

ITALIANO

**LH-4500C Series / SC-956
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE.....	1
1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire	1
1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo	2
2. MESSA IN SERVIZIO.....	3
2-1. Disegno del tavolo	3
2-2. Posizione di montaggio dei dispositivi	4
2-3. Precauzioni per l'installazione della macchina per cucire	5
2-4. Installazione della macchina per cucire	6
2-5. Installazione del portafilo	8
2-6. Installazione della centralina elettrica	8
2-6-1. Preparazione per l'installazione della centralina di controllo	8
2-6-2. Installazione della centralina elettrica	9
2-7. Installazione del sensore del pedale	9
2-8. Installazione della centralina reattore (Solo per i modelli per l'UE)	10
2-9. Collegamento del cavo dell'interruttore di alimentazione	10
2-9-1. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione	10
2-9-2. Collegamento del cavo di alimentazione	11
2-10. Installazione del nucleo ad anello in dotazione con la macchina come accessorio (Solo per i modelli per l'UE)	11
2-10-1. Installazione del nucleo ad anello accessorio in dotazione con la centralina elettrica	11
2-11. Collegamento dei cavi.....	12
2-12. Manipolazione dei cavi	13
2-13. Installazione del tirante a snodo	14
2-14. Pregolazione del pedale	14
2-14-1. Installazione del tirante a snodo	14
2-14-2. Regolazione dell'angolo del pedale	14
2-15. Funzionamento del pedale	15
2-16. Lubrication	16
2-16-1. Riempimento del serbatoio dell'olio con olio	16
2-16-2. Lubrificazione della sezione di guida di scorrimento del crochet.....	16
2-17. Come utilizzare il pannello operativo (spiegazione fondamentale).....	17
2-17-1. Selezione della lingua (la prima operazione da compiere)	17
2-17-2. Nomi e funzioni dei tasti del pannello	19
2-17-3. Funzionamento di base	21
3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA	22
3-1. Posizionamento ago	22
3-2. Inserimento e rimozione della bobina	22
3-3. Posizionamento della capsula della bobina e bobina	23
3-4. Diagramma di infilatura.....	24

3-5. Avvolgimento del filo della bobina.....	25
3-6. Installazione dell'accessorio	27
4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	28
4-1. Tensione del filo	28
4-1-1. Regolazione della tensione del filo No.1.....	28
4-1-2. Regolazione della tensione del filo dell'ago (Tensione attiva)	28
4-1-3. Regolazione della tensione del filo della bobina.....	29
4-2. Regolazione della molla tirafilo e della corsa del tirafilo.....	30
4-3. Piedino premistoffa (Dispositivo pressore attivo)	31
4-3-2. Funzione di micro sollevamento	31
4-3-1. Pressione del piedino premistoffa	31
4-3-3. Modifica del valore iniziale della pressione del piedino premistoffa	32
4-3-4. Sollevamento manuale del piedino premistoffa	32
4-4. Regolazione della lunghezza del punto	33
4-5. Modifica della velocità di cucitura	33
4-6. Lampada a LED per l'area intorno all'ago.....	34
4-7. Affrancatura	35
4-8. Interruttore personalizzato	35
4-9. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet.....	37
4-9-1. Regolazione della quantità di olio nel crochet	37
4-9-2. Modalità di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio).....	38
4-9-3. Campione che mostra la quantità appropriata di olio	38
5. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO	39
5-1. Spiegazione della schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)...	39
5-2. Modelli di cucitura.....	43
5-2-1. Configurazione del modello di cucitura.....	43
5-2-2. Elenco dei modelli di cucitura	44
5-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio).....	46
5-2-4. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine).....	52
5-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura	53
5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura	57
5-2-7. Funzione di insegnamento.....	65
5-2-8. Funzione di commutazione a tocco singolo.....	67
5-2-9. Registrazione del nuovo modello di cucitura	68
5-2-10. Copiatura del modello.....	70
5-2-11. Funzione di ricerca ristretta.....	71
5-3. Funzione di contatore	73
5-3-1. Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del contatore	73
5-3-2. Tipi di contatore	73

5-3-3. Come impostare il contatore.....	74
5-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio.....	77
5-4. Grafico semplificato delle visualizzazioni del pannello.....	78
5-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria	79
5-6. Elenco degli errori.....	85
5-7. Dati di interruttore di memoria.....	89
6. NUOVE FUNZIONI PRINCIPALI.....	91
6-1. Funzione di cucitura dell'angolo.....	91
6-2. Correzione della tensione del filo dell'ago in base alla quantità rimanente di filo avvolto sulla bobina.....	96
6-3. Correzione della tensione (rispetto alla velocità di cucitura)	98
6-4. Correzione della pressione del piedino premistoffa in base alla velocità di cucitura..	100
7. CURA	102
7-1. Pulizia	102
7-2. Applicazione del grasso	104
7-2-1. Applicazione del grasso alla barra ago e alla leva tirafilo	104
7-2-2. Applicazione del grasso alla boccola della barra del pressore	105
7-2-3. Applicazione di grasso alla parte posteriore dell'albero del telaio della barra ago	106
7-2-4. Applicazione del grasso alla boccola anteriore dell'albero del telaio della barra ago	107
7-3. Sostituzione dei fusibili	108
7-4. Smaltimento delle batterie.....	108
8. REGOLAZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA (APPLICAZIONE)	109
8-1. Relazione fase ago-crochet.....	109
8-2. Regolazione del tempismo tra l'ago e la punta della lama del crochet.....	111
8-3. Regolazione della protezione ago del crochet	114
8-4. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina.....	114
8-5. Regolazione della posizione del controlama, della pressione del coltello e della pressione della pinza.....	115
8-6. Regolazione del tempismo della camma di taglio del filo	118
8-7. Regolazione del dispositivo pressore del filo (* escluso il modello di tipo 0B).....	119
8-8. Regolazione dell'altezza e dell'inclinazione della griffa di trasporto.....	122
8-9. Sostituzione del calibro	123
8-10. Sostituzione della molla di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina (LH-4588C).....	123
8-11. Arresto della barra ago e angolo di sterzata della cucitura dell'angolo (LH-4588C-7) ..	124
8-12. Funzione di rilevamento della sezione multistrato del pressore attivo (* escluso il modello di LH-4578CFFF0B)	125
8-12-1. Funzione di rilevamento della parte pluristrato	125
8-12-2. Impostazione del tempismo di commutazione della sezione multistrato in base al numero di punti	130
8-13. Allarme di carenza di grasso.....	132

8-13-1. Per quanto riguarda l'allarme di carenza di grasso.....	132
8-13-2. E221 Errore di carenza di grasso	132
8-13-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore	133
8-14. Commutazione del sistema di trasporto tra il trasporto inferiore e il trasporto a punta d'ago e la relativa regolazione (solo per i modelli di macchina per cucire senza rasafilo)	134
8-14-1. Come commutare il sistema di trasporto al trasporto inferiore e la relativa regolazione .	134
8-14-2. Come commutare il sistema di trasporto al trasporto a punta d'ago e la relativa regolazione.....	135
9. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO (APPLICAZIONE)	136
9-1. Gestione dei modelli di cucitura	136
9-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura.....	136
9-1-2. Copiatura del modello.....	138
9-1-3. Cancellazione del modello	139
9-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale	140
9-2-1. Editaggio del modello di cucitura a forma poligonale	140
9-2-2. Creazione del nuovo modello di cucitura a forma poligonale	146
9-2-3. Impostazione della fase dalla quale viene iniziata la cucitura a forma poligonale.....	147
9-2-4. Come eseguire la cucitura dell'angolo usando un modello di cucitura a forma poligonale ..	148
9-3. Modello di cucitura del ciclo	149
9-3-1. Selezione del modello di cucitura del ciclo	149
9-3-2. Editaggio dei dati di cucitura del ciclo.....	150
9-3-3. Creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo.....	151
9-3-4. Impostazione della fase dalla quale viene iniziato il modello di cucitura del ciclo	153
9-4. Modello su misura.....	154
9-4-1. Selezione del modello di cucitura personalizzato	154
9-4-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato.....	156
9-4-3. Editaggio del modello di cucitura personalizzato.....	159
9-4-4. Copia e cancellazione del modello di cucitura personalizzato.....	160
9-5. Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato	162
9-5-1. Selezione dell'infittimento personalizzato	162
9-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato	162
9-5-3. Editaggio del Infittimento personalizzato	165
9-5-4. Copia/cancellazione del Infittimento personalizzato	166
9-6. Bloccaggio semplice della schermata	167
9-7. Informazioni sulla versione	167
9-8. Regolazione della luminosità del pannello a LED	168
9-9. Informazione	169
9-9-1. Comunicazione dei dati	169
9-9-2. USB	172
9-9-3. NFC	173

9-10. Personalizzazione del tasto.....	174
9-10-1. Dati assegnabili	174
9-10-2. Come assegnare la funzione al tasto	175
9-11. Funzione di gestione della manutenzione	177
10. TABELLA DI RIFERIMENTO RAPIDO IN BASE AL CALIBRO DEL PASSO DEL PUNTO (TABELLA DI CONVERSIONE "1 PASSO/MM").....	181
11. ELENCO DELLE PARTI DEL CALIBRO	182
12. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI	188

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire

Specifica del taglio del filo (Dotazione standard per il sensore di rilevamento della sezione multi-strato) :

LH-45△8C-F△F7NB

Tipo di testa della macchina	
7	Crochet con la capacità 1,8 volte superiore, senza la funzione di cucitura dell'angolo
8	Crochet con la capacità 1,8 volte superiore, con la funzione di cucitura dell'angolo

Tipo di pressore del filo dell'ago	
N	Con
Specifica del taglio del filo	
7	Con
Specifica del calibro dell'ago	
F	6,4 mm (1/4 pollice)
Specifica della cucitura	
G	Per jeans e materiali pesanti
F	Per attaccare il nastro alle corsetterie
S	Materiali di media pesantezza

	LH-4578C-FGF7NB	LH-4588C-FGF7NB	LH-4578C-FSF7NB	LH-4588C-FSF7NB
Velocità di cucitura max	Lunghezza del puna da 0 a 5,0 : 3.000 sti/min Lunghezza del puna da 5,1 a 6,0 : 2.500 sti/min Lunghezza del puna da 6,1 a 7,0 : 2.000 sti/min		Lunghezza del puna da 0 a 5,0 : 3.000 sti/min	
Lunghezza del punto	7 mm		5 mm	
Controllo della pressione del piedino premistoffa	Controllo elettronico			
Ago *1	Da DP×5 #16 a #23		Da DP×5 #9 a #16	
Titolo applicabile del filo	Da #30 a #3 (Da #3 a #5, supportati come opzione)		Da #80 a #30	
Titoli del filo che possono essere tagliati	Da #30 a #3 (Da #3 a #5, supportati come opzione)		Da #80 a #30	
Meccanismo di barra ago azionata separatamente	Senza	Con	Senza	Con
Motore	Servomotore CA			
Olio lubrificante	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 oder JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7			
Numero di modelli di cucitura	Modello di cucitura 99 modelli di cucitura (Per la cucitura a forma poligonale, 10 modelli di cucitura possono essere registrati.) Modello di cucitura del ciclo..... 9 modelli di cucitura Modello di cucitura a passo personalizzato..... 20 modelli di cucitura Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato..... 9 modelli di cucitura			
Rumore	- Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 79 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dBA) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 at 2.000 sti/min. - Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 84 dBA ; (Include K _{pA} = 2,5 dBA) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.800 sti/min.			

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

Specifica senza taglio del filo :

LH-45△8C-F△F0B△

Tipo di testa della macchina	
7	Crochet con la capacità 1,8 volte superiore, senza la funzione di cucitura dell'angolo

Sensore di rilevamento della sezione multistrato

Spazio	Senza
S	Dotata di un sensore di rilevamento della sezione multistrato

Tipo di pressore del filo dell'ago

0	Senza
---	-------

Specifica del calibro dell'ago

F	6,4 mm(1/4 pollice)
---	---------------------

Specifica della cucitura

F	Per attaccare il nastro alle corsetterie
S	Materiali di media pesantezza

	LH-4578C-FFF0B / LH-4578C-FFF0BS	LH-4588C-FSF0BS
Velocità di cucitura max	3.000 sti/min	
Lunghezza del punto	4 mm	5 mm
Controllo della pressione del piedino premistoffa	Controllo elettronico	
Ago *1	Da DP×5 #9 a #16	
Titolo applicabile del filo	Da #80 a #30	
Meccanismo di barra ago azionata separatamente	Senza	
Motore	Servomotore CA	
Olio lubrificante	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 oder JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	
Numero di modelli di cucitura	Modello di cucitura 99 modelli di cucitura (Per la cucitura a forma poligonale, 10 modelli di cucitura possono essere registrati.) Modello di cucitura del ciclo..... 9 modelli di cucitura Modello di cucitura a passo personalizzato..... 20 modelli di cucitura Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato..... 9 modelli di cucitura	
Rumore	- Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 79 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dBA) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.000 sti/min.	

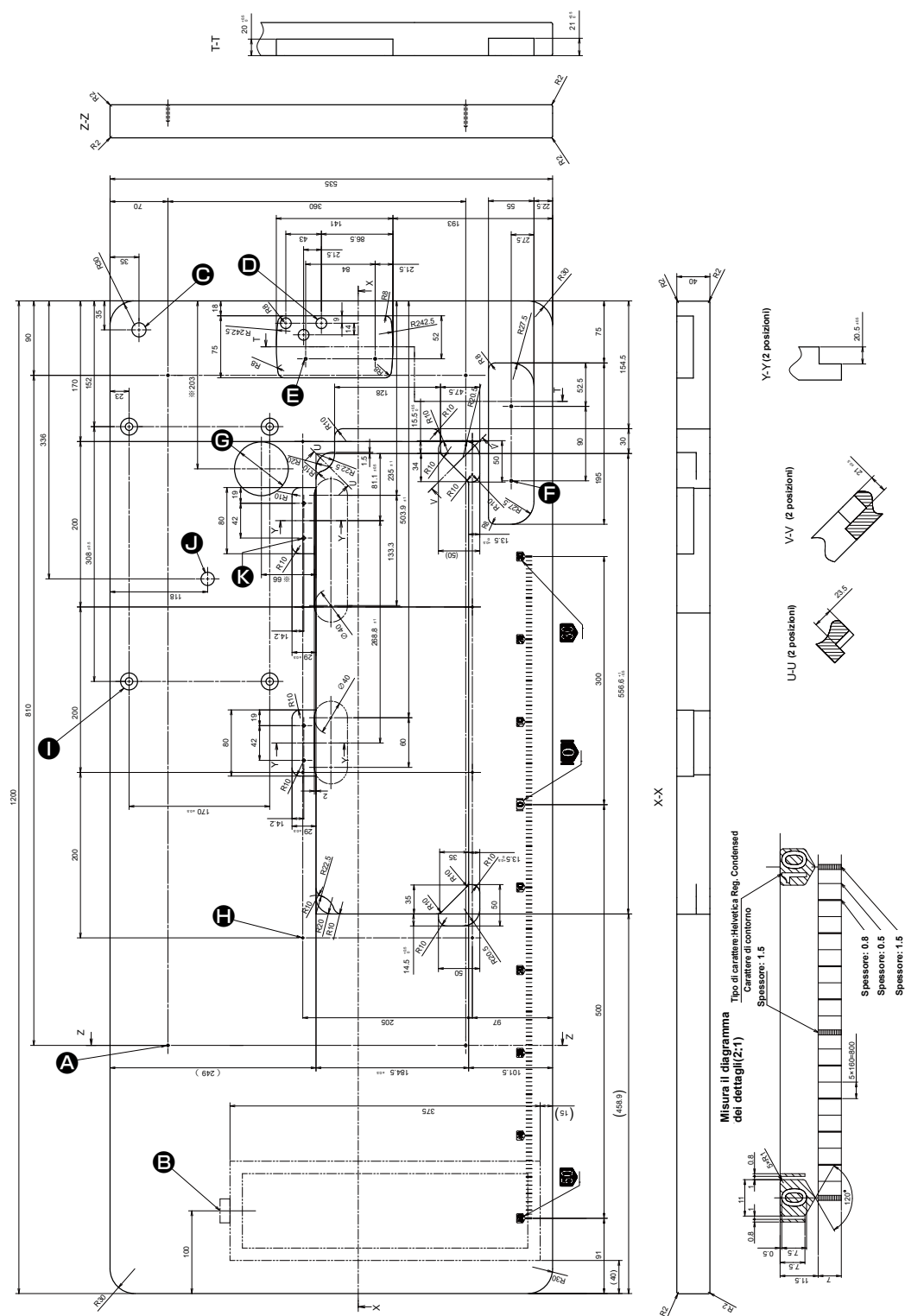
***1 : L'ago usato varia secondo la destinazione.**

1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo

Model	SC-956B
Tensione di alimentazione	Da 220 a 240V CE, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : de 0 a 35°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	600VA

2. MESSA IN SERVIZIO

2-1. Disegno del tavolo

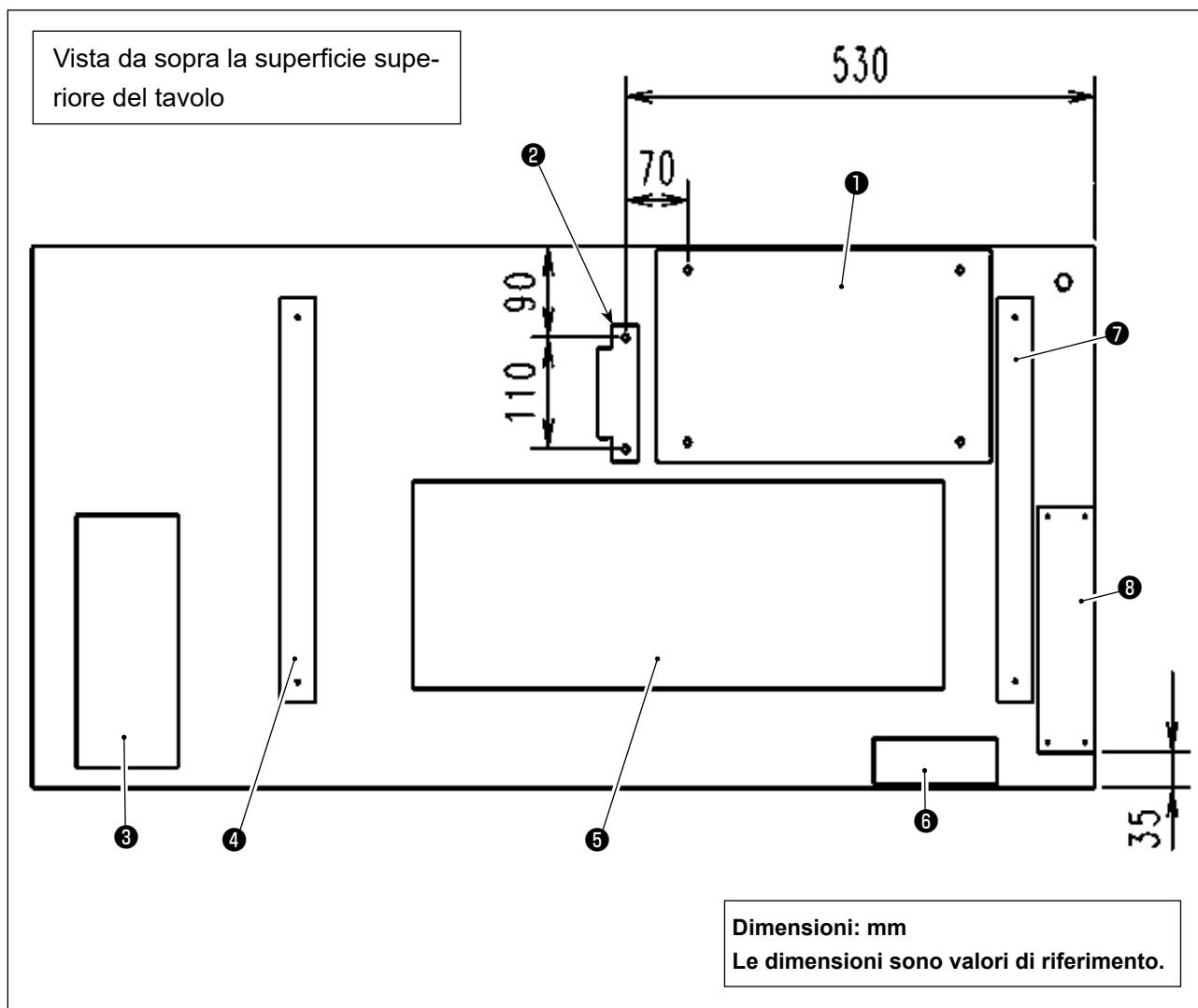


- A** 4× $\varnothing 3,4$ sulla superficie inferiore, profondità 20 (trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- B** Posizione di montaggio del fermo del cassetto (sul rovescio)
- C** $\varnothing 17$ foro trapanato
- D** 3× $\varnothing 13$ foro trapanato
- E** 2× $\varnothing 3,5$, profondità 10
- F** 2× $\varnothing 3,5$, profondità 10
- G** $\varnothing 65$ attraverso il foro

- H** 8× $\varnothing 2,7$, profondità 6
- I** Foro trapanato 4,9, profondità 20,5, profondità di svasatura 17
- J** $\varnothing 16$, profondità 25
- K** 4× $\varnothing 3,5$, profondità 10

Nota : ① Se si desiderano coprire i fori **I** (4 punti), utilizzare HX00326000D (venduto separatamente).
 ② Numero di parte del tavolo 40306044

2-2. Posizione di montaggio dei dispositivi

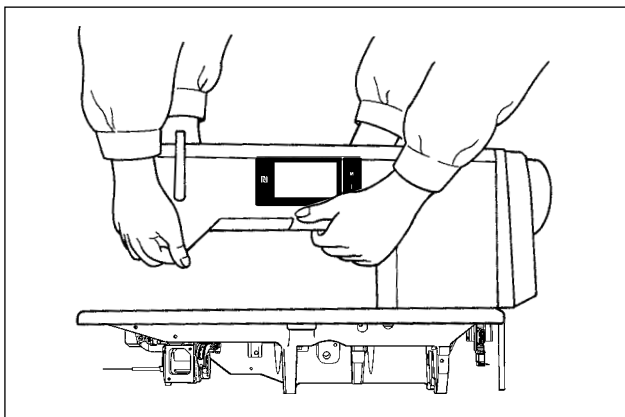


- ① Centralina elettrica
- ② Sensore del pedale
- ③ Cassetto
- ④ Supporto da tavolo (sinistro)
- ⑤ Vaschetta dell'olio
- ⑥ Interruttore di alimentazione
- ⑦ Supporto da tavolo (destro)
- ⑧ Centralina reattore (*)

* ⑧ : Solo per i modelli di tipo UE

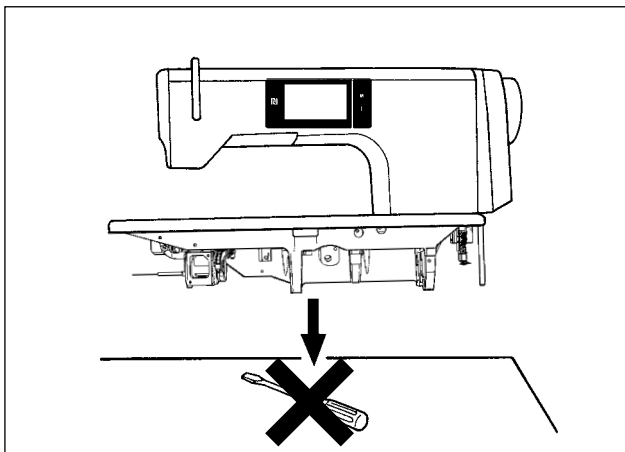
2-3. Precauzioni per l'installazione della macchina per cucire

Congratulazioni per l'acquisto della Vostra nuova Macchina per Cucire Industriale JUKI. Prima della messa in funzione della macchina per cucire, controllare gli articoli da 2-1 a 2-17 al fine di usare la macchina per cucire con facilità.



[Modalità di trasporto della macchina per cucire]

Trasportare la macchina per cucire tenendo il braccio della macchina con due persone come mostrato nella figura.



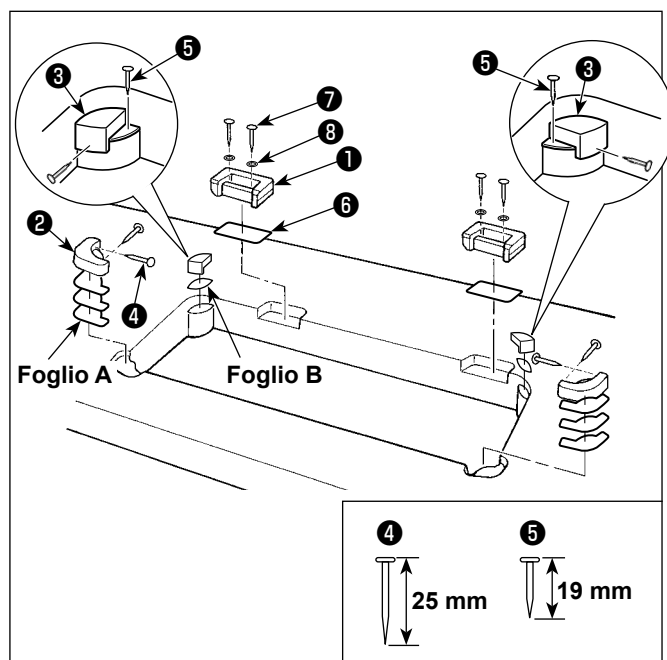
[Precauzioni per il collocamento della macchina per cucire]

Quando si posiziona la macchina per cucire, metterla su un luogo piano e orizzontale e non mettere alcuna cosa sporgente come un cacciavite o qualcosa di simile.

1. Non afferrare mai il volantino poiché esso ruota.
2. Non mancare di manipolare la macchina per cucire con due persone o più poiché la macchina per cucire pesa 55 kg o di più.



2-4. Installazione della macchina per cucire



- 1) Montaggio delle sedi della cerniera e dei gommini di supporto della testa della macchina

Fissare le sedi **1** della cerniera accessorie in dotazione con l'unità sul tavolo con la vite **7** per legno e la rondella **8** posizionando la lamiera **6** tra la sede della cerniera e il tavolo, come mostrato nella figura.

Fissare i gommini **2** e **3** di supporto della testa della macchina sul tavolo con i chiodi mettendo i fogli **A** (standard: 3 pezzi) e il foglio **B** (standard: 1 pezzo) sotto i gommini di supporto della testa della macchina. Usare il chiodo **5** per il foglio **B** e il chiodo **4** per i fogli **A**.

Ci sono i due diversi gommini **3** di supporto della testa della macchina; cioè il gommino per la destra e quello per la sinistra. Assicurarsi di controllare i tipi di gommini di supporto prima di fissarli.

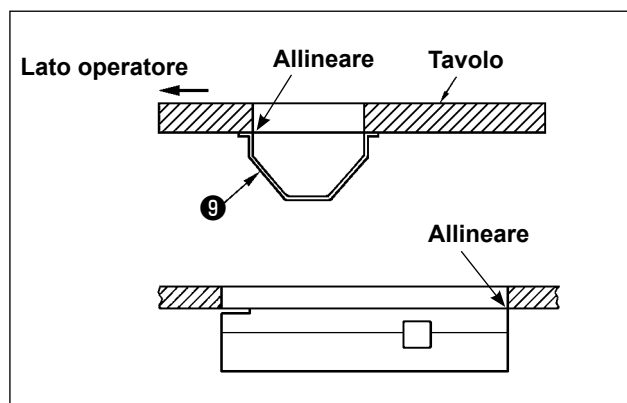
Il foglio A (otto pezzi) e il foglio B (quattro pezzi) sono in dotazione con la macchina come accessori.



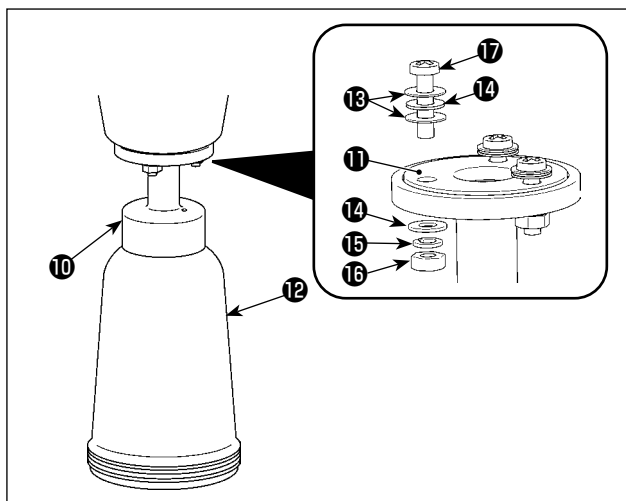
Per il foglio A, tre fogli devono essere usati come standard per ogni posizione di montaggio. Per il foglio B, un foglio deve essere utilizzato come standard. (Come mostrato nella figura a sinistra) I fogli A e B vengono usati per regolare l'altezza della superficie superiore della base della macchina. Aggiungere un foglio per aumentare l'altezza, o togliere un foglio per ridurla.



Assicurarsi di usare il chiodo corto **5** per il foglio B. Se viene usato il chiodo lungo **4**, la punta del chiodo può penetrare il tavolo comportando un rischio di lesioni.



- 2) Montaggio della vaschetta dell'olio
Fissare la vaschetta **9** dell'olio in dotazione con la macchina sul tavolo stringendo dieci viti per legno.

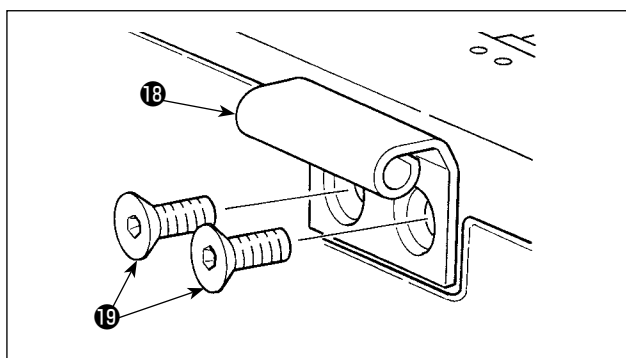


- 3) Installazione della bottiglia di olio
Mettere l'anello paraolio **11** sopra il dispositivo accessorio **10** di rimozione dell'olio e fissarli con la vite **17** e il dado **16**.

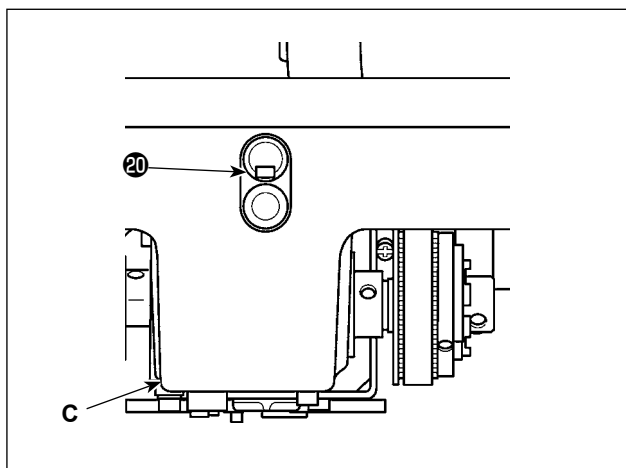


In questo momento, posizionando una rondella tra le due rondelle guarnizione **13**, attaccarle alla vite. Stringere quindi la vite **17** insieme alla rondella **14**, la rondella elastica **15** e il dado **16** come mostrato nella figura a sinistra. (In tre posizioni)

Mettere la bottiglia **12** di olio nel dispositivo **10** di rimozione dell'olio manualmente.



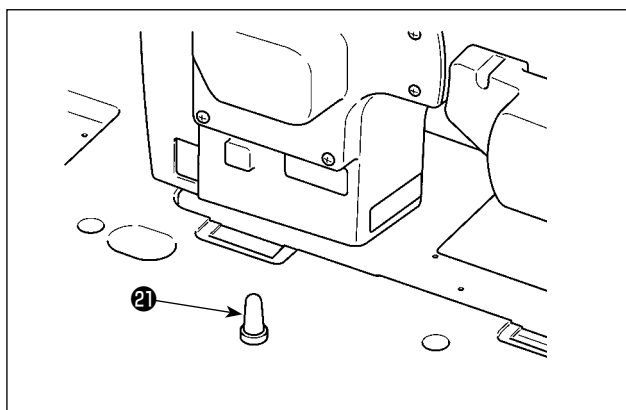
- 4) Installare la cerniera **18** sulla base della macchina con la vite **19**. Incastrare la cerniera con la cerniera in gomma del tavolo. Posizionare quindi la testa della macchina sul gommino di supporto della testa della macchina.



- 5) Staccare il tappo **20** dello sfiato dell'aria dalla base della macchina.



1. Se la macchina per cucire viene azionata senza rimuovere il tappo **20** dello sfiato dell'aria, l'olio potrebbe fuoriuscire dalla sezione C dell'unità di trasporto.
2. Nel caso di trasporto della macchina per cucire con la testa staccata dal tavolo, è necessario attaccare il tappo **20** dello sfiato dell'aria alla base della macchina.



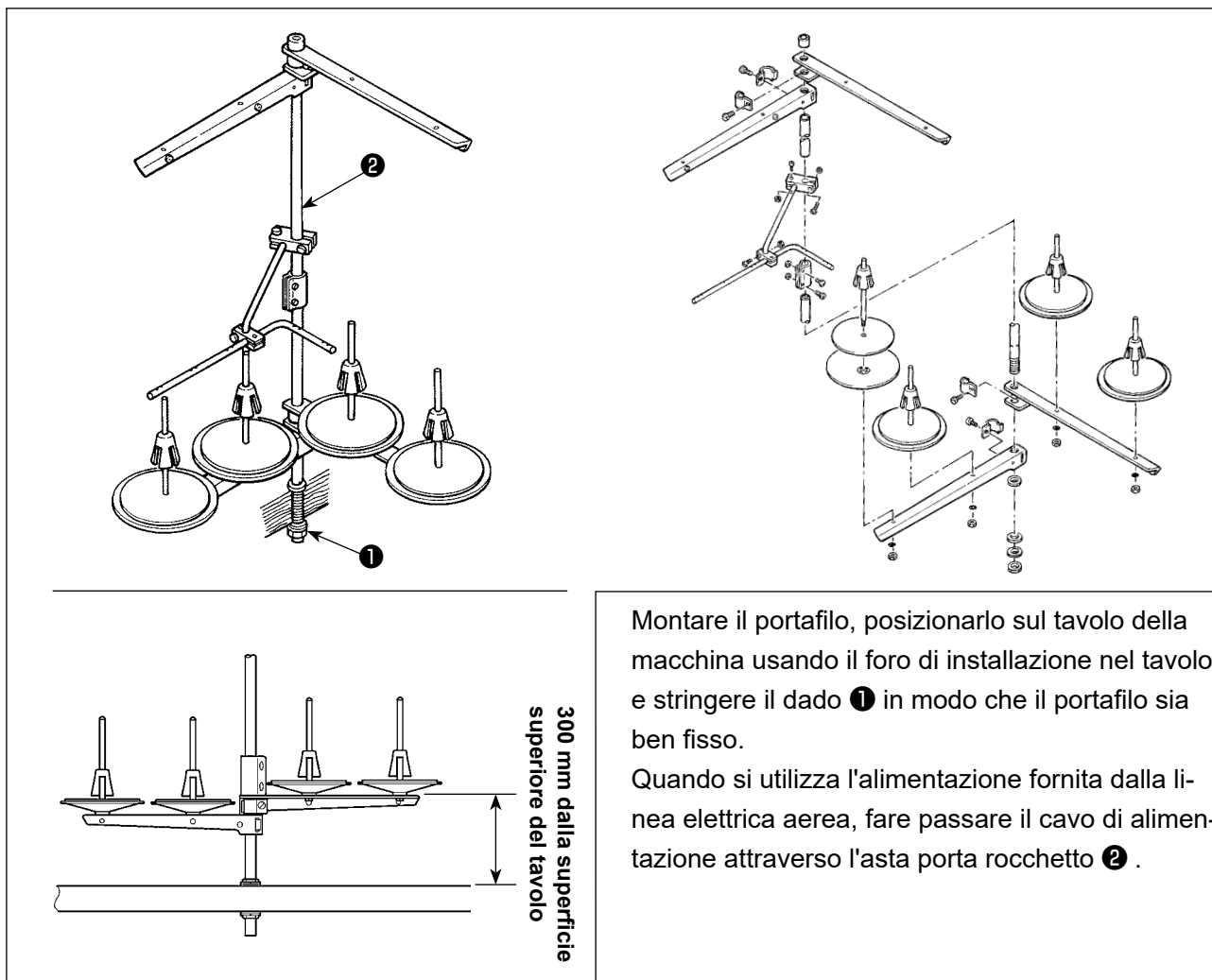
- 6) Fissare saldamente la barra **21** di supporto della testa della macchina sul tavolo facendo in modo che la sua nervatura rimanga strettamente premuta contro il tavolo.



Se è inevitabile eseguire lavori con la barra di supporto della testa della macchina rimossa al fine di eseguire la manutenzione o la riparazione, tale lavoro deve essere eseguito da due o più persone.

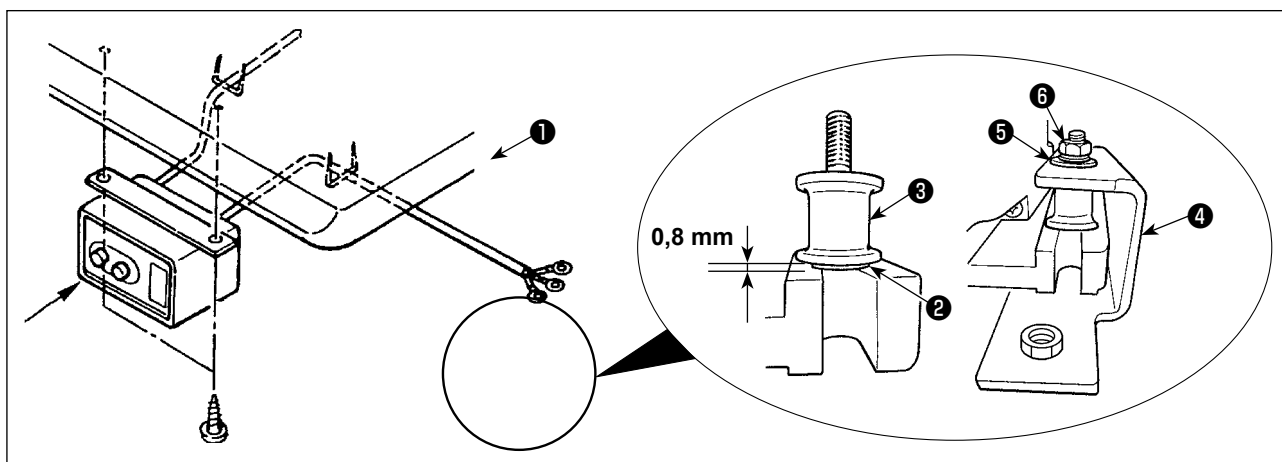
Inoltre, se la testa della macchina viene inclinata più del necessario, l'olio potrebbe fuoriuscire dal serbatoio dell'olio o dalla bocca di ingresso dell'olio. Per evitare perdite di olio, assicurarsi di rimuovere l'olio prima di inclinare la testa della macchina.

2-5. Installazione del portafilo



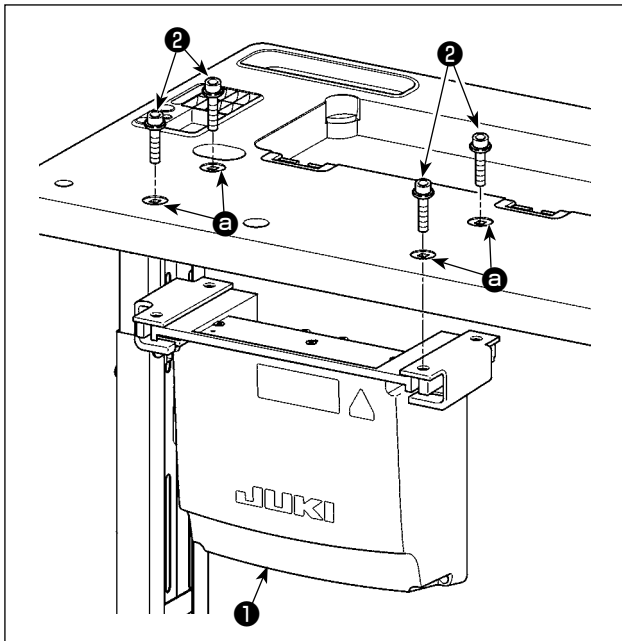
2-6. Installazione della centralina elettrica

2-6-1. Preparazione per l'installazione della centralina di controllo



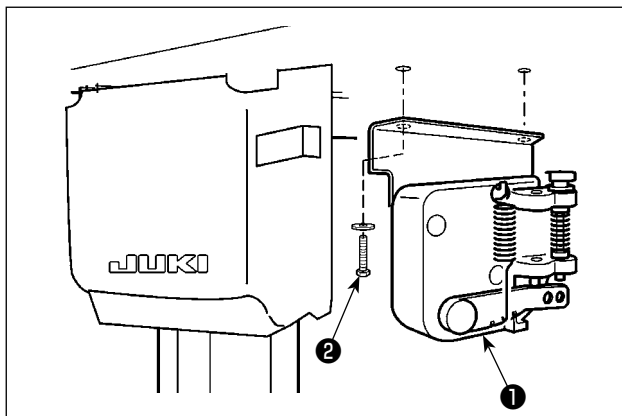
- 1) Fissare la rondella dentata **2** e il gommino antivibrante **3** alla centralina **1** di controllo. (In quattro posizioni)
* Stringere la rondella dentata finché non sporga di 0,8 mm dalla superficie della centralina di controllo.
- 2) Fissare la piastra **4** di montaggio della centralina di controllo alla centralina di controllo con le rondelle piane **5** e i dadi **6**. (In quattro posizioni)
* Fissare la piastra di montaggio spingendo le viti contro la scanalatura ad U nella piastra di montaggio.

2-6-2. Installazione della centralina elettrica



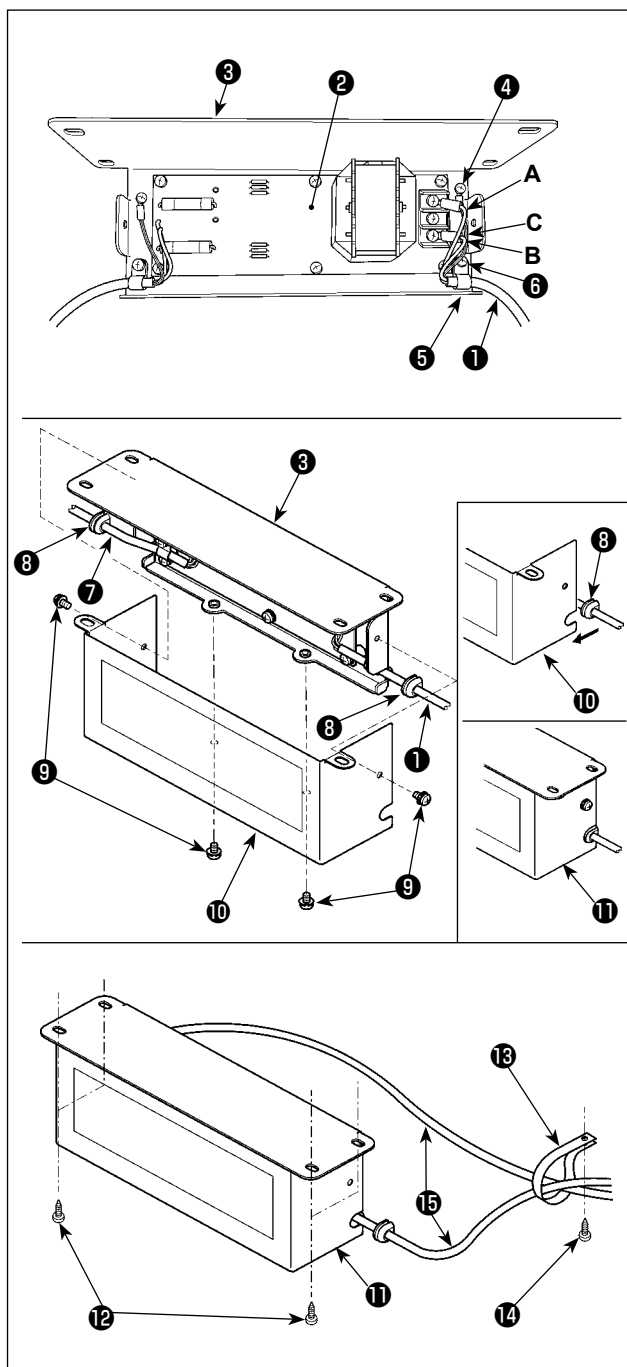
Installare la centralina elettrica ❹ al tavolo fissando i quattro bulloni accessori ❷, in dotazione con la centralina elettrica, nei fori ❸ nel tavolo.

2-7. Installazione del sensore del pedale



Fissare il sensore ❶ del pedale al tavolo con le due rondelle piane e le due viti ❷ per legno, entrambe in dotazione con la centralina elettrica.

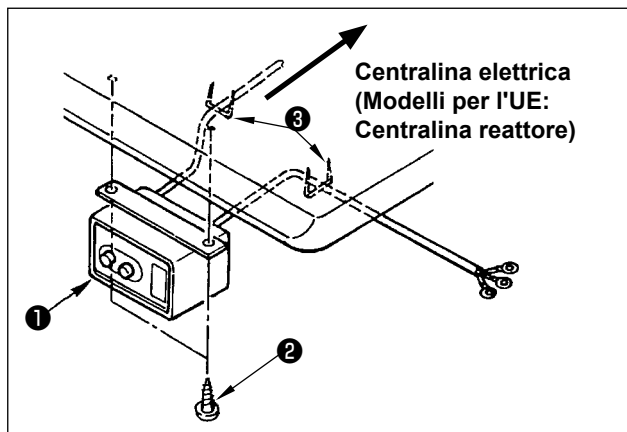
2-8. Installazione della centralina reattore (Solo per i modelli per l'UE)



- 1) Collegare i terminali del cavo ❶ di alimentazione proveniente dalla centralina elettrica alla scheda a circuito stampato asm. ❷ della centralina reattore e alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore. Collegare il filo marrone **A** al primo connettore e il filo blu **B** al terzo connettore rispettivamente dalla parte superiore della morsettiera sulla scheda a circuito stampato asm. della centralina reattore usando le viti. Collegare il filo verde/giallo **C** alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore con la vite di fissaggio della messa a terra ❹.
- 2) Collegare il clip ❺ per cavi al cavo di alimentazione proveniente dalla centralina elettrica. Fissare quindi il cavo di alimentazione insieme al clip per cavi alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore con la vite ❻ di fissaggio del clip per cavi.
- 3) Attaccare i gommini ❽ per cavo ai cavi ❶ e ❷ di ingresso/uscita della centralina reattore. Attaccare entrambi i gommini nella stessa maniera.
- 4) Fissare il coperchio ❿ della centralina reattore alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore con le quattro viti di fissaggio del coperchio della centralina reattore ❾. In questo momento, fissare bene i gommini ❽ per cavo attaccati ai cavi ❶ e ❷ di ingresso/uscita nella sezione concava sul coperchio ❿ della centralina reattore in modo da eliminare la distanza tra la centralina reattore ❾ e il coperchio ❿.
- 5) Fissare la centralina reattore ❾ alla superficie inferiore del tavolo con le quattro viti per legno ❿ in dotazione con l'unità.
- 6) Fissare i due cavi ❶ provenienti dalla centralina reattore ❾ al tavolo con il clip ❶ per cavi in dotazione con l'unità e la vite per legno ❶.

2-9. Collegamento del cavo dell'interruttore di alimentazione

2-9-1. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione

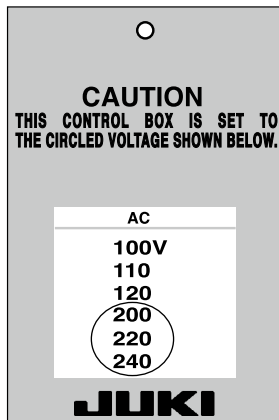


Fissare l'interruttore dell'alimentazione ❶ sotto il tavolo della macchina con le viti per legno ❷. Fissare il cavo con i chiodi ❸ in dotazione con la macchina come accessori a seconda delle forme di uso.

2-9-2. Collegamento del cavo di alimentazione

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

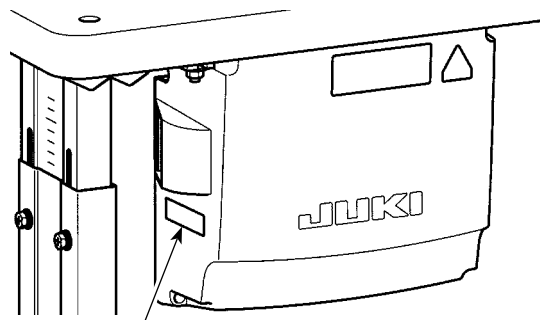
Targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione



(Ad esempio : Nel caso di 200V)

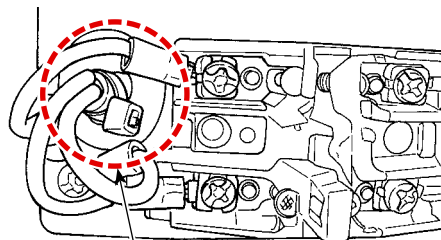
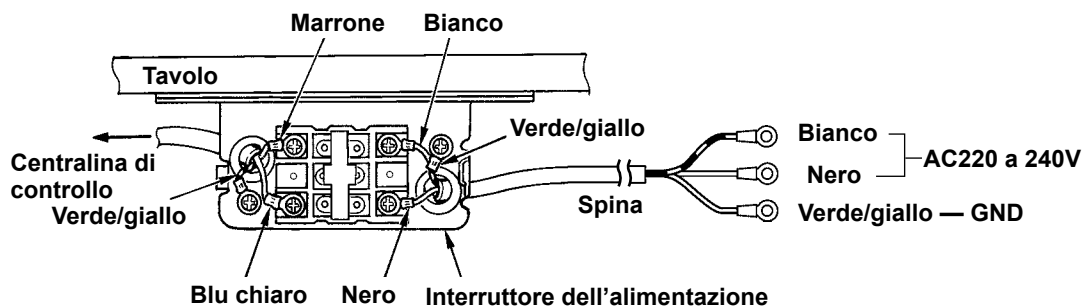


Mai usare la macchina sotto la tensione e fase scorretta.



Targhetta della potenza

• Collegamento monofase da 220 a 240V



Dopo aver avvitato il cavo all'interruttore di alimentazione, legare la sezione di guaina del cavo con una fascetta fermacavi accessoriata all'interno dell'interruttore di alimentazione.

2-10. Installazione del nucleo ad anello in dotazione con la macchina come accessorio (Solo per i modelli per l'UE)

2-10-1. Installazione del nucleo ad anello accessorio in dotazione con la centralina elettrica

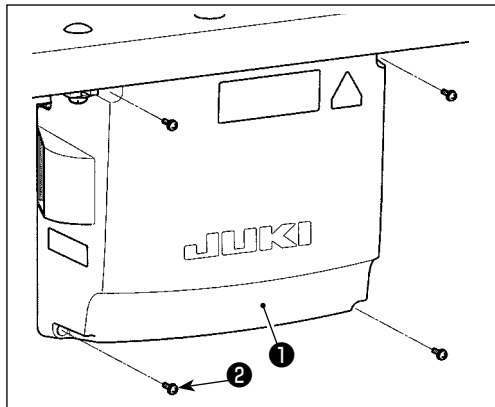
Consultare il manuale dell'accessorio per la "Installazione del nucleo ad anello in dotazione con la macchina come accessorio" in dotazione con la centralina elettrica su come installare il nucleo ad anello.

2-11. Collegamento dei cavi

PERICOLO :



1. Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro.
2. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina per cucire o da scosse elettriche, affidare la regolazione dei componenti elettrici a elettricisti professionisti o a tecnici dei nostri rivenditori.



- 1) Fissare il sensore ❶ del pedale al tavolo usando le rondelle piane accessorie e le viti ❷ per legno (due ciascuno) in dotazione con la centralina di controllo.
- 2) Collegare i rispettivi cavi ai connettori corrispondenti della scheda a circuito stampato CTL, della scheda a circuito stampato PWR e della scheda a circuito stampato SUB-D. (Fig. 1)



Fare attenzione a non collegare in modo errato i connettori CN21.

- 3) Fissare il filo di terra ❹ sulla posizione ❸ della centralina di controllo con una vite. (Fig. 2)

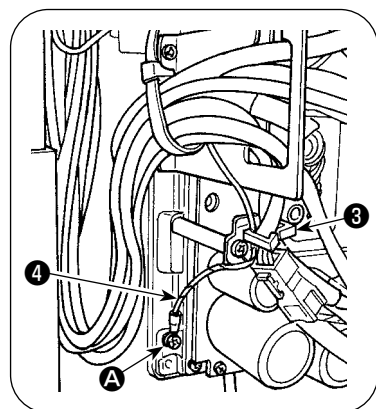
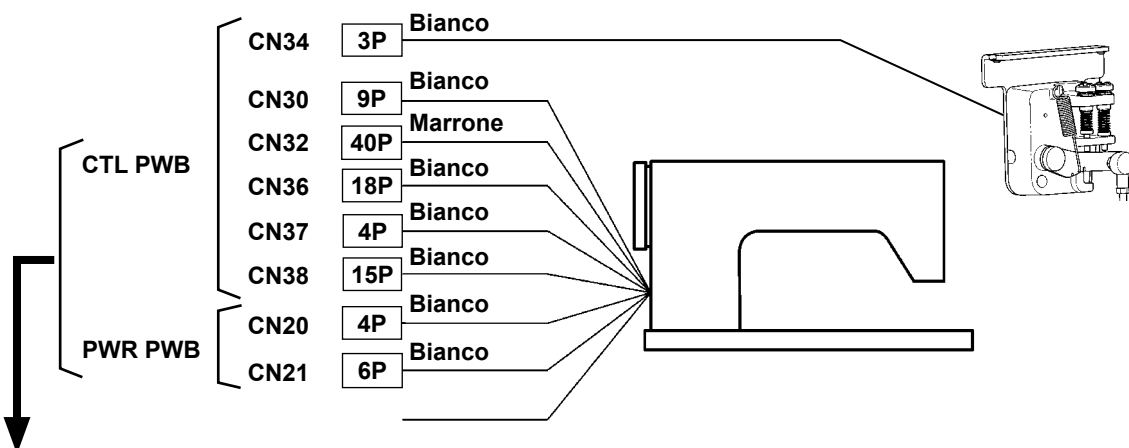


Fig. 2

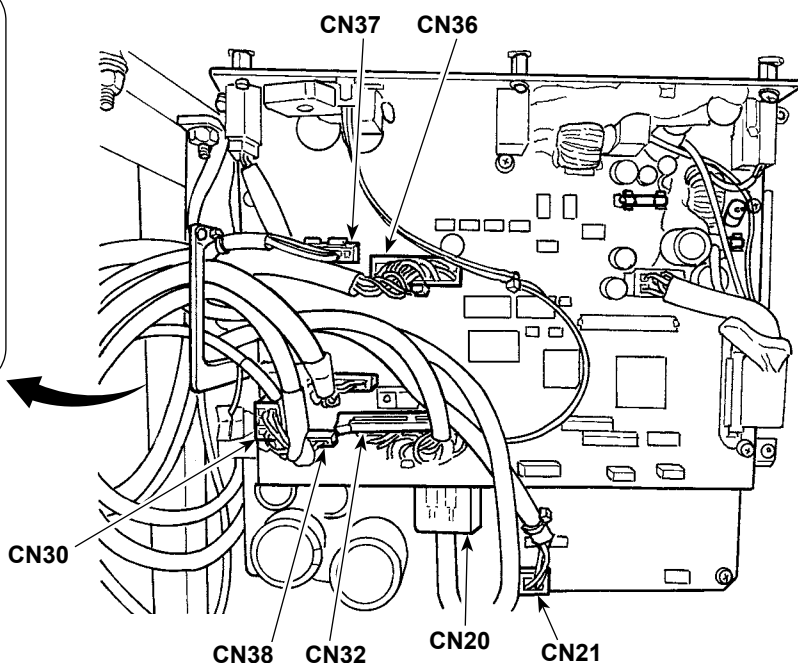


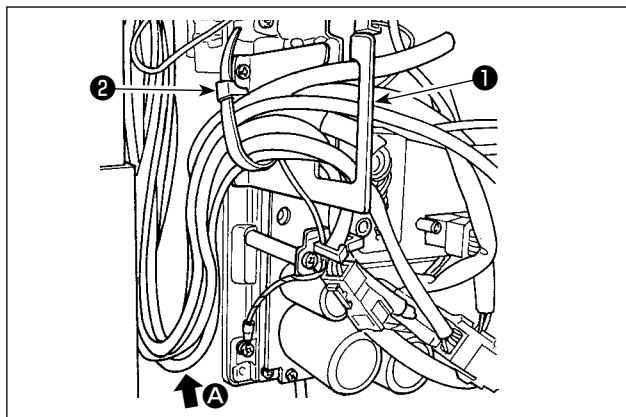
Fig. 1

2-12. Manipolazione dei cavi

PERICOLO :



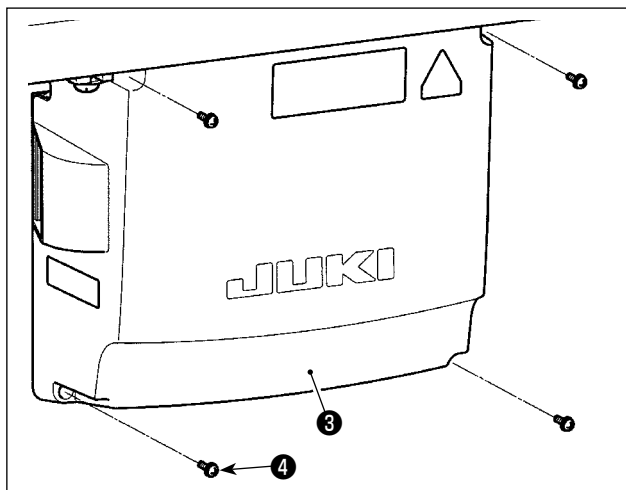
1. Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro.
2. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina per cucire o da scosse elettriche, affidare la regolazione dei componenti elettrici a elettricisti professionisti o a tecnici dei nostri rivenditori.



- 1) Portare i cavi presenti sotto il tavolo nella centralina di controllo.
- 2) Fare passare i cavi portati nella centralina di controllo attraverso la piastra ① di uscita dei cavi e fissarli con la fascetta fermacavi ②.



Disporre il cavo in modo che esso non sia teso o impigliato anche quando la testa della macchina viene inclinata. (Vedere la sezione A.)



- 3) Installare il coperchio ③ della centralina di controllo con le quattro viti ④ di fissaggio.



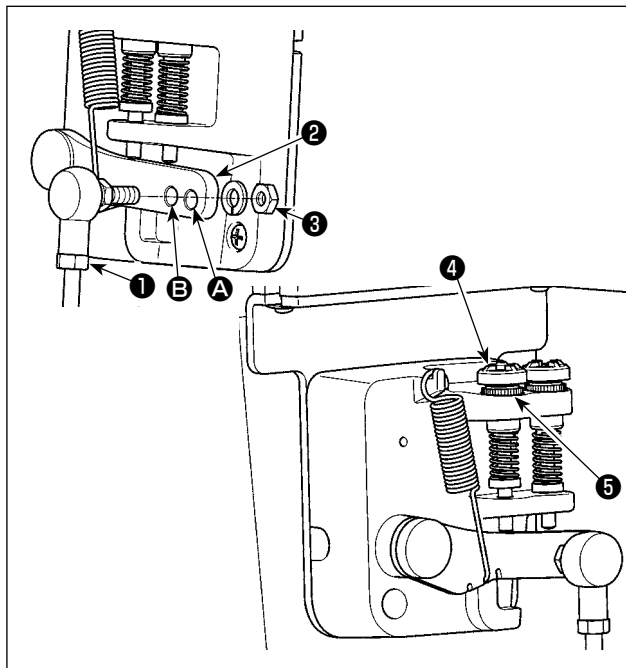
Al fine di prevenire la rottura del cavo, fare attenzione che i cavi non vengano intrappolati tra la centralina di controllo e il coperchio ③ della centralina di controllo quando si monta quest'ultimo.

2-13. Installazione del tirante a snodo



AVVERTIMENTO :

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.



- 1) Fissare tirante a snodo ❶ a foro di installazione ❷ di leva di comando ❸ con dado ❹.
- 2) Se tirante a snodo ❶ viene installato a foro di installazione ❸, la corsa del pedale viene allungata, e il funzionamento del pedale a media velocità sarà più facile.
- 3) La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione della pressione inversa ❺, e diminuisce svitando la vite.



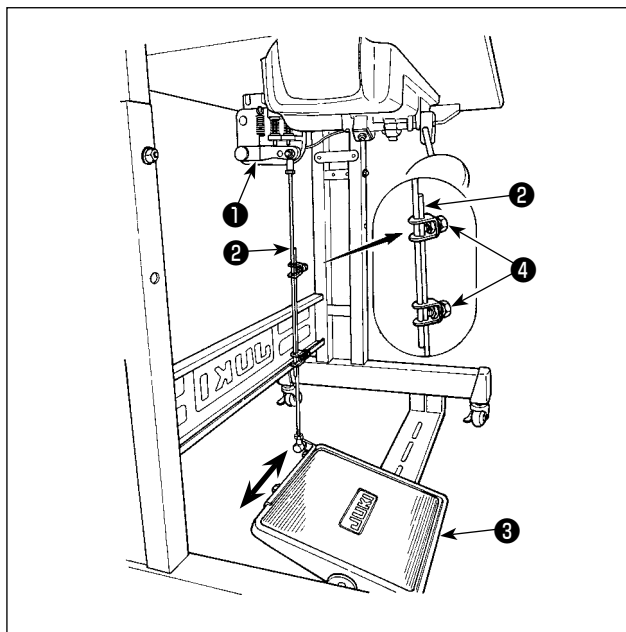
1. Se la vite è troppo allentata, la molla si staccherà. Allentare la vite nella misura in cui l'estremità della vite non sarà nascosta.
2. Ogni volta che la vite è stata regolata, assicurarsi di fissare la vite stringendo il dado ❺ per impedire l'allentamento della vite.

2-14. Pregolazione del pedale



AVVERTIMENTO :

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



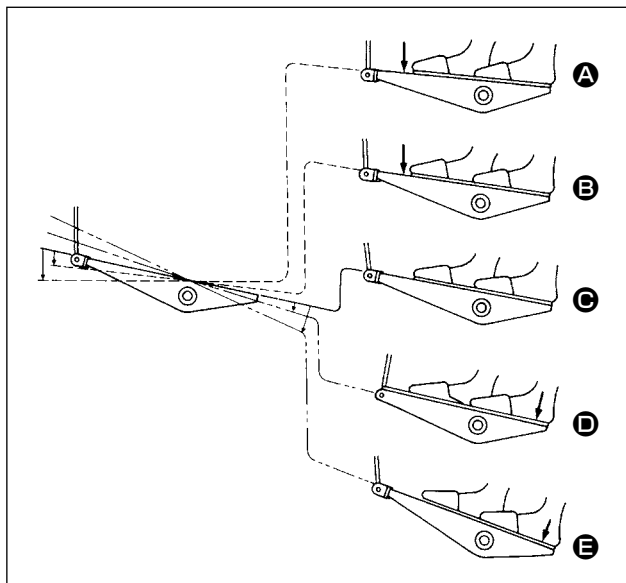
2-14-1. Installazione del tirante a snodo

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.

2-14-2. Regolazione dell'angolo del pedale

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

2-15. Funzionamento del pedale



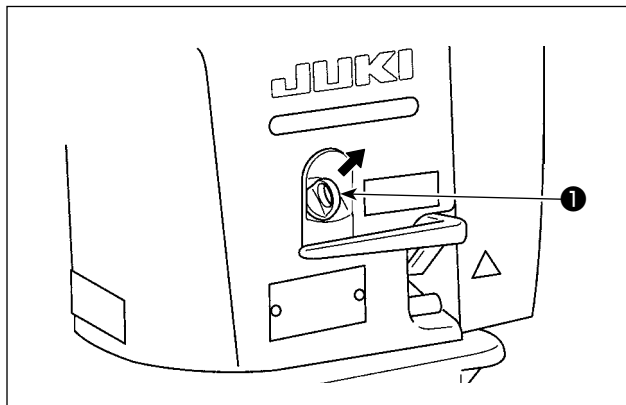
- 1) La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando si preme leggermente la parte anteriore del pedale **B**
- 2) La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando si preme ulteriormente la parte anteriore del pedale. **A** (Se è stata preimpostata l'affrancatura automatica, la macchina funziona ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura.)
- 3) La macchina si arresta (con l'ago sollevato o abbassato) quando si riporta il pedale nella posizione originale. **C**
- 4) L'operazione di sollevamento del pressore **D** viene eseguita premendo leggermente la parte posteriore del pedale.
- 5) Il taglio **E** del filo viene eseguito premendo ulteriormente la parte posteriore del pedale.
 - Quando si inizia la cucitura dallo stato in cui il piedino premistoffa è stato sollevato con l'alzapiedino automatico e si preme la parte posteriore del pedale, soltanto il piedino premistoffa si abbassa.
 - Se si riporta il pedale nella posizione neutrale durante l'affrancatura automatica all'inizio della cucitura, la macchina si arresta dopo aver completato l'affrancatura.
 - La macchina eseguirà il normale taglio del filo anche se si preme la parte posteriore del pedale immediatamente dopo la cucitura ad alta o a bassa velocità.
 - La macchina eseguirà completamente il taglio del filo anche se si riporta il pedale nella posizione neutrale immediatamente dopo l'avvio del taglio del filo.

2-16. Lubrication

AVVERTIMENTO :



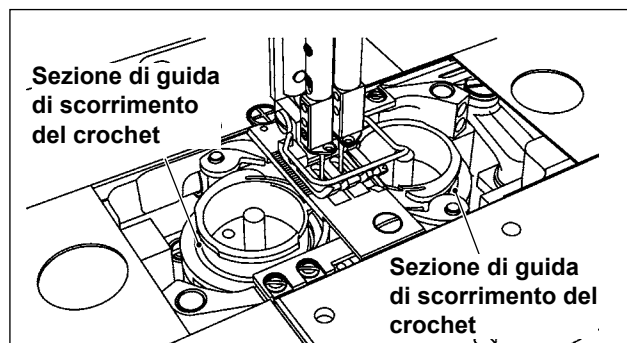
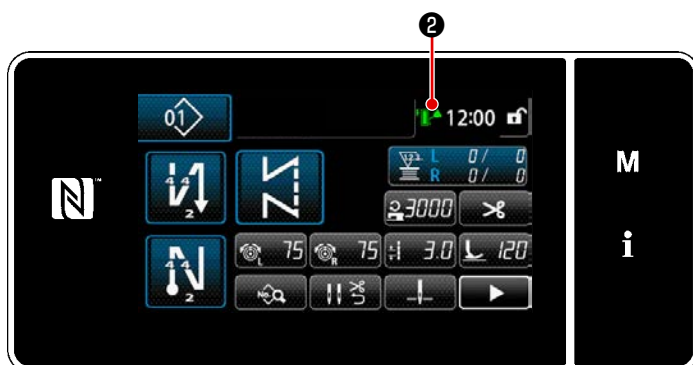
1. Non collegare la spina di alimentazione finché la lubrificazione non sia stata completata in modo da evitare incidenti dovuti all'avvio improvviso della macchina per cucire.
2. Al fine di evitare un'infezione o un esantema, lavare immediatamente le parti relativi se l'olio aderisce agli occhi o alle 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.



2-16-1. Riempimento del serbatoio dell'olio con olio

Versare l'olio per la lubrificazione del crochet nel serbatoio dell'olio prima di mettere in funzione la macchina per cucire.

