

ITALIANO

**LH-3500A Series
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. NOME DI CIASCUN COMPONENTE	3
3. INSTALLAZIONE	4
3-1. Misure di sicurezza da adottare al momento della messa a punto.....	4
3-2. Installazione della macchina per cucire	5
3-3. Regolazione dell'altezza dell'alzapiedino a ginocchio.....	6
3-4. Montaggio del portafilo.....	6
4. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	7
4-1. Metodo di lubrificazione	7
4-2. Lubrificazione al serbatoio dell'olio.....	8
4-3. Scarico dell'olio dal serbatoio dell'olio	9
4-4. Regolazione della quantità di olio nel crochet	9
4-5. Olio nel serbatoio dell'olio	10
4-6. Applicazione del grasso	11
4-7. Messa a punto del SC-920	16
4-8. Installazione del copricinghia (LH-3528A, 3568A, 3578A, 3588A).....	20
4-9. Posizionamento aghi.....	20
4-10. Modalità di estrazione della capsula	21
4-11. Inserimento della bobina nella capsula.....	21
4-12. Diagramma di infilatura.....	22
4-13. Tensione del filo.....	25
4-14. Avvolgimento del filo della bobina	26
4-15. Molla chiusura punto	27
4-16. Regolazione della lunghezza del punto.....	29
4-17. Relazione fase ago-crochet	29
4-18. Pressione del pedale e corsa del pedale.....	31
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	32
5-1. Funzionamento del pedale	32
5-2. Leva alza piedino manuale	32
5-3. Regolazione della pressione del piedino premistoffa.....	33
5-4. Micro-alzapiedino	33
5-5. Commutazione del rilascio della tensione del filo quando si usa l'alzapiedino a ginocchio.....	34
5-6. Affrancatura manuale facile (Tipo pulsante per affrancatura).....	34
6. MANUTENZIONE.....	35
6-1. Procedura di commutazione tra il trasporto inferiore e il trasporto a punta d'ago e regolazione (soltanto per la LH-3528A)	35
6-2. Modifica del tempismo di trasporto	37
6-3. Regolazione della camma di taglio del filo	38
6-4. Regolazione del salvaago del crochet.....	39
6-5. Regolazione della guida del crochet interno	39
6-6. Regolazione dell'altezza e dell'inclinazione della griffa di trasporto.....	40
6-7. Sostituzione del calibro	41
6-8. Regolazione della molla premifilo.....	41
6-9. Regolazione della posizione del coltello mobile	42
6-10. Regolazione della posizione della controlama e della pressione del coltello	43
6-11. Posizione dello scartafilo	44
6-12. Attenzione da prestare quando si installano gli accessori	44
6-13. Sostituzione della molla trattiene filo della bobina (Soltanto per la LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7) ...	45
6-14. Arresto delle barre ago e angolo degli spigoli per la cucitura degli angoli (Soltanto per la LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7)	45
7. TABELLA RELATIVA AL NUMERO DI PUNTI IN BASE AI CALIBRI DI LUNGHEZZA PUNTO (Tabella di conversione pollici e mm).....	46
8. SERIE DI CALIBRI.....	47
9. GUIDA AGLI EVENTUALI INCONVENIENTI E RIMEDI	56
10. PULEGGIA MOTORE E CINGHIA.....	58

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Nome del modello	LH-3528A	LH-3528A-7 (Con rasafilo automatico)
Applicazione	Per materiali leggeri, di media pesantezza e pesanti	
	Tipo S : standard, Tipo F : corsetterie, Tipo A : materiali leggeri, Tipo G : jeans	
Crochet	Crochet standard	Crochet standard
Rasafilo	Non provvista	Provvista
Meccanismo barra ago comandata separatamente	Non provvista	Non provvista
Velocità di cucitura max.	3.000 sti/min	
Ago * 1	GROZ-BECKERT 134Nm9 a Nm16 (Per tipi S, F e A), 134Nm16 a Nm23 (Tipo G)	
	Ago ORGAN DP x 5 da #9 a #16 (Per tipi S, F e A), DP x 5 da #16 a #23 (Tipo G)	
Dimensione calibro	Da 3/32" a 1-1/2"	Da 1/8" a 1-1/4"
	Da 2,4 a 38,1 mm	Da 3,2 a 31,8 mm
Alzata piedino premistoffa	13 mm tramite l'alzapiedino a ginocchio, 7 mm tramite la leva alzapiedino manuale	
Lubrificazione	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 o JUKI MACHINE OIL #7	
Rumorosità	<p>Dichiarazione</p> <ul style="list-style-type: none"> - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 87,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 91,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min 	<p>Dichiarazione</p> <ul style="list-style-type: none"> - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 85,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 90,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min

Nome del modello	LH-3568A (cucitura dell'angolo incorporata)	LH-3568A-7 (Con rasafilo automatico che incorpora la cucitura dell'angolo)
Applicazione	Per materiali leggeri, di media pesantezza e pesanti	
	Tipo S : standard, Tipo G : jeans	
Crochet	Crochet standard	Crochet standard
Rasafilo	Non provvista	Provvista
Meccanismo barra ago comandata separatamente	Provvista	Provvista
Velocità di cucitura max.	3.000 sti/min	
Ago * 1	GROZ-BECKERT 134Nm9 a Nm16 (Tipo S), 134Nm16 a Nm23 (Tipo G)	
	Ago ORGAN DP x 5 da #9 a #16 (Tipo S), DP x 5 da #16 a #23 (Tipo G)	
Dimensione calibro	Da 1/8" a 3/4"	
	Da 3,2 a 19,1 mm	
Alzata piedino premistoffa	13 mm tramite l'alzapiedino a ginocchio, 7 mm tramite la leva alzapiedino manuale	
Lubrificazione	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 o JUKI MACHINE OIL #7	
Rumorosità	<p>Dichiarazione</p> <ul style="list-style-type: none"> - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 83,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 87,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min 	<p>Dichiarazione</p> <ul style="list-style-type: none"> - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 84 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 88,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min

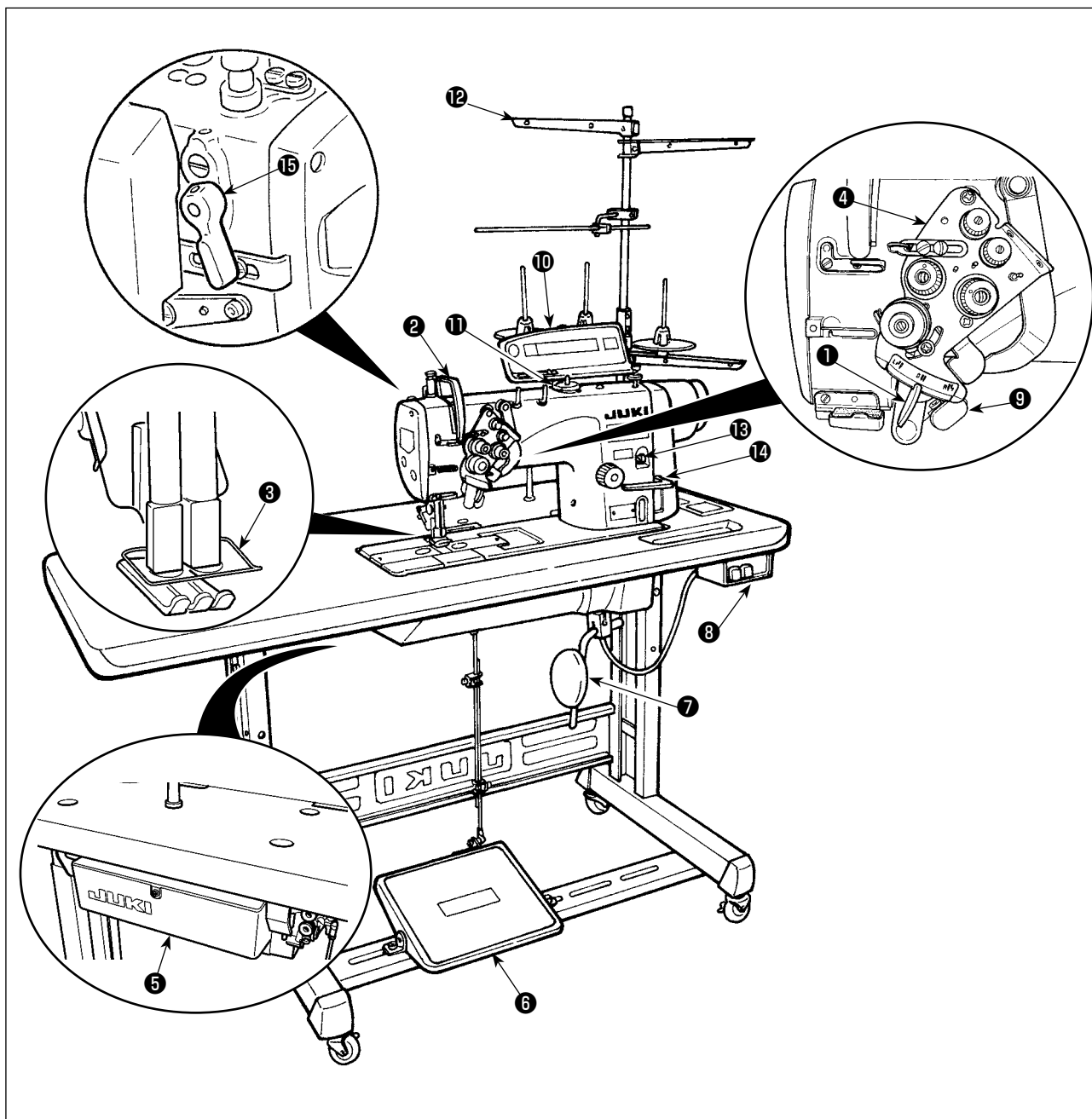
* 1 : L'ago usato varia secondo la destinazione.

Nome del modello	LH-3578A	LH-3578A-7 (Con rasafilo automatico)
Applicazione	Per materiali di media pesantezza e pesanti	
	Tipo G : jeans	
Crochet	Crochet maggiorato	Crochet maggiorato
Rasafilo	Non provvista	Provvista
Meccanismo barra ago comandata separatamente	Non provvista	Non provvista
Velocità di cucitura max.	3.000 sti/min	
Ago * 1	GROZ-BECKERT 134Nm16 a Nm23 (Tipo G)	
	Ago ORGAN DP x 5 da #16 a #23 (Tipo G)	
Dimensione calibro	Da 3/16" a 1-1/12"	Da 3/16" a 3/8"
	Da 4,8 a 38,1 mm	Da 4,8 a 9,5 mm
Alzata piedino premistoffa	13 mm tramite l'alzapiedino a ginocchio, 7 mm tramite la leva alzapiedino manuale	
Lubrificazione	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 o JUKI MACHINE OIL #7	
Rumorosità	Dichiarazione - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 87,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 91,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min	Dichiarazione - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 85,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 90,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min

Nome del modello	LH-3588A (cucitura dell'angolo incorporata)	LH-3588A-7 (Con rasafilo automatico che incorpora la cucitura dell'angolo)
Applicazione	Per materiali di media pesantezza e pesanti	
	Tipo G : jeans	
Crochet	Crochet maggiorato	Crochet maggiorato
Rasafilo	Non provvista	Provvista
Meccanismo barra ago comandata separatamente	Provvista	Provvista
Velocità di cucitura max.	3.000 sti/min	
Ago * 1	GROZ-BECKERT 134Nm16 a Nm23 (Tipo G)	
	Ago ORGAN DP x 5 da #16 a #23 (Tipo G)	
Dimensione calibro	Da 3/16" a 3/8"	
	Da 4,8 a 9,5 mm	
Alzata piedino premistoffa	13 mm tramite l'alzapiedino a ginocchio, 7 mm tramite la leva alzapiedino manuale	
Lubrificazione	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 o JUKI MACHINE OIL #7	
Rumorosità	Dichiarazione - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 83,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 87,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min	Dichiarazione - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 84 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 88,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min

* 1 : L'ago usato varia secondo la destinazione.

2. NOME DI CIASCUN COMPONENTE



① Leva di commutazione dell'ago comandato separatamente
(Soltanto la LH-3568A, 3568A-7, 3588A e 3588A-7)

② Coperchio tirafilo

③ Salvadita

④ Regolatore di tensione del filo

⑤ Centralina elettrica

⑥ Pedale

⑦ Ginocchiera

⑧ Interruttore dell'alimentazione

⑨ Interruttore di inversione del trasporto (Soltanto la LH-3528A-7, 3568A-7, 3528A (tipo F), 3578A-7 e 3588A-7)

⑩ Pannello di comando

⑪ Avvolgibobina

⑫ Portafilo

⑬ Apertura per il rifornimento dell'olio

⑭ Leva di controllo del trasporto inverso

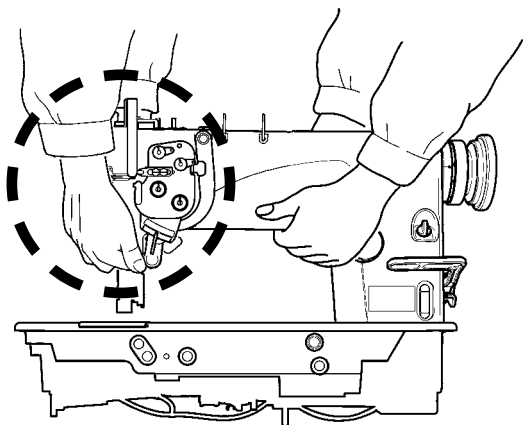
⑮ Leva alzapiedino manuale

3. INSTALLAZIONE

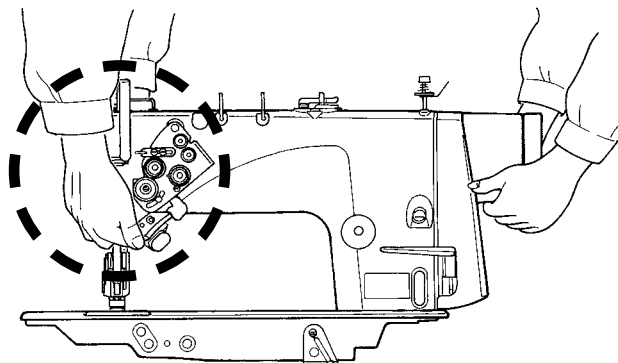
3-1. Misure di sicurezza da adottare al momento della messa a punto

(1) Procedura di trasporto della macchina per cucire

[LH-3528A, 3568A, 3578A, 3588A]



[LH-3528A-7, 3568A-7, 3578A-7, 3588A-7]

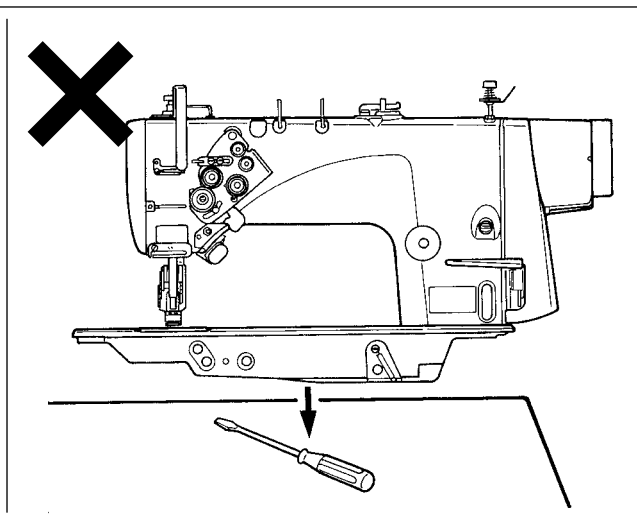
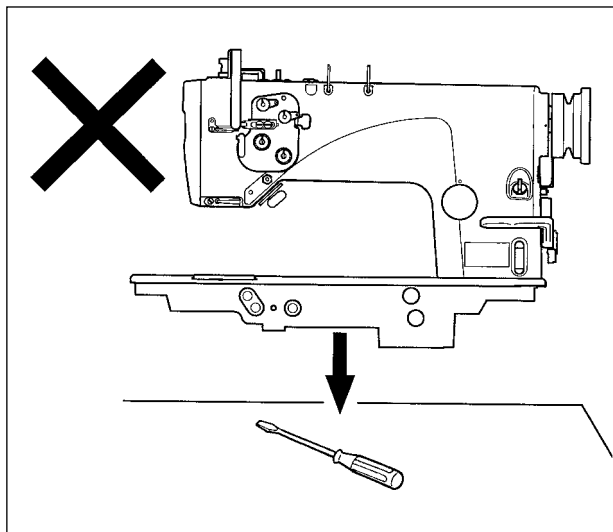


Tenere e trasportare la macchina per cucire con due persone come mostrato nell'illustrazione.



Quando si trasporta la macchina per cucire, fare molta attenzione a non tenere i regolatori di tensione del filo con le mani. (Se si tengono i regolatori di tensione del filo con le mani, essi possono rompersi.)

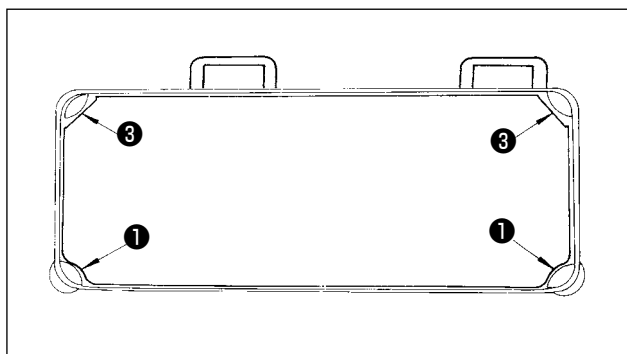
(2) Misure di sicurezza da adottare quando si posiziona la macchina per cucire



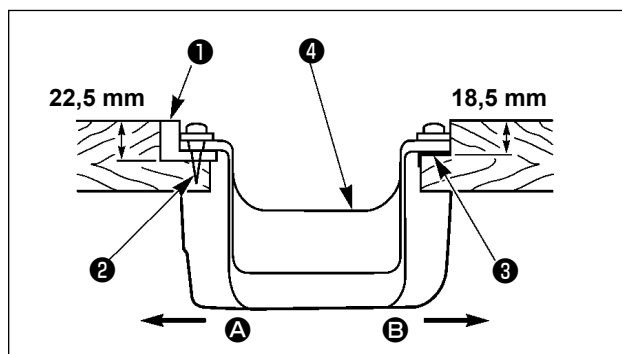
Non mettere articoli sporgenti come il cacciavite e cose simili al posto dove la macchina per cucire viene posizionata.

3-2. Installazione della macchina per cucire

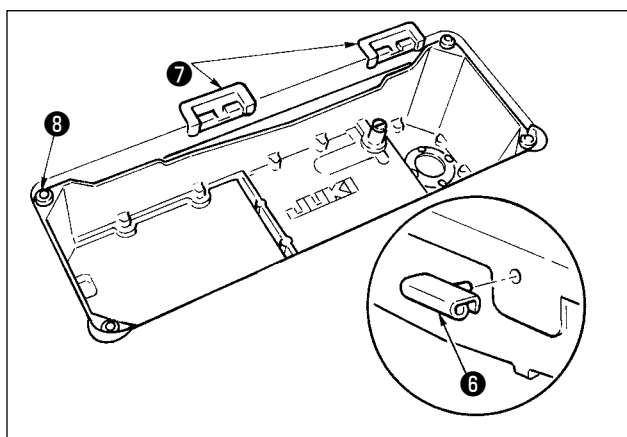
(1) Installazione del coperchio inferiore



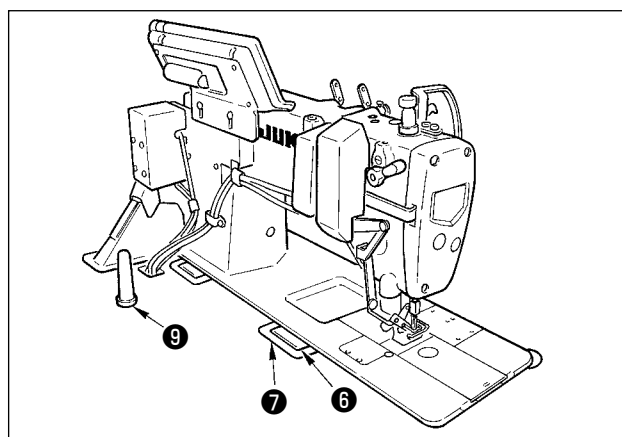
1) Il coperchio inferiore deve restare sui quattro angoli della scanalatura del letto della macchina.



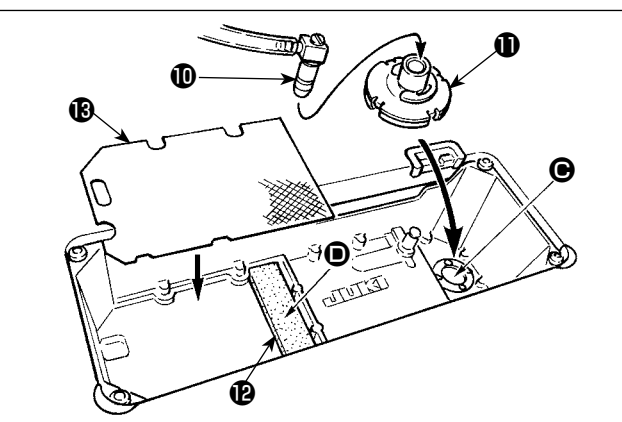
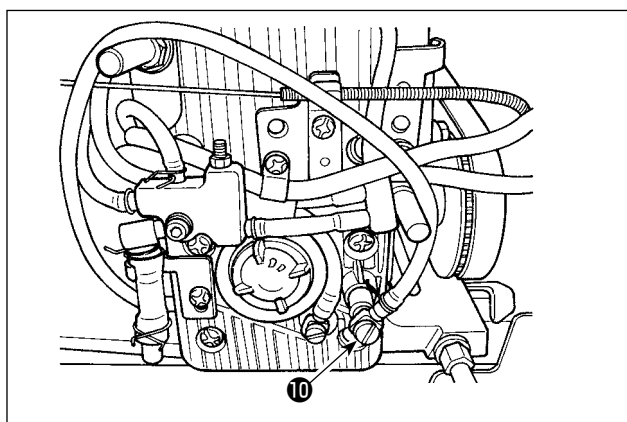
2) Fissare i due tamponi di gomma **1** sul lato **A** (lato dell'operatore) per mezzo di chiodi **2** come indicato qui sopra. Fissare i due tamponi di supporto **3** sul lato **B** (lato provvisto di cerniere) tramite adesivo a base di gomma. Posizionare quindi il coperchio inferiore **4** sui tamponi fissati.



3) Montare le sedi cerniera in gomma **7** sul tavolo fissandole con i chiodi. Inserire la cerniera **6** nel corpo principale della macchina. Incastrare le cerniere con le sedi cerniera in gomma **7** montate sul tavolo. Poi mettere la testa della macchina verso il basso sui cuscini **8** della testa della macchina che si trovano ai quattro angoli del tavolo.



4) Attaccare l'asta di supporto della testa **9** al tavolo.



5) Staccare il foro d'aspirazione **10** per la circolazione che è fissato sul coperchio della scatola di trasporto. Inserire il foro d'aspirazione nel filtro **11** il più possibile e metterli nell'apertura **C**. Mettere il filtro di uretano **12** su **D**, e mettere il filtro a piastra sottile **13** (piastra a maglie fini) su questo.



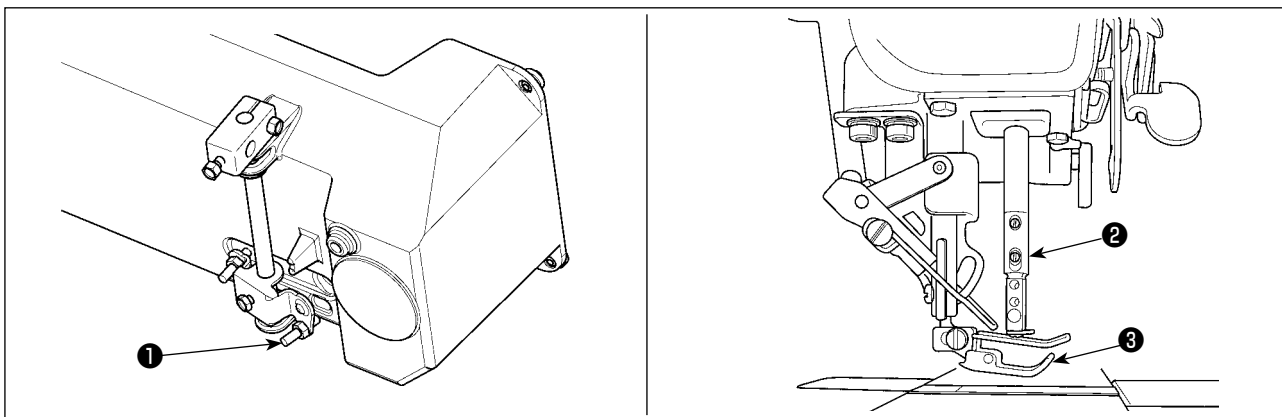
Attenzione L'inconveniente di circolazione potrebbe verificarsi a meno che il foro d'aspirazione **10** per la circolazione non sia inserito il più possibile nel filtro **11**.

3-3. Regolazione dell'altezza dell'alzapiedino a ginocchio



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

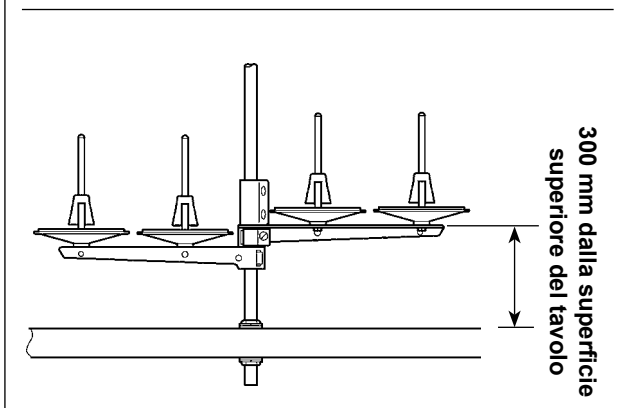
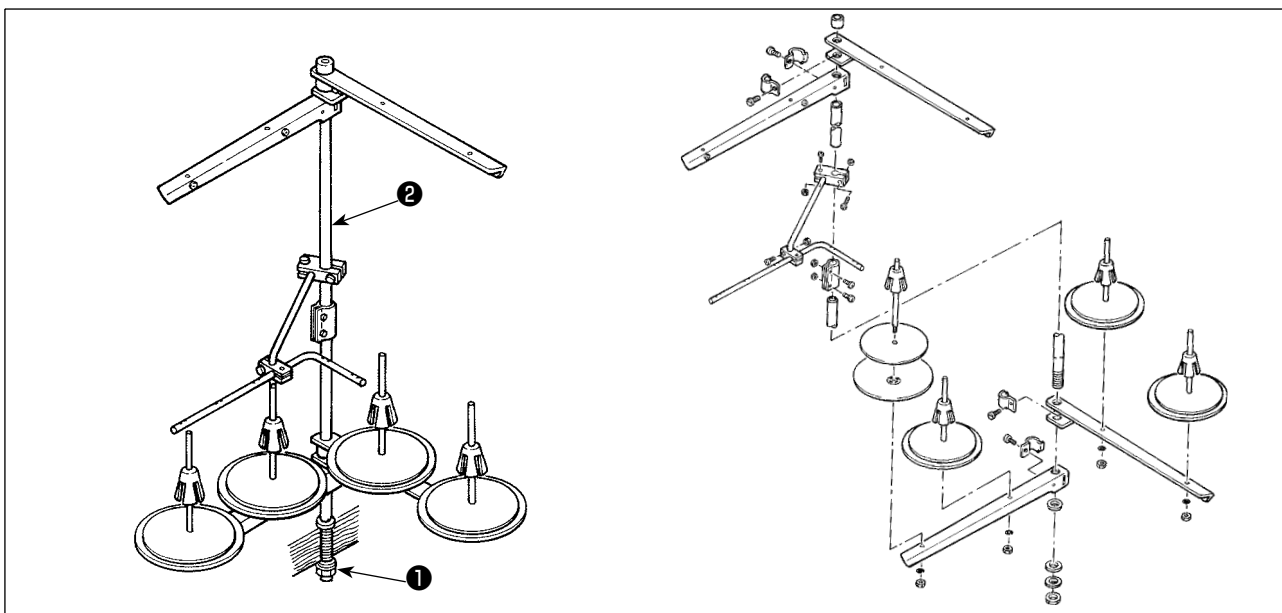


- 1) L'alzata standard del piedino premistoffa tramite l'alzapiedino a ginocchio è 12 mm.
- 2) Si può regolare l'alzata del piedino premistoffa fino a 13 mm usando la vite di regolazione dell'alzapiedino a ginocchio ①.



Non azionare la macchina per cucire nello stato in cui il piedino premistoffa ③ è sollevato di 12 mm o più in quanto la barra ago ② tocca il piedino premistoffa ③.

3-4. Montaggio del portafilo



300 mm dalla superficie superiore del tavolo

Montare il portafilo ed inserire lo stesso nell'apposito foro posto sul tavolo della macchina. Serrare il dado ① senza stringere eccessivamente.

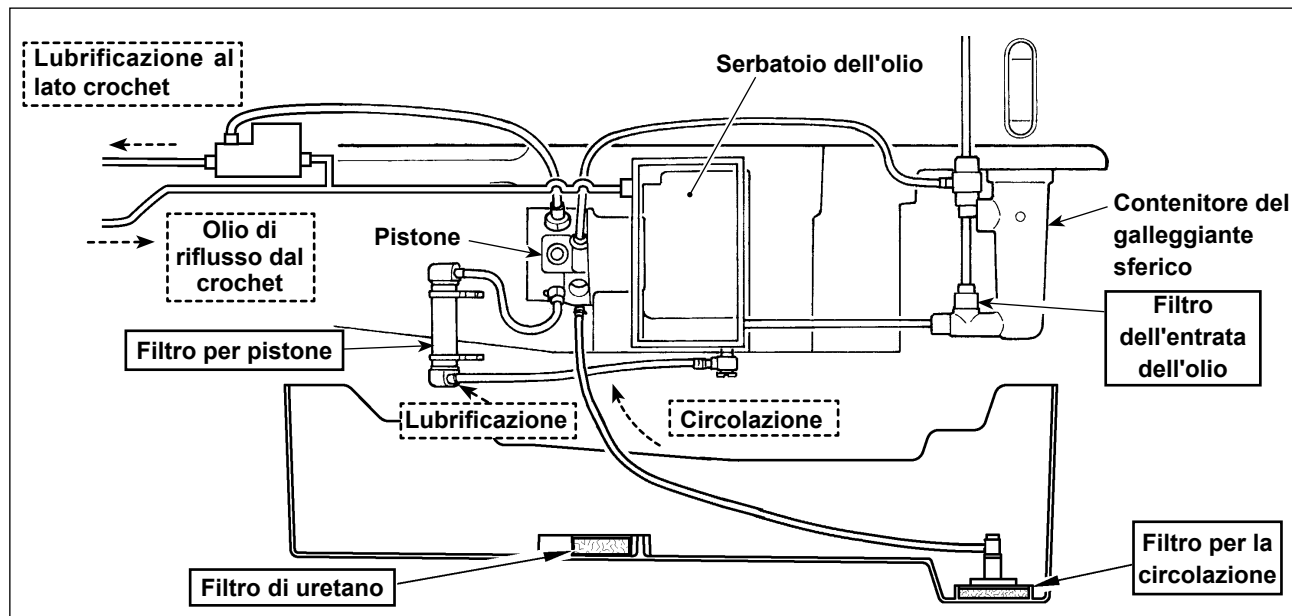
Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea, far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta bobina ②.

4. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

4-1. Metodo di lubrificazione

Per questa macchina per cucire, uno dei due diversi metodi di lubrificazione può essere selezionato.

