. Da 4 a 6: Non usato Impostazione del funzionamento dello scartafilo: [071.W1] [072.W2] Impostazione del funzionamento della pinza del filo: [067.T1] [068.T2]
041.TM	Impostazione delle statistiche del numero di pezzi / conteggio del filo della bobina	Da 0 a 100	0	0: Modalità di conteggio del numero di pezzi; il valore del contatore incrementa quando viene premuto il numero di pezzi cuciti. Un valore diverso da 0: Modalità di conteggio del filo della bobina; il valore di impostazione del [021.CS] viene decrementato in base al numero di punti. 1: Conteggio alla rovescia di uno per ogni punto 10: Conteggio alla rovescia di uno per ogni 10 punti 100: Conteggio alla rovescia di uno per ogni 100 punti
042.FSM	Selezione dell'operazione di sollevamento del piedino premistoffa quando la macchina per cucire si arresta alla metà della cucitura	OFF/ON	OFF	OFF: Il piedino premistoffa non si solleva. ON: Il piedino premistoffa si solleva.
043.FTM	Selezione dell'operazione di sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo	OFF/ON	OFF	OFF: Il piedino premistoffa non si solleva. ON: Il piedino premistoffa si solleva.
044.PN	Visualizzazione del numero di prodotti completati	Da 0 a 9999	0	Abilitata quando [041.TM] è impostato su 0 (zero).
045.SS	Impostazione dell'abilitazione / disabilitazione dell'avvio a bassa velocità	OFF/ON	OFF	OFF: La funzione di partenza dolce viene posta in OFF. ON: La funzione di partenza dolce viene posta in ON.

(2) Livello di personale di manutenzione

Quando si tiene premuto il tasto  per due secondi o più con la macchina per cucire avviata, è possibile impostare gli interruttori di memoria.

Ogni volta che si modifica un interruttore di memoria, il valore modificato viene memorizzato premendo il tasto .

Codice del parametro	Descrizione del parametro	Gamma	Valore iniziale	Spiegazione del contenuto rappresentato dal valore		
046.DIR	Non usato					
047.MAC	Codice del tipo di macchina per cucire	Da 0 a 999	6	Meno di 80: Tipo punto annodato (9 : Tipo punto annodato per usi speciali (dotata della funzione di avvio a bassa velocità per 1 punto) : quando la visualizzazione dell'avvio a bassa velocità viene annullato, il primo punto della cucitura libera viene cucito a bassa velocità.)		
048.SYM	Non usato					
049.SPD	Non usato					
050.MPD	Non usato					
051.CHK	Impostazione della funzione di autocontrollo dell'energizzazione (Rilevamento del segnale del pedale e della mancanza di corrente)	Da 0 a 10	2		Impostazione della funzione di estensione	Tempo di determinazione dell'anomalia della
				0	Disabilitata	1 Secondo
				1	Abilitata	2 Secondi
				2		3 Secondi
				9		10 Secondi
				10		11 Secondi
052.PA	Impostazione della risposta del pedale quando si preme la parte anteriore del pedale	Da 20 a 400	80%	Impostare la risposta del pedale in base all'abilità dell'operatore. 20 %: Il più lento a rispondere all'ingresso della velocità con il pedale 400 %: Il più veloce a rispondere all'ingresso della velocità con il pedale		
053.FT	Tempo di ritardo del sollevamento del piedino premistoffa nel caso in cui si preme leggermente la parte posteriore del pedale quando la macchina per cucire si ferma alla metà della cucitura	Da 0 a 2000	100ms	Nel caso in cui la macchina per cucire sia dotata del dispositivo di sollevamento del piedino premistoffa: Regolare il tempo di ritardo in base alla sensibilità del pedale.		
054.BK	Con / senza il mantenimento dell'albero del motore quando la macchina per cucire si ferma	OFF/ON	OFF	ON: L'angolo dell'albero del motore viene mantenuto quando la macchina per cucire si ferma. OFF: Non viene mantenuto.		
055.TOT	Tempo limite totale per il funzionamento del motore	Da 1 a 800	8Hrs	Nel caso in cui [058.UTD] sia impostato su ON Massimo di 33 giorni (880 ore)		
056.TM1	Tempo di funzionamento del motore	Da 1 a 999	2s	Nel caso in cui [058.UTD] sia impostato su ON Tempo operativo della cucitura libera al momento del rodaggio		
057.TM2	Tempo di arresto del motore	Da 1 a 999	51s	Nel caso in cui [058.UTD] sia impostato su ON Tempo di arresto tra i cicli al momento del rodaggio		
058.UTD	Funzione di rodaggio	OFF/ON	OFF	Inizia il rodaggio. La macchina per cucire funziona in modalità di cucitura impostata sul pannello operativo.		