- 1) Rimuovere il tappo ❶ della bocca di ingresso dell'olio. Versare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (numero di parte: MDFRX1600C0) o JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (numero di parte: 40102087) nel serbatoio dell'olio usando l'oliatore accessorio.
- 2) Versare l'olio finché l'indicazione ❷ della quantità di olio in alto a destra sul pannello operativo non diventi verde. Tenere presente che, se viene messa una quantità eccessiva di olio nel serbatoio dell'olio, l'olio potrebbe fuoriuscire dallo sfiato dell'aria del serbatoio dell'olio, o potrebbe non essere eseguita un'adeguata lubrificazione. Inoltre, tenere presente che l'olio potrebbe traboccare dalla bocca di ingresso dell'olio se l'olio viene versato rapidamente nel serbatoio dell'olio.
- 3) Aggiungere l'olio nel serbatoio dell'olio quando l'indicazione ❷ della quantità di olio in alto a destra sul pannello operativo diventa rossa mentre si aziona la macchina per cucire.



2-16-2. Lubrificazione della sezione di guida di scorrimento del crochet

Lubrificare con alcune gocce di olio le sezioni di guida di scorrimento del crochet (destro e sinistro) quando la macchina per cucire è nuova o quando la macchina per cucire è stata lasciata inutilizzata per lungo tempo.



1. Quando si utilizza una macchina per cucire nuova per la prima volta o quando si utilizza la macchina per cucire che non è stata utilizzata per molto tempo, eseguire il rodaggio della macchina per cucire alla velocità di cucitura di 1.000 sti/min o inferiore e controllare la quantità di olio nel crochet prima dell'uso.
2. Per l'olio per la lubrificazione del crochet, acquistare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (numero di parte: MDFRX1600C0) o JUKI MACHINE OIL #7 (numero di parte: MML-007600CA).
3. Assicurarsi di lubrificare con l'olio pulito.
4. Non azionare la macchina per cucire con il tappo ❶ della bocca di ingresso dell'olio rimosso. Non staccare il tappo ❶ della bocca di ingresso dell'olio salvo che per il riempimento con olio. Inoltre, fare attenzione a non perdere il tappo della bocca di ingresso dell'olio.
5. L'indicazione ❷ della quantità di olio cambia il suo colore in tre colori diversi.
Rosso: La quantità di olio insufficiente/Bianco: Intervallo normale/Verde: Pieno

2-17. Come utilizzare il pannello operativo (spiegazione fondamentale)

2-17-1. Selezione della lingua (la prima operazione da compiere)

Selezionare la lingua da visualizzare sul pannello operativo quando si accende la macchina per cucire per la prima volta dopo l'acquisto. Si precisa che, se si spegne l'unità senza selezionare la lingua, la schermata di selezione della lingua viene visualizzata ogni volta che si accende la macchina per cucire.

① Accensione dell'interruttore di alimentazione



Tenere presente che la barra ago può muoversi automaticamente, a seconda delle impostazioni della macchina per cucire, quando l'alimentazione viene attivata.



<Schermata di benvenuto>

In primo luogo, la schermata di benvenuto viene visualizzata sul pannello. Viene quindi visualizzata la schermata di selezione della lingua.

② Selezione della lingua



<Schermata di selezione della lingua>

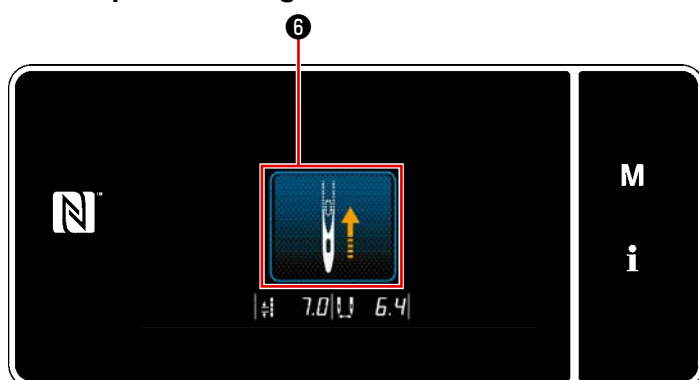
Selezionare la lingua che si desidera utilizzare e premere il corrispondente bottone ① di lingua.

Premere quindi  ②. Questo determina la lingua da visualizzare sul pannello.

La lingua da visualizzare sul pannello operativo può essere modificata utilizzando l'interruttore di memoria U406.

Fare riferimento a **"5-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria" p.79** per ulteriori dettagli.

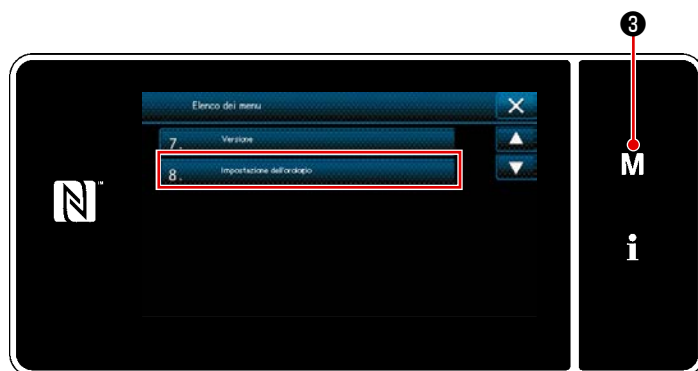
③ Ricupero dell'origine



<Schermata di ricupero dell'origine>

Quando viene premuto **6**, la macchina per cucire recupera l'origine e solleva la barra ago alla sua posizione superiore.

④ Impostazione dell'orologio



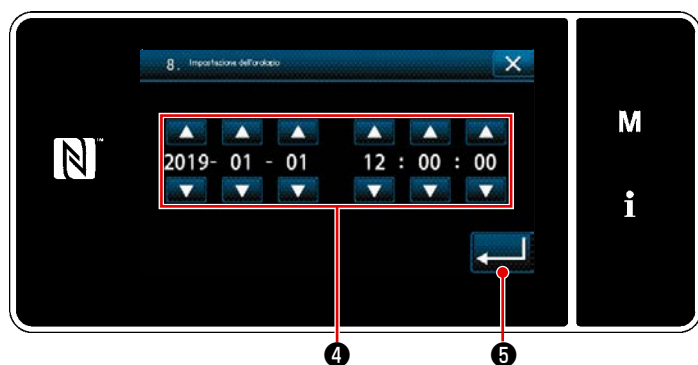
<Schermata di modalità>

- 1) Premere **M** **3**.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".

- 2) Selezionare "8. Impostazione dell'orologio".

Viene visualizzata la "Schermata di impostazione dell'orologio".



<Schermata di impostazione dell'orologio>

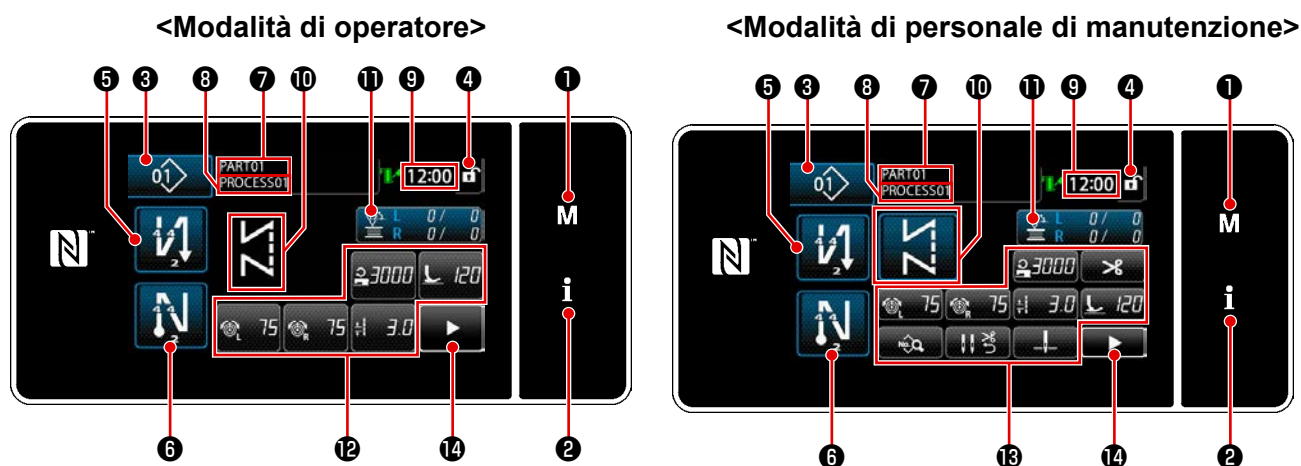
- 3) Immettere anno/mese/giorno/ora/minuto/secondo con **4**.

L'ora immessa viene visualizzata nel formato delle 24 ore.

- 4) Premere **5** per confermare l'impostazione dell'orologio. Si ritorna quindi alla schermata precedente.

2-17-2. Nomi e funzioni dei tasti del pannello

- * La commutazione tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione viene eseguita premendo **M** ① e **i** ② contemporaneamente.



	Interruttore/visualizzazione	Descrizione
①	Tasto di modalità	Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di menu.
②	Tasto di informazioni	Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di informazioni.
③	Bottone di No. di modello di cucitura	Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare il numero di modello di cucitura.
④	Bottone di blocco semplificato della schermata	Questo bottone viene utilizzato per visualizzare lo stato di blocco semplificato della schermata su di esso. Bloccata: Sbloccata:
⑤	Bottone di affrancatura all'inizio della cucitura	Questo interruttore è utilizzato per cambiare lo stato ON/OFF dell'affrancatura all'inizio della cucitura. Quando l'affrancatura all'inizio della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone.
⑥	Bottone di affrancatura alla fine della cucitura	Questo interruttore è utilizzato per cambiare lo stato ON/OFF dell'affrancatura alla fine della cucitura. Quando l'affrancatura alla fine della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone.
⑦	Numero di parte	Nel caso in cui la visualizzazione del numero di parte/processo venga selezionata con U404, viene visualizzato il numero di parte. Nel caso in cui la visualizzazione del commento venga selezionata, viene visualizzato il commento.
⑧	Processo/commento	Nel caso in cui la visualizzazione del numero di parte/processo venga selezionata con U404, viene visualizzato il processo. Nel caso in cui la visualizzazione del commento venga selezionata, viene visualizzato il commento.
⑨	Visualizzazione dell'orologio	Il tempo impostato sulla macchina per cucire viene visualizzato in questo campo nel formato delle 24 ore.

	Interruttore/visualizzazione	Descrizione
⑩	Visualizzazione del modello di cucitura	Il modello di cucitura selezionato viene visualizzato in questo campo.
⑪	Bottone di personalizzazione 1	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Inizialmente, il contatore della cucitura è stato assegnato e registrato in fabbrica.
⑫	Bottone di personalizzazione 2 - 7	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone.
⑬	Bottone di personalizzazione 2 - 11	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone.
⑭	Pulsante di seconda schermata di cucitura	Viene visualizzata la seconda schermata di cucitura.

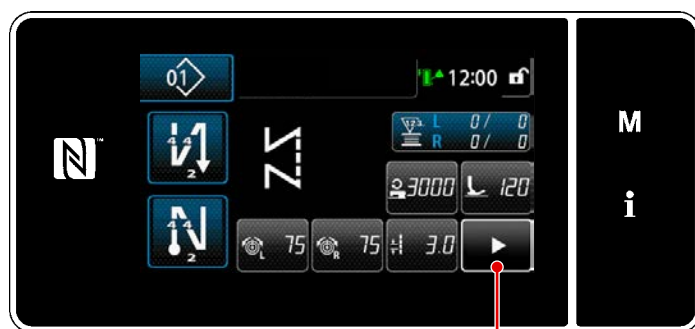
* Conferma dei dati

Per cambiare il numero di modello di cucitura, prima selezionare il modello di cucitura che si desidera utilizzare.

Confermare quindi la selezione premendo .

Per gli articoli di impostazione dell'interruttore di memoria o del modello di cucitura, modificare i dati di obiettivo e premere il bottone  per confermare la modifica.

Dopo che i dati di impostazione sul numero di punti dell'affrancatura o sul numero di punti della cucitura pluristrato sono stati modificati, i dati di impostazione modificati vengono confermati premendo .



<Schermata di cucitura> ①

Quando  ① viene premuto nella schermata di cucitura, viene visualizzata la "Seconda schermata di cucitura". Nella "Seconda schermata di cucitura", viene impostata la funzione di cucitura dell'angolo. Fare riferimento a **"6-1. Funzione di cucitura dell'angolo" p.91** per ulteriori dettagli. (Questa funzione è disponibile solo sulla macchina per cucire dotata del meccanismo di commutazione della barra ago azionata separatamente.)



<Seconda schermata di cucitura> ②

Immettere le impostazioni come si desidera in questa schermata. Si ritorna quindi alla schermata di cucitura premendo  ②.

2-17-3. Funzionamento di base

① Accensione dell'interruttore di alimentazione



Quando si accende l'interruttore di alimentazione, viene visualizzata la schermata di benvenuto.

② Selezione del modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di operatore)>

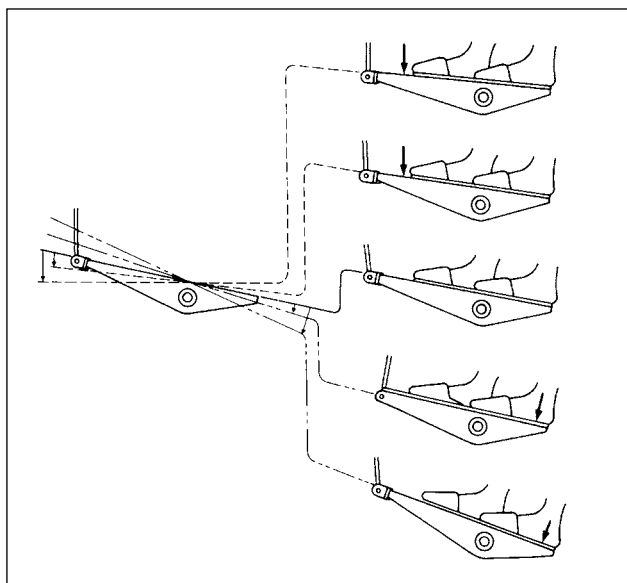


<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

Viene visualizzata la schermata di cucitura.

- Selezionare il modello di cucitura.
Fare riferimento a **"5-2. Modelli di cucitura" p.43** per ulteriori dettagli.
- Configurare le impostazioni di ciascuna funzione che viene assegnata in base a **"9-10. Personalizzazione del tasto" p.174**.
- Impostare le funzioni per il modello di cucitura selezionato. (* Solo per la modalità di personale di manutenzione)
Fare riferimento a **"5-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura" p.53** e **"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57** per ulteriori dettagli.

③ Avvio della cucitura



Quando si preme il pedale, la macchina per cucire inizia a cucire.

Fare riferimento a **"2-15. Funzionamento del pedale" p.15**.

3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA

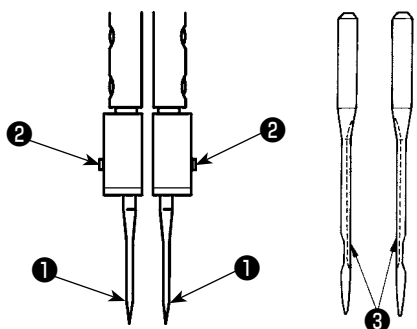
3-1. Posizionamento ago



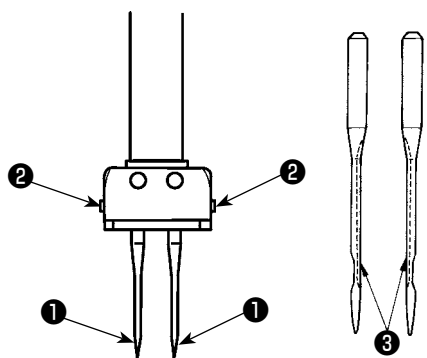
AVVERTIMENTO :

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

LH-4588C



LH-4578C



Spegnere il motore.

Utilizzare gli aghi DP×5 (134).

- 1) Ruotare il volantino finché la barra ago non raggiunga il punto più alto della sua corsa.
- 2) Allentare le viti (2) di bloccaggio dell'ago e tenere i due aghi (1) in modo che le loro scanalature (3) siano rivolte verso l'esterno.
- 3) Inserire gli aghi nel morsetto dell'ago fino in fondo.
- 4) Stringere saldamente le viti (2) di bloccaggio dell'ago.

Quando si sostituisce l'ago, controllare la distanza lasciata tra l'ago e la punta della lama del crochet. (Fare riferimento a "8-1. Relazione fase ago-crochet" p.109 e "8-3. Regolazione della protezione ago del crochet" p.114.)

Se non è lasciata nessuna distanza, l'ago e il crochet saranno danneggiati.

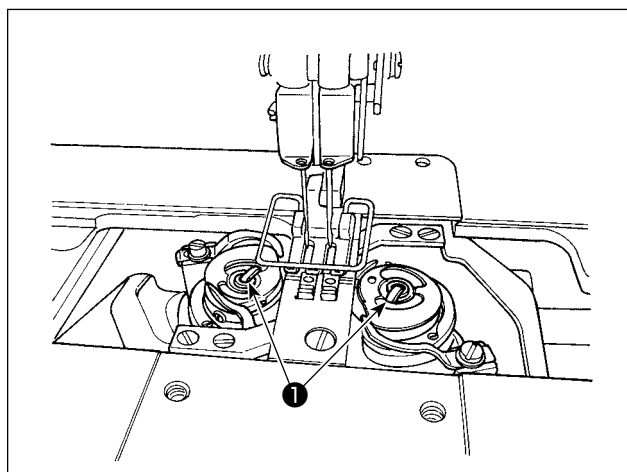


3-2. Inserimento e rimozione della bobina



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Sollevare la levetta (1) ed estrarre insieme la capsula della bobina e la bobina.
- 2) Tenere la capsula della bobina tramite la levetta sollevata, inserirla correttamente nell'albero nel crochet e rilasciare la levetta.

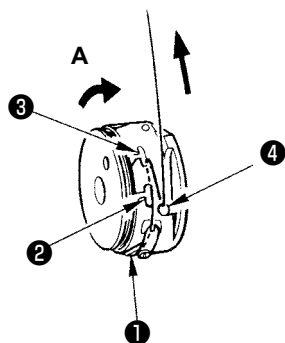
3-3. Posizionamento della capsula della bobina e bobina



AVVERTIMENTO :

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

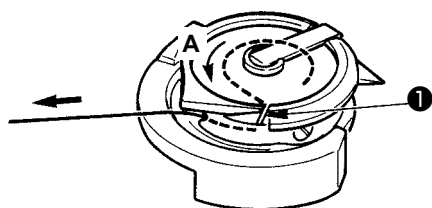
LH-4588C-7



[Nel caso della LH-4588C-7]

- 1) Posizionare la bobina sulla capsula della bobina in modo che la bobina ruoti nella direzione del segno della freccia **A**.
- 2) Fare passare il filo attraverso la fessura **1** di infilatura nella capsula della bobina, tirare il filo e farlo passare sotto la molla di tensione.
- 3) Fare passare il filo attraverso un'altra fessura **2** di infilatura, quindi farlo passare attraverso la fessura **3** di infilatura sulla capsula della bobina dall'interno.
- 4) Mettere il filo sulla molla **4** di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina.

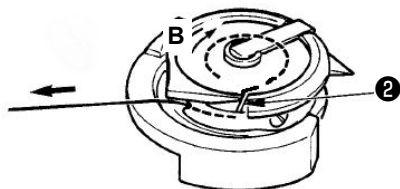
LH-4578C-7



[Nel caso della LH-4578C-7]

- 1) Posizionare la bobina sulla capsula della bobina in modo che la bobina ruoti nella direzione del segno della freccia **A**.
- 2) Fare passare il filo attraverso la fessura **1** di infilatura del crochet. Tirare quindi il filo e farlo passare sotto la molla di tensione.

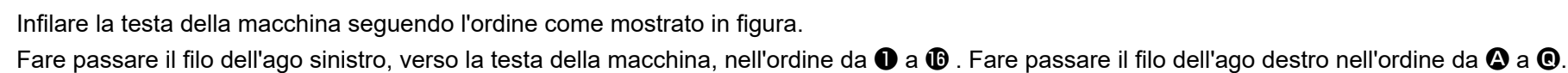
LH-45780B



[Nel caso della LH-4578C0B]

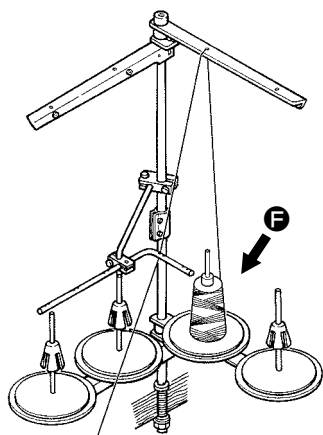
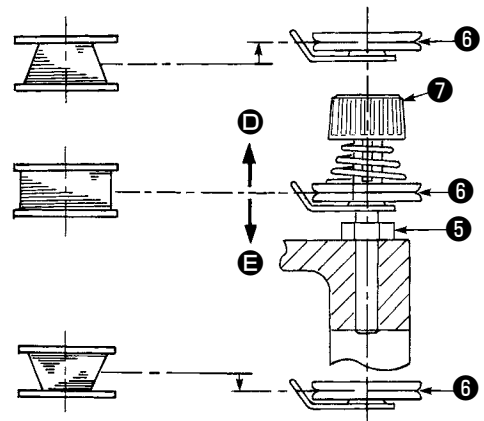
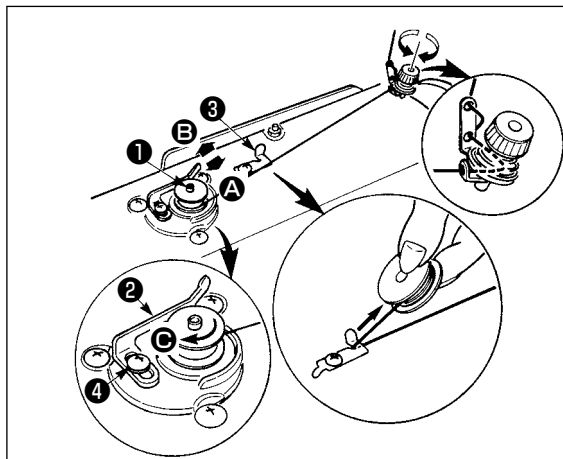
- 1) Posizionare la bobina sulla capsula della bobina in modo che la bobina ruoti nella direzione del segno della freccia **B**.
- 2) Fare passare il filo attraverso la fessura **2** di infilatura del crochet. Tirare quindi il filo e farlo passare sotto la molla di tensione.

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



- Attenzione**

3-5. Avvolgimento del filo della bobina



- 1) Inserire la bobina il più possibile sul perno **1** dell'avvolgibobina.
- 2) Fare passare il filo della bobina estratto dal rocchetto appoggiato sul lato destro del portafilo seguendo l'ordine come mostrato nella figura a sinistra. Avvolgere quindi l'estremità del filo della bobina in senso orario sulla bobina più volte. (Nel caso della bobina di alluminio, dopo aver avvolto l'estremità del filo della bobina in senso orario, avvolgere in senso antiorario più volte il filo proveniente dalla tensione del filo della bobina per avvolgere facilmente il filo della bobina.)

- 3) Premere la leva **2** di avvolgimento della bobina nella direzione di **A** e avviare la macchina per cucire. La bobina ruota nella direzione di **C** e il filo della bobina viene avvolto. L'albero **1** dell'avvolgibobina si arresta automaticamente non appena l'avvolgimento è terminato.
- 4) Rimuovere la bobina e tagliare il filo della bobina con il tagliafilo **3**.
- 5) Quando si regola la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite **4** di fissaggio e spostare la leva **2** di avvolgimento della bobina nella direzione di **A** o **B**. Stringere quindi la vite **4** di fissaggio.
 Nel senso **A** : Diminuzione
 Nel senso **B** : Aumento
- 6) Se la bobina non viene avvolta uniformemente con il filo, allentare il dado **5** e regolare l'altezza del disco di tensione dell'avvolgibobina **6**.
 • Lo standard prevede che il centro della bobina sia alto quanto il centro del disco di tensione del filo **6**.
 • Regolare la posizione del disco di tensione del filo **6** nella direzione **D** quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina nella parte inferiore della bobina è eccessiva e nella direzione **E** quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina nella 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**.



Attenzione

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 tirafilo e rimuovere la bobina dal crochet.
3. Esiste la possibilità che il filo estratto dal portafilo venga allentato a causa dell'influenza (direzione) del vento e che esso possa rimanere impigliato nel volantino. Fare attenzione alla direzione del vento.
4. La parte allentata del filo può impigliarsi nella puleggia. Per evitare il problema sopra indicato, si consiglia di avvolgere la bobina sul lato **F** che si trova lontano dal motore.

[Modalità di avvolgimento della bobina]

Per avvolgere solo la bobina o per controllare la quantità di olio nel crochet, deve essere utilizzata la modalità di avvolgimento della bobina.

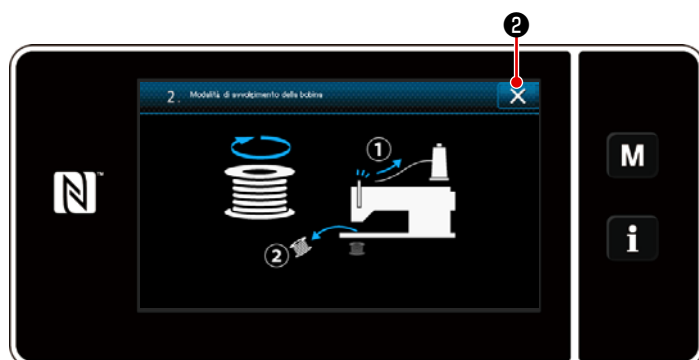
Premere il pedale per avviare l'avvolgimento della bobina.



- 1) Visualizzare la schermata di modalità premendo **M** ①.



- 2) Selezionare "2. Modalità di avvolgimento della bobina".



- 3) La modalità della macchina per cucire passa alla "Modalità di avvolgimento della bobina".

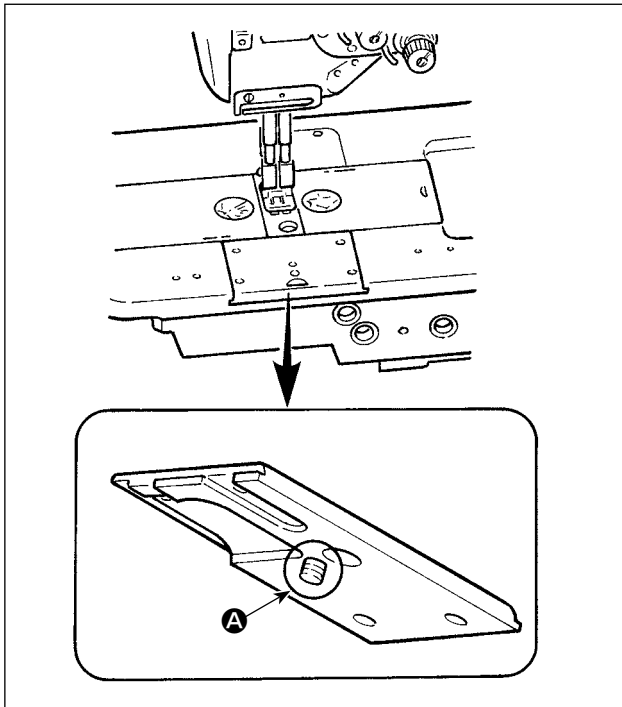
La macchina per cucire funziona con il piedino premistoffa sollevato quando il pedale viene premuto. In questo stato, la bobina può essere avvolta. La macchina per cucire funziona solo finché il pedale è premuto.

Quando si preme **X** ②, la macchina per cucire esce dalla "Modalità di avvolgimento della bobina".



1. Quando si avvolge il filo della bobina, avviare l'avvolgimento nello stato in cui il filo tra la bobina e il disco ⑥ di tensione del filo sia teso.
2. Rimuovere il filo dell'ago dal percorso del filo del tirafilo e rimuovere la bobina dal crochet.
3. Esiste la possibilità che il filo estratto dal portafilo venga allentato a causa dell'influenza (direzione) del vento e che esso possa rimanere impigliato nel volantino. Fare attenzione alla direzione del vento.
4. La velocità della macchina per cucire nella modalità di avvolgimento della bobina è uguale a quella impostata per la testa della macchina.

3-6. Installazione dell'accessorio



Fare attenzione che la vite **A** non sporga dalla parte posteriore della slitta della base della macchina quando si fissa l'accessorio alla slitta della base della macchina con la vite.

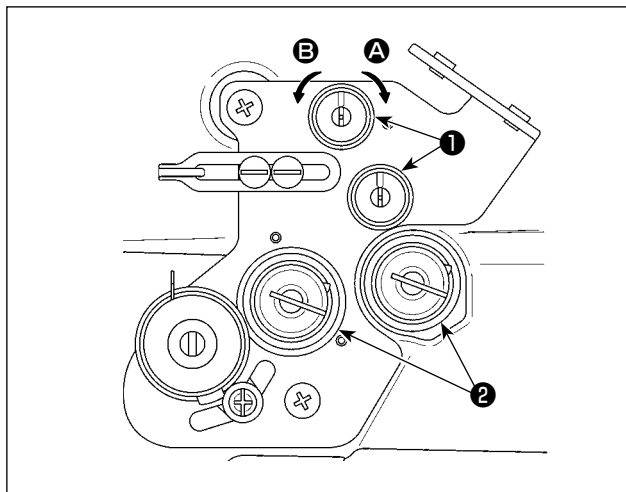


Quando la vite sporge come mostrato in figura, la vite interferisce con altri componenti e saranno provocate le rotture.

4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

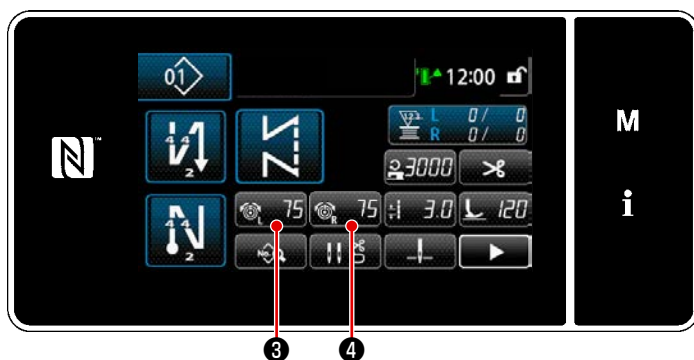
4-1. Tensione del filo

4-1-1. Regolazione della tensione del filo No.1



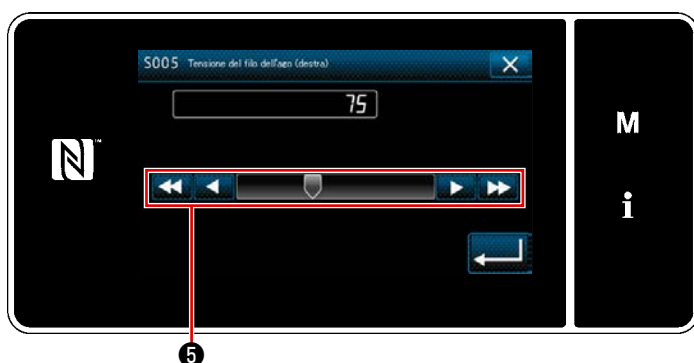
Girare il dado No. 1 ❶ di tensione del filo in senso orario A per ridurre la lunghezza del filo rimanente sulla punta dell'ago dopo il taglio del filo. Ruotare il dado in senso antiorario B per allungarla.

4-1-2. Regolazione della tensione del filo dell'ago (Tensione attiva)



La tensione attiva ❷ consente di impostare la tensione del filo dell'ago sul pannello operativo in base a ciascuna condizione di cucitura. Inoltre, i dati possono essere memorizzati.

- 1) Nel caso di impostazione della tensione del filo dell'ago, la "Schermata di immissione della tensione del filo dell'ago" viene visualizzata premendo  ❸ per la tensione del filo dell'ago, sinistra, oppure premendo  ❹ per la tensione del filo dell'ago, destra.
- 2) Modificare la tensione del filo dell'ago premendo ❺.
- 3) La gamma di impostazione va da 0 a 200.
Quando il valore di impostazione viene aumentato, la tensione aumenta.



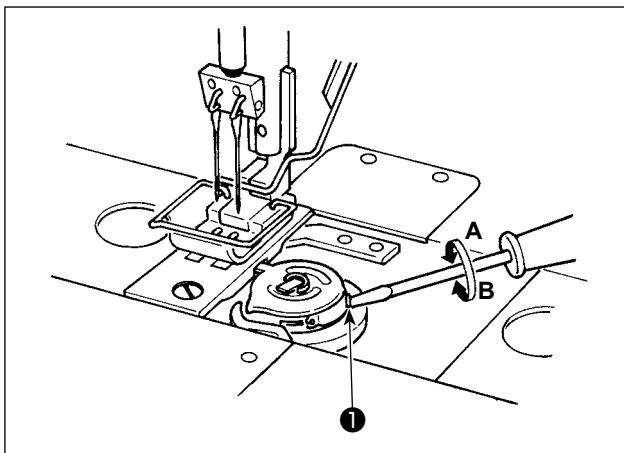
- * Nel caso della spedizione standard, la tensione del filo dell'ago è regolata in fabbrica come segue (valori di riferimento):
Tipo G : 3N quando il valore di impostazione è 75 (filato ad anima #20)
Tipo F e S : 1,5 N quando il valore di impostazione è 100 (filato #60)
- * I valori di impostazione delle tensioni (sinistra) (destra) del filo dell'ago possono differire a causa della regolazione della tensione del filo in base al risultato della cucitura reale.

4-1-3. Regolazione della tensione del filo della bobina

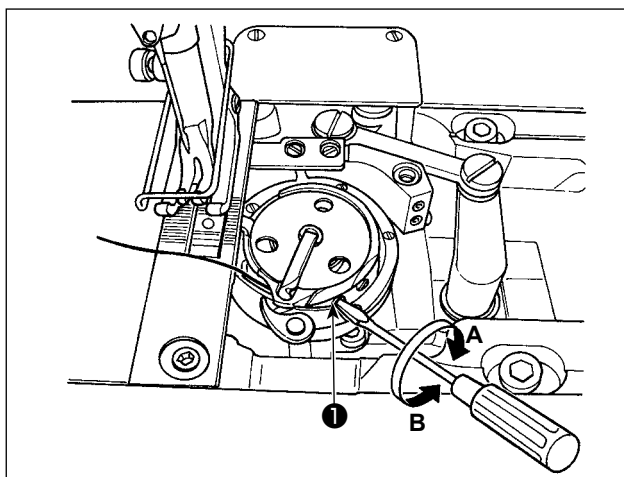


AVVERTIMENTO :

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



La tensione del filo della bobina viene aumentata ruotando la vite **1** di tensione del filo della bobina in senso orario **A**, oppure viene diminuita ruotandola in senso antiorario **B**.

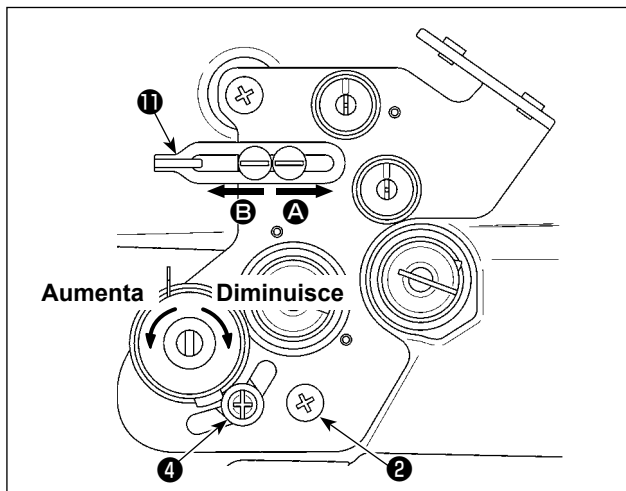


4-2. Regolazione della molla tirafilo e della corsa del tirafilo



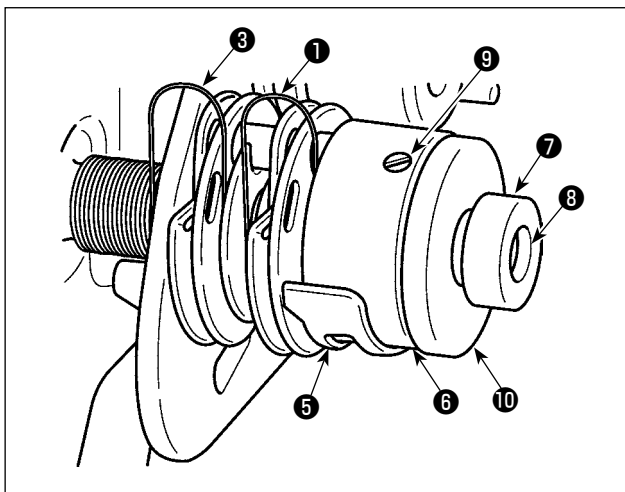
AVVERTIMENTO :

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



[Quando si desidera modificare la corsa del la molla tirafilo]

- 1) Allentare la vite ② e regolare la molla tirafilo, sinistra ③ spostando quest'ultima lungo la scanalatura.
- 2) Allentare la vite ④ e regolare la molla tirafilo, destra ① spostando la piastra ⑤ di regolazione della molla tirafilo lungo la base ⑥ della molla tirafilo.



[Quando si desidera modificare la forza del la molla tirafilo]

- 1) Per modificare la forza della molla tirafilo, sinistra ③, allentare il dado ⑦ e ruotare l'albero ⑧ della molla in senso antiorario per aumentare la forza della molla o in senso orario per diminuirla.
Fissare la molla tirafilo, sinistra stringendo il dado ⑦.
- 2) Per modificare la forza della molla tirafilo, destra ①, allentare la vite ⑨ e girare il dado ⑩ in senso antiorario per aumentare la forza della molla o in senso orario per diminuirla.
Fissare la molla tirafilo, destra stringendo la vite ⑨.

[Regolazione della corsa del tirafilo]

La lunghezza del filo estratto dal tirafilo viene ridotta spostando il guidafile ⑪ a destra (in direzione ①) o viene aumentata spostandolo a sinistra (in direzione ②).

4-3. Piedino premistoffa (Dispositivo pressore attivo)

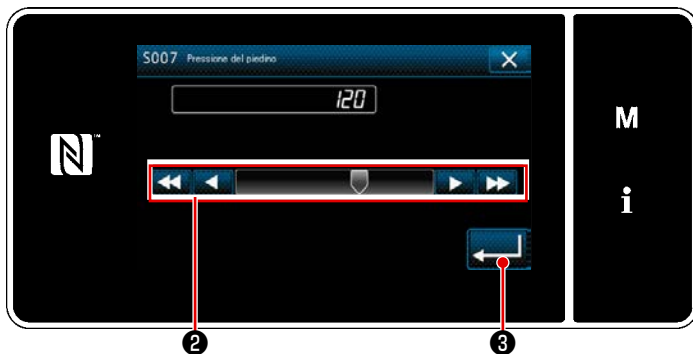


AVVERTIMENTO :

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



Se l'alimentazione della macchina per cucire viene accesa mentre il materiale, ecc. è posizionato sotto il piedino premistoffa, il motore passo-passo del pressore emetterà un suono specifico durante il recupero dell'origine. Va notato che questo fenomeno non è un'anomalia.



4-3-1. Pressione del piedino premistoffa

La pressione del piedino premistoffa viene visualizzata nella sezione **A** sul pannello. (Esempio di visualizzazione: 120)

[Come modificare]

- 1) Visualizzare la "Schermata di immissione della pressione del piedino premistoffa" premendo **1**.
- 2) Modificare la pressione del piedino premistoffa come si desidera premendo **2**. (La gamma dei valori di immissione sul pannello è compresa tra -20 e 200.)
* Fare riferimento a quanto segue per un'indicazione approssimativa della relazione tra il valore di immissione sul pannello e la pressione del piedino premistoffa.
- 3) Confermare l'immissione premendo **3**. Viene quindi visualizzata la "Schermata di cucitura".

Valore di immissione sul pannello	Pressione del piedino premistoffa (riferimento)		
	Tipo G	Tipo F	Tipo S
0	Circa 19N (1,9kg)	Circa 15N (1,5kg)	Circa 18N (1,8kg)
Tipo G : 120 Tipo F : 90 Tipo S : 60 (Impostazione di fabbrica al momento della spedizione)	Circa 39N (3,9kg)	Circa 20N (2kg)	Circa 30N (3kg)

1. Per evitare lesioni personali, non mettere mai le dita sotto il piedino premistoffa.
2. Tenere presente che la pressione del piedino premistoffa varia quando il piedino premistoffa o la placca ago viene cambiato.



4-3-2. Funzione di micro sollevamento

Immettendo un valore negativo sul pannello, è possibile eseguire la cucitura sollevando il piedino premistoffa leggermente.

- * Fare riferimento alla tabella sotto riportata per un'indicazione approssimativa della relazione tra il valore di immissione sul pannello, l'altezza del piedino premistoffa e la pressione del piedino premistoffa.

Valore di immissione sul pannello	Altezza del piedino premistoffa	Pressione del piedino premistoffa (riferimento)		
		Tipo G	Tipo F	Tipo S
0	0mm	Circa 19N (1,9kg)	Circa 15N (1,5kg)	Circa 18N (1,8kg)
-20	Circa 5mm			

- *1 L'altezza del piedino premistoffa 0 mm indica lo stato in cui la soletta del piedino premistoffa viene a contatto con la superficie superiore della placca ago.
- *2 La pressione del piedino premistoffa varia quando il piedino premistoffa o la placca ago viene cambiato.
- *3 La gamma dei valori di immissione sul pannello è compresa tra -20 e 200.

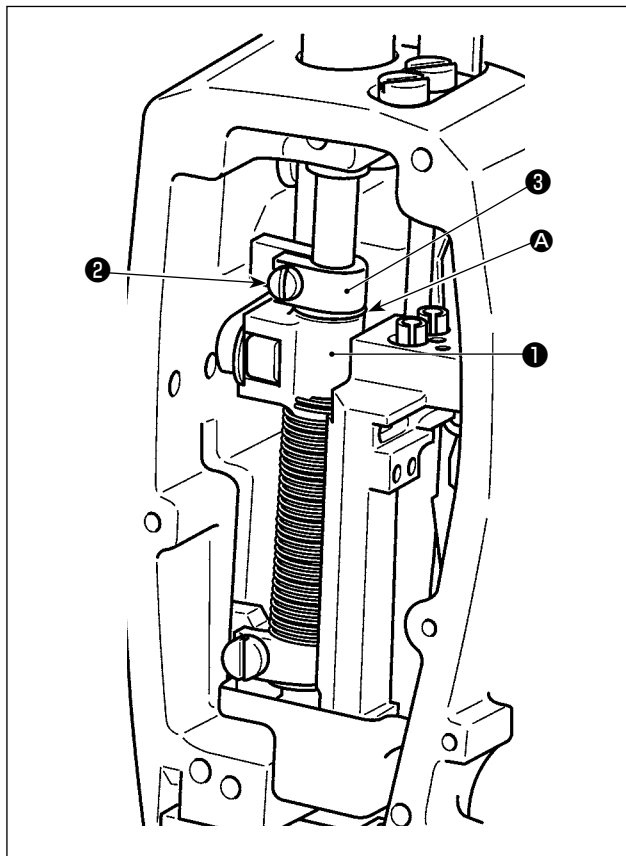


1. Assicurarsi di immettere un valore positivo sul pannello operativo nel caso in cui non venga utilizzata la funzione di micro sollevamento. In caso contrario, il piedino premistoffa è leggermente sollevato e la griffa di trasporto non è in grado di fornire un'efficienza di trasporto sufficiente.
2. Nel caso di utilizzo della funzione di micro sollevamento, è probabile che l'efficienza di trasporto sia insufficiente. Per ottenere l'efficienza di trasporto sufficiente, ridurre la velocità di cucitura o aiutare a trasportare il materiale a mano.

4-3-3. Modifica del valore iniziale della pressione del piedino premistoffa

Se si desidera modificare il valore iniziale della pressione del piedino premistoffa, è possibile modificare la pressione iniziale cambiando la posizione di installazione della staffa (superiore) ❶ di posizionamento della barra del pressore.

Se necessario, regolare il valore iniziale della pressione del piedino premistoffa in base al processo di cucitura.



[Come regolare]

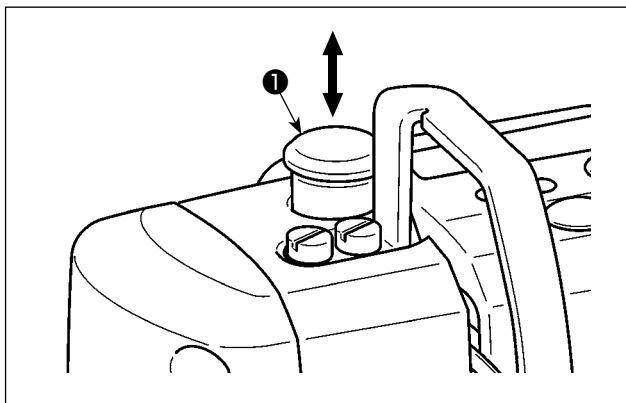
- 1) Spegner la macchina per cucire.
 - 2) Staccare la piastra frontale.
 - 3) Allentare la vite ❷ di bloccaggio della staffa (superiore) di posizionamento della barra del pressore. Regolare la posizione verticale della staffa (superiore) ❶ di posizionamento della barra del pressore in riferimento alla linea A di riferimento sulla barra ❸ del pressore.
- * Stringere la vite ❷ di bloccaggio della staffa (superiore) di posizionamento della barra del pressore. Attaccare la piastra frontale.



Tenere presente che, per la macchina per cucire di tipo F e S, si deve ridurre la corsa dell'alzapiedino nel caso in cui la posizione della staffa (superiore) ❶ di posizionamento della barra del pressore venga sollevata di 5 mm o più.

Posizione della staffa (superiore) ❶ di posizionamento della barra del pressore rispetto alla linea A di riferimento sulla barra ❸ del pressore	Pressione del piedino premistoffa (riferimento)		
	Tipo G	Tipo F	Tipo S
8 mm sopra		Circa 0 N (0 kg)	
6,5 mm sopra			Circa 0 N (0 kg)
5 mm sopra	Circa 0 N (0 kg)		
0 (appena sotto la linea di riferimento) (Impostazione di fabbrica al momento della spedizione)	Circa 19N (1,9kg)	Circa 15N (1,5kg)	Circa 18N (1,8kg)
1 mm sotto	Circa 23 N (2,3 kg)	Circa 16,5N (1,65 kg)	Circa 20,5N (2,05 kg)

4-3-4. Sollevamento manuale del piedino premistoffa



Quando l'alimentazione della macchina per cucire è disattivata, il piedino premistoffa può essere sollevato/abbassato spostando manualmente il cappuccio ❶ della barra del pressore verso l'alto o verso il basso. Eseguire questa procedura per la sostituzione del calibro o la regolazione dell'area di entrata dell'ago.

4-4. Regolazione della lunghezza del punto



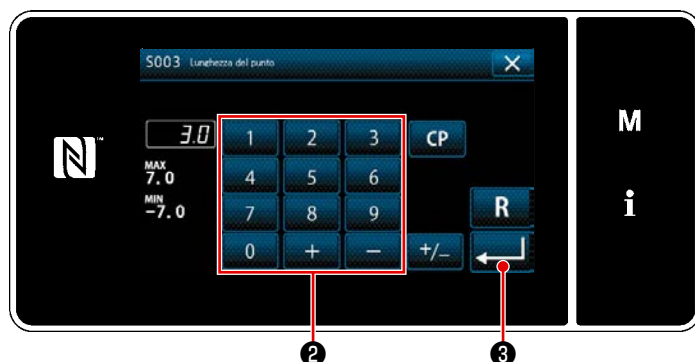
1. È possibile che ci siano i casi in cui la quantità di trasporto del pannello operativo e il passo della cucitura reale siano differenti l'una dall'altra in caso dell'uso nello stato tranne la consegna standard o secondo il materiale utilizzato. Compensare il passo a seconda del prodotto di cucitura.
2. Tenere presente che l'interferenza tra la placca ago e la griffa di trasporto può verificarsi a seconda del calibro utilizzato. Assicurarsi di controllare lo spazio nel calibro da utilizzare. (Lo spazio deve essere pari o superiore a 0,5 mm.)
3. Quando la lunghezza del punto, l'altezza della griffa di trasporto o il tempismo di trasporto è stato modificato, fare funzionare la macchina per cucire a bassa velocità per assicurarsi che il calibro non interferisca con la parte modificata.



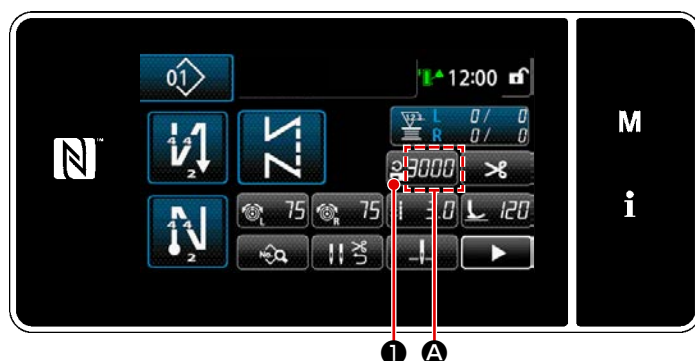
La lunghezza del punto viene visualizzata nella sezione **A** sul pannello. (Esempio di visualizzazione : 3,0 mm)

[Come regolare]

- 1) Quando viene premuto  **1**, viene visualizzata la schermata di immissione della lunghezza del punto.
- 2) Modificare la lunghezza del punto premendo il tastierino numerico **2**. (Unità di immissione: 0,1 mm)
- 3) Confermare i dati immessi premendo  **3**. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.



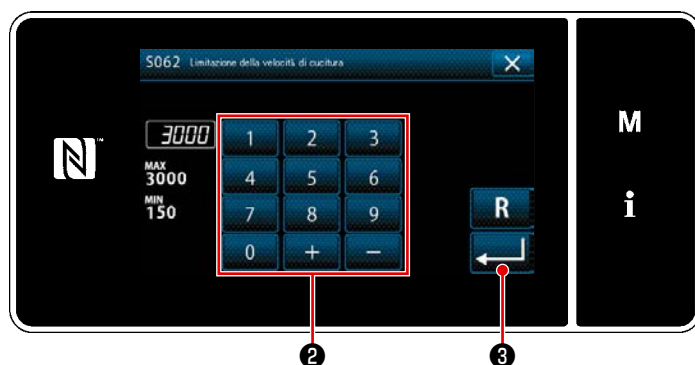
4-5. Modifica della velocità di cucitura



La velocità di cucitura viene visualizzata nella sezione **A** sul pannello. (Esempio di visualizzazione : 3,000 sti/min)

[Come modificare]

- 1) Visualizzare la schermata di immissione della velocità di cucitura premendo  **1**.
- 2) Modificare la velocità di cucitura come si desidera premendo i dieci tasti **2**.
- 3) Confermare i dati immessi premendo  **3**. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.

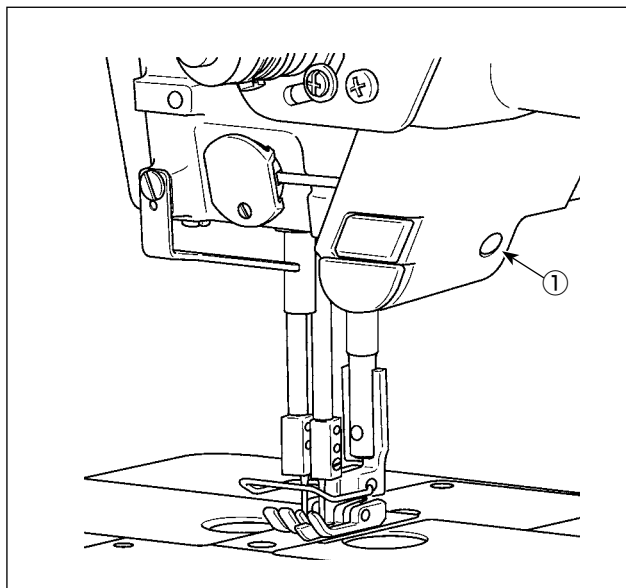


4-6. Lampada a LED per l'area intorno all'ago



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, non portare le mani vicino alla zona di entrata dell'ago o non mettere il piede sul pedale durante la regolazione della luminosità del LED.



* Questo LED è destinato a migliorare l'operatività della macchina per cucire e non è destinato alla manutenzione.

La macchina per cucire è dotata di serie di una luce a LED che illumina l'area di entrata dell'ago. La regolazione dell'intensità e lo spegnimento della luce vengono effettuati premendo l'interruttore ①. Ogni volta che si preme l'interruttore, l'intensità della luce viene regolata nelle prime cinque fasi e nella sesta fase la luce viene spenta.

[Modifica del colore della luce a LED]

1 ⇒ ... 5 ⇒ 6 ⇒ 1
Luminosa ⇒ ... Oscura ⇒ Off ⇒ Luminosa

In questo modo, ad ogni pressione dell'interruttore ① lo stato della lampada viene cambiato a ripetizione.

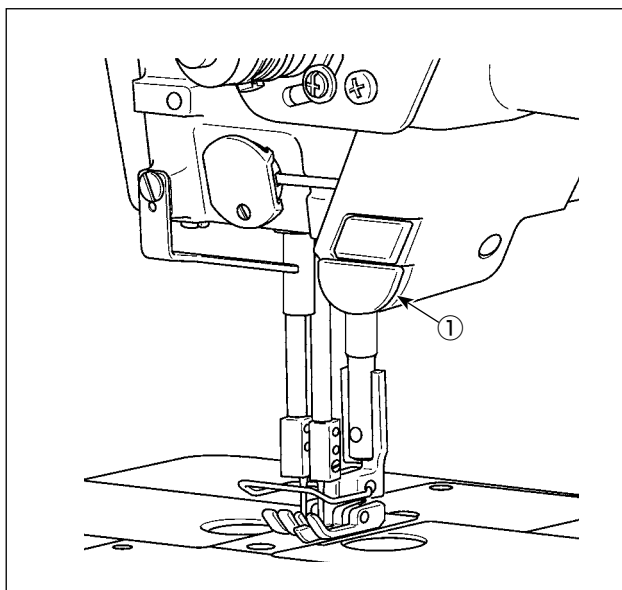
[Modifica del colore della lampada a LED]

- 1) Quando l'interruttore ① viene tenuto premuto per tre secondi, la macchina per cucire entra nella modalità di commutazione del colore della luce. Il colore della luce può essere commutato in 12 fasi premendo ①.

1 ⇒ ... 6 ⇒ 7 ⇒ ... 12 ⇒ 1
Bianco 50%, giallo 50% ⇒ ... Giallo 100% ⇒ Bianco 100 % ⇒ ... Bianco 60 %, Giallo 40 % ⇒ Bianco 50 %, Giallo 50 %

- 2) Se la macchina per cucire non viene azionata per tre secondi in modalità di commutazione del colore della luce, la modalità di commutazione del colore della luce verrà automaticamente terminata.

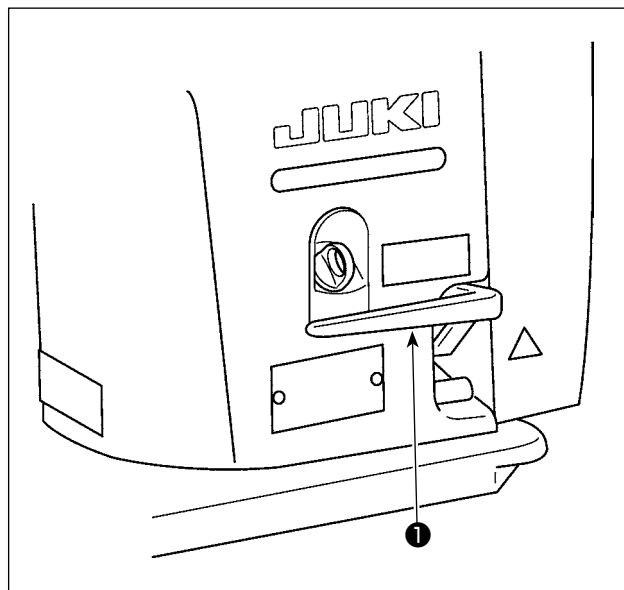
4-7. Affrancatura



[Meccanismo di affrancatura a tocco singolo]

Quando l'interruttore ① di affrancatura a tocco singolo viene premuto, la macchina esegue l'affrancatura.

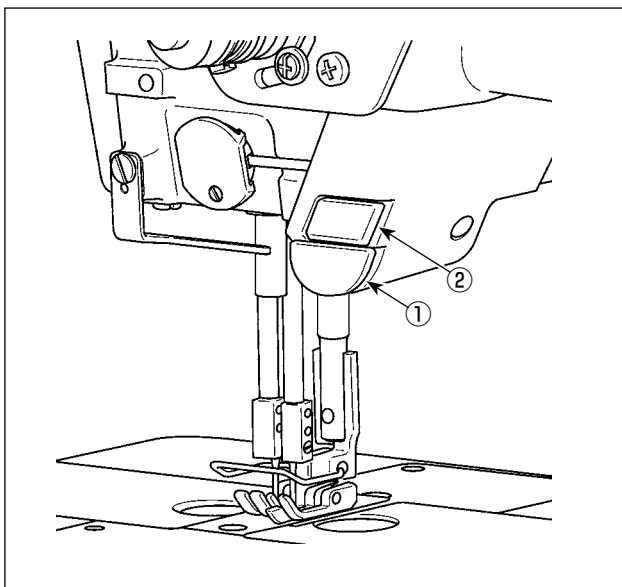
La macchina riprende la cucitura a trasporto normale nel momento in cui viene rilasciata la leva dell'interruttore.



[Affrancatura mediante la leva di inversione del trasporto]

La lunghezza della costura cucita trasportando il materiale nella direzione normale o inversa di trasporto può essere controllata azionando la leva ① di inversione del trasporto.

4-8. Interruttore personalizzato



Vari tipi di operazioni possono essere eseguiti azionando l'interruttore ① della testa della macchina e l'interruttore manuale ②.

- * È possibile assegnare vari tipi di operazioni all'interruttore ① della testa della macchina.

I valori iniziali sono i seguenti:

Interruttore manuale ② :

Commutatore a tocco singolo

Interruttore ① della testa della macchina :

Interruttore di affrancatura



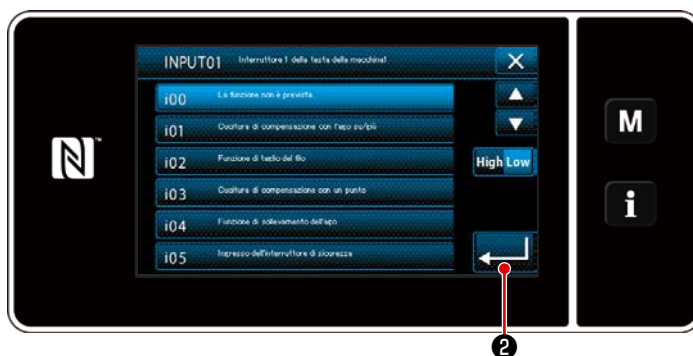
- 1) Tenere premuto **M** **1** per tre secondi. Viene visualizzata la "Schermata di modalità".



- 2) Selezionare "13. Impostazione dell'interruttore a mano".



- 3) Selezionare l'interruttore da impostare.



- 4) Selezionare la voce di funzione da assegnare all'interruttore. Selezionare quindi lo stato del segnale di ingresso (**High** / **Low**).

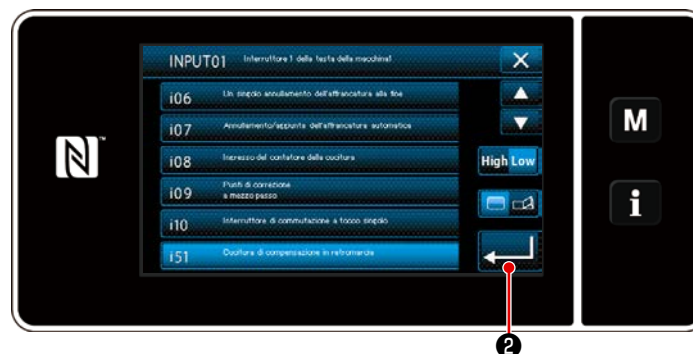
Nel caso in cui venga selezionata la voce di funzione i51 o una di quelle successive, impostare l'operazione da eseguire quando viene premuto il bottone.



: La funzione è abilitata mentre il bottone è tenuto premuto.



: L'abilitazione/disabilitazione della funzione viene commutata premendo il bottone.



- 5) Premere  **2**.

[Descrizione delle operazioni dell'interruttore personalizzato]

	Voce di funzione
i00	Senza la funzione di ingresso opzionale
i01	Punto di compensazione con l'ago su/giù
i02	Funzione di taglio del filo
i03	Punto di compensazione con 1 punto
i04	Funzione di sollevamento dell'ago
i05	Ingresso dell'interruttore di sicurezza
i06	Funzione per annullare l'affrancatura una volta alla fine della cucitura
i07	Annullamento/aggiunta dell'affrancatura automatica
i08	Ingresso del contatore di cucitura
i09	Punto di compensazione con mezzo passo
i10	Commutatore a tocco singolo

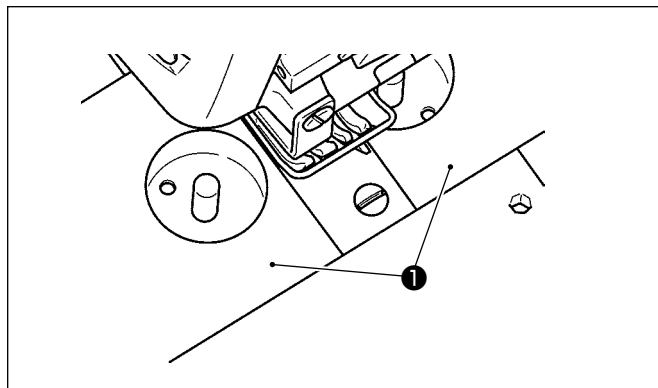
	Voce di funzione
i51	Punto di compensazione a inversione del trasporto
i52	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa
i53	Funzione per annullare l'affrancatura all'inizio della cucitura
i54	Funzione per proibire la pressione sulla parte anteriore del pedale
i55	Funzione per proibire l'uscita del taglio del filo
i56	Ingresso del comando di bassa velocità
i57	Ingresso del comando di alta velocità
i58	Ingresso dell'interruttore di affrancatura
i59	Limite di velocità di cucitura per la cucitura a partenza dolce
i60	Comando di velocità della cucitura con un solo colpo
i61	Comando di velocità della cucitura con un solo colpo a inversione del trasporto



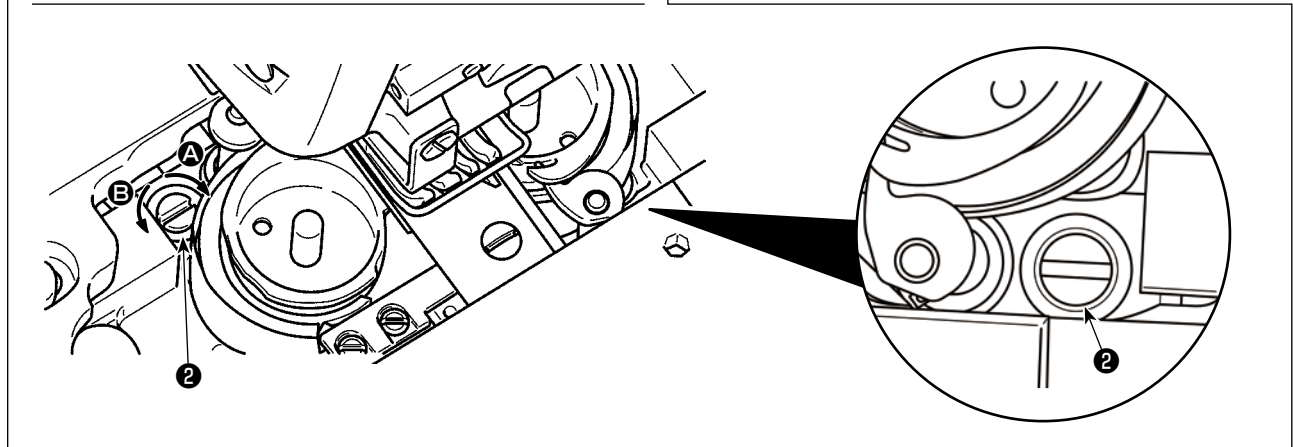
Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per la spiegazione dettagliata delle funzioni.

4-9. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet

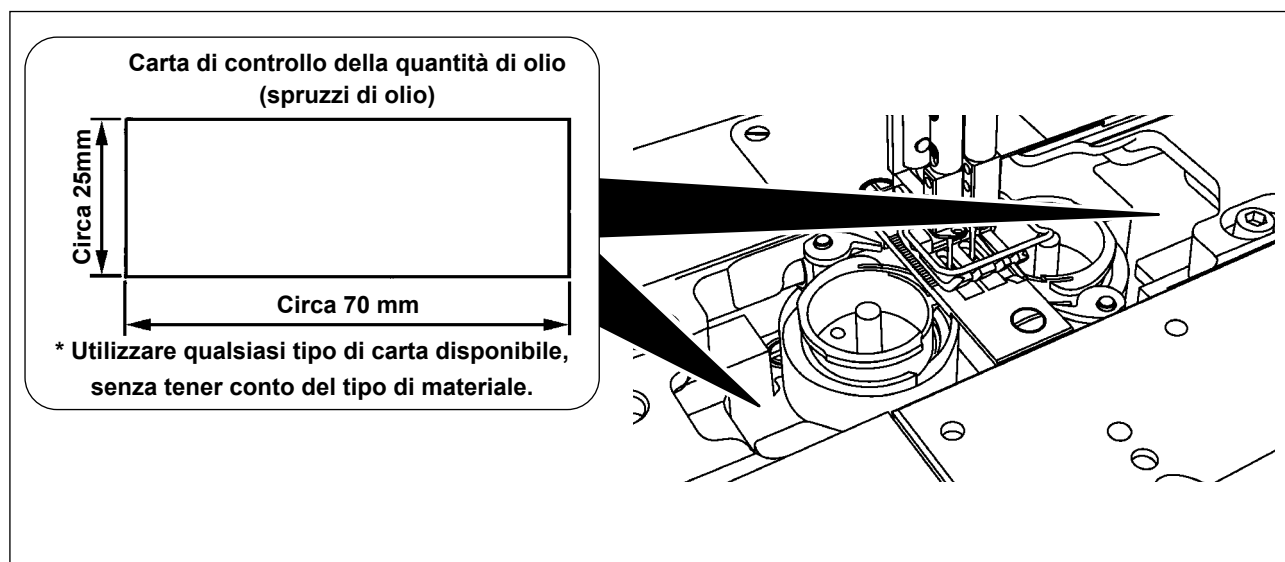
4-9-1. Regolazione della quantità di olio nel crochet



- 1) Staccare le slitte (destra e sinistra) **1** della base della macchina.
- 2) La quantità di olio nel crochet viene ridotta ruotando la vite **2** in senso orario **A** o viene aumentata ruotandola in senso antiorario **B**.

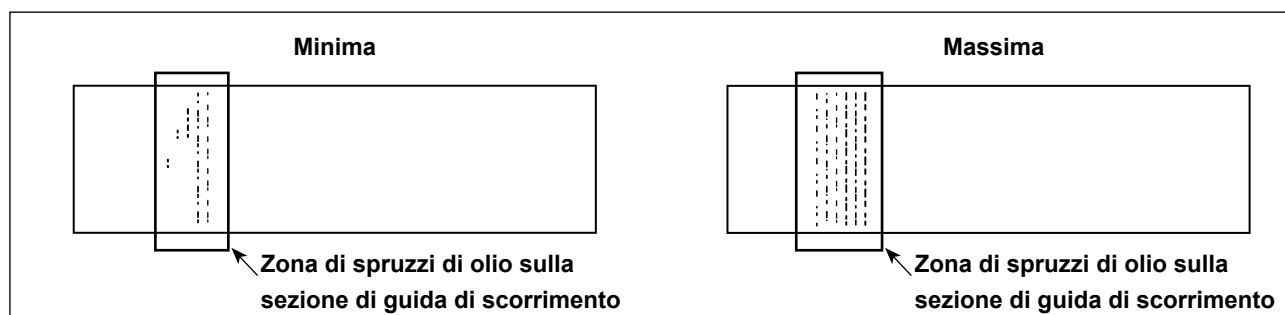


4-9-2. Modalità di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio)



- * Nel caso di misurazione della quantità di olio nel crochet, misurarla in "Modalità di avvolgimento della bobina".
Fare riferimento a **"3-5. Winding the bobbin thread [Modalità di avvolgimento della bobina]" p.26** per la modalità di avvolgimento della bobina.
 - * Quando si esegue la procedura descritta di seguito in 2), eseguirla nello stato in cui il filo dell'ago dalla leva tirafilo all'ago e il filo della bobina siano rimossi, il piedino premistoffa sia sollevato e la piastra di scorrimento sia rimossa. In questo momento, prestare molta attenzione che le dita non vengano a contatto con il crochet.
- 1) Se la macchina non è stata sufficientemente riscaldata per il funzionamento, farla funzionare a vuoto per circa cinque minuti. (Funzionamento intermittente moderato)
 - 2) Posizionare la carta di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet mentre la macchina per cucire è in funzione.
 - 3) Verificare l'esistenza di olio nel serbatoio.
 - 4) Il controllo della quantità di olio dovrebbe essere completata in cinque secondi. (Controllare il periodo di tempo con un orologio.)

