

***ITALIANO***

**LBH-1790  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

<b>I . IMPORTANTI ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA.....</b>	<b>1</b>
<b>II . CARATTERISTICHE TECNICHE.....</b>	<b>1</b>
1. Sottoclasse.....	1
2. Caratteristiche tecniche.....	1
3. Lista delle forme di cucitura standard.....	2
4. Configurazione.....	3
<b>III . INSTALLAZIONE .....</b>	<b>4</b>
<b>IV . PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE .....</b>	<b>12</b>
1. Lubrificazione .....	12
2. Posizionamento ago.....	12
3. Infilatura del filo dell'ago .....	13
4. Infilatura del filo nella capsula della bobina .....	13
5. Regolazione della tensione del filo della bobina .....	14
6. Installazione della capsula della bobina.....	14
7. Installazione del coltello .....	15
<b>V . FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....</b>	<b>16</b>
1. Descrizione degli interruttori sul pannello operativo.....	16
2. Funzionamento fondamentale della macchina per cucire.....	18
3. Uso del pedale .....	18
4. Immissione del tipo di pressore.....	20
5. Effettuazione della selezione del modello.....	21
6. Modifica della tensione del filo dell'ago .....	22
7. Effettuazione della ricucitura.....	23
8. Avvolgimento del filo della bobina .....	24
9. Uso del contatore .....	25
10. Uso del modello di valore iniziale .....	26
11. Modifica dei dati di cucitura .....	27
12. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione.....	28
13. Lista dei dati di cucitura .....	29
14. Copiatura del modello di cucitura.....	34
15. Uso del tasto di registrazione del modello.....	35
16. Uso del tasto di registrazione del parametro.....	36
17. Effettuazione della cucitura continua.....	37
18. Effettuazione della cucitura di ciclo.....	39
19. Descrizione dei movimenti plurali del coltello.....	41
20. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria.....	42
21. Lista dei dati di interruttore di memoria .....	43
<b>VI . MANUTENZIONE .....</b>	<b>47</b>
1. Regolazione della relazione fase ago-crochet.....	47
2. Regolazione del rasatore filo dell'ago .....	48
3. Regolazione della pressione della barra della pinza.....	49
4. Regolazione dell'unità di pressore della bobina .....	49
5. Tensione del filo.....	50
6. Pulizia del filtro .....	51
7. Sostituzione dei fusibili.....	51
<b>VII . COMPONENTI DEL CALIBRO .....</b>	<b>52</b>
1. Coltello tagliatessuto .....	52
2. Placca ago.....	52
3. Pressore .....	52
<b>VIII . LISTA DEI CODICI DI ERRORE .....</b>	<b>53</b>
<b>IX . INCONVENIENTI E RIMEDI.....</b>	<b>56</b>
<b>X . DISEGNO DEL TAVOLO .....</b>	<b>58</b>
<b>XI . TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA.....</b>	<b>59</b>

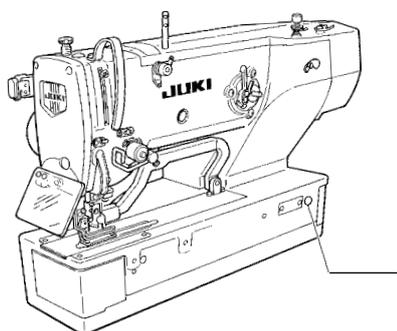
## I . IMPORTANTI ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA

- 1) Non azionare mai la macchina a meno che il serbatoio dell'olio non sia stato riempito con olio in modo corretto.
- 2) Non mancare di rimuovere polvere dal crochet o dalla sezione di coltello filo della bobina alla fine della giornata, e controllare la quantità dell'olio rimanente.
- 3) Non mancare di riportare il pedale di attivazione alla posizione originale dopo che la macchina ha cominciato a funzionare.
- 4) Un interruttore di sicurezza è installato in modo che questa macchina per cucire non possa essere azionata nello stato in cui la testa della macchina sia inclinata. Quando si aziona questa macchina per cucire, accendere l'interruttore dell'alimentazione dopo aver posizionato la macchina per cucire alla base del basamento correttamente.

## II . CARATTERISTICHE TECNICHE

### 1. Sottoclasse

Macchina asolatrice veloce, Controllata da Computer, Punto Annodato, LBH-1790, ha le seguenti macchine della sottoclasse.

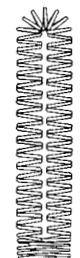
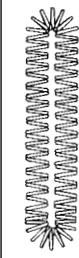
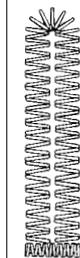
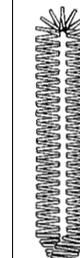
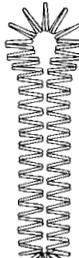
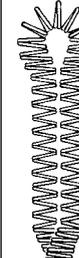
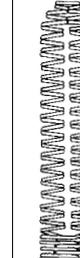
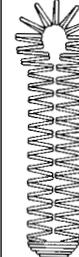
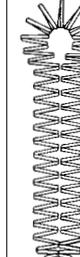
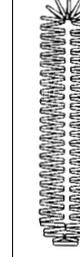
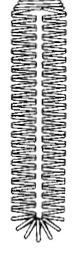
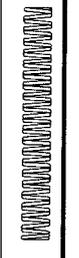
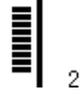
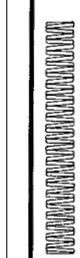
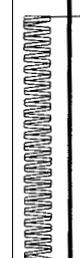
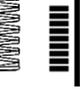


Sottoclasse	LBH-1790S	LBH-1792K	LBH-1795S
Applicazione maggiore	Esecuzione delle asole del tessuto come camicie da uomo, camicette, vestiti da lavoro, abiti femminili, ecc.	Esecuzione delle asole sui prodotti di maglieria come intimo a maglia, maglione, cardigan, maglietta, ecc.	Esecuzione delle asole del tessuto come camicie da uomo, camicette, vestiti da lavoro, abiti femminili, ecc. Foro per cinture di sicurezza della sede di automobile del bambino
Misura dell'asola	<p>Standard : 5 mm max. Parte tipo speciale : 10 mm max.</p> <p>Misura del coltello usato : da 6,4 a 31,8 mm (da 1/4' a 1-1/4')</p> <p>Lunghezza della cucitura dell'asola Standard : 41 mm max. LBH-1795S : 120 mm max.</p>		

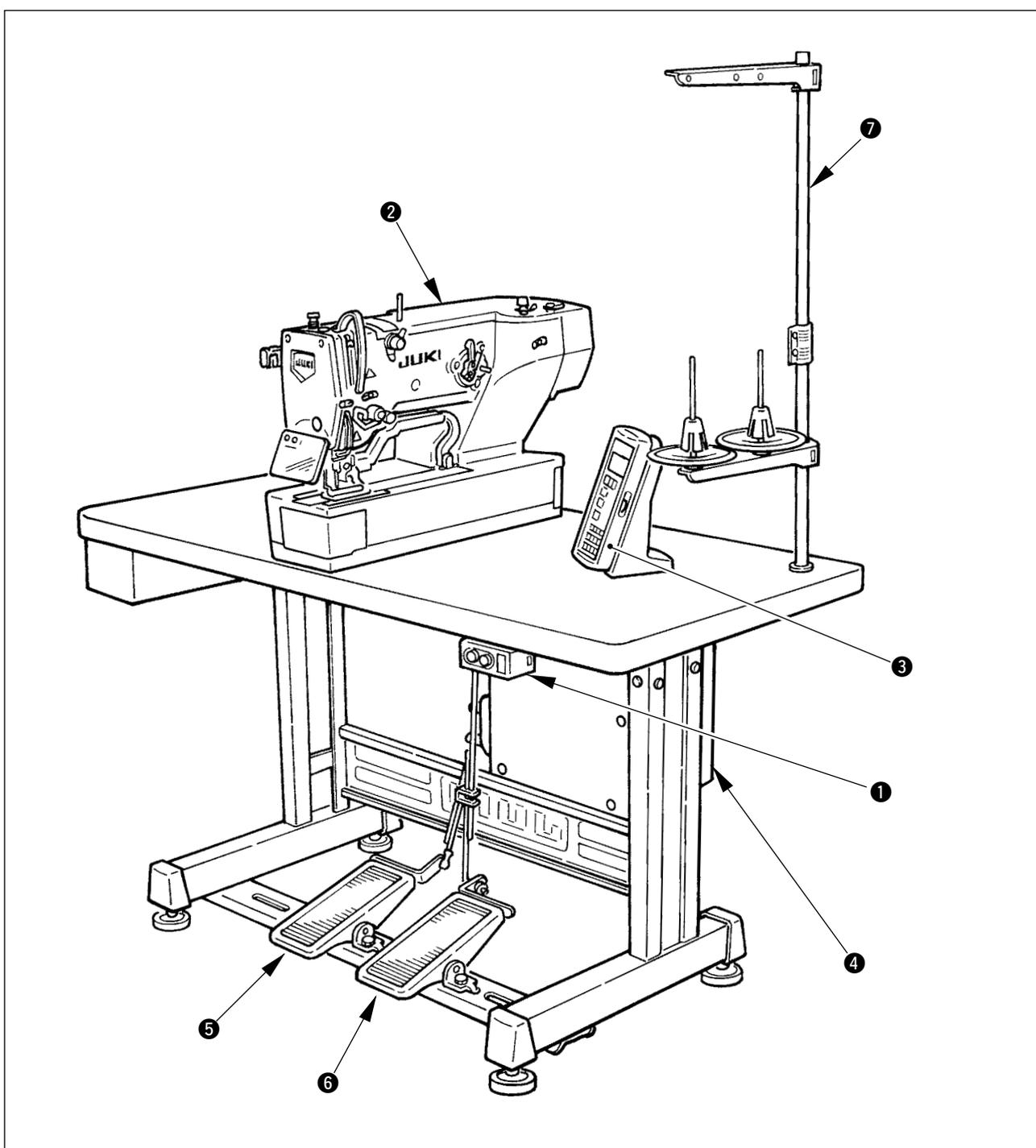
### 2. Caratteristiche tecniche

Velocità di cucitura	Velocità standard: 3.600 sti/min (Max.: 4.200 sti/min) (Max.: 3.300 sti/min quando il crochet secco è usato)
Ago	DPX5 da #11J a #14J
Crochet	Crochet completamente rotativo tipo DP
Metodo di movimentazione dell'oscillazione dell'ago	Movimentato tramite il motore passo-passo
Metodo di movimentazione del trasporto	Movimentato tramite il motore passo-passo
Metodo di movimentazione del sollevamento del pressore	Movimentato tramite il motore passo-passo
Alzata del piedino premistoffa	14 mm (Impostazione facoltativa disponibile) Max.: 17 mm (Al momento del sollevamento dell'ago con il giro inverso)
Metodo di movimentazione del coltello tagliatessuto	Tramite il movimentazione a solenoide a doppio effetto
Forma di cucitura standard	30 tipi
Numero di modelli memorizzati	99 modelli
Motore usato	Monofase 220/230/240 V Trifase da 200 a 240 V, 1000 VA
Rumorosità	- <b>Livello di pressione acustica</b> ( $L_{pA}$ ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : <b>Valore ponderato A di 80,0 dB ; (Include <math>K_{pA} = 2,5</math> dB);</b> secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 3.600 sti/min

### 3. Lista delle forme di cucitura standard

(1) Tipo quadrato	(2) Tipo rotondo	(3) Tipo quadrato radiale	(4) Tipo radiale	(5) Tipo travetta diritta radiale	(6) Tipo travetta a affusolata radiale
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  1	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  2	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  3	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  4	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  5	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  6
(7) Tipo quadrato occhio	(8) Tipo radiale occhio	(9) Tipo travetta diritta occhio	(10) Tipo travetta a affusolata occhio	(11) Tipo semilunale	(12) Tipo quadrato rotondo
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  7	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  8	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  9	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  10	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  11	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  12
(13) Tipo quadrato semilunale	(14) Tipo travetta diritta semilunale	(15) Tipo travetta a affusolata semilunale	(16) Tipo semilunale occhio	(17) Tipo rotondo occhio	(18) Tipo radiale quadrato
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  13	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  14	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  15	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  16	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  17	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  18
(19) Tipo semilunale quadrato	(20) Tipo rotondo quadrato	(21) Tipo travetta diritta quadrato	(22) Tipo travetta affusolata rotondo	(23) Tipo semilunale radiale	(24) Tipo rotondo radiale
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  19	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  20	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  21	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  22	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  23	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  24
(25) Tipo radiale semilunale	(26) Tipo rotondo semilunale	(27) Travetta	(28) Travetta, taglio destro	(29) Travetta, taglio sinistro	(30) Travetta, taglio centro
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  25	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  26	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  27	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  28	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  29	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  30

## 4. Configurazione



LBH-1790 consiste dei seguenti componenti.

①	Interruttore dell'alimentazione ON/OFF
②	Testa della macchina (LBH-1790)
③	Pannello operativo
④	Centralina di controllo (MC-601)
⑤	Pedale alzapinza
⑥	Pedale di avvio
⑦	Dispositivo portafilo

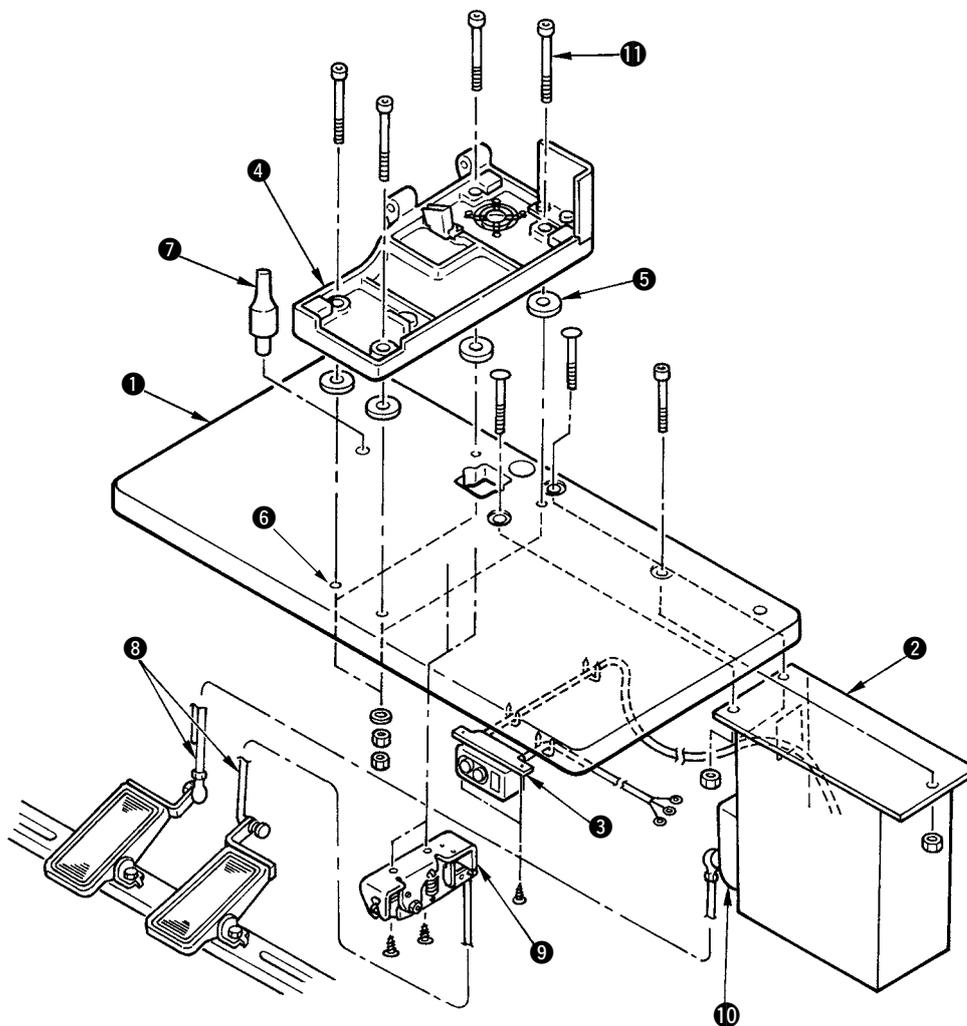
### III. INSTALLAZIONE



#### AVVERTIMENTO :

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

#### (1) Montaggio del tavolo



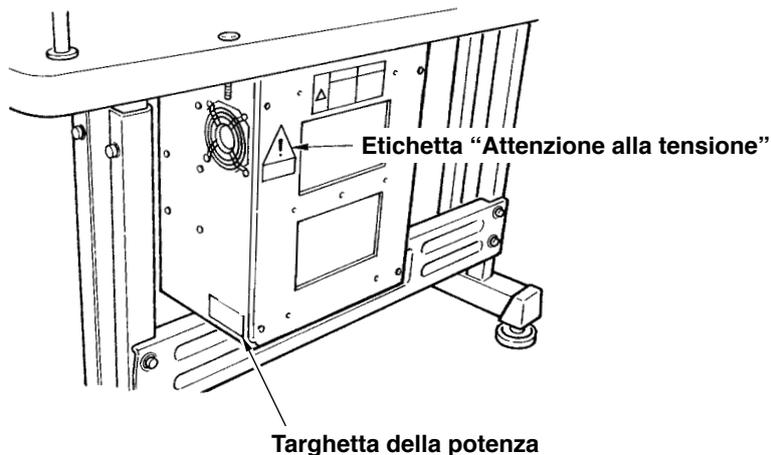
- 1) Installare saldamente la centralina di controllo ② e l'interruttore dell'alimentazione ③ sul tavolo ①.
- 2) Fissare saldamente i rispettivi cavi di alimentazione dell'interruttore dell'alimentazione ③.
- 3) Fare passare le quattro viti di fissaggio della base del basamento ⑪ attraverso la base del basamento ④.
- 4) Posizionare i tamponi di gomma ⑤ ai fori ⑥ (4 posti) per il fissaggio della base del basamento e fissare la base del basamento ④.
- 5) Fissare la barra di supporto della testa ⑦ sul tavolo ①.
- 6) Dopo aver posizionato l'unità principale della macchina per cucire sulla base del basamento ④, collegare il pedale (lato destro) all'interruttore a pedale ⑨, e il pedale (lato sinistro) al sensore del pedale ⑩ rispettivamente con i tiranti ⑧ in dotazione con la macchina come accessori.



**Regolare le posizioni dei pedali in modo che i tiranti ⑧ e la centralina di controllo ② non vengano a contatto l'uno con l'altro.**

## (2) Collegamento del cavo di alimentazione

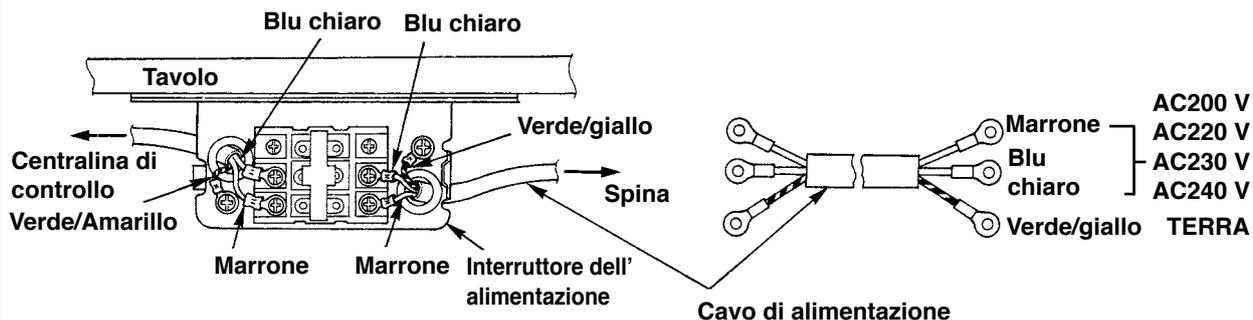
### • Specificazioni tensione



Specificazioni della tensione sono indicate sull'etichetta "Attenzione alla tensione" e sulla targhetta della potenza.

Collegare il cavo a seconda delle specificazioni.

### • Collegamento monofase 200V, 220V, 230V e 240V



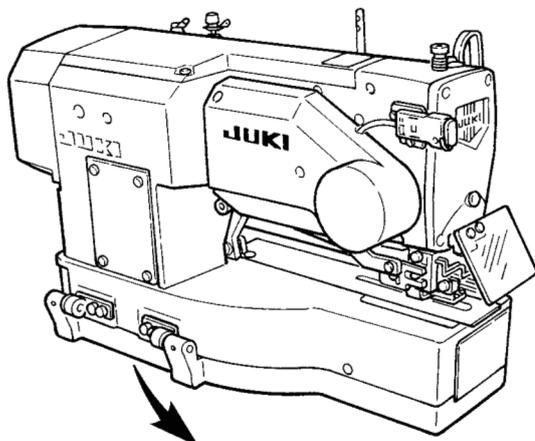
**Mai usare la macchina sotto la tensione e fase scorretta.**

### (3) Installazione dell'unità principale della macchina per cucire



#### AVVERTIMENTO :

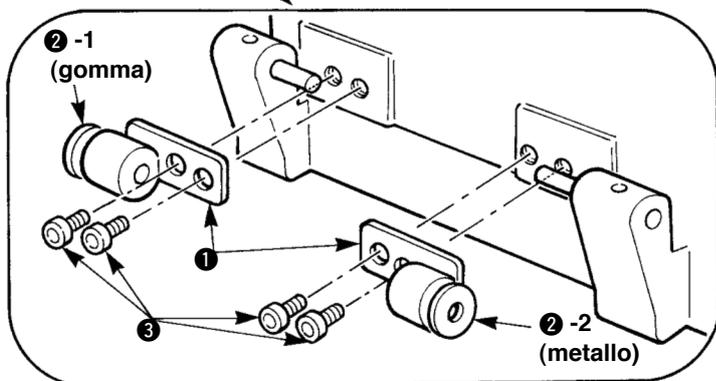
Per evitare possibili incidenti causati dalla caduta della macchina per cucire, eseguire il lavoro in due persone o più quando la macchina viene spostata.



- 1) Posizionare le piastre cerniere ① ed i cuscinetti ②-1 (gomma) e ②-2 (metallo) in due posti sulla base della testa e fissare le piastre cerniere alla testa della macchina con le viti di fissaggio ③ in due posti.



Quando la cerniera di gomma e la cerniera di metallo sono installati in ordine inverso, è pericoloso poiché la macchina per cucire trahalla quando essa è inclinata. Perciò, fare attenzione.

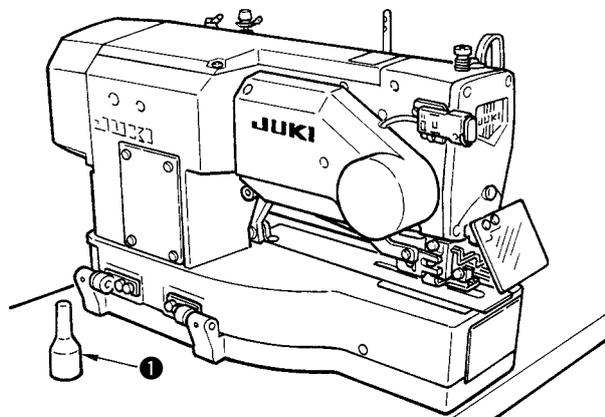


### (4) Inclinazione della testa della macchina per cucire



#### AVVERTIMENTO :

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



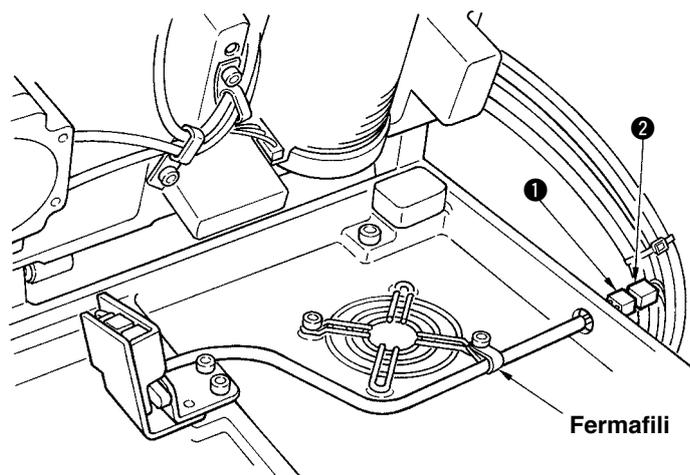
Quando si inclina la testa della macchina per cucire, inclinare piano la macchina per cucire finché la barra di supporto della testa ① tocchi la macchina.



1. Assicurarsi che la barra di supporto della testa della macchina per cucire ① sia posta sul tavolo prima di inclinare la macchina per cucire.
2. Al fine di evitare la caduta, non mancare di inclinare la macchina per cucire in un luogo piano.

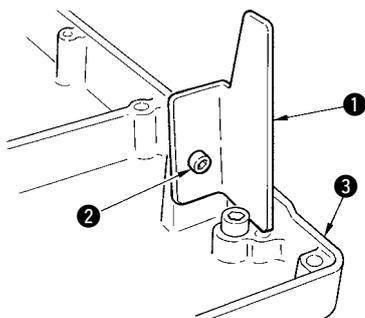
### (5) Collegamento del connettore dell'interruttore di sicurezza

- 1) Collegare il connettore dell'interruttore di sicurezza ❶ al connettore ❷ posto sul lato della testa della macchina.