(1) Lubrificazione per circolazione (quando si usa di nuovo l'olio raccolto nel coperchio inferiore)



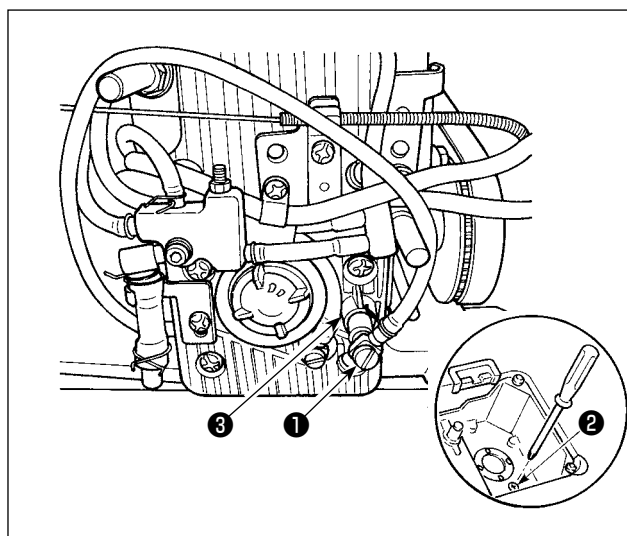
Per garantire la lunga durata di vita della macchina per cucire, assicurarsi di pulire le sezioni di filtro di cui sopra (quattro posti) periodicamente (circa una volta ogni tre mesi).



Quando i filtri si intasano di polvere o qualcosa di simile, inconveniente di lubrificazione si verifica e guasto della macchina per cucire sarà causato.

Inoltre, quando l'olio diventa sporco, sostituire l'olio accumulatosi nel serbatoio dell'olio e nel coperchio inferiore.

(2) Lubrificazione per non circolazione (quando si usa sempre l'olio pulito solo)



Inserire il foro d'aspirazione ❶ per la circolazione nella sezione ❸ del coperchio della scatola di trasporto il più possibile per metterlo nello stesso stato in cui la macchina è stata consegnata.

* Scaricare olio caduto nel coperchio inferiore rimuovendo la vite di scolo ❷.



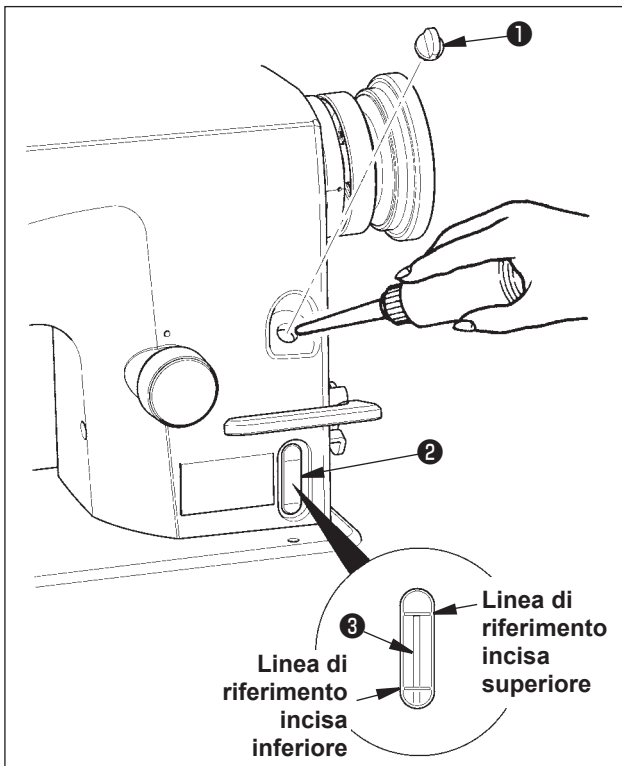
Quando il foro d'aspirazione per la circolazione ❶ viene a contatto con la superficie dell'olio, olio viene assorbito senza che esso passi per il filtro. Di conseguenza, guasto sarà causato. Se il foro d'aspirazione ❶ per la circolazione non è inserito nel coperchio della scatola di trasporto, olio potrebbe fuoriuscire dal foro d'aspirazione ❶ per la circolazione o la quantità di olio nel crochet potrebbe fluttuare.

4-2. Lubrificazione al serbatoio dell'olio



AVVERTIMENTO :

1. Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, non collegare la spina elettrica prima che la lubrificazione sia stata completata.
2. Al fine di evitare un'inflammatione o un esantema, lavare immediatamente le parti relativi se l'olio aderisce agli occhi o alle altre parti del corpo.
3. Se l'olio viene ingoiato erroneamente, diarrea o vomito può essere provocato. Mettere l'olio in un luogo dove i bambini non possono raggiungere.



Riempire il serbatoio dell'olio con l'olio per la lubrificazione del crochet prima di azionare la macchina per cucire.

- 1) Rimuovere il tappo del foro dell'olio ① e versare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (No. di parte : MDFRX1600C0) o JUKI MACHINE OIL #7 (No. di parte : MML007600CA) nel serbatoio dell'olio usando l'oliatore in dotazione con la macchina.
- 2) Aggiungere olio fino a quando l'estremità superiore dell'asta di indicazione ③ della quantità di olio è appena sotto la linea di riferimento incisa superiore.
Se il serbatoio dell'olio è riempito con una quantità eccessiva di olio, olio fuoriuscirà dal foro di sfiato dell'aria del contenitore del galleggiante sferico o la corretta lubrificazione non sarà effettuata. Perciò, fare attenzione.
- 3) Durante il funzionamento della macchina per cucire, versare di nuovo l'olio se l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio ③ si abbassa alla linea di riferimento incisa inferiore dell'indicatore visivo della quantità di olio ② .



- Quando si riempie il serbatoio dell'olio con olio per la prima volta, aggiungere 280 cc di olio come riferimento e controllare che l'asta di indicazione della quantità di olio funzioni. Se l'asta di indicazione della quantità di olio non funziona, farla funzionare inclinando la macchina per cucire una volta.
- Quando la macchina per cucire viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, effettuare il rodaggio a 2.000 sti/mino meno prima di utilizzare la macchina per cucire.
- Per quanto riguarda l'olio per la lubrificazione del crochet, acquistare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (No. di parte : MDFRX1600C0) o JUKI MACHINE OIL #7 (No. di parte : MML007600CA).
- Non mancare di lubrificare con l'olio pulito.



In caso della lubrificazione per circolazione, quando si usa la macchina per cucire per la prima volta, la quantità di olio nel serbatoio dell'olio diminuisce finché l'olio si accumuli nel filtro per la circolazione. Quando l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio è più bassa della linea di riferimento incisa inferiore, aggiungere di nuovo l'olio al serbatoio dell'olio in modo che l'estremità superiore entri tra le linee di riferimento incise superiore e inferiore.



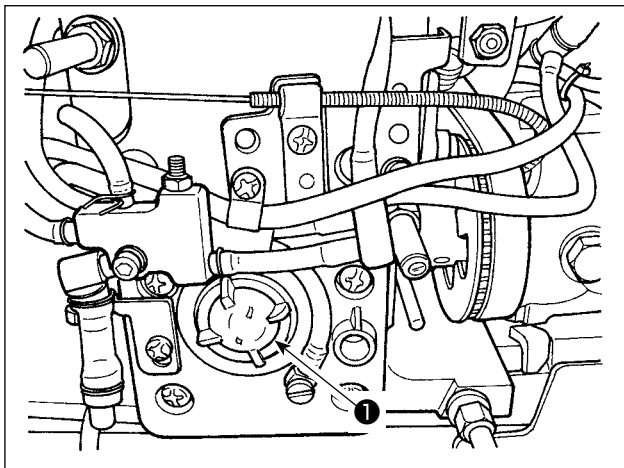
- Questa macchina per cucire differisce nella struttura dalle macchine a punto annodato generali. Tenere presente che la risposta dell'asta indicatrice della quantità di olio alla quantità effettiva di olio è più lenta di quella delle macchine a punto annodato generali durante la lubrificazione del serbatoio dell'olio. È quindi necessario aggiungere lentamente l'olio nel serbatoio dell'olio.
- Soprattutto quando la macchina per cucire utilizza il metodo di lubrificazione a circolazione (l'olio accumulato nel coperchio inferiore viene fatto circolare), l'olio viene fatto circolare nella macchina per cucire e viene riportato al serbatoio dell'olio. È quindi necessario far funzionare la macchina per cucire fino a quando l'asta indicatrice della quantità di olio non si è stabilizzata prima della lubrificazione.

4-3. Scarico dell'olio dal serbatoio dell'olio



AVVERTIMENTO :

1. Al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, non collegare la spina di alimentazione finché lo scarico dell'olio non sia completato.
2. Al fine di evitare un'infezione o un'infiammazione, lavare immediatamente le parti relative se l'olio aderisce agli occhi o alle altre parti del corpo.
3. Se l'olio viene ingoiato erroneamente, diarrea o vomito può essere provocato. Mettere l'olio in un luogo dove i bambini non possono raggiungere.



Quando si scarica olio dal serbatoio dell'olio, allentare e rimuovere la finestra di controllo ❶ dell'olio.



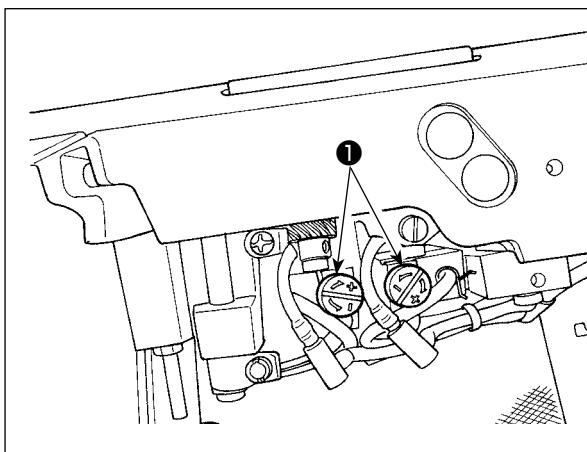
L'olio potrebbe schizzare fuori dalla finestra di controllo dell'olio al momento dello svuotamento. Si consiglia, in questo caso, di solo allentare la finestra di controllo dell'olio invece di rimuoverla. Quindi, scaricare olio, controllando la quantità di olio che schizza fuori con la finestra di controllo ❶ dell'olio.

4-4. Regolazione della quantità di olio nel crochet



AVVERTIMENTO :

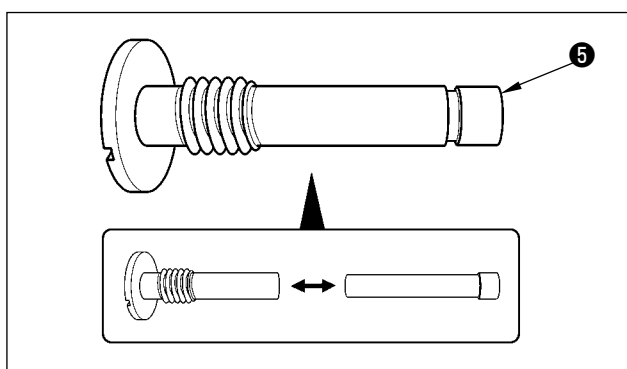
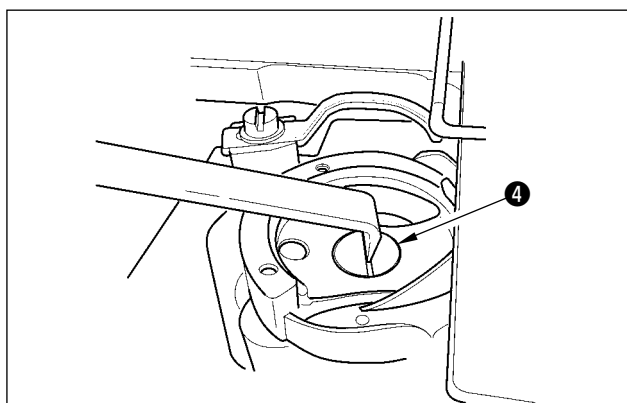
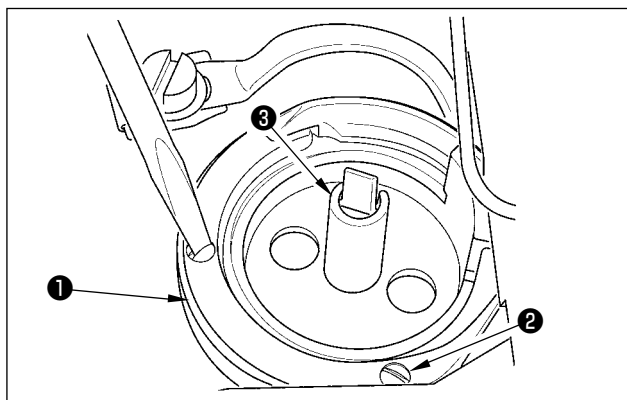
Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Regolare la quantità di olio tramite la vite di regolazione ❶. Girare la vite ❶ in senso orario per aumentare la quantità di olio nel crochet o in senso antiorario per diminuirla. Quando la quantità di olio viene ridotta eccessivamente, guasto sarà causato. Perciò, fare attenzione.



Per usare in modo sicuro, sostituire lo stoppino oleato della sezione di crochet con uno nuovo circa una volta all'anno con la procedura sottostante.



1) Allentare le viti di fissaggio **2** (crochet piccolo : 2 posti, crochet grande : 3 posti) e rimuovere il lardone del crochet **1** .

2) Rimuovere il crochet interno **3** .

3) Allentare il tappo di olio **4** con il cacciavite a forma di L (No. di parte : B9101490000) e rimuoverlo.

4) Estrarre lo stoppino oleato **5** inserito nel tappo di olio **4** , e sostituirlo con uno nuovo.

[No. di parte dello stoppino oleato **5**]

Crochet piccolo / Crochet maggiorato	11015906
La quantità di olio nel crochet è abbastanza grande	11404704



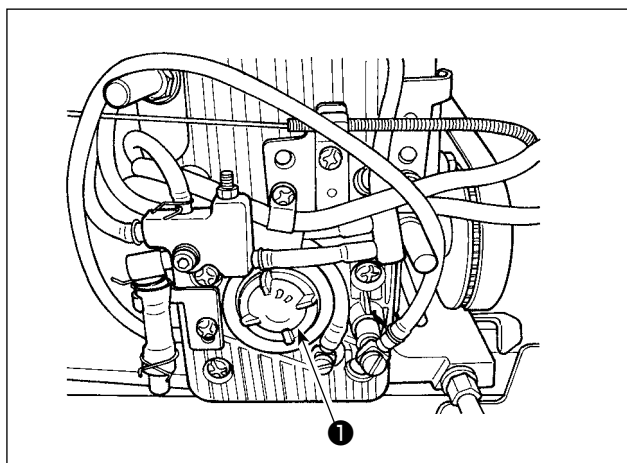
Quando si preme fortemente lo stoppino oleato **5** , esso potrebbe rompersi. Inserirlo leggermente nella misura in cui esso non sarà estratto.

Dopo la sostituzione, montare il tappo di olio **4** , il crochet interno **3** e il lardone del crochet **1** al crochet invertendo la procedura sopraccitata. Effettuare il controllo degli spruzzi di olio.



Quando si allenta/monta il tappo di olio, fare attenzione che non vengano create bave alla fenditura del tappo di olio **4** .

4-5. Olio nel serbatoio dell'olio



Quando si utilizza la macchina per cucire, controllare che il serbatoio dell'olio sia adeguatamente riempito con olio attraverso la finestra di controllo **1** dell'olio.



Se si trova lo scolorimento anomalo dell'olio o la polvere nell'olio attraverso la finestra di controllo della quantità di olio, allentare la finestra per scaricare olio e riempire il serbatoio dell'olio con olio nuovo.

4-6. Applicazione del grasso



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

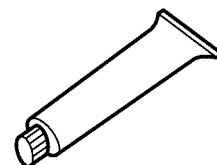


1. Nel caso in cui si utilizzi l'SC-920 con la macchina per cucire, l'allarme di avvertimento suonerà quando arriva il momento dell'ingrassaggio. Quando suona l'allarme, applicare grasso ai punti di applicazione del grasso della macchina per cucire. Se si utilizza la macchina per cucire in condizioni difficili come temperature elevate, tassi di funzionamento elevati e ambienti polverosi, si consiglia di eseguire periodicamente l'ingrassaggio una o più volte ogni sei mesi per garantire un funzionamento efficiente della macchina per cucire.

2. Non applicare mai l'olio ai posti di applicazione del grasso.

3. Quando grasso viene applicato più del necessario, c'è pericolo che la sezione coperchio della leva tirafilo o la barra ago perda grasso. Perciò, fare attenzione.

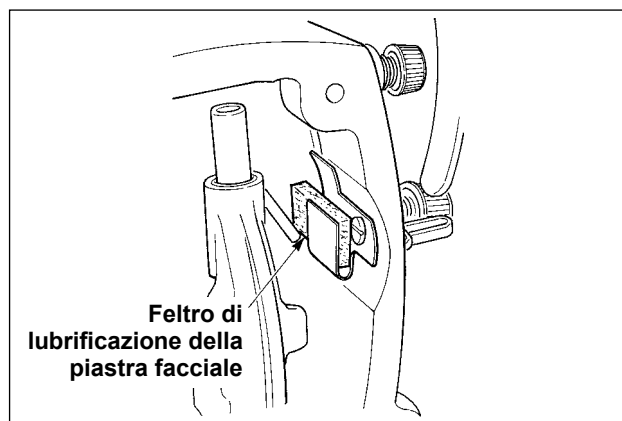
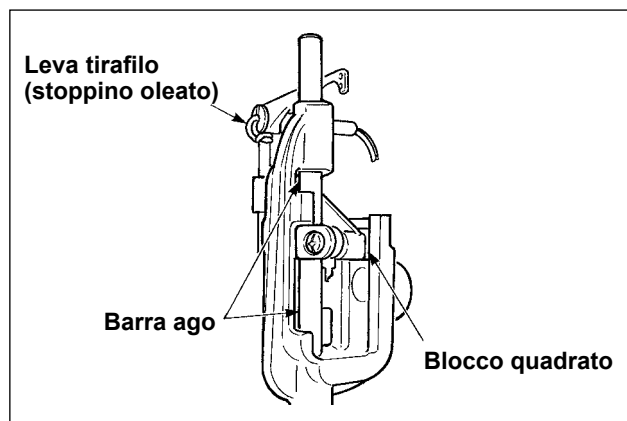
4. Assicurarsi di applicare GREASE N (numero di parte: 40224439) alla sezione di albero del telaio della barra ago. Per altri punti di applicazione del grasso della macchina per cucire, utilizzare JUKI GREASE A TUBE in dotazione (numero di parte: 40006323).



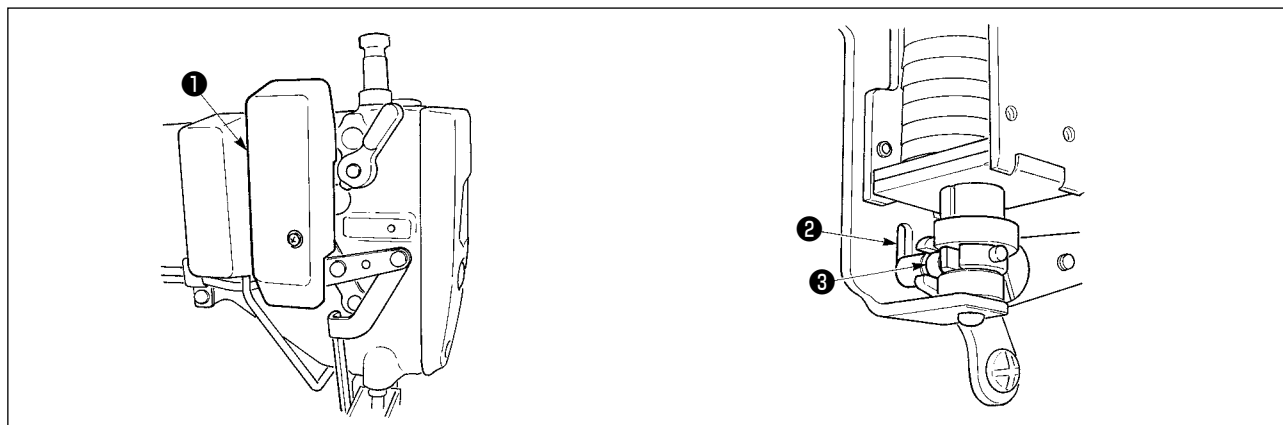
JUKI GREASE A TUBE
Numero di parte : 40006323

(1) Punti da ingrassare

[LH-3528A, 3528A-7, 3578A, 3578A-7]

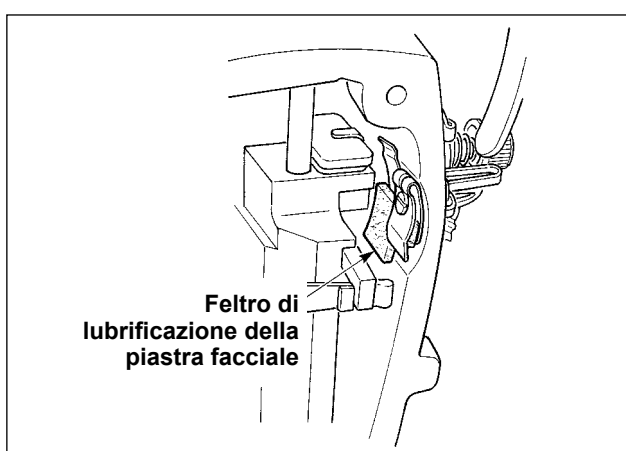
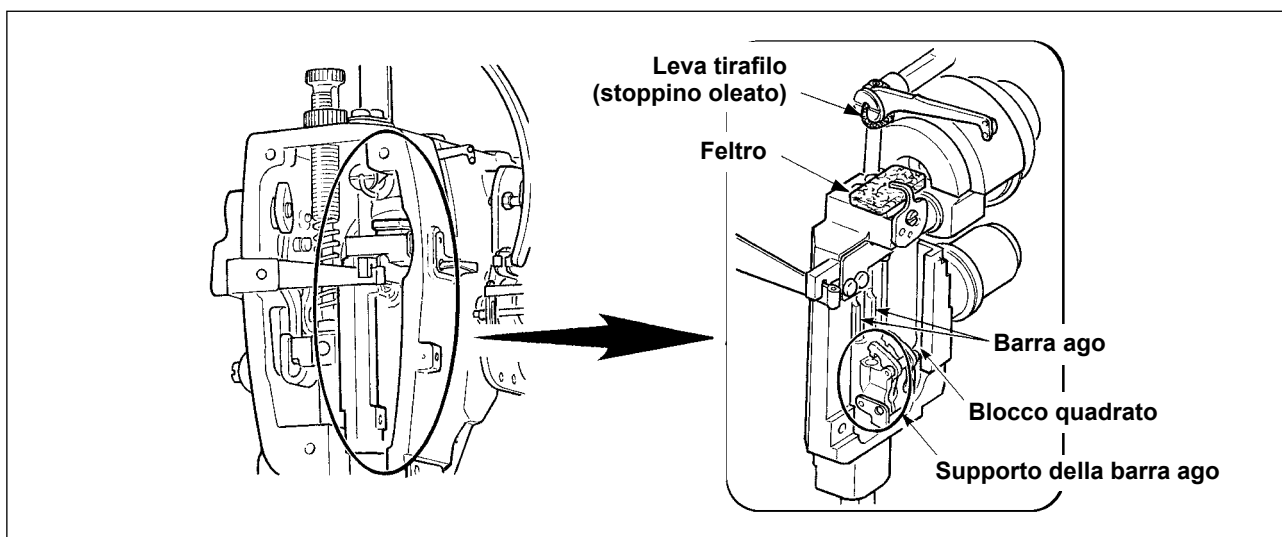


[LH-3528A-7, 3568A-7, 3578A-7, 3588A-7]

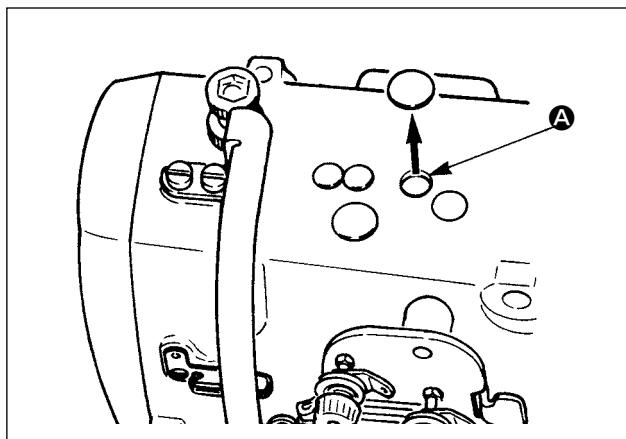


Rimuovere il coperchio dello scartafilo ①, e applicare grasso alla sezione scanalatura ② della base del solenoide dello scartafilo ③.

[LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7]



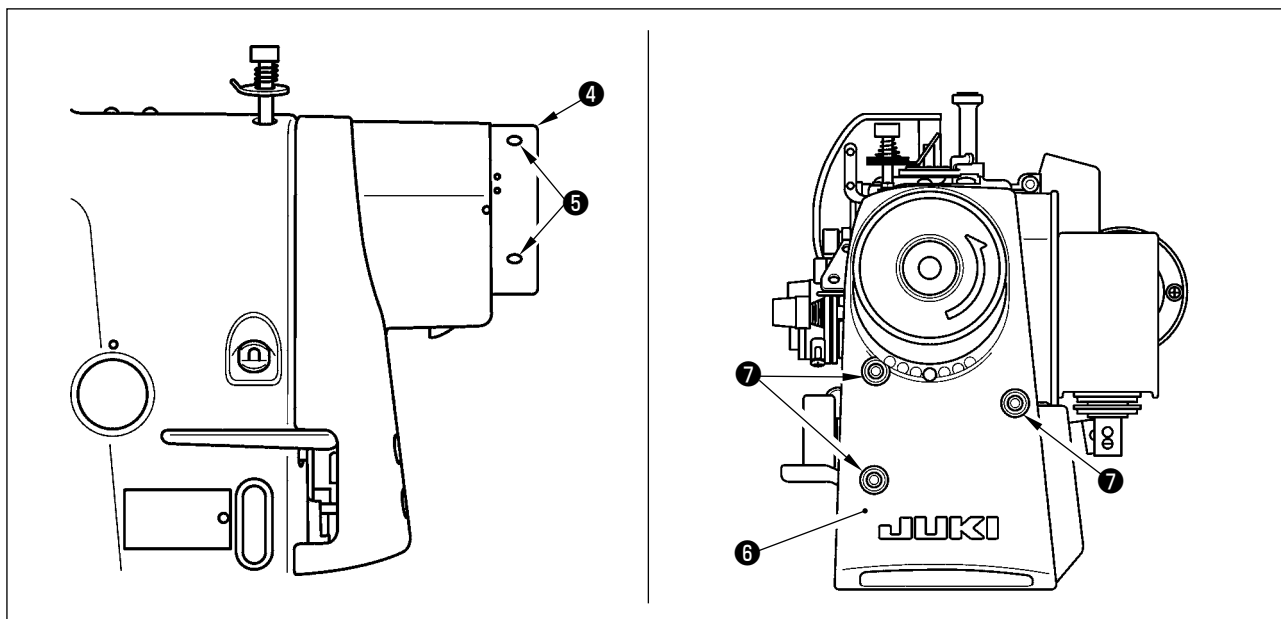
[Comune]



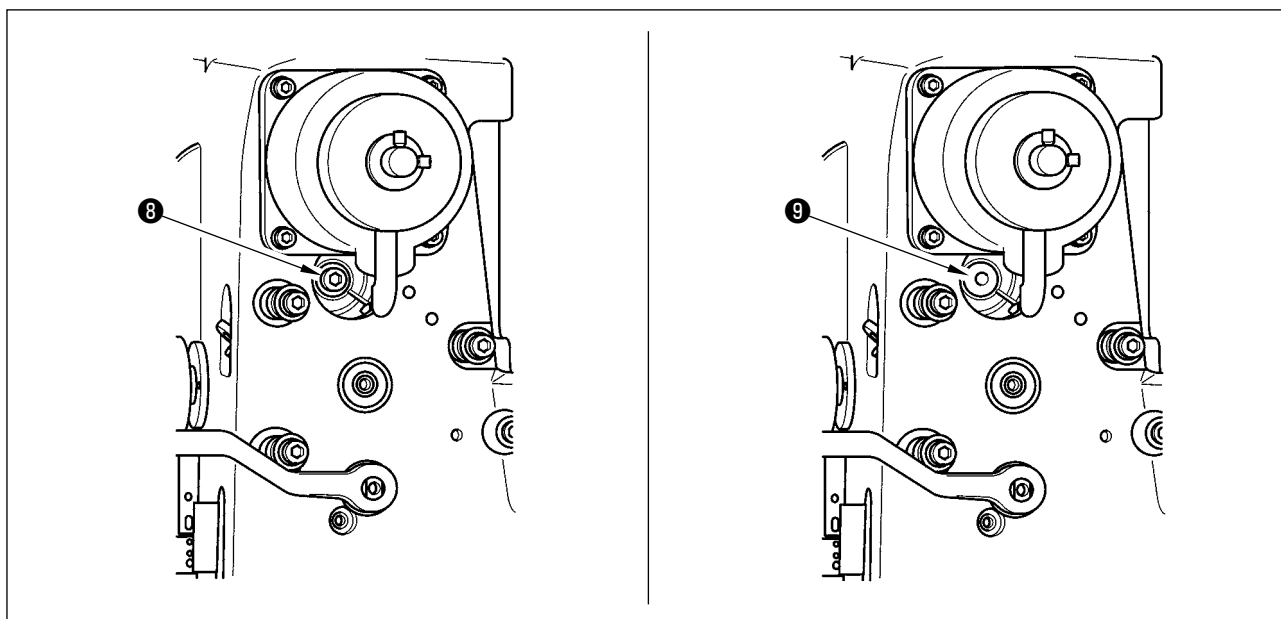
Rimuovere il tappo di gomma, portare fuori il feltro in **A**, versare grasso nuovo nel foro, e mettere il feltro che è stato imbevuto di grasso dopo aver rimosso grasso vecchio aderito all'interno del foro e al feltro. Inoltre, versare grasso sopra il feltro e coprirlo con il tappo di gomma.