4-9-3. Campione che mostra la quantità appropriata di olio



- 1) Lo stato indicato nella figura sopra mostra la quantità appropriata di olio (spruzzi di olio). La regolazione della quantità di olio può essere necessaria a seconda del processo di cucitura. Tuttavia, non aumentare/ridurre eccessivamente la quantità di olio nel crochet. (Se la quantità di olio è troppo piccola, il crochet sarà grippato (il crochet sarà surriscaldato). Se la quantità di olio è eccessiva, il materiale da cucire potrebbe essere macchiato di olio.)
- 2) Controllare la quantità di olio (spruzzi di olio) tre volte (sui tre fogli di carta) e regolare in modo che la quantità di olio non cambi.

5. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO

5-1. Spiegazione della schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)

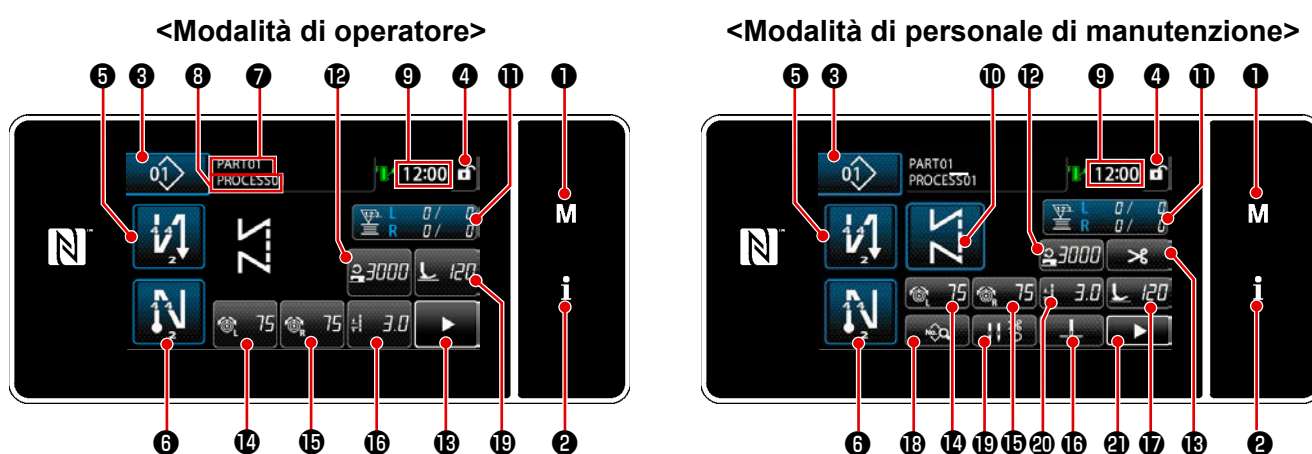
Nella schermata di cucitura, vengono visualizzati la forma e i valori di impostazione del modello di cucitura attualmente cucito. La visualizzazione e il funzionamento del bottone differiscono a seconda del modello di cucitura selezionato.

Sono disponibili due diverse modalità di visualizzazione della schermata, vale a dire, <Modalità di operatore> e <Modalità di personale di manutenzione>.

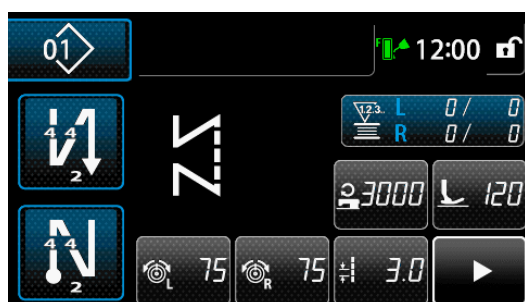
La modalità può essere commutata tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione premendo contemporaneamente **M** ① e **i** ②.

(1) Schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)

Il modello di cucitura può essere selezionato con **N** ⑩. Sono disponibili cinque diversi modelli di cucitura come descritto di seguito.



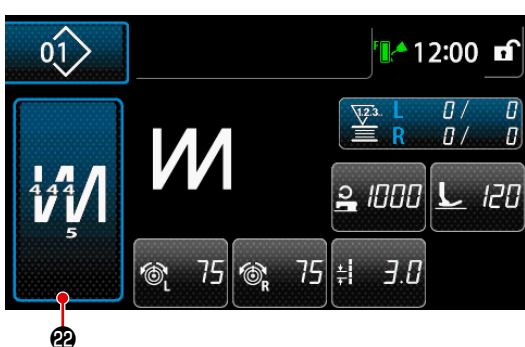
**Modello di cucitura libera
(Modalità di operatore)**



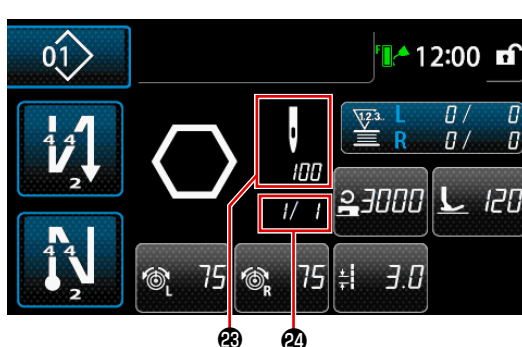
**Modello di cucitura a dimensione costante
(Modalità di operatore)**

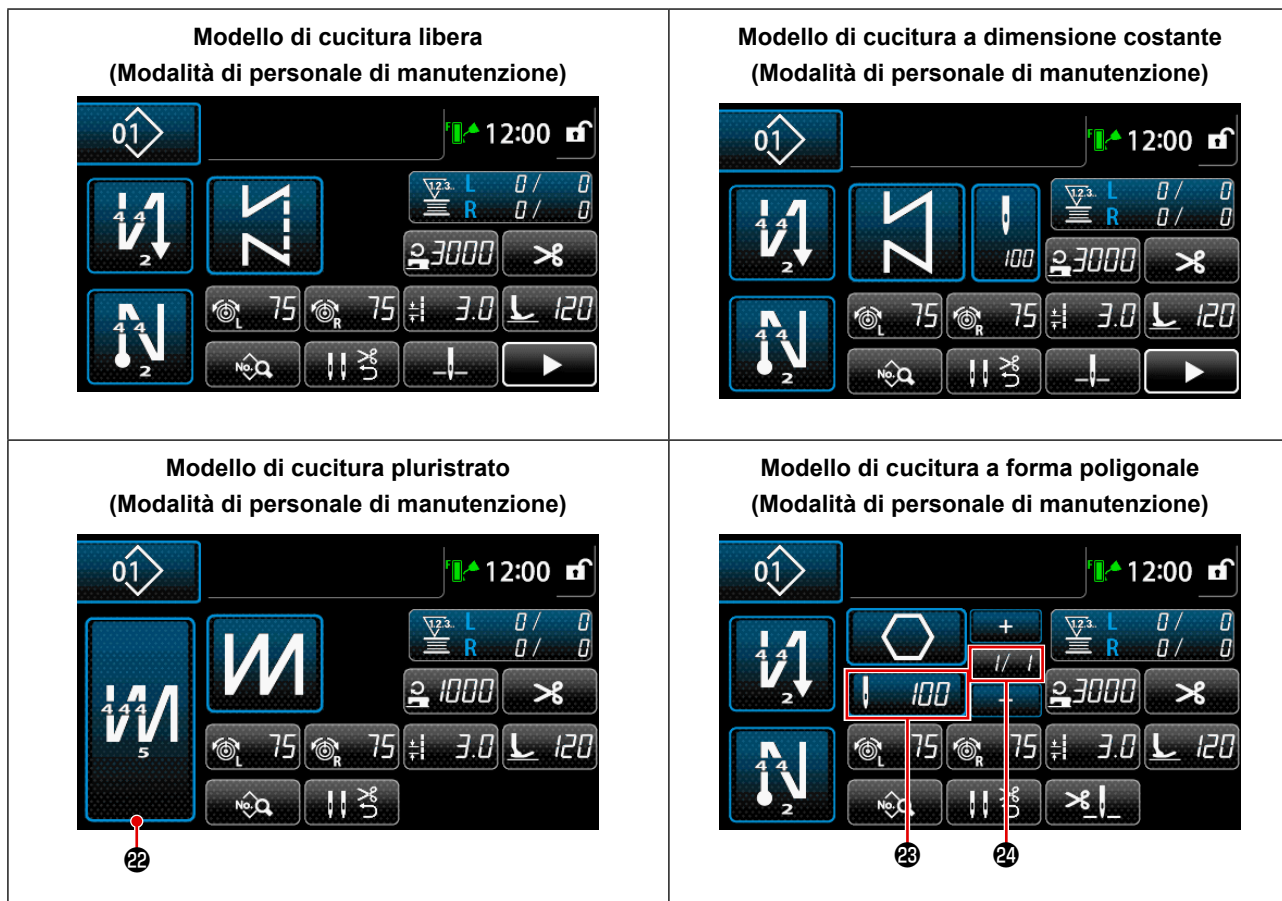


**Modello di cucitura pluristrato
(Modalità di operatore)**



**Modello di cucitura a forma poligonale
(Modalità di operatore)**





	Interruttore/visualizzazione	Descrizione
❶	Tasto di modalità	Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di menu. La modalità viene commutata tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione premendo contemporaneamente la tasto di modalità e la tasto di informazioni.
❷	Tasto di informazioni	Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di informazioni. La modalità viene commutata tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione premendo contemporaneamente la tasto di informazioni e la tasto di modalità.
❸	Bottone di No. di modello di cucitura	Viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura. Il numero di modello di cucitura attualmente selezionato viene visualizzato su questo bottone.
❹	Bottone di blocco semplificato della schermata	Questo bottone viene utilizzato per commutare lo stato di funzionamento dei bottoni visualizzati sulla schermata tra abilitato e disabilitato. Questo bottone viene utilizzato per visualizzare lo stato di blocco semplificato della schermata su di esso. Bloccata:  Sbloccata:  Una volta che il funzionamento del bottone è bloccato mediante il bottone di blocco semplificato della schermata, il funzionamento dei bottoni visualizzati sulla schermata, escluso questo bottone sarà disabilitato.

	Interruttore/visualizzazione	Descrizione
5	Bottone di affrancatura all'inizio della cucitura	Questo interruttore è utilizzato per cambiare lo stato ON/OFF dell'affrancatura all'inizio della cucitura. Quando l'affrancatura all'inizio della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno  viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone. La schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio) viene visualizzata tenendo premuto questo tasto per un secondo. → Questo pulsante viene visualizzato per la cucitura libera, la cucitura a dimensione costante o la cucitura a forma poligonale.
6	Bottone di affrancatura alla fine della cucitura	Questo interruttore è utilizzato per cambiare lo stato ON/OFF dell'affrancatura alla fine della cucitura. Quando l'affrancatura alla fine della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno  viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone. La schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine) viene visualizzata tenendo premuto questo tasto per un secondo. → Questo pulsante viene visualizzato per la cucitura libera, la cucitura a dimensione costante o la cucitura a forma poligonale.
7	Numero di parte	Viene visualizzato il numero di parte.
8	Processo/commento	In base all'impostazione dell'interruttore di memoria U404, viene visualizzato o il numero di parte/processo o il commento.
9	Visualizzazione dell'orologio	Il tempo impostato sulla macchina per cucire viene visualizzato in questo campo nel formato delle 24 ore.
10 *	Pulsante di forma di cucitura	Il modello di cucitura selezionato viene visualizzato in questa schermata. Sono disponibili quattro diversi modelli di cucitura, ovvero modello di cucitura libera, modello di cucitura a dimensione costante, modello di cucitura multistrato e modello di cucitura a forma poligonale. La schermata di selezione della forma viene visualizzata premendo questo pulsante.
11	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Filo della bobina / contatore della cucitura". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli.
12	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Velocità di cucitura". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli.
13	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo pulsante è stato inizialmente impostato su "Taglio del filo". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli.
14	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo pulsante è stato inizialmente impostato su "Tensione del filo dell'ago, sinistra". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli.

	Interruttore/visualizzazione	Descrizione
15	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo pulsante è stato inizialmente impostato su "Tensione del filo dell'ago, destra". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli.
16	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Lunghezza del punto". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli.
17※	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo pulsante è stato inizialmente impostato su "Pressione del piedino premistoffa". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli.
18※	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Elenco dei dati di cucitura". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli.
19	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo pulsante è stato inizialmente impostato su "Pressore del filo". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli.
20※	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo pulsante è stato inizialmente impostato su "Posizione di arresto della barra ago". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 .
21※	Bottone di personalizzazione	Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo pulsante è stato inizialmente impostato su "Pulsante di 2a schermata di cucitura". Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli.
22	Bottone di cucitura pluristrato	La schermata di impostazione della cucitura pluristrato viene visualizzata tenendo premuto questo bottone per un secondo. Fare riferimento a "5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57 per ulteriori dettagli. → Questo bottone viene visualizzato quando viene selezionata la cucitura pluristrato.
23	Numero di punti	Questo pulsante viene utilizzato per visualizzare il numero di punti della cucitura a dimensione costante o il numero di punti registrato per ciascun passaggio della cucitura a forma poligonale. Questo pulsante viene visualizzato quando la cucitura a dimensione costante o la cucitura a forma poligonale è selezionata. → Questo pulsante viene visualizzato quando la cucitura a dimensione costante o la cucitura a forma poligonale è selezionata.
24	Visualizzazione del numero di passaggi del modello di cucitura a forma poligonale	Il passaggio attuale viene visualizzato a sinistra e il numero totale di passaggi viene visualizzato a destra (da 1 a 30). → Questo pulsante viene visualizzato quando la cucitura a forma poligonale è selezionata.

* Solo nel caso in cui sia selezionata la modalità di personale di manutenzione.

5-2. Modelli di cucitura

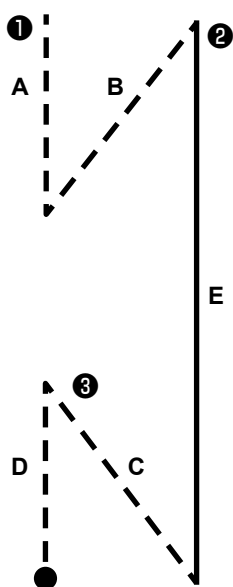
I modelli di cucitura che vengono cuciti frequentemente possono essere registrati.

Una volta che i modelli di cucitura sono registrati, il modello di cucitura desiderato può essere richiamato semplicemente selezionando il relativo numero di modello di cucitura.

È possibile registrare fino a 99 modelli diversi come i modelli di cucitura.

5-2-1. Configurazione del modello di cucitura

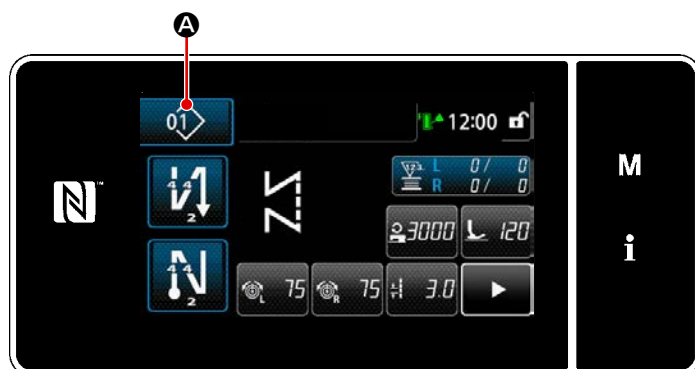
Il modello di cucitura è composto da quattro elementi, vale a dire, l'affrancatura (all'inizio), la cucitura principale, l'affrancatura (alla fine) e la funzione del modello di cucitura.



Modello di cucitura No. 1 - No. 200	
①	Sezione di affrancatura (all'inizio) Fare riferimento a "5-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)" p.46
②	Sezione di cucitura principale • Cucitura libera • Cucitura a dimensione costante • Cucitura pluristrato • Cucitura a forma poligonale Fare riferimento a "5-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura" p.53 e "9-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale" p.140.
③	Sezione di affrancatura (alla fine) Fare riferimento a "5-2-4. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)" p.52.
④	Funzione del modello di cucitura Fare riferimento a "5-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura" p.53

5-2-2. Elenco dei modelli di cucitura

L'elenco dei modelli di cucitura memorizzati viene visualizzato nella schermata. In modalità di personale di manutenzione, i modelli di cucitura possono essere creati, copiati e cancellati.

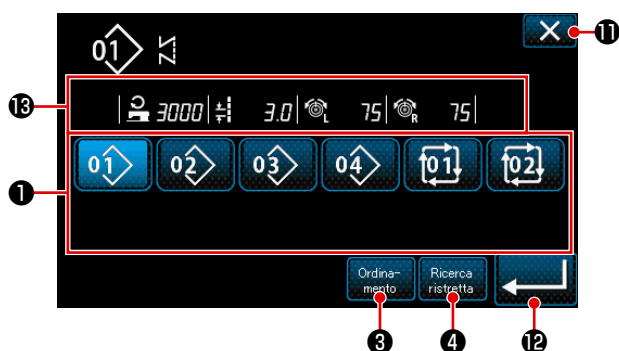


<Schermata di cucitura (Modalità di operatore)>

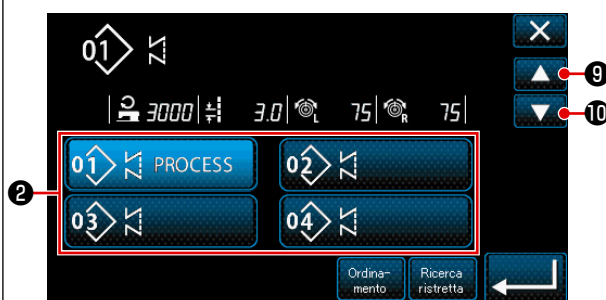
Premere **01** **A** di modello di cucitura nella schermata di cucitura di ciascuna modalità.

Viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura.

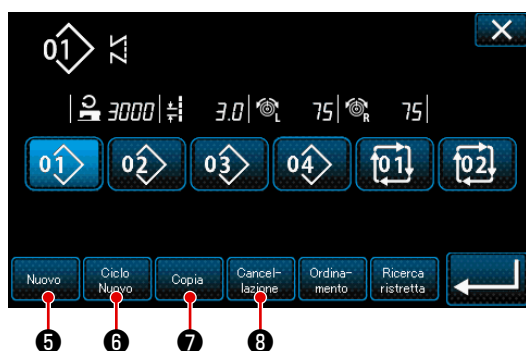
Schermata di elenco dei modelli di cucitura :
In ordine numerico
(Modalità di operatore)v



Schermata di elenco dei modelli di cucitura:
In ordine alfabetico
(Modalità di operatore)



Schermata di elenco dei modelli di cucitura :
In ordine numerico
(Modalità di personale di manutenzione)



Schermata di elenco dei modelli di cucitura:
In ordine alfabetico
(Modalità di personale di manutenzione)



	Nome	Funzione
❶	Bottone di numero di modello di cucitura	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione dei numeri dei modelli di cucitura registrati e modelli di cucitura del ciclo. (I numeri di modello di cucitura del ciclo non registrati non vengono visualizzati.) Quando viene premuto questo bottone, il modello di cucitura viene messo in stato selezionato. Campo di visualizzazione: Numeri di modello di cucitura da 1 a 99 e modelli di cucitura del ciclo da 1 a 9.
❷	Bottone di numero di modello di cucitura (nell'ordine di registrazione dei caratteri)	Il modello di cucitura viene visualizzato e il modello di cucitura viene messo in stato selezionato premendo questo bottone.
❸	Bottone di ordinamento	Questo bottone è utilizzato per l'ordinamento dei modelli di cucitura registrati in ordine di numero di modello di cucitura, processo, numero di parte o commento. Campo di visualizzazione del No di modello di cucitura: Numeri di modello di cucitura da 1 a 99 e modelli di cucitura del ciclo da 1 a 9. Campo di visualizzazione della registrazione dei caratteri: Numeri di modello di cucitura da 1 a 99.
❹	Bottone di raffinazione	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione della schermata di impostazione fine.
❺	Bottone di creazione del nuovo modello di cucitura	Questo bottone è utilizzato per la creazione del nuovo modello di cucitura. Fare riferimento a "9-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p.136 . * Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.
❻	Bottone di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo	Questo bottone è utilizzato per la creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo. Fare riferimento a "9-3. Modello di cucitura del ciclo" p.149 . * Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.
❼	Bottone di copia	Questo bottone è utilizzato per la copia del modello di cucitura o modello di cucitura del ciclo e la registrazione del modello di cucitura copiato con nuovo numero. Fare riferimento a "9-1-2. Copiatura del modello" p.138 . * Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.
❽	Bottone di cancellazione del modello di cucitura	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione del messaggio di conferma della cancellazione del modello di cucitura. Nel caso in cui vi sia un solo modello di cucitura registrato, il modello di cucitura non può essere cancellato. * Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.
❾	Bottone di scorrimento (verso l'alto)	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione della pagina precedente.
❿	Bottone di scorrimento (verso il basso)	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione della pagina successiva.
⓫	Bottone Chiudi	Questo bottone è utilizzato per la cancellazione del modello di cucitura selezionato e la visualizzazione della schermata di cucitura.
⓬	Bottone Enter	Questo bottone è utilizzato per la conferma del modello di cucitura selezionato e la visualizzazione della schermata di cucitura.
⓭	Visualizzazione dei dati di modello di cucitura selezionati al momento	Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione dei dati sul modello di cucitura selezionati al momento.

5-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)

Il modello di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura viene impostato come descritto di seguito.

(1) Abilitazione del modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)



Il modello di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura può essere azionato quando la funzione di affrancatura all'inizio della cucitura è posta in stato ON (il segno  non è visualizzato).

Se questa funzione è posta in stato OFF, premere il bottone di affrancatura all'inizio della cucitura per spegnere la visualizzazione del segno  per abilitare la funzione di affrancatura all'inizio della cucitura.

(2) Modifica del numero di punti e del passo del modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)

♦ Per la modalità di operatore

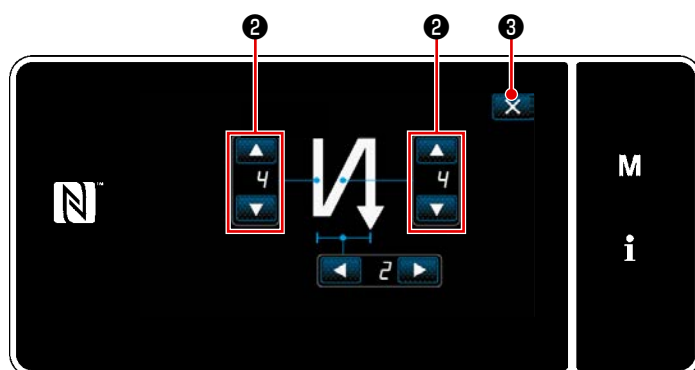
① Visualizzazione della schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio)



Tenere premuto  ① per un secondo.

Viene visualizzata la schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio).

② Impostazione del numero di punti e numero di ripetizioni dell'affrancatura all'inizio della cucitura



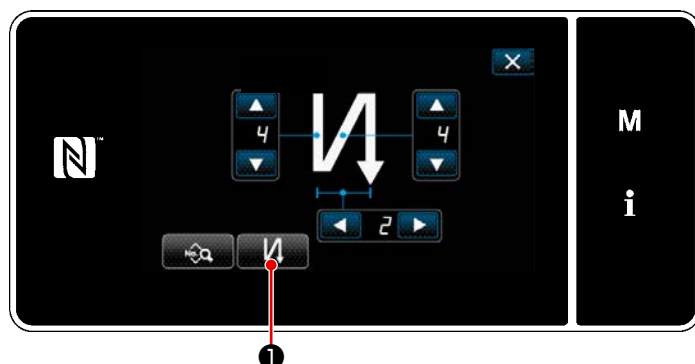
Modificare il numero di punti di affrancatura con  ②.

Il valore che è stato immesso viene confermato premendo  ③. Viene quindi visualizzata la schermata di cucitura.

<Schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio)
(Modalità di operatore)>

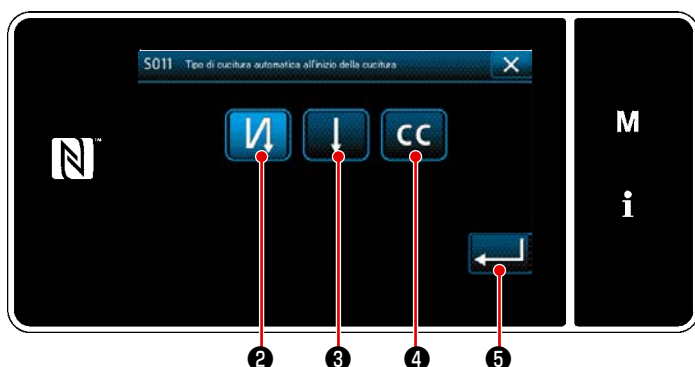
♦ Per la modalità di personale di manutenzione

① Selezione del tipo di affrancatura all'inizio della cucitura



<Schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio)
(Modalità di personale di manutenzione)>

- 1) Visualizzare la "Schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio) " facendo riferimento al caso della modalità di operatore.
- 2) Premere  ① per visualizzare la "Schermata di immissione del tipo di affrancatura".

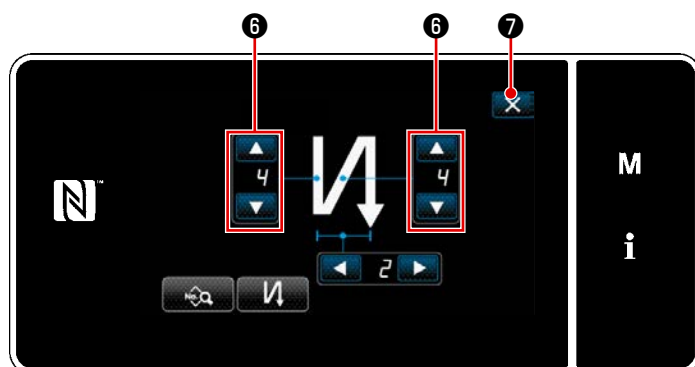


<Schermata di immissione del tipo di affrancatura
(Modalità di personale di manutenzione)>

- 3) Selezionare uno dei modelli di cucitura dell'affrancatura da utilizzare all'inizio della cucitura:
 - Punto  ② a inversione del trasporto
 - Punto  ③ di infittimento
 - Punto  ④ di infittimento personalizzato
- Quando  ⑤ viene premuto, l'operazione eseguita viene confermata e si ritorna alla "Schermata di cucitura".

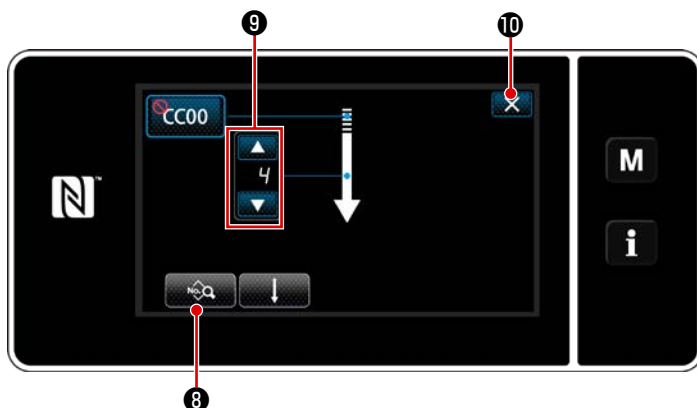
② Impostazione del modello di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura

- Nel caso in cui sia selezionata l'affrancatura  ②



- Modificare il numero di punti di affrancatura con  ⑥ .
- Premere  ⑦ . per confermare l'operazione di cui sopra e ritornare alla schermata di cucitura.

- Nel caso in cui sia selezionato il punto  ③ di infittimento



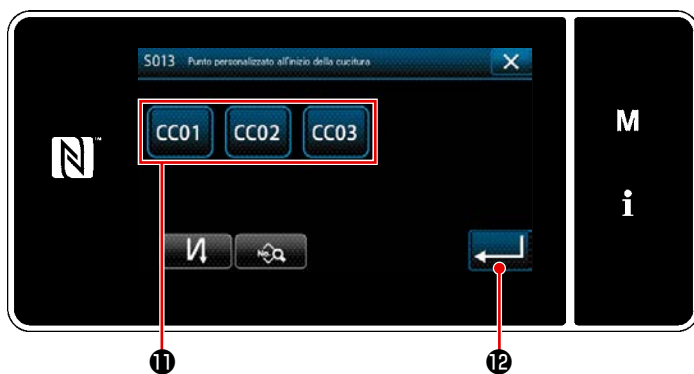
La lunghezza del punto, ecc. può essere impostata con  ⑧.

Cambiare il numero di punti di infittimento

con  ⑨.

Premere  ⑩ per confermare l'operazione di cui sopra e ritornare alla schermata di cucitura.

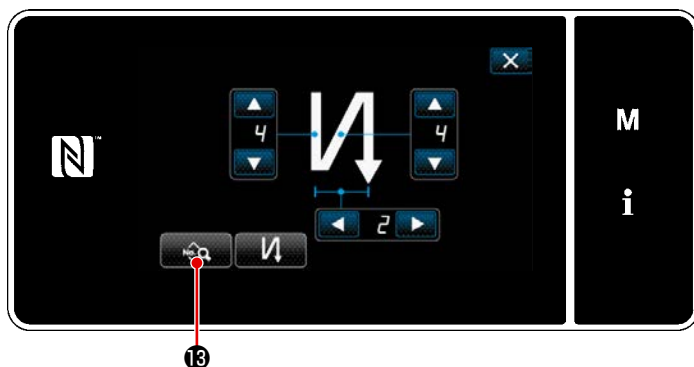
- Nel caso in cui sia selezionato il punto  ④ di infittimento personalizzato



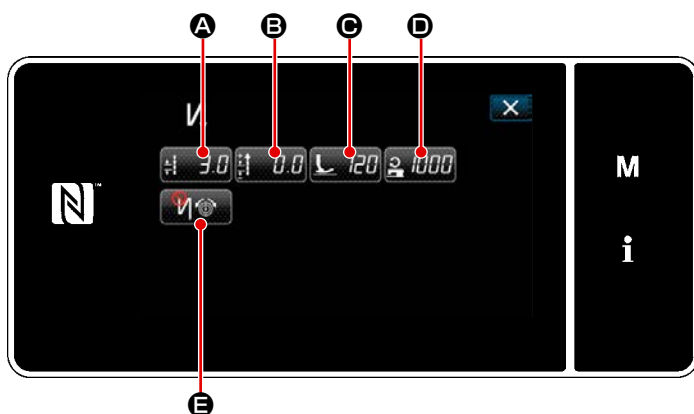
- 1) Premere il pulsante ⑪ per selezionare l'infittimento personalizzato.
- 2) Quando  ⑫ viene premuto, l'operazione sopra menzionata viene confermata e si ritorna alla "Schermata di affrancatura all'inizio della cucitura".

* Fare riferimento a **"9-5. Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato" p.162** per ulteriori dettagli sulla cucitura dell'infittimento personalizzato.

③ Editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura

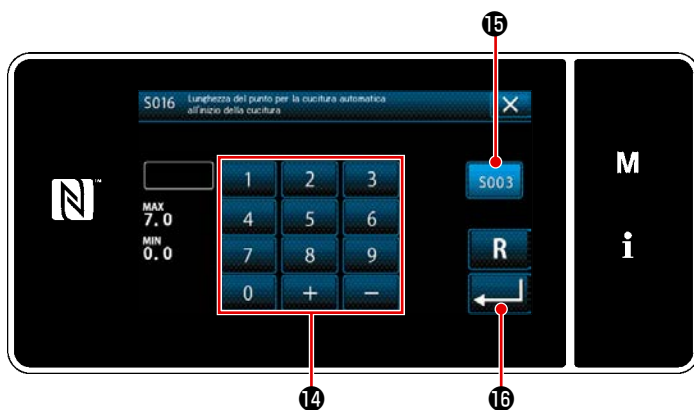


- 1) Quando  13 viene premuto nella schermata di affrancatura all'inizio della cucitura, viene visualizzata la "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".



<Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura>

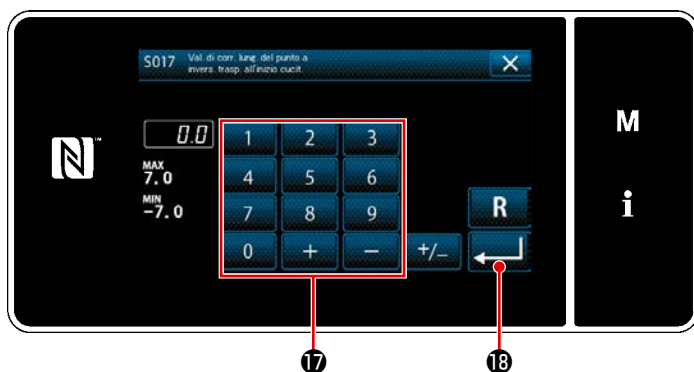
• Immissione (A) della lunghezza del punto



<Schermata di immissione della lunghezza del punto>

- 1) Quando viene premuto  A, viene visualizzata la "Schermata di immissione della lunghezza del punto".
- 2) Quando viene premuto  15, l'immissione della lunghezza del punto viene abilitata.
- 3) Immettere la lunghezza del punto con il tastierino numerico 14 .
 - * Nel caso in cui sia selezionato 15 , viene impiegata la lunghezza del punto utilizzata per la sezione di cucitura a trasporto normale.
- 4) Quando viene premuto  16 , il valore che è stato immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".

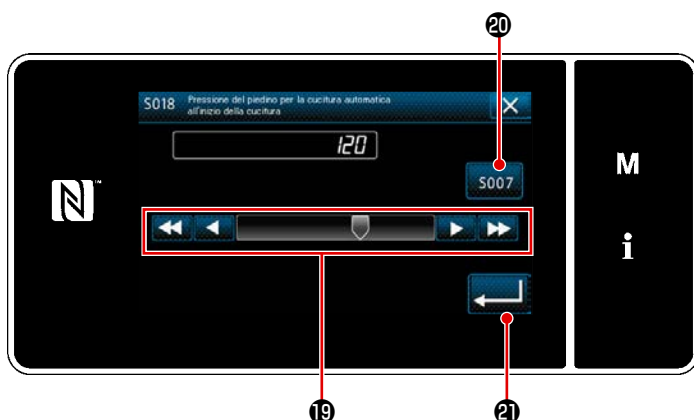
- Immissione (B) del valore di correzione per la lunghezza del punto a inversione del trasporto



<Schermata di immissione del valore di correzione della lunghezza del punto a inversione del trasporto>

- 1) Quando  viene premuto, viene visualizzata la "Schermata di immissione del valore di correzione della lunghezza del punto a inversione del trasporto".
- 2) Immettere il valore di correzione con il tastierino numerico 17.
- 3) Quando  18 viene premuto, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".

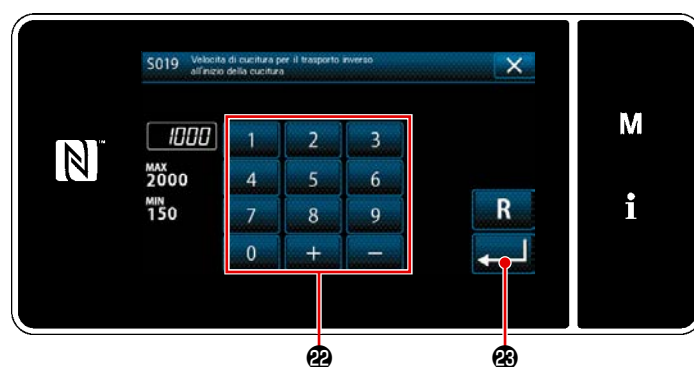
- Immissione (C) della pressione del piedino premistoffa



<Schermata di immissione della pressione del piedino premistoffa>

- 1) Premere  C. Viene quindi visualizzata la "Schermata di immissione della pressione del piedino premistoffa".
- 2) Immettere la pressione del piedino premistoffa con il pulsante 19.
- * Nel caso in cui sia selezionato 20, la pressione del piedino premistoffa immessa sarà la pressione utilizzata per la sezione di cucitura a trasporto normale.
- 3) Quando  21 viene premuto, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".

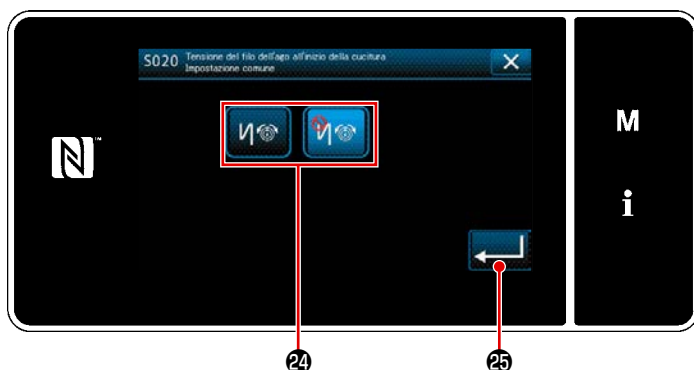
- Immissione (D) della velocità di cucitura



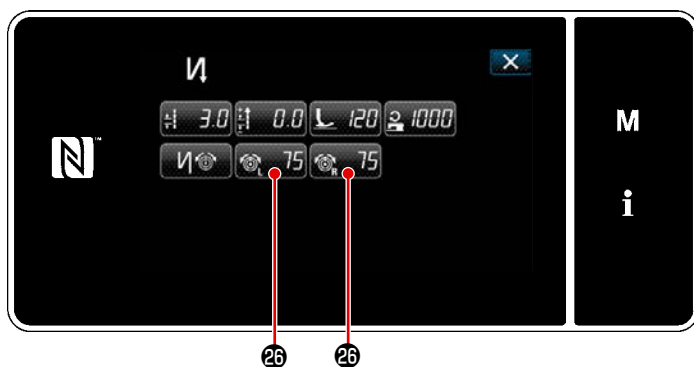
<Schermata di immissione della velocità di cucitura>

- 1) Quando si preme  D, viene visualizzata la "Schermata di immissione della velocità di cucitura".
- 2) Immettere la velocità di cucitura con il tastierino numerico 22.
- 3) Quando si preme  23, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".

- **Impostazione della funzione della tensione del filo dell'ago (E)**



<Schermata di selezione della funzione di allineamento tra la pausa e i punti>



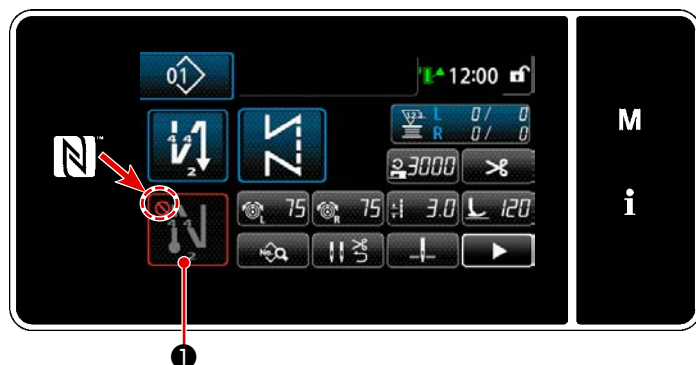
- 1) Quando viene premuto  **E**, viene visualizzata la "Schermata di selezione della funzione di allineamento tra la pausa e i punti".
- 2) Selezionare lo stato (abilitazione/disabilitazione) della funzione della tensione del filo dell'ago con il bottone **24**.
- 3) Quando viene premuto  **25**, il valore che è stato immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".

- * Nel caso in cui sia selezionato  "Disabilito" in 2) sopra menzionato, il pulsante  **75**  **26** di editaggio della tensione del filo dell'ago viene visualizzato nella "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".

5-2-4. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

Il modello di cucitura dell'affrancatura alla fine della cucitura viene impostato come descritto di seguito.

(1) Abilitazione del modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

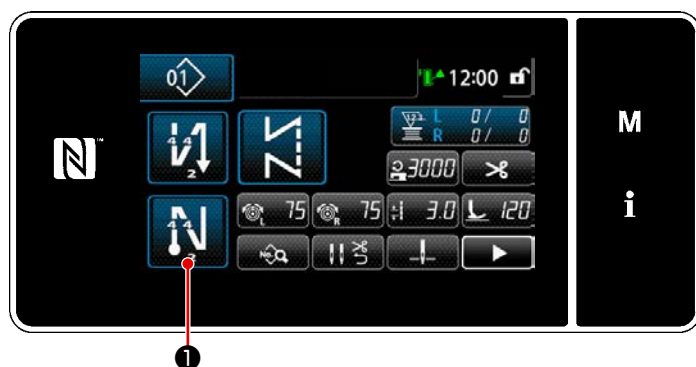


Il modello di cucitura dell'affrancatura alla fine della cucitura può essere azionato quando la funzione di affrancatura alla fine della cucitura è posta in stato ON (il segno  non è visualizzato).

Se questa funzione è posta in stato OFF, premere il bottone di affrancatura alla fine della cucitura per spegnere la visualizzazione del segno  per abilitare la funzione di affrancatura alla fine della cucitura.

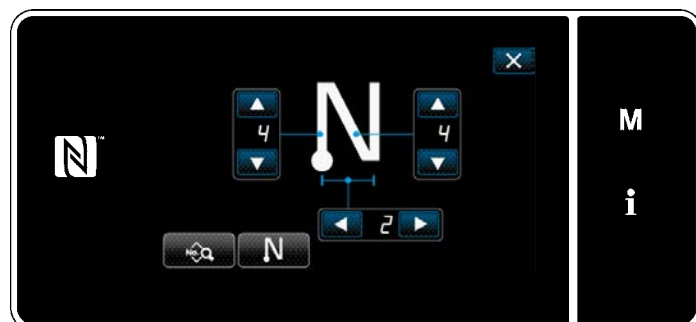
(2) Modifica del numero di punti e del passo del modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

① Visualizzazione della schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine)



Tenere premuto  ① per un secondo.

Viene visualizzata la schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine).



<Schermata di editaggio dell'affrancatura alla fine della cucitura>

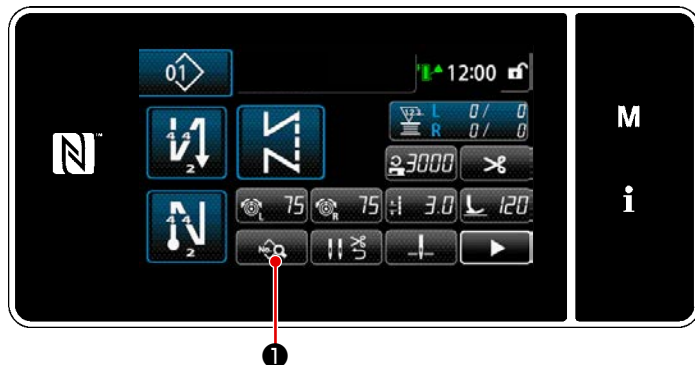
- * Dal passaggio successivo in poi, impostare le voci di funzione allo stesso modo delle funzioni per l'affrancatura all'inizio della cucitura. (Fare riferimento a ["5-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura \(all'inizio\)" p.46.](#))

5-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura

(1) Metodo di editaggio (nel caso in cui sia selezionata la cucitura libera, la cucitura a dimensione costante o la cucitura pluristrato)

- * Nel caso in cui sia selezionata la cucitura a forma poligonale, fare riferimento a **"9-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale" p.140.**

① Visualizzazione della schermata di editaggio del modello di cucitura

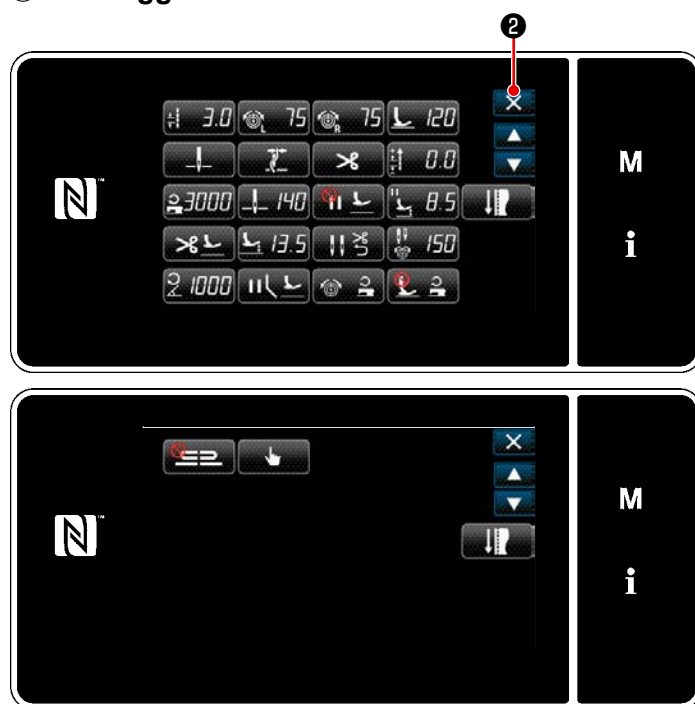


<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

② Editaggio del modello di cucitura



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

In questa schermata, le funzioni del modello di cucitura possono essere editate separatamente.

Fare riferimento a **"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p.57** per gli articoli di funzione che possono essere editati.

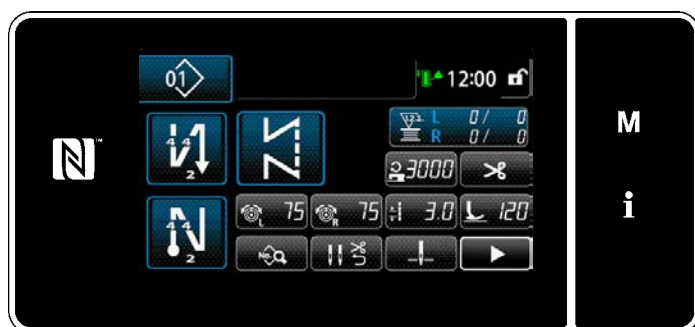
Modificare i rispettivi articoli e premere



per confermare la modifica.

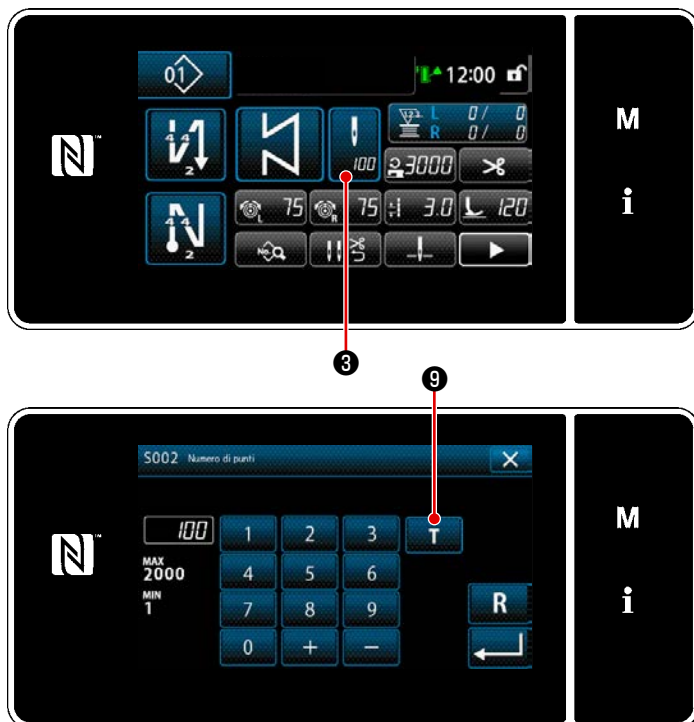
Premere  ② per visualizzare la "Schermata di cucitura".

③ Esecuzione della cucitura tramite il modello di cucitura editato

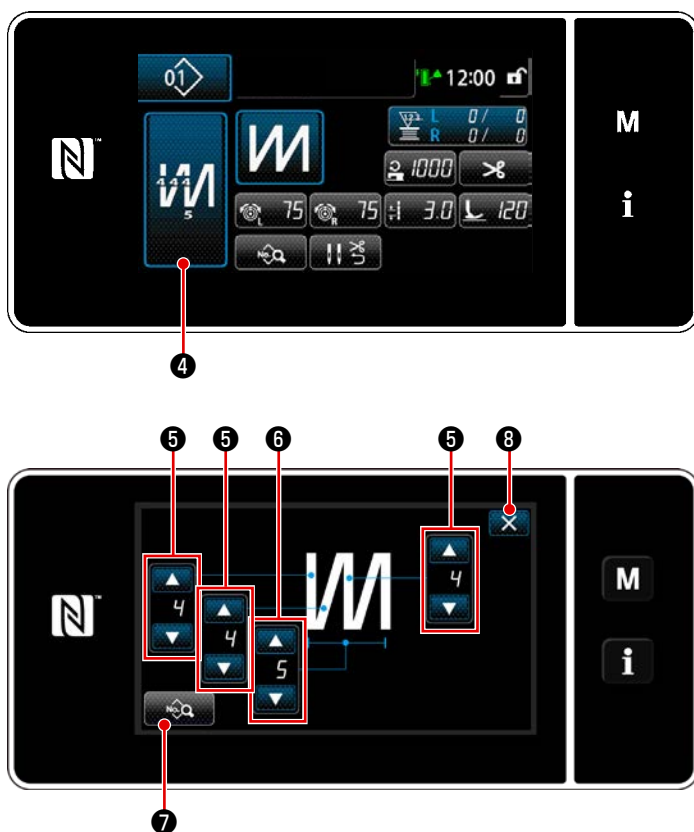


<Schermata di cucitura>

Viene visualizzato il dato che è stato modificato.



<Schermata di immissione del numero di punti>



<Schermata di editaggio del modello di cucitura pluristrato>

* Nel caso in cui sia selezionato il modello di cucitura a dimensione costante, la "Schermata di immissione del numero di punti" viene visualizzata premendo



3 al momento dell'impostazione

del numero di punti. (Solo nel caso in cui il numero di punti possa essere modificato)

Quando viene premuto **T 9**, la funzione di insegnamento viene attivata.

Fare riferimento a **"5-2-7. Funzione di insegnamento" p.65** per la funzione di insegnamento.

* Quando viene premuto **M 4** durante la selezione del modello di cucitura multistrato, viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura pluristrato".

- 1) Impostare il numero di punti con  **5**.
- 2) Impostare il numero di volte del modello di cucitura pluristrato con  **6**.
- 3) I dati di cucitura multistrato possono essere editati premendo  **7**.
- 4) Premere  **8** per confermare il valore di impostazione e ritornare alla "Schermata di cucitura".

(2) Modalità di regolazione della cucitura

Prima di determinare le condizioni di cucitura, si possono controllare le prestazioni di cucitura utilizzando le condizioni di cucitura modificate.



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

- 1) Premere **No. Q** ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.
Viene visualizzata la "Schermata di editaggio dei dati di cucitura".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

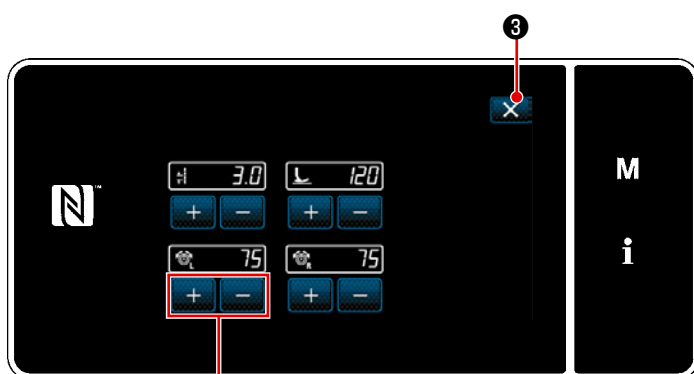
- 2) Modificare le condizioni di cucitura con **+** **-** ②. Controllare quindi le prestazioni di cucitura.
Le condizioni di cucitura sotto indicate possono essere regolate.

3.0 : Lunghezza del punto

120 : Pressione del piedino premi-stoffa

75 : Tensione del filo dell'ago (sinistra)

75 : Tensione del filo dell'ago (destra)



<Schermata di modalità di regolazione della cucitura>

- 3) Quando si preme **X** ③ dopo il taglio del filo, la macchina per cucire termina l'operazione e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di cucitura".

(3) Regolazione della posizione di arresto inferiore



AVVERTIMENTO :

La barra ago si muove durante la regolazione riportata in questo passaggio. Fare attenzione a non posizionare le dita sotto l'ago.



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

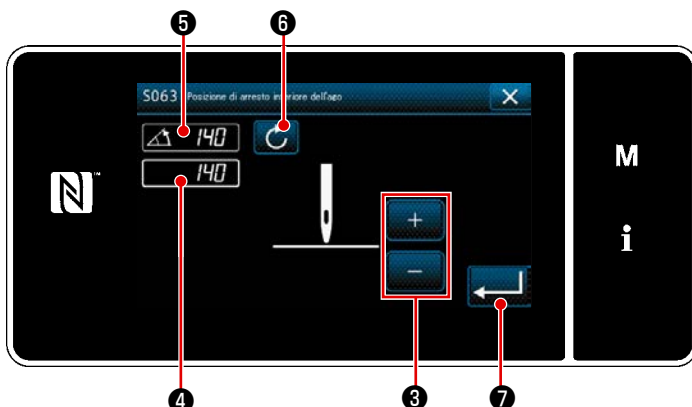
- 1) Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

- 2) Premere  ② .
Viene visualizzata la "Schermata di impostazione della posizione di arresto inferiore della barra ago".



<Schermata di impostazione della posizione di arresto inferiore della barra ago>

- 3) Regolare la posizione di arresto inferiore della barra ago seguendo le due diverse procedure di regolazione descritte di seguito.

[Regolazione con il tasto +/-]

Regolare la posizione della barra ago

con  ③ . (Il valore visualizzato nella sezione di visualizzazione ④ cambierà di conseguenza.)

[Regolazione con l'angolo dell'albero principale]

Regolare la posizione della barra ago ruotando l'albero principale. (Il valore visualizzato nella sezione di visualizzazione ⑤ cambierà di conseguenza.)

Premere  ⑥ per riflettere il valore di regolazione a ④ .

- 4) L'operazione viene confermata premendo  ⑦ . i ritorna quindi alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

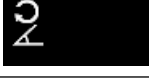
5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura

(1) Articoli di impostazione sotto la modalità di cucitura del modello di cucitura

No. di dati	Nome dell'articolo	Unità di modifica	Gamma di immissione			
			Libera	Dimensione costante	Pluristrato	Forma poligonale
S001	Forma					
S002	Numero di punti	1 punto	—	 Da 1 a 2000	Da 1 a 15	—
S003	Lunghezza del punto	0,1 mm		Da -4,0 a 4,0 (LH-4578C-0B) Da -7,0 a 7,0 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)		—
S004	Tensione del filo dell'ago (sinistra)	1		Da 0 a 200		—
S005	Tensione del filo dell'ago (destra)	1		Da 0 a 200		—
S007	Pressione del piedino premistoffa	1		Da -20 a 200		—
S010	Punto ON/OFF all'inizio della cucitura		ON / OFF		—	ON / OFF
S011	Forma dell'affrancatura all'inizio della cucitura		 : Affrancatura  : Infittimento  : Infittimento personalizzato		—	 : Affrancatura  : Infittimento  : Infittimento personalizzato
S013	Cucitura personalizzata all'inizio della cucitura		Infittimento personalizzato da No.1 a 9		—	Infittimento personalizzato da No.1 a 9
S016	Lunghezza del punto all'inizio della cucitura	0,1 mm		Da 0,0 a 4,0 / Impostazione comune S003 Da 0,0 a 7,0 / Impostazione comune S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)		Da 0,0 a 4,0 / Impostazione comune S205 (LH-4578C-0B) Da 0,0 a 7,0 / Impostazione comune S205 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S017	Valore di correzione della lunghezza del punto dell'affrancatura all'inizio della cucitura	0,1 mm		Da -4,0 a 4,0(LH-4578C-0B) Da -7,0 a 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)		Da -4,0 a 4,0(LH-4578C-0B) Da -7,0 a 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)

No. di dati	Nome dell'articolo	Unità di modifica	Gamma di immissione			
S018	Pressione del piedino premistoffa at the beginning of sewing	1	 Da -20 a 200 / Impostazione comune S007	—		Da -20 a 200 / Impostazione comune S209
S019	Velocità dell'affrancatura all'inizio della cucitura	10 sti/min	 Da 150 a 2000			
S020	Tensione del filo dell'ago all'inizio della cucitura; impostazione comune		 : OFF  : ON	—	 : OFF  : ON	
S021	Tensione del filo dell'ago, sinistra all'inizio della cucitura	1	 Da 0 a 200	—		Da 0 a 200
S022	Tensione del filo dell'ago, destra all'inizio della cucitura	1	 Da 0 a 200	—		Da 0 a 200
S031	Forma dell'affrancatura alla fine della cucitura		 : Affrancatura  : Infittimento  : Infittimento personalizzato	—	 : Affrancatura  : Infittimento  : Infittimento personalizzato	
S033	Cucitura personalizzata alla fine della cucitura		Infittimento personalizzato da No.1 a 9	—		Infittimento personalizzato da No.1 a 9
S036	Lunghezza del punto alla fine della cucitura	0,1 mm	 Da 0,0 a 4,0/ Impostazione comune S003 (LH-4578C-0B) Da 0,0 a 7,0/ Impostazione comune S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—		Da 0,0 a 4,0/ Impostazione comune S205 (LH-4578C-0B) Da 0,0 a 7,0/ Impostazione comune S205 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S037	Valore di correzione della lunghezza del punto dell'affrancatura alla fine della cucitura	0,1 mm	 Da -4,0 a 4,0(LH-4578C-0B) Da -7,0 a 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—		Da -4,0 a 4,0 (LH-4578C-0B) Da -7,0 a 7,0 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S038	Pressione del piedino premistoffa alla fine della cucitura	1	 Da -20 a 200 / Impostazione comune S007	—		Da -20 a 200 / Impostazione comune S209
S039	Velocità dell'affrancatura alla fine della cucitura	50 sti/min	 Da 150 a 2000	—		Da 150 a 2000

No. di dati	Nome dell'articolo	Unità di modifica	Gamma di immissione		
S040	Tensione del filo dell'ago alla fine della cucitura; impostazione comune		 : OFF  : ON	—	 : OFF  : ON
S041	Tensione del filo dell'ago, sinistra alla fine della cucitura	1	 Da 0 a 200	—	Da 0 a 200
S042	Tensione del filo dell'ago, destra alla fine della cucitura	1	 Da 0 a 200	—	Da 0 a 200
S050	Posizione di arresto della barra ago		 Arresto con l'ago sollevato :  Arresto con l'ago abbassato :	—	—
S051	Pressore del filo ON/OFF		 : OFF  : ON		
S052	Rasafilo ON/OFF		 : OFF  : ON		
S053	Con un solo colpo		—	 : OFF  : ON	—
S054	Quando viene raggiunto il numero preimpostato di punti, il taglio automatico del filo viene eseguito contemporaneamente.		—	 : OFF  : ON	 : OFF  : ON
S058	Sensore della sezione multistrato ON/OFF		 : OFF  : ON	—	—
S059	Valore del sensore per attivare la funzione di commutazione della sezione multistrato	1	 Da 1000 a 3000	—	—
S060	Valore del sensore per attivare la funzione di commutazione della sezione multistrato	1	 Da 1000 a 3000	—	—

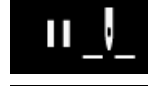
No. di dati	Nome dell'articolo	Unità di modifica	Gamma di immissione		
S061	Valore di correzione della lunghezza del punto a inversione del trasporto	0,1 mm		Da -4,0 a 4,0(LH-4578C-0B) Da -7,0 a 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)	
S062	Limite di velocità di cucitura	10 sti/min		Da 150 a U096	—
S063	Barra ago: Posizione di arresto inferiore	1 deg		Da 100 a 300	—
S065	Sollevamento del piedino premistoffa durante l'arresto intermedio		 : OFF  : ON	—	—
S066	Altezza di sollevamento del piedino premistoffa durante l'arresto intermedio	0,1 mm		Da 0,0 a 8,5	—
S067	Sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo		 : OFF  : ON	—	—
S068	Altezza di sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo	0,1 mm		Da 0,0 a 13,5	—
S069	Resettaggio automatico di entrambi gli aghi dopo il taglio del filo		 : OFF  : ON	—	—
S070	Tensione del filo dell'ago quando la barra ago si ferma alla metà della cucitura angolare			Da 0 a 200	—
S071	Limite di velocità di cucitura per la cucitura angolare	10 sti/min		Da 150 a 1500	Da 150 a 1500
S072	Sollevamento del piedino premistoffa all'arresto alla metà della cucitura angolare		 : OFF  : ON	—	—
S073	Correzione della lunghezza su un singolo lato dell'angolo 1	0,1 mm	Da -5,0 a 5,0		
S074	Correzione della lunghezza su un singolo lato dell'angolo 2	0,1 mm	Da -5,0 a 5,0		
S075	Correzione della lunghezza su un singolo lato dell'angolo 3	0,1 mm	Da -5,0 a 5,0		
S076	Correzione della lunghezza su un singolo lato dell'angolo 4	0,1 mm	Da -5,0 a 5,0		
S077	Correzione della lunghezza su un singolo lato dell'angolo 5	0,1 mm	Da -5,0 a 5,0		
S078	Correzione della lunghezza su un singolo lato dell'angolo 6	0,1 mm	Da -5,0 a 5,0		

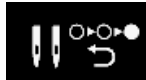
No. di dati	Nome dell'articolo	Unità di modifica	Gamma di immissione		
S080	Tipo di modelli di cucitura angolare		 : Nessuna impostazione  : Angolo singolo  : Cucitura della tasca  : 3 angoli continui  : 4 angoli continui  : 5 angoli continui  : 6 angoli continui	—	—
S081	Angolo 1	1 deg	Da 30 a 175	—	—
S082	Angolo 2	1 deg	Da 30 a 175	—	—
S083	Angolo 3	1 deg	Da 30 a 175	—	—
S084	Angolo 4	1 deg	Da 30 a 175	—	—
S085	Angolo 5	1 deg	Da 30 a 175	—	—
S087	Lunghezza del punto quando si sale sulla sezione multistrato (*1)	0,1 mm	 Da -4,0 a 4,0(LH-4578C-0B) Da -7,0 a 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	—
S088	Numero di punti quando si sale sulla sezione multistrato (*1)	1 punto	Da 0 a 20	—	—
S090	Pressione del piedino premistoffa quando si sale sulla sezione multistrato (*1)		Da -20 a 200 / Impostazione comune S007	—	—
S092	Tensione del filo dell'ago (sinistra) quando si sale sulla sezione multistrato (*1)		Da 0 a 200 / Impostazione comune S004	—	—
S093	Tensione del filo dell'ago (destra) quando si sale sulla sezione multistrato (*1)		Da 0 a 200 / Impostazione comune S005	—	—
S096	Lunghezza del punto quando si cuce la sezione multistrato (*1)	0,1 mm	Da -4,0 a 4,0/ Impostazione comune S003 (LH-4578C-0B) Da -7,0 a 7,0/ Impostazione comune S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	—
S098	Pressione del piedino premistoffa quando si cuce la sezione multistrato (*1)		Da -20 a 200 / Impostazione comune S007	—	—
S100	Velocità di cucitura quando si cuce la sezione multistrato (*1)	10 sti/min	Da 150 a 3000 / Impostazione comune S062	—	—
S102	Tensione del filo dell'ago (sinistra) quando si cuce la sezione multistrato (*1)		Da 0 a 200 / Impostazione comune S004	—	—
S103	Tensione del filo dell'ago (destra) quando si cuce la sezione multistrato (*1)		Da 0 a 200 / Impostazione comune S005		—
S104	Numero di punti per la disattivazione (OFF) della funzione di commutazione della sezione multistrato (*1)	1 punto	Da 0 a 200		
S105	Limite di velocità di cucitura al momento della commutazione a tocco singolo	10 sti/min	Da 150 a 3000 / Impostazione comune S062	—	—

No. di dati	Nome dell'articolo	Unità di modifica	Gamma di immissione		
S106	Lunghezza del punto al momento della commutazione a tocco singolo	0,1 mm	Da -4,0 a 4,0/ Impostazione comune S003 (LH-4578C-0B) Da -7,0 a 7,0/ Impostazione comune S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	—
S107	Tensione del filo dell'ago al momento della commutazione a tocco singolo (sinistra)		Da 0 a 200 / Impostazione comune S004	—	—
S108	Tensione del filo dell'ago al momento della commutazione a tocco singolo (destra)		Da 0 a 200 / Impostazione comune S005	—	—
S109	Pressione del piedino premistoffa al momento della commutazione a tocco singolo		Da -20 a 200 / Impostazione comune S007	—	—
S110	Numero di punti da cucire prima di spegnere la commutazione al momento della commutazione a tocco singolo		Da 0 a 200	—	—
S112	Tabella di velocità di correzione della tensione		Da 1 a 4		
S113	Correzione della tensione del filo dell'ago		 : OFF	 : Correzione in base alla velocità di cucitura	
			 : Correzione in base alla quantità rimanente di filo della bobina	 : Correzione in base sia alla velocità di cucitura che alla quantità rimanente di filo della bobina	
S114	Correzione della pressione del piedino premistoffa		 : OFF	 : ON	
S181	Angolo 1 Tensione del filo dell'ago della barra ago durante l'arresto alla metà della cucitura angolare		Da 0 a 200	—	—
S182	Angolo 2 Tensione del filo dell'ago della barra ago durante l'arresto alla metà della cucitura angolare		Da 0 a 200	—	—
S183	Angolo 3 Tensione del filo dell'ago della barra ago durante l'arresto alla metà della cucitura angolare		Da 0 a 200	—	—
S184	Angolo 4 Tensione del filo dell'ago della barra ago durante l'arresto alla metà della cucitura angolare		Da 0 a 200	—	—
S185	Angolo 5 Tensione del filo dell'ago della barra ago durante l'arresto alla metà della cucitura angolare		Da 0 a 200	—	—
S186	Angolo 6 Tensione del filo dell'ago della barra ago durante l'arresto alla metà della cucitura angolare		Da 0 a 200	—	—

*** La funzione contrassegnata con un asterisco (*) non può essere selezionata sulla macchina per cucire che non è dotata della funzione di rilevamento della sezione multistrato (LH-4578C-0B).**

(2) Articoli di impostazione per le fasi della cucitura a forma poligonale

No. di dati	Nome dell'articolo	Unità di modifica	Gamma di immissione			
Fase 01						
S201	Commutazione della fase		 Numero di punti	 Interruttore a tocco singolo	 Parte multi-strato	 Sensore della barra ago azionata separatamente
S203	Valore del sensore per commutare la fase	1	—	—	 Da 1000 a 3000	—
S204	Numero di punti (lunghezza della costura in mm)	1 punto	 Da 1 a 2000	—	—	 Da 1 a 2000
S205	Lunghezza del punto (numero di punti per pollice, numero di punti per 3 cm)	0,1mm	 -4,0 a 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 a 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)			
S206	Tensione del filo dell'ago (sinistra)		 Da 0 a 200			
S207	Tensione del filo dell'ago (destra)		 Da 0 a 200			
S209	Pressione del piedino premistoffa		 Da -20 a 200			
S211	Posizione di arresto della barra ago al momento della pausa		 : Arresto con l'ago sollevato  : Arresto con l'ago abbassato			
S212	Sollevamento del piedino premistoffa durante l'arresto intermedio:		 : OFF  : ON			
S213	Sollevamento del piedino premistoffa durante l'arresto intermedio:	0,1mm	 Da 0,0 a 20,0			
S214	Posizione di arresto della barra ago al momento dell'arresto		 : Arresto con l'ago sollevato  : Arresto con l'ago abbassato  : Taglio del filo  : Continuità			

No. di dati	Nome dell'articolo	Unità di modifica	Gamma di immissione
S215	Arresto e sollevamento del piedino premistoffa		 : OFF  : ON
S216	Altezza di sollevamento del piedino premistoffa quando la macchina per cucire si arresta	0,1mm	 Da 0,0 a 20,0
S217	Con un solo colpo		 : OFF  : ON
S219	Velocità di cucitura	10 sti/min	 Da 150 a 3000
S220	Ritorno automatico di entrambi gli aghi in modalità di trasporto a passaggi		 : OFF  : ON
Fase 02			
:			
Fase 30			

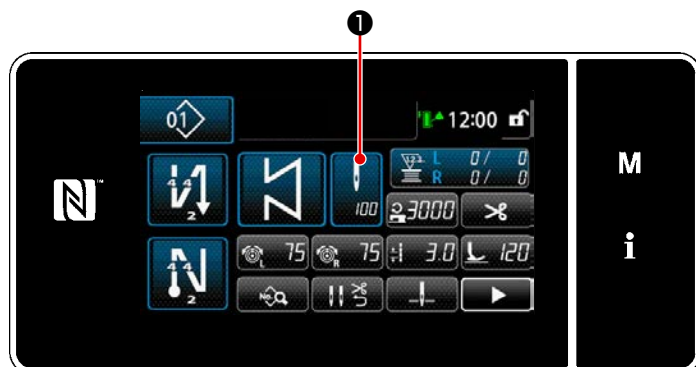
* Le voci di impostazione e la gamma di immissione sono identiche a quelle della fase 01.

