

***ITALIANO***

**LBH-1796AN  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

<b>I. IMPORTANTI ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA .....</b>	<b>1</b>
<b>II. CARATTERISTICHE TECNICHE .....</b>	<b>1</b>
1. Caratteristiche tecniche .....	2
2. Lista delle forme di cucitura standard .....	3
3. Configurazione .....	4
<b>III. INSTALLAZIONE .....</b>	<b>5</b>
<b>IV. PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE..</b>	<b>21</b>
1. Lubrificazione .....	21
2. Posizionamento ago .....	22
3. Infilatura del filo dell'ago .....	23
4. Infilatura del filo nella capsula della bobina .....	23
5. Regolazione della tensione del filo della bobina .....	24
6. Installazione della capsula della bobina .....	24
7. Installazione del coltello .....	25
8. Controllo da effettuare prima di attivare l'alimentazione .....	25
<b>V. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE .....</b>	<b>26</b>
1. Descrizione degli interruttori sul pannello operativo .....	26
2. Funzionamento fondamentale della macchina per cucire .....	28
3. Uso del pedale .....	30
4. Effettuazione della selezione del modello .....	33
5. Modifica della tensione del filo dell'ago .....	34
6. Effettuazione della ricucitura .....	35
7. Avvolgimento del filo della bobina .....	36
8. Uso del contatore .....	37
9. Uso del modello di valore iniziale .....	39
10. Modifica dei dati di cucitura .....	40
11. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione .....	42
12. Lista dei dati di cucitura .....	43
13. Copiatura del modello di cucitura .....	49
14. Come editare/verificare altri dati tranne i dati di cucitura .....	50
15. Uso del tasto di registrazione del parametro .....	52
16. Effettuazione della cucitura continua .....	53
17. Effettuazione della cucitura di ciclo .....	57
18. Come modificare il nome dei dati di cucitura del ciclo/continua .....	59
19. Spiegazione dei modelli di cucitura di servizio .....	60
20. Descrizione dei movimenti plurali del coltello .....	62
21. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria .....	63
22. Lista dei dati di interruttore di memoria .....	64

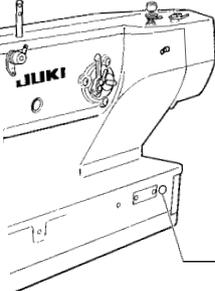
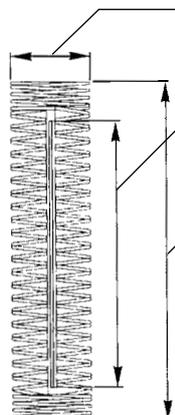
23. Come modificare la velocità di cucitura mentre la macchina per cucire è impegnata nella cucitura .....	68
24. Come regolare la resistore variabile del pedale .....	69
25. Come regolare il contrasto .....	70
26. Come impostare il blocco a chiave.....	70
27. Comunicazione .....	71
28. Impostazione del lavoro irregolare .....	75
<b>VI. MANUTENZIONE .....</b>	<b>77</b>
1. Regolazione della relazione fase ago-crochet.....	77
2. Regolazione del rasatore filo dell'ago .....	78
3. Regolazione della pressione della barra della pinza.....	79
4. Regolazione dell'unità di pressore della bobina .....	79
5. Tensione del filo.....	80
6. Sostituzione dei fusibili.....	81
7. Regolazione del sollevamento parallelo del piedino premistoffa .....	81
8. Nastro adesivo accessorio .....	82
9. Foglio ausiliario .....	83
10. Foglio ausiliario di trasporto del materiale (opzionale) .....	83
<b>VII. COMPONENTI DEL CALIBRO .....</b>	<b>85</b>
1. Coltello tagliatessuto .....	85
<b>VIII. LISTA DEI CODICI DI ERRORE.....</b>	<b>86</b>
1. Come azionare la macchina per cucire nel caso in cui venga visualizzato un errore .....	86
2. Procedura operativa da seguire quando viene visualizzato un messaggio .....	91
<b>IX. INCONVENIENTI E RIMEDI .....</b>	<b>92</b>
<b>X. DISEGNO DEL TAVOLO .....</b>	<b>94</b>
<b>XI. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA..</b>	<b>95</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) Alla fine del turno di lavoro rimuovere la polvere e lo sporco accumulatisi sul crochet, sul coltello rasafilo della bobina e sul foro di lubrificazione del serbatoio dell'olio. Inoltre, controllare se la quantità di olio è adeguata.
- 3) Non mancare di riportare il pedale di attivazione alla posizione originale dopo che la macchina ha cominciato a funzionare.
- 4) Questa macchina è dotata di un rilevatore di inclinazione della testa della macchina in modo che la macchina non possa essere azionata nello stato in cui la testa della macchina è 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

Caratteristiche tecniche principali della macchina asolatrice, punto annodato controllata da computer LBH-1796AN.

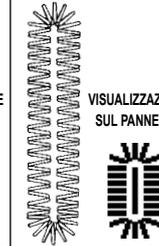
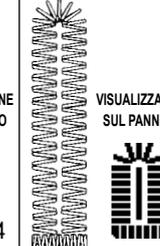
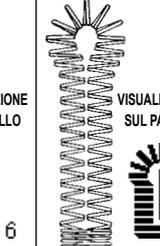
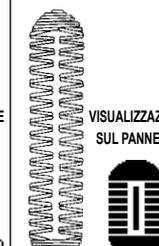
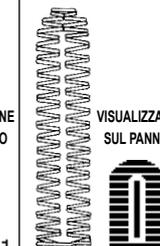
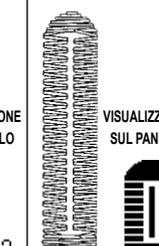
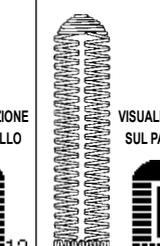
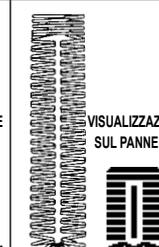
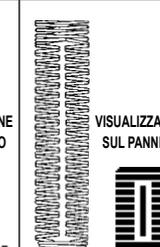
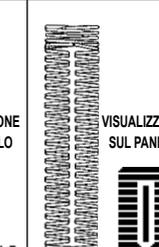
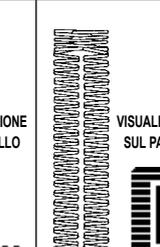
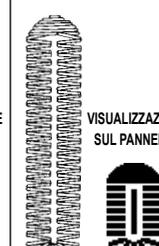
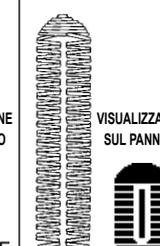
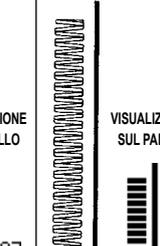
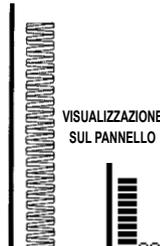
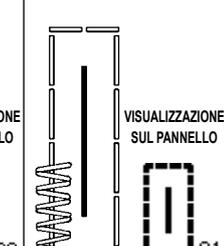
	Sottoclasse	(S)
	Applicazione maggiore	Esecuzione delle asole del tessuto come camicie da uomo, camicette, vestiti da lavoro, abiti femminili, ecc.
	Misura dell'asola	 <p>Standard : 4 mm max.</p> <p>Misura del coltello usato : da 6,4 a 25,4 mm (da 1/4' a 1')</p> <p>Lunghezza della cucitura dell'asola 220 mm max.</p>

## 1. Caratteristiche tecniche

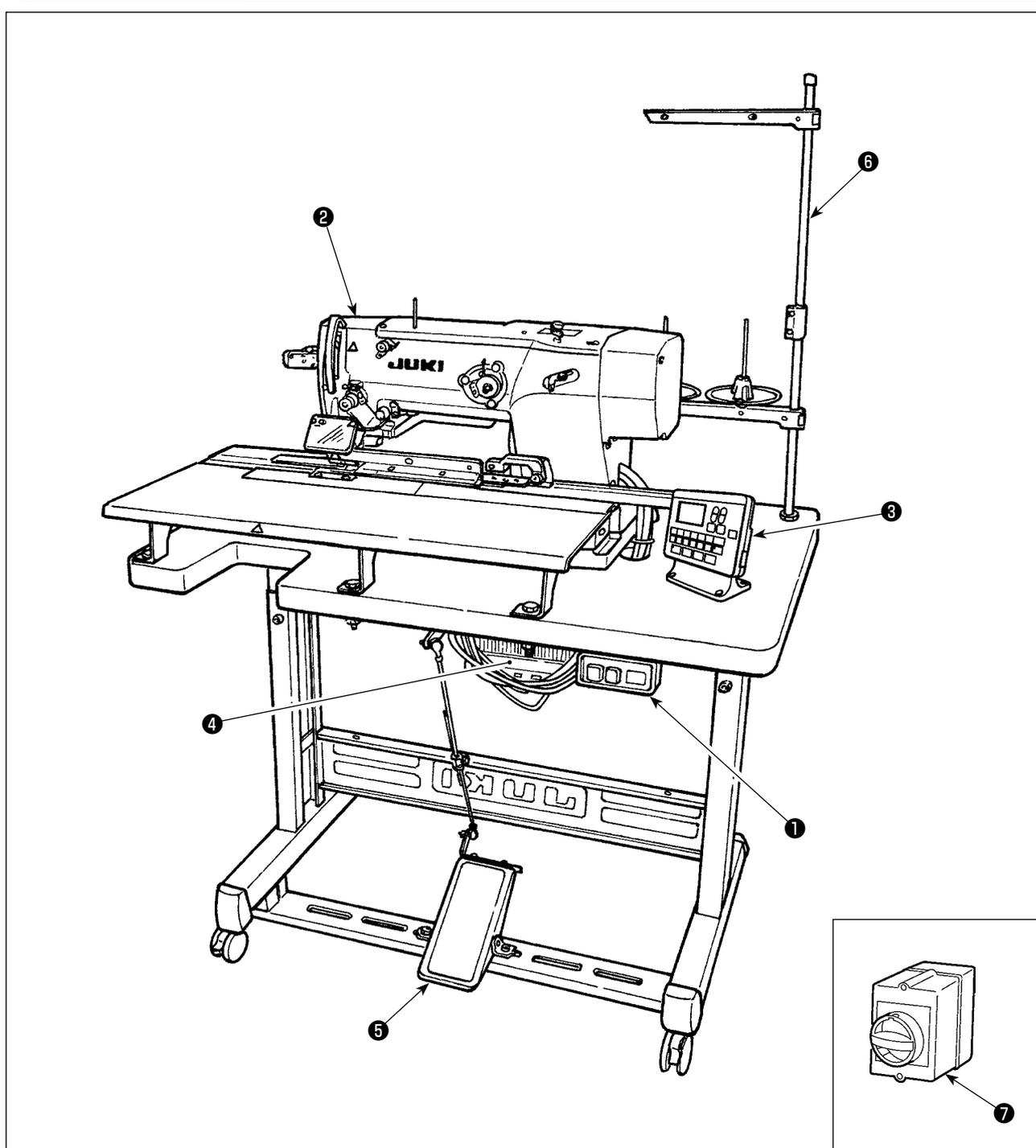
Velocità di cucitura	Velocità standard: 3.600 sti/min (Max.: 4.200 sti/min) (Max.: 3.300 sti/min quando il crochet secco è usato)
Ago	DP×5 da #11J a #14J
Crochet	Crochet completamente rotativo tipo DP
Metodo di movimentazione dell'oscillazione dell'ago	Movimentato tramite il motore passo-passo
Metodo 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.: 6 mm (In caso di sollevamento parallelo del piedino premistoffa) *1
Metodo di movimentazione del coltello tagliatessuto	Sistema a manovella azionata da motore
Forma di cucitura standard	31 tipi
Numero di modelli memorizzati	99 modelli
Di massa	Testa della macchina 55 kg, Centralina di comando 5,5 kg
Potenza assorbita	370 W
Campo di temperatura di funzionamento	Da 5°C a 35°C
Campo di umidità di funzionamento	Dal 35% all'85% (Senza condensazione di rugiada)
Tensione di alimentazione	Tensione nominale ± il 10 % 50 / 60 Hz
Rumorosità	- Livello di pressione acustica ( $L_{pA}$ ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 81,0 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 3.600 sti/min

\*1: Nel caso di sollevamento parallelo del piedino premistoffa, la quantità massima di sollevamento è limitata a 4,8 mm quando la posizione del piedino premistoffa è nell'intervallo compreso tra 182,1 e 220,0 mm.

## 2. 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	(7) Tipo quadrato occhio
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 1	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 2	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 3	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 4	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 5	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 6	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 7
(8) Tipo radiale occhio	(9) Tipo travetta diritta occhio	(10) Tipo travetta a affusolata occhio	(11) Tipo semilunare	(12) Tipo quadrato rotondo	(13) Tipo quadrato semilunare	(14) Tipo travetta diritta semilunare
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 8	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 9	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 10	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 11	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 12	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 13	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 14
(15) Tipo travetta a affusolata semilunare	(16) Tipo semilunare occhio	(17) Tipo rotondo occhio	(18) Tipo radiale quadrato	(19) Tipo semilunare quadrato	(20) Tipo rotondo quadrato	(21) Tipo travetta diritta quadrato
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 15	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 16	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 17	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 18	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 19	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 20	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 21
(22) Tipo travetta affusolata rotondo	(23) Tipo semilunare radiale	(24) Tipo rotondo radiale	(25) Tipo radiale semilunare	(26) Tipo rotondo semilunare	(27) Travetta	(28) Travetta, taglio destro
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 22	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 23	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 24	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 25	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 26	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 27	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 28
(29) Travetta, taglio sinistro	(30) Travetta, taglio centro	(31) Imbastitura + Coltello tagliatessuto				
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 29	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 30	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO 31				

### 3. Configurazione



LBH-1796AN consiste dei seguenti componenti.

❶	Interruttore dell'alimentazione
❷	Testa della macchina (LBH-1796AN)
❸	Pannello operativo
❹	Centralina di controllo (MC-602)
❺	Pedale di sollevamento del pressore e di avvio
❻	Dispositivo portafilo
❼	Interruttore dell'alimentazione (tipo UE)

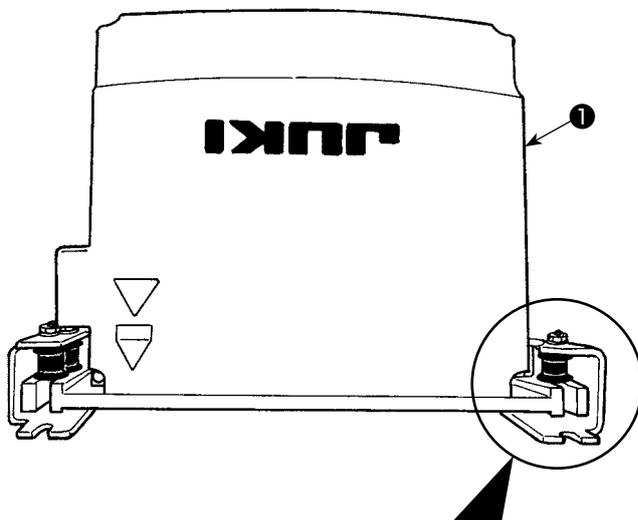
### III. INSTALLAZIONE



#### 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) Preparazione per il montaggio della centralina di controllo

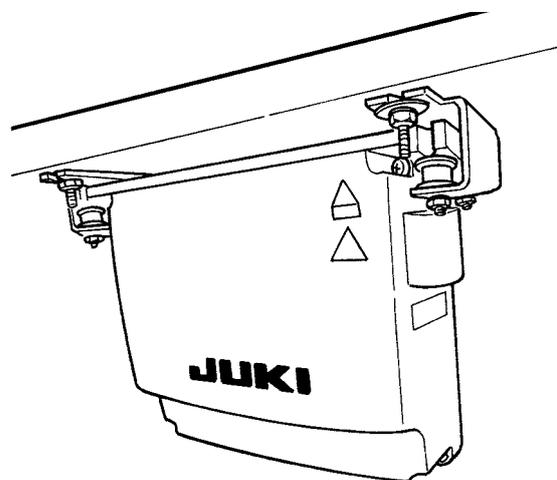
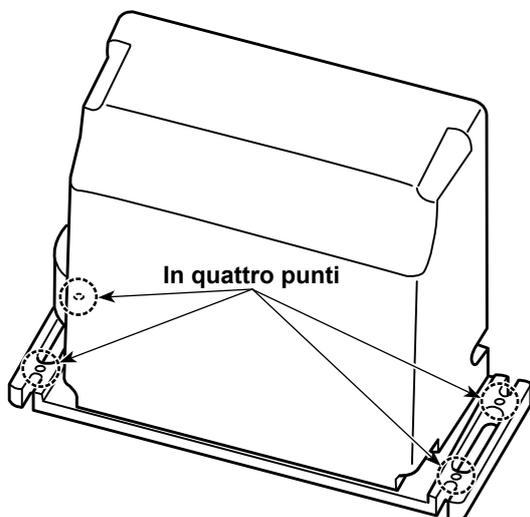
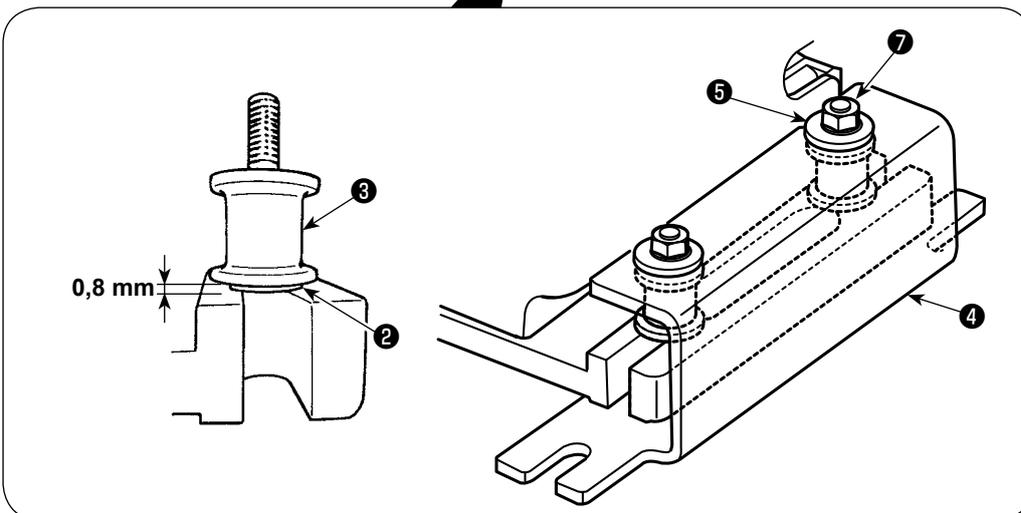


1) Fissare i cuscini di gomma sulla centralina di controllo **1** con le rondelle dentate **2** ed i dadi **3** . (in quattro punti)

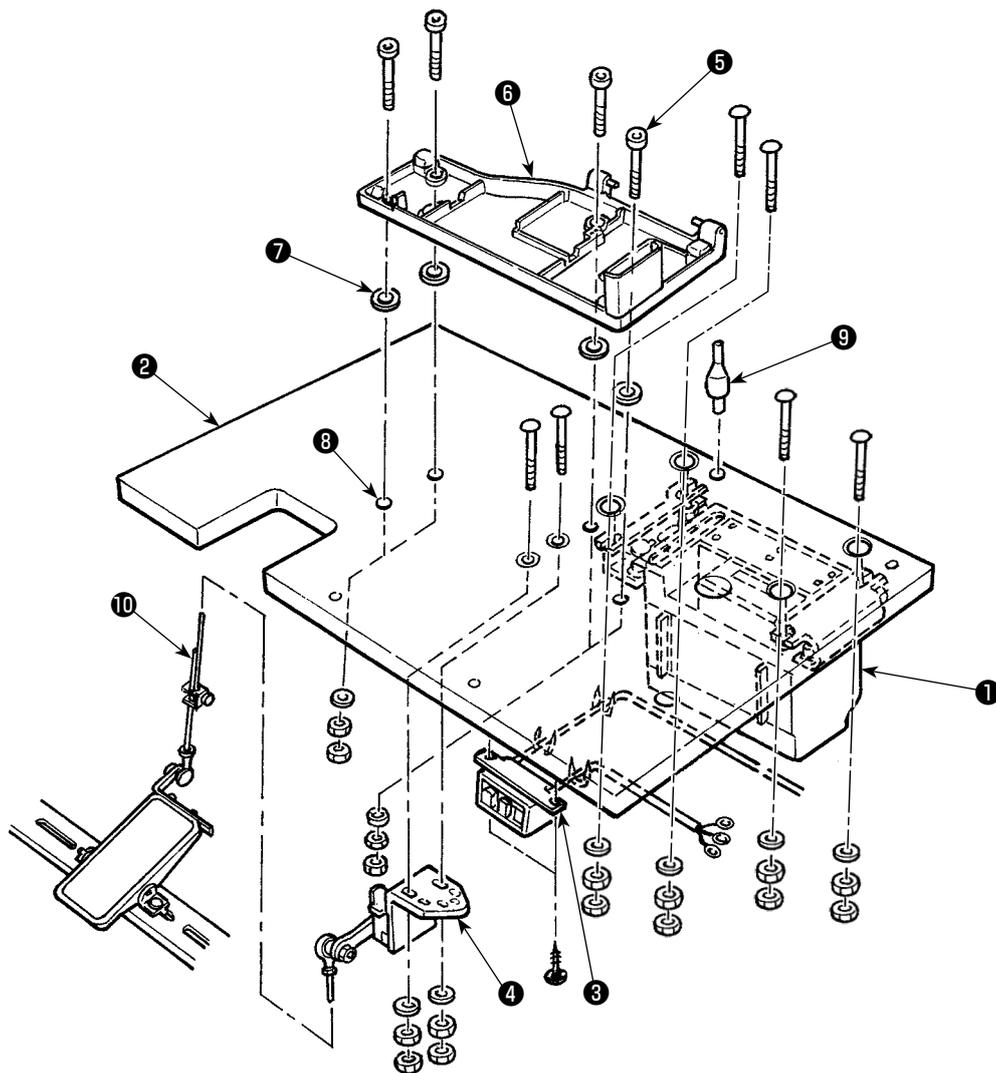
\* Stringere i dadi in modo che l'altezza delle rondelle dentate diventi 0,8 mm.

2) Fissare la piastra di montaggio **4** della centralina di controllo con le rondelle **5** ed i dadi **7** . (in quattro punti)

\* Fissare la piastra di montaggio spingendo la vite contro l'intaglio ad U della piastra di montaggio.



## (2) Montaggio del tavolo



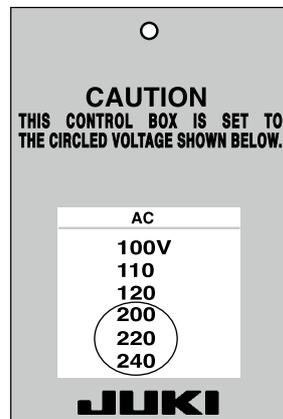
- 1) Fissare la centralina di controllo **1** , l'interruttore **3** dell'alimentazione e il sensore **4** del pedale sul tavolo **2** .
- 2) Fissare l'interruttore **3** dell'alimentazione con chiodi a U.
- 3) Fare passare le quattro viti di fissaggio della base del basamento **5** attraverso la base del basamento **6** .
- 4) Posizionare i tamponi di gomma **7** ai fori **8** (4 posti) per il fissaggio della base del basamento e fissare la base del basamento **6** .
- 5) Fissare la barra di supporto della testa **9** sul tavolo **2** .
- 6) Posizionare l'unità principale della macchina per cucire sul basamento **6** della base della macchina. Collegare quindi il pedale e il sensore **4** del pedale con il tirante a snodo **10** in dotazione con l'unità.

### (3) Collegamento del cavo di alimentazione

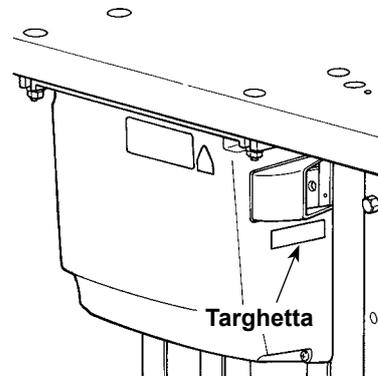
#### • Collegamento del cavo di alimentazione

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

Targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione

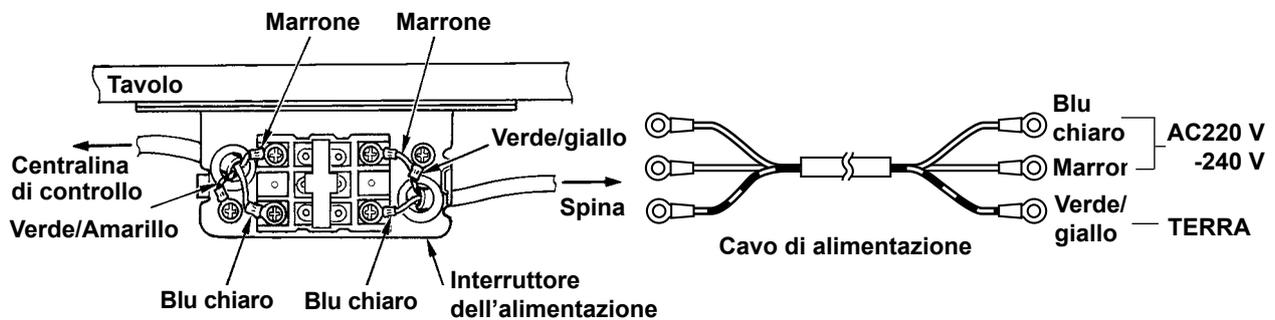


(Ad esempio: Nel caso di 200 V)

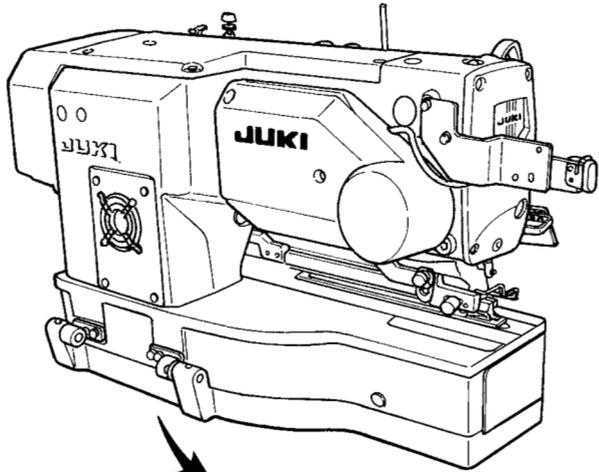


Mai usare la macchina sotto la tensione e fase scorretta.

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



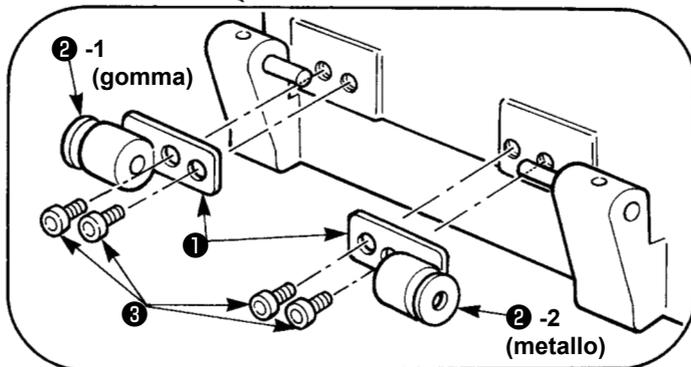
#### (4) Installazione dell'unità principale della macchina per cucire



#### 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.

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.



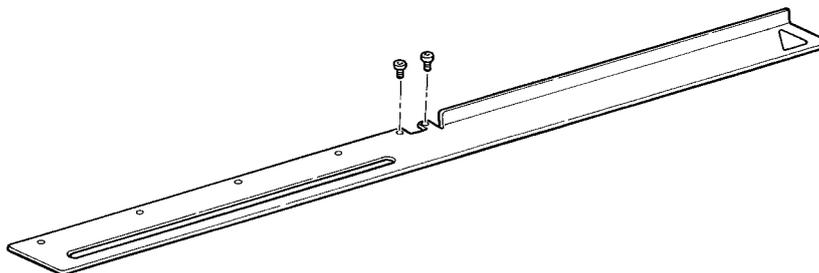
Quando la cerniera di gomma e la cerniera di metallo sono installati in ordine inverso, è pericoloso poiché la macchina per cucire trahalla quando essa è inclinata. Perciò, fare attenzione.

## (5) Preparazione per l'installazione della piastra di trasporto, tavoli secondari e calibro di posizionamento

Le parti elencate di seguito devono essere preparate in modo da installare la piastra di trasporto, i tavoli secondari e il calibro di posizionamento sulla testa della macchina.

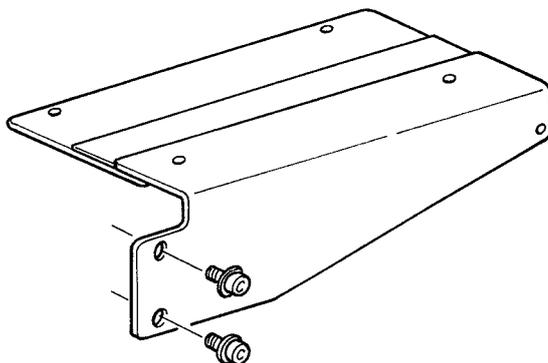
### Piastra di trasporto

- Due viti di fissaggio



### Tavolo secondario B

- Due viti di fissaggio



### Tavolo secondario A

(Da utilizzare per il fissaggio del tavolo secondario A alla testa della macchina)

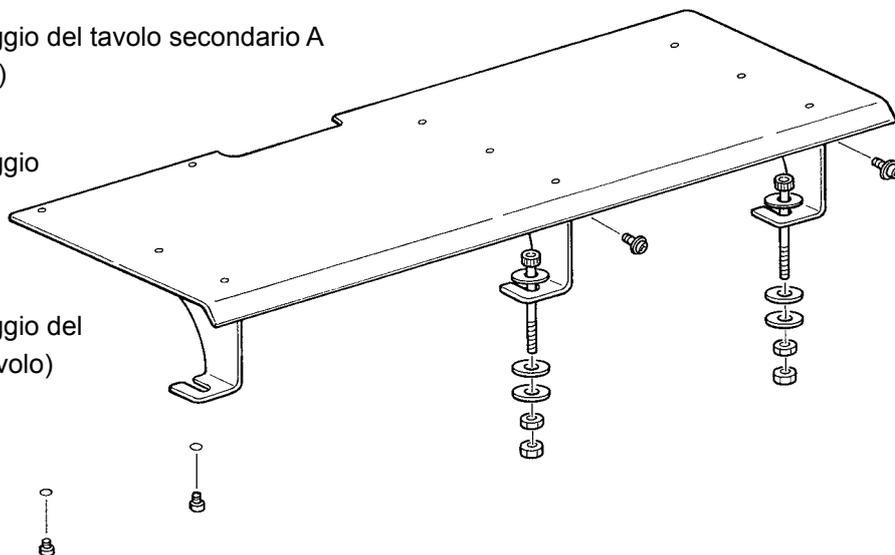
- Due viti di fissaggio

(Da utilizzare per il fissaggio del tavolo secondario A al tavolo secondario B)

- Due viti di fissaggio

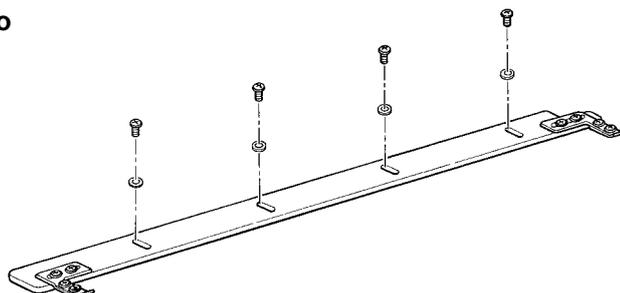
(Da utilizzare per il fissaggio del tavolo secondario A al tavolo)

- Due viti di fissaggio
- Quattro rondelle
- Due pezzi di gommino
- Quattro dadi

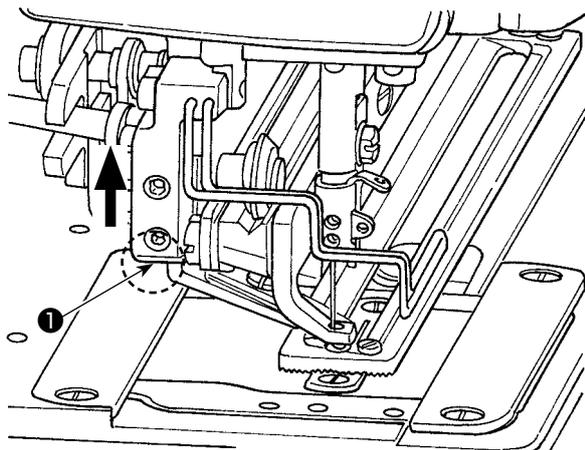


### Calibro di posizionamento

- Quattro viti di fissaggio
- Quattro rondelle



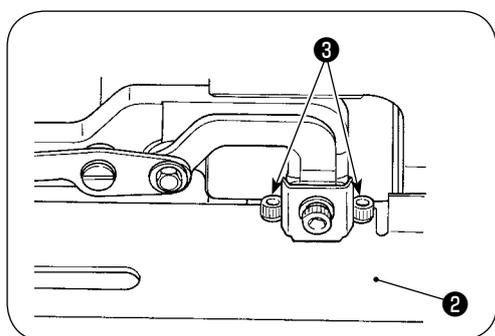
## (6) Installazione della piastra di trasporto



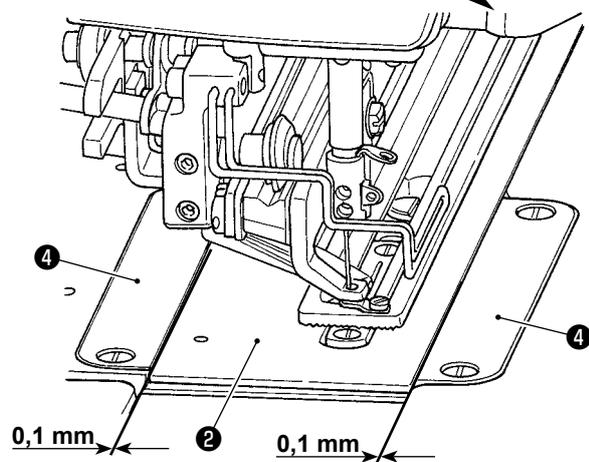
- 1) Tenendo la sezione ①, sollevare il piedino premistoffa e posizionare la piastra ② di trasporto in dotazione con l'unità.



