

ITALIANO

**LBH-1790 / IP-310
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. NOME DI CIASCUNA SEZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO.....	4
1-1 Corpo.....	4
1-2 Bottoni da usare in comune.....	6
2. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	7
3. LA SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA INDIPENDENTE....	9
3-1 Schermo di immissione dei dati.....	9
3-2 Schermo di cucitura.....	12
4. COME USARE IL PEDALE.....	15
4-1 Procedura di impostazione del tipo di pedale.....	15
4-2 Descrizione del movimento del pedale.....	17
5. IMMISSIONE DEL TIPO DI PRESSORE.....	18
5-1 Procedura di impostazione del tipo di pressore.....	18
5-2 Tabella dei tipi di pressori.....	19
6. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI MODELLO.....	20
6-1 Selezione dallo schermo di immissione dei dati.....	20
6-2 Selezione per mezzo del bottone DIRECT (diretto).....	21
7. DENOMINAZIONE DEL MODELLO.....	22
8. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA.....	23
9. MODIFICA DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AGO.....	25
10. ESECUZIONE DELLA RICUCITURA.....	27
10-1 Per continuare l'esecuzione della cucitura da qualche punto in cucitura.....	28
10-2 Per eseguire la cucitura dall'inizio.....	28
11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA.....	29
12. USO DEL CONTATORE.....	30
12-1 Procedura di impostazione del contatore.....	30
12-2 Procedura di rilascio del conteggio completato.....	33
13. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO.....	34
14. LISTA DELLE FORME DI CUCITURA.....	36
15. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA.....	37
15-1 Dati di cucitura iniziali al momento dell'acquisto.....	37
15-2 Procedura di modifica dei dati di cucitura.....	38
15-3 Lista dei dati di cucitura.....	40
16. PROCEDURA DI IMPOSTAZIONE DI CON/SENZA LA REVISIONE DEI DATI DI CUCITURA.....	50
17. COPIATURA DEL MODELLO DI CUCITURA.....	51
18. REGISTRAZIONE DEL MODELLO AL BOTTONE DIRETTO.....	53
18-1 Come registrare.....	53
18-2 Stato di registrazione al momento dell'acquisto.....	54
19. REGISTRAZIONE DEI DATI DI CUCITURA AL BOTTONE DI USO SU MISURA.....	55

19-1 Come registrare	55
19-2 Stato di registrazione al momento dell'acquisto	56
20. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA	57
21. SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA CONTINUA	58
21-1 Schermo di immissione dei dati.....	58
21-2 Schermo di cucitura	60
22. ESECUZIONE DELLA CUCITURA CONTINUA.....	63
22-1 Selezione del dato di cucitura continua	63
22-2 Procedura di revisione dei dati di cucitura continua.....	64
23. SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA DEL CICLO	67
23-1 Schermo di immissione dei dati.....	67
23-2 Schermo di cucitura	69
24. ESECUZIONE DELLA CUCITURA DEL CICLO	72
24-1 Selezione del dato di ciclo.....	72
24-2 Procedura di revisione dei dati di ciclo.....	73
25. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEL DISPLAY DI PRODOTTO DI CUCITURA	75
26. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUTTORE DI MEMORIA	77
26-1 Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria	77
26-2 Lista dei dati di interruttore di memoria.....	79
27. DESCRIZIONE DEI MOVIMENTI PLURALI DEL COLTELLO.....	86
28. LISTA DEI CODICI DI ERRORE	89
29. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE	98
29-1 Dati che si possono trattare	98
29-2 Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria.....	100
29-3 Comunicazione effettuata usando RS-232C	103
29-4 Il portare dentro dei dati	104
30. FUNZIONE DI INFORMAZIONE.....	107
30-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione.....	108
30-2 Immissione del tempo di ispezione	111
30-3 Procedura di rilascio dell'avvertimento	113
30-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo	114
30-4-1 Quando si visualizza dallo schermo di informazione.....	114
30-4-2 Quando si visualizza dallo schermo di cucitura	116
30-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo....	117
30-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio	121
31. FUNZIONE DI CUCITURA DI PROVA.....	125
31-1 Esecuzione della cucitura di prova.....	125
31-2 Lista dei parametri vettoriali.....	128
31-3 Lista dei colori di indicazione del valore di tensione del filo.....	129
32. ESECUZIONE DEL BLOCCAGGIO A CHIAVE.....	130
33. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DELLA VERSIONE.....	132
34. USO DEL PROGRAMMA DI CONTROLLO.....	133

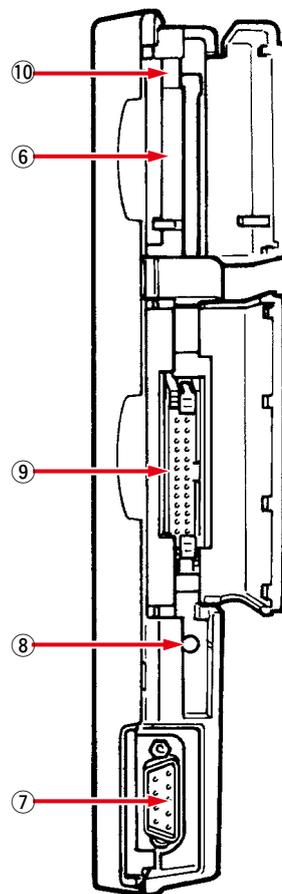
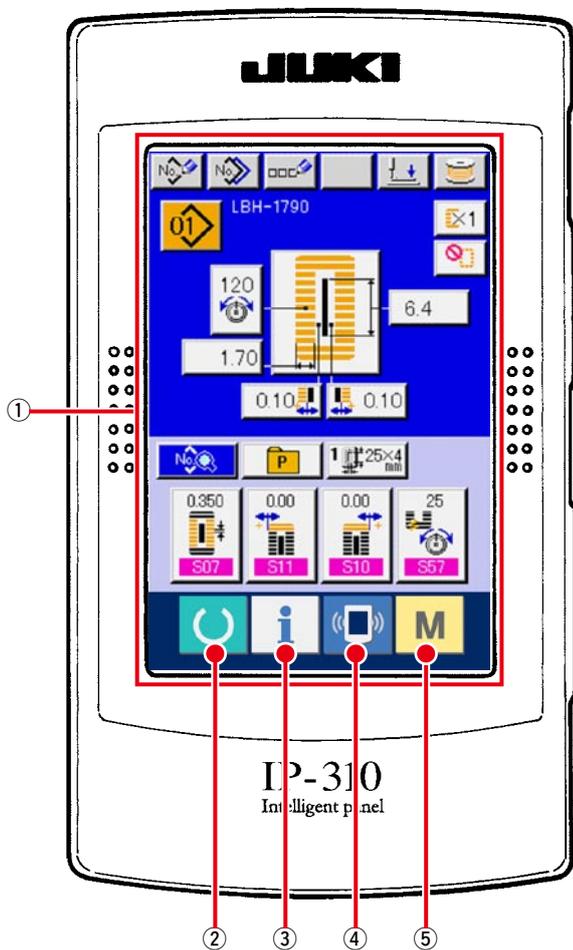
34-1	Visualizzazione dello schermo di programma di controllo	133
34-2	Esecuzione della regolazione dell'origine del rasafilo dell'ago	135
34-3	Esecuzione della regolazione dell'origine del rasafilo della bobina	136
34-4	Esecuzione del controllo del sensore	137
34-5	Esecuzione del controllo del LCD.....	139
34-6	Esecuzione della compensazione del pannello tattile.....	140
35.	SCHERMO DI COMUNICAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI	
	MANUTENZIONE	143
35-1	Dati che possono essere trattati.....	143
35-2	Visualizzazione del livello di personale di manutenzione	144
36.	PANTALLA DE INFORMACIÓN DEL NIVEL PARA EL PERSONAL DE	
	MANTENIMIENTO	145
36-1	Para visualizar registro de error	145
36-2	Para visualizar la pantalla de información de trabajo acumulativo.....	147

1. NOME DI CIASCUNA SEZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO

1-1 Corpo

(Davanti)

(Lato destro)



① Pannello tattile • sezione di display LCD

②  Tasto READY

→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.

③  Tasto INFORMATION

→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.

④  Tasto COMMUNICATION

→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.

⑤  Tasto MODE CHANGEOVER

→ La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo che esegue le varie impostazioni dettagliate può essere effettuata.

⑥ Slot del MEDIA

→ Slot del MEDIA (usarlo con il coperchio chiuso)

⑦ Connettore per la comunicazione RS-232C

⑧ VARIABLE RESISTOR per la regolazione del contrasto dello schermo LCD a colori

→ Il contrasto dello schermo può essere regolato. Regolarlo come si desidera.

⑨ Connettore per l'immissione esterna

⑩ Leva di estrazione della carta di memoria

1-2 Bottoni da usare in comune

I bottoni che eseguono le operazioni comuni in ciascuno schermo di IP-310 sono come segue :

- | | | |
|---|---|---|
|  | Botrone CANCEL (annullamento) | → Questo bottone chiude lo schermo rapido.
In caso di cambiare lo schermo di modifica dei dati, il dato in corso di modifica può essere annullato. |
|  | Botrone ENTER (determinazione) | → Questo bottone determina il dato cambiato. |
|  | Botrone UP SCROLL
(scorrimento verso l'alto) | → Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso l'alto. |
|  | Botrone DOWN SCROLL
(scorrimento verso il basso) | → Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso il basso. |
|  | BOTTONE RESET (RIPRISTINO) | → Questo bottone esegue il rilascio dell'errore. |
|  | Botrone NUMERAL INPUT
(immissione del numerale) | → Questo bottone visualizza i dieci tasti e l'immissione del numerale può essere effettuata. |
|  | Botrone SEWING DATA DISPLAY
(visualizzazione dei dati di cucitura) | → Questo bottone visualizza la lista dei dati di cucitura che corrispondono al No. di modello in corso di selezione.
→ Consultare 15. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA, p.37. |
|  | Botrone CHARACTER INPUT
(immissione del carattere) | → Questo bottone visualizza lo schermo di immissione del carattere.
→ Consultare 7. DENOMINAZIONE DEL MODELLO, p.22. |
|  | Botrone PRESSER DOWN
(abbassamento del pressore) | → Questo bottone abbassa il pressore.
Per sollevare il pressore, premere il bottone PRESSER UP (sollevamento del pressore) visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore. |
|  | Botrone BOBBIN WINDER
(avvolgibobina) | → Questo bottone esegue l'avvolgimento del filo della bobina.
→ Consultare 11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA, p.29. |

2. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

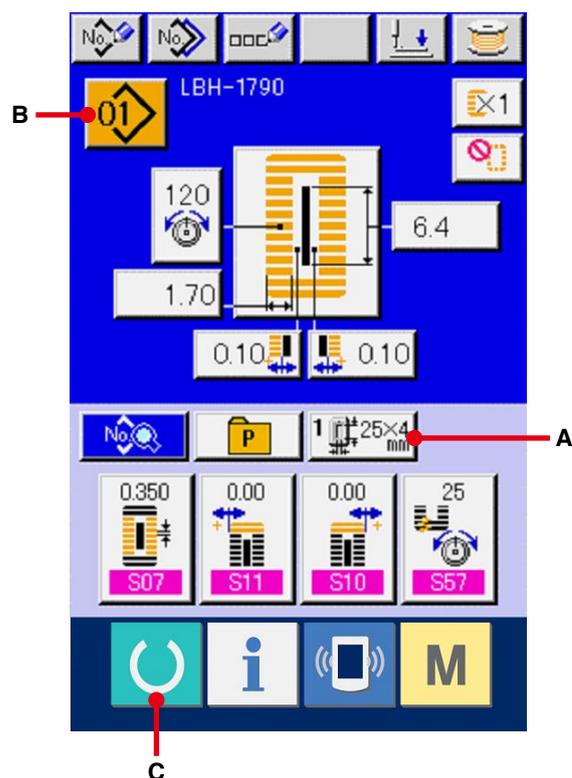
① Accendere l'interruttore dell'alimentazione.

Prima, controllare che il tipo di pressore  (A) che è stato impostato sia lo stesso di quello del pressore realmente montato. Per le procedure di controllo e impostazione, consultare [5. IMMISSIONE DEL TIPO DI PRESSORE, p.18.](#)

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

Quando la macchina viene accesa, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato. Il bottone di No. di modello  (B) che è selezionato al momento viene visualizzato nella sezione superiore dello schermo. Premere il bottone per selezionare il No. di modello. Per la procedura di selezione del No. di modello, consultare [6. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI MODELLO, p.20.](#)

Quando la macchina per cucire viene acquistata, i Modelli dal No. 1 al No. 10 descritti in [15-1 Dati di cucitura iniziali al momento dell'acquisto, p.37.](#) Selezionare il No. di modello che si desidera cucire dai tre numeri. (Il No. di modello al quale il modello non è stato registrato non viene visualizzato.)

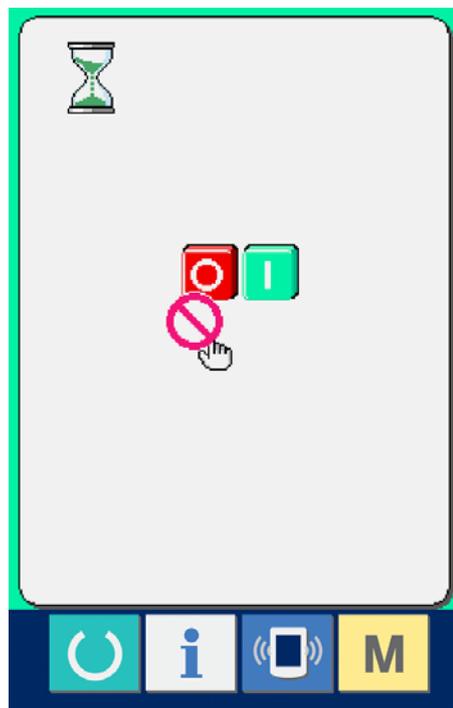


* Per la descrizione dettagliata di questo schermo, vedere [3. LA SEZIONE DI DISPLAY A LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA INDIPENDENTE, p.9.](#)

③ **Mettere la macchina per cucire allo stato in cui la cucitura è possibile.**

Premere il tasto READY (macchina pronta) 

(C), e lo schermo POWER OFF PROHIBITION (proibizione del disinserimento della macchina) viene visualizzato. Effettuare preparazioni per la cucitura mentre questo schermo è visualizzato. Quando la macchina è messa allo stato in cui la cucitura è possibile, la luce di fondo del display LCD cambia a colore verde.

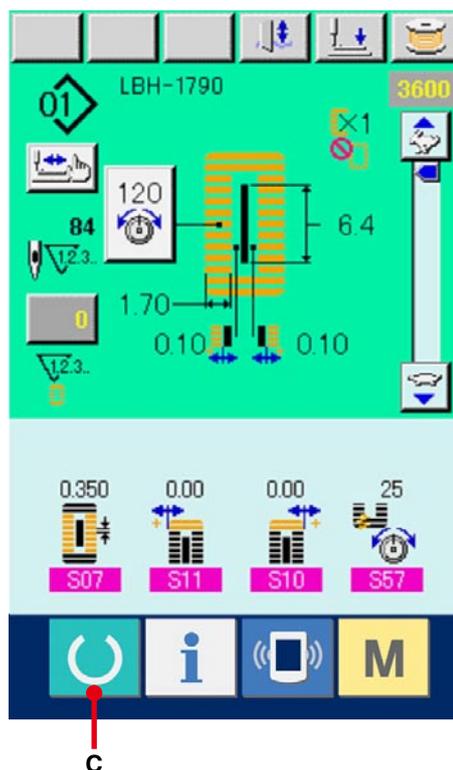


④ **Iniziare la cucitura.**

Posizionare il prodotto di cucitura alla sezione di pressore, azionare il pedale per avviare la macchina per cucire, e la cucitura comincia.

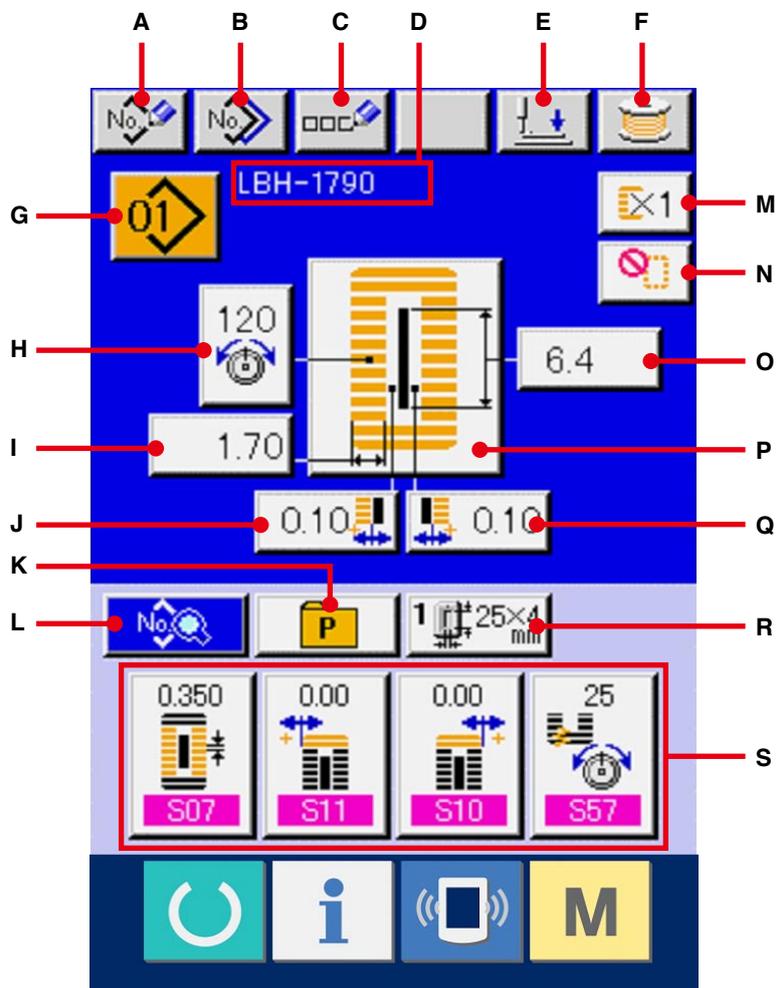
→ consultare [4. COME USARE IL PEDALE, p.15.](#)

※ Per ulteriori dettagli riguardanti questo schermo, consultare [3. LA SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA INDIPENDENTE, p.9.](#)



3. LA SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA INDIPENDENTE

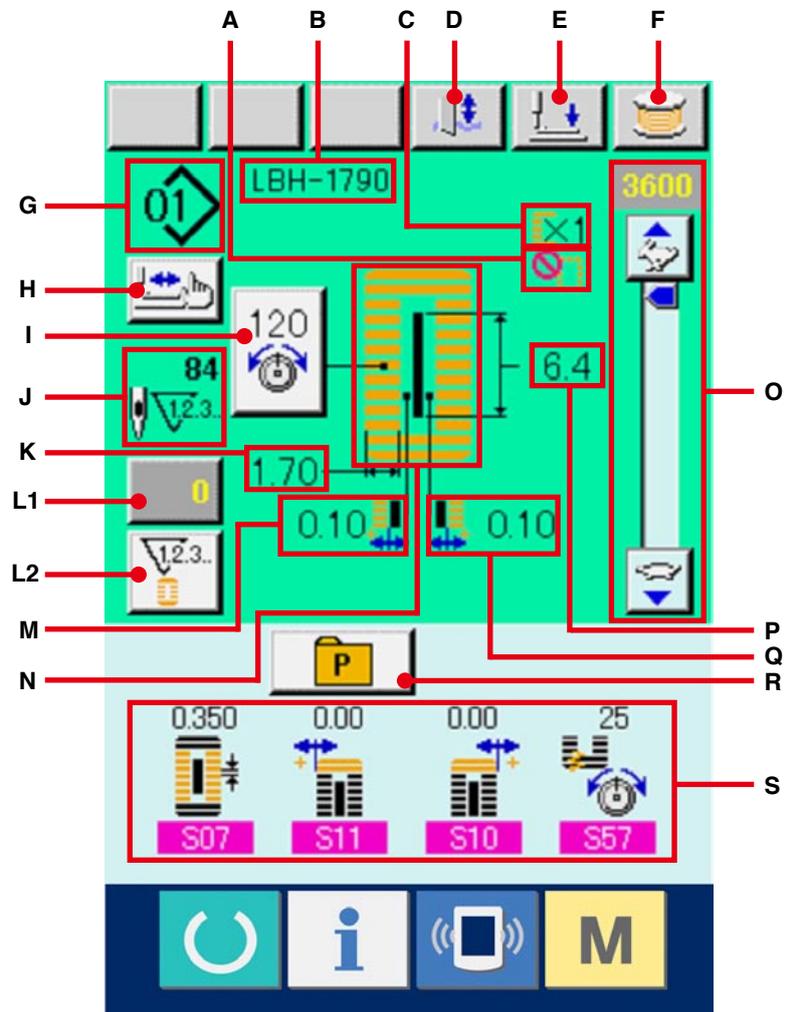
3-1 Schermo di immissione dei dati



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN NEW REGISTER (registrazione nuova del modello)	Lo schermo di registrazione nuova del No. di modello viene visualizzato. → Consultare 13. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO, p.34.
B	Bottone PATTERN COPY (copiatura del modello)	Lo schermo di copiatura dei dati di cucitura viene visualizzato. → Consultare 17. COPIATURA DEL MODELLO DI CUCITURA, p.51.
C	Bottone PATTERN NAME SETTING (impostazione del nome del modello)	Lo schermo di immisione del nome del modello di cucitura viene visualizzato. → Consultare 7. DENOMINAZIONE DEL MODELLO, p.22.
D	Display PATTERN NAME (nome del modello)	Il nome che è stato immesso al modello di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
E	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato e l'ago si sposta verso il lato destro. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore . * Quando si effettua l'infilatura in questo stato, spegnere l'unità prima di effettuarla.
F	Bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare 11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA, p.29.
G	Bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)	Il No. di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del No. di modello viene visualizzato. → Consultare 6. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI MODELLO, p.20.
H	Bottone THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo)	Il valore di tensione del filo dell'ago impostato al dato di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato sul bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della tensione del filo dell'ago viene visualizzato. → Consultare 9. MODIFICA DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AGO, p.25.
I	Bottone OVEREDGING WIDTH LEFT SETTING (impostazione della larghezza del sopraggito sinistro)	La larghezza del sopraggito sinistro impostata al dato di modello in corso di selezione al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della larghezza del sopraggito sinistro viene visualizzato.
J	Bottone KNIFE GROOVE WIDTH, LEFT SETTING (impostazione della larghezza della scanalatura del coltello, sinistra)	La larghezza della scanalatura del coltello, sinistra che è impostata ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della larghezza della scanalatura del coltello, sinistra viene visualizzato.
K	Bottone DIRECT SELECTION (selezione diretta)	Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista dei No. di modello registrati al bottone di selezione diretta viene visualizzato.

	Bottone e display	Descrizione
L	Bottone SEWING DATA CHANGE (modifica dei dati di cucitura)	Lo schermo di lista dei dati di cucitura viene visualizzato. → Consultare 15. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA, p.37.
M	Bottone WITH/WITHOUT DOUBLE STITCHING SETTING (impostazione di con/senza la cucitura doppia)	Con/senza la cucitura doppia impostato al dato di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica di con/senza la cucitura doppia viene visualizzato.
N	Bottone NUMBER OF TIMES OF BASTING SETTING (impostazione del numero di volte dell'imbastitura)	Il numero di volte dell'imbastitura impostato al dato di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del numero di volte dell'imbastitura viene visualizzato.
O	Bottone CLOTH CUTTING LENGTH SETTING (impostazione della lunghezza del taglio del tessuto)	La lunghezza del taglio del tessuto impostata al dato di modello in corso di selezione al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della lunghezza del taglio del tessuto viene visualizzato.
P	Bottone SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)	La forma di cucitura impostata al dato di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della forma di cucitura viene visualizzato. → Consultare 8. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA, p.23.
Q	Bottone KNIFE GROOVE WIDTH, RIGHT SETTING (impostazione della larghezza della scanalatura del coltello, destra)	La larghezza della scanalatura del coltello, destra che è impostata ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica della larghezza della scanalatura del coltello, destra viene visualizzato.
R	Bottone PRESSER TYPE SELECTION (selezione del tipo di pressore)	Il tipo di pressore in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del tipo di pressore viene visualizzato. → Consultare 5. IMMISSIONE DEL TIPO DI PRESSORE, p.18.
S	Bottone CUSTOMIZE (uso su misura)	I dati di cucitura che sono usati più frequentemente possono essere assegnati a quattro bottoni. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di cucitura assegnati viene visualizzato. → Consultare 19. REGISTRAZIONE DEI DATI DI CUCITURA AL BOTTONE DI USO SU MISURA, p.56.

3-2 Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Display NUMBER OF TIMES OF BASTING (numero di volte dell'imbastitura)	Il numero di volte dell'imbastitura impostato al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
B	Display PATTERN NAME (nome di modello)	Il nome del modello impostato al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
C	Display WITH/WITHOUT DOUBLE STITCHING (con/senza la cucitura doppia)	"Con/senza la cucitura doppia" impostato al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
D	Bottone KNIFE CANCEL (annullamento del coltello)	Ogni volta che questo bottone viene premuto, caduta del coltello e non caduta del coltello possono essere commutate alternamente.
E	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore può essere abbassato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che è visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore. * Quando si effettua l'infilatura in questo stato, spegnere l'unità prima di effettuarla.
F	Bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare 11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA, p.29.
G	Display PATTERN NO. (No. di modello)	Il No. di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
H	Bottone STEP STITCHING (cucitura passo a passo)	Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di cucitura del passo per controllare il punto di entrata dell'ago e per effettuare la ricucitura viene visualizzato. → Consultare 10. ESECUZIONE DELLA RICUCITURA, p.27.
I	Bottone NEEDLE THREAD TENSION (tensione del filo dell'ago)	La tensione del filo dell'ago impostata al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzata e quando questo bottone viene premuto, lo schermo di modifica della tensione del filo dell'ago viene visualizzato. → Consultare 9. MODIFICA DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AGO, p.25.
J	Display TOTAL NUMBER OF STITCHES (numero di punti totale)	Il numero di punti totale del dato di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
K	Display LEFT OVEREDGING WIDTH (larghezza del soprappiglio sinistro)	La larghezza del soprappiglio sinistro impostata al modello in corso di cucitura viene visualizzata.
L1	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare 12. USO DEL CONTATORE, p.30.
L2	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato. → Consultare 12. USO DEL CONTATORE, p.30.

	Bottone e display	Descrizione
M	Display KNIFE GROOVE WIDTH, LEFT (larghezza della scanalatura del coltello, sinistra)	La larghezza della scanalatura del coltello, sinistra che è impostata al modello in corso di cucitura viene visualizzata.
N	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura del dato di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
O	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
P	Display CLOTH CUTTING LENGTH (lunghezza del taglio del tessuto)	La lunghezza del taglio del tessuto impostata al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
Q	Display KNIFE GROOVE WIDTH, RIGHT (larghezza della scanalatura del coltello, destra)	La larghezza del coltello, destra che è impostata al modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.
R	Bottone DIRECT SELECTION (selezione diretta)	Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista dei No. di modello registrati al bottone di selezione diretta viene visualizzato. Il No. di modello in corso di cucitura viene visualizzato. * Al momento dell'acquisto il bottone è impostato all'impostazione di non visualizzazione. Quando si desidera farlo visualizzare, impostare <u>K18 Impostazione di visualizzazione/non visualizzazione del bottone diretto allo stato di visualizzazione</u> . → Consultare <u>26. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUOTORE DI MEMORIA, p.77.</u>
S	Display CUSTOMIZE (uso su misura)	Il valore del dato di cucitura assegnato al bottone di uso su misura viene visualizzato.

4. COME USARE IL PEDALE

Questa macchina per cucire può essere usata selezionando la procedura operativa del pedale dai 3 tipi descritti dopo.

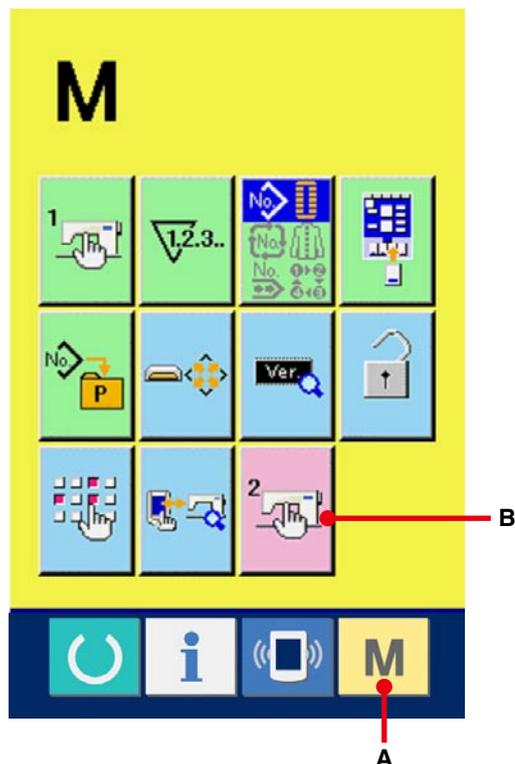
Selezionare la procedura operativa che si desidera per l'efficienza di lavoro e usare la macchina per cucire.

4-1 Procedura di impostazione del tipo di pedale

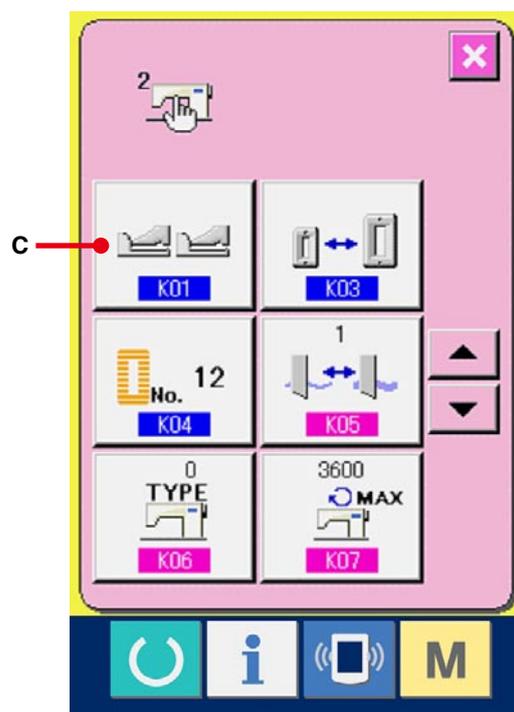
① Chiamare il parametro di impostazione del tipo di pedale.

Tenendo premuto l'interruttore **M** (A) per

6 secondi, il bottone  (B) dell'interruttore di memoria (livello 2) viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista degli interruttori di memoria (livello 2) viene visualizzato.



Premere il bottone K01  (C) del parametro di selezione del tipo di pedale sullo schermo di lista degli interruttori di memoria (livello 2) e lo schermo di modifica del tipo di pedale viene visualizzato.

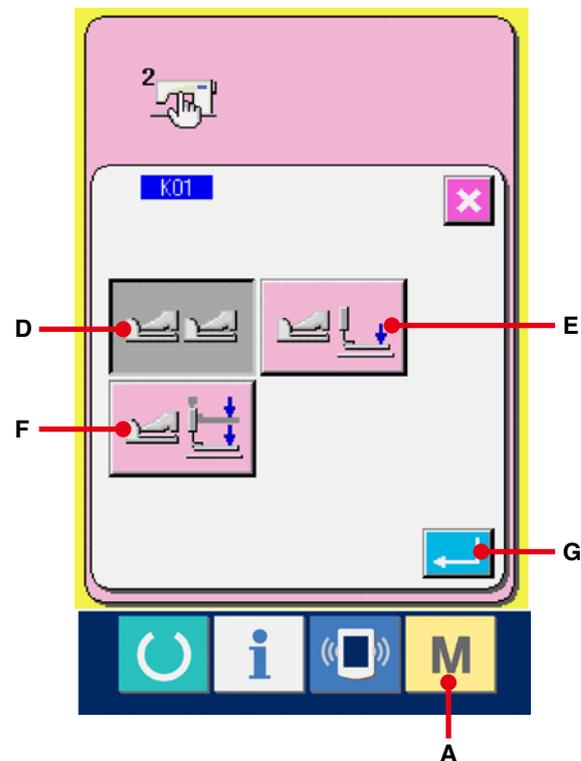


② **Selezionare il tipo di pedale.**

Tre generi di bottoni di tipo di pedale (da D a F) vengono visualizzati sullo schermo di modifica del tipo di pedale. Selezionare il tipo di pedale che si desidera e premere il bottone ENTER

(determinazione)  (G). Lo schermo rapido viene chiuso e lo schermo ritorna allo schermo

①. Quando l'interruttore  (A) viene premuto ulteriormente, lo schermo ritorna allo schermo di revisione dei dati.



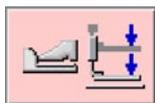
D : 2 pedali



E : 1 pedale
(Senza la posizione intermedia)

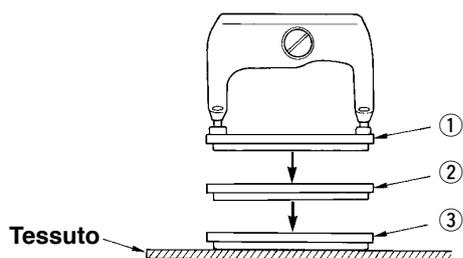


F : 1 pedale
(Con la posizione intermedia)



4-2 Descrizione del movimento del pedale

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

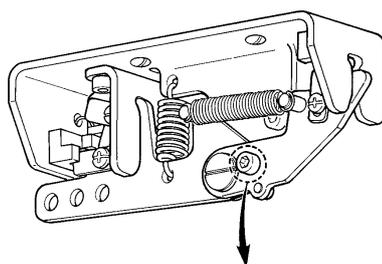


* L'altezza delle rispettive posizioni da ① a ③ descritte sul lato sinistro può essere impostata o modificata con gli interruttori di memoria.

→ [26. METODO DI MODIFICA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA, p.77.](#)

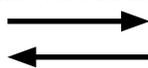
● Impostazione dell'interruttore del pedale

Attaccare o rimuovere la vite mostrata nella figura secondo l'impostazione dell'interruttore di memoria.



Tipo a 2 pedali
1 pedale (Senza la posizione intermedia)

Rimuovere la vite.



Attaccare la vite.

1 pedale (Con la posizione intermedia)

5. IMMISSIONE DEL TIPO DI PRESSORE

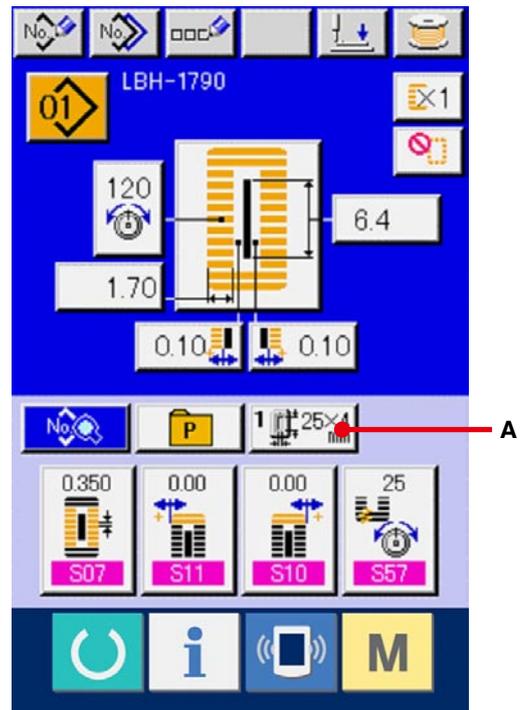
5-1 Procedura di impostazione del tipo di pressore

① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), il contenuto dell'impostazione può essere cambiato. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  (macchina pronta) e visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

② **Chiamare lo schermo di selezione del tipo di pressore.**

Premere il bottone PRESSER TYPE SELECTION (selezione del tipo di pressore)  (A) e lo schermo di selezione del tipo di pressore viene visualizzato.

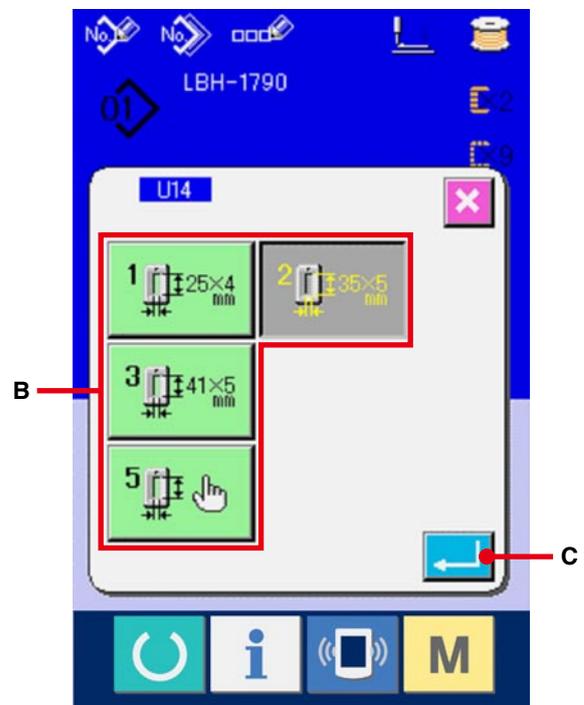


③ **Selezionare il tipo di pressore.**

Premere il bottone (B) del tipo di pressore realmente montato sulla macchina per cucire. Il bottone premuto viene mostrato in video invertito. Impostare il tipo di pressore consultando Tabella dei tipi di pressori descritta dopo.

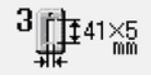
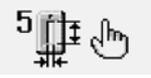
④ **Determinare il tipo di pressore.**

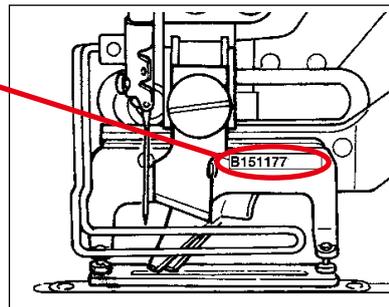
Premere il bottone ENTER (determinazione)  (C) e lo schermo di modifica del tipo di pressore viene chiuso. Quindi la modifica è finita.



5-2 Tabella dei tipi di pressori

Fare corrispondere il numero nella cornice del No. di parte inciso del piedino premistoffa al tipo di pressore.

	Tipo	Tipo No. di parte del piedino premistoffa
	Tipo 1	B 1 5 1 1 7 7 1 0 0 0 *
	Tipo 2	B 1 5 1 1 7 7 2 0 0 0 *
	Tipo 3	B 1 5 1 1 7 7 3 0 0 0 *
	Tipo 5	-



- ※ Impostare il tipo 5 quando si usa il piedino premistoffa tranne il tipo da 1 a 3. Cambiare **U15** Larghezza della misura del pressore e **U16** Lunghezza della misura del pressore dell'interruttore di memoria (livello 1) per regolarle al pressore da usare.

→ Consultare [26. MODIFICA DEL DATO DI INTERRUITTORE DI MEMORIA, p.77.](#)

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

6. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI MODELLO

6-1 Selezione dallo schermo di immissione dei dati

① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), il contenuto dell'impostazione può essere cambiato. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

② **Chiamare lo schermo PATTERN NO.**

SELECTION (selezione del No. di modello).

Premere il bottone PATTERN NO. SELECTION (selezione del No. di modello)  (A) e lo schermo di selezione del No. di modello viene visualizzato. Il No. di modello che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati nella parte superiore dello schermo e la lista dei bottoni di No. di modello che sono stati registrati viene visualizzata nella parte inferiore.

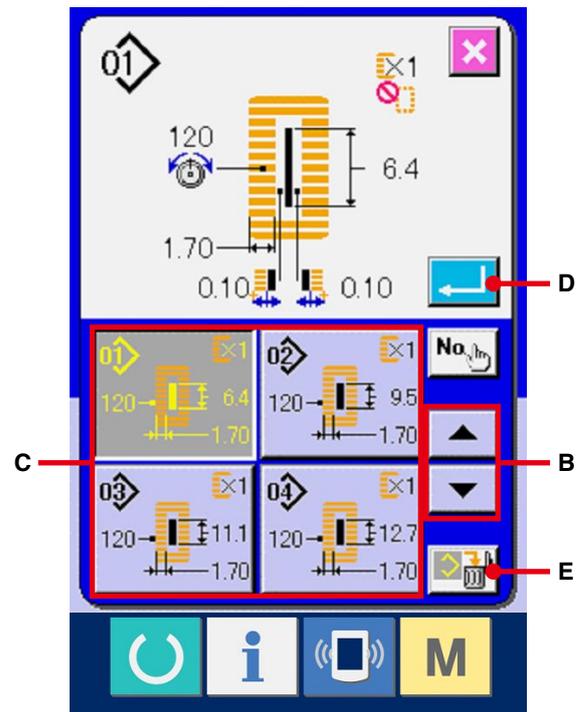
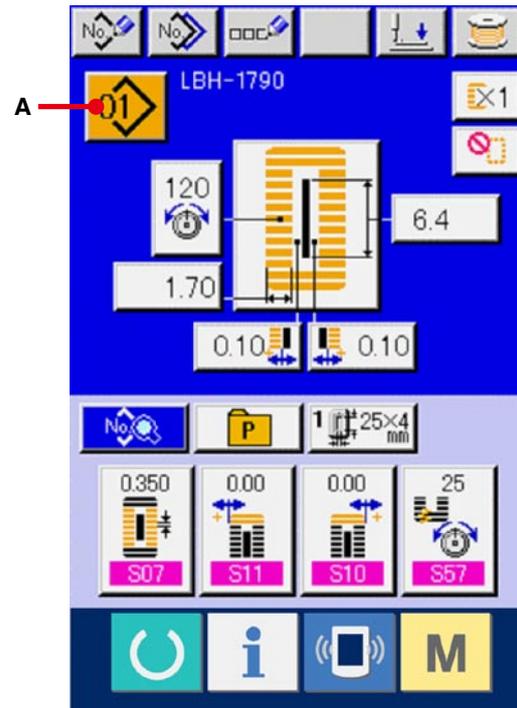
③ **Selezionare il No. di modello.**

Quando il bottone UP/DOWN (verso l'alto/il basso) viene premuto, i bottoni di No. di modello  (B) che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto del dato di cucitura immesso nel No. di modello viene visualizzato nel bottone. A questo punto, premere il bottone di No. di modello (C) che si desidera selezionare.

④ **Determinare il No. di modello.**

Premere il bottone ENTER (determinazione)  (D), e lo schermo di selezione del No. di modello viene chiuso. Quindi la selezione è finita.