* Il numero di fase può essere impostato fino alla Fase 30.

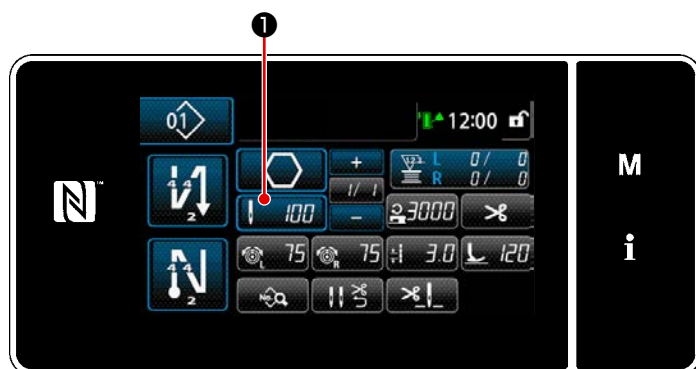
5-2-7. Funzione di insegnamento

Questa è la funzione che consente l'immissione del numero di punti del modello di cucitura utilizzando il numero effettivo di punti cuciti. Questa schermata di funzione può essere visualizzata dalla schermata di editaggio del modello di cucitura.

- * La funzione di insegnamento può essere utilizzata nel caso in cui sia selezionata "la cucitura a dimensione costante" o "la cucitura a forma poligonale".



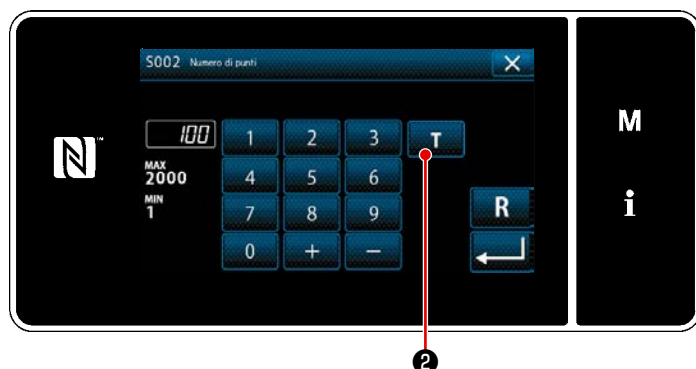
<Schermata di cucitura (cucitura a dimensione costante)
(Modalità di personale di manutenzione)>



<Schermata di cucitura (cucitura a forma poligonale)
(Modalità di personale di manutenzione)>

Premere ❶ nella "Schermata di elenco dei dati di cucitura". Viene quindi visualizzata la "Schermata di immissione del numero di punti".

(1) Come impostare (cucitura a dimensione costante)



<Schermata di immissione del numero di punti>

❶ Attivazione della funzione di insegnamento

Premere **T** ❷ per attivare la funzione di insegnamento.

❷ Avvio dell'insegnamento

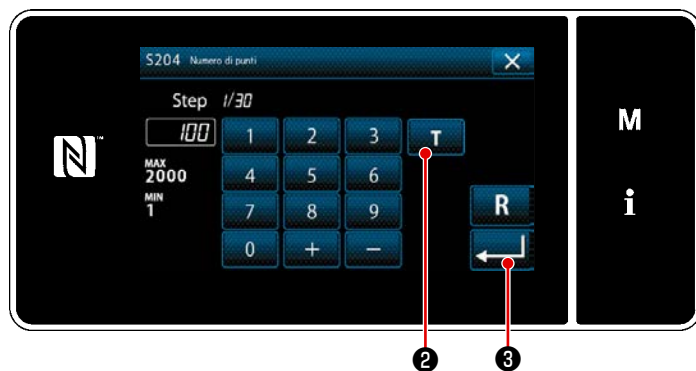
Il valore di immissione viene impostato su 0 (zero). Eseguire la cucitura fino alla posizione di entrata dell'ago alla quale si desidera terminare la cucitura premendo il pedale. Contare quindi il numero di punti cuciti usando la funzione di insegnamento.

❸ Conferma dei dati immessi sotto la modalità di insegnamento

Confermare il contenuto dell'insegnamento effettuando il taglio del filo.

Ritornare alla "Schermata di cucitura (cucitura a dimensione costante) (Modalità di personale di manutenzione)".

(2) Come impostare (cucitura a forma poligonale)



<Schermata di immissione del numero di punti>

① Attivazione della funzione di insegnamento

Premere **T** ② per attivare la funzione di insegnamento.

② Avvio dell'insegnamento

Il valore di immissione viene impostato su 0 (zero). Eseguire la cucitura fino alla posizione di entrata dell'ago alla quale si desidera terminare la cucitura premendo il pedale. Contare quindi il numero di punti cuciti usando la funzione di insegnamento.

③ Conferma del contenuto dell'insegnamento

Eseguire la cucitura fino al raggiungimento della fine (ultimo punto) del passaggio di cucitura. Eseguire quindi il taglio del filo per confermare il contenuto dell'insegnamento.

Ritornare alla "Schermata di cucitura (cucitura a forma poligonale) (Modalità di personale di manutenzione)".

- * Fare riferimento a **"9-2-1. Editaggio del modello di cucitura a forma poligonale" p.140** su come eseguire l'insegnamento in modo continuo avanzando i passaggi.

5-2-8. Funzione di commutazione a tocco singolo

Nel caso in cui la funzione di commutazione a tocco singolo sia assegnata all'interruttore personalizzato, è possibile commutare la lunghezza del punto, la velocità di cucitura ecc. premendo l'interruttore personalizzato.

- * La funzione a tocco singolo è stata assegnata in fabbrica all'interruttore 1 della testa della macchina al momento della spedizione.

Dati che vengono commutati con la funzione di commutazione a tocco singolo

- Velocità di cucitura
- Lunghezza del punto
- Tensione del filo dell'ago

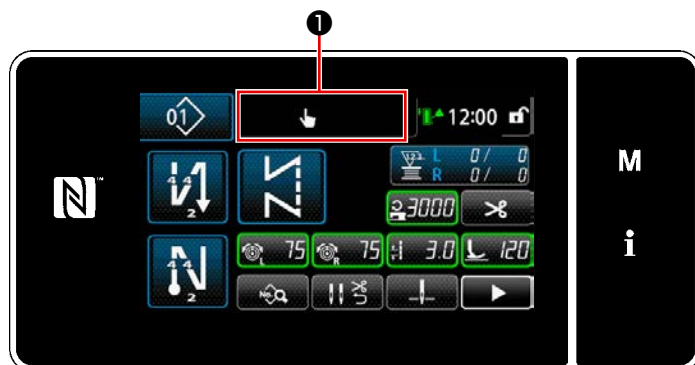
Fare riferimento a **"4-8. Interruttore personalizzato" p.35.**



Mentre la commutazione a tocco singolo è in corso di svolgimento, la visualizzazione dei dati target viene modificata e l'icona di commutazione a tocco singolo viene visualizzata su ❶.



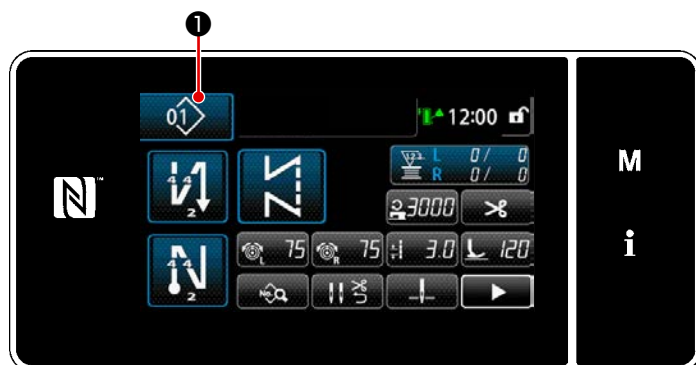
Durante la commutazione a tocco singolo



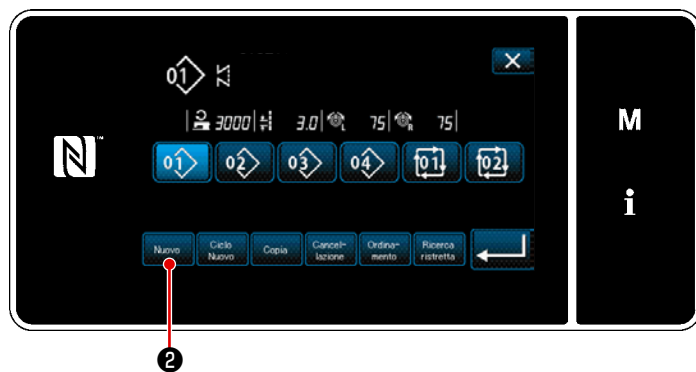
5-2-9. Registrazione del nuovo modello di cucitura

Il modello di cucitura nuovamente creato viene registrato seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura

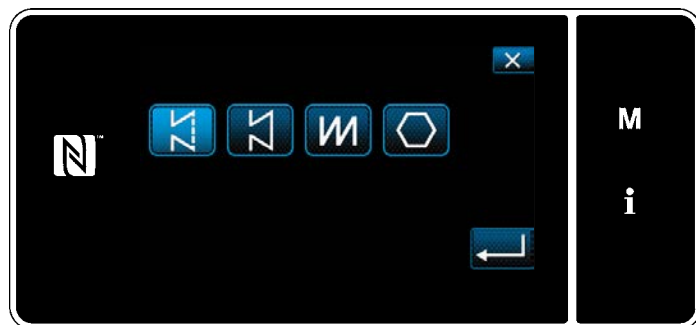


- 1) Premere  ① per visualizzare la "Schermata di gestione del modello di cucitura".



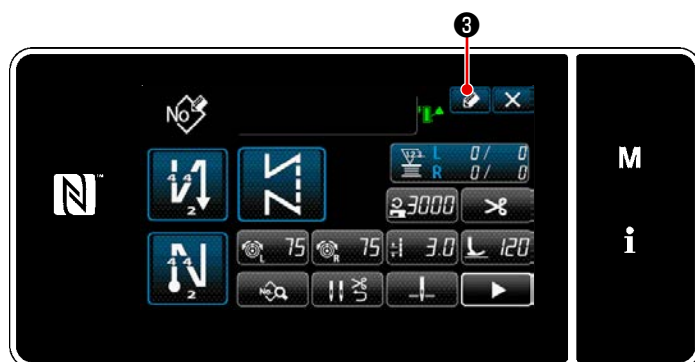
- 2) Premere  ②.

<Schermata di gestione del modello di cucitura>



- 3) Selezionare un modello di cucitura (cucitura libera, cucitura a dimensione costante, cucitura sovrapposta o cucitura a forma poligonale).

② Conferma dei dati sul modello di cucitura creato

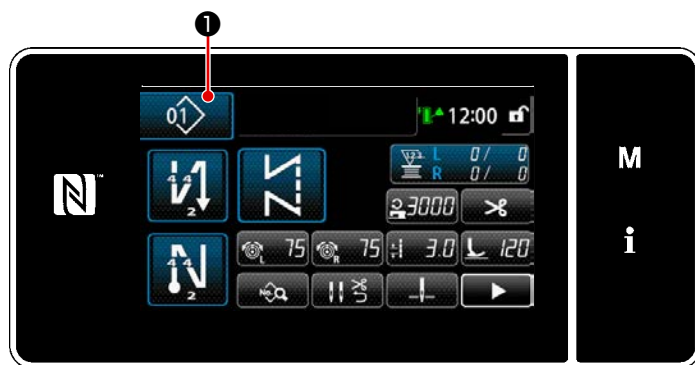


- 1) Premere  ③ per visualizzare la registrazione del No. di modello di cucitura.

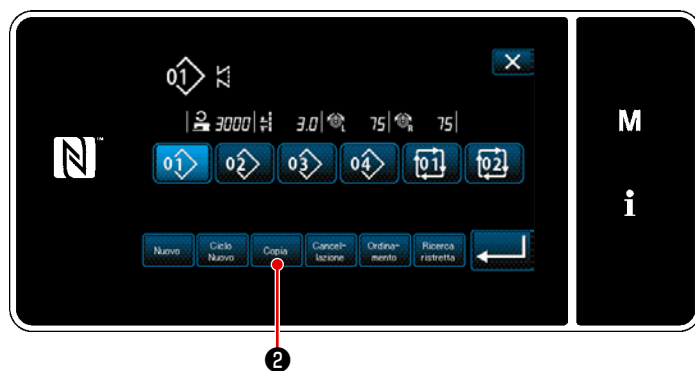


- 2) Immettere il numero di modello di cucitura da registrare utilizzando il tastierino numerico.
- 3) Premere  ④ per confermare il numero di modello di cucitura che è stato immesso.
Viene visualizzata la "Schermata di gestione del modello di cucitura".

5-2-10. Copiatura del modello

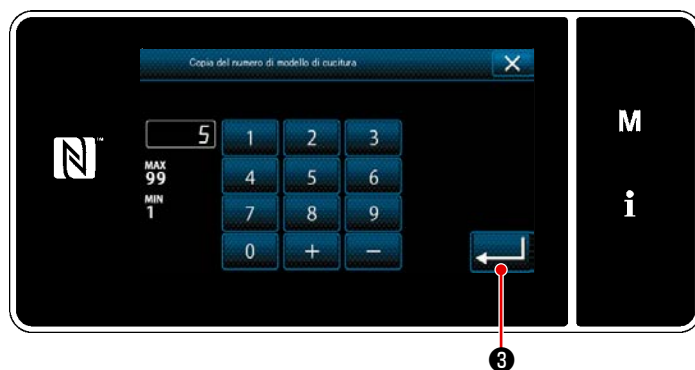


- 1) Premere  **1** per visualizzare la "Schermata di gestione del modello di cucitura".



- 2) Premere  **2**.

<Schermata di gestione del modello di cucitura>

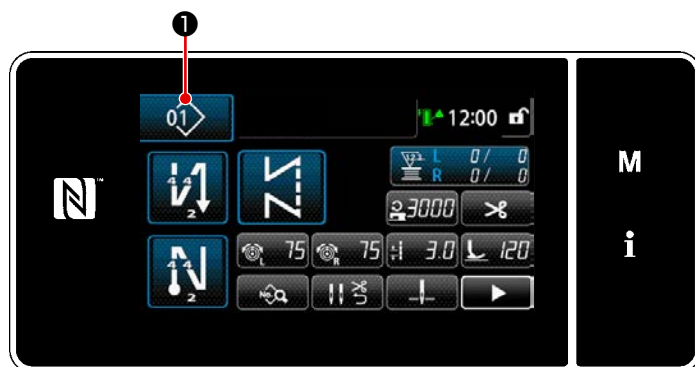


- 3) Immettere il numero del modello di cucitura copiato con il tastierino numerico.
- 4) Premere  **3** per confermare il numero di modello di cucitura che è stato immesso.
Viene visualizzata la "Schermata di gestione del modello di cucitura".

5-2-11. Funzione di ricerca ristretta

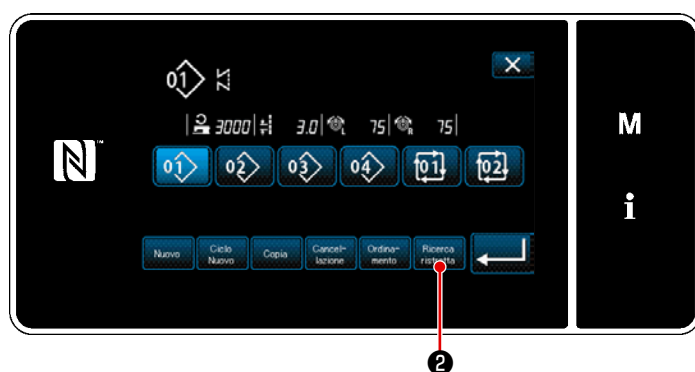
È possibile selezionare e visualizzare il modello/i di cucitura che include i caratteri di obiettivo dai modelli di cucitura memorizzati immettendo i caratteri di obiettivo come ad esempio il numero di prodotto, il processo o il commento. Questa funzione può essere utilizzata sia in modalità di operatore che in modalità di personale di manutenzione.

① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

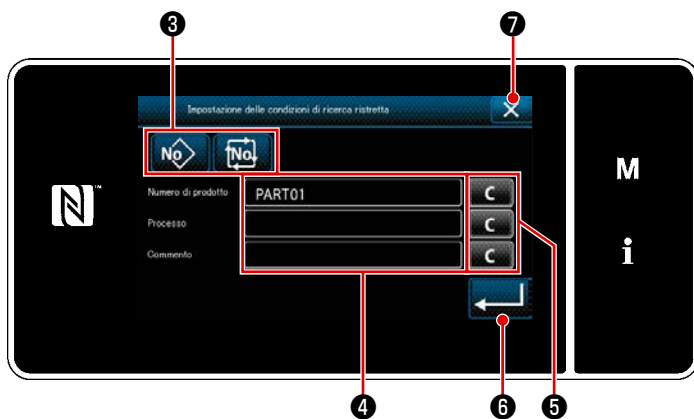
- 1) Premere  ① per visualizzare la "Schermata di gestione del modello di cucitura".



<Schermata di gestione del modello di cucitura>

- 2) Premere  ②.

② Selezione dei modelli di cucitura per i quali la ricerca ristretta va effettuata



<Schermata di impostazione delle condizioni di ricerca ristretta>

- 1) Selezionare i modelli di cucitura per i quali la ricerca viene ristretta al solo modello di cucitura desiderato usando il bottone   ③ .
 - 2) La schermata di immissione dei caratteri viene visualizzata premendo ④ .
È possibile immettere il carattere/i che deve essere utilizzato per l'operazione di ricerca ristretta con il bottone di stringa di caratteri.
 - 3) I caratteri immessi vengono cancellati premendo il bottone  ⑤ .
 - 4) Quando si preme  ⑥ , viene visualizzata la "Schermata di gestione del modello di cucitura" senza effettuare l'operazione di ricerca ristretta.
 - 5) Quando si preme  ⑦ , viene visualizzata la "Schermata di gestione del modello di cucitura" senza effettuare l'operazione di ricerca ristretta.
- * Nel caso in cui i caratteri vengano immessi per due o più voci nella schermata di impostazione delle condizioni di ricerca ristretta, vengono visualizzati solo i modelli di cucitura che soddisfano tutte le condizioni immesse. Per i modelli di cucitura del ciclo, solo il commento viene usato come le condizioni di ricerca ristretta.

5-3. Funzione di contatore

Questa funzione conta il numero di cuciture fino al raggiungimento del valore preimpostato ed emette un allarme visivo nella schermata quando viene raggiunto il valore preimpostato.

5-3-1. Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del contatore



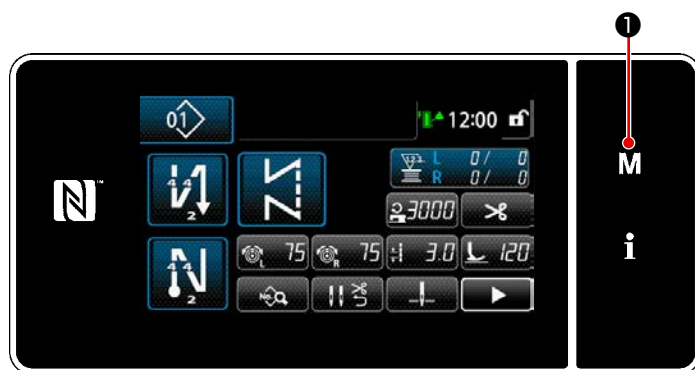
Sono disponibili quattro diversi tipi di contatori; contatore del filo della bobina (sinistro), contatore del filo della bobina (destro), contatore della cucitura, contatore del tempo pitch.

5-3-2. Tipi di contatore

	Contatore del filo della bobina (sinistro) Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio. * Fare riferimento a "5-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p.77.
	Contatore del filo della bobina (destro) Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio. * Fare riferimento a "5-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p.77.
	Contatore della cucitura Il contatore della cucitura aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che una forma del punto viene cucita. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio. * Fare riferimento a "5-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p.77.
	Contatore del tempo pitch Il contatore del tempo pitch aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che una forma del punto viene cucita. Quando il tipo di contatore è impostato sul contatore del tempo pitch, viene visualizzato  nella schermata di impostazione del contatore (Fare riferimento a "5-3-3. Come impostare il contatore" p.74.) Quando viene raggiunto il periodo di tempo impostato con , il contatore aggiunge "1 (uno)" al valore obiettivo (unità: sec.).

5-3-3. Come impostare il contatore

① Selezione dell'impostazione del contatore



- 1) Visualizzare la schermata di modalità premendo **M** ①.



- 2) Selezionare "4. Impostazione del contatore".

<Schermata di modalità>

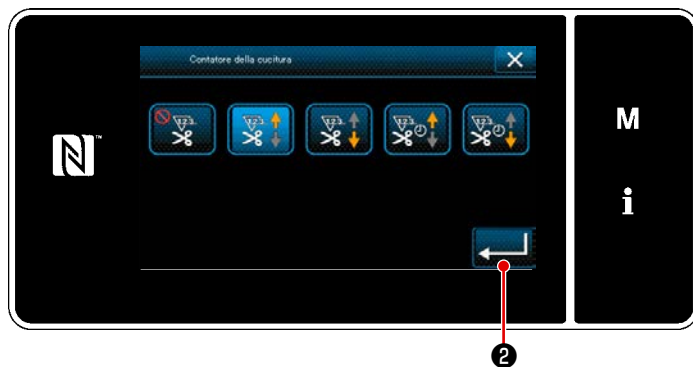
② Impostazione del tipo di contatore, valore attuale del contatore e valore preimpostato per il contatore

Il contatore della cucitura e il contatore della bobina devono essere impostati seguendo la stessa procedura.



<Schermata di impostazione del contatore>

- 1) Viene visualizzata la schermata di impostazione del contatore per abilitare l'impostazione.
- 2) Premere il bottone dell'articolo desiderato. Viene quindi visualizzata la schermata di modifica corrispondente a quell'articolo.



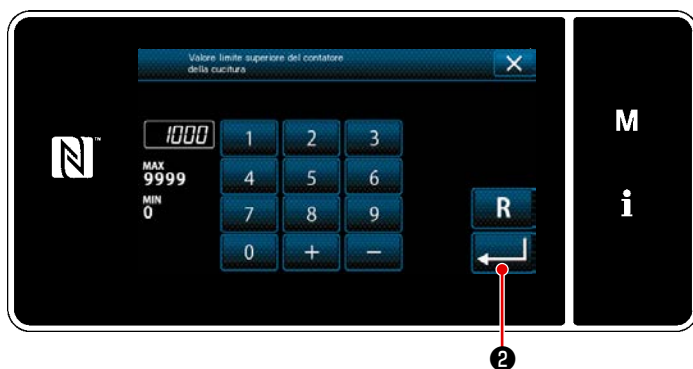
<Schermata di tipo di contatore>

- 1) Selezionare il tipo desiderato di contatore.
- 2) Premere  ② per confermare il tipo di contatore che è stato selezionato.



<Schermata di valore attuale del contatore>

- 1) Selezionare il valore attuale del contatore.
- 2) Immettere con il tastierino numerico.
- 3) Premere  ② per confermare il tipo di contatore che è stato selezionato.



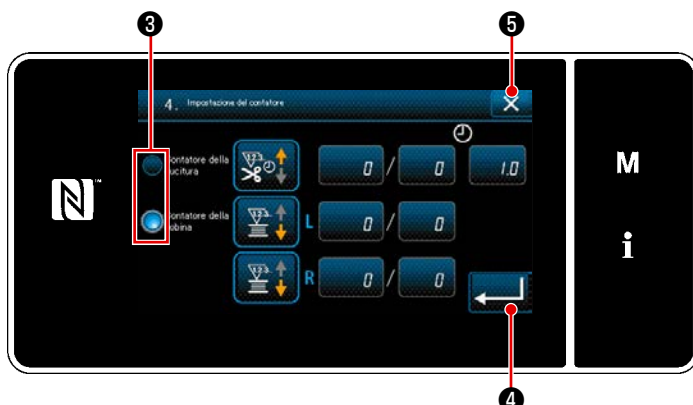
<Schermata di valore di impostazione del contatore>

- 1) Selezionare il valore di impostazione del contatore.
- 2) Immettere con il tastierino numerico.
- 3) Premere  ② per confermare il tipo di contatore che è stato selezionato.

Contatore del filo della bobina (sinistro)/(destra)	
	Contatore in avanti (a incremento): Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando il valore attuale raggiunge il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.
	Contatore all'indietro (a decremento): Il contatore del filo della bobina sottrae uno dal valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando il valore attuale diventa 0 (zero), viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.
—	Il disuso del contatore: Il contatore del filo della bobina non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

Contatore della cucitura	
	Contatore in avanti (a incremento): Il contatore aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto. Quando il valore attuale raggiunge il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.
	Contatore all'indietro (a decremento): Il contatore sottrae uno dal suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto. Quando il valore attuale diventa 0 (zero), viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.
—	Il disuso del contatore: Il contatore della cucitura non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

Contatore del tempo pitch	
	Contatore in avanti (a incremento): Il contatore aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto.
	Contatore all'indietro (a decremento): Il contatore sottrae uno dal suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto.
—	Il disuso del contatore: Il contatore della cucitura non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.



- 1) Nel caso in cui vengano utilizzati sia il contatore della cucitura che il contatore del filo della bobina, vengono visualizzati i pulsanti ③ e ④ di selezione.
- 2) Il contatore visualizzato nella "Schermata di cucitura" può essere selezionato premendo ③.

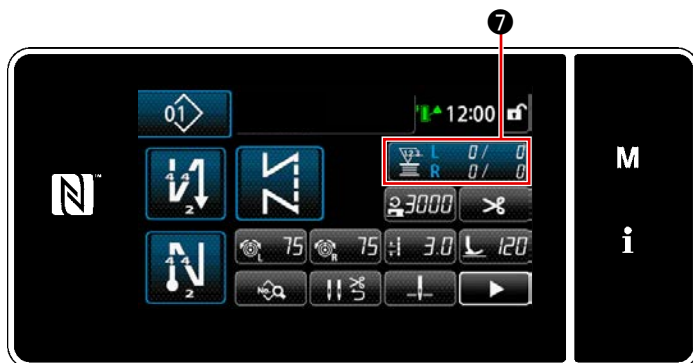
③ Conferma dei dati immessi



<Schermata di modalità>

Confermare il contenuto del contatore. Premere quindi ④ (o ⑤ se ④ non viene visualizzato) per ritornare alla "Schermata di modalità".

Quando si preme il pulsante ⑥ di chiusura nella "Schermata di modalità", si ritorna alla "Schermata di cucitura".



<Schermata di cucitura>

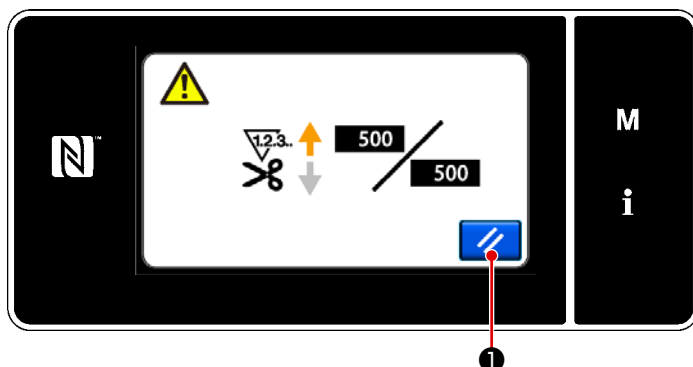
Quando si ritorna alla "Schermata di cucitura", il contenuto del contatore selezionato viene visualizzato sul pulsante ⑦ di personalizzazione.

Quando si preme il pulsante ⑦ di personalizzazione, viene visualizzata la "Schermata di valore attuale del contatore".



<Schermata di valore attuale del contatore>

5-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio

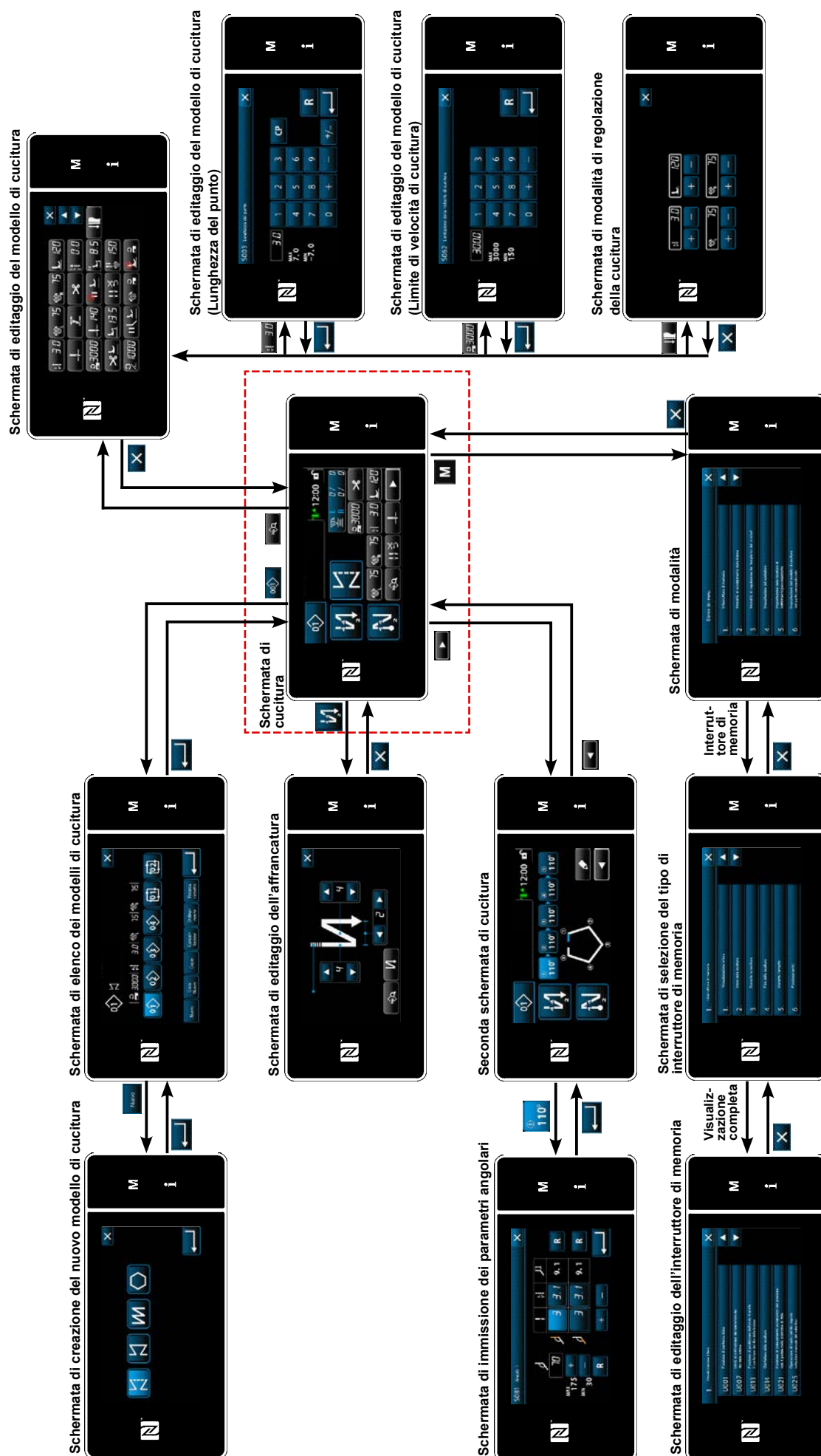


<Schermata di completamento del conteggio>

Quando le condizioni predeterminate vengono soddisfatte durante la cucitura, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

Il contatore viene resettato premendo ①. Si ritorna quindi alla modalità di cucitura. In questa modalità, il contatore inizia a contare di nuovo.

5-4. Grafico semplificato delle visualizzazioni del pannello



5-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U001	Funzione di partenza dolce Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina. (0: OFF)	Da 0 a 9	Punto
U007	Unità di conteggio a decremento del filo della bobina 0: 10 punti / 1: 15 punti / 2: 20 punti	Da 0 a 2	Punto
U013	Funzione di arresto mediante il conteggio del filo della bobina 0: La funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire è disabilitata anche quando il contatore completa il conteggio (valore negativo). 1: Quando il contatore completa il conteggio, l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito. 2: Quando il contatore completa il conteggio, la macchina per cucire si arresta temporaneamente e l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito. * Si precisa che la funzione di proibizione è disabilitata nel caso in cui il valore iniziale del contatore sia 0 (zero).	Da 0 a 2	-
U014	Funzione di conteggio della cucitura 1: Contatore automatico della cucitura / 2: Ingresso dell'interruttore del contatore	Da 1 a 2	-
U021	Sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è nella sua posizione di folle 0: Disabilitato / 1. Abilitato / 2: Abilitato solo quando il piedino premistoffa è nella sua posizione inferiore / 3: Movimento verticale alternato premendo la parte posteriore del pedale	Da 0 a 3	-
U025	Funzionamento dopo la rotazione manuale (taglio del filo) Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare il funzionamento del taglio del filo dopo che la macchina per cucire si è spostata dalla sua posizione di arresto superiore/inferiore tramite la rotazione manuale del volantino. 0: Permessso / 1: Proibito	Da 0 a 1	-
U030	Funzione di affrancatura alla metà della cucitura La funzione di affrancatura alla metà della cucitura viene impostata. 0: Senza la funzione di affrancatura alla metà della cucitura 1: Con la funzione di affrancatura alla metà della cucitura	Da 0 a 1	-
U031	Numero di punti dell'affrancatura alla metà della cucitura Il numero di punti dell'affrancatura alla metà della cucitura viene impostato.	Da 1 a 19	Punto
U032	Condizioni di abilitazione dell'affrancatura alla metà della cucitura mentre la macchina per cucire è a riposo Condizioni di abilitazione dell'affrancatura alla metà della cucitura. 0: Disabilitata quando la macchina per cucire è a riposo 1: Abilitata quando la macchina per cucire è a riposo	Da 0 a 1	-
U033	Taglio del filo attivato dall'affrancatura alla metà della cucitura La funzione di taglio del filo dopo il completamento dell'affrancatura alla metà della cucitura viene impostata. 0: Senza la funzione di taglio automatico del filo 1: Con la funzione di taglio automatico del filo	Da 0 a 1	-
U035	Velocità minima del pedale Il valore iniziale varia a seconda della testa della macchina.	Da 150 a 250	sti/min
U036	Velocità di cucitura del taglio del filo Il valore iniziale varia a seconda della testa della macchina.	Da 100 a 250	sti/min

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U037	Velocità durante la partenza dolce Il numero di giri impostato con questo interruttore di memoria ha la precedenza anche se esso è inferiore alla velocità minima tramite il pedale. Il valore iniziale varia a seconda della testa della macchina. (0:OFF) Un ago: 170 sti/min Due aghi: 200 sti/min	Da 100 a 3500	sti/min
U038	Velocità durante la cucitura con un solo colpo Il numero massimo di giri durante la partenza dolce differisce a seconda della testa della macchina.	Da 100 a 3500	sti/min
U039	Posizione di avvio della rotazione Imposta la posizione di inizio dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da 10 a 1000	-
U040	Posizione di avvio dell'accelerazione Imposta la posizione di accelerazione dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da 10 a 1000	-
U041	Posizione di avvio del sollevamento del piedino premistoffa Imposta la posizione di sollevamento della pinza dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da -500 a -10	-
U042	Posizione di avvio dell'abbassamento del piedino premistoffa Imposta la posizione di abbassamento della pinza dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da 10 a 500	-
U043	Posizione di avvio del taglio del filo Imposta la posizione di inizio del taglio del filo dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da -1000 a -100	-
U044	Posizione nella quale viene raggiunta la massima velocità di cucitura Imposta la posizione di raggiungimento della velocità massima dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)	Da 10 a 15000	-
U045	Valore di correzione della posizione di folle del pedale Imposta la posizione di folle del sensore del pedale.	Da -150 a 150	-
U047	Posizione finale del sollevamento del piedino premistoffa La posizione alla quale il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino al primo stadio della sua corsa. (posizione della molla del 1o stadio)	Da -1000 a -100	-
U048	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa tramite la pressione del pedale Viene impostato se viene eseguita o meno l'operazione di sollevamento del piedino premistoffa tramite la pressione della parte posteriore del pedale. 0: Nessuna operazione / 1: Operazione	Da 0 a 1	-
U049	Tempo di abbassamento del piedino premistoffa Il valore iniziale varia a seconda della testa della macchina.	Da 0 a 500	ms
U051	Correzione dell'attivazione dell'affrancatura (all'inizio)	Da -50 a 50	Gradi
U052	Correzione della disattivazione dell'affrancatura (all'inizio)	Da -50 a 50	Gradi
U053	Correzione della disattivazione dell'affrancatura (alla fine)	Da -50 a 50	Gradi
U054	Tempo di attesa finché il piedino premistoffa non inizi a sollevarsi Tempo che trascorre dal momento in cui il pedale viene premuto fino al primo stadio fino al momento in cui il piedino premistoffa inizia a sollevarsi.	Da 0 a 200	ms

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U056	Sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa dopo il taglio del filo Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina. 0: Il sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa non viene eseguito 1: Il sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa viene eseguito	Da 0 a 1	-
U058	Funzione di mantenimento della barra ago nella posizione iniziale La funzione di mantenimento mantiene la barra ago nella posizione di arresto superiore o inferiore. Il valore iniziale varia a seconda della testa della macchina. 0: Disabilitata/1: Abilitata; Forza di mantenimento debole/2: Abilitata; Forza di mantenimento media/3: Abilitata; Forza di mantenimento forte	Da 0 a 3	-
U059	Selezione del funzionamento dell'affrancatura (all'inizio) 0: Azionando manualmente il pedale, ecc. 1: Secondo la velocità preimpostata dell'affrancatura	Da 0 a 1	-
U060	Arresto dopo l'affrancatura (all'inizio) La funzione di arresto arresta temporaneamente la macchina per cucire indipendentemente dallo stato di funzionamento del pedale. 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	-
U063	Selezione del funzionamento sincrono della leva e barra ago dopo il taglio del filo Questo interruttore di memoria viene utilizzato per selezionare l'operazione della macchina per cucire da eseguire quando la leva di conversione viene mossa. 0: OFF La macchina per cucire non funziona quando la leva di conversione viene mossa. 1: ON Quando la leva di conversione viene mossa dopo il completamento del taglio del filo, la macchina per cucire cambia automaticamente la direzione di cucitura alla direzione inversa ed esegue la cucitura fino al raggiungimento della posizione di commutazione della barra ago. La macchina per cucire torna quindi alla posizione di arresto con l'ago sollevato. * Tenere presente che, se la leva di conversione viene azionata mentre il piedino premistoffa si solleva, la macchina per cucire opererà quando il piedino premistoffa si abbassa.	Da 0 a 1	
U064	Velocità di cucitura all'inizio dell'affrancatura (alla fine)	Da 150 a 1000	sti/min
U068	Commutazione del funzionamento del sollevamento del piedino premistoffa Il funzionamento del sollevamento del piedino premistoffa quando si preme la parte posteriore del pedale viene commutato. 0: Funzionamento a 2 stadi / 1: Funzionamento manuale in funzione della corsa del pedale quando si preme la parte posteriore del pedale	Da 0 a 1	-
U087	Seconda altezza del piedino premistoffa 0: Standard / Da -1 a -10: La bassa frequenza della bassa accelerazione / Da 1 a 10: La bassa frequenza della elevata accelerazione	Da -10 a 10	-
U089	Posizione di arresto della barra ago all'accensione dell'alimentazione 0: Posizione di arresto superiore/ 1: Posizione di sollevamento dell'ago a rotazione inversa	Da 0 a 1	-
U092	Funzione di riduzione della velocità per l'affrancatura all'inizio della cucitura La funzione di riduzione della velocità dopo il completamento dell'affrancatura all'inizio della cucitura viene impostata. 0: La velocità non viene ridotta / 1: La velocità viene ridotta	Da 0 a 1	-

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U093	Funzione aggiuntiva per l'interruttore di correzione con l'ago sollevato/abbassato Il funzionamento dell'interruttore di correzione con l'ago sollevato/abbassato dopo l'accensione dell'unità o dopo il taglio del filo viene impostato. 0: Normale / 1: Compensazione con un punto dopo il taglio del filo	Da 0 a 1	-
U096	Velocità massima di cucitura Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina.	Da 150 a 3500	sti/min
U120	Correzione dell'angolo di riferimento dell'albero principale L'angolo del segnale di riferimento dell'albero principale (0 gradi) viene corretto con il valore impostato utilizzando questo interruttore di memoria.	Da -60 a 60	Gradi
U121	Correzione dell'angolo della posizione superiore La posizione in cui la macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato viene corretta.	Da -15 a 15	Gradi
U133	Correzione della tensione (Quantità rimanente del filo della bobina) 0: La funzione non è prevista. / 1: La tensione del filo viene regolata in base alla quantità rimanente di filo della bobina.	Da 0 a 1	
U150	Funzione di sollevamento automatico del piedino a ginocchiera 0: La funzione non è prevista 1: La funzione di sollevamento automatico del piedino a ginocchiera è prevista.	Da 0 a 1	
U151	Regolazione della posizione per avviare il funzionamento dell'alzapiedino automatico a ginocchiera La posizione dell'alzapiedino a ginocchiera alla quale opera il piedino premistoffa viene corretta.	Da -1000 a 1000	
U152	Regolazione della posizione per massimizzare il sollevamento del piedino premistoffa tramite l'alzapiedino automatico a ginocchiera La posizione dell'alzapiedino a ginocchiera alla quale viene massimizzata l'altezza di sollevamento del piedino premistoffa viene corretta.	Da -200 a 1000	
U160	ON/OFF della regolazione automatica della pressione del piedino premistoffa L'altezza del piedino premistoffa viene regolata automaticamente in base allo spessore del materiale. 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	
U164	Funzione di interruttore di alta velocità per l'ingresso del pedale 0: Pedale normale / 1: Da utilizzare come l'interruttore di alta velocità.	Da 0 a 1	-
U169	Soglia per la differenza nella rirregolazione del numero di punti da cucire con ago singolo Questo interruttore di memoria viene utilizzato per limitare il rapporto di aumento della lunghezza del punto rispetto alla lunghezza del punto iniziale quando si calcola la lunghezza del punto nella parte angolare durante la cucitura angolare.	Da 100 a 150	
U170	Funzione di avvio automatico della macchina per cucire per la cucitura dell'angolo Quando si aziona la leva di conversione, questa funzione opera per avviare la macchina per cucire per cucire automaticamente il numero di punti dell'angolo interno. 0: Abilitato / 1. Disabilitato	Da 0 a 1	-
U173	Tempo di mantenimento del pressore del filo ON Tempo durante il quale il pressore del filo viene mantenuto nello stato ON.	Da 1 a 60	Secondi

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U182	Funzione di arresto del contatore della cucitura 0: La macchina per cucire non si arresta anche quando il contatore della cucitura completa il conteggio. 1: Quando il contatore completa il conteggio, l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito. * Si precisa che la funzione di proibizione è disabilitata nel caso in cui il valore iniziale del contatore sia 0 (zero).	Da 0 a 1	-
U183	Numero di volte del taglio del filo per il contatore della cucitura	Da 1 a 20	-
U194	Impostazione della commutazione della tensione del filo quando si solleva il piedino premistoffa 0: OFF / 1: Sempre ON / 2: Solo dopo il taglio del filo / 3: Solo durante l'arresto immediato	Da 0 a 3	-
U195	Tensione del filo quando si solleva il piedino premistoffa (destra)	Da 0 a 200	-
U196	Tensione del filo quando si solleva il piedino premistoffa (sinistro)	Da 0 a 200	-
U199	Pedale prioritario per la macchina per cucire per il lavoro in piedi Viene impostato l'interruttore al quale viene data la priorità quando il pedale viene utilizzato per la macchina per cucire per il lavoro in piedi. 0: All'interruttore di avvio viene data la priorità 1: All'interruttore di avvio non viene data la priorità	Da 0 a 1	-
U201	Quantità rimanente di filo della bobina all'inizio della correzione della tensione del filo	Da 0 a 100	
U202	Quantità di correzione della tensione del filo nel momento in cui la quantità rimanente di filo della bobina è minimizzata	Da 50 a 200	
U273	Impostazione dell'abilitazione/disabilitazione dell'avvio quando si solleva il piedino premistoffa Viene commutata l'abilitazione/disabilitazione dell'ingresso per avviare la macchina per cucire dopo aver abbassato il piedino premistoffa che è posizionato nella sua posizione superiore. 0: Abilitato / 1: Disabilitato	Da 0 a 1	-
U286	Pressore del filo, velocità di cucitura Questo interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la velocità di cucitura quando si aziona il pressore del filo.	Da 100 a 3000	sti/min
U288	Pressore del filo, angolo di attivazione (ON) Questo interruttore di memoria viene utilizzato per impostare l'angolo al quale il pressore del filo viene posizionato su ON all'inizio della cucitura.	Da 180 a 290	Gradi
U289	Pressore del filo, angolo di disattivazione (OFF) Viene impostato l'angolo dell'albero principale al quale il pressore del filo viene disattivato (OFF) all'inizio della cucitura.	Da 210 a 359	Gradi
U290	Pressore del filo, tempo di funzionamento dell'AK Questo interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il tempo durante il quale il dispositivo AK è nello stato ON quando il pressore del filo funziona.	Da 0 a 50	ms
U293	Pressore del filo, angolo di resettaggio della velocità di cucitura Questo interruttore di memoria viene utilizzato per impostare l'angolo al quale viene resettata la velocità di cucitura del pressore del filo. * Questa impostazione è abilitata quando il pressore del filo funziona.	Da 0 a 720	Gradi

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U294	Pressore del filo, tempo di aspirazione iniziale Tempo di bassa corrente durante lo stato iniziale dell'aspirazione del pressore del filo.	Da 0 a 200	ms
U295	Angolo di output della prevenzione del galleggiamento del filo durante la cucitura angolare Questo interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la soglia angolare per determinare la modifica dell'uscita dell'arresto della barra ago al momento della cucitura angolare.	Da 30 a 175	Gradi
U318	Correzione della posizione per avviare il funzionamento della leva di inversione del trasporto	Da -40 a 40	
U319	Correzione della posizione alla quale viene massimizzata la quantità operativa della leva di inversione del trasporto	Da -40 a 40	
U400	Modalità di funzionamento del pannello Questo interruttore di memoria è utilizzato per specificare la modalità della schermata di cucitura che viene visualizzata al momento dell'avvio. 0: Modalità di personale di manutenzione / 1: Modalità di operatore	Da 0 a 1	-
U401	Unità di immissione della lunghezza del punto 0: Lunghezza del punto (mm) / 1: Numero di punti per pollice 2: Numero di punti in 3 cm	Da 0 a 2	-
U402	Tempo di bloccaggio automatico La macchina per cucire viene bloccata automaticamente nel caso in cui il pannello operativo non venga utilizzato per un periodo di tempo predeterminato.	Da 0 a 300	Secondi
U403	Spegnimento automatico della luce di fondo La luce di fondo del pannello si spegne automaticamente nel caso in cui il pannello operativo non venga utilizzato per un certo periodo di tempo.	Da 0 a 20	-
U404	Selezione della visualizzazione del numero di parte e processo/commento Questo interruttore di memoria è utilizzato per specificare o la visualizzazione del numero di parte/processo o la visualizzazione del commento sulla schermata di cucitura. 0: Numero di parte/processo / 1: Commento	Da 0 a 1	-
U406	Selezione della lingua 0: Non ancora selezionata / 1: Giapponese / 2: Inglese / 3: Cinese semplificato / 4: Cinese tradizionale / 5: Tedesco / 6: Spagnolo / 7: Francese / 8: Indonesiano / 9: Italiano / 10: Khmer / 11: Coreano / 12: Portoghese / 13: Turco / 14: Vietnamita / 15: Bengalese / 16: Russo / 17: Arabo / 18: Modalità di editaggio della lingua aggiuntiva	Da 0 a 18	-
U407	Segnalazione acustica del pannello 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	-
U410	Unità di immissione del numero di punti Viene impostata l'unità di lunghezza della costura da utilizzare quando si immette la lunghezza della costura nei dati di modello di cucitura come nel caso della cucitura a dimensione costante. 0: Numero di punti / 1: Lunghezza (mm)	Da 0 a 1	-

5-6. Elenco degli errori

Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E000	Esecuzione dell'inizializzazione dei dati (Questo non è un errore.)	- La centralina di controllo esistente è stata rimossa e una nuova viene montata. - Nel caso in cui vega eseguita l'operazione di inizializzazione.	Questo non denota un guasto.
E007	Sovraccarico del motore	- Nel caso in cui la testa della macchina sia bloccata. - Nel caso della cucitura del materiale extrapesante che supera lo spessore garantito del materiale. - Nel caso in cui il motore non riesca a girare. - Nel caso dell'avaria del motore o del driver.	- Controllare che la puleggia non sia aggrovigliata con il filo. - Controllare che il connettore di uscita del motore (4P) non sia allentato. - Controllare se il motore può essere girato in modo liscio a mano.
E009	Il tempo di energizzazione del solenoide supera il limite	Nel caso in cui la lunghezza del tempo di energizzazione del solenoide abbia superato quella ipotizzata.	
E011	Il media non è inserito	Nel caso in cui non sia inserito alcun media.	Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.
E012	Errore di lettura	Nel caso in cui i dati memorizzati sul media non possano essere letti.	Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.
E013	Errore di scrittura	Nel caso in cui i dati non possano essere scritti sul media.	Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.
E014	Protezione da scrittura	Nel caso in cui il media sia posto in stato di protezione da scrittura.	Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.
E015	Errore di formattazione	Nel caso in cui la formattazione del media non possa essere effettuata.	Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.
E016	La capacità del media esterno è superata	Nel caso in cui la capacità del media non sia sufficiente.	Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.
E019	Misura dell'archivio superata	Nel caso del tentativo di leggere i dati di passo personalizzato o i dati di infittimento personalizzato, i quali superano la dimensione massima consentita dei dati, nella memoria della macchina per cucire dalla chiavetta USB.	Disattivare l'alimentazione e controllare la chiavetta USB.
E022	File non rilevato	Nel caso del tentativo di leggere un file che non è memorizzato nella chiavetta USB nel pannello operativo.	
E024	Il tempo di cucitura continua è stato superato.		
E032	Errore di compatibilità del file	Nel caso in cui il file non sia compatibile.	Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.
E071	Scollegamento del connettore di uscita del motore	Nel caso in cui il connettore del motore si sia scollegato.	Controllare che il connettore di uscita del motore non sia allentato o scollegato.
E072	Sovraccarico del motore quando il rasafilo è in funzione	Uguale a E007.	Uguale a E007.
E079	Errore di funzionamento in sovraccarico	Il carico applicato al motore dell'albero principale è eccessivamente grande.	
E204	Chiavetta USB rimasta inserita	Nel caso in cui la macchina per cucire venga avviata senza rimuovere la chiavetta USB.	Rimuovere la chiavetta USB.

Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E205	Avvertimento di superamento della capacità del buffer ISS	Il buffer per la memorizzazione dei dati ISS sarà presto riempito fino alla sua capacità. Se il buffer viene utilizzato continuamente, i dati memorizzati verranno automaticamente cancellati secondo il metodo FIFO (primo entrato - primo uscito).	Outputtare i dati ISS.
E220	Avvertimento contro la carenza del grasso	Quando si raggiunge il numero predeterminato di punti.	Aggiungere il grasso ai punti specificati della macchina per cucire e resettare l'errore.
E221	Errore di carenza del grasso	Nel caso in cui la macchina per cucire non possa continuare a cucire poiché è raggiunto il numero predeterminato di punti.	Aggiungere il grasso ai punti specificati della macchina per cucire e resettare l'errore.
E302	Errore di rilevamento dell'inclinazione della testa (Quando l'interruttore di sicurezza è in funzione)	Nel caso in cui l'interruttore di rilevamento dell'inclinazione venga inputtato quando la macchina per cucire è accesa.	Controllare se la testa della macchina è stata inclinata prima di spegnere l'interruttore di alimentazione (Il funzionamento della macchina per cucire è proibito per ragioni di sicurezza.)
E303	Errore di sensore della piastra semilunare	Nel caso in cui il segnale del sensore della piastra semilunare non possa essere rilevato.	Controllare che non vi sia un'interruzione nel connettore dell'encoder del motore.
E402	Errore di cancellazione disabilitata	- Nel caso del tentativo di cancellare il modello di cucitura che è utilizzato nel modello di cucitura del ciclo. - Nel caso del tentativo di cancellare il passo personalizzato o l'infittimento personalizzato che è utilizzato nel modello di cucitura.	
E407	Password errata	Nel caso in cui la password inserita sia sbagliata.	
E408	Carenza nel numero di caratteri della password	Nel caso in cui il numero di caratteri della password inserita non sia sufficiente.	
E411	Nel caso in cui il numero di caratteri della password inserita non sia sufficiente	Nel caso del tentativo di creare undici o più modelli di cucitura poligonale.	
E412	Errore di passo personalizzato non registrato	Nel caso in cui il numero di passo personalizzato sia anomalo.	
E413	Errore di infittimento personalizzato non registrato	Nel caso in cui il numero di infittimento personalizzato sia anomalo.	
E414	Errore di duplicazione del nome del file	Nel caso del nome del file già esistente	
E417	Errore di resettaggio del blocco della tastiera	Nel caso in cui non sia stato possibile rilasciare il blocco della tastiera	
E499	Anomalia del programma semplificato		
E704	Errori nei dati (la versione del sistema non corrisponde)	Nel caso in cui la versione del sistema non corrisponda all'impostazione della testa della macchina.	Riscrivere la versione del sistema che corrisponda.
E706	Anomalia del pannello operativo		
E707	Errore di formattazione della memoria flash NAND	La memoria flash NAND non è formattata.	
E708	Errore di accesso alla memoria flash NAND	La memoria flash NAND non è accessibile.	
E730	Anomalia dell'encoder		

Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E731	Anomalia del sensore del foro del motore	• Nel caso in cui il segnale del motore non venga inputtato correttamente.	• Controllare che il connettore del segnale del motore non sia allentato o scollegato. • Controllare che il cavo del segnale del motore non si sia rotto a causa di intrappolamenti sotto la testa della macchina. • Controllare se la direzione di inserimento del connettore dell'encoder del motore è corretta.
E733	Rotazione inversa del motore	• Quando il motore funziona ad una velocità pari o superiore a 500 sti/min, il motore ruota in direzione inversa rispetto alla direzione indicata di rotazione.	• Controllare se il collegamento del cavo dell'encoder del motore dell'albero principale è corretto. • Controllare se il collegamento per l'alimentazione del cavo del motore dell'albero principale è corretto.
E750	La macchina per cucire si arresta	• Nel caso in cui l'interruttore di sicurezza dell'ingresso opzionale venga premuto.	
E811	Sovratensione	• Nel caso in cui venga inputtata una tensione che è pari o superiore alla tensione garantita. • Nel caso in cui venga applicata una tensione di 200 V sebbene la tensione sia impostata su 100 V. • In the case a voltage of 220 V is input a the box of "JA: 120 V". • In the case a voltage of 400 V is applied a the box of "CE: 230 V".	• Controllare se è applicata la tensione di alimentazione che non rientra nella "tensione di alimentazione nominale $\pm 10\%$". • Controllare se il connettore di commutazione 100 V/200 V è impostato in modo errato. Nei casi sopra descritti, la scheda a circuito stampato di alimentazione si è rotta.
E813	Bassa tensione		
E815	La resistenza rigenerativa non è collegata	• Nel caso in cui la resistenza rigenerativa non sia collegata.	• Controllare se la resistenza rigenerativa è collegata al connettore della resistenza rigenerativa (CN11).
E900	Protezione da sovracorrente dell'IPM del motore dell'albero principale	• Malfunzionamento del motore dell'albero principale.	
E901	Sovraccarico dell'IPM del motore dell'albero principale		
E903	Anomalia dell'alimentazione 85 V	• Nel caso in cui la tensione di 85 V non venga outputtata correttamente.	• Controllare se il motore passo-passo è difettoso. • Controllare il fusibile F2.
E904	Anomalia dell'alimentazione 24 V	• Nel caso in cui la tensione di 24 V non venga outputtata correttamente.	
E910	L'errore di recupero dell'origine del motore del pressore	• Nel caso in cui il motore del pressore non sia riuscito a ritornare alla sua origine.	• Controllare se l'impostazione del pressore è corretta (interruttore di memoria No. 23). • Controllare se l'origine del motore del pressore è stata regolata in modo corretto.
E912	Errore di rilevamento della velocità del motore dell'albero principale		
E915	Errore di comunicazione con il pannello operativo	• Nel caso in cui la comunicazione con il pannello operativo non possa essere effettuata.	
E918	Errore di temperatura dell'albero principale	• Nel caso in cui la temperatura della scheda a circuito stampato CTL sia eccessivamente alta.	
E922	Mancato controllo dell'albero principale	• Nel caso in cui il motore dell'albero principale sia fuori controllo.	
E924	Anomalia del driver del motore	• Nel caso in cui il driver del motore si sia rotto.	
E946	Errore di scrittura dell'E-EPROM della testa della macchina	• Nel caso in cui la scheda a circuito stampato della testa della macchina non sia collegata in modo corretto.	• Controllare se il CN32 è allentato o scollegato.

Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E955	Errore di sensore della corrente elettrica	• Guasto del motore dell'albero principale. • Guasto del sensore della corrente elettrica.	• Controllare se il motore dell'albero principale è in cortocircuito.
E961	Errore di deviazione del motore del passo	• Nel caso in cui il motore del passo non riesca a funzionare a causa di un carico eccessivo.	• Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.
E962	Errore di deviazione del motore del pressore	• Nel caso in cui il pressore non riesca a funzionare a causa di un carico eccessivo.	• Controllare se il motore del pressore funziona in modo liscio.
E963	Errore di temperatura dell'IPM	• Nel caso in cui la temperatura della scheda a circuito stampato CTL sia eccessivamente alta.	
E965	Errore di temperatura del motore del passo	• Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del passo.	• Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.
E971	Protezione da sovracorrente dell'IPM del motore del passo	• Malfunzionamento del motore del passo.	
E972	Sovraccarico del motore del passo	• Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del passo.	• Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.
E975	Protezione da sovracorrente IPM del motore del pressore	• Malfunzionamento del motore del pressore.	
E976	Sovraccarico del motore del piedino premistoffa	• Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del pressore.	• Controllare se il motore del pressore funziona in modo liscio.
E977	Anomalia della CPU	• Nel caso dell'anomalia del programma.	
E978	Anomalia della comunicazione di rete	• Nel caso in cui i dati ricevuti dalla rete siano danneggiati.	
E985	Errore di ritorno all'originale del motore del passo	• Nel caso in cui il motore del passo non sia tornato alla sua origine.	• Controllare se l'origine del motore del passo è stata regolata correttamente.
E986	Errore di resettaggio di entrambi gli aghi	• Non sono stati resettati entrambi gli aghi.	• Controllare se il solenoide funziona senza intoppi.
E987	Errore di rilevamento del sensore di posizione della barra ago	• Non è stato possibile rilevare le posizioni di entrambi gli aghi.	• Controllare il sensore di rilevamento.
E999	Riscrittura del software principale	• Nel caso di riscrittura del software principale.	• Non è un errore.

5-7. Dati di interruttore di memoria

I dati di interruttore di memoria sono i dati di funzionamento della macchina per cucire che incidono comunemente su tutti i modelli di cucitura e modelli di cucitura del ciclo.

① Selezione della categoria dei dati di interruttore di memoria



<Schermata di cucitura>

- 1) Premere **M** ① nella schermata di cucitura per visualizzare la "Schermata di modalità".



<Schermata di modalità>

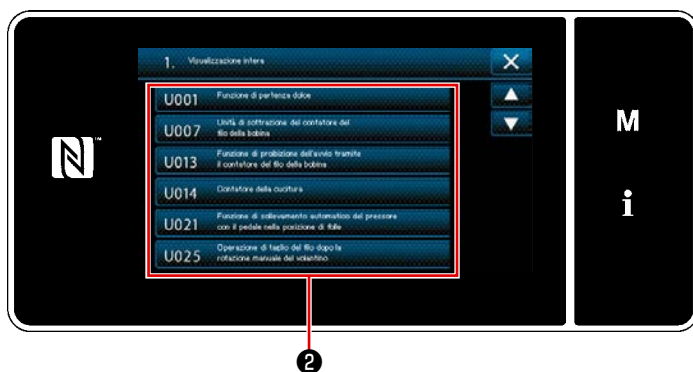
- 2) Selezionare "1. Interruttore di memoria". Viene visualizzata la "Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria".



<Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria>

- 3) Selezionare "1. Visualizzazione intera". Viene visualizzata la "Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria".
 - * Nel caso in cui venga selezionata qualsiasi altra voce all'infuori di "1. Visualizzazione intera", soltanto l'interruttore di memoria che corrisponde alla voce selezionata viene visualizzato nella schermata di editaggio dell'interruttore di memoria.

② Impostazione dell'interruttore di memoria



<Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria>

Selezionare la voce da editare dall'elenco degli interruttori di memoria. Premere il bottone ②.

③ Conferma dei dati immessi



1) Immettere il valore di impostazione con il tastierino numerico ③ e   ④.

2) Quando  ⑤ viene premuto, il valore ritorna al valore prima dell'immissione.

Quando  ⑤ viene tenuto premuto per un secondo, il valore torna al valore iniziale.

3) Premere  ⑥ per confermare l'impostazione.

Se visualizza la "Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria".

6. NUOVE FUNZIONI PRINCIPALI

6-1. Funzione di cucitura dell'angolo

Per utilizzare la funzione di cucitura dell'angolo, è necessario immettere solo la lunghezza del punto e l'angolo della parte angolare del materiale. La macchina per cucire calcola quindi automaticamente le condizioni di cucitura con singolo ago da soddisfare per cucire la parte angolare (lunghezza del punto e numero di punti), cuce la parte angolare con il numero specificato di punti usando singolo ago, interrompe la cucitura, solleva il piedino premistoffa e resetta la modalità di cucitura automatica con singolo ago.

① Come impostare per la cucitura dell'angolo



<Schermata di cucitura>

- 1) Premere **M** ① nella schermata di cucitura per visualizzare la "Schermata di modalità".



<Schermata di modalità>

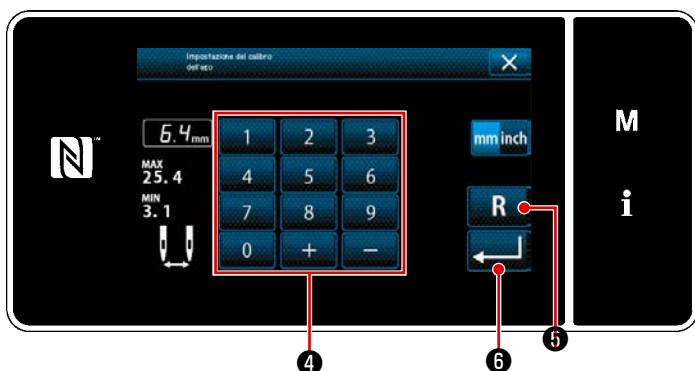
- 2) Selezionare "16. Impostazione del calibro dell'ago". Viene visualizzata la "Schermata di impostazione del calibro dell'ago".



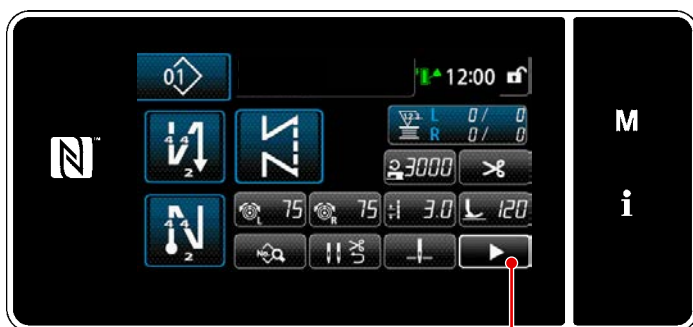
<Schermata di impostazione del calibro dell'ago>

- 3) Selezionare il calibro (pollici) ② dell'ago. In alternativa, premere **mm inch** ③ per commutare la visualizzazione e immettere il calibro (mm) dell'ago con il tastierino numerico.

* Quando si preme **R** ⑤, il valore immesso viene resettato al valore iniziale (1/4" = 6,4 mm).



- 4) Quando si preme **confirm** ⑥, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di modalità".



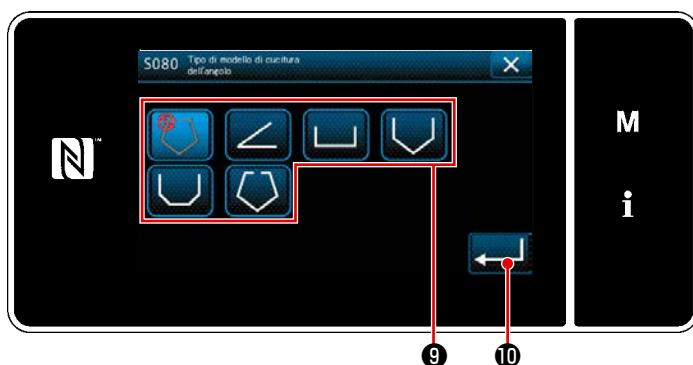
<Schermata di cucitura> 7

- 5) Premere  7 nella "Schermata di cucitura".
Viene visualizzata la "2a schermata di cucitura".



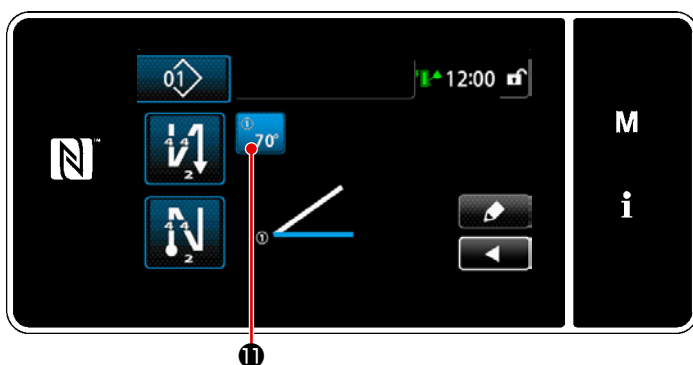
<Seconda schermata di cucitura> 8

- 6) Premere  8 .
Viene visualizzata la "Schermata di selezione del tipo di modello di cucitura angolare".



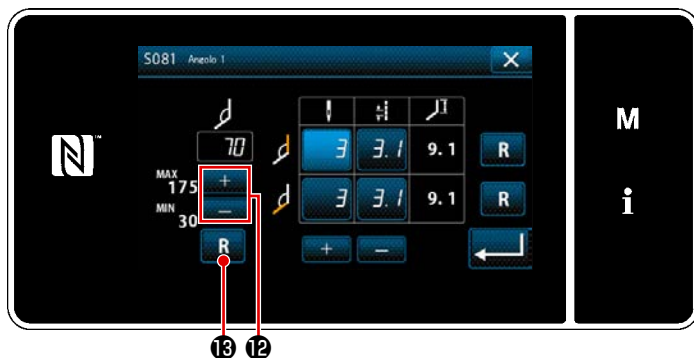
<Schermata di selezione del tipo di modello di cucitura angolare>

- 7) Selezionare il modello 9 di cucitura angolare.
8) Quando si preme  10 , l'operazione eseguita viene confermata e si ritorna alla "2a schermata di cucitura".