### (6) Installazione della piastra di protezione del crochet dall'olio

Installare la piastra di protezione del crochet dall'olio ❶ sulla base del basamento ❸ con la vite di fissaggio ❷.

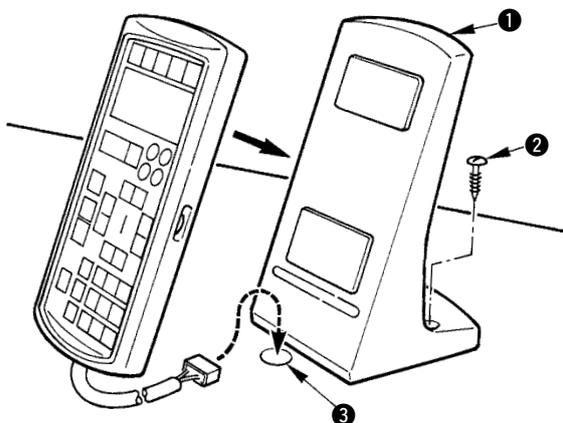


**Fissare la macchina per cucire in modo che essa non venga a contatto con la piastra di protezione del crochet dall'olio ❶ quando si solleva/inclina la macchina per cucire.**



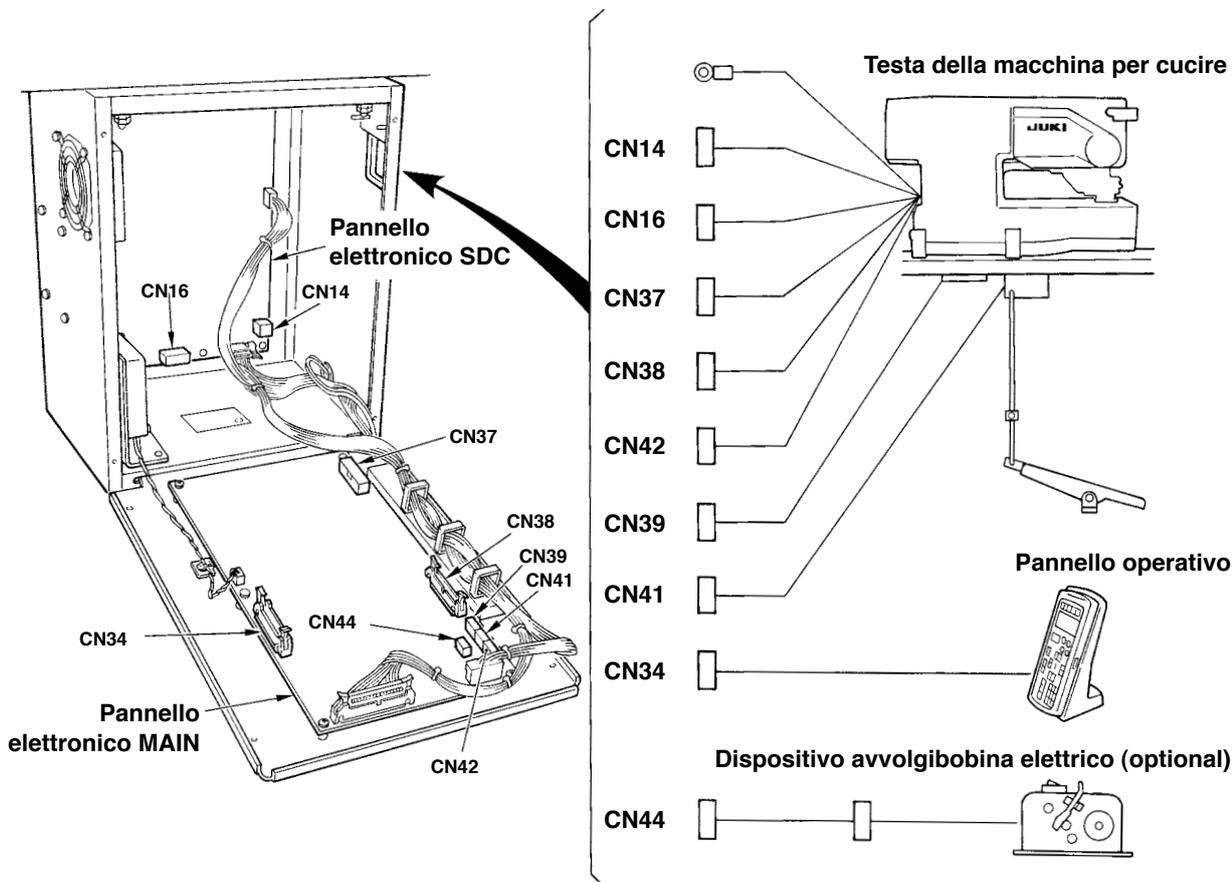
### (7) Installazione del pannello operativo

Fissare la piastra di fissaggio del pannello operativo ❶ sul tavolo con la vite per legno ❷ e fare passare il cavo attraverso il foro ❸ nel tavolo.

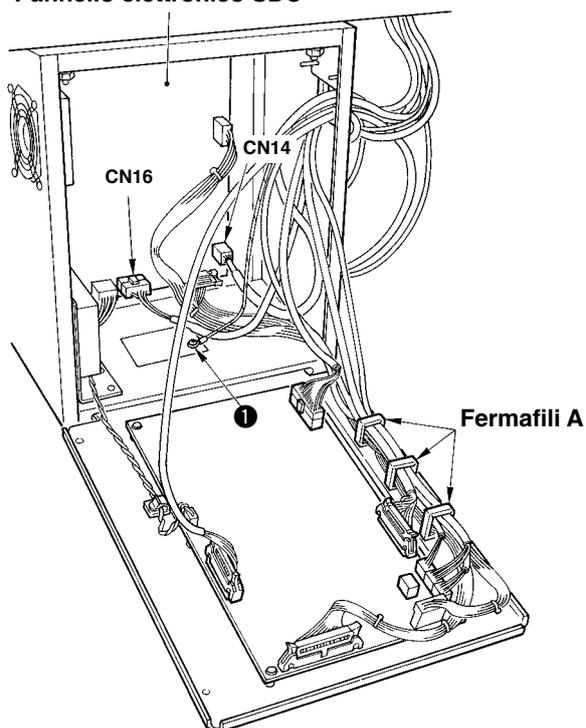


## (8) Collegamento dei fili

Effettuare il collegamento dei fili come mostrato nella figura sottostante.



### Pannello elettronico SDC



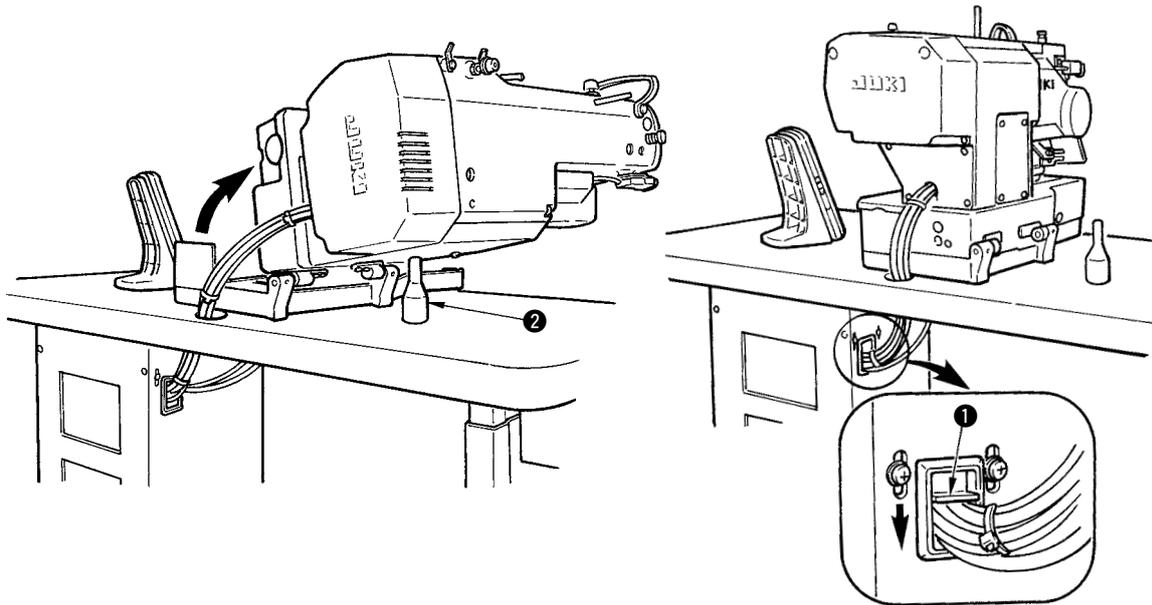
- 1) Fare passare i 4 fili (CN38, 39, 41, e 42) che si collegano al lato destro tra i fili che si collegano al pannello elettronico MAIN attraverso il fermafili A come mostrato nella figura, e collegarli ai rispettivi connettori. Collegare CN37 al connettore senza farlo passare attraverso il fermafili A.  
Inoltre, quando si usa il dispositivo avvolgibobina elettrico (optional), fare passare allo stesso modo il filo del dispositivo avvolgibobina attraverso il fermafili e collegarlo a CN44.
- 2) Collegare direttamente il filo dal pannello operativo che si collega al lato sinistro del pannello elettronico MAIN a CN34.
- 3) Collegare i fili che si collegano al pannello elettronico SDC direttamente a CN14 e CN16.
- 4) Fissare il filo di massa con la vite di fissaggio ❶.

## (9) Maneggio dei cavi

- 1) Inclinando lentamente la macchina per cucire, controllare che i fili non siano tirati con forza.
- 2) Fissare i cavi con la piastra fissacavi ❶ come mostrato nella figura.



Quando si inclina la macchina per cucire, assicurarsi che la barra ❷ di supporto della testa della macchina per cucire sia posizionata sul tavolo.



## (10) Installazione della protezione occhi

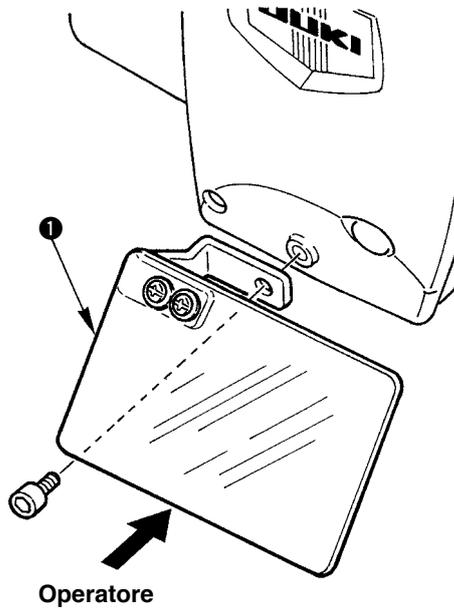


### AVVERTIMENTO :

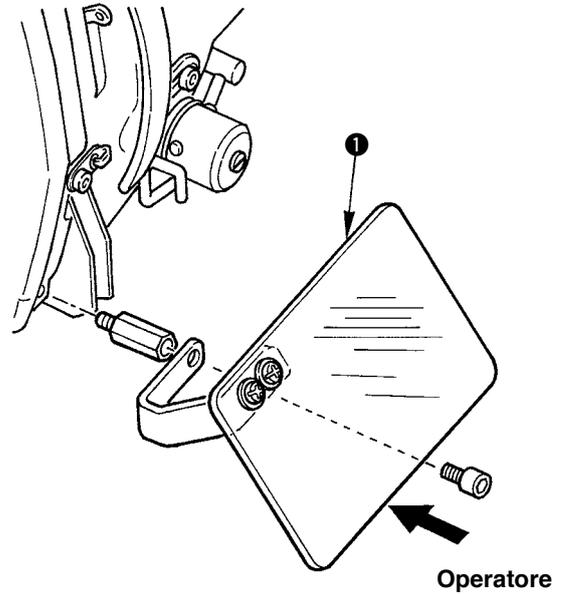
Non mancare di installare questo coperchio per proteggere gli occhi dalla dispersione della rottura dell'ago.

Non mancare di installare la protezione occhi ❶, e usare la macchina per cucire.

Quando posizionata longitudinalmente



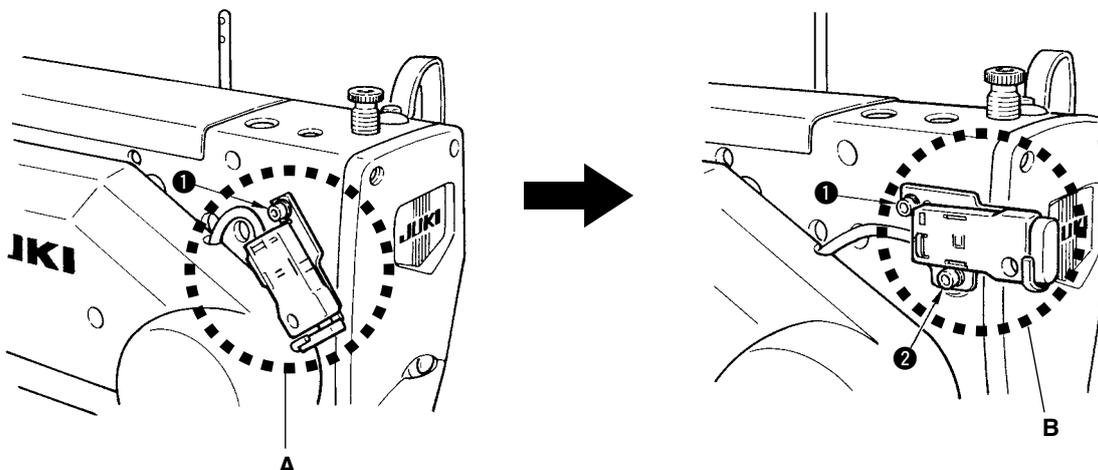
Quando posizionata orizzontalmente



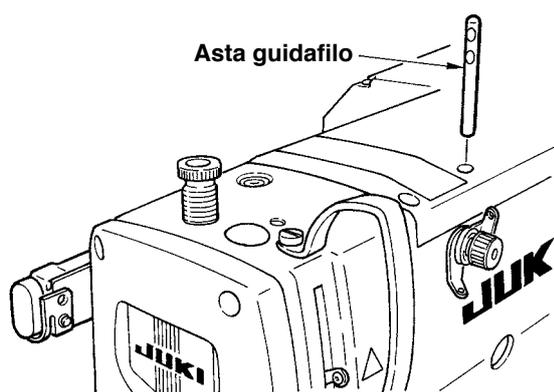
### (11) Fissaggio dell'interruttore di arresto temporaneo

L'interruttore di arresto temporaneo è nello stato mostrato nella figura A al momento della consegna.

Allentare la vite di fissaggio ❶ e mettere l'interruttore nello stato mostrato nella figura B, e fissarlo con la vite di fissaggio ❶ e la vite di fissaggio ❷ in dotazione con la macchina.

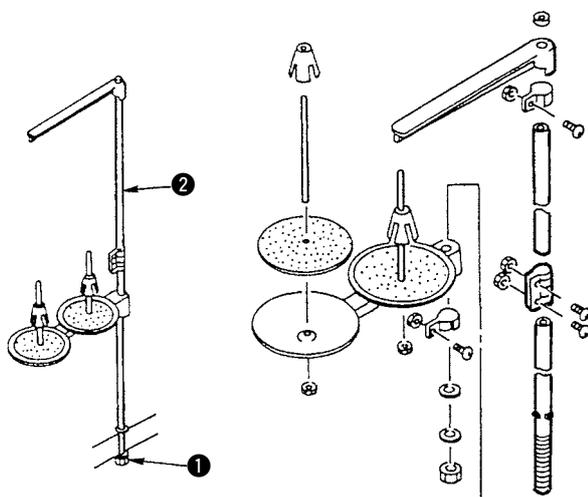


### (12) Asta guidafilo



Inserire sicuramente l'asta guidafilo in modo che i due fori laterali nell'asta guidafilo siano rivolti verso il davanti.

### (13) Installazione del portafilo



- 1) Montare il portafilo e inserirlo nel foro nell'angolo in alto a destra del tavolo della macchina.
- 2) Stringere il controdado ❶ per fissare il portafilo.
- 3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea, far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto ❷.

## IV. PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE

### 1. Lubrificazione



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

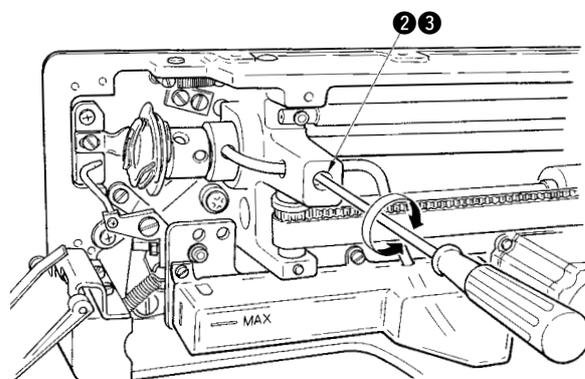
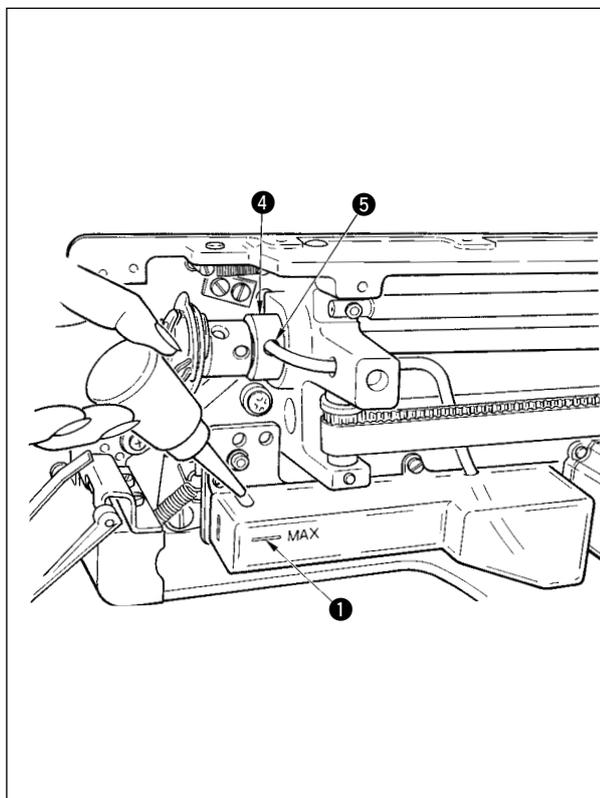
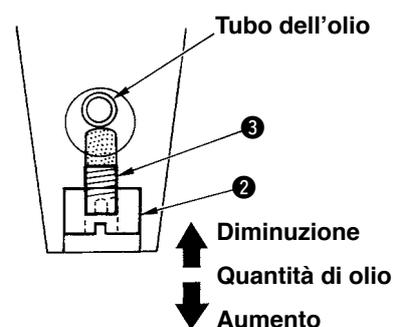


Diagramma dettagliato della sezione di regolazione della quantità di olio



#### 1) Riempimento del serbatoio dell'olio con olio lubrificante

- Riempire il serbatoio dell'olio con Olio New Defrix No. 1 fino al livello indicato da "MAX" ①.

#### 2) Regolazione della lubrificazione per il crochet

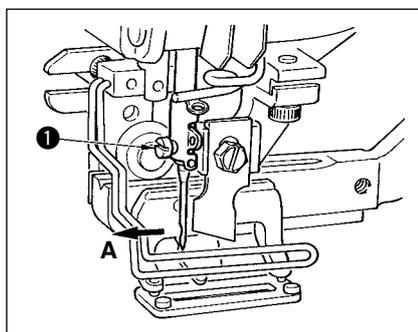
- Regolare la quantità di olio fornito al crochet di cucitura allentando il controdado ② e girando la vite di regolazione della quantità di olio ③.
- Quantità dell'olio ③ fornito viene ridotta girando le viti in senso orario.
- Fissare la vite con il controdado ② dopo la regolazione della lubrificazione del crochet di cucitura.
- Quando la macchina viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, rimuovere la capsula della bobina e applicare qualche goccia d'olio alla guida di scorrimento del crochet. Inoltre, applicare qualche goccia di olio dal foro di lubrificazione ⑤ nella bussola frontale dell'albero di movimentazione del crochet ④ per imbeverare il feltro interno d'olio.

### 2. Posizionamento ago



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Tenere l'ago con la sua cavità volta verso l'operatore A, infilare l'ago il più possibile nel morsetto barra ago, e stringere la vite di fissaggio dell'ago ①. Usare un ago DPx5 (#11J, #14J).



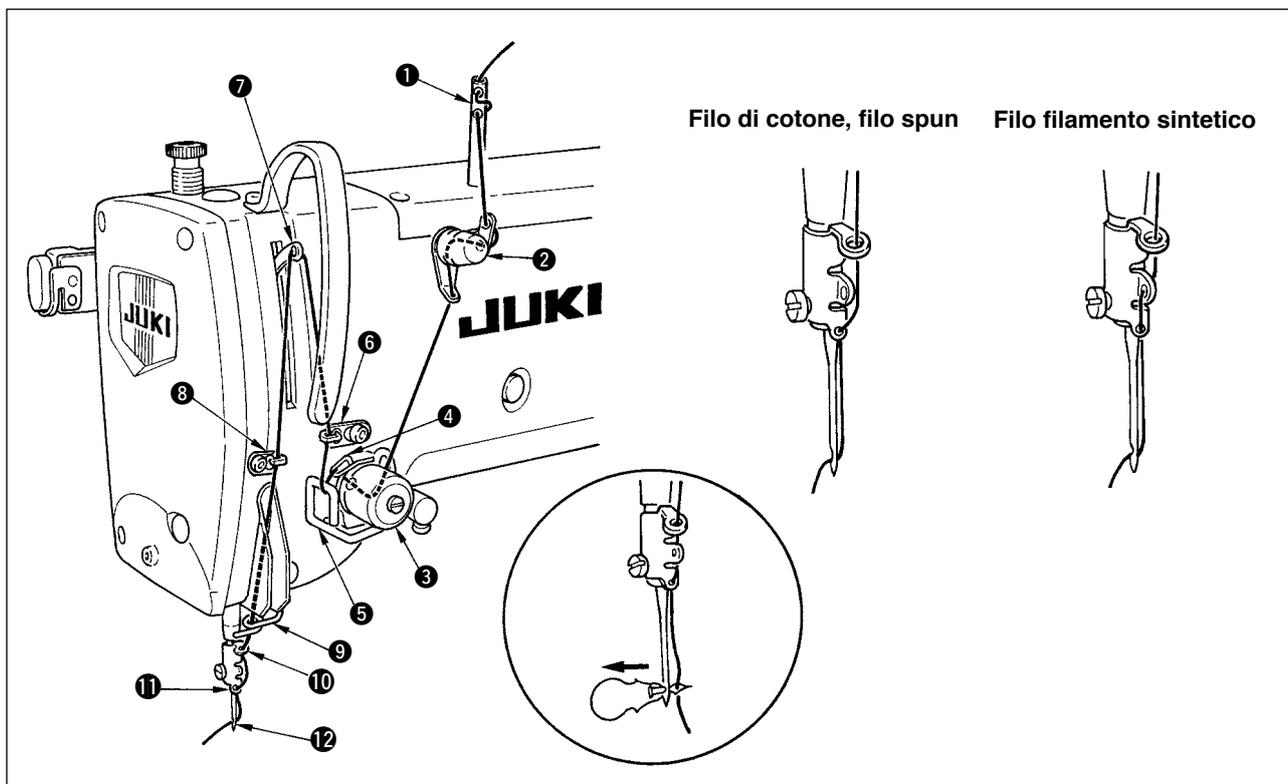
Quando si posiziona l'ago, spegnere la macchina.