Codice del parametro	Descrizione del parametro	Gamma	Valore iniziale	Spiegazione del contenuto rappresentato dal valore
059.T	Impostazione della velocità di taglio del filo	Da 80 a 400	300 sti/min	Regolazione della velocità dell'operazione di taglio del filo Se la velocità di taglio del filo è troppo bassa: Il taglio del filo non può essere eseguito normalmente. Se la velocità di taglio del filo è troppo alta: Le prestazioni di arresto vengono compromesse.
060.L	Velocità di cucitura in modalità di bassa velocità	Da 80 a 400	200 sti/min	Regolare la velocità di cucitura alla quale la macchina per cucire funziona in modalità di bassa velocità
061.FO	Tempo di uscita completa dei solenoidi del piedino premistoffa / affrancatura nella fase iniziale	Da 0 a 2000	250ms	Tempo durante il quale la macchina per cucire funziona con l'uscita completa dei solenoidi del piedino premistoffa / affrancatura (all'inizio del funzionamento)
062.FC	Frequenza del segnale di uscita dei solenoidi del piedino premistoffa / affrancatura	Da 0 a 100	38%	Frequenza del segnale di uscita dei solenoidi del piedino premistoffa / affrancatura Riduzione del consumo di energia e prevenzione del surriscaldamento del solenoide
063.FD	Ritardo di avvio del motore in base al tempismo di sollevamento del piedino premistoffa	Da 0 a 990	50	Il momento di avvio del motore viene regolato per sincronizzare l'avvio del motore tramite la pressione del pedale e il sollevamento del piedino premistoffa mediante il solenoide.
064.HHC	Selezione dell'operazione di sollevamento del piedino premistoffa quando la parte posteriore del pedale viene leggermente premuta	OFF/ON	OFF	ON: La macchina per cucire esegue il taglio del filo senza sollevare il piedino premistoffa quando la parte posteriore del pedale viene leggermente premuta. OFF: La macchina per cucire solleva il piedino premistoffa e non esegue il taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene leggermente premuta. (La macchina per cucire esegue il taglio del filo quando il pedale viene completamente premuto.)
065.SFM	Segnalazione dell'interruttore di sicurezza	Da 0 a 5	0	0: Il segnale di ingresso dell'interruttore di sicurezza è sempre in ON (alto). 1: Il segnale di ingresso dell'interruttore di sicurezza è sempre in OFF (basso). Da 2 a 5: L'interruttore di sicurezza è disabilitato.
066.LTM	Modalità di taglio del filo	0/1/2/3	2	0: Non usato 1: Non usato 2: Modalità di taglio del filo per la macchina per cucire a letto piano (Il rasafilo funziona quando la macchina per cucire si ferma nella posizione iniziale inferiore e si solleva nella posizione iniziale superiore.) 3: Modalità di taglio del filo interbloccata (Il rasafilo funziona quando la macchina per cucire si ferma nella posizione di arresto superiore.)
067.T1	Posizione di funzionamento della pinza del filo	Da 0 a 990	110	Angolo al quale viene azionato il dispositivo pinza del filo
68.T2	Angolo di mantenimento del funzionamento della pinza del filo	Da 0 a 990	240	Angolo al quale viene mantenuto il funzionamento della pinza del filo
069.M	Impostazione della velocità di cucitura in caso di arresto della macchina per cucire alla metà della cucitura	Da 0 a 1250	900	Impostazione della velocità da utilizzare quando la macchina per cucire si ferma alla metà della cucitura senza eseguire il taglio del filo