<Seconda schermata di cucitura>

- 9) Premere  11 nella "2a schermata di cucitura".
Viene visualizzata la "Schermata di immissione dei parametri angolari".



<Schermata di immissione dei parametri angolari>

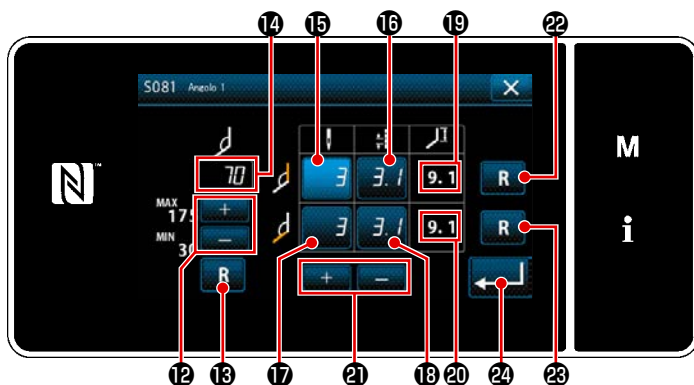
10) Immettere un angolo **14** premendo



12.

(Immettere il valore con incrementi di 5°.)

- * Quando si preme **R** **13**, il valore immesso viene resettato al valore iniziale.



11) Quando si immette l'angolo **14**, le condizioni di cucitura con singolo ago da soddisfare per consentire la cucitura dell'angolo immesso (il numero **15** di punti e la lunghezza **16** del punto per la cucitura della curva interna, e il numero **17** di punti e la lunghezza **18** del punto per la cucitura della curva esterna) vengono calcolate automaticamente in base a "S003 Lunghezza del punto" e "Impostazione del calibro dell'ago". Per **19** e **20**, i valori di riferimento per la lunghezza della parte da cucire con singolo ago utilizzando la funzione di barra ago azionata separatamente.

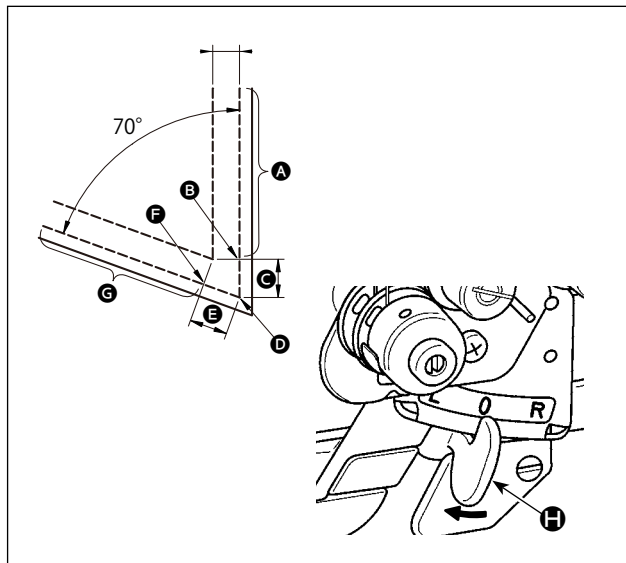
12) Il numero di punti e la lunghezza del punto possono essere corretti separatamente. Premere il pulsante **15**, **16**, **17** o **18**, che corrisponde all'articolo di impostazione target che si desidera modificare, per selezionarlo. Immettere il valore desiderato premendo **+** **21** o **-** **21**.

I valori di correzione per la cucitura della curva interna e per la cucitura della curva esterna vengono rispettivamente inizializzati premendo **R** **22** e **R** **23**.

13) Quando si preme **24**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "2a schermata di cucitura".

② Esecuzione della cucitura dell'angolo

Quanto segue descrive il modello di cucitura menzionato nell'esempio nella figura sopra.



A Cucitura a 2 aghi



B Dopo che la macchina per cucire si è fermata, spostare la leva **H** di commutazione della barra ago azionata separatamente alla posizione L.



C Eseguire la cucitura con il singolo ago, destro, nelle condizioni **15** di cucitura.



D Il piedino premistoffa si solleva automaticamente dopo che la macchina per cucire ha terminato la cucitura del numero di punti impostato con **16**.



E Ruotare il materiale (di 70°).



F Eseguire la cucitura con il singolo ago, sinistro, nelle condizioni **17** di cucitura.

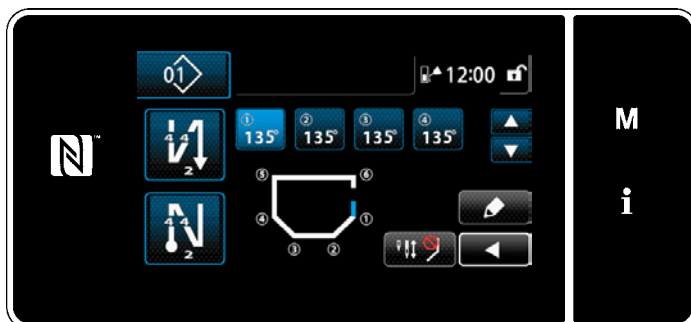
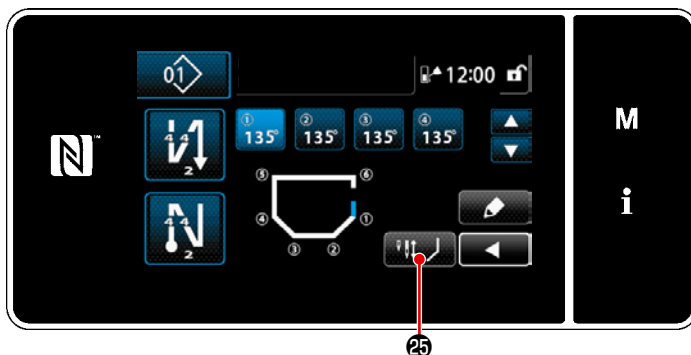


G La funzione di barra ago azionata separatamente viene resettata dopo che la macchina per cucire ha terminato la cucitura del numero di punti impostato con **18**.



H Cucitura a 2 aghi

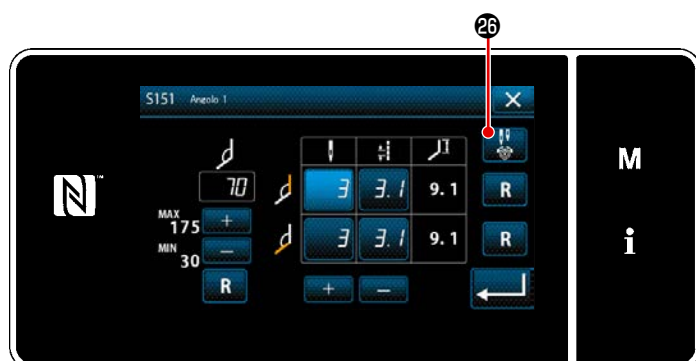
③ Cucitura dei punti dell'angolo



Quando si preme il pulsante  **25** di disabilitazione temporanea della cucitura dell'angolo, la visualizzazione cambia a  per indicare che la funzione di cucitura dell'angolo è temporaneamente disabilitata. Quando la visualizzazione del pulsante è , la macchina per cucire non inizierà la cucitura dell'angolo anche se si aziona la leva di commutazione della barra ago azionata separatamente. Utilizzare questa funzione quando si desidera eseguire la cucitura con l'ago singolo in caso di ricucitura, ecc. Questa funzione viene resettata premendo di nuovo il pulsante  di disabilitazione temporanea della cucitura dell'angolo o eseguendo il taglio del filo. Il funzionamento del pulsante  di disabilitazione temporanea della cucitura dell'angolo viene accettato solo quando entrambi gli aghi sono usati per la cucitura.

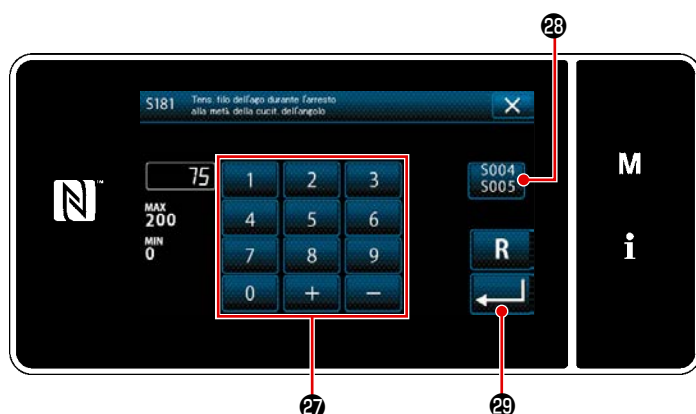
④ Impostazione della tensione del filo dell'ago della barra ago mentre la macchina per cucire si ferma durante la cucitura dell'angolo

È possibile impostare la tensione del filo dell'ago della barra ago inattiva durante la cucitura dell'angolo, per ciascun singolo angolo. Questa è la funzione per aumentare la tensione del filo dell'ago, impedendo così al filo di sollevarsi al di sopra del materiale durante la cucitura della sezione d'angolo del materiale.



1) Visualizzare la "Schermata di immissione dei parametri dell'angolo" per l'angolo del materiale che si desidera impostare.

2) Quando si preme il pulsante  **26** di impostazione della tensione del filo dell'ago nella "Schermata di immissione dei parametri dell'angolo", viene visualizzata la "Schermata di immissione della tensione del filo dell'ago per la barra ago inattiva durante la cucitura dell'angolo".



3) Resetare l'utilizzo  **28** dell'impostazione comune quindi immettere la tensione del filo dell'ago della barra ago inattiva con il tastierino numerico **27**.

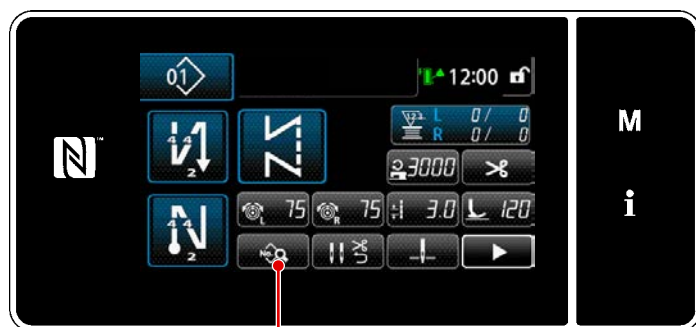
* Nel caso in cui il pulsante **28** di utilizzo dell'impostazione comune sia selezionato , il valore di impostazione della tensione del filo dell'ago impiegato per la cucitura con entrambi gli aghi sarà anche usato come il valore di impostazione della tensione del filo dell'ago della barra ago inattiva durante la cucitura dell'angolo.

4) Quando si preme  **29**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di immissione dei parametri dell'angolo".

6-2. Correzione della tensione del filo dell'ago in base alla quantità rimanente di filo avvolto sulla bobina

La tensione del filo dell'ago può essere corretta in base alla quantità rimanente di filo della bobina.

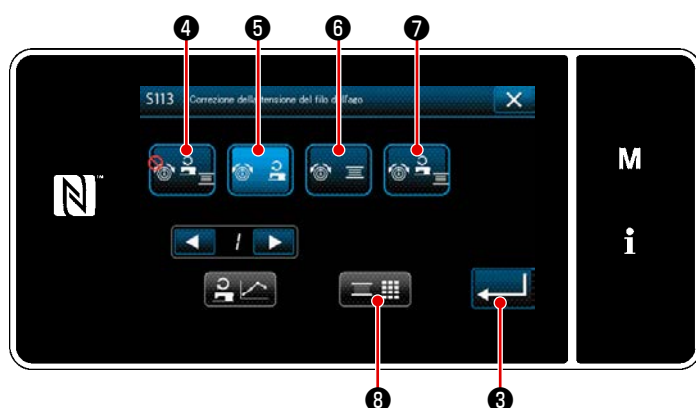
La tensione del filo dell'ago può essere impostata anche sul pannello operativo. I dati di tensione del filo dell'ago vengono memorizzati.



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



<Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago>

- 1) Premere  **1** nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".v

- 2) Premere  **2**.

Viene visualizzata la "Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".

- 3) Selezionare il metodo di correzione della tensione del filo che si desidera utilizzare dai quattro metodi descritti di seguito:



4 Non usato



5 Velocità di cucitura (impostazione iniziale)



6 Quantità rimanente di filo della bobina

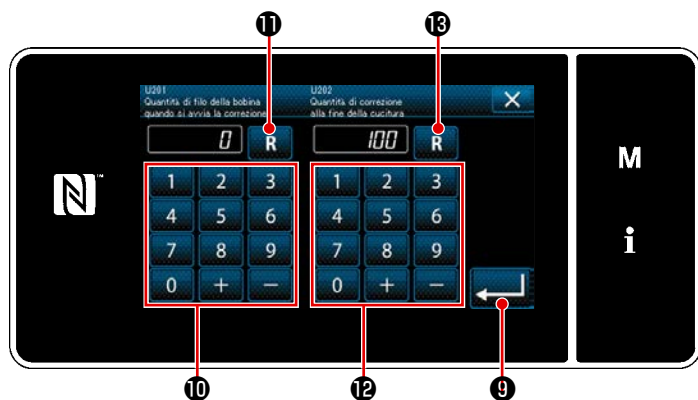


7 Entrambe (la velocità di cucitura e la quantità rimanente di filo della bobina)

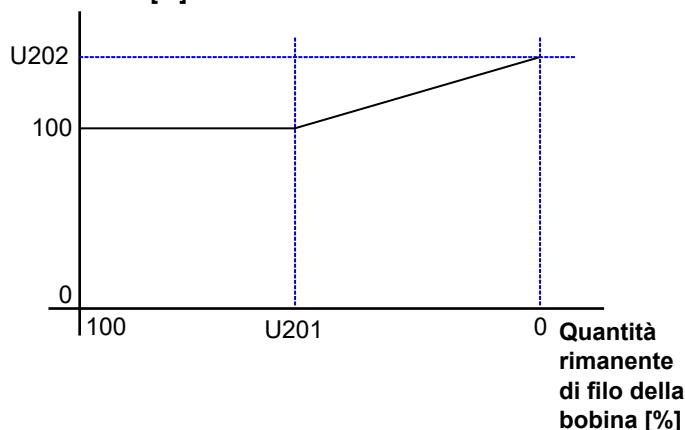
Fare riferimento a **"6-3. Correzione della tensione (rispetto alla velocità di cucitura)"p.98** per la velocità di cucitura.

- 4) Quando si desiderano modificare i dati di correzione della tensione (rispetto alla quantità rimanente di filo della bobina), premere  **8**.

* Quando viene premuto  **3**, il contenuto immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di cucitura".



Quantità di correzione della tensione [%]



- 5) Impostare "U201 Quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione" con il tastierino numerico **10**.

Usando il valore di impostazione sopra, determinare la quantità rimanente di filo della bobina indicata sul contatore della bobina per iniziare la correzione del filo dell'ago.

Fare riferimento a **"5-3. Funzione di contatore" p.73** su come impostare il contatore della bobina.

Il valore di impostazione può essere resettato al valore iniziale di 0 premendo **R** **11**.

- 6) Impostare "U202 Quantità di correzione finale" con il tastierino numerico **12**.

Usando il valore di impostazione sopra, determinare il rapporto di correzione della tensione del filo dell'ago.

Il valore di impostazione può essere resettato al valore iniziale di 100 premendo **R** **13**.

- 7) Quando viene premuto **9**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".

* Fare riferimento alla figura a sinistra per la relazione tra "U201 Quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione" e "U202 Quantità di correzione finale".

6-3. Correzione della tensione (rispetto alla velocità di cucitura)

La tensione del filo dell'ago può essere corretta in base alla velocità di cucitura.

La tensione del filo dell'ago può essere impostata anche sul pannello operativo. I dati di tensione del filo dell'ago vengono memorizzati.



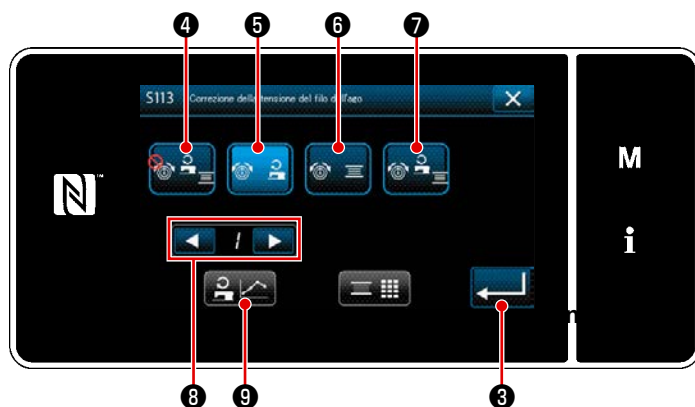
<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

- 1) Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

- 2) Premere  ②. Viene visualizzata la "Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".



<Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago>

- 3) Selezionare il metodo di correzione della tensione del filo che si desidera utilizzare dai quattro metodi descritti di seguito:



④ Non usato



⑤ Velocità di cucitura (impostazione iniziale)



⑥ Quantità rimanente di filo della bobina

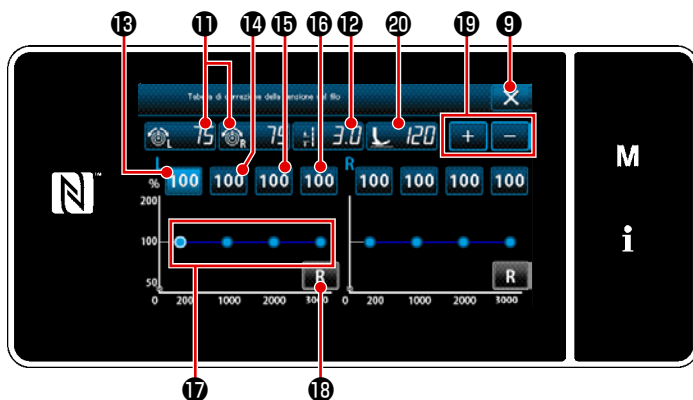


⑦ Entrambe (la velocità di cucitura e la quantità rimanente di filo della bobina)

Fare riferimento a "6-2. Correzione della tensione del filo dell'ago in base alla quantità rimanente di filo avvolto sulla bobina" p.96 per la quantità rimanente di filo della bobina.

- 4) Quando si desiderano editare i dati di correzione della tensione del filo (velocità di cucitura), selezionare il numero di tabella che si desidera memorizzare dai numeri di tabella 1 - 4 con  ⑧, quindi premere  ⑨.

* Quando viene premuto  ③, il contenuto immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di cucitura".



5) I valori delle tensioni (destra e sinistra) **11** del filo dell'ago, della lunghezza **12** del punto e della pressione **20** del piedino premistoffa possono essere aumentati / diminuiti con **19**.

* La tensione del filo dell'ago, la lunghezza del punto e la pressione del piedino premistoffa che sono state impostate in questa clausola di questo Manuale d'Istruzioni si riflettono nei dati di modello di cucitura attuale.

6) Il valore di correzione [%] da utilizzare quando la velocità massima di cucitura è 200 sti/min può essere impostato premendo **13**. Questo valore può essere aumentato / diminuito con **19**.

Quando il pedale viene premuto nel caso in cui **13** è selezionato, è possibile eseguire la cucitura alla velocità massima di cucitura di 200 sti/min usando le condizioni di cucitura; tensioni (destra e sinistra) **11** del filo dell'ago, lunghezza **12** del punto e pressione **20** del piedino premistoffa.

7) Il valore di correzione [%] da utilizzare quando la velocità massima di cucitura è 1000 sti/min può essere impostato premendo **14**.

La macchina per cucire è in grado di eseguire la cucitura alla velocità massima di cucitura di 1000 sti/min allo stesso modo di 6).

8) Quando **15** è selezionato, può essere impostato il valore di correzione [%] da utilizzare quando la velocità massima di cucitura è 2000 sti/min.

La macchina per cucire è in grado di eseguire la cucitura alla velocità massima di cucitura di 2000 sti/min allo stesso modo di 6).

9) Quando **16** è selezionato, può essere impostato il valore di correzione [%] per la velocità di cucitura impostata con "U044 Posizione della velocità massima di cucitura".

La macchina per cucire è in grado di eseguire la cucitura alla velocità massima di cucitura impostata con "U044 Posizione della velocità massima di cucitura" allo stesso modo di 6).

10) Il risultato sopra menzionato delle impostazioni può essere controllato sulla tabella **17** di tensione del filo.

11) È possibile resettare i valori di impostazione da **13** a **16** al valore iniziale di 100 premendo **18**.

12) **9** è disabilitato durante la cucitura. Dopo il completamento del taglio del filo, esso viene abilitato e può essere premuto per tornare alla schermata "Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".

6-4. Correzione della pressione del piedino premistoffa in base alla velocità di cucitura

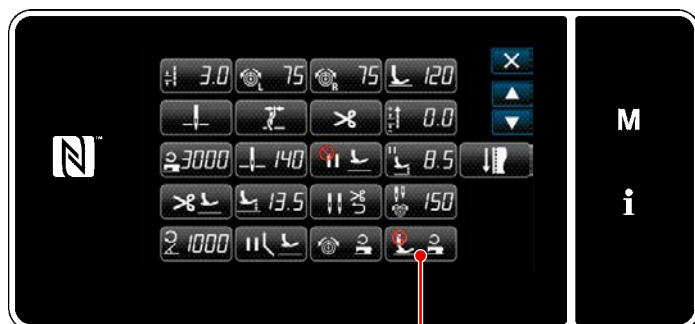
La pressione del piedino premistoffa può essere corretta in base alla velocità di cucitura.

Viene visualizzata la "Schermata di correzione della pressione del piedino premistoffa".



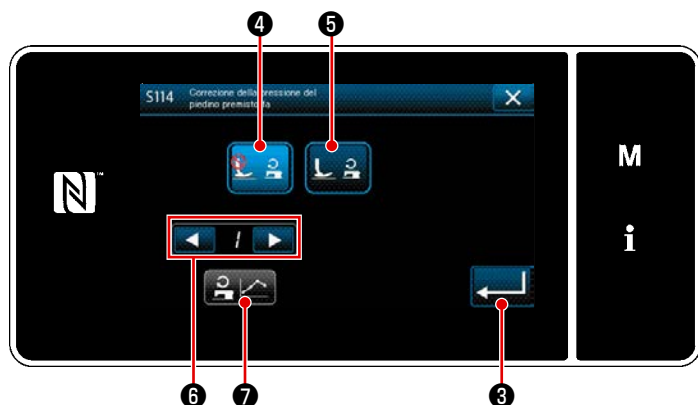
<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

- 1) Premere 1 nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.
Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

- 2) Premere 2 .
Viene visualizzata la "Schermata di correzione della pressione del piedino premistoffa".



<Schermata di correzione della pressione del piedino premistoffa>

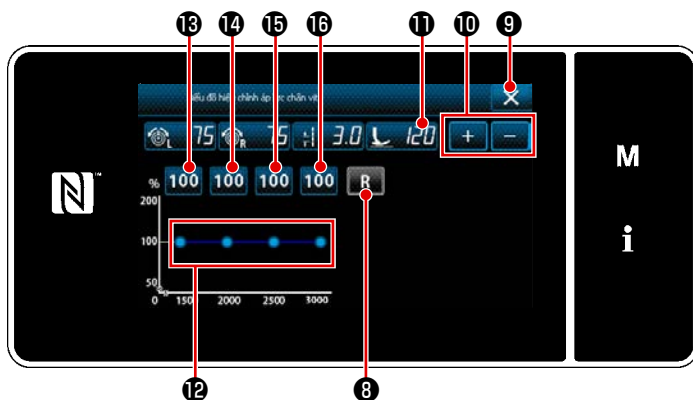
- 3) Selezionare ON/OFF della correzione della pressione del piedino premistoffa in base alla velocità di cucitura.

4 : OFF

5 : ON

- 4) Per editare i dati di correzione della pressione del piedino premistoffa, selezionare il numero di tabella che si desidera memorizzare tra 1 e 4 con 6 e premere 7 .

* Quando viene premuto 3 , il contenuto immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di cucitura".



5) Il valore di impostazione della pressione  11 del piedino premistoffa può essere aumentato / diminuito con   10 .

* La tensione del filo dell'ago, la lunghezza del punto e la pressione del piedino premistoffa che sono state impostate in questa clausola di questo Manuale d'Istruzioni si riflettono nei dati di modello di cucitura attuale.

- 6) Impostare il valore di correzione [%] di ciascuna velocità di cucitura premendo da  13 a 16 . Il valore può essere aumentato / ridotto con   10 .
- 7) Il risultato della suddetta procedura di impostazione può essere verificato sulla tabella 12 di pressione del piedino premistoffa.
- 8) È possibile resettare i valori di impostazione da 13 a 16 al valore iniziale di 100 premendo  8 .
- 9) Quando si preme  9 dopo il completamento del taglio del filo, si ritorna alla "Schermata di impostazione della correzione automatica della pressione del piedino premistoffa".

7. CURA

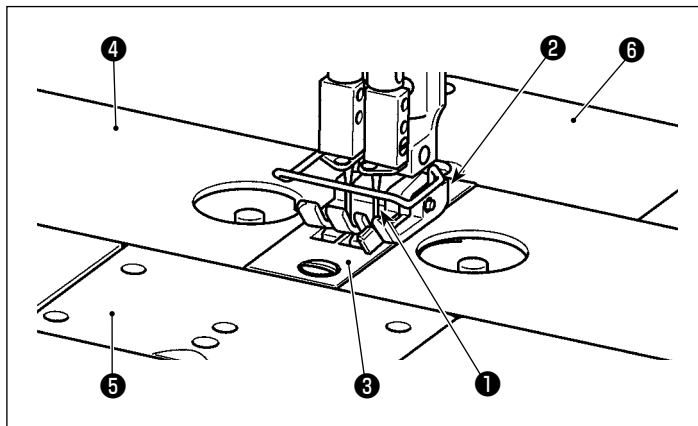
Eseguire la seguente manutenzione ogni giorno per garantire una lunga durata di vita della macchina.

7-1. Pulizia

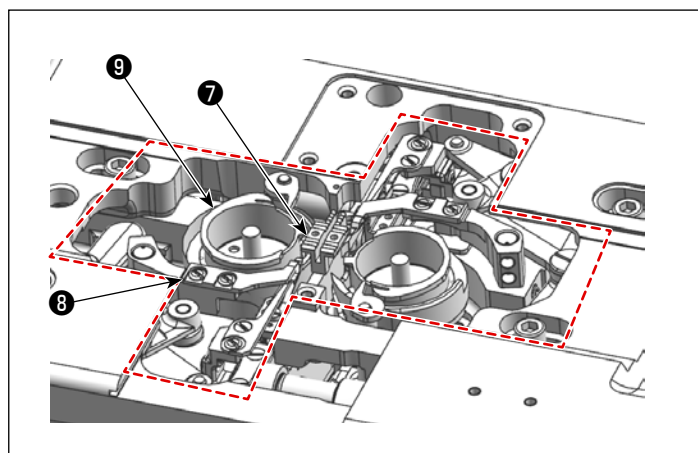


AVVERTIMENTO :

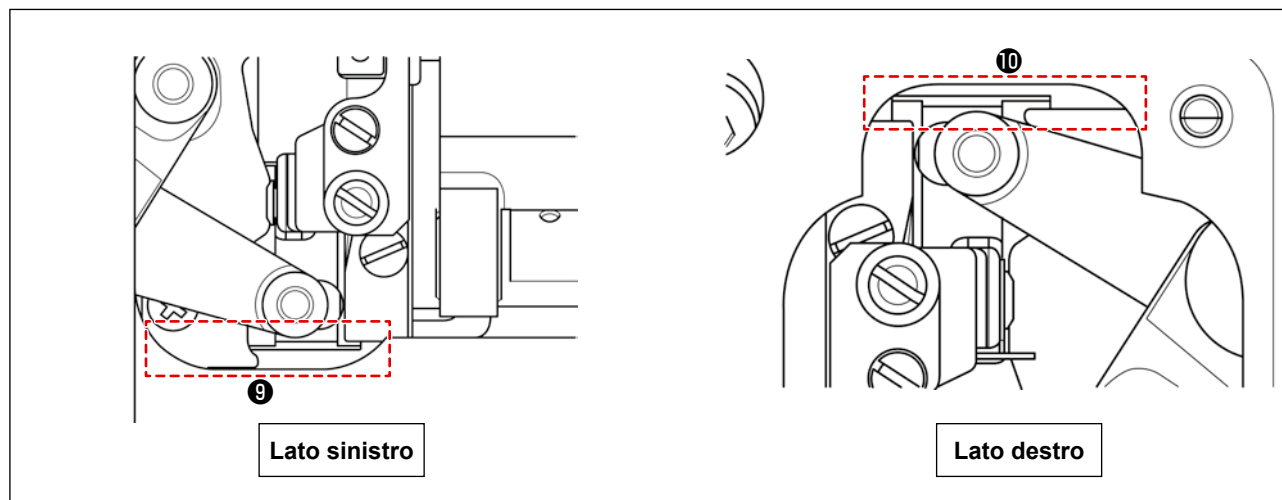
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



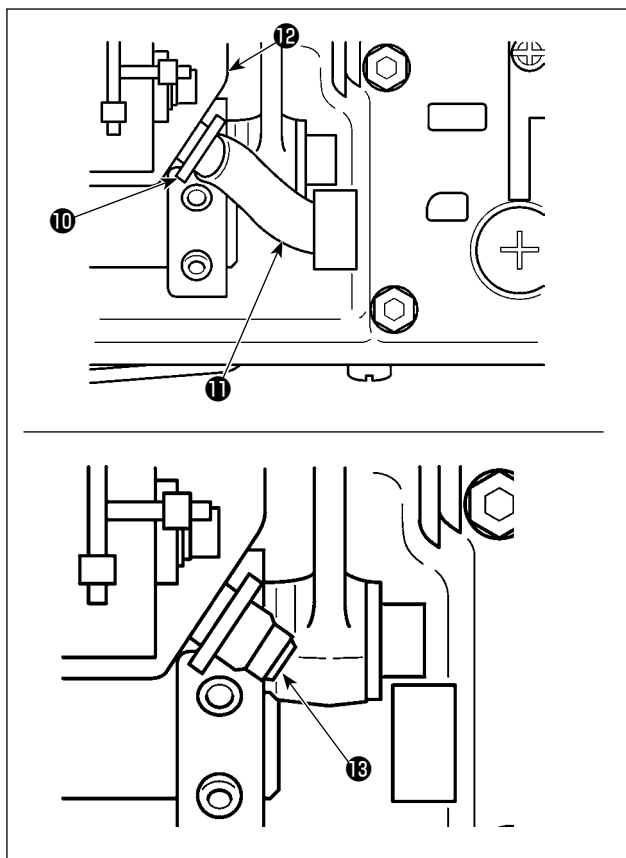
- 1) Staccare l'ago ❶ , il piedino premi-stoffa ❷ , la placca ago ❸ , le slitte ❹ (due pezzi) della base della macchina, la piastra accessoria ❺ e il coperchio posteriore ❻ .



- 2) Rimuovere la polvere accumulatasi sulla griffa ❷ di trasporto e sull'unità rasafilo ❸ con una spazzola morbida o un panno. Pulire il crochet ❹ con un panno morbido e controllare che il crochet non abbia graffi sulla sua superficie.



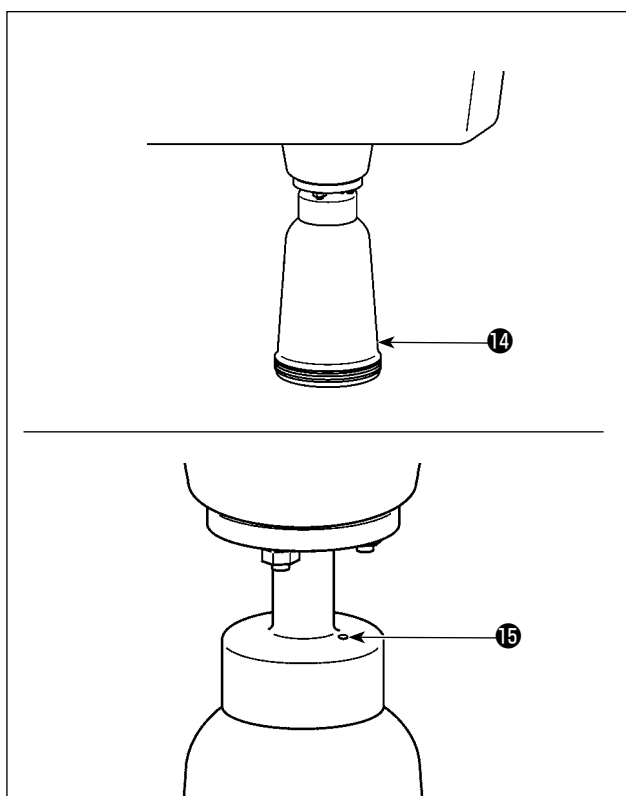
- 3) Rimuovere la polvere accumulatasi nelle scanalature ❹ e ❺ tra la posizione finale arretrata del coltello mobile e il letto con un paio di pinzette o un piccolo attrezzo verso il basso. Assicurarsi che il coltello mobile possa muoversi agevolmente fino alla sua posizione finale arretrata.



- 3) Inclinare la testa della macchina. Staccare il supporto 10 del tubo. Estrarre il tubo 11 di lubrificazione dal serbatoio 12 dell'olio. Rimuovere la polvere dall'area intorno al filtro 13 dell'olio.



L'olio rimasto nel serbatoio dell'olio potrebbe fuoriuscire dopo aver estratto il tubo di lubrificazione.



- 4) Lasciando la testa della macchina inclinata, scaricare l'olio rimanente nella vaschetta dell'olio nella bottiglia 14 di olio. In questo momento, rimuovere i residui di fili e la polvere dalle parti pertinenti.

* Scaricare periodicamente l'olio dalla bottiglia 14 di olio. (Come riferimento, circa una volta alla settimana)



Prima di inclinare o sollevare la testa della macchina, assicurarsi che non vi siano oggetti appuntiti come un cacciavite.



1. Se l'olio nella bottiglia di olio non viene scaricato per lungo tempo, la bottiglia di olio viene riempita di olio e alla fine l'olio fuoriesce dallo sfiato 15 dell'aria nel dispositivo di rimozione dell'olio, con conseguente perdita di olio.
2. Pulire la vaschetta dell'olio per rimuovere l'olio e la polvere rimanenti al suo interno circa una volta al mese.

7-2. Applicazione del grasso



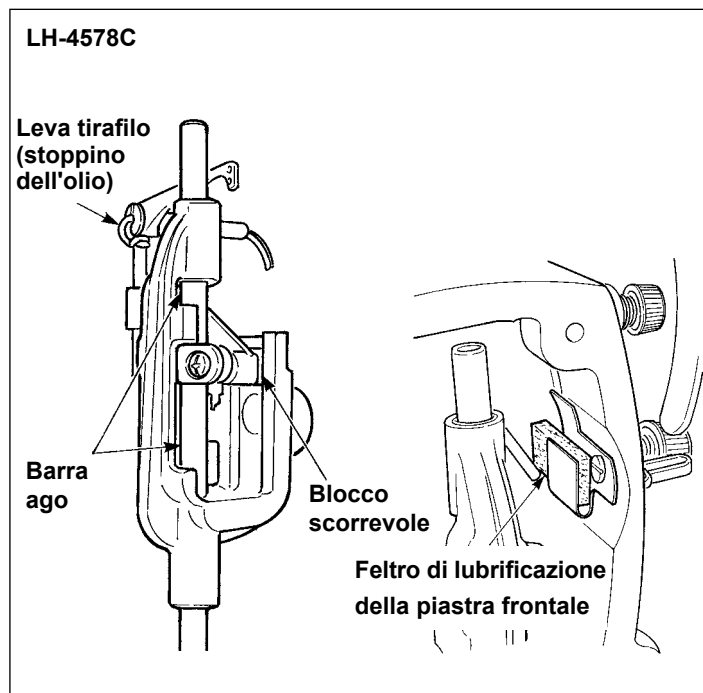
AVVERTIMENTO :

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



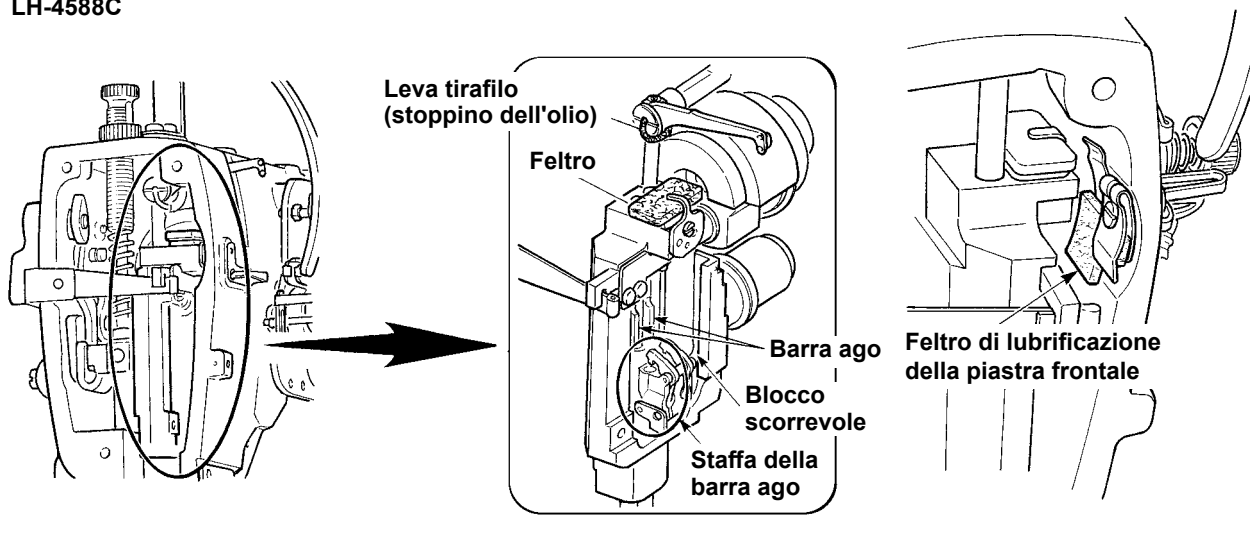
1. Quando la macchina ha bisogno di un'aggiunta di grasso, suona un allarme. Quando suona l'allarme, aggiungere grasso. Nel caso in cui la macchina per cucire venga utilizzata in ambienti difficili, si consiglia di ingrassare periodicamente una volta all'anno per garantire un'efficace lubrificazione.
2. Non applicare olio alle sezioni che sono lubrificate con grasso.
3. Tenere presente che il grasso può fuoriuscire dal coperchio tirafilo e dalla barra ago se la quantità di grasso è eccessiva.
4. Assicurarsi di utilizzare GREASE N (numero di parte: 40224439) per la sezione di albero del telaio della barra ago. Per altre parti, utilizzare JUKI GREASE A TUBE (numero di parte: 40006323) fornito con la testa della macchina per cucire.

7-2-1. Applicazione del grasso alla barra ago e alla leva tirafilo

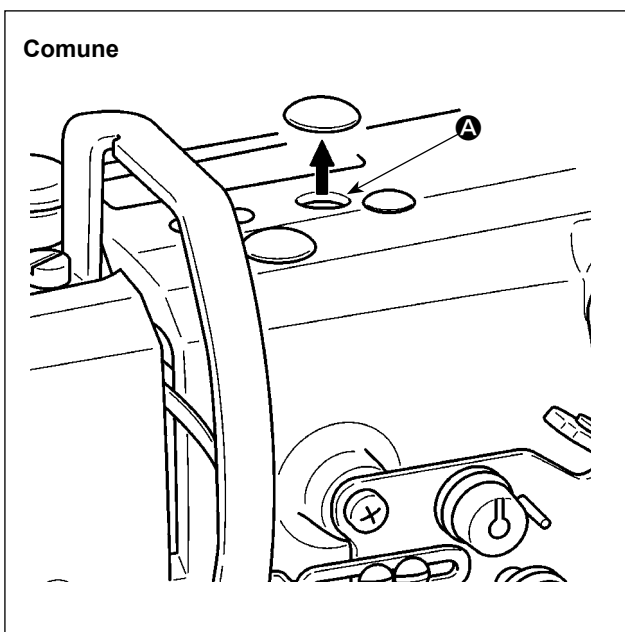


- 1) Rimuovere la piastra frontale.
- 2) Applicare grasso alla barra ago, al blocco scorrevole, al feltro di lubrificazione e alla leva tirafilo.

LH-4588C

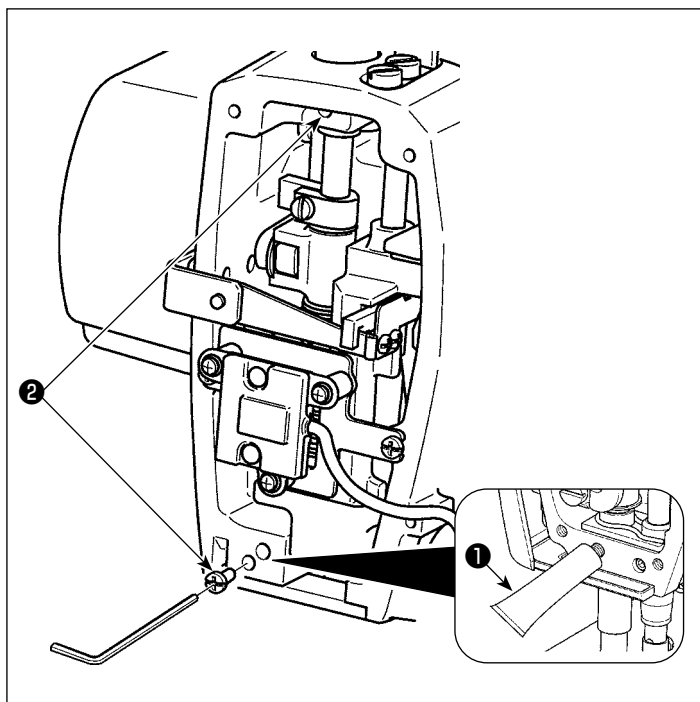


Comune



- 3) Rimuovere il cappuccio di gomma, estrarre il feltro in **A**, rimuovere il grasso vecchio aderito all'interno del foro e al feltro e rimettere il feltro che è stato imbevuto di grasso nuovo. Inoltre, versare grasso nuovo sopra il feltro e rimettere il cappuccio di gomma.

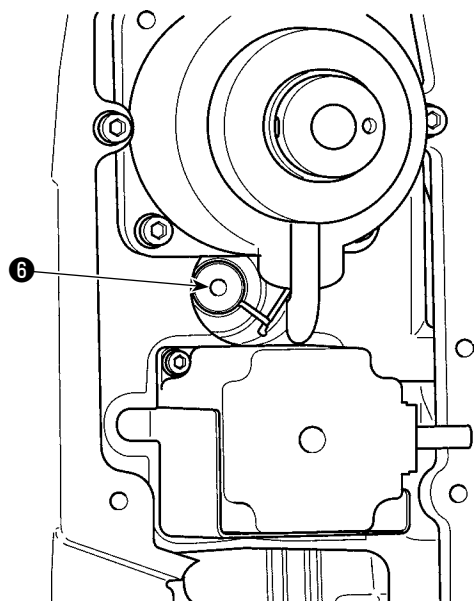
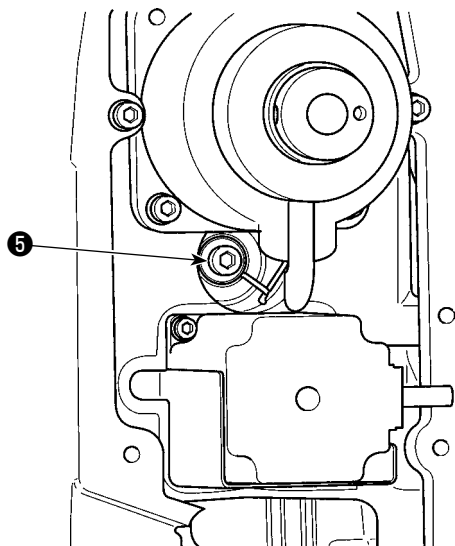
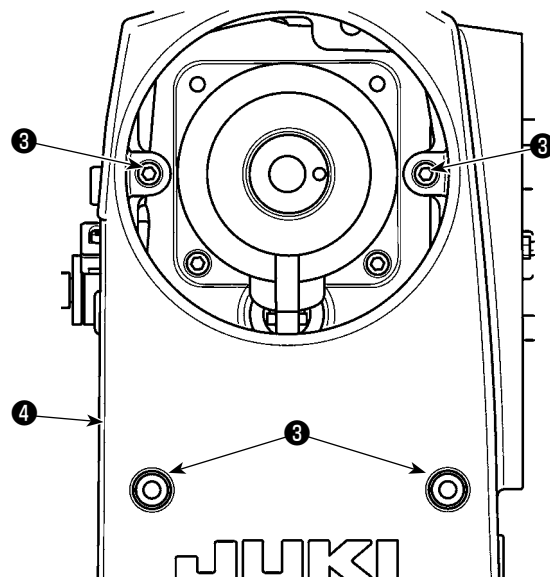
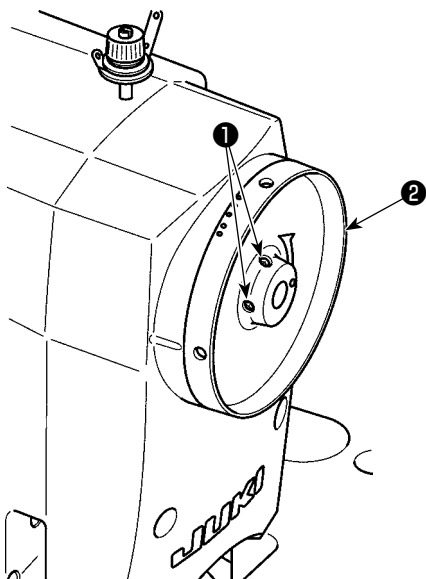
7-2-2. Applicazione del grasso alla boccia della barra del pressore



- 1) Rimuovere la vite **2** di lubrificazione della boccia della barra del pressore con una chiave esagonale.
- 2) Staccare il tappo del grasso esclusivo **1**. Mettere la sua punta nel foro dell'olio per aggiungere il grasso esclusivo **1**.
In questo momento, aggiungere il grasso finché il grasso non fuoriesca.
- 3) Spingere dentro il grasso esclusivo **1** fuoriuscito con la vite **2** di lubrificazione.
- 4) Rimuovere il grasso esclusivo **1** in eccesso (dall'area intorno alla vite di lubrificazione).

7-2-3. Applicazione di grasso alla parte posteriore dell'albero del telaio della barra ago

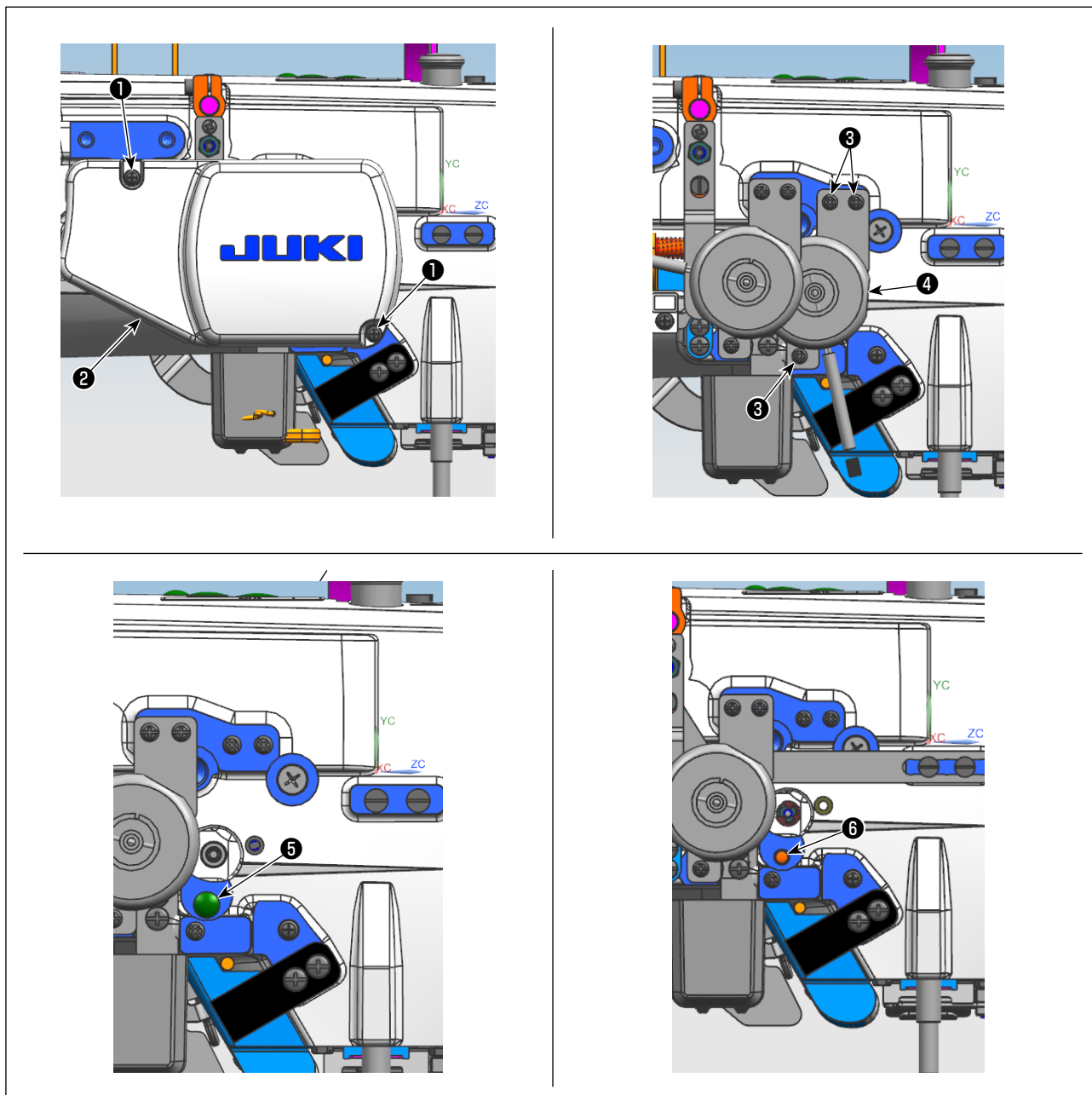
* Utilizzare GREASE N (numero di parte: 40224439).



- 1) Allentare le viti di fissaggio del volantino ❶ per staccare il volantino ❷ .
- 2) Allentare le viti di fissaggio del coperchio del motore ❸ per staccare il coperchio del motore ❹ .
- 3) Rimuovere la vite ❺ con una chiave esagonale.
- 4) Aggiungere GREASE N nel foro del grasso ❻ nella parte posteriore dell'albero del telaio della barra ago con una siringa.

7-2-4. Applicazione del grasso alla boccola anteriore dell'albero del telaio della barra ago

* Utilizzare GREASE N (numero di parte: 40224439).



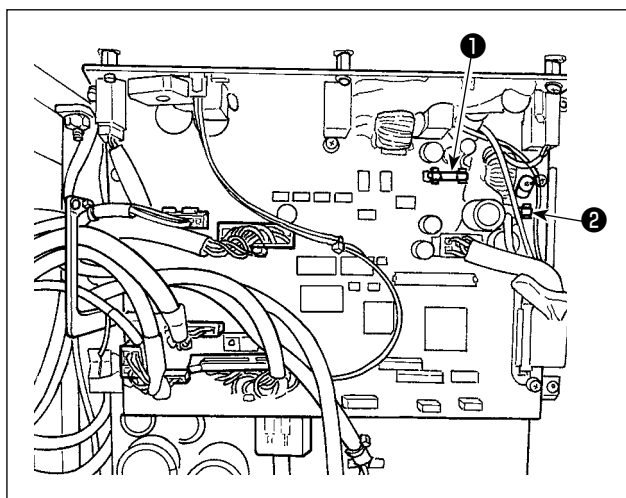
- 1) Allentare le due viti di fissaggio ❶ e rimuovere il coperchio AT ❷ .
- 2) Allentare le tre viti di fissaggio ❸ e rimuovere il gruppo solenoide AT destro ❹ .
- 3) Rimuovere il tappo ❺ e inserire completamente nel foro ❻ un tubo con un diametro esterno di $\Phi 5$ mm e una lunghezza di almeno 60 mm.
Utilizzando una siringa, iniettare il grasso attraverso il tubo e riempire la boccola anteriore con GREASE N.
- 4) Installare il tappo ❺ , il gruppo solenoide AT destro ❹ e il coperchio AT ❷ nell'ordine inverso rispetto alla rimozione.

7-3. Sostituzione dei fusibili

PERICOLO :



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



La macchina utilizza i seguenti due fusibili.
Entrambi sono gli stessi fusibili.

Scheda a circuito stampato CTL

- ① Per la protezione dell'alimentazione 85V
5A (fusibile a ritardo)
- ② Per la protezione dell'alimentazione 24V
5A (fusibile a ritardo)

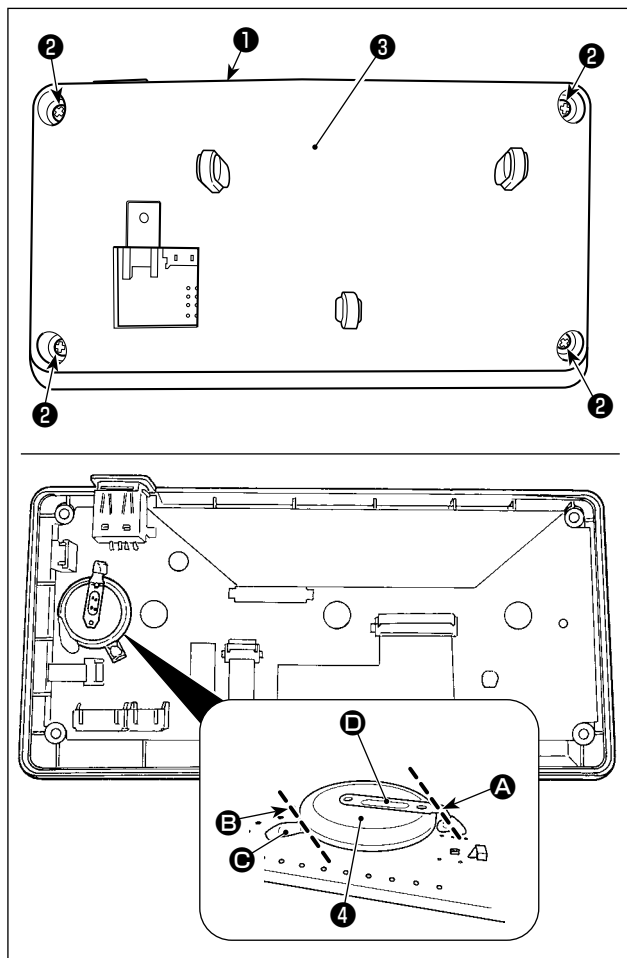
7-4. Smaltimento delle batterie



Il pannello operativo è dotato di una batteria integrata per il funzionamento dell'orologio anche quando l'alimentazione è disattivata.

Assicurarsi di smaltire la batteria seguendo le leggi e i regolamenti locali.

[Come rimuovere le batterie]



- 1) Rimuovere il pannello ① dal corpo principale della macchina per cucire.
- 2) Svitare le viti ② dalla superficie posteriore del pannello operativo. Staccare l'involucro ③.
- 3) ④ è la batteria per l'orologio.
Numero di tipo: ML2020/F1AK
- 4) Tagliare la piastra ⑤ di metallo che assicura la batteria ④ con un troncese o simili in posizione ⑥.
- 5) Tagliare la piastra ⑦ di metallo che assicura la batteria ④ con un troncese o simili in posizione ⑧. Rimuovere quindi la batteria ④.



Proteggere attentamente le dita da tagli con il bordo tagliato della piastra di metallo.

8. REGOLAZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA (APPLICAZIONE)

8-1. Relazione fase ago-crochet

AVVERTIMENTO :



Al fine di prevenire eventuali lesioni personali dovute all'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di commutare la modalità di funzionamento alla "modalità di regolazione del tempismo del crochet". Il piedino premistoffa si solleva automaticamente quando si commuta la modalità di funzionamento alla "modalità di regolazione del tempismo del crochet". Inoltre, il piedino premistoffa si abbassa anche quando la "modalità di regolazione del tempismo del crochet" viene terminata. Assicurarsi di eseguire l'operazione tenendo lontane le mani, ecc. dal piedino premistoffa.

[Modalità di regolazione del tempismo del crochet]

La regolazione del tempismo del crochet viene utilizzata quando si regola il tempismo tra l'ago e il crochet, ecc.



<Scheda di cucitura>

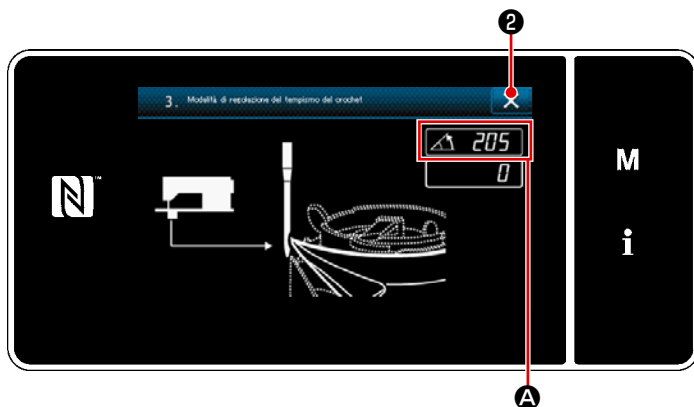
- 1) Tenere premuto **M** ① per tre secondi.

Viene visualizzata la "Scheda di modalità".



<Scheda di modalità>

- 2) Selezionare "3. Modalità di regolazione del tempismo del crochet".



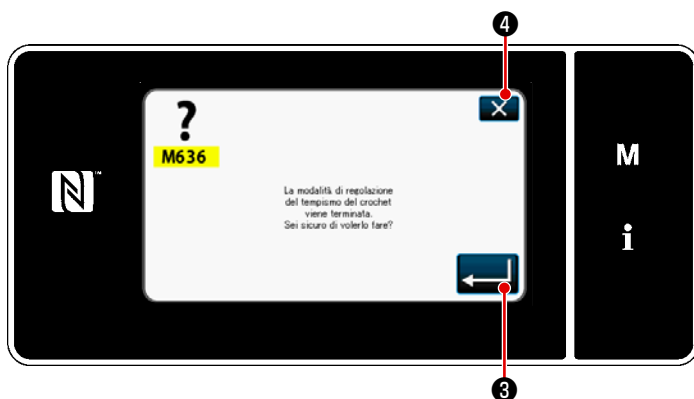
<Schermata di modalità di regolazione del tempismo del crochet>

- 3) La macchina per cucire passa alla "Modalità di regolazione del tempismo del crochet".

Il piedino premistoffa si solleva. In questo stato, la posizione della barra ago può essere regolata ruotando manualmente l'albero principale.

La posizione attuale della barra ago viene visualizzata nella sezione A.

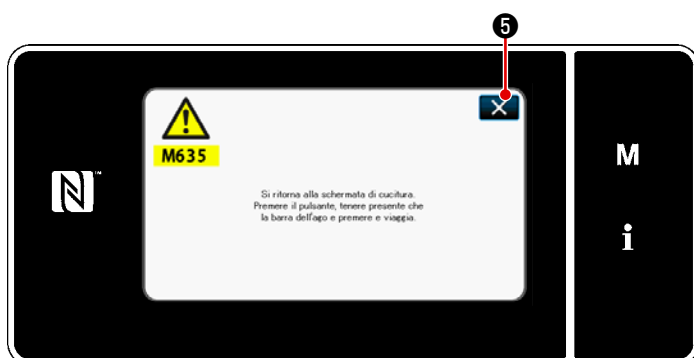
Quando si preme  2, si ritorna alla "Schermata di conferma della terminazione della modalità di regolazione del tempismo del crochet".



<Schermata di conferma della terminazione della modalità di regolazione del tempismo del crochet>

- 4) Quando si preme  3, viene visualizzata la "Schermata di conferma del ritorno alla schermata di cucitura".

* Quando si preme  4, si ritorna alla "Schermata di conferma della modalità di regolazione del tempismo del crochet".

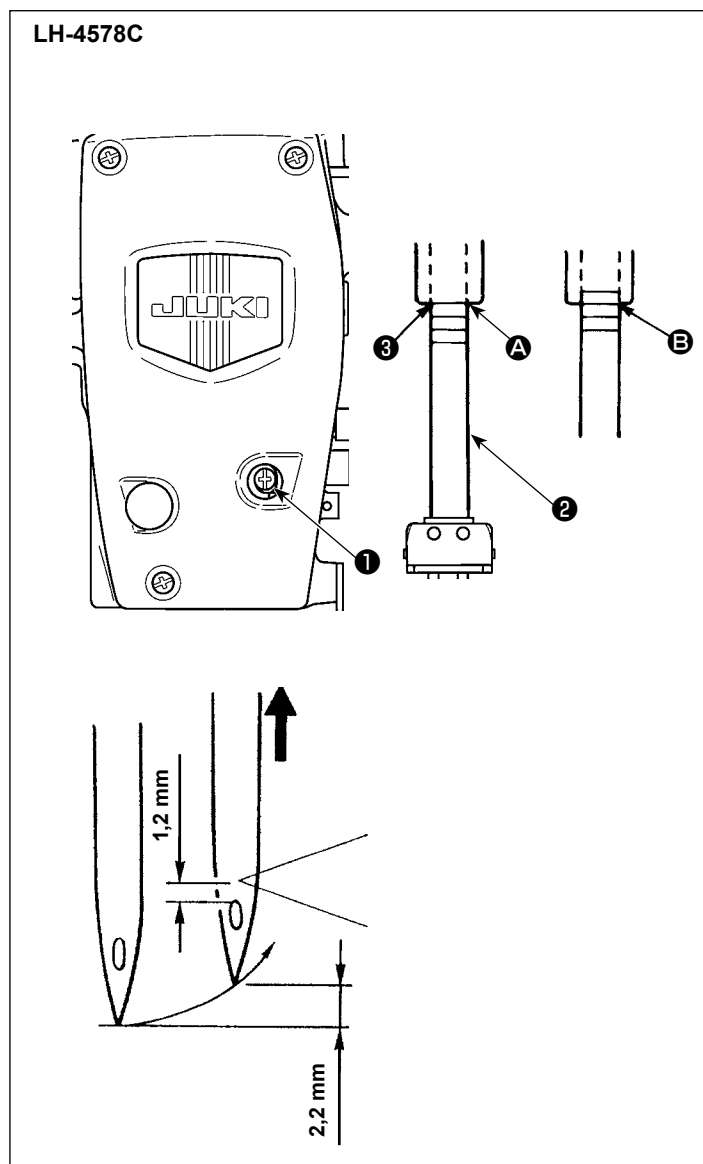


<Schermata di conferma del ritorno alla schermata di cucitura>

- 5) Quando si preme  5, si ritorna alla "Modalità di regolazione del tempismo del crochet".

Tenere presente che, se si preme  5, la barra ago e il piedino premistoffa si sposteranno.

8-2. Regolazione del tempismo tra l'ago e la punta della lama del crochet



• Regolare la relazione fase tra l'ago e il crochet come descritto di seguito:

- 1) Posizionare la macchina per cucire nella modalità di regolazione del tempismo del crochet.
- 2) Impostare il passo del trasporto su 2,5 per il modello di tipo F e S o su 3,0 per il modello di tipo G.
- 3) Ruotare il volantino per portare la barra ago nel suo punto più basso. Allentare la vite ❶ di bloccaggio della colonnetta di collegamento della barra ago.
- 4) Determinare l'altezza della barra ago. Le due linee di riferimento superiori sono per l'ago DP×5 (134) e le due linee inferiori sono per l'ago DP×17 (135×17).

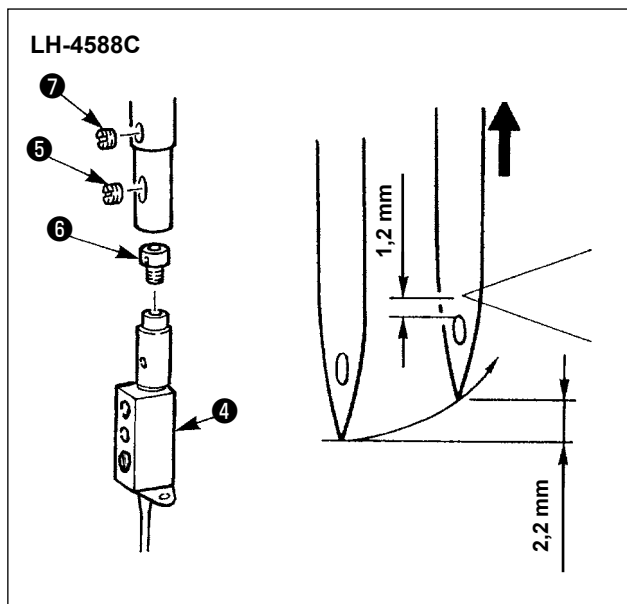
[Come regolare il tempismo tra l'ago e la punta della lama del crochet quando si usa l'ago DP×5 (134)]

Allineare la linea A di riferimento più alta all'estremità inferiore del telaio ❸ della barra ago. Stringere la vite ❶ di bloccaggio della colonnetta di collegamento della barra ago.

In questo momento, la barra ago si solleva di 2,2 mm dal suo punto più basso (per allineare la 2a linea B di riferimento all'estremità inferiore del telaio ❸ della barra ago), la punta della lama del crochet si allinea al centro dell'ago e l'estremità superiore dell'occhiello dell'ago è ad una distanza di 1,2 mm dalla punta della lama del crochet.

[Come regolare il tempismo tra l'ago e la punta della lama del crochet quando si usa l'ago DP × 17(135 × 17)]

In questo caso, eseguire la stessa procedura come nel caso di [Come regolare il tempismo tra l'ago e la punta della lama del crochet quando si usa l'ago DP×5 (134)], usando le due linee di riferimento inferiori.

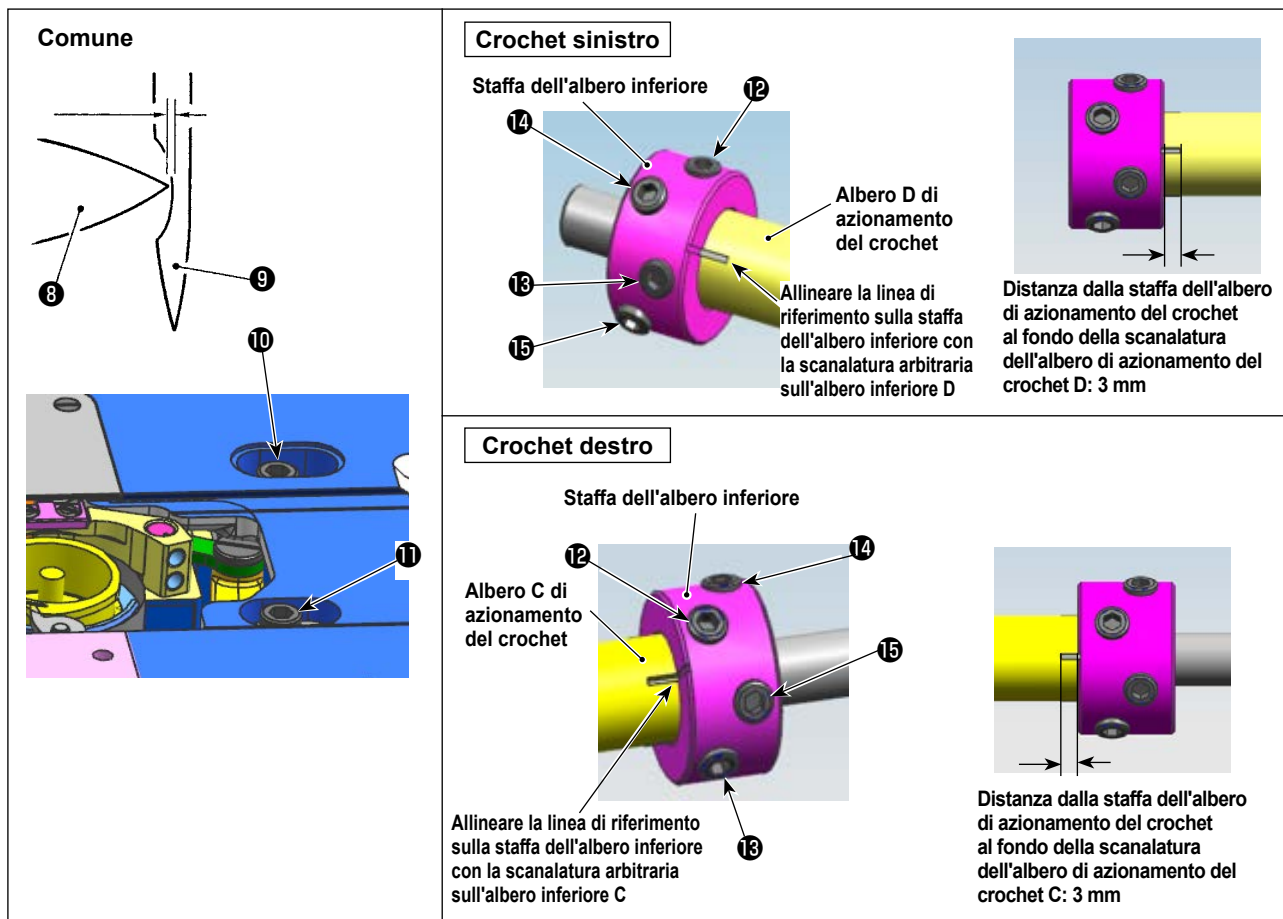


• **Regolare la relazione fase tra l'ago e il crochet come descritto di seguito:**

- 1) Posizionare la macchina per cucire nella modalità di regolazione del tempismo del crochet.
- 2) Regolare il passo del punto a 2,5 per i modelli di tipo F e S oppure a 3,0 per i modelli di tipo G.