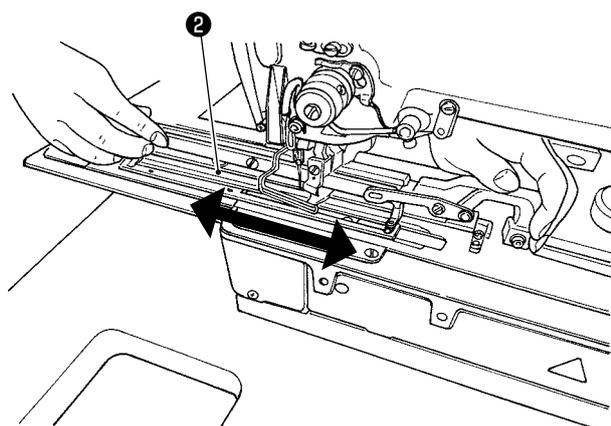
**Eliminare il grasso (per prevenire la ruggine) dalla superficie superiore della base della macchina. Fissare quindi la piastra di trasporto.**



- 2) Inserire temporaneamente le due viti ③ di fissaggio accessorie nei corrispondenti fori filettati.
- 3) Regolare in modo che vengano lasciati gli spazi laterali uguali (0,1 mm) rispettivamente tra le basi destra e sinistra ④ della placca ago e la piastra ② di trasporto.
- 4) Stringere le viti ③ di fissaggio.



- 5) Abbassare il piedino premistoffa. Spostare quindi la piastra ② di trasporto avanti e indietro per assicurarsi che la piastra di trasporto possa essere spostata in modo liscio (con una forza non superiore a 30 N).  
Se la piastra ② di trasporto viene a contatto con il coperchio ④ della base della placca ago quando la si sposta avanti e indietro, allentare le viti ③ di fissaggio e riposizionare la piastra ② di trasporto in modo appropriato.



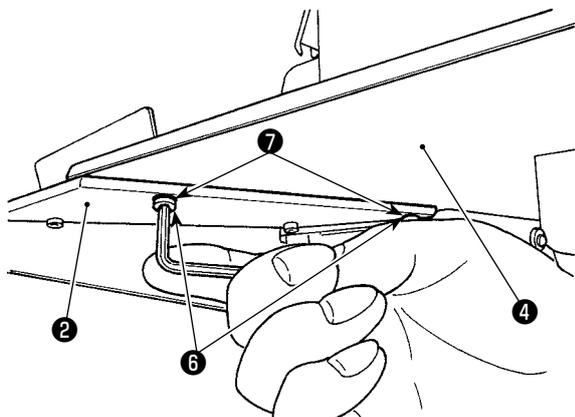
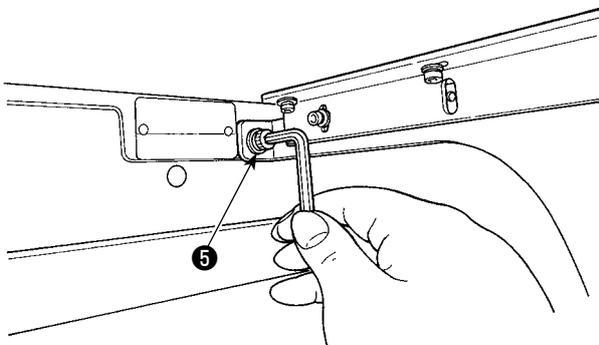
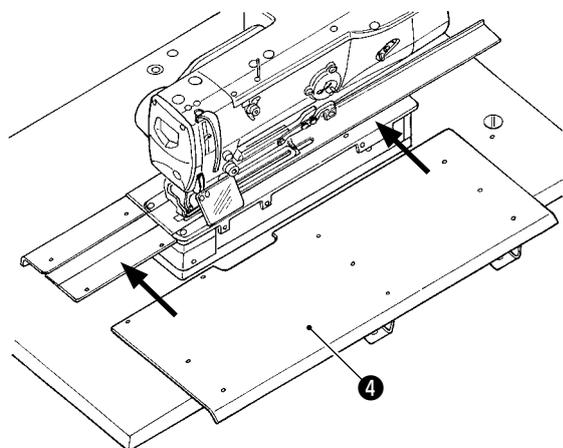
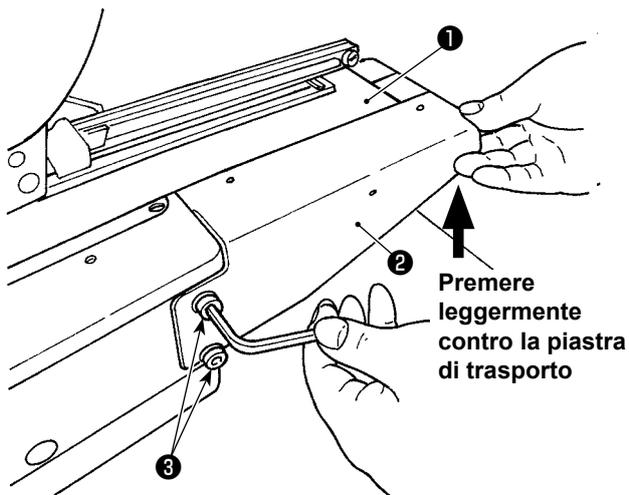
**1. Fare attenzione a non mettere la mano sotto il piedino premistoffa quando lo si abbassa.**

**2. Tenere presente che il trasporto può perdere il sincronismo se la piastra di trasporto non può essere spostata in modo liscio a causa di intoppi o di coppie irregolari.**



**3. Se la piastra di trasporto viene spostata in avanti di nuovo quando le forbici sono sperte per raggiungere la posizione di taglio del filo, la piastra di trasporto può oltrepassare la camma di chiusura, e ciò può causare il blocco della macchina per cucire.**

## (7) Installazione dei tavoli secondari

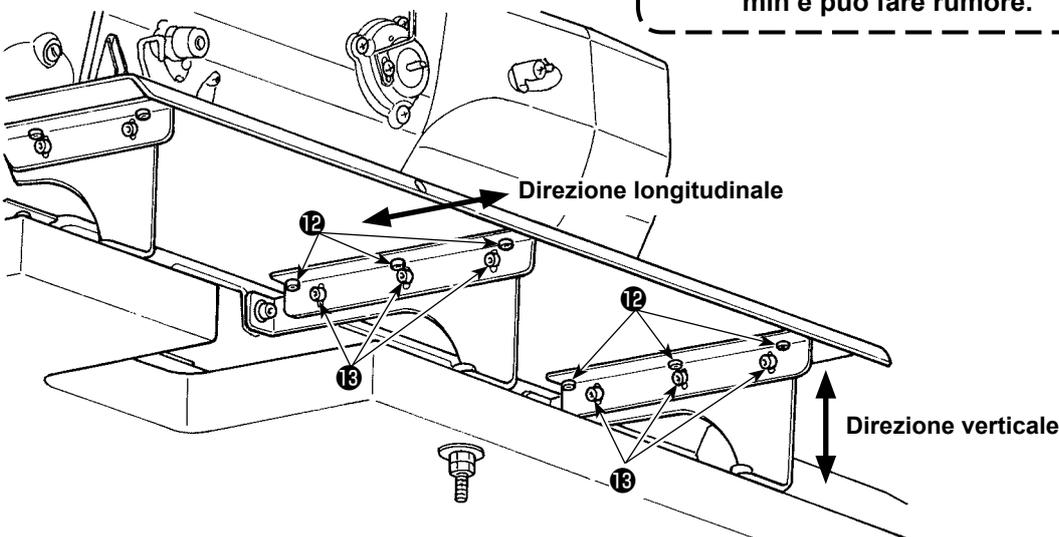
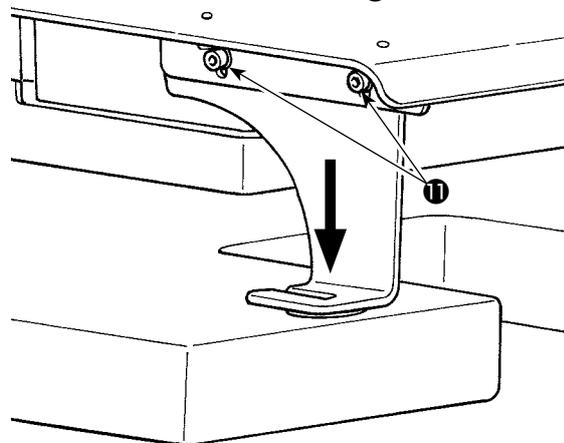
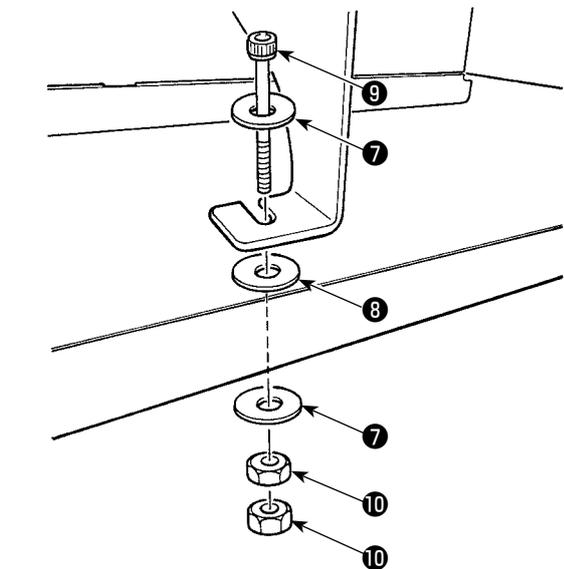


- 1) Spostare la piastra ❶ di trasporto in avanti. Premere leggermente il tavolo secondario B ❷, in dotazione con l'unità. Stringere quindi le viti ❸ di fissaggio temporaneamente.



Se il tavolo secondario B non sostiene la piastra di trasporto quando quest'ultima si muove in avanti, il piedino premistoffa non riesce a tenere il tessuto in modo sicuro, causando salti di punto e rottura del filo. D'altra parte, se il tavolo secondario B è eccessivamente premuto contro la piastra di trasporto, il trasporto può perdere il sincronismo a causa di un carico eccessivo quando la piastra di trasporto viene spostata in avanti.

- 2) Fissare il tavolo secondario A ❹, in dotazione con l'unità, alla base della macchina e al tavolo secondario B ❷.
- 3) Fissare temporaneamente il tavolo secondario A ❹, in dotazione con l'unità, sulla testa della macchina con le due viti ❺ di fissaggio.
- 4) Congiungere il tavolo secondario A ❹ al tavolo secondario B ❷ con le due viti ❻ di fissaggio e le due rondelle ❼.
- 5) Stringere tutte le viti di fissaggio che sono state strette temporaneamente.



- 6) Spostare la piastra di trasporto avanti e indietro per verificare che essa possa essere spostata in modo liscio senza che essa sia intoppata lungo i tavoli secondari.

**Se la piastra di trasporto e i tavoli secondari vengono congiunti nello stato in cui essi interferiscono l'uno con l'altro, un carico supplementare può essere prodotto. In questo caso, il trasporto può perdere il sincronismo.**

- 7) Fissare la base del tavolo secondario A sul tavolo utilizzando due serie di vite 9 e dado 10 con la rondella 7 e il gommino 8 messi tra di loro.
- 8) Fissare la piastra metallica di supporto che sostiene il tavolo secondario A con le due viti 11 di fissaggio premendola nella direzione della freccia in modo che il tavolo secondario venga sollevato di 0,1 - 1 mm.

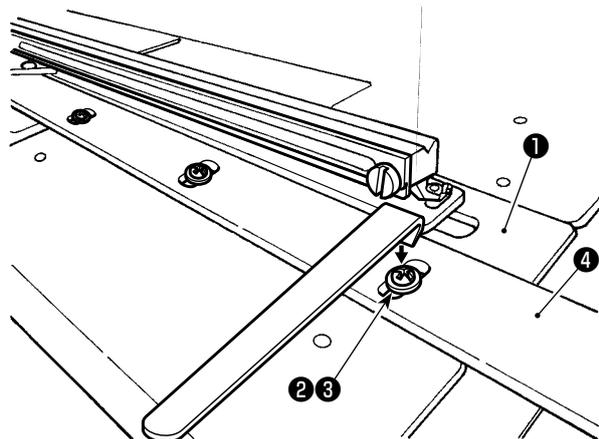
**La piastra metallica di supporto del tavolo secondario A deve venire a stretto contatto con il tavolo e deve esercitare una pressione adeguata sul tavolo, altrimenti il tavolo secondario A può vibrare fortemente alla velocità di cucitura di circa 2.000 sti/min e può fare rumore.**

- 9) Nel caso in cui la posizione di montaggio del tavolo secondario A in direzione longitudinale non sia corretta, allentare le sei viti 12 di fissaggio e riposizionare il tavolo secondario A. Fissarlo quindi nella posizione corretta.

Nel caso in cui la posizione di montaggio del tavolo secondario A in direzione verticale non sia corretta, allentare le sei viti 13 di fissaggio e riposizionare il tavolo secondario A. Fissarlo quindi nella posizione corretta.

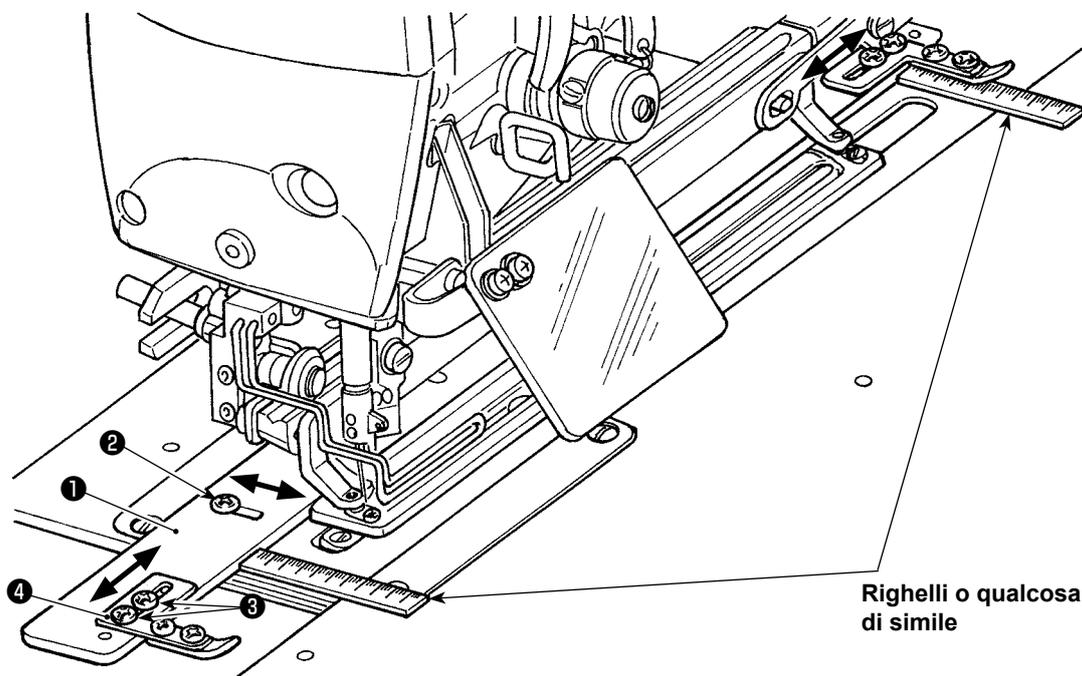
**Se il tavolo secondario A è montato troppo vicino alla base della macchina, esso può venire a contatto con la piastra di trasporto causando la perdita di sincronismo del meccanismo di trasporto.**

## (8) Installazione temporanea del calibro di posizionamento



- 1) Spostare la piastra ❶ di trasporto in avanti.
- 2) Fissare temporaneamente il calibro ❷ di posizionamento sulla piastra di trasporto con le viti ❸ di fissaggio e le rondelle ❹ (quattro pezzi ciascuna).

## (9) Regolazione del calibro di posizionamento



- 1) Allentare le viti ❷ di fissaggio (in quattro punti) del calibro ❶ di posizionamento. Allentare le viti ❸ di fissaggio (in quattro punti) del calibro ❶ di posizionamento.
- 2) Posizionare un righello rispettivamente sul lato anteriore e sul lato opposto del calibro ❶ di posizionamento per determinarne la sua posizione.
- 3) Una volta che la posizione del calibro di posizionamento è determinata, stringere le tre viti ❷ di fissaggio.
- 4) Allentare le viti ❹ di fissaggio del calibro ❷ di interasse tra le asole.
- 5) Spostare il calibro ❷ di interasse tra le asole per ottenere un interasse tra le asole desiderato.
- 6) Una volta che la posizione del calibro di interasse tra le asole è determinata, stringere le viti ❹ di fissaggio. (Se il calibro di posizionamento non è necessario, deve essere rimosso.)

Gamma di regolazione del calibro di posizionamento (distanza dal centro della scanalatura del coltello)  
13 mm - 23 mm



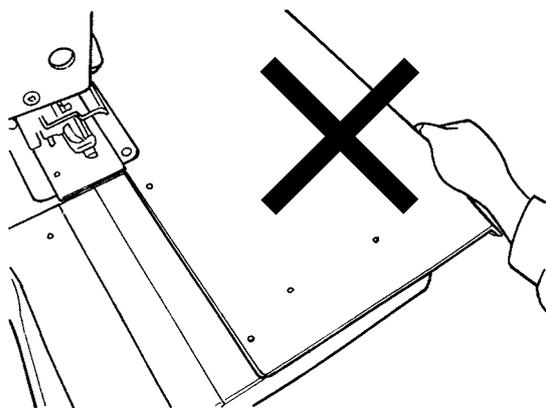
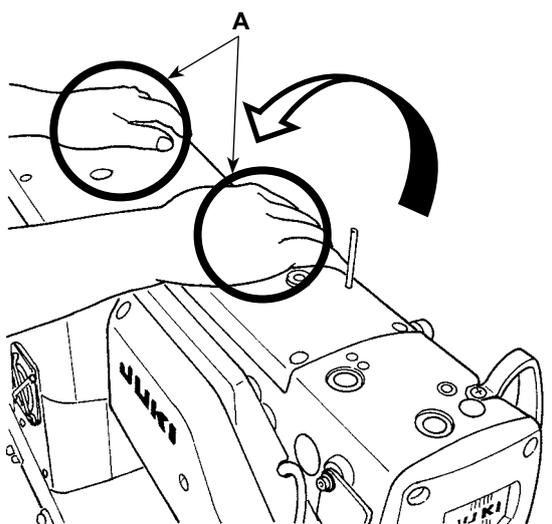
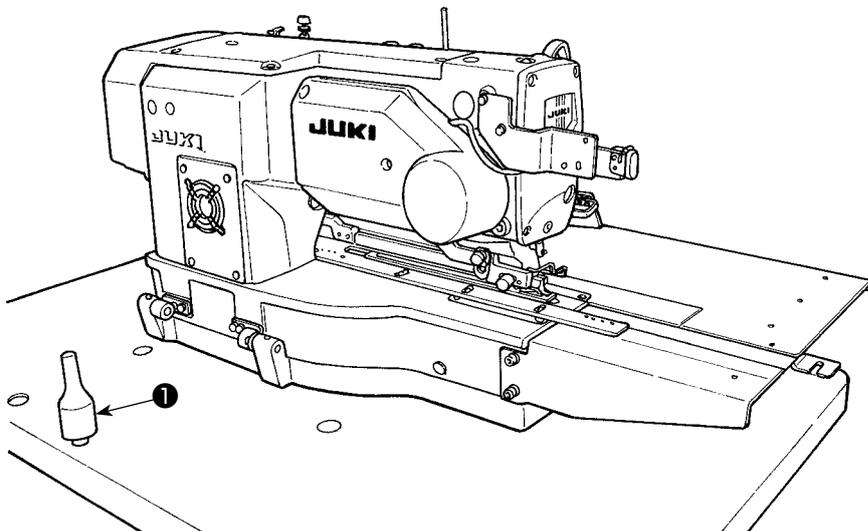
1. Se la vite ❷ di fissaggio viene stretta con una coppia di serraggio uguale o superiore a 2,0 N•m, le filettature possono essere danneggiate. Fare attenzione a non stringere eccessivamente le viti.
2. Nel caso in cui il campo di regolazione del calibro di posizionamento venga regolato a meno di 13 mm, il calibro può inclinarsi.

## (10) 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.



- 1) Girare il portafilo ad una posizione in cui esso non ostacoli lo svolgimento della seguente procedura.
- 2) Ogni volta che si inclina la testa della macchina, andare dietro la macchina per cucire e assicurarsi che il coperchio superiore e il coperchio del motore siano fissati saldamente. Tenendo quindi la sezione **A** della testa della macchina con entrambe le mani, inclinare con cautela la testa della macchina finché la testa della macchina non venga a contatto con l'asta **1** di supporto della testa della macchina.

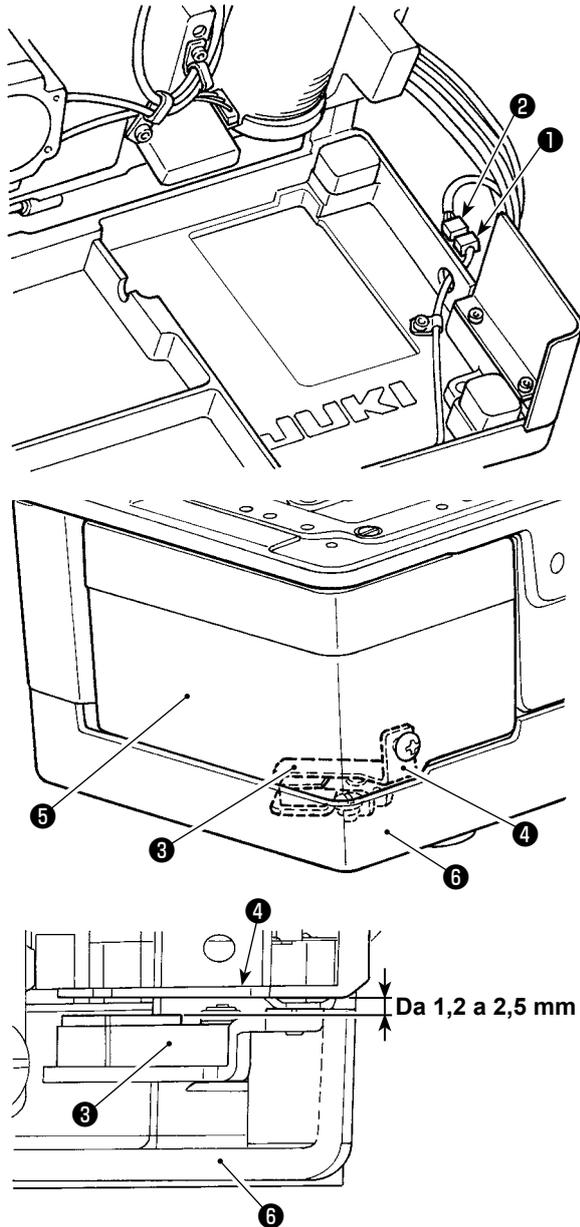
**1. Assicurarsi che la barra di supporto della testa della macchina per cucire **1** sia posta sul tavolo prima di inclinare la macchina per cucire.**



**2. Al fine di evitare la caduta, non mancare di inclinare la macchina per cucire in un luogo piano.**

**3. Non inclinare la testa della macchina tenendo il tavolo secondario.**

## (11) Collegamento del rilevatore di inclinazione della testa della macchina



1) Collegare il rilevatore di inclinazione ❶ della testa della macchina al connettore ❷ posto sul lato testa della macchina.

2) Regolare la piastra ❹ di rilevamento in modo che sia lasciato uno spazio di 1,2 - 2,5 mm tra il sensore ❸ di rilevamento dell'inclinazione e la piastra ❹ di rilevamento.

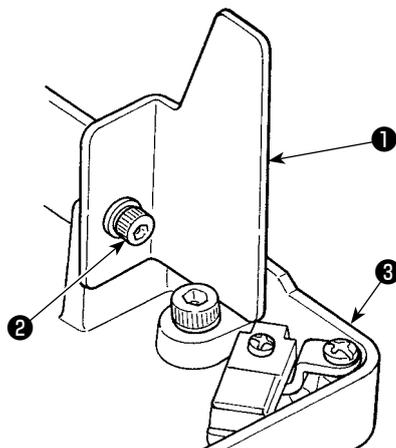
Premere il tasto READY  per assicurarsi che non si verifichi alcun errore.

Inoltre, aprire e chiudere il coperchio ❺ del crochet per assicurarsi che la piastra ❹ di rilevamento non interferisca con il basamento ❻ della base della macchina.

**Se la piastra ❹ di rilevamento non è regolata correttamente, E302 (errore di inclinazione della testa della macchina o errore di apertura del coperchio del crochet) può verificarsi e può essere disabilitato il regolare funzionamento della macchina per cucire.**



## (12) 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.

**Attaccare la piastra paraolio ❶ del crochet al basamento della base della macchina per cucire sollevata.**

**Inoltre, assicurarsi che la macchina per cucire non interferisca con la piastra paraolio ❶ del crochet quando si inclina/sollewa la prima.**

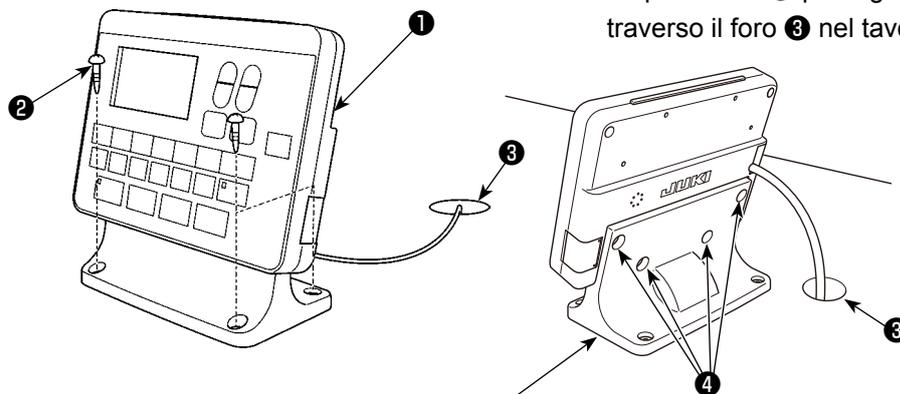
**Regolare il montaggio la piastra paraolio ❶ di prevenire sparsi dal divario tra il letto e la pentola coperchio.**



## (13) Installazione del pannello operativo

### (Installazione standard)

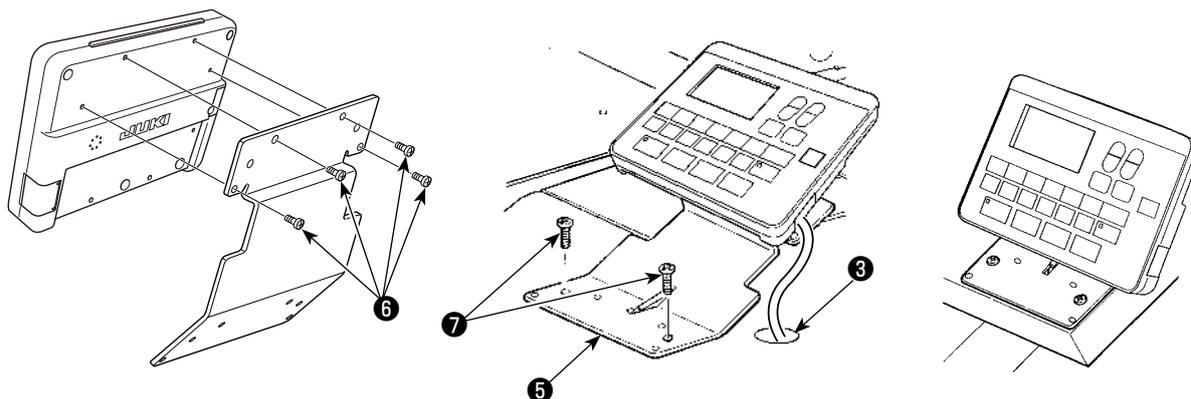
Fissare il pannello operativo asm. ❶ sul tavolo con le quattro viti ❷ per legno. Fare passare il cavo attraverso il foro ❸ nel tavolo.



Base del pannello in resina

### (Installazione tramite la piastra accessoriosa)

Se il pannello operativo viene a contatto con il materiale da cucire, la piastra accessoriosa deve essere usata per prevenire il contatto.



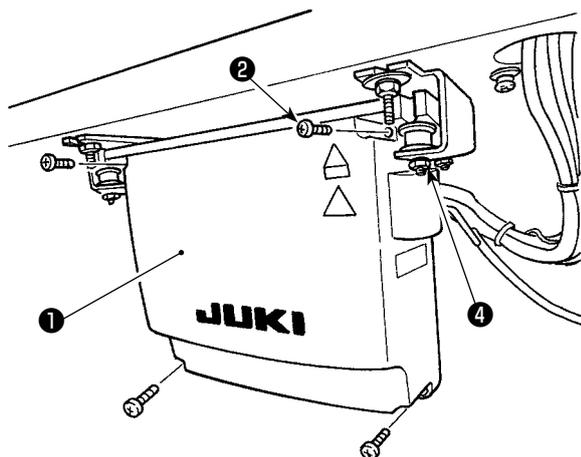
- 1) Togliere le quattro viti maschianti ❷ dalla base del pannello in resina per staccare il pannello operativo.
- 2) Installare il pannello operativo sulla piastra ❸ di montaggio del pannello, in dotazione con l'unità, con le quattro viti ❹ di fissaggio accessorie invece delle viti maschianti.



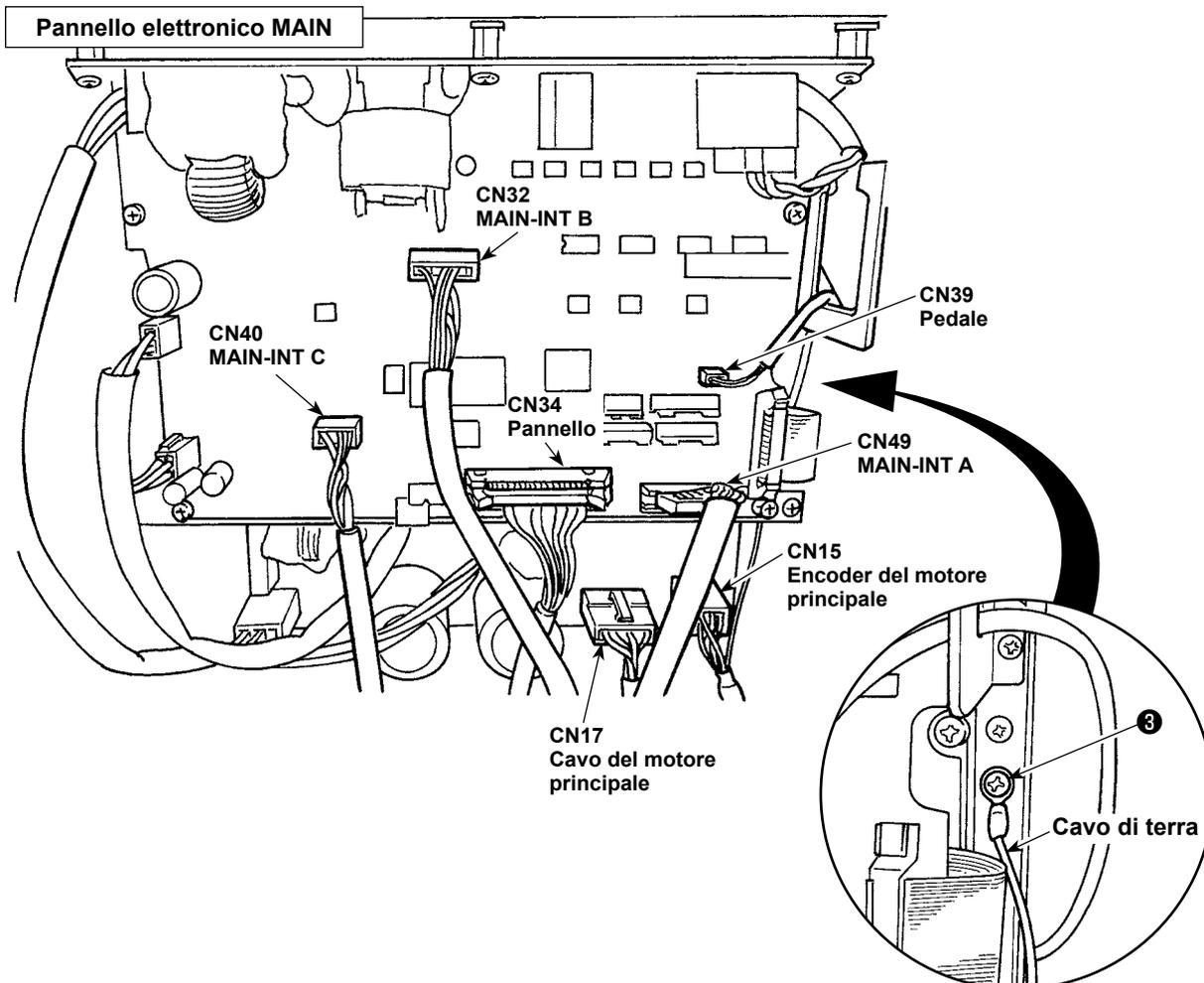
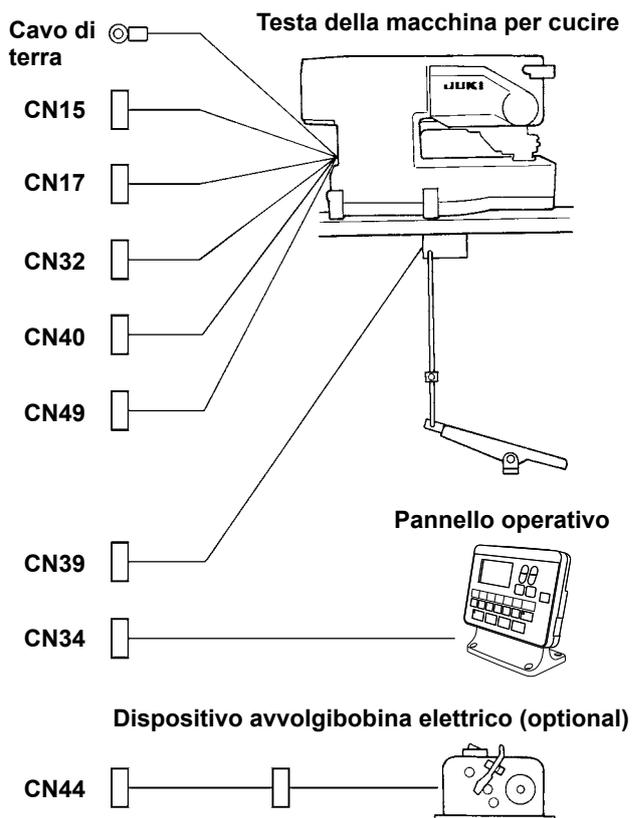
**Se il pannello operativo viene installato sulla piastra ❸ di montaggio del pannello con le viti maschianti ❷ che sono state rimosse dalla base del pannello in resina, la scheda a circuito stampato del pannello può essere danneggiata.**

- 3) Fissare la piastra ❸ di montaggio del pannello sul tavolo con le due viti ❹ per legno. Fare passare il cavo attraverso il foro ❸ nel tavolo.