### 3. Infilatura del filo dell'ago



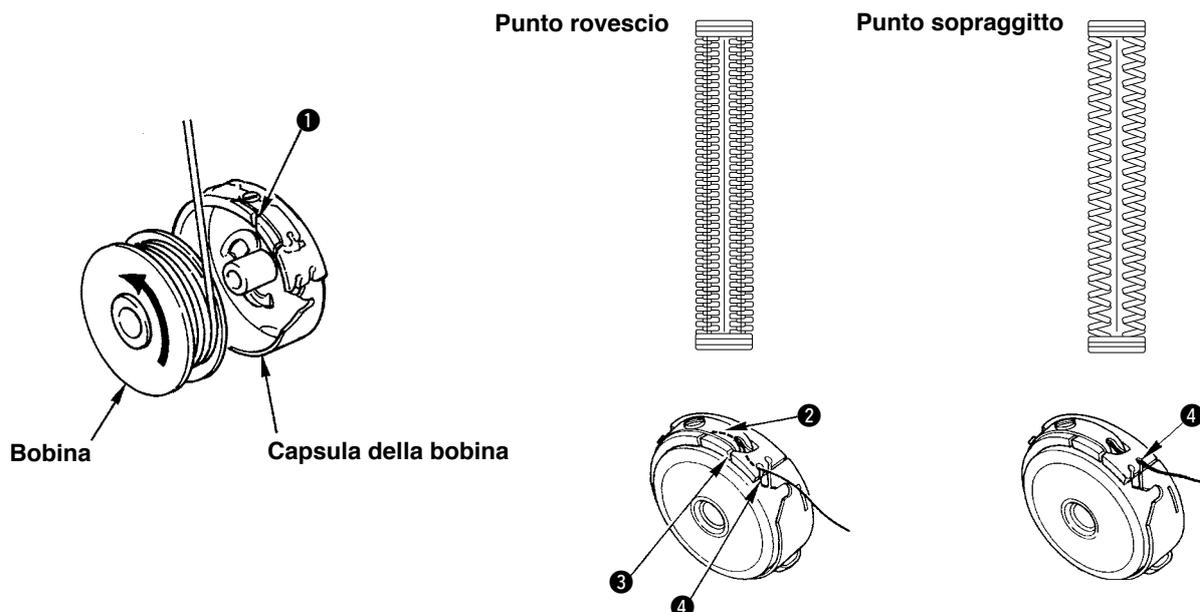
#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Fare passare il filo dell'ago nell'ordine da ① a ⑫ come mostrato nella figura.  
L'infilatura può essere fatta facilmente usando l'infilaghi in dotazione con la macchina.  
Cambiare il modo di infilatura del filo nel guidafile a seconda del filo usato.

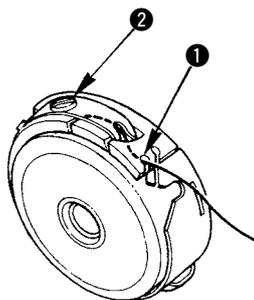
### 4. Infilatura del filo nella capsula della bobina



#### Direzione di rotazione della bobina e infilatura

- 1) Inserire la bobina in modo che la bobina ruoti nella direzione della freccia.
- 2) Fare passare il filo attraverso la fenditura di filo ①, quindi attraverso sotto la molla di tensione ②, nuovamente attraverso la fenditura di filo ③, e tirare il filo da ④.
- 3) Infilatura a ④ per il punto rovescio è differente da quella per il punto soprappiù. Perciò, fare attenzione.

## 5. Regolazione della tensione del filo della bobina



Regolare la tensione del filo della bobina come mostrato qui sotto quando il filo della bobina è tirato su alla posizione dove la fenditura di filo ❶ della capsula della bobina viene in alto.

Punto rovescio	0,05 e 0,15N	A tal punto che la capsula della bobina si abbassi piano tenendo l'estremità del filo che viene dalla capsula della bobina e scuotendola piano su e giù.
Punto soprappiù	0,15 e 0,3N	A tal punto che la capsula della bobina si abbassi appena tenendo l'estremità del filo che viene dalla capsula della bobina e scuotendola piuttosto forte.

Girando la vite di regolazione della tensione ❷ in senso orario, la tensione del filo della bobina sarà aumentata, e girandola in senso antiorario, la tensione sarà diminuita.

Regolare la tensione del filo della bobina ad un valore più basso per filo filamento sintetico, e ad un valore più alto per filo spun. La tensione del filo è più alta di 0,05N circa quando la capsula della bobina è posizionata al crochet poiché è dotata della molla di prevenzione funzionamento a vuoto.



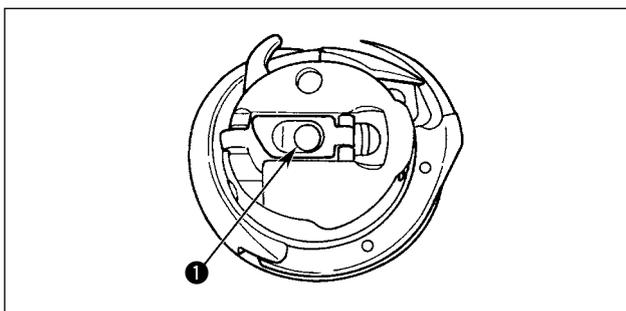
**Quando la tensione del filo della bobina è stata regolata, controllare l'impostazione della tensione del filo dell'ago dell'interruttore di memoria. (Vedere P.44.)**

## 6. Installazione della capsula della bobina



### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Sollevare e tenere il chiavistello della capsula della bobina tra le due dita.
- 2) Spingere la capsula della bobina nel crochet in modo che la capsula sia sostenuta dall'albero del crochet ❶ e addentare quindi il chiavistello. Premere la capsula della bobina finché la posizione predeterminata sia raggiunta, e si sentirà uno scatto.



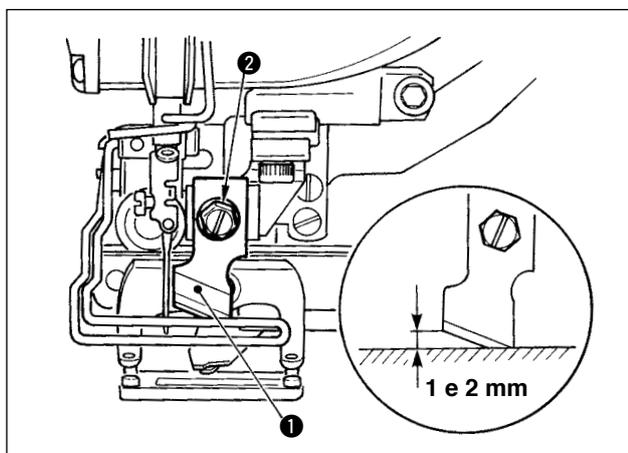
1. Se la capsula della bobina è fuori della posizione predeterminata, la capsula può saltare fuori dal crochet, causando aggrovigliamento del filo dell'ago sull'albero del crochet. Assicurarsi che la capsula della bobina sia correttamente installata nella posizione giusta.
2. C'è una differenza nella forma della capsula della bobina tra il crochet standard e quello secco. Questi non hanno niente in comune tra di loro.

## 7. Installazione del coltello



### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Quando si sostituisce il coltello con quello nuovo, effettuarlo come segue.

- 1) Il coltello ❶ può essere rimosso facilmente insieme alla rondella rimuovendo la vite di sostegno del coltello ❷.
- 2) Regolare in modo che il coltello, quando abbassata la barra del coltello manualmente, sia ad una distanza compresa tra 1 e 2 mm dalla superficie superiore della placca ago come mostrato nella figura. Quindi, non mancare di mettere la rondella e stringere la vite di fissaggio del coltello.

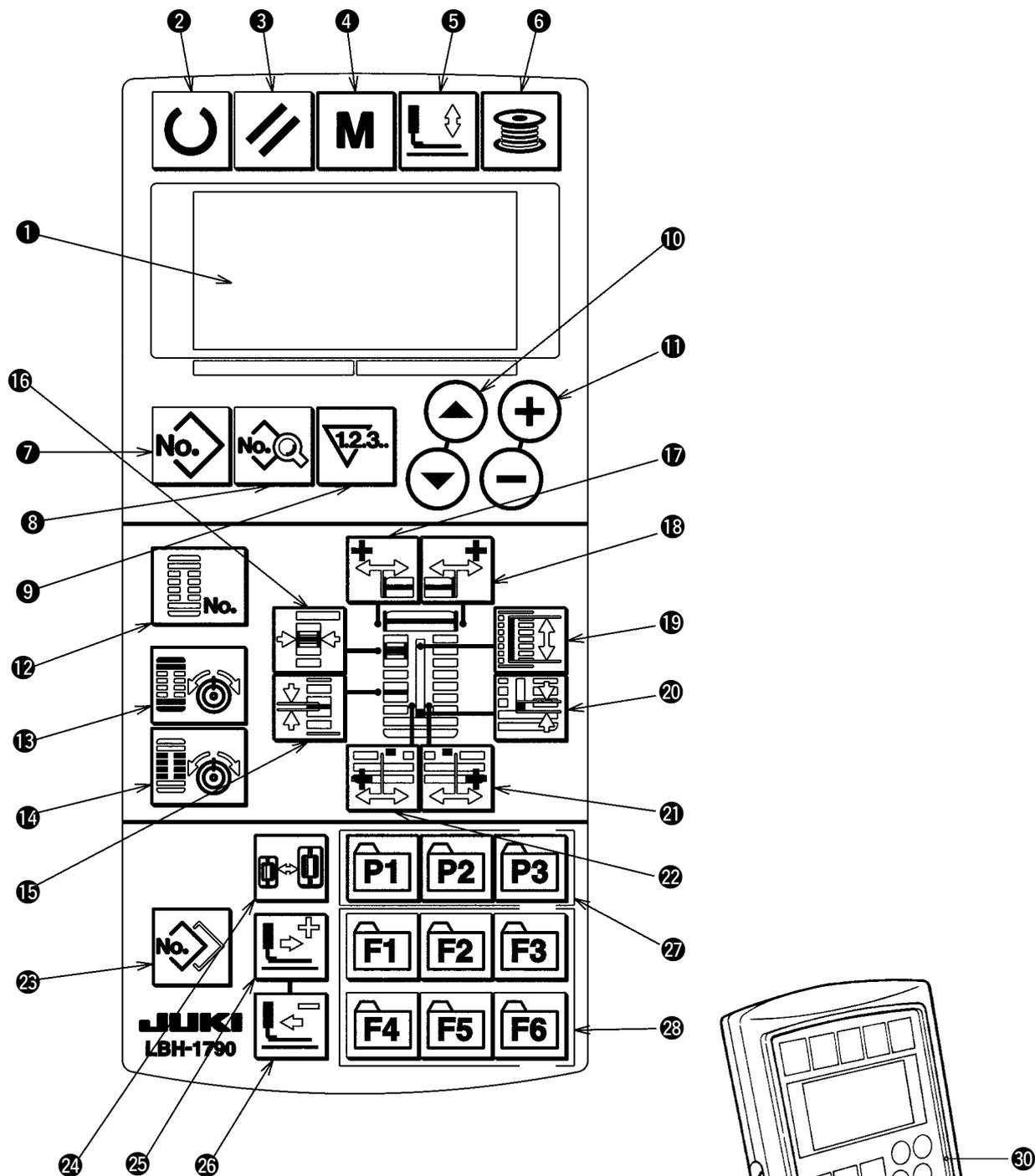
### TABELLA CONVERSIONE pollice → mm

Misura coltello	Indicazione di mm
1/4	6,40
3/8	9,50
7/16	11,10
1/2	12,70
9/16	14,30
5/8	15,90
11/16	17,50
3/4	19,10
13/16	20,60
7/8	22,20
1	25,40
1 1/8	28,60
1 1/4	31,80
1 3/8	34,90
1 1/2	38,10

Quando il vostro coltello tagliastoffa è indicato in pollice, impostare la lunghezza del taglio della stoffa (misura del coltello) in mm usando la tabella conversione pollice → mm. (Vedere P.29.)

## V. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

### 1. Descrizione degli interruttori sul pannello operativo



Ci sono 3 stati sottostanti a seconda dei colori della luce di fondo.  
**Blu** : Modo di immissione ..... La modifica del dato è possibile.  
**Verde** : Modo di cucitura ..... Stato in cui la cucitura è possibile.  
**Giallo** : Stato di errore ..... Qualche errore si presenta.

No.	NOME	FUNZIONE	No.	NOME	FUNZIONE
1	LCD display	Vari dati come il No. di modello, la forma, ecc. vengono visualizzati.	16	Tasto OVEREDGING (larghezza soprappiù)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di larghezza del soprappiù.
2	Tasto READY (cucitura pronta)	Premere questo tasto quando si comincia la cucitura. Ogni volta che questo tasto viene premuto, la commutazione tra lo stato di cucitura pronta e lo stato di impostazione dei dati può essere effettuata.	17	Tasto BAR-TACKING WIDTH, LEFT (larghezza travetta, sinistra)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di lato sinistro della compensazione della larghezza della travetta.
3	Tasto RESET (azzerramento)	Premere questo tasto quando si rilascia errore, si sposta il meccanismo di trasporto alla sua posizione iniziale, si azzerano il contatore, ecc.	18	Tasto BAR-TACKING WIDTH, RIGHT (larghezza travetta, destra)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di lato destro della compensazione della larghezza della travetta.
4	Tasto MODO (mode)	Premere questo tasto quando si cambiano i dati di interruttori di memoria.	19	Tasto CLOTH CUT LENGTH (lunghezza taglio del tessuto)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di lunghezza del taglio del tessuto.
5	Tasto PRESSER (pressore)	Questo tasto solleva o abbassa il pressore. Quando il pressore si solleva, la barra ago si sposta all'origine e quando esso si abbassa, la barra ago si sposta a destra.	20	Tasto CLEARANCE (spazio)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di spazio.
6	Tasto WINDER (avvolgibobina)	Questo tasto viene premuto quando si esegue l'avvolgimento della bobina.	21	Tasto KNIFE GROOVE WIDTH, RIGHT (larghezza scanalatura del coltello, destra)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di compensazione della larghezza della scanalatura del coltello, destra.
7	Tasto PATTERN NO. (No. di modello)	Questo tasto seleziona il display di No. di modello.	22	Tasto KNIFE GROOVE WIDTH, LEFT (larghezza scanalatura del coltello, sinistra)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di compensazione della larghezza della scanalatura del coltello, sinistra.
8	Tasto DATA (dati)	Questo tasto seleziona il display di dati.	23	Tasto COPY (copiatura)	Premere questo tasto quando si copia il modello.
9	Tasto COUNTER (contatore)	Questo tasto seleziona il display di contatore.	24	Tasto PRESSER SELECTION (selezione pressore)	Questo tasto seleziona il tipo di pressore.
10	Tasto ITEM SELECTION (selezione articolo)	Questo tasto seleziona il No. di modello, il No. di dato, ecc.	25	Tasto FORWARD (avanti)	Questo tasto sposta il meccanismo di trasporto in avanti punto per punto.
11	Tasto DATA CHANGE (modifica dati)	Questo tasto cambia i vari dati.	26	Tasto BACKWARD (indietro)	Questo tasto sposta il meccanismo di trasporto indietro punto per punto.
12	Tasto SHAPE (forma)	Questo tasto seleziona il display di forma.	27	Tasto PATTERN REGISTRATION	Questo è un tasto di scorciatoia che permette la registrazione del modello. La registrazione di scorciatoia alla visualizzazione di impostazione di un modello facoltativo è possibile. Per il procedimento di impostazione, vedere P. 36.
13	Tasto THREAD TENSION AT PARALLEL SECTION (tensione del filo alla sezione parallela)	Questo tasto seleziona il display di tensione del filo alla sezione parallela.	28	Tasto PARAMETER REGISTRATION	Questo è un tasto di scorciatoia che permette la registrazione del parametro. La registrazione di scorciatoia alla visualizzazione di impostazione di un modello facoltativo, del parametro di cucitura o dei dati di regolazione è possibile. Per il procedimento di impostazione, vedere P. 37.
14	Tasto THREAD TENSION AT BAR-TACKING SECTION (tensione del filo alla sezione travetta)	Questo tasto seleziona il display di tensione del filo alla sezione travetta.	29	Resistore variabile della velocità	La velocità aumenta quando questo viene sollevato verso l'alto e diminuisce quando questo viene abbassato verso il basso.
15	Tasto PITCH (passo)	Questo tasto seleziona il passo della sezione parallela.	30	Resistore variabile di regolazione del LCD	La luce e la forma del LCD display possono essere regolate.

## 2. Funzionamento fondamentale della macchina per cucire

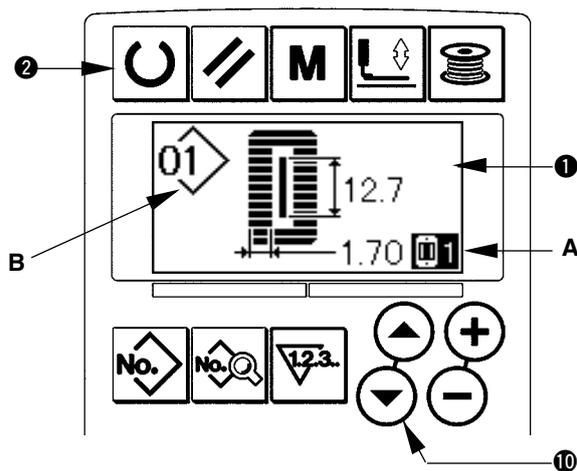
### 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione.

Prima, controllare che il tipo di pressore A che è stato impostato sia lo stesso di quello del pressore realmente montato. Per i procedimenti di controllo e di impostazione, fare riferimento a 4. **Impostazione del tipo di pressore.**

### 2) Selezionare il No. di modello che si desidera cucire.

Quando la macchina viene accesa, il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia. Quando si desidera cambiarlo, premere il tasto item selection  $\text{10}$   $\uparrow$   $\downarrow$  e selezionare il No. che si desidera cucire.

Al momento della consegna della macchina per cucire, i modelli dal No.1 al No.10 descritti in 11. **Modifica dei dati di cucitura** sono stati registrati. Selezionare il No. di modello che si desidera cucire da questi numeri. (Il No. con il quale il modello non è stato registrato non viene visualizzato.)



### 3) Porre la macchina per cucire allo stato di cucitura possibile.

Premere il tasto ready  $\text{2}$   $\text{U}$  e la luce di fondo del LCD display  $\text{1}$  cambia dal colore blu al colore verde, e la cucitura è possibile.

### 4) Cominciare la cucitura.

Posizionare il prodotto di cucitura alla sezione pressore, e azionare il pedale per avviare la macchina per cucire, e la cucitura comincia. Al momento della consegna della macchina per cucire, il tipo a 2 pedali è stato impostato. Tuttavia, il procedimento operativo del pedale può essere selezionato dai tre procedimenti. Selezionare il procedimento operativo che si desidera e usare la macchina per cucire. → 3. **Uso del pedale**

## 3. Uso del pedale

Questa macchina per cucire può essere usata selezionando il procedimento operativo del pedale dai 3 tipi sottostanti. Selezionare il procedimento operativo che si desidera per l'efficienza di lavoro e usare la macchina per cucire.

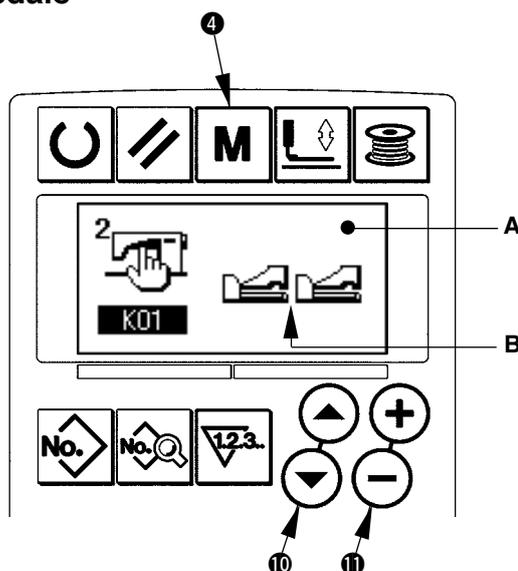
### (1) Procedimento di impostazione del tipo di pedale

#### 1) Chiamare il parametro di impostazione del tipo di pedale.

Premere il tasto MODE  $\text{1}$   $\text{M}$  per tre secondi nello stato del modo di immissione e lo schermo di revisione dell'interruttore di memoria (livello 2) A viene visualizzato. Quando il parametro di selezione del tipo di pedale  $\text{K01}$  non è visualizzato, premere il tasto ITEM SELECTION  $\text{10}$   $\uparrow$   $\downarrow$  per selezionare il tipo di pedale.

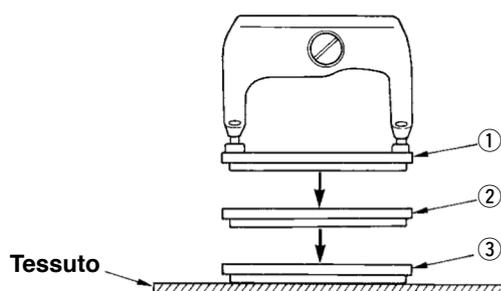
#### 2) Selezionare il tipo di pedale.

Premere il tasto DATA CHANGE  $\text{11}$   $\text{+}$   $\text{-}$  e l'immagine viene cambiata come mostrata nella figura sottostante. Selezionare il tipo di pedale B che si desidera.



## (2) Descrizione del movimento del pedale

<b>Tipo a 2 pedali</b>	<b>1 pedale (Senza la posizione intermedia)</b>	<b>1 pedale (Con la posizione intermedia)</b>
<p><b>Posizione iniziale</b> Pressore: <u>Posizione intermedia ②</u> o <u>Posizione di cucitura ③</u></p> <p><b>1) Posizionamento del prodotto di cucitura</b> (Il pressore si solleva quanto la quantità di abbassamento del pedale con la punta del piede del pedale del lato sinistro.)</p> <p><b>2) Avvio della cucitura</b> (La cucitura comincia quando il pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p><b>3) Fine della cucitura</b> (Il pressore si solleva automaticamente alla <u>Posizione intermedia ②</u>.)</p>	<p><b>Posizione iniziale</b> Pressore : <u>Posizione massima ①</u></p> <p><b>1) Posizionamento del prodotto di cucitura</b></p> <p><b>2) Conferma del posizionamento del prodotto di cucitura</b> (Il pressore si abbassa alla <u>Posizione di posizionamento del tessuto ③</u> quando il primo gradino del pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p><b>3) Avvio della cucitura</b> (La cucitura comincia quando il secondo gradino del pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p><b>4) Fine della cucitura</b> (Il pressore si solleva automaticamente alla <u>Posizione massima ①</u>.)</p>	<p><b>Posizione iniziale</b> Pressore : <u>Posizione massima ①</u></p> <p><b>1) Posizionamento del prodotto di cucitura</b></p> <p><b>2) Conferma del posizionamento del prodotto di cucitura</b> (Il pressore si abbassa alla <u>Posizione intermedia ②</u> quando il primo gradino del pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p><b>3) Conferma dell'avvio della cucitura</b> (Il pressore si abbassa alla <u>Posizione di posizionamento del tessuto ③</u> quando il secondo gradino del pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p><b>4) Avvio della cucitura</b> (La cucitura comincia quando il terzo gradino del pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p><b>5) Fine della cucitura</b> (Il pressore si solleva automaticamente alla <u>Posizione massima ①</u>.)</p>

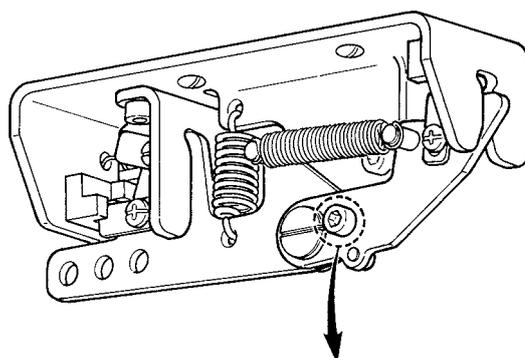


\* L'altezza delle rispettive posizioni da ① a ③ descritte sul lato sinistro può essere impostata o cambiata con gli interruttori di memoria.

→ **20. Metodo di modifica dei dati di interruttori di memoria**

### • Impostazione dell'interruttore a pedale

Attaccare o rimuovere la vite mostrata nella figura a seconda dell'impostazione dell'interruttore di memoria.



• Tipo a 2 pedali

• 1 pedale (Senza la posizione intermedia)

Rimuovere la vite.

← →  
Attaccare la vite.

• 1 pedale (Con la posizione intermedia)

## 4. Immissione del tipo di pressore

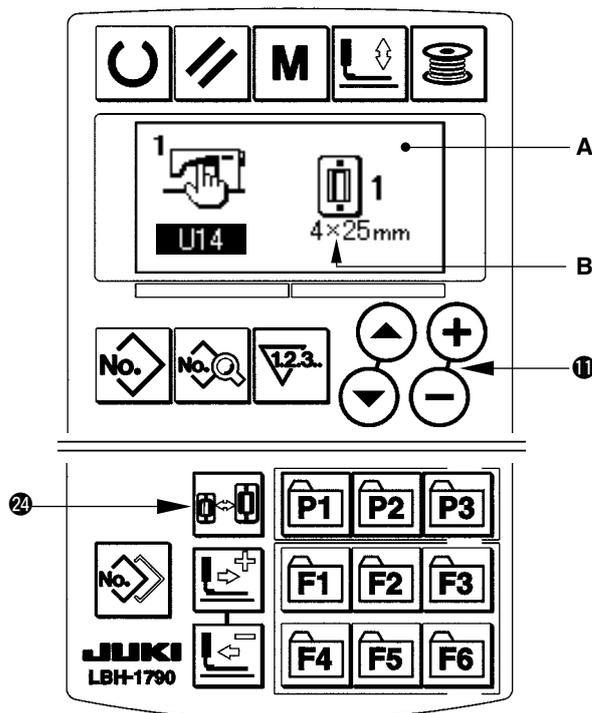
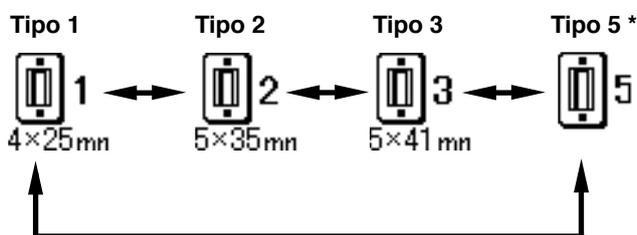
### (1) Procedimento di impostazione del tipo di pressore

#### 1) Chiamare il parametro di impostazione del tipo di pressore.

Premere il tasto PRESSER SELECTION  e lo schermo di revisione dell'interruttore di memoria (livello 1) A viene visualizzato.