Codice del parametro	Descrizione del parametro	Gamma	Valore iniziale	Spiegazione del contenuto rappresentato dal valore
070.NC	Impostazione dell'angolo di funzionamento del sollevamento dell'ago a rotazione inversa dopo il taglio del filo	Da 0 a 280	0	0: La funzione di sollevamento dell'ago a rotazione inversa non viene utilizzata. Da 1 a 280 : La macchina per cucire esegue il sollevamento dell'ago a rotazione inversa. Il valore di impostazione "4" significa "1 grado". (Esempio) Valore di impostazione 4: Angolo di sollevamento dell'ago: 1 grado Valore di impostazione 140: Angolo di sollevamento dell'ago: 35 gradi Valore di impostazione 280: Angolo di sollevamento dell'ago: 70 gradi
071.W1	Tempo di ritardo del funzionamento dello scarto del filo	Da 0 a 980	10ms	Tempo trascorso fino all'avvio del funzionamento dell'estrazione del filo / scarto del filo dopo il rilevamento della posizione di arresto superiore
072.W2	Tempo di funzionamento dello scarto del filo	Da 0 a 9990	70ms	Tempo di funzionamento dell'estrazione del filo / scarto del filo
073.WF	Tempo di ritardo del funzionamento del sollevamento del piedino premistoffa	Da 0 a 990	50ms	Tempo trascorso fino all'avvio del funzionamento del sollevamento del piedino premistoffa dopo il completamento del funzionamento dell'estrazione del filo / scarto del filo
074.FHT	Tempo di mantenimento del funzionamento del solenoide di affrancatura / sollevamento del piedino premistoffa	Da 1 a 400	30s	Nel caso in cui il solenoide di affrancatura venga mantenuto nello stato ON fino al raggiungimento del tempo di impostazione, la potenza di uscita al solenoide di affrancatura viene disattivata (OFF) per proteggere il circuito. Per riattivare il solenoide, premere manualmente l'interruttore di affrancatura. Nel caso in cui il solenoide di sollevamento del piedino premistoffa venga mantenuto nello stato di funzionamento premendo leggermente la parte posteriore del pedale, la potenza di uscita al solenoide di sollevamento del piedino premistoffa viene disattivata (OFF) per proteggere il circuito. Per riattivare il solenoide, riportare il pedale in posizione neutra una volta e premere di nuovo la parte posteriore del pedale leggermente.
075.UEG	Posizione di arresto superiore dell'ago	Da 0 a 250	60	Regolazione fine dell'angolo della posizione di arresto superiore dell'ago Prendere "40" come il punto zero. Quando questo valore viene ridotto, l'ago si ferma in una posizione più bassa. Quando questo valore viene aumentato, l'ago si ferma in una posizione più alta.
076.DRU	Angolo tra la posizione con l'ago abbassato e la posizione con l'ago sollevato	Da 1 a 360	165	L'angolo del quale la macchina per cucire viene ruotata nella direzione inversa fino al raggiungimento della posizione con l'ago sollevato può essere impostato come si desidera utilizzando la posizione di arresto con l'ago abbassato come il punto base.
077.ANU	Recupero automatico della posizione di arresto con l'ago sollevato all'accensione dell'alimentazione	OFF/ON	ON	ON: Quando si accende la macchina per cucire, la macchina per cucire recupera automaticamente la posizione di arresto con l'ago sollevato e si arresta. OFF: Quando si accende la macchina per cucire, la macchina per cucire non recupera automaticamente la posizione di arresto con l'ago sollevato.
078.URU	Angolo tra l'origine e la posizione di arresto con l'ago sollevato	Da 0 a 360	0	L'angolo del quale la macchina per cucire viene ruotata nella direzione inversa fino al raggiungimento della posizione con l'ago sollevato può essere impostato come si desidera utilizzando l'origine come il punto base.