* Quando si desidera cancellare il modello registrato, premere il bottone DELETE (cancellazione)  (E). Tuttavia, il modello che è registrato alla cucitura continua e cucitura del ciclo non può essere cancellato.



6-2 Selezione per mezzo del bottone DIRECT (diretto)

Questa macchina per cucire può registrare il No. di modello che si desidera al bottone DIRECT (diretto). Quando il modello è stato registrato, la selezione del modello può essere effettuata in modo semplice solo premendo il bottone.

→ Consultare [18. REGISTRAZIONE DEL MODELLO AL BOTTONE DIRETTO, p.53.](#)

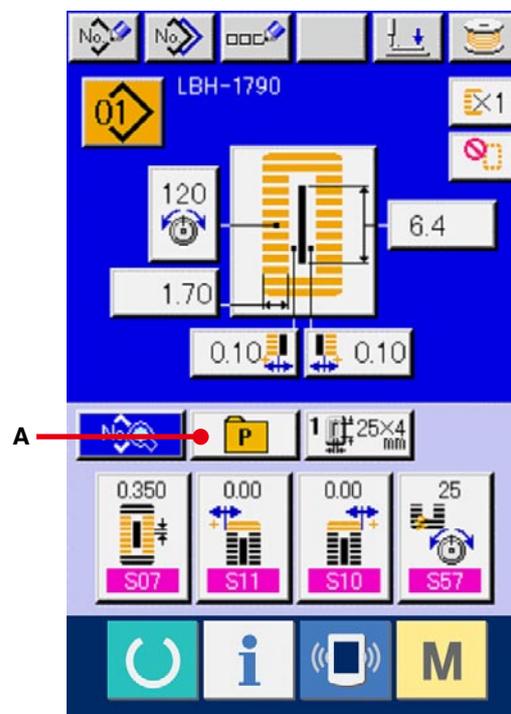
① Visualizzare lo schermo di selezione dei bottoni diretti.

Premere il bottone DIRECT  (A)

nello schermo di immissione dei dati (blu) e visualizzare lo schermo di selezione dei bottoni DIRECT.

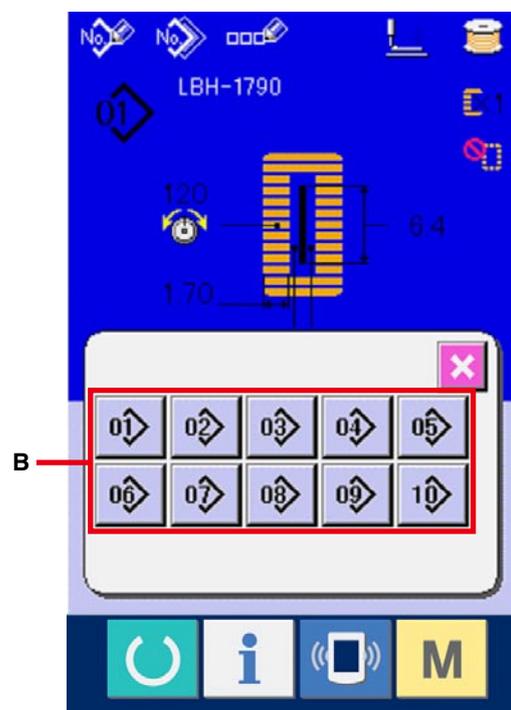
※ Quando il display viene selezionato con visualizzazione/non visualizzazione del bottone diretto dell'interruttore di memoria (livello 2) **K18**, il bottone DIRECT (diretto) può essere usato anche nello schermo di cucitura.

→ Consultare [26. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA, p.77.](#)



② Selezionare il No. di modello.

I No. di modello che sono stati registrati al bottone DIRECT (diretto) possono essere selezionati. Premere il bottone PATTERN NO. (No. di modello) (B) che si desidera selezionare e lo schermo di selezione del bottone diretto viene chiuso. Quindi il No. di modello selezionato viene visualizzato.



7. DENOMINAZIONE DEL MODELLO

Al massimo 14 caratteri possono essere immessi ai modelli rispettivamente.

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), l'immissione del nome del modello può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di immissione del carattere.

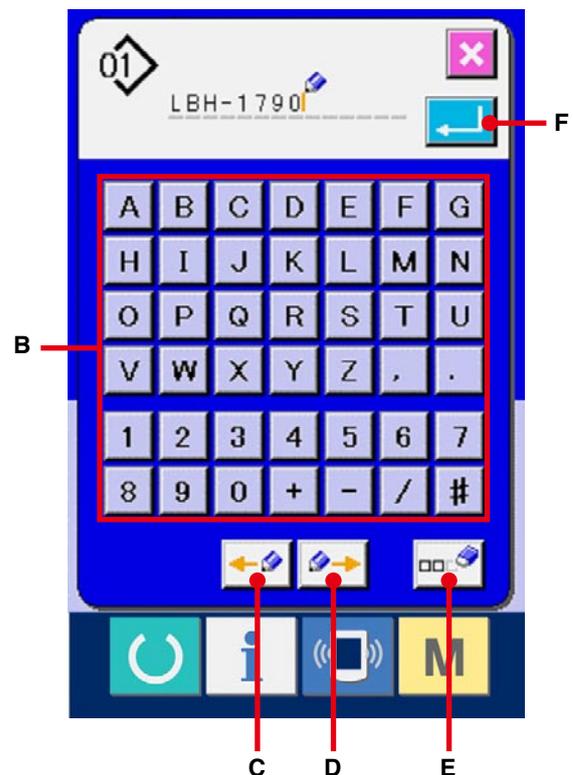
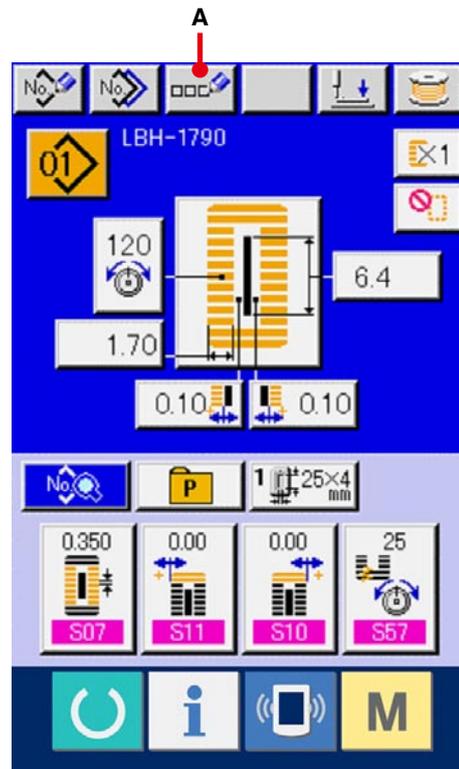
Premere il bottone CHARACTER INPUT (immissione del carattere)  (A) e lo schermo di immissione del carattere viene visualizzato.

③ Immettere il carattere.

Premere il bottone di carattere (B) che si desidera immettere, e l'immissione del carattere può essere effettuata. I caratteri (da A a Z e da 0 a 9) ed i simboli (+, -, /, #, ...) possono essere immessi. Al massimo 14 caratteri possono essere immessi. Il cursore può spostarsi con il bottone CURSOR LEFT TRAVEL (spostamento a sinistra del cursore)  (C) e con il bottone CURSOR RIGHT TRAVEL (spostamento a destra del cursore)  (D). Quando si desidera cancellare il carattere immesso, regolare il cursore alla posizione del carattere che si desidera cancellare e premere il bottone DELETE (cancellazione)  (E).

④ Finire l'immissione del carattere.

Premere il bottone ENTER (determinazione)  (F) e l'immissione del carattere è finita. Dopo la termine, il carattere immesso viene visualizzato nella parte superiore dello schermo di immissione dei dati (blu).



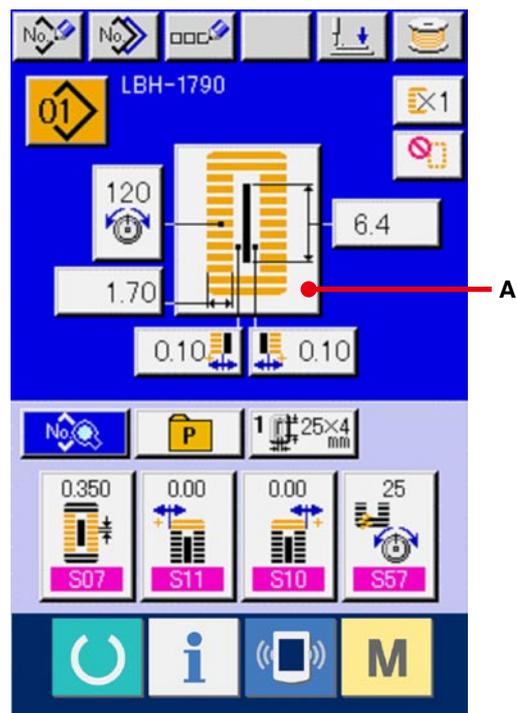
8. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la selezione della forma di cucitura può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

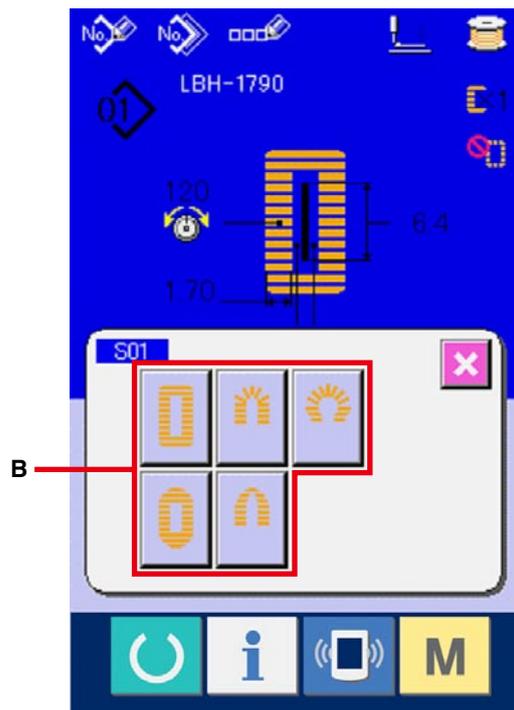
② Chiamare lo schermo di selezione della forma di cucitura.

Premere il bottone SEWING SHAPE (forma di cucitura)  (A) e lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.



③ Selezionare la sezione di prima travetta.

Selezionare la forma che si desidera cucire dai 5 generi di bottoni di forma di prima travetta (B). Quando essa è selezionata, la forma di cucitura totale nella quale la prima travetta selezionata viene usata viene visualizzata.



④ **Selezionare la forma di cucitura.**

Selezionare il bottone SEWING SHAPE (forma di cucitura) (C) che si desidera cucire.

⑤ **Finire la selezione della forma di cucitura.**

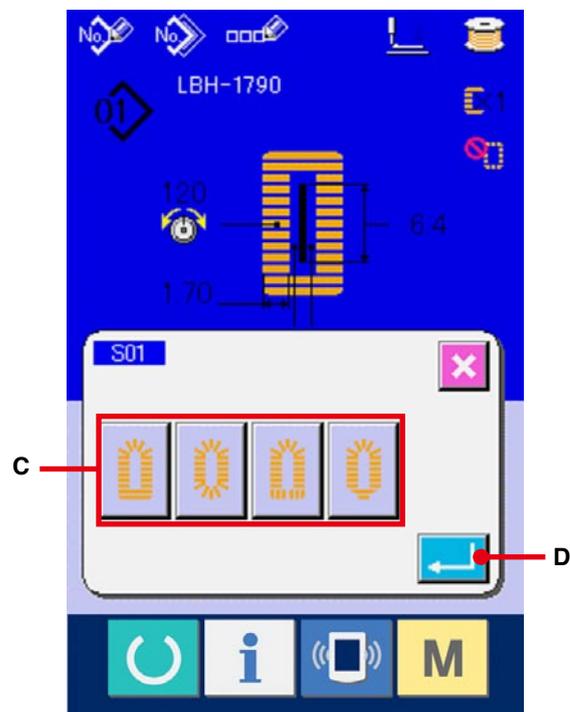
Premere il bottone ENTER (determinazione)



(D) e la selezione della forma di cucitura è finita e la forma di cucitura selezionata viene visualizzata nello schermo di immissione dei dati (blu).

Nota) Il numero di forme di cucitura da visualizzare cambia a seconda del livello selezionato in **K04** Livello di selezione della forma di cucitura dell'interruttore DIP di memoria (livello 2).

→ Consultare [26. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUETTORE DI MEMORIA, p.77.](#)



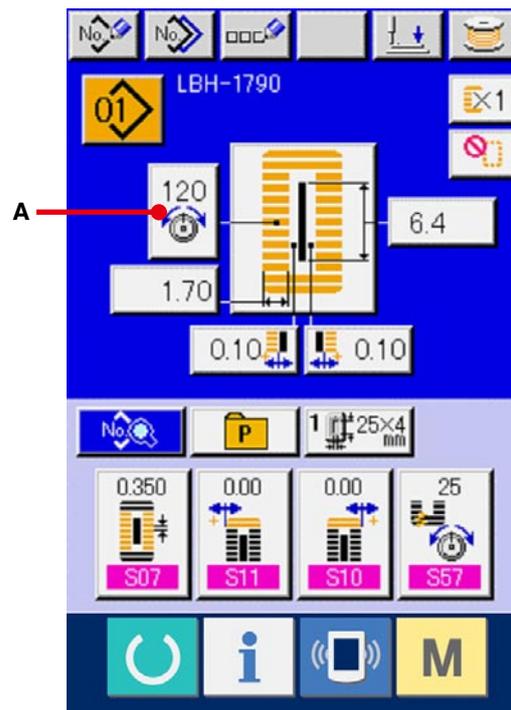
9. MODIFICA DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AGO

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la tensione del filo dell'ago può essere cambiata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di modifica della tensione del filo dell'ago.

Premere il bottone NEEDLE THREAD TENSION (tensione del filo dell'ago)  (A) e lo schermo di modifica della tensione del filo dell'ago viene visualizzato.



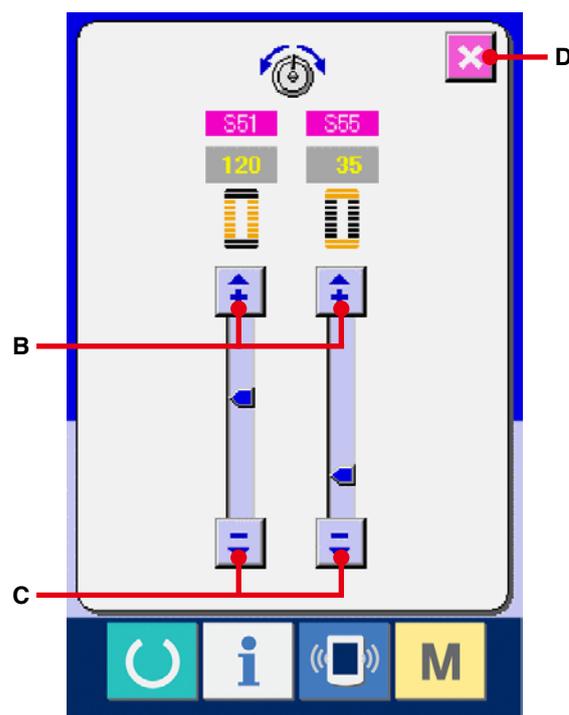
③ Cambiare la tensione del filo dell'ago.

La tensione del filo dell'ago alla sezione parallela e quella alla sezione di travetta possono essere cambiate nello schermo di modifica della tensione del filo dell'ago.

Cambiare il valore di tensione con il bottone UP (verso l'alto)  (B) o con il bottone DOWN (verso il basso)  (C) che corrisponde alle rispettive sezioni.

④ Finire la modifica della tensione del filo dell'ago.

Premere il bottone CANCEL (annullamento)  (D) e lo schermo di modifica della tensione del filo dell'ago viene chiuso. Quindi la modifica è finita.



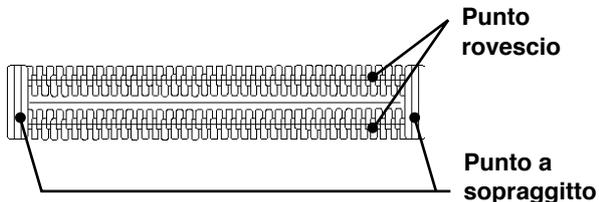
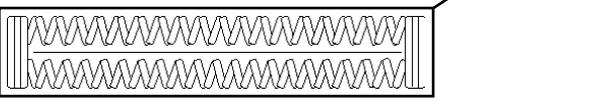
* Per la tensione tranne quella alla sezione parallela e alla sezione di travetta, consultare [15. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA, p.37](#) e [26. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA, p.77](#).

Valore di impostazione della tensione a ① sezione parallela e ② sezione di travetta

	Valore di impostazione sul pannello			
		⊖	Valore iniziale	⊕
Punto rovescio	① Tensione alla sezione parallela	La cresta è abbassata.	120	La cresta è sollevata.
	② Tensione alla sezione di travetta	La tensione del filo è diminuita.	35	La tensione del filo è aumentata.
Punto a soprappiglio	① Parallel section tension	La tensione del filo è diminuita.	60	La tensione del filo è aumentata.
	② Tensione alla sezione parallela	La tensione del filo è diminuita.	60	La tensione del filo è aumentata.

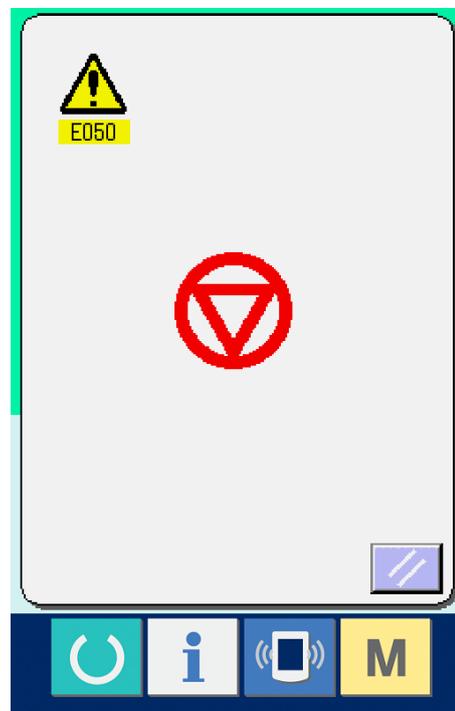
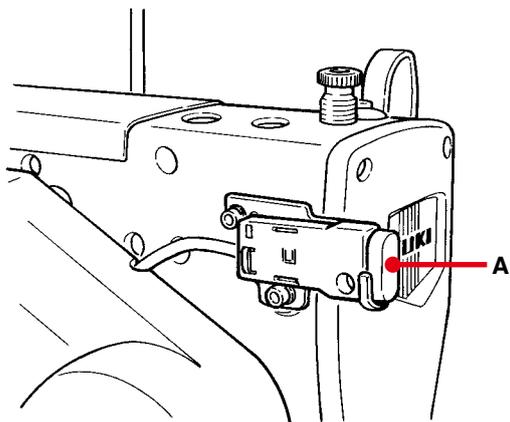
In caso della forma occhiello radiale, impostare la tensione della travetta prima a 120 circa ed equilibrare i punti.

Punto rovescio e Punto a soprappiglio

 <p>Punto rovescio</p> <p>Punto a soprappiglio</p>	<p>Punto rovescio Quando si applica una tensione alta al filo dell'ago per consentirgli di passare diritto attraverso il tessuto, il punto rovescio viene formato dal filo della bobina che viene tirato sopra da ambedue i lati verso la linea centrale.</p>
 <p>Punto a soprappiglio</p>	<p>Punto a soprappiglio Il punto a soprappiglio viene formato in zig-zag che mostra soltanto il filo dell'ago sul diritto del tessuto, e il filo della bobina sul rovescio.</p>

10. ESECUZIONE DELLA RICUCITURA

Quando l'interruttore STOP (arresto) (A) viene premuto durante la cucitura, la macchina per cucire interrompe la cucitura e si arresta. Allora, lo schermo di errore viene visualizzato per comunicare che l'interruttore STOP (arresto) è premuto.



10-1 Per continuare l'esecuzione della cucitura da qualche punto in cucitura

① Rilasciare l'errore.

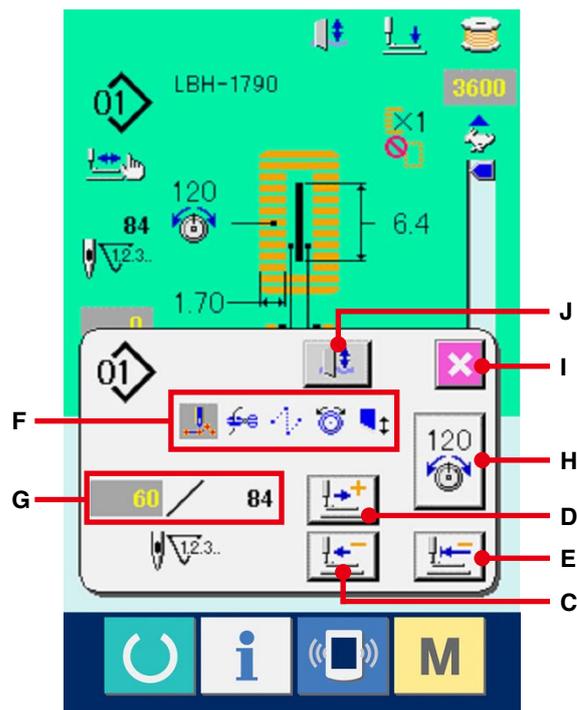
Premere il bottone RESET (ripristino)  (B) per rilasciare l'errore. Quindi lo schermo di movimento passo a passo viene visualizzato.

② Riporre il pressore.

Premere il bottone BACKWARD (indietro) (C), e il pressore ritorna punto per punto. Premere il bottone FORWARD (avanti) (D), e il pressore avanza punto per punto. Riporre il pressore alla posizione della ricucitura.

③ Avviare di nuovo la cucitura.

Premere il pedale del lato destro e la cucitura comincia nuovamente.



10-2 Per eseguire la cucitura dall'inizio

① Rilasciare l'errore.

Premere il bottone RESET (ripristino)  (B) per rilasciare l'errore. Quindi lo schermo di movimento passo a passo viene visualizzato.

② Riporre il prodotto di cucitura alla posizione di collocazione.

Premere il bottone INITIAL POSITION TRAVEL (spostamento alla posizione iniziale)  (E) e il pressore ritorna alla posizione di collocazione del prodotto di cucitura (posizione di partenza).

Premere il bottone CANCEL (annullamento)  (I) per chiudere lo schermo rapido e il pressore ritorna alla posizione di posizionamento del prodotto di cucitura (posizione di partenza).

③ Iniziare la cucitura.

Quando il pedale destro viene premuto, la cucitura comincia di nuovo.

- * En el caso de la puntada continua, (E) se mueve a la posición de inicio del cosido de la forma durante el cosido; y cuando se presiona posteriormente, se mueve a la posición de inicio del cosido de la forma precedente.

- * I comandi di cucitura attuali vengono mostrati in video invertito nella sezione (F). I generi di comandi sono 5 generi sottostanti.

-  : Comando di cucitura
-  : Comando di taglio del filo
-  : Trasporto di spostamento
-  : Tensione del filo
-  : Movimentazione del coltello

- * Il numero di punti attuale/numero di punti totale vengono mostrati nella sezione (G).
- * Il valore di tensione del filo viene visualizzato nella sezione (H).

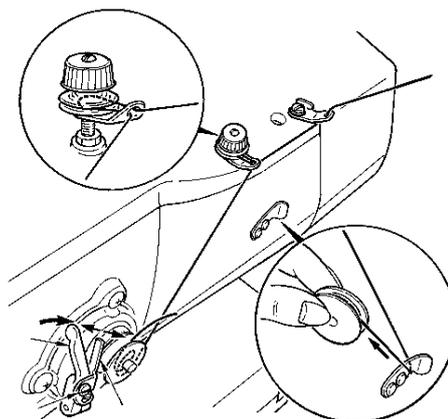
Quando il comando di tensione del filo è immesso nel punto di entrata dell'ago per mezzo del dispositivo esterno di immissione, il bottone viene visualizzato e la tensione del filo può essere cambiata.

- * La cuchilla puede cancelarse mediante (J).

11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA

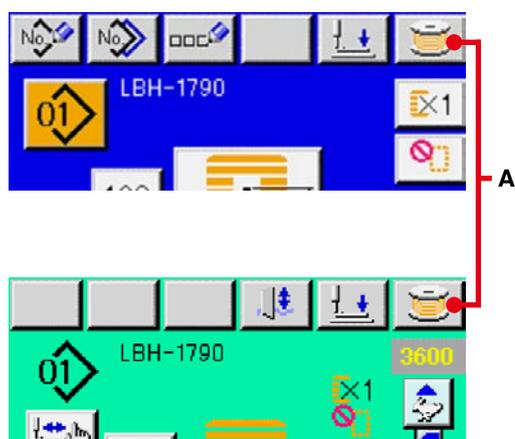
① Posizionare la bobina.

Inserire la bobina completamente sull'albero dell'avvolgibobina. Spingere quindi il guidafilo della bobina nel senso indicato dalla freccia.



② Visualizzare lo schermo di avvolgimento della bobina.

Premere il bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina)  (A) nello schermo di immissione dei dati (blu) o nello schermo di cucitura (verde) e lo schermo di avvolgimento della bobina viene visualizzato.

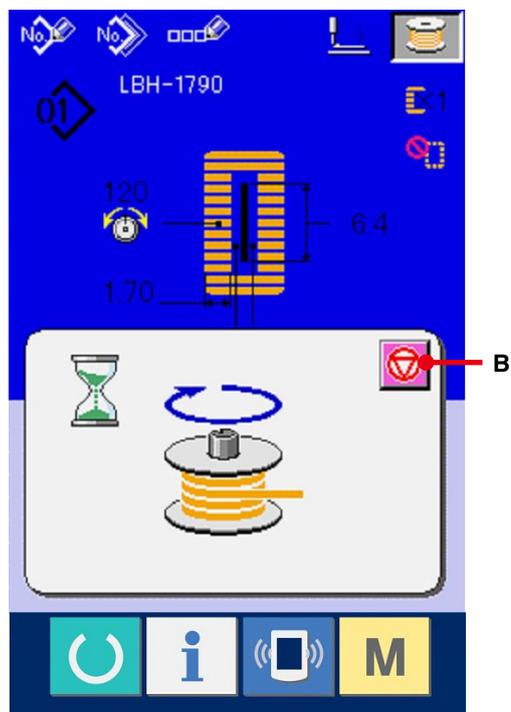


③ Avviare l'avvolgimento della bobina.

Premere il pedale di avvio, e la macchina per cucire gira e comincia l'avvolgimento del filo della bobina.

④ Arrestare la macchina per cucire.

Premere il bottone STOP (arresto)  (B) e la macchina per cucire si arresta e ritorna al modo operativo normale. Inoltre, premere l'interruttore di avvio due volte e la macchina per cucire si arresta mentre il modo di avvolgimento del filo della bobina rimane così come. Usare questa maniera quando si avvolge il filo della bobina intorno alle bobine plurali.

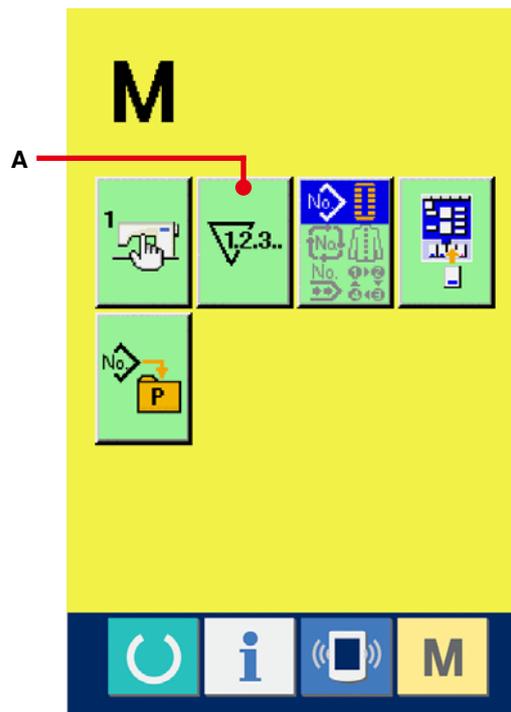


12. USO DEL CONTATORE

12-1 Procedura di impostazione del contatore

① Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore.

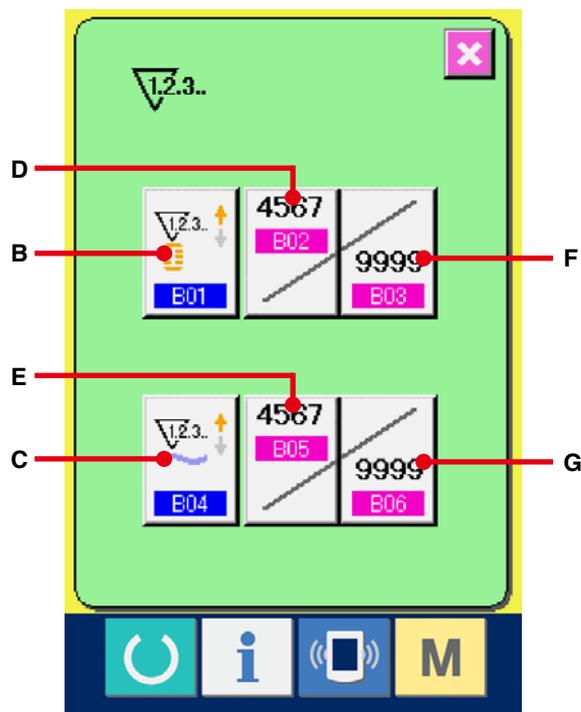
Premere l'interruttore **M** e il bottone COUNTER SETTING (impostazione del contatore)  (A) viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore viene visualizzato.



② Selezione dei generi di contatori.

Questa macchina per cucire ha due generi di contatori, cioè il contatore della cucitura e il contatore del No. di pezzi.

Premere il bottone COUNTER KIND SELECTION (selezione del genere di contatore)  (B) o  (C) per visualizzare lo schermo di selezione del genere di contatore. I generi dei rispettivi contatori possono essere impostati separatamente.



[Contatore della cucitura]

Contatore ad addizione  :

Ogni volta che la cucitura 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 completato viene visualizzato.

Contatore 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 completato viene visualizzato.

Contatore non usato  :

[Contatore del No. di pezzi]

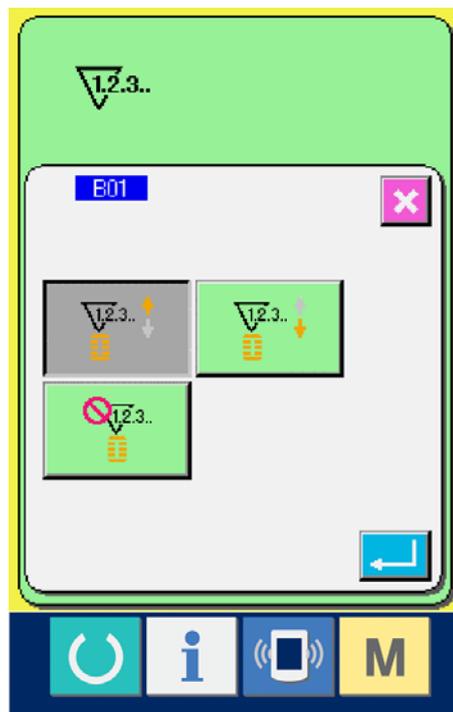
Contatore ad addizione  :

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 completato viene visualizzato.

Contatore 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 completato viene visualizzato.

Contatore non usato  :



③ **Modifica del valore di impostazione del contatore.**

In caso del contatore della cucitura, premere il

bottone  (F) e in caso del contatore del No.

di pezzi, premere il bottone  (G) e lo schermo

di immissione del valore di impostazione viene visualizzato.

A questo punto, immettere il valore di impostazione. (Vedere p.30.)



④ **Modifica del valore attuale del contatore.**

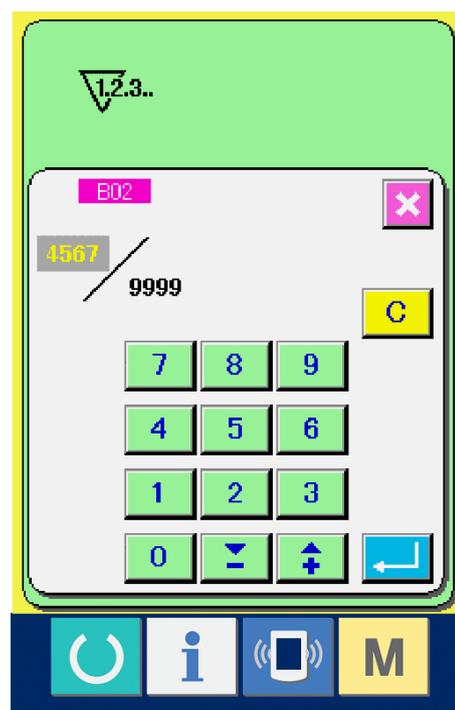
In caso del contatore della cucitura, premere il

bottone  (D) e in caso del contatore del No. di

pezzi, premere il bottone  (E) e lo schermo di

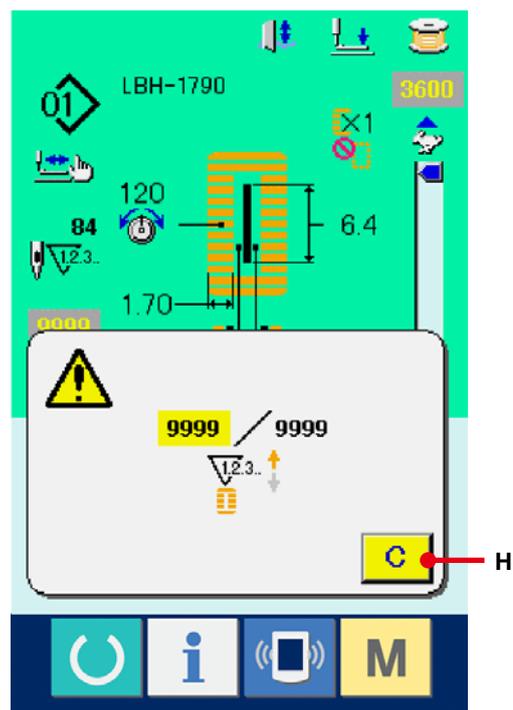
immissione del valore attuale viene visualizzato.

A questo punto, immettere il valore attuale. (Vedere p.30.)



12-2 Procedura di rilascio del conteggio completato

Quando la condizione di conteggio finito viene raggiunta durante l'operazione di cucitura, lo schermo di conteggio finito viene visualizzato e il cicalino squittisce. Premere il bottone CLEAR **C** (H) per ripristinare il contatore e lo schermo ritornerà allo schermo di cucitura. Quindi il contatore comincia a contare di nuovo.



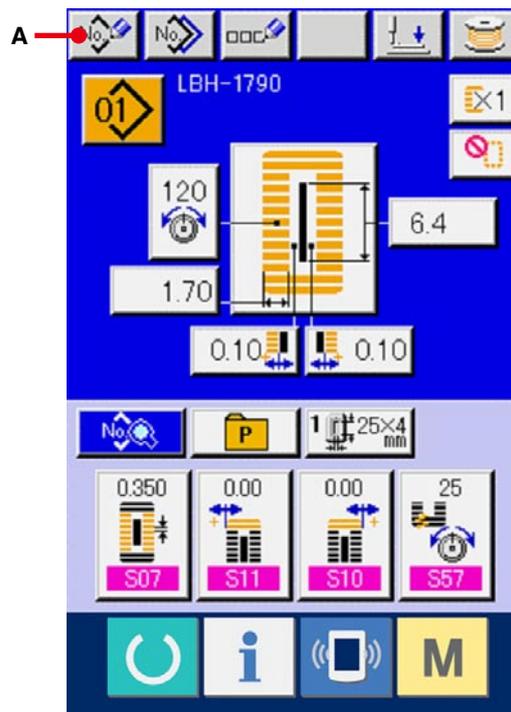
13. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la registrazione nuova del modello può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di registrazione nuova del modello.

Premere il bottone NEW REGISTRATION (registrazione nuova)  (A) e lo schermo di registrazione nuova del modello viene visualizzato.

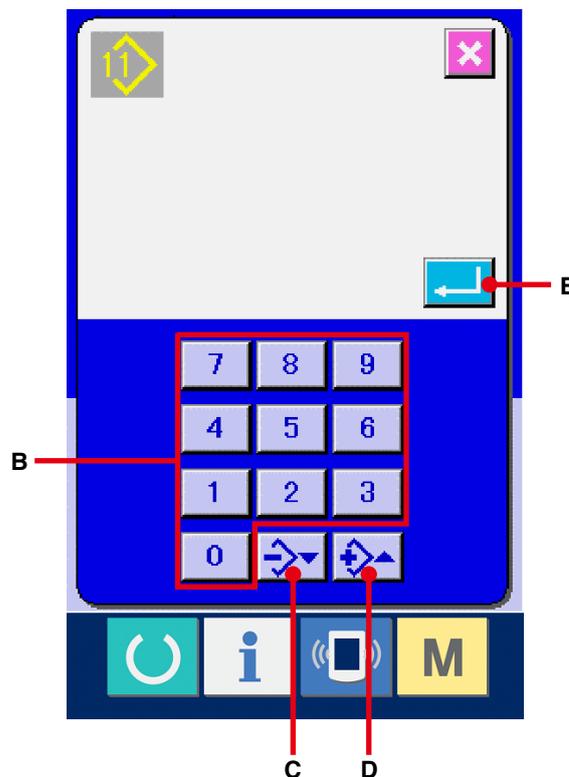


③ Immettere il No. di modello.

Immettere il No. di modello che si desidera registrare in modo nuovo con i dieci tasti (B).

Quando il No. di modello che è stato già registrato viene immesso, la forma di cucitura che è stata registrata viene visualizzata nella parte superiore dello schermo. Selezionare il No. di modello che non è stato registrato e non è visualizzato nella parte superiore dello schermo. La registrazione nuova al No. di modello che è stato già registrato è proibita.

È possibile richiamare il No. di modello che non è stato registrato con il bottone - • +   (C e D).

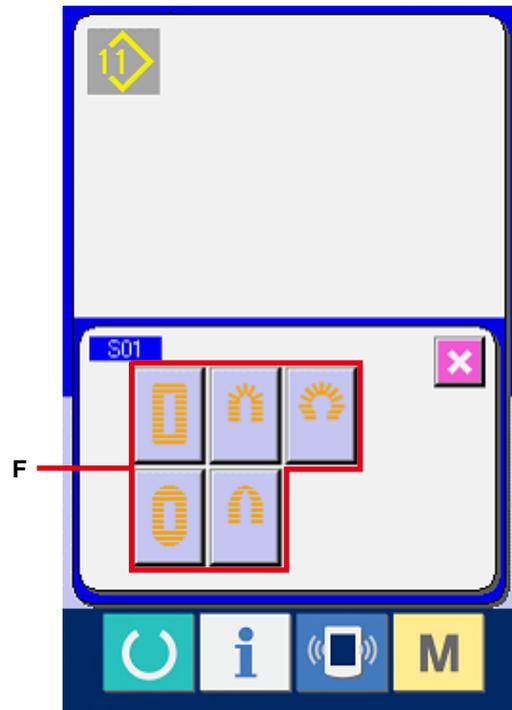


④ Determinare il No. di modello.

Premere il bottone ENTER (determinazione)  (E) per determinare il No. di modello da registrare nuovamente e lo schermo di lista delle forme della 1a travetta viene visualizzato.

⑤ **Selezionare la forma di prima travetta.**

Selezionare la forma che si desidera cucire dai 5 generi di bottoni di forma della prima travetta (F). Quando essa è selezionata, la forma di cucitura totale nella quale la forma della prima travetta è usata viene visualizzata.



⑥ **Selezionare la forma di cucitura.**

Selezionare il bottone SEWING SHAPE (forma di cucitura) (G) che si desidera cucire.

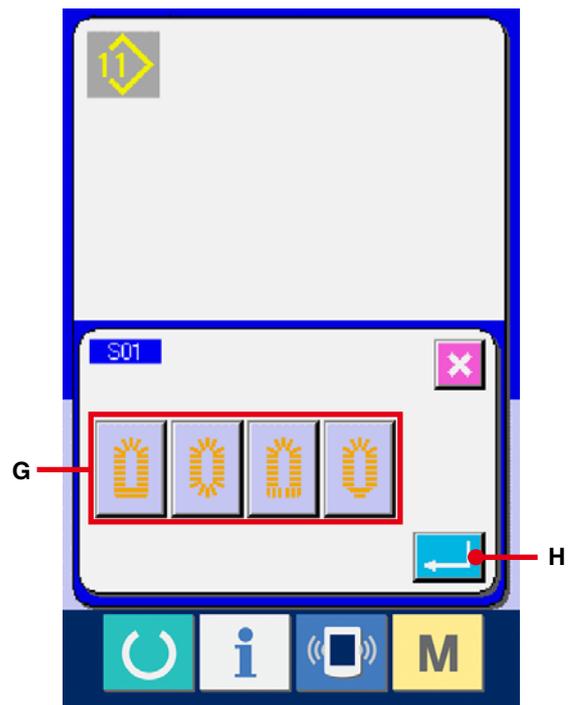
⑦ **Finire la selezione della forma di cucitura.**

Premere il bottone ENTER (determinazione)



(H) per finire la selezione della forma.

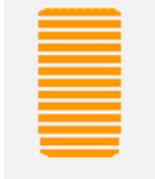
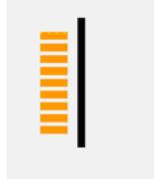
Quindi la forma di cucitura che è stata selezionata viene visualizzata nello schermo di immissione dei dati (blu). Il valore iniziale del dato di cucitura viene immesso secondo la forma di cucitura selezionata.



Nota) Il numero di forme di cucitura che vengono visualizzate cambia a seconda del livello selezionato in **K04** Livello di selezione della forma di cucitura dell'interruttore DIP di memoria (livello 2).