#### 2) Selezionare il tipo di pressore.

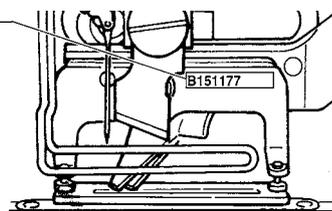
Premere il tasto DATA CHANGE   e l'immagine viene cambiata come mostrata nella figura sottostante. Impostare il tipo B di pressore realmente montato sulla macchina per cucire facendo riferimento alla **Tabella dei tipi di pressore** sottostante.



### (2) Tabella dei tipi di pressore

Fare corrispondere il numero nella cornice del numero di parte inciso del pressore al tipo di pressore.

	Tipo	No. di parte del piedino premistoffa
 4×25mm	Tipo 1	B151177 <span style="border: 1px solid black; padding: 0 2px;">1</span> 000 *
 5×35mm	Tipo 2	B151177 <span style="border: 1px solid black; padding: 0 2px;">2</span> 000 *
 5×41mm	Tipo 3	B151177 <span style="border: 1px solid black; padding: 0 2px;">3</span> 000 *
	Tipo 5 *	—



\* Impostare il tipo 5 quando si usa il pressore tranne il tipo da 1 a 3.

Cambiare U15 Larghezza della misura del pressore e U16 Lunghezza della misura del pressore dell'interruttore di memoria (livello 1) per regolarle al pressore da usare.

→ Consultare **20. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria**

\* Quando si usa il tipo 5 con la larghezza del punto di 6 mm o più e di 41 mm o più in lunghezza, è necessario sostituire i componenti come il braccio del pressore, la piastra di trasporto, ecc.

## 5. Effettuazione della selezione del modello

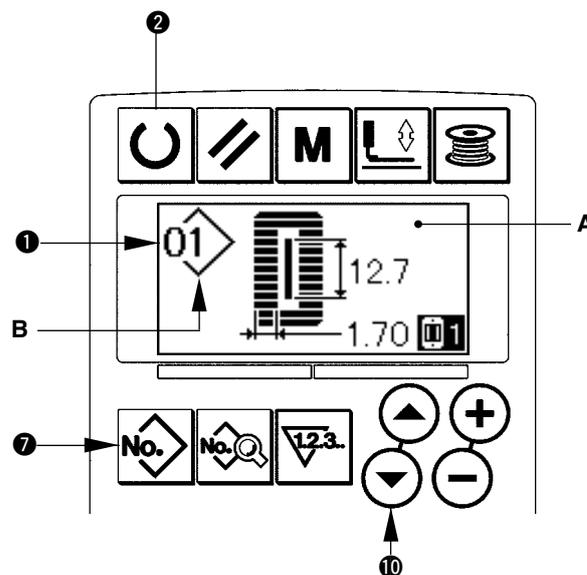
### (1) Selezione dallo schermo di selezione del modello

#### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile cambiare il modello. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

#### 2) Chiamare lo schermo di selezione del modello.

Premere il tasto PATTERN NO. ❷ , e lo schermo di selezione del modello A viene visualizzato. Il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia.



#### 3) Selezionare il modello.

Premere il tasto ITEM SELECTION ❷ , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Ora, selezionare il No. che si desidera cucire.

### (2) Selezione per mezzo del tasto di registrazione

Questa macchina per cucire può registrare il No. di modello che si desidera con l'interruttore di registrazione. Quando il modello viene registrato una volta, la selezione del modello può essere effettuata solo premendo l'interruttore.

→ Consultare 15. Uso del tasto di registrazione del modello

## 6. Modifica della tensione del filo dell'ago

La tensione del filo dell'ago può essere cambiata effettuando la cucitura di prova poiché il dato relativo alla tensione del filo dell'ago può essere impostato anche con il modo di cucitura.

### 1) Chiamare il dato di impostazione della tensione del filo alla sezione parallela.

Premere il tasto THREAD TENSION AT PARALLEL SECTION **13** , e lo schermo di revisione dei dati di cucitura A viene visualizzato.

### 2) Cambiare la tensione del filo alla sezione parallela.

Premere il tasto DATA CHANGE **11** , e il valore di impostazione B aumenta o diminuisce e la tensione del filo può essere cambiata. La relazione tra la finitura della cucitura e il valore di impostazione è come mostrata nella figura sottostante. Impostare il valore facendo riferimento alla figura.

### 3) Chiamare il dato di impostazione della tensione del filo alla sezione travetta.

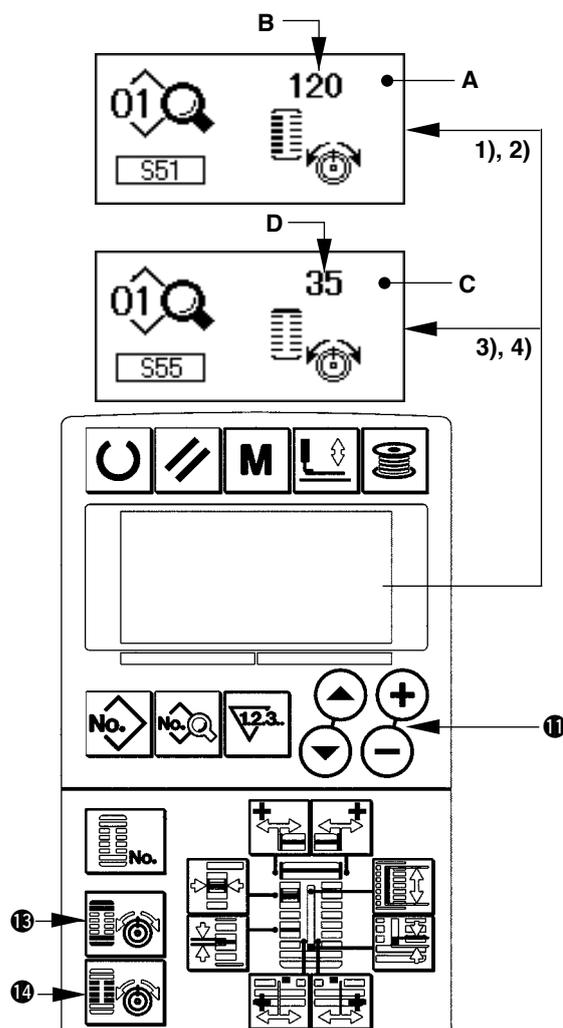
Premere il tasto THREAD TENSION AT BARTACKING SECTION **14** , e lo schermo di revisione dei dati di cucitura C viene visualizzato.

### 4) Modifica della tensione del filo dell'ago alla sezione travetta

Premere il tasto DATA CHANGE **11** , e il valore di impostazione D aumenta o diminuisce e la tensione del filo può essere cambiata. La relazione tra la finitura della cucitura e il valore di impostazione è come mostrata nella tabella sottostante. Impostare il valore facendo riferimento alla tabella.

\* Per la tensione tranne quella alla sezione parallela e alla sezione travetta, fare riferimento a **11**.

**Modifica dei dati di cucitura e 20. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria.**

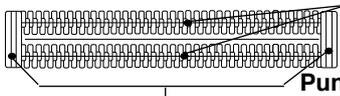
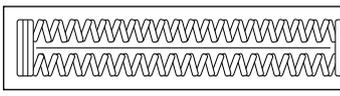


### Valore di impostazione della tensione alla sezione parallela ① e alla sezione travette ②.

	Valore di impostazione sul pannello			
		⊖	Valore iniziale	⊕
Punto rovescio	① Tensione alla sezione parallela	Cresta è abbassata.	120	Cresta è sollevata.
	② Tensione alla sezione travette	Tensione del filo è diminuita.	35	Tensione del filo è aumentata.
Punto soprappiglio	③ Tensione alla sezione parallela	Tensione del filo è diminuita.	60	Tensione del filo è aumentata.
	④ Tensione alla sezione travette	Tensione del filo è diminuita.	60	Tensione del filo è aumentata.

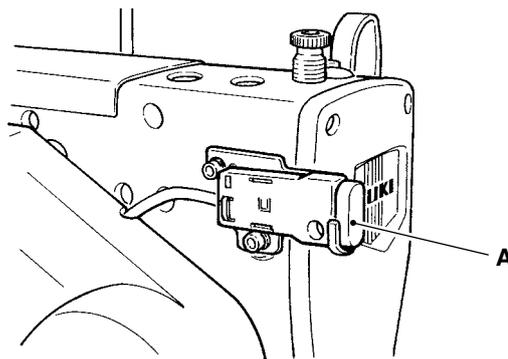
Per la forma radiale occhiello, impostare la tensione della travetta prima a circa 120 e bilanciare i punti.

### Punto rovescio e punto soprappiglio

	<b>Punto rovescio</b> Applicando tensione più alta al filo dell'ago per farlo passare dritto attraverso la stoffa, il punto rovescio è formato dal filo della bobina che viene tirato sopra da ambedue i lati alla linea centrale.
	<b>Punto soprappiglio</b> Il punto soprappiglio è formato in zig-zag che mostra il filo dell'ago solo sul dritto della stoffa, e il filo della bobina sul rovescio della stoffa.

## 7. Effettuazione della ricucitura

Quando l'interruttore di arresto A viene premuto durante l'operazione di cucitura, la macchina per cucire interrompe la cucitura e si ferma. Allora, lo schermo di visualizzazione di errore B viene visualizzato per informare che l'interruttore di arresto è premuto.



### Per continuare la cucitura da qualche punto in cucitura

#### Stato di arresto del movimento di cucitura

Lo schermo di visualizzazione di errore B viene visualizzato.

##### 1) Rilasciare l'errore.

Premere il tasto RESET per rilasciare l'errore. Quindi lo schermo di movimento a passo C viene visualizzato.

##### 2) Fare tornare il pressore.

Premere il tasto BACKWARD e il pressore ritorna punto per punto.

Premere il tasto FORWARD e il pressore avanza punto per punto.

Fare tornare il pressore alla posizione di ricucitura.

##### 3) Cominciare la cucitura di nuovo.

Premere il pedale del lato destro e la cucitura comincia di nuovo.

### Per effettuare la ricucitura dall'inizio

#### Stato di arresto del movimento di cucitura

Lo schermo di visualizzazione di errore B viene visualizzato.

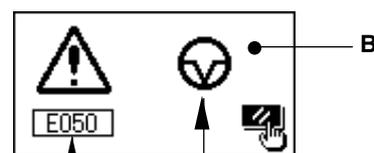
##### 1) Rilasciare l'errore.

Premere il tasto RESET per rilasciare l'errore. Quindi lo schermo di movimento a passo C viene visualizzato.

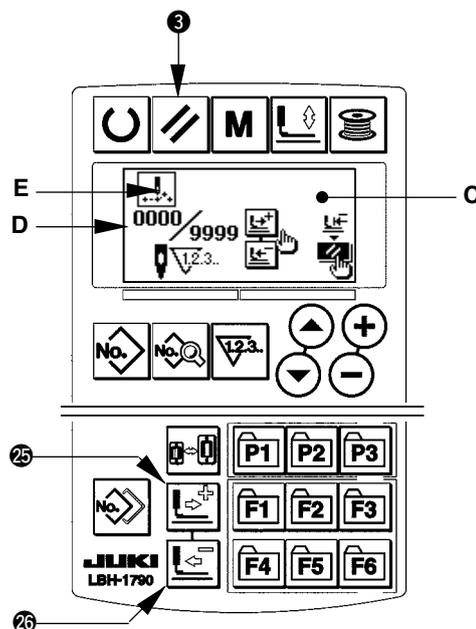
##### 2) Fare tornare il pressore alla posizione di posizionamento del prodotto di cucitura.

Premere di nuovo il tasto RESET e il pressore ritorna alla posizione di posizionamento del prodotto di cucitura.

##### 3) Effettuare di nuovo il lavoro di cucitura dall'inizio.



No. di errore    Pittogramma dell'errore



\* Il numero di punti attuale/il numero di punti totale sono visualizzati nella sezione D.

\* Il comando di cucitura attuale è visualizzato nella sezione E.

I tipi di comando sono :

Comando di cucitura



Comando di trasporto di spostamento



Comando di rasafilo



Comando del coltello

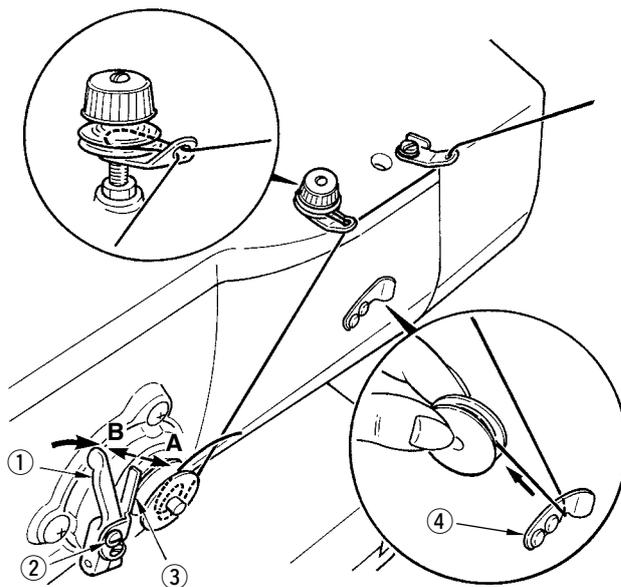


## 8. Avvolgimento del filo della bobina

### (1) Avvolgimento della bobina

#### 1) Posizionare la bobina.

Inserire la bobina completamente sull'albero dell'avvolgibobina. Prendere il filo dal rocchetto e farlo passare attraverso le guide nell'ordine numerico come mostrato nella figura, e avvolgere l'estremità del filo diverse volte intorno alla bobina. Spingere quindi il chiavistello a scatto dell'avvolgibobina ① nel senso indicato dalla freccia.



#### 2) Impostare il modo operativo al modo di avvolgimento della bobina.

Premere il tasto WINDER ⑥  o dallo stato di immissione o dallo stato di cucitura per entrare nel modo di avvolgimento della bobina, e lo schermo di avvolgimento della bobina C viene visualizzato.

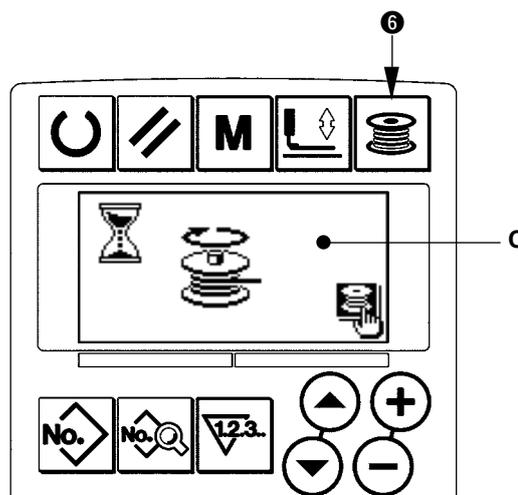
#### 3) Cominciare l'avvolgimento della bobina.

Premere il pedale del lato destro, e la macchina per cucire gira e comincia ad avvolgere il filo della bobina.

#### 4) Arrestare la macchina per cucire.

Una volta che la bobina è avvolta con la predeterminata quantità di filo, il guidafile della bobina ① viene rilasciato. Premere il tasto WINDER ⑥  o premere il pedale del lato destro per arrestare la macchina per cucire. Rimuovere quindi la bobina e tagliare il filo della bobina con la piastra di sostegno del rasafilo ④.

- Premere il tasto WINDER ⑥ , e la macchina per cucire si ferma e il modo operativo ritorna al modo operativo normale.
- Premere il pedale del lato destro e la macchina per cucire si ferma mentre il modo di avvolgimento del filo della bobina rimane così com'è. Usare questa maniera quando si avvolge il filo della bobina intorno alle bobine plurali.



### (2) Regolazione della quantità da avvolgere su una bobina.

Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio ② e spostare la piastra di regolazione dell'avvolgibobina ③ nel senso A o B. Stringere quindi la vite di fissaggio ②.

Nel senso A : Diminuzione

Nel senso B : Aumento

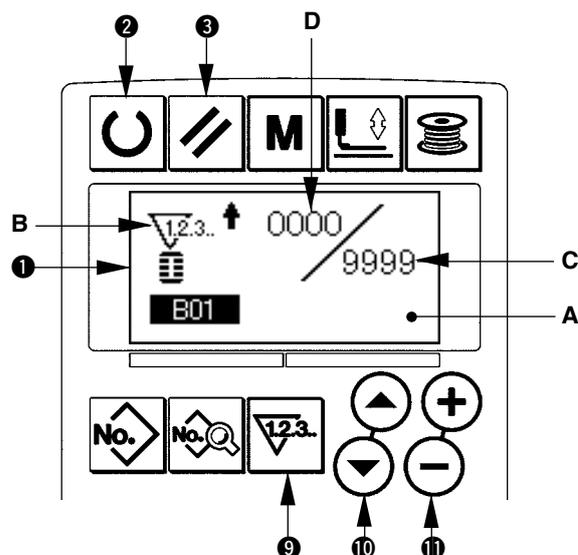
## 9. Uso del contatore

### (1) Procedimento di impostazione del valore di contatore

#### 1) Chiamare lo schermo di impostazione del contatore

Premere il tasto COUNTER **9**  sotto il modo di immissione, lo schermo di contatore A viene visualizzato. Quindi l'impostazione è possibile.

L'impostazione del valore di contatore può essere effettuata solo con il modo di immissione (la luce di fondo del LCD display **1** è blu). In caso del modo di cucitura (la luce di fondo del LCD display **1** è verde), premere il tasto READY **2**  per impostare il modo operativo al modo di immissione.



#### 2) Selezione del tipo di contatore

Premere il tasto ITEM SELECTION **10**   per fare lampeggiare il pittogramma B che mostra il tipo di contatore.

Premere il tasto data change **11**  , e selezionare il contatore che si desidera dai tipi di contatore sottostanti.

#### 3) Modifica del valore di impostazione del contatore

Premere il tasto ITEM SELECTION **10**   PER FARE LAMPEGGIARE IL VALORE DI IMPOSTAZIONE DEL CONTATORE C. PREMERE IL TASTO DATA CHANGE **11**   E IMMETTERE IL VALORE DI IMPOSTAZIONE AL QUALE IL CONTEGGIO RAGGIUNGE LA FINE.

#### 4) Modifica del valore di contatore attuale

Premere il tasto ITEM SELECTION **10**   per fare lampeggiare il valore di contatore attuale D. Premere il tasto RESET **3**  e il valore in via di conteggio può essere cancellato.

Inoltre, è possibile revisionare il valore numerico con il tasto DATA CHANGE **11**  .

### (2) Tipo di contatore



#### ① Contatore della cucitura UP (ad addizione)

Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, al valore attuale viene addizionato uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.



#### ② Contatore della cucitura DOWN (alla rovescia)

Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.



#### ③ Contatore del No. di pezzi UP (ad addizione)

Ogni volta che un ciclo o una cucitura continua viene effettuata, al valore attuale viene addizionato uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.



#### ④ Contatore del No. di pezzi DOWN (alla rovescia)

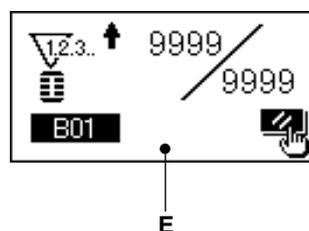
Ogni volta che un ciclo o una cucitura continua viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.



#### ⑤ Contatore non usato

### (3) Procedimento di rilascio del conteggio finito

Quando si raggiunge lo stato di conteggio finito durante il lavoro di cucitura, l'intero schermo di conteggio finito E lampeggia. Premere il tasto RESET **3**  per azzerare il contatore, e il modo operativo ritorna al modo di cucitura. Il contatore quindi comincia a contare nuovamente.



## 10. Uso del modello di valore iniziale

Questa macchina per cucire ha il valore iniziale per effettuare la cucitura ottimale per le forme di cucitura (30 forme). → Fare riferimento a **XI. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA.** Quando si crea il dato di cucitura nuovamente, è conveniente crearlo copiando il modello di valore iniziale.

### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile modificare il modello. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ②  per commutare al modo di immissione.

### 2) Chiamare il modello di valore iniziale.

Premere il tasto PATTERN NO. ⑦ , e lo schermo di selezione del modello A viene visualizzato.

Il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia sul display. Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩  per selezionare il modello di valore iniziale .

### 3) Selezionare la forma.

Premere il tasto SHAPE ⑫ , e lo schermo di selezione della forma C viene visualizzato. La forma D che è selezionata al momento lampeggia sul display. Selezionare la forma D per cucire con il tasto DATA CHANGE ⑪ . Si può selezionare la forma dalle 12 forme al momento della consegna. Tuttavia, è possibile selezionare la forma dalle 30 forme al massimo aumentando il livello di selezione della forma (K04).

→ Consultare **20. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria.**

### 4) Effettuare la cucitura di prova.

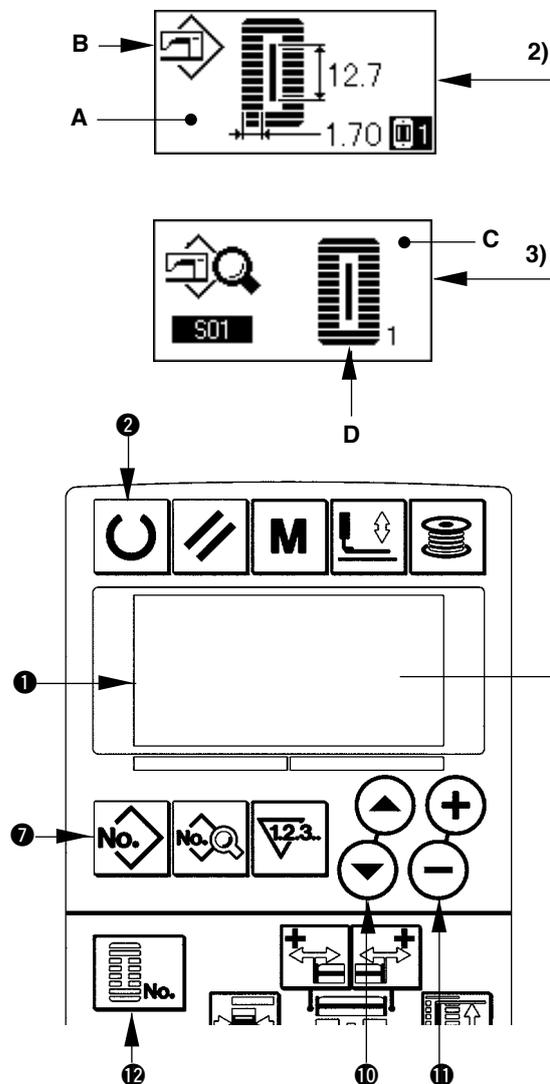
Premere il tasto READY ②  per impostare il modo operativo al modo di cucitura (la luce di fondo del LCD display ① è verde). Quindi è possibile effettuare la cucitura e la forma selezionata può essere cucita.

\* Il modello di valore iniziale può revisionare soltanto il dato di tensione del filo dell'ago. Tuttavia, esso torna al valore iniziale quando si cambia la forma o si richiama il modello. Perciò, fare attenzione.

### 5) Copiare il modello di valore iniziale.

Copiare il modello che è stato selezionato e confermato attraverso i passi soprastanti al modello normale e usarlo.

Procedimento di copiatura → consultare **14. Copiatura del modello di cucitura.**



## 11. Modifica dei dati di cucitura

### (1) Dati di cucitura iniziali al momento della consegna

I modelli da 1 a 10 sono stati già registrati al momento della consegna. I valori iniziali del tipo quadrato, la cui soltanto lunghezza del taglio del tessuto è differente l'una dall'altra, sono stati immessi nei dati di cucitura.

→ Fare riferimento a **XI. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA.**

No. di modello	Lunghezza del taglio del tessuto 	<input type="text" value="502"/>
1	6,4mm (1/4")	
2	9,5mm (3/8")	
3	11,1mm (7/16")	
4	12,7mm (1/2")	
5	14,3mm (9/16")	
6	15,9mm (5/8")	
7	17,5mm (11/16")	
8	19,1mm (3/4")	
9	22,2mm (7/8")	
10	25,4mm (1")	

### (2) Procedimento di modifica dei dati di cucitura

#### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display **1** mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile modificare i dati di cucitura.

Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY **2**  per commutare al modo di immissione.

#### 2) Chiamare lo schermo di revisione dei dati di cucitura.

Premere il tasto DATA **8** , e lo schermo di revisione dei dati di cucitura A del No. di modello che è selezionato al momento viene visualizzato.