(2) Ingrassaggio della parte posteriore dell'albero del telaio della barra ago

[Tipo di motore]

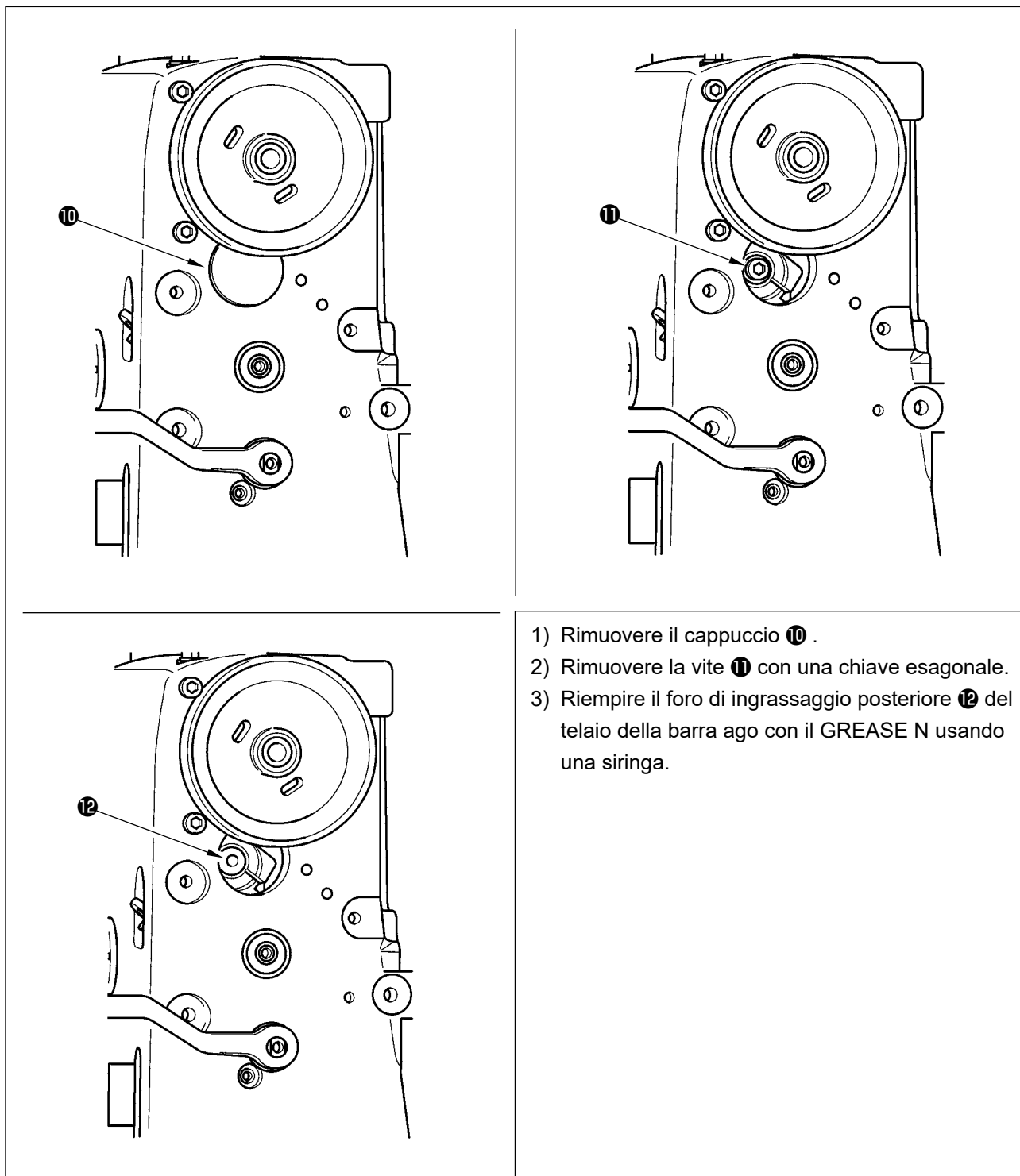


- 1) Allentare le viti di fissaggio del volantino **5** . Staccare il volantino **4** .
- 2) Allentare le viti di fissaggio del coperchio del motore **7** . Staccare il coperchio del motore **6** .



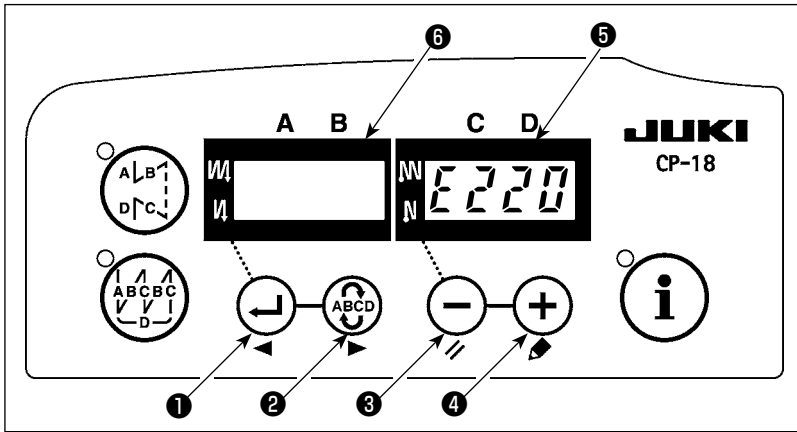
- 3) Rimuovere la vite **8** con una chiave esagonale.
- 4) Riempire il foro di ingrassaggio posteriore **9** dell'albero del telaio della barra ago con il GREASE N usando una siringa.

[Tipo di cinghia]



- 1) Rimuovere il cappuccio 10 .
- 2) Rimuovere la vite 11 con una chiave esagonale.
- 3) Riempire il foro di ingrassaggio posteriore 12 del telaio della barra ago con il GREASE N usando una siringa.

(3) Procedura di rilascio dell'avvertimento di ingrassaggio per il SC-920



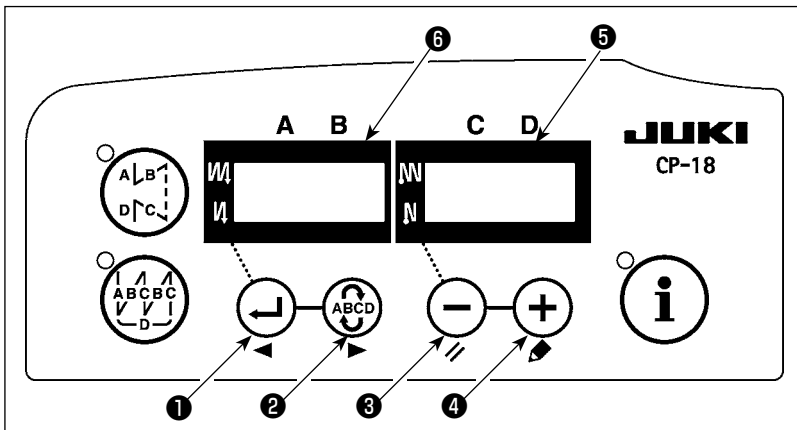
Quando il tempo di ingrassaggio è venuto, la visualizzazione sullo schermo del LED **5** sulla figura di sinistra diventa "E220".

Dopo aver effettuato l'ingrassaggio, rilasciare l'avvertimento seguendo la procedura sottostante.



AVVERTIMENTO :

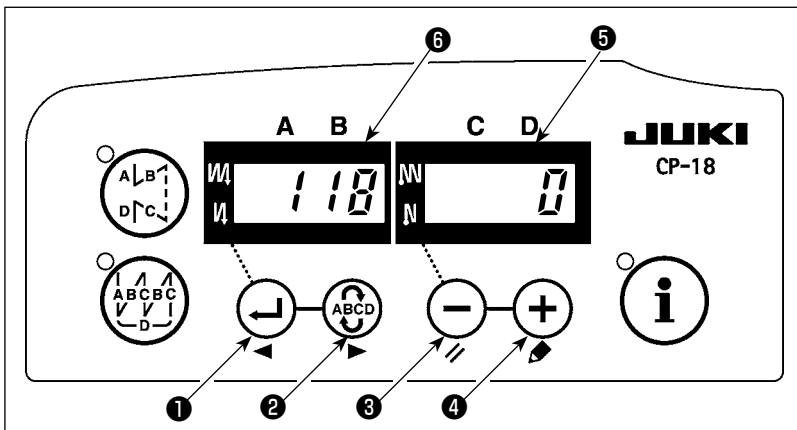
Al fine di evitare possibili ferimenti causati da movimenti tranne quello che si desidera, non azionare gli interruttori nella procedura all'infuori di quelle richieste, descritte qui sotto, per specificare le funzioni.



1) Spegner l'unità.

2) Premendo l'interruttore **+** **4**, accendere l'unità.

3) Quando lo schermo è visualizzato, tenere premuto l'interruttore **+** **4** per tre secondi finché il cicalino non suoni due volte.



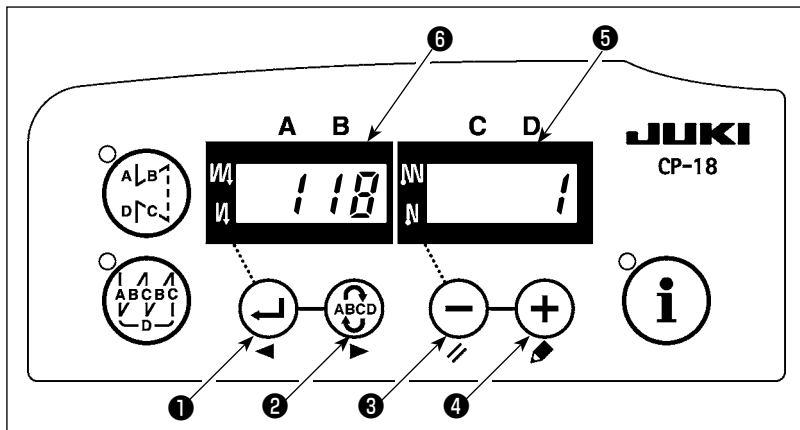
4) Impostare l'impostazione No. **6** su "118".

Qualora si desideri avanzare il No. di impostazione, premere interruttore **ABCD** **2** per avanzare il No. di impostazione **6**.

Quando si desidera riportare indietro il No. di impostazione **6**, premere l'interruttore **←** **1** per riportare indietro il No. di impostazione **6**.



Tenere premuto l'interruttore **ABCD** **2** o l'interruttore **←** **1**, e il No. di impostazione **6** verrà avanzato (riportato indietro) continuamente. Quando il No. di impostazione viene avanzato (riportato indietro), il contenuto precedente (seguente) sarà iscritto. Perciò, fare attenzione quando si modificano i contenuti (l'interruttore su/giù viene toccato.).



- 5) Quando l'impostazione No. **6** è regolata a "118", il valore attuale di impostazione viene visualizzato sul LED **5**. Premere quindi l'interruttore **+** **4** (interruttore **-** **3**) per cambiare a "1".
- 6) Quando la modifica è stata completata, premere l'interruttore **5** o **4** per iscrivere il valore cambiato.

Attenzione Quando la macchina viene spenta prima di effettuare questa operazione, i contenuti che sono stati cambiati non vengono aggiornati.

Dopo il completamento dell'operazione, disattivare l'alimentazione e attivarla di nuovo per ripristinare il normale funzionamento.

(3) Procedura di rilascio "errore" di ingrassaggio per il SC-920

Quando la macchina per cucire viene usata per un certo periodo di tempo dopo la visualizzazione dell'errore No. 220 (quando si continua a usare la macchina senza effettuare l'ingrassaggio al momento della visualizzazione del No. 220), l'errore No. 221 viene visualizzato e la macchina si ferma.

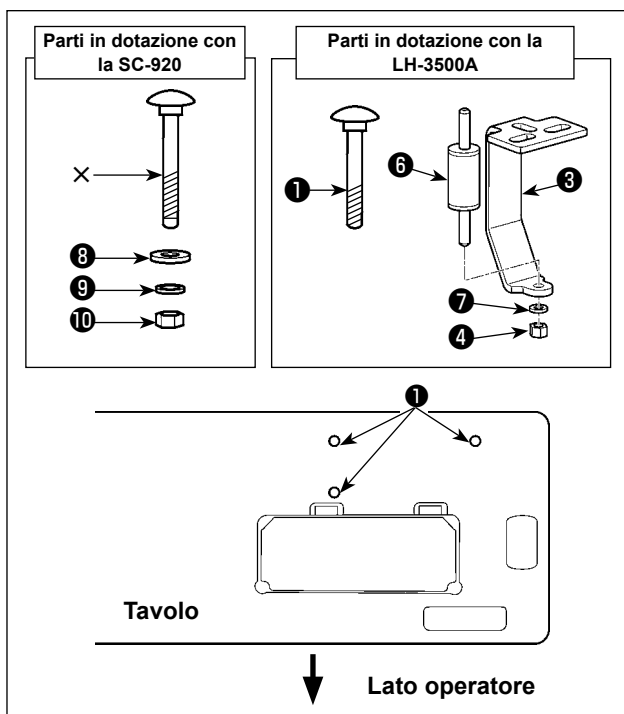
In questo caso, applicare grasso ai punti specificati, quindi ripristinare l'errore secondo la descrizione riportata nell'articolo **"(3) Procedura di rilascio dell'avvertimento di ingrassaggio per il SC-920" p.15**. Dopo il completamento dell'operazione, disattivare l'alimentazione e attivarla di nuovo per ripristinare il normale funzionamento.

4-7. Messa a punto del SC-920

(1) Caratteristiche tecniche

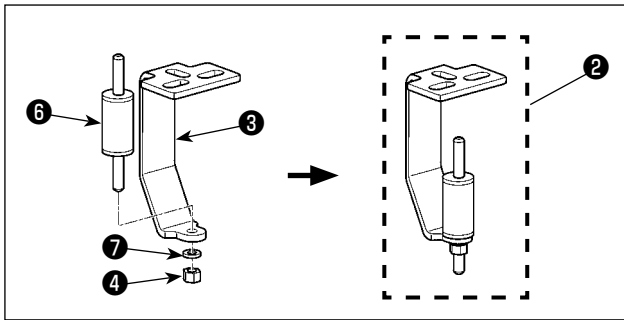
Tensione di alimentazione	Da 200 a 240V, trifase
Frequenza	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	320VA

(2) Installazione sul tavolo (LH-3528A-7, 3568A-7, 3578A-7 e 3588A-7)

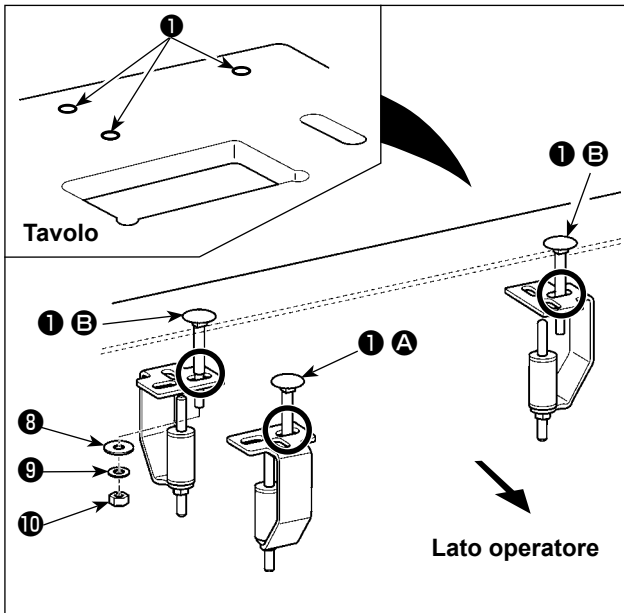


- 1) Conficcare il bullone decorativo **1** in dotazione con la LH-3500A nel tavolo.

Attenzione Il bullone decorativo in dotazione con la SC-920 non viene utilizzato.



2) Fissare il cuscino di gomma **6** sulla piastra di montaggio **3** della centralina di controllo con il dado **4** e la rondella elastica **7**. Tre serie di **2** sono necessarie.

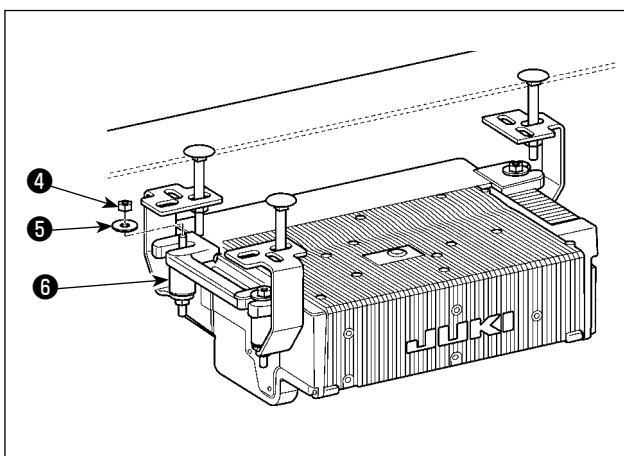


3) Fissare le piastre di montaggio **2** della centralina di controllo montate nella fase 2) sul tavolo con i bulloni decorativi **1**, le rondelle **8**, le rondelle elastiche **9** ed i dadi **10**.

La vite **1 A** in un punto su questo lato, visto dall'operatore deve essere fissata saldamente, e le due viti **1 B** in due punti sul lato opposto dell'operatore devono essere fissate temporaneamente.

* Installare la piastra di montaggio **3** della centralina di controllo, come illustrato nella figura, controllando attentamente la direzione di installazione e la posizione dei fori.

* Utilizzare le rondelle, le rondelle elastiche ed i dadi in dotazione con la SC-920.

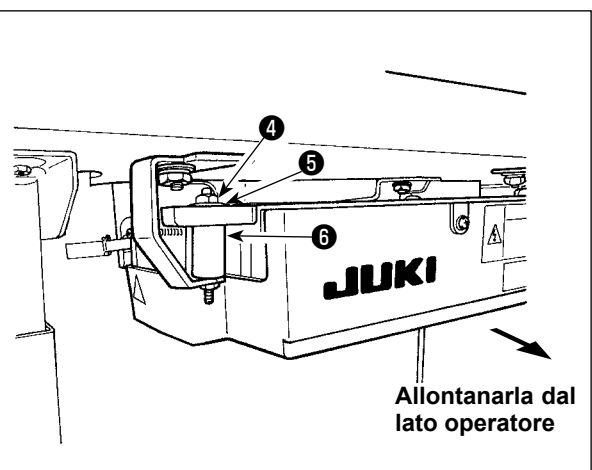
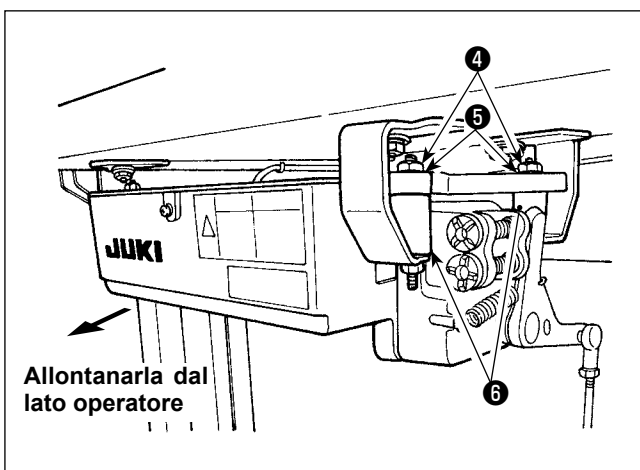


4) Posizionare la SC-920 sui cuscini di gomma **6** e fissarlo con i dadi **4** e le rondelle **5**.

Installare la centralina di controllo cambiando attentamente la posizione della piastra di montaggio della centralina di controllo fissata temporaneamente (quella a destra, vista dall'operatore).

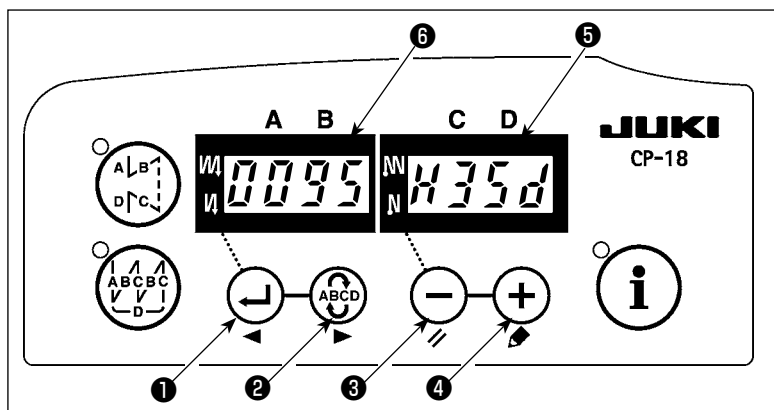
1. Se si utilizza il bullone decorativo in dotazione con la SC-920, la centralina di controllo non può essere installata in quanto il bullone interferisce con la centralina di controllo.

2. Se le piastre di montaggio della centralina di controllo sono fissate sul tavolo in una direzione sbagliata di installazione o mediante un foro sbagliato, la centralina di controllo non può essere installata.

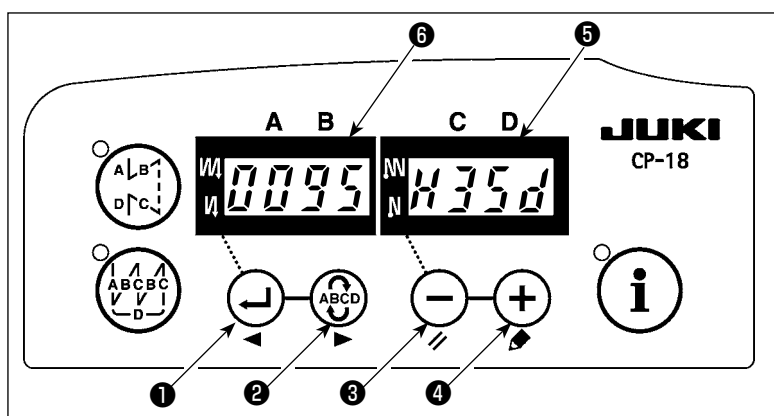


(3) Procedura di impostazione della testa della macchina

Attenzione Per il pannello operativo tranne il CP-18, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il pannello operativo da utilizzare per la procedura di impostazione della testa della macchina.

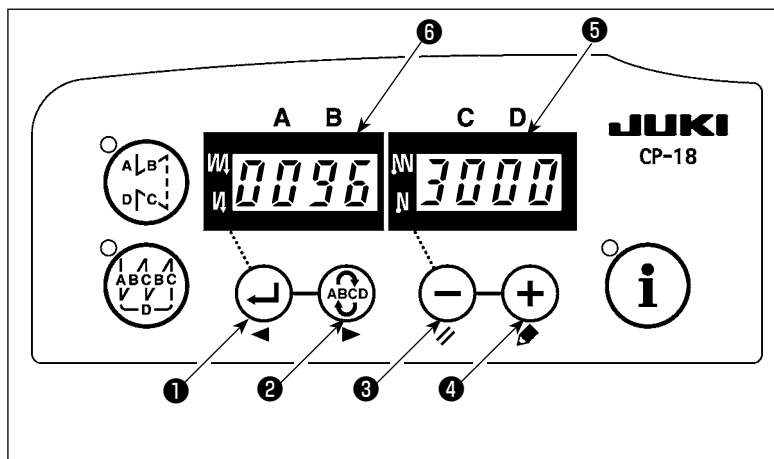


1) Chiamare l'impostazione della funzione No. 95 facendo riferimento all'articolo **#-6. Impostazione delle funzioni del SC-920**" nel Manuale d'Istruzioni per il SC-920.



2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore **(-)** ③ (l'interruttore **(+)** ④).

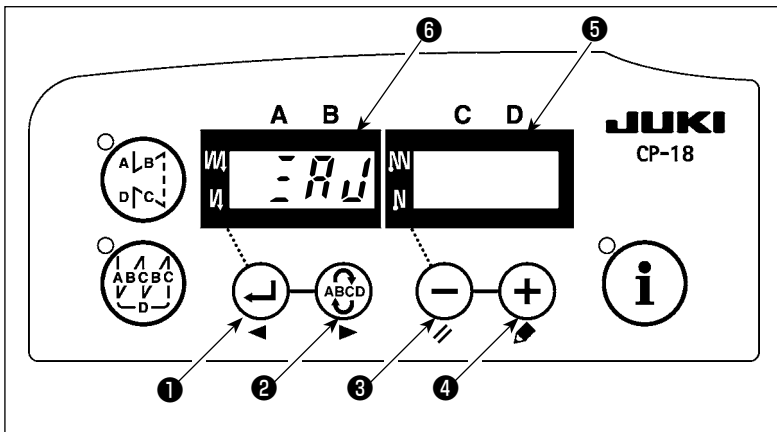
* Fare riferimento al "PRECAUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE" o "Elenco delle teste della macchina" sul foglio separato per il tipo di testa della macchina.






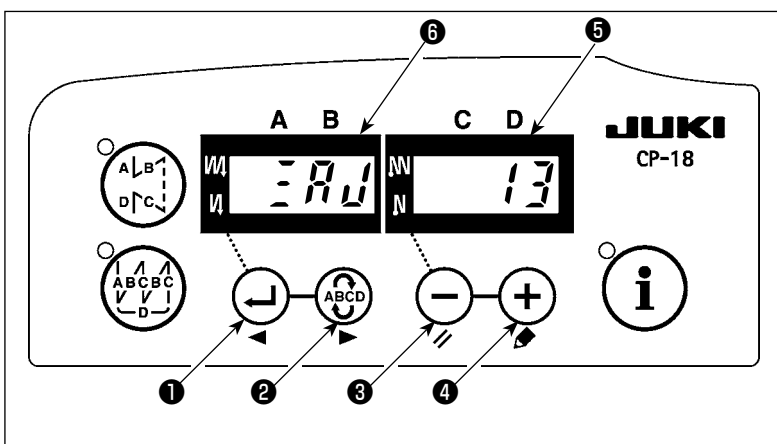
3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore **(←)** ① (l'interruttore **(→)** ②), il passo procede a 96 o 94, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

(4) Regolazione della testa della macchina (LH-3528A-7, 3568A-7, 3578A-7, 3588A-7)

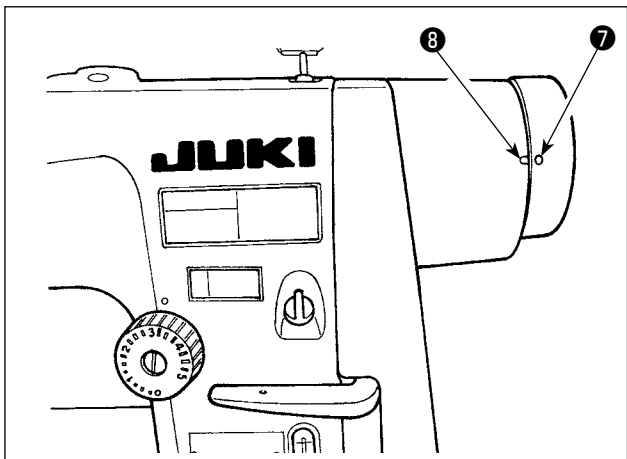
Attenzione Quando lo slittamento tra il punto di riferimento bianco sul volantino e il concavo del coperchio è eccessivo dopo il taglio del filo, regolare l'angolo della testa della macchina con la seguente operazione.



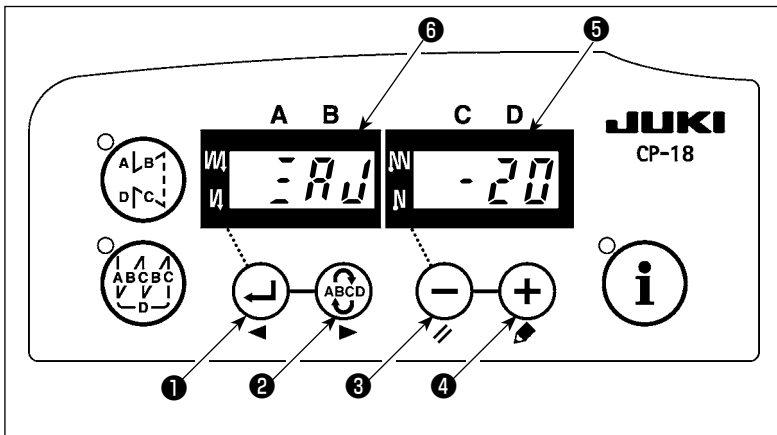
- 1) Premendo simultaneamente l'interruttore  2 e l'interruttore  3, accendere l'interruttore dell'alimentazione. 2)  viene visualizzato (6) nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.




- 3) Girare la puleggia della testa della macchina manualmente finché il segnale di riferimento dell'albero principale non sia rilevato. In questo momento, i gradi dell'angolo dal segnale di riferimento dell'albero principale vengono visualizzati sull'indicatore 5 . (Il valore è il valore di riferimento.)



- 4) In questo stato, allineare il punto bianco 7 del volantino al concavo 8 del copripuleggia come mostrato nella figura.



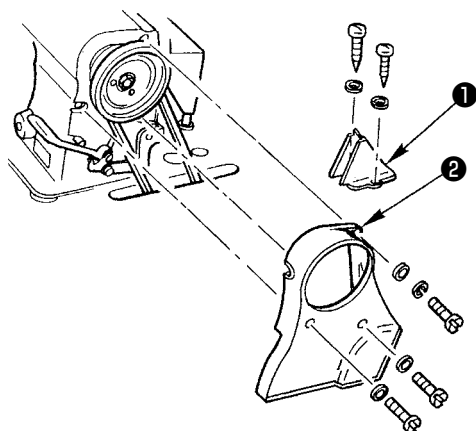
- 5) Premere l'interruttore  4 per finire il lavoro di regolazione. (Il valore è il valore di riferimento.)

4-8. Installazione del copricinghia (LH-3528A, 3568A, 3578A, 3588A)

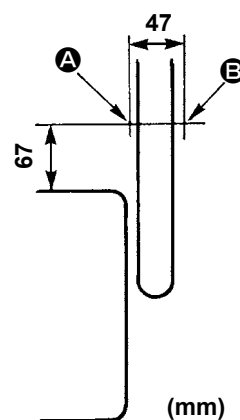


AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



LH-3528A, 3568A
LH-3578A, 3588A



- 1) Praticare i fori di guida **A** e **B** per le viti per legno nel tavolo.
- 2) Fissare temporaneamente il copricinghia **B** **1** ai fori di guida **A** e **B**.
- 3) Installare il copricinghia **A** **2** alla sezione di montaggio del braccio.
- 4) Regolare la posizione del copricinghia **B** **1** e fissarlo con le viti per legno.

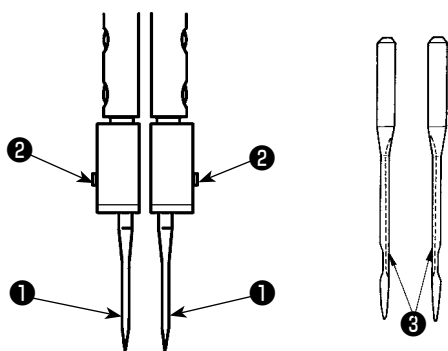
4-9. Posizionamento aghi



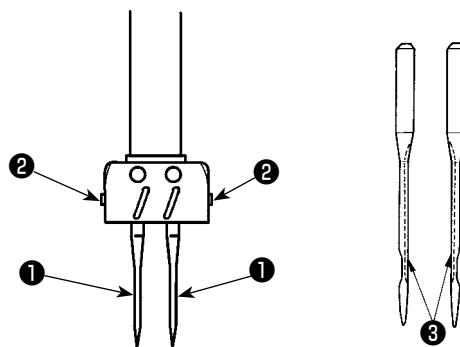
AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

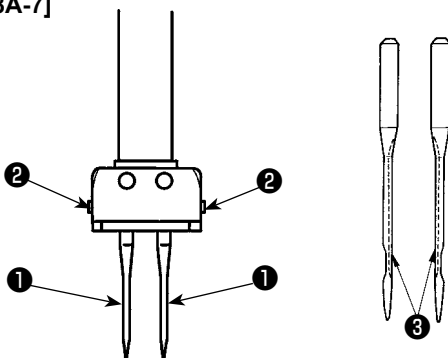
[LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7]



[LH-3528A (tipo A e tipo F)]



[LH-3528A (tipo S e tipo G), 3528A-7, 3578A, 3578A-7]



Spegnere il motore.

Utilizzare aghi tipo DPx5(134).

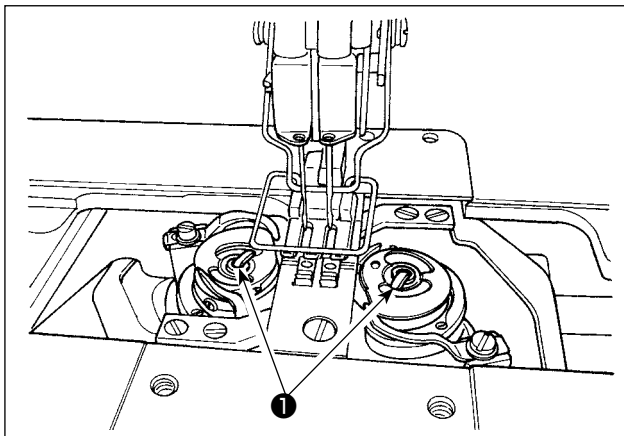
- 1) Far girare il volantino fino a che la barra ago non abbia raggiunto il punto più alto della sua corsa.
- 2) Allentare le viti di fissaggio **2** dell'ago e tenere i due aghi con la parte scanalata **1** rivolta verso **3** l'interno.
- 3) Inserire gli aghi facendoli penetrare il più possibile nel morsetto barra ago.
- 4) Serrare a fondo le viti **2** di fissaggio sul morsetto.