→ Consultare [26. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA, p.77.](#)

14. LISTA DELLE FORME DI CUCITURA

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 occhiello 	8) Tipo radiale occhiello 	9) Tipo travetta diritta occhiello 	10) Tipo travetta a affusolata occhiello 
11) Tipo semilunale 	12) Tipo quadrato rotondo 	13) Tipo quadrato semilunale 	14) Tipo travetta diritta semilunale 	15) Tipo travetta a affusolata semilunale 
16) Tipo semilunale occhiello 	17) Tipo rotondo occhiello 	18) Tipo radiale quadrato 	19) Tipo semilunale quadrato 	20) Tipo rotondo quadrato 
21) Tipo travetta diritta quadrato 	22) Tipo travetta a affusolata quadrato 	23) Tipo semilunale radiale 	24) Tipo rotondo radiale 	25) Tipo radiale semilunale 
26) Tipo rotondo semilunale 	27) Travetta 	28) Travetta, taglio destro 	29) Travetta, taglio sinistro 	30) Travetta, taglio centro 

15. MODIFICA DEI DATI DI CUCITURA

15-1 Dati di cucitura iniziali al momento dell'acquisto

I modelli da 1 a 10 sono stati già registrati al momento dell'acquisto. I valori iniziali della forma tipo quadrato che sono differenti soltanto nella lunghezza del taglio del tessuto sono stati immessi nei dati di cucitura.

→ Per i valori iniziali della forma tipo quadrato, consultare 13. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA, p.34 nel Manuale d'Istruzioni in dotazione con il dispositivo.

No. di modello	Lunghezza del taglio del tessuto S02
1	6,40 mm (1/4")
2	9,50 mm (3/8")
3	11,10 mm (7/16")
4	12,70 mm (1/2")
5	14,30 mm (9/16")
6	15,90 mm (5/8")
7	17,50 mm (11/16")
8	19,10 mm (3/4")
9	22,20 mm (7/8")
10	25,40 mm (1")

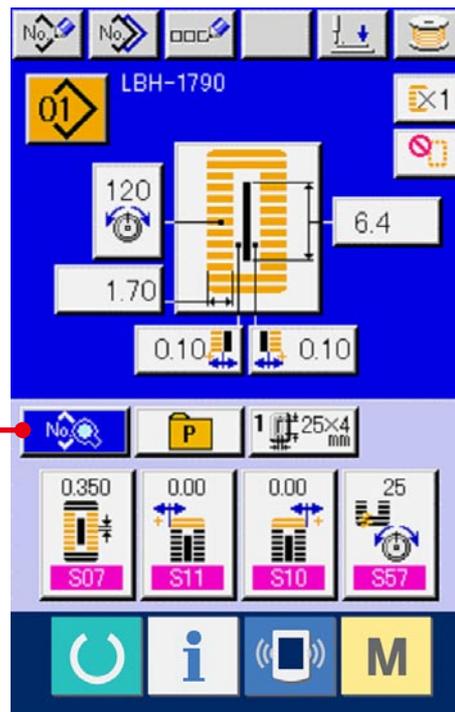
15-2 Procedura di modifica dei dati di cucitura

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la modifica dei dati di cucitura può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di dati di cucitura.

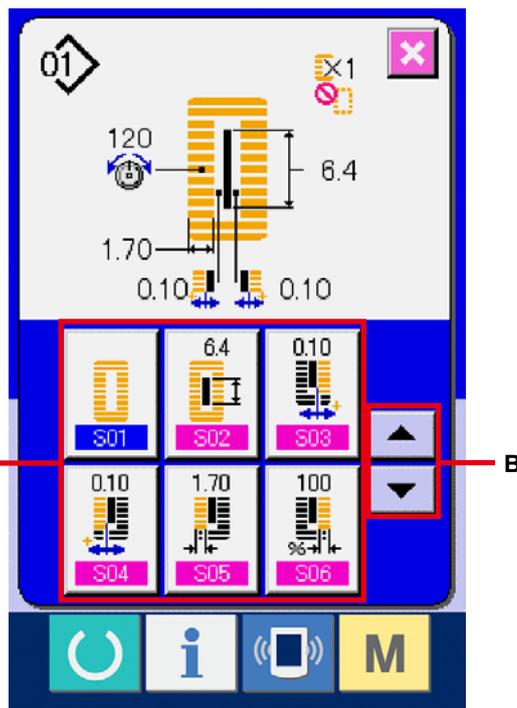
Premere il bottone SEWING DATA (dati di cucitura)  (A) e lo schermo di dati di cucitura viene visualizzato.



③ Selezionare il dato di cucitura da modificare.

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto/il basso)  (B) e selezionare il bottone SEWING DATA ITEM (dati di cucitura) (C) che si desidera modificare. L'articolo di dato non usato a sonda della forma e l'articolo di dato che è impostato a "senza la funzione" non vengono visualizzati. Perciò, fare attenzione.

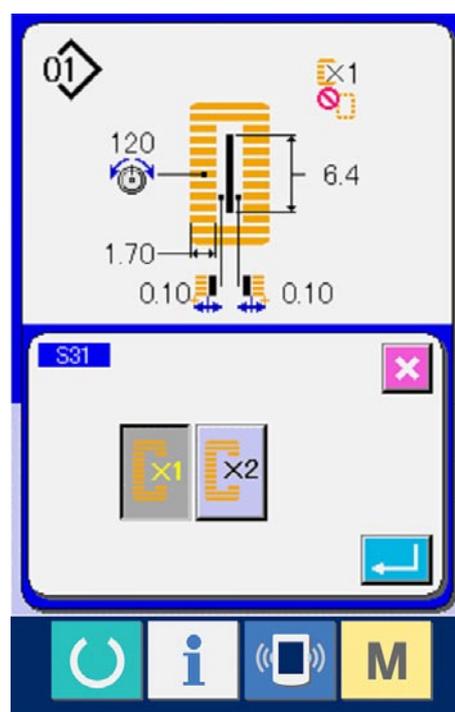
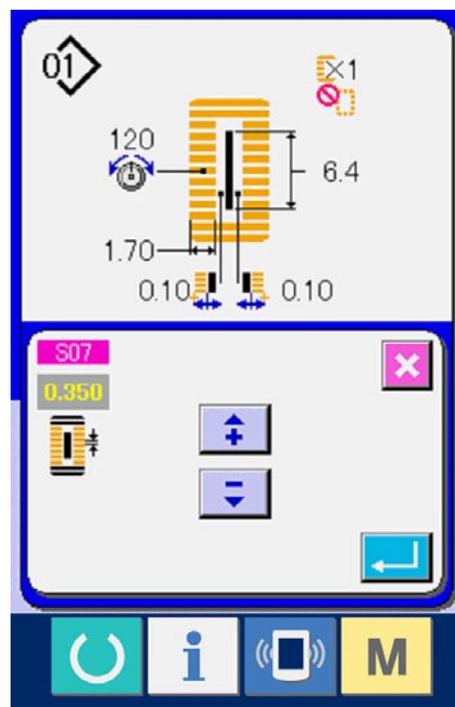
→ Consultare [16. PROCEDURA DI IMPOSTAZIONE DI CON/SENZA LA REVISIONE DEI DATI DI CUCITURA, p.50.](#)



④ Modificare il dato.

Ci sono gli articoli di dato per modificare i numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nel dato di cucitura. Il No. in color rosa come **S02** è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i bottoni +/- visualizzati nello schermo di modifica. Il No. in colore blu come **S20** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

→ Per ulteriori dettagli sui dati di cucitura, consultare [15-3 Lista dei dati di cucitura, p.40.](#)



15-3 Lista dei dati di cucitura

I dati di cucitura sono quelli che possono essere immessi ai 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 al quale è necessario impostare "Con/senza la revisione" non può essere impostato al momento dell'acquisto. Commutare la funzione a "Con la revisione" se necessario per l'uso.

→ Consultare [16. PROCEDURA DI IMPOSTAZIONE DI CON/SENZA LA REVISIONE DEI DATI DI CUCITURA, p.50.](#)

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S01	<p>Forma di cucitura</p> <p>Questo articolo seleziona la forma dalla forma di cucitura di 30 differenti generi che la macchina per cucire ha.</p> <p>→ Consultare 14. LISTA DELLE FORME DI CUCITURA, p.36.</p>  <p>※ Soltanto 12 generi di forme di cucitura standard possono essere selezionate al momento dell'acquisto. Quando si aumentano i generi di forme, effettuare l'impostazione di K04 Livello di selezione della forma di cucitura dei dati di interruttore di memoria.</p> <p>→ Consultare 26-2 Lista degli interruttori di memoria, p.79.</p>	Da 1 a 30	1	---
S02	<p>Lunghezza del taglio del tessuto</p> <p>Questo articolo seleziona la lunghezza del tessuto che viene tagliato dal coltello tagliatessuto. Tuttavia, in caso della forma di travetta (No. 27, 28, 29 e 30 di S01), la lunghezza della cucitura viene impostata.</p> <p>Rendendo valido Funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto dei dati di interruttore di memoria, vengono eseguiti i movimenti plurali del coltello con la misura del coltello impostata nell'articolo Misura del coltello tagliatessuto, e il prodotto di cucitura viene tagliato.</p> <p>→ Consultare 26-2 Lista dei dati di interruttore di memoria, p.79.</p> 	Da 3,0 a 120,0	0,1mm	---
S03	<p>Larghezza della scanalatura del coltello, destra</p> <p>Questo articolo imposta lo spazio tra il coltello tagliatessuto e la sezione parallela destra.</p> 	Da -2,00 a 2,00	0,05mm	---

(Osservazioni)

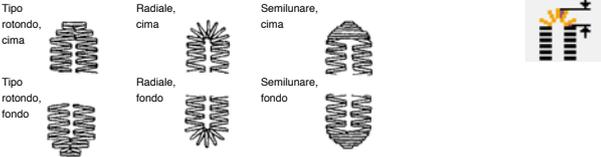
※ 1 : Visualizzato a seconda della forma.

※ 2 : Visualizzato quando esso è impostato a "con la revisione".

Consultare [16. PROCEDURA DI IMPOSTAZIONE DI CON/SENZA LA REVISIONE DEI DATI DI CUCITURA, p.50.](#)

※ 3 : Visualizzato quando la funzione viene selezionata.

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S04	<p>Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra</p> <p>Questo articolo imposta lo spazio tra il coltello tagliatessuto e la sezione parallela sinistra.</p> 	Da -2,00 a 2,00	0,05mm	---
S05	<p>Larghezza del sopraggitto, sinistra</p> <p>Questo articolo imposta la larghezza del sopraggitto della sezione parallela sinistra.</p> 	Da 0,10 a 5,00	0,05mm	---
S06	<p>Rapporto tra le forme destra e sinistra</p> <p>Questo articolo imposta il rapporto di ingrandimento/riduzione della forma del lato destro facendo la posizione del coltello come il centro.</p> 	Da 50 a 150	1%	---
S07	<p>Passo alla sezione parallela</p> <p>Questo articolo imposta il passo della cucitura delle sezioni parallele destra e sinistra.</p> 	Da 0,200 a 2,500	0,025mm	---
S08	<p>Lunghezza della seconda travetta</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza della travetta sul lato anteriore.</p> <p>Tipo quadrato, fondo  Travetta diritta, fondo  Flusso, fondo </p> 	Da 0,2 a 5,0	0,1mm	---
S09	<p>Lunghezza della prima travetta</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza della travetta sul lato posteriore.</p> <p>Tipo quadrato, cima </p> 	Da 0,2 a 5,0	0,1mm	---
S10	<p>Compensazione della larghezza della travetta, destra</p> <p>Questo articolo regola la forma esterna del lato destro della sezione di travetta rispetto alla sezione di sopraggitto.</p> <p>Sia la prima travetta che la seconda travetta possono essere compensate.</p> <p>Tipo quadrato, cima  Tipo quadrato, fondo  Travetta diritta, fondo </p> 	Da -1,00 a 1,00	0,05mm	---
S11	<p>Compensazione della larghezza della travetta, sinistra</p> <p>Questo articolo regola la forma esterna del lato sinistro della sezione di travetta rispetto alla sezione di sopraggitto.</p> 	Da -1,00 a 1,00	0,05mm	---

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S12	Offset della travetta a flusso, sinistra Questo articolo imposta la lunghezza per formare la sezione di travetta della forma di travetta a flusso. 	Da 0,00 a 3,00	0,05mm	※1
S13	Offset della travetta a flusso, destra Questo articolo imposta la lunghezza per formare la sezione di travetta della forma di travetta a flusso. 	Da 0,00 a 3,00	0,05mm	※1
S14	Lunghezza della forma di occhiello Questo articolo imposta la lunghezza del lato superiore dal centro dell'occhiello della forma di occhiello. 	Da 1,0 a 10,0	0,1mm	※1
S15	Numero di punti della forma di occhiello Questo articolo imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma di occhiello. 	Da 1 a 8	1	※1
S16	Larghezza dell'occhiello Questo articolo imposta la misura trasversale dell'interno della forma di occhiello. Il punto di entrata dell'ago reale è la dimensione alla quale S04 Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra è aggiunta. 	Da 1,0 a 10,0	0,1mm	※1
S17	Lunghezza dell'occhiello Questo articolo imposta la misura longitudinale dell'interno della forma di occhiello. 	Da 1,0 a 10,0	0,1mm	※1
S18	Lunghezza della forma tipo rotondo Questo articolo imposta la lunghezza del lato superiore dal centro della forma tipo rotondo. 	Da 1,0 a 5,0	0,1mm	※1
S19	Numero di punti della forma radiale Questo articolo imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma radiale. 	Da 1 a 8	1	※1

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S20	<p>Rinforzo della forma radiale Questo articolo imposta con/senza la cucitura di rinforzo della forma radiale.</p> <p> : Con  : Senza</p>	---	---	*1, *2
S21	<p>Passo alla sezione di travetta Questo articolo imposta il passo della cucitura della sezione di travetta.</p> <p></p> <p>Tipo quadrato, cima Tipo rotondo, cima Semilunare, cima   </p> <p>Tipo quadrato, fondo Tipo rotondo, fondo Semilunare, fondo Travetta diritta, fondo Flusso, fondo     </p>	Da 0,100 a 2,500	0,025mm	---
S22	<p>Primo spazio Questo articolo imposta lo spazio tra la prima travetta e la scanalatura del coltello. Questo articolo è applicato a tutte le forme.</p> <p></p>	Da 0,0 a 4,0	0,1mm	---
S23	<p>Secondo spazio Questo articolo imposta lo spazio tra la seconda travetta e la scanalatura del coltello. Questo articolo è applicato a tutte le forme.</p> <p></p>	Da 0,0 a 4,0	0,1mm	---
S31	<p>Cucitura singola/doppia Questo articolo seleziona la cucitura singola o doppia.</p> <p> x1 : Cucitura singola  x2 : Cucitura doppia</p>	---	---	---

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S32	<p>Selezione della cucitura a croce alla cucitura doppia</p> <p>Questo articolo seleziona la cucitura sovrapposta o la cucitura a croce all'entrata dell'ago della sezione parallela quando si imposta la cucitura doppia.</p>  : Cucitura sovrapposta  : Cucitura a croce	---	---	*3
S33	<p>Compensazione della larghezza della cucitura doppia</p> <p>Questo articolo imposta la quantità di restringimento della larghezza del soprappiglio del primo ciclo quando si imposta la cucitura doppia.</p> 	Da 0,0 a 2,0	0,1mm	*3
S34	<p>Numero di volte dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta il numero di volte dell'imbastitura.</p>  : Senza l'imbastitura  : Da 1 a 9 volte	Da 0 a 9	1	*3
S35	<p>Passo dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta il passo al momento di eseguire l'imbastitura.</p> 	Da 1,0 a 5,0	0,1mm	*3
S36	<p>Lunghezza dell'arrotolamento dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura.</p> 	Da 2,0 a 20,0	0,1mm	*3
S37	<p>Passo dell'arrotolamento dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta il passo dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura.</p> 	Da 0,2 a 5,0	0,1mm	*3
S38	<p>Larghezza dell'arrotolamento dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta la larghezza dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura.</p> 	Da 0,0 a 4,0	0,1mm	*3
S39	<p>Compensazione longitudinale dell'entrata dell'ago dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta la quantità di spostamento in avanti o indietro della posizione dell'entrata dell'ago quando si esegue l'imbastitura per più di due cicli.</p> 	Da 0,0 a 2,5	0,1mm	*2, *3

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S40	<p>Compensazione trasversale dell'entrata dell'ago dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta la quantità di spostamento verso destra o sinistra della posizione dell'entrata dell'ago quando si esegue l'imbastitura per più di due cicli.</p> 	Da 0,1 a 1,0	0,1mm	*3
S41	<p>Compensazione della posizione del lato sinistro dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta la quantità di spostamento della posizione di riferimento della cucitura dell'imbastitura dal centro del sopraggitto sinistro verso destra o sinistra.</p> 	Da -2,0 a 2,0	0,1mm	*2, *3
S42	<p>Compensazione della posizione del lato destro dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta la quantità di spostamento della posizione di riferimento della cucitura dell'imbastitura dal centro del sopraggitto destro verso destra o sinistra.</p> 	Da -2,0 a 2,0	0,1mm	*2, *3
S44	<p>Impostazione della velocità dell'imbastitura</p> <p>Questo articolo imposta la velocità dell'imbastitura.</p> 	Da 400 a 4200	100pnt/min	*3
S45	<p>Funzione di cucire insieme</p> <p>Questo articolo seleziona la funzione quando si esegue il cucire insieme per primo.</p> <p>Quando "Con il cucire insieme" è selezionato :</p>  : Senza il cucire insieme  : Con il cucire insieme	---	---	---
S46	<p>Larghezza del cucire insieme</p> <p>Questo articolo imposta la larghezza della cucitura quando si esegue il cucire insieme.</p> 	Da 1,0 a 10,0	0,1mm	*2, *3
S47	<p>Passo del cucire insieme</p> <p>Questo articolo imposta il passo della cucitura quando si esegue il cucire insieme.</p> 	Da 0,2 a 5,0	0,1mm	*2, *3

No.	Articolo		Gamma di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S51	Tensione alla sezione parallela sinistra Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela sinistra.		Da 0 a 200	1	---
S52	Tensione alla sezione parallela destra Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela destra.		Da 0 a 200	1	*2
S53	Tensione alla sezione parallela sinistra (il primo ciclo della cucitura doppia) Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela sinistra del primo ciclo al momento della cucitura doppia.		Da 0 a 200	1	*2, *3
S54	Tensione alla sezione parallela destra (il primo ciclo della cucitura doppia) Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela destra del primo ciclo al momento della cucitura doppia.		Da 0 a 200	1	*2, *3
S55	Tensione alla sezione di prima travetta Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione di prima travetta.		Da 0 a 200	1	---
S56	Tensione alla sezione di seconda travetta Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione di seconda travetta.		Da 0 a 200	1	*2
S57	Impostazione della tensione del filo dell'ago all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.		Da 0 a 200	1	---
S58	Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago dell'imbastitura.		Da 0 a 200	1	*3

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S59	<p>Regolazione del tempismo ACT all'inizio della prima travetta</p> <p>Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione di prima travetta.</p> 	Da -5 a 5	1 punto	*2
S60	<p>Regolazione del tempismo ACT all'inizio del soprappiglio destro</p> <p>Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione di soprappiglio destro.</p> 	Da -5 a 5	1 punto	*2
S61	<p>Regolazione del tempismo ACT all'inizio della seconda travetta</p> <p>Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione di seconda travetta.</p> 	Da -5 a 5	1 punto	*2
S62	<p>Numero di punti della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</p> <p>Questo articolo imposta il numero di punti della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.</p> 	Da 0 a 8	1 punto	---
S63	<p>Passo della cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</p> <p>Questo articolo imposta il passo della cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.</p> 	Da 0,00 a 0,70	0,05mm	*2
S64	<p>Larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</p> <p>Questo articolo imposta la larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura.</p> 	Da 0,0 a 3,0	0,1mm	---
S65	<p>Compensazione longitudinale della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</p> <p>Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso longitudinale all'inizio della cucitura.</p> 	Da 0,0 a 5,0	0,1mm	*2
S66	<p>Compensazione trasversale della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura</p> <p>Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso trasversale all'inizio della cucitura.</p> 	Da 0,0 a 2,0	0,1mm	*2

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S67	<p>Larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura</p> <p>Questo articolo imposta la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.</p> 	Da 0,1 a 1,5	0,1mm	---
S68	<p>Numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura</p> <p>Questo articolo imposta il numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.</p> 	Da 0 a 8	1 punto	---
S69	<p>Compensazione longitudinale della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura</p> <p>Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso longitudinale alla fine della cucitura.</p> 	Da 0,0 a 5,0	0,1mm	*2
S70	<p>Compensazione trasversale della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura</p> <p>Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso trasversale alla fine della cucitura.</p> 	Da 0,0 a 2,0	0,1mm	*2
S81	<p>Movimento del coltello</p> <p>Questo articolo imposta "Con/senza il movimento normale" del coltello tagliatessuto.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>: Movimento normale del coltello OFF (escluso)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>: Movimento normale del coltello ON (abilitato)</p> </div> </div>	---	---	---
S83	<p>Movimento del coltello al primo ciclo della cucitura doppia</p> <p>Questo articolo imposta "Con/senza il movimento" del coltello tagliatessuto al primo ciclo quando si esegue la cucitura doppia.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>: Movimento normale del coltello OFF (escluso)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>: Movimento normale del coltello ON (abilitato)</p> </div> </div>	---	---	*2, *3
S84	<p>Limitazione della velocità massima</p> <p>Questo articolo imposta il numero di giri massimo della macchina per cucire. Il valore massimo della revisione del dato è uguale al numero di giri di K07</p> <p>Limitazione della velocità massima dei dati di interruttore di memoria.</p> <p>→ Consultare 26-2 Lista dei dati di interruttore di memoria, p.79.</p> 	Da 400 a 4200	100pnt/min	---

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S86	<p>Passo di andata</p> <p>Questo articolo imposta il passo della cucitura del lato di andata della forma di travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01).</p> 	Da 0,200 a 2,500	0,025mm	---
S87	<p>Larghezza di andata</p> <p>Questo articolo imposta la larghezza del lato di andata della forma di travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01).</p> 	Da 0,10 a 10,00	0,05mm	---
S88	<p>Passo di ritorno</p> <p>Questo articolo imposta il passo della cucitura del lato di ritorno della forma di travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01).</p> 	Da 0,200 a 2,500	0,025mm	---
S89	<p>Larghezza di ritorno</p> <p>Questo articolo imposta la larghezza del lato di ritorno della forma di travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01).</p> 	Da 0,10 a 10,00	0,05mm	---

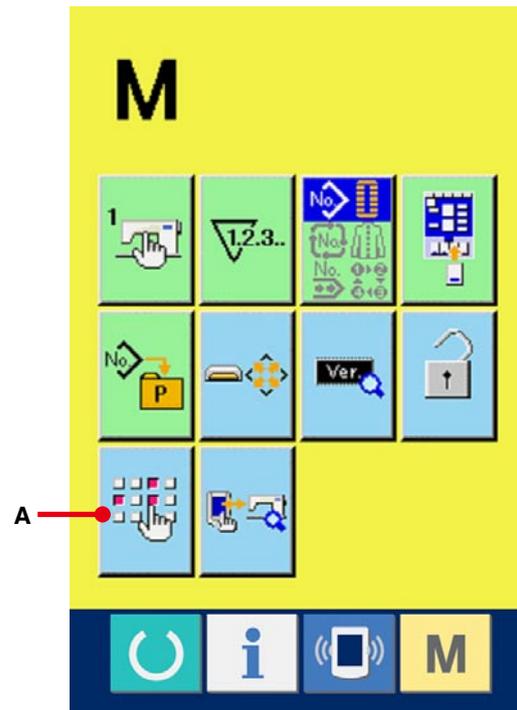
16. PROCEDURA DI IMPOSTAZIONE DI CON/SENZA LA REVISIONE DEI DATI DI CUCITURA

① Visualizzare lo schermo di impostazione di con/senza la revisione dei dati di cucitura.

Quando si continua a premere l'interruttore **M** per tre secondi, il bottone di impostazione di con/senza la revisione dei dati di cucitura

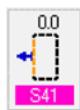
 (A) viene visualizzato sullo schermo.

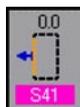
Quando il bottone viene premuto, lo schermo di impostazione di con/senza la revisione dei dati di cucitura viene visualizzato.

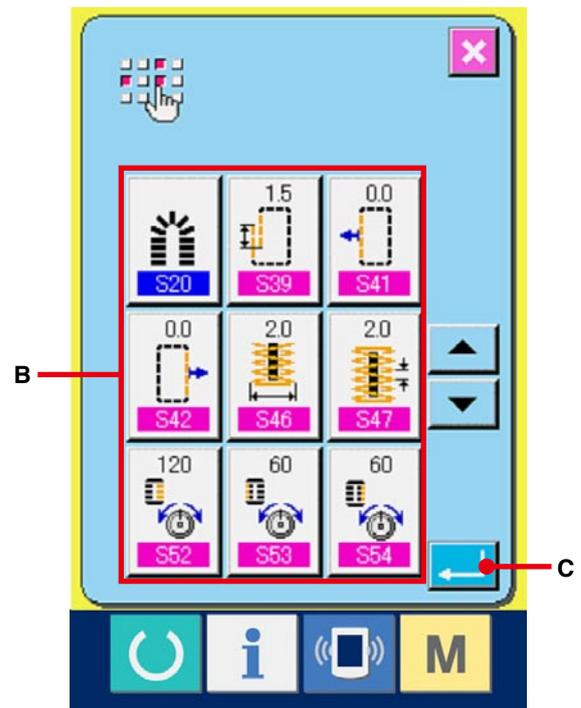


② Selezionare con/senza la revisione dei dati di cucitura.

Tra i dati di cucitura, viene visualizzata la lista dei bottoni di articolo di dato (B) ai quali è possibile impostare con/senza la revisione dei dati. Quando il bottone viene premuto, il display invertito/display normale si alternano. Quando si desidera impostare "Con la revisione", impostare il display invertito. Quando si desidera impostare "Senza la revisione", impostare il display normale.

 : Senza la revisione

 : Con la revisione



③ Determinare con/senza la revisione del dato di cucitura.

Quando il bottone ENTER (determinazione)

 (C) viene premuto, lo stato di con/senza la revisione dell'articolo di dato di cucitura che è stato impostato viene determinato.

17. COPIATURA DEL MODELLO DI CUCITURA

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

→ Consultar [6. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI MODELLO](#), p.20.

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

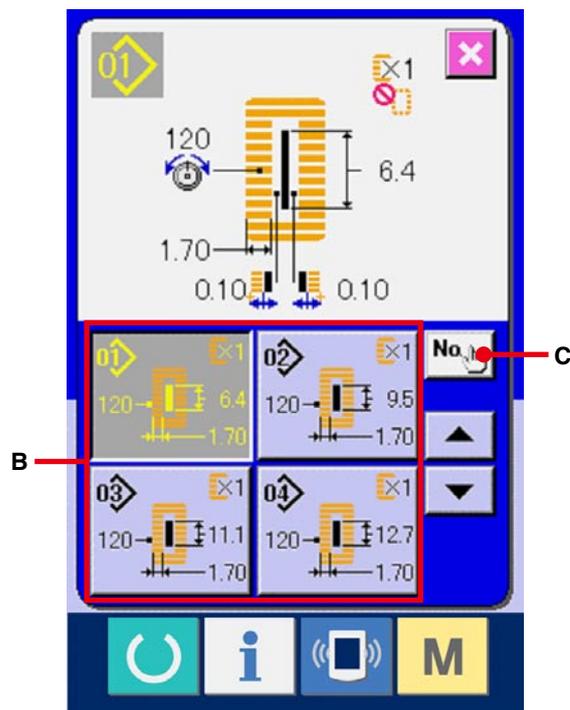
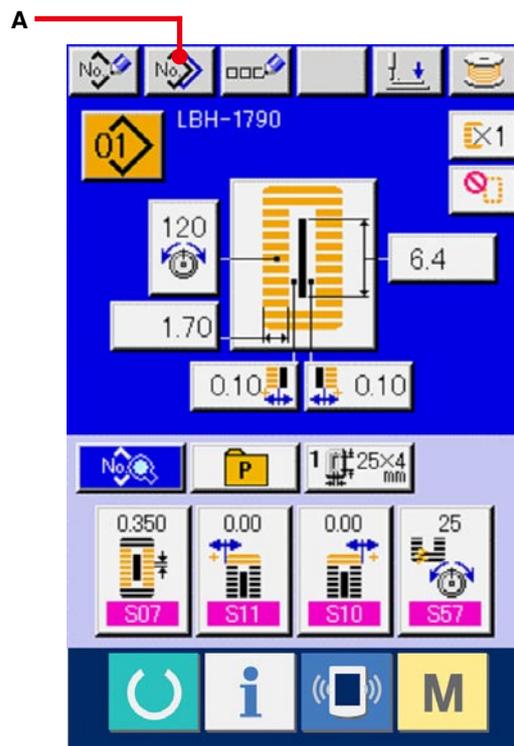
Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la copiatura è possibile. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di copiatura del modello.

Quando il bottone di copiatura del modello  (A) viene premuto, lo schermo di copiatura del modello (selezione della fonte di copiatura) viene visualizzato.

③ Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura.

Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura dalla lista dei bottoni di modello (B). Premere quindi il bottone di immissione della destinazione di copiatura  (C) e lo schermo di immissione della destinazione di copiatura viene visualizzato.



④ **Immettere il No. di modello della destinazione di copiatura.**

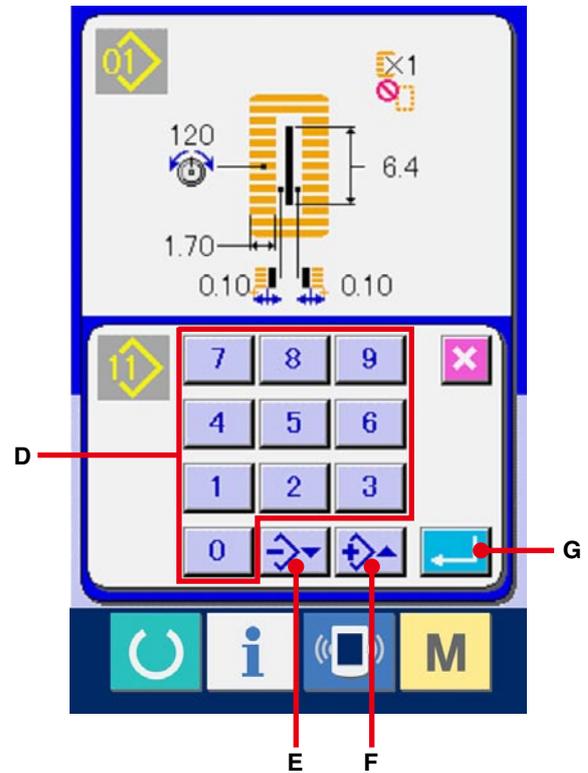
Immettere il No. di modello della destinazione di copiatura con i dieci tasti (D). È possibile richiamare il No. di modello che non è usato con i bottoni - e +   (E e F).

⑤ **Cominciare a copiare.**

Premere il bottone ENTER (determinazione)



(G) e la copiatura comincia. Il No. di modello che è stato copiato ritorna nello stato selettivo allo schermo di copiatura del modello (selezione della fonte di copiatura) dopo circa due secondi.



※1 Dopo aver copiato il No. di modello, premere il tasto READY (macchina pronta). Quando si spegne la macchina senza premere il tasto READY, la copiatura diventa invalida.

※2 Quando la cancellazione viene effettuata in caso che il rimanente No. di modello che è stato registrato sia uno, l'errore di cancellazione del modello (Codice di errore 402) viene visualizzato.

※3 Quando si prova di effettuare la copia al No. di modello che è stato già registrato, l'errore di disapprovazione della copia (Codice di errore 401) viene visualizzato.

18. REGISTRAZIONE DEL MODELLO AL BOTTONE DIRETTO

Registrare i No. di modello che vengono usati frequentemente con i bottoni diretti per l'uso.

Una volta che i modelli sono registrati, la selezione del modello può essere effettuata con facilità solo premendo il bottone.

18-1 Come registrare

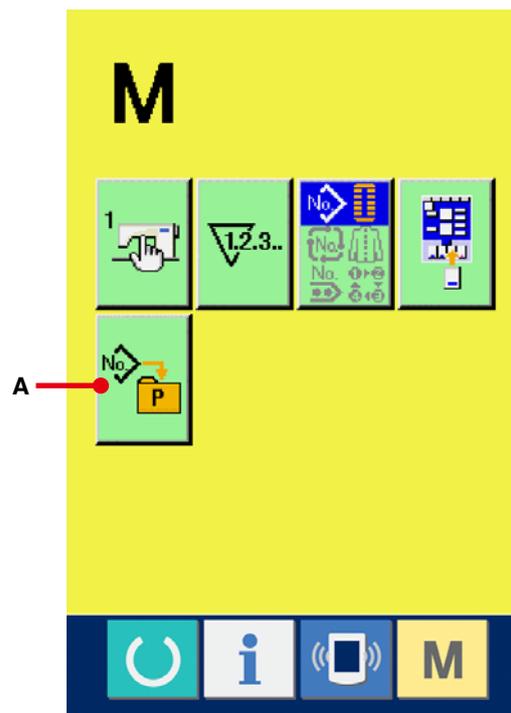
① Visualizzare lo schermo di registrazione del modello diretto.

Quando l'interruttore **M** viene premuto, il

bottone di registrazione del modello diretto (A)

viene visualizzato sullo schermo.

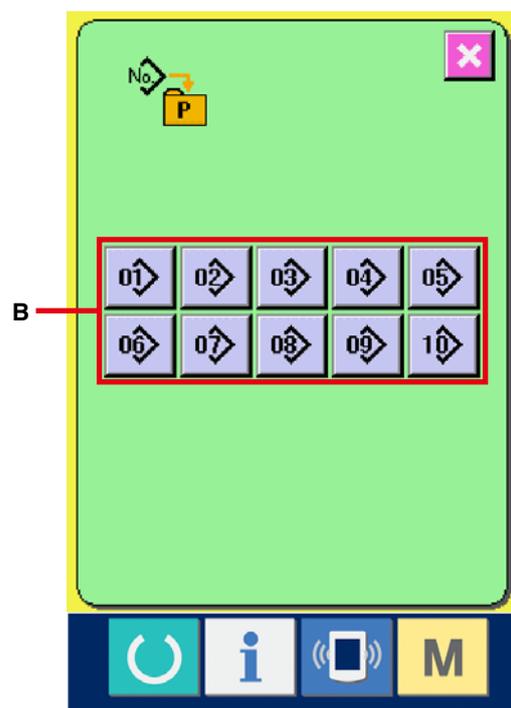
Quando il bottone viene premuto, lo schermo di registrazione del modello diretto viene visualizzato.



② Selezionare il bottone da registrare.

I modelli diretti possono essere registrati fino a 10 modelli.

I 10 bottoni diretti (B) vengono visualizzati sullo schermo. Quando il bottone posto sulla posizione che si desidera registrare viene premuto, lo schermo di lista dei No. di modello viene visualizzato.



③ **Selezionare il No. di modello da registrare.**

Selezionare il No. di modello che si desidera registrare dai bottoni di No. di modello (C).

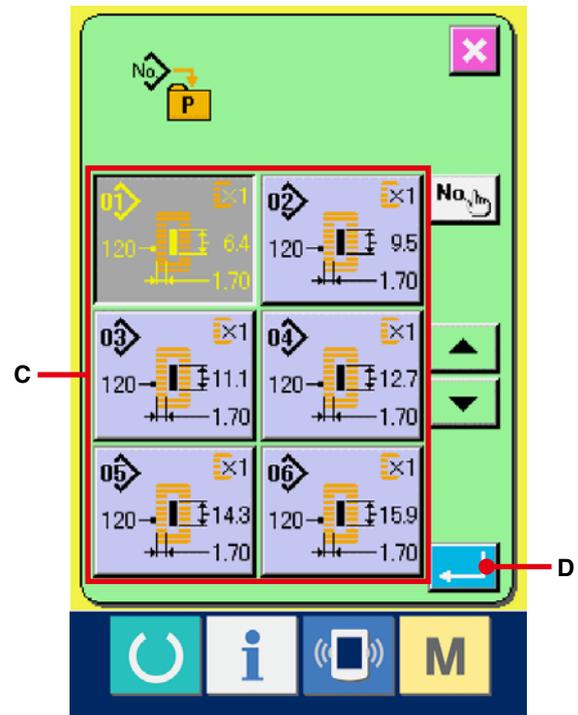
Quando il bottone selezionato viene premuto due volte, la selezione viene rilasciata.

④ **Registrare il modello diretto.**

Quando il bottone ENTER (determinazione)  (D) viene premuto, la registrazione del modello

diretto è finita e lo schermo di registrazione del No. di modello diretto viene visualizzato.

Il No. di modello registrato viene visualizzato sul bottone diretto.



18-2 Stato di registrazione al momento dell'acquisto

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

19. REGISTRAZIONE DEI DATI DI CUCITURA AL BOTTONE DI USO SU MISURA

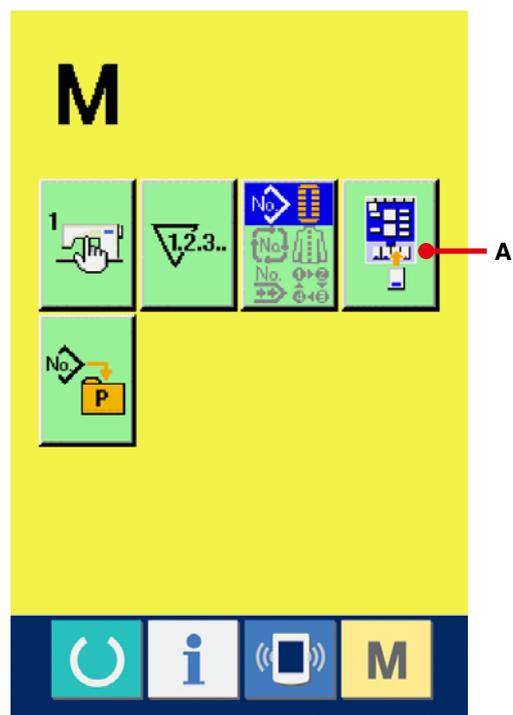
Registrare i parametri che vengono usati frequentemente al bottone CUSTOMIZE (uso su misura) e usarli. I parametri che sono stati registrati possono essere selezionati solo premendo il bottone di uso su misura nello schermo di immissione dei dati.

19-1 Come registrare

① Visualizzare lo schermo di registrazione del modello di uso su misura.

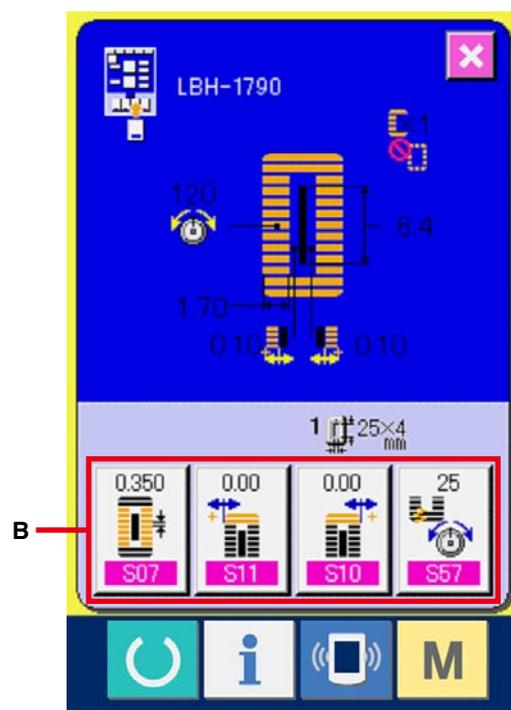
Quando l'interruttore **M** viene premuto, il bottone di registrazione del modello di uso su misura  (A) viene visualizzato sullo schermo.

Quando il bottone viene premuto, lo schermo di registrazione del modello di uso su misura viene visualizzato.



② Selezionare il bottone da registrare.

I bottoni di uso su misura possono essere registrati fino a quattro bottoni. I quattro bottoni di registrazione dell'uso su misura (B) vengono visualizzati sullo schermo. Quando il bottone posto sulla posizione che si desidera registrare viene premuto, lo schermo di lista dei dati di cucitura viene visualizzato.

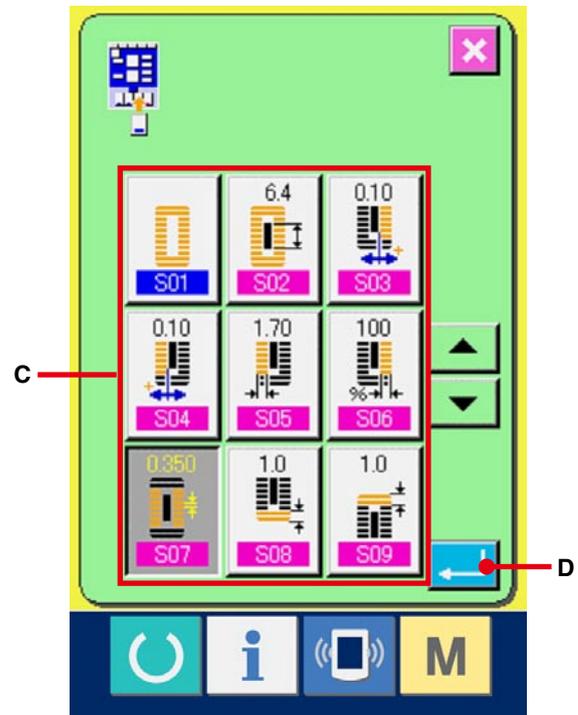


③ **Selezionare il dato di cucitura da registrare.**

Selezionare il dato di cucitura che si desidera registrare con i bottoni di dato di cucitura (C).
Quando il bottone selezionato viene premuto due volte, la selezione viene rilasciata.

④ **Registrare al bottone di uso su misura.**

Quando il bottone ENTER (determinazione)  (D) viene premuto, la registrazione al bottone di uso su misura è finita e lo schermo di registrazione del bottone di uso su misura viene visualizzato. Il dato di cucitura registrato viene visualizzato sul bottone di uso su misura.



19-2 Stato di registrazione al momento dell'acquisto

I seguenti articoli sono stati registrati nell'ordine al momento dell'acquisto.

S07 Passo alla sezione parallela



S11 Compensazione della larghezza della travetta, sinistra



S10 Compensazione della larghezza della travetta, destra



S57 Impostazione della tensione del filo dell'ago all'inizio della cucitura



20. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA

① Visualizzare lo schermo di selezione del modo di cucitura.

Quando l'interruttore **M** viene premuto, il bottone di selezione del modo di cucitura (A) viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di selezione del modo di cucitura viene visualizzato.

※ L'immagine del bottone di selezione del modo di cucitura varia a seconda del modo di cucitura che è selezionato al momento.

Quando la cucitura indipendente è selezionata :



Quando la cucitura del ciclo è selezionata :



Quando la cucitura continua è selezionata :



② Selezionare il modo di cucitura.