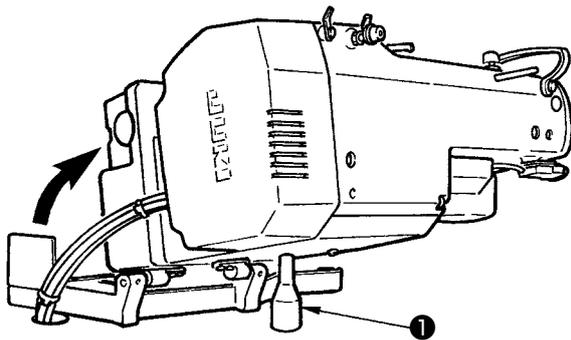
## (14) Collegamento dei fili



- 1) Allentare le quattro viti di fissaggio **2** del coperchio **1** della centralina di controllo. Rimuovere il coperchio **1** della centralina di controllo.
- 2) Collegare il cavo al connettore sulla scheda a circuito stampato MAIN come illustrato nella figura sottostante.
- 3) Fissare il cavo di terra con la vite di fissaggio **3**.
- 4) Installare il coperchio **1** della centralina di controllo.
- 5) Fissare il coperchio della centralina di controllo con le rondelle, le rondelle elastiche e i dadi **4**.



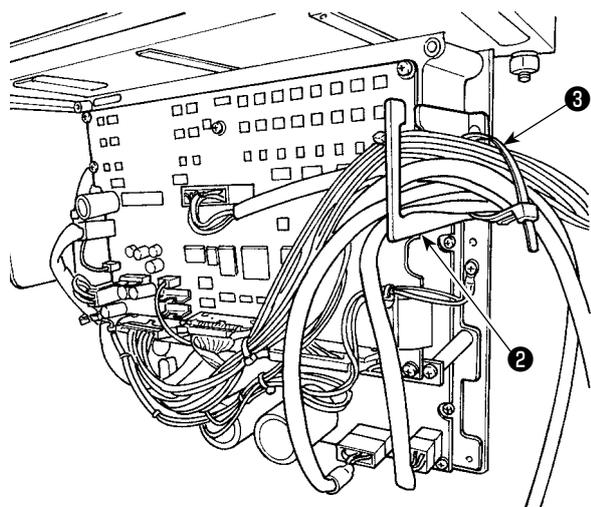
## (15) Maneggio dei cavi



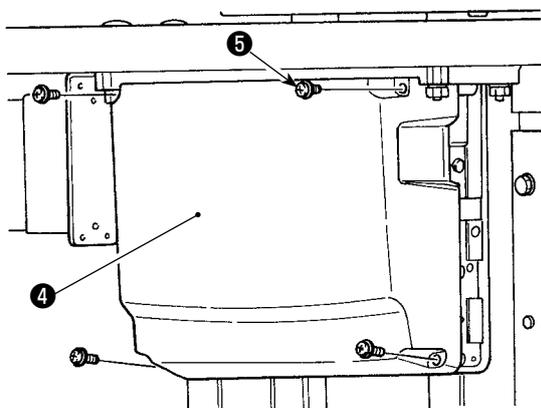
- 1) Inclinando lentamente la macchina per cucire, controllare che i fili non siano tirati con forza.



Quando si inclina la macchina per cucire, assicurarsi che la barra **1** di supporto della testa della macchina per cucire sia posizionata sul tavolo.



- 2) Portare i cavi presenti sotto il tavolo nella centralina di controllo.
- 3) Fare passare i cavi portati nella centralina di controllo attraverso la piastra di uscita **2** dei cavi e fissarli con la fascetta fermacavi **3**.



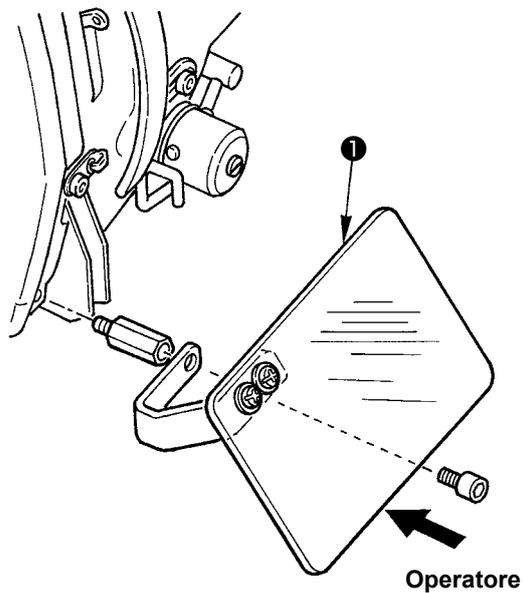
- 4) Installare il coperchio **4** della centralina di controllo con le quattro viti di fissaggio **5**.

## (16) Installazione della protezione occhi



### AVVERTIMENTO :

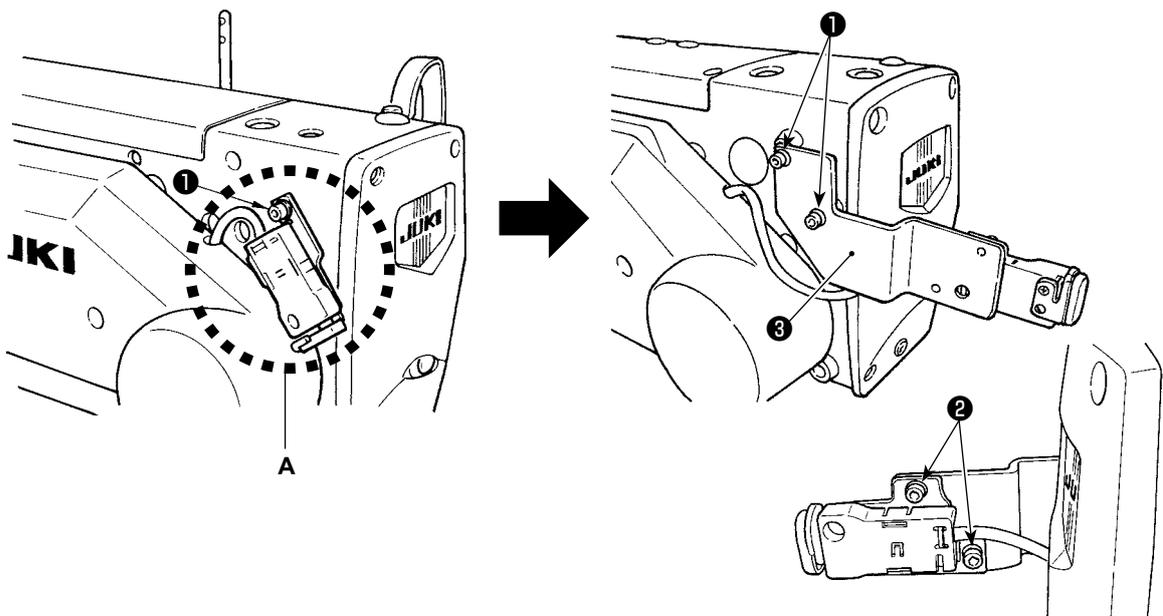
Non mancare di installare questo coperchio per proteggere gli occhi dalla dispersione della rottura dell'ago.



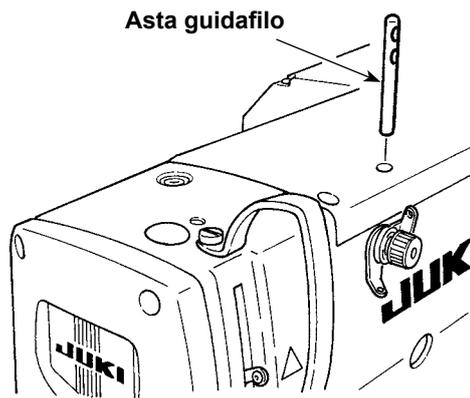
Non mancare di installare la protezione occhi ❶, e usare la macchina per cucire.

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

L'interruttore di arresto temporaneo è stato montato in fabbrica come mostrato nella figura A al momento della consegna. Togliere le viti ❶ di fissaggio, poi fissare la piastra ❸ di montaggio con le viti ❶ di fissaggio. Fissare quindi l'interruttore sulla piastra ❸ di montaggio con le viti ❷ di fissaggio accessorie.

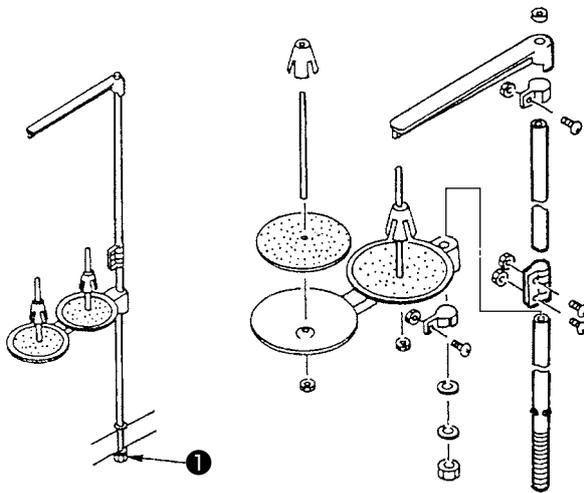


### (18) Asta guidafile



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

### (19) 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.

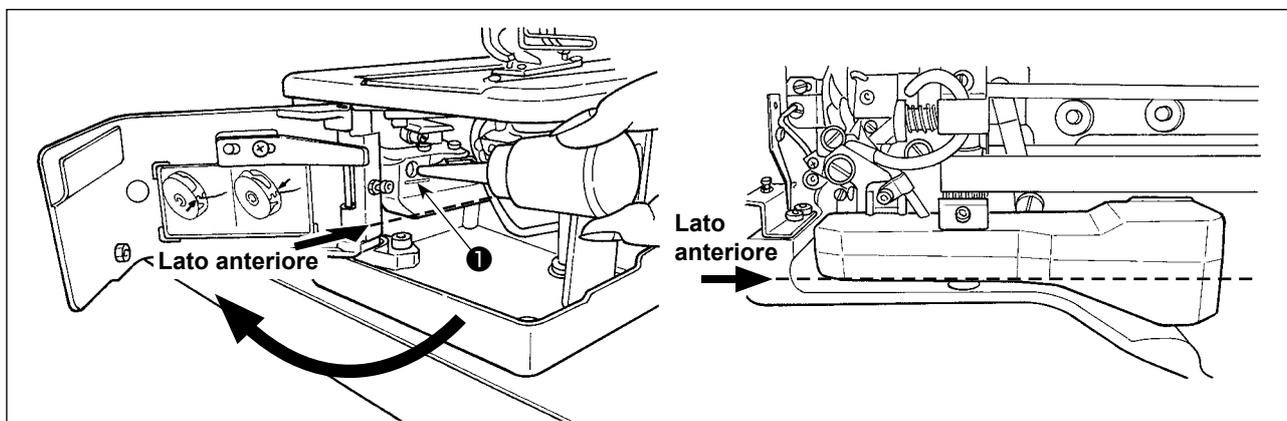
## IV. PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE

### 1. Lubrificazione



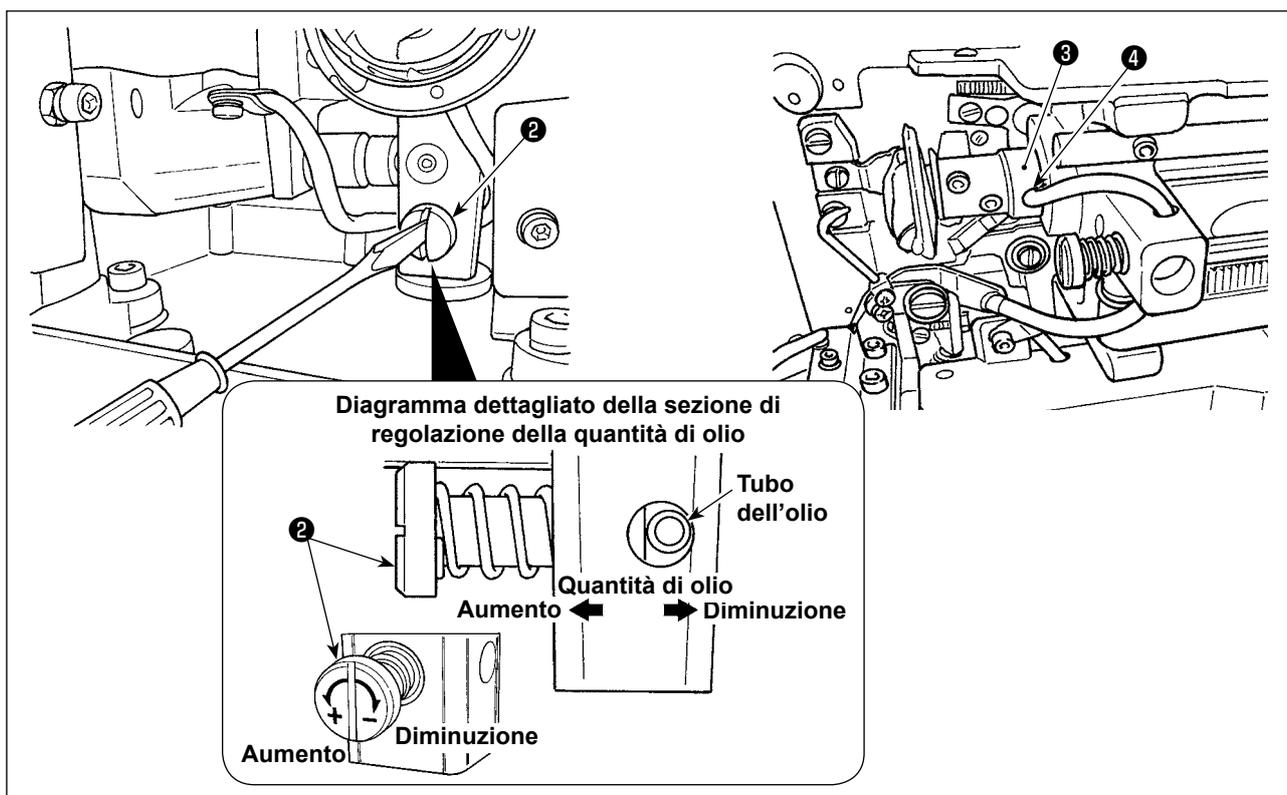
#### AVVERTIMENTO :

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.



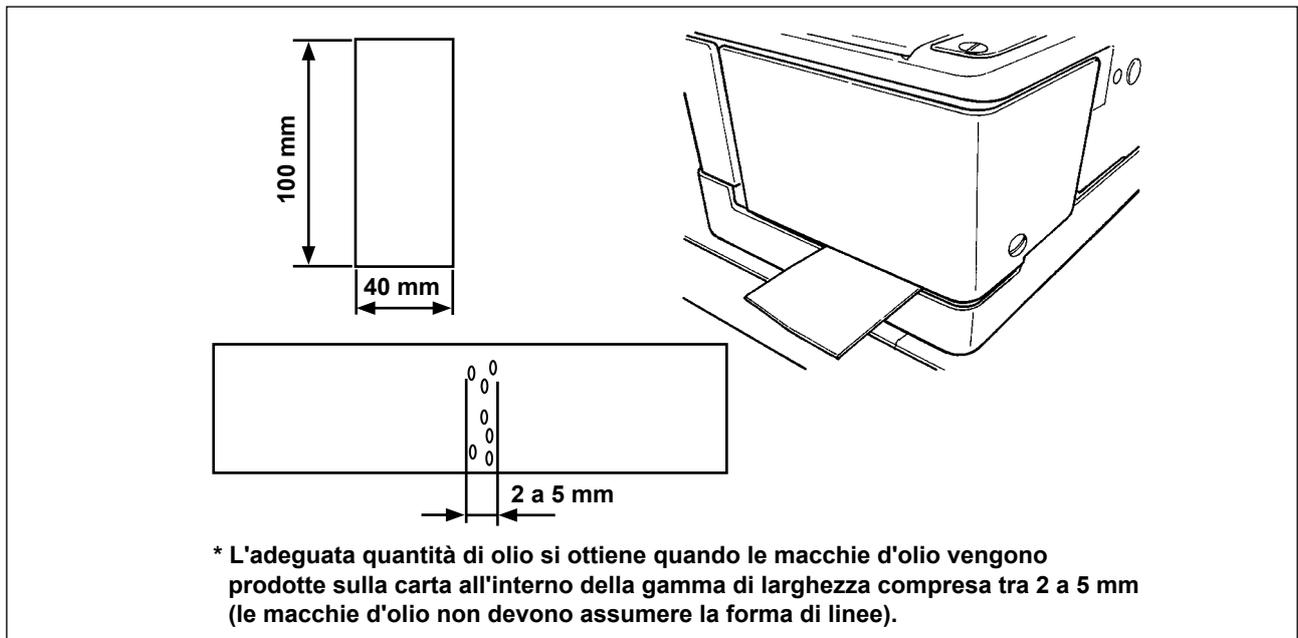
#### 1) Riempimento del serbatoio dell'olio con olio lubrificante

- Riempire il serbatoio dell'olio con Olio JUKI New Defrix No. 1 fino al livello indicato da "MAX" ①. Quando si versa olio nel serbatoio dell'olio attraverso il foro di lubrificazione, fare attenzione a non far entrare polvere nel serbatoio dell'olio.
- Aggiungere olio nel caso in cui l'olio non possa essere osservato visivamente dal lato anteriore del serbatoio dell'olio.



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

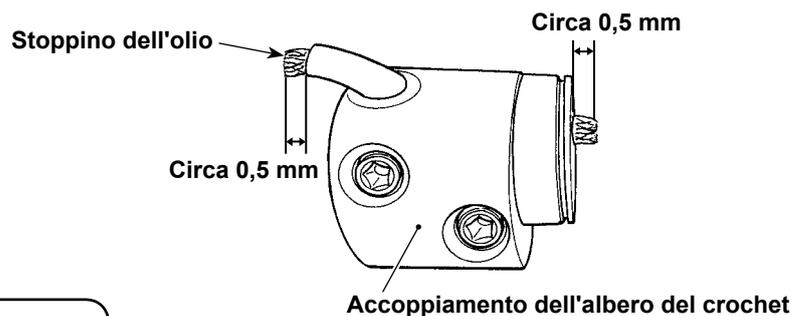
- La quantità di olio viene regolata con la vite di regolazione ② della quantità di olio.
- Quantità dell'olio fornito viene ridotta girando le viti ② in senso orario.
- Quando la macchina viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, rimuovere la capsula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



### 3) Come controllare la quantità di olio nel crochet

1. Tagliare un foglio di carta per preparare un pezzo di carta di dimensioni pari a 40 mm × 100 mm circa per il controllo della quantità di olio nel crochet.
2. Dopo la regolazione della quantità di olio, avviare la macchina per cucire ad alta velocità (3.600 sti/min) 100 volte o più.
3. Inserire il pezzo di carta preparato nel Passaggio 1 nello spazio lasciato tra il coperchio del crochet e il basamento della base della macchina in modo che esso sia posizionato in prossimità del lato inferiore del crochet. Come riferimento, inserire la carta finché essa non venga a contatto con la piastra parolio del crochet.
4. Sostenendo la carta con la mano, fare compiere cinque cicli di modello standard di cucitura (3.600 sti/min) alla macchina per cucire e controllare la quantità di spruzzi di olio.

**Attenzione** Nel caso in cui la quantità di olio sia eccessiva anche dopo che la vite di controllo dell'olio è stata serrata completamente, togliere l'accoppiamento dell'albero del crochet e tagliare lo stoppino dell'olio in eccesso.

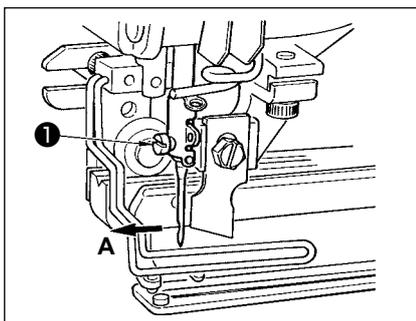


## 2. Posizionamento ago



### 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 DP×5 (#11J, #14J).

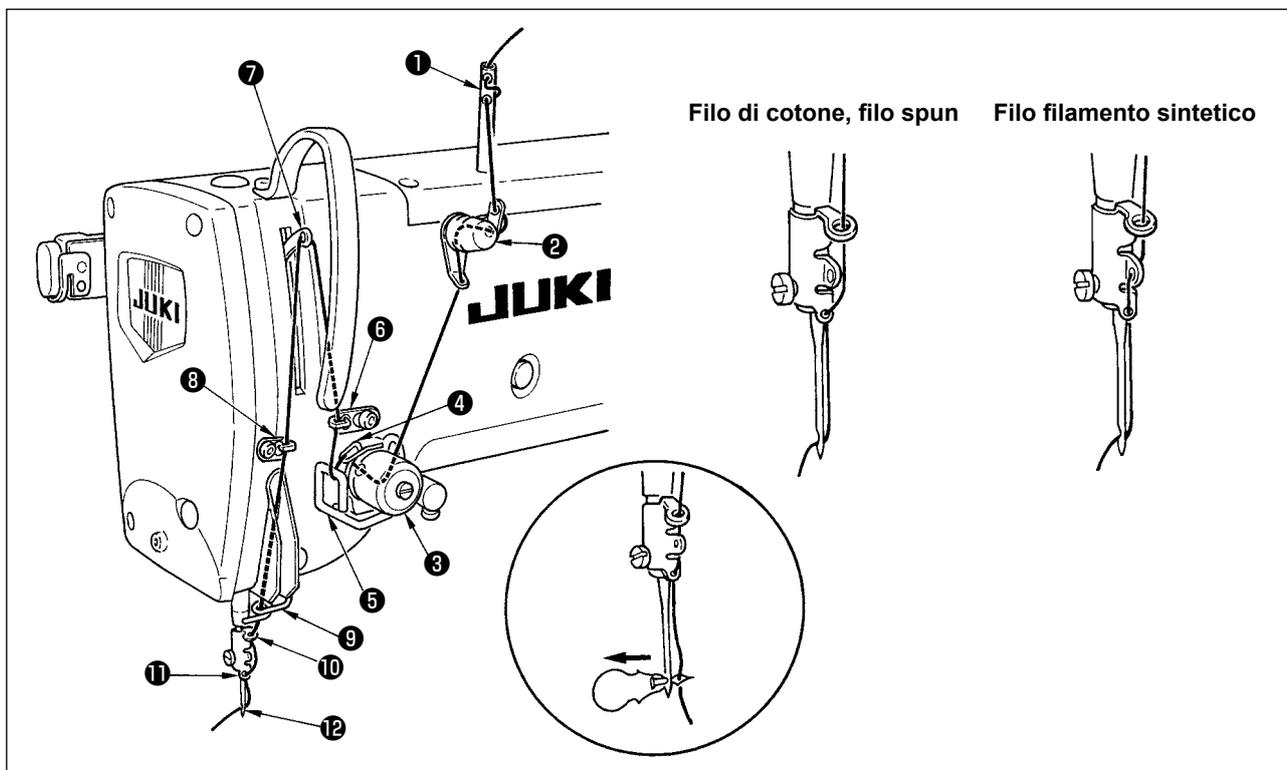
**Attenzione** Quando si posiziona l'ago, spegnere la macchina.

### 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.

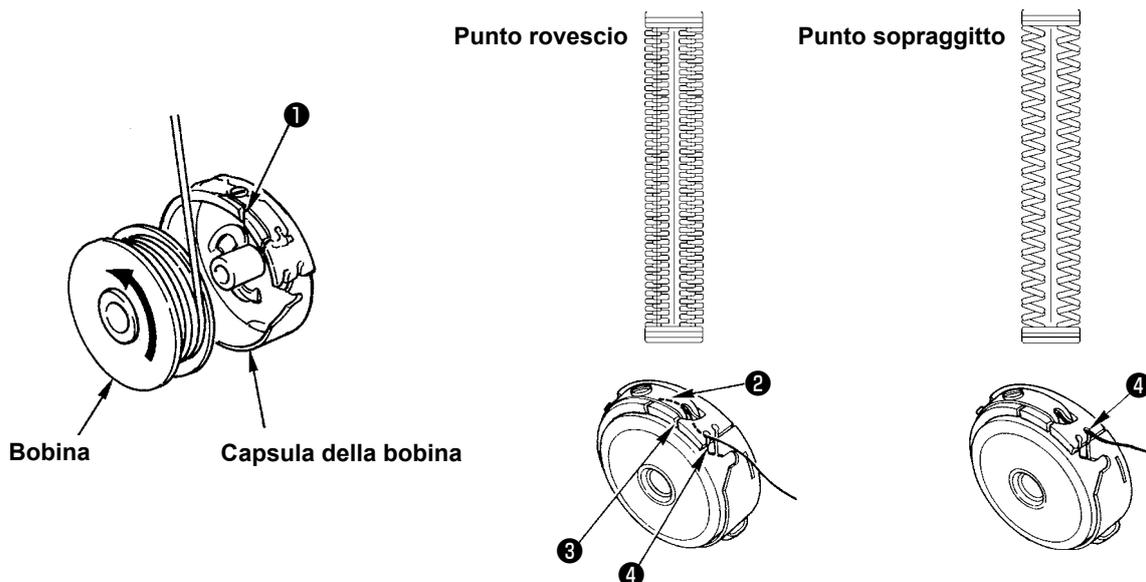


Fare passare il filo dell'ago nell'ordine da ① a ⑫ come mostrato nella figura.

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.

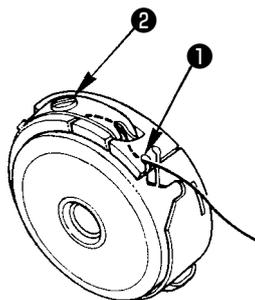
### 4. Infilatura del filo nella capsula della bobina



#### 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 soprappitto. 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 a 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 a 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.



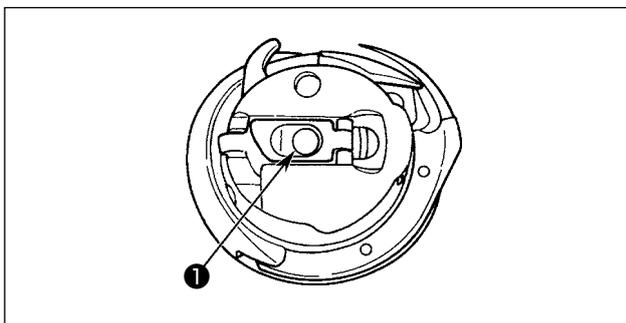
Quando la tensione del filo della bobina è stata regolata, controllare l'impostazione della tensione del filo dell'ago dell'interruttore di memoria. (Vedere "V-22. Lista dei dati di interruttore di memoria" p.64.

## 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.



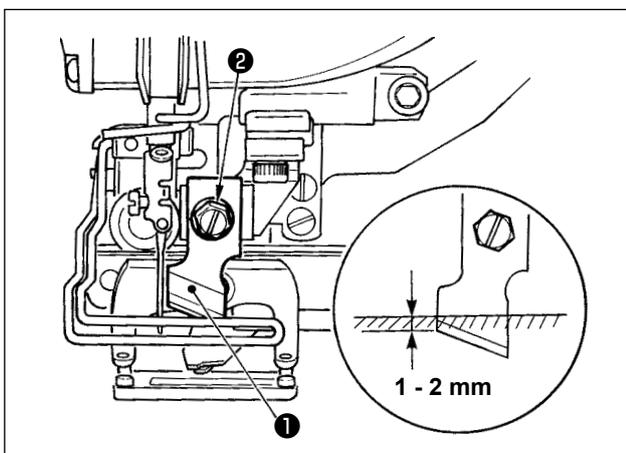
1. Se la capsula della bobina è fuori della posizione predeterminata, la capsula può saltare fuori dal crochet, causando aggrovigliamento del filo dell'ago sull'albero del crochet. Assicurarsi che la capsula della bobina sia correttamente installata nella posizione giusta.
2. C'è una differenza nella 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.

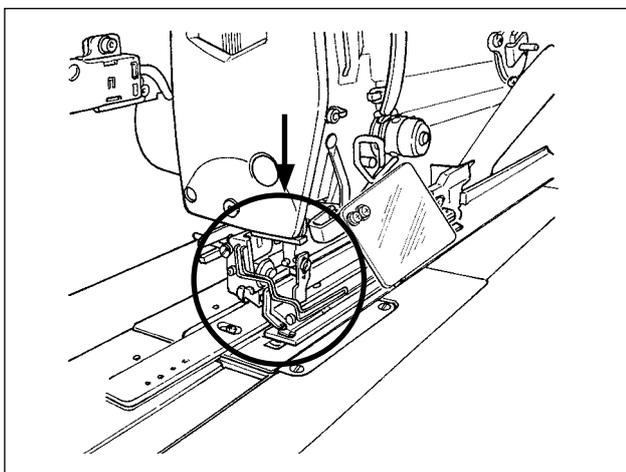
- 1) Il coltello ❶ può essere rimosso facilmente insieme alla rondella rimuovendo la vite di sostegno del coltello ❷ .
- 2) Abbassare la barra del coltello manualmente. Ora, spingere giù la barra del coltello in modo che il coltello scenda di 1 - 2 mm dalla superficie superiore della placca ago come illustrato in figura. In questo stato, posizionare la rondella e stringere la vite di fissaggio.

### 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

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 "[V-12. Lista dei dati di cucitura](#)" p.43.)

## 8. Controllo da effettuare prima di attivare l'alimentazione



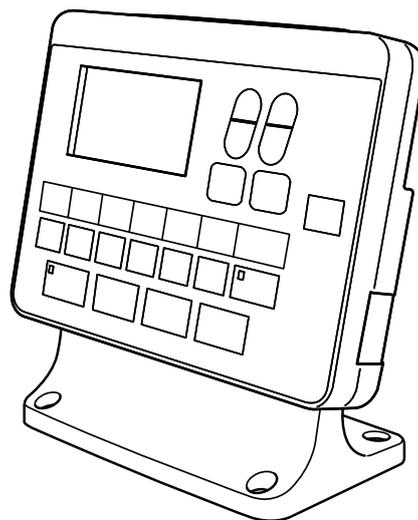
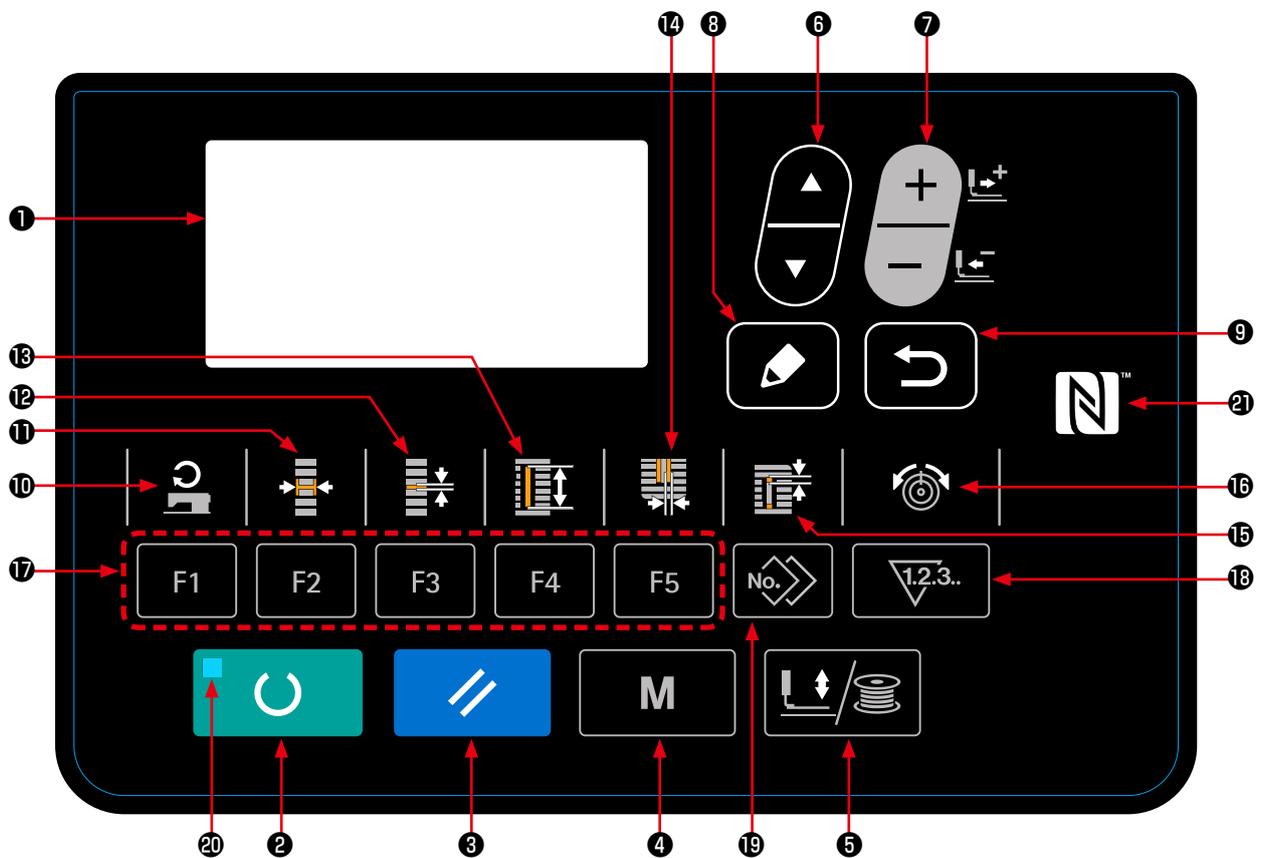
Se il piedino premistoffa è sollevato prima di attivare l'alimentazione alla macchina per cucire, abbassarlo in primo luogo e poi attivare l'alimentazione. Quando si abbassa la pinza, fare attenzione a non mettere le mani vicino al coltello.