#### 3) Selezionare il dato di cucitura da modificare.

Premere il tasto ITEM SELECTION **10** , e selezionare l'articolo di dato che si desidera modificare. L'articolo di dato che non viene usato a seconda delle forme e l'articolo di dato che è impostato senza la funzione vengono saltati e non vengono visualizzati. Perciò, fare attenzione.  
→ Consultare **12. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione.**

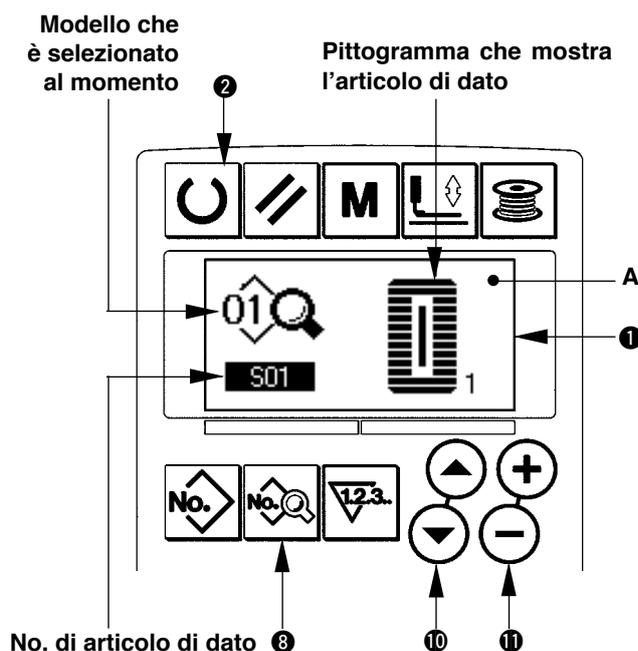
#### 4) Cambiare il dato.

Per i dati di cucitura, ci sono l'articolo di dato che modifica il valore numerico e quello che seleziona il pittogramma. Il No. come  è attaccato all'articolo di dato che modifica il valore numerico.

Aumentare o diminuire il valore di impostazione con il tasto DATA CHANGE **11**   per cambiare il valore.

Il No. come  è attaccato all'articolo di dato che seleziona il pittogramma. Il pittogramma può essere selezionato con il tasto DATA CHANGE **11**  .

→ Per i particolari dei dati di cucitura, consultare **13. Tabella dei dati di cucitura.**



## 12. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione

Al momento della consegna, questa macchina per cucire è stata impostata in modo da non essere capace di revisionare gli articoli di dato di cucitura che vengono usati meno frequentemente. Quando si desidera impostare i dati in modo più preciso a seconda dei prodotti di cucitura, impostare l'articolo di dato di cucitura allo stato di revisione possibile e usare la macchina.

\* Per l'impostazione del dato di cucitura con/senza la revisione. quando S52. tensione alla sezione parallela destra viene impostato a "senza la revisione", la cucitura viene eseguita con il dat di S51. tensione alla sezione parallela sinistra.

Quando S56. tensione alla seconda travetta viene impostato a "senza la revisione", la cucitura viene eseguita con il dato di S55, tensione alla prima travetta.

Quando gli articoli di dato di cucitura tranne quelli sporastanti sono impostati a "senza la revisione", i dati da consultare sono i dati di valore iniziale.

### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile impostare. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

### 2) Chiamare lo schermo di commutazione tra i dati di cucitura con/senza la revisione.

Premere il tasto DATA ❸  per tre secondi, e lo schermo di commutazione tra i dati con/senza la revisione A o B viene visualizzato.

### 3) Selezionare il dato di cucitura che si desidera commutare.

Premere il tasto ITEM SELECTION ❿ , e selezionare l'articolo di dato di cucitura C che si desidera commutare. Allora, soltanto gli articoli che si possono commutare possono essere selezionati.

### 4) Commutazione tra con/senza la revisione

Premere il tasto DATA CHANGE ⓫ , e la visualizzazione pittografica C dei dati di cucitura ripete invertito/non invertito.

Visualizzazione invertita : Con la revisione

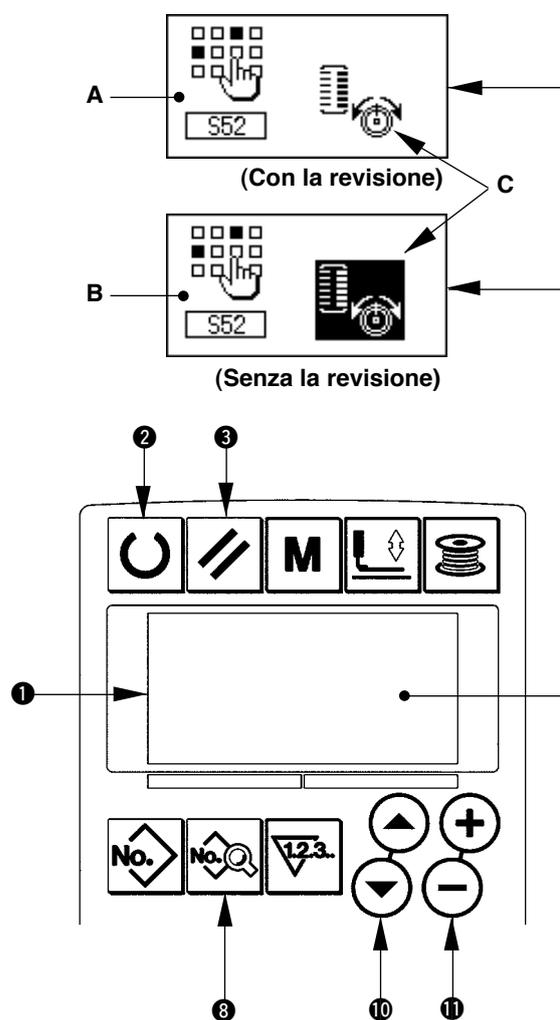
Visualizzazione non invertita : Senza la revisione

Ritornare al passo 3), e gli articoli di dato di cucitura plurali possono essere commutati.

### 5) Memorizzare i dati che sono stati impostati.

Premere il tasto READY ❷ , e il dato nello stato di essere commutato può essere memorizzato. Dopo due secondi, lo schermo ritorna a quello precedente.

Premere il tasto RESET ❶ , e lo schermo ritorna a quello precedente senza memorizzare il dato.



## 13. Lista dei dati di cucitura

☆ I dati di cucitura sono quelli che possono essere immessi a 99 modelli dal modello 1 al modello 99 e possono essere immessi a ciascun modello. La macchina per cucire è stata impostata allo stato in cui il dato per il quale è necessario impostare “Con/senza la revisione” non può essere selezionato al momento della consegna. Commutare la funzione a “Con la revisione” se necessario per l’uso.

→ Fare riferimento a **12. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione.**

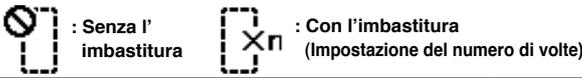
No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S01	<p><b>Forma di cucitura</b> Questo articolo seleziona la forma tra le forme di cucitura di 30 differenti tipi che la macchina per cucire ha.</p>  <p>Fare riferimento a <b>II-3. Lista delle forme di cucitura standard.</b></p> <p>* Soltanto 12 tipi di forme di cucitura standard possono essere selezionati al momento della consegna. Quando si aumentano i tipi di forma, effettuare l'impostazione di <b>K04 Livello di selezione delle forme di cucitura</b> dei dati di interruttore di memoria. → Fare riferimento a <b>21. Lista degli interruttori di memoria.</b></p>	da 1 a 30	1	–
S02	<p><b>Lunghezza del taglio del tessuto</b> Questo articolo imposta la lunghezza del tessuto che viene tagliato dal coltello tagliatessuto. Tuttavia, in caso della forma travetta (No.27, 28, 29 e 30 di S01), la lunghezza della cucitura viene impostata. Rendendo valido <b>U19 Funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto</b> dei dati di interruttore di memoria, vengono effettuati movimenti plurali del coltello con la misura del coltello impostata nell' articolo <b>U18 Misura del coltello tagliatessuto</b>, e il prodotto di cucitura viene tagliato. → Fare riferimento a <b>21. Lista degli interruttori di memoria.</b></p> 	da 3,0 a 119,6	0,1mm	–
S03	<p><b>Larghezza della scanalatura del coltello, destra</b> Questo articolo imposta lo spazio tra il coltello tagliatessuto e la sezione parallela destra.</p> 	da -2,00 a 2,00	0,05mm	–
S04	<p><b>Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra</b> Questo articolo imposta lo spazio tra il coltello tagliatessuto e la sezione parallela sinistra.</p> 	da -2,00 a 2,00	0,05mm	–
S05	<p><b>Larghezza del sopraggitto, sinistra</b> Questo articolo imposta la larghezza del sopraggitto della sezione parallela sinistra.</p> 	da 0,10 a 5,00	0,05mm	–
S06	<p><b>Rapporto tra le forme destra e sinistra</b> Questo articolo imposta il rapporto di ingrandimento/riduzione della forma del lato destro facendo la posizione del coltello come il centro.</p> 	da 50 a 150	1%	–
S07	<p><b>Passo alla sezione parallela</b> Questo articolo imposta il passo di cucitura della sezione parallela destra e sinistra.</p> 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	–
S08	<p><b>Lunghezza seconda sezione travette</b> Questo articolo imposta la lunghezza della sezione travette.</p>  <p>Fondo del tipo quadrato  Fondo della travetta diritta  Fondo del affusolata </p>	da 0,2 a 5,0	0,1mm	–
S09	<p><b>Lunghezza della prima travetta</b> Questo articolo imposta la lunghezza della travetta sul lato posteriore.</p>  <p>Cima del tipo quadrato </p>	da 0,2 a 5,0	0,1mm	–

\*1 : Visualizzato a seconda delle forme

\*2 : Visualizzato quando esso è impostato a “con la revisione”. Consultare **12. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione.**

\*3 : Visualizzato quando la funzione è selezionata.

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S10	<p><b>Compensazione della larghezza della travetta, destra</b> Questo articolo regola la forma esterna del lato destro della sezione travetta rispetto alla sezione sopraggiotto. Sia la prima travetta che la seconda travetta vengono compensate.</p> <p>Cima del tipo quadrato  Fondo del tipo quadrato  Fondo della travetta diritta </p>	da -1,00 a 1,00	0,05mm	–
S11	<p><b>Compensazione della larghezza della travetta, sinistra</b> Questo articolo regola la forma esterna del lato sinistro della sezione travetta rispetto alla sezione sopraggiotto.</p> <p>Cima del tipo quadrato  Fondo del tipo quadrato  Fondo della travetta diritta </p>	da -1,00 a 1,00	0,05mm	–
S12	<p><b>Offset della travetta a affusolata, sinistra</b> Questo articolo imposta la lunghezza per formare la sezione travetta della forma travetta a affusolata.</p> 	da 0,00 a 3,00	0,05mm	*1
S13	<p><b>Offset della travetta a affusolata, destra</b> Questo articolo imposta la lunghezza per formare la sezione travetta della forma travetta a affusolata.</p> 	da 0,00 a 3,00	0,05mm	*1
S14	<p><b>Lunghezza della forma occhiello</b> Questo articolo imposta la lunghezza del lato superiore dal centro dell'occhiello della forma occhiello.</p> 	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*1
S15	<p><b>Numero di punti della forma occhiello</b> Questo articolo imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma occhiello.</p> 	da 1 a 8	1	*1
S16	<p><b>Larghezza dell'occhiello</b> Questo articolo imposta la misura trasversale dell'interno della forma occhiello. Il punto di entrata reale dell'ago è la dimensione alla quale S04 Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra viene aggiunta.</p> 	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*1
S17	<p><b>Lunghezza dell'occhiello</b> Questo articolo imposta la misura longitudinale dell'interno della forma occhiello.</p> 	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*1
S18	<p><b>Lunghezza della forma tipo rotondo</b> Questo articolo imposta la lunghezza superiore dal centro della forma tipo rotondo.</p> <p>Cima del tipo rotondo  Cima del tipo radiale  Cima del tipo semilunale  Fondo del tipo rotondo  Fondo del tipo radiale  Fondo del tipo semilunale </p> 	da 1,0 a 5,0	0,1mm	*1
S19	<p><b>Numero di punti della forma radiale</b> Questo articolo imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma radiale.</p> 	da 1 a 8	1	*1
S20	<p><b>Rinforzo della forma radiale</b> Questo articolo imposta con/senza la cucitura di rinforzo della forma radiale.</p>  : Con  : Senza	–	–	*1, *2
S21	<p><b>Passo alla sezione travetta</b> Questo articolo imposta il passo della cucitura della sezione travetta.</p> <p>Cima del tipo quadrato  Cima del tipo rotondo  Cima del tipo semilunale  Fondo della travetta diritta  Fondo del tipo quadrato  Fondo del tipo rotondo  Fondo del tipo semilunale  Fondo della travetta a affusolata </p> 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	–

No,	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S22	<b>Primo spazio</b> Questo articolo imposta lo spazio tra la prima travetta e la scanalatura del coltello. Questo articolo è applicato a tutte le forme. 	da 0,0 a 4,0	0,1mm	–
S23	<b>Secondo spazio</b> Questo articolo imposta lo spazio tra la seconda travetta e la scanalatura del coltello. Questo articolo è applicato a tutte le forme. 	da 0,0 a 4,0	0,1mm	–
S31	<b>Cucitura singola/doppia</b> Questo articolo seleziona la cucitura singola o doppia. 	–	–	–
S32	<b>Selezione della cucitura a croce alla cucitura doppia</b> Questo articolo seleziona la cucitura a sovrapposizione o la cucitura a croce all'entrata dell'ago della sezione parallela quando si imposta la cucitura doppia. 	–	–	*3
S33	<b>Compensazione della larghezza della cucitura doppia</b> Questo articolo imposta la quantità di restringimento della larghezza del soprappiglio del primo ciclo quando si imposta la cucitura doppia. 	da 0,0 a 2,0	0,1mm	*3
S34	<b>Numero di volte dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta il numero di volte dell'imbastitura. 	da 0 a 9	1 volta	–
S35	<b>Passo dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta il passo al momento di eseguire l'imbastitura. 	da 1,0 a 5,0	0,1mm	*3
S36	<b>Lunghezza dell'arrotolamento dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la lunghezza dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura. 	da 2,0 a 20,0	0,1mm	*3
S37	<b>Passo dell'arrotolamento dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta il passo dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura. 	da 0,2 a 5,0	0,1mm	*3
S38	<b>Larghezza dell'arrotolamento dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la larghezza dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura. 	da 0,0 a 4,0	0,1mm	*3
S39	<b>Compensazione longitudinale dell'entrata dell'ago dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la quantità di spostamento in avanti o dietro all'indietro della posizione di entrata dell'ago quando si esegue l'imbastitura per più di due cicli. 	da 0,0 a 2,5	0,1mm	*2, *3
S40	<b>Compensazione trasversale dell'entrata dell'ago dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la quantità di spostamento verso destra o sinistra della posizione di entrata dell'ago quando si esegue l'imbastitura per più di due cicli. 	da 0,0 a 1,0	0,1mm	*3
S41	<b>Compensazione della posizione del lato sinistro dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la quantità di spostamento dal centro del soprappiglio sinistro verso destra o sinistra della posizione di riferimento della cucitura dell'imbastitura. 	da -2,0 a 2,0	0,1mm	*2, *3
S42	<b>Compensazione della posizione del lato destro dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la quantità di spostamento dal centro del soprappiglio destro verso destra o sinistra della posizione di riferimento della cucitura dell'imbastitura. 	da -2,0 a 2,0	0,1mm	*2, *3

No.	Articolo		Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S44	<b>Impostazione della velocità dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la velocità dell'imbastitura.		da 400 a 4200	100 sti/min	*3
S51	<b>Tensione alla sezione parallela sinistra</b> Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela sinistra.		da 0 a 200	1	–
S52	<b>Tensione alla sezione parallela destra</b> Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela destra.		da 0 a 200	1	*2
S53	<b>Tensione alla sezione parallela sinistra (il primo ciclo della cucitura doppia)</b> Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela sinistra del primo ciclo al momento della cucitura doppia.		da 0 a 200	1	*2, *3
S54	<b>Tensione alla sezione parallela destra (il primo ciclo della cucitura doppia)</b> Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela destra del primo ciclo al momento della cucitura doppia.		da 0 a 200	1	*2, *3
S55	<b>Tensione alla sezione prima travetta</b> Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione prima travetta.		da 0 a 200	1	–
S56	<b>Tensione alla sezione seconda travetta</b> Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione seconda travetta.		da 0 a 200	1	*2
S57	<b>Impostazione della tensione del filo dell'ago all'inizio della cucitura</b> Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.		da 0 a 200	1	–
S58	<b>Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago dell'imbastitura.		da 0 a 200	1	*3
S59	<b>Regolazione del tempismo ACT all'inizio della prima travetta</b> Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione prima travetta.		da -5 a 5	1 punto	*2
S60	<b>Regolazione del tempismo ACT all'inizio del soprappiù destro</b> Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione soprappiù destro.		da -5 a 5	1 punto	*2
S61	<b>Regolazione del tempismo ACT all'inizio della seconda travetta</b> Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione seconda travetta.		da -5 a 5	1 punto	*2
S62	<b>Numero di punti della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</b> Questo articolo imposta il numero di punti della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.		da 0 a 8	1 punto	–
S63	<b>Passo della cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</b> Questo articolo imposta il passo della cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.		da 0,00 a 0,70	0,05mm	*2
S64	<b>Larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</b> Questo articolo imposta la larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.		da 0,0 a 3,0	0,1mm	–

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S65	<b>Compensazione longitudinale della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</b> Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso longitudinale all'inizio della cucitura. 	da 0,0 a 5,0	0,1mm	*2
S66	<b>Compensazione trasversale della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</b> Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso trasversale all'inizio della cucitura. 	da 0,0 a 2,0	0,1mm	*2
S67	<b>Larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura</b> Questo articolo imposta la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura. 	da 0,1 a 1,5	0,1mm	–
S68	<b>Numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura</b> Questo articolo imposta il numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura. 	da 0 a 8	1 punto	–
S69	<b>Compensazione longitudinale della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura</b> Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso longitudinale alla fine della cucitura. 	da 0,0 a 5,0	0,1mm	*2
S70	<b>Compensazione trasversale della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura</b> Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso trasversale alla fine della cucitura. 	da 0,0 a 2,0	0,1mm	*2
S81	<b>Movimento del coltello</b> Questo articolo imposta "Con/senza il movimento" normale del coltello tagliatessuto.  : Movimento normale del coltello OFF (escluso)  : Movimento normale del coltello ON (abilitato)	–	–	–
S83	<b>Movimento del coltello al primo ciclo della cucitura doppia</b> Questo articolo imposta "Con/senza il movimento" del coltello tagliatessuto al primo ciclo quando si esegue la cucitura doppia.  : Movimento normale del coltello OFF (escluso)  : Movimento normale del coltello ON (abilitato)	–	–	*2, *3
S84	<b>Limitazione della velocità massima</b> Questo articolo imposta la limitazione della velocità massima della macchina per cucire. Il valore massimo della revisione dei dati è uguale al numero di giri di <b>K07 Limitazione della velocità massima</b> dei dati di interruttore di memoria. → Fare riferimento a <b>21. Lista degli interruttori di memoria.</b> 	da 400 a 4200	100 sti/min	–
S86	<b>Passo di andata</b> Questo articolo imposta il passo della cucitura del lato di andata della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01). 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	–
S87	<b>Larghezza dell'andata</b> Questo articolo imposta la larghezza del lato di andata della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01). 	da 0,1 a 10,0	0,05mm	–
S88	<b>Passo di ritorno</b> Questo articolo imposta il passo della cucitura del lato di ritorno della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01). 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	–
S89	<b>Larghezza del ritorno</b> Questo articolo imposta la larghezza del lato di ritorno della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01). 	da 0,1 a 10,0	0,05mm	–

## 14. Copiatura del modello di cucitura

Il dato di No. di modello che è stato già registrato può essere copiato al No. di modello che non è stato usato. La copiatura a sovrascrittura è proibita. Quando si desidera sovrascrivere, farlo dopo aver cancellato il modello una volta.

### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile copiare. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

### 2) Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura.

Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura dallo schermo di selezione del modello.

→ Consultare 5. **Effettuazione della selezione del modello**

Quando si crea il dato di modello completamente nuovo, è conveniente copiare il modello di valore iniziale.

→ Consultare 10. **Uso del modello di valore iniziale**

### 3) Chiamare lo schermo di copiatura.

Premere il tasto COPY ❸ , e lo schermo di copiatura A viene visualizzato.

### 4) Selezionare il No. di modello della destinazione di copiatura.

Il modello No. B che non è usato lampeggia nel display. Premere il tasto DATA CHANGE ❹ 

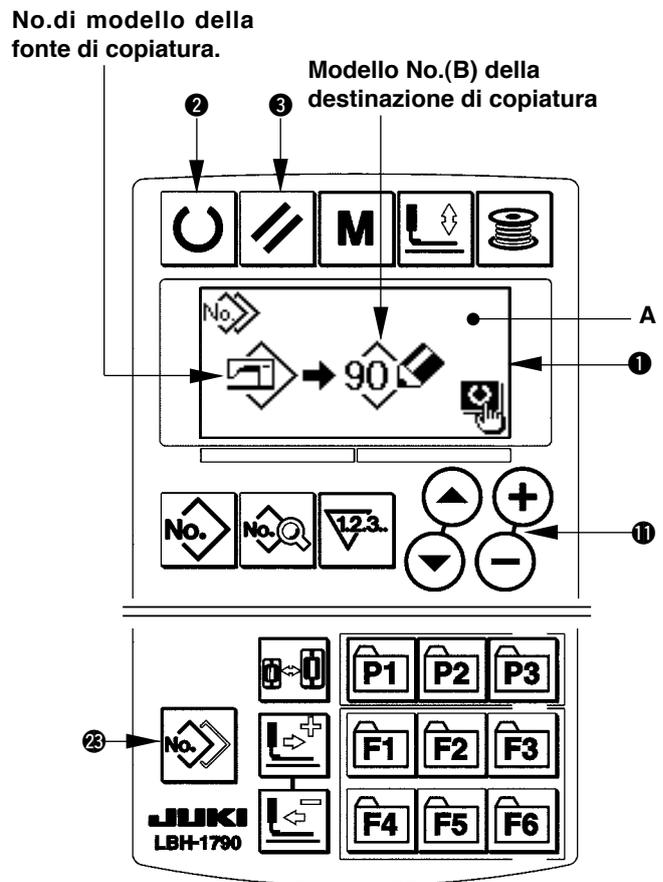
, e selezionare il No. che si desidera copiare.

Quando si desidera cancellare il modello, selezionare il bidone della spazzatura .

### 5) Comincia a copiare.

Premere il tasto READY ❷  per cominciare a copiare. Dopo due secondi, il No. di modello che è creato con la copiatura ritorna allo schermo di immissione nello stato di essere selezionato. Premere il tasto RESET ❺ , e lo schermo ritorna a quello precedente senza copiare.

\* **Inoltre, il dato di ciclo e il dato di cucitura continua possono essere copiati con lo stesso metodo.**



## 15. Uso del tasto di registrazione del modello

Registrare i No. di modello che vengono usati frequentemente con il tasto di registrazione del modello e usarli. I modelli che sono stati registrati possono essere selezionati solo premendo il tasto di registrazione del modello sotto il modo di immissione.

### (1) Metodo di registrazione

#### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile registrare i modelli.

Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

#### 2) Chiamare lo schermo di registrazione del modello.

Premere il tasto (da P1 a P3) ❷  a  con il quale si desidera registrare il No. di modello per 3 secondi, e lo schermo di registrazione del modello A viene visualizzato.

#### 3) Selezionare il No. di modello.

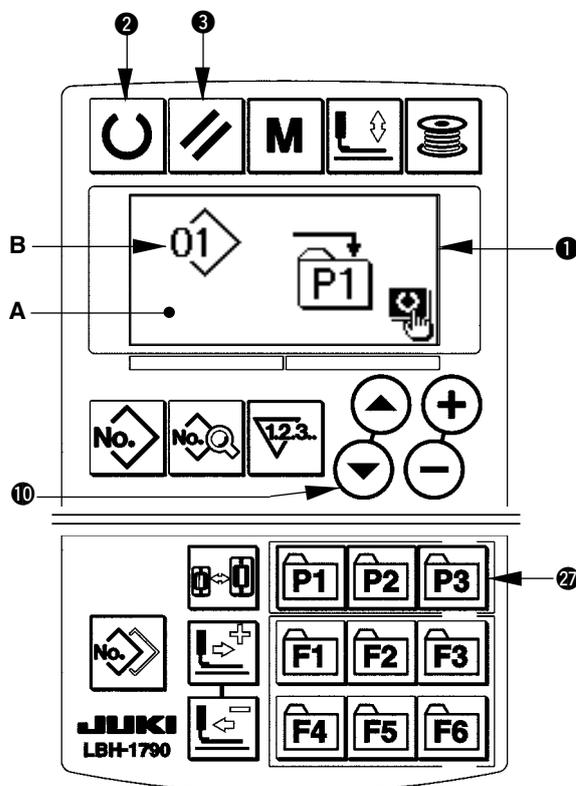
Il modello No. B che può essere usato al momento lampeggia nel display.