Selezionare il modo di cucitura che si desidera cucire.

Bottone di cucitura indipendente (B) :



Bottone di cucitura del ciclo (C) :



Bottone di cucitura continua (D) :

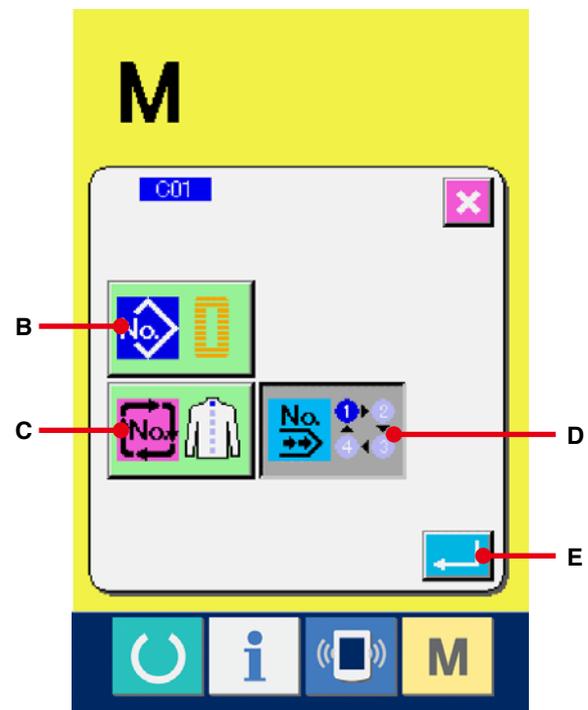
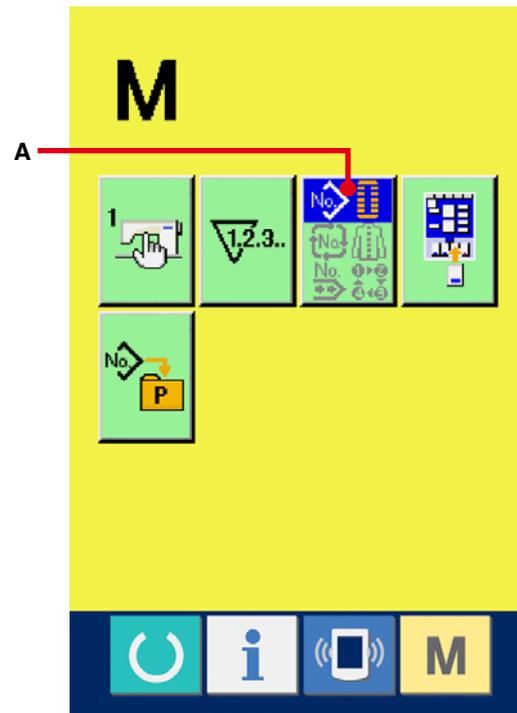


③ Determinare il modo di cucitura.

Quando il bottone ENTER (determinazione)



(E) viene premuto, la modifica del modo di cucitura è finita. Quando l'interruttore **M** viene premuto, lo schermo di immissione dei dati del modo di cucitura selezionato viene visualizzato.



21. SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA CONTINUA

Questa macchina per cucire può eseguire la cucitura continua che cuce continuamente i dati plurali di modello di cucitura senza sollevare il pressore.

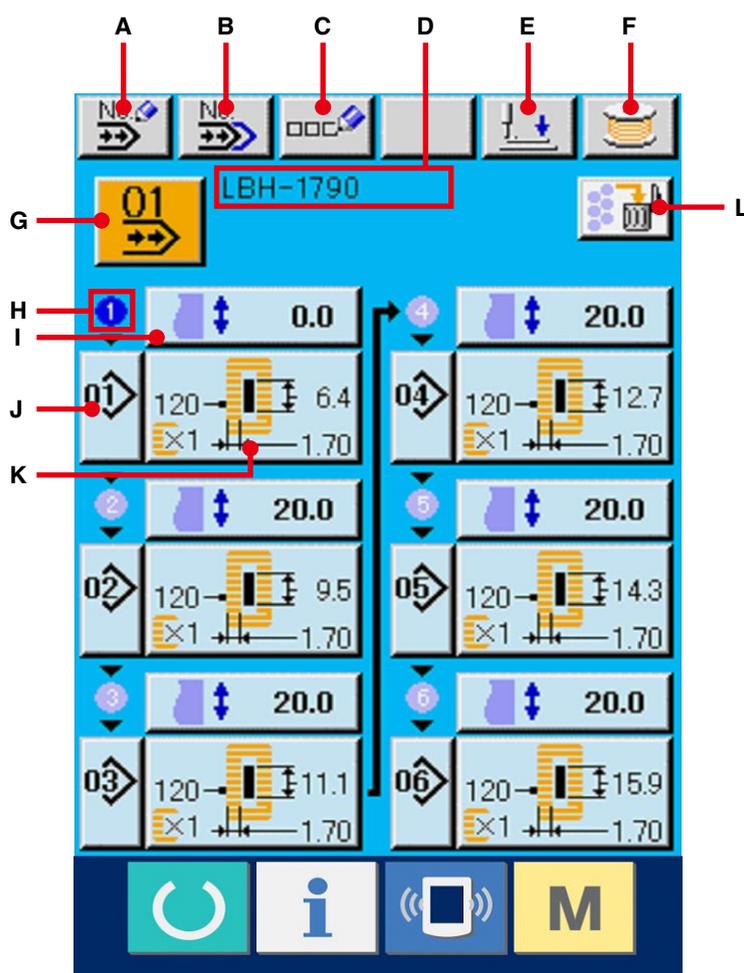
È possibile cucire automaticamente fino a 6 forme al massimo installando un pressore lungo di misura 120 mm al massimo.

Inoltre, è possibile registrare 20 dati al massimo. Registrare o copiare i dati per soddisfare il bisogno per l'uso.

→ Consultare [13. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL NO. DI MODELLO, p.34](#) e [17. COPIATURA DEL MODELLO DI CUCITURA, p.51](#).

※ È necessario variare i componenti dallo stato esistente al momento dell'acquisto a seconda delle condizioni di cucitura.

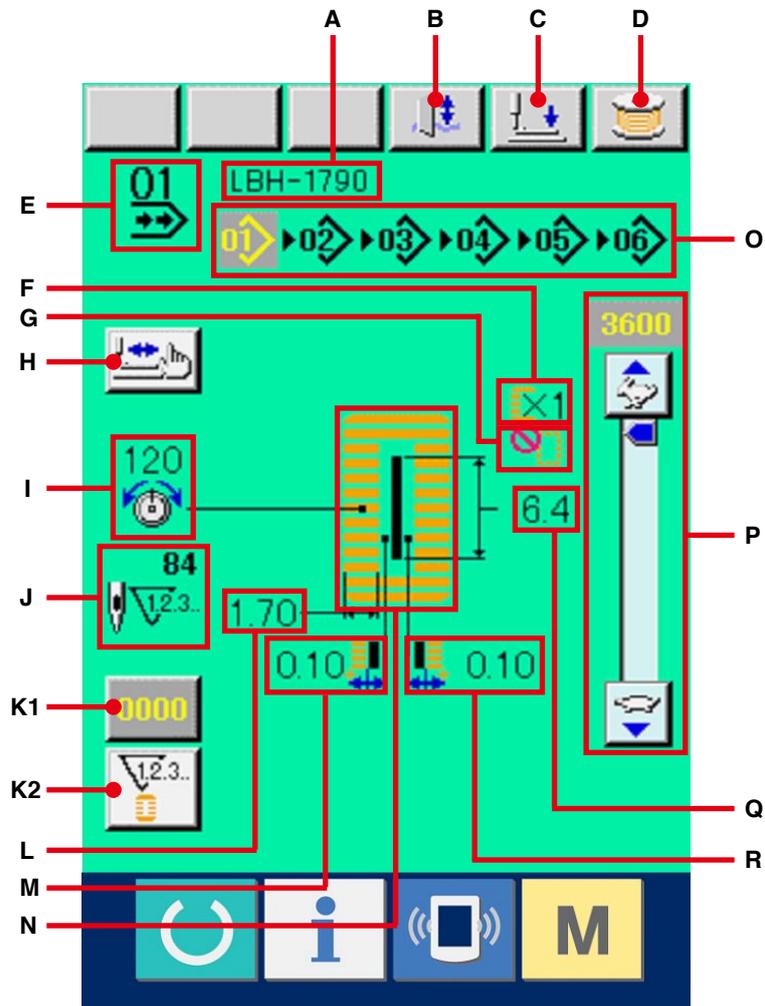
21-1 Schermo di immissione dei dati



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone CONTINUOUS STITCHING DATA NEW REGISTER (registrazione nuova dei dati di cucitura continua)	Lo schermo di registrazione nuova dei dati di cucitura continua viene visualizzato.
B	Bottone CONTINUOUS STITCHING DATA COPY (copia dei dati di cucitura continua)	Lo schermo di copiatura dei dati di cucitura continua viene visualizzato.
C	Bottone DATA NAME INPUT (immissione del nome del dato)	Lo schermo di immissione del nome del dato di cucitura continua viene visualizzato. → Consultare 7. DENOMINAZIONE DEL MODELLO, p22.
D	Display DATA NAME (nome del dato)	Il nome immesso nel No. di dato di cucitura continua in corso di selezione viene visualizzato.
E	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato e l'ago si sposta verso il lato destro. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore . * Quando si effettua l'infilatura in questo stato, spegnere l'unità prima di effettuarla.
F	Bottone BOBBIN WINDING (avvolgimento della bobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare 11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA, p.29.
G	Bottone CONTINUOUS STITCHING DATA NO. SELECTION (selezione del No. di dato di cucitura continua)	Il No. di dato di cucitura continua in corso di selezione al momento viene visualizzato nel bottone. Quando esso viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato di cucitura continua viene visualizzato.
H	SEWING ORDER (ordine di cucitura)	L'ordine di cucitura dei dati di cucitura continua che sono stati immessi viene visualizzato.
I	Bottone FEED AMOUNT INPUT (immissione della quantità di trasporto)	La quantità di trasporto del tessuto prima della cucitura viene visualizzata. Quando esso viene premuto, lo schermo di immissione della quantità di trasporto viene visualizzato.
J	Bottone PATTERN NO. SELECTION (selezione del No. di modello)	Il No. di modello che è stato immesso viene visualizzato. Quando esso viene premuto, lo schermo di lista dei No. di modello viene visualizzato e la selezione del No. di modello può essere effettuata.
K	Bottone SEWING DATA EDIT (revisione dei dati di cucitura)	L'informazione dei dati di cucitura come No. di modello, forma, lunghezza del taglio del tessuto, ecc. che sono stati immessi viene visualizzata.
L	Bottone ALL DELETE (cancellazione intera)	Il contenuto immesso al dato di cucitura continua in corso di selezione viene cancellato.

* Soltanto il numero di modelli ai quali i bottoni da H a K sono stati immessi viene visualizzato.

21-2 Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Display CONTINUOUS STITCHING DATA NAME (nome del dato di cucitura continua)	Il nome immesso al dato di cucitura continua in corso di cucitura viene visualizzato.
B	Bottone KNIFE CANCEL (annullamento del coltello)	Ogni volta che esso viene premuto, caduta/non caduta del coltello viene commutata.
C	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore può essere abbassato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che è visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore. * Quando si effettua l'infilatura in questo stato, spegnere l'unità prima di effettuarla.
D	Bottone BOBBIN WINDING (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare 11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA, p.29.
E	Display CONTINUOUS STITCHING PATTERN NO. (No. di modello di cucitura continua)	Il No. di dato di cucitura continua in corso di cucitura viene visualizzato.
F	Display WITH/WITHOUT DOUBLE STITCHING (con/senza la cucitura doppia)	Con/senza la cucitura doppia impostato al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
G	Display NUMBER OF TIMES OF BASTING (numero di volte dell'imbastitura)	Il numero di volte dell'imbastitura impostato al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
H	Bottone STEP STITCHING (cucitura passo a passo)	Quando esso viene premuto, lo schermo di cucitura passo a passo per controllare il punto di entrata dell'ago e per eseguire la cucitura di ritorno viene visualizzato. → Consultare 10. ESECUZIONE DELLA RICUCITURA, p.27.
I	Display NEEDLE THREAD TENSION CHANGE (modifica della tensione del filo dell'ago)	La tensione del filo dell'ago impostata al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
J	Display NUMBER OF TOTAL STITCHES (numero di punti totale)	Il numero di punti totale del dato di cucitura combinata in corso di cucitura viene visualizzato.
K1	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare 12. USO DEL CONTATORE.p30.
K2	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato. → Consultare 12. USO DEL CONTATORE.p30.
L	Display OVEREDGING WIDTH, LEFT (larghezza del soprappiglio, sinistra)	La larghezza del soprappiglio sinistra impostata al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
M	Display KNIFE GROOVE WIDTH, LEFT (larghezza della scanalatura del coltello, sinistra)	La larghezza della scanalatura del coltello, sinistra che è impostata ai dati di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
N	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.

	Bottone e display	Descrizione
O	Display PATTERN NO. (No. di modello)	Il No. di modello immesso ai dati di cucitura continua in corso di cucitura viene visualizzato. Il No. di modello in corso di cucitura al momento viene visualizzato in video invertito.
P	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere cambiato. Il numero di giri che è stato impostato viene visualizzato.
Q	Display CLOTH CUTTING LENGTH (lunghezza del taglio del tessuto)	La lunghezza del taglio del tessuto che è impostata al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
R	Display KNIFE GROOVE WIDTH, RIGHT (larghezza della scanalatura del coltello, destra)	La larghezza della scanalatura del coltello, destra che è impostata al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzata.

22. ESECUZIONE DELLA CUCITURA CONTINUA

Prima, cambiare il modo di cucitura alla cucitura continua prima di effettuare l'impostazione.

→ Consultare [20. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA, p.57.](#)

22-1 Selezione del dato di cucitura continua

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu chiaro), è possibile selezionare il No. di dato di cucitura continua. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY  (macchina pronta) e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu chiaro).

② Chiamare lo schermo di selezione del No. di dato di cucitura continua.

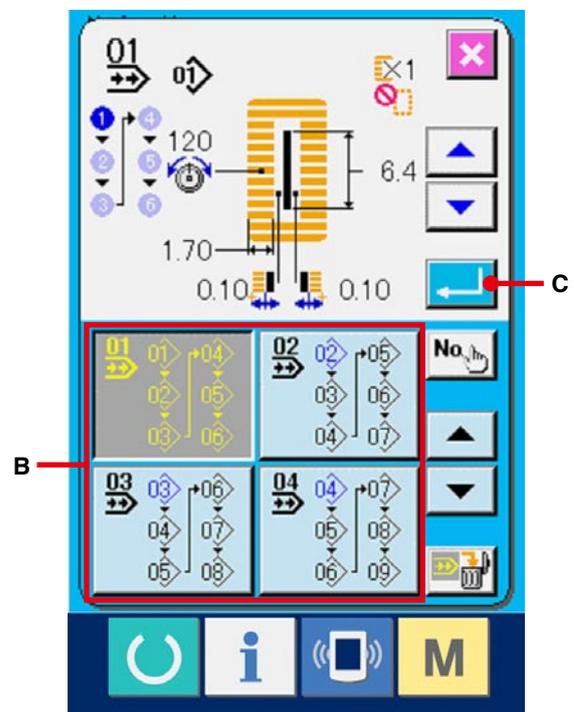
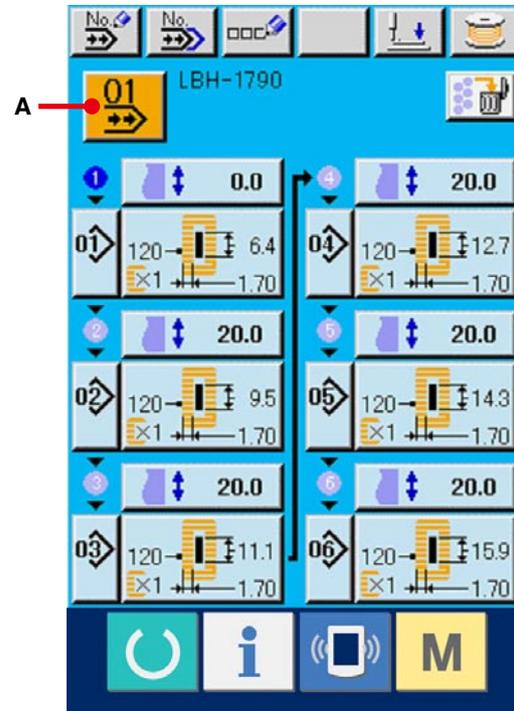
Quando il bottone di selezione del No. di dato di cucitura continua  (A) viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato di cucitura continua viene visualizzato. Il No. di dato di cucitura continua selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati nella parte superiore dello schermo e altri bottoni di No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati vengono visualizzati nella parte inferiore dello schermo.

③ Selezionare il No. di dato di cucitura continua.

Quando il bottone UP/DOWN  (verso l'alto/il basso) viene premuto, i bottoni di No. di dato di cucitura continua registrati vengono commutati in ordine. I contenuti registrati ai dati di cucitura continua vengono visualizzati nei bottoni. A questo punto, premere il bottone di dato di cucitura continua (B) che si desidera selezionare.

④ Determinare il No. di dato di cucitura continua.

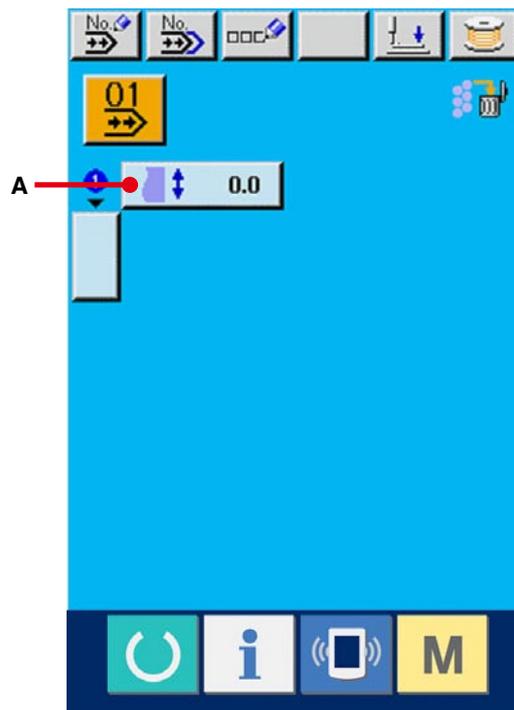
Quando il bottone ENTER (determinazione)  (C) viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato di cucitura continua viene chiuso e la selezione è finita.



22-2 Procedura di revisione dei dati di cucitura continua

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu chiaro), è possibile modificare i dati di cucitura continua. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu chiaro). Dopo che lo schermo viene visualizzato, selezionare il No. di dato di cucitura continua che si desidera revisionare consultando [22-1 Selezione del dato di cucitura continua, p.63](#). Soltanto il dato di cucitura continua No. 1 è registrato al momento dell'acquisto. Tuttavia, il No. di modello non è stato immesso e lo schermo viene visualizzato come mostrato nella figura sul lato destro.



② Visualizzare lo schermo di immissione della quantità di trasporto.

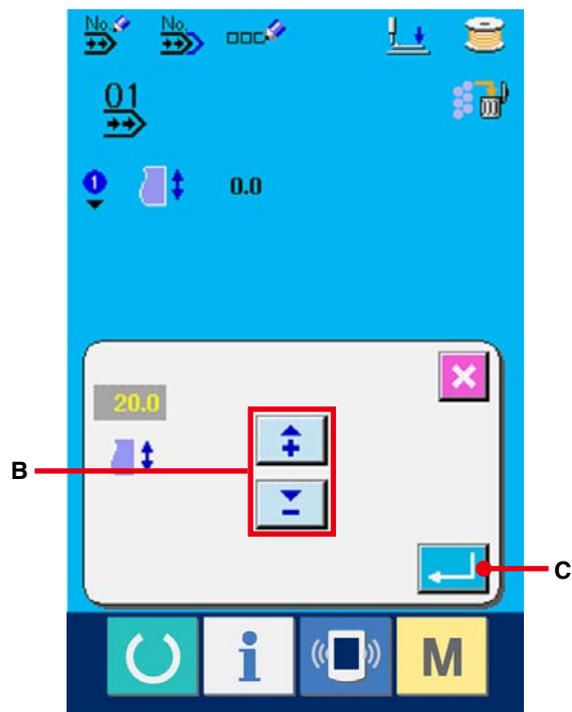
Quando il bottone FEED AMOUNT (quantità di trasporto)  (A) viene premuto, lo schermo di immissione della quantità di trasporto viene visualizzato.

③ Immettere la quantità di trasporto.

Immettere la quantità di trasporto con i bottoni più/meno  (B).

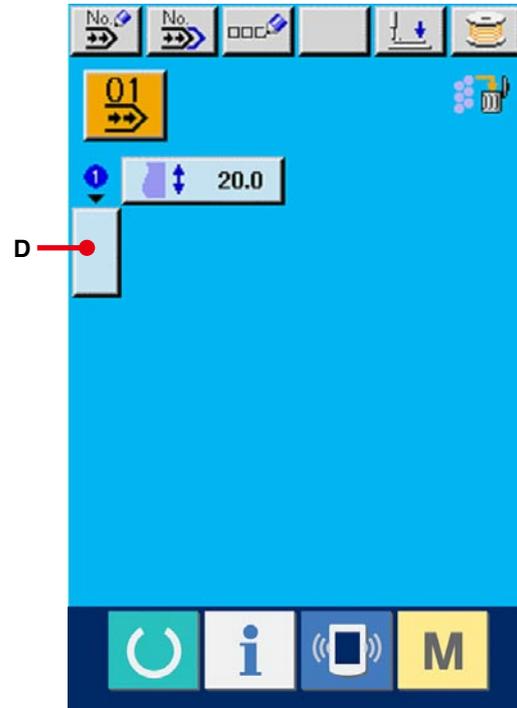
④ Determinare la quantità di trasporto.

Quando il bottone ENTER (determinazione)  (C) viene premuto, lo schermo di immissione della quantità di trasporto viene chiuso e l'immissione è completata.



⑤ **Chiamare lo schermo di selezione del No. di modello.**

Premere il bottone  (D) visualizzato sotto il display di ordine di cucitura. Lo schermo di selezione del No. di modello per cucire per primo viene visualizzato.

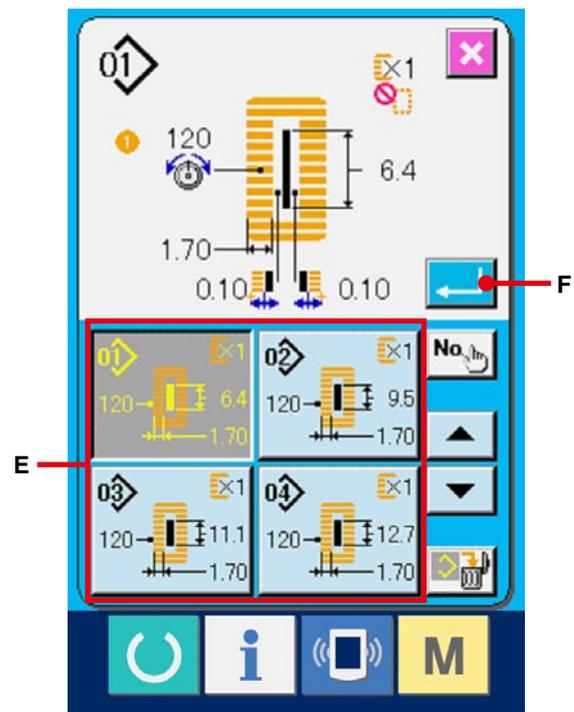


⑥ **Selezionare il No. di modello.**

Quando il bottone UP/DOWN  (verso l'alto/il basso) viene premuto, i bottoni di No. di modello registrati (E) vengono commutati in ordine. I contenuti dei dati di cucitura vengono visualizzati nei bottoni. A questo punto, premere il bottone di No. di modello che si desidera selezionare.

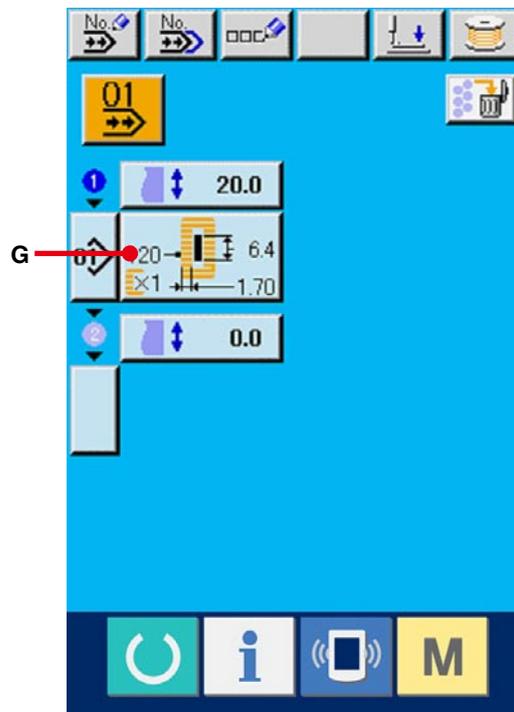
⑦ **Determinare il No. di modello.**

Quando il bottone ENTER (determinazione)  (F) viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato di cucitura continua viene chiuso e la selezione è finita.



⑧ **Revisionare il dato di cucitura del modello immesso nel dato di cucitura continua.**

Quando il No. di modello viene selezionato, il bottone di dato di cucitura  (G) che visualizza il contenuto del dato di cucitura immesso al No. di modello selezionato viene visualizzato. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di immissione dei dati di cucitura viene visualizzato.



⑨ **Selezionare il dato di cucitura da modificare.**

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL

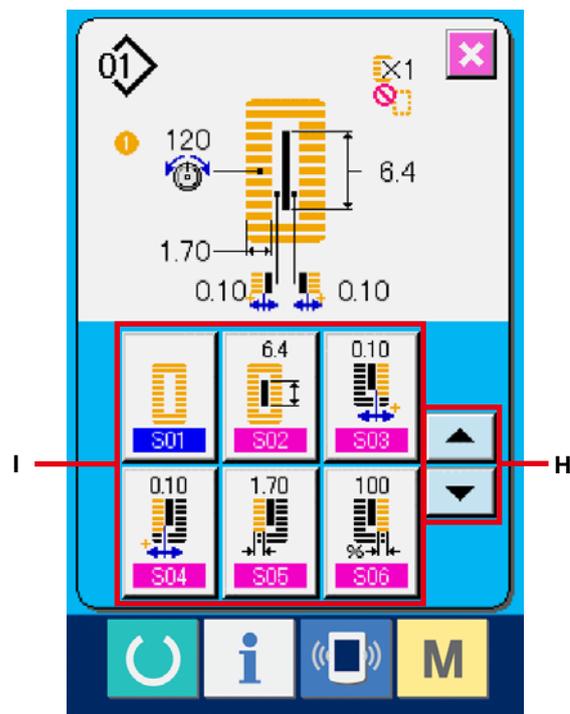
(scorrimento verso l'alto/il basso)  (H)

e selezionare l'articolo di dato che si desidera modificare. Gli articoli di dato che non sono usati a seconda delle forme e gli articoli di dato che sono stati impostati a "Senza la funzione" non vengono visualizzati. Perciò, fare attenzione.

⑩ **Modificare il dato.**

Ci sono gli articoli di dato per modificare i numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nei dati di cucitura. Il No. in color rosa come **S02** è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i bottoni +/- visualizzati nello schermo di modifica. Il No. in colore blu come **S20** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati. Per ulteriori dettagli sui dati di cucitura, consultare [15-3 Lista dei dati di cucitura, p.40](#).

Ripetere i passi da ② a ⑩ e revisionare il dato.



※ Ora, l'immissione è stata completata. Tuttavia, per la cucitura continua, fare entrare tutti i dati entro la gamma della misura del pressore. Quando il dato è fuori della gamma, l'errore viene visualizzato. Aver cura di immettere la misura del pressore sempre correttamente.

→ Consultare [5. IMMISSIONE DEL TIPO DI PRESSORE, p.18](#).

23. SEZIONE DI DISPLAY LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA DEL CICLO

Questa macchina per cucire può cucire i dati di modello di cucitura plurali nell'ordine in ciclo.

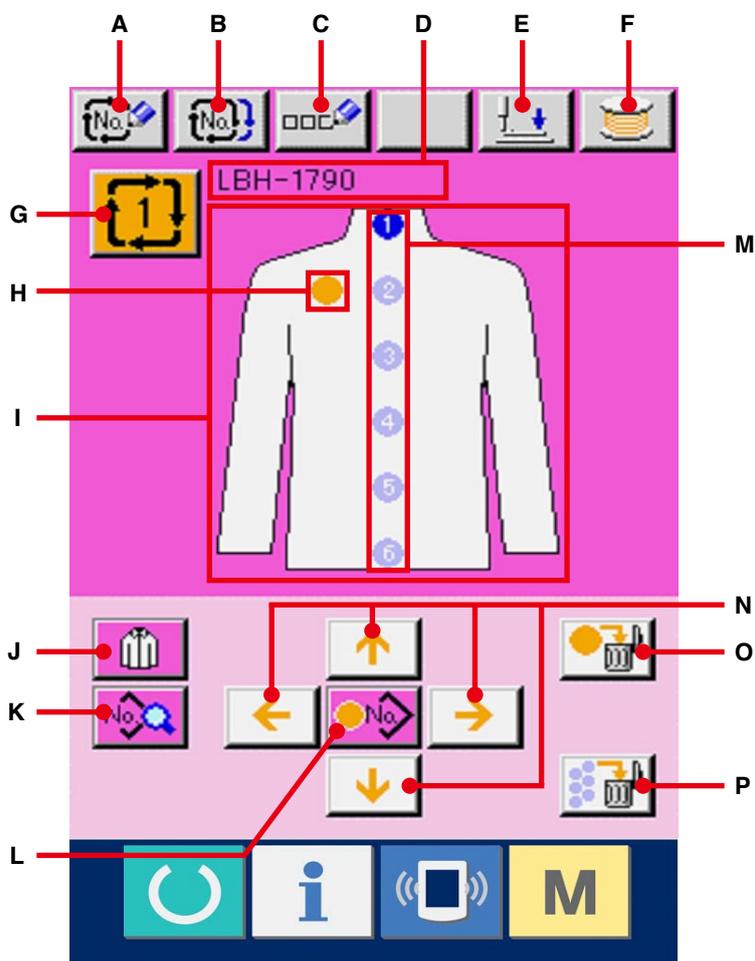
30 modelli possono essere immessi al massimo. Usare questa funzione quando si esegue la cucitura delle asole differenti plurali sul prodotto di cucitura. Inoltre, 20 cicli possono essere registrati al massimo.

Usare questa funzione per la creazione nuova o per la copiatura in caso di bisogno.

→ Consultare [13. ESECUZIONE DELLA NUOVA REGISTRAZIONE DEL MODELLO, p.34](#) e

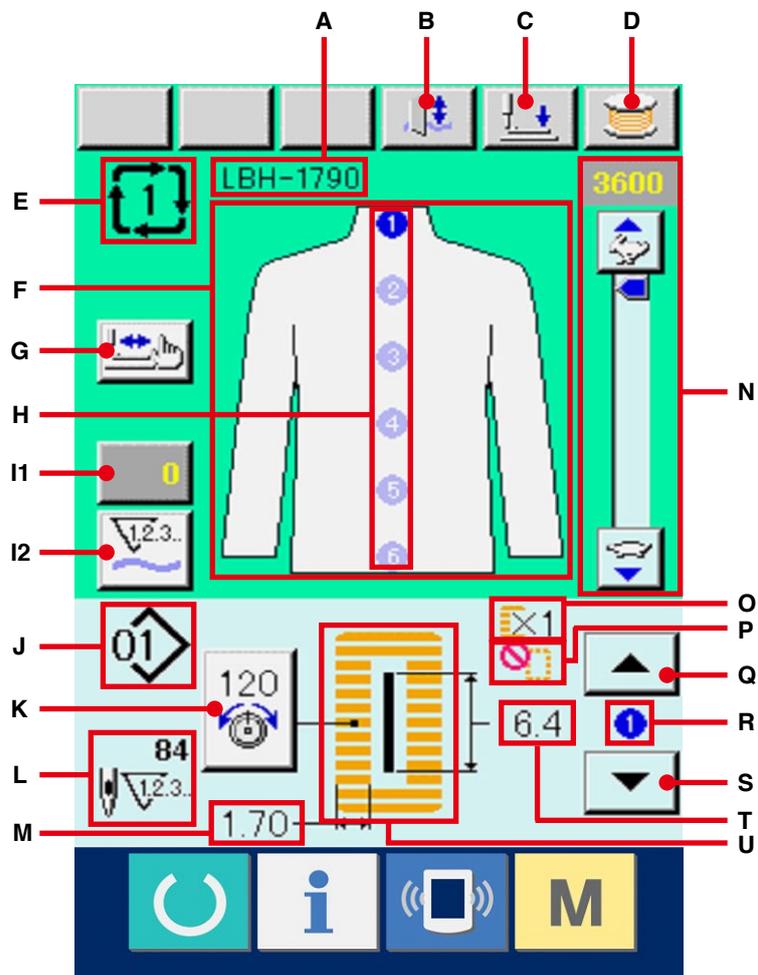
[17. COPIATURA DEL MODELLO DI CUCITURA, p.51](#).

23-1 Schermo di immissione dei dati



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone CYCLE DATA NEW REGISTER (registrazione nuova del dato di ciclo)	Lo schermo di registrazione nuova del No. di dato di ciclo viene visualizzato.
B	Bottone CYCLE DATA COPY (copiatura del dato di ciclo)	Lo schermo di copiatura del No. di modello di ciclo viene visualizzato.
C	Bottone CYCLE DATA NAME INPUT (immissione del nome del dato di ciclo)	Lo schermo di immissione del nome del dato di ciclo viene visualizzato. → Consultare 7. DENOMINAZIONE DEL MODELLO, p.22 .
D	Display CYCLE DATA NAME (nome del dato di ciclo)	Il nome immesso nel dato di ciclo che è in corso di selezione viene visualizzato.
E	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato e l'ago si sposta verso il lato destro. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore . * Quando si effettua l'infilatura in questo stato, spegnere l'unità prima di effettuarla.
F	Bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare 11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA, p.29 .
G	Bottone CYCLE DATA NO. SELECTION (selezione del No. di dato di ciclo)	Il No. di dato di ciclo che è in corso di selezione viene visualizzato nel bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del No. di dato di ciclo viene visualizzato.
H	Display CURSOR (cursore)	Esso può spostarsi sul prodotto di cucitura con il bottone ARROW MARK (segno di freccia) (N) e può designare la posizione sul prodotto di cucitura per immettere il dato di modello.
I	Display SEWING PRODUCT (prodotto di cucitura)	L'immagine del prodotto di cucitura viene visualizzata.
J	Bottone SEWING PRODUCT SELECTION (selezione del prodotto di cucitura)	Lo schermo di selezione dell'immagine del prodotto di cucitura (I) viene visualizzato.
K	Bottone SEWING PRODUCT CHANGE (modifica del prodotto di cucitura)	Lo schermo di modifica del dato di cucitura del dato di modello immesso nella posizione del cursore viene visualizzato.
L	Bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)	Quando esso viene premuto, lo schermo di modifica del No. di modello viene visualizzato. Inoltre, il No. di modello può essere immesso nella posizione del cursore.
M	Display SEWING ORDER (ordine di cucitura)	L'ordine di cucitura del dato di modello immesso viene visualizzato. Quando lo schermo viene commutato allo schermo di cucitura, il modello da cucire per primo viene visualizzato in colore blu.
N	Bottone ARROW MARK (segno di freccia)	La posizione del cursore (H) può essere spostata.
O	Bottone PATTERN SEPARATE DELETE (cancellazione separata del modello)	Il rilascio dell'immissione del dato di modello registrato nella posizione del cursore può essere effettuato.
P	Bottone PATTERN ALL DELETE (cancellazione intera del modello)	Il rilascio dell'immissione di tutti i dati di modello immessi nel dato di ciclo che è in corso di selezione può essere effettuato.

23-2 Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Display CYCLE DATA NAME (nome del dato di ciclo)	Il nome immesso nel dato di ciclo in corso di cucitura viene visualizzato.
B	Bottone KNIFE CANCEL (annullamento del coltello)	Ogni volta che esso viene premuto, caduta/non caduta del coltello viene commutata.
C	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore può essere abbassato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che è visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore. * Quando si effettua l'infilatura in questo stato, spegnere l'unità prima di effettuarla.
D	Bottone BOBBIN WINDING (avvolgimento della bobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare 11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA, p.29.
E	Display CYCLE DATA NO. (No. di dato di ciclo)	Il No. di dato di ciclo in corso di cucitura viene visualizzato.
F	Display SEWING PRODUCT (prodotto di cucitura)	L'immagine del prodotto di cucitura viene visualizzata.
G	Bottone STEP STITCHING (cucitura passo a passo)	Quando esso viene premuto, lo schermo di cucitura passo a passo per controllare il punto di entrata dell'ago e per eseguire la cucitura di ritorno viene visualizzato. → Consultare 10. ESECUZIONE DELLA RICUCITURA, p.27.
H	Display SEWING ORDER (ordine di cucitura)	L'ordine di cucitura del dato di modello immesso viene visualizzato. Il dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato in colore blu.
I1	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare 12. USO DEL CONTATORE, p.30.
I2	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato. → Consultare 12. USO DEL CONTATORE, p.30.
J	Display PATTERN NO. (No. di modello)	Il No. di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
K	Bottone NEEDLE THREAD TENSION CHANGE (modifica della tensione del filo dell'ago)	La tensione del filo dell'ago immessa nel dato di modello in corso di cucitura viene visualizzata. Quando esso viene premuto, lo schermo di modifica della tensione del filo dell'ago viene visualizzato.
L	Display NUMBER OF TOTAL STITCHES (numero di punti totale)	Il numero di punti totale del dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
M	Display OVEREDGING WIDTH, LEFT (larghezza del soprappiglio, sinistra)	La larghezza del soprappiglio sinistra impostata al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
N	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere cambiato.
O	Display WITH/WITHOUT DOUBLE STITCHING (con/senza la cucitura doppia)	Con/senza la cucitura doppia impostato al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
P	Display NUMBER OF TIMES OF BASTING (numero di volte dell'imbastitura)	Il numero di volte dell'imbastitura impostato al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.

	Bottone e display	Descrizione
Q	Bottone SEWING ORDER RETURN (rinvio dell'ordine di cucitura)	L'ordine di cucitura da cucire per prossimo viene rinviato di uno.
R	Display SEWING ORDER DURING SEWING (ordine di cucitura in corso di cucitura)	L'ordine di cucitura del dato di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
S	Bottone SEWING ORDER ADVANCE (avanzamento dell'ordine di cucitura)	L'ordine di cucitura da cucire per prossimo viene avanzato di uno.
T	Display CLOTH CUTTING LENGTH (lunghezza del taglio del tessuto)	La lunghezza del taglio del tessuto impostata al dato di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
U	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura del dato di modello in corso di cucitura viene visualizzata.

24. ESECUZIONE DELLA CUCITURA DEL CICLO

Prima, cambiare il modo di cucitura alla cucitura del ciclo prima di effettuare l'impostazione.

→ Consultare [20. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA, p.57.](#)

24-1 Selezione del dato di ciclo

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile selezionare il No. di dato di ciclo. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)



e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa).

② Chiamare lo schermo di selezione del No. di dato di ciclo.

Quando il bottone di No. di dato di ciclo  (A) viene premuto, lo schermo di selezione del dato di ciclo viene visualizzato. Il No. di dato di ciclo che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati nella parte superiore dello schermo e altri bottoni di No. di dato di ciclo che sono stati registrati vengono visualizzati nella parte inferiore dello schermo.

③ Selezionare il No. di dato di ciclo.

Quando il bottone UP/DOWN (verso l'alto/il basso) viene premuto, i bottoni di No. di dato di ciclo registrati (B) vengono commutati in ordine. I contenuti dei dati di ciclo vengono visualizzati nei bottoni. A questo punto, premere il bottone di dato di ciclo (B) che si desidera selezionare.

④ Determinare il No. di dato di ciclo.

Quando il bottone ENTER (determinazione)  (C) viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato di ciclo viene chiuso e la selezione è finita.



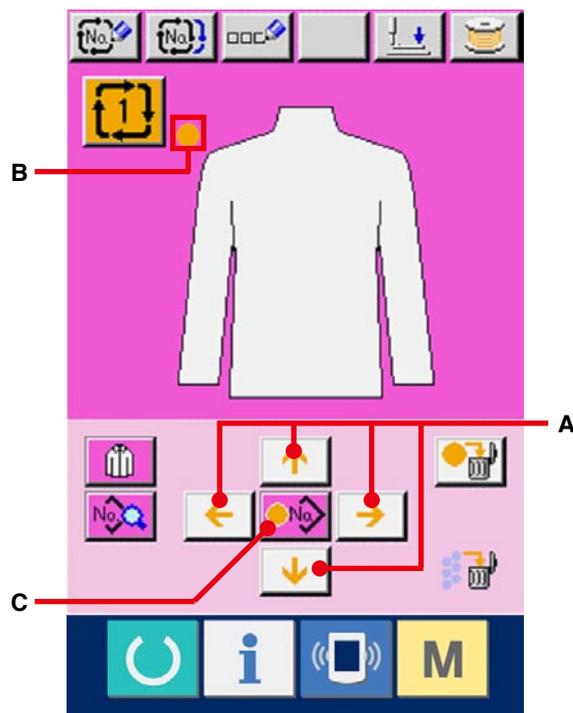
24-2 Procedura di revisione dei dati di ciclo

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile immettere i dati di ciclo. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa)..

② Spostare il cursore alla posizione che si desidera.

Spostare il cursore (B) alla posizione che si desidera con il bottone di segno di freccia (A), premere il bottone di selezione del No. di modello (C), e chiamare lo schermo di selezione del No. di modello.