Se l'alimentazione viene attivata con la pinza sollevata e il tasto READY viene premuto, può verificarsi "E998 Errore di deviazione del piedino premistoffa".

## V. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

### 1. Descrizione degli interruttori sul pannello operativo



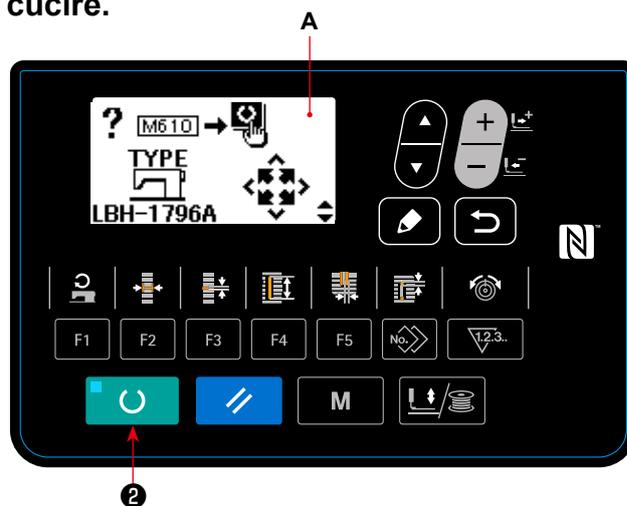
No.	NOME	FUNZIONE	No.	NOME	FUNZIONE
1	LCD display	Vari dati come il No. di modello, la forma, ecc. vengono visualizzati.	13	Tasto CLOTH CUT LENGTH (lunghezza taglio del tessuto)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di lunghezza del taglio del tessuto.
2	Tasto READY (cucitura pronta)	Premere questo 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.	14	Tasto KNIFE GROOVE WIDTH	Questo tasto viene utilizzato per selezionare la visualizzazione della correzione della larghezza della scanalatura del coltello. Ogni volta che si preme questo tasto, S003 (destra) e S004 (sinistra) vengono visualizzate alternativamente.
3	Tasto RESET (azzeramento)	Premere questo tasto quando si rilascia errore, si sposta il meccanismo di trasporto alla sua posizione iniziale, si azzerà il contatore, ecc.	15	Tasto CLEARANCE (spazio)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di spazio. Ogni volta che si preme questo tasto, S022 (il primo spazio) e S023 (il secondo spazio) vengono visualizzati alternativamente.
4	Tasto MODO (mode)	Questo tasto viene utilizzato per la visualizzazione della schermata di modalità operativa.	16	Tasto THREAD TENSION	Questo tasto viene utilizzato per selezionare la visualizzazione della tensione del filo. Ogni volta che si preme questo tasto, l'articolo di visualizzazione viene commutato come descritto di seguito: S052 Tensione del filo alla sezione parallela destra S053 Tensione del filo alla sezione parallela sinistra (il primo ciclo della cucitura doppia) S054 Tensione del filo alla sezione parallela destra (il primo ciclo della cucitura doppia) S055 Tensione del filo alla prima sezione di travetta S056 Tensione del filo alla seconda sezione di travetta
5	Tasto PRESER e WINDER	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. Questo tasto viene premuto quando si esegue l'avvolgimento della bobina.	17	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 "V-15. Uso del tasto di registrazione del parametro" p.52.
6	Tasto ITEM SELECT (selezione articolo)	Questo tasto viene utilizzato per selezionare il No. di dati e altri tipi di dati.	18	Tasto COUNTER (contatore)	Questo tasto seleziona il display di contatore.
7	Tasto DATA CHANGE (modifica dati)	Questo tasto viene utilizzato per modificare il No. di modello di cucitura e altri tipi di dati. Questo tasto viene utilizzato per spostare il trasporto in avanti punto per punto.	19	Tasto COPY (copiatura)	Premere questo tasto quando si copia il modello.
8	Tasto EDIT	Questo tasto viene utilizzato per visualizzare la schermata edit, per selezionare l'articolo o per visualizzare la schermata di dettaglio.	20	LED SET READY	Si accende sotto la modalità di cucitura.
9	Tasto RETURN	Questo tasto viene utilizzato per ritornare alla schermata precedente.	21	Contrassegno NFC	Portare il tablet o lo smartphone vicino al contrassegno NFC quando si esegue la comunicazione.
10	Tasto SEWING SPEED	Questo tasto viene utilizzato per visualizzare gli articoli di modifica del parametro relativi alla velocità di cucitura. Viene anche utilizzato per modificare la velocità di cucitura temporaneamente nella schermata di cucitura.			
11	Tasto OVEREDGING (larghezza soprappiglio)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di larghezza del soprappiglio. Ogni volta che si preme questo tasto, S005 e S006 vengono visualizzati alternativamente.			
12	Tasto PITCH (passo)	Questo tasto seleziona il passo della sezione parallela. Ogni volta che si preme questo tasto, S007 e S021 vengono visualizzati alternativamente.			

## 2. Funzionamento fondamentale della macchina per cucire

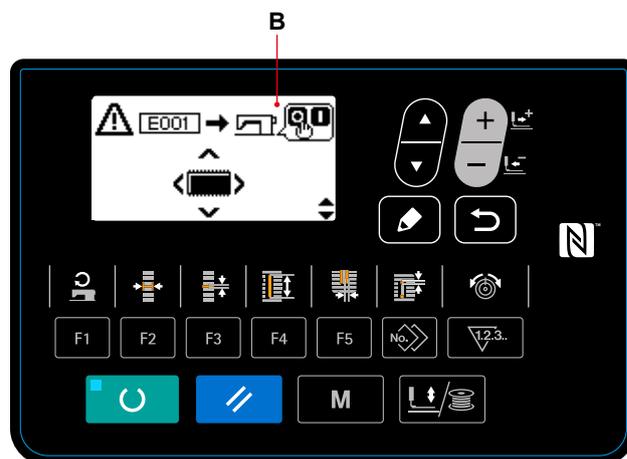
### 1) Selezionare il modello di macchina per cucire.

Quando si accende la macchina per cucire per la prima volta dopo l'acquisto della stessa, viene visualizzata la schermata di conferma del modello.

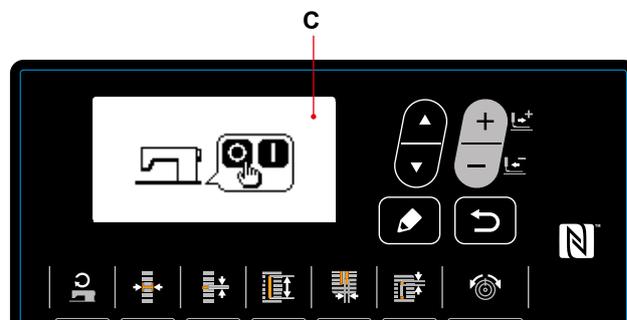
Premere il tasto READY .



Quando viene visualizzata la schermata **B** di errore E001, disattivare l'alimentazione.



\* Nel caso in cui la schermata **C** di disattivazione dell'alimentazione venga visualizzata dopo il completamento della procedura descritta in 1), spegnere l'unità una volta. Eseguire quindi la procedura descritta in 1) nuovamente.

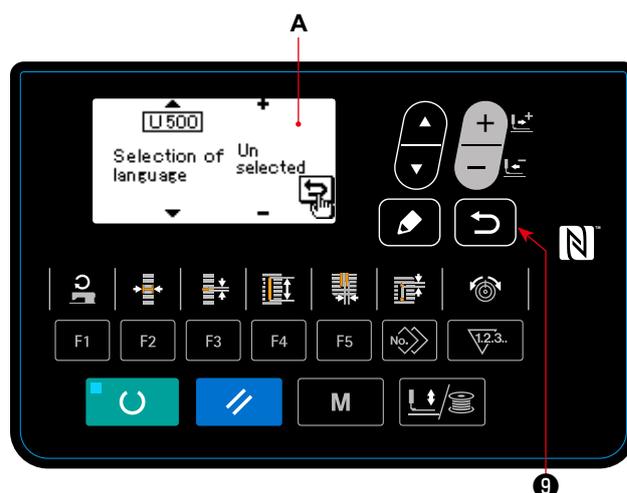


## 2) Selezione della lingua

Quando si attiva l'alimentazione per la prima volta dopo il completamento della procedura descritta in 1), viene visualizzata la schermata **A** di selezione della lingua.

Selezionare la lingua che si desidera visualizzare, quindi premere il tasto RETURN **9** .

**Importante**  **9**  **senza selezionare la lingua, viene visualizzata la schermata di selezione della lingua ogni volta che si attiva l'alimentazione alla macchina per cucire.**



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

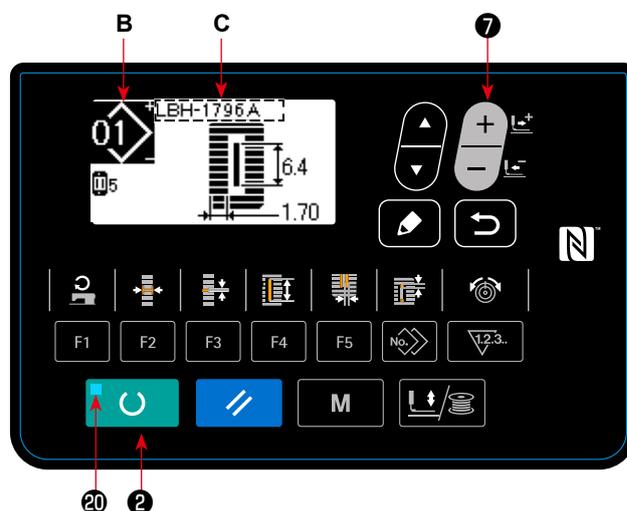
Quando si attiva l'alimentazione, vengono visualizzati il numero **B** di modello di cucitura attualmente selezionato e il nome **C** dei dati di modello di cucitura.

Quando si desidera cambiarlo, premere il tasto

DATA CHANGE **7**  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 "**V-10. Modifica dei dati di cucitura**" p.40 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.)



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

Quando il tasto READY **2**  viene premuto, il LED SET READY **20** si accende per indicare che la cucitura è abilitata.

## 5) 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.

Il tipo di pedale della macchina per cucire è stato preimpostato in fabbrica sul tipo 1 pedale al momento della consegna. Tuttavia, il metodo di funzionamento del pedale può essere selezionato tra i quattro diversi metodi. Selezionare il procedimento operativo che si desidera e usare la macchina per cucire.

→ Vedere "**V-3. Uso del pedale**" p.30.

### 3. Uso del pedale

Per questa macchina per cucire, il metodo di funzionamento del pedale da utilizzare può essere selezionato tra i quattro diversi metodi. 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.

Tenere premuto il tasto MODE ④ **M** per tre secondi sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY ⑳ è spento. Poi, l'interruttore di memoria (livello 2) viene visualizzato nel menu. Selezionare l'articolo d'obiettivo con il tasto ITEM

SELECT ⑥  e premere il tasto EDIT ⑧

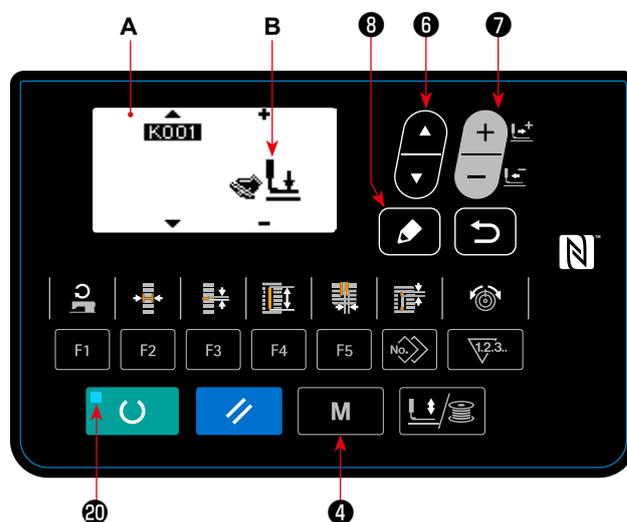


. Quindi, viene visualizzata la schermata

edit dell'interruttore di memoria (livello 2) **A**.

Quando il parametro di selezione del tipo di pedale **K001** non è visualizzato, premere il tasto

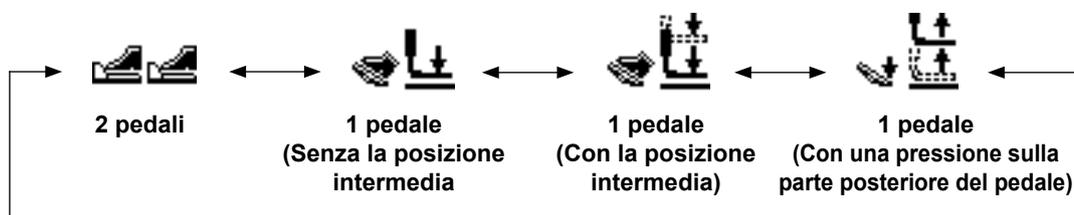
ITEM SELECT ⑥  per selezionare il tipo di pedale.



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

Premere il tasto DATA CHANGE ⑦  e

l'immagine viene cambiata come mostrata nella figura sottostante. Selezionare il tipo di pedale **B** che si desidera.



### 3) Pedale PK (da utilizzare per il funzionamento della macchina per cucire per lavoro in piedi)

I pedali PK indicati di seguito possono essere collegati alla macchina.

Nome della parte	No. di parte JUKI	Osservazioni
PK-51	GPK510010B0	Tipo 2 pedali per lavoro in piedi
PK-57	GPK570010B0	Tipo 1 pedale, 2 stadi per lavoro in piedi

Quando si usa il pedale PK, il seguente cavo di giunzione è necessario.

Nome della parte	No. di parte JUKI	Osservazioni
Cavo di trasmissione del pedale PK (asm.)	40003493	Comune al PK-51 e PK-57

#### 1. Procedura di collegamento

- (1) Rimuovere il connettore CN41 (bianco, 6P) della scheda MAIN nella centralina di controllo. Il connettore che è stato rimosso è il connettore del pedale normalmente in dotazione con la macchina. Utilizzarlo in caso di necessità.
- (2) Collegare il connettore (CN41) del cavo di giunzione al CN41.
- (3) Collegare il connettore (CN71) del cavo di giunzione e il connettore del pedale PK. In caso del PK-51, la connessione è completata con il lavoro di cui sopra. Inoltre, in caso del PK-57, spunta il filo di terra dalla sezione di connettore. Tuttavia, non è necessario collegarlo.
- (4) In caso del PK-57, rimuovere il coperchio ed eseguire la modifica della connessione del microinterruttore posto all'interno del pedale. Modificare la connessione del microinterruttore (lato superiore), in cui viene premuto il bottone dell'interruttore quando il pedale viene rilasciato, da NC (normalmente chiuso) a NO (normalmente aperto).

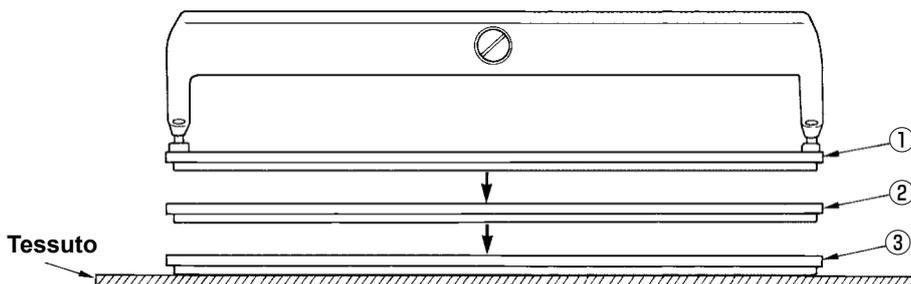
#### 2. Quando si usa il pedale PK, eseguire la seguente operazione.

- (1) Rendere selezionabile il pedale PK.  
Visualizzare la schermata di modalità operativa attivando l'interruttore DIP 2 della scheda del pannello.
- (2) Selezionare il pedale PK.  
Selezionare il pedale PK mediante K001 (selezione del pedale) della schermata di impostazione dell'interruttore di memoria (livello 2).

Visualizzazione	Selezione del pedale
	Selezionare il PK-51
	Selezionare il PK-57

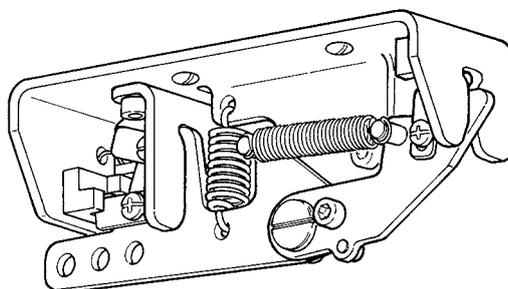
## (2) Descrizione del movimento del pedale

<u>Tipo a 2 pedali</u>	<u>1 pedale (Senza la posizione intermedia)</u>	<u>1 pedale (Con la posizione intermedia)</u>	<u>1 pedale (Con una pressione sulla parte posteriore del pedale)</u>
<p><b>Posizione iniziale</b> Pressore : <u>Posizione intermedia ②</u> o <u>Posizione di posizionamento del tessuto 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>	<p><b>Posizione iniziale</b> Pressore : <u>Posizione intermedia ②</u></p> <p><b>1) Posizionamento del prodotto di cucitura</b></p> <p><b>2) Conferma del posizionamento del prodotto di cucitura</b> Quando la parte posteriore del pedale viene premuta, il piedino premistoffa si solleva alla <u>Posizione massima ①</u>. Quando il pedale viene premuto fino al primo stadio della sua corsa, il piedino premistoffa si abbassa alla <u>Posizione intermedia ②</u>. Quando il pedale viene premuto fino al secondo stadio della sua corsa, il piedino premistoffa si abbassa alla <u>Posizione di posizionamento del tessuto ③</u> del tessuto.</p> <p><b>3) Avvio della cucitura</b> Quando il pedale viene premuto fino al terzo stadio della sua corsa, la macchina per cucire inizia a cucire.</p> <p><b>4) Fine della cucitura</b> Il pressore si solleva automaticamente alla <u>Posizione intermedia ②</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.  
→ Consultare "**V-21. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria**" p.63.

- Impostazione dell'interruttore a pedale (Nel caso in cui l'interruttore per unità a 2 pedali opzionale (numero di parte: 40003491) sia utilizzato)



## 4. Effettuazione della selezione del modello

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

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

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY ⑳ è spento, la selezione del modello di cucitura è abilitata.

Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY ②  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

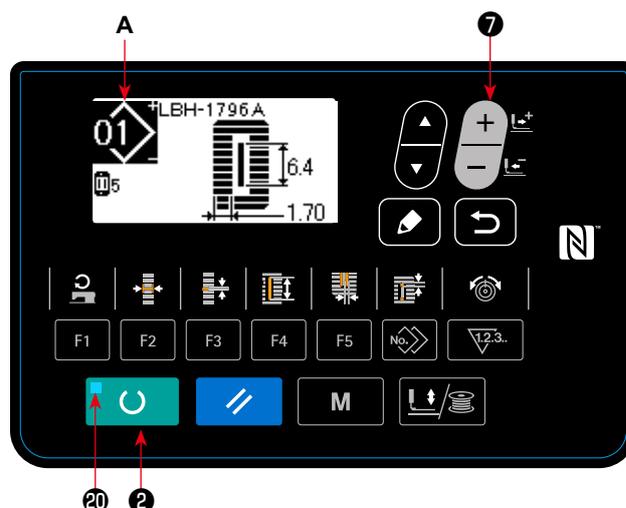
#### 2) Chiamare lo schermo di selezione del modello.

Viene visualizzato il modello di cucitura No. **A** che è attualmente selezionato.

#### 3) Selezionare il modello.

Premere il tasto DATA CHANGE ⑦  , 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

Per questa macchina per cucire, è possibile registrare un No. desiderato di modello di cucitura al tasto PARAMETER REGISTER. Quando il modello viene registrato una volta, la selezione del modello può essere effettuata solo premendo l'interruttore.

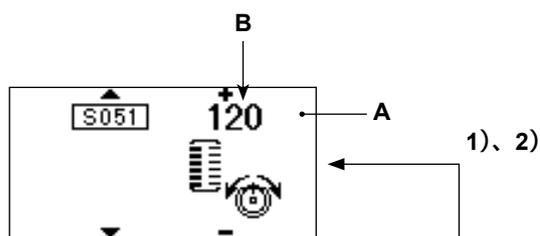
→ Consultare "[V-15. Uso del tasto di registrazione del parametro](#)" p.52.

## 5. 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.

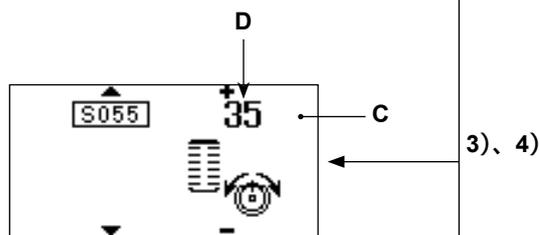
### 1) Chiamare il dato di impostazione della tensione del filo alla sezione parallela.

Quando si preme il tasto **THREAD TENSION** , la schermata edit dei dati di cucitura A viene visualizzata.



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

Premere il tasto **DATA CHANGE** , 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.



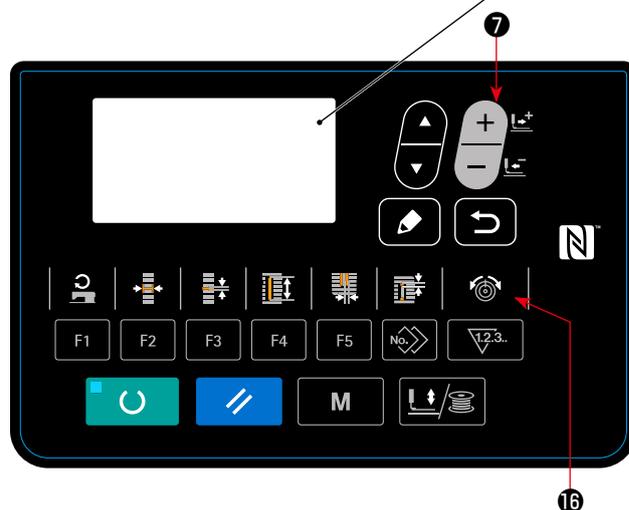
### 3) Chiamare il dato di impostazione della tensione del filo alla sezione travetta.

Quando il tasto **THREAD TENSION**  viene premuto di nuovo, viene visualizzata la schermata edit dei dati di cucitura C.

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

Premere il tasto **DATA CHANGE** , 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 **"V-10. Modifica dei dati di cucitura" p.40** e **"V-21. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria" p.63**.

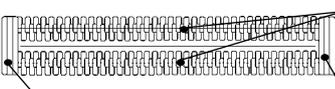
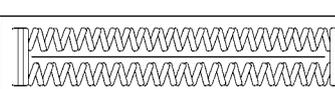


Valore di impostazione della tensione alla sezione parallela ① e alla sezione travette ②.

	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.

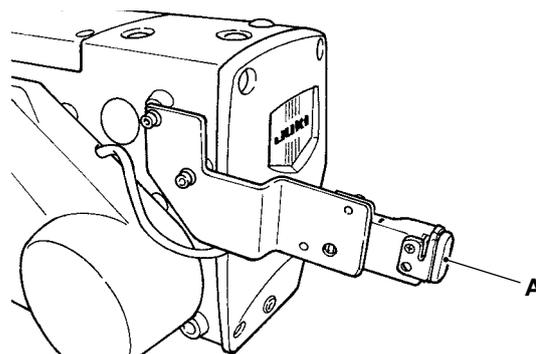
Per la forma radiale occhiello, impostare la tensione della travetta prima a circa 120 e bilanciare i punti.

### Punto rovescio e punto soprappiglio

 <p><b>Punto rovescio</b> <b>Punto soprappiglio</b></p>	<p><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.</p>
 <p><b>Punto soprappiglio</b></p>	<p><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.</p>

## 6. 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.

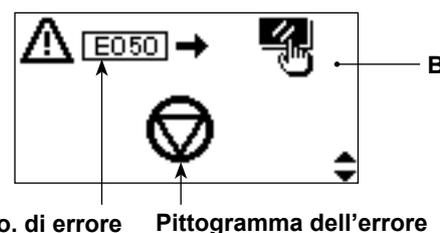
##### 2) Fare tornare il pressore.

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.

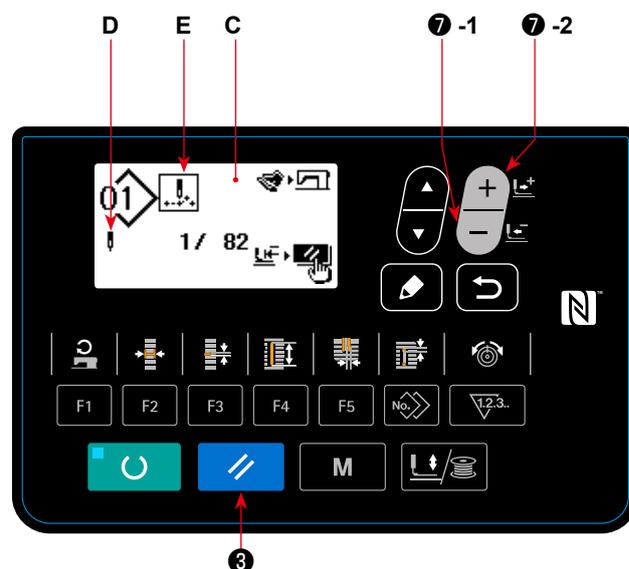
##### 1) Rilasciare l'errore.

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.



- \* 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



Quando si preme il tasto CLOTH CUTTING LENGTH sulla schermata di operazione passo per passo, il materiale viene portato alla posizione di caduta del coltello. Si può quindi abbassare il coltello manualmente per controllare la posizione di caduta del coltello. Utilizzare il tasto CLOTH CUTTING LENGTH per lo scopo di cui sopra.

## 7. Avvolgimento del filo della bobina

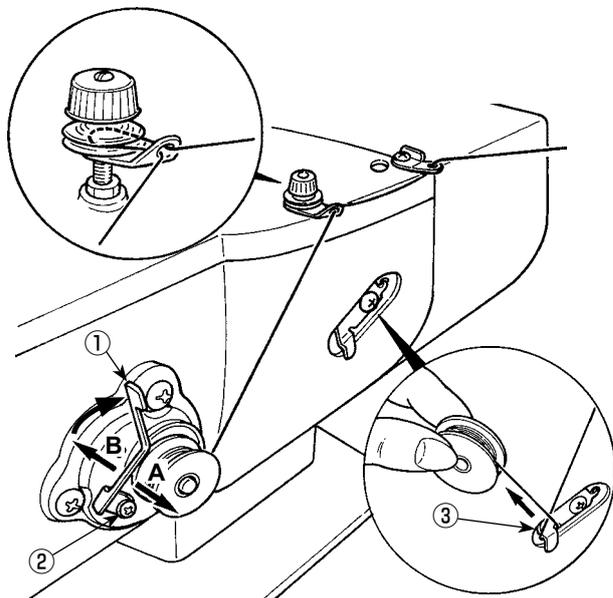
### (1) Avvolgimento della bobina



Nel caso in cui si avvolga la bobina utilizzando il tasto **5**  di pressore e avvolgitore, rimuovere il filo dalla leva tirafilo e staccare la bobina dal crochet.

#### 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. Quindi, spingere la leva di avvolgimento **1** della bobina nella direzione della freccia.



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

Nello stato di immissione, premere il tasto PRESSER e WINDER **5** . In questo stato, premere il tasto ITEM SELECT **6** .

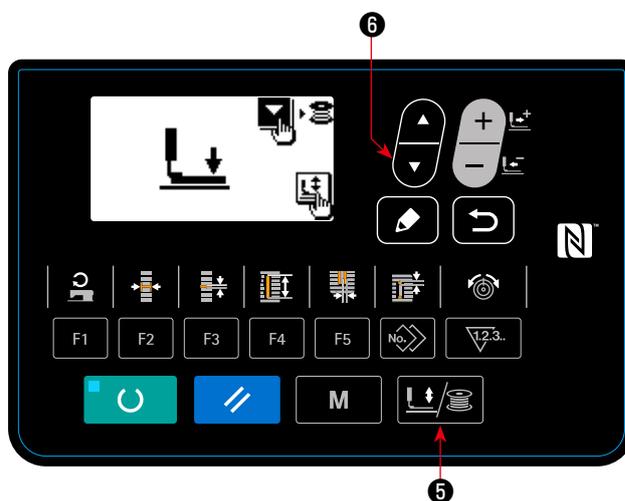
#### 3) Cominciare l'avvolgimento della bobina.

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, la leva di avvolgimento **1** della bobina viene rilasciata. Premere il tasto PRESSER e WINDER **5**  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 **3**.

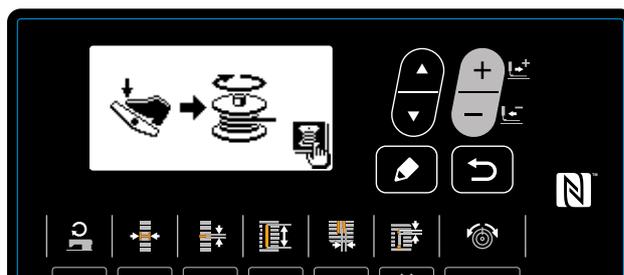
- Premere il tasto PRESSER e WINDER **5** , e la macchina per cucire si ferma e il modo operativo ritorna al modo operativo normale.
- Premere il pedale del lato destro e la macchina per cucire si ferma mentre il modo di avvolgimento del filo della bobina rimane così com'è. Usare questa maniera quando 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 leva di avvolgimento **1** della bobina verso la direzione **A** o **B**. Quindi, stringere la vite di fissaggio **2**.

- Nel senso **A** : Diminuzione
- Nel senso **B** : Aumento



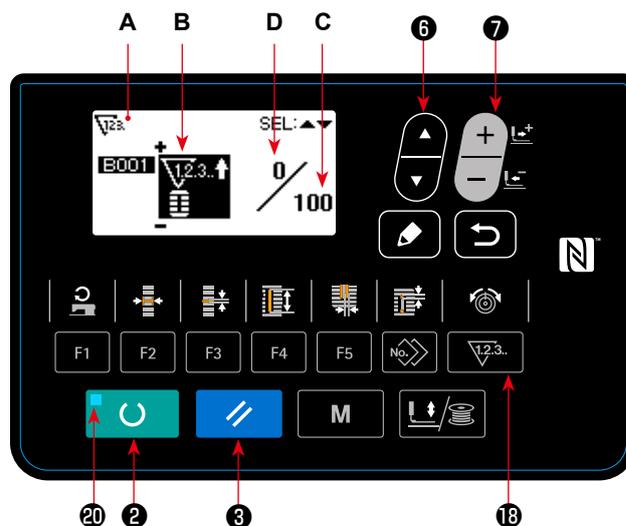
## 8. Uso del contatore

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

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

Quando il tasto COUNTER 18  viene premuto sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 20 è spento, la schermata di contatore A viene visualizzata per abilitare l'impostazione del contatore.

L'impostazione del valore di contatore può essere effettuata solo con il modo di immissione. In caso del modo di cucitura, premere il tasto READY 2  per impostare il modo operativo al modo di immissione.



#### 2) Selezione del tipo di contatore

Premere il tasto ITEM SELECT 6  per visualizzare il pittogramma B che indica il tipo di contatore in video inverso.

Premere il tasto DATA CHANGE 7 , e selezionare il contatore che si desidera dai tipi di contatore sottostanti.

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

Premere il tasto ITEM SELECT 6  per visualizzare il valore di impostazione C del contatore in video inverso.

Premere il tasto DATA CHANGE 7  e immettere il valore di impostazione al quale il conteggio raggiunge la fine.

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

Premere il tasto ITEM SELECT 6  per visualizzare il valore attuale D del contatore in video inverso.

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 7 .



**Il contatore è stato impostato in fabbrica su " ① Contatore della cucitura UP (ad addizione)" al momento della consegna. Questo contatore è stato impostato in fabbrica in modo che il conteggio si fermi dopo che il numero di volte dell'avvio della macchina per cucire ha raggiunto 100. Impostare questo contatore in base alle proprie condizioni di utilizzo.**

## (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.



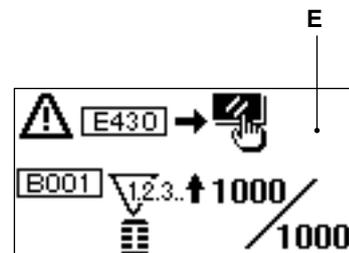
### ⑤ Contatore non usato

## (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  per

azzerare il contatore, e il modo operativo ritorna al modo di cucitura. Il contatore quindi comincia a contare nuovamente.



## 9. Uso del modello di valore iniziale

Questa macchina per cucire ha il valore iniziale per effettuare la cucitura ottimale per le forme di cucitura (31 forme).

→ Consultare **"XI. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA" p.95.**

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.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY ② è spento, la modifica del modello di cucitura è abilitata.

Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY ②  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

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

Il modello di cucitura No. **A** attualmente selezionato viene visualizzato. Premere il tasto DATA

CHANGE ⑦  per selezionare il modello di cucitura di valore iniziale .

### 3) Selezionare la forma.

La schermata di selezione della forma **B** viene visualizzata per mostrare la forma **C** attualmente selezionata.

Selezionare la forma **C** per cucire con il tasto

DATA CHANGE ⑦ . Si può selezionare la

forma dalle 12 forme al momento della consegna. Tuttavia, è possibile selezionare la forma dalle 31 forme al massimo aumentando il livello di selezione della forma (K004).