4-10. Modalità di estrazione della capsula



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Sollevare l'apricestello ❶ ed estrarre la capsula assieme alla bobina.
- 2) Tenendo la capsula con l'apricestello sollevato, inserire la stessa nell'albero del crochet, nella corretta posizione e rilasciare quindi l'apricestello.

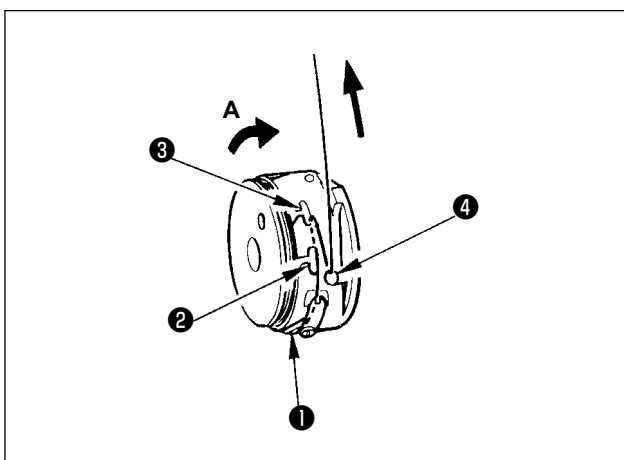
4-11. Inserimento della bobina nella capsula



AVVERTIMENTO :

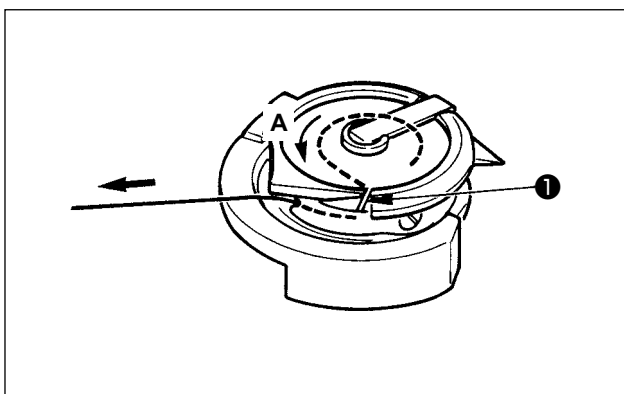
Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

[LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7]



- 1) Inserire la bobina nella capsula in modo che la bobina giri nel senso indicato dalla freccia **A**.
- 2) Far passare il filo nell'apposita scanalatura ❶ della capsula, far uscire lo stesso e tirarlo facendolo passare sotto la molletta tensione.
- 3) Far passare il filo nell'apposita scanalatura ❷ e quindi, dall'interno, nella scanalatura ❸ della capsula.
- 4) Inserire il filo sotto la molla trattieni filo ❹ .

[LH-3528A, 3528A-7, 3578A, 3578A-7]



- 1) Inserire la bobina nella capsula in modo che la bobina giri nel senso indicato dalla freccia **A**.
- 2) Fare passare il filo attraverso la scanalatura del filo ❶ nel crochet ed estrarre il filo, e tirarlo in modo che esso passi sotto la molla di tensione.

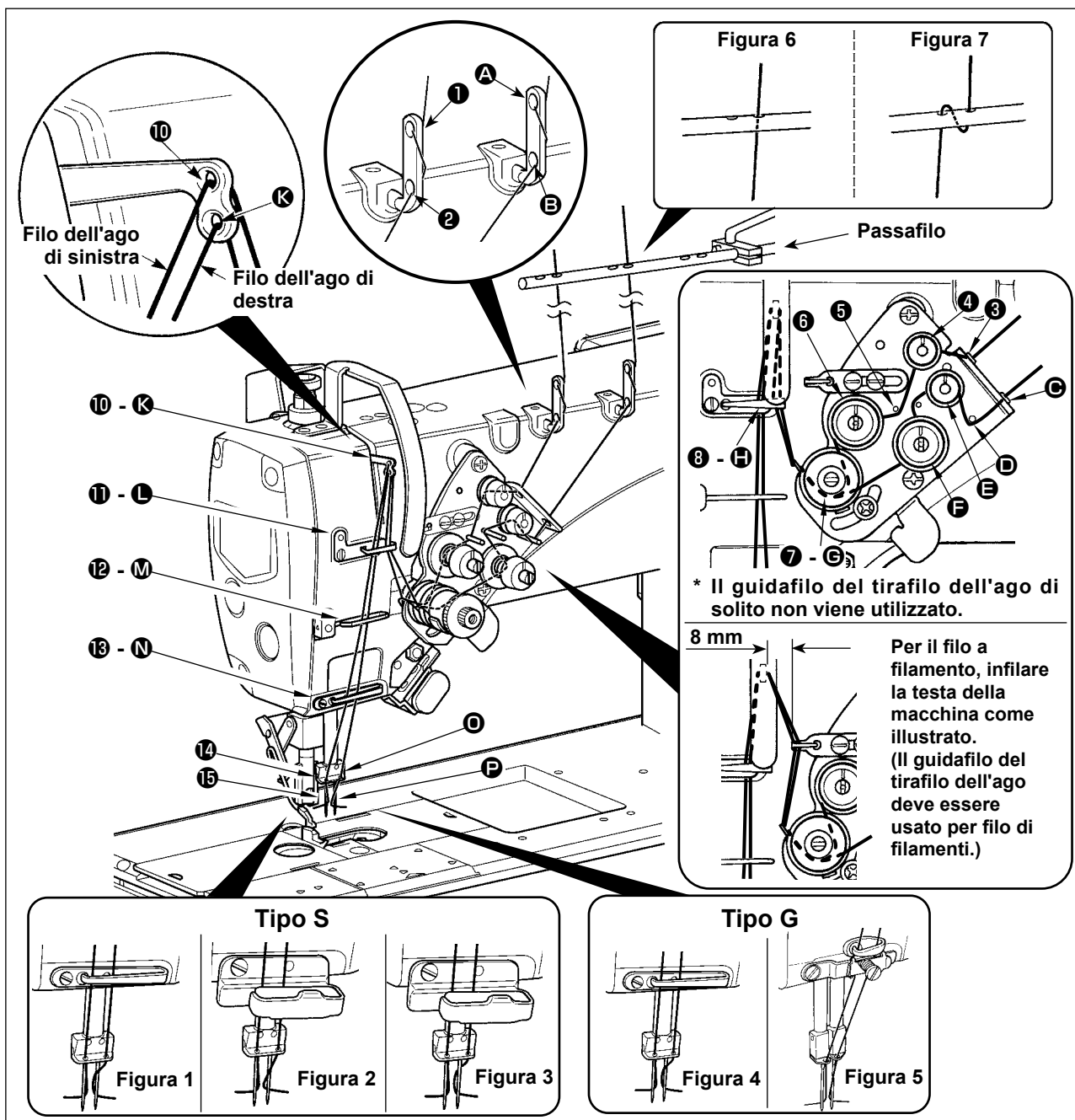
4-12. Diagramma di infilatura

[Tipo S e tipo G] LH-3528A, 3528A-7, 3568A, 3568A-7



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Infilare il filo nella testa della macchina seguendo l'ordine indicato nella figura.

Far passare il filo nell'ago di sinistra sulla testa della macchina seguendo l'ordine da 1 a 15. Far passare il filo nell'ago di destra seguendo l'ordine da A a F.

1. Controllare attentamente la modalità di infilatura nei guidafile del morsetto dell'ago (14, 15).
 - (Tipo S) Vedere fig. 1 per filo spun di poliestere, fig. 2 per filo di filamenti spesso di titolo del filo #50 o inferiore e intorno a #50, o fig. 3 per filo di filamenti sottile di titolo del filo #50 o superiore.
 - (Tipo G) Vedere fig. 4 per filo spesso di titolo del filo da #5 a #30.
2. Quando si utilizza filo a filamento per la cucitura, usare i guidafile di feltro in dotazione con la macchina per cucire. Se il filo dell'ago si allenta o si rompe, prendere misure preventive come l'avvolgimento del filo sull'ago (Tipo S).
3. Per produrre le catenelle, il guidafile dotato di feltrino (nella fig. 2 o fig. 3) deve essere usato per il tipo S, o il pressafilo dell'ago (nella fig. 5) deve essere utilizzato per il tipo G.
4. Per la LH-3528A-7 o LH-3568A-7, infilare il guidafile intermedio come segue:
 - Per filo spun in poliestere, vedere fig. 6. Per filo a filamento, vedere fig. 7.

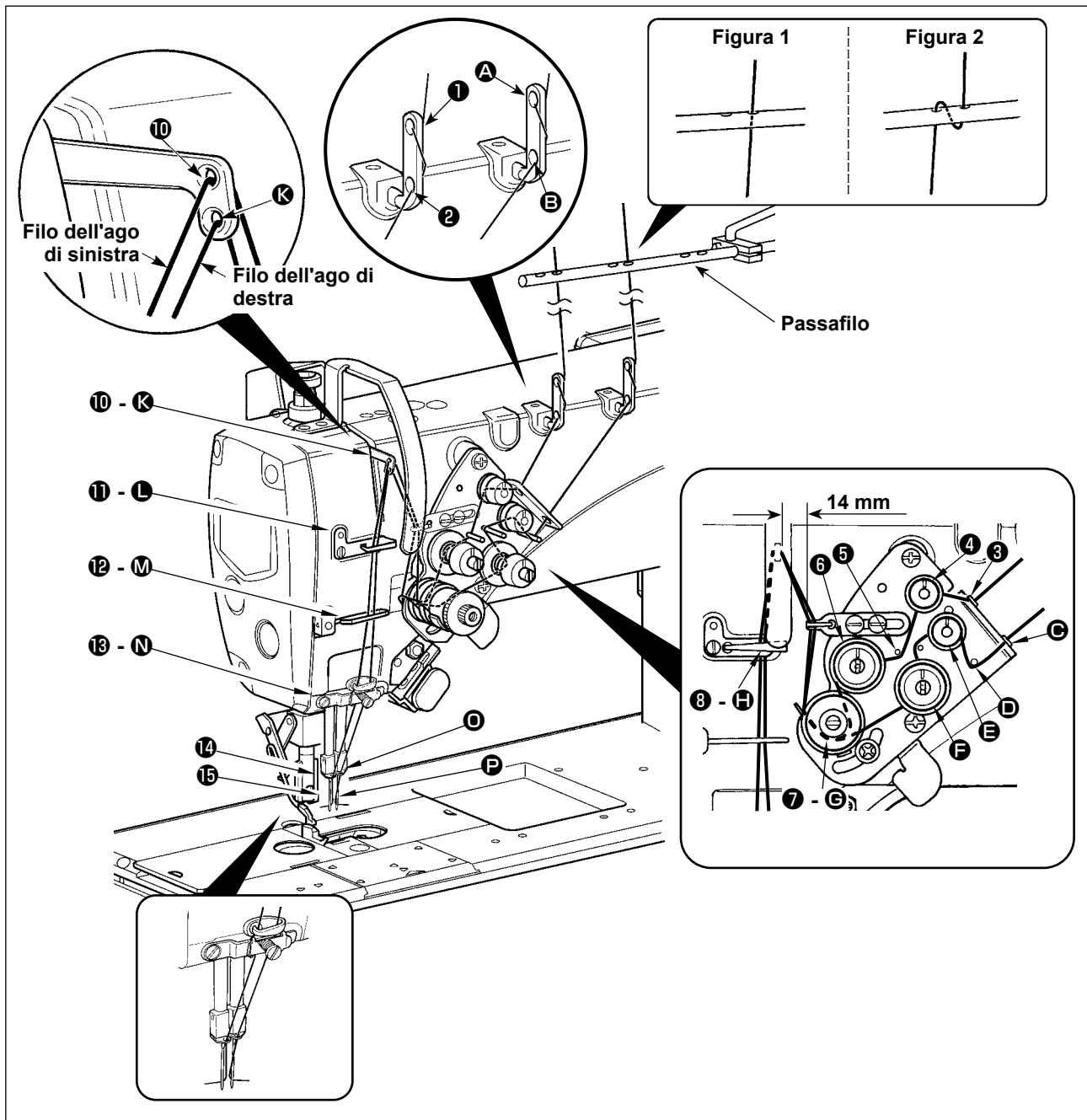


[Tipo G] LH-3578A, 3578A-7, 3588A, 3588A-7



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Infilare il filo nella testa della macchina seguendo l'ordine indicato nella figura.

Far passare il filo nell'ago di sinistra sulla testa della macchina seguendo l'ordine da 1 a 15. Far passare il filo nell'ago di destra seguendo l'ordine da A a P.



1. Il guidafilo (12 - M) è in grado di impedire lo sbattimento del filo dell'ago in base alla sua inclinazione. Se il guidafilo è inclinato troppo, il filo dell'ago può aggrovigliarsi sul guidafilo (13 - N). Perciò, regolare attentamente l'inclinazione del guidafilo.

2. Per la LH-3578A-7 o LH-3588A-7, infilare il guidafilo intermedio come segue:

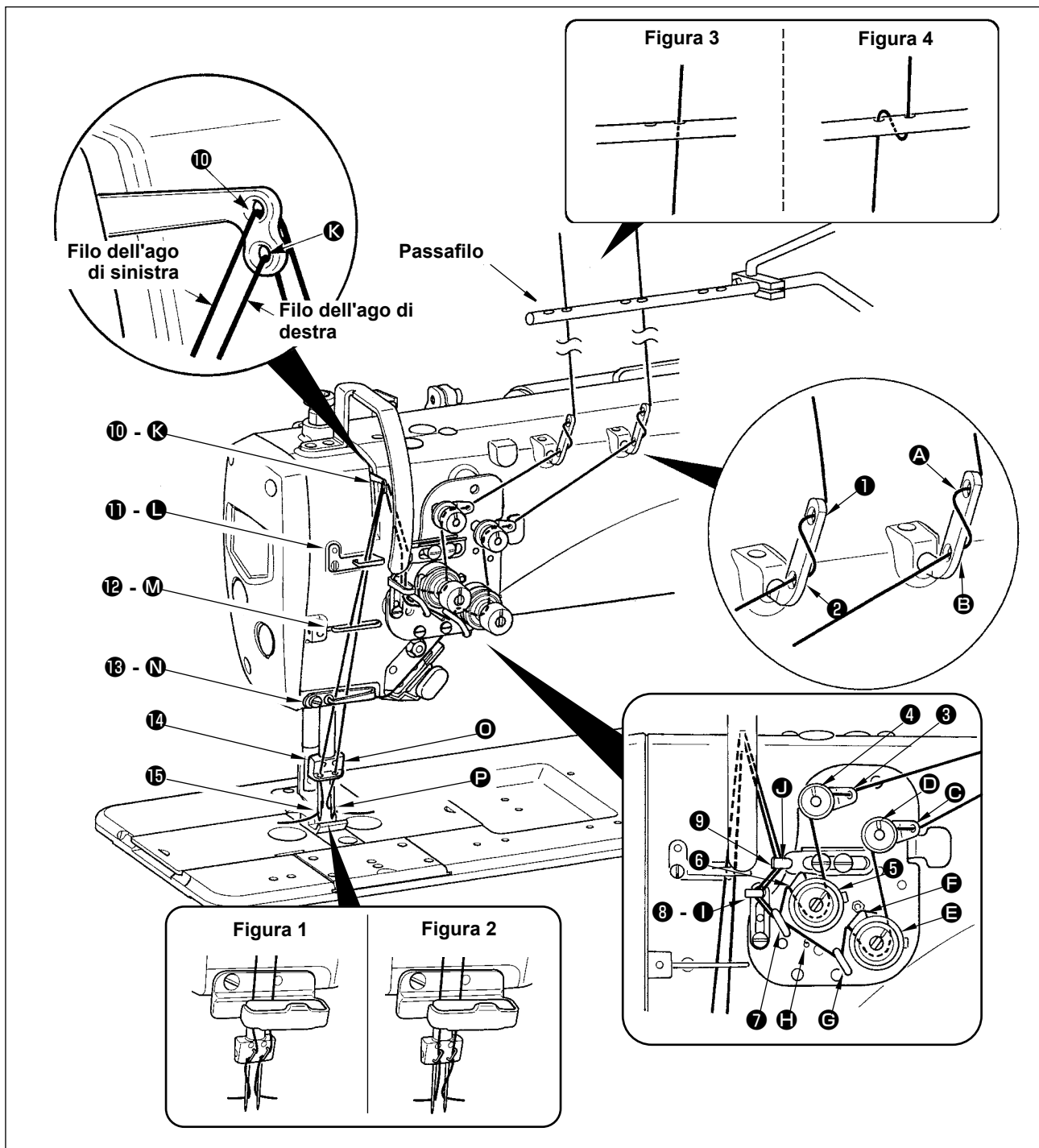
- Per filo spun in poliestere, vedere fig. 1. Per filo a filamento, vedere fig. 2.

[Tipo A e tipo F]



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Infilare il filo nella testa della macchina seguendo l'ordine indicato nella figura.

Far passare il filo nell'ago di sinistra sulla testa della macchina seguendo l'ordine da 1 a 15. Far passare il filo nell'ago di destra seguendo l'ordine da A a P.



1. Fare attenzione all'infilatura nei guidafilo del morsetto dell'ago (14, 15).

• Vedere fig. 1 per filo sottile a filamento di titolo del filo #50 o superiore, e fig. 2 per filo spesso a filamento di titolo del filo #50 o inferiore, filo a filamento intorno al titolo del filo #50 e filo spun in poliestere.

2. Fare passare il filo dell'ago di destra attraverso il lato superiore del perno guidafilo H.

3. Fare passare il filo attraverso il guidafilo intermedio della LH-3528-7 e 3568-7 come segue.

• Fig. 3 per filo spun poliestere. Fig. 4 per filo di filamento.

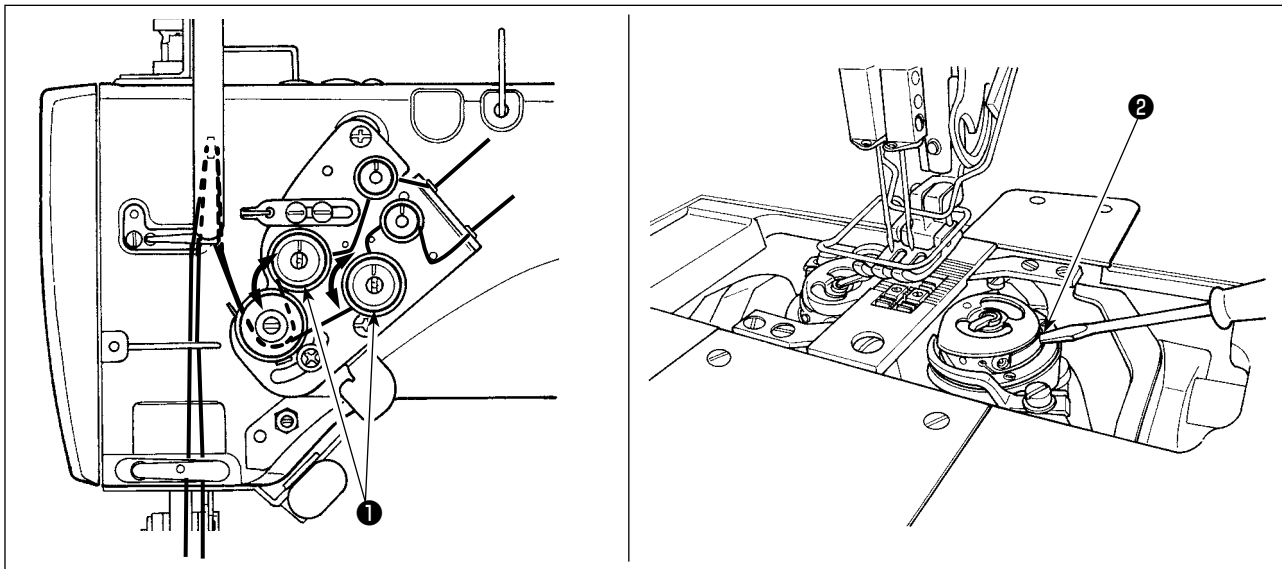
4-13. Tensione del filo



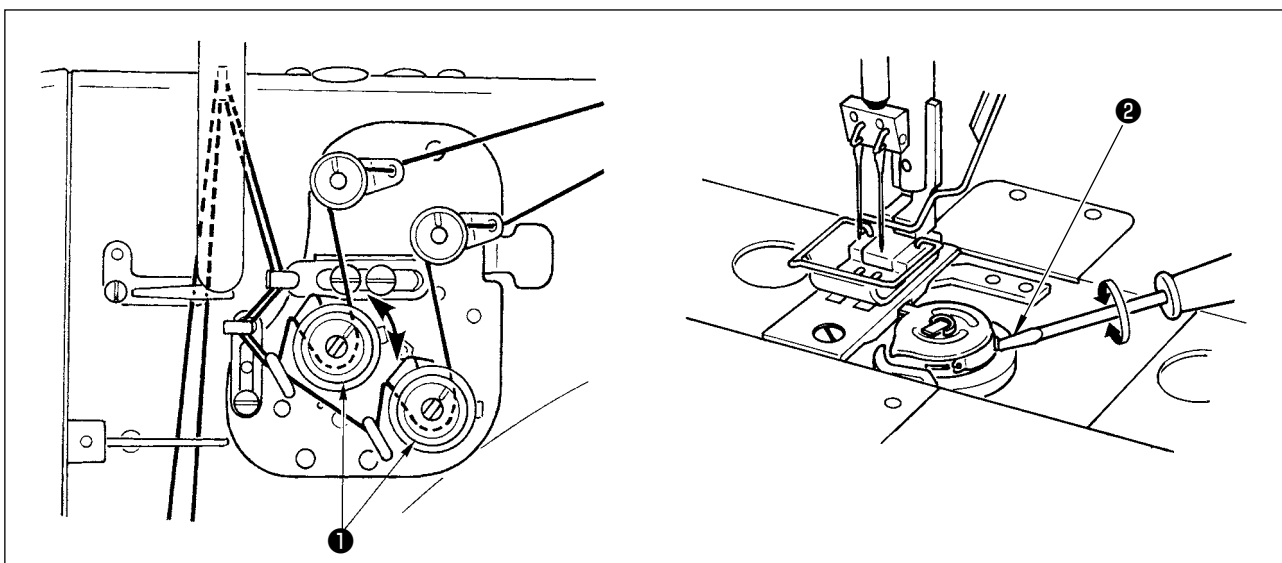
AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

[Tipo S e tipo G]



[Tipo A e tipo F]



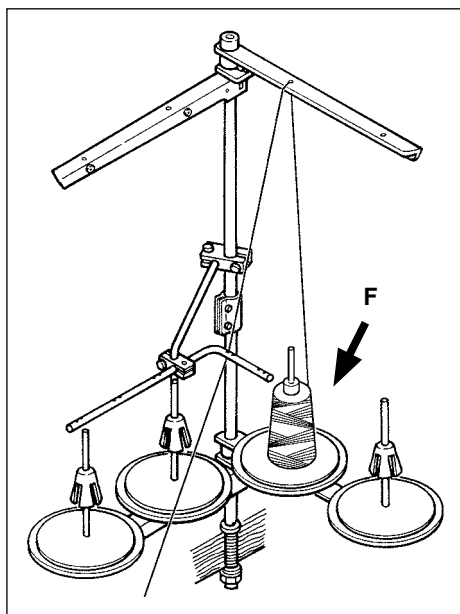
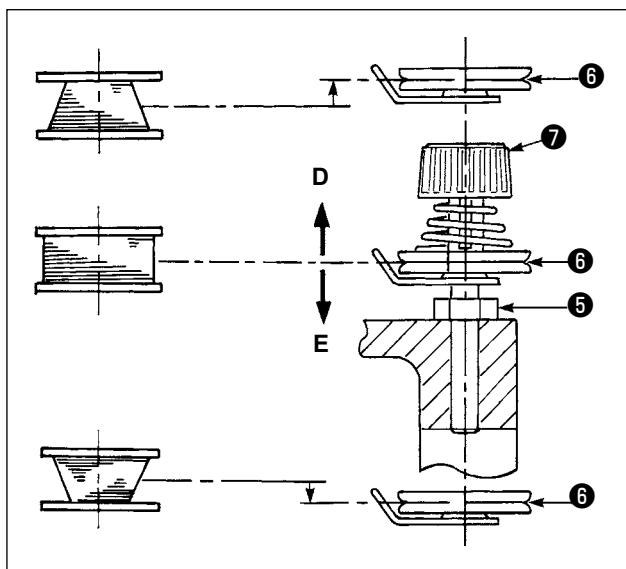
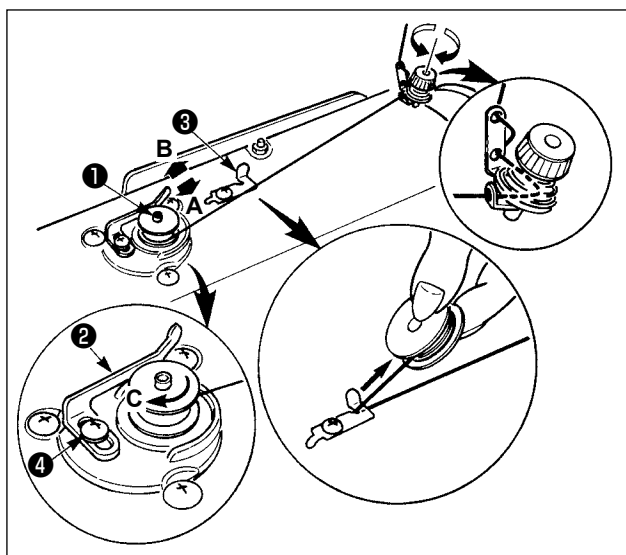
1) Tensione del filo dell'ago

Ruotare il dado tensione del filo No.2 ❶ in senso orario per aumentare la tensione del filo dell'ago, oppure in senso antiorario per diminuirla.

2) Tensione del filo della bobina

Ruotare la vite di regolazione della tensione ❷ in senso orario per aumentare, o in senso antiorario per diminuire la tensione del filo della bobina.

4-14. Avvolgimento del filo della bobina



- 1) Inserire la bobina nell'albero dell'avvolgibobina ① il più possibile.
- 2) Fare passare il filo della bobina estratto dal rocchetto posto sul lato destro del portafilò seguendo l'ordine come mostrato nella figura sulla sinistra. Avvolgere quindi in senso orario l'estremità del filo della bobina intorno alla bobina diverse volte. (In caso della bobina di alluminio, dopo aver avvolto in senso orario l'estremità del filo della bobina, avvolgere in senso antiorario il filo che viene dal regolatore di tensione del filo diverse volte per avvolgere il filo della bobina con facilità.)
- 3) Premere il chiavistello a scatto dell'avvolgibobina ② nel senso A ed avviare la macchina per cucire. La bobina gira nel senso C e il filo della bobina viene avvolto. L'albero dell'avvolgibobina ① si ferma automaticamente non appena l'avvolgimento è finito.
- 4) Rimuovere la bobina e tagliare il filo della bobina con la piastra di sostegno tagliafilò ③.
- 5) Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio ④ e spostare la leva di avvolgimento della bobina ② nel senso A o B. Stringere quindi la vite di fissaggio ④.
 - Nel senso A : Diminuzione
 - Nel senso B : Aumento
- 6) Quando la bobina non è uniformemente avvolta con filo, allentare il dado ⑤ e regolare l'altezza del disco di tensione ⑥ dell'avvolgibobina.
 - Per quanto riguarda la regolazione standard, il centro della bobina è alto come il centro del disco di tensione del filo ⑥.
 - Spostare la posizione del disco di tensione del filo ⑥ nel senso D quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte inferiore della bobina è eccessiva e nel senso E quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte superiore della bobina è eccessiva. Dopo la regolazione, stringere il dado ⑤.
- 7) Per regolare la tensione dell'avvolgibobina, girare il dado di tensione del filo ⑦.

1. Quando si avvolge il filo della bobina, iniziare l'avvolgimento nello stato in cui il filo tra la bobina e il disco di tensione del filo ⑥ sia teso.
 2. Quando si avvolge il filo della bobina nello stato in cui la cucitura non viene effettuata, rimuovere il filo dell'ago dal percorso di filo del tirafilò e rimuovere la bobina dal crochet.
 3. C'è la possibilità che il filo tirato fuori dal portafilò venga allentato a causa dell'influenza (direzione) del vento ed è possibile che il filo venga impigliato nel volantino. Fare attenzione alla direzione del vento.
 4. La parte allentata del filo può impigliarsi sulla puleggia. Si consiglia, al fine di evitare il problema sopra indicato, di avvolgere la bobina sul lato F che si trova lontano dal motore.



4-15. Molla chiusura punto

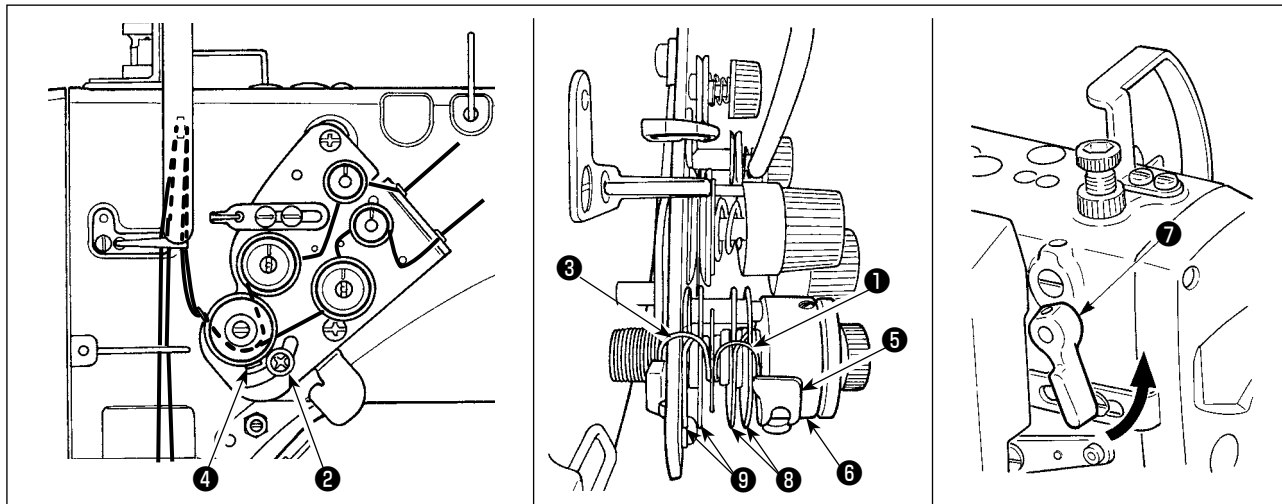


AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

[Tipo S e tipo G]

(1) Modifica della corsa della molla tirafilo

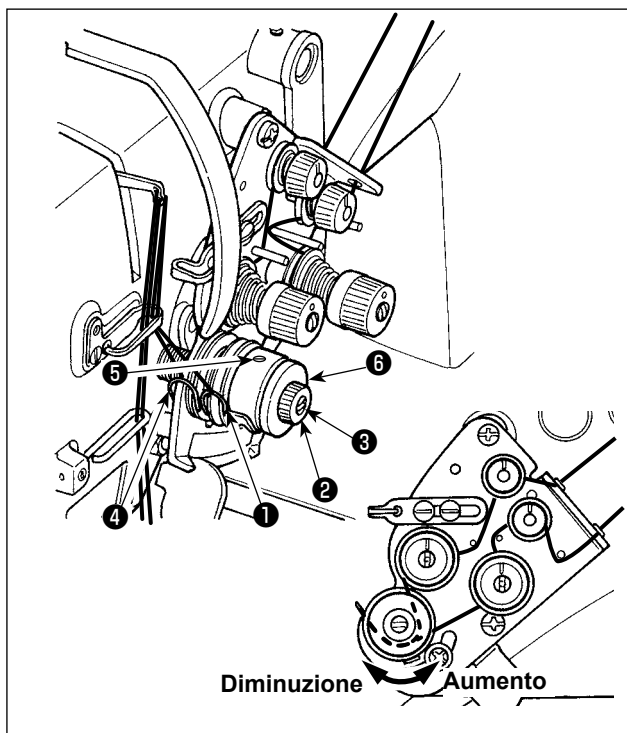


- 1) Per la molla tirafilo ③ sul lato sinistro, allentare la vite ② e regolare la corsa della molla spostando la vite lungo la scanalatura per la regolazione.
- 2) Per la molla tirafilo ① sul lato destro, allentare la vite ④ e regolare la corsa della molla spostando la piastra di regolazione ⑤ della molla tirafilo lungo la base ⑥ della molla tirafilo.