Premere il tasto item selection ❷ , , e selezionare il No. di modello che si desidera registrare. Quando la pattumiera  è selezionata, la registrazione può essere rilasciata.

#### 4) Comincia a registrare.

Quando si preme il tasto READY ❷ , la registrazione comincia. Dopo due secondi, lo schermo ritorna allo schermo di immissione.

Se si preme il tasto RESET ❸ , lo schermo ritorna allo schermo precedente senza effettuare la registrazione del modello di cucitura.



### (2) Stato di registrazione al momento della consegna

Tasto di registrazione	No. di modello registrato
P1	Modello No. 1
P2	Modello No. 2
P3	Modello No. 3

## 16. Uso del tasto di registrazione del parametro

Registrare i parametri che vengono usati frequentemente con il tasto di registrazione del parametro e usarli. I parametri che sono stati registrati possono essere selezionati solo premendo il tasto di registrazione del parametro sotto il modo di immissione.

Inoltre, questo tasto può usare lo stesso metodo di quello di 15. **Uso del tasto di registrazione del modello** poiché questo tasto può registrare non solo i parametri ma anche i No. di modello.

### (1) Metodo di registrazione

#### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile registrare i parametri. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ②  per commutare al modo di immissione.

#### 2) Chiamare lo schermo di registrazione del parametro.

Premere il tasto (da F1 a F6) ⑳  a  con il quale si desidera registrare il parametro per 3 secondi, e lo schermo di registrazione del parametro A viene visualizzato.

#### 3) Selezionare il parametro.

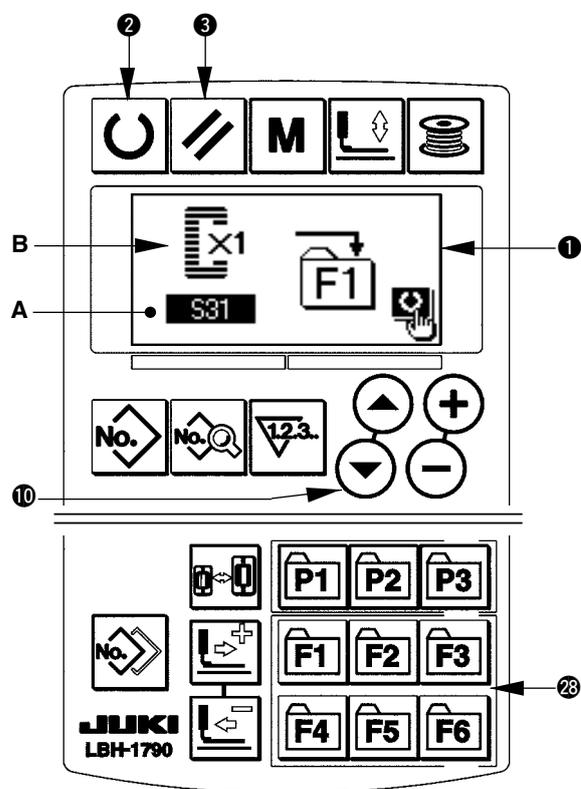
L'articolo B che può essere registrato con il tasto lampeggia. Premere il tasto item selection ⑩   per selezionare l'articolo che si desidera registrare. Gli articoli che possono essere registrati sono i dati di cucitura, i parametri di interruttori di memoria (livello 1) e i No. di modello.

Inoltre, quando la pattumiera  è selezionata, la registrazione può essere rilasciata.

#### 4) Comincia a registrare.

Premere il tasto READY ②  per cominciare a registrare e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dopo due secondi.

Premere il tasto RESET ③ , e lo schermo ritorna a quello precedente senza registrare.



### (2) Stato di registrazione al momento della consegna

Tasto di registrazione	Parametro registrato
F1	Commutazione tra cucitura singola/doppia  S31
F2	Imbastitura (off/numero di volte)  S34
F3	Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura  S58
F4	Movimenti plurali del coltello taglia-tessuto Invalido/Valido  U19
F5	Misura del coltello tagliatessuto  U18
F6	Impostazione della tensione del filo dell'ago all'inizio della cucitura  S57

## 17. Effettuazione della cucitura continua

Questa macchina per cucire può effettuare la cucitura continua che permette di cucire continuamente i dati di modello di cucitura plurali senza sollevare il piedino premistoffa.

Si possono automaticamente cucire fino a 6 forme al massimo in un ciclo.

Inoltre, la registrazione di non meno di 20 dati può essere effettuata. Copiare e usare i dati per soddisfare i bisogni. → consultare **14. Copiatura del modello di cucitura**

\* **È necessario cambiare le parti dallo stato al momento della consegna della macchina per cucire a seconda delle condizioni di impostazione.**

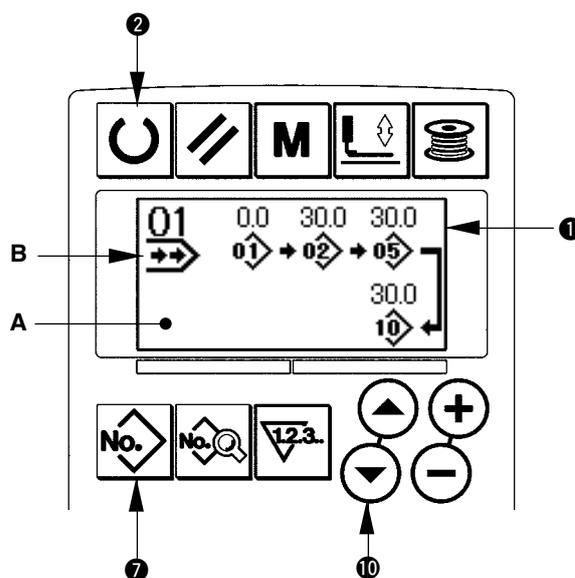
### (1) Selezione del dato di cucitura continua

#### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile selezionare il dato di cucitura continua. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

#### 2) Chiamare lo schermo di selezione del modello.

Premere il tasto PATTERN NO. ❸ , e lo schermo di selezione del modello A viene visualizzato. Il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia.



#### 3) Selezionare la cucitura continua.

Premere il tasto ITEM SELECTION ❿  , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello registrato vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di cucitura continua che si desidera cucire.

#### 4) Effettuare la cucitura.

Premere il tasto READY ❷  nello stato in cui il dato di cucitura continua è selezionato, e la luce di fondo del LCD display ❶ mostra verde ed è possibile cucire.

Soltanto il dato di cucitura continua No. 1 è stato registrato al momento della consegna. Tuttavia, lo stato di cucitura non può essere ottenuto poiché il modello di cucitura non è stato immesso. Effettuare l'immissione del modello di cucitura facendo riferimento a **2) Metodo di revisione del dato di cucitura continua** sulla prossima pagina.

## (2) Metodo di revisione del dato di cucitura continua

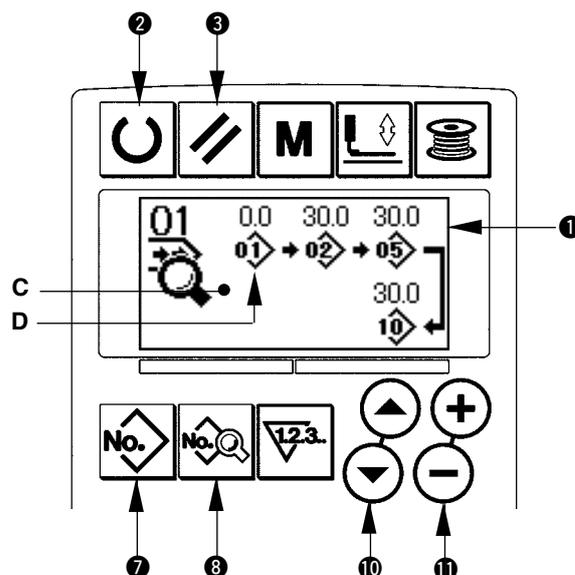
### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile selezionare il dato di cucitura continua. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

### 2) Chiamare il No. di dato di cucitura continua da revisionare.

Premere il tasto PATTERN NO. ❷  per chiamare lo schermo di selezione del modello, e il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia.

Premere il tasto ITEM SELECTION ❸ , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di cucitura continua che si desidera cucire.



### 3) Impostare il dato di cucitura continua allo stato di revisione.

Premere il tasto DATA ❸ , e la visualizzazione di revisione del dato di cucitura continua C apparisce. Il modello No. D che viene cucito per primo lampeggia. In questo stato, è possibile revisionare il dato.

### 4) Selezionare il punto di revisione.

Premere il tasto TIME SELECTION ❹  e il punto di revisione si sposta in ordine di "No. di modello → quantità di trasporto di spostamento → No. Di modello → quantità di trasporto di spostamento" e lampeggia. Quando si sposta il punto di revisione fino all'ultimo dato, il pittogramma di indicazione addizionale  viene visualizzato.

### 5) Cambiare il dato di punto di revisione selezionato.

Premere il tasto DATA CHANGE ❺ , e il dato di punto di revisione può essere modificato. Quando il punto di revisione è al No. di modello:

Il No. di modello che è stato registrato viene visualizzato ed è possibile selezionare.

Quando il punto di revisione è al trasporto di spostamento:

È possibile revisionare il valore numerico entro la gamma di  $\pm 120$  mm.

Inoltre, premere il tasto RESET ❻  e il dato di modello del punto di revisione può essere cancellato.

Ripetere i passi 4) e 5) per effettuare la revisione del dato.

\* **L'immissione viene completata con i passi soprastanti. Per la cucitura continua, tuttavia, immettere tutti i dati entro la gamma della misura del pressore. Il messaggio di errore sarà mostrato quando il dato supera la gamma. Aver cura di immettere precisamente la misura del pressore. → consultare 4. Immissione del tipo di pressore**

## 18. Effettuazione della cucitura di ciclo

Questa macchina per cucire può effettuare la cucitura dei dati di modello di cucitura plurali in un ciclo in ordine dei dati.

Usare questa cucitura quando si esegue la cucitura delle plurali asole differenti sul prodotto di cucitura poiché al massimo 15 differenti tipi di modello possono essere immessi. Inoltre, la registrazione di non meno di 20 cicli può essere effettuata. Copiare e usare i dati per soddisfare i bisogni.

→ consultare **14. Copiatura del modello di cucitura**

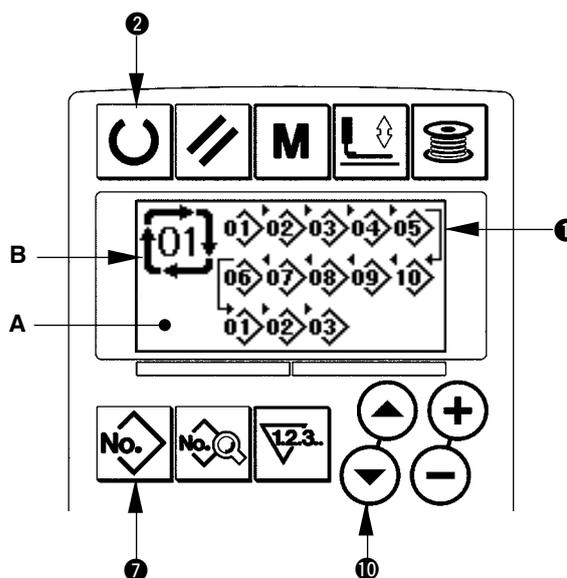
### (1) Selezione del dato di ciclo

#### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display **1** mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile selezionare il dato di ciclo. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY **2**  per commutare al modo di immissione.

#### 2) Chiamare lo schermo di selezione del modello.

Premere il tasto PATTERN NO. **7** , e lo schermo di selezione del modello A viene visualizzato. Il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia.



#### 3) Selezionare il dato di cucitura a ciclo.

Premere il tasto ITEM SELECTION **10** , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello registrato vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di ciclo che si desidera cucire.

#### 4) Effettuare la cucitura.

Premere il tasto READY **2**  nello stato in cui il dato di ciclo è selezionato, e la luce di fondo del LCD display **1** mostra verde ed è possibile cucire.

Soltanto il dato di ciclo No. 1 è stato registrato al momento della consegna. Tuttavia, lo stato di cucitura non può essere ottenuto poiché il modello di cucitura non è stato immesso. Effettuare l'immissione del modello di cucitura facendo riferimento a **2) Metodo di revisione del dato di ciclo** sulla prossima pagina.

## (2) Metodo di revisione del dato di ciclo

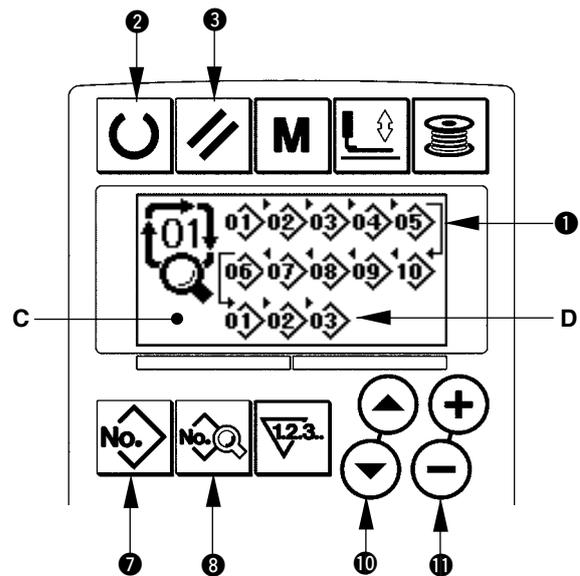
### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile immettere il dato di ciclo. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

### 2) Chiamare il No. di dato di ciclo da revisionare.

Premere il tasto PATTERN NO. ❷  per chiamare lo schermo di selezione del modello, e il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia.

Premere il tasto ITEM SELECTION ❶ , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello registrato vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di ciclo che si desidera cucire.



### 3) Impostare il dato di ciclo allo stato di revisione

Premere il tasto DATA ❸ , e la visualizzazione di revisione del dato di ciclo C apparisce. Il modello No. D che viene cucito per primo lampeggia. In questo stato, è possibile revisionare il dato.

### 4) Selezionare il punto di revisione.

Premere il tasto ITEM SELECTION ❶ , e il punto di revisione si sposta in ordine e lampeggia. Quando si sposta il punto di revisione fino all'ultimo dato, il pittogramma di indicazione addizionale  viene visualizzato.

### 5) Cambiare il dato di punto di revisione selezionato.

Premere il tasto DATA CHANGE ❶ , e il dato di punto di revisione può essere modificato.

Il No. di modello che è stato registrato viene visualizzato ed è possibile selezionare.

Inoltre, premere il tasto RESET ❸ , e il dato di modello del punto di revisione può essere cancellato.

Ripetere i passi 4) e 5) per effettuare la revisione del dato.

## 19. Descrizione dei movimenti plurali del coltello

Questa macchina per cucire può automaticamente azionare il coltello plurali volte e cucire un'asola più grande della misura del coltello impostando la misura del coltello attaccato dal pannello operativo. Impostare e usare questa funzione quando si effettua la cucitura delle varie forme di cucitura senza sostituire il coltello.

### (1) Impostazione dei movimenti plurali del coltello

#### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile revisionare i dati di interruttore di memoria. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore

verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

#### 2) Immettere la misura del coltello tagliatessuto

Premere il tasto MODE ❹  per visualizzare lo schermo di revisione dei dati di interruttore di memoria (livello 1) A. Premere il tasto ITEM SELECTION ❿  per chiamare  Misura del coltello tagliatessuto B. Impostare quindi la misura C del coltello attaccato con il tasto DATA CHANGE ⓫ .

→ Per i particolari, fare riferimento a 21. Lista dei dati di interruttore di memoria.

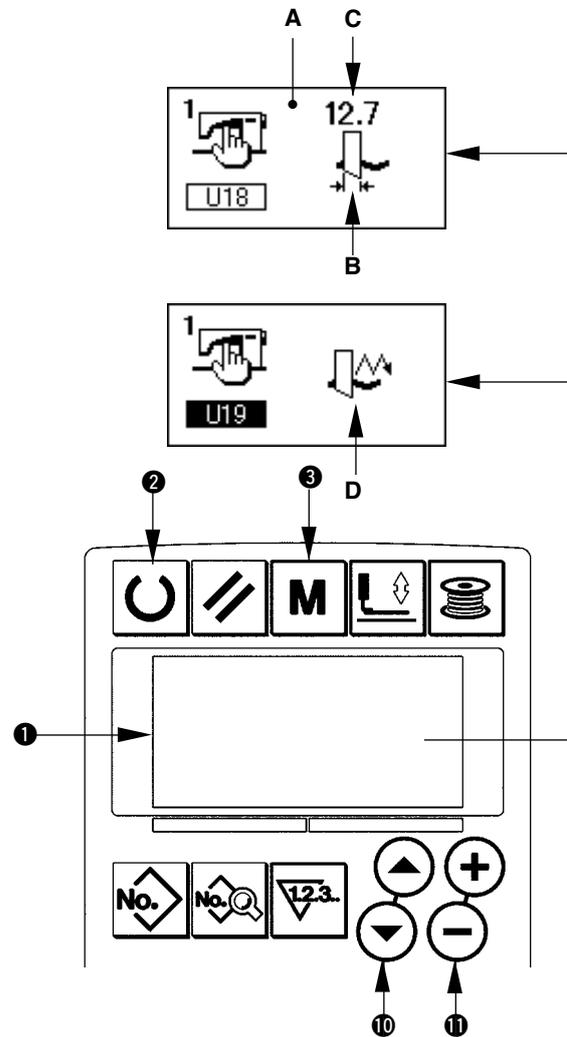
#### 3) Impostare la funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto a "valido".

Dopo, premere di nuovo il tasto ITEM SELECTION ❿  per chiamare  Funzione di movimenti plurali del coltello D. Impostare quindi i movimenti plurali del coltello tagliatessuto allo stato di "valido" con il tasto DATA CHANGE ⓫   . Per i particolari, fare riferimento a 21. Lista dei dati di interruttore di memoria.

#### 4) Effettuare la cucitura.

Premere il tasto READY ❷ , e la luce di fondo del LCD display ❶ diventa verde. Quindi è possibile cucire. Allora, quando S02 Lunghezza del taglio del tessuto viene impostato ad una misura più grande di U18 Misura del coltello tagliatessuto che è stato impostato sopra, i movimenti plurali del coltello vengono effettuati automaticamente per cucire.

\* Se si prova a cucire un'asola più piccola della misura del coltello attaccato, l'errore 489 sarà visualizzato.



## 20. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria

### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile modificare i dati di interruttore di memoria.

Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷

 per commutare al modo di immissione.

### 2) Chiamare lo schermo di revisione dei dati di interruttore di memoria.

Premere il tasto MODE ❸  per visualizzare lo schermo di revisione dei dati di interruttore di memoria (livello 1) A. Ulteriormente, continua a premerlo per 3 secondi, ed i dati di interruttore di memoria (livello 2) viene visualizzato.

### 3) Selezionare il dato di interruttore di memoria da modificare.

Premere il tasto ITEM SELECTION ❹  per selezionare l'articolo di dato da modificare.

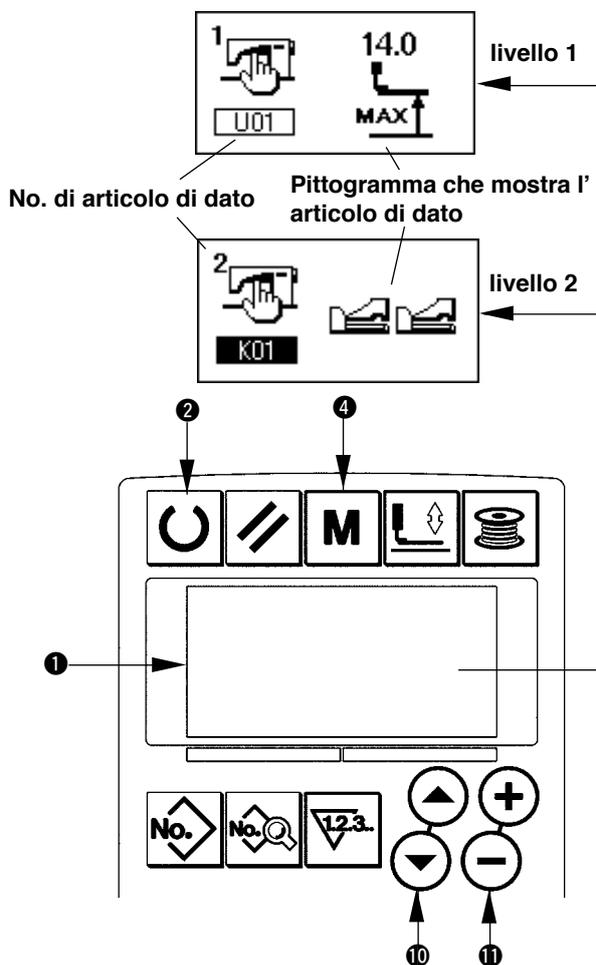
### 4) Cambiare il dato.

Ci sono un articolo di dato per modificare il valore numerico e l'altro per selezionare il pittogramma nei dati di interruttore di memoria.

Il No. come  è attaccato all'articolo di dato per modificare il valore numerico, e il valore di impostazione può essere modificato con su/giù del tasto DATA CHANGE ❺ .

Il No. come  è attaccato all'articolo di dato per selezionare il pittogramma, e il pittogramma può essere selezionato con il tasto DATA CHANGE ❻ .

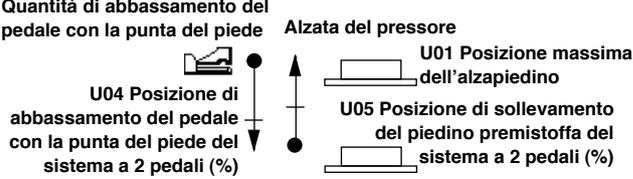
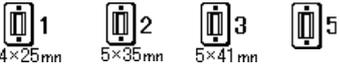
→ Per i particolari dei dati di interruttore di memoria, fare riferimento a 21. **Lista dei dati di interruttore di memoria.**



## 21. Lista dei dati di interruttore di memoria

### (1) Livello 1

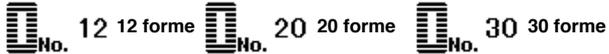
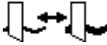
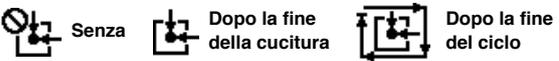
☆ I dati di interruttore di memoria (livello 1) sono i dati di movimento che la macchina per cucire ha in comune e sono i dati che operano su tutti i modelli di cucitura in comune.