7. Tabella dei codici di errore

Codice di errore	Significato del codice	Possibile problema che si è verificato	Misura correttiva	
Gravi problemi	ERR-00	Errore di autocontrollo del segnale di ingresso	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il circuito del pedale potrebbe avere un problema o il pedale è in stato di premuto quando si attiva l'alimentazione o si autocontrolla. 2. Tensione CC, bassa tensione 3. Segnale anomalo dal modulo di azionamento 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Riportare il pedale in posizione neutra. 2. Controllare se la linea del segnale del pedale ha problemi.
	ERR-01	Anomalia del feedback di segnale della testa della macchina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Anomalia del sincronizzatore o il rilevamento della posizione iniziale superiore non è possibile. 2. Il magnete del sensore è caduto. 3. La cintura dentata salta o è allentata. 	
	PWROFF	Mancanza di corrente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il fusibile da 30 V si è bruciato. 2. Interruzione dell'alimentazione di sistema 	In caso di mancanza di corrente, controllare ciascun fusibile e riaccendere la macchina per cucire.
	ERR-03	Anomalia di funzionamento della testa della macchina per cucire	<ol style="list-style-type: none"> 1. Anomalia del sincronizzatore o il rilevamento della posizione iniziale inferiore non è possibile. 2. Il magnete del sensore è caduto. 3. La cintura dentata salta o è allentata. 	
	ERR-04	Sovracorrente, sovratensione o tensione inadeguata	<ol style="list-style-type: none"> 1. Problemi al sistema di alimentazione del motore 2. Interruzione di corrente istantanea 	
	ERR-05	Tensione CC, sovratensione	<ol style="list-style-type: none"> 1. La resistenza del freno si è rotta o il fusibile del freno si è bruciato. 2. Interruzione di corrente istantanea 	Spegnere il sistema ed effettuare controlli.
	ERR-06	Alimentazione di ingresso del solenoide, sovracorrente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sovraccarico o cortocircuito del solenoide 2. Anomalia del circuito di azionamento 3. Interruzione di corrente istantanea 	Spegnere il sistema ed effettuare controlli.
	ERR-07	Anomalia della rotazione	<ol style="list-style-type: none"> 1. Impedimenti meccanici 2. Problemi al meccanismo di taglio del filo 3. Anomalia del segnale di codifica 	Spegnere l'alimentazione del sistema, effettuare controlli e verificare se le caratteristiche meccaniche della macchina per cucire sono normali.

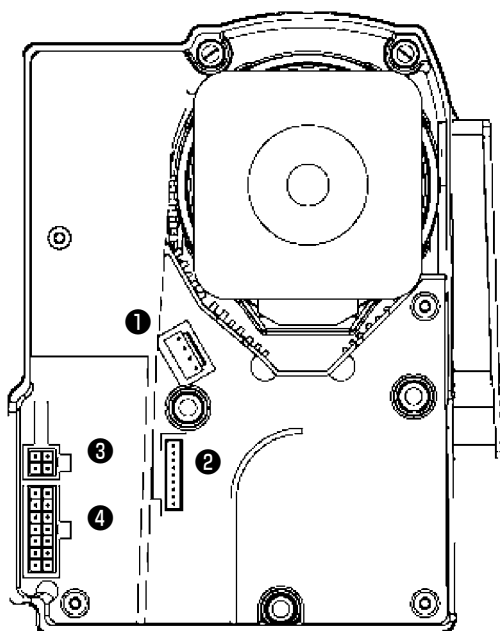
Codice di errore	Significato del codice	Possibile problema che si è verificato	Misura correttiva	
Avvertimenti generali	A	Anomalia della posizione di arresto della puleggia	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'impostazione dei parametri per MPD o SPD non è corretta. 2. Sovraccarico 3. Anomalia del segnale dell'encoder 4. Segnale instabile del sincronizzatore 5. Anomalia o mancanza di potenza di azionamento del motore 	Spegnere l'alimentazione e controllare se il motore della macchina per cucire è normale.
	B	Eccessiva velocità massima di cucitura	<ol style="list-style-type: none"> 1. La velocità di cucitura ha superato la velocità massima di cucitura nella stessa direzione. 2. La velocità di cucitura ha superato i 300 giri/min nella direzione inversa. 3. Anomalia del segnale dell'encoder 4. Anomalia del motore (smagnetizzazione, ecc.) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare il collegamento della linea di azionamento U/V/W tra la centralina di alimentazione e il motore. 2. Mettere a terra il sistema.
	C	Anomalia dell'autocontrollo del sincronizzatore	Il sincronizzatore non è installato.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegnere l'alimentazione. Reinstallare il sincronizzatore. Riaccendere l'alimentazione. 2. Sostituire il sincronizzatore con uno nuovo.
	D	Anomalia della EEPROM	La EEPROM che memorizza i parametri ha qualche problema.	Sostituire la EEPROM con una nuova.
	E	Anomalia dei parametri della EEPROM	I parametri nella EEPROM non sono corretti.	Riavviare la macchina per cucire.
	F	Anomalia del segnale di codifica del motore	Nel caso in cui l'allarme "F" continui, l'encoder nel motore si è guastato.	Verificare che la linea del segnale del motore non sia disconnessa e non abbia uno scarso contatto.