La regolazione standard si ottiene quando la barra ago si solleva di 2,2 mm dal suo punto più basso (in questo momento, la linea di riferimento inferiore sulla barra ago è allineata all'estremità inferiore del telaio della barra ago), la punta della lama del crochet si allinea al centro dell'ago e l'estremità superiore dell'occhiello dell'ago è ad una distanza di 1,2 mm dalla punta della lama del crochet.

- 3) Se non è possibile ottenere il valore standard, rimuovere la vite 5 di bloccaggio dell'ago e ruotare il morsetto 4 dell'ago di un giro (quantità di regolazione: 0,6 mm). Oppure, rimuovere la vite 7 di fissaggio del pattino della molla e ruotare il pattino 6 della molla di mezzo giro (quantità di regolazione: 0,3 mm).



• Determinazione della posizione del crochet

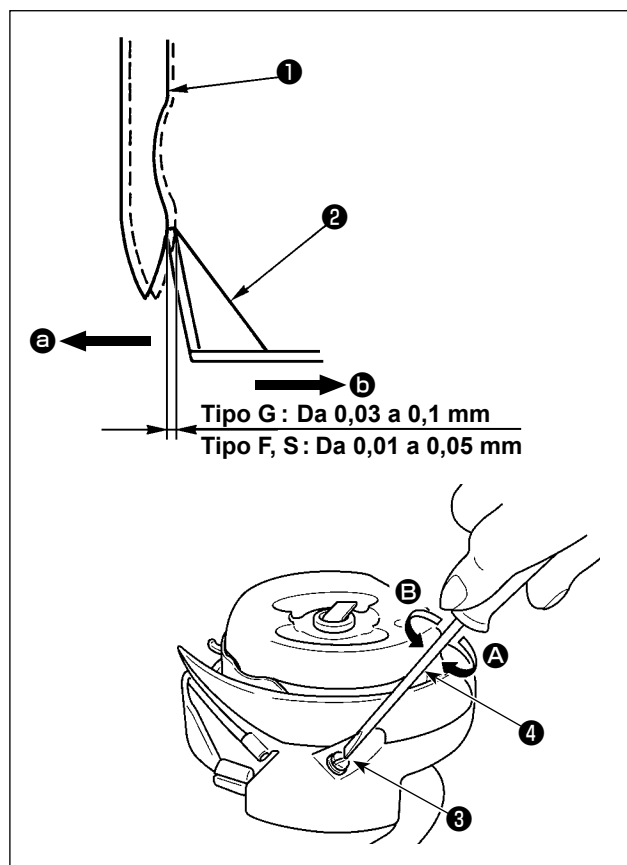
- 1) Posizionare la macchina per cucire nella modalità di regolazione del tempismo del crochet.
- 2) Allentare le viti di fissaggio della sella dell'albero di azionamento del crochet **10/11** sulla superficie superiore del letto. Allentare le viti di arresto della staffa dell'albero inferiore nell'ordine di **15** → **14** → **13** → **12** .
Girare il volantino in senso antiorario per sollevare la barra ago di 2,2 mm dal suo punto più basso. (La barra ago si solleva di 2,2 mm quando la visualizzazione dell'angolo di rotazione dell'albero principale è 205°.)
- 3) Nello stato descritto al punto 2), allineare la punta della lama **8** del crochet con il centro dell'ago **9** . Regolare finemente la posizione della sella dell'albero di azionamento del crochet a destra e a sinistra in modo che vi sia uno spazio libero (0,01 - 0,05 mm per i tipi F e S o 0,03 - 0,1 mm per il tipo G) tra la punta della lama del crochet e l'ago. Fissare quindi il crochet con le viti di fissaggio **10/11** .
Allineare la linea di riferimento sulla staffa dell'albero di azionamento del crochet con la scanalatura desiderata sull'albero di azionamento del crochet C/D. Con la staffa dell'albero di azionamento del crochet spostata in una posizione a 3 mm dal fondo della scanalatura dell'albero di azionamento del crochet C/D, stringere le viti di fissaggio nell'ordine **12** , **13** , **14** , **15** , **12** e **13** .
La coppia di serraggio è di $65 \pm 5 \text{ kgf} \cdot \text{cm}$. (Assicurarsi che le viti di arresto della staffa dell'albero inferiore siano serrate saldamente.)
In questo momento, la distanza tra la punta della lama del crochet e l'estremità superiore dell'occhiello dell'ago diventa 1,2 mm.



La quantità di sollevamento della barra ago, 2,2 mm, e la posizione di presa della punta della lama del crochet, 1,2 mm, sono valori di riferimento.

I valori possono essere regolati finemente in base alle condizioni del materiale e del filo.

8-3. Regolazione della protezione ago del crochet



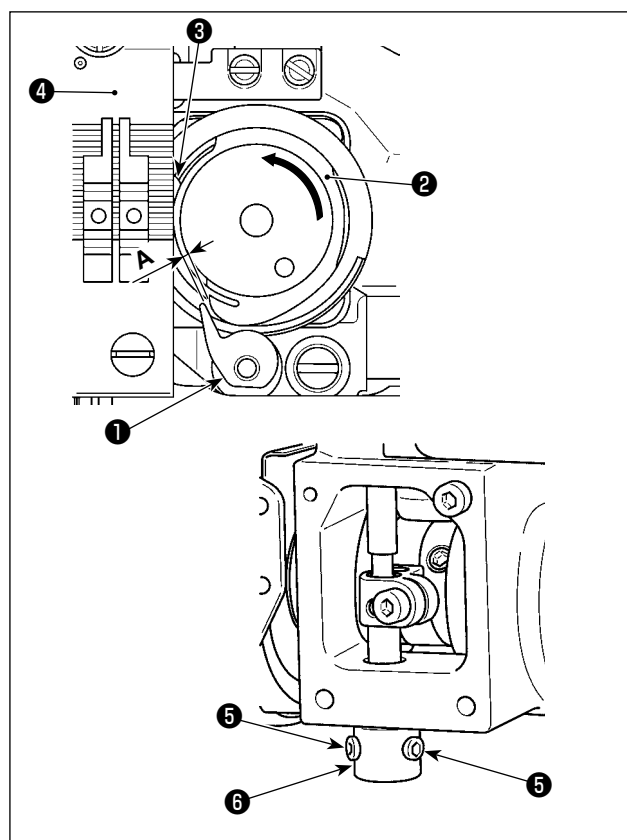
Quando il crochet è stato sostituito, controllare la posizione della protezione ago.

Nella posizione standard, la protezione ago **2** viene a contatto con la faccia laterale dell'ago e, di conseguenza, l'ago si deforma di 0,03 - 0,1 mm per il modello di tipo G o di 0,01 - 0,05 mm per il modello di tipo F e S.

Se lo stato summenzionato non viene raggiunto, regolare la vite **3** di regolazione della protezione ago con un cacciavite **4** a taglio.

- 1) Posizionare la macchina per cucire nella modalità di regolazione del tempismo del crochet.
- 2) Quando si piega la protezione ago del crochet nella direzione **a**, girare la vite di regolazione della protezione ago nella direzione **A**.
- 3) Quando si piega la protezione ago del crochet nella direzione **b**, girare la vite di regolazione della protezione ago nella direzione **B**.
- 4) Infine, regolare la distanza lasciata tra l'ago e il crochet.

8-4. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina



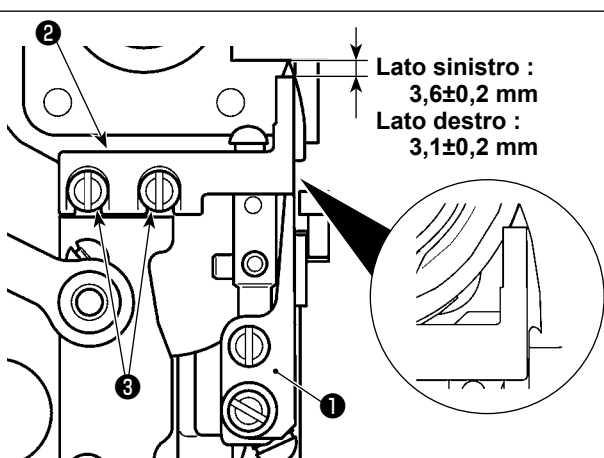
- 1) Posizionare la macchina per cucire nella modalità di regolazione del tempismo del crochet.
- 2) Girare il volantino nel normale senso di rotazione per portare la leva di apertura della capsula della bobina **1** nella posizione più vicina alla capsula della bobina **2**.
- 3) Ruotare la capsula **2** della bobina nella direzione della freccia finché il fermo **3** non venga premuto contro la fessura nella placca ago **4**.
- 4) Allentare la vite **5** di fissaggio del manicotto della leva di apertura della capsula della bobina. Regolare la distanza lasciata tra la leva di apertura della capsula della bobina e la parte sporgente **A** della capsula della bobina a 0,3 - 0,4 mm per il modello di tipo G, oppure a 0,2 - 0,3 mm per il modello di tipo F e S. Stringere la vite **5** di fissaggio premendo la leva **1** di apertura della capsula della bobina verso il basso e premendo il manicotto **6** della leva di apertura della capsula della bobina verso l'alto.

8-5. Regolazione della posizione del controlama, della pressione del coltello e della pressione della pinza

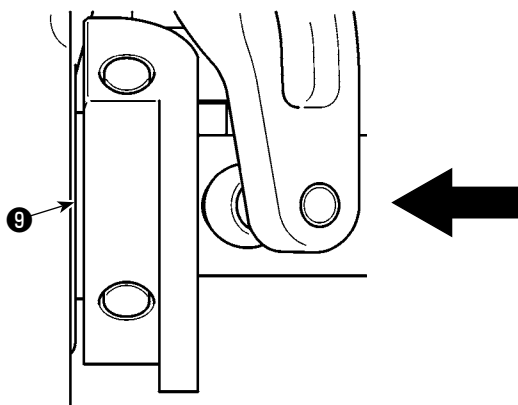


AVVERTIMENTO :

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



Nel caso della nuova camma di taglio del filo:



[Regolazione della posizione del controlama]

Tipo G (vecchia camma di taglio del filo) :

Regolare in modo che sia lasciata una distanza come sotto tra la punta del coltello mobile ❶ e il controlama ❷ quando il coltello mobile ❶ è alla sua posizione più arretrata. Fissare quindi il controlama stringendo le viti ❸ .

Tipo S / tipo G (nuova camma di taglio del filo):
Abbassare la barra ago al punto morto inferiore. Spingere il rullo di azionamento del coltello mobile finché non venga a contatto con la camma ❾ di taglio del filo. Regolare in modo che la distanza sottostante venga lasciata tra la punta del coltello mobile ❶ e la controlama ❷ . Stringere quindi le viti ❸ per fissare la controlama.

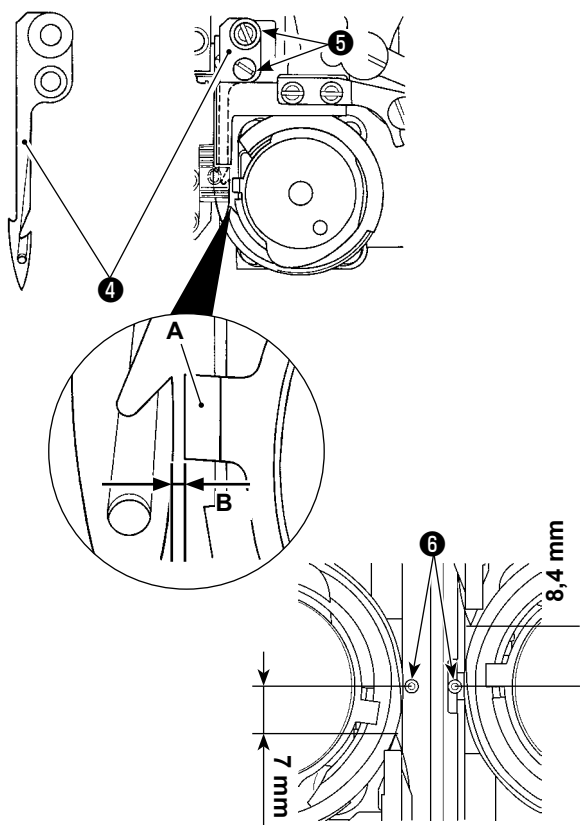
Lato sinistro : $3,6 \pm 0,2$ mm

Lato destro : $3,1 \pm 0,2$ mm

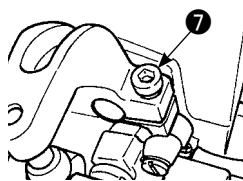
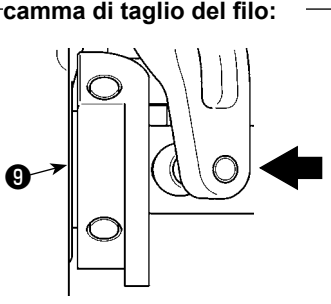


Regolare la posizione del controlama facendo attenzione che la faccia laterale del controlama ❷ non fuoriesca dalla faccia laterale del coltello mobile ❶ .

Inoltre, la controlama dovrebbe coprire totalmente il bordo di taglio del coltello mobile quando le lame della controlama e del coltello mobile si intrecciano tra loro.



Nel caso della nuova camma di taglio del filo:



A Vecchia camma di taglio del filo sinistra



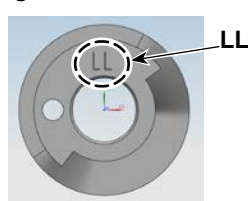
L

B Vecchia camma di taglio del filo destra



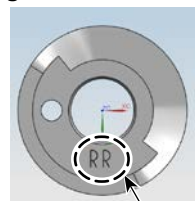
R

C Nuova camma di taglio del filo sinistra



LL

D Nuova camma di taglio del filo destra



RR

[Regolazione della posizione del coltello mobile]

- 1) Regolare la distanza **B** lasciata tra il fermo **A** e il coltello mobile **4** a 0,1 - 0,2 mm per la LH-4588C, oppure a 0,7 - 0,8 mm per la LH-4578C. Fissare quindi il coltello mobile stringendo le viti **5**.
- 2) Tipo G (vecchia camma di taglio del filo): Regolare in modo che siano lasciate le distanze di 7 mm (sinistra) e 8,4 mm (destra) tra la punta del coltello mobile **4** e il centro dell'ago **6** quando il coltello mobile è alla sua posizione più arretrata (il coltello mobile si trova in stato di standby). Fissare quindi il coltello mobile stringendo la vite **7**.

Tipo S / tipo G (nuova camma di taglio del filo):

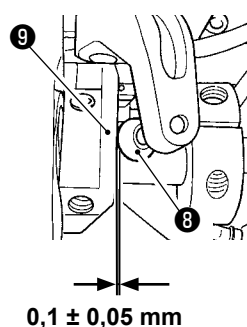
Regolare il passo del punto a "0" (zero).

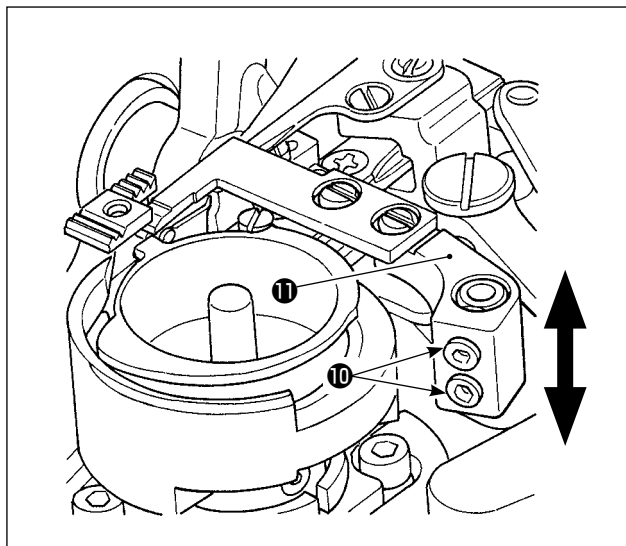
Abbassare la barra ago al punto morto inferiore. Spingere il rullo di azionamento del coltello mobile finché non venga a contatto con la camma **9** di taglio del filo. Regolare la distanza dalla punta del coltello mobile **4** al centro dell'ago **6** (a 7 mm per l'ago sinistro e a 8,4 mm per l'ago destro). Stringere quindi la vite **7** per fissare il coltello mobile.

Quando il coltello mobile ha raggiunto la sua posizione più arretrata, la camma **9** di taglio del filo viene portata nella posizione in cui una distanza da 0,1 ± 0,05 mm è lasciata tra il rullo **8** di taglio del filo e la camma **9** di taglio del filo.

Classificazione da **A** a **D** della camma di taglio del filo nuova e vecchia (differiscono per il segno inciso)

- * Per la nuova camma di taglio del filo, il segno inciso è visibile quando la camma è installata sulla testa della macchina. Per la vecchia camma di taglio del filo, esso non è visibile.



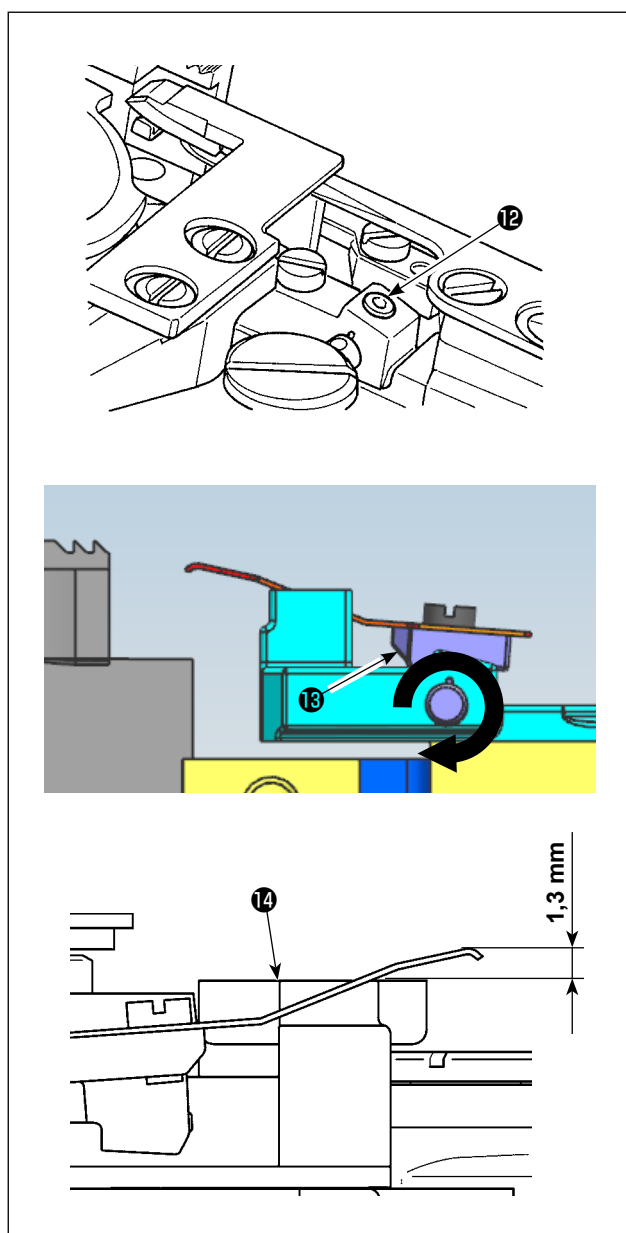


[Regolazione della pressione del coltello]

Allentare le viti **10** . Regolare la pressione del coltello spostando il braccio **11** del controlama verso l'alto o verso il basso.



Quando il filo è stato sostituito con un altro filo di conteggio diverso, in alcuni casi potrebbe essere necessario regolare nuovamente la pressione della molla di bloccaggio.



[Regolazione della pressione della pinza del filo della bobina]

Allentare la vite **12** . Regolare la pressione della pinza ruotando il braccio **13** della pinza nella direzione della freccia.

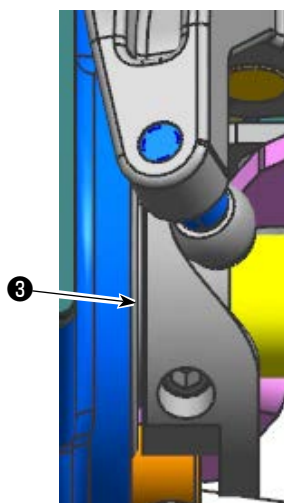
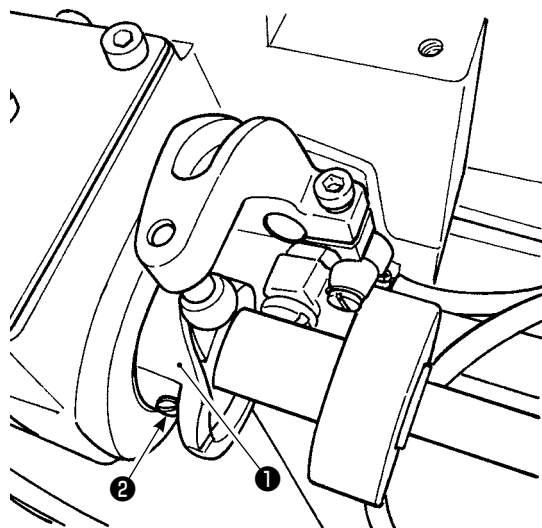
Regolare in modo che la punta della pinza sia posizionata 1,3 mm più in alto rispetto alla base **14** del coltello mobile.

8-6. Regolazione del tempismo della camma di taglio del filo

AVVERTIMENTO :

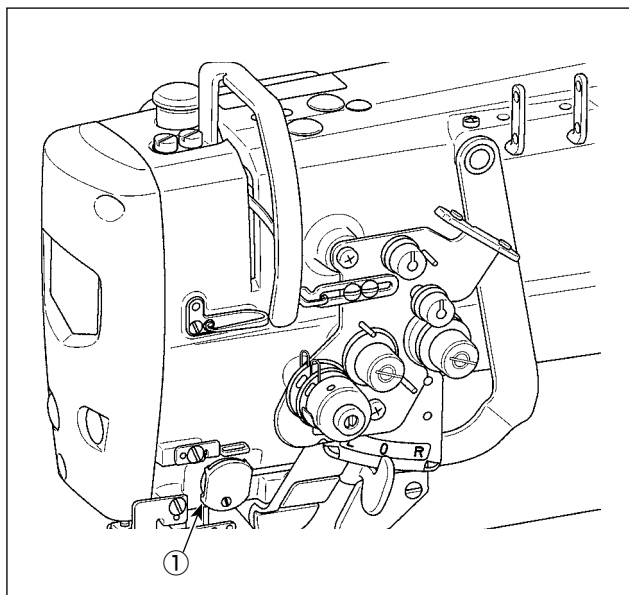


Al fine di prevenire eventuali lesioni personali dovute all'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di commutare la modalità di funzionamento alla "modalità di regolazione del tempismo del crochet". Il piedino premistoffa si solleva automaticamente quando si commuta la modalità di funzionamento alla "modalità di regolazione del tempismo del crochet". Inoltre, il piedino premistoffa si abbassa anche quando la "modalità di regolazione del tempismo del crochet" viene terminata e l'alimentazione viene disattivata. Assicurarsi di eseguire l'operazione tenendo lontane le mani, ecc. dal piedino premistoffa.



- 1) Posizionare la macchina per cucire nella modalità di regolazione del tempismo del crochet.
- 2) Impostare l'angolo sui seguenti valori.
 - Tipo G (vecchia camma di taglio del filo) :
 $281^{\circ} \pm 5^{\circ}$ per entrambe le camme di taglio del filo destra e sinistra
 - Tipo S / tipo G (nuova camma di taglio del filo):
Camma di taglio del filo sinistra: $264^{\circ} \pm 5^{\circ}$ /
Camma di taglio del filo destra: $262^{\circ} \pm 5^{\circ}$
Fare riferimento a **"8-5. Regolazione della posizione del controlama, della pressione del coltello e della pressione della pinza"** p.115 su come distinguere tra la nuova e la vecchia camma di taglio del filo.
- 3) Spingere la camma ❶ di taglio del filo nella direzione della freccia finché la rondella ❸ non venga a contatto con il cuscinetto. Stringere la vite ❷ di fissaggio della camma di taglio del filo per fissare la camma ❶ di taglio del filo.

8-7. Regolazione del dispositivo pressore del filo (* escluso il modello di tipo 0B)



Analogamente al dispositivo scartafilo convenzionale, il dispositivo pressore del filo è in grado di arrotolare il filo dell'ago sul rovescio del materiale.

[Caratteristiche]

Il cosiddetto "fenomeno del Nido d'Uccello" che si verifica sul rovescio del materiale può essere ridotto utilizzando il dispositivo pressore (1) del filo e la cucitura di infittimento in combinazione.

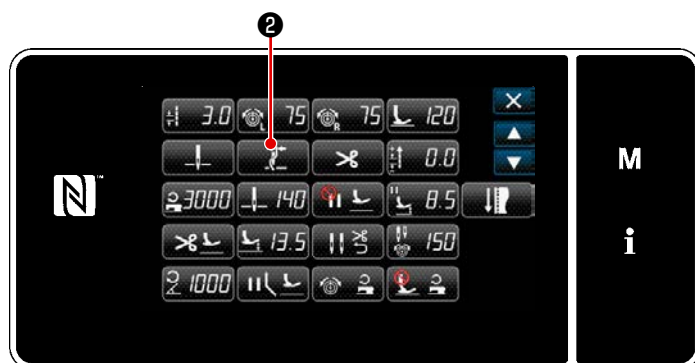
- * Viene migliorata l'operabilità intorno all'area di entrata dell'ago.
- * Viene migliorata l'applicabilità di molti diversi accessori destinati all'area di entrata dell'ago.



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

- 1) Premere  1 nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

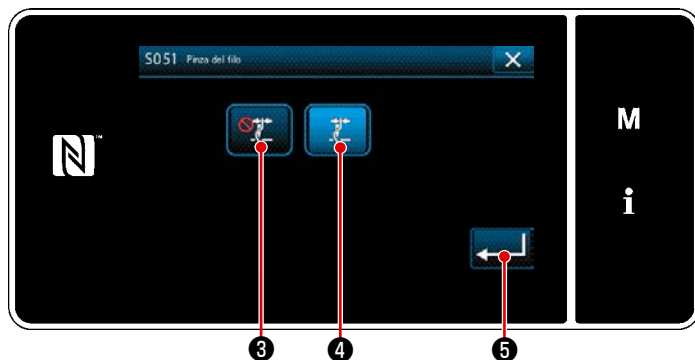
Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

- 2) Premere  2.

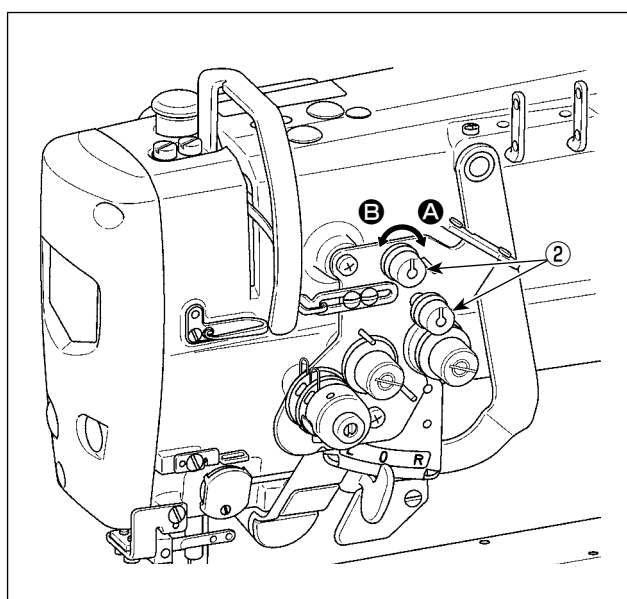
Viene visualizzata la "Schermata di impostazione del pressore del filo".



<Schermata di impostazione del pressore del filo>

- 3) Premere  **3** o  **4** .
( **4** verrà posizionato in ON.)

- 4) Premere  **5** per confermare l'impostazione. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio dei dati di cucitura".



[Regolazione della lunghezza del filo rimanente sull'ago]

Regolare la lunghezza del filo rimanente sull'ago ruotando il dado No. 1 **2** di controllo della tensione del filo.

- 1) Ruotare il dado No. 1 **2** di controllo della tensione del filo in senso orario (in direzione **A**), per ridurre la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo o in senso antiorario (in direzione **B**), per allungare la lunghezza del filo.



Il cosiddetto "fenomeno del Nido d'Uccello" viene ridotto accorciando la lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago. In questo caso, tuttavia, è probabile che il filo dell'ago si sfilì dall'occhiello dell'ago. Per ridurre sfilamenti del filo dell'ago, è necessario ridurre la velocità di cucitura all'inizio della cucitura.

[Interruttore di memoria]

- **U286 Pressore del filo, velocità di cucitura:**
Diminuisce (valore di impostazione in fabbrica: 250 sti/min)
- **U293 Pressore del filo, angolo di resettaggio della velocità di cucitura:**
Ritarda (valore di impostazione in fabbrica: 460°)

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U286	Pressore del filo, velocità di cucitura Questo interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la velocità di cucitura quando si aziona il pressore del filo.	Da 100 a 3000	sti/min
U293	Pressore del filo, angolo di resettaggio della velocità di cucitura Questo interruttore di memoria viene utilizzato per impostare l'angolo al quale viene resettata la velocità di cucitura del pressore del filo. * Questa impostazione è abilitata quando il pressore del filo funziona.	Da 0 a 720	Gradi

[Risposta ai problemi che si verificano all'inizio della cucitura]

- Nel caso in cui si verifichi la rottura del filo dell'ago quando si utilizza un filo sottile o fragile
- Nel caso in cui il filo dell'ago non venga inserito sul rovescio del materiale
- Nel caso in cui si verifichi la rottura del filo dell'ago quando si inizia a cucire dall'estremità del materiale (come cucire il materiale con il filo dell'ago inserito sulla superficie inferiore del materiale)

Nel caso in cui si verifichi uno dei suddetti problemi, la funzione di assistenza che riduce la pressione del piedino premistoffa all'inizio della cucitura può essere impostata utilizzando l'alzapiedino attivo.

- * Nel caso in cui la funzione di assistenza non venga utilizzata, è necessario eseguire la regolazione per consentire al filo dell'ago, posizionato tra il piedino premistoffa e il materiale, di uscirne fuori in modo liscio, diminuendo la pressione del piedino premistoffa.

Regolare la pressione del piedino premistoffa e la velocità di cucitura in modo appropriato per evitare un'insufficiente efficienza di trasporto a causa di salti o altri difetti del piedino premistoffa. Controllare il risultato della regolazione cucendo realmente il materiale.



[Come impostare la funzione di assistenza del pressore attivo]

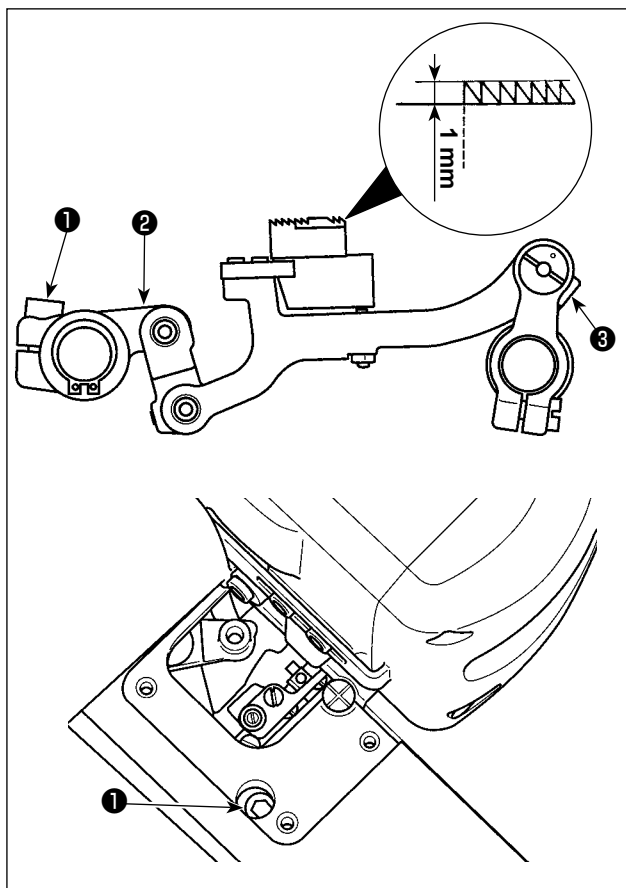
- 1) Immettere il tempo di impostazione del sollevamento del piedino premistoffa con "U290".
- 2) Premere  1 per confermare il valore di immissione.

Valore di impostazione in fabbrica: 40



1. La quantità di sollevamento del piedino premistoffa sopra la placca ago varia a seconda dello spessore del materiale dell'articolo da cucire e della pressione del piedino premistoffa. Assicurarsi di controllare le condizioni reali prima di iniziare la cucitura.
2. Se il valore di regolazione del tempo di funzionamento dell'AK-154 viene aumentato nello stato in cui la pressione del piedino premistoffa è elevata, il rumore di funzionamento aumenta. Regolare il valore di regolazione del tempo di funzionamento dell'AK-154 e la pressione del piedino premistoffa controllando visivamente il filo dell'ago.

8-8. Regolazione dell'altezza e dell'inclinazione della griffa di trasporto



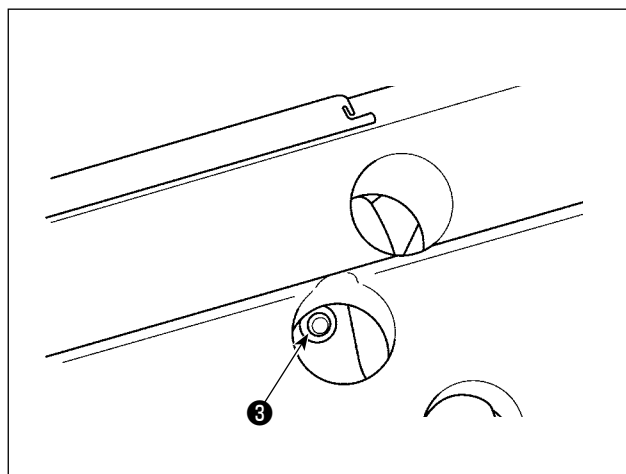
1) Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto

Allentare la vite **1** di fissaggio del braccio di azionamento del trasporto. Regolare l'altezza della griffa di trasporto ruotando il braccio **2** di azionamento del trasporto.

L'altezza standard della griffa di trasporto quando essa si trova nel suo punto più alto è di 1,1 mm sopra la placca ago per il modello di tipo G o di 1,0 mm per il modello di tipo F e S.



Assicurarsi di impostare il passo del punto sul valore minimo sul pannello operativo prima di iniziare la regolazione.

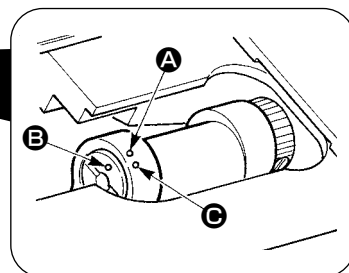
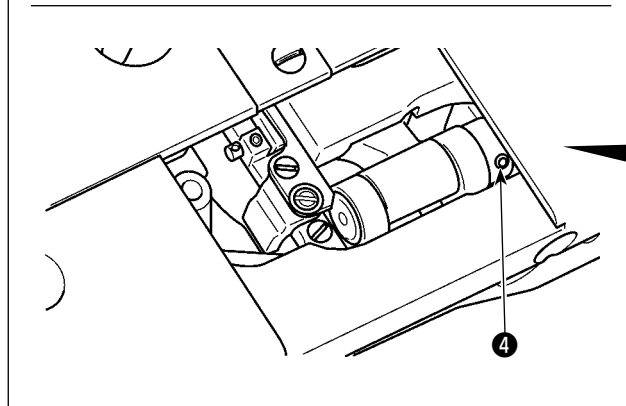


2) Inclinazione della griffa di trasporto

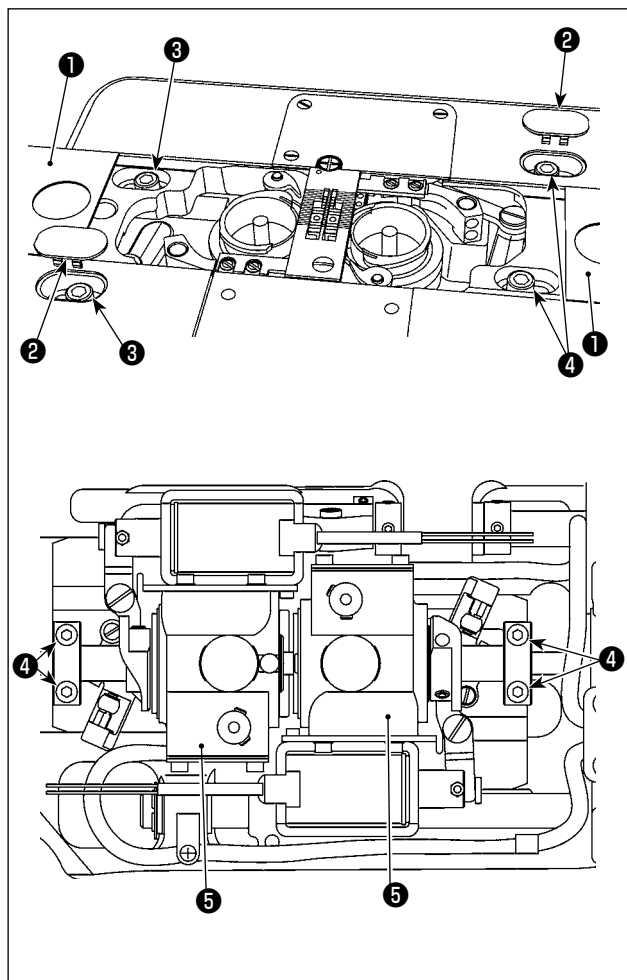
Allentare la vite **3** di fissaggio dell'albero della barra di trasporto. Regolare l'inclinazione della griffa di trasporto ruotando la parte zigrinata **4**.

L'inclinazione standard si ottiene quando il punto **A** di riferimento sul braccio della barra di trasporto è allineato con il punto **B** di riferimento sull'albero della barra di trasporto.

(Il punto **C** di riferimento non viene utilizzato.)



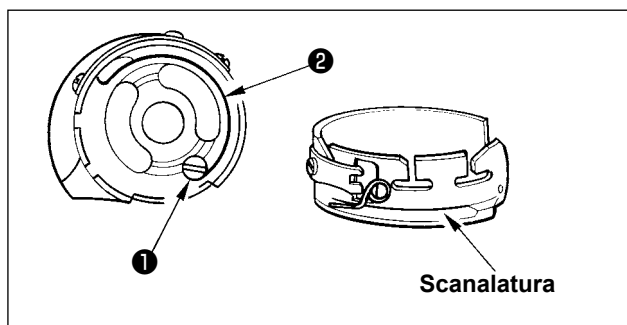
8-9. Sostituzione del calibro



• Spostamento della base dell'albero di azionamento del crochet durante la sostituzione del calibro

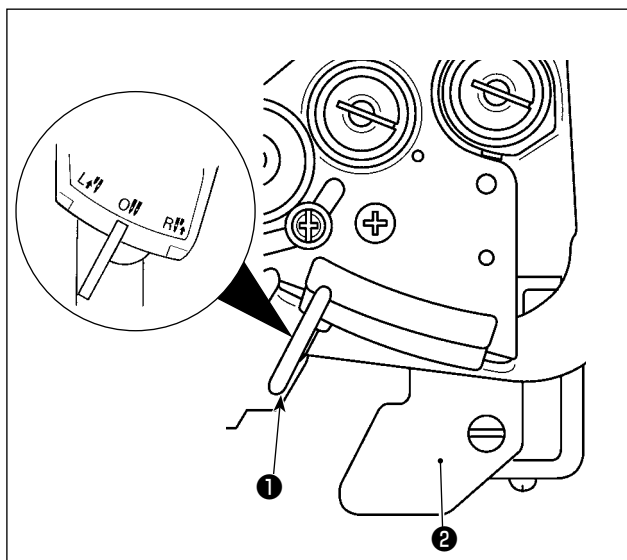
- 1) Rimuovere la piastra asm. (lato) ❶ di scorrimento e il tappo ❷ .
Allentare la vite ❸ di fissaggio della base dell'albero di azionamento del crochet.
- 2) Allentare le viti ❹ di fissaggio del collare di posizionamento dell'albero inferiore. Spostare la base ❺ dell'albero di azionamento del crochet.
- 3) Regolare adeguatamente la distanza lasciata tra l'ago e la punta della lama del crochet.
(Fare riferimento a **"8-2. Regolazione del tempismo tra l'ago e la punta della lama del crochet" p.111 .**)
- 4) Stringere la vite ❸ di fissaggio della base dell'albero di azionamento del crochet.
- 5) Stringere le viti ❹ di fissaggio del collare di posizionamento dell'albero inferiore.
- 6) Attaccare la piastra asm. (lato) ❶ di scorrimento e il tappo ❷ .

8-10. Sostituzione della molla di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina (LH-4588C)



- 1) Allentare la vite ❶ e rimuovere la molla ❷ di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina dalla scanalatura sulla capsula della bobina.
- 2) Inserire la molla ❷ di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina che sostituisce la molla rimossa nella capsula della bobina attraverso la scanalatura.
- 3) Fissare la molla ❷ di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina nella capsula della bobina stringendo la vite ❶ . In questo momento, controllare attentamente il campo di funzionamento e la tensione della molla.

8-11. Arresto della barra ago e angolo di sterzata della cucitura dell'angolo (LH-4588C-7)

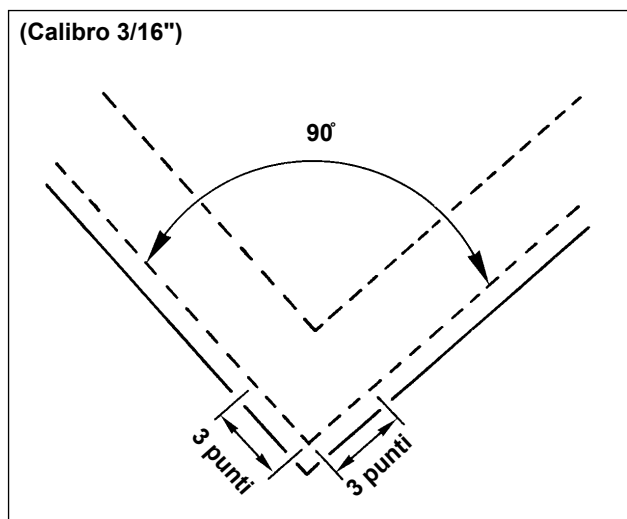


• Arresto della barra ago

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

• Per riportare la modalità di funzionamento alla modalità di funzionamento a 2 aghi

Premere la leva ❷ di fissaggio della conversione. La leva ❶ di conversione torna alla posizione 0 (zero) per riportare la macchina per cucire alla modalità di cucitura a 2 aghi.



• Relazione tra l'angolo di sterzata e il passo del punto

Per eseguire la cucitura dell'angolo con precisione, determinare il passo del punto consultando la "Tabella di riferimento rapido in base al calibro". Si consiglia tuttavia di determinare finalmente il passo del punto eseguendo realmente la cucitura dell'angolo.

(Ampliale)

Per determinare il numero di punti per cucire una parte angolare del materiale con l'angolo di sterzata di 90° e il passo del punto di 1,6 mm utilizzando il calibro 3/16", seguire le celle lungo la riga dell'intestazione "angolo 90°" verso destra sulla "Tabella di riferimento rapido in base al calibro" per trovare la cella "1.6". Seguire quindi le celle lungo la colonna "1.6" verso l'alto e si troverà la cella "3". Si vedrà quindi che il numero di punti è "3".



- Nel caso di un angolo di sterzata di 40 gradi o inferiore, il filo potrebbe rimanere sul rovescio del materiale a causa della quantità inadeguata di tiraggio del filo della molla di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina.
- Prima di eseguire l'operazione di commutazione della barra ago azionata separatamente, arrestare una volta la macchina per cucire.
(Il guasto della macchina per cucire può essere provocato se si esegue l'operazione di commutazione della barra ago azionata separatamente mentre la macchina per cucire funziona a una velocità non inferiore a 1000 sti/min.)
- Se si utilizza la macchina per cucire, con uno dei due aghi disabilitato, in sostituzione della macchina per cucire a 1 ago, la macchina per cucire potrebbe rompersi. Se si desiderano eseguire lavori di cucitura utilizzando un solo ago della macchina per cucire, è necessario rimuovere uno dei due aghi e consentire a entrambe le barre ago di funzionare.

8-12. Funzione di rilevamento della sezione multistrato del pressore attivo (* escluso il modello di LH-4578CFFF0B)

8-12-1. Funzione di rilevamento della parte pluristrato

La funzione di rilevamento della sezione multistrato rileva la sezione multistrato del materiale. Con questa funzione, la macchina per cucire commuta automaticamente i parametri di cucitura a quelli per la cucitura della sezione multistrato del materiale ed esegue la cucitura. L'impostazione del rilevamento della parte pluristrato può essere memorizzata per ciascun singolo modello di cucitura.

Spessore rilevabile del materiale : Max.10 mm

Risoluzione di rilevamento : 0,1mm

- * È probabile che la parte pluristrato del materiale la quale è inferiore a 2 mm di spessore venga influenzata dall'altezza della griffa di trasporto. Il rilevamento stabile pertanto non può essere effettuato. Non è possibile rilevare due o più parti pluristrato i cui spessori sono differenti. In tali casi, utilizzare la funzione di commutazione a tocco singolo o la funzione di cucitura a forma poligonale tramite l'interruttore a mano.



Se il piedino premistoffa si trova su una parte multistrato del materiale quando si accende l'alimentazione, il rilevamento della parte multistrato potrebbe non essere attivato.



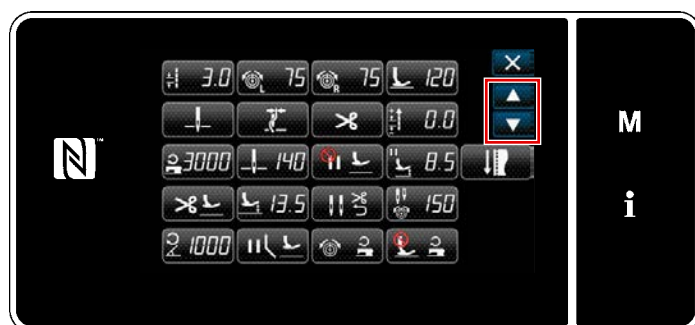
<Schermata di cucitura>

[Per rilevare la parte pluristrato]

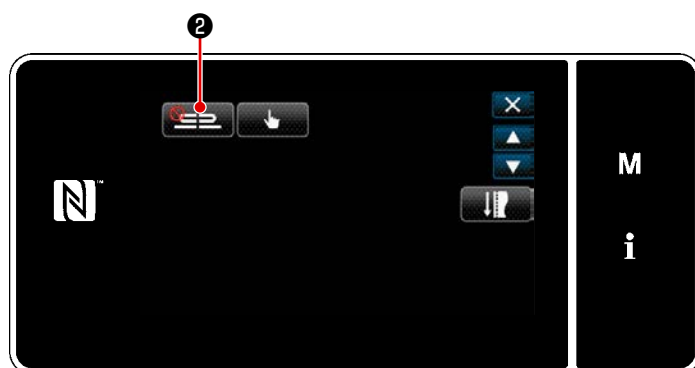
1. Selezionare Abilita/Disabilita della funzione di rilevamento della parte pluristrato.

- 1) Premere  ①.

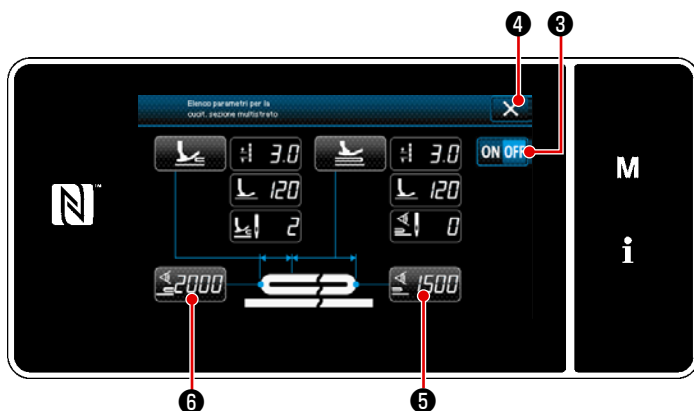
Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



- 2) Premere  per passare alla pagina successiva. Premere quindi  ②. Schermata di elenco dei parametri di cucitura della sezione multistrato



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



<Schermata di elenco dei parametri di cucitura della sezione multistrato>

- 4) Selezionare l'abilitazione/disabilitazione del rilevamento della sezione multistrato premendo **ON OFF** 3 .
- 5) Premere **X** 4 per confermare l'impostazione. Viene quindi visualizzata la schermata di editaggio dei dati di cucitura.
Impostare la "soglia" per ON/OFF del rilevamento della sezione multistrato.
- * Ai fini dell'esecuzione della funzione di rilevamento della parte pluristrato, si precisa che la parola "soglia" significa il valore al quale il sensore della parte pluristrato reagisce.
MAX : 3000
MIN : 1000

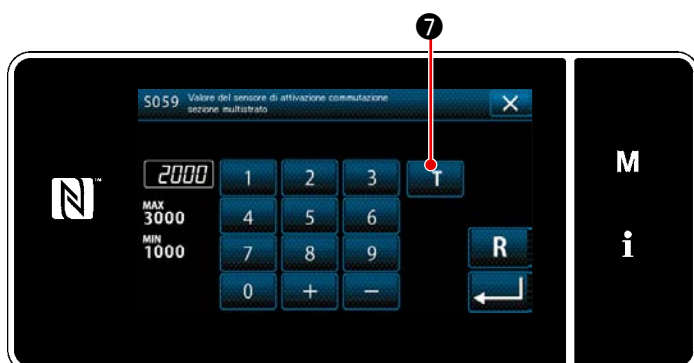
2. Impostare la "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato

- 1) Premere **2000** 6 .

Viene visualizzata la "Schermata di valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato".

(Per la "soglia" per disattivare la funzione di commutazione della sezione multistrato, premere

1500 5 e impostare la soglia nello stesso modo descritto qui sotto.)

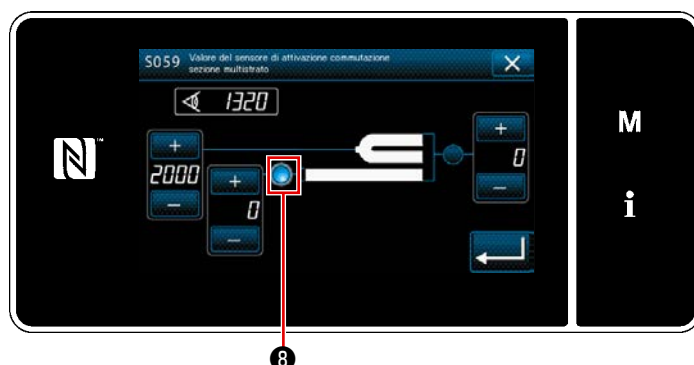


<Schermata di valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato>

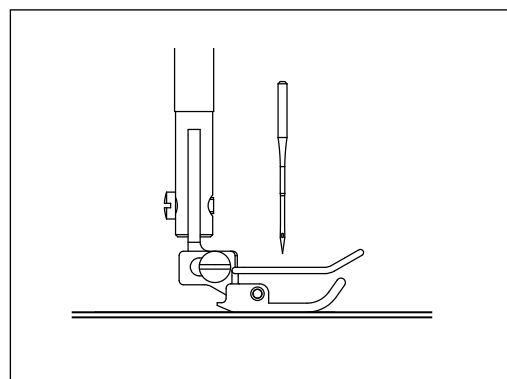
- 2) Premere **T** 7 .

Viene visualizzata la "Schermata di insegnamento del valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato".

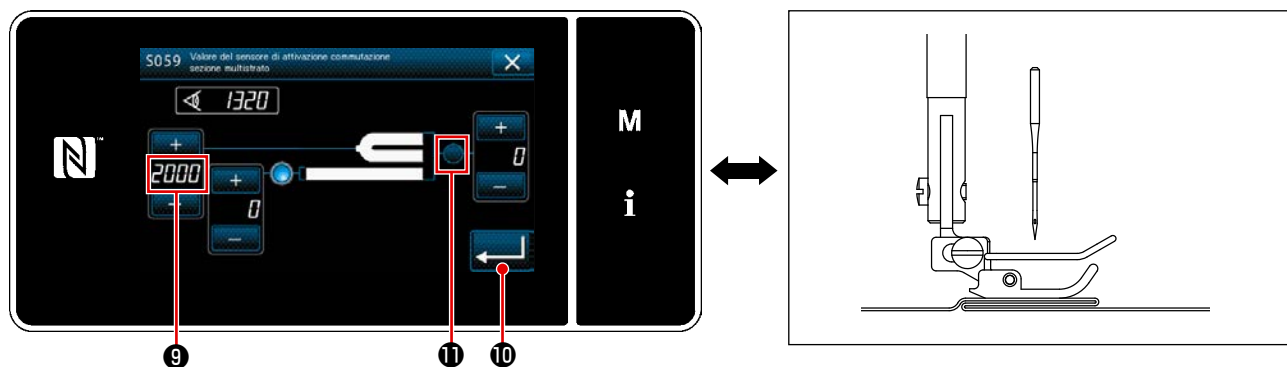
- 3) Posizionare la parte normale del materiale sotto il piedino premistoffa e premere 8 .
Sollevare il piedino premistoffa premendo la parte posteriore del pedale.



<Schermata di insegnamento del valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato>



- 4) Posizionare la parte pluristrato del materiale sotto il piedino premistoffa e premere **11**.



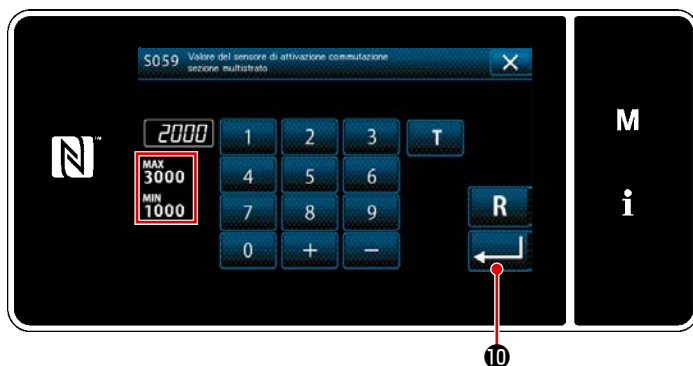
<Schermata di insegnamento del valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato>

Il valore di **9** viene calcolato automaticamente, e tale valore diventa la "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato. Impostare la soglia sul valore intermedio tra lo spessore della parte normale e quello della parte pluristrato. Il valore è regolabile con **+** **-** a seconda dell'articolo di cucitura.



Se la "soglia" viene diminuita, la parte pluristrato può essere rilevata prima. Tenere tuttavia presente che la soglia eccessivamente ridotta può causare rilevamenti errati.

Quando viene premuto **10**, viene visualizzata la "Schermata di valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato".



<Schermata di valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato>

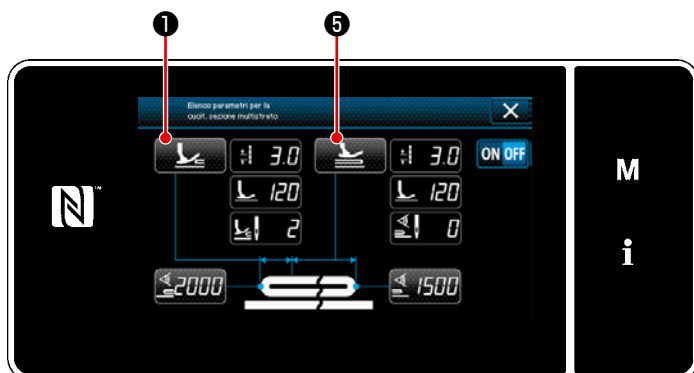
Controllare che sia immessa la "soglia" che è stata impostata. Premere quindi **10** di nuovo per confermare l'impostazione. Si precisa che la "soglia" può essere immessa o corretta direttamente in questa schermata.

MAX : 3000

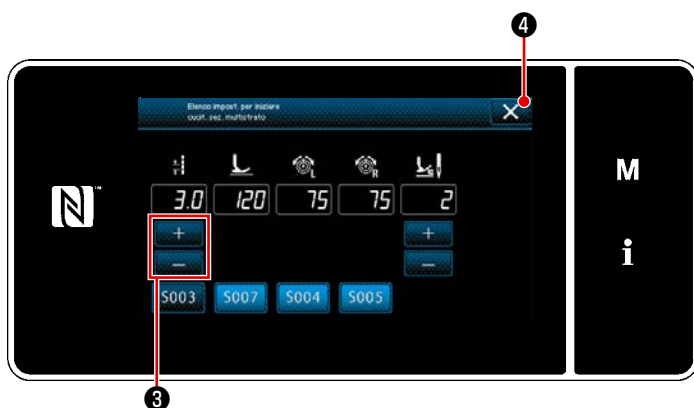
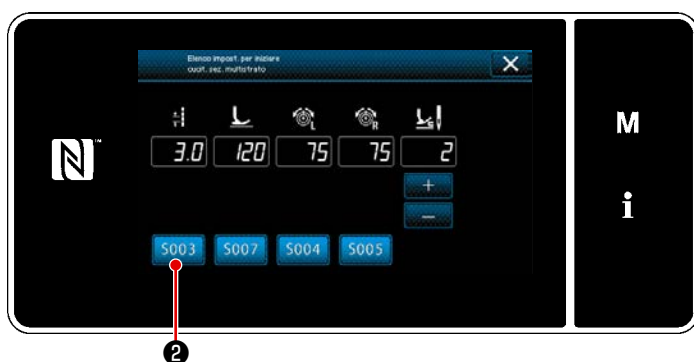
MIN : 1000



Il valore iniziale della "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato è un'indicazione solo approssimativa. La soglia deve essere regolata finemente in base alle condizioni di cucitura effettive, quali l'articolo da cucire.



<Schermata di elenco dei parametri di cucitura della sezione multistrato>



<Schermata di elenco delle impostazioni della salita sulla sezione multistrato>

3. Impostazione dei parametri di cucitura da utilizzare quando viene rilevata la sezione multistrato del materiale

- 1) Premere  ①.

Viene visualizzata la "Schermata di elenco delle impostazioni della salita sulla sezione multistrato".

- 2) Impostazione dei parametri di cucitura da utilizzare quando la macchina per cucire sale sulla sezione multistrato del materiale



: Lunghezza del punto



: Pressione del piedino premistoffa



: Tensione del filo dell'ago (sinistra)



: Tensione del filo dell'ago (destra)



: Numero di punti da cucire prima di salire sulla sezione multistrato del materiale

- 3) La lunghezza del punto può essere immessa premendo **S003** ②.

Immettere la lunghezza del punto con



③.

- 4) Allo stesso modo, immettere la pressione del piedino premistoffa, la tensione del filo dell'ago (sinistra) e la tensione del filo dell'ago (destra).

- 3) Quando si preme **X** ④, i valori immessi vengono confermati e si ritorna alla "Schermata di elenco dei parametri di cucitura della sezione multistrato".

* Fare riferimento a **"8-12-2.**

Impostazione del tempismo di commutazione della sezione multistrato in base al numero di punti" p.130 per il numero di punti da cucire prima di salire sulla sezione multistrato del materiale.



<Schermata di elenco delle impostazioni sulla parte superiore della sezione multistrato>

-  : Lunghezza del punto
-  : Pressione del piedino premistoffa
-  : Velocità di cucitura
-  : Tensione del filo dell'ago (sinistra)
-  : Tensione del filo dell'ago (destra)
-  : Numero di punti per la disattivazione (OFF) della funzione di commutazione della sezione multistrato

* Fare riferimento a **"8-12-2. Impostazione del tempismo di commutazione della sezione multistrato in base al numero di punti" p.130** per il numero di punti per l'attivazione (ON) della funzione di commutazione della sezione multistrato.

6) Premere  **5**.

Viene visualizzata la "Schermata di elenco delle impostazioni sulla parte superiore della sezione multistrato".

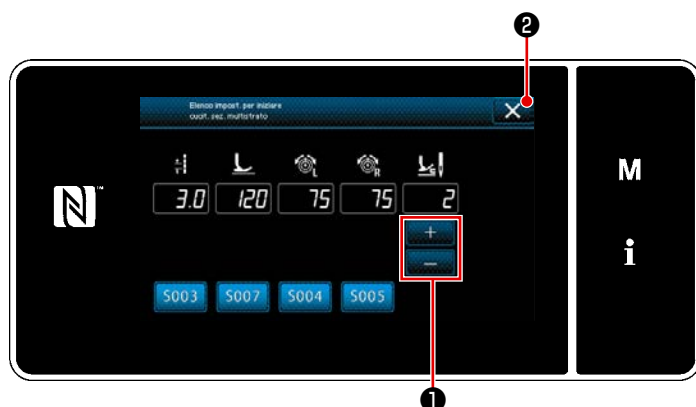
7) Seguendo gli stessi passaggi della procedura di 3), impostare i parametri di cucitura per eseguire la cucitura sulla parte superiore della sezione multistrato.

8-12-2. Impostazione del tempismo di commutazione della sezione multistrato in base al numero di punti

Se il valore del sensore scende al di sotto dell'impostazione della "Soglia per la disattivazione (OFF) della funzione di commutazione della sezione multistrato", mentre il rilevamento della sezione multistrato è abilitato, il parametro di cucitura ritorna automaticamente a quello precedente utilizzato prima di attivare la funzione di commutazione della sezione multistrato.

Il suddetto tempismo di commutazione può essere modificato impostando il numero di punti.

Tenere presente che anche se l'impostazione del numero di punti rientra nella gamma di impostazione consentita del numero di punti, se il valore del sensore scende al di sotto dell'impostazione della "Soglia per la disattivazione (OFF) della funzione di commutazione della sezione multistrato" per il rilevamento della sezione multistrato, il parametro di cucitura ritorna a quello precedente utilizzato prima di attivare la funzione di commutazione della sezione multistrato.



<Schermata di elenco delle impostazioni della salita sulla sezione multistrato>

[Come impostare]

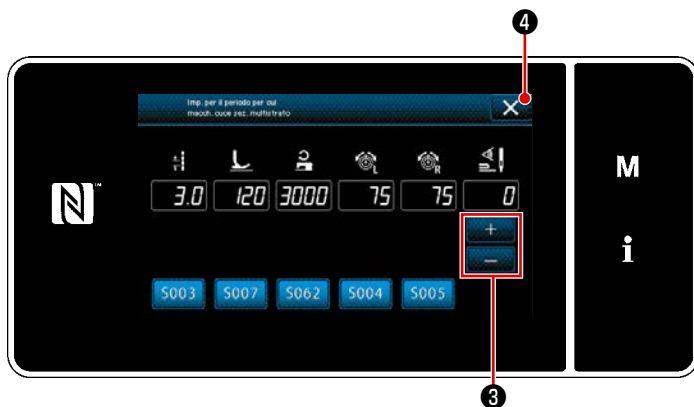
- 1) Premere  **1** per impostare il numero di punti da cucire prima di effettuare la commutazione nella "Schermata di elenco delle impostazioni della salita sulla sezione multistrato".

Valore di impostazione di fabbrica : 2

Gamma di impostazione : Da 0 a 20

- * Se questo valore viene impostato su 0 (zero), la funzione di attivazione (ON) della commutazione della sezione multistrato tramite il numero di punti sarà disabilitata.

- 2) Quando si preme  **2**, i valori immessi vengono confermati e si ritorna alla "Schermata di elenco dei parametri di cucitura della sezione multistrato".



<Schermata di elenco delle impostazioni sulla parte superiore della sezione multistrato>

- 3) Allo stesso modo, impostare il numero di punti da cucire prima di effettuare la commutazione premendo  3 nella

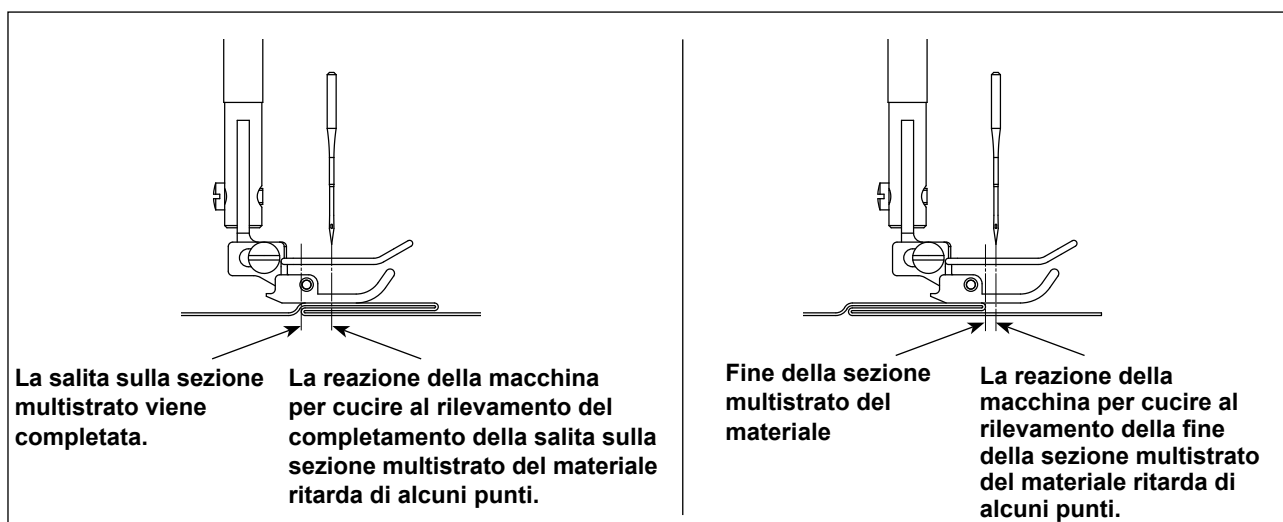
"Schermata di elenco delle impostazioni sulla parte superiore della sezione multistrato".

Valore di impostazione di fabbrica : 0 (Il numero di punti non è impostato.)

Gamma di impostazione : 0 a 200

- * Quando il numero di punti per la commutazione viene impostato su 0 (zero), la funzione di commutazione tramite il numero di punti viene disattivata.