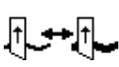
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
U01	<b>Posizione massima dell'alzapiedino</b> L'altezza della posizione massima dell'operazione di pedale viene impostata. 	Da 0 a 17,0	0,1mm	14.0mm
U02	<b>Posizione intermedia dell'alzapiedino</b> L'altezza della posizione intermedia dell'operazione di pedale viene impostata. 	Da 0 a 14,0	0,1mm	6.0mm
U03	<b>Posizione di posizionamento del tessuto dell'alzapiedino</b> L'altezza della posizione di posizionamento del tessuto dell'operazione di pedale viene impostata. 	Da 0 a 14,0	0,1mm	0.0mm
U04	<b>Posizione di abbassamento del pedale con la punta del piede del sistema a 2 pedali (%)</b> La sensibilità operativa al momento del sistema a 2 pedali viene impostata. Fare riferimento all'articolo sottostante. 	Da 5 a 95	1%	80%
U05	<b>Posizione di sollevamento del piedino premistoffa del sistema a 2 pedali (%)</b> La sensibilità operativa al momento del sistema a 2 pedali viene impostata. Quantità di abbassamento del pedale con la punta del piede    Alzata del pressore  U04 Posizione di abbassamento del pedale con la punta del piede del sistema a 2 pedali (%)    U01 Posizione massima dell'alzapiedino U05 Posizione di sollevamento del piedino premistoffa del sistema a 2 pedali (%)	Da 5 a 95	1%	50%
U06	<b>Impostazione della tensione del filo dell'ago alla fine della cucitura</b> 	Da 0 a 200	1	35
U07	<b>Impostazione della tensione del filo dell'ago al taglio del filo</b> 	Da 0 a 200	1	35
U08	<b>Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura per cucire insieme</b> 	Da 0 a 200	1	60
U09	<b>Impostazione della velocità di partenza dolce Primo punto</b> 	Da 400 a 4.200	100 sti/min	800 sti/min
U10	<b>Impostazione della velocità di partenza dolce Secondo punto</b> 	Da 400 a 4.200	100 sti/min	800 sti/min
U11	<b>Impostazione della velocità di partenza dolce Terzo punto</b> 	Da 400 a 4.200	100 sti/min	2000 sti/min
U12	<b>Impostazione della velocità di partenza dolce Quarto punto</b> 	Da 400 a 4.200	100 sti/min	3000 sti/min
U13	<b>Impostazione della velocità di partenza dolce Quinto punto</b> 	Da 400 a 4.200	100 sti/min	4000 sti/min
U14	<b>Tipo di pressore</b> Impostare il tipo di pressore. → 4. Immissione del tipo di pressore 	–	–	Tipo 1 (1790S • 1792K) Tipo 5 (1795S)
U15	<b>Larghezza della misura del pressore</b> Quando il tipo 5 di U14 Tipo di pressore è impostato, immettere la larghezza del pressore. 	Da 3,0 a 10,0	0,1mm	3.0mm (1790S • 1792K) 5.0mm (1795S)
U16	<b>Lunghezza della misura del pressore</b> Quando il tipo 5 di U14 Tipo di pressore è impostato, immettere la lunghezza del pressore. 	Da 10,0 a 120,0	0,5mm	10.0mm (1790S • 1792K) 120.0mm (1795S)
U17	<b>Posizione iniziale della cucitura (Senso del trasporto)</b> La posizione di avvio della cucitura rispetto al pressore viene impostata. Impostare questo articolo quando si desidera spostare la posizione iniziale a causa delle parti sovrapposte o qualcosa di simile. 	Da 2,5 a 110,0	0,1mm	2.5mm

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
U18	<b>Misura del coltello tagliatessuto</b> Immettere la misura del coltello usato. 	Da 3,0 a 32,0	0,1mm	32,0mm
U19	<b>Funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto Invalido/Valido</b>  Invalido  Valido	–	–	Invalido
U20	<b>Funzione di rivelazione della rottura del filo Invalido/Valido</b>  Invalido  Valido	–	–	Valido
U21	<b>Selezione della posizione del pressore al momento di ON (abilitato) del tasto READY (Sollevato/Abbassato)</b> La posizione del piedino premistoffa quando il tasto READY è premuto viene impostata.  Pressore sollevato  Pressore abbassato	–	–	Pressore Sollevato
U22	<b>Selezione della posizione del piedino premistoffa al momento della fine della cucitura (Sollevato/Abbassato)</b> Questo articolo imposta la posizione del piedino premistoffa al momento della fine della cucitura. (Valido solo al momento dell'impostazione di 1 pedale.)  Pressore sollevato  Pressore abbassato	–	–	Pressore Sollevato
U23	<b>Distanza fino all'inizio del movimento di taglio del filo dell'ago</b> La distanza dall'inizio della cucitura all'inizio del movimento di rilascio del rasafilo dell'ago viene immessa. 	Da 0 a 15,0	0,1mm	1,0mm
U24	<b>Distanza fino all'inizio del movimento di taglio del filo della bobina</b> La distanza dall'inizio della cucitura all'inizio del movimento di rilascio del rasafilo della bobina viene immessa. 	Da 0 a 15,0	0,1mm	1,5mm
U25	<b>Unità di aggiornamento del contatore</b> L'unità per aggiornare il contatore della cucitura viene impostata. 	Da 1 a 30	1	1
U26	<b>Numero di punti totale Non visualizzato/Visualizzato</b>  Non visualizzato  Visualizzato	–	–	Non visualizzato

## (2) Livello 2

☆ Premere l'interruttore MODO per tre secondi ed è possibile revisionare.

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
K01	<p><b>Selezione del pedale</b> Impostare il tipo di pedale. → 3. Come usare il pedale</p>  <p>2 pedali      1 pedale      1 pedale (Senza la posizione intermedia)      (Con la posizione intermedia)</p>	–	–	2 pedali
K02	<p><b>Modifica dell'impostazione del parametro Permesso/Proibito</b> La proibizione della modifica dei dati di cucitura e dei dati di interruttore di memoria viene impostata.</p>  <p>Modifica permessa      Modifica proibita</p>	–	–	Modifica permessa
K03	<p><b>Funzione di proibizione della selezione del tipo di pressore Permesso/Proibito</b> La proibizione della modifica di U14 Tipo di pressore viene impostata.</p>  <p>Modifica permessa      Modifica proibita</p>	–	–	Modifica permessa
K04	<p><b>Livello di selezione delle forme di cucitura</b> Si può aumentare il numero di forme di cucitura che possono essere cucite. (30 forme max.)</p>  <p>No. 12 12 forme      No. 20 20 forme      No. 30 30 forme</p>	–	–	12 forme
K05	<p><b>Potenza del coltello tagliatessuto</b> La potenza d'uscita del coltello tagliatessuto viene impostata.</p>  <p>0: Potenza min. → 3: Potenza max.</p>	Da 0 a 3	1	1
K06	<p><b>Selezione del tipo di macchina</b> Tipo di testa della macchina per cucire viene impostato.</p>  <p>0: Tipo standard    1: Tipo testa secca</p>	Da 0 a 1	1	0 (Tipo standard)
K07	<p><b>Impostazione della velocità per la limitazione della velocità massima</b> La velocità massima della macchina per cucire può essere limitata. Quando K06 Selezione del tipo di macchina è impostato al tipo testa secca, la velocità massima è automaticamente limitata a 3.300 punt/min.</p> 	Da 400 a 4200	100 sti/min	3600 sti/min
K08	<p><b>Compensazione della tensione del filo dell'ago instabile</b> Il valore d'uscita della tensione del filo dell'ago viene interamente bilanciato e compensato.</p> 	Da -30 a 30	1	0
K09	<p><b>Il tempo di erogazione del valore modificato della tensione del filo dell'ago</b> Quando il dato relativo alla tensione del filo dell'ago è modificato, il valore modificato viene erogato per tutto il tempo di impostazione.</p>  <p>Senza erogazione      Erogazione per il tempo di impostazione</p>	Da 0 a 20	1s	0s
K10	<p><b>Funzione di recupero dell'origine ogni volta</b> Il recupero dell'origine viene effettuato dopo il completamento della cucitura o il completamento del ciclo.</p>  <p>Senza      Dopo la fine della cucitura      Dopo la fine del ciclo</p>	–	–	Senza

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
K11	<b>Sollevamento dell'ago con il giro inverso Permesso/Proibito</b> Quando U01 Posizione massima di sollevamento del pressore è impostato a 14,0 mm o più, il movimento di sollevamento dell'ago con il giro inverso viene effettuato automaticamente e la macchina si ferma. La proibizione del movimento può essere impostata. 	-	-	Permesso
K12	<b>Impostazione del tempo di abbassamento del solenoide del coltello</b> 	Da 25 a 100	5ms	35
K13	<b>Impostazione del tempo di sollevamento del solenoide del coltello</b> 	Da 5 a 100	5ms	15
K14	<b>Tempo di abbassamento del cilindro del coltello (Optional)</b> 	Da 5 a 300	5ms	50
K15	<b>Compensazione dell'origine del motore del trasporto Y</b> 	Da -120 a 400	1 impulso (0,025 mm)	0
K16	<b>Compensazione dell'origine del motore dell'oscillazione dell'ago</b> 	Da -10 a 10	1 impulso (0,025 mm)	0
K17	<b>Compensazione dell'origine del motore dell'alzapiedino</b> 	Da -100 a 10	1 impulso (0,025 mm)	0
K18	<b>Funzione di selezione del modello sotto il modo di cucitura Invalido/valido</b> 	-	-	Invalido
K19	<b>Taglio del filo a mezza strada in cucitura continua Permesso/Proibito</b> 	-	-	Permesso
K20	<b>Potenza di rimessa del coltello tagliatessuto</b> Questo articolo imposta la potenza d'uscita al momento di rimettere il coltello tagliatessuto. 	Da 0 a 3	1	0
K21	<b>Quantità di rilascio del rasafilo della bobina all'inizio della cucitura</b> Questo articolo imposta la quantità di rilascio del rasafilo della bobina all'inizio della cucitura. 	Da 0 a 15	1 impulso	8
K22	<b>Velocità dell'alzapiedino</b> Questo articolo imposta la velocità dell'alzapiedino. 	Da 1 a 3	-	2
K51	<b>Inizio del modo di regolazione del taglio del filo dell'ago</b> Il movimento di regolazione del taglio del filo dell'ago comincia con il tasto READYON (abilitato). 	-	-	-
K52	<b>Inizio del modo di regolazione del taglio del filo della bobina</b> Il movimento di regolazione del taglio del filo della bobina comincia con il tasto READYON (abilitato). 	-	-	-
K53	<b>Inizio del modo di controllo del sensore</b> Il controllo del sensore comincia con il tasto READY ON (abilitato). 	-	-	-

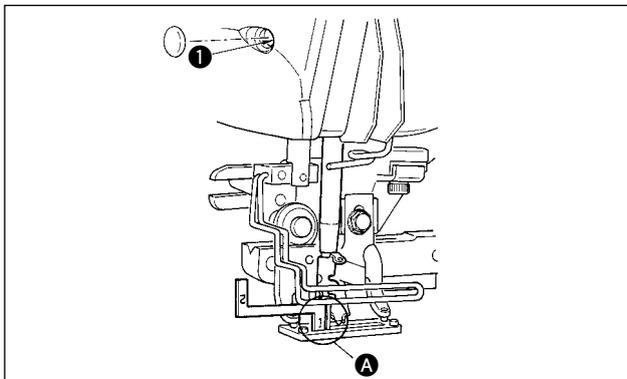
## VI. MANUTENZIONE

### 1. Regolazione della relazione fase ago-crochet



#### AVVERTIMENTO :

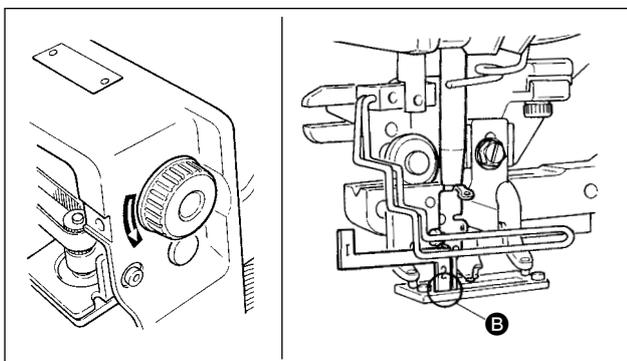
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Regolare la relazione fase ago-crochet quando l'ago entra nel centro del foro ago nella placca ago.

#### (1) Altezza della barra ago

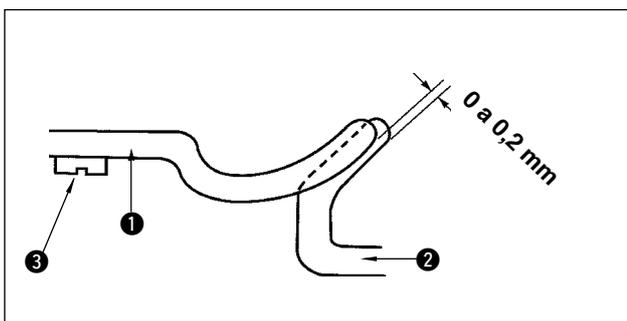
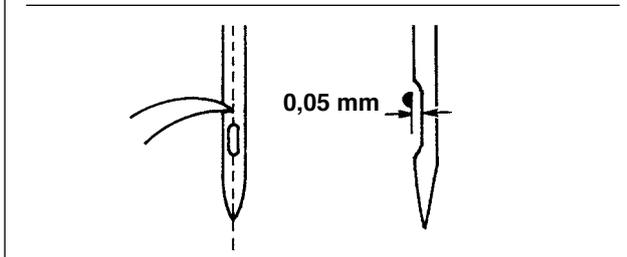
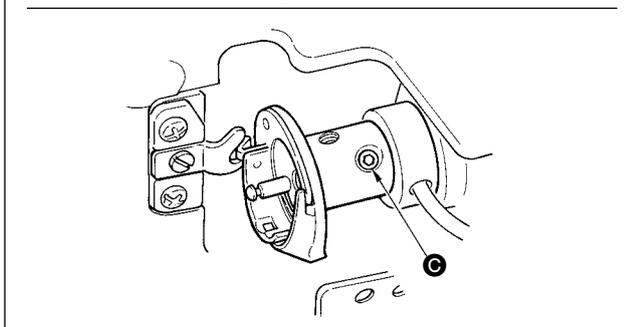
- 1) Portare la barra ago alla posizione più bassa.
- 2) Inserire la parte [1] **A** del misuratore di tempismo nello spazio tra l'estremità inferiore della barra ago e la placca ago, dove l'estremità inferiore della barra ago tocca la sommità della parte [1] **A** del misuratore di tempismo.
- 3) Allentare la vite di collegamento della barra ago **1**, e regolare l'altezza della barra ago.



#### (2) Impostare la relazione fase ago-crochet nel modo seguente:

- 1) Girare il volantino nella direzione corretta finché l'ago cominci a sollevarsi dal suo punto più basso.
- 2) Inserire la parte [2] **B** del misuratore di tempismo nello spazio tra l'estremità inferiore della barra ago e la placca ago, dove l'estremità inferiore della barra ago tocca la sommità della parte [2] **B** del misuratore di tempismo.
- 3) Allentare la vite di fissaggio **C** del manicotto del crochet, ed allineare la punta della lama del crochet al centro del foro ago.

Regolare in modo che un gioco di 0,05 mm circa sia lasciato tra l'ago e la punta della lama del crochet.



#### (3) Regolazione del fermo di posizionamento della capsula della bobina

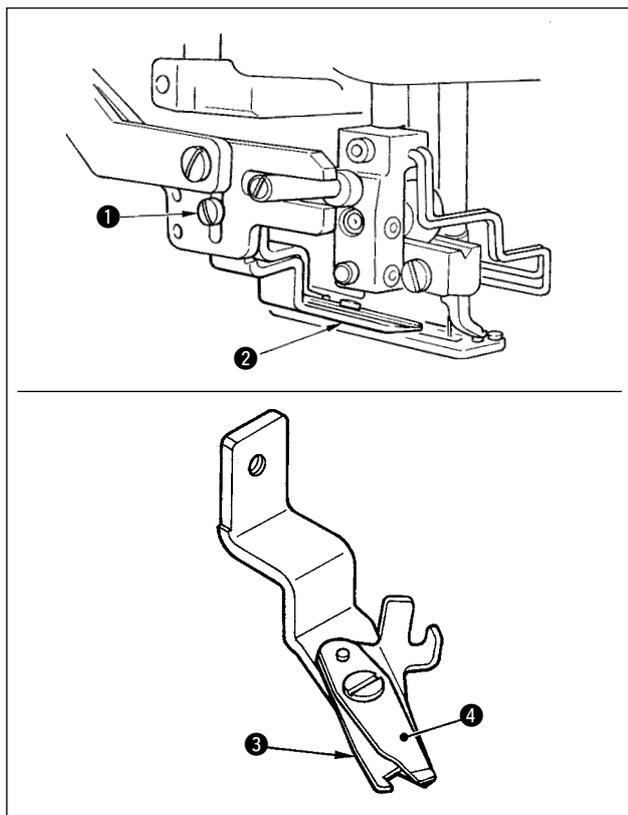
Regolare con la vite di fissaggio **3** in modo che il contatto tra l'estremità del fermo di posizionamento della capsula della bobina **1** e il fondo del crochet interno **2** sia da 0 a 0,2 mm.

## 2. Regolazione del rasatore filo dell'ago



### AVVERTIMENTO :

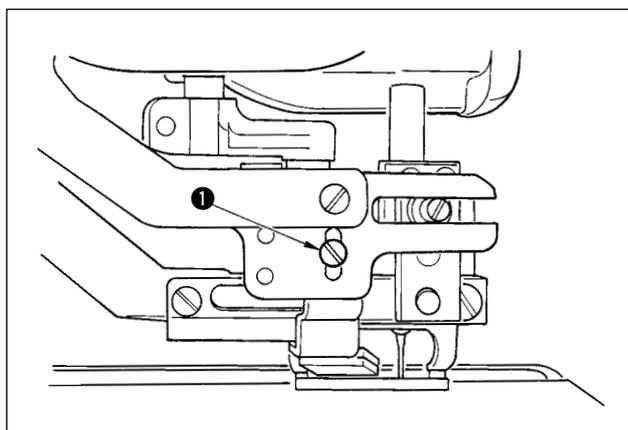
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



### (1) Regolazione della forza per afferrare il filo del rasatore filo dell'ago

Se il rasatore filo dell'ago non riesce a fornire la costante forza per afferrare il filo, il filo dell'ago può sfilarsi a inizio cucitura.

- 1) Se la forza per afferrare il filo del rasatore filo dell'ago è diminuita, allentare la vite di fissaggio ❶ e staccare il rasatore filo dell'ago ❷.
- 2) Leggermente piegare l'estremità della molla premifilo ❸ in modo che la molla tocchi la lama tagliafilo del coltello superiore ❹ per tutta la lunghezza senza nessun gioco e in modo che il rasatore filo dell'ago saldamente tiene il filo senza tener conto della posizione della lama tagliafilo alla quale il filo è tagliato.



### (2) Regolazione dell'altezza del rasatore filo dell'ago

Per regolare l'altezza del rasatore filo dell'ago, allentare la vite di fissaggio ❶. Impostare l'altezza del rasatore la più bassa possibile, purché il rasatore non tocchi la pinza, al fine di minimizzare la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio.

Si tenga presente che la pinza si inclina quando si procede alla cucitura di una parte a multistrati del materiale, attaccare perciò il rasatore filo dell'ago sollevando leggermente la sua posizione di installazione.

Quando si sostituisce il rasafilo dell'ago, assicurarsi che il rasafilo funzioni regolarmente sotto il modo di regolazione del rasafilo dell'ago. (Livello 2 di interruttore di memoria : K51).

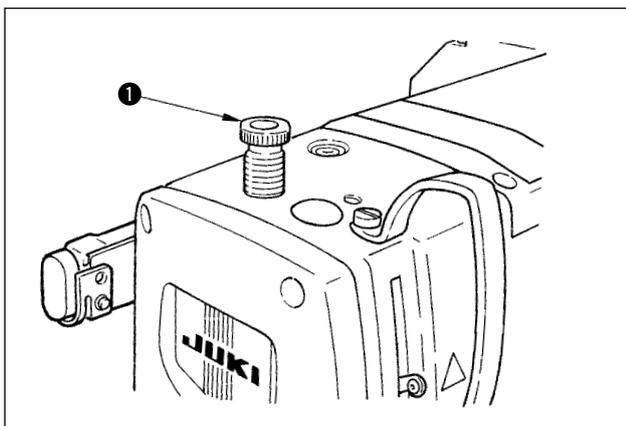


### 3. Regolazione della pressione della barra della pinza



#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



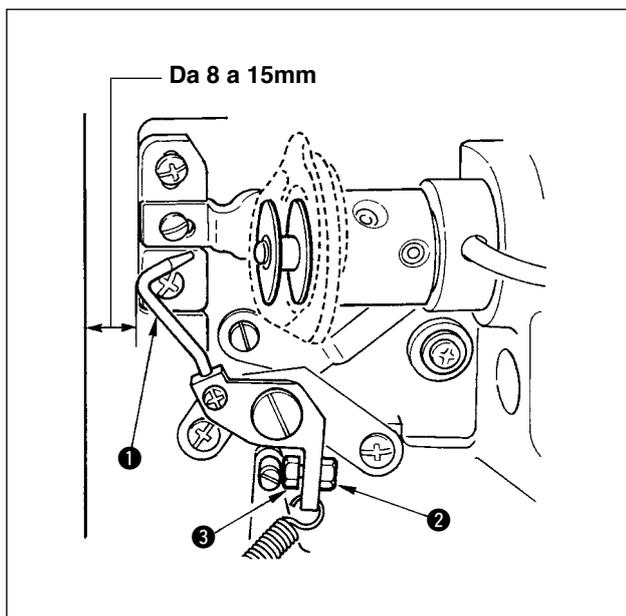
Per regolare la pressione applicata dalla barra della pinza alla stoffa, girare il regolatore della molla della pinza ①. Quando la pressione non è sufficiente per evitare il raggrinzamento della stoffa, girare il regolatore ① in senso orario.

### 4. Regolazione dell'unità di pressione della bobina



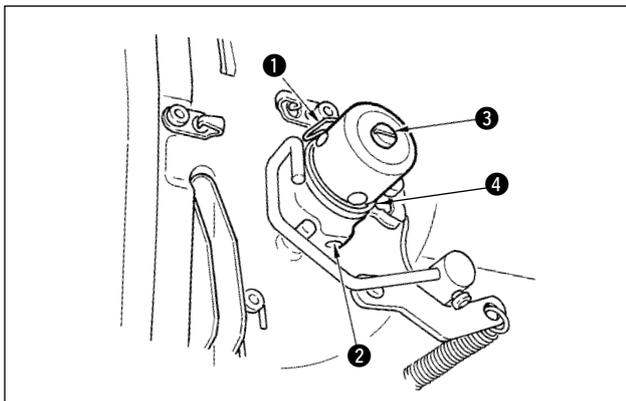
#### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



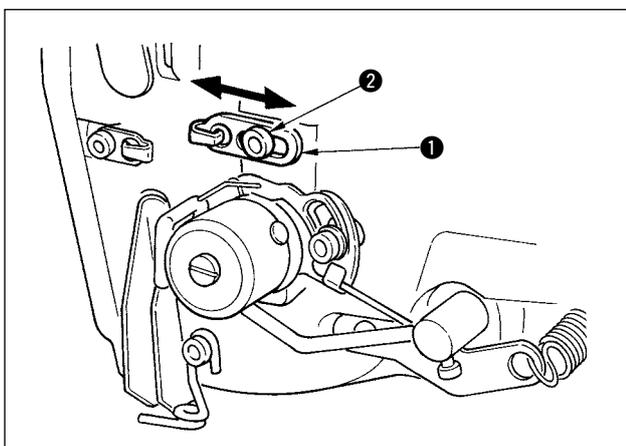
Allentare il dado ② e regolare la posizione con la molla d'arresto ③ in modo che la distanza dall'estremità anteriore del basamento della macchina al pressore della bobina ① sia da 8 a 15 mm quando la macchina per cucire si ferma. Serrare quindi il dado ②.

## 5. Tensione del filo



### (1) Molla tirafilo (Punto rovescio)

- 1) La lunghezza del filo estratto dalla molla tirafilo **1** è da 8 a 10 mm, e la pressione appropriata all'inizio è da 0,06 a 0,1N {6 a 10g} circa.
- 2) Per cambiare la corsa della molla tirafilo, allentare la vite **2**, inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo **3**, e girarlo.
- 3) Per cambiare la pressione della molla tirafilo, inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo **3** mentre la vite **2** è avvitata, e girarlo. Girandolo in senso orario, la pressione della molla tirafilo sarà aumentata. Girandolo in senso antiorario, la pressione della molla tirafilo sarà diminuita.



### (2) Regolazione della lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo

La lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo deve essere regolata a seconda dello spessore dei prodotti di cucitura al fine di ottenere i punti ben tesi.

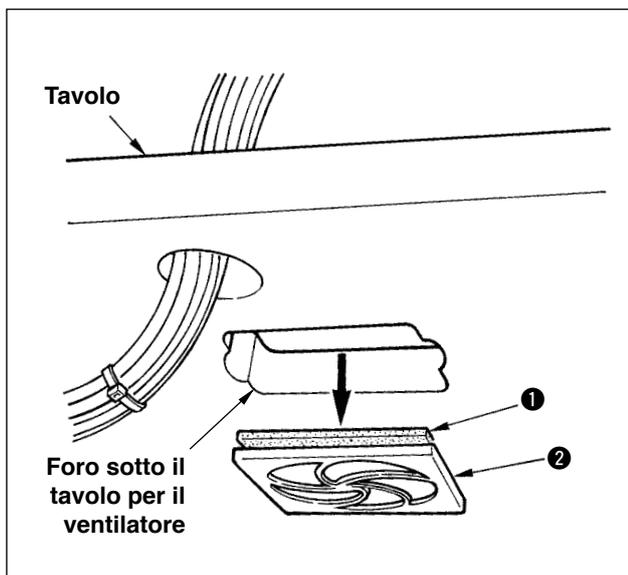
- a. Per i materiali pesanti, allentare la vite di fissaggio **2** nel guidafilo **1**, e spostare il guidafilo verso la sinistra. La lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo sarà aumentata.
- b. Per i materiali leggeri, spostare il guidafilo **1** verso la destra. La lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo sarà diminuita.

## 6. Pulizia del filtro



### AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Pulire il filtro **2** del ventilatore posto sulla superficie inferiore del tavolo della macchina (base del basamento) una volta alla settimana.

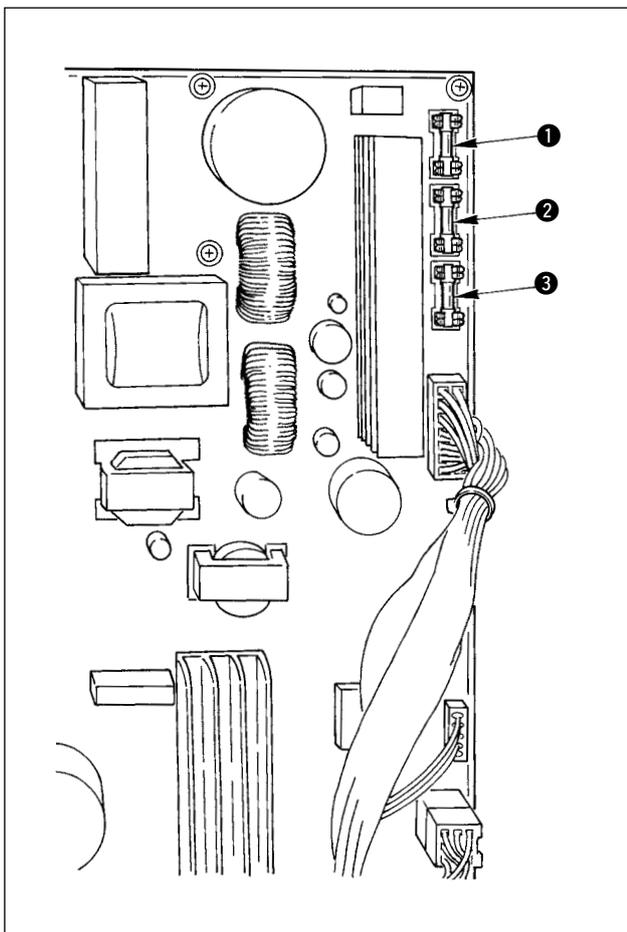
- 1) Tirare lo schermo **1** nella direzione della freccia per rimuoverlo.
- 2) Lavare il filtro **2** sotto acqua corrente.
- 3) Installare di nuovo il filtro **2** e lo schermo **1**.