Se è stata rilevata una anomalia, spegnere prima il sistema. Controllare quindi il filo di messa a terra del sistema di controllo.

Attendere 30 secondi. Riaccendere quindi l'alimentazione del sistema per verificare se il sistema funziona normalmente.

Se l'anomalia non è stata corretta, ripetere più volte la suddetta procedura. Se l'anomalia persiste, contattare il proprio distributore.

8. Nomi dei connettori



- ❶ Connettore di alimentazione del motore
- ❷ Connettore dell'encoder del motore
- ❸ Connettore dell'interruttore del pedale
- ❹ Connettore del solenoide

Verificare che i connettori siano bloccati dopo la connessione.

9. Risoluzione dei problemi

No.	Fenomeno	Articolo da controllare	Causa	Misura correttiva
1	Rottura dell'ago	Orientamento e altezza dell'ago	La posizione di inserimento dell'ago non è corretta.	Reinserire l'ago correttamente.
		Ago	L'ago è piegato.	Sostituire l'ago con uno nuovo.
		Tempismo della griffa di trasporto	Il tempismo della griffa di trasporto è sbagliato.	Regolare il tempismo della griffa di trasporto in modo appropriato.
		Posizione di sollevamento della barra ago	Il tempismo tra l'ago e il crochet non è corretto.	Regolare il tempismo ago-crochet in modo appropriato.
		Altezza dell'ago	Il punto morto inferiore della barra ago non è corretto.	Regolare il punto morto inferiore della barra ago in modo appropriato.
		Spazio tra l'ago e il crochet	Lo spazio lasciato tra l'ago e il crochet non è corretto.	Regolare lo spazio lasciato tra l'ago e il crochet in modo appropriato.
2	Rottura del filo	Infilatura della testa della macchina	La testa della macchina non è infilata correttamente.	Infilare correttamente la testa della macchina.
		Ago	L'ago è piegato o la punta dell'ago si è rotta.	Sostituire l'ago con uno nuovo.
		La posizione di inserimento dell'ago non è corretta.	Reinserire l'ago correttamente.	Reinserire l'ago correttamente.
		Tensione del filo dell'ago	La tensione del filo dell'ago è troppo alta.	Ridurre la tensione del filo dell'ago.
		Tensione del filo della bobina	La tensione del filo della bobina è troppo alta.	Ridurre la tensione del filo della bobina.
		Quantità di funzionamento della molla tirafilo	La quantità di funzionamento della molla tirafilo è troppo grande.	Regolare la molla tirafilo in modo appropriato.
3	Anomalia delle prestazioni di cucitura	Tensione del filo	Le tensioni del filo dell'ago / bobina non sono corrette.	Regolare le tensioni del filo dell'ago / bobina in modo appropriato.
		Tensione della molla tirafilo	La tensione della molla tirafilo è inadeguata.	Regolare la tensione della molla tirafilo in modo appropriato.
		Spazio tra il supporto del crochet interno e il crochet	Lo spazio lasciato tra il supporto del crochet interno e il crochet non è adeguato.	Regolare opportunamente lo spazio lasciato tra il supporto del crochet interno e il crochet.
4	Sfilamenti del filo o salti di punto all'inizio della cucitura	Orientamento e altezza dell'ago	La posizione di inserimento dell'ago non è corretta.	Reinserire correttamente l'ago e spingerlo verso l'alto finché non andrà oltre.
		Ago	L'ago è piegato.	Sostituire l'ago con uno nuovo.
		Infilatura della testa della macchina (ago)	La direzione di infilatura è errata.	Inserire il filo seguendo la corretta procedura di infilatura.
		Spazio tra l'ago e il crochet	Il tempismo tra l'ago e il crochet non è corretto.	Regolare il tempismo ago-crochet in modo appropriato.
		Lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago (sul materiale)	La lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago (sul materiale) è troppo corta.	Aumentare la quantità di regolazione del filo dell'ago con la centralina di controllo.
		Controllare la posizione di arresto superiore dell'ago.	La leva tirafilo estrae il filo dall'occhiello dell'ago a causa della posizione di arresto superiore non corretta dell'ago.	Regolare nuovamente la posizione di arresto superiore dell'ago in modo appropriato.