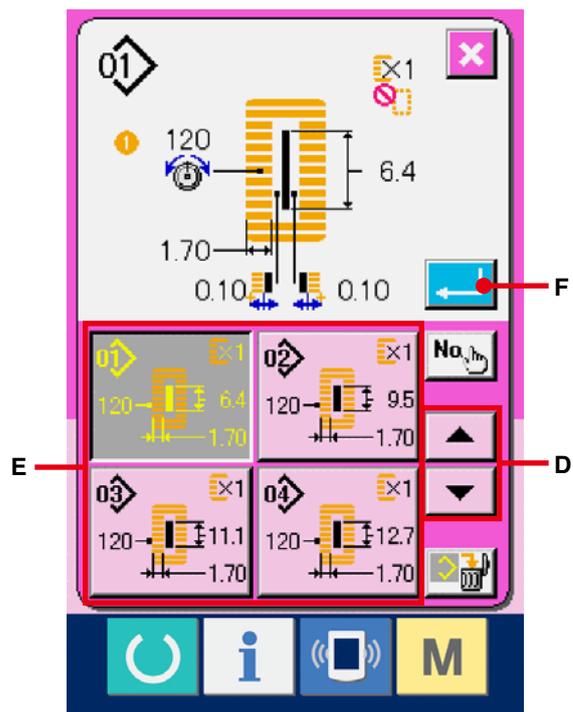


③ Selezionare il No. di modello.

Quando il bottone UP/DOWN (verso l'alto/il basso)  (D) viene premuto, i bottoni di No. di modello registrati (E) vengono commutati in ordine. I contenuti dei dati di modello vengono visualizzati nei bottoni. A questo punto, premere il bottone di No. di modello che si desidera selezionare.

④ Determinare il No. di modello.

Quando il bottone ENTER (determinazione)  (F) viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello viene chiuso e la selezione è finita.



⑤ **Revisionare il dato di cucitura del modello immesso nel dato di ciclo.**

Quando il dato di modello viene immesso nella posizione designato, l'ordine immesso viene visualizzato sullo schermo come l'ordine di cucitura. Regolare il cursore alla posizione in cui l'ordine di cucitura è visualizzato e premere il bottone di dato di cucitura  (G). Quindi lo schermo di immissione dei dati di cucitura viene visualizzato.

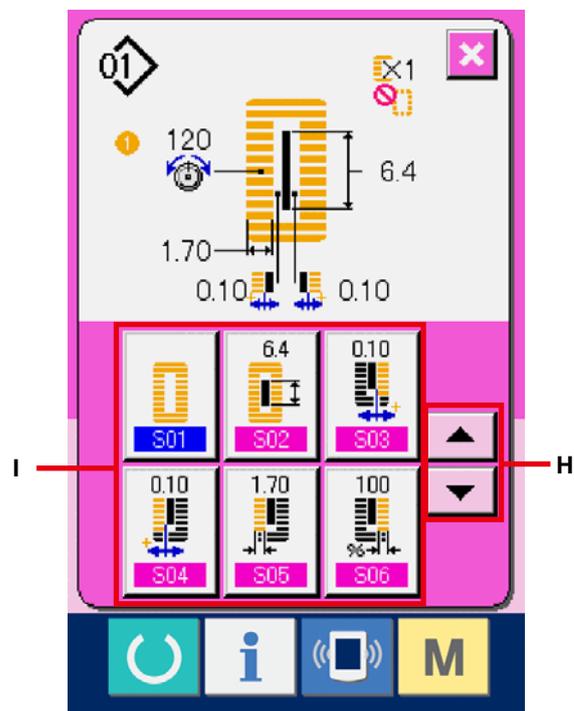


⑥ **Selezionare il dato di cucitura da modificare.**

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto/il basso)  (H) e selezionare l'articolo di dato (I) che si desidera modificare. Gli articoli di dato che non sono usati a seconda delle forme e gli articoli di dato che sono stati impostati a "Senza la funzione" non vengono visualizzati. Perciò, fare attenzione.

⑦ **Modificare il dato.**

Ci sono gli articoli di dato per modificare i numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nei dati di cucitura. Il No. in color rosa come  è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i bottoni +/- visualizzati nello schermo di modifica. Il No. in colore blu come  è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.



→ Per ulteriori dettagli sui dati di cucitura, consultare [15-3 Lista dei dati di cucitura, p. 40.](#)

25. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEL DISPLAY DI PRODOTTO DI CUCITURA

Il disegno visualizzato nel centro dello schermo può essere cambiato.

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

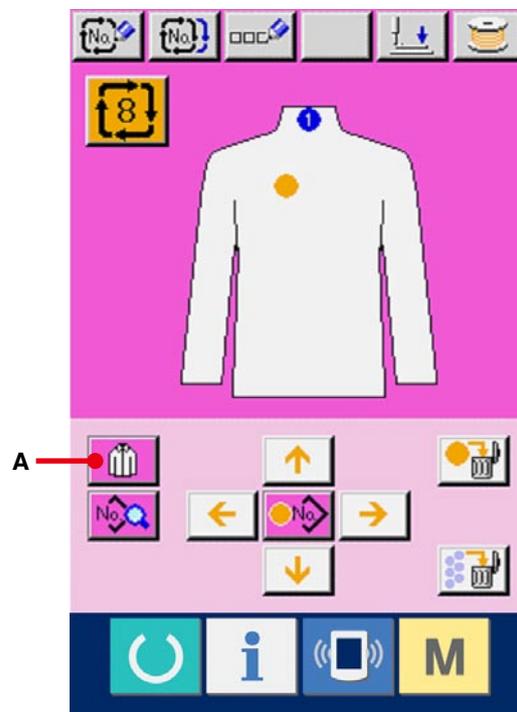
Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile modificare il prodotto di cucitura. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere l'interruttore READY (macchina pronta)



e visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

② Chiamare lo schermo di selezione del prodotto di cucitura.

Quando il bottone di selezione del prodotto di cucitura  (A) viene premuto, lo schermo di selezione del prodotto di cucitura viene visualizzato.

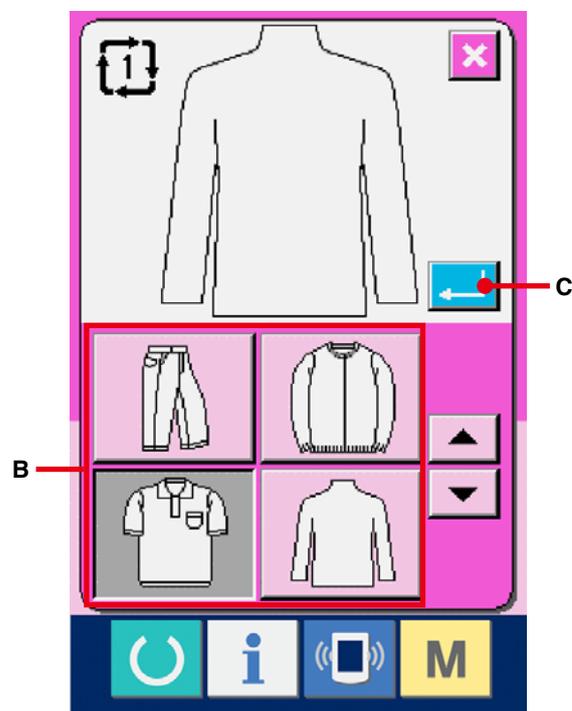


③ Selezionare l'immagine del prodotto di cucitura da visualizzare.

Selezionare il bottone di prodotto di cucitura (B) che si desidera visualizzare.

④ Determinare il No. di dati di ciclo.

Quando il bottone ENTER (determinazione)  (C) viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati di ciclo viene chiuso e la selezione è stata completata.



⑤ **L'immagine del prodotto di cucitura selezionata viene visualizzata.**

L'immagine del prodotto di cucitura selezionata viene visualizzata nello schermo di immissione dei dati. La posizione e il numero di pezzi nei quali il dato di modello è immesso non sono cambiati rispetto a quelli esistenti prima della modifica dell'immagine del prodotto di cucitura.



26. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUITTORE DI MEMORIA

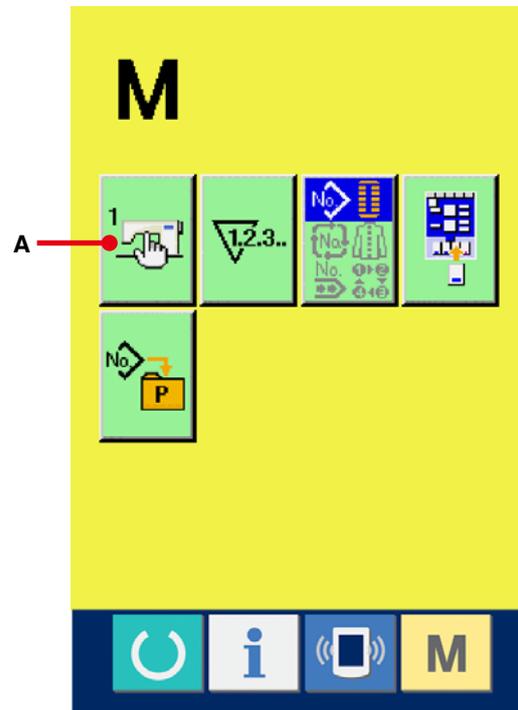
26-1 Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria

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

Quando l'interruttore **M** viene premuto, il

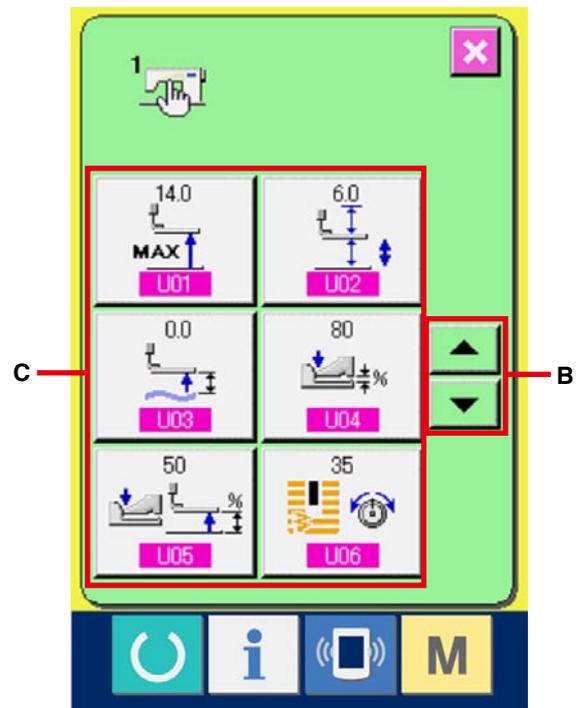
bottone di interruttore di memoria  (A) viene

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



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

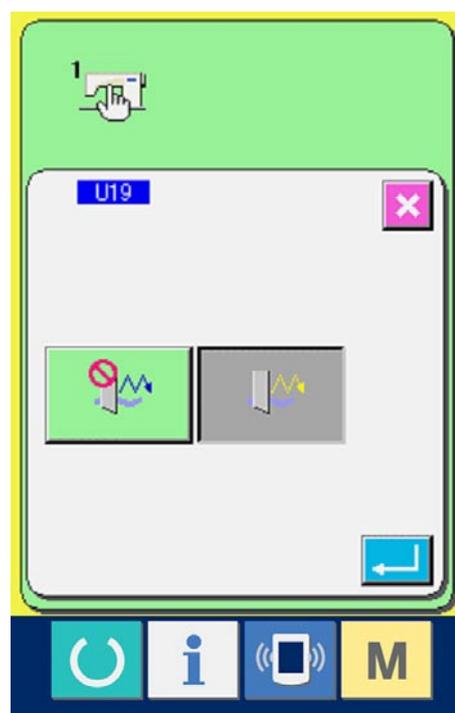
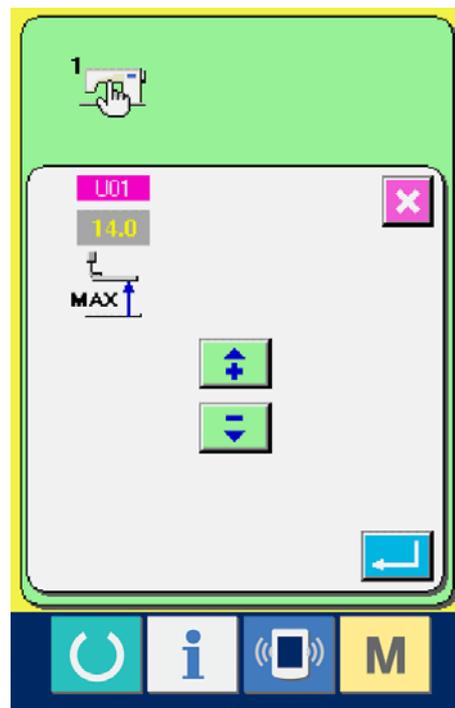
Premere il bottone UP/DOWN scroll (scorrimento verso l'alto/il basso)   (B) e selezionare il bottone di articolo di dato (C) che si desidera cambiare.



③ **Modificare il dato di interruttore di memoria.**

Ci sono gli articoli di dato per modificare i numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nei dati di interruttore di memoria. Il No. in color rosa come **U01** è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i bottoni +/- visualizzati nello schermo di modifica. Il No. in colore blu come **U19** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

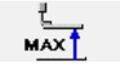
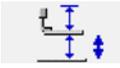
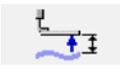
→ Per ulteriori dettagli sui dati di interruttore di memoria, consultare [26-2 Lista dei dati di interruttore di memoria, p.79.](#)



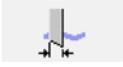
26-2 Lista dei dati di interruttore di memoria

① Livello 1

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

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U01	Posizione massima dell'alzapiedino L'altezza della posizione massima del funzionamento del pedale viene impostata. 	Da 0 a 17,0	0,1mm	14,0mm
U02	Posizione intermedia dell'alzapiedino L'altezza della posizione intermedia del funzionamento del pedale viene impostata. 	Da 0 a 14,0	0,1mm	6,0mm
U03	Posizione di collocazione del tessuto dell'alzapiedino L'altezza della posizione di collocazione del tessuto del funzionamento del pedale viene impostata. 	Da 0 a 14,0	0,1mm	0,0mm
U04	Posizione abbassata con la punta del piede del pedale del sistema a 2 pedali (%) La sensibilità operativa al momento del sistema a 2 pedali viene impostata. Per ulteriori dettagli, consultare l'articolo sottostante. 	Da 5 a 95	1%	80%
U05	Posizione di sollevamento del piedino premistoffa del sistema a 2 pedali (%) La sensibilità operativa al momento del sistema a 2 pedali viene impostata.  <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Quantità di abbassamento con la punta del piede del pedale</p>  <p>U04 Posizione abbassata con la punta del piede del pedale del sistema a 2 pedali (%)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Alzata del pressore</p>  <p>U05 Posizione di sollevamento del piedino premistoffa del sistema a 2 pedali (%)</p>  </div> </div>	Da 5 a 95	1%	50%
U06	Impostazione della tensione del filo dell'ago alla fine della cucitura 	Da 0 a 200	1	50
U07	La tensione del filo dell'ago al taglio del filo 	Da 0 a 200	1	35
U08	Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura per il cucire insieme 	Da 0 a 200	1	60

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U09	Impostazione della velocità di partenza dolce Primo punto 	Da 400 a 4200	100pnt/min	800pnt/min
U10	Impostazione della velocità di partenza dolce Secondo punto 	Da 400 a 4200	100pnt/min	800pnt/min
U11	Impostazione della velocità di partenza dolce Terzo punto 	Da 400 a 4200	100pnt/min	2000pnt/min
U12	Impostazione della velocità di partenza dolce Quarto punto 	Da 5 a 95	100pnt/min	3000pnt/min
U13	Impostazione della velocità di partenza dolce Quinto punto 	Da 5 a 95	100pnt/min	4000pnt/min
U14	Genere di pressore Impostare il genere di pressore. Consultare 5. IMMISSIONE DEL GENERE DI PRESSORE, p.18. 	---	---	Tipo 1
U15	Larghezza della misura del pressore (Tipo 5) Quando il tipo 5 di U14 Genere di pressore è impostato, immettere la larghezza del pressore. 	Da 3,0 a 10,0	0,1mm	3,0mm

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U16	Lunghezza della misura del pressore (Tipo 5) Quando il tipo 5 di U14 Genere di pressore è impostato, immettere la lunghezza del pressore. 	Da 10,0 a 120,0	0,5mm	10,0mm
U17	Posizione di partenza della cucitura (Senso di trasporto) La posizione di partenza della cucitura rispetto al pressore viene impostata. Impostare questo articolo quando si desidera spostare la posizione di partenza a causa delle parti sovrapposte o qualcosa di simile. 	Da 2,5 a 110,0	0,1mm	2,5mm
U18	Misura del coltello tagliatessuto Immettere la misura del coltello usato. 	Da 3,0 a 32,0	0,1mm	32,0mm
U19	Funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto Invalido/Valido  : Invalido  : Valido	---	---	Invalido
U20	Funzione di rilevazione della rottura del filo Invalido/Valido  : Invalido  : Valido	---	---	Valido
U21	Selezione della posizione del pressore al momento di ON (abilitato) del tasto READY (macchina pronta) (Sollevato/Abbassato) La posizione del piedino premistoffa quando il tasto READY (macchina pronta) è premuto viene impostata.  : Pressore sollevato Invalido  : Pressore abbassato	---	---	Pressore sollevato
U22	Selezione della posizione del pressore al momento del completamento di 1 ciclo (Sollevato/Abbassato) La posizione del piedino premistoffa quando 1 ciclo è completato viene impostata.  : Pressore sollevato Invalido  : Pressore abbassato	---	---	Pressore sollevato
U23	Distanza fino all'inizio del movimento di rilascio del taglio del filo dell'ago La distanza dall'inizio della cucitura fino al momento in cui il motore del rasafilo dell'ago inizia il movimento di rilascio del rasafilo viene immessa. 	Da 0 a 15,0	0,1mm	1,0mm

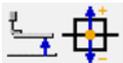
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U24	<p>Distanza fino all'inizio del movimento di rilascio del taglio del filo della bobina</p> <p>La distanza dall'inizio della cucitura fino al momento in cui il motore del rasafilo della bobina inizia il movimento di rilascio del rasafilo viene immessa.</p> 	Da 0 a 15,0	0,1mm	1,5mm
U25	<p>Unità di aggiornamento del contatore</p> <p>L'unità per aggiornare il contatore della cucitura viene impostata.</p> 	Da 1 a 30	1	1

② **Livello 2**

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

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
K01	<p>Selezione del pedale Impostare il tipo di pedale. → 4. COME USARE IL PEDALE, p.15</p> <p> : 2 pedali</p> <p> : 1-pedale (Senza la posizione intermedia)</p> <p> : 1-pedale (Con la posizione intermedia)</p>	---	---	2 pedali
K03	<p>Funzione di proibizione della selezione del genere di pressore Permesso/Proibito La proibizione della modifica di U14 Genere di pressore viene impostata.</p> <p> : Modifica permessa  : Modifica proibita</p>	---	---	Modifica permessa
K04	<p>Livello di selezione delle forme di cucitura Si può aumentare il numero di forme di cucitura che possono essere cucite. (30 forme max.)</p> <p> No. 20 : 12 forme  No. 12 : 20 forme</p> <p> No. 30 : 30 forme</p>	---	---	12 forme
K05	<p>Potenza del coltello tagliatessuto La potenza d'uscita del coltello tagliatessuto viene impostata.</p> <p></p> <p>0 : Potenza min. → 3 : Potenza max.</p>	Da 0 a 3	1	1
K06	<p>Selezione del tipo di macchina Il tipo di testa della macchina per cucire viene impostato.</p> <p></p> <p>0 : Tipo standard 1 : Tipo testa secca</p>	Da 0 a 1	1	0 (Tipo standard)
K07	<p>Impostazione della velocità per la limitazione della velocità massima La velocità massima della macchina per cucire può essere limitata. Quando K06 Selezione del tipo di macchina è impostato al tipo testa secca, la velocità massima viene automaticamente limitata a 3.300 pnt/min.</p> <p></p>	Da 400 a 4200	100pnt/min	3600pnt/min

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
K08	Compensazione della tensione del filo dell'ago instabile Il valore d'uscita della tensione del filo dell'ago viene interamente bilanciato e compensato. 	Da -30 a 30	1	0
K09	Il tempo di erogazione del valore modificato della tensione del filo dell'ago Quando il dato relativo alla tensione del filo dell'ago è modificato, il valore modificato viene erogato per tutto il tempo di impostazione.  : Senza l'erogazione  : Erogazione per il tempo di impostazione	Da 0 a 20	1s	Senza l'erogazione
K10	Funzione di recupero dell'origine effettuato ogni volta Il recupero dell'origine viene effettuato dopo il completamento della cucitura.  : Senza  : Dopo la fine della cucitura  : Dopo la fine del ciclo	---	---	Senza
K11	Sollevamento dell'ago con il giro inverso Valido/Invalido Quando U01 Posizione massima dell'alzapiedino 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 arresta. La proibizione del movimento può essere impostata.  : Sollevamento dell'ago con il giro inverso proibito  : Sollevamento dell'ago con il giro inverso permesso	---	---	Permesso
K12	Impostazione del tempo di abbassamento del solenoide del coltello 	Da 25 a 100	5ms	35
K13	Impostazione del tempo di sollevamento del solenoide del coltello 	Da 5 a 100	5ms	15

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
K14	Tempo di abbassamento del cilindro del coltello (Optional) 	Da 5 a 300	5ms	70
K15	Compensazione dell'origine del motore del trasporto Y 	Da -120 a 400	1 pulso (0,025 mm)	0
K16	Compensazione dell'origine del motore di oscillazione dell'ago 	Da -10 a 10	1 pulso (0,05 mm)	0
K17	Compensazione dell'origine del motore dell'alzapiedino 	Da -100 a 10	1 pulso (0,05 mm)	0
K18	Visualizzato/Non visualizzato del bottone diretto  : Visualizzato  : Non visualizzato	---	---	Non visualizzaa
K19	Taglio del filo a metà strada nella cucitura continua Permesso/Proibito In caso di "proibito", l'impostazione del trasporto di spostamento diventa invalida, e il modello registrato viene cucito alla stessa posizione. Quindi la multicucitura è possibile.  : Permesso  : Proibito	---	---	Permesso
K20	Commutazione della potenza di ritorno del coltello tagliatessuto Questo articolo imposta la potenza d'uscita al momento di rimettere il coltello tagliatessuto. 	Da 0 a 3	1	0
K21	Quantità di rilascio del rasafilo della bobina all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la quantità di rilascio del rasafilo della bobina all'inizio della cucitura. 	Da 1 a 15	1 impulso	8
K22	Selezione della velocità dell'alzapiedino 	Da 1 a 3	1	1

27. DESCRIZIONE DEI MOVIMENTI PLURALI DEL COLTELLO

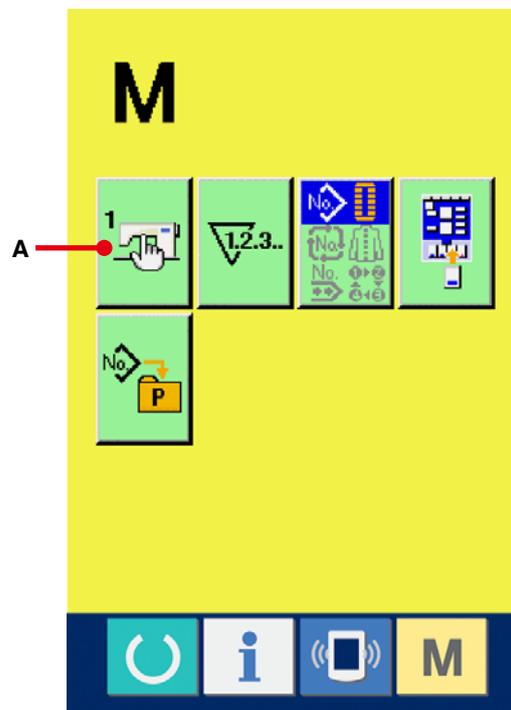
Questa macchina per cucire può automaticamente azionare il coltello plurali volte e cucire un'asola più grande della misura del coltello impostando la misura del coltello attaccato dal pannello operativo.

Impostare e usare questa funzione quando si effettua la cucitura delle varie forme di cucitura senza sostituire il coltello.

① Visualizzare lo schermo di lista degli interruttori di memoria.

Quando l'interruttore **M** viene premuto, il

bottone di interruttore di memoria  (A) viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di lista degli interruttori di memoria viene visualizzato.



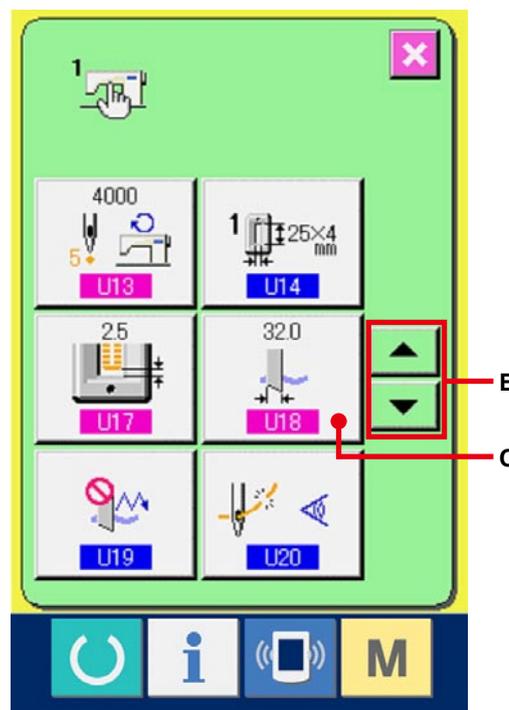
② Selezionare il bottone **U18** Misura del coltello tagliatessuto.

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL

(scorrimento verso l'alto/il basso) 

(B) e selezionare il bottone **U18** Misura del

coltello tagliatessuto  (C). Lo schermo di immissione della misura del coltello tagliatessuto viene visualizzato.

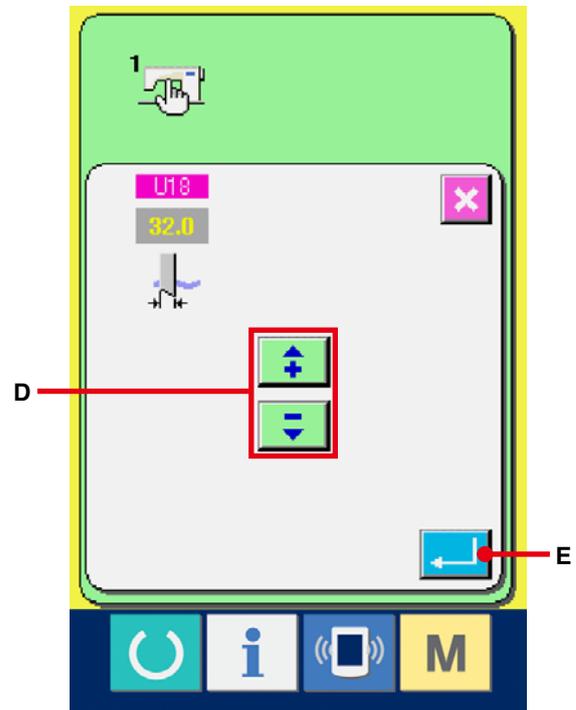


③ **Immettere la misura del coltello tagliatessuto.**

Premere i bottoni più/meno  (D) e immettere la misura del coltello attaccato.

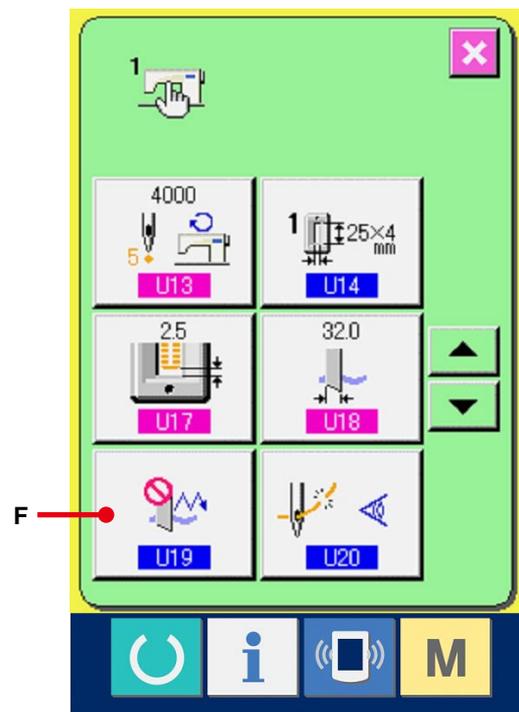
④ **Determinare la misura del coltello tagliatessuto.**

Quando il bottone ENTER (determinazione)  (E) viene premuto, lo schermo di immissione della misura del coltello tagliatessuto viene chiuso e l'immissione è completata. Lo schermo quindi ritorna allo schermo di lista degli interruttori di memoria.



⑤ **Selezionare il bottone U19 Funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto.**

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto/il basso) e selezionare il bottone  (F). Lo schermo di selezione della funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto viene visualizzato.



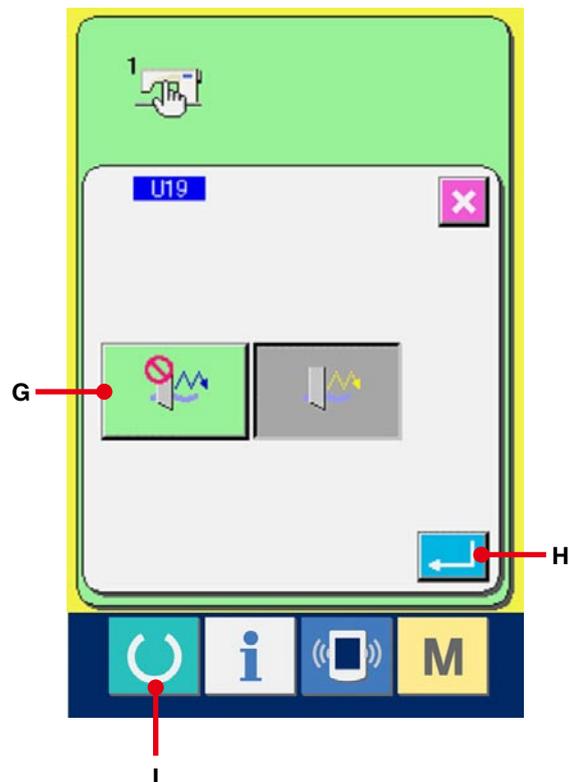
⑥ **Rendere valida la funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto.**

Selezionare il bottone "valido" (G).

⑦ **Determinare la funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto.**

Quando il bottone ENTER (determinazione)  (H) viene premuto, lo schermo di funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto viene chiuso e la selezione della funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto è completata.

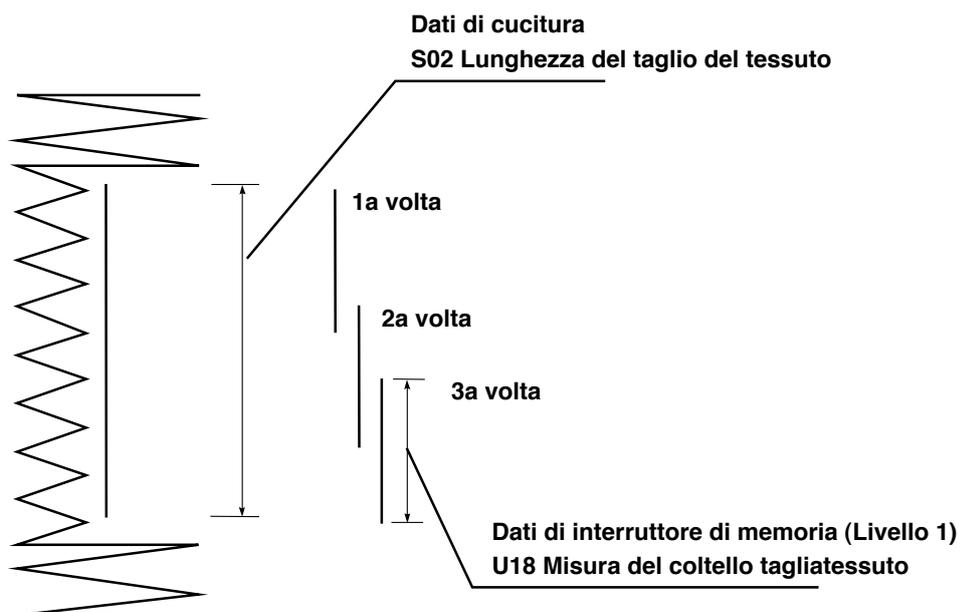
Lo schermo quindi ritorna allo schermo di lista degli interruttori di memoria.



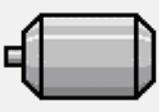
⑧ **Eeguire la cucitura.**

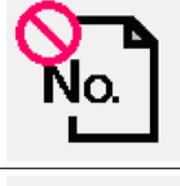
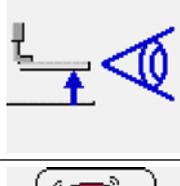
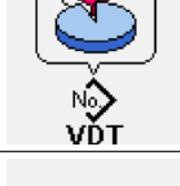
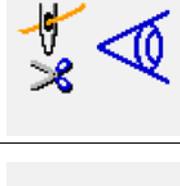
Quando il tasto READY (macchina pronta)  (I) viene premuto, lo schermo di cucitura (verde) viene visualizzato. Allora, quando **S02** Lunghezza del taglio del tessuto viene impostato ad un valore più grande di **U18** Misura del coltello tagliatessuto che è stato impostato nel passo ③, la macchina per cucire automaticamente aziona i movimenti plurali del coltello ed esegue la cucitura.

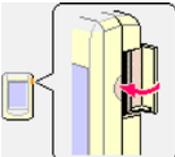
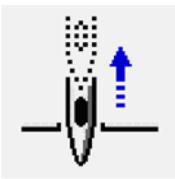
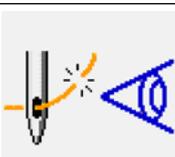
* Quando si desidera cucire la forma di foro più piccola della misura del coltello attaccato, l'errore 489 apparisce.

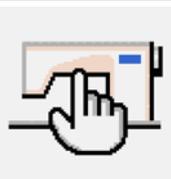
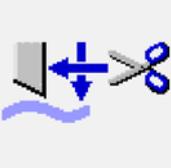
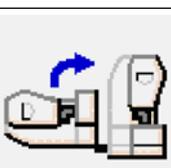
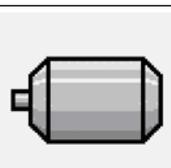
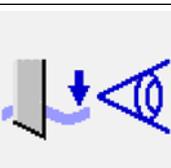


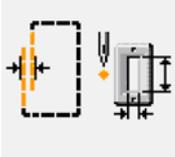
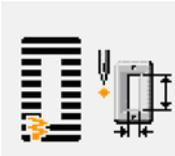
28. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

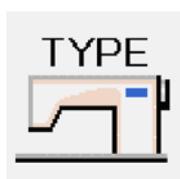
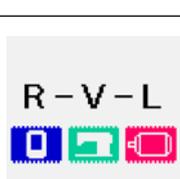
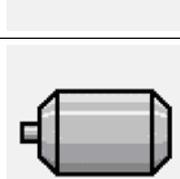
Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E001		Comunicazione sull'inizializzazione di EEPROM della scheda di circuito stampato MAIN CONTROL Quando il dato non è scritto in EEPROM o il dato è rotto, il dato viene automaticamente inizializzato e l'operatore viene informato dell'inizializzazione.	Spegnere la macchina.	
E007		Bloccaggio del motore dell'albero principale Quando viene cucito il prodotto di cucitura che comporta una forte resistenza all'ago.	Spegnere la macchina.	
E011		Media esterno non inserito Il media esterno non è inserito.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	
E012		Errore di lettura La lettura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E013		Errore di scrittura La scrittura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E014		Protezione dalla scrittura Il media esterno è nello stato di proibizione della scrittura.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E015		Errore di formattazione La formattazione non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E016		Capacità del media esterno superata La capacità del media esterno è scarsa.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente

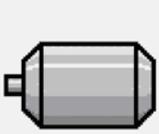
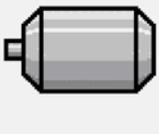
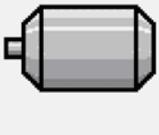
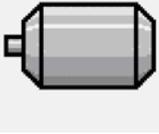
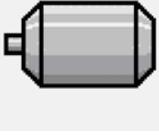
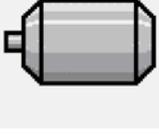
Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E017		Capacità di EEPROM superata La capacità di EEPROM è scarsa.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E018		Il tipo di EEPROM è sbagliato. Quando il tipo di EEPROM montato è sbagliato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E019		Misura dell'archivio superata L'archivio è troppo grande.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E022		Errore di No. di archivio L'archivio designato non è nel server o carta di memoria.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E023		Rilevazione del fuoripasso del motore dell'alzapiedino Quando il fuoripasso del motore viene rilevato al momento in cui il motore dell'alzapiedino passa il sensore dell'origine o comincia il funzionamento.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E024		Misura del dato di modello superata Quando la cucitura non può essere effettuata poiché la misura totale del dato di cucitura continua o la misura del dato portato dentro (download) è troppo grande.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E025		Rilevazione del fuoripasso del motore del rasafilo dell'ago Quando il fuoripasso del motore viene rilevato al momento in cui il motore del rasafilo dell'ago passa il sensore dell'origine o comincia il funzionamento.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E026		Rilevazione del fuoripasso del motore del rasafilo della bobina Quando il fuoripasso del motore viene rilevato al momento in cui il motore del rasafilo della bobina passa il sensore dell'origine o comincia il funzionamento.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati

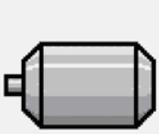
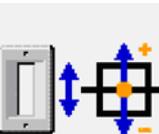
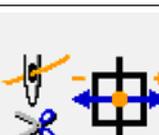
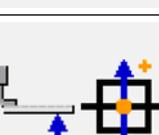
Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E027		Errore di lettura La lettura del dato dal server non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E028		Errore di scrittura La scrittura del dato dal server non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E029		Coperchio della presa a pettine del carta di memoria è aperto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E030		Mancato arresto della barra ago alla posizione sollevata Quando l'ago non si ferma alla posizione sollevata 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 precedente
E042		Errore di operazione matematica L'operazione matematica del dato di cucitura non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E043		Errore di ingrandimento Il passo della cucitura supera 5 mm.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E050		Interruttore di arresto Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E052		Errore di rilevazione della rottura del filo Quando la rottura del filo si è presentata durante il funzionamento della macchina.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E061		Errore di dato di interruttore di memoria Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o il revision è vecchio.	Spegnere la macchina.	
E062		Errore di dato di cucitura Quando il dato di cucitura è rotto o il revision è vecchio.	Spegnere la macchina.	
E099		Interferenza del comando di abbassamento del coltello con il movimento di taglio del filo 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 dal dato esterno.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E302		Conferma dell'inclinazione della testa della macchina Quando il sensore dell'inclinazione della testa della macchina è OFF (escluso).	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E303		Errore di sensore della piastrina semilunale La piastrina semilunale del motore della macchina per cucire è anormale.	Spegnere la macchina.	
E304		Errore di sensore del coltello tagliatessuto Quando il coltello è tenuto abbassato o il sensore non è OFF (escluso) mentre il coltello è abbassato.	Spegnere la macchina.	
E401		Errore di disapprovazione della copia Quando si prova di effettuare la copia al No. di modello che è stato registrato.  : In caso della cucitura continua  : In caso della cucitura del ciclo	Possibile ri-avviare dopo aver premuto il bottone di annullamento.	Schermo di lista dei modelli
E402		Errore di cancellazione del modello Quando si prova di effettuare la cancellazione in caso che il rimanente No. di modello che è stato registrato sia solo uno.  : In caso della cucitura continua  : In caso della cucitura del ciclo	Possibile ri-avviare dopo aver premuto il bottone di annullamento.	Schermo di lista dei modelli

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E486		Errore di lunghezza del coltello dell'occhiello La lunghezza del coltello dell'occhiello è troppo corta per formare la forma in caso della forma di occhiello.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura S17
E487		Errore di lunghezza della forma di occhiello La lunghezza della forma di occhiello è troppo corta per formare la forma in caso della forma di occhiello.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura S14
E488		Errore di compensazione della travetta a flusso Quando la lunghezza della travetta è troppo corta per formare la forma in caso della forma di travetta a flusso.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura S08
E489		Errore di misura del coltello (al momento dei movimenti plurali del coltello) Quando la misura del coltello è più grande della misura del coltello tagliatessuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura S02
E492		Misura del pressore superata dell'imbastitura Quando il dato di cucitura dell'imbastitura supera la misura del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura S40
E493		Misura del pressore superata della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Quando il dato di cucitura della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura supera la misura del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura S67
E494		Misura del pressore superata della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Quando il dato di cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura supera la misura del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura S64
E495		Errore di misura del pressore (Senso della larghezza : solo destra) Quando il dato di cucitura supera la misura di solo destra del senso della larghezza del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura S03 S06

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E496		Errore di misura del pressore (Senso della larghezza : solo sinistra) Quando il dato di cucitura supera la misura di solo sinistra del senso della larghezza del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura
E497		Errore di misura del pressore (Senso della lunghezza : davanti) Quando il dato di cucitura supera la misura davanti del senso della lunghezza del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura
E498		Errore di misura del pressore (Senso della larghezza : destra e sinistra) Quando il dato di cucitura supera la misura sia di destra che di sinistra del senso della larghezza del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura S05
E499		Errore di misura del pressore (Senso della lunghezza: dietro) Quando il dato di cucitura supera la misura di dietro del senso della lunghezza del pressore.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Lo schermo di immissione dei dati di cucitura S02
E703		Il pannello è collegato alla macchina tranne quelle supposte. (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema è scorretto in caso della comunicazione iniziale.	È possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione	Schermo di comunicazione
E704		Incompatibilità delle versioni del sistema Quando la versione del software di sistema è scorretta in caso della comunicazione iniziale.	È possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore di comunicazione	Schermo di comunicazione
E730		Imperfezione o sfasamento del codificatore del motore dell'albero principale Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Spegnere la macchina.	
E731		Imperfezione del sensore del foro o imperfezione del sensore della posizione del motore principale Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Spegnere la macchina.	

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di ricupero
E733		Giro inverso del motore dell'albero principale Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Spegnere la macchina.	
E801		Mancanza di fase dell'alimentazione elettrica Quando la mancanza di fase dell'alimentazione d'ingresso si presenta.	Spegnere la macchina.	
E802		Rilevazione del taglio istantaneo dell'alimentazione elettrica Quando l'alimentazione d'ingresso è istantaneamente OFF (escluso).	Spegnere la macchina.	
E811		Sovratensione Quando l'alimentazione d'ingresso è di 280V o più.	Spegnere la macchina.	
E813		Bassa tensione Quando l'alimentazione d'ingresso è di 150V o meno.	Spegnere la macchina.	
E901		Anomalia su IPM del motore dell'albero principale Quando IPM della scheda di circuito stampato servocontrollo è anormale.	Spegnere la macchina.	
E902		Sovraccorrente del motore dell'albero principale Quando il passaggio della corrente nel motore della macchina per cucire è eccessivo.	Spegnere la macchina.	
E903		Anomalia sull'alimentazione elettrica del motore passo-passo Quando l'alimentazione elettrica del motore passo-passo della scheda di circuito stampato servocontrollo fluttua di $\pm 15\%$ o più.	Spegnere la macchina.	