## 7. Sostituzione dei fusibili



### AVVERTIMENTO :

1. Per evitare pericoli di scosse elettriche, spegnere la macchina, e aprire il coperchio della centralina di controllo dopo che cinque minuti circa sono passati.
2. Aprire il coperchio della centralina di controllo dopo aver spento la macchina senza fallo. Sostituire quindi con un fusibile nuovo con la capacità specificata.

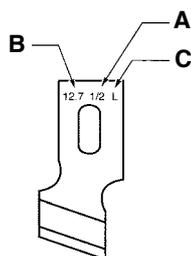


La macchina usa i seguenti 3 fusibili :

- 1** Per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo  
5A (fusibile a ritardo)
- 2** Per la protezione dell'alimentazione del solenoide e del motore passo-passo  
3,15A (fusibile a ritardo)
- 3** Per la protezione dell'alimentazione di controllo  
2A (fusibile ad azione rapida)

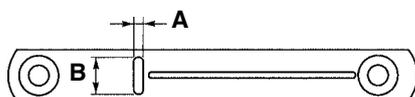
## VII. COMPONENTI DEL CALIBRO

### 1. Coltello tagliatessuto



A Misura del coltello (pollice)	B Misura del coltello (mm)	C Segno	D No. di parte
1/4	6,4	F	B2702047F00
3/8	9,5	K	B2702047K00A
7/16	11,1	I	B2702047I00
1/2	12,7	L	B2702047L00A
9/16	14,3	V	B2702047V00
5/8	15,9	M	B2702047M00A
11/16	17,5	A	B2702047A00
3/4	19,1	N	B2702047N00
7/8	22,2	P	B2702047P00
1	25,4	Q	B2702047Q00A
1-1/4	31,8	S	B2702047S00A

### 2. Placca ago



Tipo	Larghezza del punto	
	5mm (Marcatura • AxB)	6mm (Marcatura • AxB)
Standard (S)	40004350 (S5 • 1.4x6,2)	40004351 (S6 • 1.4x7,4)
Per la maglieria (K)	40004352 (K5 • 1.2x6,2)	40004353 (K6 • 1.2x7,4)

### 3. Pressore

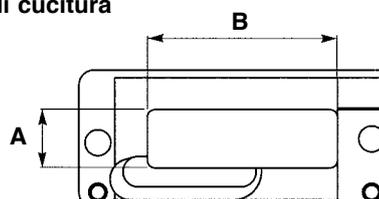
#### Larghezza del punto 5 mm

Tipo	Misura (AxB)			
	1 (4x25)	2 (5x35)	3 (5x41)	5(5x120,5x70)
Standard (S)	B1552781000A	B1552782000	B1552783000	40008658(5x120) 14523708(5x70)
Pour tissus mailés (K)	D1508771K00A	D1508772K00	D1508773K00	-

#### Larghezza del punto 6 mm

Tipo	Misura (AxB)
	Standard (S)

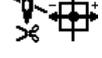
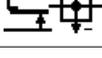
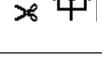
Area di cucitura  
(AxB)



## VIII. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di ricupero
E001		<b>Comunicazione sull'inizializzazione dell'EEP-ROM della scheda di circuito stampato MAIN CONTROL</b> Quando il dato non è scritto nell'EEP-ROM o il dato è rotto, l'inizializzazione del dato viene comunicata automaticamente.	Spegnere la macchina.	
E007		<b>Bloccaggio del motore dell'albero principale</b> Quando viene cucito il prodotto di cucitura che comporta una forte resistenza all'ago.	Spegnere la macchina.	
E018	<b>TYPE</b> 	<b>Il tipo di EEPROM è sbagliato.</b> Quando il tipo di EEPROM montato è sbagliato.	Spegnere la macchina.	
E023		<b>Rivelazione del fuoripasso del motore alzapiedino</b> Quando il fuoripasso del motore alzapiedino viene rivelato al momento in cui il motore alzapiedino passa il sensore dell'origine o comincia l'operazione.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E024		<b>Dato di modello fuori misura</b> Quando la cucitura non può essere effettuata poiché la misura totale del dato di cucitura continua o la misura del dato portato dentro con il download è troppo grande.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E025		<b>Rivelazione del fuoripasso del motore del rasofo dell'ago</b> Quando il fuoripasso del motore viene rivelato al momento in cui il motore del rasofo dell'ago passa il sensore dell'origine o comincia l'operazione.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E026		<b>Rivelazione del fuoripasso del motore del rasofo della bobina</b> Quando il fuoripasso del motore viene rivelato al momento in cui il motore del rasofo della bobina passa il sensore dell'origine o comincia l'operazione.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E030		<b>Mancato arresto della barra ago alla posizione superiore</b> Quando l'ago non si ferma alla posizione superiore anche con l'operazione di sollevamento dell'ago al momento di avviare la macchina per cucire.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E050		<b>Interruttore di arresto</b> Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di passo
E052		<b>Errore di rivelazione della rottura del filo</b> Quando la rottura del filo si è presentata durante il funzionamento della macchina.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di passo
E061		<b>Errore di dati di interruttore di memoria</b> Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o la revisione è vecchia.	Spegnere la macchina.	
E062	<b>No. Q</b> 	<b>Errore di dati di cucitura</b> Quando il dato di cucitura è rotto o la revisione è vecchia.	Spegnere la macchina.	
E099		<b>Interferenza del comando di abbassamento del coltello con il movimento di taglio del filo</b> Quando la posizione di inserimento del comando di coltello è scorretta e il comando di coltello intralcia il movimento di taglio del filo in caso del movimento tramite il dato dal dispositivo esterno di immissione.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E302		<b>Conferma dell'inclinazione della testa della macchina</b> Quando il sensore dell'inclinazione della testa della macchina è OFF (escluso).	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E303		<b>Errore di sensore della fase Z del motore dell'albero principale</b> Il sensore della fase Z del motore-codificatore della macchina è anormale.	Spegnere la macchina.	
E304		<b>Errore di sensore del coltello tagliatessuto</b> Quando il sensore non è OFF (disinserito) mentre il coltello è abbassato.	Spegnere la macchina.	
E486		<b>Errore di lunghezza del coltello dell'occhiello</b> La lunghezza del coltello dell'occhiello è troppo corta per formare la forma in caso della forma occhiello.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S17] Lunghezza del coltello dell'occhiello

Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di ricupero
E487		<b>Errore di lunghezza della forma occhiello</b> La lunghezza della forma occhiello è troppo corta per formare la forma in caso della forma occhiello.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S14] Lunghezza della forma occhiello
E488		<b>Errore di compensazione della travetta a affusolata</b> Quando la lunghezza della travetta è troppo corta per formare la forma in caso della forma travetta a affusolata.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S08] Lunghezza della seconda travetta
E489		<b>Errore di misura del coltello (al momento dei movimenti plurali del coltello)</b> Quando la misura del coltello è più grande della misura del coltello tagliatessuto.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S02] Lunghezza del taglio del tessuto
E492		<b>Pressore fuori misura dell'imbastitura</b> Quando il dato di cucitura dell'imbastitura supera la misura del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S40] Compensazione dell'entrata dell'ago dell'imbastitura
E493		<b>Pressore fuori misura della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura</b> Quando il dato di cucitura della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura supera la misura del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S67] Larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura
E494		<b>Pressore fuori misura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</b> Quando il dato di cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura supera la misura del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S64] Larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura
E495		<b>Errore di misura del pressore (senso della larghezza: solo destra)</b> Quando il dato di cucitura supera la misura di solo destra del senso della larghezza del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S03] Larghezza della scanalatura del coltello, destra o [S06] Rapporto tra le forme destra e sinistra
E496		<b>Errore di misura del pressore (senso della larghezza: solo sinistra)</b> Quando il dato di cucitura supera la misura di solo sinistra del senso della larghezza del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S04] Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra o [S06] Rapporto tra le forme destra e sinistra
E497		<b>Errore di misura del pressore (senso della lunghezza: davanti)</b> Quando il dato di cucitura supera la misura davanti del senso della lunghezza del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E498		<b>Errore di misura del pressore (senso della larghezza: destra e sinistra)</b> Quando il dato di cucitura supera la misura sia di destra che di sinistra del senso della larghezza del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S05] Larghezza del soprappiglio, sinistra
E499		<b>Errore di misura del pressore (senso della lunghezza: dietro)</b> Quando il dato di cucitura supera la misura di dietro del senso della lunghezza del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S02] Lunghezza del taglio del tessuto
E703		<b>Il pannello è collegato alla macchina tranne quelle presunte (Errore di tipo di macchina)</b> Quando il codice di tipo di macchina del sistema è sbagliato in caso della comunicazione iniziale.	Spegnere la macchina.	
E704		<b>Non concordanza della versione del sistema</b> Quando la versione del software di sistema è sbagliata in caso della comunicazione iniziale.	Spegnere la macchina.	
E730		<b>Imperfezione o sfasamento del codificatore del motore dell'albero principale</b> Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Spegnere la macchina.	
E731		<b>Imperfezione del sensore del foro o imperfezione del sensore della posizione del motore principale</b> Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Spegnere la macchina.	
E733		<b>Giro inverso del motore dell'albero principale</b> Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Spegnere la macchina.	
E801		<b>Mancanza di fase dell'alimentazione elettrica</b> Quando la mancanza di fase dell'alimentazione d'ingresso si presenta.	Spegnere la macchina.	
E802		<b>Rivelazione del taglio istantaneo dell'alimentazione elettrica</b> Quando l'alimentazione d'ingresso è istantaneamente OFF (escluso).	Spegnere la macchina.	

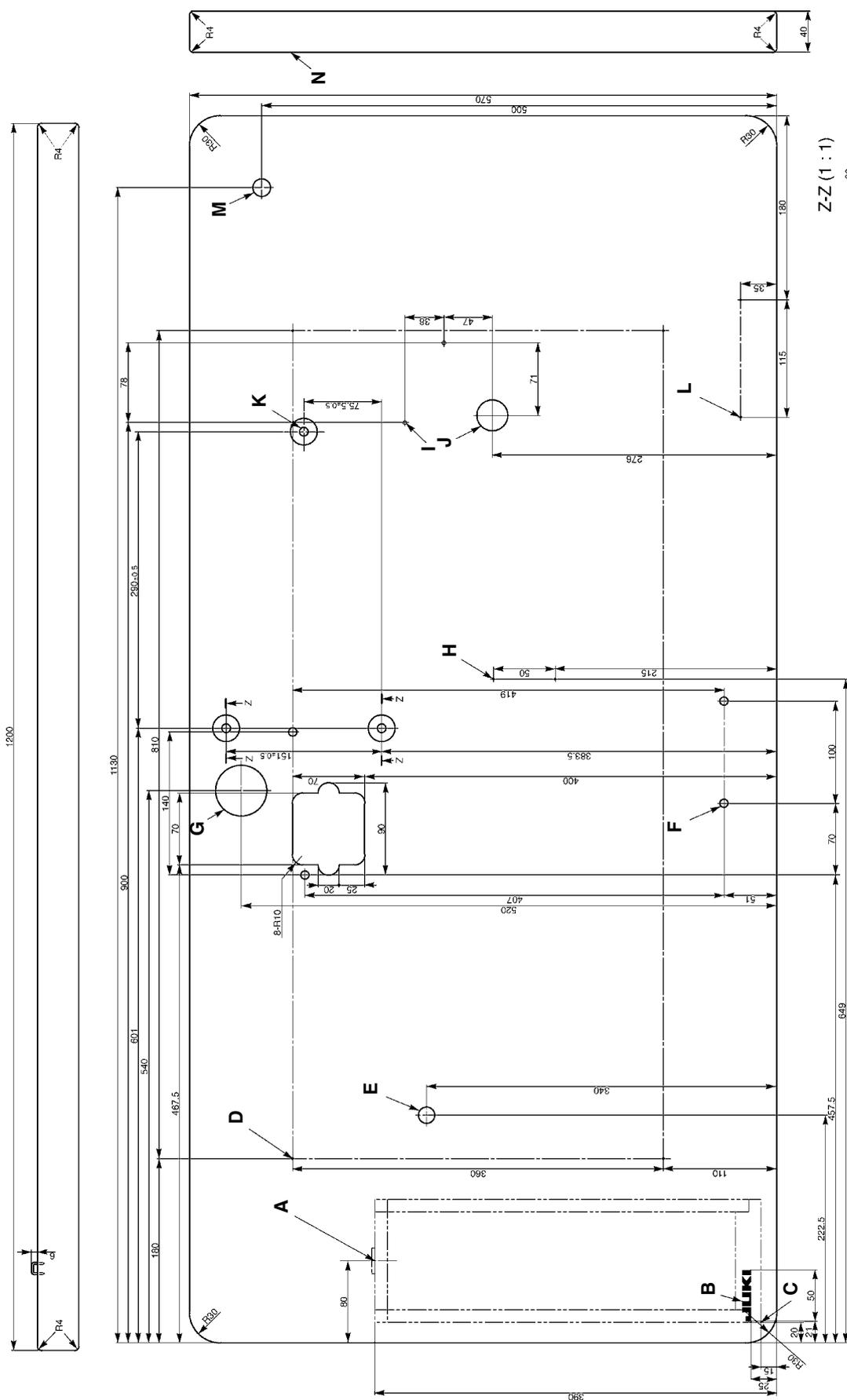
Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di ricupero
E811		<b>Sovratensione</b> Quando l'alimentazione d'ingresso è a 280V o più.	Spegnere la macchina.	
E813		<b>Bassa tensione</b> Quando l'alimentazione d'ingresso è a 150V o meno.	Spegnere la macchina.	
E901		<b>Anomalia sull'IPM del motore dell'albero principale</b> Quando l'IPM della scheda di circuito stampato servocontrollo è anormale.	Spegnere la macchina.	
E902		<b>Sovraccorrente del motore dell'albero principale</b> Quando il passaggio della corrente nel motore della macchina per cucire è eccessivo.	Spegnere la macchina.	
E903		<b>Anomalia sull'alimentazione del motore passo-passo</b> Quando l'alimentazione del motore passo-passo della scheda di circuito stampato servocontrollo fluttua di $\pm 15\%$ o più.	Spegnere la macchina.	
E904		<b>Anomalia sull'alimentazione del solenoide</b> Quando l'alimentazione del solenoide della scheda di circuito stampato servocontrollo fluttua di $\pm 15\%$ o più.	Spegnere la macchina.	
E905		<b>Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo</b> Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo è di $85^{\circ}\text{C}$ o più.	Spegnere la macchina.	
E907		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore della larghezza del punto</b> Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine	Spegnere la macchina.	
E908		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto Y</b> Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine	Spegnere la macchina.	
E909		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore del rasafilo dell'ago</b> Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine	Spegnere la macchina.	
E910		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore del pressore</b> Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine	Spegnere la macchina.	
E911		<b>Errore di ricupero dell'origine del motore del rasafilo della bobina</b> Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine	Spegnere la macchina.	
E915		<b>Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il CPU principale</b> Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione.	Spegnere la macchina.	
E916		<b>Anomalia sulla comunicazione tra il CPU principale e il CPU albero principale</b> Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione.	Spegnere la macchina.	
E918		<b>Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale</b> Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale è di $85^{\circ}\text{C}$ o più.	Spegnere la macchina.	
E943		<b>Imperfezione dell'EEP-ROM della scheda di circuito stampato controllo principale</b> Quando la scrittura dei dati all'EEP-ROM non viene effettuata.	Spegnere la macchina.	
E946		<b>Imperfezione della scrittura all'EEP-ROM della scheda di circuito stampato trasmissione alla testa</b> Quando la scrittura dei dati all'EEP-ROM non viene effettuata.	Spegnere la macchina.	
E999		<b>Quando il coltello tagliatessuto non ritorna.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Quando il coltello tagliatessuto non ritorna dopo il passare del tempo predeterminato.</li> <li>Quando il sensore non è inserito mentre il coltello tagliatessuto si sta sollevando (al momento dell'attesa).</li> </ul>	Spegnere la macchina.	

## IX. INCONVENIENTI E RIMEDI

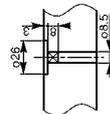
Inconvenienti	Causes	Rimedi	Pagina
1. Rottura filo dell'ago	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La tensione del filo alla sezione parallela è troppo alta.</li> <li>2. Pressione o corsa della molla tirafilo è troppo grande.</li> <li>3. Punta della lama del crochet presenta bave o graffi.</li> <li>4. La sincronizzazione del crochet non è corretta.</li> <li>5. Percorso del filo presenta graffi.</li> <li>6. Ago è posizionato male.</li> <li>7. Ago è troppo fino.</li> <li>8. Punta dell'ago è danneggiata.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Diminuire la tensione del filo alla sezione parallela.</li> <li>○ Diminuire la tensione o la corsa della molla tirafilo.</li> <li>○ Lucidare la punta della lama del crochet. Oppure, sostituire il crochet.</li> <li>○ Regolare nuovamente la sincronizzazione del crochet tramite il misuratore di tempismo.</li> <li>○ Pulire il percorso del filo con tela smeriglio e lucidarlo.</li> <li>○ Regolare nuovamente la direzione, altezza, ecc.</li> <li>○ Sostituire l'ago con uno più spesso.</li> <li>○ Sostituire l'ago.</li> </ul>	<p>P.22</p> <p>P.50</p> <p>–</p> <p>P.47</p> <p>–</p> <p>P.12</p> <p>–</p> <p>–</p>
2. Sfilamento filo dell'ago	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rasatore filo dell'ago si apre troppo presto.</li> <li>2. Punto sopraggito non è formato a inizio cucitura. (Tensione a inizio cucitura è troppo alta.)</li> <li>3. Infilatura del filo dell'ago non è corretta.</li> <li>4. Velocità a inizio cucitura è troppo alta.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Ritardare il tempismo di apertura del rasafilo dell'ago.</li> <li>○ Diminuire la tensione a inizio cucitura.</li> <li>○ Infilare correttamente di nuovo.</li> <li>○ Impostare la funzione di avvio dolce.</li> </ul>	<p>P.48</p> <p>P.32</p> <p>P.13</p> <p>P.43</p>
3. Traballamento alla sezione parallela	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tensione del filo della bobina è troppo bassa.</li> <li>2. Filo della bobina si stacca dalla capsula della bobina.</li> <li>3. La pre-tensione è troppo bassa.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Aumentare la tensione del filo alla sezione parallela.</li> <li>○ Diminuire la tensione del filo della bobina. ( Punto rovescio: 0,05 a 0,1N )</li> <li>○ Aumentare la pre-tensione.</li> </ul>	<p>P.22</p> <p>P.14</p> <p>–</p>
4. Traballamento a inizio cucitura	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tensione del filo alla sezione parallela è troppo bassa.</li> <li>2. Posizione del rasatore filo dell'ago è troppo alta.</li> <li>3. Corsa della molla tirafilo è troppo grande.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Aumentare la tensione del filo alla sezione parallela.</li> <li>○ Abbassare il rasatore filo dell'ago in tal punto che il rasatore non tocchi la pinza.</li> <li>○ Diminuire la corsa della molla tirafilo.</li> </ul>	<p>P.22</p> <p>P.48</p> <p>P.50</p>
5. Filo dell'ago alla sezione travette esce fuori e si raggruma sul rovescio del materiale.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tensione del filo delle travette è troppo bassa.</li> <li>2. Tensione del filo della bobina è troppo alta.</li> <li>3. Numero di punti della forma radiale è troppo grande.</li> <li>4. Tensione a fine cucitura è troppo bassa.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Aumentare la tensione del filo delle travette</li> <li>○ Diminuire la tensione del filo della bobina. ( 0,05 a 0,1N )</li> <li>○ Diminuire il numero di punti.</li> <li>○ Aumentare la tensione a fine cucitura..</li> </ul>	<p>P.22</p> <p>P.14</p> <p>P.30</p> <p>P.43</p>
6. Punti galleggiano.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tensione del filo della bobina è troppo bassa.</li> <li>2. Filo della bobina è staccato dalla capsula della bobina.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Aumentare la tensione del filo della bobina.</li> <li>○ Infilare correttamente il filo nella capsula della bobina.</li> <li>○ Fare attenzione che la quantità di avvolgimento del filo della bobina non sia eccessiva.</li> </ul>	<p>P.14</p> <p>P.13</p> <p>P.24</p>
7. Punti sono saltati.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Asola è troppo piccola in termini della misura della pinza.</li> <li>2. Materiale slitta a causa del peso leggero.</li> <li>3. Ago è posizionato male.</li> <li>4. Ago è piegato.</li> <li>5. Punta della lama del crochet presenta bave o graffi.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Sostituire la pinza con una più piccola.</li> <li>○ Ritardare la sincronizzazione ago-crochet. (Abbassare la barra ago di 0,5 mm.)</li> <li>○ Regolare nuovamente la direzione, altezza, ecc.</li> <li>○ Sostituire l'ago.</li> <li>○ Lucidare la punta della lama del crochet. Oppure, sostituire il crochet.</li> </ul>	<p>–</p> <p>P.47</p> <p>P.12</p> <p>–</p> <p>–</p>
8. Filo si sfilaccia.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Numero di punti del punto legatura è troppo piccolo.</li> <li>2. Larghezza del punto legatura è troppo grande.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Aumentare il numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.</li> <li>○ Restringere la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.</li> </ul>	<p>P.33</p> <p>P.33</p>
9. Lunghezza del filo dell'ago rimanente a fine cucitura è troppo grande.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Larghezza del punto legatura è troppo stretta.</li> <li>2. Tensione del punto legatura è troppo bassa.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Allargare la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.</li> <li>○ Aumentare la tensione alla fine della cucitura.</li> </ul>	<p>P.33</p> <p>P.43</p>
10. Filo dell'ago si rompe a inizio cucitura, o il lato rovescio della cucitura è sporco.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tensione a inizio cucitura è troppo bassa.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Aumentare la tensione a inizio cucitura..</li> </ul>	<p>P.32</p>

Inconvenienti	Causes	Rimedi	Pagina
11. Coltello cade anche quando il filo dell'ago è tagliato.	1. Controllare se la piastra di rilevazione della rottura del filo è correttamente regolata.	○ Regolare la piastra di rilevazione. (Fare riferimento al Manuale di Manutenzione.)	–
12. Ago si rompe.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare se l'ago è piegato.</li> <li>2. Controllare se l'ago tocca la punta della lama del crochet.</li> <li>3. Controllare se il rasatore filo dell'ago tocca l'ago quando il rasatore si apre.</li> <li>4. Controllare se l'ago viene nel centro del foro ago della placca ago.</li> <li>5. Posizione di stop dell'ago è troppo bassa e l'ago tocca il rasatore filo dell'ago quando il rasatore si chiude.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Sostituire l'ago.</li> <li>○ Regolare la sincronizzazione ago-crochet.</li> <li>○ Regolare la posizione di installazione del rasatore filo dell'ago.</li> <li>○ Regolare di nuovo la posizione di installazione della base della placca ago.</li> </ul>	<p>P.13 P.47</p> <p>P.48</p> <p>–</p>
13. Coltello cade plurale volta.	1. Controllare se la caduta del coltello tagliastoffa è impostata a caduta plurale.	○ Rilasciare l'impostazione della caduta di plurale volta.	P.41

# X. DISEGNO DEL TAVOLO



Z-Z (1 : 1)



- A Foro trapanato 2, profondità 10 sulla superficie inferiore
- Posizione di montaggio del fermo per il cassetto
- B Logotipo JUKI
- C Foro trapanato 2, profondità 10 sulla superficie inferiore
- Posizione di montaggio del cassetto
- D Foro trapanato 4-2, profondità 10 sulla superficie inferiore
- Foro di montaggio del sostegno
- E Foro trapanato 16, profondità 30
- F Foro trapanato 4-8
- G Foro trapanato 50
- H Foro trapanato 2-2, profondità 10 sulla superficie inferiore
- Posizione di montaggio dell'interruttore a pedale
- I Foro trapanato 2-3.5, profondità 14
- J Foro trapanato 30
- K Foro trapanato 9, profondità 20, profondità superficie d'appoggio 17
- L Foro trapanato 2-2, profondità 10 sulla superficie inferiore
- Posizione di montaggio dell'interruttore principale
- M Foro trapanato 17
- N Lato superiore