Inoltre, per le LH-3528A, 3528A-7, 3578A e 3578A-7, assicurarsi che i dischi di tensione del filo ⑧ e ⑨ si sollevino sicuramente quando la leva alzapiedino manuale ⑦ viene girata nel senso indicato dalla freccia.

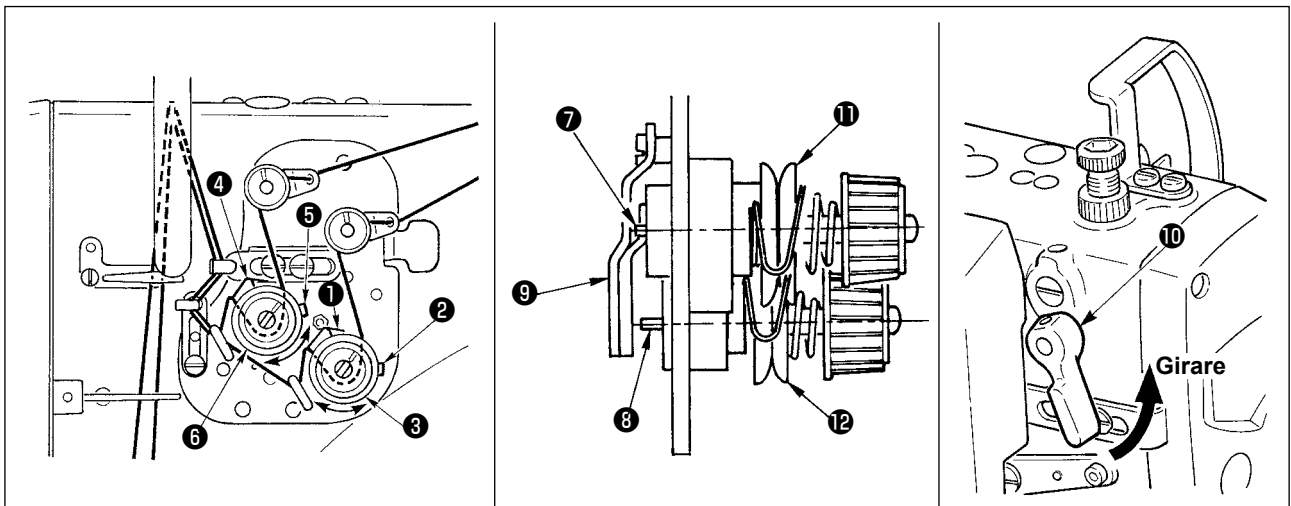
(2) Modifica della tensione della molla tirafilo



- 1) Per cambiare la tensione della molla tirafilo ④ sul lato sinistro, allentare il dado ② e girare il perno ③ della molla in senso orario per aumentare o in senso antiorario per diminuire la tensione della molla.
Dopo la regolazione, fissare il perno stringendo il dado ② .
- 2) Per cambiare la tensione della molla tirafilo ① sul lato destro, allentare la vite ⑤ e girare il dado ⑥ in senso orario per aumentare o in senso antiorario per diminuire la tensione della molla.
Dopo la regolazione, fissare il dado stringendo la vite ⑤ .

[Tipo A e tipo F]

(1) Modifica della corsa della molla tirafilo



- 1) Corsa della molla tirafilo ① sulla destra è regolabile spostando il gruppo tensione del filo No.2 ② verso sinistra o destra dopo aver allentato la vite di fissaggio ③ della tensione del filo No.2.
- 2) Corsa della molla tirafilo ④ sulla sinistra è regolabile spostando il gruppo tensione del filo No.2 ⑥ verso sinistra o destra dopo aver allentato la vite di fissaggio ⑤ della tensione del filo No.2.
- 3) Spostare il gruppo tensione del filo No.2 ③ e ⑥ verso destra per aumentare o verso sinistra per diminuire la corsa della molla tirafilo.

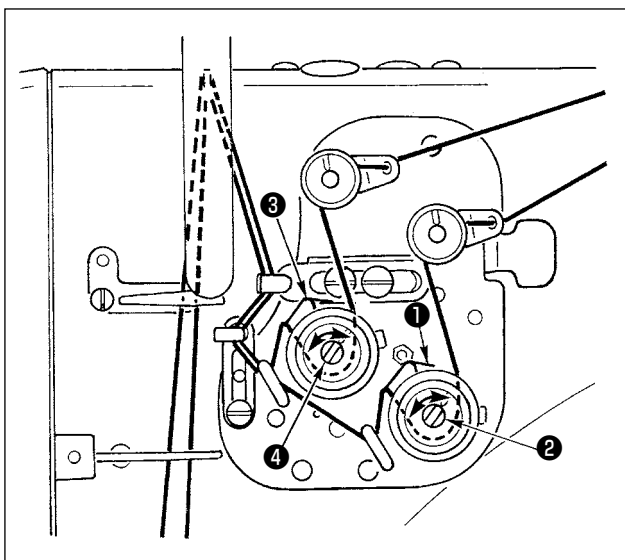


Attenzione

Quando si regola la corsa delle molle tirafilo ① e ④, i perni di rilascio del filo ⑦ e ⑧ non devono toccare la piastra di rilascio del disco ⑨.

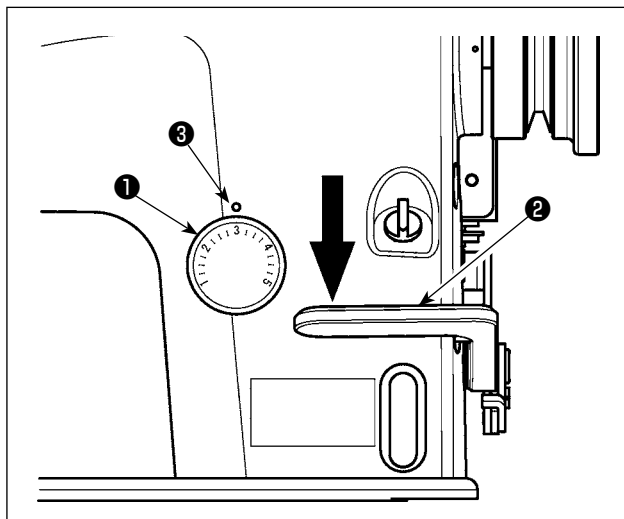
Inoltre, per le LH-3528A e 3528A-7, assicurarsi che i dischi di tensione del filo ⑪ e ⑫ si sollevino sicuramente quando la leva alzapiedino manuale ⑩ viene girata nel senso indicato dalla freccia.

(2) Modifica della tensione della molla tirafilo



- 1) Tensione della molla tirafilo ① sulla destra è regolabile girando la colonnetta della molla ② verso destra per aumentare o verso sinistra per diminuire.
- 2) Tensione della molla tirafilo ③ sulla sinistra è regolabile girando la colonnetta della molla ④ verso destra per aumentare o verso sinistra per diminuire.

4-16. Regolazione della lunghezza del punto



Girare la manopola di regolazione della lunghezza del punto ❶ in senso antiorario (orario) per allineare il valore sulla manopola corrispondente ad una lunghezza del punto desiderata al punto di riferimento ❸ inciso sul braccio della macchina.

Quando è difficile girare la manopola di regolazione della lunghezza del punto ❶, girarla premendo leggermente la leva di controllo del trasporto inverso ❷.

• Cucitura ad inversione

- 1) Abbassare la leva ❷ di comando dell'inversione di trasporto.
- 2) I punti di inversione sono cuciti fino a quando la leva rimane abbassata.
- 3) Rilasciando la leva la macchina ritornerà alla normale condizione di cucitura in avanti.

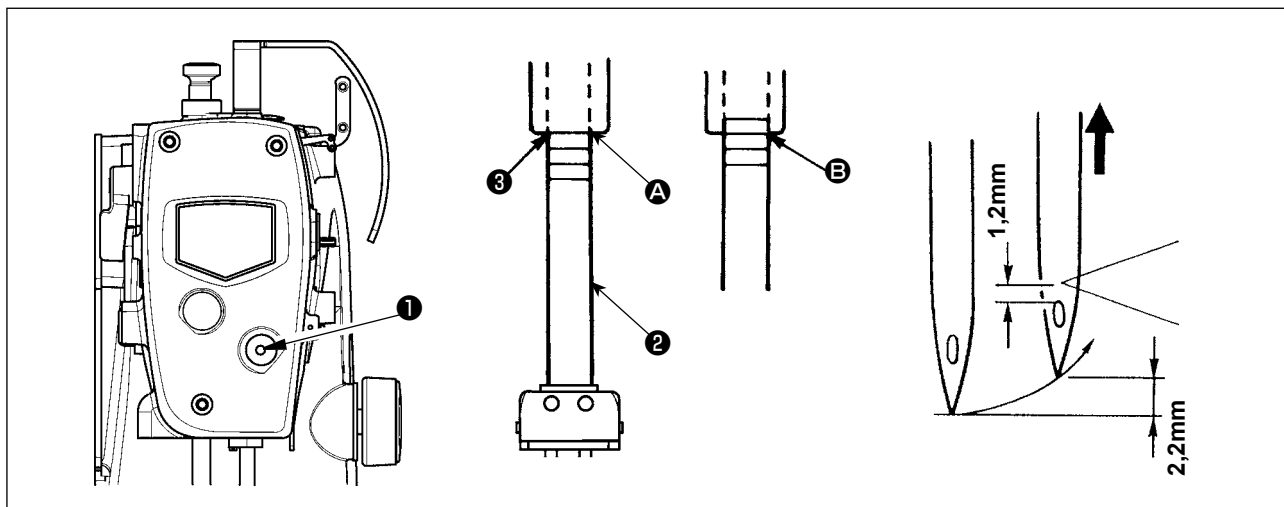
4-17. Relazione fase ago-crochet



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

[LH-3528A, 3528A-7, 3578A, 3578A-7]



• Regolare l'ago e il crochet come segue.

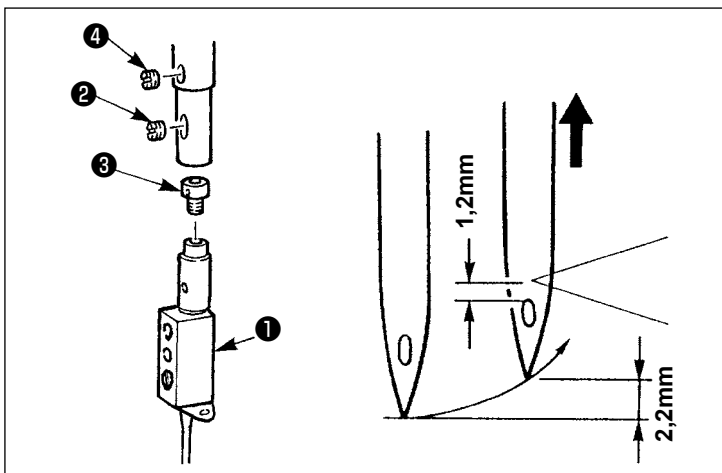
- 1) Impostare la manopola di regolazione della lunghezza del punto su 2 per il tipo A o F, su 2,5 per il tipo S o su 3 per il tipo G.
- 2) Girare il volantino per portare la barra ago alla posizione più bassa e allentare la vite di tenuta ❶ della perno di collegamento della barra ago.
- 3) Determinare l'altezza della barra ago. Le due linee superiori delle linee di riferimento incise sono per l'ago DP X 5 (134), e quelle due inferiori sono per l'ago DP X 17 (135 X 7).

[Procedura di regolazione per l'ago DP X 5 (134)]

Regolare la linea di riferimento incisa più alta A della barra ago ❷ all'estremità inferiore della base oscillante della barra ago ❸, e stringere la vite di tenuta del perno di collegamento della barra ago ❶. In questo momento, la barra ago si solleva di 2,2 mm dalla posizione più bassa (regolare la seconda linea di riferimento incisa B all'estremità inferiore della base oscillante della barra ago ❸) e la punta della lama del crochet si allinea al centro dell'ago. Quindi la distanza tra l'estremità superiore della cruna e la punta della lama del crochet diventa 1,2 mm.

[Procedura di regolazione per l'ago DP X 17 (135 X 7)]

Usare le due linee inferiori delle linee di riferimento incise, ed effettuare la regolazione con la stessa procedura di quella di [Procedura di regolazione per l'ago DP X 5 (134)].



• **Regolare l'ago e il crochet come segue.**
[Procedura di regolazione per l'ago DP X 5 (134)]

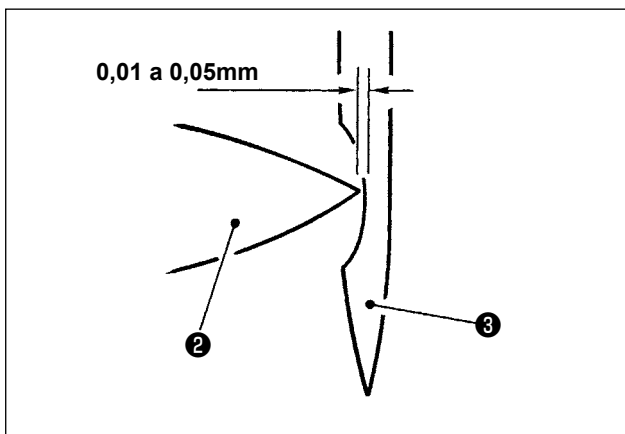
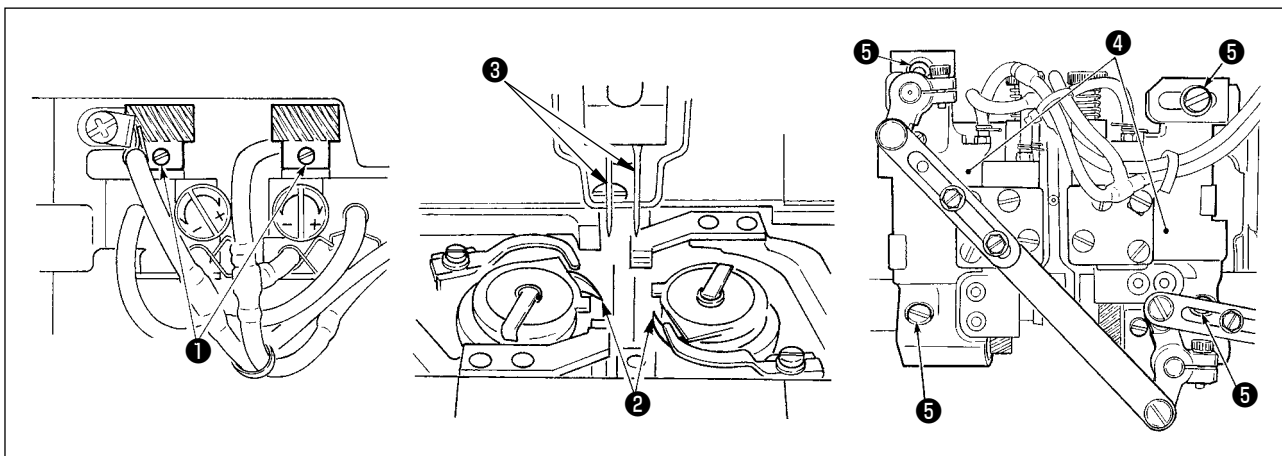
- 1) Regolare la manopola di regolazione della lunghezza del punto alla scala (tipo S : 2,5, tipo G : 3).
- 2) Girare il volantino per allineare la punta della lama del crochet al centro dell'ago quando la barra ago si solleva di 2,2 mm dalla posizione più bassa (la linea di riferimento incisa inferiore della barra ago si allinea all'estremità inferiore della base oscillante della barra ago). In questo momento, per quanto riguarda la regolazione standard, la distanza tra l'estremità superiore della cruna e la punta della lama del crochet diventa 1,2 mm.

- 3) Se la relazione fase ago-crochet differisce dalla suddetta regolazione standard, rimuovere la vite ② del morsetto ago e girare il morsetto stesso ① di un giro (limite di regolazione : 0,6 mm). E' possibile regolare la relazione fase ago-crochet anche rimuovendo la vite ④ dall'alloggiamento molla e girando l'alloggiamento ③ stesso di mezzo giro (limite di regolazione : 0,3 mm).

[Procedura di regolazione per l'ago DP X 17 (135 X 7)]

Quando si sostituisce l'ago con DP X 17 (135 X 7), sostituire la pinza ago ①. (La pinza ago per DP X 17 (135 X 7) è una parte optional.) Usare la stessa linea di riferimento incisa della barra ago per DP X 5 (134). La procedura di regolazione è la stessa di quella per DP X 5 (134).

[Comune]



• **Determinare la posizione del crochet.**

- 1) Allentare le tre viti di fissaggio ① nella coppia elicoidale (piccola), e girare il volantino per sollevare la barra ago dalla posizione più bassa di 2,2 mm.
- 2) In questo stato, allentare le quattro viti di fissaggio ⑤ nella slitta dell'albero di movimentazione del crochet ④, e spostare la slitta dell'albero di movimentazione del crochet ④ verso destra o sinistra per regolare in modo che una distanza da 0,01 a 0,05 mm venga lasciata tra la punta della lama ② del crochet e l'ago ③. Stringere quindi le viti di fissaggio ⑤.

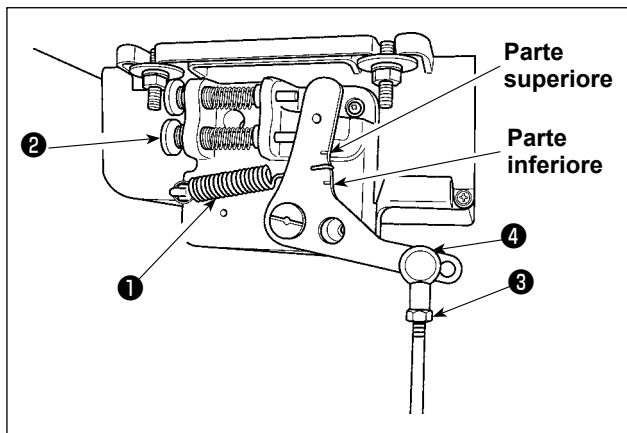
- 3) Poi, nello stato descritto nella fase 1), allineare la punta della lama del crochet al centro dell'ago e stringere le viti di fissaggio ① nella coppia elicoidale (piccola).

4-18. Pressione del pedale e corsa del pedale



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



(1) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte anteriore del pedale

Se la molla ❶ di pressione del pedale è agganciata alla parte inferiore, la pressione del pedale diminuirà, e quando agganciata alla parte superiore, la pressione del pedale aumenterà.

(2) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte posteriore del pedale

La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione della pressione inversa ❷, e diminuisce svitando la vite.

(3) Regolazione della corsa del pedale

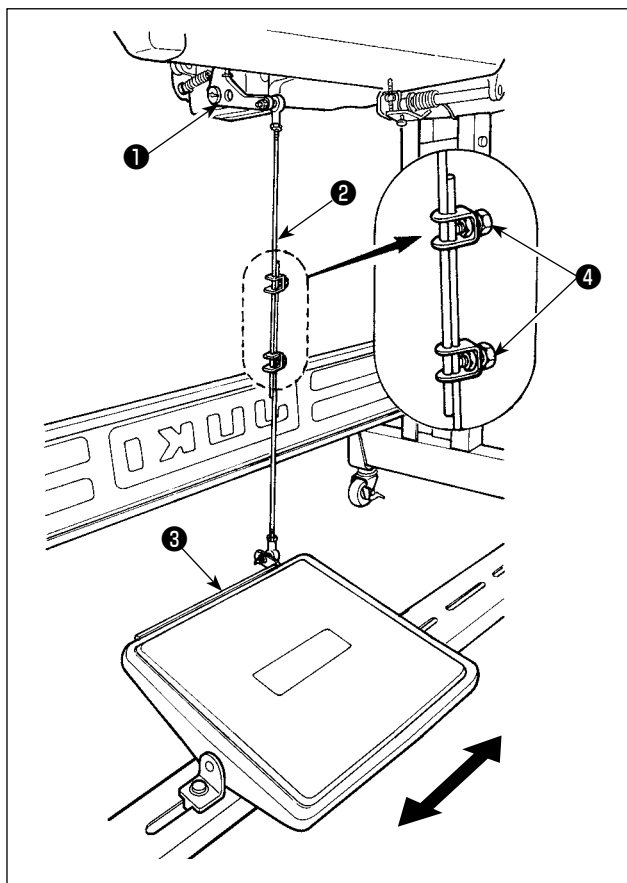
La corsa del pedale diminuisce quando si inserisce il tirante a snodo ❸ nel foro sinistro ❹.

4-19. Regolazione del pedale



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



(1) Installazione del tirante a snodo

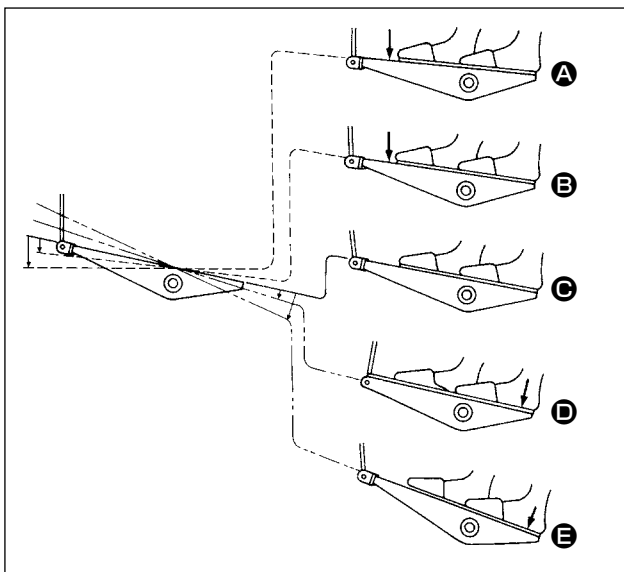
1) Spostare il pedale ❸ verso destra o verso sinistra come indicato dalle frecce in modo che sia la leva di comando del motore ❶ che il tirante ❷ siano in posizione diritta.

(2) Regolazione dell'angolo del pedale

1) L'inclinazione del pedale può essere facilmente regolata modificando la lunghezza del tirante.
2) Allentare la vite di regolazione ❹, e regolare la lunghezza del tirante ❷.

5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

5-1. Funzionamento del pedale

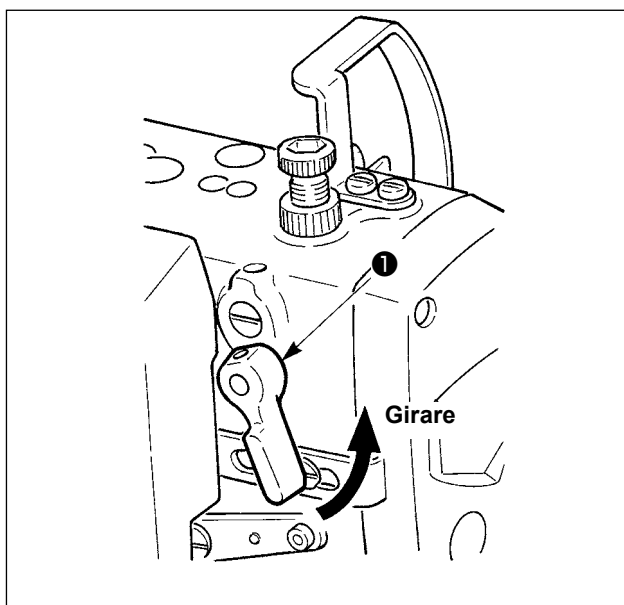


■ Il funzionamento del pedale è a seguenti 4 posizioni :

- 1) La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta leggermente. **B**
- 2) La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta ulteriormente. **A**
(Se l'affrancatura automatica è stata impostata, la macchina gira ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura automatica.)
- 3) La macchina si arresta (con l'ago in posizione sollevata o abbassata) quando il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza. **C**
- 4) La macchina provvede al taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene premuta a fondo. **E**

- * Quando si usa l'alzapiedino automatico (AK135), è prevista una posizione aggiuntiva tra le posizioni di stop e taglio del filo. Il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta leggermente **D**, e il piedino premistoffa si abbassa una volta quando la parte posteriore viene premuta ulteriormente. Quindi il rasafilo si attiva e il piedino premistoffa si solleva di nuovo.
- Se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza durante l'affrancatura automatica all'inizio cucitura, la macchina si arresta dopo aver completato l'affrancatura automatica.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo regolarmente anche se la parte posteriore del pedale viene premuta subito dopo la cucitura a alta o bassa velocità.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo completamente anche se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza subito dopo che la macchina ha iniziato l'operazione di taglio del filo.

5-2. Leva alza piedino manuale

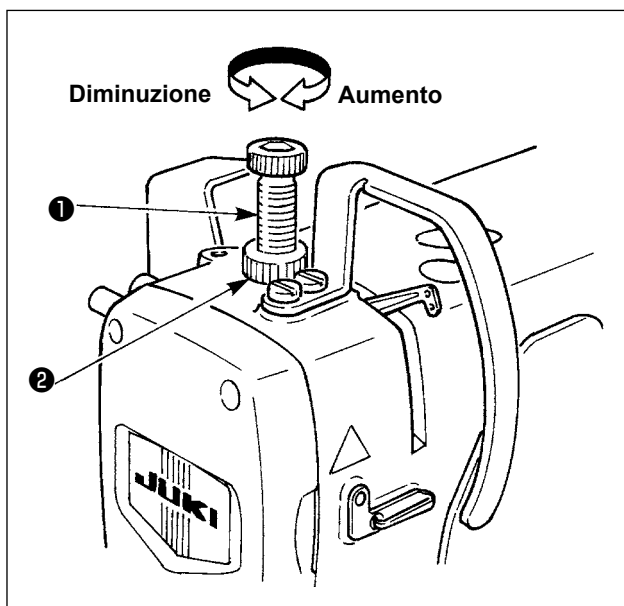


- 1) Qualora si desideri tenere il piedino premistoffa nella posizione sollevata, girare la leva alza piedino **1** nel senso indicato dalla freccia; con questa operazione il piedino premistoffa solleverà di 7 mm.
- 2) Quando si desidera abbassare il piedino premistoffa, abbassare la leva alza piedino ed il piedino ritornerà alla posizione impostata in basso.
- 3) Azionando la leva a ginocchio il piedino premistoffa si alzerà di 13 mm circa.

Non effettuare mai l'operazione di taglio del filo con il piedino premistoffa sollevato poiché lo scartafilo verrà a contatto con il piedino premistoffa e l'ago potrebbe rompersi se la macchina per cucire viene azionata con il piedino premistoffa sollevato.



5-3. Regolazione della presslon del piedino premistoffa

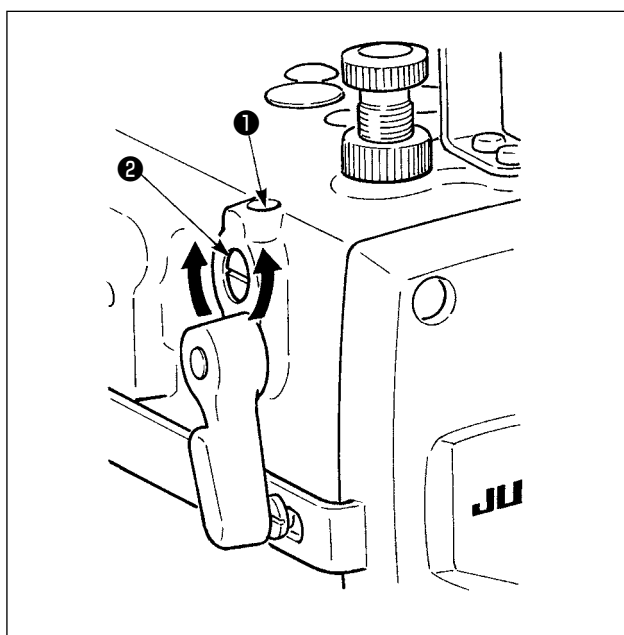


Allentare il dado ② girandolo in senso antiorario, e girare il regolatore della molla del pressore ① per regolare la pressione.

Girare il regolatore in senso orario per aumentare la pressione e girarlo in senso antiorario per diminuire la pressione.

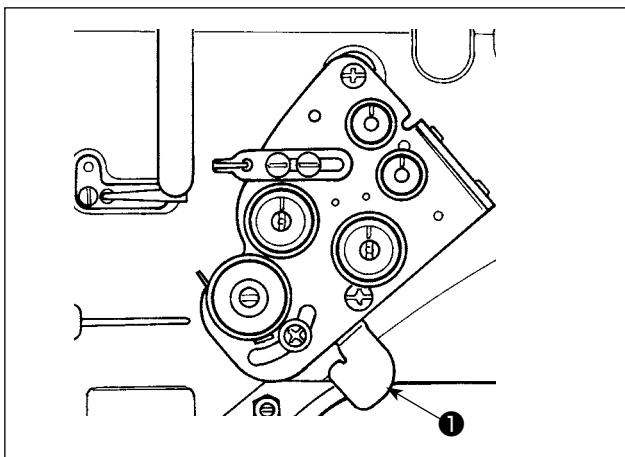
Al termine della regolazione, stringere il dado ②.

5-4. Micro-alzapiedino

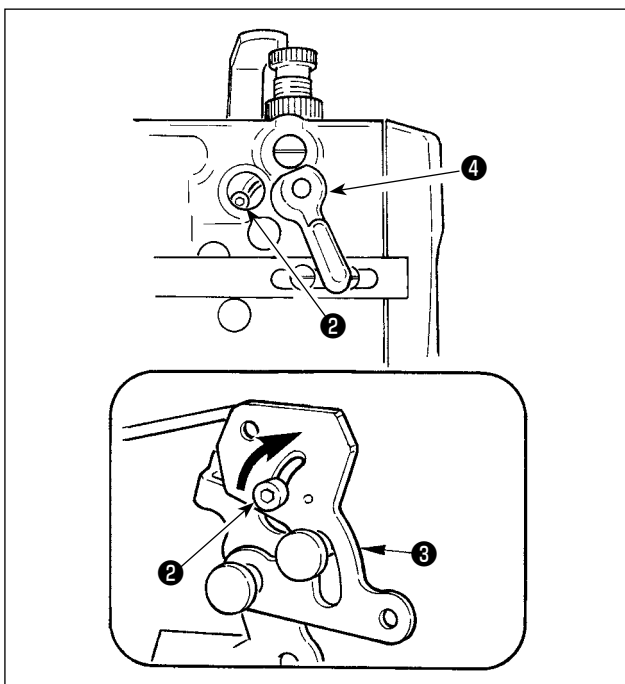


Allentare la vite ①, girare il perno del micro-alzapiedino ②, e l'altezza del piedino premistoffa può essere regolata ad un valore da 0 a 0,5 mm.

5-5. Commutazione del rilascio della tensione del filo quando si usa l'alzapiedino a ginocchio



Per la LH-3568A, 3568A-7, 3588A e 3588A-7, il rilascio della tensione del filo del regolatore di tensione del filo è stato interbloccato all'alzapiedino a ginocchio o al dispositivo AK in fabbrica al momento della consegna.



• Quando il rilascio della tensione del filo non è interbloccato all'alzapiedino a ginocchio o al dispositivo AK

Rimuovere il solenoide dello scartafilo in caso della macchina con scartafilo. Rimuovere il tappo sul retro, allentare la vite **2**, spostare la vite **2** nel senso indicato dalla freccia fino all'estremità della scanalatura dell'articolazione di sollevamento **3**, e fissarla.