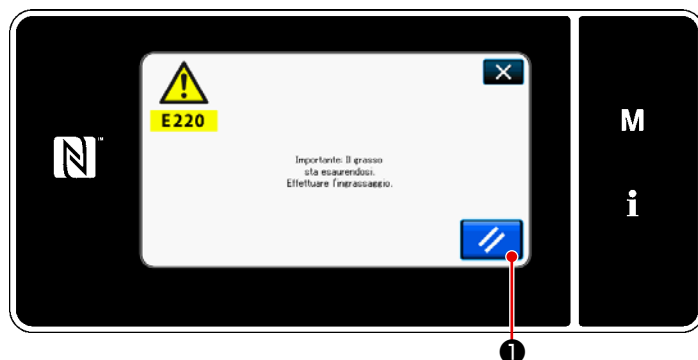
- 4) Quando si preme  4 , i valori immessi vengono confermati e si ritorna alla "Schermata di elenco dei parametri di cucitura della sezione multistrato".



Quando la macchina per cucire completa la salita sulla sezione multistrato del materiale, il dispositivo di rilevamento della sezione multistrato lo rileva e il parametro di cucitura ritorna automaticamente a quello per la parte superiore della sezione multistrato del materiale. Quando la macchina per cucire scende dalla sezione multistrato del materiale, il dispositivo di rilevamento della sezione multistrato lo rileva e il parametro di cucitura ritorna automaticamente a quello per la sezione piana del materiale. In entrambi i casi, la reazione della macchina per cucire potrebbe ritardare a seconda delle condizioni di cucitura.

Il ritardo di cui sopra può essere prevenuto impostando il numero di punti per la commutazione della sezione multistrato del materiale.

8-13. Allarme di carenza di grasso



8-13-1. Per quanto riguarda l'allarme di carenza di grasso

Quando si avvicina il limite di manutenzione del grasso, viene visualizzato il messaggio di errore "E220 Avvertimento contro la carenza del grasso".

Questo errore viene resettato premendo



①.

In questo stato, la macchina per cucire può essere utilizzata continuamente per un certo periodo di tempo.



Una volta visualizzato il messaggio di errore E220, assicurarsi di aggiungere grasso per la manutenzione.

- * Fare riferimento a **"8-13-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore" p.133** in caso di effettuazione del resettaggio dell'errore (K118).



8-13-2. E221 Errore di carenza di grasso

Se il messaggio di errore "E220" non viene resettato, il messaggio di errore "E221 Errore di carenza del grasso" sarà visualizzato. In questo caso, il funzionamento della macchina per cucire viene disabilitato. Assicurarsi di aggiungere grasso e di eseguire il resettaggio dell'errore (K118).

- * Fare riferimento a **"8-13-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore" p.133** in caso di effettuazione del resettaggio dell'errore (K118).



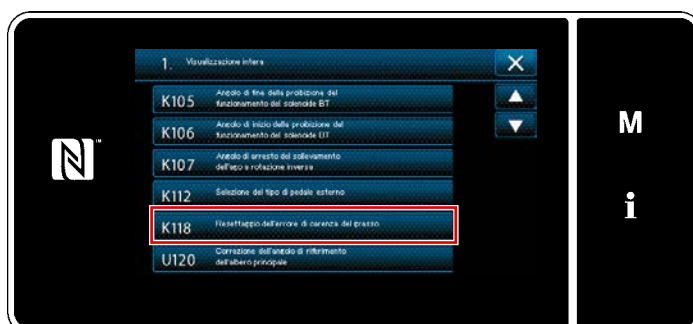
<Schermata di cucitura>



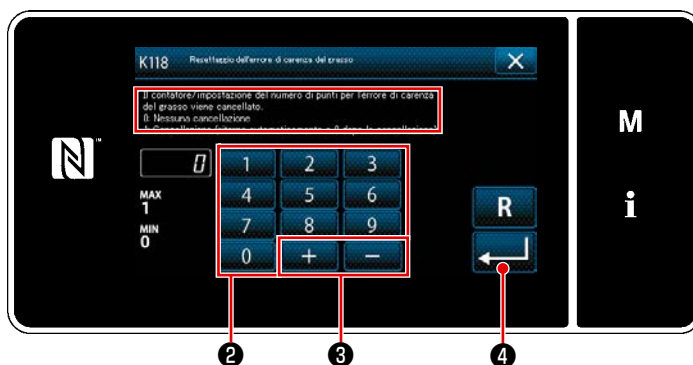
<Schermata di modalità>



<Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria>



<Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria>



<Schermata di resettaggio dell'esaurimento del grasso>

8-13-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore

- 1) Tenere premuto **M** ① per tre secondi.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".

- 2) Selezionare "1. Interruttore di memoria".

Viene visualizzata la "Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria".

- 3) Selezionare "1. Visualizzazione intera".
Viene visualizzata la "Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria".

- 4) Selezionare "K118 Resettaggio dell'errore di carenza del grasso".

Viene visualizzata la "Schermata di resettaggio dell'esaurimento del grasso".

- 5) Impostare il valore di impostazione su "1" utilizzando il tastierino numerico ② e **+** ③. Premere **Enter** ④ per confermare l'impostazione.

Questa operazione resetta l'errore per riportare la macchina per cucire al funzionamento normale. La macchina per cucire può funzionare regolarmente fino al raggiungimento del successivo limite di manutenzione.

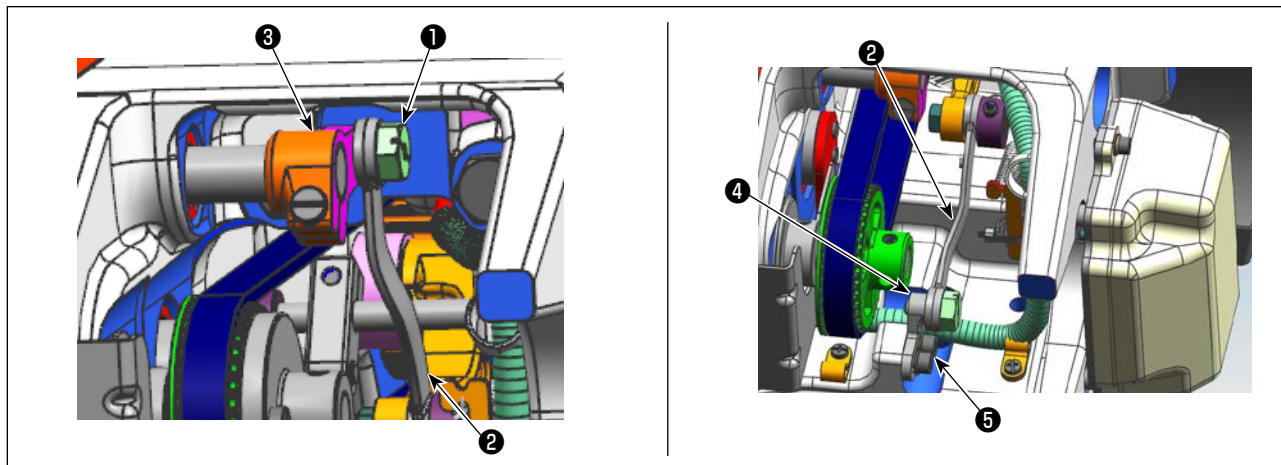
8-14. Commutazione del sistema di trasporto tra il trasporto inferiore e il trasporto a punta d'ago e la relativa regolazione (solo per i modelli di macchina per cucire senza rasafilo)



AVVERTIMENTO :

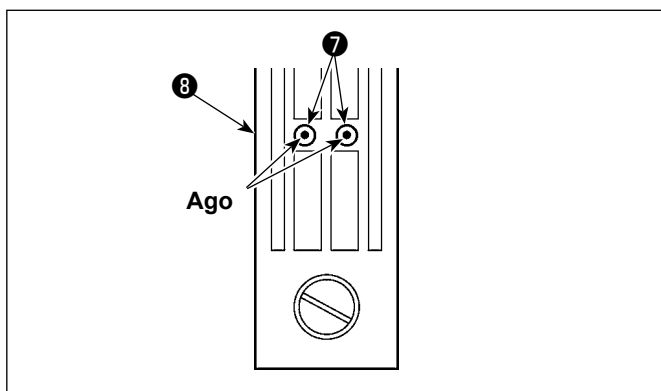
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

8-14-1. Come commutare il sistema di trasporto al trasporto inferiore e la relativa regolazione

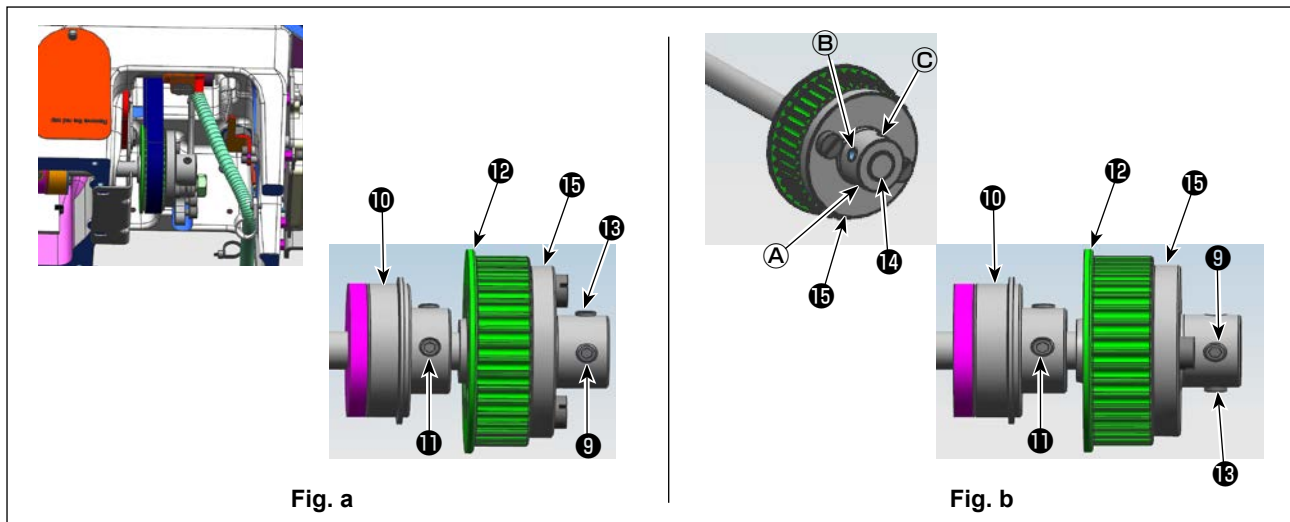


1) Staccare il perno filettato ❶.

Spostare l'asta di azionamento del telaio della barra ago dal braccio ❸ dell'asta di azionamento del telaio della barra ago alla base fissa ❹ dell'asta oscillante dell'ago. Stringere quindi il perno filettato ❶ per fissare l'asta di azionamento del telaio della barra ago.



- 2) Sostituire la griffa di trasporto e la placca ago con quelle per il trasporto inferiore. Regolare quindi la posizione della base fissa ❹ dell'asta oscillante dell'ago in modo che il centro dei rispettivi aghi sia allineato con i fori ❷ dell'ago nella placca ago ❸. Stringere quindi la vite ❺ di fissaggio. Sostituire quindi il piedino premistoffa con quello per il trasporto inferiore.



- 3) Allentare le viti 9 e 13 di fissaggio (in due punti) della ruota dentata 12. Allentare le viti 13 e 9 di fissaggio nell'ordine scritto. In questo momento, staccare la vite No. 1 9 che è inserita nel foro maschiato A e inserirla nel foro maschiato C sul lato opposto della ruota dentata (girare la ruota dentata di 180 gradi). (Fig. a)

Ruotare la puleggia di 180 gradi senza ruotare l'albero di azionamento del crochet per fare in modo che la parte terminale destra della boccola 15 della ruota dentata sia allineata con la parte terminale destra dell'albero 14 di azionamento del crochet. Allineare quindi la parte piatta dell'albero di azionamento del crochet con il foro maschiato C nella ruota dentata 12. Stringere quindi la vite 9 di fissaggio per fissare la ruota dentata.

La vite No. 1 11 del cuscinetto posteriore 10 dell'albero di azionamento del crochet è allineata con la parte piatta dell'albero di azionamento del crochet. Usare questo rapporto tra le posizioni come riferimento. (Fig. b)

8-14-2. Come commutare il sistema di trasporto al trasporto a punta d'ago e la relativa regolazione

Questa procedura è inversa alla procedura descritta in ["8-14-1. Come commutare il sistema di trasporto al trasporto inferiore e la relativa regolazione" p.134](#).

Allentare il perno filettato 1. Spostare l'asta di azionamento del telaio della barra ago dalla base fissa 4 dell'asta oscillante dell'ago al braccio 3 dell'asta di azionamento del telaio della barra ago. Stringere quindi il perno filettato 1 per fissare l'asta di azionamento del telaio della barra ago.

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

Allentare le viti 9 e 13 di fissaggio (in due punti) della ruota dentata 12. Allentare le viti 13 e 9 di fissaggio nell'ordine scritto. In questo momento, staccare la vite No. 1 9 che è inserita nel foro maschiato C e inserirla nel foro maschiato A sul lato opposto della ruota dentata (girare la ruota dentata di 180 gradi). (Fig. b)

Ruotare la puleggia di 180 gradi senza ruotare l'albero di azionamento del crochet per fare in modo che la parte terminale destra della boccola 15 della ruota dentata sia allineata con la parte terminale destra dell'albero 14 di azionamento del crochet. Allineare quindi la parte piatta dell'albero di azionamento del crochet con il foro maschiato A nella ruota dentata 12. Stringere quindi la vite 9 di fissaggio per fissare la ruota dentata.

La vite No. 1 11 del cuscinetto posteriore 10 dell'albero di azionamento del crochet è allineata con la parte piatta dell'albero di azionamento del crochet. Usare questo rapporto tra le posizioni come riferimento. (Fig. a)

Stringere quindi la vite No. 2 13 che è inserita nel foro maschiato B della ruota dentata 12.

9. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO (APPLICAZIONE)

9-1. Gestione dei modelli di cucitura

9-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura

Il modello di cucitura nuovamente creato viene registrato seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

* Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.

① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura

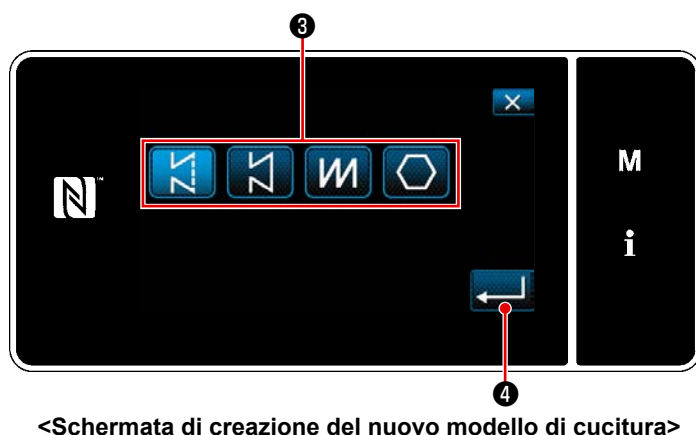


- 1) Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.
Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura".



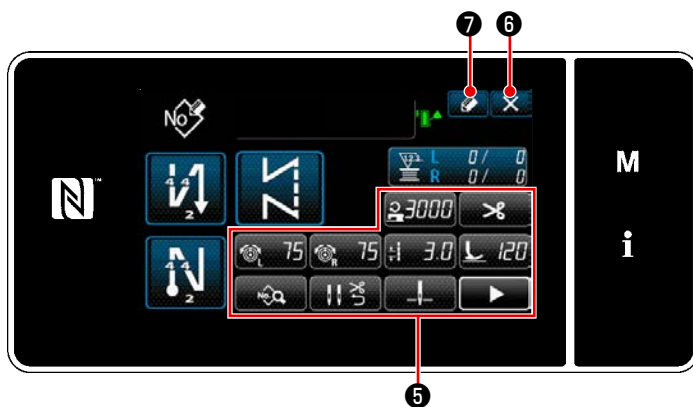
- 2) Premere  ②.
Viene visualizzata la "Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura".

② Impostazione del modello di cucitura



- 1) Selezionare il modello di cucitura premendo il pulsante ③ di selezione del modello di cucitura.
- 2) Premere  ④ per confermare l'impostazione.
Viene visualizzata la "Schermata di editing del nuovo modello di cucitura".

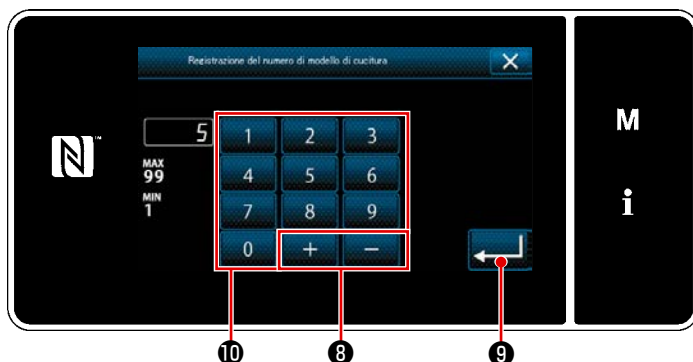
③ Impostazione della funzione del modello di cucitura



<Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura>

- 1) Impostare la funzione del modello di cucitura utilizzando i bottoni 5 . Fare riferimento a **"5-2. Modelli di cucitura" p.43** .
- 2) Premere  7 .
Viene visualizzata la "Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura".
Premere  6 per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione dei dati.

④ Immissione del numero di modello di cucitura e registrazione del modello di cucitura



<Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura>

- 1) Immettere il numero di modello di cucitura da registrare tramite il tastierino numerico 10 .
Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo  8 .
- 2) Il modello di cucitura creato viene registrato premendo  9 . Si ritorna quindi alla "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura". Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

9-1-2. Copiatura del modello

Il modello di cucitura selezionato (il modello di cucitura e il modello di cucitura del ciclo) può essere copiato in qualsiasi altro modello di cucitura del numero specificato.

* **Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

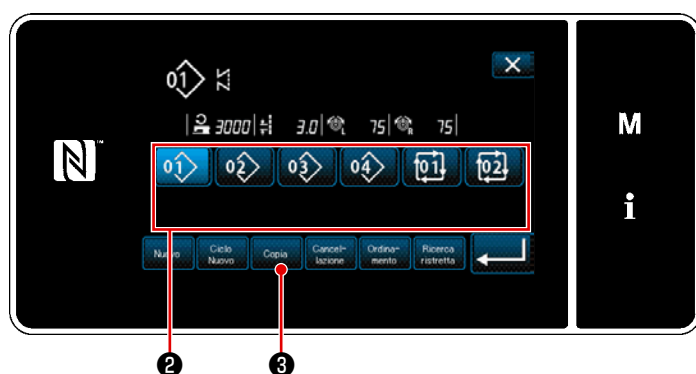
La spiegazione fornita di seguito utilizza la copia del modello di cucitura come esempio.

① Selezione della funzione di copiatura del modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

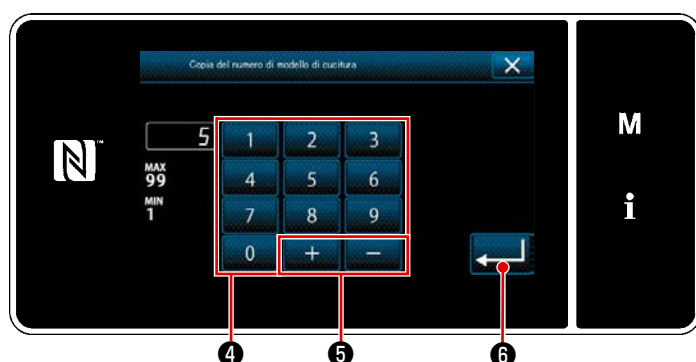
- 1) Premere  **1** nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura".



<Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura>

- 2) Selezionare il numero di modello di cucitura di sorgente di copia dall'elenco **2**.
- 3) Premere  **3**. Viene visualizzata la "Schermata di copia del numero di modello di cucitura".

② Selezionare il numero di modello di cucitura di destinazione della copia



<Schermata di copia del numero di modello di cucitura>

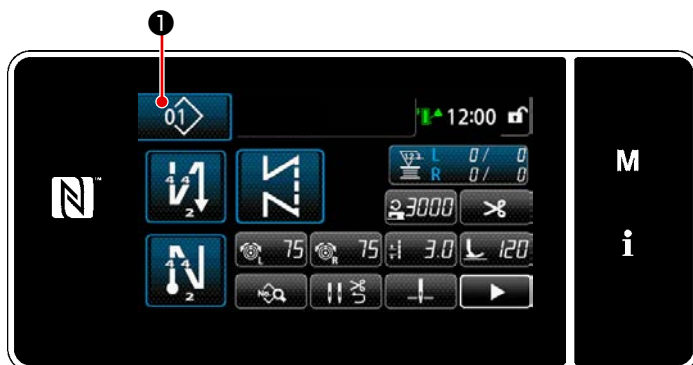
- 1) Immettere il numero di modello di cucitura da registrare tramite il tastierino numerico **4**. Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo  **5**.
- 2) Il modello di cucitura creato viene registrato premendo  **6**. Si ritorna quindi alla "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura". Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

9-1-3. Cancellazione del modello

Questa sezione descrive come cancellare il modello di cucitura selezionato (modello di cucitura, modello di cucitura del ciclo).

* **Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

① Selezione della funzione di cancellazione del modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura".

② Selezione del modello di cucitura e cancellazione dello stesso

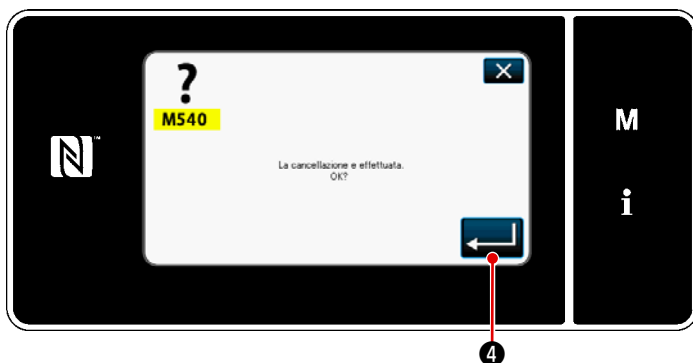


<Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura>

1) Selezionare il numero di modello di cucitura da cancellare dall'elenco ②.

2) Premere  ③.

Viene visualizzata la "Schermata di conferma della cancellazione".



<Schermata di conferma della cancellazione>

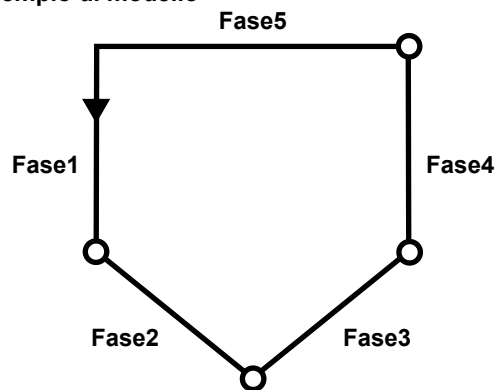
3) Il modello di cucitura viene cancellato premendo  ④.

9-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale

Un modello di cucitura a forma poligonale comprende fino a 30 passaggi di cucitura diritta. Le condizioni di cucitura possono essere impostate separatamente per ciascun passaggio.

- * **Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

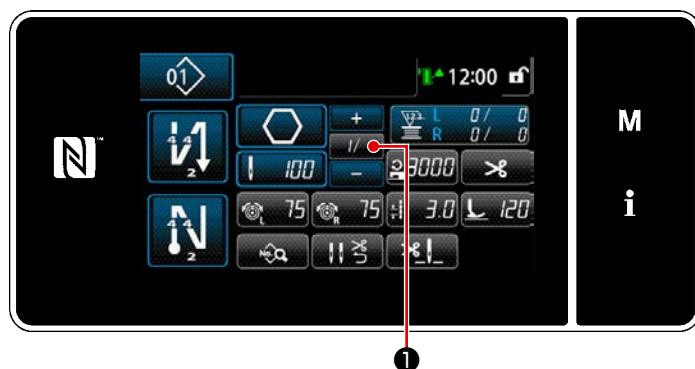
<Esempio di modello>



9-2-1. Editaggio del modello di cucitura a forma poligonale

Questa sezione descrive come modificare il numero di fasi e le condizioni di ciascuna singola fase del modello di cucitura a forma poligonale.

- ① **Visualizzazione della schermata di cucitura (modalità di personale di manutenzione) per il modello di cucitura a forma poligonale**

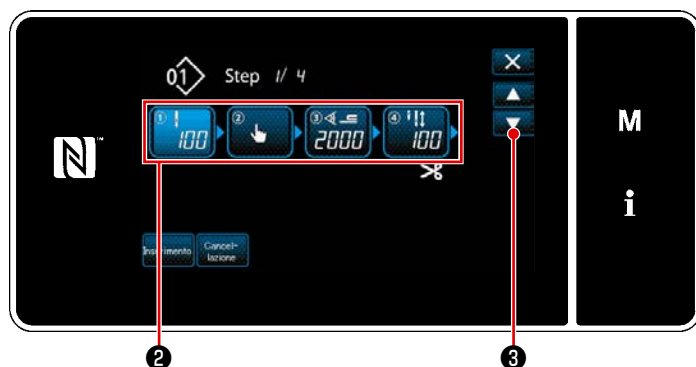


<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

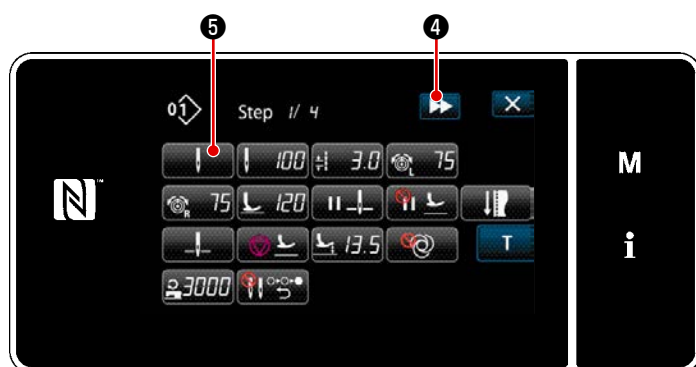
Premere **1/1** ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio della cucitura a forma poligonale".

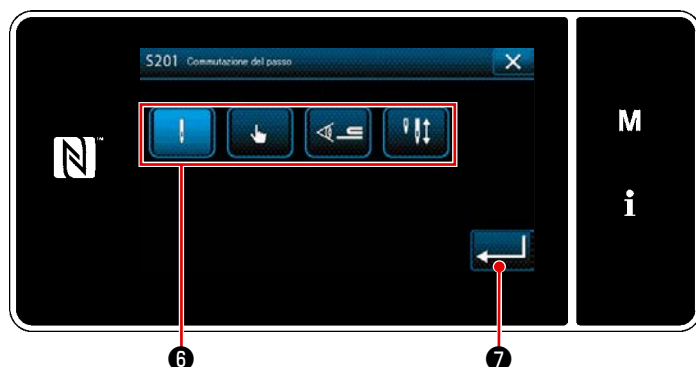
② **Editaggio del numero di punti della cucitura a forma poligonale e delle condizioni di commutazione della fase che devono essere soddisfatte dalla nuova fase**



<Schermata di editaggio della cucitura a forma poligonale>



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



<Schermata di selezione del criterio di commutazione della fase>

- 1) Le condizione di commutazione della fase vengono visualizzate in ② . Premere ② per mettere il numero di punti nello stato di selezionato.

Si ritorna alla schermata precedente o si avanza alla schermata successiva

con ③ .

- 2) Quando la fase selezionata viene nuovamente premuta, viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

Quando viene premuto ④ , viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura" per la fase successiva.

Quando viene premuto ⑤ , viene visualizzata la "Schermata di selezione del criterio di commutazione della fase".

- 3) Selezionare il criterio ⑥ di commutazione della fase.

: Numero di punti

: Commutazione a tocco singolo

: Rilevamento della sezione multistrato

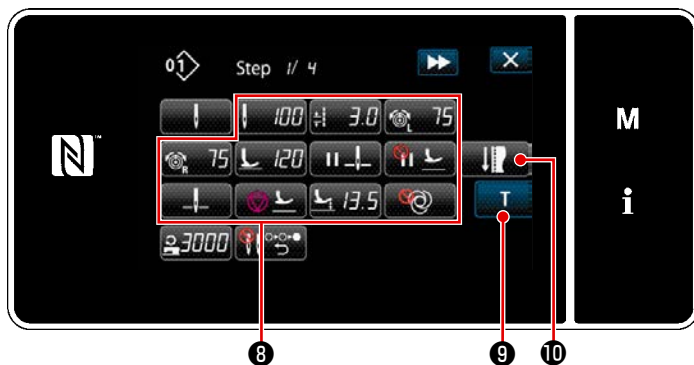
: Commutazione della barra ago azionata separatamente

* Nel caso della "Commutazione della barra ago azionata separatamente", la macchina per cucire si arresta automaticamente quando il numero di punti impostato è stato cucito. Tuttavia, il passaggio non procede.

Il passaggio procede al passaggio successivo quando si aziona la leva di commutazione della barra ago azionata separatamente per passare alla modalità di funzionamento della barra ago azionata separatamente.

Nel caso in cui la macchina per cucire riavvi la cucitura dopo l'arresto automatico, essa esegue l'operazione di cucitura libera.

- 4) Quando viene premuto ⑦ l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



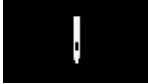
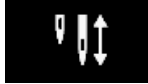
<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

5) Impostazione di altri dati ⑧ .

Il tipo di dati di cucitura visualizzato nella "Schermata di editaggio del modello di cucitura" cambia in base al criterio di commutazione della fase selezionato nel passaggio 3 di cui sopra. (Vedere la tabella riportata di seguito.)



L'alzapiedino opera dopo il taglio del filo in base all'impostazione della fase finale.

		Criterio di commutazione della fase			
		Numero di punti 	Interruttore a mano 	Rilevamento della parte multistrato 	Sensore della barra ago azionata separatamente 
	Valore del sensore della commutazione della fase	×	×	○	×
	Numero di punti (Lunghezza del punto mm)	○	×	×	○
	Lunghezza del punto	○	○	○	○
	Tensione del filo dell'ago (sinistra)	○	○	○	○
	Tensione del filo dell'ago (destra)	○	○	○	○
	Pressione del piedino premistoffa	○	○	○	○
	Arresto intermedio - Posizione di arresto della barra ago	○	○	○	○
	Arresto intermedio - Sollevamento del piedino premistoffa	○	○	○	○
	Arresto intermedio - Altezza di sollevamento del piedino premistoffa	○	○	○	○
	Arresto - Posizione della barra ago	○	○	○	○
	Arresto - Sollevamento del piedino premistoffa	○	○	○	○

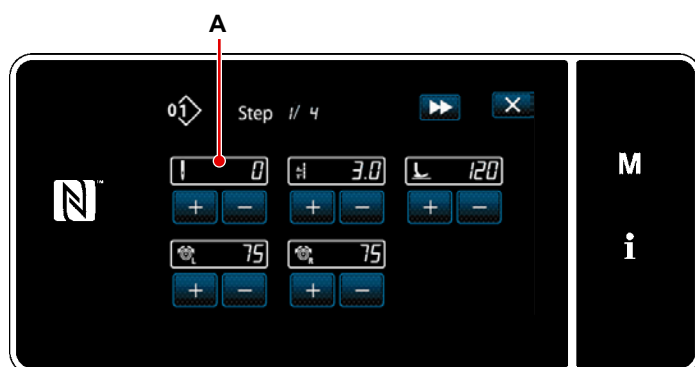
		Criterio di commutazione della fase			
		Numero di punti 	Interruttore a mano 	Rilevamento della parte multistrato 	Sensore della barra ago azionata separatamente 
	Arresto - Altezza di sollevamento del piedino premistoffa	○	○	○	○
	Con un solo colpo	○	○	○	○
	Limite di velocità di cucitura	○	○	○	○
	Ritorno automatico di entrambi gli aghi in modalità di trasporto a passaggi	○	○	○	○



<Scherma di modalità di regolazione della cucitura>

- 6) Quando si preme  **10**, viene visualizzata la "Scherma di modalità di regolazione della cucitura".

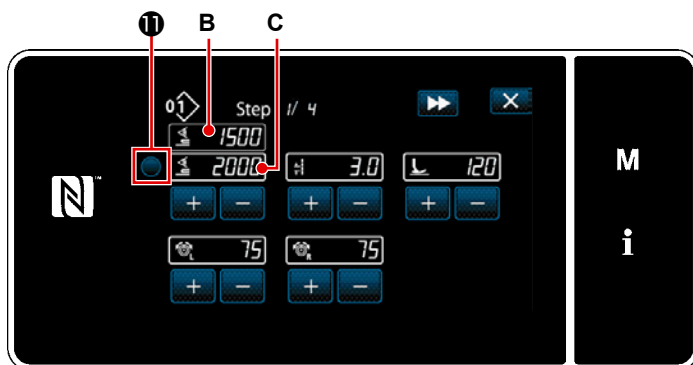
Per impostare i dati di cucitura nella modalità di regolazione della cucitura, fare riferimento a **"5-2-5. Editing the sewing patterns (2) Modalità di regolazione della cucitura" p.55**.



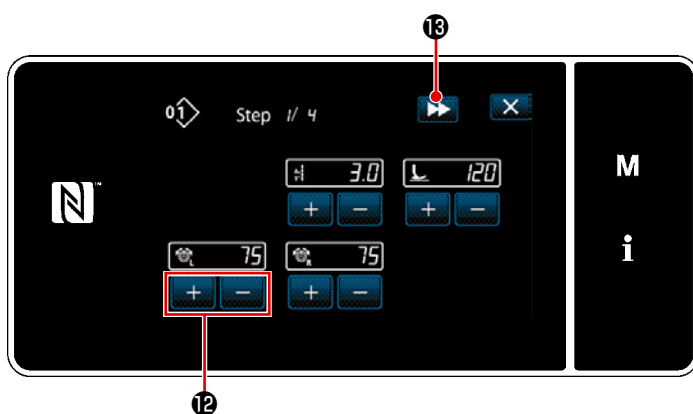
<Scherma di immissione dell'insegnamento (nel caso in cui il passaggio venga commutato in base al numero di punti o alla commutazione della barra ago azionata separatamente)>

- 7) Quando si preme  **9**, viene visualizzata la "Scherma di immissione dell'insegnamento".

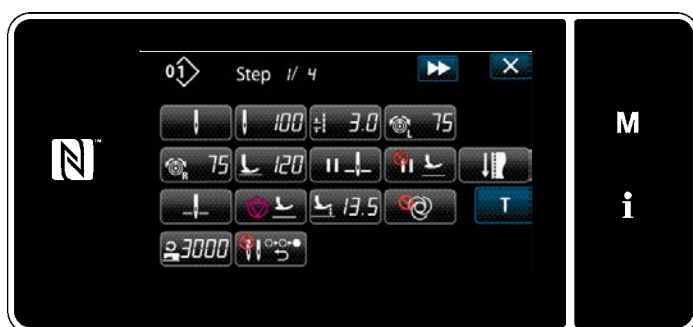
Nel caso in cui il passaggio venga commutato in base al numero di punti o alla commutazione della barra ago azionata separatamente, il valore **A** di immissione del numero di punti diventa 0 (zero). Premere il pedale per azionare la macchina per cucire. Contare il numero di punti che la macchina per cucire produce fino all'arresto.



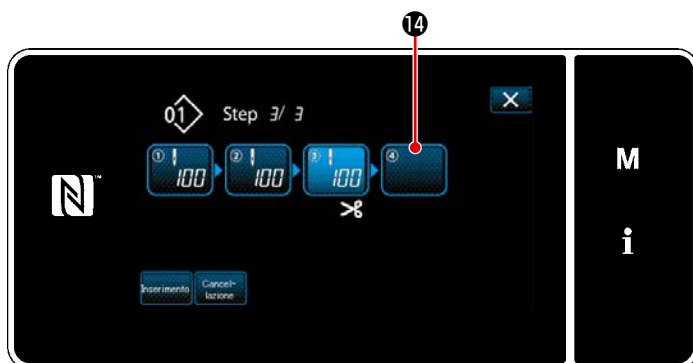
<Schermata di immissione dell'insegnamento (Nel caso in cui il passaggio venga commutato in base al rilevamento della sezione multistrato del materiale)>



<Schermata di immissione dell'insegnamento (Nel caso in cui il passaggio venga commutato in base alla commutazione a tocco singolo)>



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



Oppure, nel caso in cui il passaggio venga commutato in base al rilevamento della sezione multistrato del materiale, il valore **B** del sensore di rilevamento della sezione multistrato viene immesso nel valore **C** del sensore di commutazione del passaggio premendo **11**.

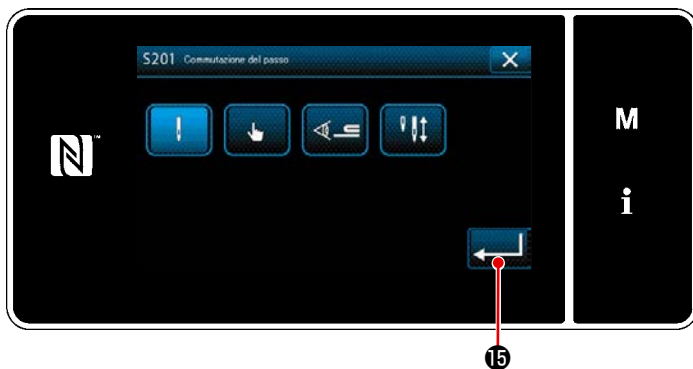
Inoltre, le condizioni di cucitura vengono modificate con **+** **-** **12**.

- **3.0** : Lunghezza del punto
- **120** : Pressione del piedino premistoffa
- **75** : Tensione del filo dell'ago (sinistra)
- **75** : Tensione del filo dell'ago (destra)

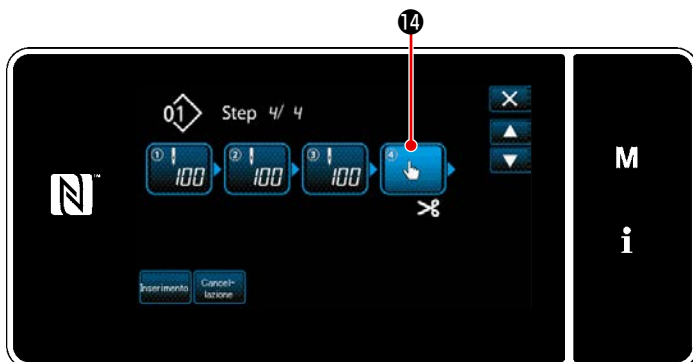
Quando si preme **13**, il passaggio passa al successivo.

Confermare i dati di insegnamento immessi eseguendo il taglio del filo. Si ritorna quindi alla "Schermata di editaggio dei dati di cucitura" che riflette le condizioni di cucitura che sono state modificate.

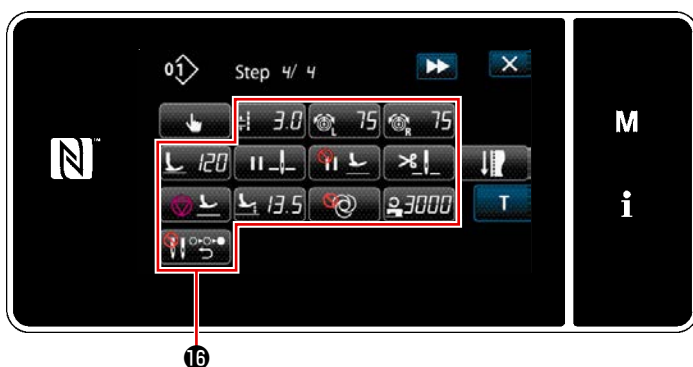
- 8) Nel caso in cui sia possibile la registrazione aggiuntiva di un passaggio al modello di cucitura, il passaggio **14** non ancora impostato verrà visualizzato nel campo più a destra.



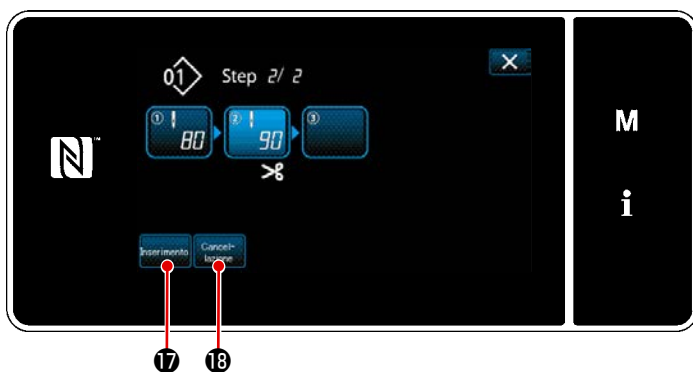
<Schermata di selezione del criterio di commutazione della fase>



<Schermata di editaggio della fase di cucitura a forma poligonale>



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



9) Quando viene premuta la fase visualizzata 14, viene visualizzata la "Schermata di selezione del criterio di commutazione della fase".
Selezionare il criterio di commutazione della fase nello stesso modo del passaggio 3 di cui sopra.

10) Quando viene premuto 15, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di editaggio della fase di cucitura a forma poligonale".

11) Quando viene premuto nuovamente 14, viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".
Selezionare il criterio di commutazione della fase nello stesso modo del passaggio 3 di cui sopra.

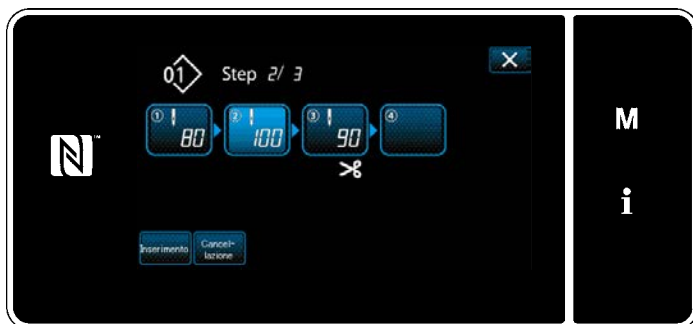
12) Impostare altri dati 16 di cucitura nello stesso modo del passaggio 5.

13) Quando viene premuto Inserimento 17, viene inserita una fase contenente 100 punti immediatamente prima della fase selezionata.

Quando viene premuto il bottone di campo della fase inserita, viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

Nello stesso modo descritto qui sopra, selezionare il criterio di commutazione della fase e impostare i dati di cucitura.

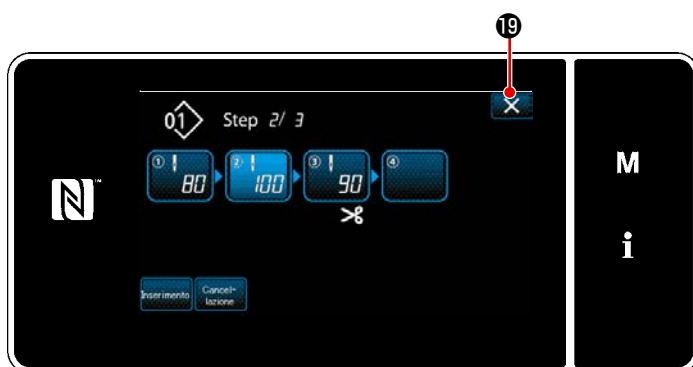
* Nel caso in cui il numero di registrazioni della fase abbia raggiunto il numero massimo, Inserimento 17 non viene visualizzato.



14) Quando viene premuto **Cancel-lazione** **18**, la fase selezionata viene cancellata.

- * Nel caso in cui una sola fase sia stata registrata, **Cancel-lazione** **18** non viene visualizzato.

③ Conferma dei dati sul modello di cucitura creato



L'operazione viene completata premendo **X** **19**. Si ritorna quindi alla schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

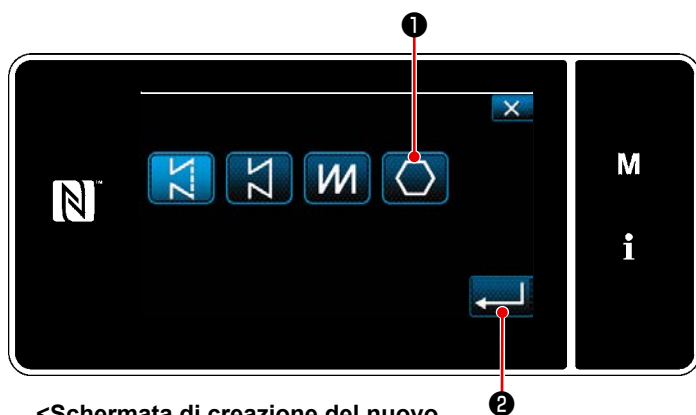
<Schermata di editaggio della cucitura a forma poligonale>

9-2-2. Creazione del nuovo modello di cucitura a forma poligonale

① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura

Visualizzare la "Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura" facendo riferimento a ① in **"9-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura"p.136**.

② Creazione del modello di cucitura a forma poligonale

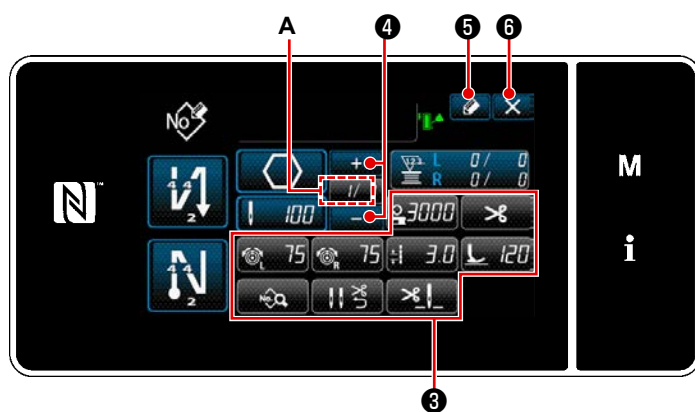


<Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura>

Fare riferimento a ② in **"9-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura"p.136**, selezionare il modello **Hexagon** **1** di cucitura a forma poligonale nella schermata di selezione del modello di cucitura. Premere quindi **Back** **2**.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura".

③ Impostazione della funzione del modello di cucitura per ciascuna singola fase



<Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura>

- 1) Impostare la funzione del modello di cucitura con i bottoni ③ per ciascuna singola fase.

Fare riferimento a **"5-2. Modelli di cucitura" p.43** per ulteriori dettagli.

- 2) Il numero totale di fasi che è stato impostato viene visualizzato a destra della sezione **A**. La fase attuale viene visualizzata a sinistra della sezione **A**. La fase attuale può essere cambiata

con  ④.

- 3) Premere  ⑤.

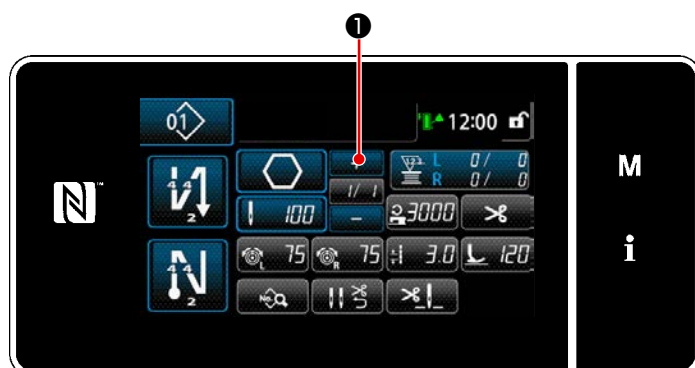
Viene visualizzata la "Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura".

Premere  ⑥ per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione dei dati.

I passaggi della procedura da adottare dopo il passaggio di cui sopra sono uguali ai passaggi da ③ a ④ in **"9-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p.136**.

9-2-3. Impostazione della fase dalla quale viene iniziata la cucitura a forma poligonale

Nel caso in cui sia necessario ricucire il modello di cucitura dalla metà del modello di cucitura successivamente al verificarsi di problemi come rottura del filo, è possibile riavviare la cucitura dalla fase desiderata del modello di cucitura.

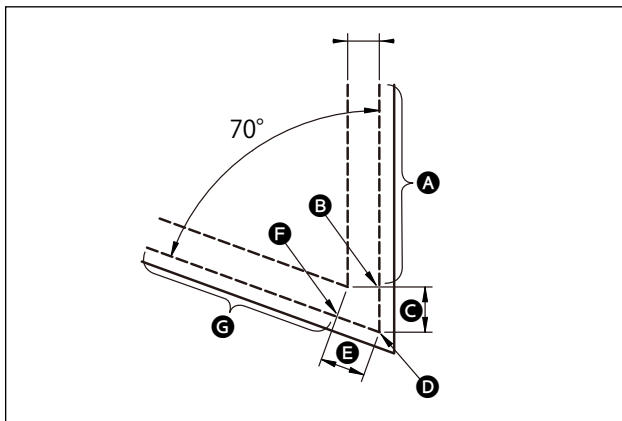


<Schermata di cucitura (Modello di cucitura a forma poligonale)>

La fase attuale può essere cambiata premendo  ① nella schermata di cucitura per il modello di cucitura a forma poligonale.

9-2-4. Come eseguire la cucitura dell'angolo usando un modello di cucitura a forma poligonale

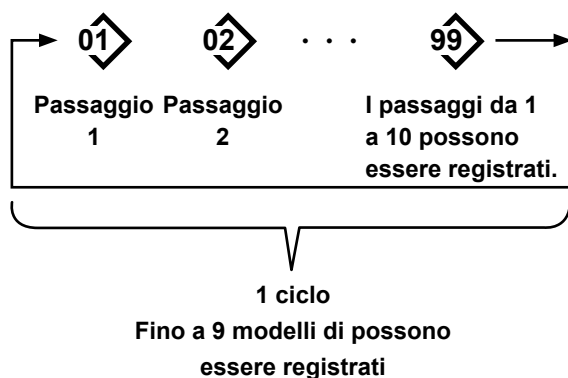
Se si utilizza un modello di cucitura a forma poligonale, è possibile eseguire la cucitura angolare impostando il numero di punti e la lunghezza del punto desiderati.



Nel caso in cui si esegua la cucitura dell'angolo nella parte angolare come illustrato nella figura, impostare i passaggi come descritto nella tabella mostrata di seguito.

Fase	Fase 1 (parte A)	Fase 2 (parte C)	Fase 3 (parte E)	Fase 4 (parte G)
S201 Commutazione della fase	Commutazione della barra ago azionata separatamente	Numero di punti	Numero di punti	Commutazione della barra ago azionata separatamente
S204 Numero di punti	13	3	3	13
S205 Lunghezza del punto	3,0mm	3,1mm	3,1mm	3,0mm
S212 Sollevamento del piedino premistoffa durante l'arresto intermedio:		ON		
S214 Posizione di arresto della barra ago al momento dell'arresto	Inferiore	Inferiore	Continuo	Inferiore
S220 Ritorno automatico di entrambi gli aghi in modalità di trasporto a passaggi	OFF	OFF	ON	OFF
Spiegazione	Quando "S201 Commutazione del passaggio" è impostato su "Commutazione della barra ago azionata separatamente", la macchina per cucire si arresta automaticamente dopo aver cucito il numero di punti impostato con "S204 Numero di punti" ed esegue la cucitura libera. Il passaggio procede azionando la leva di commutazione della barra ago azionata separatamente per posizionare la macchina per cucire nello stato di cucitura con singolo ago.	È possibile impostare su ON/OFF il sollevamento automatico del piedino premistoffa quando la macchina per cucire si arresta nella parte angolare del materiale, impostando "S212 Arresto alla metà e sollevamento del piedino premistoffa".	Quando "S214 Posizione delle barre ago quando la macchina per cucire si arresta" viene impostato su "Continuo", la macchina per cucire procede al passaggio successivo senza fermarsi dopo il completamento della cucitura del numero di punti impostato con "S204 Numero di punti". Quando "S220 Ritorno automatico al funzionamento con entrambi gli aghi" è impostato su ON, la modalità di funzionamento ritorna automaticamente alla modalità di funzionamento con entrambi gli aghi ogni volta che il passaggio procede.	Nel caso in cui il numero di parti angolari del materiale venga aumentato, è necessario aggiungere i passaggi combinando i passaggi da 1 a 3.

9-3. Modello di cucitura del ciclo

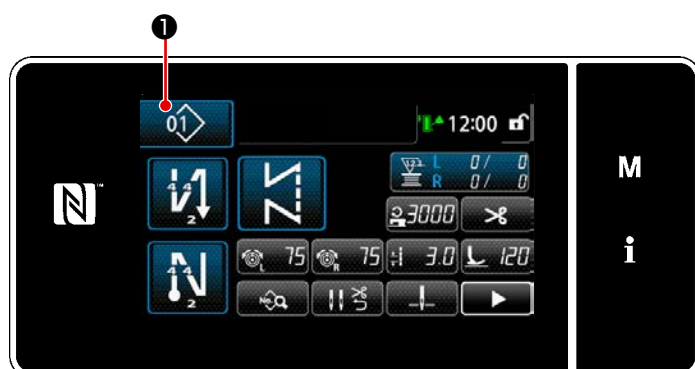


È possibile combinare diversi modelli di cucitura come un modello di cucitura del ciclo per la cucitura.

È possibile immettere fino a 10 passaggi in un modello di cucitura del ciclo. Questa funzione è utile nel caso in cui diversi modelli di cucitura vengano regolarmente ripetuti nel processo di cucitura del prodotto.

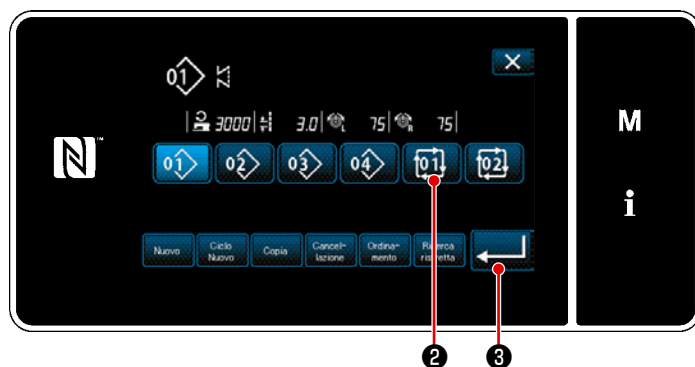
Fino a 9 modelli di cucitura del ciclo possono essere registrati. Copiare il modello di cucitura del ciclo quando necessario.

9-3-1. Selezione del modello di cucitura del ciclo



<Schermata di cucitura (Modelli di cucitura)>

- 1) Premere **01** ① in ciascuna schermata di cucitura.



<Schermata di gestione del numero di modello di cucitura (in ordine numerico)>

- 2) Viene visualizzata la "Schermata di gestione del numero di modello di cucitura (in ordine numerico)". I modelli di cucitura del ciclo vengono visualizzati dopo i modelli di cucitura registrati.

Premere il bottone desiderato **01** ② di numero di dati di cucitura del ciclo.

Premere **Confirm** ③ per confermare l'impostazione. Viene visualizzata la "Schermata di cucitura del ciclo".

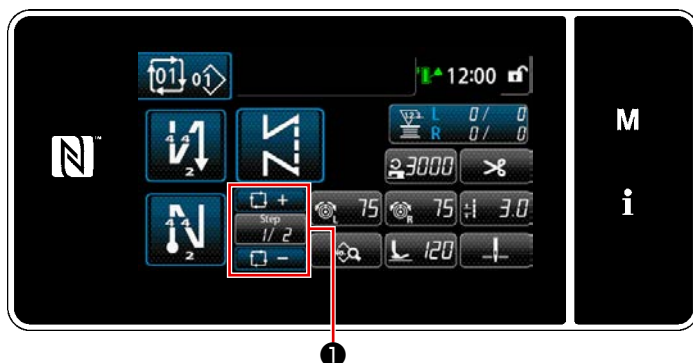


<Schermata di cucitura (Modello di cucitura del ciclo)>

- 3) La cucitura del modello di cucitura del ciclo selezionato viene abilitata.

9-3-2. Editaggio dei dati di cucitura del ciclo

① Visualizzazione della schermata di cucitura (modello di cucitura del ciclo) per il modello di cucitura del ciclo

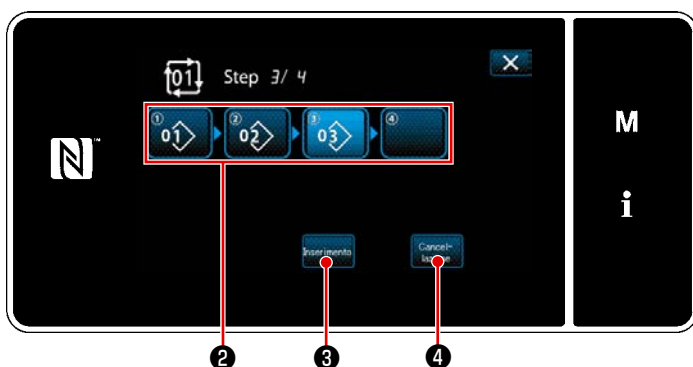


<Schermata di cucitura (Modello di cucitura del ciclo)>

Premere il tasto Step  ① su ciascuna schermata di cucitura.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio della fase della cucitura del ciclo".

② Impostazione del modello di cucitura del ciclo



<Schermata di editaggio della fase della cucitura del ciclo>

1) I numeri di modello di cucitura (10 numeri al massimo) che sono stati registrati vengono visualizzati in ②.

Premere ② per confermare la selezione.

2) Nel caso in cui una fase possa essere ulteriormente registrata a un modello di cucitura, la fase che non è ancora impostata viene visualizzata nell'ultimo campo.

Quando viene premuta la fase che non è ancora impostata, viene visualizzata la "Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)".

3) Selezionare il modello di cucitura che si desidera registrare da ⑤.

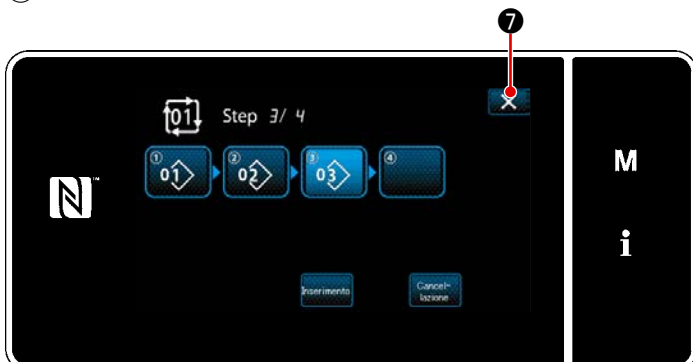
Premere  ⑥ per confermare l'impostazione.

4) Premere  ③ mentre si seleziona la fase. Viene quindi visualizzata la "Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)".

Inserire il modello di cucitura davanti alla fase selezionata.

5) Il modello di cucitura viene cancellato premendo  ④.

③ Conferma dei dati immessi



<Schermata di editaggio della fase della cucitura del ciclo>

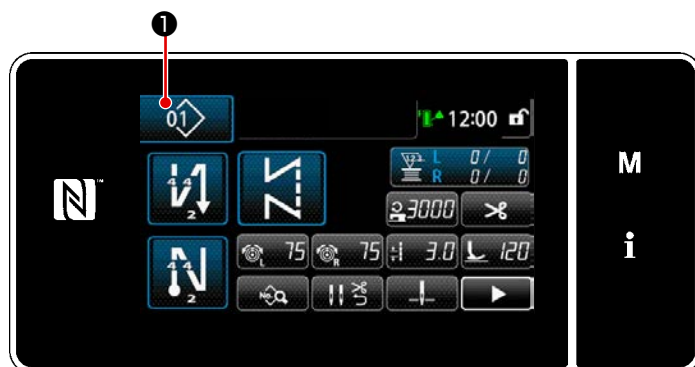
Premere  ⑦ per completare l'operazione.

Si ritorna quindi alla schermata di cucitura per la cucitura del ciclo.

9-3-3. Creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo

* Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.

① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

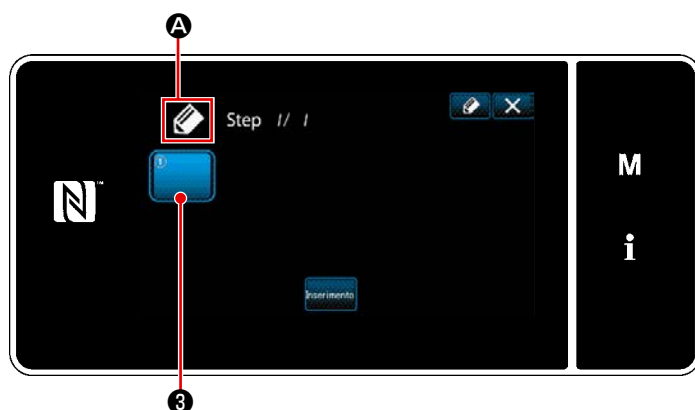
- 1) Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.
Viene visualizzata la "Schermata di gestione del numero di modello di cucitura (in ordine numerico)".



<Schermata di gestione del numero di modello di cucitura (in ordine numerico)>

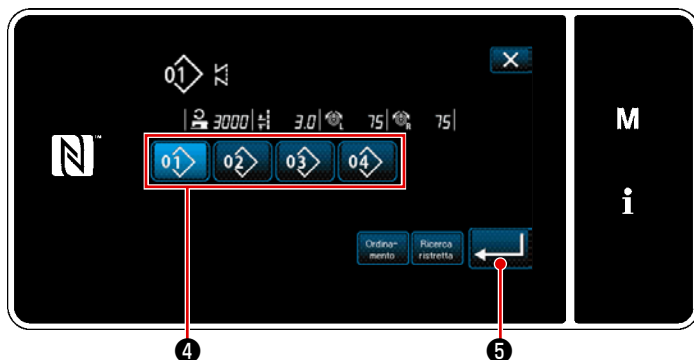
- 2) Premere  ②.
Viene visualizzata la "Schermata di editing del nuovo modello di cucitura del ciclo".

② Registrazione del modello di cucitura nei nuovi dati di cucitura del ciclo

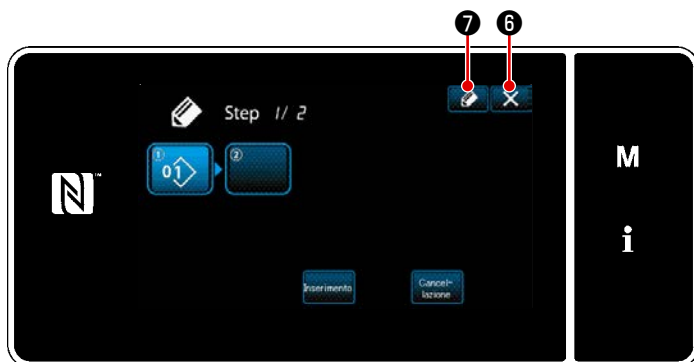


<Schermata di editing del nuovo modello di cucitura del ciclo>

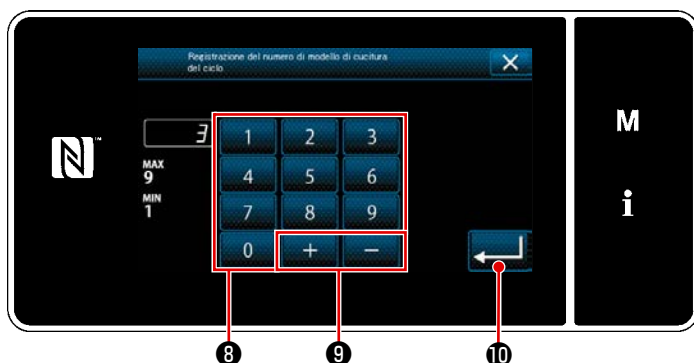
- 1)  A che indica che il nuovo modello di cucitura è in corso di creazione viene visualizzato nella schermata.
- 2) Premere  ③.
Viene visualizzata la "Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)".



<Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)>



<Schermata di editing del modello di cucitura del ciclo>



<Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura del ciclo>

3) Premere il No **4** di modello di cucitura che si desidera creare.

4) Quando viene premuto  **5**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di editing del nuovo modello di cucitura del ciclo".

5) Il modello di cucitura selezionato viene aggiunto ai dati di cucitura del ciclo con il suffisso .

Creare i dati di cucitura del ciclo ripetendo i passaggi da 2) a 5).

6) Premere  **6** per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione dei dati.

7) Quando viene premuto  **7**, viene visualizzata la "Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura del ciclo".

8) Immettere il numero di modello di cucitura da registrare tramite il tastierino numerico **8**.

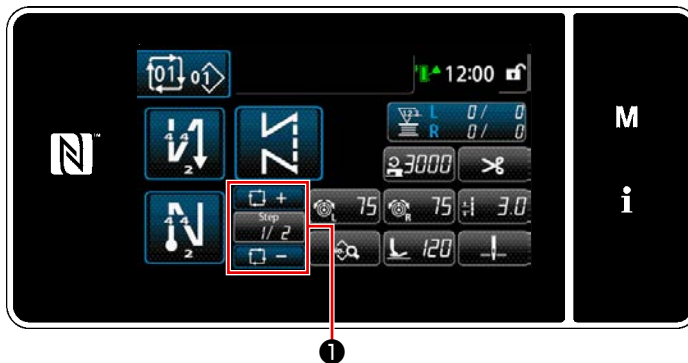
Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo   **9**.

9) Il modello di cucitura creato viene registrato premendo  **10**.

Si ritorna quindi alla "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura". Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

9-3-4. Impostazione della fase dalla quale viene iniziato il modello di cucitura del ciclo

Nel caso in cui sia necessario ricucire il modello di cucitura del ciclo dalla metà del modello di cucitura del ciclo successivamente al verificarsi di problemi come rottura del filo, è possibile riavviare la cucitura dalla fase desiderata del modello di cucitura del ciclo.

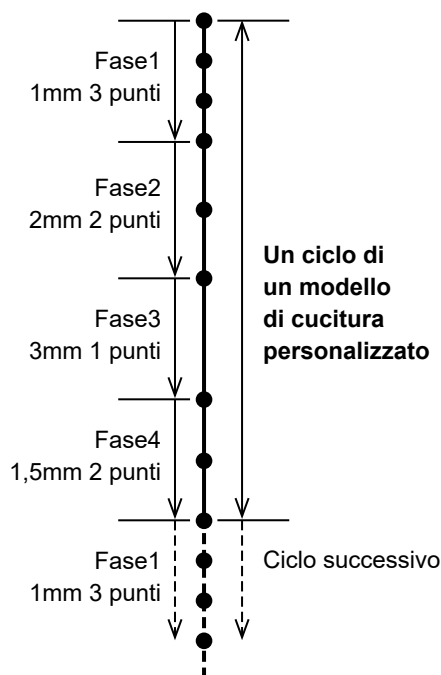


La fase di cucitura può essere selezionata

con il tasto +/- di  ①.

<Schermata di cucitura (Modello di cucitura del ciclo)>

9-4. Modello su misura



<Figura: Esempio del modello di cucitura personalizzato>

È possibile registrare, come i modelli di cucitura personalizzati, 20 modelli di cucitura ciascuno dei quali è costituito da un gruppo di due o più punti diversi. Ogni gruppo può contenere al massimo 10 passaggi. È possibile impostare fino a 100 punti della stessa lunghezza del punto in un solo passaggio.

* **Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**



1. Con alcune combinazioni di lunghezza del punto, direzione di trasporto e velocità di cucitura, la macchina per cucire potrebbe non riuscire a completare un modello di cucitura esattamente secondo le impostazioni.
2. L'ago non può entrare nello stesso punto di entrata dell'ago quando la lunghezza del punto è impostata su 0,0 mm.

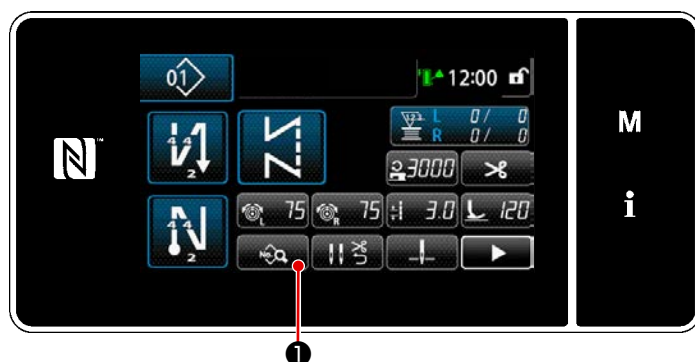
9-4-1. Selezione del modello di cucitura personalizzato

Usare il modello di cucitura personalizzato che è stato fatto.

I modelli di cucitura personalizzati possono essere utilizzati per la cucitura del modello di cucitura, l'affrancatura all'inizio della cucitura e l'affrancatura alla fine della cucitura.