→ Consultare **"V-21. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria" p.63.**

### 4) Effettuare la cucitura di prova.

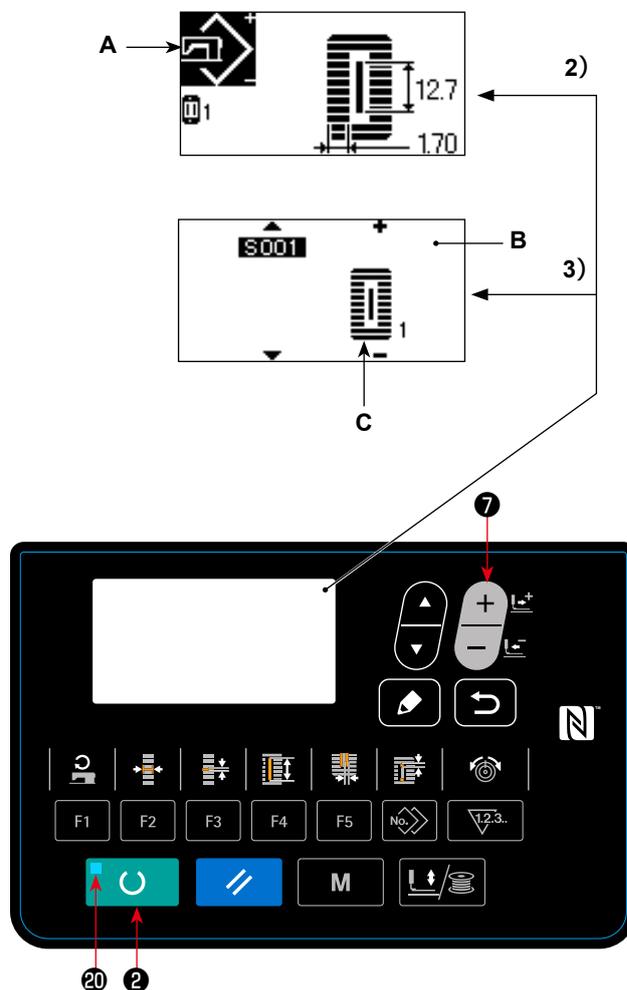
Premere il tasto READY ②  per impostare il modo operativo al modo di cucitura. Quindi è possibile effettuare la cucitura e la forma selezionata può essere cucita.

\* Per il modello di cucitura di valore iniziale, soltanto la tensione del filo dell'ago e la velocità di cucitura possono essere editate. Tuttavia, tenere presente che, se la forma del modello di cucitura viene modificata o il modello di cucitura viene richiamato di nuovo, i dati editati vengono eliminati e vengono ripristinati i valori iniziali.

### 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 **"V-13. Copiatura del modello di cucitura" p.49.**



## 10. 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.

→ Consultare **"XI. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA" p.95.**

No. di modello	Lunghezza del taglio del tessuto	S002
1	6,4 mm	(1/4")
2	9,5 mm	(3/8")
3	11,1 mm	(7/16")
4	12,7 mm	(1/2")
5	14,3 mm	(9/16")
6	15,9mm	(5/8")
7	17,5 mm	(11/16")
8	19,1 mm	(3/4")
9	22,2 mm	(7/8")
10	25,4 mm	(1")

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

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

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY è spento, la modifica dei dati di cucitura è abilitata. Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY

per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

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

Quando si preme il tasto EDIT , viene visualizzata la schermata edit dei dati di cucitura **A** per il No. di modello di cucitura attualmente selezionato.

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

Premere il tasto ITEM SELECT , 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 **"V-11. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione" p.42.**

#### 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 **S002** è attaccato all'articolo di dato che modifica il valore numerico.

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

Il No. come **S001** è attaccato all'articolo di dato che seleziona il pittogramma. Il pittogramma può essere selezionato con il tasto DATA CHANGE .

→ Per i particolari dei dati di cucitura, consultare **"V-12. Lista dei dati di cucitura" p.43.**



## 5) Modifica del nome dei dati di modello di cucitura.

Selezionare "S500 Nome dei dati di modello di cucitura" e premere il tasto EDIT  per abilitare la modifica del nome dei dati di modello di cucitura.

Quando si preme il tasto ITEM SELECT ,

il punto di edit si sposta in sequenza. Il carattere posto tra "+" e "-" è il punto selezionato di edit.

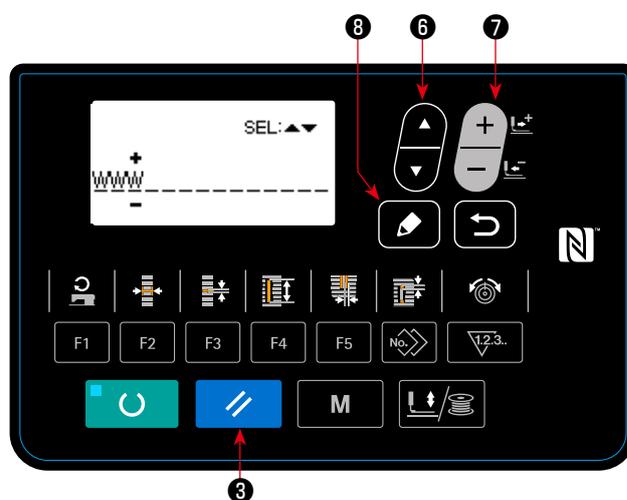
Selezionare il punto di edit e modificare il carattere

premendo il tasto DATA CHANGE . Pre-

mere il tasto RESET  per cancellare il carattere posto nel punto selezionato di edit. Quan-

do si tiene premuto il tasto RESET  per

un secondo, il nome dei dati può essere cancellato. Cambiare il nome dei dati di modello di cucitura eseguendo la procedura di cui sopra a ripetizione.



**I caratteri che possono essere utilizzati**  
**per il nome del modello di cucitura**  
**A-Z, 0-9, ., +, -, /, #, (vuoto)**

## 11. 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 S052, tensione alla sezione parallela destra viene impostato a "senza la revisione", la cucitura viene eseguita con il dato di S051, tensione alla sezione parallela sinistra.

Quando S056, tensione alla seconda travetta viene impostato a "senza la revisione", la cucitura viene eseguita con il dato di S055, tensione alla prima travetta.

Quando gli articoli di dato di cucitura tranne quelli sporastici 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.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY ⑳ è spento, l'impostazione dei dati è abilitata. Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY ②

 per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

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

Premere il tasto MODE ④  e selezionare "05 Selezione dell'edit del parametro di cucitura" per visualizzare le schermate di commutazione dell'abilitazione/disabilitazione dell'edit dei dati A e B.

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

Premere il tasto ITEM SELECT ⑥ , 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

Quando si preme il tasto DATA CHANGE ⑦

, viene commutata la visualizzazione del

pittogramma C per i dati di cucitura attualmente selezionati.

Visualizzazione invertita : Con la revisione

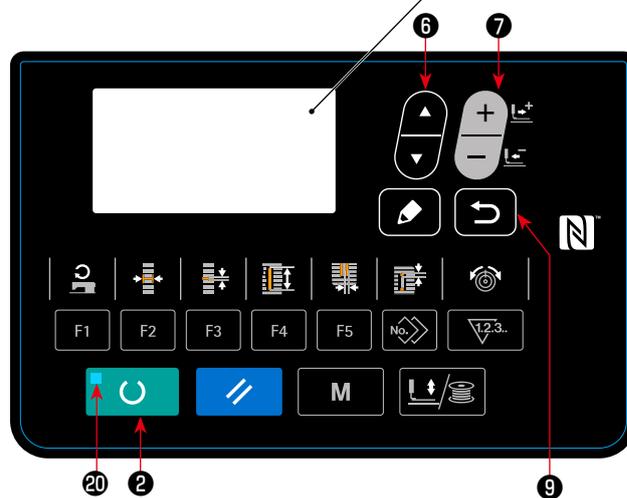
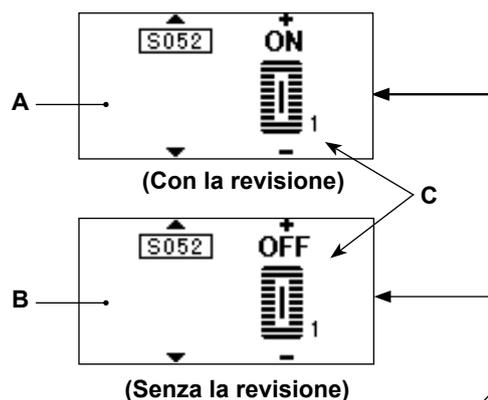
Visualizzazione non invertita : Senza la revisione

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

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

Quando il tasto RETURN ⑨  viene premuto, lo stato commutato viene salvato e la schermata

ritorna alla schermata di modalità operativa. Quando si preme il tasto RESET ③ , la schermata ritorna alla schermata precedente.



## 12. 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 "**V-11. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione**" p.42.

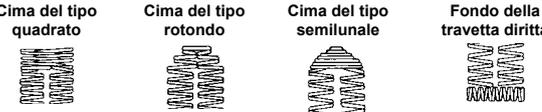
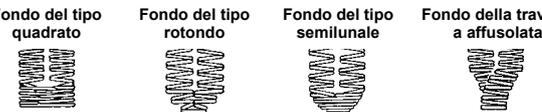
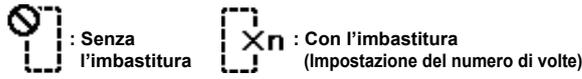
No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S001	<p><b>Forma di cucitura</b> Selezionare una forma desiderata del modello di cucitura tra 31 forme di cucitura memorizzate nella macchina per cucire.</p>  <p>Fare riferimento a "<b>II-2. Lista delle forme di cucitura standard</b>" p.3.</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>K004 Livello di selezione delle forme di cucitura</b> dei dati di interruttore di memoria. → Fare riferimento a "<b>V-22. Lista dei dati di interruttore di memoria</b>" p.64.</p>	Da 1 a 31	1	–
S002	<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 S001), la lunghezza della cucitura viene impostata. Rendendo valido <b>U019 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>U018 Misura del coltello tagliatessuto</b>, e il prodotto di cucitura viene tagliato. → Fare riferimento a "<b>V-22. Lista dei dati di interruttore di memoria</b>" p.64.</p> 	Da 3,0 a 219,6	0,1 mm	–
S003	<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	0,05 mm	–
S004	<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	0,05 mm	–
S005	<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	0,05 mm	–
S006	<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%	–
S007	<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	0,025 mm	–
S008	<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	0,1 mm	–
S009	<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	0,1 mm	–

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S010	<p><b>Compensazione della larghezza della travetta, destra</b></p> <p>Questo articolo regola la forma esterna del lato destro della sezione travetta rispetto alla sezione sopraggitto. 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	0,05 mm	–
S011	<p><b>Compensazione della larghezza della travetta, sinistra</b></p> <p>Questo articolo regola la forma esterna del lato sinistro della sezione travetta rispetto alla sezione sopraggitto.</p> <p>Cima del tipo quadrato  Fondo del tipo quadrato  Fondo della travetta diritta </p>	Da -1,00 a 1,00	0,05 mm	–
S012	<p><b>Offset della travetta a affusolata, sinistra</b></p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza per formare la sezione travetta della forma travetta a affusolata.</p>	Da 0,00 a 3,00	0,05 mm	*1
S013	<p><b>Offset della travetta a affusolata, destra</b></p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza per formare la sezione travetta della forma travetta a affusolata.</p>	Da 0,00 a 3,00	0,05 mm	*1
S014	<p><b>Lunghezza della forma occhiello</b></p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza del lato superiore dal centro dell'occhiello della forma occhiello.</p>	Da 1,0 a 10,0	0,1 mm	*1
S015	<p><b>Numero di punti della forma occhiello</b></p> <p>Questo articolo imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma occhiello.</p>	Da 1 a 8	1	*1
S016	<p><b>Larghezza dell'occhiello</b></p> <p>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	0,1 mm	*1
S017	<p><b>Lunghezza dell'occhiello</b></p> <p>Questo articolo imposta la misura longitudinale dell'interno della forma occhiello.</p>	Da 1,0 a 10,0	0,1 mm	*1
S018	<p><b>Lunghezza della forma tipo rotondo</b></p> <p>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	0,1 mm	*1
S019	<p><b>Numero di punti della forma radiale</b></p> <p>Questo articolo imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma radiale.</p>	Da 1 a 8	1	*1
S020	<p><b>Rinforzo della forma radiale</b></p> <p>Questo articolo imposta con/senza la cucitura di rinforzo della forma radiale.</p> <p> : Con  : Senza</p>	–	–	*1, *2

\*1 : Visualizzato a seconda delle forme

\*2 : Visualizzato quando esso è impostato a “con la revisione”. Fare riferimento a "V-11. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione" p.42.

\*3 : Visualizzato quando la funzione è selezionata.

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S021	<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</p>  <p>Fondo del tipo quadrato    Fondo del tipo rotondo    Fondo del tipo semilunale    Fondo della travetta a affusolata</p> 	Da 0,200 a 2,500	0,025 mm	–
S022	<p><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.</p> 	Da 0,0 a 4,0	0,1 mm	–
S023	<p><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.</p> 	Da 0,0 a 4,0	0,1 mm	–
S031	<p><b>Cucitura singola/doppia</b> Questo articolo seleziona la cucitura singola o doppia.</p> 	–	–	–
S032	<p><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.</p> 	–	–	*3
S033	<p><b>Compensazione della larghezza della cucitura doppia</b> Questo articolo imposta la quantità di restringimento della larghezza del sopraggitto del primo ciclo quando si imposta la cucitura doppia.</p> 	Da 0,0 a 2,0	0,1 mm	*3
S034	<p><b>Numero di volte dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta il numero di volte dell'imbastitura.</p> 	Da 0 a 9	1 volta	–
S035	<p><b>Passo dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta il passo al momento di eseguire l'imbastitura.</p> 	Da 1,0 a 5,0	0,1 mm	*3
S036	<p><b>Lunghezza dell'arrotolamento dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la lunghezza dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura.</p> 	Da 2,0 a 20,0	0,1 mm	*3
S037	<p><b>Passo dell'arrotolamento dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta il passo dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura.</p> 	Da 0,2 a 5,0	0,1 mm	*3
S038	<p><b>Larghezza dell'arrotolamento dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la larghezza dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura.</p> 	Da 0,0 a 4,0	0,1 mm	*3

\*1 : Visualizzato a seconda delle forme

\*2 : Visualizzato quando esso è impostato a "con la revisione". Fare riferimento a "V-11. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione" p.42.

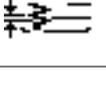
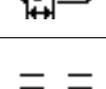
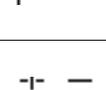
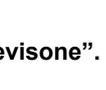
\*3 : Visualizzato quando la funzione è selezionata.

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S039	<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	0,1 mm	*2, *3
S040	<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	0,1 mm	*3
S041	<b>Compensazione della posizione del lato sinistro dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la quantità di spostamento dal centro del soprappetto sinistro verso destra o sinistra della posizione di riferimento della cucitura dell'imbastitura.	Da -2,0 a 2,0	0,1mm	*2, *3
S042	<b>Compensazione della posizione del lato destro dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la quantità di spostamento dal centro del soprappetto destro verso destra o sinistra della posizione di riferimento della cucitura dell'imbastitura.	Da -2,0 a 2,0	0,1mm	*2, *3
S044	<b>Impostazione della velocità dell'imbastitura</b> Questo articolo imposta la velocità dell'imbastitura.	Da 400 a 4.200	100 sti/min	*3
S051	<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	–
S052	<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
S053	<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
S054	<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
S055	<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	–
S056	<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
S057	<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	–
S058	<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

\*1 : Visualizzato a seconda delle forme

\*2 : Visualizzato quando esso è impostato a "con la revisione". Fare riferimento a "V-11. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione" p.42.

\*3 : Visualizzato quando la funzione è selezionata.

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S059	<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
S060	<b>Regolazione del tempismo ACT all'inizio del soprappiglio destro</b> Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione soprappiglio destro.	 Da -5 a 5	1 punto	*2
S061	<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
S062	<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	-
S063	<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	0,05 mm	*2
S064	<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	0,1 mm	-
S065	<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	0,1 mm	*2
S066	<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	0,1 mm	*2
S067	<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	0,1 mm	-
S068	<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	-
S069	<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	0,1 mm	*2
S070	<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 3,0	0,1 mm	*2

\*1 : Visualizzato a seconda delle forme

\*2 : Visualizzato quando esso è impostato a "con la revisione". Fare riferimento a "V-11. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione" p.42.

\*3 : Visualizzato quando la funzione è selezionata.

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S081	<p><b>Movimento del coltello</b> Questo articolo imposta "Con/senza il movimento" normale del coltello tagliatessuto.</p>  : Movimento normale del coltello OFF (escluso)  : Movimento normale del coltello ON (abilitato)	-	-	-
S083	<p><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.</p>  : Movimento normale del coltello OFF (escluso)  : Movimento normale del coltello ON (abilitato)	-	-	*2, *3
S084	<p><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>K007 Limitazione della velocità massima</b> dei dati di interruttore di memoria. → Fare riferimento a "<b>V-22. Lista dei dati di interruttore di memoria</b>" p.64.</p> 	Da 400 a 4.200	100 sti/min	-
S086	<p><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 S001).</p> 	Da 0,200 a 2,500	0,025 mm	-
S087	<p><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 S001).</p> 	Da 0,1 a 10,0	0,05 mm	-
S088	<p><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 S001).</p> 	Da 0,200 a 2,500	0,025 mm	-
S089	<p><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 S001).</p> 	Da 0,1 a 10,0	0,05 mm	-
S090	<p><b>Pressione del piedino premistoffa</b> Utilizzata per impostare la pressione per il bloccaggio del materiale. Quando il valore di impostazione è 25, la pressione del piedino premistoffa è di circa 4 kg. Quando il valore di impostazione è 80, la pressione del piedino premistoffa è di circa 10 kg.</p> 	Da 20 a 80	1	-

\*1 : Visualizzato a seconda delle forme

\*2 : Visualizzato quando esso è impostato a "con la revisione". Fare riferimento a "**V-11. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione**" p.42.

\*3 : Visualizzato quando la funzione è selezionata.

## 13. 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.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY ⑳ è spento, la copia è abilitata.

Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY ②  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

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

Premere il tasto ITEM SELECT ⑥  per selezionare il No. di modello di cucitura della sorgente di copia.

→ Consultare **"V-4. Effettuazione della selezione del modello"** p.33.

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

→ Consultare **"V-9. Uso del modello di valore iniziale"** p.39.

### 3) Chiamare lo schermo di copiatura.

Premere il tasto COPY ⑲ , e lo schermo di copiatura **A** viene visualizzato.

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

Viene visualizzato il modello di cucitura No. **B** che non è utilizzato. Premere il tasto DATA CHANGE ⑦



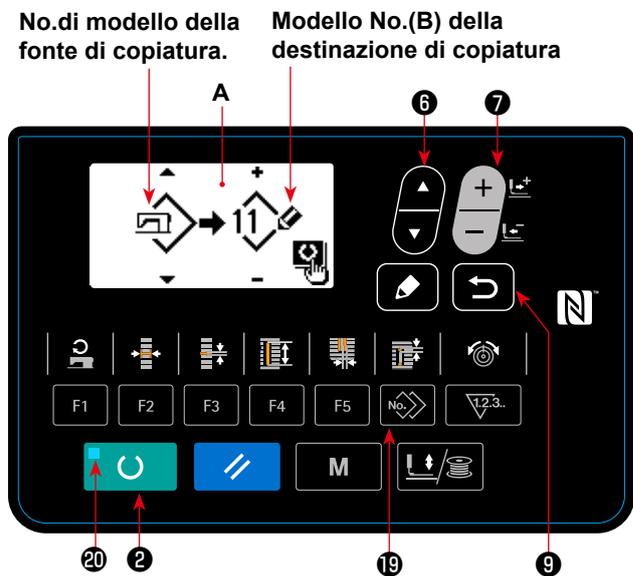
per selezionare un numero da utilizzare per la copia. Quando si desidera cancellare il modello, selezionare il bidone della spazzatura .

### 5) Comincia a copiare.

Quando il tasto READY ②  viene premuto, la copia comincia. Poi, la schermata ritorna alla schermata di immissione nella quale il No. di modello di cucitura che è stato creato dalla copia è selezionato.

Quando il tasto RETURN ⑨  viene premuto, la schermata ritorna alla schermata precedente senza eseguire la copia.

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



## 14. Come editare/verificare altri dati tranne i dati di cucitura

La schermata per l'edit/controllo dei vari dati viene richiamata selezionando il menu nella schermata di modalità operativa.

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

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 20 è spento, la schermata di modalità operativa può essere richiamata.

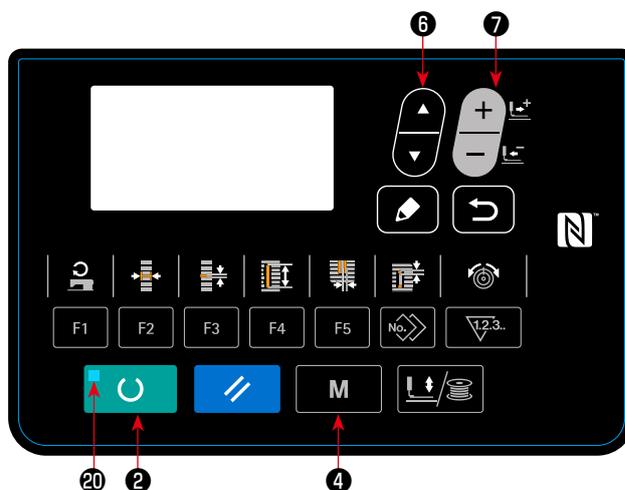
Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY 2  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

### 2) Come richiamare la schermata di modalità operativa.

Premere il tasto MODE 4  per visualizzare la schermata di modalità operativa (livello di operatore).

Quindi, tenere premuto il tasto MODE 4  per tre secondi per visualizzare la schermata di modalità operativa (livello di servizio).

Nella schermata di modalità operativa di ciascun livello, vengono visualizzati gli articoli di menu elencati nella tabella qui sotto.



Livello della visualizzazione	Menu nella schermata di modalità operativa
Livello di operatore	Interruttore di memoria 1 Visualizzazione della versione Comunicazione Regist. tasto param. Selezione dell'edit del parametro di cucitura
Livello di personale di manutenzione	Formato USB Programma di controllo Regolazione del VR pedale Regolazione del contrasto Interruttore di memoria 2 Blocco a chiave

### 3) Selezione del menu.

Vengono visualizzati gli articoli che possono essere registrati al tasto. Premere il tasto ITEM SELECT 



per selezionare il menu d'obiettivo. Quando si preme il tasto EDIT   durante la selezione del menu, le seguenti schermate possono essere richiamate.

#### 1. Interruttore di memoria 1

→ Fare riferimento a "[V-21. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria](#)" p.63 per ulteriori dettagli.

#### 2. Visualizzazione della versione

Viene visualizzata la versione del software di sistema.

#### 3. Comunicazione

→ Fare riferimento a "[V-27. Comunicazione](#)" p.71 per ulteriori dettagli.

#### 4. Regist. tasto param.

→ Fare riferimento a "[V-15. Uso del tasto di registrazione del parametro](#)" p.52 per ulteriori dettagli.

#### 5. Selezione dell'edit del parametro di cucitura

→ Fare riferimento a "[V-11. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione](#)" p.42 per ulteriori dettagli.

#### 6. Formato USB

→ Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.

#### 7. Programma di controllo

→ Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.

#### 8. Regolazione del VR pedale

→ Fare riferimento a "[V-24. Come regolare la resistore variabile del pedale](#)" p.69 per ulteriori dettagli.

#### 9. Regolazione del contrasto

→ Fare riferimento a "[V-25. Come regolare il contrasto](#)" p.70 per ulteriori dettagli.

#### 10. Interruttore di memoria 2

→ Fare riferimento a "[V-22. Lista dei dati di interruttore di memoria](#)" p.64 per ulteriori dettagli.

#### 11. Blocco a chiave

→ Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori informazioni su come abilitare la selezione del blocco a chiave dalla schermata di modalità operativa e su come impostare il blocco a chiave.



Le funzioni non descritte in questo manuale devono essere azionate unicamente da personale di manutenzione facendo riferimento al Manuale di Manutenzione in quanto la gestione di tali funzioni può bloccare la macchina per cucire o può causare incidenti imprevisti.

## 15. 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.

### (1) Metodo di registrazione

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

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 20 è spento, la registrazione del parametro è abilitata.

Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY 20  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

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

Premere il tasto MODE 4  per visualizzare la schermata di modalità operativa. Selezionare la registrazione del tasto parametro in questa schermata. Poi, la schermata di registrazione del parametro **A** viene visualizzata.

Quando si preme il tasto EDIT 8  nella schermata, viene visualizzata la schermata di impostazione del tasto di registrazione del parametro.

La schermata di impostazione del tasto di registrazione del parametro può essere visualizzata anche tenendo premuto il tasto PARAMETER REGISTER che si desidera editare.

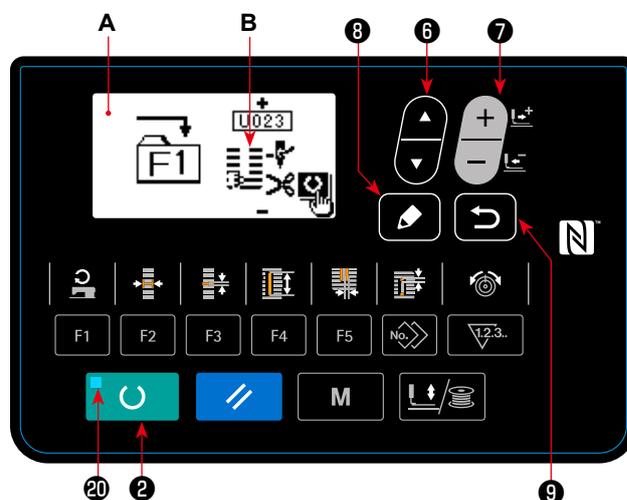
#### 3) Selezionare il parametro.

Viene visualizzato l'articolo **B** che può essere registrato al tasto. Premere il tasto ITEM SELECT 6  per selezionare l'articolo da 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.

Quando il tasto READY 20  viene premuto, la registrazione comincia, e la schermata ritorna alla schermata di modalità operativa.

Quando il tasto RETURN 9  viene premuto, la schermata ritorna alla schermata precedente senza effettuare la registrazione.



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

Tasto di registrazione	Parametro registrato	
F1	Commutazione tra cucitura singola/doppia	 S031
F2	Imbastitura (off/numero di volte)	 S034
F3	Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura	 S058
F4	Movimenti plurali del coltello tagliatessuto Invalido/Valido	 U019
F5	Misura del coltello tagliatessuto	 U018

## 16. 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 "**V-13. Copiatura del modello di cucitura**" p.49.

\* 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.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 20 è spento, la selezione dei dati di cucitura continua è abilitata. Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY 2  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione. Solo sotto la modalità di immissione, la selezione dei dati di cucitura continua è abilitata.

#### 2) Selezionare la cucitura continua.

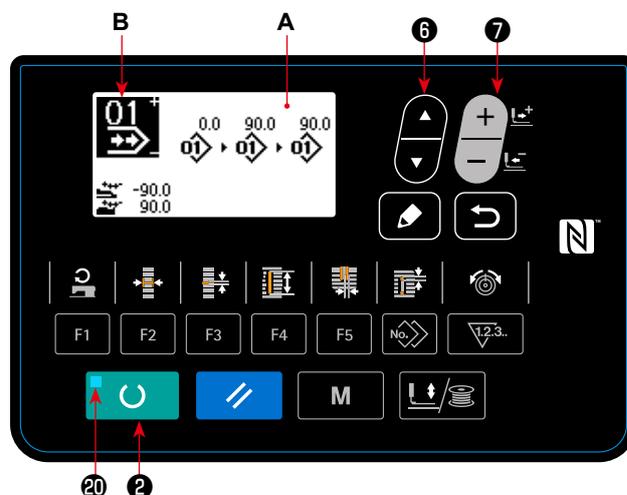
Premere il tasto ITEM SELECT 6  per selezionare la schermata di cucitura continua A.

Premere il tasto DATA CHANGE 7  per selezionare i dati di cucitura continua No. B da cucire.

#### 3) Effettuare la cucitura.

Quando il tasto READY 2  viene premuto nello stato in cui sono selezionati i dati di cucitura continua, il LED SET READY 20 si accende per indicare che la cucitura è abilitata.

I dati cucitura continua dal No. 1 al No. 5 sono stati registrati al momento della consegna.



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

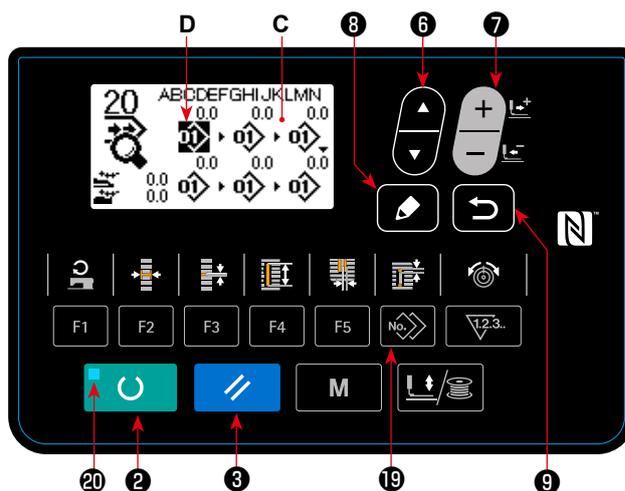
### 1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 20 è spento, l'immissione dei dati di cucitura continua è abilitata.

Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY 20  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

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

Quando il tasto EDIT 8  viene premuto, la visualizzazione dell'edit dei dati di cucitura continua C appare nella schermata. Il modello di cucitura No. D da cucire viene visualizzato in video inverso. In questo stato, è possibile revisionare il dato.



### 3) Selezionare il punto di revisione.

Quando si preme il tasto ITEM SELECT 6 , il punto di edit si sposta in sequenza e il punto attuale di edit viene visualizzato in video inverso. Quando viene raggiunta la fine dei punti di edit, il pittogramma di comando di aggiunta viene visualizzato se c'è un numero disponibile di modello di cucitura. Se si avanza il punto di edit ulteriormente, il nome dei dati sarà il punto di edit.

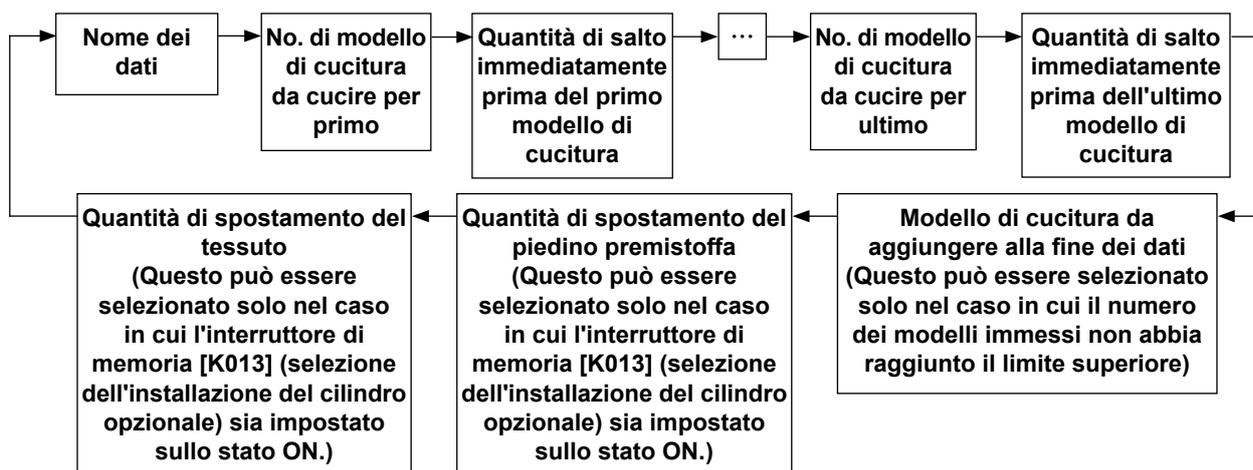
#### ● Nel caso in cui il punto di edit sia il numero di modello di cucitura

Quando il tasto COPY 19  viene premuto, il pittogramma di comando di aggiunta viene visualizzato e viene abilitato l'inserimento dei dati di modello di cucitura.

#### ● Nel caso in cui il punto di edit sia il nome dei dati

Quando il tasto EDIT 8  viene premuto, il nome dei dati può essere editato.

#### Sequenza di selezione dei punti di edit quando viene premuto il tasto ITEM SELECT



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

Quando il tasto DATA CHANGE  o il tasto RESET  viene premuto, i dati nel punto di edit possono essere modificati.

##### ● Quando il punto di revisione è al No. di modello:

- Quando il tasto DATA CHANGE  viene premuto:  
Il No. di modello che è stato registrato viene visualizzato ed è possibile selezionare.
- Quando il tasto RESET  viene premuto:  
I dati di modello di cucitura nel punto di edit possono essere cancellati.  
Quando il tasto RESET  viene tenuto premuto per un secondo, tutti i dati di modello di cucitura registrati possono essere cancellati.
- Quando il tasto EDIT  viene premuto:  
I dati di modello di cucitura nel punto di edit possono essere editati.  
Quando il tasto RETURN  viene premuto, il passaggio operativo ritorna all'edit dei dati di cucitura continua precedenti.

##### ● Nel caso in cui il punto di edit si trovi alla quantità di salto, alla quantità di spostamento del piedino premistoffa o alla quantità di spostamento del tessuto:

- Quando il tasto DATA CHANGE  viene premuto:  
È possibile revisionare il valore numerico entro la gamma di  $\pm 220$  mm.
- Quando il tasto RESET  viene premuto:  
Impostare il valore numerico del punto di edit su 0 (zero).

Nel caso in cui siano stati registrati due o più pezzi di dati di modello di cucitura, premere il tasto COPY

 posizionando il punto di edit alla quantità di salto per immettere, rispettivamente, le seguenti quantità:

- La quantità di salto immediatamente prima del 2° modello di cucitura come la quantità di spostamento del tessuto;
- La quantità di salto aggiunta con un segno meno come la quantità di spostamento del piedino premistoffa.

Ripetere i passi **3)** e **4)** per effettuare la revisione del dato.

## 5) Annullamento dell'inserimento dei dati di modello di cucitura

Mentre il pittogramma di comando di aggiunta è visualizzato sulla schermata, l'inserimento dei dati di modello di cucitura può essere annullato premendo il tasto RESET ③ , il tasto READY ②  o il tasto RETURN ⑨ .

- Quando il tasto RESET ③  viene premuto, l'inserimento dei dati di modello di cucitura viene annullato.
- Quando il tasto READY ②  viene premuto, l'inserimento dei dati di modello di cucitura viene annullato e la modalità operativa viene commutata alla modalità di cucitura.
- Quando il tasto RETURN ⑨  viene premuto, l'inserimento dei dati di modello di cucitura viene annullato e la modalità operativa viene commutata alla modalità di immissione.