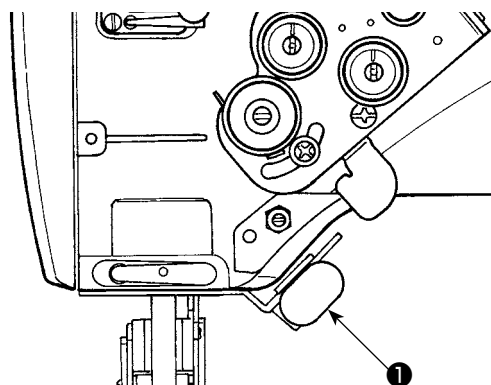
Il filo non si allenta a meno che la piastra di rilascio **1 della tensione del filo o la leva **4** dell'alzapiedino manuale non venga azionata.**



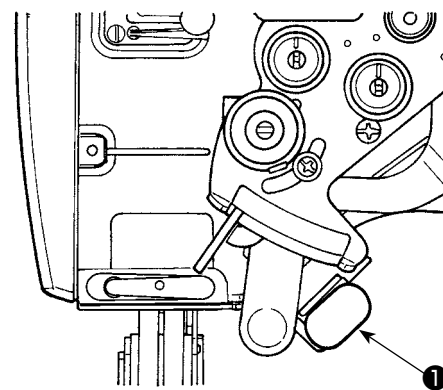
Se si comincia la cucitura senza rilasciare la tensione del filo, un carico sarà applicato all'ago quando il materiale viene tirato, con conseguente piegatura o rottura dell'ago.

5-6. Affrancatura manuale facile (Tipo pulsante per affrancatura)

[LH-3528A, 3528A-7, 3578A-7]
Tipo 0B



[LH-3568A-7, 3588A-7]



• Modalità di utilizzo

- 1) Premere l'interruttore **1**, e la macchina per cucire immediatamente girerà nel senso inverso per effettuare l'affrancatura.
- 2) L'affrancatura viene realizzata finché l'interruttore è tenuto premuto.
- 3) Rilasciare l'interruttore, e la macchina per cucire riprenderà il normale tipo di cucitura.

6. MANUTENZIONE

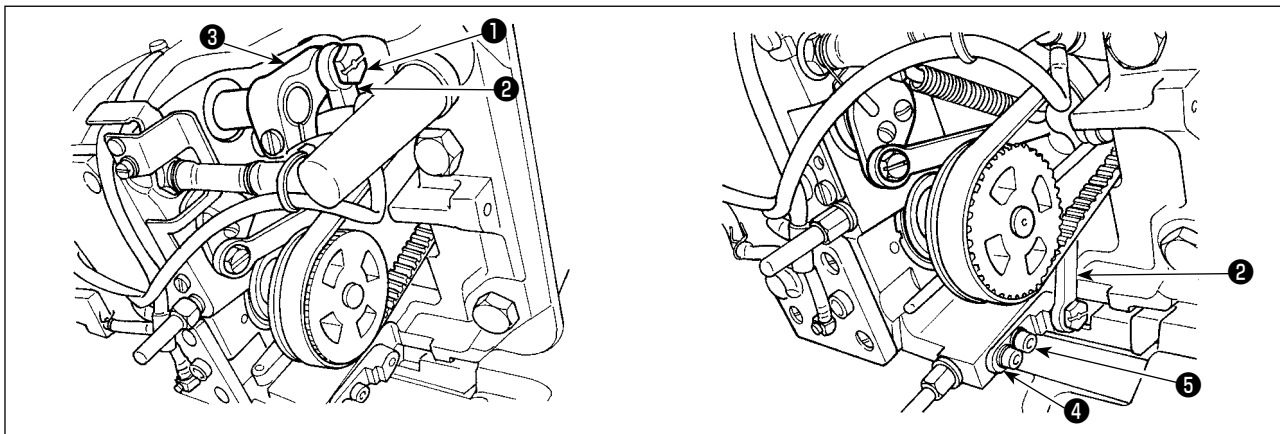
6-1. Procedura di commutazione tra il trasporto inferiore e il trasporto a punta d'ago e regolazione (soltanto per la LH-3528A)



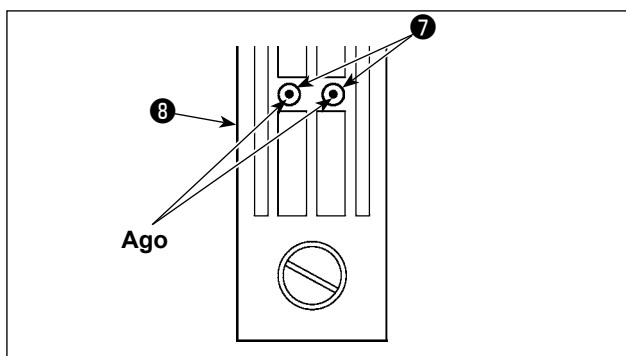
AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

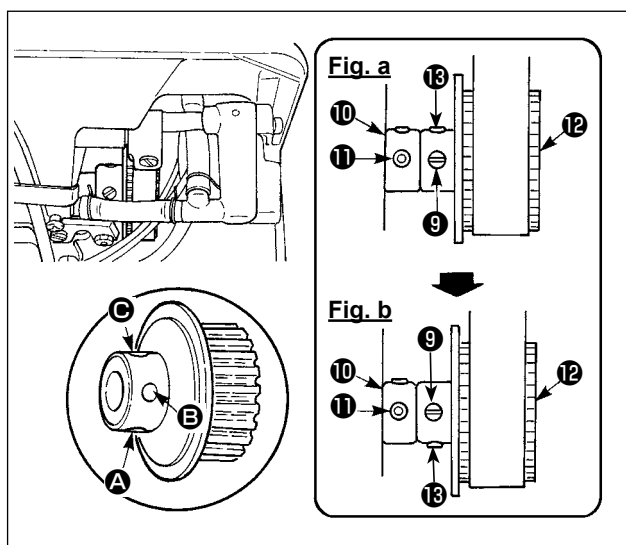
(1) Procedura di commutazione al trasporto inferiore e regolazione



1) Regolare la manopola di regolazione della lunghezza del punto al valore minimo. Quindi, rimuovere la vite perno ①. Spostare l'asta oscillante ② della barra ago dal braccio ③ dell'asta oscillante della barra ago alla base di fissaggio ④ dell'asta oscillante dell'ago e fissare l'asta con la vite perno ①.



2) Dopo aver sostituito la griffa di trasporto e la placca ago con i componenti per il trasporto inferiore, regolare la posizione della base di fissaggio dell'asta di oscillazione dell'ago ④ in modo che il centro dell'ago sia allineato ai fori dell'ago ⑦ nella placca ago ⑧, e fissare le viti di fissaggio ⑤. Quindi sostituire anche il piedino premistoffa con quello per il trasporto inferiore.



3) Allentare le viti di fissaggio ⑨ e ⑬ (2 posti) nella ruota di catena ⑫. Allentare le viti di fissaggio nell'ordine di ⑬ e ⑨. In questo momento, rimuovere la vite No. 1 ⑨ posta nel foro della vite A nella ruota di catena ⑫, e metterla nel foro della vite C situato sul lato opposto a 180°. (Fig. a) Girare la puleggia di 180° senza girare l'albero di movimentazione del crochet, allineare la sezione piatta dell'albero di movimentazione del crochet al foro della vite C nella ruota di catena ⑫, e fissare con le viti di fissaggio ⑨. Per quanto riguarda la regolazione standard, la vite No. 1 ⑪ nel cuscinetto posteriore dell'albero di movimentazione del crochet ⑩ è allineata alla sezione piatta dell'albero di movimentazione del crochet. (Fig. b)

Fissare quindi anche la vite No. 2 ⑬ posta nel foro della vite B nella ruota di catena ⑫.

(2) Procedura di commutazione al trasporto punta d'ago e la regolazione



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

La procedura è il contrario di “(1) Procedura di commutazione al trasporto inferiore e regolazione”.

Allentare la vite perno ❶ , spostare l'asta oscillante della barra ago ❷ dalla base di fissaggio dell'asta oscillante dell'ago ❹ al braccio dell'asta oscillante della barra ago ❸ , e fissarla con la vite perno ❶ .

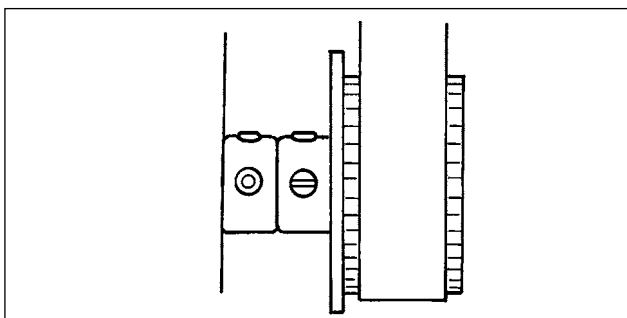
Sostituire la griffa di trasporto, la placca ago e il piedino premistoffa con i componenti per il trasporto punta d'ago.

Allentare le viti di fissaggio ❹ e ❶❸ (2 posti) nella ruota di catena ❶❷ . Allentare le viti di fissaggio nell'ordine di ❶❸ e ❹ . In questo momento, rimuovere la vite ❹ posta nel foro della vite ❸, e metterla nel foro della vite ❶ situata sul lato opposto a 180°. (Fig. b)

Girare la puleggia di 180° senza girare l'albero di movimentazione del crochet, allineare la sezione piatta dell'albero di movimentazione del crochet al foro della vite ❶ nella ruota di catena ❶❷ , e fissare con le viti di fissaggio ❹ . Per quanto riguarda la regolazione standard, la vite No. 1 ❶❷ nel cuscinetto posteriore dell'albero di movimentazione del crochet ❶❸ è allineata alla sezione piatta dell'albero di movimentazione del crochet. (Fig. a)

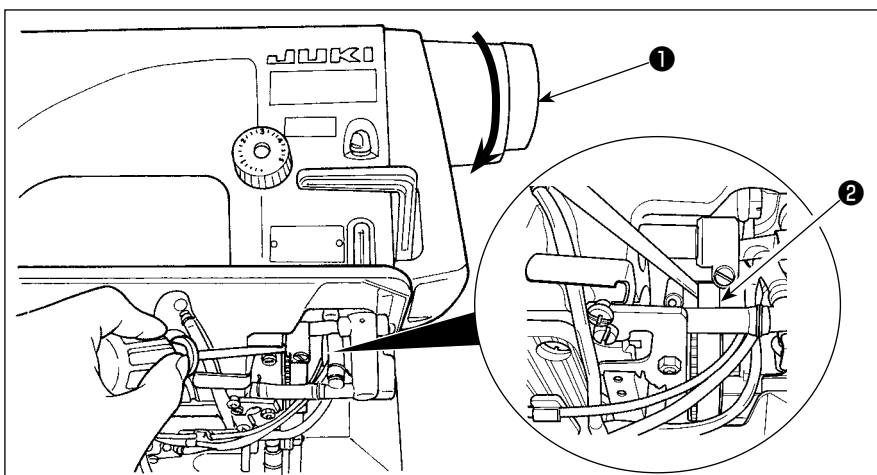
Fissare quindi anche la vite No. 2 ❶❸ posta nel foro della vite ❷ nella ruota di catena ❶❷ .

6-2. Modifica del tempismo di trasporto

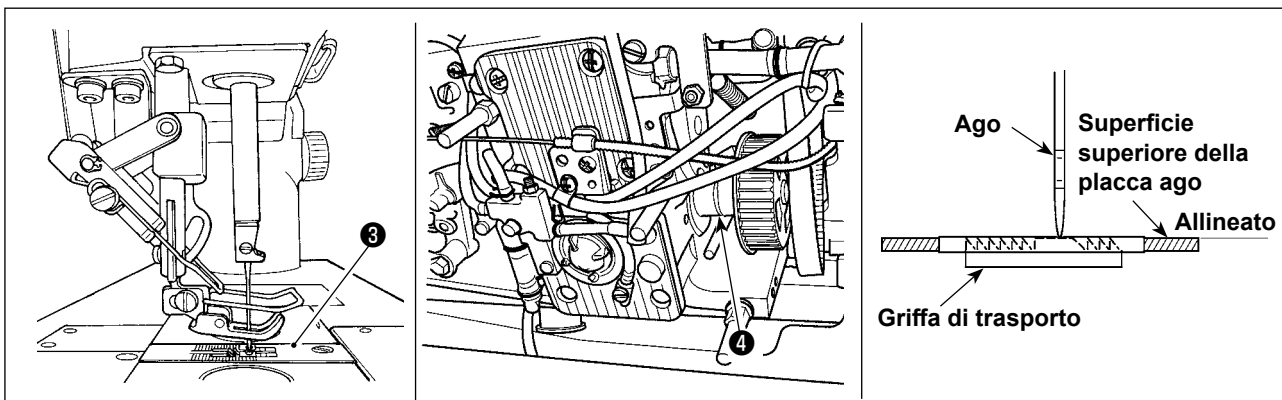


Il tempismo di trasporto è stato regolato in fabbrica come illustrato nel disegno a sinistra.

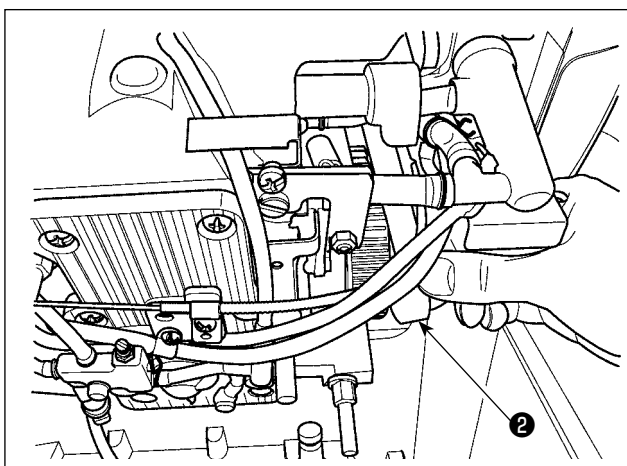
Quanto segue descrive come modificare il tempismo di trasporto per produrre le costure ben tese dallo stato indicato nel disegno a destra.



- 1) Girando la puleggia ①, rimuovere la cinghia dentata ② dalla puleggia.



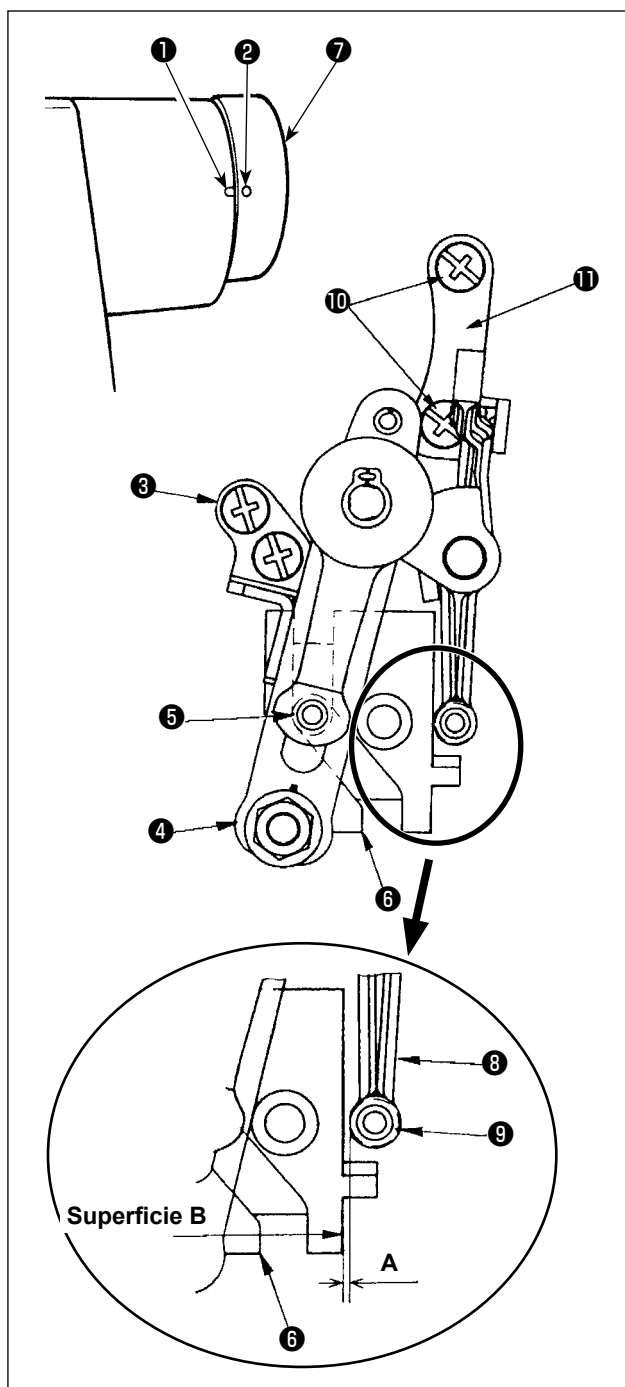
- 2) Girare la puleggia ① nel senso di rotazione della macchina per cucire per abbassare l'ago dalla sua posizione superiore finché esso non sia allineato alla placca ago ③.
- 3) Girare l'albero di azionamento ④ del crochet per sollevare la griffa di trasporto dalla sua posizione inferiore finché essa non sia a livello della superficie superiore della placca ago.



- 4) Mantenendo attentamente l'ago e la griffa di trasporto nello stato di cui sopra, mettere la cinghia dentata ② sulla puleggia.
- 5) Regolare il tempismo del crochet destro e sinistro e regolare il tempismo della camma di taglio del filo, facendo riferimento all'articolo "4-17. Relazione fase ago-crochet" p.29 e all'articolo "6-3. Regolazione della camma di taglio del filo" p.38.

Attenzione
 Il tempismo del crochet può cambiare rimuovendo/sostituendo la cinghia dentata, con conseguente difetto di cucitura. Per evitare questo problema, assicurarsi di regolare il tempismo del crochet e della camma di taglio del filo.

6-3. Regolazione della camma di taglio del filo



(1) Posizione della camma di taglio del filo e tempismo di taglio del filo

- 1) Allineare il puntino inciso di riferimento **1** sul braccio al puntino inciso di riferimento **2** (rosso) sul volantino.
- 2) Quando il fermo **3** del braccio di azionamento del rasafilo viene a contatto con il braccio di azionamento **4** del coltello, premere il rullo **5** della camma nella scanalatura della camma di taglio **6** del filo.
- 3) Mantenendo lo stato di cui sopra, girare la camma di taglio **6** del filo finché la posizione indicata nel disegno a sinistra non sia raggiunta. Quando la camma di taglio del filo viene portata alla posizione indicata nel disegno (il punto intermedio della sezione nel quale la forma della scanalatura della camma di taglio **6** del filo cambia dalla forma lineare alla forma diagonale), stringere le due viti di serraggio della camma di taglio **6** del filo.

[Verifica del tempismo della camma di taglio **6** del filo]

- 1) Premere il rullo **5** della camma nella scanalatura della camma finché esso non sia incastrato in modo sicuro nella scanalatura.
- 2) Girare il volantino **7** nel senso opposto al senso di rotazione della macchina per cucire finché il suo movimento liscio non sia ostacolato. In questo momento, controllare che il puntino inciso di riferimento **1** sul braccio sia allineato al puntino inciso di riferimento **2** (rosso) sul volantino.

(2) Spazio tra la camma di taglio del filo e il braccio di rilascio della tensione del filo

- 1) Premere il braccio di rilascio **8** della tensione del filo.
- 2) In questo momento, regolare in modo che lo spazio A di 0,5 mm sia lasciato tra la superficie B dell'estremità destra della camma di taglio **6** del filo e la sezione di rullo **9** del braccio di rilascio **8** della tensione del filo.
- 3) Per regolare, allentare le due viti di fissaggio **10**, regolare la posizione del fermo **11** del braccio di azionamento del rilascio della tensione del filo in modo che sia lasciato uno spazio di 0,5 mm tra il rullo e la superficie B, e stringere le due viti di fissaggio **10**.

* Quando lo spazio è superiore a 0,5 mm :

Il meccanismo di perno di spazio non si solleva abbastanza, con conseguente mancato taglio del filo.

* Quando lo spazio è inferiore a 0,5 mm :

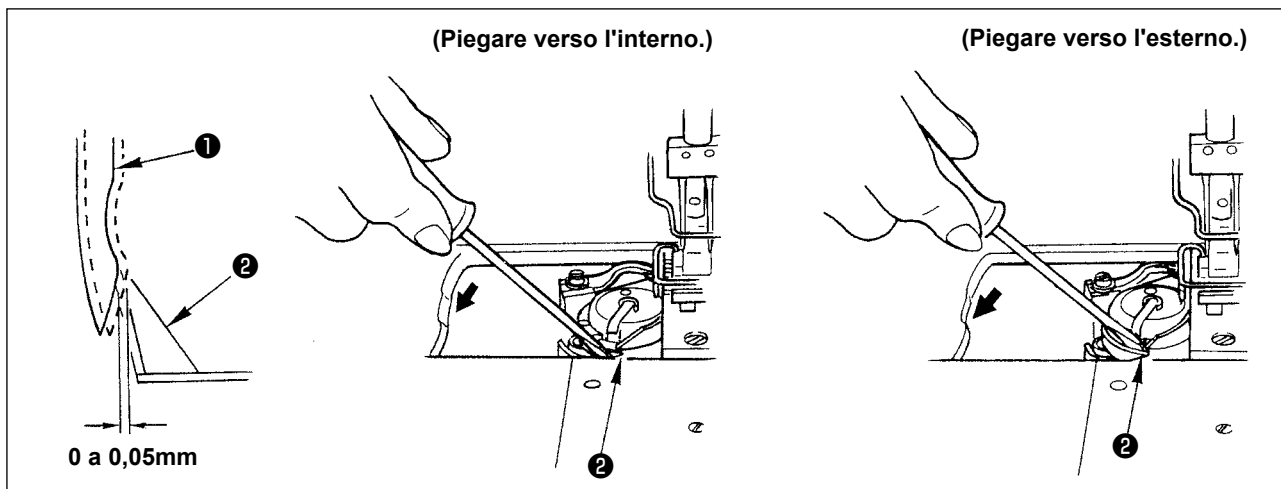
La sezione di rullo **9** viene a contatto con la camma di taglio **6** del filo, inabilitando il funzionamento del rasafilo.

6-4. Regolazione del salvaago del crochet



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Quando si sostituisce il crochet, controllare la posizione del salvaago.

La posizione standard della protezione dell'ago del crochet si ottiene quando la protezione ② dell'ago del crochet viene a contatto con la faccia laterale dell'ago ① e la lunghezza dell'ingranamento tra l'ago e la protezione dell'ago del crochet è da 0 a 0,05 mm.

- 1) Se si desidera piegare il salvaago del crochet verso l'interno, eseguire l'operazione dall'esterno del salvaago stesso con l'ausilio di un cacciavite.
- 2) Se si desidera piegare il salvaago del crochet verso l'esterno, eseguire l'operazione dall'interno del salvaago stesso con l'ausilio di un cacciavite.

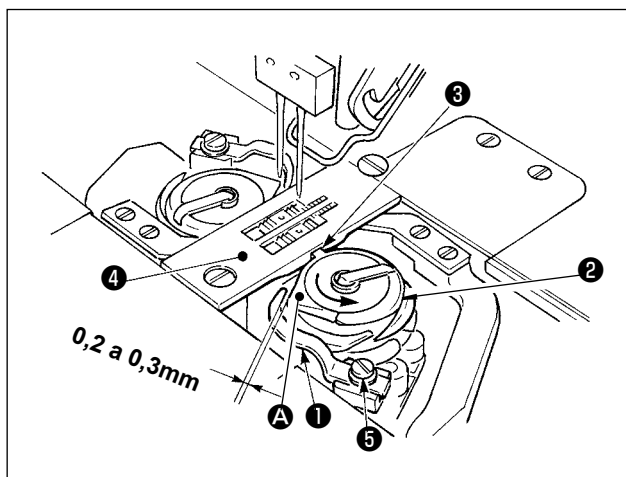
In questo momento, controllare che la distanza tra l'ago e la punta della lama del crochet è da 0,01 a 0,05 mm. (Consultare "[4-17. Relazione fase ago-crochet \[Comune\]](#)" p.30.)

6-5. Regolazione della guida del crochet interno



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



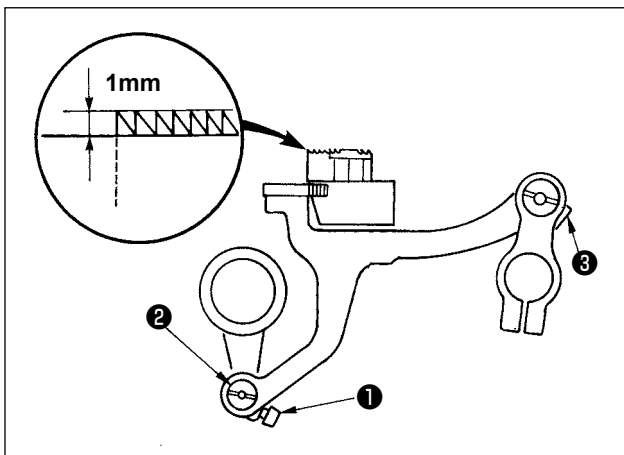
- 1) Girare il volantino nel normale senso di rotazione per portare la guida del crochet interno ① alla posizione ottimale.
- 2) Girare la capsula della bobina ② nel senso indicato dalla freccia finché il fermo del crochet interno ③ venga a contatto con la scanalatura della placca ago ④.
- 3) Allentare la vite di fissaggio della guida del crochet interno ⑤, lasciare uno spazio da 0,2 a 0,3 mm tra la guida del crochet interno e la sporgenza A della capsula della bobina, e stringere saldamente la vite di fissaggio della guida del crochet interno ⑤.

6-6. Regolazione dell'altezza e dell'inclinazione della griffa di trasporto



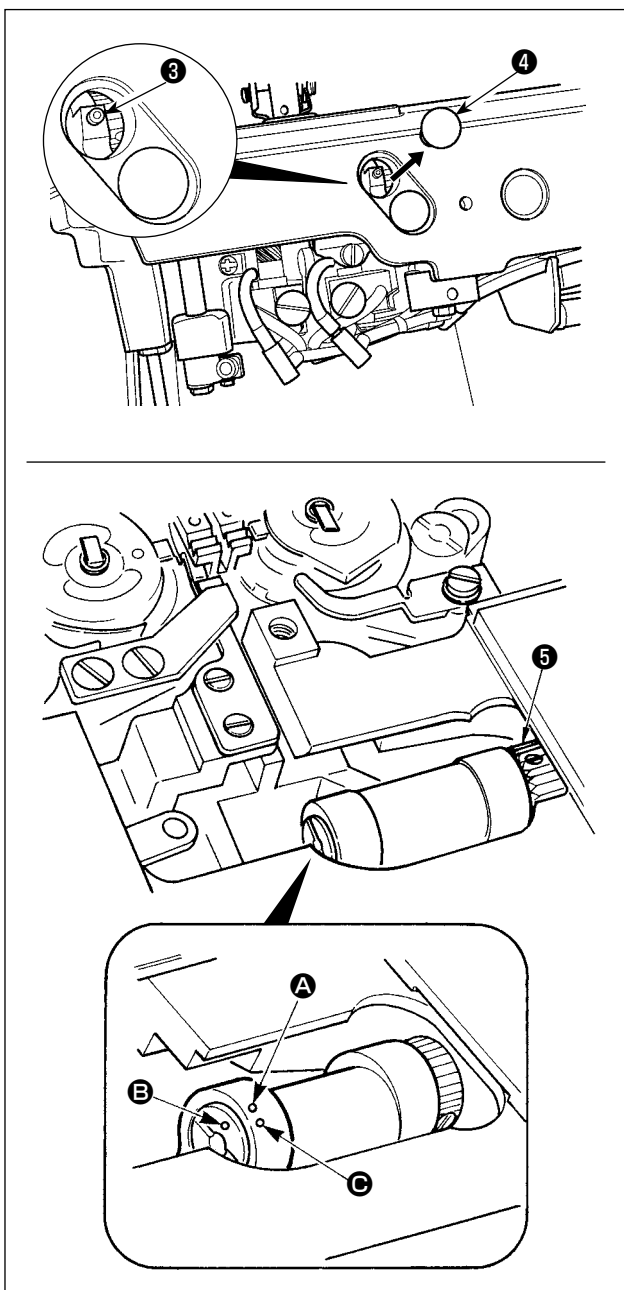
AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



(1) Regolazione dell'altezza

- 1) Allentare la vite di fissaggio **1** del collegamento di azionamento del trasporto. Girare l'albero **2** del collegamento di azionamento del trasporto per regolare l'altezza della griffa di trasporto. L'altezza standard è di 1 mm dalla placca ago nella posizione più alta.



(2) Inclinazione

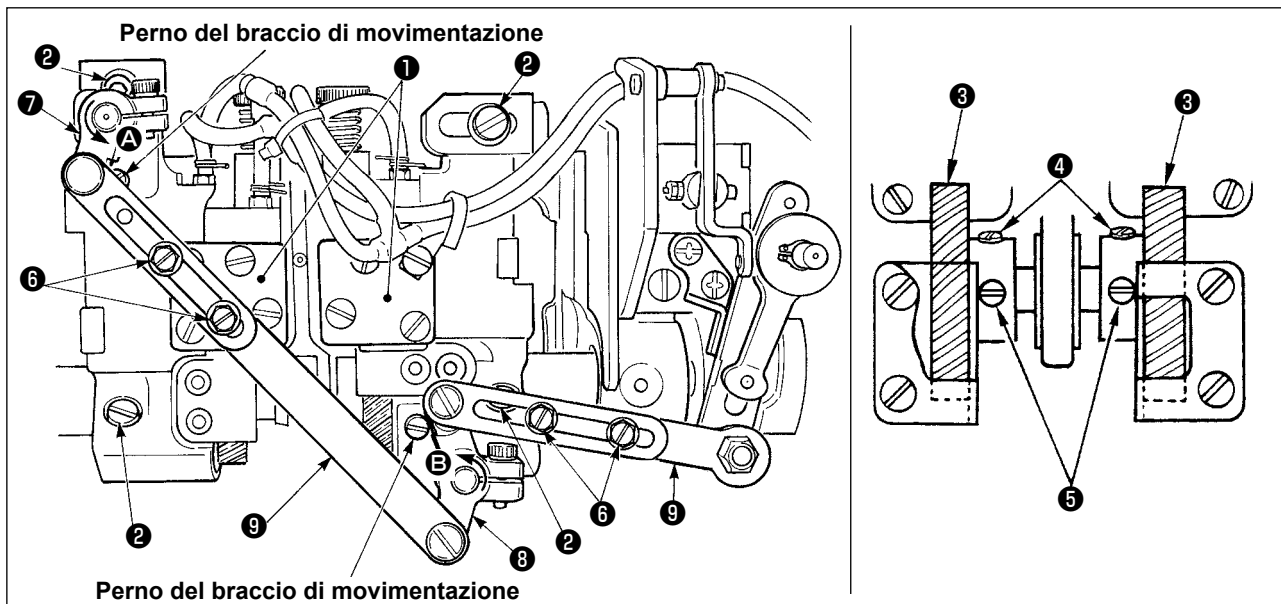
- 1) Rimuovere il tappo **4** sul lato della base della macchina, allentare la vite di fissaggio dell'albero della barra di trasporto **3**, e girare la sezione zigrinata **5** per regolare l'inclinazione. L'inclinazione standard è la posizione in cui il punto di riferimento inciso **A** del braccio della barra di trasporto si allinea al punto di riferimento inciso **B** dell'albero della barra di trasporto. (Il puntino inciso di riferimento **C** non viene utilizzato.)