No.	Fenomeno	Articolo da controllare	Causa	Misura correttiva
5	Anomalia del taglio del filo	Spazio tra il coltello mobile e il crochet	L'altezza del coltello mobile e quella del crochet non corrispondono.	Regolare nuovamente la posizione di installazione del coltello mobile.
		Controllare la pressione applicata al controlama	Il coltello mobile e il controlama non corrispondono per quanto riguarda la loro pressione e posizione.	Correggere la pressione applicata al coltello mobile e al controlama, nonché l'installazione di questi coltelli.
		Orientamento dell'ago	L'ago non è inserito correttamente.	Reinserire l'ago correttamente.
		Lame del coltello mobile e del controlama	Il coltello mobile e il controlama hanno difetti o sono usurati.	Sostituire il coltello mobile o il controlama con uno nuovo.
		Tempismo della camma di taglio del filo	Il tempismo della camma di taglio del filo non è corretto.	Regolare il tempismo della camma di taglio del filo in modo appropriato.
		Corsa del rilasciatensione	La corsa del rilasciatensione è troppo piccola.	Regolare nuovamente la corsa del rilasciatensione in modo appropriato.
6	La lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago (sul materiale) è troppo corta.	Tempismo di taglio del filo	Il tempismo di taglio del filo non è corretto.	Regolare il tempismo di taglio del filo in modo appropriato.
		Apertura della barra del tronchesino del filo	L'apertura della barra del tronchesino del filo è troppo piccola.	Aumentare l'apertura della barra del tronchesino del filo.
		Tensione del filo del regolatore No. 1 di tensione	La tensione del filo fornita dal regolatore No. 1 di tensione è troppo forte.	Ridurre la tensione del filo fornita dal regolatore No. 1 di tensione.
		Quantità di funzionamento della molla tirafilo	La quantità di funzionamento della molla tirafilo è troppo grande.	Regolare la molla tirafilo in modo appropriato.

Tabella di raffronto tra i caratteri numerici visualizzati sulla centralina di controllo e i caratteri numerici reali

Sezione di caratteri numerici:

Valore numerico reale	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Font del carattere numerico visualizzato	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Sezione di caratteri alfabetici:

Carattere alfabetico reale	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Font del carattere alfabetico visualizzato	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Carattere alfabetico reale	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Font del carattere alfabetico visualizzato	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Carattere alfabetico reale	U	V	W	X	Y	Z				
Font del carattere alfabetico visualizzato	U	V	W	X	Y	Z				