\* **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.**

## 6) Creazione dei nuovi dati di cucitura continua

Premere il tasto COPY ⑱ , sotto la modalità di immissione, per richiamare la schermata di copia.

Premere quindi il tasto ITEM SELECT ⑥  per selezionare il pittogramma di creazione nuova. Questo abilita la creazione dei nuovi dati di cucitura continua.

Quando si preme il tasto DATA CHANGE ⑦  mentre è selezionato il pittogramma di creazione nuova, è possibile selezionare il numero di modello di cucitura da creare nuovamente.

Selezionare quindi il numero di modello di cucitura da creare nuovamente e premere il tasto READY ②  per creare i nuovi dati di cucitura continua.

## 17. 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.

Ben 30 diversi modelli di cucitura possono essere immessi. Utilizzare questa funzione per cucire due o più asole differenti sui materiali da cucire. Inoltre, la registrazione di non meno di 20 cicli può essere effettuata. Copiare e usare i dati per soddisfare i bisogni.

→ Consultare "**V-13. Copiatura del modello di cucitura**" p.49.

### (1) Selezione del dato di ciclo

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

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 20 è spento, la selezione dei dati di ciclo è abilitata. Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY 2

 per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione. Solo sotto la modalità di immissione, la selezione dei dati di ciclo è abilitata.

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

Premere il tasto ITEM SELECT 6 , ed i mo-

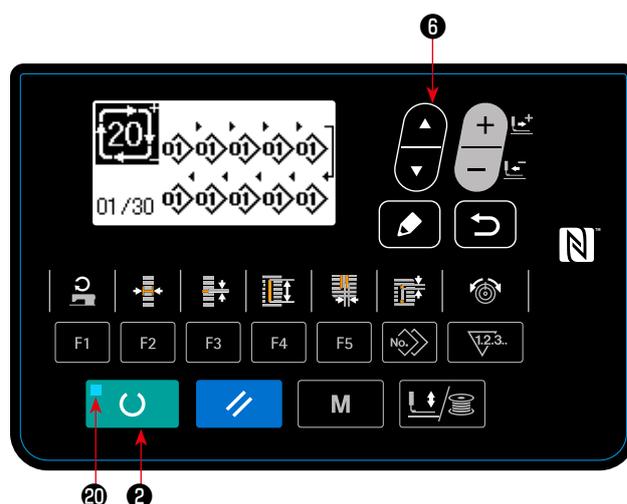
delli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello registrato vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di ciclo che si desidera cucire.

#### 3) Effettuare la cucitura.

Quando il tasto READY 2  viene premuto nello stato in cui sono selezionati i dati di ciclo, il LED SET READY 20 si accende per indicare che la cucitura è abilitata.

I dati ciclo dal No. 1 al No. 4 sono stati registrati al momento della consegna.

Va notato che nel caso in cui si spenga la macchina per cucire una volta mentre essa è impegnata nella cucitura dei dati di ciclo, la si accenda di nuovo e si ricominci la cucitura degli stessi dati di ciclo, la macchina per cucire inizierà la cucitura dai dati di modello di cucitura i quali essa stava cucendo prima che essa venisse spenta.



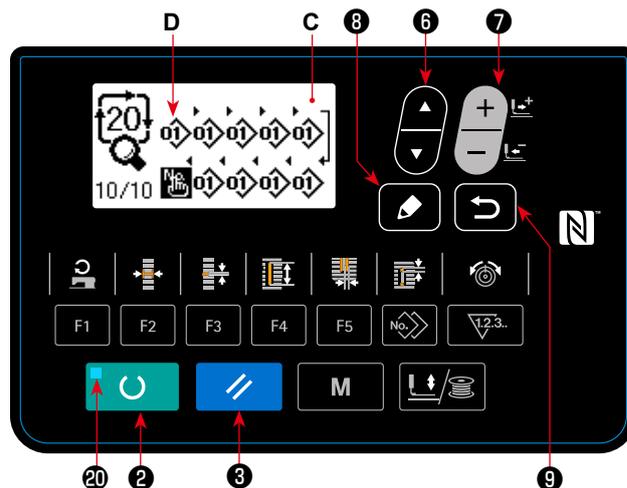
## (2) Metodo di revisione del dato di ciclo

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

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 20 è spento, l'immissione dei dati di ciclo è abilitata. Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY 20  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

### 2) Impostare il dato di ciclo allo stato di revisione.

Quando il tasto EDIT 8  viene premuto, la visualizzazione dell'edit dei dati di ciclo C appare nella schermata. Il modello di cucitura No. D da cucire viene visualizzato in video inverso. In questo stato, è possibile revisionare il dato.



### 3) Selezionare il punto di revisione.

Quando si preme il tasto ITEM SELECT 6 , il punto di edit si sposta in sequenza e il punto attuale di edit viene visualizzato in video inverso. Quando viene raggiunta la fine dei punti di edit, il pittogramma di comando di aggiunta viene visualizzato se c'è un numero disponibile di modello di cucitura. Se si avvanza il punto di edit ulteriormente, il nome dei dati sarà il punto di edit.

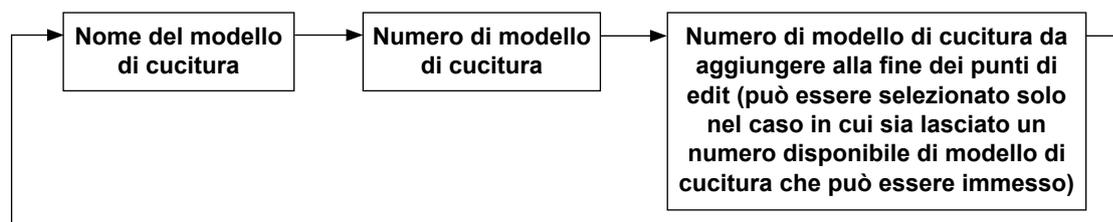
#### ● Nel caso in cui il punto di edit sia il numero di modello di cucitura

Quando il tasto COPY 19  viene premuto, il pittogramma di comando di aggiunta viene visualizzato e viene abilitato l'inserimento dei dati di modello di cucitura.

#### ● Nel caso in cui il punto di edit sia il nome dei dati

Quando il tasto EDIT 8  viene premuto, il nome dei dati può essere editato.

#### Sequenza di selezione dei punti di edit quando viene premuto il tasto ITEM SELECT



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

Premere il tasto DATA CHANGE  7, 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  3, e il dato di modello del punto di revisione può essere cancellato.

Quando si tiene premuto il tasto RESET  3 per un secondo, tutti i dati di modello di cucitura registrati possono essere cancellati.

Quando il tasto EDIT  8 viene premuto, i dati di modello di cucitura nel punto di edit possono essere editati.

Quando il tasto RETURN  9 viene premuto, il passaggio operativo ritorna all'edit dei dati di ciclo precedenti.

Ripetere i passi 3) e 4) per effettuare la revisione del dato.

#### 5) Annullamento dell'inserimento dei dati di modello di cucitura

Quando il tasto RESET  3 viene premuto mentre il pittogramma di comando di aggiunta è visualizzato, l'inserimento dei dati di modello di cucitura può essere annullato.

Inoltre, quando il tasto READY  2 viene premuto, l'inserimento dei dati di modello di cucitura viene annullato e la modalità operativa viene cambiata alla modalità di cucitura.

Quando il tasto RETURN  9 viene premuto, l'inserimento dei dati di modello di cucitura viene annullato e la modalità operativa viene cambiata alla modalità di immissione.

#### 6) Creazione dei nuovi dati di modello di ciclo

Premere il tasto COPY  19, sotto la modalità di immissione, per richiamare la schermata di copia.

Premere quindi il tasto ITEM SELECT  6 per selezionare il pittogramma di creazione nuova. Questo abilita la creazione dei nuovi dati di ciclo.

Quando si preme il tasto DATA CHANGE  7 mentre è selezionato il pittogramma di creazione nuova, è possibile selezionare il numero di modello di cucitura da creare nuovamente.

Selezionare quindi il numero di modello di cucitura da creare nuovamente e premere il tasto SET READY  2 per creare i nuovi dati di ciclo.

### 18. Come modificare il nome dei dati di cucitura del ciclo/continua

#### 1) Mettere il nome dei dati nello stato di edit.

Fare riferimento a "[V-16. Effettuazione della cucitura continua](#)" p.53 e "[V-17. Effettuazione della cucitura di ciclo](#)" p.57.

#### 2) Modifica del nome dei dati.

Fare riferimento a "[V-10. Modifica dei dati di cucitura](#)" p.40.

## 19. Spiegazione dei modelli di cucitura di servizio

Sulla LBH-1796A, sono stati installati in fabbrica i seguenti quattro modelli di cucitura del ciclo; modelli di cucitura a sei asole (per abbigliamento da donna e per abbigliamento da uomo) e modelli di cucitura a cinque asole (per abbigliamento da donna e per abbigliamento da uomo) come i modelli di cucitura di servizio.

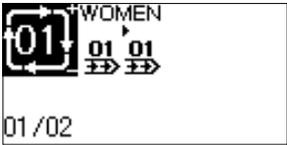
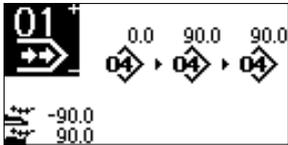
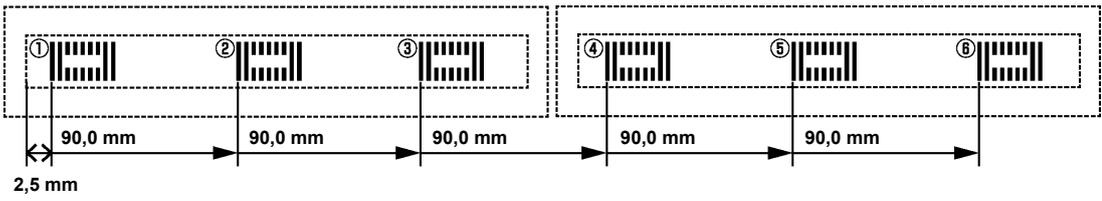
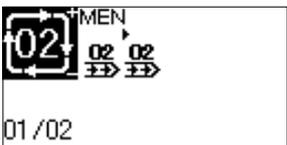
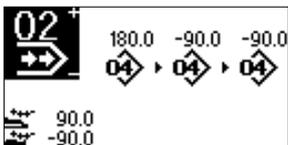
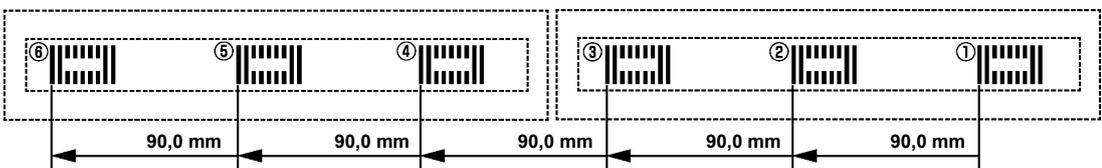
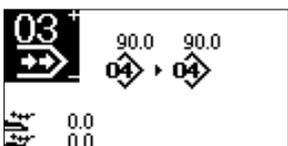
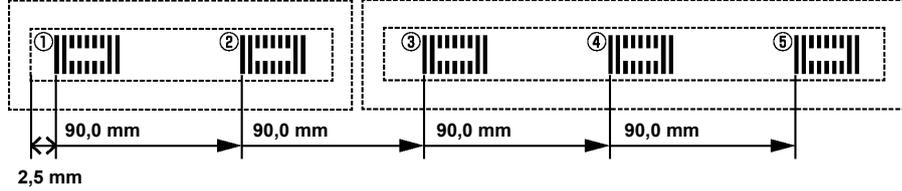
Al momento della consegna, l'installazione del cilindro premitessuto opzionale è stata impostata in fabbrica sullo stato OFF. Quando K013 (selezione dell'installazione del cilindro opzionale) viene impostato sullo stato ON, viene abilitata l'operazione di trasporto del tessuto dopo il completamento della cucitura di un modello di cucitura continua.

In questo capitolo, viene spiegato il funzionamento dei modelli di cucitura di servizio nel caso in cui la selezione dell'installazione del cilindro opzionale sia impostata sullo stato ON.

### Descrizione dei modelli di cucitura di servizio

\* Direzione di trasporto .....+ : Il trasporto si sposta verso sinistra (in direzione in avanti).

- : Il trasporto si sposta verso destra (in direzione all'indietro).

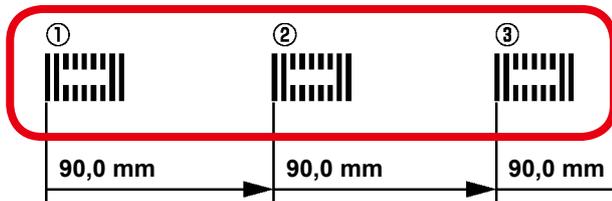
No. di ciclo	Descrizione	Visualizzazione del pannello	Descrizione delle impostazioni della cucitura continua	Quantità di trasporto del tessuto
1	Cucitura a sei asole per abbigliamento da donna			Trasporto con il piedino premitessuto portato nella sua posizione superiore : -90,0 mm Trasporto con il piedino premitessuto portato nella sua posizione inferiore : 90,0 mm
				
2	Cucitura a sei asole per abbigliamento da uomo			Trasporto con il piedino premitessuto portato nella sua posizione superiore : 90,0 mm Trasporto con il piedino premitessuto portato nella sua posizione inferiore : -90,0 mm
				
3	Cucitura a cinque asole per abbigliamento da donna			Trasporto con il piedino premitessuto portato nella sua posizione superiore : -90,0 mm Trasporto con il piedino premitessuto portato nella sua posizione inferiore : 90,0 mm
				

No. di ciclo	Descrizione	Visualizzazione del pannello	Descrizione delle impostazioni della cucitura continua	Quantità di trasporto del tessuto
4	Cucitura a cinque asole per abbigliamento da uomo		Cucitura continua No. 4  Cucitura continua No. 5 	Trasporto con il piedino preimpostato nella sua posizione superiore : 90,0 mm Trasporto con il piedino preimpostato nella sua posizione inferiore : -90,0 mm

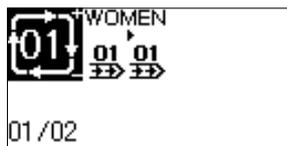
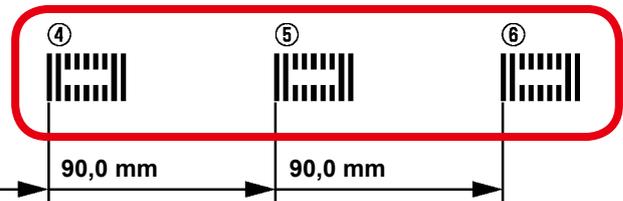
La sequenza di funzionamento quando la cucitura viene eseguita utilizzando il modello di cucitura del ciclo No. 1 è illustrata di seguito.

La macchina per cucire esegue la cucitura da ① a ⑥ nell'ordine scritto. Tra i passaggi 1 e 2 del ciclo, il trasporto del tessuto trasporta il tessuto di 90,0 mm.

#### Passaggio 1 del ciclo

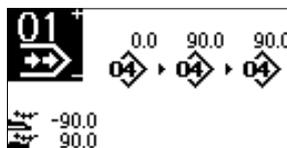


#### Passaggio 2 del ciclo



Il passaggio 1 del ciclo è il modello di cucitura a sei asole per abbigliamento da donna.

Il modello di cucitura continua No. 1 è impostato per entrambi i passaggi 1 e 2 del ciclo No. 1.



Per la cucitura continua No. 1, tre passaggi di modello di cucitura individuale No. 1 sono impostati a intervalli di 90,0 mm.

Inoltre, la quantità di trasporto del tessuto dopo il completamento della cucitura è impostata su 90,0 mm.



**Per l'impostazione iniziale, il trasporto del tessuto non funziona all'ultimo passaggio della cucitura del ciclo. Se è necessario azionare il trasporto del tessuto, impostare tramite K026.**

## 20. 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.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY ② è spento, l'edit dell'interruttore di memoria è abilitata. Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY

②  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

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

Premere il tasto MODE ④  per visualizzare lo schermo di revisione dei dati di interruttore di memoria (livello 1) A. Premere il tasto ITEM

SELECT ⑥  per chiamare  Misura

del coltello tagliatessuto B. Impostare quindi la misura C del coltello attaccato con il tasto DATA

CHANGE ⑦ .

→ Per i particolari, fare riferimento a "[V-22. Lista dei dati di interruttore di memoria](#)" p.64.

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

Dopo, premere di nuovo il tasto ITEM SELECT ⑥

 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 ⑦ .

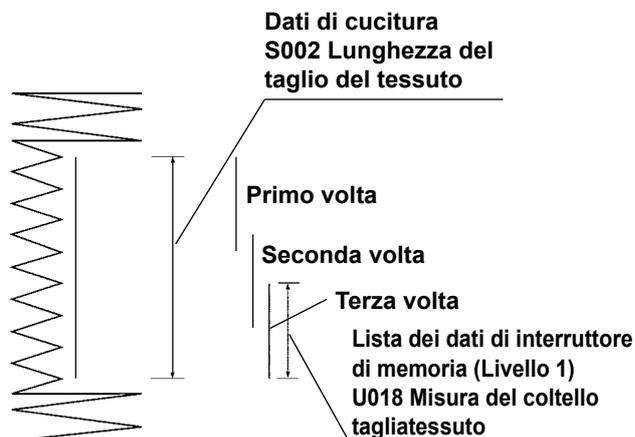
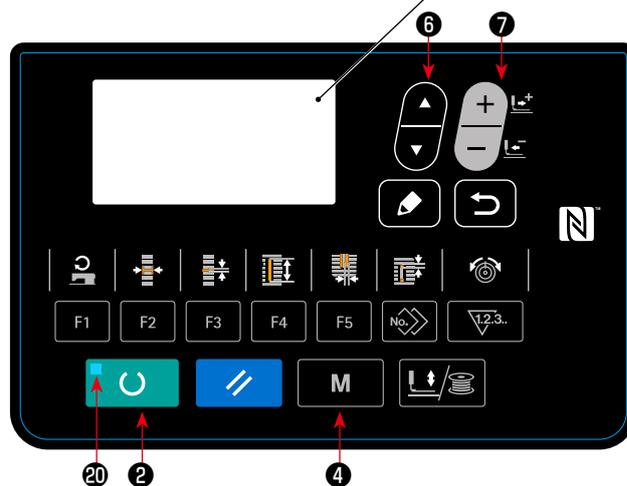
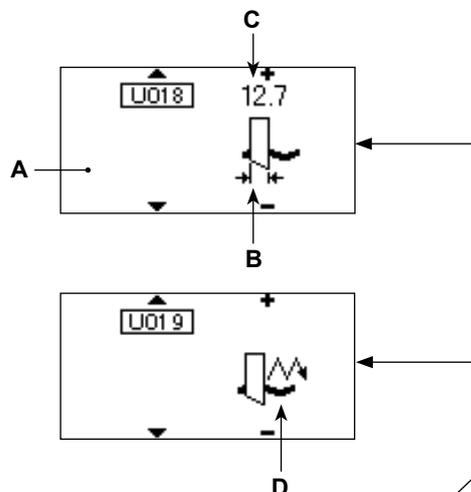
→ Per i particolari, fare riferimento a "[V-22. Lista dei dati di interruttore di memoria](#)" p.64.

#### 4) Effettuare la cucitura.

Quando il tasto READY ②  viene premuto, la cucitura viene abilitata.

Allora, quando S002 Lunghezza del taglio del tessuto viene impostato ad una misura più grande di U018 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.



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

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

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 20 è spento, la modifica dei dati di interruttore di memoria è abilitata.

Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY 2  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

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

Quando si preme il tasto MODE 4 , viene visualizzata la schermata di modalità operativa (livello di operatore).

In questa schermata, selezionare i dati di interruttore di memoria (livello 1).

Quando il tasto MODE 4  viene tenuto premuto per tre secondi, viene visualizzata la schermata di modalità operativa (livello di personale di manutenzione).

In questa schermata, è possibile selezionare i dati di interruttore di memoria (livello 2).

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

Premere il tasto ITEM SELECT 6  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.

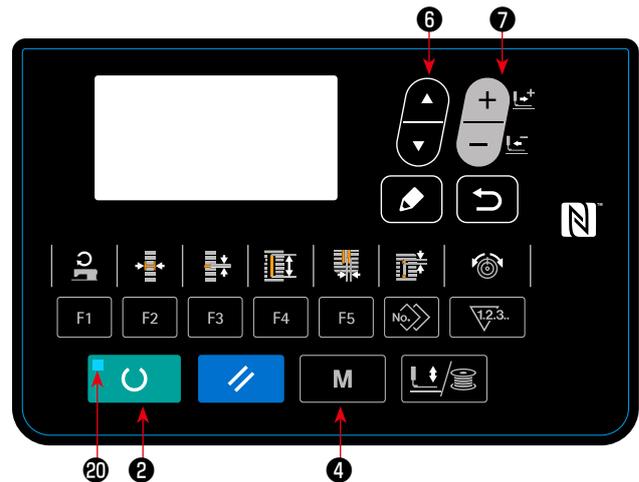
Il No. come  è attaccato all'articolo di dato per modificare il valore numerico, e il valore di impostazione può essere modificato con su/giù

del tasto DATA CHANGE 7 .

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

GE 7 .

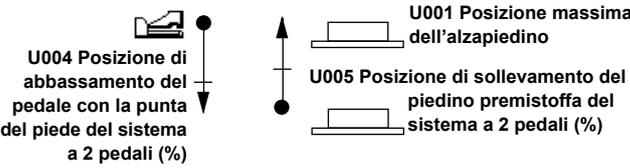
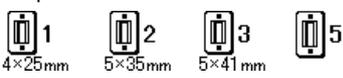
→ Per i particolari dei dati di interruttore di memoria, fare riferimento a "[V-22. Lista dei dati di interruttore di memoria](#)" p.64.



## 22. Lista dei dati di interruttore di memoria

### (1) Livello 1

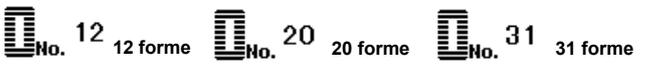
☆ I dati di interruttore di memoria (livello 1) sono i dati di movimento che la macchina per cucire ha in comune e sono i dati che operano su tutti i modelli di cucitura in comune.

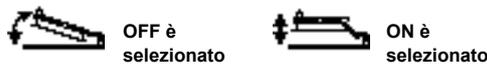
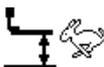
No.	Articolo		Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
U001	<b>Posizione massima dell'alzapiedino</b> L'altezza della posizione massima dell'operazione di pedale viene impostata.		Da 0 a 17,0	0,1 mm	6,0 mm
U002	<b>Posizione intermedia dell'alzapiedino</b> L'altezza della posizione intermedia dell'operazione di pedale viene impostata.		Da 0 a 14,0	0,1 mm	6,0 mm
U003	<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	0,1 mm	0,0 mm
U004	<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%
U005	<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   U004 Posizione di abbassamento del pedale con la punta del piede del sistema a 2 pedali (%)      U005 Posizione di sollevamento del piedino premistoffa del sistema a 2 pedali (%) U001 Posizione massima dell'alzapiedino		Da 5 a 95	1%	50%
U006	<b>Impostazione della tensione del filo dell'ago alla fine della cucitura</b>		Da 0 a 200	1	35
U007	<b>Impostazione della tensione del filo dell'ago al taglio del filo</b>		Da 0 a 200	1	35
U008	<b>Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura per cucire insieme</b>		Da 0 a 200	1	60
U009	<b>Impostazione della velocità di partenza dolce Primo punto</b>		Da 400 a 4.200	100 sti/min	800 sti/min
U010	<b>Impostazione della velocità di partenza dolce Secondo punto</b>		Da 400 a 4.200	100 sti/min	800 sti/min
U011	<b>Impostazione della velocità di partenza dolce Terzo punto</b>		Da 400 a 4.200	100 sti/min	2.000 sti/min
U012	<b>Impostazione della velocità di partenza dolce Quarto punto</b>		Da 400 a 4.200	100 sti/min	3.000 sti/min
U013	<b>Impostazione della velocità di partenza dolce Quinto punto</b>		Da 400 a 4.200	100 sti/min	4.000 sti/min
U014	<b>Tipo di pressore</b> Impostare il tipo di pressore.  		–	–	Tipo 5
U015	<b>Larghezza della misura del pressore</b> Quando il tipo 5 di U014 Tipo di pressore è impostato, immettere la larghezza del pressore.		Da 3,0 a 10,0	0,1 mm	4,0 mm

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
U016	<b>Lunghezza della misura del pressore</b> Quando il tipo 5 di U014 Tipo di pressore è impostato, immettere la lunghezza del pressore.	Da 10,0 a 220,0	0,5 mm	220,0 mm
U017	<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	0,1 mm	2,5 mm
U018	<b>Misura del coltello tagliatessuto</b> Immettere la misura del coltello usato.	Da 3,0 a 25,4	0,1 mm	25,4 mm
U019	<b>Funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto</b> <b>Invalido/Valido</b>	–	–	Invalido
U020	<b>Funzione di rivelazione della rottura del filo</b> <b>Invalido/Valido</b>	–	–	Valido
U021	<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
U022	<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
U023	<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	0,1 mm	1,0 mm
U024	<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	0,1 mm	1,5 mm
U025	<b>Unità di aggiornamento del contatore</b> L'unità per aggiornare il contatore della cucitura viene impostata.	Da 1 a 30	1	1
U026	<b>Numero di punti totale</b> <b>Non visualizzato/Visualizzato</b>	–	–	Non visualizzato
U027	<b>Impostazione della luminosità dell'illuminazione a LED</b>	Da 0 a 5	1	5
U500	<b>Scelta della lingua</b> Viene selezionata la lingua da utilizzare per la visualizzazione sul pannello di cucitura. * Il numero delle lingue selezionabili differisce a seconda delle specifiche della macchina per cucire al momento della consegna.	–	–	Non ancora selezionata

## (2) Livello 2

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

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
K001	<p><b>Selezione del pedale</b> Impostare il tipo di pedale. → Consultare "V-3. Uso del pedale" p.30.</p>  <p>2 pedali    1 pedale (Senza la posizione intermedia)    1 pedale (Con la posizione intermedia)    1 pedale (Con una pressione sulla parte posteriore del pedale)</p>	–	–	1 pedale (Senza la posizione intermedia)
K003	<p><b>Funzione di proibizione della selezione del tipo di pressore Permesso/Proibito</b> La proibizione della modifica di U014 Tipo di pressore viene impostata.</p>  <p>Modifica permessa    Cambia vietata</p>	–	–	Cambia vietata
K004	<p><b>Livello di selezione delle forme di cucitura</b> Si può aumentare il numero di forme di cucitura che possono essere cucite. (31 forme max.)</p>  <p>No. 12 12 forme    No. 20 20 forme    No. 31 31 forme</p>	–	–	12 forme
K005	<p><b>Potenza del coltello tagliatessuto</b> La potenza d'uscita del coltello tagliatessuto viene impostata. 0: Potenza min. → 3: Potenza max.</p> 	Da 0 a 3	1	3
K006	<p><b>Selezione del tipo di macchina</b> Tipo di testa della macchina per cucire viene impostato. 0: Tipo standard    1: Tipo testa secca</p> 	Da 0 a 1	1	0 (Tipo standard)
K007	<p><b>Impostazione della velocità per la limitazione della velocità massima</b> La velocità massima della macchina per cucire può essere limitata. Quando K006 Selezione del tipo di macchina è impostato al tipo testa secca, la velocità massima è automaticamente limitata a 3.300 sti/min.</p> 	Da 400 a 4.200	100 sti/min	3.600 sti/min
K008	<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
K009	<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
K010	<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
K011	<p><b>Sollevamento dell'ago con il giro inverso Permesso/Proibito</b> Quando U001 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.</p>  <p>Sollevamento dell'ago con il giro inverso proibito    Sollevamento dell'ago con il giro inverso permesso</p>	–	–	Permesso
K012	<p><b>Impostazione della velocità di trasporto</b> Questo articolo imposta la velocità di salto.</p>  <p>Bassa velocità    Media velocità    Alta velocità</p>	–	–	Alta velocità

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
K013	<b>Selezione dell'installazione del cilindro opzionale</b> Questo articolo selezionare l'installazione del cilindro premistuffo opzionale. 	–	–	OFF è selezionato
K014	<b>Selezione dell'operazione di sollevamento parallelo del piedino premistoffa</b> 	–	–	ON è selezionato
K018	<b>Funzione di selezione del modello sotto il modo di cucitura Invalido/valido</b> 	–	–	Invalido
K019	<b>Taglio del filo a mezza strada in cucitura continua Permessso/Proibito</b> 	–	–	Permessso
K021	<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
K022	<b>Velocità dell'alzapiedino</b> Questo articolo imposta la velocità dell'alzapiedino. 	Da 1 a 3	–	3
K023	<b>Posizione di rilevamento dell'errore di pinza</b> E083 Viene impostata l'altezza alla quale l'errore di altezza della pinza viene rilevato. * Se viene impostata su zero (0), non viene rilevato l'errore. 	Da 0 a 10,0	0,1	7,5
K026	<b>Selezione dell'operazione di trasporto del tessuto all'ultimo passaggio della cucitura del ciclo</b> 	–	–	OFF è selezionato
K028	<b>Impostazione delle perdite di carico del motore del trasporto Y</b> 	–	–	Basse
K050	<b>Selezione del sollevamento automatico del cilindro alla fine dell'operazione di indicizzazione</b> 	–	–	???
K051 *1	<b>Quantità di correzione del sollevamento del piedino premistoffa al momento del sollevamento parallelo</b> Questo articolo correggere la quantità di sollevamento del piedino premistoffa al momento del sollevamento parallelo. 	Da 1,0 a 10,0	0,1	3,0

\*1: Nel caso di sollevamento parallelo del piedino premistoffa, la quantità di sollevamento del piedino premistoffa varia a seconda del punto di inizio della cucitura, cioè, tra il caso in cui il punto di inizio della cucitura è sulla sinistra del telaio del piedino premistoffa e il caso in cui esso si trova sulla destra del telaio. Se la quantità di sollevamento del piedino premistoffa è insufficiente, modificare l'impostazione di K051. Se la quantità di sollevamento del piedino premistoffa è superiore a 6,0 mm, il piedino premistoffa può interferire con le forbici rasafilo dell'ago. Controllare la quantità di sollevamento del piedino premistoffa prima di iniziare la cucitura.

## 23. Come modificare la velocità di cucitura mentre la macchina per cucire è impegnata nella cucitura

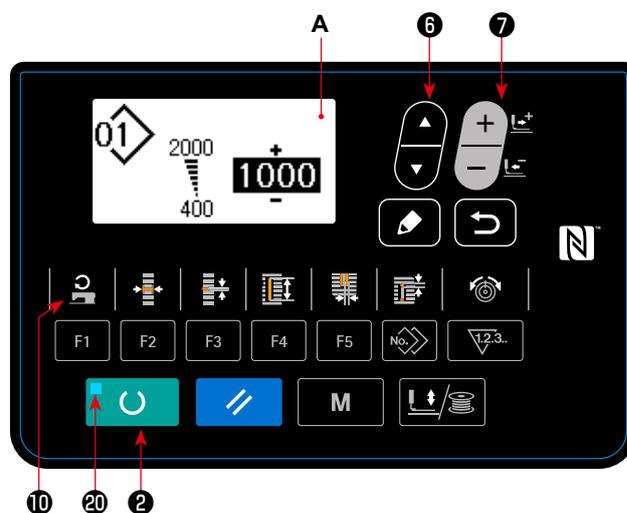
È possibile modificare la velocità di cucitura sotto la modalità di cucitura.

### 1) Mettere la macchina per cucire nella modalità di cucitura.

Quando il tasto READY **2**  viene premuto nello stato in cui i dati di modello di cucitura sono selezionati, il READY LED **20** si accende per abilitare la cucitura.

### 2) Visualizzazione della schermata di modifica della velocità di cucitura.

Quando il tasto SEWING SPEED **10**  viene premuto, viene visualizzata la schermata di modifica della velocità di cucitura **A**.



### 3) Modifica della velocità di cucitura.

La velocità di cucitura può essere modificata in incrementi di 100 sti/min premendo il tasto DATA

CHANGE **7** .

La velocità di cucitura può essere massimizzata premendo il tasto ITEM SELECT **6**  e può essere minimizzata (a 400 sti/min) premendo il tasto ITEM SELECT **6** .

La velocità massima di cucitura sarà quella più bassa tra la velocità impostata per i dati di modello di cucitura con "S084 Limitazione della velocità massima" e quella impostata con "K007 Impostazione della velocità per la limitazione della velocità massima".



1. La velocità di cucitura che può essere modificata nella schermata di modifica della velocità di cucitura è la velocità di cucitura effettiva da impiegare durante la cucitura. Per cambiare la velocità massima di cucitura impostata per i dati di modello di cucitura con "S084 Limitazione della velocità massima", mettere la macchina nella modalità di immissione e fare riferimento a "[V-10. Modifica dei dati di cucitura](#)" p.40.
2. Una volta che la velocità di cucitura è cambiata, anche la velocità di cucitura per tutti i dati di modello di cucitura viene cambiata. Anche dopo che l'alimentazione viene spenta, la velocità di cucitura modificata rimarrà nella memoria.

## 24. Come regolare la resistore variabile del pedale

Il resistore variabile del pedale può essere regolato premendo il pedale o immettendo un valore del resistore variabile del pedale sul pannello operativo.

### 1) Richiamo della schermata di regolazione del resistore variabile del pedale.

Selezionare la regolazione del resistore variabile del pedale dal menu visualizzato nella schermata di modalità operativa e premere il tasto EDIT **8**

 per visualizzare la schermata di regolazione del resistore variabile del pedale **A**.

### 2) Selezione della destinazione di registrazione del valore del resistore variabile del pedale.

Quando il tasto ITEM SELECT **6**  viene

premuta, la destinazione di registrazione del valore attuale del resistore variabile del pedale viene modificata e visualizzata in video inverso successivamente. Selezionare la destinazione di registrazione d'obiettivo. La destinazione può essere selezionata dalle cinque destinazioni mostrate nella tabella a destra.