6-7. Sostituzione del calibro



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



• Spostamento della slitta dell'albero del crochet quando si sostituisce il calibro

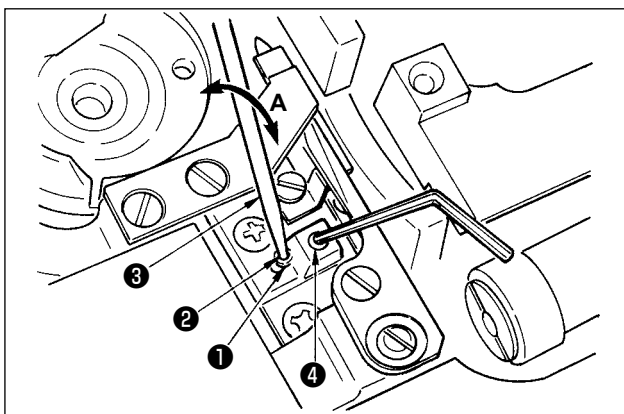
- 1) Allentare le viti No. 2 **4** degli ingranaggi dell'albero di movimentazione del crochet **3**.
- 2) Allineare l'ago alla punta della lama del crochet.
- 3) Allentare leggermente le viti No. 1 **5** degli ingranaggi dell'albero di movimentazione del crochet **3** in modo che le viti non si stacchino dalla parte piatta dell'albero di movimentazione del crochet.
- Allentare le quattro viti di fissaggio **6** dell'articolazione di collegamento (asm.) **9**. (Macchina per cucire con rasafilo)
- 4) Allentare le due viti di fissaggio **2** della slitta dell'albero del crochet **1**, e spostare la slitta dell'albero del crochet.
(In questo momento, anche gli ingranaggi dell'albero di movimentazione del crochet si spostano.)
- 5) Regolare la distanza tra l'ago e la punta della lama del crochet ad un valore da 0,01 a 0,05 mm.
- 6) Stringere le due viti di fissaggio **2** della slitta dell'albero del crochet.
- 7) Stringere prima le viti No. 1 **5** alla posizione in cui lo spazio tra gli ingranaggi dell'albero di movimentazione del crochet **3** e le slitte dell'albero del crochet **1** è di 0,5 mm. Stringere quindi le viti No. 2 **4**.
- Spingere i bracci di movimento **7** e **8** contro il fermo del braccio di movimento nei sensi **A** e **B** rispettivamente e stringere le quattro viti di fissaggio **6** nell'articolazione di collegamento (asm.) **9**. (Macchina per cucire con rasafilo)

6-8. Regolazione della molla premifilo



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Inserire un'asta (asta sottile, chiave, ecc.) nel foro di regolazione **2** nella base della molla premifilo **1**, e allentare la vite di fissaggio **4** con una chiave esagonale da 1,5 mm.

Regolare la molla premifilo spostando l'asta **3** nel senso indicato dalla freccia **A**, e fissarla con la vite di fissaggio **4**.



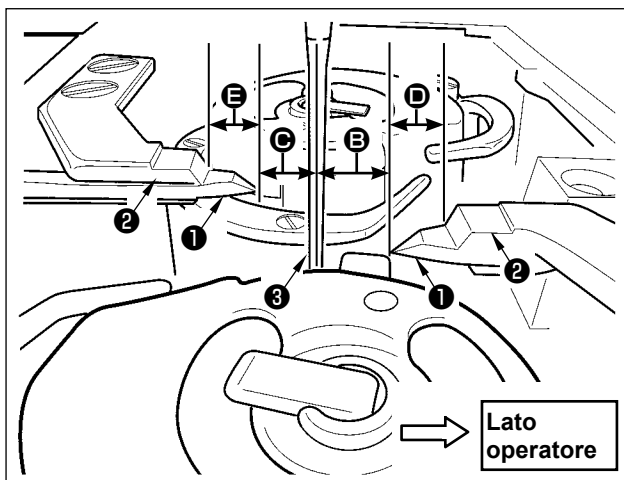
Se la pressione della molla premifilo è eccessiva o insufficiente, problema di tenuta si verificherà. Perciò, fare attenzione.

6-9. Regolazione della posizione del coltello mobile



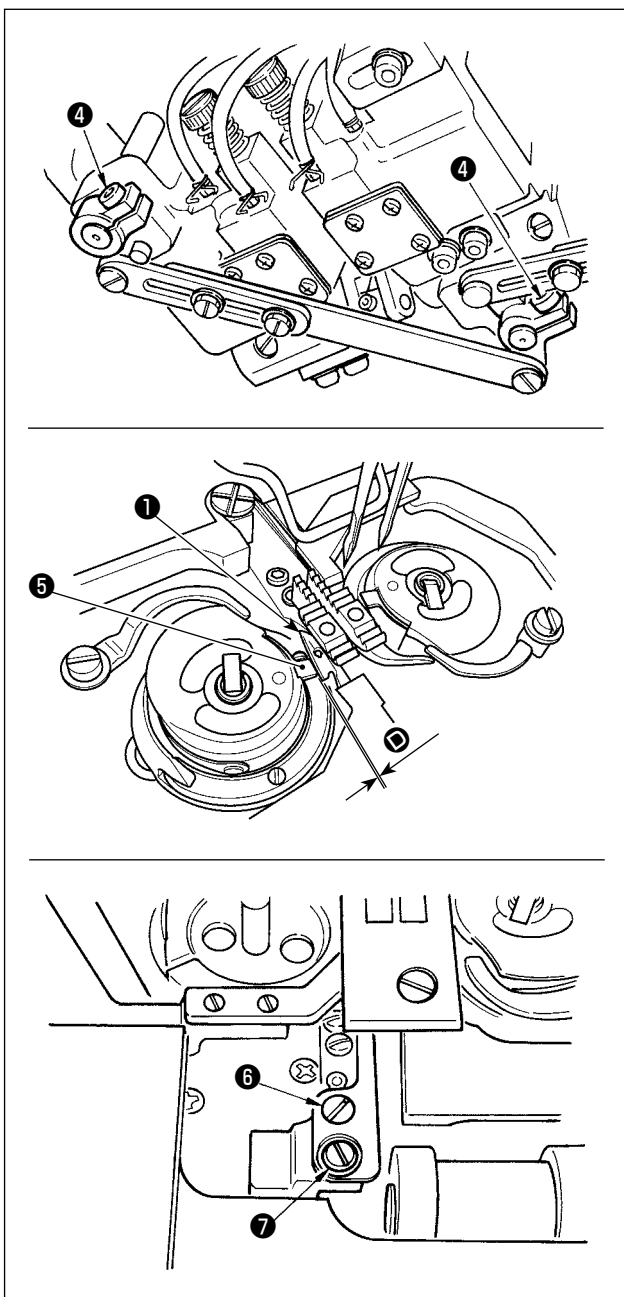
AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Allentare la vite di tenuta ④ situata nel retro della base della macchina e regolare in modo che gli spazi ⑤ e ③ tra l'estremità del coltello mobile ① e il centro dell'ago ③ al momento di attesa diventino le misure mostrate nella tabella qui sotto quando il passo del trasporto è minimo e l'ago ③ è nel punto morto inferiore.

	Coltello sinistro		Coltello destro	
	⑤	(④ Valore di riferimento)	③	(⑤ Valore di riferimento)
LH-3528A-7	6,2	(3,5)	7,5	(2,7)
LH-3568A-7				
LH-3578A-7	7,3	(4,1)	8,9	(3,1)
LH-3588A-7				



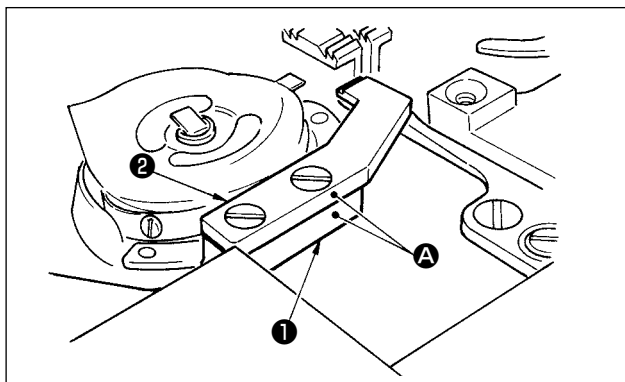
- 2) Regolare lo spazio ⑤ tra il coltello mobile ① e la sporgenza ⑤ del crochet interno a $0,3 \pm 0,1$ mm. Allentare le viti di fissaggio del coltello mobile ⑥ e ⑦, e regolare lo spazio.

6-10. Regolazione della posizione della controlama e della pressione del coltello

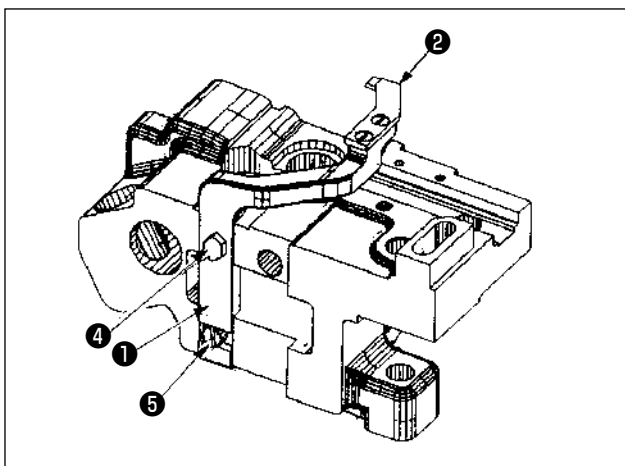


AVVERTIMENTO :

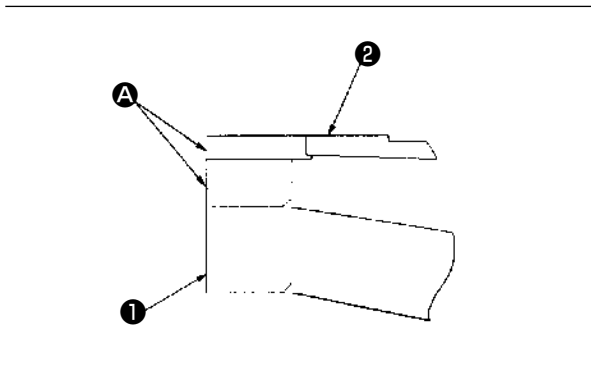
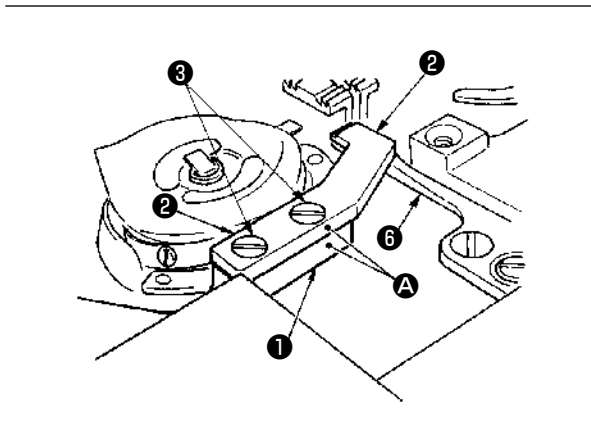
Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Allineare la base della contro-lama ① al piano A della contro-lama ② .



- 2) Regolazione della pressione del coltello
 1. Stringere le viti ③ di fissaggio allineando la base ① della controlama e il piano A della controlama ② .
 2. Allentare la vite ④ di fissaggio della base ① della controlama. Regolare l'altezza della controlama con il perno eccentrico ⑤ per regolare adeguatamente la pressione del coltello della controlama ② .
 3. Il valore di regolazione standard della posizione della controlama si ottiene regolando il perno eccentrico ⑤ alla posizione che si raggiunge ruotando il perno eccentrico ⑤ in una direzione tale da spingere il coltello mobile ⑥ (verso il basso) di circa 10° dopo che la controlama ② viene a contatto con il coltello mobile ⑥ .



Se la pressione della controlama è troppo alta :

- Il filo verrà tagliato facilmente, ma la controlama si consumerà rapidamente.
- Il carico operativo del coltello mobile aumenterà con conseguente, a volte, mancato taglio del filo a causa del malfunzionamento del coltello mobile.



Se la pressione della controlama è troppo bassa :

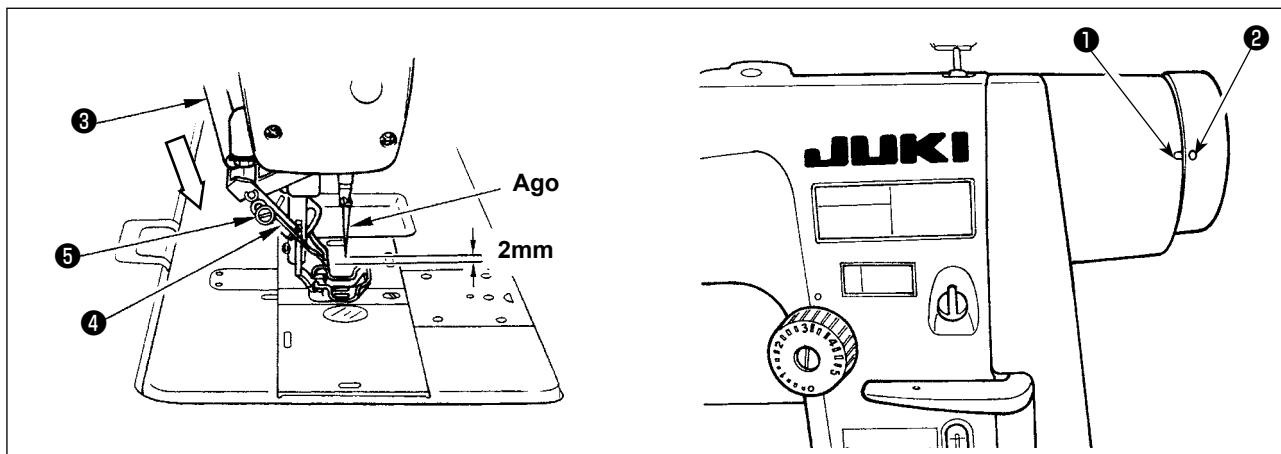
- Il filo potrebbe non essere tagliato.
- Il filato singolo del filo rimarrà dopo il taglio del filo. Il filo dell'ago verrà intrappolato nel rasafilo e il filo dell'ago potrebbe essere tirato quando si estrae il materiale dalla macchina per cucire.

6-11. Posizione dello scartafilo



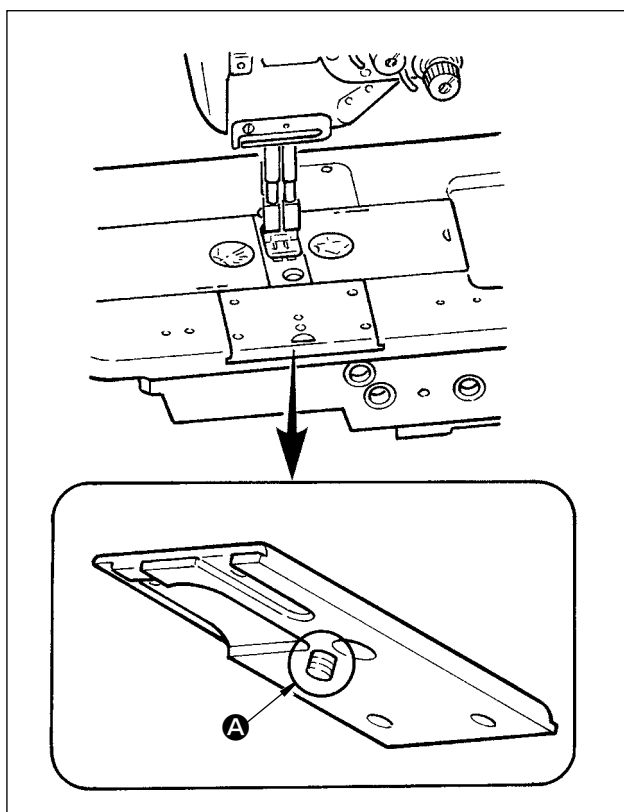
AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Allineare il punto di riferimento inciso ❶ sul braccio della macchina al punto di riferimento inciso bianco ❷ sul volantino.
- 2) Spostare l'asta ❸ nel senso indicato dalla freccia, e regolare con le due viti di tenuta ❺ in modo che la distanza tra l'estremità dell'ago e lo scartafilo ❹ sia di circa 2 mm.

6-12. Attenzione da prestare quando si installano gli accessori

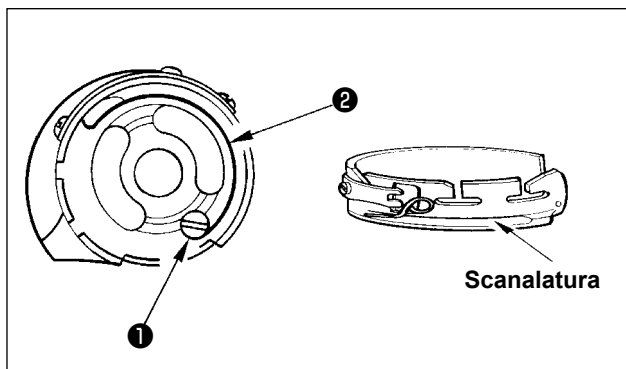


Fare attenzione che la vite **A** non si sporga nel retro della slitta della base della macchina quando si fissa l'accessorio alla slitta della base della macchina.



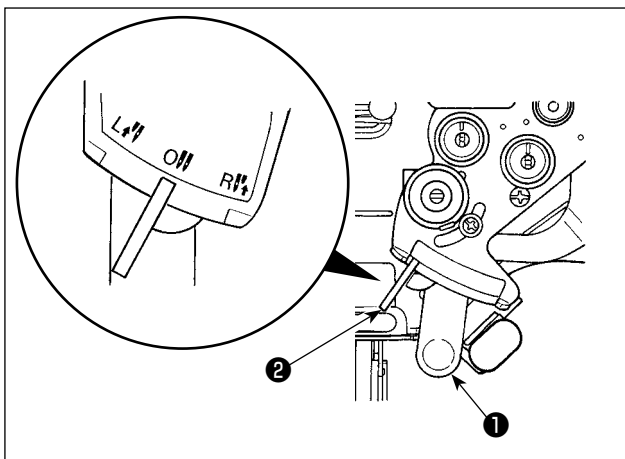
Quando la vite si sporge come mostrato nella figura, la vite ostacola altri componenti e guasto sarà causato.

6-13. Sostituzione della molla trattieni filo della bobina (Soltanto per la LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7)



- 1) Allentare la vite ❶ e rimuovere la molla ❷ trattienifilo della bobina dalla scanalatura posta sulla capsula.
- 2) Inserire nella capsula la molla ❷ trattieni filo di sostituzione alla precedente, facendola scivolare nella scanalatura.
- 3) Fissare la molla ❷ trattienifilo nella capsula stringendo la vite ❶ .
Controllare quindi attentamente la fase operativa e la tensione della molla.

6-14. Arresto delle barre ago e angolo degli spigoli per la cucitura degli angoli (Soltanto per la LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7)



• Stop della barra ago

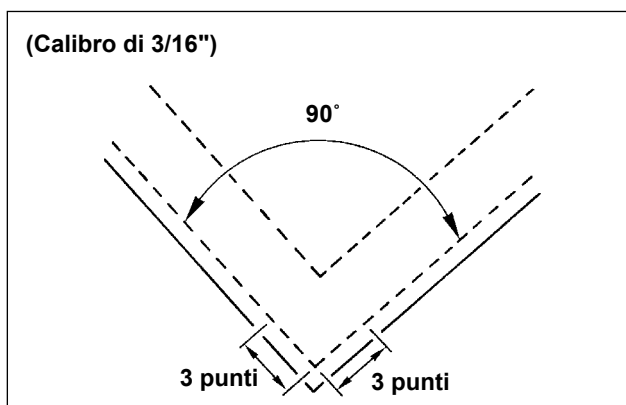
Quando la leva di commutazione ❶ viene spostata alla posizione L, la barra ago di sinistra si arresta, e quando la leva viene spostata alla posizione R, la barra ago di destra si arresta.

• Per fare ritornare al funzionamento a 2 aghi

Premere la leva di fissaggio della commutazione ❷ . La leva di commutazione ❶ ritorna alla posizione "0", e la macchina ritorna alla cucitura a 2 aghi.

• Relazione tra l'inclinazione dell'angolo e la lunghezza del punto

Per effettuare una cucitura angolare di precisione è possibile definire la lunghezza del punto facendo riferimento alla tabella relativa al numero di punti sulla base dei calibri. Tuttavia, controllare se la lunghezza del punto stabilita sia realmente adatta all'angolo effettuando una cucitura di prova.



(Example) Per cucire un angolo di 90° usando un calibro 3/16" con la lunghezza del punto impostata su 1,6mm, è possibile calcolare il numero di punti come segue. Per quanto riguarda la lunghezza del punto, fare riferimento alle colonne "90°" sulla tabella relativa al numero di punti sulla base dei calibri e cercare la colonna dove è indicato "1,6". Si troverà quindi "3" in cima alle righe "1,6"; questo significa che il numero di punti è 3.



- Se viene cucito un angolo acuto girando il tessuto con un'angolatura inferiore a 40°, il filo potrebbe trovarsi sul lato sbagliato del tessuto a causa dell'insufficiente quantità di filo fornita dal tirafilo della molla trattieni filo della bobina.
- Quando si effettua l'operazione di commutazione della barra ago comandata separatamente, arrestare la macchina per cucire una volta prima di eseguire il lavoro. (Quando l'operazione di commutazione viene effettuata a 1.000 sti/min o più, guasto sarà causato.)
- Quando la macchina per cucire viene usata come la sostituta della macchina per cucire a 1 ago nello stato in cui la barra ago è comandata separatamente, guasto della macchina per cucire sarà causato. Quando si effettua la cucitura a 1 ago, rimuovere uno dei due aghi e usare la macchina per cucire nello stato in cui le due barre ago siano in funzione.

7. TABELLA RELATIVA AL NUMERO DI PUNTI IN BASE AI CALIBRI DI LUNGHEZZA PUNTO (Tabella di conversione pollici e mm)

1/8"(3,17mm)

Angolo di giro \ Numero di punti	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40		4,4	2,9	2,2	1,7	1,5			
50		3,4	2,3	1,7					
60		2,7	1,8						
70	4,5	2,3	1,5						
80	3,8	1,9							
90	3,2	1,6							
100	2,6								

5/32"(3,96mm)

Angolo di giro \ Numero di punti	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			3,6	2,7	2,2	1,8	1,6		
50		4,2	2,8	2,1	1,7				
60		3,4	2,3	1,7					
70		2,8	1,9						
80	4,7	2,4	1,6						
90	4,0	2,0							
100	3,3	1,7							

3/16"(4,76mm)

Angolo di giro \ Numero di punti	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				3,3	2,6	2,2	1,9	1,6	1,5
50			3,4	2,6	2,0	1,7	1,5		
60			2,7	2,1	1,6	1,4			
70		3,4	2,3	1,7	1,4				
80		2,8	1,9	1,4					
90	4,8	2,4	1,6						
100	4,0	2,0							

7/32"(5,56mm)

Angolo di giro \ Numero di punti	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			5,1	3,8	3,1	2,5	2,2	1,9	1,7
50			4,0	3,0	2,4	2,0	1,7	1,5	
60		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
70		4,6	2,6	2,0	1,6				
80		3,3	2,2	1,7					
90	5,6	2,8	1,9	1,4					
100	4,7	2,3	1,6						

1/4"(6,35mm)

Angolo di giro \ Numero di punti	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4,4	3,5	2,9	2,5	2,2	2,0
50			4,6	3,4	2,8	2,3	2,0	1,7	1,6
60			3,7	2,8	2,2	1,9	1,6		
70		4,6	3,1	2,3	1,9	1,6			
80		3,8	2,6	1,9	1,6				
90		3,2	2,2	1,6					
100		2,7	1,8						

9/32"(7,14mm)

Angolo di giro \ Numero di punti	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4,9	3,9	3,3	2,8	2,5	2,2
50			5,1	3,8	3,1	2,6	2,2	1,9	1,7
60			4,1	3,1	2,5	2,1	1,8	1,5	
70		5,1	3,4	2,5	2,0	1,7	1,5		
80		4,3	2,8	2,1	1,7	1,4			
90		3,6	2,4	1,8	1,4				
100		3,0	2,0	1,5					

5/16"(7,93mm)

Angolo di giro \ Numero di punti	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40					4,4	3,7	3,2	2,8	2,5
50				4,3	3,4	2,9	2,5	2,2	1,9
60			4,6	3,5	2,8	2,3	2,0	1,8	1,6
70			3,8	2,9	2,3	1,9	1,7	1,5	
80		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
90		4,0	2,7	2,0	1,6				
100		3,4	2,3	1,7					

3/8"(9,52mm)


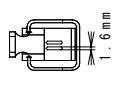
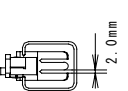

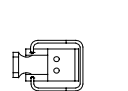
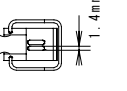
Angolo di giro \ Numero di punti	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						4,4	3,7	3,3	2,9
50					4,1	3,4	2,9	2,6	2,3
60				4,1	3,3	2,7	2,4	2,1	1,8
70			4,5	3,4	2,7	2,3	1,9	1,7	
80			3,8	2,8	2,3	1,9	1,6		
90		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
100		4,0	2,7	2,0	1,6				


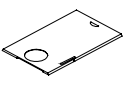
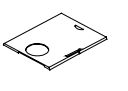

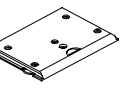
1/2"(12,7mm)

Angolo di giro \ Numero di punti	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						5,8	5,0	4,4	3,9
50					5,5	4,5	3,9	3,4	3,0
60				5,5	4,4	3,7	3,1	2,8	2,4
70				4,5	3,6	3,0	2,6	2,3	2,0
80			5,1	3,8	3,1	2,5	2,2	2,9	1,7
90			4,2	3,2	2,5	2,1	1,8	1,6	1,4
100		5,3	3,6	2,7	2,1	1,8	1,5	1,3	

8. SERIE DI CALIBRI

(1) LH-3528A

Dimensione calibro ago		Piedino premistoffa asm.						Guida girevole Piedino premistoffa asm.
Codice								
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	
A	3/32	2.4	226-37557	—	—	—	—	
B	1/8	3.2	226-37656	400-35896	400-35896	103-91852	226-27152	
C	5/32	4.0	226-37755	400-35897	400-71909	—	—	
D	3/16	4.8	226-37854	226-40353	228-16557	103-92058	226-27350	
E	7/32	5.6	—	226-40452	228-16656	—	226-27459	
F	1/4	6.4	226-38050	226-40551	228-16755	103-92256	226-27558	
G	9/32	7.1	226-38258	226-40759	228-16854	—	226-27657	
H	5/16	7.9	226-38357	226-40858	228-16953	—	226-27756	
K	3/8	9.5	226-38456	226-40957	228-17050	—	—	
W	7/16	11.1	—	226-41054	400-33941	—	—	
L	1/2	12.7	226-38753	226-41252	228-17159	103-92751	—	
M	5/8	15.9	—	226-41351	400-33945	—	—	
N	3/4	19.1	226-38951	226-41450	400-33947	103-93056	—	
P	7/8	22.2	226-39157	226-41658	400-33949	228-44450	—	
Q	1	25.4	226-39256	226-41757	400-33951	228-44559	—	
R	1-1/8	28.6	226-39355	226-41856	400-33953	—	—	
S	1-1/4	31.8	226-39454	226-41955	400-33955	—	—	
T	1-3/8	34.9	—	226-42052	400-33957	—	—	
U	1-1/2	38.1	—	226-42151	400-33959	—	—	
Specifica di cucitura	A		★					
	F					★	★ (Per fissaggio nastro)	
	S			★				
	G				★		※ Soltanto ★	
	Trasporto inferiore					★		

Dimensione calibro ago		Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Destra)	Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Davanti)	
Codice						
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	226-01058	226-00555	400-51633	400-42874
B	1/8	3.2				
C	5/32	4.0				
D	3/16	4.8				
E	7/32	5.6				
F	1/4	6.4				
G	9/32	7.1				
H	5/16	7.9				
K	3/8	9.5				
W	7/16	11.1				
L	1/2	12.7	226-01157	226-00654	400-45729	232-06709
M	5/8	15.9				
N	3/4	19.1				
P	7/8	22.2				
Q	1	25.4				
R	1-1/8	28.6				
S	1-1/4	31.8				
T	1-3/8	34.9				
U	1-1/2	38.1				
Specifica di cucitura	A					
	F					★ (Per fissaggio nastro)
	S					
	G					
	Trasporto inferiore					

Dimensione calibro ago		Griffa di trasporto							
Codice									
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	400-33714	—	—	—	—	—	—
B	1/8	3.2	400-33715	400-35883	400-33563	—	400-33563	B1613-512-B0H	—
C	5/32	4.0	400-33716	—	—	226-30206	400-25784	B1613-512-C0H	—
D	3/16	4.8	400-33718	400-35884	400-33564	226-30404	400-25785	B1613-512-D0H	400-25801
E	7/32	5.6	—	400-35885	400-33565	226-30503	400-25786	B1613-512-E0H	400-25802
F	1/4	6.4	400-33720	400-35886	400-33566	226-30602	400-25787	B1613-512-F0H	400-25803
G	9/32	7.1	400-33722	400-35887	400-33567	226-30800	400-25788	B1613-512-G0H	400-25804
H	5/16	7.9	400-33723	400-35888	400-33568	226-30909	400-25789	B1613-512-H0H	400-25805
K	3/8	9.5	400-33724	—	—	226-31006	400-25790	B1613-512-K0H	400-25806
W	7/16	11.1	—	—	—	226-31105	400-25791	400-75311	400-25807
L	1/2	12.7	400-33727	—	—	226-31303	400-25792	B1613-512-L0H	400-25808
M	5/8	15.9	—	—	—	226-31402	400-25793	B1613-512-M0H	400-25809
N	3/4	19.1	400-33729	—	—	226-31501	400-25794	B1613-512-N0H	400-25810
P	7/8	22.2	400-33731	—	—	226-31709	400-25795	B1613-512-P0H	400-25811
Q	1	25.4	400-33732	—	—	226-31808	400-25796	B1613-512-Q0H	400-25812
R	1-1/8	28.6	400-33733	—	—	226-31907	400-25797	B1613-512-R0H	400-25813
S	1-1/4	31.8	400-33734	—	—	226-32004	400-25798	B1613-512-S0H	400-25814
T	1-3/8	34.9	—	—	—	226-32103	400-25799	B1613-512-T0H	400-25815
U	1-1/2	38.1	—	—	—	226-32202	400-25800	B1613-512-U0H	400-25816
Specifica di cucitura	A		★						
	F			★	★				
	S					★	★		
	G							★	★







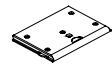
Dimensione calibro ago		Griffa di trasporto (Trasporto inferiore)		Pinza ago asm.		Placca ago	Placca ago (Per fissaggio nastro)	Placca ago (Trasporto inferiore)		
Codice										
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	—	—	400-35875	101-47551	226-25008	—	—	—
B	1/8	3.2	232-05107	—	400-26027	101-47650	226-25107	226-28002	228-45200	—
C	5/32	4.0	—	—	400-26029	101-47759	226-25206	226-28101	—	—
D	3/16	4.8	232-05305	—	101-47858	101-47858	226-25305 ※400-95288	226-28200	228-45408	—
E	7/32	5.6	—	—	400-26033	101-47957	226-25404	226-28309	—	—
F	1/4	6.4	232-05503	—	101-48054	101-48054	226-25503 ※400-94772	226-28408	228-45606	—
G	9/32	7.1	—	—	400-26037	101-48153	226-25602	226-28507	—	—
H	5/16	7.9	—	—	101-48252	101-48252	226-25701	226-28606	—	—
K	3/8	9.5	—	—	101-48351	101-48351	226-25800	—	—	—
W	7/16	11.1	—	—	400-26043	101-48450	226-25909	—	—	—
L	1/2	12.7	400-62249	228-48105	400-26045	101-48559	226-26006	—	—	400-62254
M	5/8	15.9	—	—	400-26047	101-48658	226-26105	—	—	—
N	3/4	19.1	400-62251	228-48303	400-26049	101-48757	226-26204	—	—	400-62256
P	7/8	22.2	400-62252	228-48402	400-26051	101-48856	226-26303	—	—	400-62257
Q	1	25.4	400-62253	228-48501	101-48955	101-48955	226-26402	—	—	400-62258
R	1-1/8	28.6	—	—	400-26055	101-49052	226-26501	—	—	—
S	1-1/4	31.8	—	—	400-26057	101-49151	226-26600	—	—	—
T	1-3/8	34.9	—	—	400-26059	101-49250	226-26709	—	—	—
U	1-1/2	38.1	—	—	400-26061	101-49359	226-26808	—	—	—
Specifica di cucitura	A				★		★	Specifica comune		
	F					★	※ Soltanto ★			
	S									
	G									
			★	★					★	★