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E904		Anomalia sull'alimentazione elettrica del solenoide Quando l'alimentazione elettrica del solenoide della scheda di circuito stampato servocontrollo fluttua di $\pm 15\%$ o più.	Spegnere la macchina.	
E905		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo è di 85°C o più.	Spegnere la macchina.	
E907		Errore di recupero dell'origine del motore della larghezza dello zig-zag Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Spegnere la macchina.	
E908		Errore di recupero dell'origine del motore del trasporto Y Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Spegnere la macchina.	
E909		Errore di recupero dell'origine del motore del rasafilo dell'ago Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Spegnere la macchina.	
E910		Errore di recupero dell'origine del motore del pressore Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Spegnere la macchina.	
E911		Errore di recupero dell'origine del motore del rasafilo della bobina Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Spegnere la macchina.	

Codice di errore		Descrizione dell'errore	Come recuperare	Luogo di recupero
E915		Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e CPU principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.	Spegnere la macchina.	
E916		Anomalia sulla comunicazione tra CPU principale e CPU albero principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.	Spegnere la macchina.	
E917		Mancata comunicazione tra il pannello operativo e il personal Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione del dato.	Spegnere la macchina.	
E918		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale è di 85°C o più.	Spegnere la macchina.	
E943		Imperfezione di EEPROM della scheda di circuito stampato controllo principale Quando la scrittura dei dati a EEPROM non viene effettuata.	Spegnere la macchina.	
E946		Imperfezione di scrittura a EEPROM della scheda di circuito stampato trasmissione alla testa Quando la scrittura dei dati a EEPROM non viene effettuata.	Spegnere la macchina.	
E948		Anomalia del ROM F Quando la cancellazione o la scrittura del ROM F non viene effettuata al momento del programma di download.	Spegnere la macchina.	
E999		Quando il coltello tagliatessuto non ritorna. Quando il coltello tagliatessuto non ritorna dopo il passare del tempo predeterminato.	Spegnere la macchina.	

29. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE

La funzione di comunicazione può portare (download) i dati di cucitura creati con altre macchine per cucire, la creazione dei dati di cucitura ed i dati di cucitura creati con il dispositivo di revisione PM-1, dentro la macchina per cucire. Inoltre, la funzione può trasmettere (upload) i dati soprastanti alla carta di memoria o al personal.

La carta di memoria e il port RS-232C sono preparati come il mezzo per comunicare.

※ Tuttavia, SU-1 (data server utility) è necessario per effettuare il download/upload dal personal.

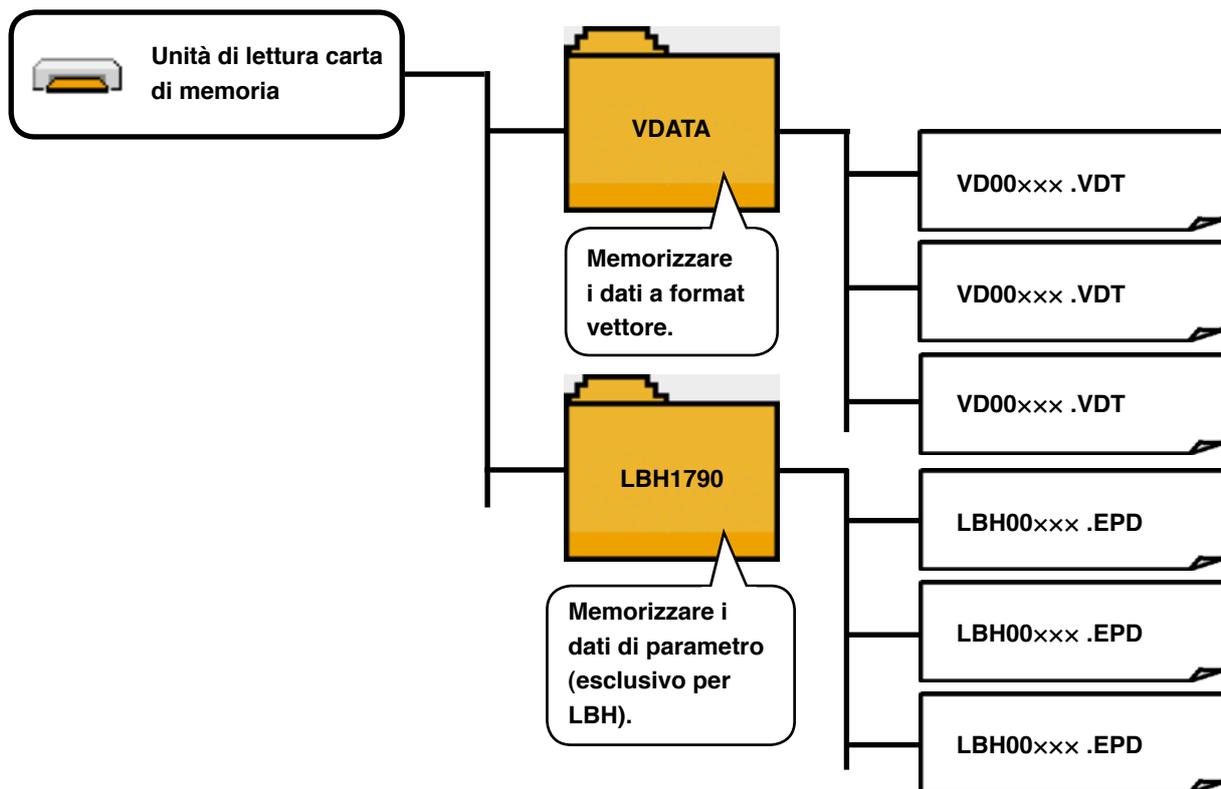
29-1 Dati che si possono trattare

I dati di cucitura che si possono trattare sono i due generi sottostanti. I rispettivi format di dato sono come segue.

Nome del dato		Estensione	Descrizione del dato
Dati a format vettore		VD00 xxx. VDT	Dato di punto di entrata dell'ago creato con PM-1 Format dei dati che possono essere usati in comune tra le macchine per cucire JUKI
Dati di parametro		LBH00 xxx. EPD	Format dei dati di cucitura propri di LBH come la forma di cucitura, la lunghezza del taglio del tessuto, la larghezza del sopraggitto, ecc. creati con la macchina per cucire

xxx : No. di archivio

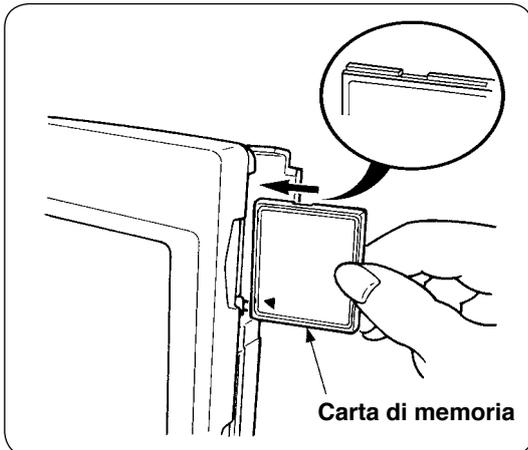
In caso di memorizzare i dati nel memoria, memorizzare i dati nello stato di struttura di elenco sottostante. Quando i dati non sono memorizzati nella cartella (folder) corretta, la lettura dell'archivio non può essere effettuata.



※ C'è in anticipo la cartella (folder) PROG nel memoria acquistato dalla nostra società. Non cancellarla.

29-2 Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

1) Senso di inserimento della carta di memoria



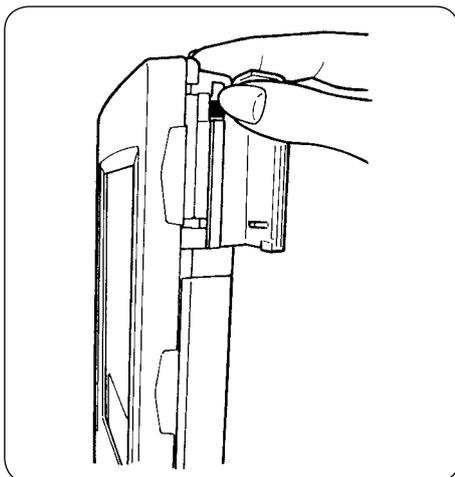
- ① Volgere il lato con l'etichetta del CompactFlash (TM) verso questo lato (mettere la tacca del bordo indietro.) e inserire la parte con un foro piccolo nel pannello.



1. Quando il senso di inserimento della carta di memoria è sbagliato, il pannello e la carta di memoria possono essere danneggiati.
2. Non inserire nessun articolo tranne il CompactFlash (TM).
3. Il IP-310 è adattabile al CompactFlash (TM) da 2GB o meno.
4. Il IP-310 è adattabile al format FAT16 del CompactFlash (TM). Esso non è adattabile al FAT32.
5. Non mancare di usare il CompactFlash (TM) formattato con il IP-310. Per la procedura di formattazione del CompactFlash (TM), vedere [“29-2-3\) Effettuazione della formattazione”, p.101.](#)

- ② Dopo aver posizionato la carta di memoria, chiudere il coperchio. Chiudendo il coperchio, l'accesso è possibile. Se la carta di memoria e il coperchio vengono a contatto l'uno con l'altro e il coperchio non si chiude, controllare le seguenti materie.
 - La carta di memoria è sicuramente premuta finché tocchi il fondo ?
 - Il senso di inserimento della carta di memoria è corretto ?

2) Procedura di rimozione della carta di memoria



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



Quando la leva viene premuta fortemente, la carta di memoria sporge e cade. Di conseguenza, essa può essere danneggiata.

- ② Estrarre la carta di memoria così com'è, e la rimozione viene completata.

Avvertenze per l'uso del CompactFlash (TM) :



- Non bagnarlo o non toccarlo con le mani bagnate. Incendio o scosse elettriche possono essere causate.
- Non piegarlo, o non applicare forza o colpo forte ad esso.
- Mai effettuare il suo smontaggio o mai apportare modifiche ad esso.
- Prevenire che la sua parte di contatto venga a contatto con il metallo. I dati possono scomparire.
- Evitare di conservarlo o usarlo nei luoghi sottostanti.
Luogo di alta temperatura o alta umidità / Luogo dove si verificano fenomeni di condensa /
Luogo polveroso / Luogo dove è probabile che si verifichi elettricità statica o rumore elettrico

3) Effettuazione della formattazione

Quando si esegue la ri-formattazione della carta di memoria, avere cura di effettuarla con il IP-310.

La carta di memoria formattata con il personal non può essere letta con il IP-310.

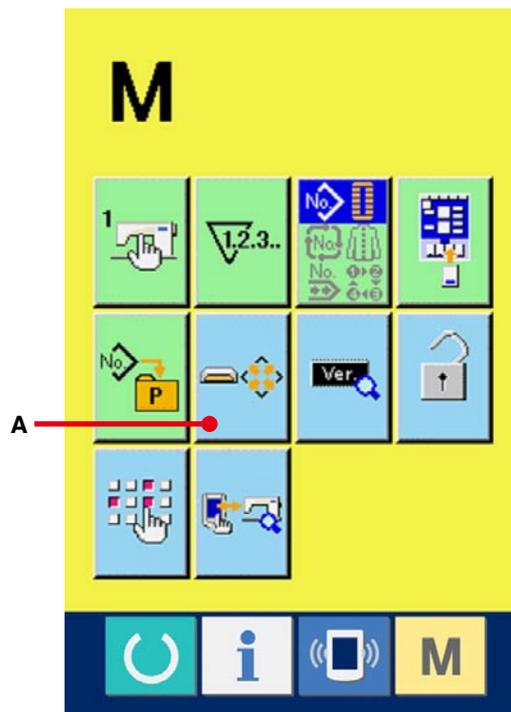
① Visualizzare lo schermo di formattazione della carta di memoria.

Tenere premuto il tasto MODE  per tre

secondi, e il bottone MEDIA FORMAT  (A)

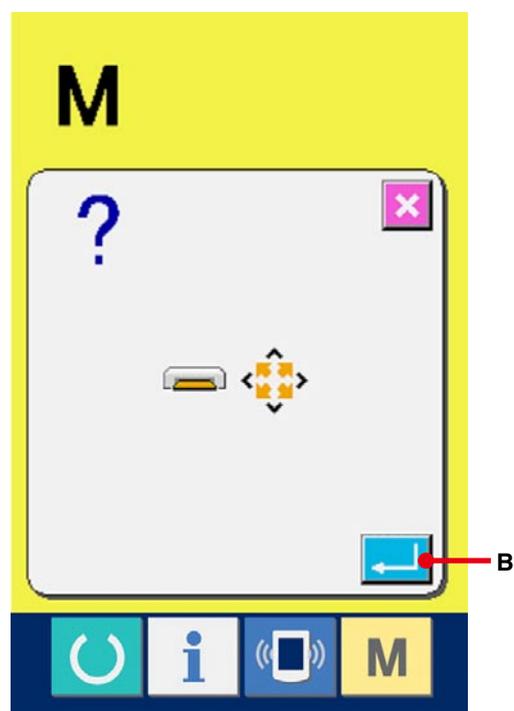
viene visualizzato sullo schermo.

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



① Cominciare la formattazione della carta di memoria.

Posizionare la carta di memoria che si desidera formattare allo slot della carta di memoria, premere il bottone ENTER  (B) dopo aver chiuso il coperchio, e la formattazione comincia. Memorizzare i dati necessari nella carta di memoria a un altro mezzo prima di formattare. Quando la formattazione viene effettuata, i dati interni vengono cancellati.



[Articoli di proibizione nel trattamento del carta di memoria]

- ① Il carta di memoria è uno strumento elettronico di precisione. Non piegarlo o non applicare colpo ad esso.
- ② È consigliabile periodicamente memorizzare i dati memorizzati nel carta di memoria a un altro mezzo per prepararsi per incidenti.
- ③ Quando si inizializzano i dati, eseguirlo dopo aver controllato che i dati necessari non esistano nella carta.
- ④ Quando i dati vengono inizializzati, tutti i dati interni vengono cancellati.
- ⑤ Evitare l'uso o la conservazione del carta di memoria in un luogo di alta temperatura e alta umidità.
- ⑥ Evitare l'uso del carta di memoria in prossimità degli articoli esotermici e infiammabili. Se la parte di contatto della carta diventa sporca, mancato contatto sarà causato. Non toccarla con la mano, e controllarla in modo che polvere, olio, o altro materiale estraneo non ci aderisca. Inoltre, gli elementi interni vengono danneggiati dall'elettricità statica o qualcosa di simile. Perciò, fare molta attenzione nel trattamento.
- ⑦ Il carta di memoria ha una durata. La scrittura e la cancellazione non possono essere effettuate dopo un esteso periodo di uso. In questo caso, sostituirlo con uno nuovo.

29-3 Comunicazione effettuata usando RS-232C

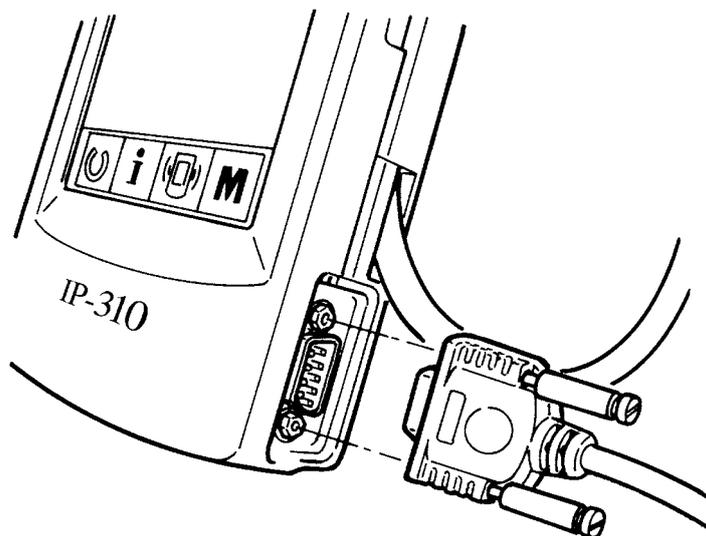
[Procedura di impostazione]

È possibile dare e prendere i dati, usando il cavo di RS-232C, con il personal o qualcosa di simile. Per il cavo da collegare, collegare 9 spilli tipo invertito (femmina) al lato del pannello operativo.

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

(Procedura di impostazione)

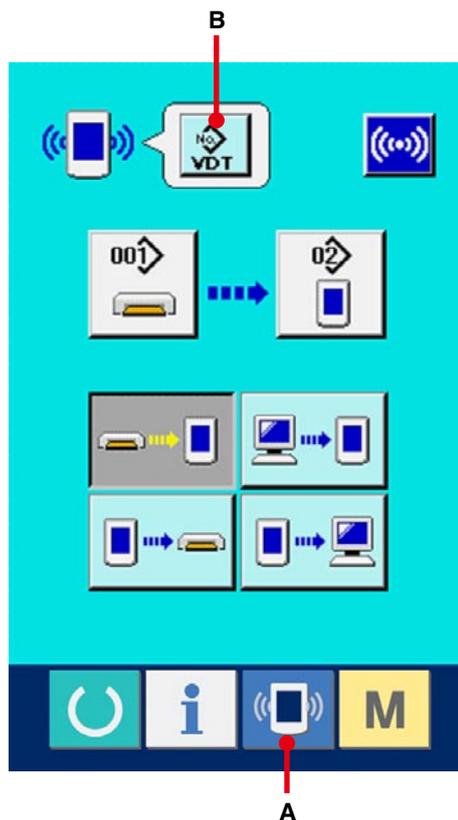
Quando la parte inferiore del coperchio posto sul lato del pannello operativo viene aperta, si trova il connettore a 9 spilli per RS-232C. Collegarci il cavo. Quando la vite per il bloccaggio è attaccata al connettore, serrare la vite per prevenire la sua eventuale caduta.



29-4 Il portare dentro dei dati

① Visualizzare lo schermo di comunicazione.

Quando l'interruttore di comunicazione  (A) della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di comunicazione viene visualizzato.



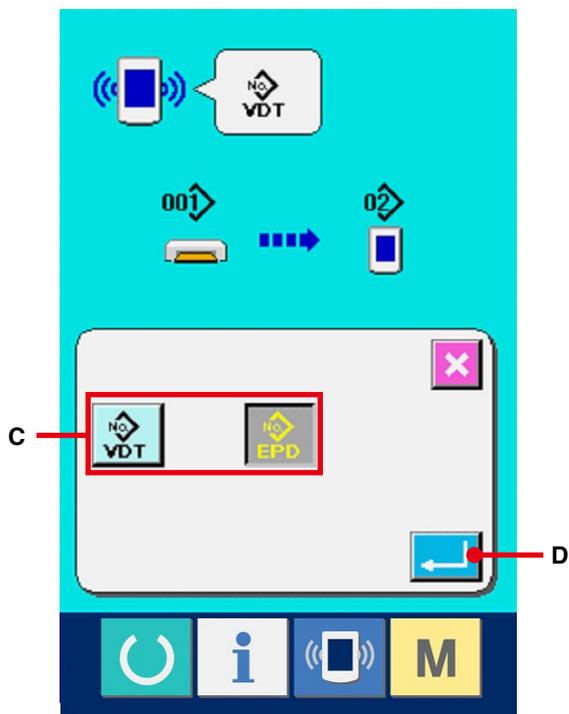
② Selezionare il genere di dato.

Quando il bottone di selezione dei dati  (B) viene premuto, lo schermo di selezione dei dati viene visualizzato.

Selezionare il bottone (C) del genere di dato da comunicare. Il bottone selezionato viene visualizzato in video invertito.

③ Determinare il genere di dato.

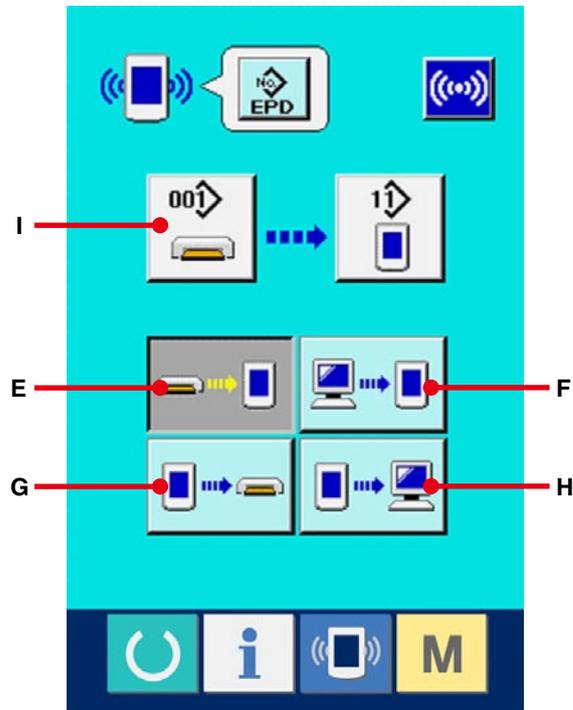
Quando il bottone ENTER (determinazione)  (D) viene premuto, lo schermo di selezione del genere di dato viene chiuso e la selezione del genere di dato è finita.



④ **Selezionare la comunicazione.**

Ci sono quattro procedure di comunicazione come descritto qui sotto.

- (E) Scrittura del dato dalla carta di memoria al pannello
- (F) Scrittura dei dati dal personal (server) al pannello
- (G) Scrittura del dato dal pannello alla carta di memoria
- (H) Scrittura dei dati dal pannello al personal (server)



Selezionare il bottone di procedura di comunicazione che si desidera.

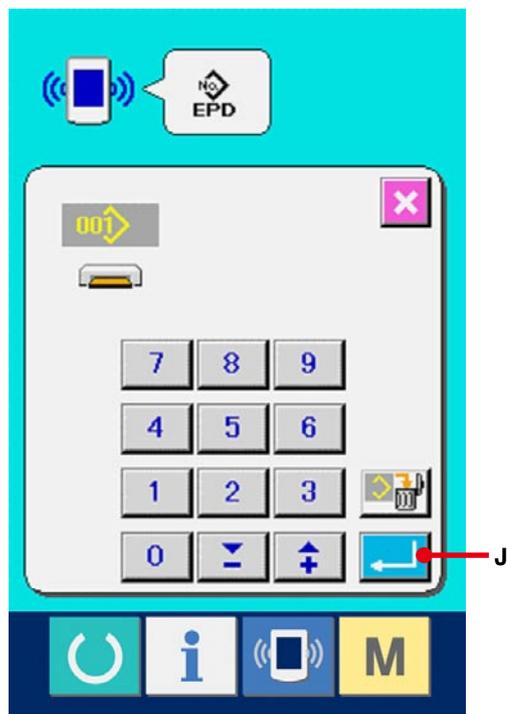
⑤ **Selezionare il No. di dato.**

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

Per il No. di archivio, immettere i numerali della parte xxx di VD00xxx.vdt del nome dell'archivio. La designazione del No. di modello della destinazione di scrittura può essere effettuata nella stessa maniera. Quando la destinazione di scrittura è il pannello, i No. di modello che non sono stati registrati vengono visualizzati.

⑥ **Determinare il No. di dato.**

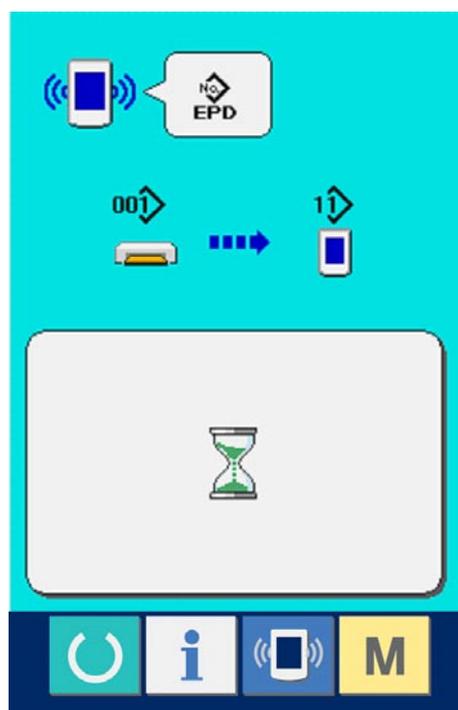
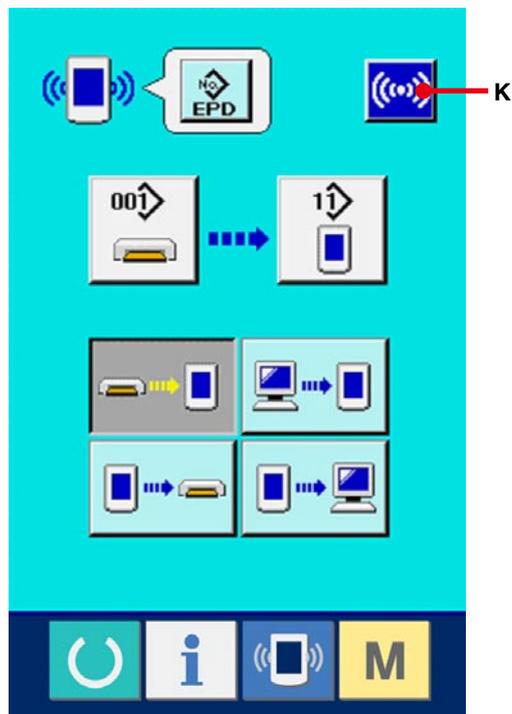
Quando il bottone ENTER (determinazione)  (J) viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato viene chiuso e la selezione del No. di dato è finita.



⑦ **Cominciare la comunicazione.**

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

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



30. FUNZIONE DI INFORMAZIONE

Ci sono le tre funzioni sottostanti nella funzione di informazione.

1) Il tempo di sostituzione dell'olio, il tempo di sostituzione dell'ago, il tempo di pulizia, ecc. vengono designati e l'avviso di avvertimento viene dato quando il tempo designato è passato.

→ Consultare [30-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione, p.108](#) e [30-2 Immissione del tempo di manutenzione ed ispezione, p.111](#).

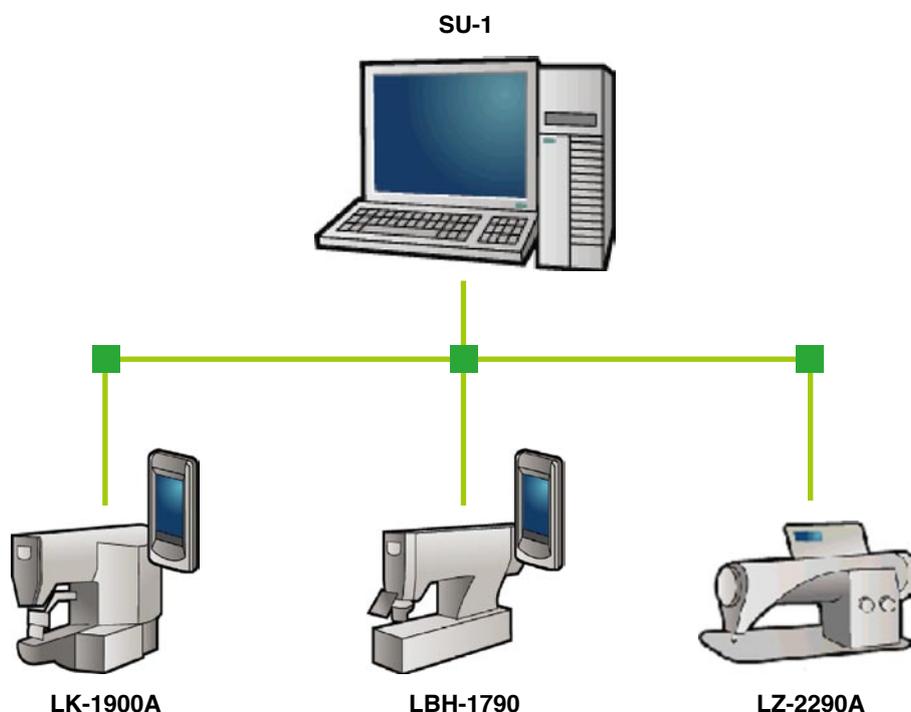
2) La velocità può essere controllata al primo sguardo e anche la coscienza di raggiungimento dell'obiettivo come una linea produttiva o un gruppo produttivo viene aumentata con la funzione per visualizzare la produzione d'obiettivo e la produzione reale.

→ Consultare [30-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo, p.114](#) e [30-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo, p.117](#).

3) L'informazione sull'indice d'esercizio della macchina, sul tempo di esercizio, sul tempo di macchina e sulla velocità della macchina può essere visualizzata dallo stato lavorativo della macchina per cucire.

→ Consultare [30-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio, p.121](#).

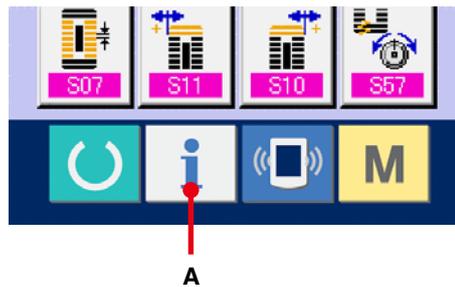
Inoltre, l'informazione sulle plurali macchine per cucire può essere controllata con il server quando questa funzione viene usata collegando SU-1 (data server utility della macchina per cucire) con le macchine per cucire.



30-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione

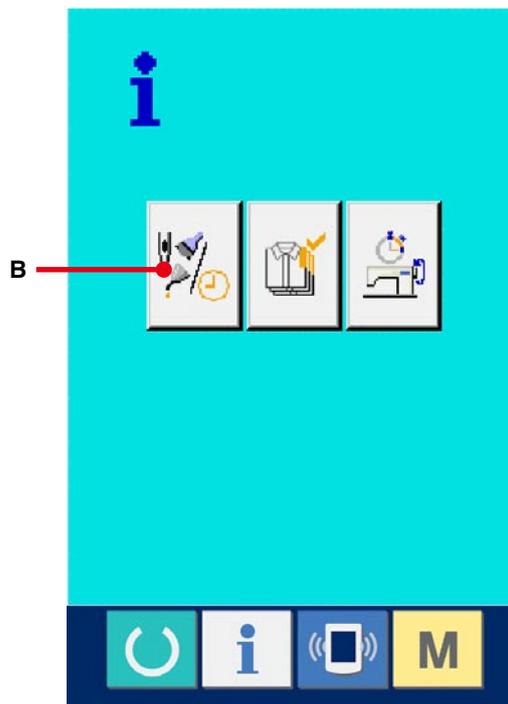
① **Visualizzare lo schermo di informazione.**

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



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

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione  (B) nello schermo di informazione.



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

- Sostituzione dell'ago :
(1.000 punti)



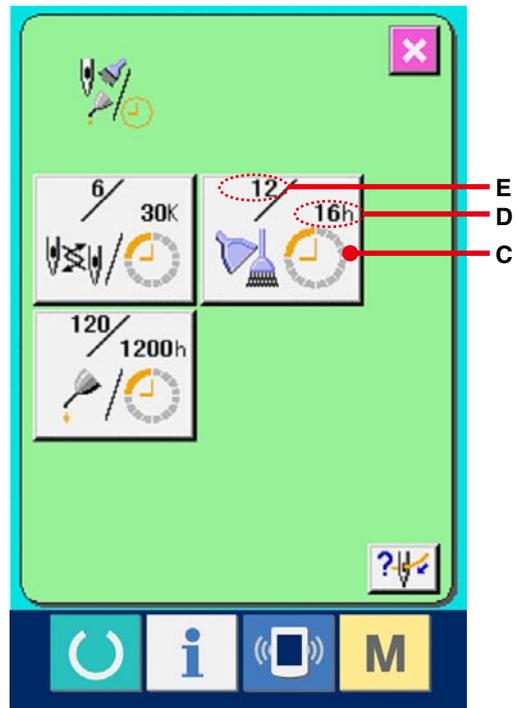
- Tempo di pulizia (ore) :



- Tempo di sostituzione dell'olio (ore) :



Nel bottone (C), l'intervallo per informare dell'ispezione viene visualizzato a (D), e il tempo rimanente fino alla sostituzione viene visualizzato ad (E) per ciascun articolo. Inoltre, il tempo rimanente fino alla sostituzione può essere sgombrato.

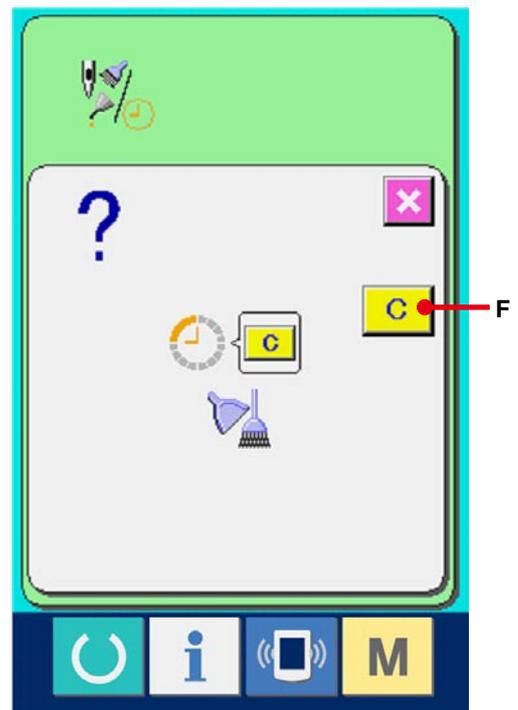


③ Eseguire lo sgombro del tempo rimanente fino alla sostituzione.

Quando il bottone (C) dell'articolo che si desidera sgombrare viene premuto, lo schermo di sgombro del tempo di sostituzione viene visualizzato.

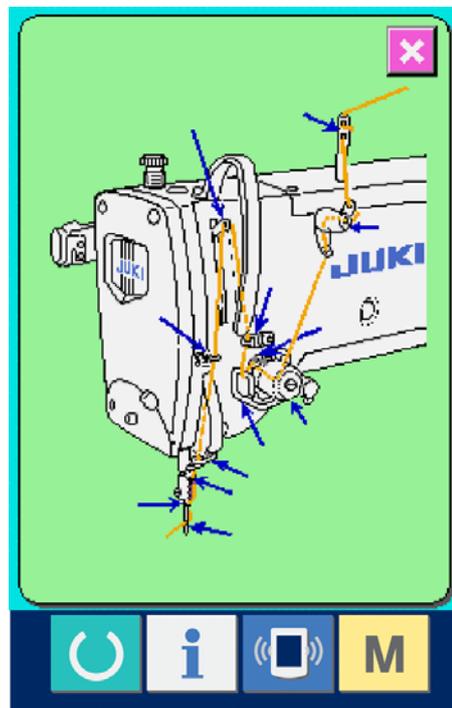
Quando il bottone ENTER (determinazione) **C**

(F) viene premuto, il tempo rimanente fino alla sostituzione viene sgombrato.



④ **Visualizzare il diagramma di infilatura del filo.**

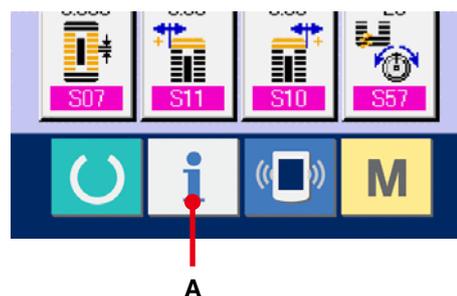
Quando il bottone di infilatura del filo  (G) visualizzato nello schermo di manutenzione ed ispezione viene premuto, il diagramma di infilatura del filo dell'ago viene visualizzato. Osservarlo quando si esegue l'infilatura del filo.



30-2 Immissione del tempo di ispezione

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

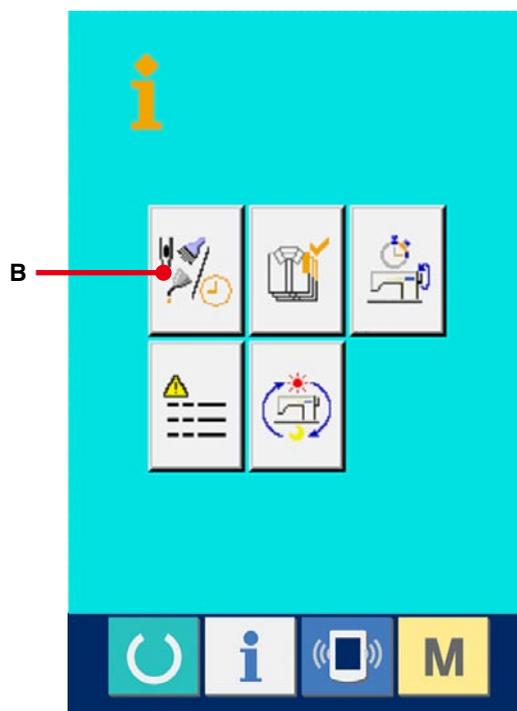
Quando il tasto di informazione  (A) della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati per circa tre secondi, lo schermo di informazione (livello di personale di manutenzione) viene visualizzato. In caso del livello di personale di manutenzione, il pittogramma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



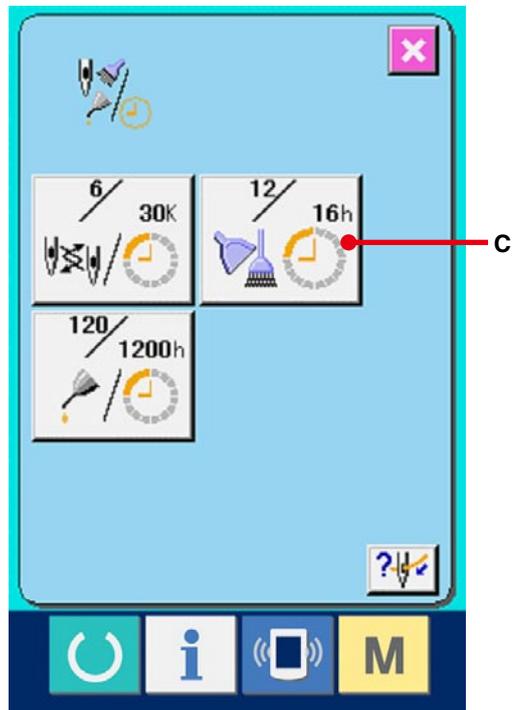
② Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione ed ispezione.

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione  (B) nello schermo di informazione.

※ En cuanto a los dos botones que se visualizan en la parte inferior a nivel del personal de mantenimiento, consulte la sección [36. PANTALLA DE INFORMACIÓN DEL NIVEL PARA EL PERSONAL DE MANTENIMIENTO, p.145](#).



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



③ Immettere il tempo di ispezione.

Immettere il tempo di ispezione.

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

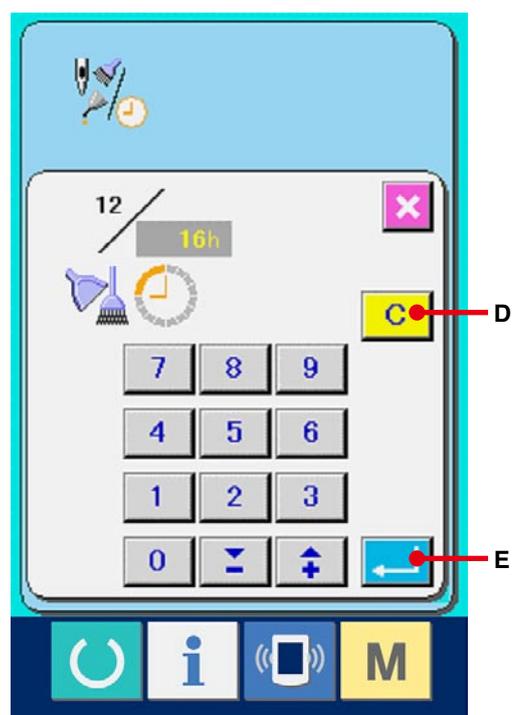
Quando il bottone di sgombro **C** (D) viene premuto, il valore ritorna al valore di impostazione, e il ri-conteggio comincia.

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

- Sostituzione dell'ago : 0 (1.000 punti)
- Tempo di pulizia : 0 (ore)
- Tempo di sostituzione dell'olio : 200 (ore)

Quando il bottone ENTER (determinazione)

 (E) viene premuto, il valore immesso viene determinato.



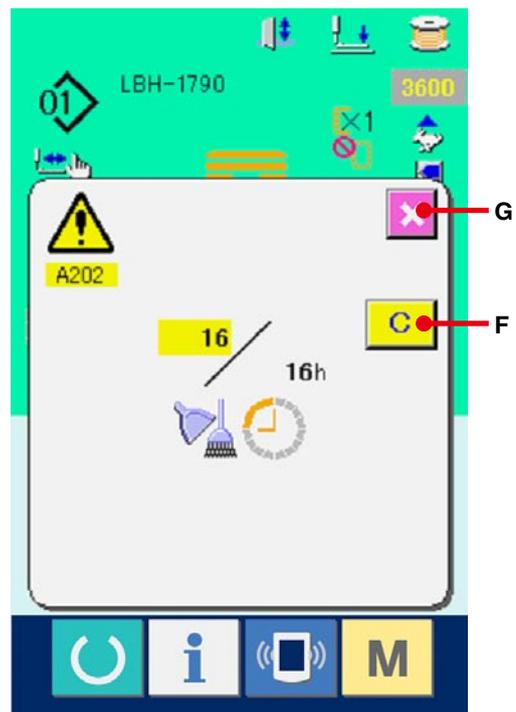
30-3 Procedura di rilascio dell'avvertimento

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

In caso di sgombrare il tempo di ispezione, premere il bottone CLEAR (sgombro) **C** (F). Il tempo di ispezione viene sgombrato e lo schermo rapido viene chiuso. In caso di non sgombrare il tempo di ispezione, premere il bottone CANCEL (annullamento) **X** (G) e chiudere lo schermo rapido. Ogni volta che una cucitura viene completata, lo schermo di avvertimento viene visualizzato finché il tempo di ispezione venga sgombrato.