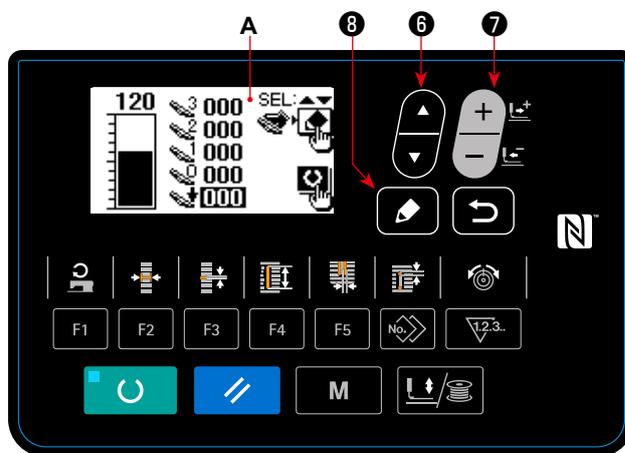
### 3) Registrazione del valore del resistore variabile del pedale.

Premere il tasto EDIT **8**  per registrare e visualizzare il valore del resistore variabile del pedale sulla destinazione selezionata di registrazione.

Quando si preme il tasto DATA CHANGE **7**

 durante la selezione del valore registra-

to del resistore variabile del pedale, è possibile modificare il valore. La gamma modificabile del valore del resistore variabile del pedale è da 0 a 255.



Visualizzazione	Stato del pedale da registrare
	Il pedale è premuto a fondo
	Il pedale è premuto fino alla posizione di folle
	Il pedale è leggermente premuto
	Il pedale non è premuto
	La parte posteriore del pedale è premuta

## 25. Come regolare il contrasto

Il contrasto del display del pannello può essere regolato in cinque livelli.

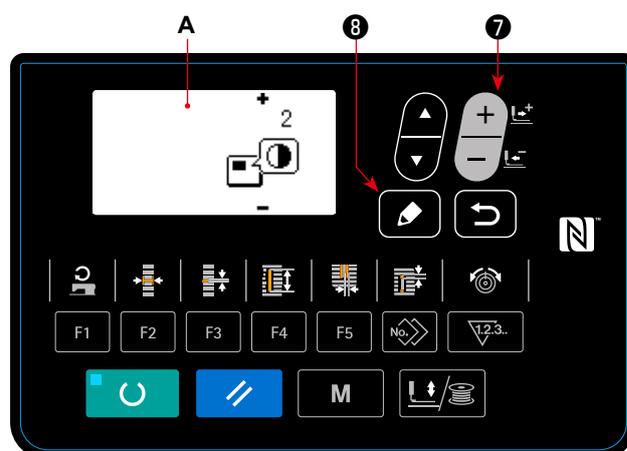
### 1) Richiamo della schermata di regolazione del contrasto.

Selezionare la regolazione del contrasto dal menu nella schermata di modalità operativa e premere il tasto EDIT **8**  per visualizzare la schermata di regolazione del contrasto **A**.

### 2) Regolazione del contrasto.

Il contrasto può essere regolato in cinque livelli da 0 (il più luminoso) a 4 (il più scuro) premendo il

tasto DATA CHANGE **7** .



## 26. Come impostare il blocco a chiave

Il funzionamento del tasto per la modifica dei dati può essere disabilitato impostando il blocco a chiave. Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori informazioni su come richiamare la funzione di impostazione del blocco a chiave e su come impostare il blocco a chiave.

## 27. Comunicazione

Questa macchina per cucire è capace di inputtare/outputtare i dati tramite una chiavetta USB.

### 1) Entrata nella modalità di comunicazione.

Facendo riferimento alla schermata di modalità operativa di "V-14. Come editare/verificare altri dati tranne i dati di cucitura" p.50, selezionare la modalità di comunicazione.

### 2) Selezione del tipo di comunicazione.

Premere il tasto DATA CHANGE  per selezionare il tipo di comunicazione.



Nome dei dati		Estensione	Descrizione dei dati
Dati parametrici		LBH00 XXX . EPD	Forma particolare dei dati di cucitura della LBH, come la forma del punto, la lunghezza del taglio del tessuto e la larghezza della travetta, creata con la macchina per cucire.
Dati vettoriali		VD00 XXX .VDT	Dati relativi ai punti di entrata dell'ago creati con il PM-1. Questa forma dei dati è comunemente utilizzata tra le macchine per cucire JUKI.

\* Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori informazioni su come impostare i dati vettoriali.



Nel caso in cui i dati vettoriali vengano estratti dal pannello operativo e salvati in una chiavetta USB o in un tablet, e riportati nuovamente al pannello operativo, i valori di impostazione della scala, velocità di cucitura ecc. saranno ripristinati ai loro valori di riferimento. È pertanto necessario controllare i valori di impostazione prima di iniziare la cucitura. Inoltre, se vengono utilizzati più pezzi di dati vettoriali per la cucitura continua o la cucitura del ciclo, questi dati non possono essere letti con un tablet.

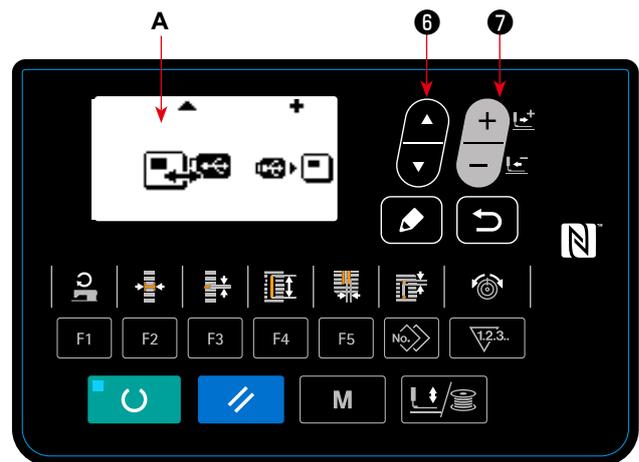
### 3) Selezione della direzione della comunicazione.

Premere il tasto ITEM SELECT **6**  per visualizzare il pittogramma **A** che indica la selezione della direzione della comunicazione.

Premere il tasto DATA CHANGE **7**  per selezionare la direzione della comunicazione.

 : I dati visualizzati sul pannello operativo vengono scritti sulla chiavetta USB.

 : I dati memorizzati sulla chiavetta USB vengono letti nel pannello operativo.

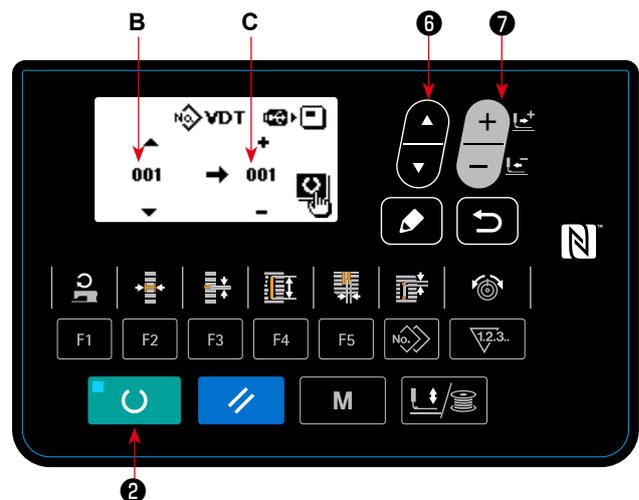


### 4) Selezione del numero.

Premere il tasto ITEM SELECT **6**  per selezionare il file No. **B** da leggere.

Premere il tasto DATA CHANGE **7**  per selezionare il file No. **C** da scrivere.

Premere il tasto SET READY **2**  per scrivere i dati nel file No. **C**.



## ■ Chiavetta USB

### ① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

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

### ② Caratteristiche tecniche del USB

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

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

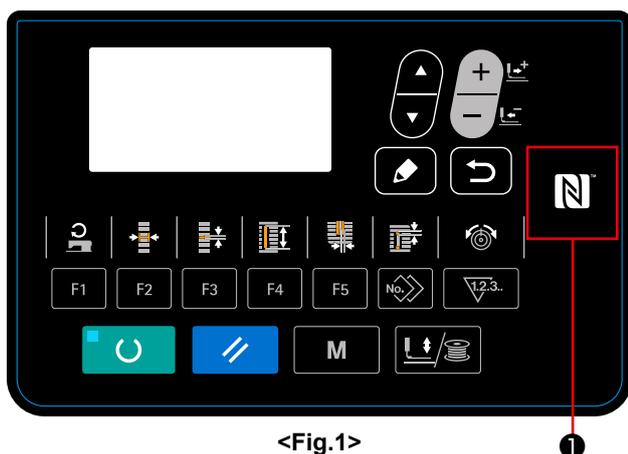
## ■ NFC

Il pannello operativo supporta NFC (Near Field Communication).

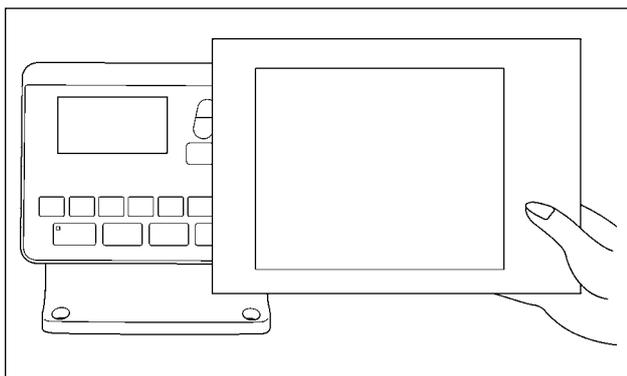
I dati di cucitura, le informazioni sulla manutenzione o simili possono essere visualizzati, editati, copiati, ecc, su un terminale Android (come tablet e smartphone) sul quale l'applicazione JUKI per Android [JUKI Smart App] è stata installata, tramite la funzione di comunicazione NFC.

Fare riferimento al manuale d'istruzioni per [JUKI Smart App] per ulteriori dettagli sull'applicazione JUKI per Android [JUKI Smart App].

### ① Posizione dell'antenna NFC



<Fig.1>



<Fig.2>

### [Posizione dell'antenna NFC]

Nel caso di effettuazione della comunicazione NFC tra la macchina per cucire e il tablet o lo smartphone, portare l'antenna del tablet o dello smartphone in prossimità del segno NFC ❶ come mostrato in Fig. 2.

\* Se la comunicazione NFC non è riuscita, il messaggio di errore viene visualizzato nella schermata del tablet/smartphone.

Quando viene visualizzato il messaggio di errore nella schermata, effettuare la comunicazione NFC di nuovo.

### ② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi NFC

- La posizione dell'antenna NFC varia secondo il tablet/smartphone utilizzato. Assicurarsi di leggere il manuale d'istruzioni del dispositivo prima di utilizzare la funzione di comunicazione NFC.
- Per utilizzare la funzione di comunicazione NFC, posizionare l'impostazione della funzione di comunicazione NFC in "Abilitata" facendo riferimento al manuale d'istruzioni per il tablet/smartphone.

## 28. Impostazione del lavoro irregolare

Nel caso in cui la macchina per cucire non venga azionata per un certo periodo di tempo, le descrizioni dei lavori per quel periodo possono essere immesse attraverso il pannello operativo.

I dati sulle descrizioni dei lavori immesse possono essere raccolti e visualizzati tramite "JUKI Smart App". L'impostazione del lavoro irregolare deve essere effettuata mediante "JUKI Smart App". I dettagli impostati possono essere verificati sul pannello operativo.

### ① Selezione della funzione di impostazione del lavoro irregolare



1. Tenere premuto il tasto MODE **4** **M** per tre secondi. Selezionare quindi "14. Impostazione del lavoro irregolare" con il tasto ITEM SELECT

**6**  di selezionare della voce.

Viene visualizzata la "schermata di impostazione del lavoro irregolare".

### ② Immissione del lavoro irregolare

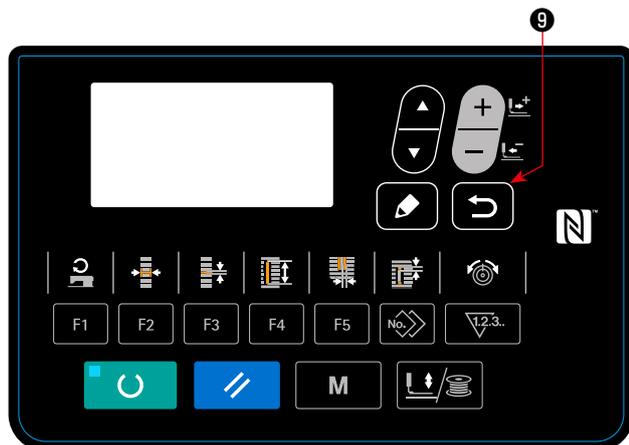


Immettere il tempo durante il quale viene visualizzata la schermata di immissione del lavoro irregolare nel caso in cui la macchina per cucire non venga azionata.

1. Nello stato in cui è selezionata la "schermata di impostazione del lavoro irregolare", premere il tasto EDIT **8**  di editaggio.

Selezionare il "tempo di lavoro irregolare" e premere il tasto EDIT **8** .

Viene visualizzata la "schermata di immissione delle ore di lavoro irregolare".



2. Viene visualizzato il tempo preimpostato (in secondi) durante il quale viene visualizzata la schermata di immissione del lavoro irregolare.

Gamma: da 0 a 99 (Secondi)

Valore iniziale: 0 (La funzione è disattivata.)

Premere il tasto RETURN **9**  per visualizzare la "schermata di impostazione del lavoro irregolare".

### ③ Visualizzazione della "funzione di impostazione del lavoro irregolare"

Vengono visualizzati gli articoli di lavoro che vengono visualizzati sulla schermata di immissione del lavoro irregolare.

Effettuare l'impostazione degli articoli di lavoro mediante "JUKI Smart App".



1. Premere il tasto ITEM SELECT **6**  sulla "schermata di impostazione degli articoli di lavoro irregolare."

Selezionare l'opzione "impostazione degli articoli di lavoro irregolare" e premere il tasto RETURN

**9**  per confermare la selezione.

Viene visualizzata la "schermata di impostazione degli articoli di lavoro irregolare".



2. È possibile controllare gli articoli di lavoro premendo il tasto ITEM SELECT **6** .

Premere il tasto RETURN **9**  per visualizzare la "schermata di impostazione del lavoro irregolare".

\* Gli articoli di lavoro sono elencati di seguito.

No.	Articoli di lavoro	No.	Articoli di lavoro
01	Manutenzione delle condizioni	08	Riunione di lavoro
02	Sistemazione dei prodotti	09	Trasporto
03	Sostituzione del filo	10	Trasferimento
04	Registrazione	11	Attesa
05	Guasto	12	Fatica
06	Giudizio	13	Commissione
07	Correzione	14	Negligenza

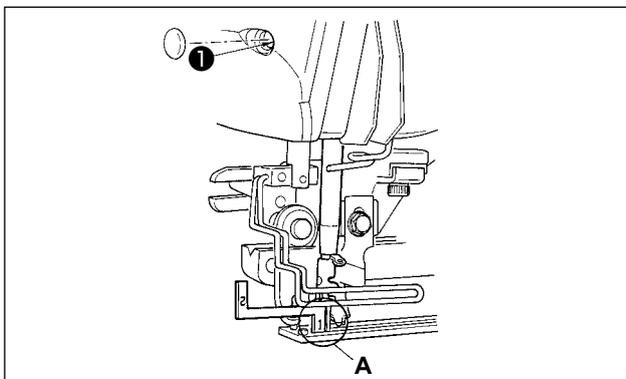
## VI. MANUTENZIONE

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



#### AVVERTIMENTO :

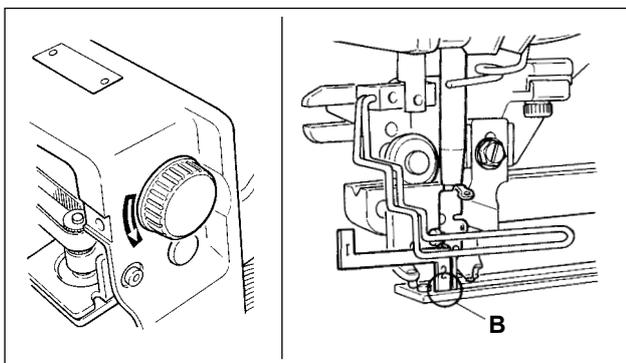
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



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

#### (1) Altezza della barra ago

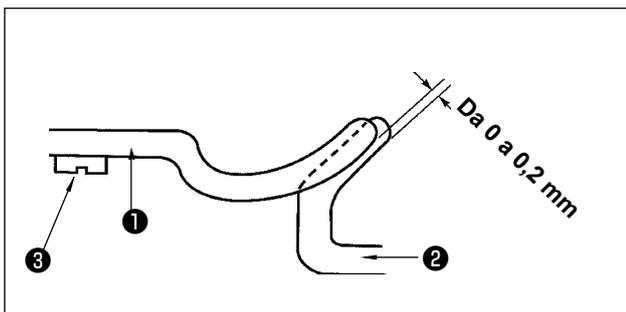
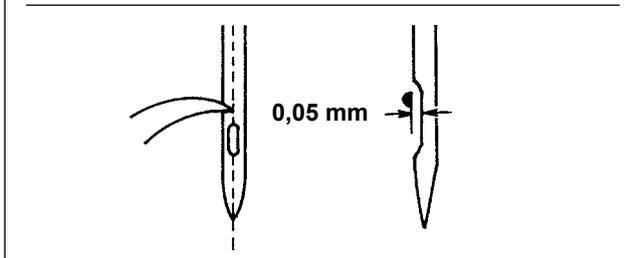
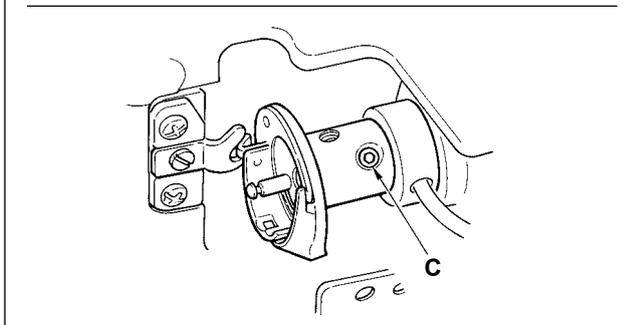
- 1) Portare la barra ago alla posizione più bassa.
- 2) Inserire la parte [1] **A** del misuratore di tempismo nello spazio tra l'estremità inferiore della barra ago e la placca ago, dove l'estremità inferiore della barra ago tocca la sommità della parte [1] **A** del misuratore di tempismo.
- 3) Allentare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

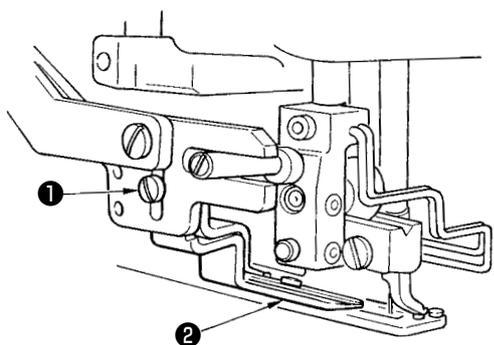
Regolare con la vite di fissaggio **3** in modo che il contatto tra l'estremità del fermo di posizionamento della capsula della bobina **1** e il fondo del crochet interno **2** sia da 0 a 0,2 mm.

## 2. Regolazione del rasatore filo dell'ago

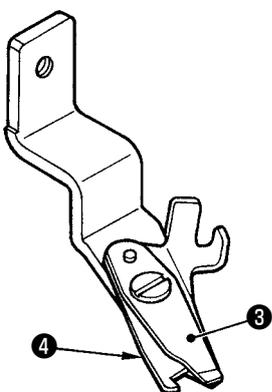


### AVVERTIMENTO :

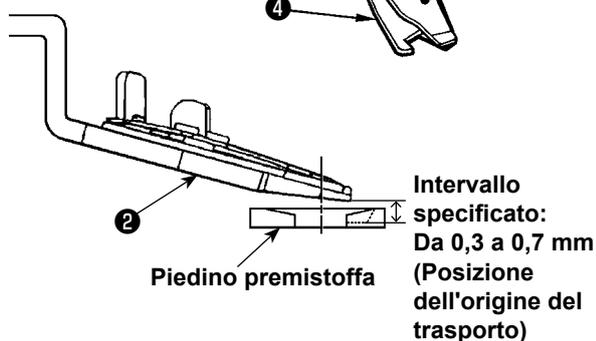
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



2



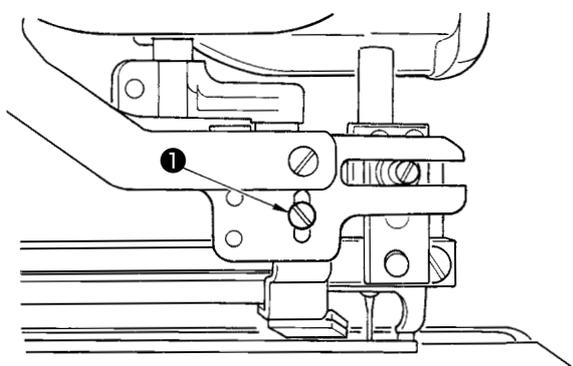
4



2

Piedino premistoffa

Intervallo specificato:  
Da 0,3 a 0,7 mm  
(Posizione dell'origine del trasporto)



1

### (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 ① e staccare il rasatore filo dell'ago ②.
- 2) Leggermente piegare l'estremità della molla premifilo ③ in modo che la molla tocchi la lama tagliafilo del coltello superiore ④ 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.

Se si verifica un problema a causa di un cambiamento delle condizioni di cucitura, valori standard in, si prega di regolare l'altezza del rasafilo dell'ago.

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

L'altezza di montaggio delle forbici rasafilo dell'ago deve essere regolata nella modalità di regolazione del taglio del filo dell'ago (fare riferimento a "V-14. Come editare/verificare altri dati tranne i dati di cucitura" p.50) (l'altezza deve essere regolata applicando la pressione standard). Allentare la vite ① di montaggio delle forbici rasafilo dell'ago e regolare l'altezza spostando le forbici su e giù.

Lo spazio lasciato tra le forbici e il piedino premistoffa varia a seconda della posizione del trasporto.

Posizione dell'origine del trasporto: Da 0,3 a 0,7 mm

Quando il trasporto è posizionato a 180 mm, lo spazio è da 1,1 a 1,4 mm.

1. Se il trasporto viene spostato in avanti e l'altezza delle forbici viene regolata ad una posizione troppo bassa, il piedino premistoffa interferirà con le forbici rasafilo dell'ago quando si solleva e si abbassa il piedino premistoffa.
2. Quando il rasafilo dell'ago viene sostituito, assicurarsi che il rasafilo funzioni regolarmente alle sezioni anteriore, centrale e posteriore del piedino premistoffa nella modalità di regolazione del rasafilo dell'ago.



### 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.

La pressione della barra del pressore deve essere impostata modello di cucitura per modello di cucitura.

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

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 20 è spento, la modifica del modello di cucitura è abilitata.

Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY 2  per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

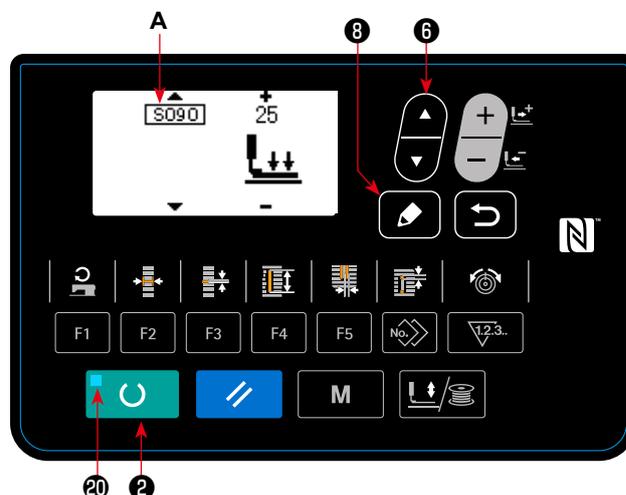
#### 2) Richiamare "S090 Pressione della barra del pressore"

Premere il tasto EDIT 8 . Premere quindi

il tasto ITEM SELECT 6  per selezionare la

pressione della barra del pressore A.

Aumentando il valore di impostazione di S090, la pressione della barra del pressore viene aumentata per aiutare a prevenire raggrinzamenti del tessuto.

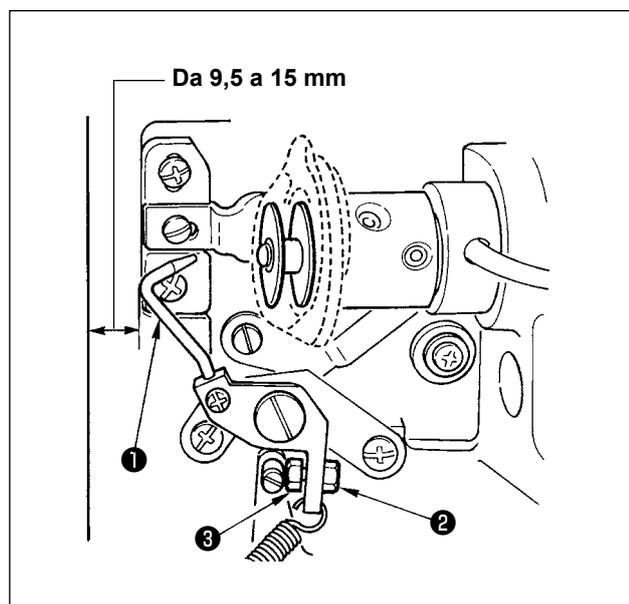


### 4. Regolazione dell'unità di pressore della bobina



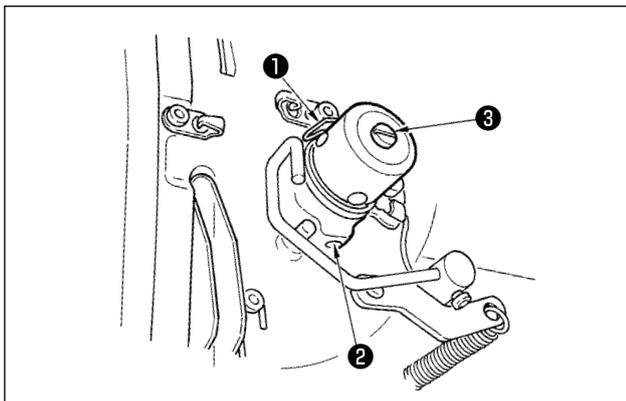
#### AVVERTIMENTO :

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.



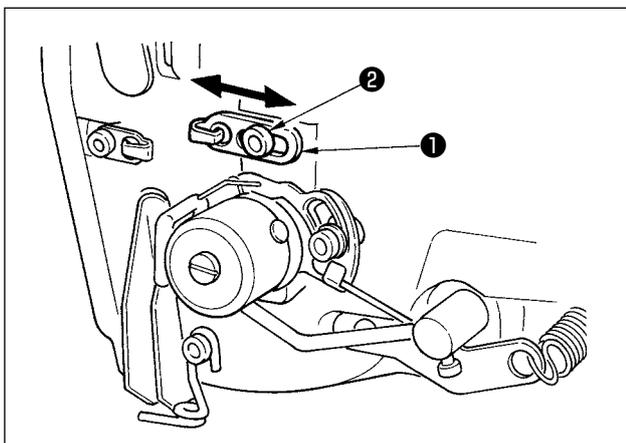
Allentare il dado 2 e regolare la posizione con la molla d'arresto 3 in modo che la distanza dall'estremità anteriore del basamento della macchina al pressore della bobina 1 sia da 9,5 a 15 mm quando la macchina per cucire si ferma. Serrare quindi il dado 2.

## 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.

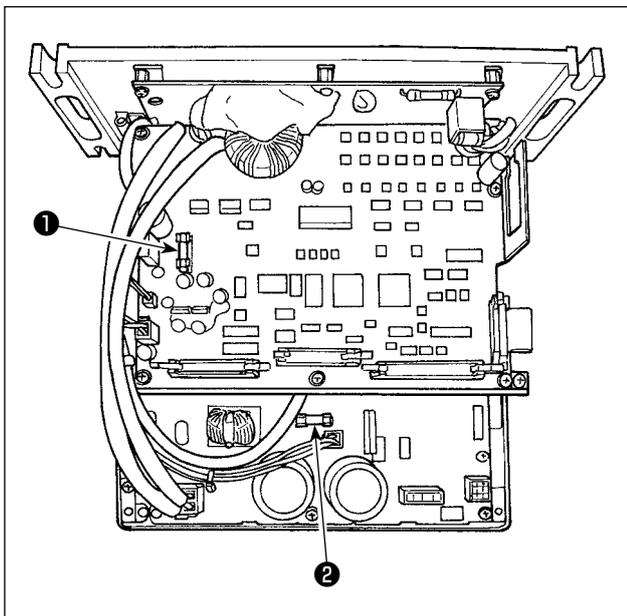
- a. Per i materiali pesanti, allentare la vite di fissaggio **2** nel guidafilo **1**, e spostare il guidafilo verso la sinistra. La lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo sarà aumentata.
- b. Per i materiali leggeri, spostare il guidafilo **1** verso la destra. La lunghezza del filo estratto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

## 6. 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.



- 1) Disattivare l'alimentazione con l'interruttore dell'alimentazione dopo aver verificato che la macchina per cucire si è fermata.
- 2) Estrarre il cavo di alimentazione dalla presa di corrente dopo aver verificato che l'interruttore dell'alimentazione è spento. Attendere quindi più di 5 minuti.
- 3) Rimuovere le quattro viti che fissano il coperchio posteriore della centralina di controllo. Aprire quindi lentamente il coperchio posteriore.
- 4) Afferrare la sezione di vetro del fusibile da sostituire e rimuoverlo.
- 5) Utilizzare il fusibile con la capacità specificata.

#### ❶ Fusibile F1 5A

Per la protezione dell'alimentazione DC+60 V  
Fusibile per la protezione dell'alimentazione del motore a impulsi e del solenoide AT

#### ❷ Fusibile F2 2A

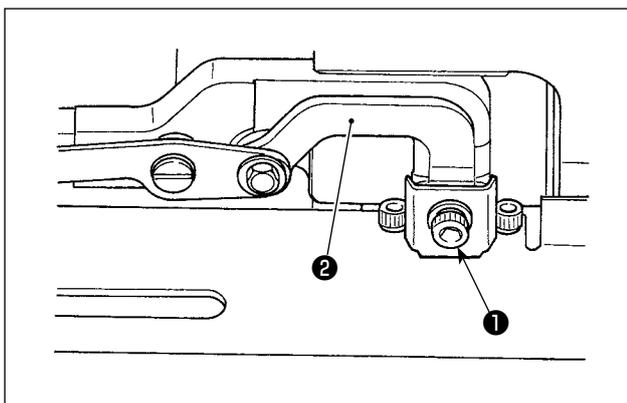
Per la protezione dell'alimentazione DC+24 V  
Fusibile per la protezione dell'alimentazione delle valvole solenoidi, dei sensori ecc.

## 7. Regolazione del sollevamento parallelo del piedino premistoffa



### 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.

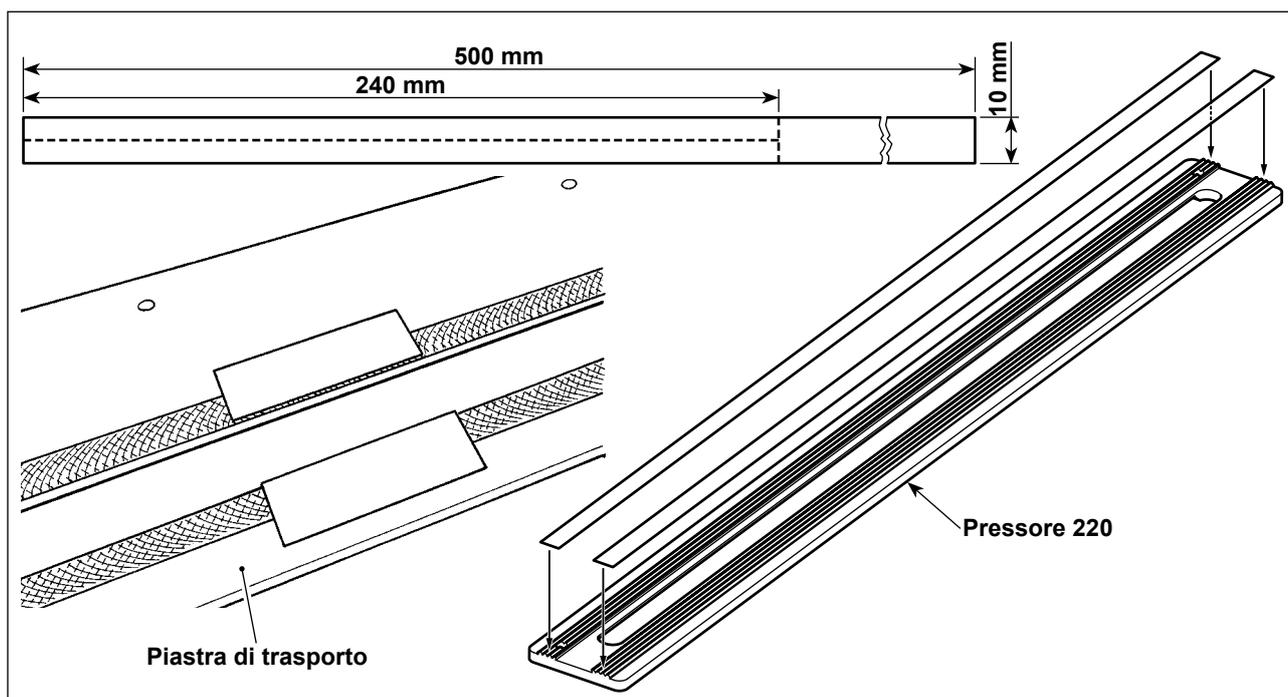


- 1) Allentare la vite ❶ di fissaggio.
- 2) Girare la base ❷ di montaggio della connessione per regolare in modo che il piedino premistoffa si sollevi in parallelo alla base.
- 3) Stringere saldamente le viti ❶ di fissaggio.



La base di montaggio della connessione è fissata con una sola vite di fissaggio. Stringere saldamente la vite di fissaggio (con una coppia di serraggio di 3,5 N·m) dopo la regolazione.