(2) LH-3528A-7









Dimensione calibro ago		Placca ago	Pinza ago asm.		Griffa di trasporto				
Codice									
	pollice	mm	Tipo filo metallico	Tipo foro	Opzione	Opzione	Opzione		
			Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	
A	3/32	2.4	—	400-35875	101-47551	—	—	—	
B	1/8	3.2	400-35881	400-26027	101-47650	400-61270	400-35890	400-53705	
C	5/32	4.0	400-25485	400-26029	101-47759	400-61271	400-25817	400-71911	
D	3/16	4.8	400-25490 ※400-95289	101-47858	101-47858	400-61272	400-25818	400-35891	400-25831
E	7/32	5.6	400-25491	400-26033	101-47957	400-61273	400-25819	400-50009	400-25832
F	1/4	6.4	400-25492 ※400-94773	101-48054	101-48054	400-61274	400-26715	400-35892	400-25833
G	9/32	7.1	400-25493	400-26037	101-48153	400-61275	400-25820	400-50010	400-25834
H	5/16	7.9	400-25494	—	101-48252	400-61276	400-25821	400-50011	400-25835
K	3/8	9.5	400-25495	101-48351	101-48351	400-61277	400-25822	400-35893	400-25836
W	7/16	11.1	400-25496	400-26043	101-48450	—	400-25823	—	400-25837
L	1/2	12.7	400-25498	400-26045	101-48559	400-61278	400-25824	400-35894	400-25838
M	5/8	15.9	400-25499	400-26047	101-48658	400-61279	400-25825	400-71912	400-25839
N	3/4	19.1	400-25500	400-26049	101-48757	400-61280	400-25826	400-35895	400-25840
P	7/8	22.2	400-25502	400-26051	101-48856	400-61281	400-25827	400-71913	400-25841
Q	1	25.4	400-25503	—	101-48955	400-61282	400-25828	400-71914	400-25842
R	1-1/8	28.6	400-25504	400-26055	101-49052	400-61283	400-25829	400-71915	400-25843
S	1-1/4	31.8	400-25505	400-26057	101-49151	400-61284	400-25830	400-71916	400-25844
T	1-3/8	34.9	—	400-26059	101-49250	—	—	—	—
U	1-1/2	38.1	—	400-26061	101-49359	—	—	—	—
Specifica di cucitura	A			★					
	F			★					
	S		★		★	★	★		
	G		※ Soltanto ★		★			★	★

Dimensione calibro ago		Piedino premistoffa asm.		Guida girevole Piedino premistoffa asm.	Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Destra)	Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Davanti)	
Codice									
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	
B	1/8	3.2	400-35896	400-35896	—				
C	5/32	4.0	400-35897	400-71909	—				
D	3/16	4.8	226-40353	228-16557	400-95293				
E	7/32	5.6	226-40452	228-16656	—				
F	1/4	6.4	226-40551	228-16755	400-94776	400-25247	400-25235	400-51633	
G	9/32	7.1	226-40759	228-16854	—				
H	5/16	7.9	226-40858	228-16953	—				
K	3/8	9.5	226-40957	228-17050	—				
W	7/16	11.1	226-41054	400-33941	—			400-42880	
L	1/2	12.7	226-41252	228-17159	—				
M	5/8	15.9	226-41351	400-33945	—	400-25248	400-25236	400-45729	
N	3/4	19.1	226-41450	400-33947	—				
P	7/8	22.2	226-41658	400-33949	—				
Q	1	25.4	226-41757	400-33951	—	400-25249	400-25239	400-45730	
R	1-1/8	28.6	226-41856	400-33953	—				
S	1-1/4	31.8	226-41955	400-33955	—	400-25250	400-25240	400-45731	
Specifica di cucitura	S		★			Specifica comune	Specifica comune	Specifica comune	Specifica comune
	G			★	★				

(3) LH-3568A

Dimensione calibro ago			Pinza ago asm. (DP5)				Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Davanti)		
Codice			Pinza ago asm. (Sinistra) Opzione 	Pinza ago asm. (Destra) Opzione 	Pinza ago asm. (Sinistra) Tipo foro 	Pinza ago asm. (Destra) Tipo foro 	Opzione 			
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.		
B	1/8	3.2	400-35761	400-35771	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	400-51633	400-42874		
C	5/32	4.0	400-35762	400-35772	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A				
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A				
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR				
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A				
G	9/32	7.1	400-35765	400-35775	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR				
H	5/16	7.9	400-35766	400-35776	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A				
K	3/8	9.5	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A				
L	1/2	12.7	400-35768	400-35778	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR				
M	5/8	15.9	400-35769	400-35779	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR				
N	3/4	19.1	400-35770	400-35780	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR				
P	7/8	22.2	400-71917	400-71919	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR				
Q	1	25.4	400-71921	400-71923	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR				
Specifica di cucitura	S				★	★			★	★
	G									

Dimensione calibro ago			Pinza ago asm. (DP17)				Placca ago	Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Destra)		
Codice			Pinza ago asm. (Sinistra) Opzione 	Pinza ago asm. (Destra) Opzione 	Pinza ago asm. (Sinistra) Opzione 	Pinza ago asm. (Destra) Opzione 					
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.		
B	1/8	3.2	400-35877	400-35878	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A	226-25107	226-01058	226-00555		
C	5/32	4.0	400-26063	400-26084	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A	226-25206 400-72338				
D	3/16	4.8	400-26065	400-26086	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A	226-25305 400-95288				
E	7/32	5.6	400-26067	400-26088	102-28559	102-28567	226-25404				
F	1/4	6.4	400-26069	400-26090	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A	226-25503 400-94772				
G	9/32	7.1	400-26070	400-26091	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A	226-25602				
H	5/16	7.9	400-26072	400-26093	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A	226-25701				
K	3/8	9.5	400-26074	400-26095	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A	226-25800				
L	1/2	12.7	400-26076	400-26097	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A	226-26006				
M	5/8	15.9	400-26078	400-26099	102-28856	102-28864	226-26105				
N	3/4	19.1	400-26080	400-26101	102-28955	102-28963	226-26204				
P	7/8	22.2	—	—	—	—	226-26303				
Q	1	25.4	400-26082	400-26103	102-29151	102-29169	226-26402				
Specifica di cucitura	S				★	★	★			★	★
	G						※ Soltanto ★				

Dimensione calibro ago			Griffa di trasporto				Piedino premistoffa asm.		Guida girevole Piedino premistoffa asm.
Codice				Opzione 		Opzione 			
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	—	400-33563	—	—	400-35896	400-35896	—
C	5/32	4.0	226-30206	400-25784	B1613-512-C0H	—	400-35897	400-71909	—
D	3/16	4.8	226-30404	400-25785	B1613-512-D0H	400-25801	226-40353	228-16557	400-95293
E	7/32	5.6	226-30503	400-25786	B1613-512-E0H	400-25802	226-40452	228-16656	—
F	1/4	6.4	226-30602	400-25787	B1613-512-F0H	400-25803	226-40551	228-16755	400-94776
G	9/32	7.1	226-30800	400-25788	B1613-512-G0H	400-25804	226-40759	228-16854	—
H	5/16	7.9	226-30909	400-25789	B1613-512-H0H	400-25805	226-40858	228-16953	—
K	3/8	9.5	226-31006	400-25790	B1613-512-K0H	400-25806	226-40957	228-17050	—
L	1/2	12.7	226-31303	400-25792	B1613-512-L0H	400-25808	226-41252	228-17159	—
M	5/8	15.9	226-31402	400-25793	B1613-512-M0H	400-25809	226-41351	400-33945	—
N	3/4	19.1	226-31501	400-25794	B1613-512-N0H	400-25810	226-41450	400-33947	—
P	7/8	22.2	226-31709	400-25795	B1613-512-P0H	400-25811	226-41658	400-33949	—
Q	1	25.4	226-31808	400-25796	B1613-512-Q0H	400-25812	226-41757	400-33951	—
Specifica di cucitura	S		★	★			★		
	G				★	★		★	★

(4) LH-3568A-7

Dimensione calibro ago			Griffa di trasporto				Presser foot asm.		Guida girevole Piedino premistoffa asm.	Placca ago
Codice										
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-61270	400-35890	400-53705	400-53705	400-35896	400-35896	—	400-35881
C	5/32	4.0	400-61271	400-25817	400-71911	—	400-35897	400-71909	—	400-25485
D	3/16	4.8	400-61272	400-25818	400-35891	400-25831	226-40353	228-16557	400-95293	400-25490 *400-95289
E	7/32	5.6	400-61273	400-25819	400-50009	400-25832	226-40452	228-16656	—	400-25491
F	1/4	6.4	400-61274	400-26715	400-35892	400-25833	226-40551	228-16755	400-94776	400-25492 *400-94773
G	9/32	7.1	400-61275	400-25820	400-50010	400-25834	226-40759	228-16854	—	400-25493
H	5/16	7.9	400-61276	400-25821	400-50011	400-25835	226-40858	228-16953	—	400-25494
K	3/8	9.5	400-61277	400-25822	400-35893	400-25836	226-40957	228-17050	—	400-25495
L	1/2	12.7	400-61278	400-25824	400-35894	400-25838	226-41252	228-17159	—	400-25498
M	5/8	15.9	400-61279	400-25825	400-71912	400-25839	226-41351	400-33945	—	400-25499
N	3/4	19.1	400-61280	400-25826	400-35895	400-25840	226-41450	400-33947	—	400-25500
P	7/8	22.2	400-61281	400-25827	400-71913	400-25841	226-41658	400-33949	—	400-25502
Q	1	25.4	400-61282	400-25828	400-71914	400-25842	226-41757	400-33951	—	400-25503
Specifica di cucitura	S		★	★			★			★
	G				★	★		★		★

Dimensione calibro ago			Pinza ago asm. (DP5)				Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Davanti)
Codice								
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35761	400-35771	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	400-51633	400-42880
C	5/32	4.0	400-35762	400-35772	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A		
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A		
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR		
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A		
G	9/32	7.1	400-35765	400-35775	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR		
H	5/16	7.9	400-35766	400-35776	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A		
K	3/8	9.5	—	—	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A		
L	1/2	12.7	400-35768	400-35778	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR		
M	5/8	15.9	400-35769	400-35779	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR		
N	3/4	19.1	400-35770	400-35780	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR		
P	7/8	22.2	400-71917	400-71919	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR		
Q	1	25.4	400-71921	400-71923	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR		
Specifica di cucitura	S		Specifica comune	Specifica comune	Specifica comune	Specifica comune	Specifica comune	Specifica comune
	G							

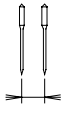
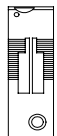
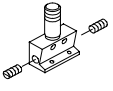
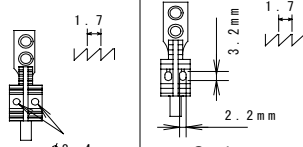
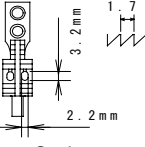
Dimensione calibro ago			Pinza ago asm. (DP17)				Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Destra)
Codice								
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35877	400-35878	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A	400-25247	400-25235
C	5/32	4.0	400-26063	400-26084	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A		
D	3/16	4.8	400-26065	400-26086	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A		
E	7/32	5.6	400-26067	400-26088	102-28559	102-28567		
F	1/4	6.4	400-26069	400-26090	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A		
G	9/32	7.1	400-26070	400-26091	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A		
H	5/16	7.9	400-26072	400-26093	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A		
K	3/8	9.5	400-26074	400-26095	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A		
L	1/2	12.7	400-26076	400-26097	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A		
M	5/8	15.9	400-26078	400-26099	102-28856	102-28864		
N	3/4	19.1	400-26080	400-26101	102-28955	102-28963		
P	7/8	22.2	—	—	—	—		
Q	1	25.4	400-26082	400-26103	102-29151	102-29169		
Specifica di cucitura	S		Specifica comune	Specifica comune	Specifica comune	Specifica comune	Specifica comune	Specifica comune
	G							


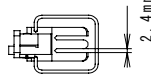

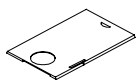

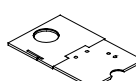
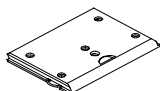
(5) LH-3578A (Tipo G)

Dimensione calibro ago		Griffa di trasporto		Pinza ago asm.	Piedino premistoffa asm.	Guida girevole Piedino premistoffa asm.	Placca ago (Per fissaggio nastro)	Placca ago
Codice								
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	—	—	101-47551	—	—	—
B	1/8	3.2	B1613-512-B0H	—	101-47650	400-35896	—	226-28002
C	5/32	4.0	B1613-512-C0H	—	101-47759	400-71909	—	226-28101
D	3/16	4.8	B1613-512-D0H	400-25801	101-47858	228-16557	400-95293	226-28200
E	7/32	5.6	B1613-512-E0H	400-25802	101-47957	228-16656	—	226-28309
F	1/4	6.4	B1613-512-F0H	400-25803	101-48054	228-16755	400-94776	226-28408
G	9/32	7.1	B1613-512-G0H	400-25804	101-48153	228-16854	—	226-28507
H	5/16	7.9	B1613-512-H0H	400-25805	101-48252	228-16953	—	226-28606
K	3/8	9.5	B1613-512-K0H	400-25806	101-48351	228-17050	—	—
W	7/16	11.1	400-75311	400-25807	101-48450	400-33941	—	—
L	1/2	12.7	B1613-512-L0H	400-25808	101-48559	228-17159	—	—
M	5/8	15.9	B1613-512-M0H	400-25809	101-48658	400-33945	—	—
N	3/4	19.1	B1613-512-N0H	400-25810	101-48757	400-33947	—	—
P	7/8	22.2	B1613-512-P0H	400-25811	101-48856	400-33949	—	—
Q	1	25.4	B1613-512-Q0H	400-25812	101-48955	400-33951	—	—
R	1-1/8	28.6	B1613-512-R0H	400-25813	101-49052	400-33953	—	—
S	1-1/4	31.8	B1613-512-S0H	400-25814	101-49151	400-33955	—	—
T	1-3/8	34.9	B1613-512-T0H	400-25815	101-49250	400-33957	—	—
U	1-1/2	38.1	B1613-512-U0H	400-25816	101-49359	400-33959	—	—

Dimensione calibro ago		Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Destra)	Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Davanti)
Codice					
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	226-01058	226-00555	400-51633
B	1/8	3.2			
C	5/32	4.0			
D	3/16	4.8			
E	7/32	5.6			
F	1/4	6.4			
G	9/32	7.1			
H	5/16	7.9			
K	3/8	9.5			
W	7/16	11.1			
L	1/2	12.7	226-01157	226-00654	400-45729
M	5/8	15.9			
N	3/4	19.1			
P	7/8	22.2			
Q	1	25.4			
R	1-1/8	28.6			
S	1-1/4	31.8			
T	1-3/8	34.9	226-01355	226-00852	400-45731
U	1-1/2	38.1			

(6) LH-3578A-7 (Tipo G)

Dimensione calibro ago		Placca ago	Pinza ago asm.	Griffa di trasporto		
Codice						
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	—	101-47551	—	—
B	1/8	3.2	400-35881	101-47650	400-53705	400-53705
C	5/32	4.0	400-25485	101-47759	400-71911	—
D	3/16	4.8	400-95289	101-47858	400-35891	400-25831
E	7/32	5.6	400-25491	101-47957	400-50009	400-25832
F	1/4	6.4	400-94773	101-48054	400-35892	400-25833
G	9/32	7.1	400-25493	101-48153	400-50010	400-25834
H	5/16	7.9	400-25494	101-48252	400-50011	400-25835
K	3/8	9.5	400-25495	101-48351	400-35893	400-25836
W	7/16	11.1	400-25496	101-48450	—	400-25837
L	1/2	12.7	400-25498	101-48559	400-35894	400-25838
M	5/8	15.9	400-25499	101-48658	400-71912	400-25839
N	3/4	19.1	400-25500	101-48757	400-35895	400-25840
P	7/8	22.2	400-25502	101-48856	400-71913	400-25841
Q	1	25.4	400-25503	101-48955	400-71914	400-25842
R	1-1/8	28.6	400-25504	101-49052	400-71915	400-25843
S	1-1/4	31.8	400-25505	101-49151	400-71916	400-25844
T	1-3/8	34.9	—	101-49250	—	—
U	1-1/2	38.1	—	101-49359	—	—

Dimensione calibro ago		Piedino premistoffa asm.	Guida girevole Piedino premistoffa asm.	Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Destra)	Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Davanti)				
Codice											
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.			
B	1/8	3.2	400-35896	—	400-25247	400-25235	400-51633	400-42880			
C	5/32	4.0	400-71909	—							
D	3/16	4.8	228-16557	400-95293							
E	7/32	5.6	228-16656	—							
F	1/4	6.4	228-16755	400-94776							
G	9/32	7.1	228-16854	—							
H	5/16	7.9	228-16953	—							
K	3/8	9.5	228-17050	—							
W	7/16	11.1	400-33941	—							
L	1/2	12.7	228-17159	—							
M	5/8	15.9	400-33945	—					400-25248	400-25236	400-45729
N	3/4	19.1	400-33947	—							
P	7/8	22.2	400-33949	—							
Q	1	25.4	400-33951	—	400-25249	400-25239	400-45730				
R	1-1/8	28.6	400-33953	—							
S	1-1/4	31.8	400-33955	—	400-25250	400-25240	400-45731				

(7) LH-3588A (Tipo G)

Dimensione calibro ago			Pinza ago asm. (DP17)		Pinza ago asm. (DP5)	
Codice			Pinza ago asm. (Sinistra) Opzione 	Pinza ago asm. (Destra) Opzione 	Pinza ago asm. (Sinistra) Tipo foro 	Pinza ago asm. (Destra) Tipo foro
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A
C	5/32	4.0	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A
D	3/16	4.8	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A
E	7/32	5.6	102-28559	102-28567	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR
F	1/4	6.4	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A
G	9/32	7.1	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR
H	5/16	7.9	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A
K	3/8	9.5	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A
L	1/2	12.7	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR
M	5/8	15.9	102-28856	102-28864	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR
N	3/4	19.1	102-28955	102-28963	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR
P	7/8	22.2	—	—	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR
Q	1	25.4	102-29151	102-29169	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR

Dimensione calibro ago			Placca ago	Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Destra)	Piastra scorrevole asm. (Sinistra) Opzione	Piastra scorrevole asm. (Davanti)
Codice							
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	—	226-01058	226-00555	400-51633	400-42874
C	5/32	4.0	—				
D	3/16	4.8	400-95288				
E	7/32	5.6	—				
F	1/4	6.4	400-94772				
G	9/32	7.1	—				
H	5/16	7.9	—				
K	3/8	9.5	—				
L	1/2	12.7	—				
M	5/8	15.9	—	226-01157	226-00654	400-45729	
N	3/4	19.1	—	226-01256	226-00753	400-45730	
P	7/8	22.2	—				
Q	1	25.4	—				

Dimensione calibro ago			Griffa di trasporto		Presser foot asm.	Guida girevole Piedino premistoffa asm.
Codice				Opzione 		
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	—	—	400-35896	—
C	5/32	4.0	B1613-512-COH	—	400-71909	—
D	3/16	4.8	B1613-512-DOH	400-25801	228-16557	400-95293
E	7/32	5.6	B1613-512-EOH	400-25802	228-16656	—
F	1/4	6.4	B1613-512-FOH	400-25803	228-16755	400-94776
G	9/32	7.1	B1613-512-GOH	400-25804	228-16854	—
H	5/16	7.9	B1613-512-HOH	400-25805	228-16953	—
K	3/8	9.5	B1613-512-KOH	400-25806	228-17050	—
L	1/2	12.7	B1613-512-LOH	400-25808	228-17159	—
M	5/8	15.9	B1613-512-MOH	400-25809	400-33945	—
N	3/4	19.1	B1613-512-NOH	400-25810	400-33947	—
P	7/8	22.2	B1613-512-POH	400-25811	400-33949	—
Q	1	25.4	B1613-512-QOH	400-25812	400-33951	—

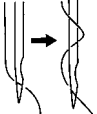
(7) LH-3588A-7 (Tipo G)

Dimensione calibro ago		Griffa di trasporto		Placca ago	Presser foot asm.	Guida girevole Piedino premistoffa asm.
Codice						
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-53705	400-53705	400-35881	400-35896
C	5/32	4.0	400-71911	—	400-25485	400-71909
D	3/16	4.8	400-35891	400-25831	400-95289	228-16557
E	7/32	5.6	400-50009	400-25832	400-25491	228-16656
F	1/4	6.4	400-35892	400-25833	400-94773	228-16755
G	9/32	7.1	400-50010	400-25834	400-25493	228-16854
H	5/16	7.9	400-50011	400-25835	400-25494	228-16953
K	3/8	9.5	400-35893	400-25836	400-25495	228-17050
L	1/2	12.7	400-35894	400-25838	400-25498	228-17159
M	5/8	15.9	400-71912	400-25839	400-25499	400-33945
N	3/4	19.1	400-35895	400-25840	400-25500	400-33947
P	7/8	22.2	400-71913	400-25841	400-25502	400-33949
Q	1	25.4	400-71914	400-25842	400-25503	400-33951

Dimensione calibro ago		Pinza ago asm. (DP5)		Pinza ago asm. (DP17)		
Codice						
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A
C	5/32	4.0	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	102-28559	102-28567
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A
G	9/32	7.1	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A
H	5/16	7.9	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A
K	3/8	9.5	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A
L	1/2	12.7	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A
M	5/8	15.9	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR	102-28856	102-28864
N	3/4	19.1	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR	102-28955	102-28963
P	7/8	22.2	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR	—	—
Q	1	25.4	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR	102-29151	102-29169

Dimensione calibro ago		Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Destra)	Piastra scorrevole asm. (Sinistra)	Piastra scorrevole asm. (Davanti)
Codice					
	pollice	mm	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-25247	400-25235	400-51633
C	5/32	4.0			
D	3/16	4.8			
E	7/32	5.6			
F	1/4	6.4			
G	9/32	7.1			
H	5/16	7.9	400-25248	400-25236	400-45729
K	3/8	9.5			
L	1/2	12.7			
M	5/8	15.9			
N	3/4	19.1	400-25249	400-25239	400-45730
P	7/8	22.2			
Q	1	25.4			

9. GUIDA AGLI EVENTUAL INCONVENIENTI E RIMEDI

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
<p>1. Rottura del filo (Il filo non a avvolto o si sfilaccia)</p> <p>(Rimangono 2 - 3cm di filo dell'ago sul retro del tessuto)</p> <p>(Il filo della bobina esce dalla bobina.)</p>	<p>① Il percorso del filo, la punta dell'ago, la punta del crochet o la scanalatura di alloggiamento della capsula sulla placca ago presentano bordi taglienti o sbavature.</p> <p>② La tensione del filo dell'ago è troppo elevata.</p> <p>③ L'apricestello di apertura della capsula lascia troppo spazio nella capsula stessa.</p> <p>④ Punta della lama del crochet urta contro l'ago.</p> <p>⑤ Il crochet non viene lubrificato correttamente.</p> <p>⑥ La tensione del filo dell'ago è troppo bassa.</p> <p>⑦ La molla chiusura punto è troppo stretta e la sua corsa troppo ridotta.</p> <p>⑧ La fase ago-crochet è scorretta.</p> <p>⑨ Il filo si districa.</p> <p>⑩ Non si formano cappi di filo uniformi in fase di formazione di filo con catena libera.</p> <p>⑪ La bobina è avvolta con eccessiva quantità di filo. (In particolare, il filo a filamento.)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Rimuovere i bordi taglienti o le sbavature sulla punta del crochet usando una tela smeriglio fine. Lucidare la scanalatura di alloggiamento della capsula sulla placca ago. ○ Regolare la tensione del filo dell'ago. ○ Diminuire lo spazio. (Fare riferimento al par. "6-5. Regolazione della guida del crochet interno" p.39.) ○ Fare riferimento al par. "4-17. Relazione fase ago-crochet" p.29. ○ Regolare correttamente la quantità di olio presente nel crochet. Vedi par "4-4. Regolazione della quantità di olio nel crochet" p.9. ○ Regolare la tensione del filo dell'ago. ○ Diminuire la tensione della molla ed aumentare la corsa della molla stessa. ○ Fare riferimento al par. "4-17. Relazione fase ago-crochet" p.29. ○ Avvolgere il filo attorno all'ago.  ○ Usare il passafilo provvisto di feltrino. ○ Utilizzare il filo metallico fermaago opzionale. ○ Avvolgere la bobina con filo per l'80% della sua capacità.
<p>2. Salti di punto</p>	<p>① La distanza tra l'ago e il bordo del crochet è eccessiva.</p> <p>② La fase ago-crochet è scorretta.</p> <p>③ La pressione del piedino premistoffa è insufficiente.</p> <p>④ L'altezza della barra ago non è corretta.</p> <p>⑤ Gli aghi sono un po' troppo sottili..</p> <p>⑥ Filo sintetico o sottile.</p> <p>⑦ I salti di punto si verificano all'inizio della cucitura.</p> <p>⑧ I salti di punto si verificano quando si cuciono le parti sovrapposte del materiale.</p> <p>⑨ I salti di punto si verificano quando lo spessore del materiale cambia, cioè, da una parte a due strati ad una parte multistrato e viceversa.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. "4-17. Relazione fase ago-crochet" p.29. ○ Fare riferimento al par. "4-17. Relazione fase ago-crochet" p.29. ○ Stringere il regolatore della molla del premistoffa. ○ Fare riferimento al par. "4-17. Relazione fase ago-crochet" p.29. ○ Sostituire gli aghi con tipi più grossi. ○ Avvolgere il filo attorno all'ago. ○ Utilizzare il filo metallico fermaago opzionale. ○ Fare funzionare la macchina per cucire sotto il modo di partenza dolce per 2-3 punti dall'inizio della cucitura. ○ Utilizzare il pressafilo dell'ago e regolare con precisione il tempismo del crochet. ○ Spostare il piedino premistoffa verso l'operatore. In questo momento, fare attenzione che il piedino premistoffa non venga a contatto con l'ago.

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
3. Punti lenti	<ul style="list-style-type: none"> ① Il filo della bobina non passa attraverso l'estremità a forcilla della molla tensione della capsula. ② Il percorso del filo non è rifinito correttamente. ③ La bobina non si sposta correttamente. ④ L'apricestello della capsula lascia troppo spazio alla bobina. ⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. ⑥ Il filo è stato avvolto troppo stretto attorno alla bobina. ⑦ Il piedino premistoffa non preme in modo sicuro la parte sovrapposta del materiale. ⑧ La cruna dell'ago è troppo piccola per lo spessore del filo, impedendo il movimento liscio di estrazione del filo della leva tirafilo. ⑨ Per quanto riguarda il tiro del filo spesso, né la tensione del filo dell'ago né la tensione del filo della bobina può essere aumentata, con conseguente produzione di punti a pallone. ⑩ I punti a palloncino sono prodotti durante l'affrancatura. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Infilare correttamente il filo nella capsula della bobina. ○ Rimuovere le parti ruvide con carta smeriglio fine o lucidare la superficie con tela abrasiva. ○ Sostituire la bobina o il crochet. ○ Fare riferimento al par. "6-5. Regolazione della guida del crochet interno" p.39. ○ Regolare la tensione del filo della bobina. ○ Regolare i componenti di tensione sull'awolbobina. ○ Cambiare il piedino premistoffa con il piedino premistoffa impernato (B1524512FBE). (È preferibile il piedino premistoffa con grande angolo di elevazione anteriore e posteriore.) ○ Ritardare il tempismo del crochet di 2-3 gradi. ○ Utilizzare il guidafilo del tirafilo dell'ago. ○ Utilizzare il pressafilo dell'ago. ○ Utilizzare la molla della tensione del filo della bobina t0.3 (22612808). ○ Ritardare il tempismo del crochet.
4. Mancato taglio del filo	<ul style="list-style-type: none"> ① La posizione del coltello mobile non è corretta. ② Il filo della bobina non può essere tagliato quando si taglia la catenella. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento all'articolo "6-9. Regolazione della posizione del coltello mobile" p.42. ○ Utilizzare la griffa di trasporto con i denti più spessi (2 mm). ○ Ritardare il tempismo della camma di taglio del filo di 5°.
5. La quantità di funzionamento a vuoto è troppo grande.	<ul style="list-style-type: none"> ① La pressione della controlama è inadeguata. ② Il gioco tra la bobina e la capsula della bobina è troppo grande. ③ La molla di prevenzione del funzionamento a vuoto non funziona adeguatamente. ④ Il foglio di prevenzione del funzionamento a vuoto non è messo. ⑤ La velocità di taglio del filo è troppo alta. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la pressione del coltello. Fare riferimento all'articolo "6-8. Regolazione della molla premifilo" p.41. ○ Rilezionare la bobina e la capsula della bobina. ○ Aumentare la pressione della molla. ○ Posizionare il foglio. ○ Diminuire la velocità di taglio del filo.
6. Mancata pinzatura	<ul style="list-style-type: none"> ① La pressione di pinzatura è stata regolata ad un valore troppo alto o troppo basso. ② La pressione di pinzatura lavora eccessivamente, con conseguente cedimento a fatica della molla di pinzatura della piastra di pinzatura. ③ Il filo della bobina si sfilava a causa della molla di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina del crochet a cappuccio. ④ A causa della differenza del titolo del filo tra il filo dell'ago e il filo della bobina, essi si aggrovigliano troppo l'uno con l'altro al momento del taglio del filo. ⑤ L'altezza della griffa di trasporto è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare o diminuire la pressione di pinzatura. Fare riferimento all'articolo "6-8. Regolazione della molla premifilo" p.41. ○ Cambiare la molla di pinzatura della piastra di pinzatura con una nuova. ○ Rimuovere la molla di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina. ○ Utilizzare il crochet opzionale a cappuccio tipo pinzatura. ○ Aumentare la tensione applicata dal regolatore di tensione No. 1. ○ Ritardare il tempismo della camma di taglio del filo. ○ Aumentare l'altezza della griffa di trasporto.

10. PULEGGIA MOTORE E CINGHIA

(1) La puleggia motore e la cinghia per la macchina senza rasafilo sono come segue.

- 1) Usare un motore a frizione con un'uscita di 400W (2P).
- 2) Usare una cinghia a V tipo M.
- 3) La relazione tra la puleggia motore, la lunghezza della cinghia e il numero di giri della macchina per cucire è come mostrata nella tabella qui sotto.

LH-3528A, 3568A, 3578A, 3588A					
Puleggia motore		Velocità di cucitura (sti/min)		Cinghia	
Diametro esterno (mm)	No. di parte	50Hz	60Hz	Lunghezza	No. di parte
75	MTKP0070000	3000	-	43 pollici	MTJVM00430A
70	MTKP0065000	2790	-		
65	MTKP0060000	2580	3000	42 pollici	MTJVM00420A
60	MTKP0055000	2370	2740		

- * Il diametro valido della puleggia motore è ottenuto sottraendo 5 mm dal diametro esterno.
- * Il motore ruota in senso antiorario, visto dal lato puleggia. Fare attenzione a non farlo girare nel senso opposto.