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

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



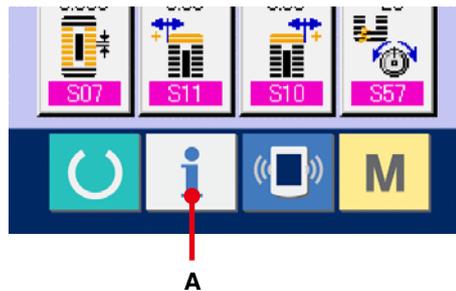
30-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo

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

30-4-1 Quando si visualizza dallo schermo di informazione

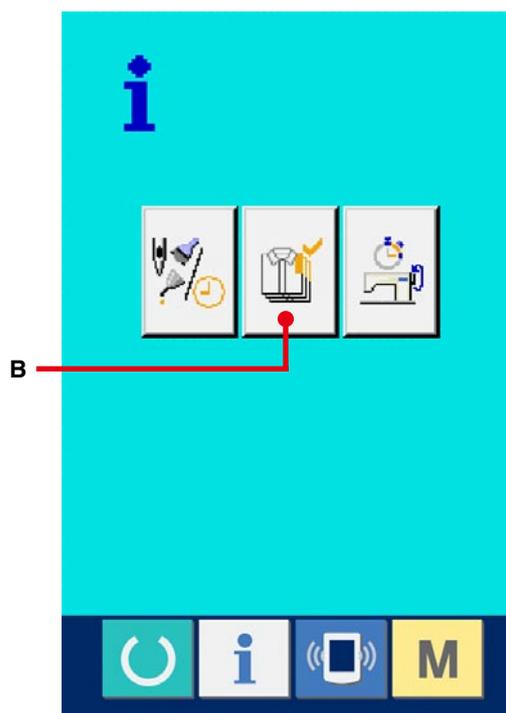
① **Visualizzare lo schermo di informazione.**

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



② **Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.**

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di controllo produttivo  (B) nello schermo di informazione. Lo schermo di controllo produttivo viene visualizzato.



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

A : Valore d'obiettivo attuale

Il numero di pezzi dell'obiettivo dei prodotti al momento attuale viene visualizzato automaticamente.

B : Valore consuntivo reale

Il numero di pezzi dei prodotti cuciti viene visualizzato automaticamente.

C : Valore d'obiettivo finale

Il numero di pezzi dell'obiettivo finale dei prodotti viene visualizzato.

Immettere il numero di pezzi consultando

[30-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo, p.117.](#)

D : Tempo di esercizio

Il tempo (secondo) richiesto per un processo viene visualizzato.

Immettere il tempo (unità : secondo) consultando

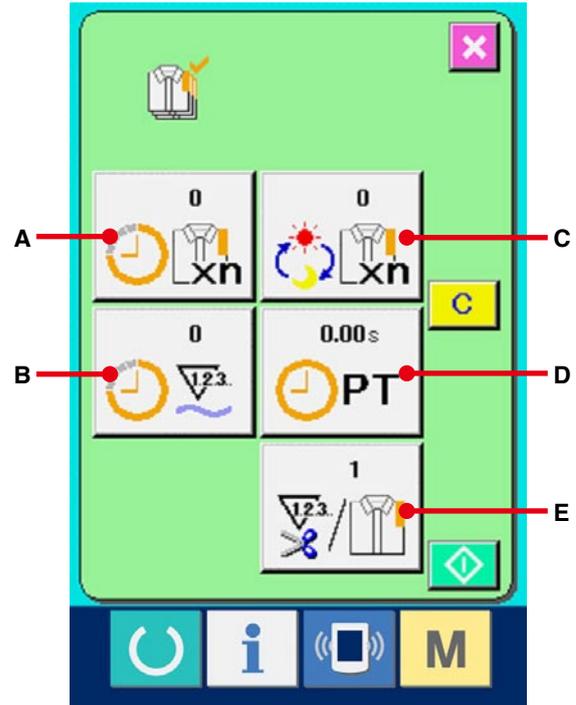
[30-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo, p.117.](#)

E : Numero di volte del taglio del filo

Il numero di volte del taglio del filo per processo viene visualizzato.

Immettere il numero di volte consultando

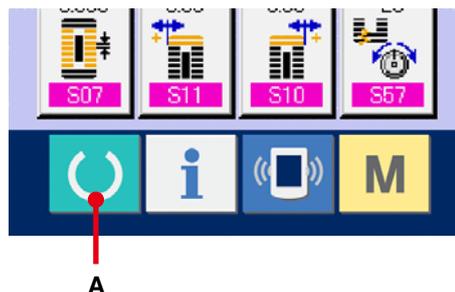
[30-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo, p.117.](#)



30-4-2 Quando si visualizza dallo schermo di cucitura

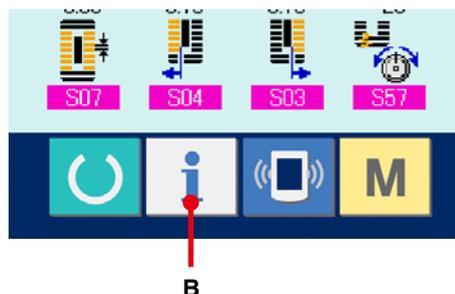
① **Visualizzare lo schermo di cucitura.**

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

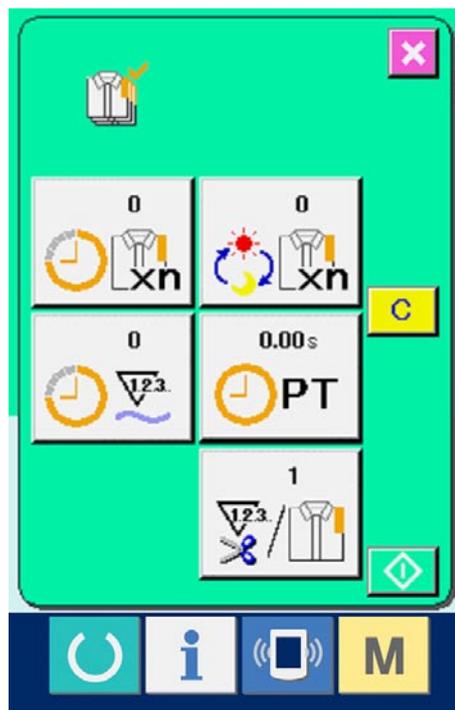


② **Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.**

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



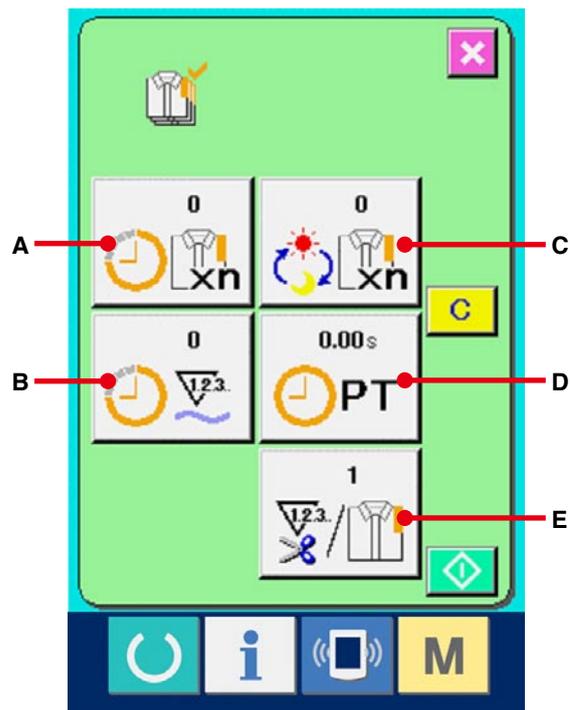
I contenuti del display e le funzioni sono comuni a [30-4-1 Quando si visualizza dallo schermo di informazione, p114.](#)



30-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo

① Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando [30-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo, p.114.](#)

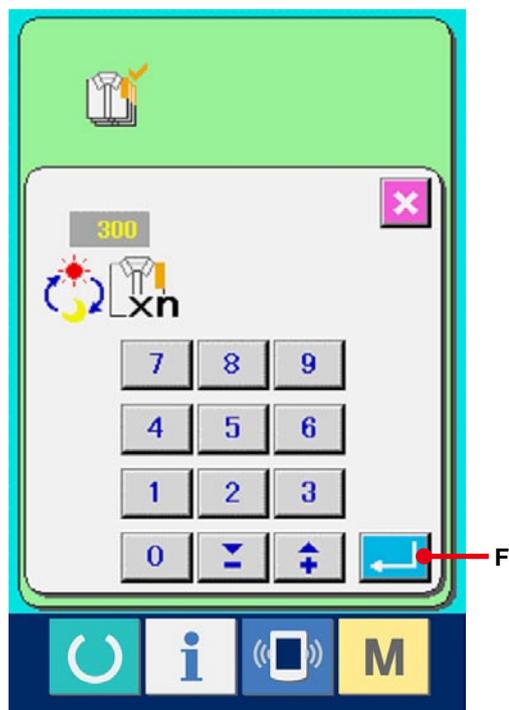


② Immettere il valore d'obiettivo finale.

Prima, immettere il numero di pezzi dell'obiettivo della produzione nel processo fino al quale la cucitura viene eseguita d'ora in poi. Prima, immettere il numero di pezzi della produzione che viene eseguita d'ora in poi. Quando il bottone di valore d'obiettivo finale  (C) viene premuto, lo schermo di immissione del valore d'obiettivo finale viene visualizzato.

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

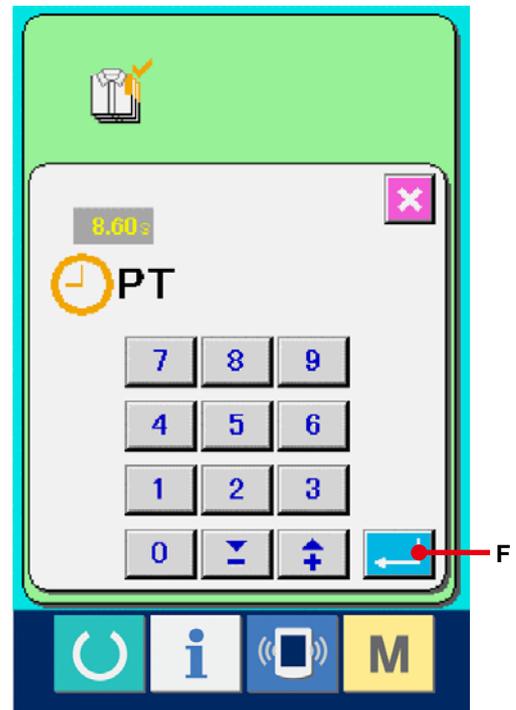
Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  (F).



③ **Immettere il tempo di esercizio.**

Poi, immettere il tempo di esercizio richiesto per un processo. Quando il bottone di tempo di esercizio  (D) indicato nella pagina precedente viene premuto, lo schermo di immissione del tempo di esercizio viene visualizzato.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso). Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  (F).

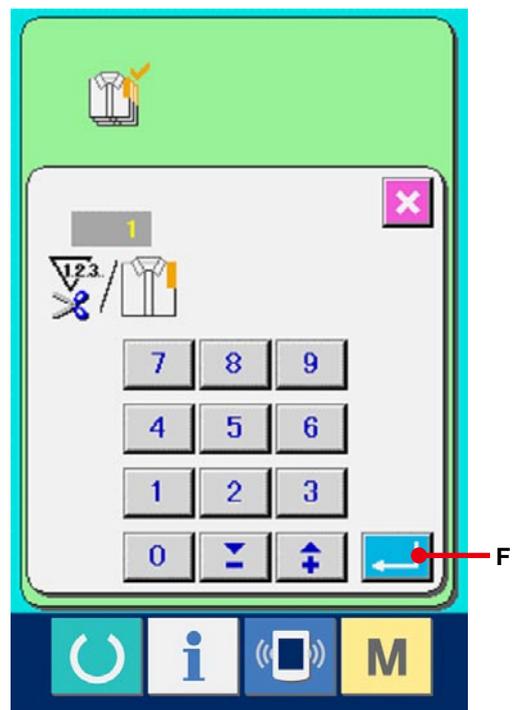


④ **Immettere il numero di volte del taglio del filo.**

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

Quando il bottone di numero di volte del taglio del filo  (E) indicato nella pagina precedente viene premuto, lo schermo di immissione del numero di volte del taglio del filo viene visualizzato.

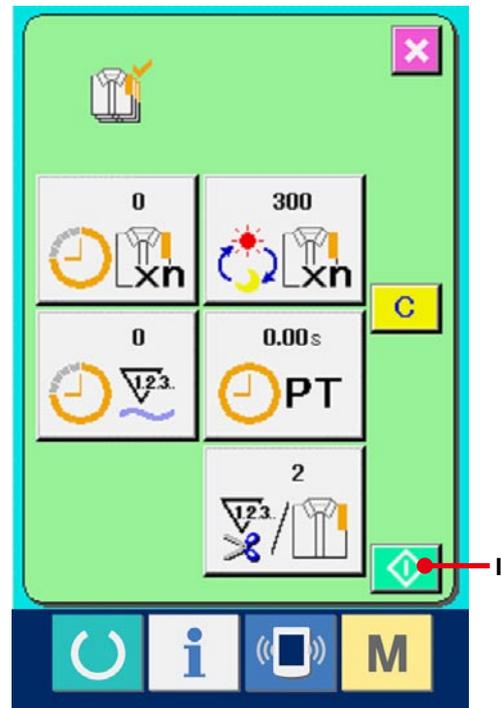
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso). Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  (F).



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

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

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



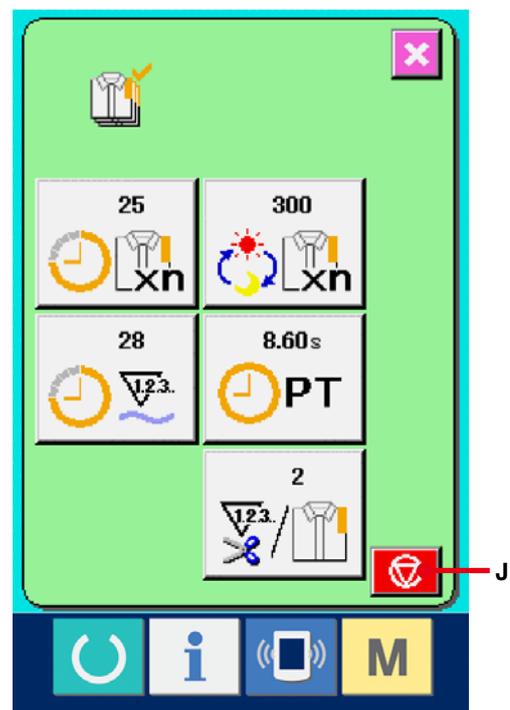
⑥ **Arrestare il conteggio.**

Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando [30-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo, p.114](#).

Quando il conteggio è in corso, il bottone STOP  (J) viene visualizzato.

Quando il bottone STOP  (J) viene premuto, il conteggio viene arrestato.

Dopo l'arresto, il bottone START viene visualizzato alla posizione del bottone STOP. Quando si continua il conteggio, premere di nuovo il bottone START. Il valore contato non viene sgombrato finché il bottone CLEAR (sgombro) venga premuto.



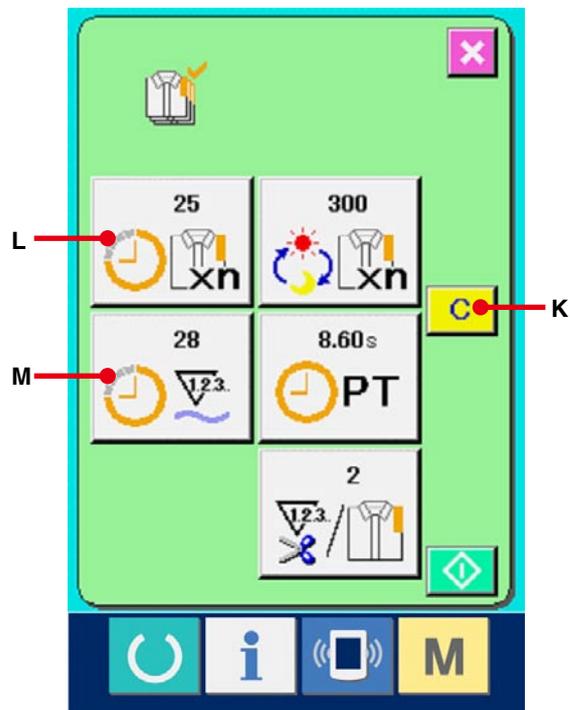
⑦ **Sgombrare il valore contato.**

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

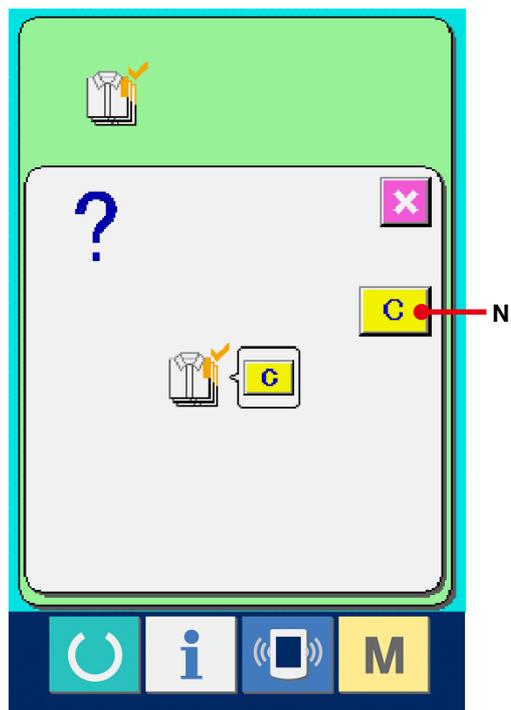
Il valore da sgombrare è soltanto il valore d'obiettivo attuale (L) e il valore consuntivo reale (M).

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

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



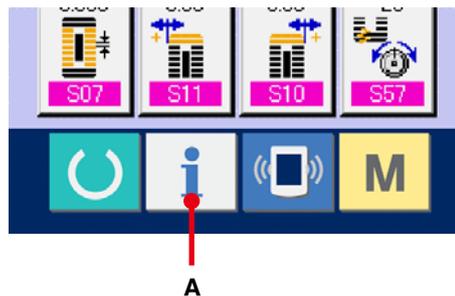
Quando il bottone CLEAR **C** (N) viene premuto nello schermo di conferma dello sgombramento, il valore contato viene sgombrato.



30-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio

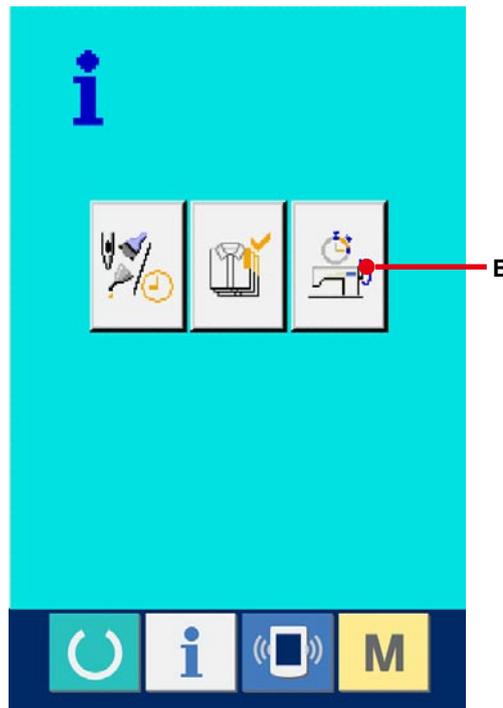
① **Visualizzare lo schermo di informazione.**

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



② **Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio.**

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di misurazione dell'esercizio  (B) nello schermo di informazione. Lo schermo di misurazione dell'esercizio viene visualizzato.



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

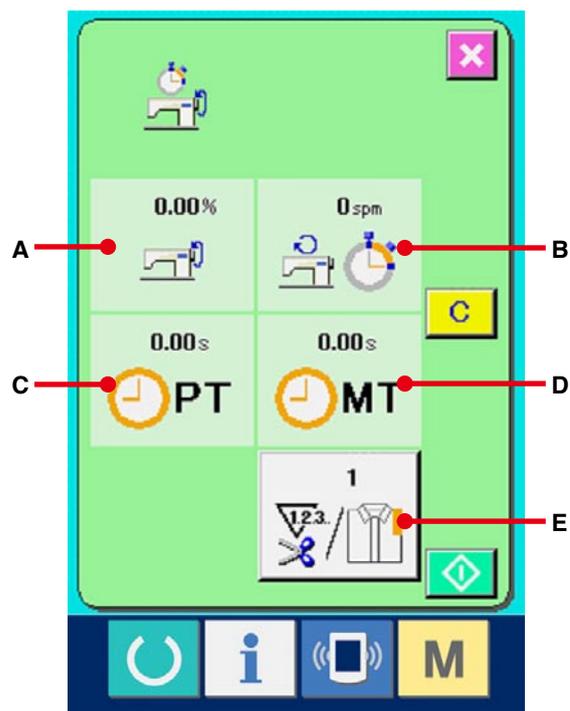
A : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione dell'indice d'esercizio.

B : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione della velocità della macchina.

C : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione del tempo di esercizio.

D : L'informazione viene visualizzata automaticamente dal momento dell'inizio della misurazione del tempo di macchina.

E : Il numero di volte del taglio del filo viene visualizzato. Immettere il numero di volte consultando il prossimo ③.

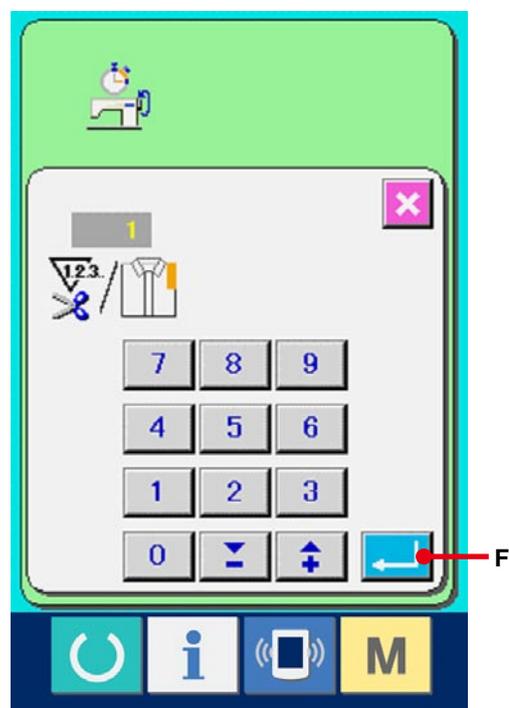


③ Immettere il numero di volte del taglio del filo.

Poi, immettere il numero di volte del taglio del filo per processo. Quando il bottone di numero di volte del taglio del filo  (E) indicato nella pagina precedente viene premuto, lo schermo di immissione del numero di volte del taglio del filo viene visualizzato.

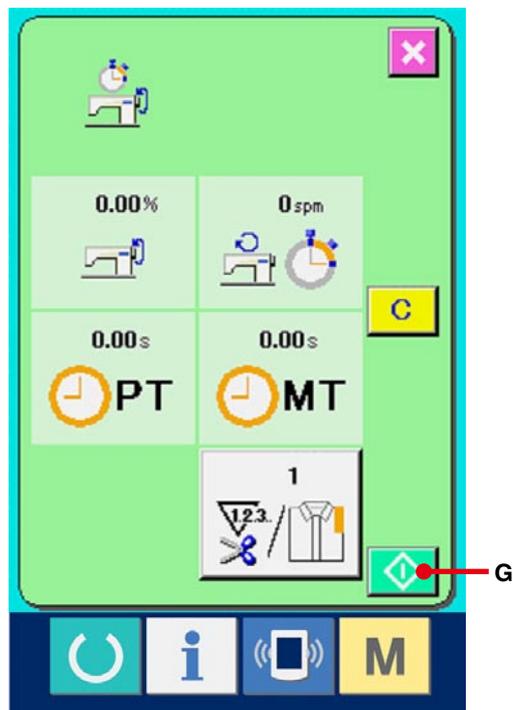
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti o con i bottoni UP/DOWN (verso l'alto/il basso). Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  (F).

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



④ Iniziare la misurazione.

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

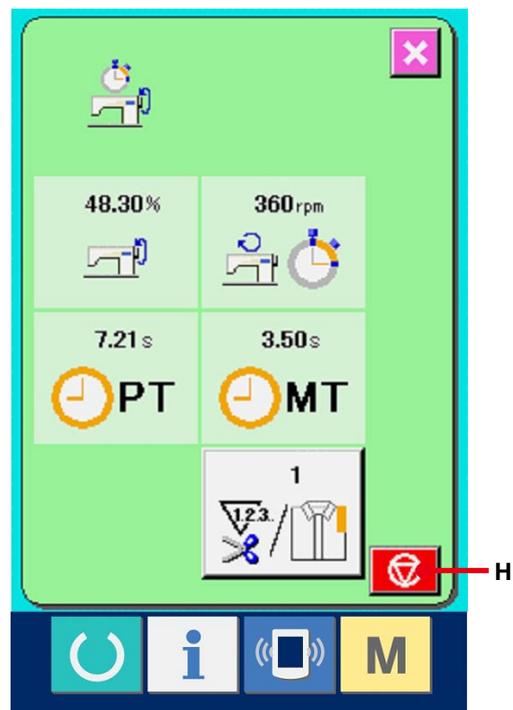


⑤ Arrestare il conteggio.

Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio consultando ① e ② di [30-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio, p.121](#).

Il bottone STOP  (H) viene visualizzato quando la misurazione è in corso. Quando il bottone STOP  (H) viene premuto, la misurazione viene arrestata.

Dopo l'arresto, il bottone START viene visualizzato alla posizione del bottone STOP. Per continuare la misurazione, premere di nuovo il bottone START. Il valore misurato non viene sgombrato finché il bottone CLEAR (sgombrò) venga premuto.

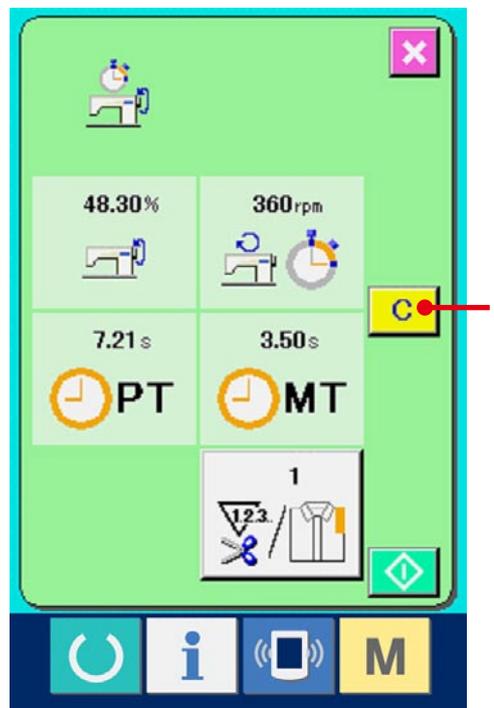


⑥ **Sgombrare il valore contato.**

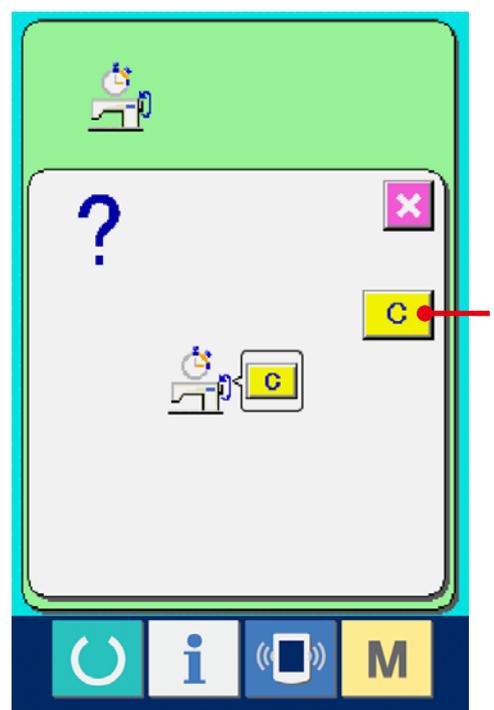
Quando si sgombra il valore contato, mettere il conteggio in condizioni d'arresto e premere il bottone CLEAR **C** (I).

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

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

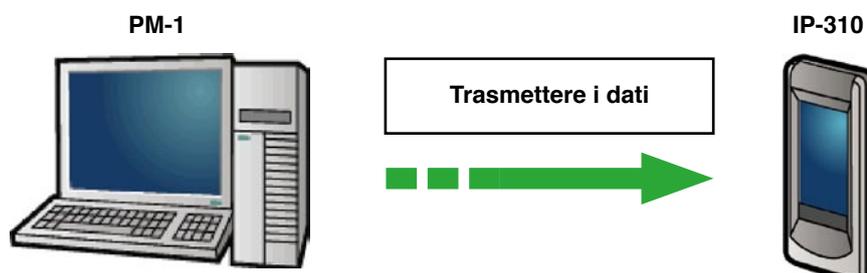


Quando il bottone CLEAR **C** (J) viene premuto nello schermo di conferma dello sgombro, il valore contato viene sgombrato.



31. FUNZIONE DI CUCITURA DI PROVA

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



Collegare il personal con IP-310 e trasmettere i dati alla macchina per cucire dopo la creazione dei dati con PM-1.

Quando IP-310 diventa lo schermo di immissione dei dati, automaticamente lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato. Per la procedura operativa di PM-1, vedere HELP (aiuto) di PM-1 o qualcosa di simile.

31-1 Esecuzione della cucitura di prova

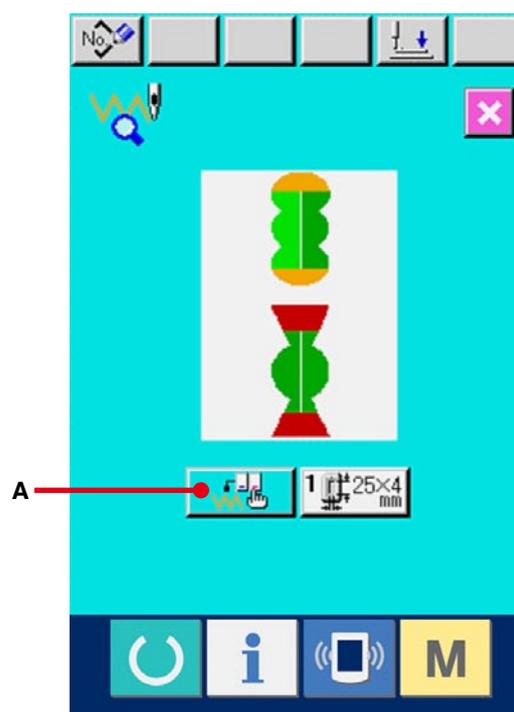
① Ricevere i dati di cucitura di prova da PM-1.

Quando i dati di cucitura di prova (dati a format vettore) vengono trasmessi da PM-1, lo schermo sul lato destro viene visualizzato, e il diagramma di entrata dell'ago dei dati trasmessi viene visualizzato nel centro dello schermo. Il colore di indicazione del diagramma di entrata dell'ago varia a seconda del valore di tensione del filo. Quando il numero di punti dei dati trasmessi è eccessivo, il diagramma di entrata dell'ago non viene visualizzato.

② Revisionare il parametro vettoriale.

La cucitura può essere eseguita aggiungendo il parametro vettoriale che può essere impostato con la macchina per cucire ai dati a format vettore trasmessi da PM-1.

Quando il bottone di impostazione dei dati di cucitura  (A) viene premuto, lo schermo di revisione del parametro vettoriale viene visualizzato. Quando l'impostazione non viene effettuata, il parametro vettoriale diventa il valore iniziale.

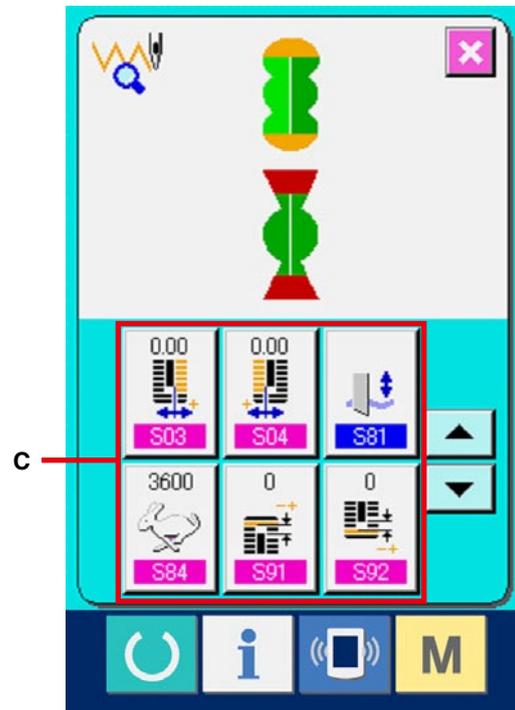


③ **Selezionare il parametro vettoriale da modificare.**

Premere il bottone UP/DOWN scroll (scorrimento verso l'alto/il basso) e selezionare l'articolo di parametro (C) che si desidera modificare.

④ **Modificare il dato.**

Ci sono gli articoli di dato per modificare i numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nei dati di cucitura. Il No. in color rosa come **S03** è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i bottoni visualizzati nello schermo di modifica. Il No. in colore blu come **S81** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati. Per ulteriori dettagli sui dati di cucitura, consultare [31-2 Lista dei parametri vettoriali, p.128](#).

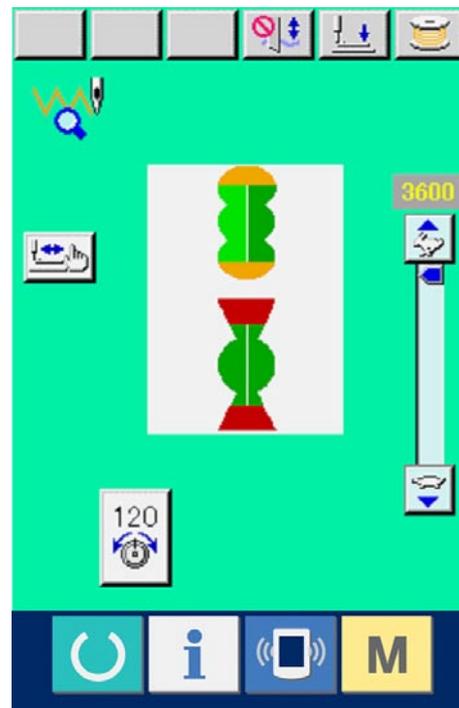


⑤ **Eeguire la cucitura di prova.**

Quando l'interruttore READY (macchina pronta)

 viene premuto, lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato.

La cucitura di prova può essere effettuata in questo stato.



⑥ **Registrare il dato al modello.**

Quando si registra il dato che è stato cucito in prova al pannello, premere il bottone REGISTER

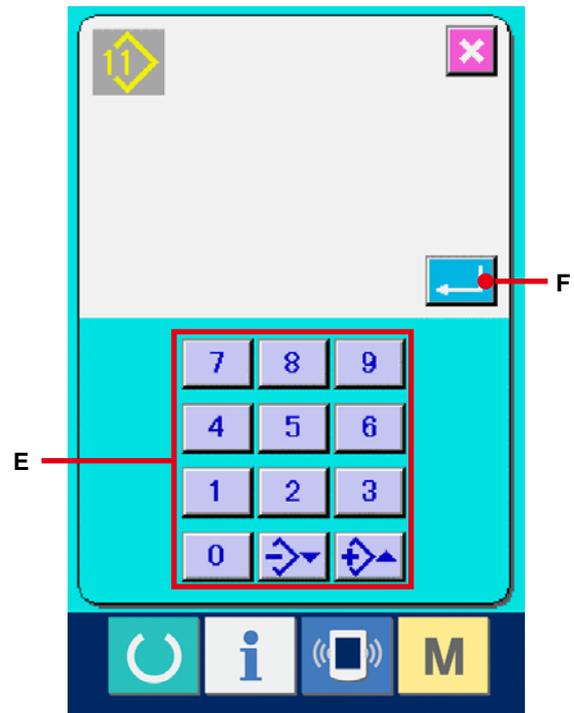
(registrazione)  (B) visualizzato nello schermo di cucitura di prova, e lo schermo di registrazione viene visualizzato.

Immettere il No. di modello che si desidera registrare con i dieci tasti (E).

⑦ **Determinare la registrazione del dato.**

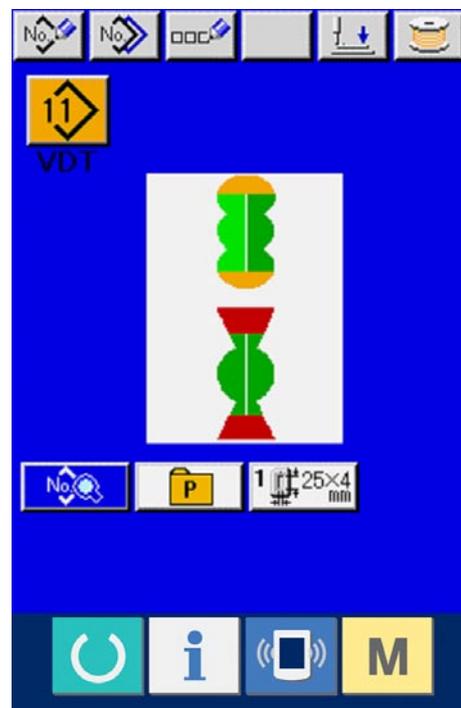
Quando il bottone ENTER (determinazione) 

(F) viene premuto, lo schermo di registrazione viene chiuso e la registrazione è finita.

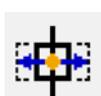


⑧ **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**

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



31-2 Lista dei parametri vettoriali

No.	Articolo		Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
S03	Larghezza della scanalatura del coltello, destra		Da -2,00 a 2,00	0,05mm	0
S04	Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra		Da -2,00 a 2,00	0,05mm	0
S81	Con/senza il coltello		Da 0 a 1	---	0
S84	Limitazione della velocità massima		Da 400 a 4200	100pnt/min	---
S91	Compensazione della 1a distanza		Da -9 a 9	1 punto	0
S92	Compensazione della 2a distanza		Da -9 a 9	1 punto	0
S93	Rapporto di ingrandimento/riduzione (direzione X)		Da 20 a 200	1%	100
S94	Rapporto di ingrandimento/riduzione (direzione Y)		Da 20 a 200	1%	100
S95	Valore di riferimento della tensione attiva		Da 0 a 200	1	0

31-3 Lista dei colori di indicazione del valore di tensione del filo

Il diagramma di entrata dell'ago da visualizzare varia a seconda del valore di tensione del filo che è impostato al punto di entrata dell'ago. Il colore visualizzato a seconda della tensione del filo è come descritto qui sotto.

Valore di tensione del filo	Colore di indicazione
Da 0 a 20	 : Grigio
Da 21 a 40	 : Porporino
Da 41 a 60	 : Blu
Da 61 a 80	 : Blu chiaro
Da 81 a 100	 : Verde
Da 101 a 120	 : Verde giallo
Da 121 a 140	 : Arancione
Da 141 a 160	 : Rosso
Da 161 a 180	 : Rosa
Da 181 a 200	 : Nero

32. ESECUZIONE DEL BLOCCAGGIO A CHIAVE

① Visualizzare lo schermo di bloccaggio a chiave.

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

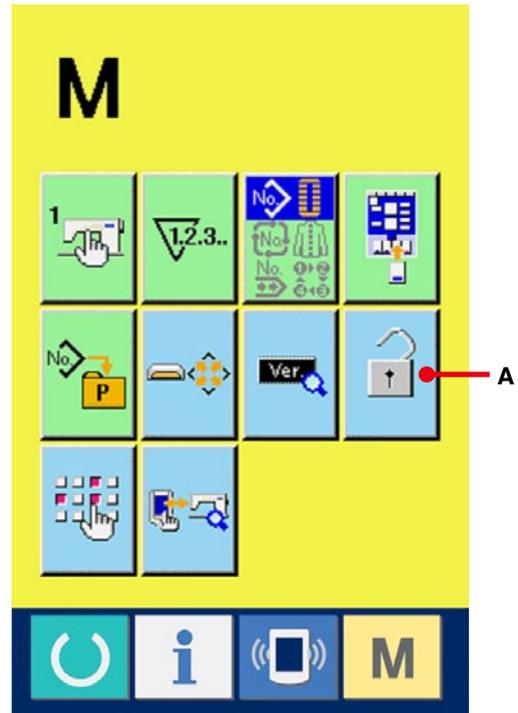
bottone KEY LOCK (bloccaggio a chiave) 

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

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

 : Stato in cui il bloccaggio a chiave non è impostato

 : Stato in cui il bloccaggio a chiave è impostato



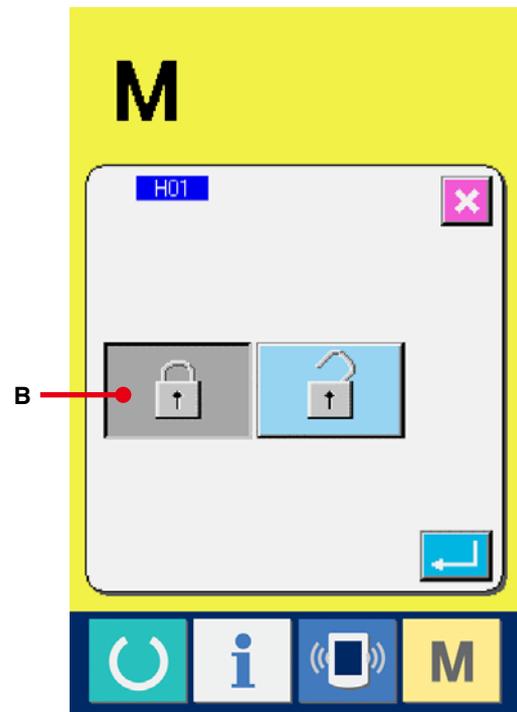
② Selezionare e determinare lo stato di bloccaggio a chiave.

Selezionare il bottone di stato di bloccaggio a

chiave  (B) nello schermo di impostazione

del bloccaggio a chiave, e premere .

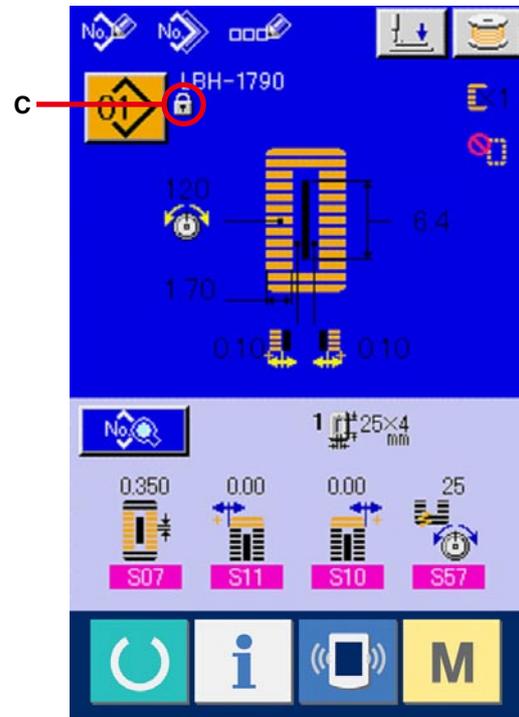
Quindi lo schermo di impostazione del bloccaggio a chiave viene chiuso e lo stato di bloccaggio a chiave viene impostato.