## 8. Nastro adesivo accessorio



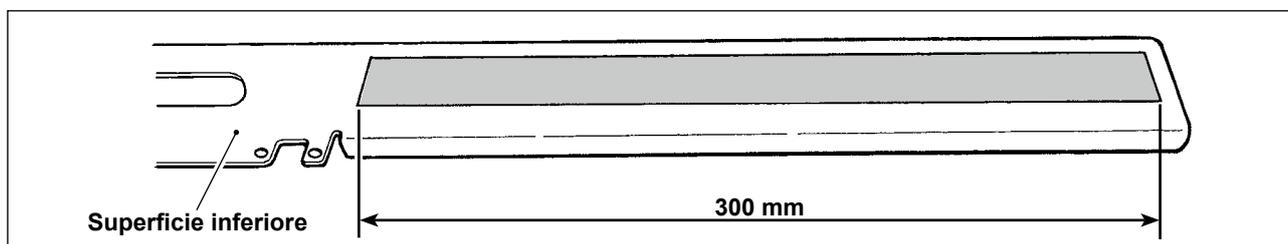
### Nastro adesivo antiscivolo (bianco)

In caso di cucitura di un tessuto leggero floscio, tagliare il nastro adesivo antiscivolo accessorio nelle dimensioni pari a 240 mm × 5 mm come mostrato in figura. Attaccarlo sulla parte inferiore (lato zigrinato) del piedino premistoffa per evitare ondeggiamenti del materiale.

Nel caso in cui il materiale ondeggi facilmente, in particolare, intorno al centro (vicino alla seconda asola) del piedino premistoffa, si raccomanda di attaccare il nastro adesivo antiscivolo sulla piastra di trasporto per prevenire efficacemente ondeggiamenti del materiale.



1. Prima di attaccare il nastro adesivo antiscivolo, pulire la parte inferiore del piedino premistoffa (lato zigrinato) e la superficie della piastra di trasporto sulle quali il nastro adesivo antiscivolo deve essere attaccato.
2. Attaccare il nastro adesivo antiscivolo evitando con cura che il nastro sporga fuori dai bordi anteriore/posteriore e destro/sinistro del piedino premistoffa e dalla scanalatura nella piastra di trasporto. Se il nastro adesivo antiscivolo sporge da quelle parti, il nastro può staccarsi facilmente.



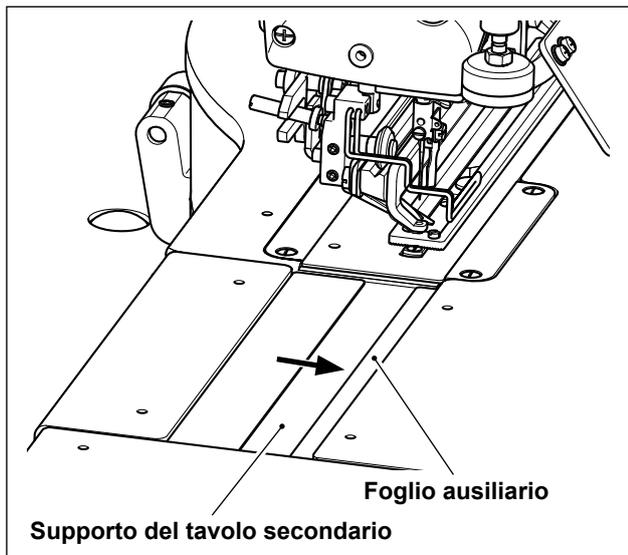
### Nastro adesivo per aumentare la scorrevolezza superficiale (nero)

Questo nastro adesivo è destinato ad essere applicato alla superficie inferiore della piastra di trasporto per contribuire ad aumentare la sua scorrevolezza superficiale. Se il nastro adesivo è usurato o si stacca, rimuovere il nastro difettoso e applicare il nastro adesivo accessorio alla piastra di trasporto.



1. Nel caso in cui il nastro adesivo non sia applicato alla superficie inferiore della piastra di trasporto, rumore di sbattimento può essere prodotto in quanto si verificano sfregamenti tra la superficie inferiore della piastra di trasporto e la base della macchina.
2. Rimuovere periodicamente la piastra di trasporto per eliminare le macchie di olio e la sporcizia dalla piastra di trasporto.

## 9. Foglio ausiliario



### Foglio ausiliario (trasparente)

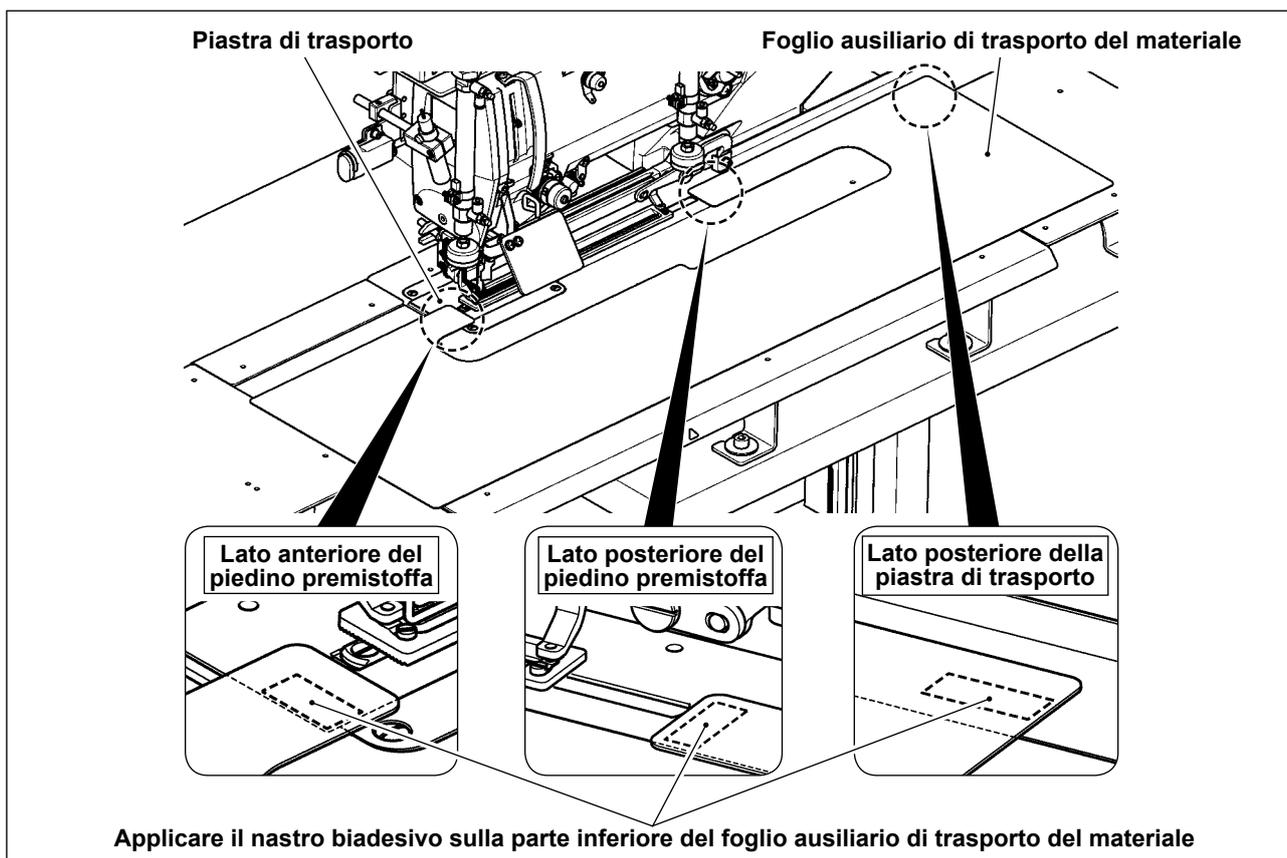
Applicare il nastro biadesivo sul foglio ausiliario accessorio. Attaccare quindi il foglio ausiliario sul supporto del tavolo secondario.

Attaccarlo spingendolo il più possibile contro il bordo destro (nella direzione della freccia) del supporto del tavolo secondario come mostrato in figura.



1. Prima di applicare il foglio ausiliario al supporto del tavolo secondario, preparare il nastro biadesivo.
2. Prima di applicare il foglio ausiliario al supporto del tavolo secondario, pulire la superficie del supporto del tavolo secondario sulla quale il foglio ausiliario deve essere attaccato.

## 10. Foglio ausiliario di trasporto del materiale (opzionale)



### Foglio ausiliario di trasporto del materiale (40162614)

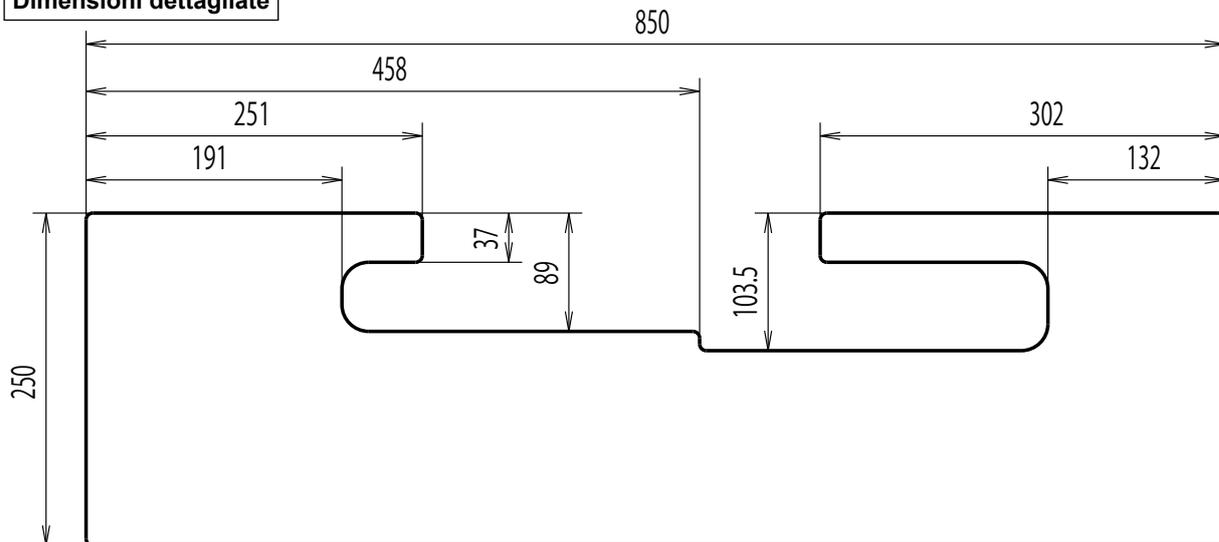
Il trasporto irregolare del materiale può essere prevenuto attaccando in modo sicuro il foglio ausiliario opzionale di trasporto del materiale alla piastra di trasporto con il nastro biadesivo.

Quando il foglio ausiliario opzionale di trasporto del materiale è attaccato alla piastra di trasporto, è possibile trasportare l'intero davanti alla volta. Questo foglio è utile quando si cuce un materiale difficile da trasportare o il materiale che può essere trasportato in modo non uniforme.

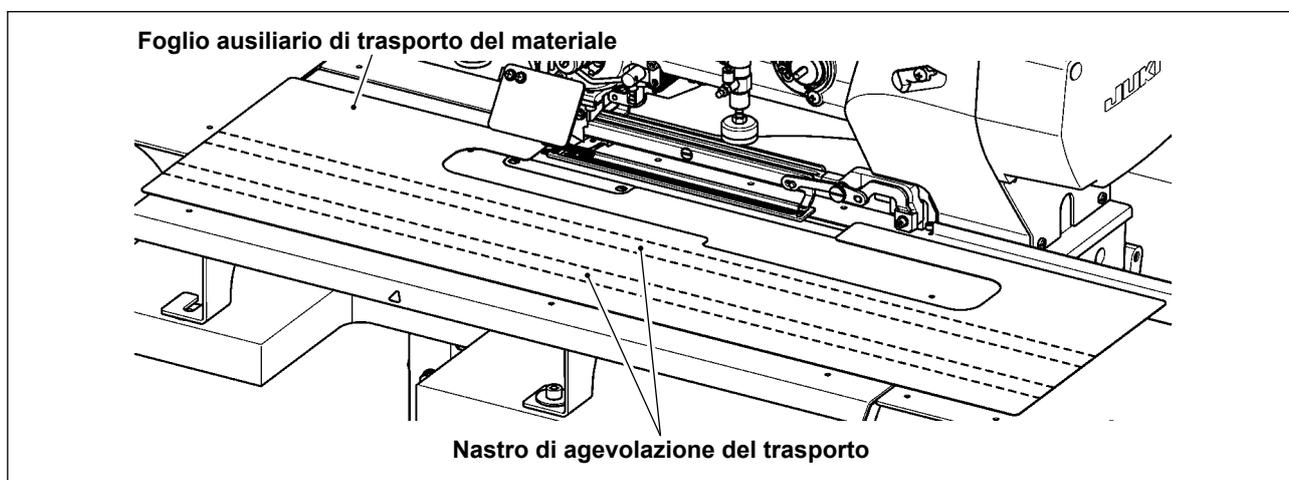
Attaccare il nastro biadesivo sul lato inferiore del foglio ausiliario di trasporto del materiale. Fissare quindi il foglio ausiliario di trasporto del materiale sulla piastra di trasporto.

\* Il nastro biadesivo non è in dotazione con la macchina per cucire. Deve essere preparato separatamente.

**Dimensioni dettagliate**



**Materiale : ABS; Spessore : t = 1,0 mm**

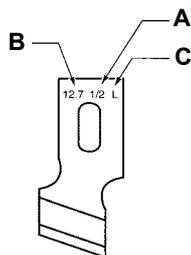


Il foglio ausiliario di trasporto del materiale può trasportare il materiale in modo più liscio attaccando il nastro di agevolazione del trasporto (40044824, 1 pz.) in dotazione con la macchina per cucire alla parte inferiore del foglio ausiliario di trasporto del materiale.

\* La figura mostra un esempio in cui sono utilizzati due pezzi di nastro di agevolazione del trasporto. Si prega di acquistare più pezzi di nastro di agevolazione del trasporto, se necessario.

## VII. COMPONENTI DEL CALIBRO

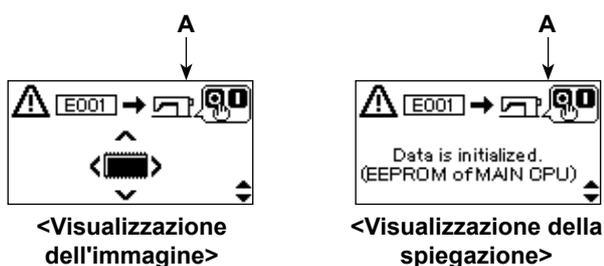
### 1. Coltello tagliatessuto



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

## VIII. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

### 1. Come azionare la macchina per cucire nel caso in cui venga visualizzato un errore



Visualizzazione	Come recuperare
	Spegnere la macchina.
	Premere il tasto visualizzato.

#### 1) Controllo del contenuto dell'errore

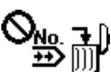
Premere il tasto ITEM SELECT  di selezione della voce per commutare la visualizzazione tra la visualizzazione dell'immagine e la visualizzazione della spiegazione.

#### 2) Ripristino da errori

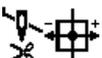
La macchina per cucire può essere ripristinata da errori eseguendo l'operazione **A** (disattivazione dell'alimentazione o azionamento del pannello operativo) in base al contenuto dell'errore.

Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di recupero
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.	
E011		<b>Media esterno non inserito</b> Il media esterno non è inserito.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	
E012		<b>Errore di lettura</b> La lettura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E013		<b>Errore di scrittura</b> La scrittura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E014		<b>Protezione dalla scrittura</b> Il media esterno è nello stato di proibizione della scrittura.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E015		<b>Errore di formattazione</b> La formattazione del mezzo esterno non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E016		<b>Capacità del media esterno superata</b> La capacità del media esterno è scarsa.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E017		<b>Capacità di EEPROM superata</b> La capacità di EEPROM è scarsa.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E018		<b>Il tipo di EEPROM è sbagliato.</b> Quando l'EEP-ROM montato è differente in tipo.	Spegnere la macchina.	Schermo precedente
E019		<b>Misura dell'archivio superata</b> La misura dell'archivio da leggere è troppo grande.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E022		<b>Errore di No. di archivio</b> Non c'è l'archivio designato nel mezzo esterno.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
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.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	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.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	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.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	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.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo standard

Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di recupero
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.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo standard
E032		<b>Errore di intercambiabilità dei file</b> In caso di tentativo di lettura di tali dati che non possono essere letti dal modello di testa della macchina per cucire/versione del software.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E042	-	<b>Errore di operazione matematica</b> L'operazione matematica del dato di cucitura non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermata di immissione dei dati
E043		<b>Errore di ingrandimento</b> Il passo del punto supera 5 mm.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermata di immissione dei dati
E050		<b>Interruttore di arresto</b> Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	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.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	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>Errore di dati di cucitura</b> Quando il dato di cucitura è rotto o la revisione è vecchia.	Spegnere la macchina.	
E063		<b>Errore di identificazione della testa della macchina</b> Nel caso in cui il nome del modello di testa della macchina non corrisponda al nome del modello di scheda a circuito stampato principale	Premere il tasto di resettaggio.	Schermata di selezione della testa della macchina
E081		<b>Errore di rilevamento della perdita di passo del motore dell'oscillazione dell'ago</b> Nel caso in cui venga rilevata la perdita di passo del motore dell'oscillazione dell'ago X.	Spegnere la macchina.	
E082		<b>Errore di rilevamento della perdita di passo del motore del trasporto</b> Nel caso in cui venga rilevata la perdita di passo del motore del trasporto Y.	Spegnere la macchina.	
E083		<b>Errore di posizione del piedino premistoffa</b> Nel caso in cui l'altezza del piedino premistoffa sia eccessivamente alta al momento dell'avvio della cucitura Regolare K023.	Spegnere la macchina.	
E098		<b>Errore causato dalla carenza del numero di punti richiesto per il taglio del filo</b>	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
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.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo standard
E204		<b>Avvertimento contro il collegamento della chiavetta USB durante la cucitura</b> L'avvertimento viene dato nel caso in cui la cucitura venga effettuata per 10 volte consecutivamente con la chiavetta USB collegata (se la macchina per cucire sta eseguendo un modello di cucitura continua quando la 10a cucitura viene finita, l'avvertimento viene dato al termine della cucitura del modello di cucitura continua)	La cucitura può essere riavviata dopo il resettaggio dell'avvertimento	Schermo standard
E302		<b>Testa della macchina inclinata o coperchio aperto del crochet</b> Nel caso in cui il segnale di rilevamento dell'inclinazione della testa della macchina sia ON	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermata precedente
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.	
E398		<b>Mancato rilevamento del sollevamento del cilindro opzionale</b> Il sollevamento del cilindro opzionale non può essere rilevato, o il cilindro opzionale non è installato anche se [K013] "Selezione dell'installazione del cilindro opzionale" è impostato su ON.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo standard

Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di ricupero
E399		<b>Mancato rilevamento dell'abbassamento del cilindro opzionale</b> L'abbassamento del cilindro opzionale non può essere rilevato, o il cilindro opzionale non è installato anche se [K013] "Selezione dell'installazione del cilindro opzionale" è impostato su ON.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo standard
E402		<b>Errore di proibizione della cancellazione dei dati di cucitura individuale</b> In caso di tentativo di cancellazione dei dati di cucitura individuale i quali sono stati registrati nei dati di cucitura del ciclo/cucitura continua	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E407		<b>Errore di proibizione della cancellazione dei dati di cucitura continua</b> In caso di tentativo di cancellazione dei dati di cucitura continua i quali sono stati registrati nei dati di ciclo.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E430	* Visualizzazione della schermata di conteggio finito (vedere la pagina 37)	<b>Errore di conteggio finito</b>	Possibile ricucitura dopo aver premuto il tasto di reset.	Schermata di cucitura
E485		<b>Errore di mancata impostazione del numero di volte dell'imbastitura</b> Nel caso in cui il numero di volte dell'imbastitura non sia impostato (OFF) per "Imbastitura + Forma del coltello tagliatessuto".	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S034] Punto di imbastitura (OFF/Numero di volte) (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S017] Lunghezza del coltello dell'occhiello (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S014] Lunghezza della forma occhiello (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S008] Lunghezza della seconda travetta (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S002] Lunghezza del taglio del tessuto (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S040] Compensazione dell'entrata dell'ago dell'imbastitura (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S067] Larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S064] Larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura (Durante la cucitura continua) Schermata standard

Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di ricupero
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.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S003] Larghezza della scanalatura del coltello, destra o [S006] Rapporto tra le forme destra e sinistra (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S004] Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra o [S006] Rapporto tra le forme destra e sinistra (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S005] Larghezza del sopraggitto, sinistra (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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. Oppure, un modello di cucitura che include un comando per azionare le forbici viene utilizzato nell'area in cui è proibito il funzionamento delle forbici (entro 14,5 mm dall'estremità opposta dell'area di proibizione).	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	(Durante la cucitura individuale/cucitura del ciclo) Schermata di edit dei dati di cucitura [S002] Lunghezza del taglio del tessuto (Durante la cucitura continua) Schermata standard
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.	Il software può essere riscritto dopo aver premuto il tasto MODE.	Schermata di comunicazione
E704		<b>Non concordanza della versione del sistema</b> Quando la versione del software di sistema è sbagliata in caso della comunicazione iniziale.	Il software può essere riscritto dopo aver premuto il tasto MODE.	Schermata di comunicazione
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.	
E798		<b>Mancata operazione di lancio dell'ago</b> Nel caso in cui l'operazione di lancio dell'ago non corrisponda al numero di punti	Spegnere la macchina.	
E799		<b>Mancata operazione di lancio dell'ago</b> Nel caso in cui l'operazione di lancio dell'ago non corrisponda al numero di punti	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.	
E811		<b>Sovratensione</b> Nel caso in cui la tensione/corrente dell'alimentazione in ingresso sia uguale o maggiore del valore specificato.	Spegnere la macchina.	

Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di ricupero
E813		<b>Bassa tensione</b> Nel caso in cui la tensione/corrente dell'alimentazione in ingresso sia uguale o minore del valore specificato.	Spegnere la macchina.	
E820		<b>Il fusibile 24 VDC si è bruciato</b> Quando il fusibile DSC si è bruciato.	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.	
E903		<b>Anomalia sull'alimentazione del motore passo-passo</b> Nel caso in cui l'alimentazione del motore passo-passo della scheda a circuito stampato del servocomando sia al di fuori dell'intervallo dei valori specificati.	Spegnere la macchina.	
E904		<b>Anomalia sull'alimentazione del solenoide</b> Nel caso in cui l'alimentazione del solenoide della scheda a circuito stampato del servocomando sia al di fuori dell'intervallo dei valori specificati.	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°C o più.	Spegnere la macchina.	
E906		<b>Temperatura anomala del dissipatore di calore della scheda a circuito stampato MAIN</b> Nel caso in cui la temperatura del dissipatore di calore della scheda a circuito stampato MAIN sia alta.	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.	
E912	-	<b>Errore di rilevamento della velocità del motore della macchina per cucire</b> Nel caso in cui il motore della macchina per cucire funzioni male.	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°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.	
E998		<b>Errore di deviazione del piedino premistoffa</b> Nel caso in cui il piedino premistoffa non riesca a sollevarsi quando il pedale viene rilasciato o quando la cucitura è finita Disattivare l'alimentazione. Controllare se la pinza può essere sollevata/abbassata manualmente. Durante il suddetto controllo, fare attenzione all'ago e al coltello.	Spegnere la macchina.	
E999		<b>Quando il coltello tagliatessuto non ritorna.</b> • Quando il coltello tagliatessuto non ritorna dopo il passare del tempo predefinito. • Quando il sensore non è inserito mentre il coltello tagliatessuto si sta sollevando (al momento dell'attesa).	Spegnere la macchina.	

## 2. Procedura operativa da seguire quando viene visualizzato un messaggio

Azionare la macchina per cucire nello stesso modo di quando viene visualizzato l'errore.

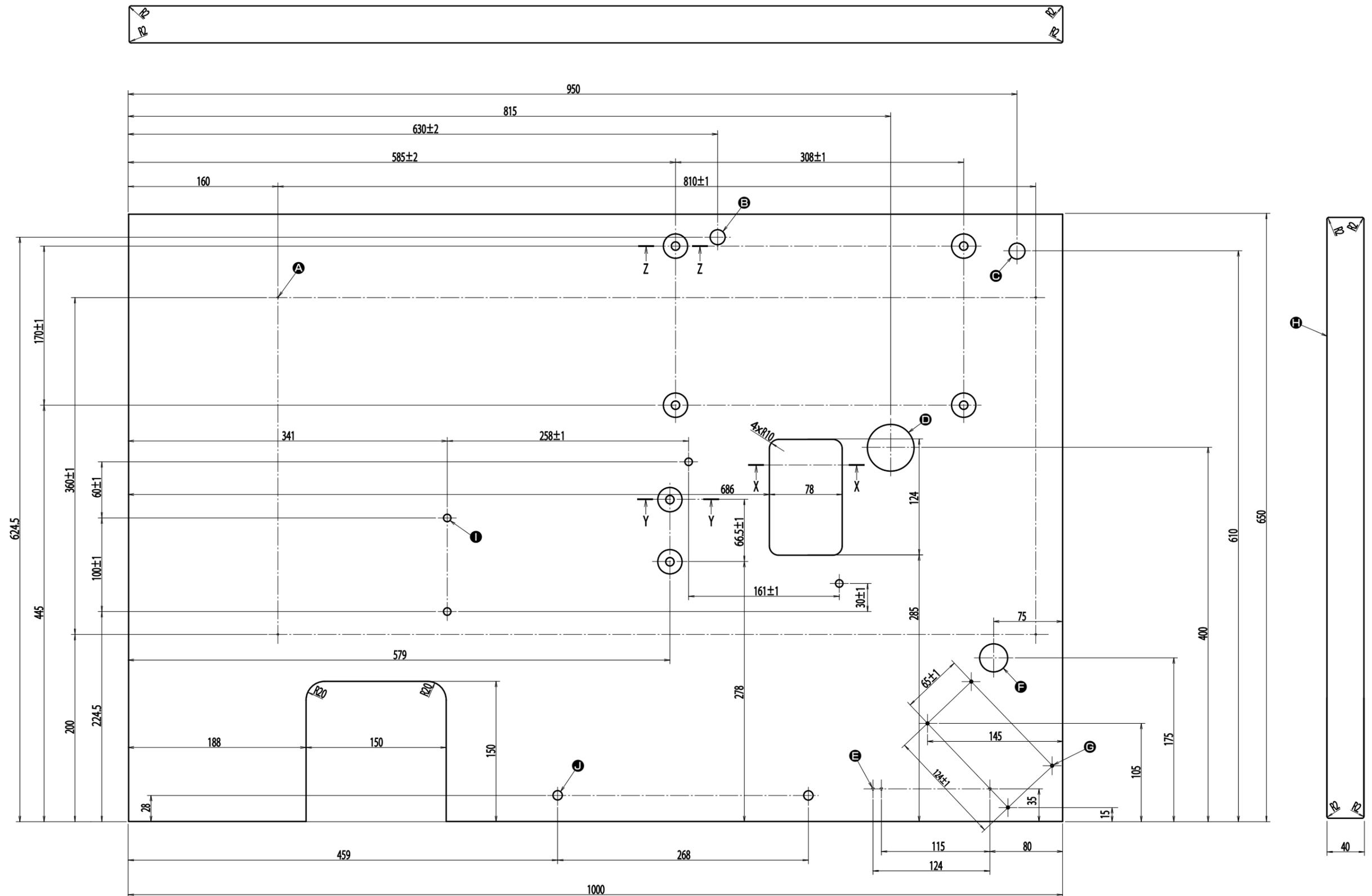
Codice del messaggio		Contenuto del messaggio	Come ripristinare	Ritornare a
M582		Uscire dalla schermata di copia senza copiare il modello di cucitura.	Premere il tasto di ritorno.	Standard screen
M584		Uscire dalla schermata di copia senza copiare il modello di cucitura del ciclo.	Premere il tasto di ritorno.	Standard screen
M585		Uscire dalla schermata di copia senza copiare il modello di cucitura continua.	Premere il tasto di ritorno.	Standard screen
M610	Viene visualizzata la schermata di controllo del nome del modello di macchina per cucire. (Vedere 28)	Inizializzare i dati in base al nome del modello di scheda a circuito stampato principale.	(Vedere 28)	(Vedere 28)

## IX. INCONVENIENTI E RIMEDI

Inconvenienti	Causes	Rimedi	Pagina
1. Rottura filo dell'ago	1. La tensione del filo alla sezione parallela è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo alla sezione parallela.	34
	2. Pressione o corsa della molla tirafilo è troppo grande.	○ Diminuire la tensione o la corsa della molla tirafilo.	80
	3. Punta della lama del crochet presenta bave o graffi.	○ Lucidare la punta della lama del crochet. Oppure, sostituire il crochet.	–
	4. La sincronizzazione del crochet non è corretta.	○ Regolare nuovamente la sincronizzazione del crochet tramite il misuratore di tempismo.	77
	5. Percorso del filo presenta graffi.	○ Pulire il percorso del filo con tela smeriglio e lucidarlo.	–
	6. Ago è posizionato male.	○ Regolare nuovamente la direzione, altezza, ecc.	22
	7. Ago è troppo fino.	○ Sostituire l'ago con uno più spesso.	–
	8. Punta dell'ago è danneggiata.	○ Sostituire l'ago.	–
	9. Il filo si rompe quando il filo è piegato.	○ Non fare passare il filo attraverso il perno del guidafile.	20
	10. L'origine del piedino premistoffa è al di fuori della posizione corretta.	○ Regolare nuovamente l'origine.	–
2. Sfilamento filo dell'ago	1. Rasatore filo dell'ago si apre troppo presto.	○ Ritardare il tempismo di apertura del rasafilo dell'ago.	78
	2. Punto sopraggito non è formato a inizio cucitura. (Tensione a inizio cucitura è troppo alta.)	○ Diminuire la tensione a inizio cucitura.	46
	3. Infilatura del filo dell'ago non è corretta.	○ Infilare correttamente di nuovo.	23
	4. Velocità a inizio cucitura è troppo alta.	○ Impostare la funzione di avvio dolce.	64
3. Traballamento alla sezione parallela	1. Tensione del filo della bobina è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del filo alla sezione parallela.	34
	2. Filo della bobina si stacca dalla capsula della bobina.	○ Diminuire la tensione del filo della bobina. ( Punto rovescio: 0,05 a 0,1N )	24
	3. La pre-tensione è troppo bassa.	○ Aumentare la pre-tensione.	–
4. Traballamento a inizio cucitura	1. Tensione del filo alla sezione parallela è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del filo alla sezione parallela.	34
	2. Posizione del rasatore filo dell'ago è troppo alta.	○ Abbassare il rasatore filo dell'ago in tal punto che il rasatore non tocchi la pinza.	78
	3. Corsa della molla tirafilo è troppo grande.	○ Diminuire la corsa della molla tirafilo.	80
5. Filo dell'ago alla sezione travette esce fuori e si raggruma sul rovescio del materiale.	1. Tensione del filo delle travette è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del filo delle travette.	34
	2. Tensione del filo della bobina è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo della bobina. (0,05 a 0,1N)	24
	3. Numero di punti della forma radiale è troppo grande.	○ Diminuire il numero di punti.	44
	4. Tensione a fine cucitura è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione a fine cucitura.	64
6. Punti galleggiano.	1. Tensione del filo della bobina è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione del filo della bobina.	24
	2. Filo della bobina è staccato dalla capsula della bobina.	○ Infilare correttamente il filo nella capsula della bobina.	23
		○ Fare attenzione che la quantità di avvolgimento del filo della bobina non sia eccessiva.	36
7. Punti sono saltati.	1. Asola è troppo piccola in termini della misura della pinza.	○ Sostituire la pinza con una più piccola.	–
	2. Materiale slitta a causa del peso leggero.	○ Ritardare la sincronizzazione ago-crochet. (Abbassare la barra ago di 0,5 mm.)	77
	3. Ago è posizionato male.	○ Regolare nuovamente la direzione, altezza, ecc.	22
	4. Ago è piegato.	○ Sostituire l'ago.	–
	5. Punta della lama del crochet presenta bave o graffi.	○ Lucidare la punta della lama del crochet. Oppure, sostituire il crochet.	–

Inconvenienti	Causes	Rimedi	Pagina
8. Filo si sfilaccia.	1. Numero di punti del punto legatura è troppo piccolo.	○ Aumentare il numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.	47
	2. Larghezza del punto legatura è troppo grande.	○ Restringere la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.	47
9. Lunghezza del filo dell'ago rimanente a fine cucitura è troppo grande.	1. Larghezza del punto legatura è troppo stretta.	○ Allargare la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.	47
	2. Tensione del punto legatura è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione alla fine della cucitura.	64
10. Filo dell'ago si rompe a inizio cucitura, o il lato rovescio della cucitura è sporco.	1. Tensione a inizio cucitura è troppo bassa.	○ Aumentare la tensione a inizio cucitura.	46
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.	1. Controllare se l'ago è piegato.	○ Sostituire l'ago.	22
	2. Controllare se l'ago tocca la punta della lama del crochet.	○ Regolare la sincronizzazione ago-crochet.	77
	3. Controllare se il rasatore filo dell'ago tocca l'ago quando il rasatore si apre.	○ Regolare la posizione di installazione del rasatore filo dell'ago.	78
	4. Controllare se l'ago viene nel centro del foro ago della placca ago.	○ Regolare di nuovo la posizione di installazione della base della placca ago.	–
	5. Posizione di stop dell'ago è troppo bassa e l'ago tocca il rasatore filo dell'ago quando il rasatore si chiude.		
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.	64

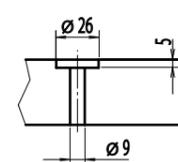
# X. DISEGNO DEL TAVOLO



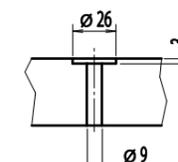
- Ⓐ 4-Foro di montaggio del sostegno del tavolo
- Ⓑ Foro trapanato 16 profondo 30
- Foro di montaggio dell'asta di supporto della testa della macchina
- Ⓒ Foro trapanato 17
- Foro di montaggio del portafilo
- Ⓓ Foro trapanato 50
- Foro per il cavo
- Ⓔ 3-Foro di montaggio dell'interruttore principale

- Ⓕ Foro trapanato 30
- Foro per il cavo del pannello
- Ⓖ 4-Posizione di montaggio del pannello
- Ⓗ Superficie superiore
- Ⓖ 4-Foro trapanato 8
- Foro di montaggio della macchina per cucire
- Ⓙ 2-Foro trapanato 10
- Foro di montaggio del tavolo secondario A

Y-Y (In due punti)



Z-Z (In quattro punti)



X-X