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

Quando lo schermo di modo è chiuso e lo schermo di immissione dei dati è visualizzato, il pittogramma (C) indicante lo stato di bloccaggio a chiave viene visualizzato sul lato destro del display di No. di modello.

Inoltre, soltanto i bottoni che possono essere usati anche nello stato di bloccaggio a chiave vengono visualizzati.



33. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DELLA VERSIONE

① **Visualizzare lo schermo di informazione della versione.**

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

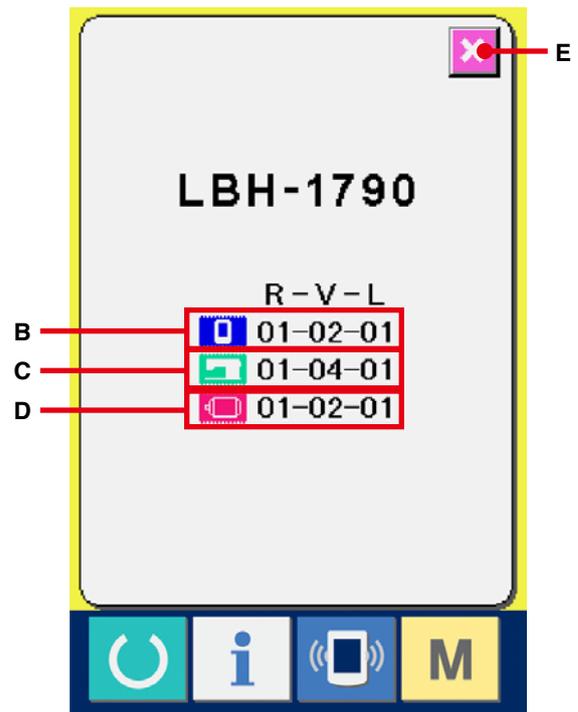
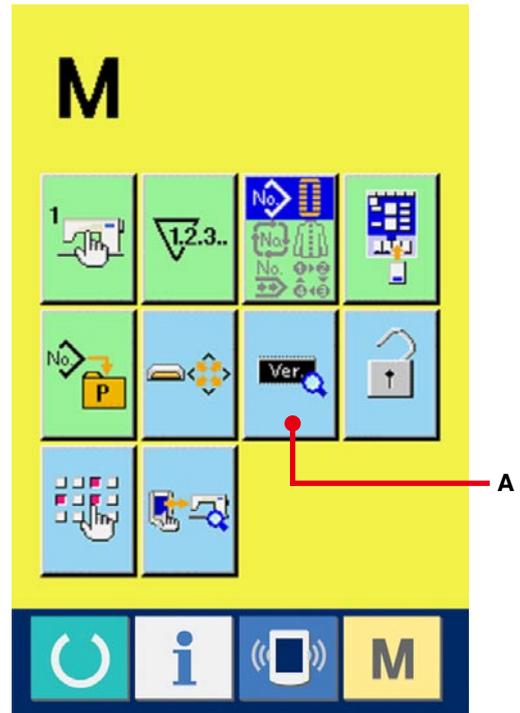
L'informazione della versione sulla macchina per cucire che si usa viene visualizzata sullo schermo di informazione della versione, è possibile controllarla.

B : Informazione della versione sul programma del pannello

C : Informazione della versione sul programma principale

D : Informazione della versione sul servoprogramma

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



34. USO DEL PROGRAMMA DI CONTROLLO

34-1 Visualizzazione dello schermo di programma di controllo

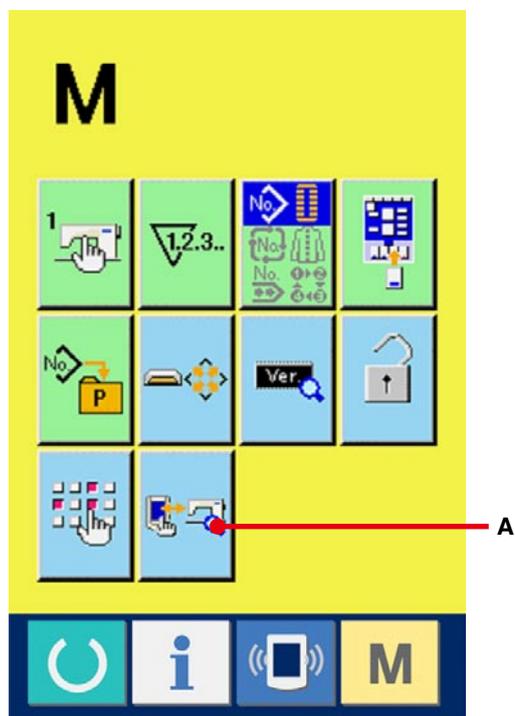
Premere il bottone **M** per tre secondi, e il bottone

CHECK PROGRAM (programma di controllo)



(A) viene visualizzato sullo schermo.

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



Ci sono 5 articoli sottostanti nel programma di controllo.

I01 Regolazione dell'origine del rasafilo dell'ago

→ Consultare [34-2 Esecuzione della regolazione dell'origine del rasafilo dell'ago,p.135.](#)

I02 Regolazione dell'origine del rasafilo della bobina

→ Consultare [34-3 Esecuzione della regolazione dell'origine del rasafilo della bobina,p.136.](#)

I03 Controllo del sensore

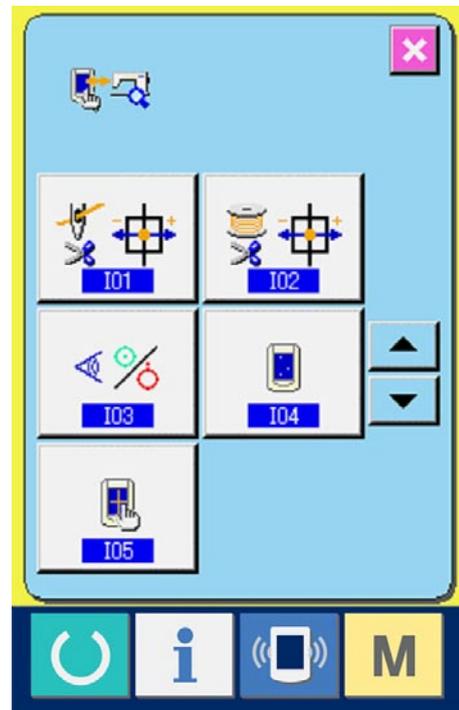
→ Consultare [34-4 Esecuzione del controllo del sensore,p.137.](#)

I04 Controllo del LCD

→ Consultare [34-5 Esecuzione del controllo del LCD,p.139.](#)

I05 Compensazione del pannello tattile

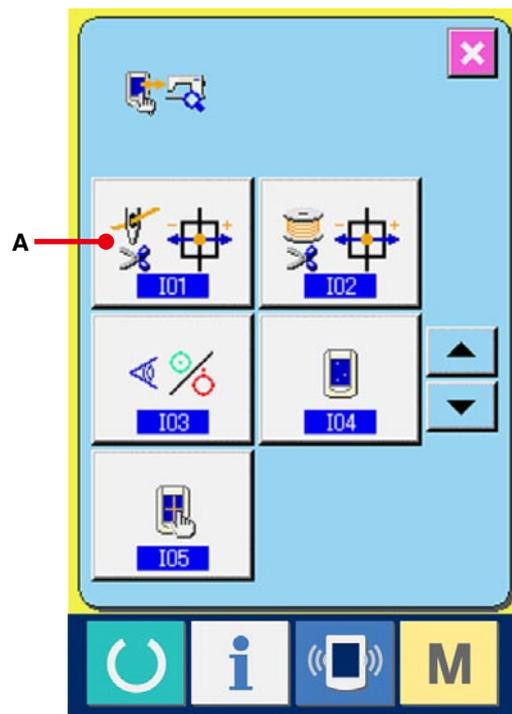
→ Consultare [34-6 Esecuzione della compensazione del pannello tattile,p.140.](#)



34-2 Esecuzione della regolazione dell'origine del rasafilo dell'ago

① Visualizzare lo schermo di regolazione dell'origine del rasafilo dell'ago.

Quando il bottone NEEDLE THREAD TRIMMER ORIGIN ADJUSTMENT (regolazione dell'origine del rasafilo dell'ago)  (A) sullo schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di regolazione dell'origine del rasafilo dell'ago viene visualizzato.



② Eseguire la regolazione dell'origine del rasafilo dell'ago.

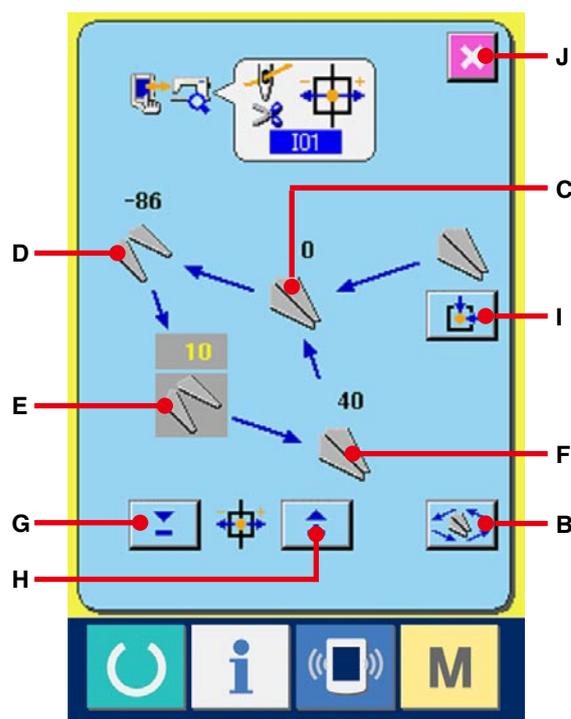
Quando il bottone OPERATION (operazione)  (B) viene premuto, il rasafilo dell'ago viene mosso alle posizioni sottostanti e il pittogramma indicante la posizione viene visualizzato in grigio.

- C : Posizione di presa del filo
(Valore iniziale : 0 impulso)
- D : Posizione di rilascio
(Valore iniziale : -86 impulsi)
- E : Posizione di attesa
(Valore iniziale : 10 impulsi)
- F : Posizione di taglio del filo
(Valore iniziale : 40 impulsi)

I dati delle rispettive posizioni possono essere modificati con il bottone - o +  oppure  (G o H).

Quando il bottone ORIGIN RETRIEVAL (ricupero dell'origine)  (I) viene premuto, il ricupero dell'origine può essere effettuato da qualsiasi posizione.

Quando il bottone CANCEL (annullamento)  (J) viene premuto, il contenuto della modifica può essere memorizzato nell'EEPROM della testa della macchina e lo schermo ritorna allo schermo di programma di controllo.

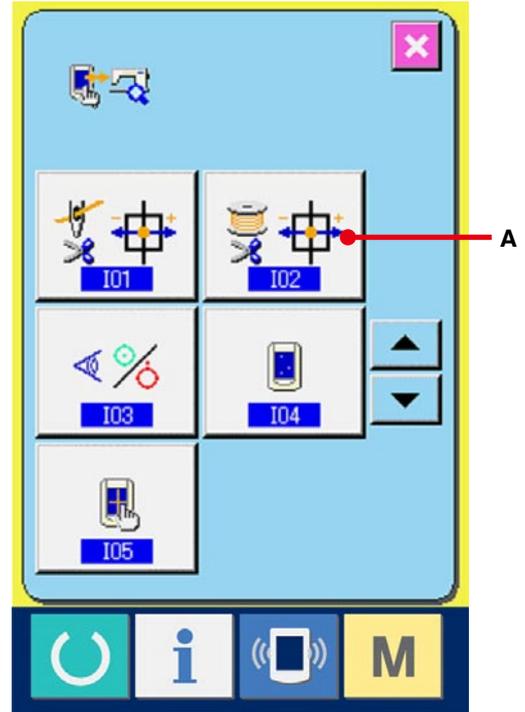


* Per ulteriori dettagli della regolazione, consultare il Manuale di Manutenzione per la LBH-1790.

34-3 Esecuzione della regolazione dell'origine del rasafilo della bobina

① **Visualizzare lo schermo di regolazione dell'origine del rasafilo della bobina.**

Quando il bottone BOBBIN THREAD TRIMMER ORIGIN ADJUSTMENT (regolazione dell'origine del rasafilo della bobina)  (A) sullo schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di regolazione dell'origine del rasafilo della bobina viene visualizzato.



② **Eeguire la regolazione dell'origine del rasafilo della bobina.**

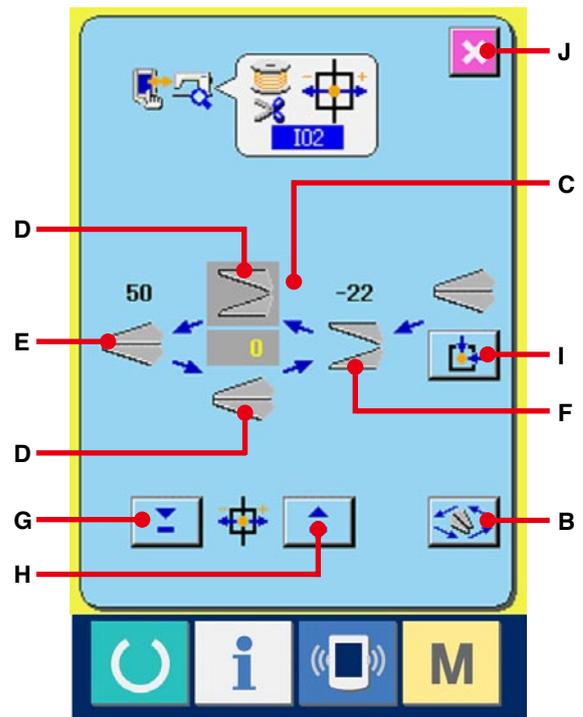
Quando il bottone OPERATION (operazione)  (B) viene premuto, il rasafilo della bobina viene mosso alle posizioni sottostanti e il pittogramma indicante la posizione viene visualizzato in grigio.

- C : Posizione di rilascio
(Valore iniziale : -22 impulsi)
- D : Posizione di attesa
(Valore iniziale : 0 impulso)
- E : Posizione di taglio del filo
(Valore iniziale : 50 impulsi)
- F : Posizione di presa del filo
(Valore iniziale : 0 impulso)

I dati delle rispettive posizioni possono essere modificati con il bottone - o +  oppure  (G o H).

Quando il bottone ORIGIN RETRIEVAL (ricupero dell'origine)  (I) viene premuto, il ricupero dell'origine può essere effettuato da qualsiasi posizione.

Quando il bottone CANCEL (annullamento)  (J) viene premuto, il contenuto della modifica può essere memorizzato nell'EEPROM della testa della macchina e lo schermo ritorna allo schermo di programma di controllo.

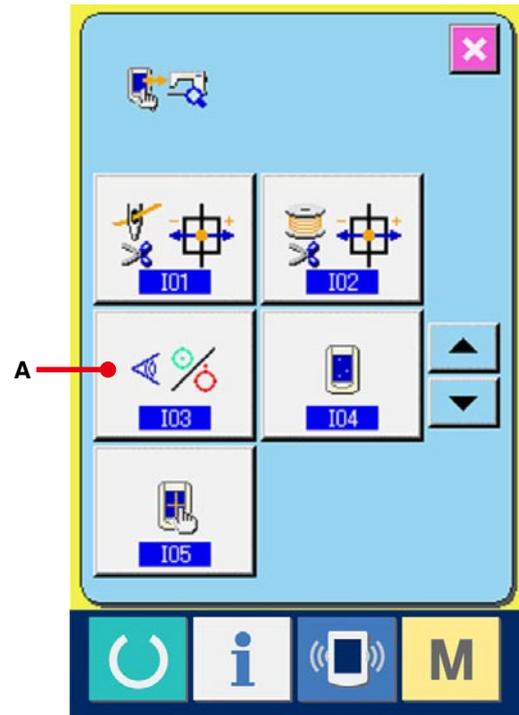


* Per ulteriori dettagli della regolazione, consultare il Manuale di Manutenzione per la LBH-1790.

34-4 Esecuzione del controllo del sensore

① **Visualizzare lo schermo di controllo del sensore.**

Quando il bottone SENSOR CHECK (controllo del sensore)  (A) sullo schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo del sensore viene visualizzato.



② **Eeguire il controllo del sensore.**

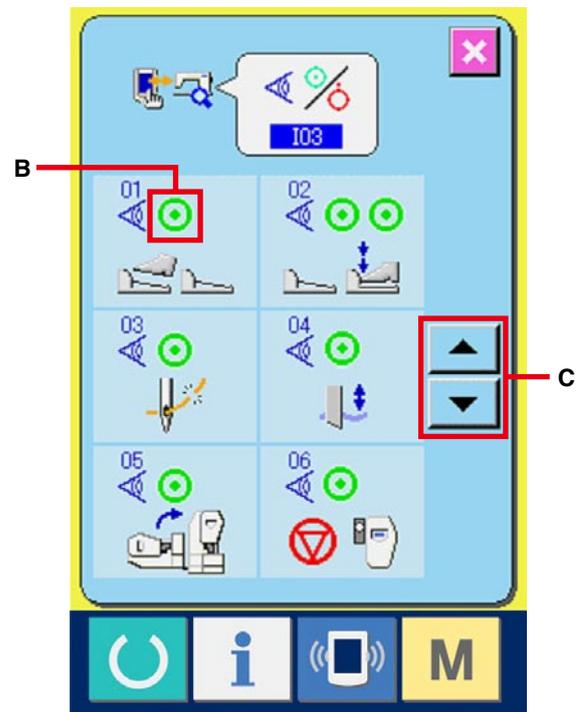
Gli stati di immissione dei vari sensori possono essere controllati sullo schermo di controllo del sensore.

Lo stato di immissione di ciascun sensore viene visualizzato come (B). Il display di stato di ON/ stato di OFF viene visualizzato come segue.

 : Stato di ON

 : Stato di OFF

Premere il bottone UP (verso l'alto) o DOWN (verso il basso)  oppure  (C) e visualizzare il sensore che è stato controllato.



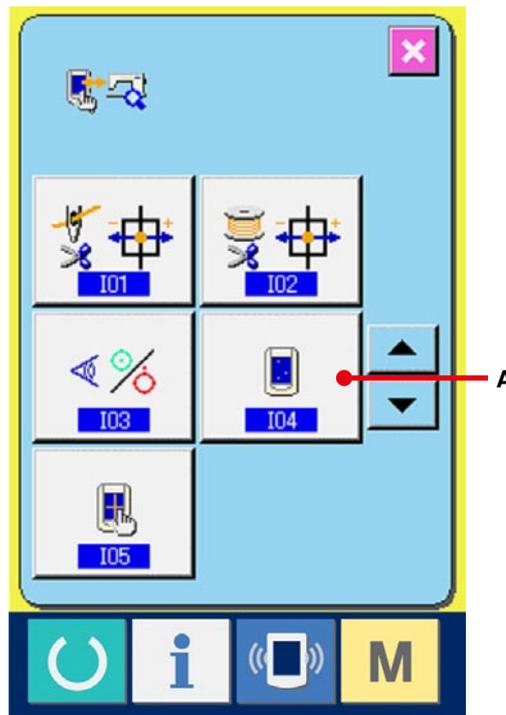
8 generi di sensori sottostanti vengono visualizzati.

No.	Pittogramma	Descrizione del sensore
01		Resistore variabile del pedale
02		Sensore del pedale
03		Rilevazione della rottura del filo
04		Sensore del coltello tagliatessuto
05		Sensore dell'inclinazione della testa
06		Interruttore di arresto
07		Sensore dell'oscillazione dell'ago
08		Sensore della piastra semilunare della macchina per cucire

34-5 Esecuzione del controllo del LCD

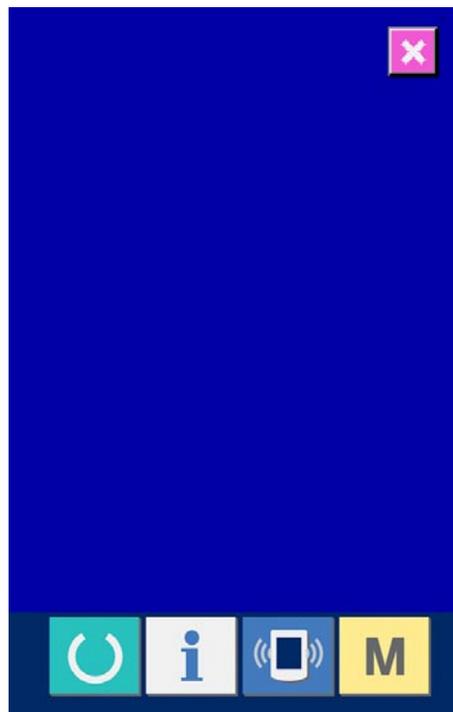
① **Visualizzare lo schermo di controllo del LCD.**

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



② **Controllare se qualche punto del LCD è omesso.**

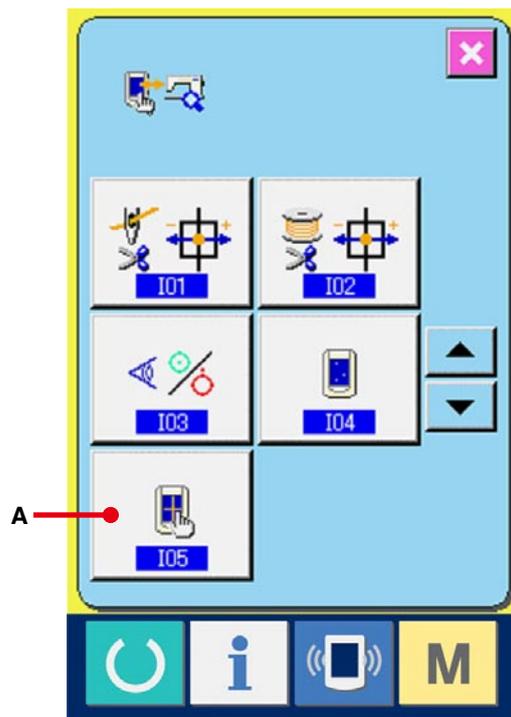
Lo schermo dello schermo di controllo del LCD è visualizzato con un colore solo. Controllare in questo stato se qualche punto è omesso o meno. Dopo il controllo, premere un posto opportuno sullo schermo. Lo schermo di controllo del LCD viene chiuso e lo schermo di programma di controllo viene visualizzato.



34-6 Esecuzione della compensazione del pannello tattile

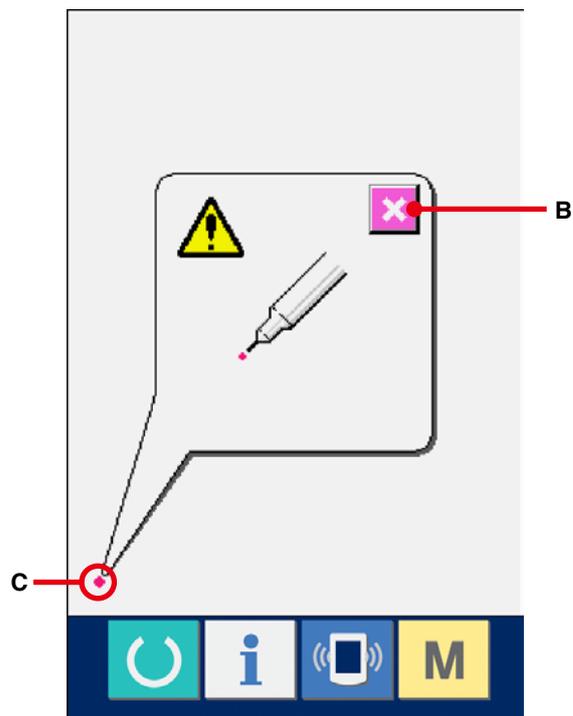
① Visualizzare lo schermo di compensazione del pannello tattile.

Quando il bottone TOUCH PANEL COMPENSATION (compensazione del pannello tattile)  (A) sullo schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di compensazione del pannello tattile viene visualizzato.



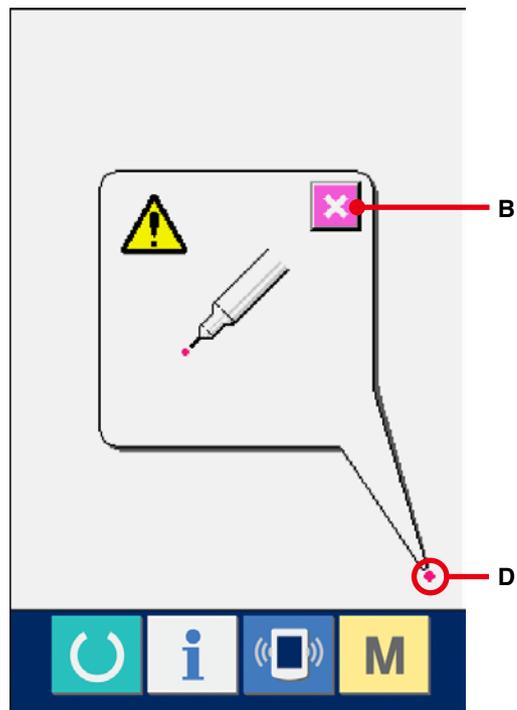
② Premere la posizione sinistra inferiore.

Premere il cerchio rosso  (C) posto alla posizione sinistra inferiore sullo schermo. Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  (B).



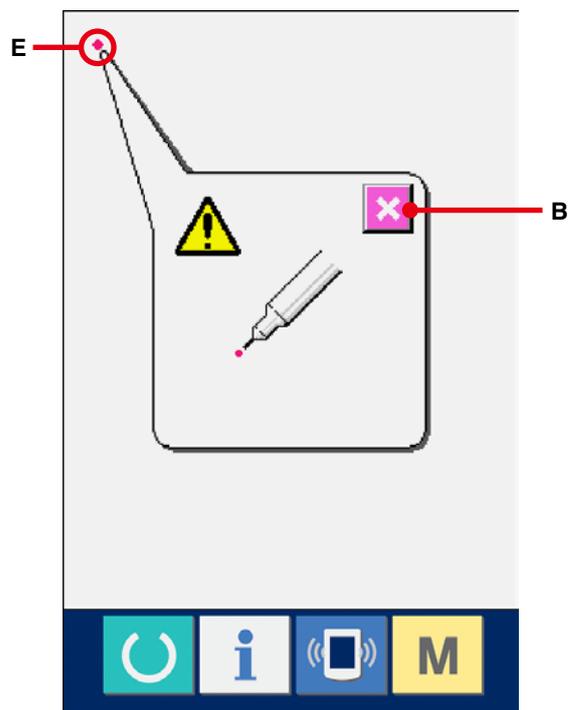
③ **Premere la posizione destra inferiore.**

Premere il cerchio rosso (D) posto alla posizione destra inferiore sullo schermo. Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento) (B).



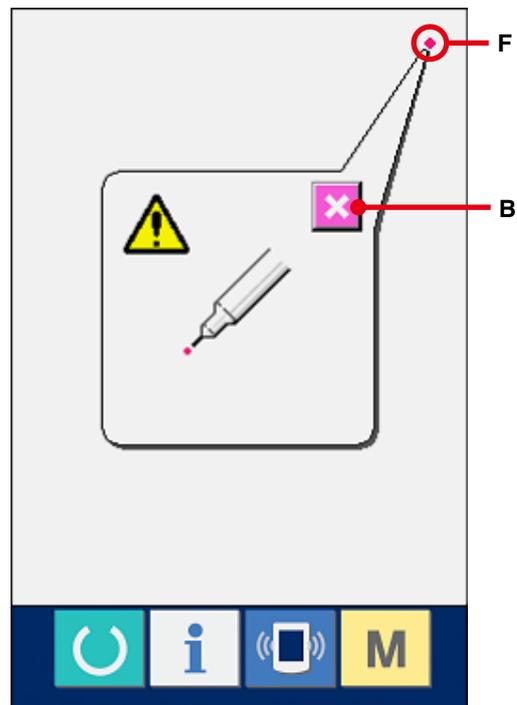
④ **Premere la posizione sinistra superiore.**

Premere il cerchio rosso (E) posto alla posizione sinistra superiore sullo schermo. Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento) (B).



⑤ **Premere la posizione destra superiore.**

Premere il cerchio rosso ● (F) posto alla posizione destra superiore sullo schermo.
Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento) ✖ (B).



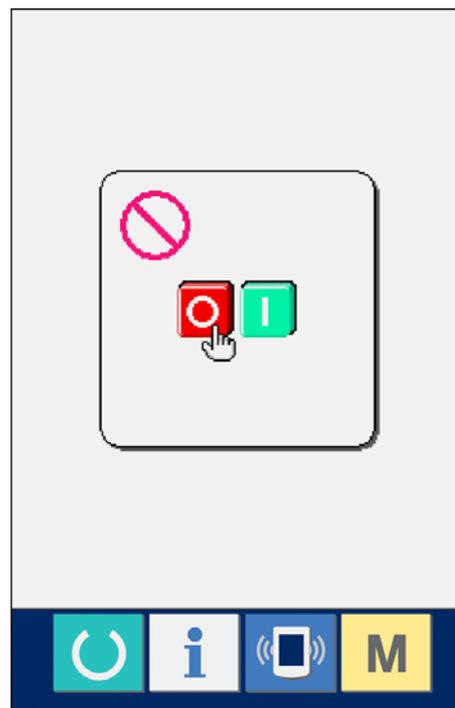
⑥ **Memorizzare i dati.**

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

Non spegnere la macchina mentre questo schermo è visualizzato.

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

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



35. SCHERMO DI COMUNICAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE

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

35-1 Dati che possono essere trattati

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

Nome dei dati		Estensione	Descrizione dei dati
Dati di regolazione		Nome del modello+00xxx.MSW Esempio) LBH00001.MSW	Dati di interruttori di memoria 1 e 2
Tutti i dati della macchina per cucire		Nome del modello+00xxx.MSP Esempio) LBH00001.MSP	Tutti i dati che sono tenuti dalla macchina per cucire
Dati di programma del pannello (*)		IP+RVL (6 cifre).PRG IM+RVL (6 cifre).BHD	Dati di programma e dati di display del pannello
Dati di programma principale (*)		MA+RVL (6 cifre).PRG	Dati di programma principale
Dati di servoprogramma (*)		MT+RVL (6 cifre).PRG	Dati di servoprogramma

xxx: No. di archivio

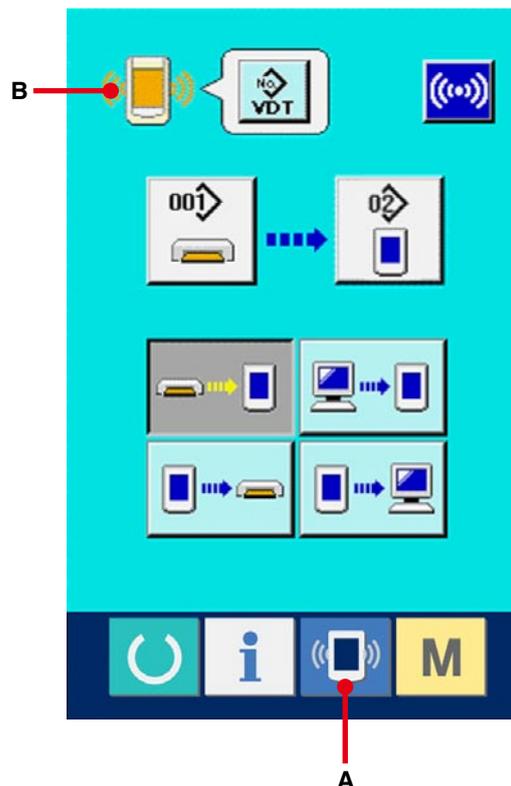
* Per i dati di programma del pannello, i dati di programma principale ed i dati di servoprogramma, consultare il Manuale per la Messa a punto per l'IP-310.

35-2 Visualizzazione del livello di personale di manutenzione

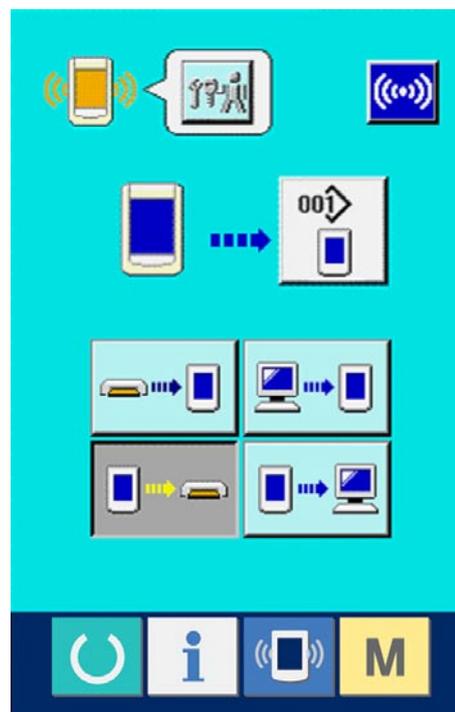
① Visualizzare lo schermo di comunicazione del livello di personale di manutenzione.

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

Per la procedura operativa, consultare [29-4 II portare dentro dei dati,p.104](#).



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



36. PANTALLA DE INFORMACIÓN DEL NIVEL PARA EL PERSONAL DE MANTENIMIENTO

36-1 Para visualizar registro de error

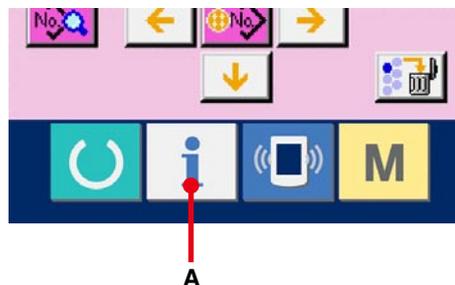
- ① **Visualice la pantalla de información para el nivel del personal de mantenimiento.**

Cuando se presiona la tecla INFORMATION

 (A) de la sección de asiento del interruptor

por aproximadamente tres segundos en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de información de nivel del personal de mantenimiento.

En el caso de nivel del personal de mantenimiento, el pictógrafo ubicado en la posición izquierda superior cambia de color azul a color naranja, y se visualizan 5 botones.

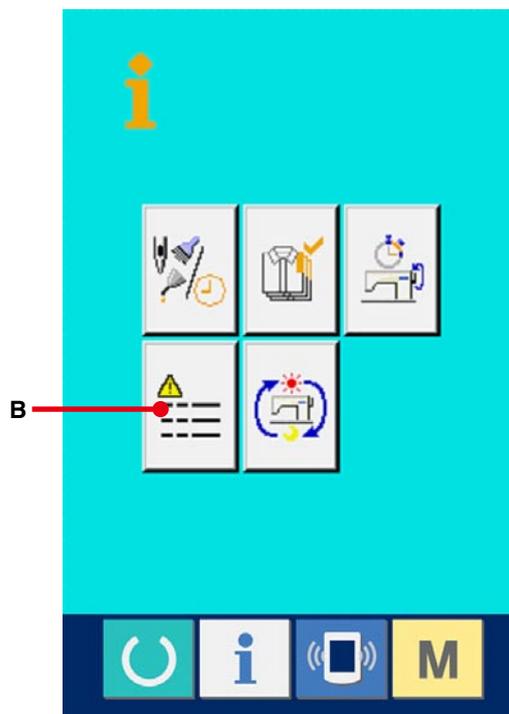


- ② **Para visualizar la pantalla de registro de error.**

Presione el botón  (B) ERROR RECORD

SCREEN DISPLAY (Visualización de pantalla de registro de error) en la pantalla de información.

Se visualiza la pantalla de registro de error.



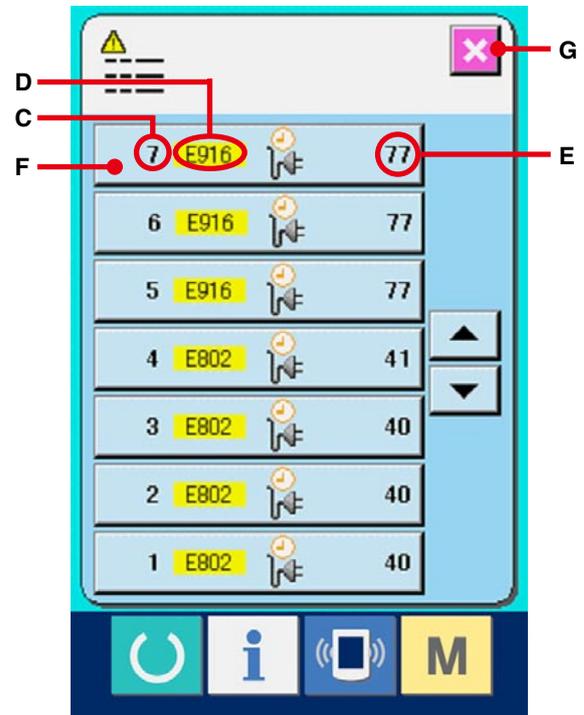
El registro de error de la máquina de coser que usted está utilizando se visualiza en la pantalla de registro de error, y usted puede comprobar el error.

C : Orden que ha ocurrido error

D : Código de error

E : Tiempo transcurrido actual (hora) acumulativo al tiempo que ha ocurrido error

Cuando se presiona el botón  (G) CANCEL, se cierra la pantalla de registro de error y se visualiza la pantalla de información.

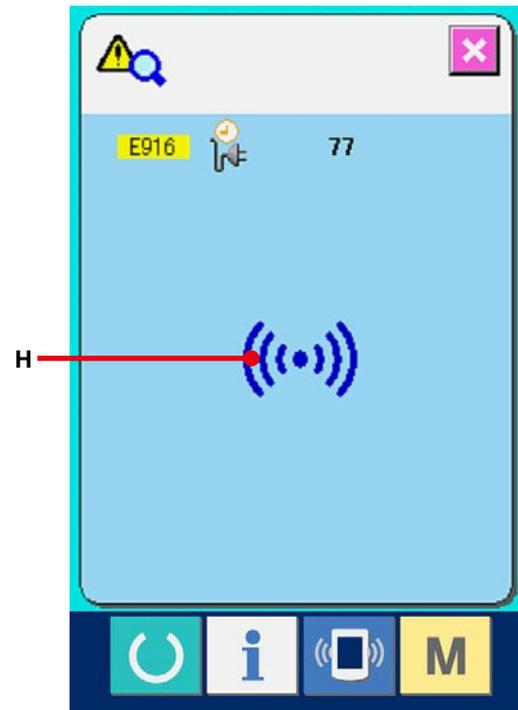


③ Para visualizar los detalles de error.

Cuando usted quiera saber los detalles del error, presione el botón  (F) ERROR del error que usted quiera saber. Se visualiza la pantalla que detalla el error.

El pictógrafo (H) correspondiente al código de error se visualiza en la pantalla de detalles de error.

→ Para lo referente a código de error consulte [28. LISTA DEI CODICI DI ERRORE, p.89.](#)



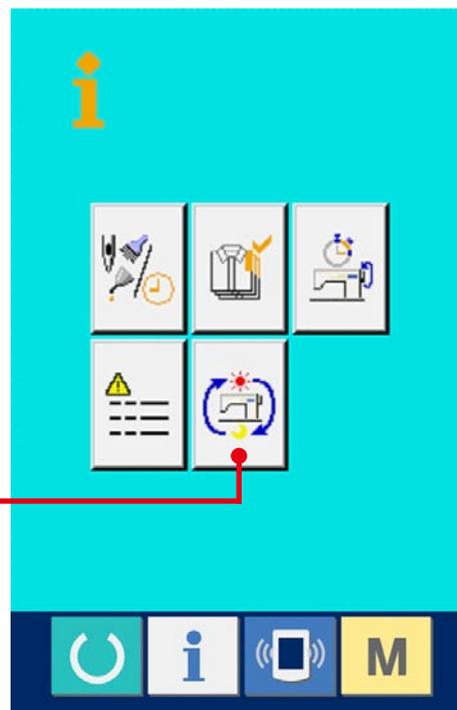
36-2 Para visualizar la pantalla de información de trabajo acumulativo

① Visualice la pantalla de información para el nivel del personal de mantenimiento.

Cuando se presiona la tecla INFORMATION

 de la sección de asiento del interruptor por aproximadamente tres segundos en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de información de nivel del personal de mantenimiento.

En el caso de nivel del personal de mantenimiento, el pictógrafo ubicado en la posición izquierda superior cambia de color azul a color naranja, y se visualizan 5 botones.



② Para visualizar la pantalla informativa de trabajo acumulativo.

Presione el botón  (A) CUMULATIVE

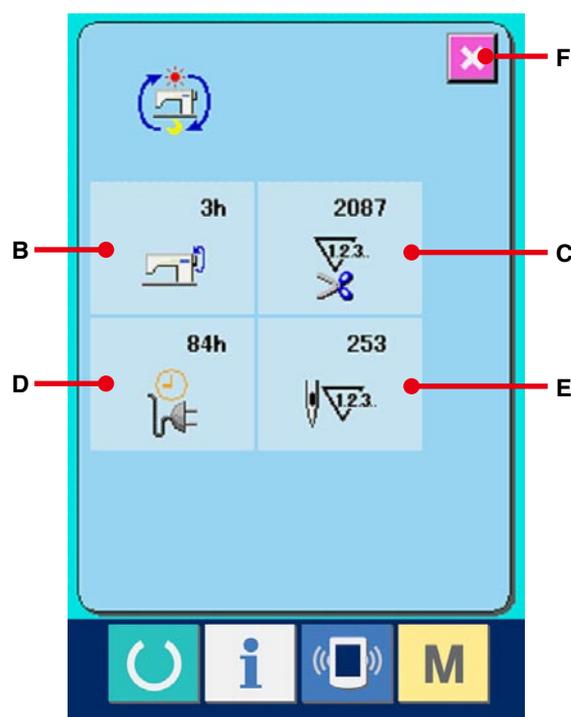
WORKING INFORMATION (botón visualizador de la pantalla de información de trabajo acumulativo) de la pantalla de información. Se visualiza la pantalla de información de trabajo acumulativo. Se visualiza la pantalla de información acerca de los 4 ítemes siguientes en la pantalla de información de trabajo acumulativo.

B : Se visualiza el tiempo (hora) de trabajo acumulativo de la máquina de coser.

C : Se visualiza el número de veces acumulativo de corte de hilo.

D : Se visualiza el tiempo (hora) actual acumulativo de la máquina de coser.

E : Se visualiza el número acumulativo de puntadas. (Unidad: x1.000 puntadas)



Cuando se presiona el botón  (F) CANCEL,

la pantalla informativa de trabajo acumulativo se cierra y se visualiza la pantalla de información.

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