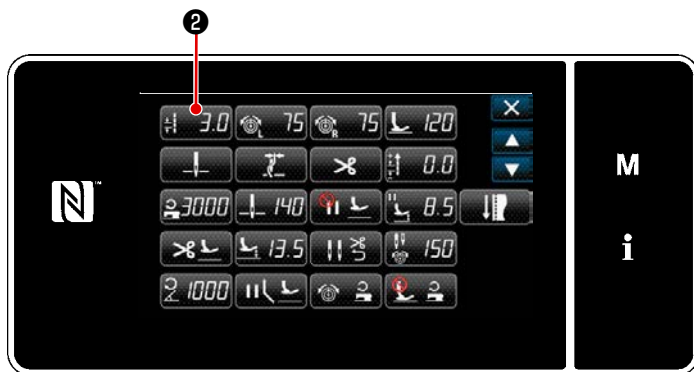
In questo paragrafo, un modello di cucitura personalizzato viene applicato a un modello di cucitura come esempio.

① Visualizzazione della schermata di immissione della lunghezza del punto



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

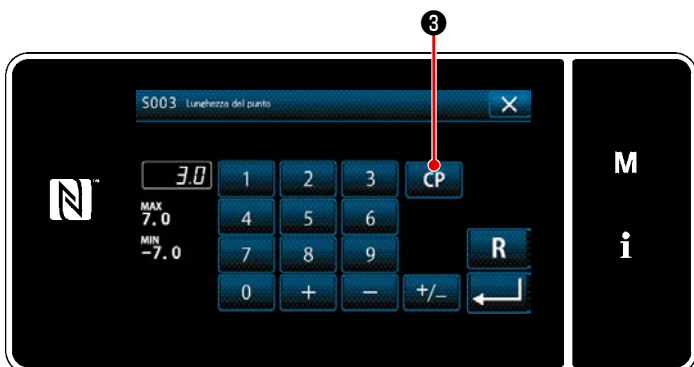
- 1) Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

2) Premere  3.0 .

Viene visualizzata la "Schermata di immissione della lunghezza del punto".

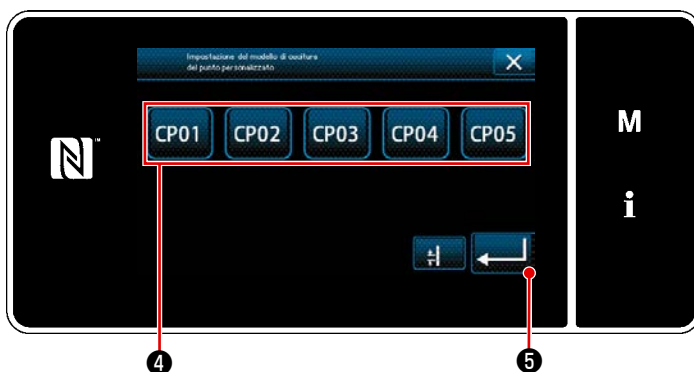


<Schermata di immissione della lunghezza del punto>

3) Se ci sono modelli di cucitura personalizzati registrati, verrà visualizzato  .

Quando viene premuto  , viene visualizzata la "Schermata di impostazione del modello di cucitura personalizzato".

② Selezione del modello di cucitura personalizzato



<Schermata di impostazione del modello di cucitura personalizzato>

Vengono visualizzati i modelli di cucitura personalizzati che sono stati registrati.

Premere  .

Premere   per confermare l'impostazione. Si ritorna quindi alla "Schermata di cucitura" (modalità di personale di manutenzione).

9-4-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato

La procedura di nuova creazione del modello di cucitura del passo personalizzato è descritta come segue usando <Figura: Esempio di passo personalizzato> come esempio.

① Selezione di "Impostazione del modello di cucitura personalizzato" nella schermata di modalità



<Schermata di modalità>

- 1) Premere **M** ①.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".

- 2) Selezionare "6. Impostazione del modello di cucitura del punto personalizzato".

Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati".

② Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato



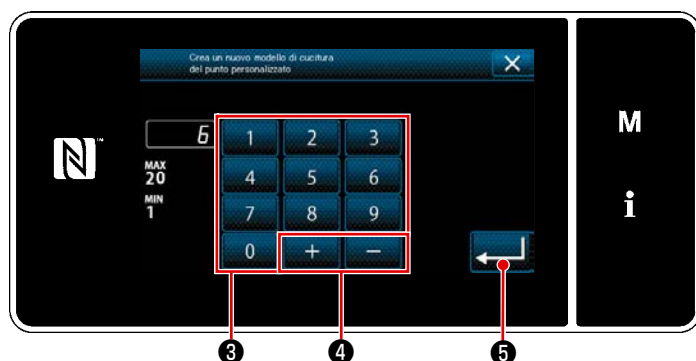
<Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati>

Vengono visualizzati i modelli di cucitura personalizzati che sono stati registrati.

- Premere **Nuovo** ②.

Viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato".

③ Immissione del numero di modello di cucitura personalizzato



<Schermata di immissione del numero di creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato>

- 1) Immettere il numero di modello di cucitura personalizzato con il tastierino numerico ③.

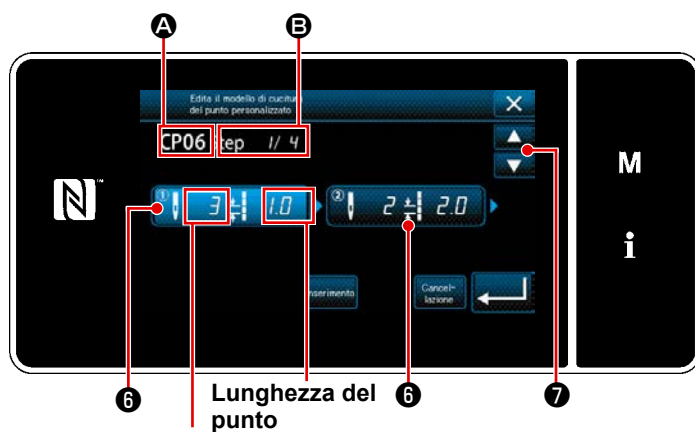
Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo **+** **-** ④.

- 2) Premere **↵** ⑤.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura personalizzato".

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

④ Creazione del modello di cucitura personalizzato

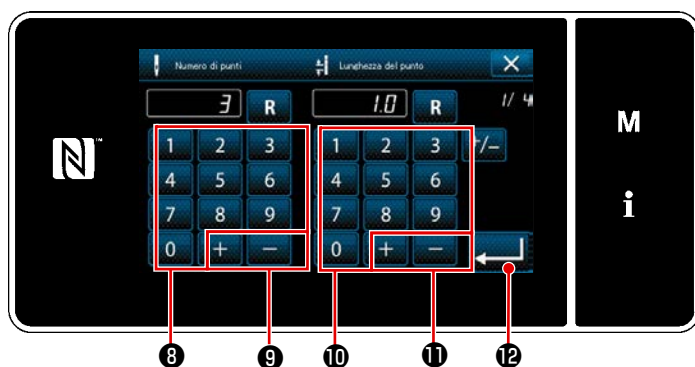


Numero di punti

<Schermata di editaggio del modello di cucitura personalizzato>

- 1) Quando si preme **6**, il passaggio pre-muto viene messo nello stato di selezionato.
- 2) Il numero selezionato di modello di cucitura personalizzato viene visualizzato in **A**, e il numero di passaggio in corso di editaggio e il numero totale di passaggi vengono visualizzati in **B**.

- 3) Il "numero di punti" e la "lunghezza del punto" del passaggio vengono visualizzati in **6**. Quando si preme **6**, esso viene messo nello stato di selezionato. La schermata di numero precedente di modello di cucitura o la schermata di numero successivo di modello di cucitura verrà visualizzata premendo **7**.
- 4) Quando si preme **6** mentre il passaggio è nello stato di selezionato, viene visualizzata la "Schermata di immissione dei dati di modello di cucitura personalizzato".



<Schermata di immissione dei dati di modello di cucitura personalizzato>

1. In caso di impostazione del numero di punti

In questo paragrafo, un esempio di immissione del modello di cucitura personalizzato mostrato in <Figura: Esempio di modello di cucitura personalizzato> è descritto come esempio.

Il numero di punti può essere immesso nella gamma da 1 a 100.

Impostare il numero di punti per il passaggio 1 su 3 con il tastierino numerico

8 per il numero di punti e **9**.

Premere **12** per confermare l'impostazione.

2. In caso di impostazione della lunghezza del punto
La gamma consentita di immissione è uguale a quella di "S003 Lunghezza del punto".
Impostare la lunghezza del punto per il passaggio 1 su 1,0 mm utilizzando il tastierino numerico **10** e **11**.
Premere **12** per confermare l'impostazione.
3. Eseguire la seguente impostazione nello stesso modo.
Numero di punti per il passaggio 2: 2 punti
Lunghezza del punto per il passaggio 2: 2,0 mm
Numero di punti per il passaggio 3: 1 punti
Lunghezza del punto per il passaggio 3: 3,0 mm
Numero di punti per il passaggio 4: 2 punti
Lunghezza del punto per il passaggio 4: 1,5 mm

⑤ Conferma del valore numerico



<Schermata di editaggio del modello di cucitura personalizzato>

Dopo il completamento dell'editaggio, premere  13.



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati>

Il valore del modello di cucitura personalizzato viene editato seguendo le fasi della procedura descritta di seguito.

9-4-3. Editaggio del modello di cucitura personalizzato

① Selezione della funzione di editaggio del modello di cucitura personalizzato



Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati" facendo riferimento a **"9-4-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato"p.156.**

<Schermata di editaggio del modello di cucitura personalizzato>

② Editaggio del valore del modello di cucitura personalizzato

Editaggio del valore del modello di cucitura personalizzato

Fare riferimento a **"9-4-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato"p.156** per la spiegazione della schermata.

1) In caso di impostazione del numero di punti

Il numero di punti può essere immesso nella gamma da 1 a 100.

Modificare il numero di punti per il passaggio 1 utilizzando il tastierino numerico per il numero di punti e .

Premere  per confermare l'impostazione.

2) In caso di impostazione della lunghezza del punto

La gamma consentita di immissione è uguale a quella di "S003 Lunghezza del punto".

Modificare la lunghezza del punto per il passaggio 1 utilizzando il tastierino numerico per la lunghezza del punto e .

Premere  per confermare l'impostazione.

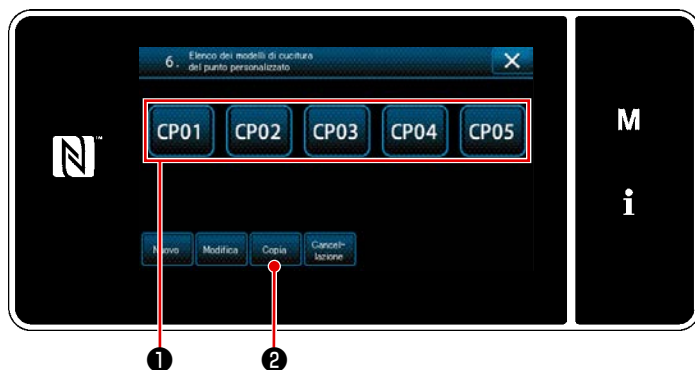
3) Modificare le impostazioni per ciascun passaggio nello stesso modo descritto sopra.

I passaggi della procedura da adottare dopo il passaggio di cui sopra sono uguali a quelli descritti in **"9-4-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato"p.156.**

9-4-4. Copia e cancellazione del modello di cucitura personalizzato

(1) Copia del modello di cucitura personalizzato

① Visualizzazione della schermata di elenco dei cucitura personalizzato



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati>

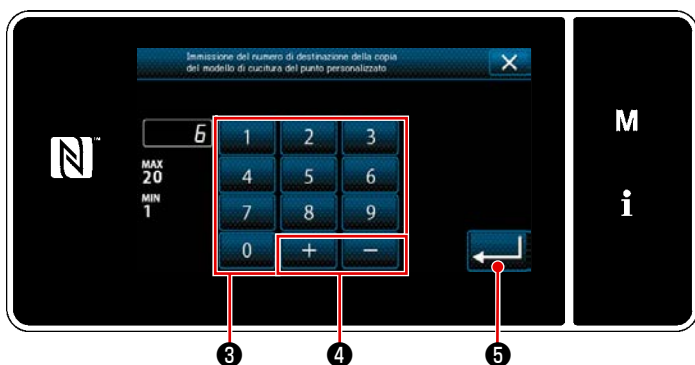
1) Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati" facendo riferimento a **"9-4-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato" p.156.**

2) Premere **CP01** ① della sorgente di copia per metterlo nello stato di selezionato.

3) Premere **Copia** ②.

Viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del cucitura personalizzato".

② Immissione del numero di cucitura personalizzato



<Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del cucitura personalizzato>

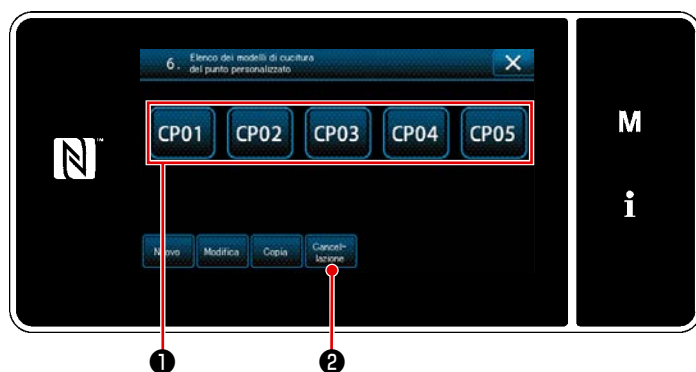
1) Immettere il numero di modello di cucitura di sorgente utilizzando il tastierino numerico ③ e **+** ④.

Premere **Enter** ⑤.

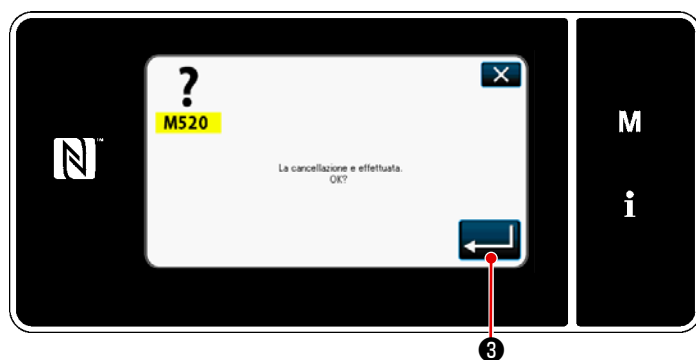
Il modello di cucitura copiato viene registrato e si ritorna alla "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati".

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

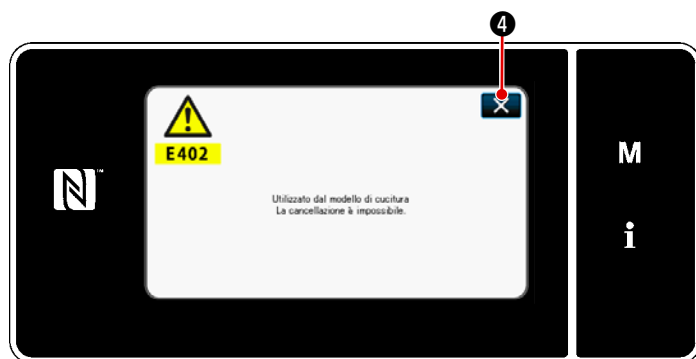
(2) Cancellazione del modello



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati>



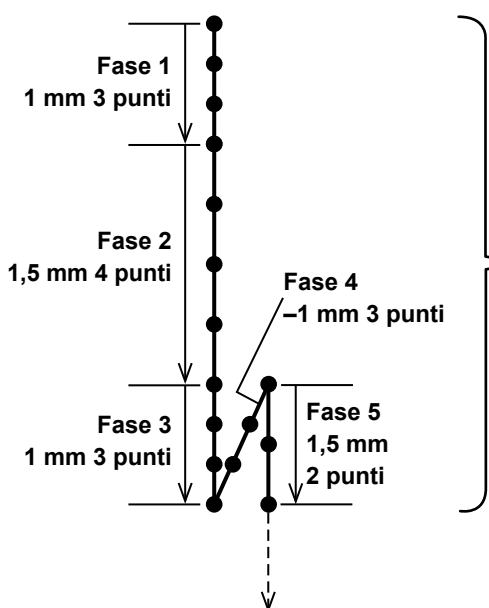
<Schermata di conferma della cancellazione>



<Schermata di messaggio: Cancellazione disabilitata>

- 1) Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati" facendo riferimento a **"9-4-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato"** p.156.
- 2) Premere **CP01** ❶ per mettere il passo personalizzato da cancellare nello stato di selezionato.
- 3) Premere **Cancellazione** ❷ .
Se è possibile cancellare il modello di cucitura personalizzato, verrà visualizzata la "Schermata di conferma della cancellazione".
Quando si preme **OK** ❸ , l'operazione eseguita viene confermata e si ritorna alla "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati".
- 4) Se non è possibile cancellare il modello di cucitura personalizzato (se il modello di cucitura personalizzato è utilizzato in un modello di cucitura standard), verrà visualizzata la "Schermata di messaggio: Cancellazione disabilitata".
Quando si preme **X** ❹ , si ritorna alla "Schermata di modello di cucitura personalizzato".

9-5. Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato



<Figura: Esempio del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>

I punti di infittimento possono essere cuciti specificando i punti di entrata dell'ago come si desidera, impostando l'infittimento personalizzato.

Fino a 20 fasi possono essere create in un modello di cucitura dell'infittimento personalizzato. Per ciascuna fase, possono essere registrati fino a 9 diversi modelli di cucitura dell'inizio e della fine della cucitura.

Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato

1. Con alcune combinazioni di lunghezza del punto, direzione di trasporto e velocità di cucitura, la macchina per cucire potrebbe non riuscire a completare un modello di cucitura esattamente secondo le impostazioni.

2. L'ago non può entrare nello stesso punto di entrata dell'ago quando la lunghezza del punto è impostata su 0,0 mm.



9-5-1. Selezione dell'infittimento personalizzato

Selezionare il modello di cucitura dell'infittimento personalizzato facendo riferimento a **"5-2-3. (2) ♦ Per la modalità di personale di manutenzione" p.47.**

Il modello di cucitura dell'infittimento personalizzato per l'affrancatura alla fine della cucitura può essere impostato in modo simile.

9-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato

La procedura di creazione del nuovo modello di cucitura dell'infittimento personalizzato viene descritta di seguito utilizzando <Figura: Esempio del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato> come esempio.

① Selezione dell'impostazione del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato nella schermata di modalità



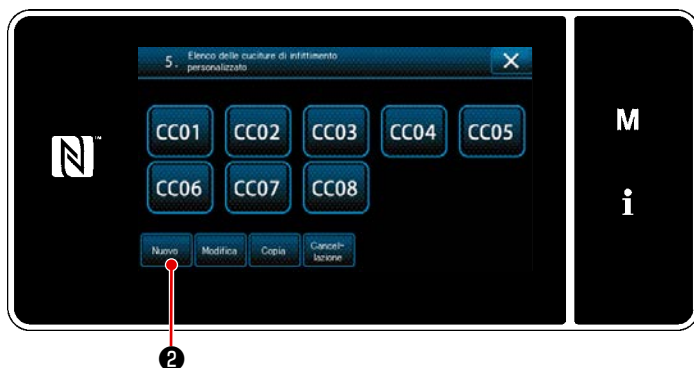
<Schermata di modalità>

1) Premere **M** ①.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".

2) Selezionare "5. Impostazione della cucitura di infittimento personalizzato". Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato".

② Selezione della funzione di creazione del nuovo Infittimento personalizzato



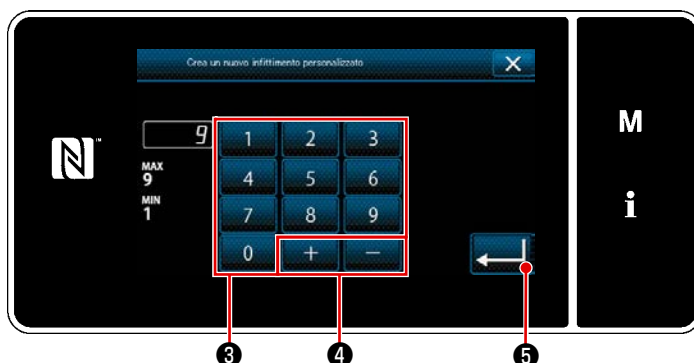
<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

- 1) I modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato registrati vengono visualizzati nella schermata.

Premere  ②.

Viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di modello di cucitura della creazione del nuovo modello di cucitura dell'infittimento personalizzato".

③ Immissione del numero di infittimento personalizzato



<Schermata di immissione del numero di modello di cucitura della creazione del nuovo modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>

- 1) Immettere il numero di modello di cucitura con il tastierino numerico ③. Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo  ④.

- 2) Premere  ⑤.

Viene visualizzata la "Schermata di editing del Infittimento personalizzato". Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

④ Creazione del Infittimento personalizzato



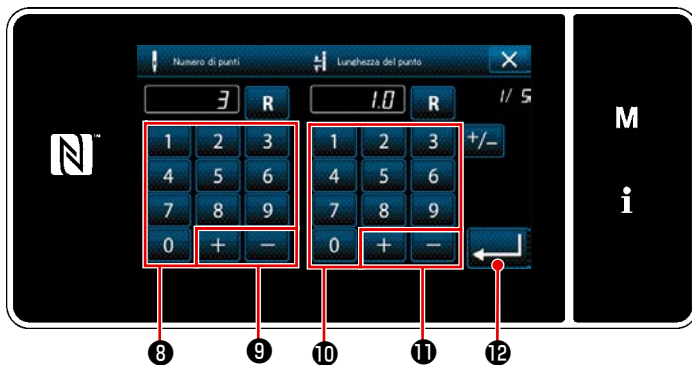
<Schermata di editing del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>

- 1) Premere ⑥ per mettere il passaggio che è stato premuto nello stato di selezionato.
- 2) Il numero selezionato di infittimento personalizzato viene visualizzato in **A** e il numero di passaggio in corso di editing e il numero totale di passaggi vengono visualizzati in **B**.

- 3) Il "numero di punti" e la "lunghezza del punto" per il passaggio vengono visualizzati in ⑥. Premere ⑥ per mettere i dati visualizzati nello stato di selezionato.

La schermata di numero precedente di passaggio o la schermata di numero successivo di passaggio viene visualizzata con  ⑦.

- 4) La "Schermata di immissione dei dati di infittimento personalizzato" viene visualizzata premendo ⑥ mentre il passaggio è nello stato di selezionato.



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

2. In caso di impostazione della lunghezza del punto

La gamma consentita di immissione è uguale a quella di "S003 Lunghezza del punto".

Impostare la lunghezza del punto per il passaggio 1 su 1,0 mm utilizzando il tastierino numerico ⑩

e ⑪.

Premere ⑫ per confermare l'impostazione.

È inoltre possibile impostare un numero di punti negativo. In questo caso, la direzione di trasporto è inversa.

3. Eseguire la seguente impostazione nello stesso modo.

Numero di punti per il passaggio 2: 4 punti

Lunghezza del punto per il passaggio 2: 1,5 mm

Numero di punti per il passaggio 3: 3 punti

Lunghezza del punto per il passaggio 3: 1,0 mm

Numero di punti per il passaggio 4: 3 punti

Lunghezza del punto per il passaggio 4: -1,0 mm

Numero di punti per il passaggio 5: 2 punti

Lunghezza del punto per il passaggio 5: 1,5 mm

⑤ Conferma del valore numerico



<Schermata di editaggio del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

1. In caso di impostazione del numero di punti

La procedura di immissione del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato è descritta come segue usando <Figura: Esempio di modello di cucitura dell'infittimento personalizzato> come esempio.

Il numero di punti può essere immesso nella gamma da 1 a 100.

Impostare il numero di punti per il passaggio 1 su 3 con il tastierino numerico ⑧

per il numero di punti e ⑨.

Premere ⑫ per confermare l'impostazione.

Premere ⑫ per confermare l'impostazione.

Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato" alla quale è stato aggiunto il numero di infittimento personalizzato che è stato creato.

9-5-3. Editaggio del Infittimento personalizzato

① Selezione della funzione di editaggio del Infittimento personalizzato



Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato".

Fare riferimento a ["9-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato"p.162.](#)

<Schermata di editaggio del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>

② Editaggio del valore dell'infittimento personalizzato

In questa sezione viene descritta la procedura per l'editaggio del valore dell'infittimento personalizzato. Fare riferimento a ["9-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato"p.162](#) per la spiegazione della schermata.

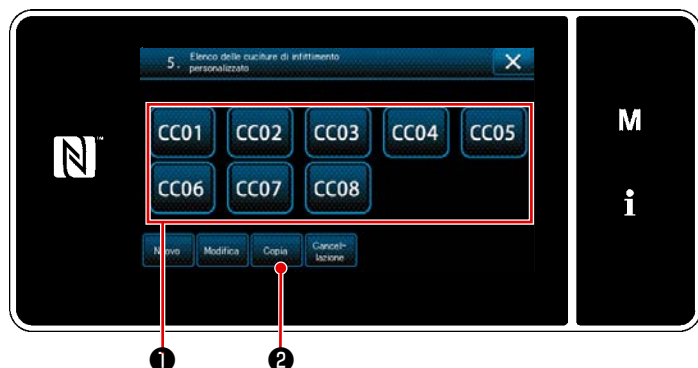
- 1) In caso di impostazione del numero di punti
Il numero di punti può essere immesso nella gamma da 1 a 100.
Modificare il numero di punti per il passaggio 1 utilizzando il tastierino numerico per il numero di punti e .
Premere  per confermare l'impostazione.
 - 2) In caso di impostazione della lunghezza del punto
La gamma consentita di immissione è uguale a quella di "S003 Lunghezza del punto".
Modificare la lunghezza del punto per il passaggio 1 utilizzando il tastierino numerico per la lunghezza del punto e .
Premere  per confermare l'impostazione.
- * È inoltre possibile impostare un numero di punti negativo. In questo caso, la direzione di trasporto è inversa.
- 3) Modificare le impostazioni per ciascun passaggio nello stesso modo descritto sopra.

I passaggi della procedura da adottare dopo il passaggio di cui sopra sono uguali a quelli descritti in ["9-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato"p.162.](#)

9-5-4. Copia/cancellazione del Infittimento personalizzato

(1) Copia del Infittimento personalizzato

① Visualizzazione della schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

1) Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato" facendo riferimento a **"9-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p.162.**

2) Premere **CC01** ① della sorgente di copia per metterlo nello stato di selezionato.

3) Premere **Copia** ②.

Viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato".

② Immissione del numero di modello di cucitura dell'infittimento personalizzato



<Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>

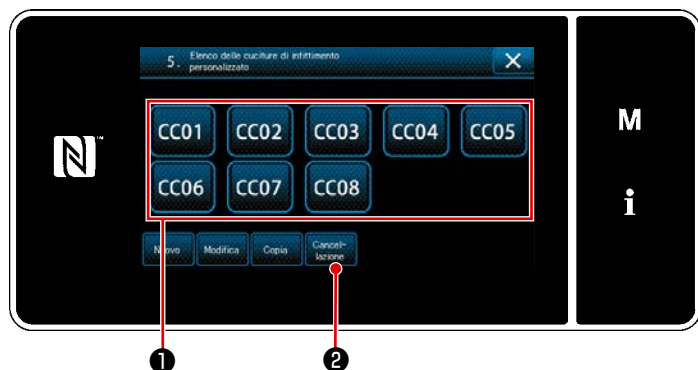
1) Immettere il numero di modello di cucitura di sorgente utilizzando il tastierino numerico ③ e **+** ④.

2) Premere **←** ⑤.

Il modello di cucitura copiato viene registrato e si ritorna alla "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato".

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

(2) Cancellazione del Infittimento personalizzato



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

1) Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato" facendo riferimento a **"9-5-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p.162.**

2) Premere **CC01** ① per mettere il passo personalizzato da cancellare nello stato di selezionato.

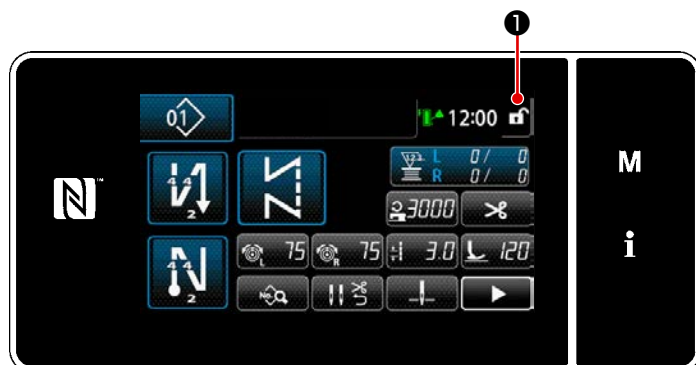
3) Premere **Cancellazione** ②.

Viene visualizzata la "Schermata di conferma della cancellazione".

Premere **←** per confermare l'impostazione.

9-6. Bloccaggio semplice della schermata

Una volta che il bloccaggio semplice è stato abilitato, il funzionamento dei bottoni visualizzati nella schermata viene disabilitato, impedendo così manovre non corrette.



<Schermata di cucitura>

Il bloccaggio semplice viene attivato tenendo premuto  1 per un secondo nella schermata di cucitura.

La visualizzazione del pittogramma 1 è qui sotto riportata:



: Il bloccaggio semplice è abilitato

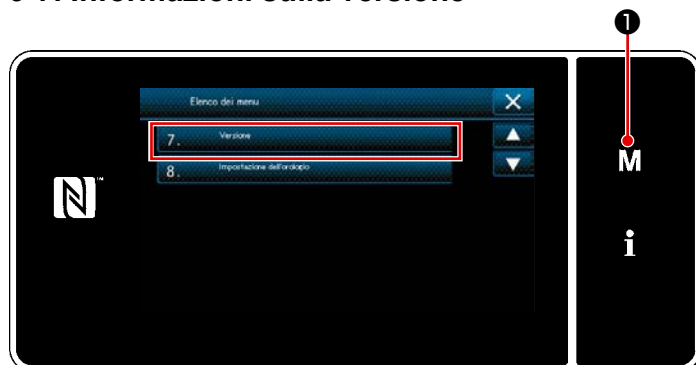


: Il bloccaggio semplice è disabilitato

* È possibile impostare in modo che il blocco semplificato venga attivato automaticamente in base al tempo trascorso. (Con l'interruttore di memoria U402)

Fare riferimento a "5-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria" p.79 per ulteriori dettagli.

9-7. Informazioni sulla versione



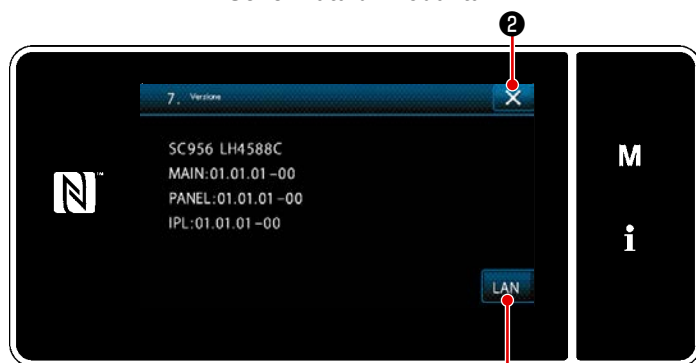
<Schermata di modalità>

1) Premere  1.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".

2) Selezionare "7. Versione".

Viene visualizzata la "Schermata di informazioni sulla versione".



<Schermata di informazioni sulla versione>

3) Si ritorna alla schermata precedente premendo  2.

Quando viene premuto  3, viene visualizzata la "Schermata di informazioni sulla versione di comunicazione".



<Schermata di informazioni sulla versione di comunicazione>

4) Quando viene premuto  4 nella "Schermata di informazioni sulla versione di comunicazione", si ritorna alla "Schermata di informazioni sulla versione".

9-8. Regolazione della luminosità del pannello a LED

La luminosità dello schermo del pannello a LED può essere modificata.



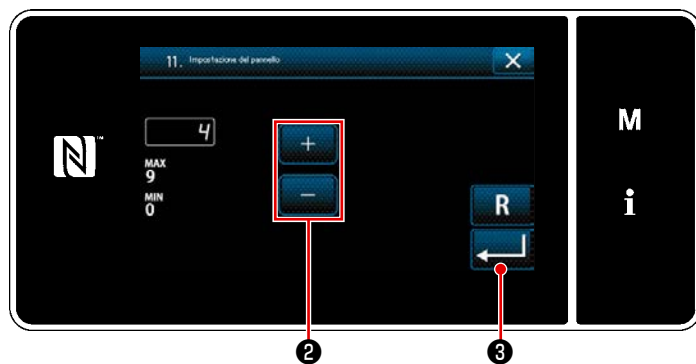
<Schermata di modalità>

- 1) Tenere premuto **M** ① per tre secondi.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".

- 2) Selezionare "11. Impostazione del pannello".

Viene visualizzata la "Schermata di impostazione del pannello operativo".



<Schermata di impostazione del pannello operativo>

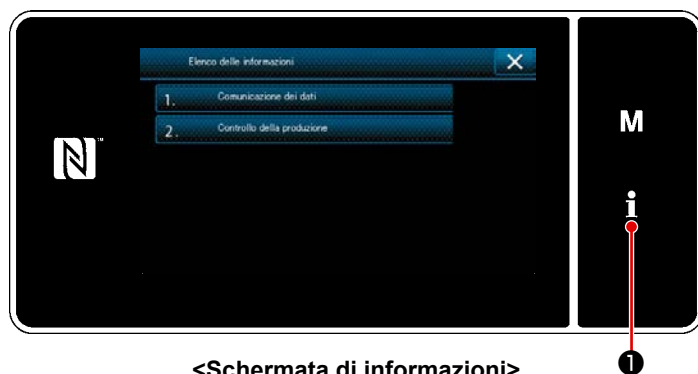
- 3) La luminosità del pannello operativo è

regolabile con  ②.

- 4) Premere  ③ per confermare l'impostazione.

Si ritorna quindi alla "Schermata di modalità".

9-9. Informazione



Premere **i** ①.

Viene visualizzata la "Schermata di informazioni".

La comunicazione dei dati e la gestione della produzione vengono effettuate nella schermata di informazioni.

9-9-1. Comunicazione dei dati

I dati possono essere inputtati/outputtati per mezzo della chiavetta USB.

I dati che possono essere gestiti nella schermata di informazioni sono i seguenti:

Nome del dato	Estensione	Descrizione del dato
Dati di cucitura	LH00xxx.EPD (xxx:Da 001 a 999)	Formato, specifico del modello, dei dati di cucitura della forma del modello di cucitura, del numero di punti, ecc. creati sulla macchina per cucire.
Dati di modello di cucitura personalizzato	VD00xxx.VDT (xxx:Da 001 a 999)	Formato dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.
Dati di infittimento personalizzato	VD00XXX.VDT (xxx:Da 001 a 999)	Formato dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.

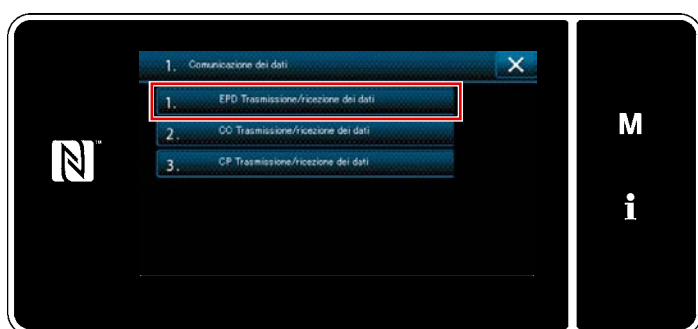
(1) Metodo di comunicazione

① Selezione del formato dei dati utilizzato per la comunicazione



<Schermata di informazioni>

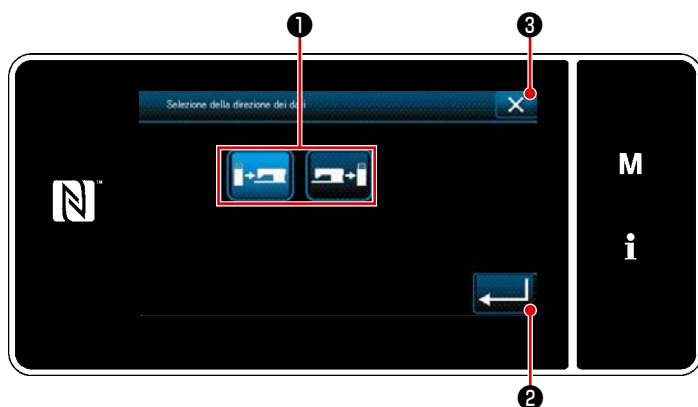
- 1) Selezionare "1. Comunicazione dei dati" nella "Schermata di informazioni". Viene visualizzata la "Schermata di elenco delle comunicazioni dei dati".



<Schermata di elenco delle comunicazioni dei dati>

- 2) Selezionare il formato dei dati che si trasmettono/ricevono e premere il bottone di formato dei dati selezionato. Ad esempio, selezionare "1. EPD Trasmissione/ricezione dei dati". Viene visualizzata la "Schermata di selezione della direzione dei dati".

② Selezione della direzione della comunicazione



<Schermata di selezione della direzione dei dati>

Selezionare la direzione della comunicazione.

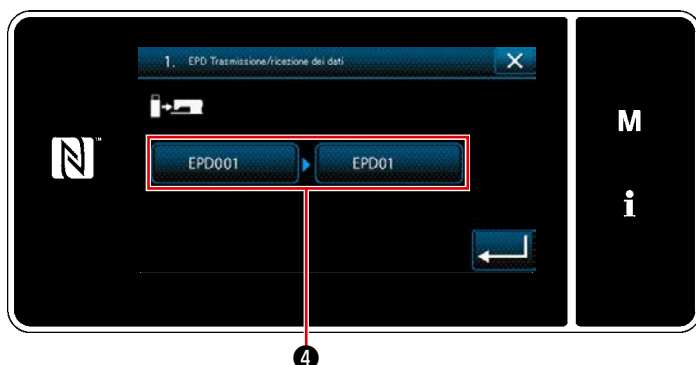
Premere il bottone ① per mettere la direzione della comunicazione nello stato di selezionato.

Premere  ② per confermare l'impostazione.

Viene visualizzata la "Schermata di preparazione della trasmissione/ricezione dei dati".

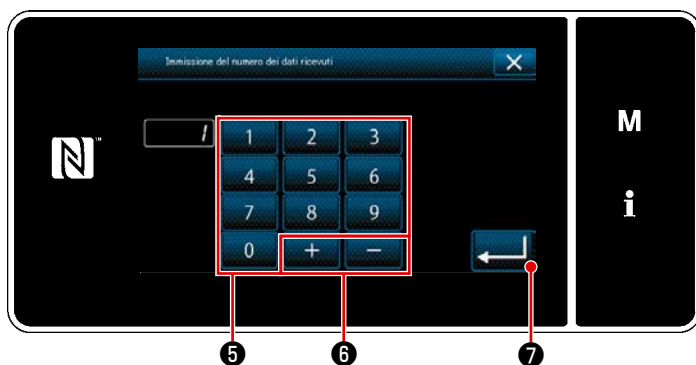
Annullare l'operazione con  ③. Si ritorna alla schermata precedente.

③ Impostazione del numero di dati e avvio della comunicazione



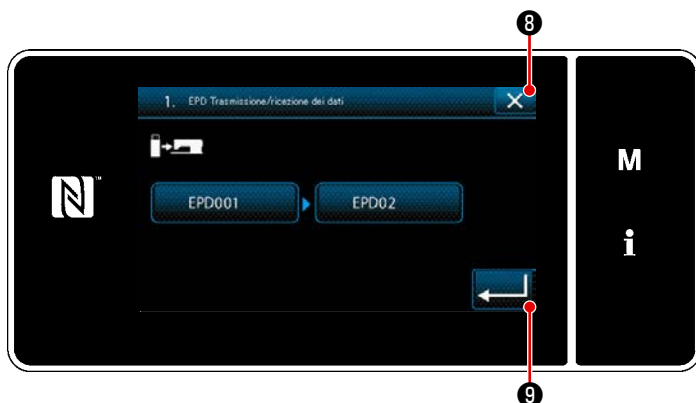
<Schermata di preparazione della trasmissione/ricezione dei dati>

- 1) Premere il bottone ④ di numero di dati. Viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di dati".



<Schermata di immissione del numero di dati>

- 2) Immettere il numero di dati sorgente/destinazione con il tastierino numerico ⑤ e ⑥. Premere ⑦ per confermare l'impostazione. Viene visualizzata la "Schermata di preparazione della trasmissione/ricezione dei dati".



<Schermata di preparazione della trasmissione/ricezione dei dati>

- 3) Confermare il valore numerico con ⑨ per iniziare la comunicazione. La schermata "Comunicazione in corso" viene visualizzata mentre la comunicazione è in corso di svolgimento. Annullare l'operazione con ⑧.



<Schermata di messaggio: Sovrascrittura disabilitata>

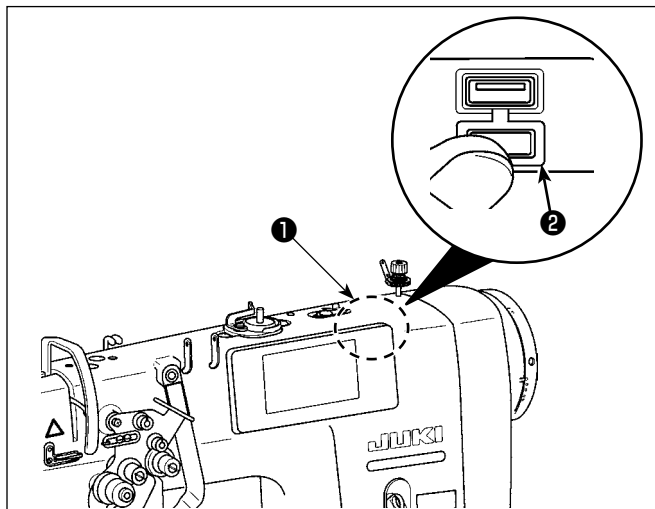
- * Se il numero di destinazione che è stato immesso era già stato registrato, verrà visualizzata la schermata messaggio di conferma della sovrascrittura. Quando ⑩ viene premuto, si ritorna alla "Schermata di preparazione della trasmissione/ricezione dei dati".

9-9-2. USB

I dati di cucitura, i dati di cucitura personalizzato e i dati di infittimento personalizzato possono essere copiati su una chiavetta USB disponibile sul mercato.

Fare riferimento a **"9-9-1. Comunicazione dei dati" p.169** per ulteriori dettagli su come copiare i dati di cucitura su una chiavetta USB.

① Posizione del connettore USB



[Posizione di inserimento della chiavetta USB]

Il connettore USB è presente sulla parte superiore ① del pannello operativo.

Per utilizzare la chiavetta USB, rimuovere il coperchio ② del connettore e inserire la chiavetta USB nel connettore USB.

* Nel caso in cui la chiavetta USB non venga utilizzata, il connettore USB deve essere protetto con il coperchio ② del connettore, senza eccezioni.

Se la polvere o simili entra nel connettore USB, può verificarsi un'avaria.

② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

- Non collegare al terminale di collegamento USB diverso la memoria USB. Guasto sarà causato.
- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
- Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura del programma o dei dati di cucitura. Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Mai inserire con forza la chiavetta USB nel connettore USB controllando attentamente l'orientamento della chiavetta USB. L'inserimento forzato della chiavetta USB può causare un'avaria.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- In linea di principio, collegare solo una chiavetta USB al pannello operativo. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

③ Caratteristiche tecniche del USB

- Conforme allo standard USB 1.1
- Dispositivi applicabili *1 Memoria del USB
- Format supportato FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Misura applicabile del media ... Da 4,1MB a 2TB
- Consumo di corrente Il consumo di corrente nominale dei dispositivi applicabili del USB è di 500 mA al massimo.

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

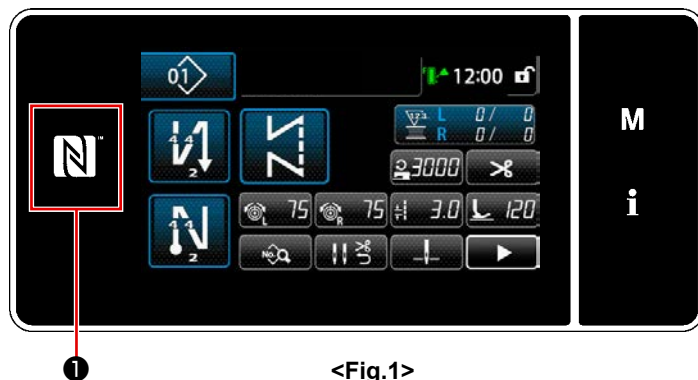
9-9-3. NFC

Il pannello operativo supporta NFC (Near Field Communication).

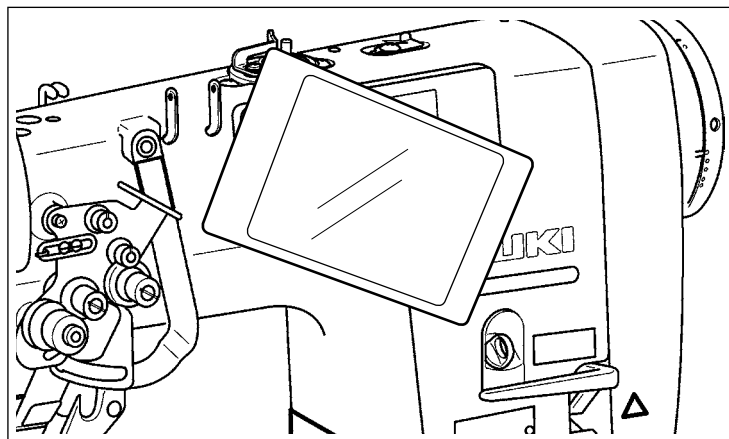
I dati di cucitura, le informazioni sulla manutenzione o simili possono essere visualizzati, editati, copiati, ecc, su un terminale Android (come tablet e smartphone) sul quale l'applicazione JUKI per Android [JUKI Smart App] è stata installata, tramite la funzione di comunicazione NFC.

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

① Posizione dell'antenna NFC



<Fig.1>



<Fig.2>

[Posizione dell'antenna NFC]

Per effettuare il NFC (Near Field Communication Comunicazione di prossimità) tra la macchina per cucire e il tablet o lo smartphone, portare il tablet o lo smartphone sul contrassegno NFC ① sul pannello operativo come illustrato in Fig. 2 e tenerlo in tale posizione finché i dati non vengano visualizzati.

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

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

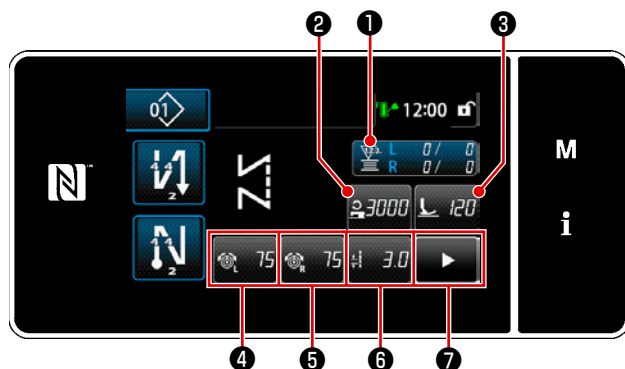
② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi NFC

- La posizione dell'antenna NFC varia secondo il tablet/smartphone utilizzato. Assicurarsi di leggere il manuale d'istruzioni del dispositivo prima di utilizzare la funzione di comunicazione NFC.
- Per utilizzare la funzione di comunicazione NFC, posizionare l'impostazione della funzione di comunicazione NFC in "Abilitata" facendo riferimento al manuale d'istruzioni per il tablet/smartphone.
- Se si utilizza l'NFC mentre il corpo principale della macchina per cucire è in corso di avvio, si può verificare un malfunzionamento.

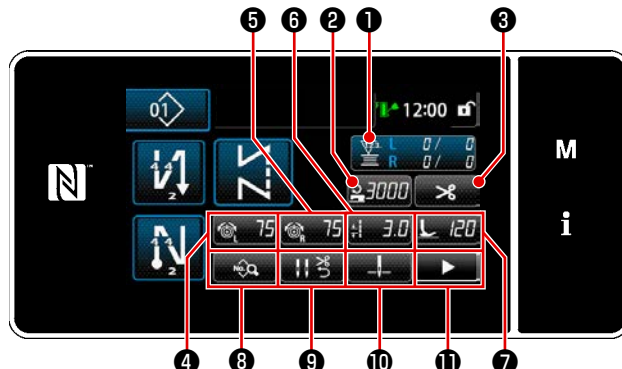
9-10. Personalizzazione del tasto

È possibile registrare la funzione desiderata al tasto per personalizzare la disposizione dei tasti del pannello. Le funzioni che possono essere assegnate ai tasti del pannello sono descritte di seguito. Il tasto al quale non è assegnata nessuna funzione viene visualizzato come uno spazio vuoto.

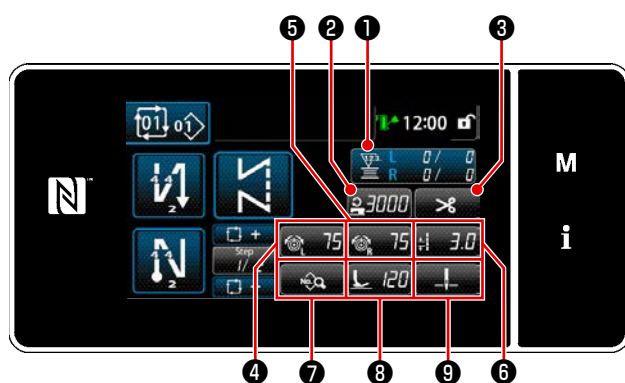
9-10-1. Dati assegnabili



<Schermata di cucitura (Modalità di operatore)>



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>



<Schermata di cucitura (Modalità di ciclo)>

	Valore iniziale			Dati assegnabili
	Modalità di operatore	Modalità di personale di manutenzione	Modalità di ciclo	
①	Contatore	Contatore	Contatore	Dati di modello di cucitura Numero di modello di cucitura Numero di modello di cucitura del ciclo Interruttore di memoria Commutazione a tocco singolo Avvolgimento della bobina Regolazione della cucitura Contatore La funzione non è prevista.
②	Velocità di cucitura	Velocità di cucitura	Velocità di cucitura	Dati di modello di cucitura Numero di modello di cucitura Numero di modello di cucitura del ciclo Interruttore di memoria Commutazione a tocco singolo Avvolgimento della bobina Regolazione della cucitura La funzione non è prevista.
③	Pressione del piedino premistoffa	Taglio del filo	Taglio del filo	
④	Tensione del filo dell'ago (sinistra)	Tensione del filo dell'ago (sinistra)	Tensione del filo dell'ago (sinistra)	
⑤	Tensione del filo dell'ago (destra)	Tensione del filo dell'ago (destra)	Tensione del filo dell'ago (destra)	
⑥	Lunghezza del punto	Lunghezza del punto	Lunghezza del punto	
⑦	Taglio del filo	Pressione del piedino premistoffa	Elenco dei dati di cucitura	
⑧		Elenco dei dati di cucitura	Pressione del piedino premistoffa	
⑨		Pressore del filo	Posizione di arresto della barra ago	
⑩		Posizione di arresto della barra ago		
⑪		Seconda schermata di cucitura		

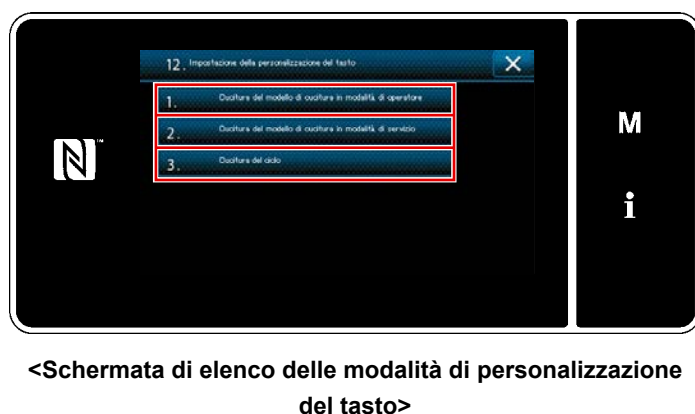
9-10-2. Come assegnare la funzione al tasto

① Come assegnare la funzione al tasto



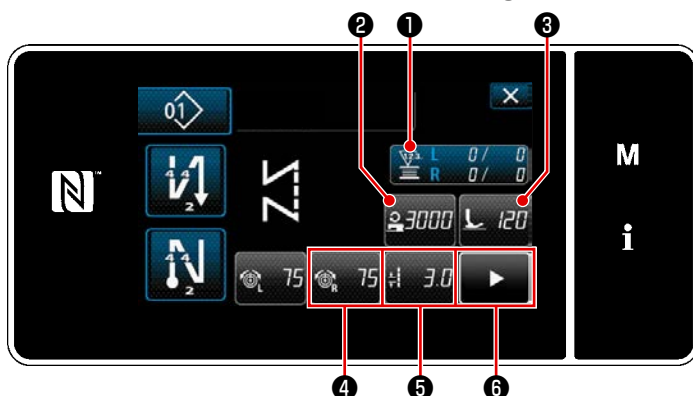
- 1) Tenere premuto **M** ① per tre secondi.
Viene visualizzata la "Schermata di modalità".
- 2) Selezionare "12. Impostazione della personalizzazione del tasto".
Viene visualizzata la "Schermata di elenco delle modalità di personalizzazione del tasto".

② Selezione della modalità

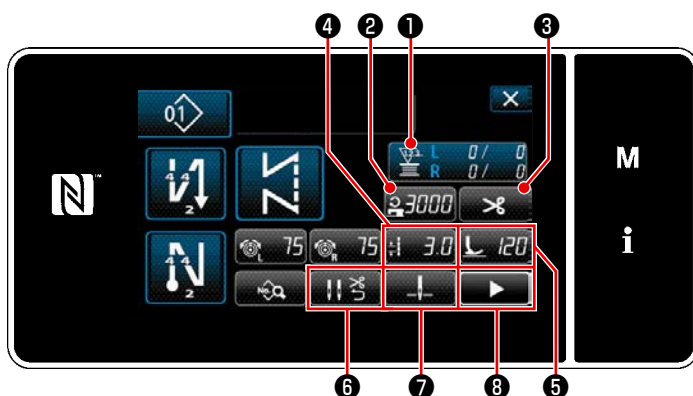


- 1) Selezionare "1. Cucitura del modello di cucitura in modalità di operatore". Viene quindi visualizzata la "Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di operatore)".
- 2) Selezionare "2. Cucitura del modello di cucitura in modalità di personale di manutenzione". Viene quindi visualizzata la "Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di personale di manutenzione)".
- 3) Selezionare "3. Cucitura del ciclo". Viene quindi visualizzata la "Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di ciclo)".

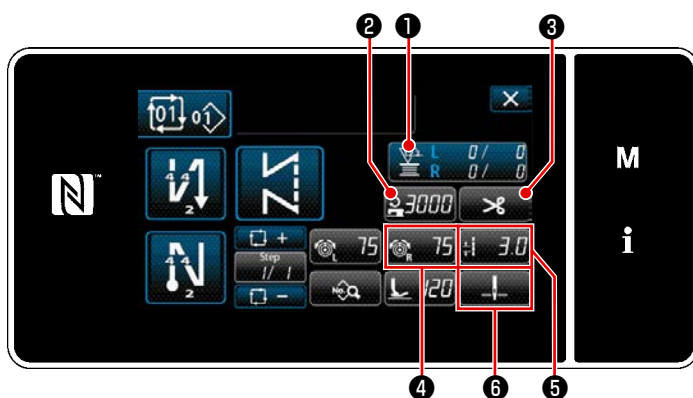
③ Selezione della funzione da assegnare



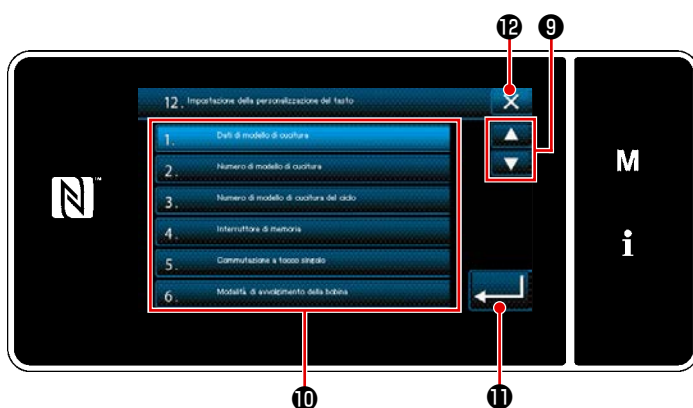
<Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di operatore)>



<Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di personale di manutenzione)>



<Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di ciclo)>



<Schermata di selezione della personalizzazione del tasto>

Quando viene premuto uno dei pulsanti da ② a ⑧ (da ② a ⑥ per la modalità di operatore o la modalità di ciclo), viene visualizzata la "Schermata di selezione della personalizzazione del tasto".

- 1) Premere  ⑨ per selezionare la funzione. Premere quindi il pulsante ⑩ di funzione target per assegnare la funzione da ② a ⑧ (da ② a ⑥ per la modalità di operatore o la modalità di ciclo).
- 2) Il bottone di contatore del vengono visualizzati premendo ①.
- 3) Premere  ⑪ per confermare l'impostazione.
Annullare l'operazione con  ⑫. Si ritorna alla schermata precedente.

9-11. Funzione di gestione della manutenzione

Quando viene raggiunto il valore di impostazione per il contatore, questa funzione visualizza un avvertimento nella schermata. È possibile registrare fino a cinque diversi valori di impostazione per l'avvertimento.



- 1) Tenere premuto **M 1** per tre secondi.

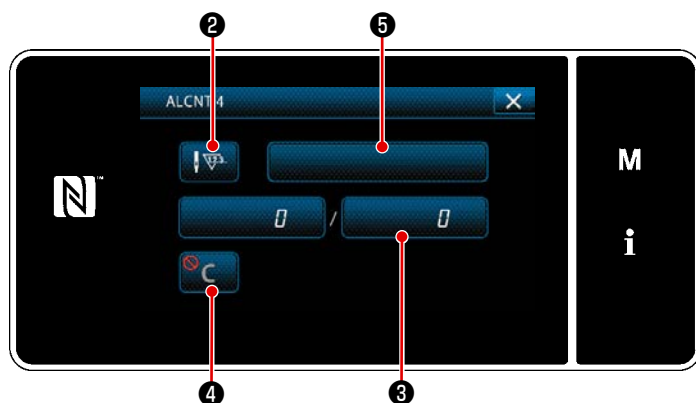
Viene visualizzata la "Schermata di modalità".



- 2) Selezionare "9. Impostazione della gestione della manutenzione".

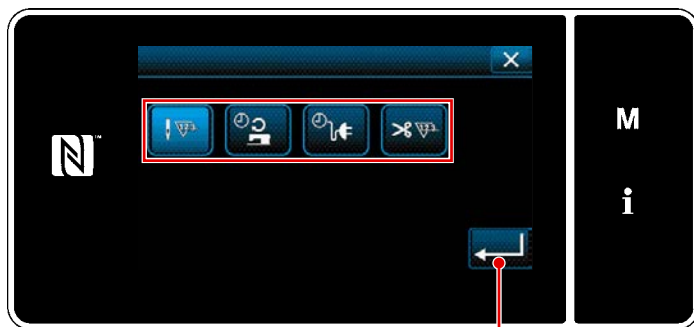


- 3) Quando viene selezionato il contatore per il quale si desidera registrare il valore di impostazione per l'avvertimento, viene visualizzata la "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento".



- 4) Quando viene premuto **2**, viene visualizzata la "Schermata di selezione del tipo di contatore di avvertimento".

<Schermata di impostazione del contatore di avvertimento>



<Schermata di selezione del tipo di contatore di avvertimento>

- 5) Selezionare la condizione di impostazione del contatore di avvertimento.

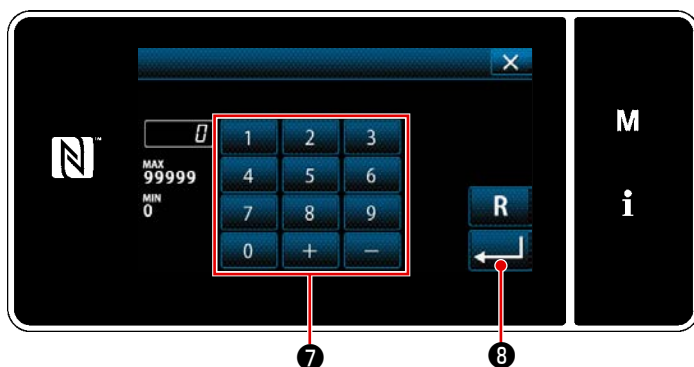
 : Numero di punti (Unità: 1000 punti)

 : Tempo di funzionamento (Unità: Ore)

 : Tempo di energizzazione (Unità: Ore)

 : Numero di volte del taglio del filo (Unità: Numero di volte)

- 6) Quando viene premuto  ⑥, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento".



<Schermata di immissione del valore di impostazione del contatore di avvertimento>

- 7) Quando ③ nella "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento" viene premuto, viene visualizzata la "Schermata di immissione del valore di impostazione del contatore di avvertimento".

- 8) Immettere il valore di impostazione del contatore di avvertimento con il tastierino numerico ⑦.

- 9) Quando viene premuto  ⑧, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento".



<Schermata di impostazione della cancellazione del contatore di avvertimento>

10) Quando **4** nella "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento" viene premuto, viene visualizzata la "Schermata di impostazione della cancellazione del contatore di avvertimento".

11) Selezionare l'abilitazione/disabilitazione della cancellazione del contatore di avvertimento visualizzata nella schermata di avvertimento.



: Disabilitata (il tasto di cancellazione del valore attuale non viene visualizzato nella schermata di avvertimento)



: Abilitata (il tasto di cancellazione del valore attuale viene visualizzato nella schermata di avvertimento)

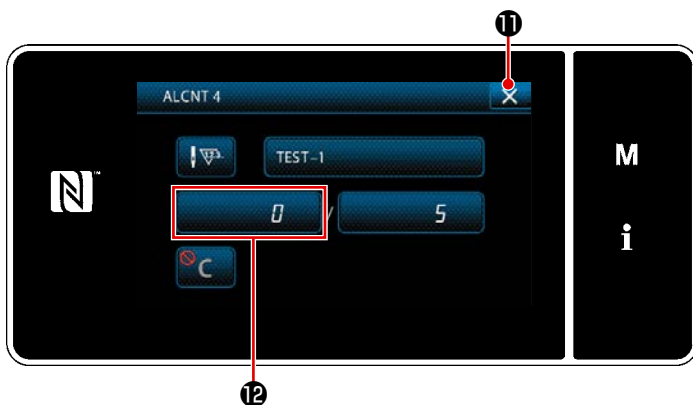
12) Quando viene premuto  **9**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento".



13) Quando **5** nella "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento" viene premuto, viene visualizzata la "tastiera".

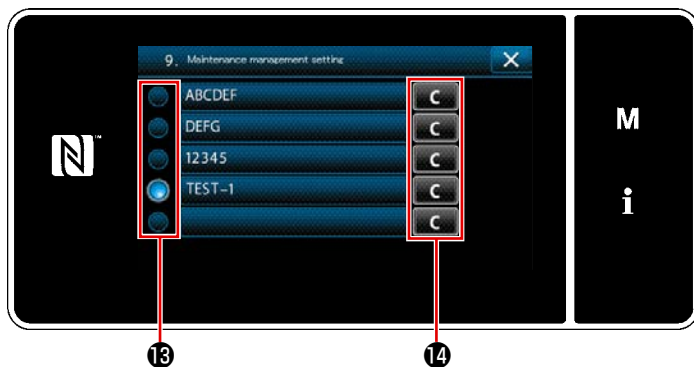
14) Immettere un nome del contatore di avvertimento.

15) Quando viene premuto  **10**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento".



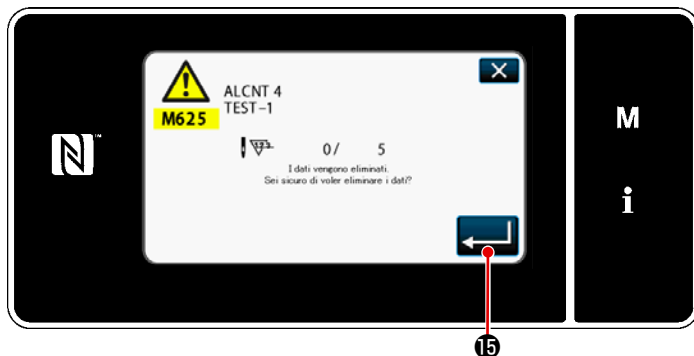
16) Quando viene premuto  **11**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione della gestione della manutenzione".

* Quando la macchina per cucire esegue la cucitura dopo che il contatore di avvertimento è stato impostato, il valore di conteggio viene visualizzato in **12**.

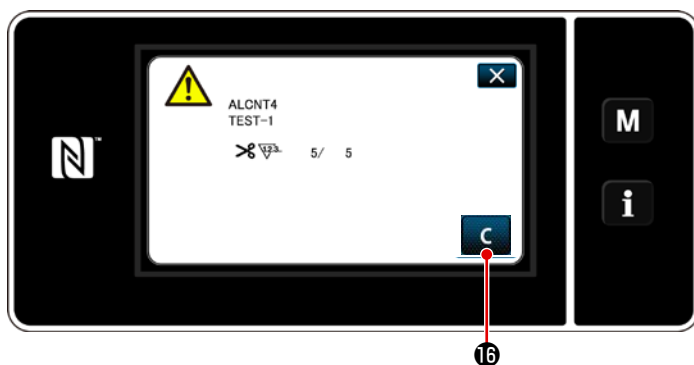


17) Il contatore di avvertimento selezionato con un segno di spunta in 13 è abilitato.

18) Quando viene premuto il relativo tasto "C" in 14, il valore di conteggio visualizzato nel corrispondente campo di contatore può essere cancellato.



19) Quando viene premuto 15, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione della gestione della manutenzione".



20) Quando viene raggiunto il valore di conteggio preimpostato per il contatore, viene visualizzata la schermata di avvertimento.

21) Cancellare il valore di conteggio premendo C 16.

* Se  (Disabilitato) è selezionato nel passaggio 10),  16 non verrà visualizzato.



22) Se il valore di conteggio del contatore non viene cancellato, la schermata di avvertimento verrà visualizzata nuovamente al momento del conteggio successivo.

10. TABELLA DI RIFERIMENTO RAPIDO IN BASE AL CALIBRO DEL PASSO DEL PUNTO (TABELLA DI CONVERSIONE "1 PASSO/MM")

1/8" (3,17 mm)

Numero di punti \ Angolo	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" (3,96 mm)

Numero di punti \ Angolo	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" (4,76 mm)

Numero di punti \ Angolo	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" (5,56 mm)

Numero di punti \ Angolo	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	1,9	1,4				
90	5,6	2,8	1,9	1,4					
100	4,7	2,3	1,6						

1/4" (6,35 mm)

Numero di punti \ Angolo	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" (7,14 mm)

Numero di punti \ Angolo	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" (6,35 mm)

Numero di punti \ Angolo	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	1,7	1,5
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	2,6	1,7					

3/8" (9,52 mm)

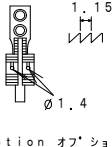
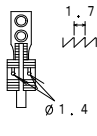
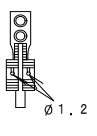
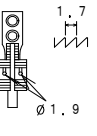
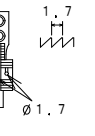
Numero di punti \ Angolo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						4,4	3,7	3,3	2,9
50					4,1	3,4	2,9	2,6	2,3
60				4,1	3,3	2,7	2,4	2,1	1,8
70			4,5	3,4	2,7	2,3	1,9	1,7	
80			3,8	2,8	2,3	1,9	1,6		
90		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
100		4,0	2,7	2,0	1,6				

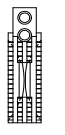
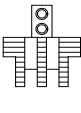
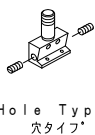
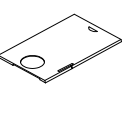
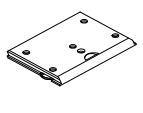
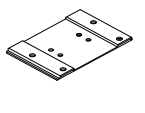
1/2" (12,7 mm)

Numero di punti \ Angolo	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	1,9	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	

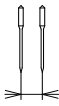
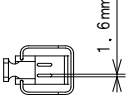
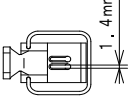
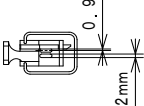
11. ELENCO DELLE PARTI DEL CALIBRO

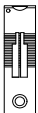
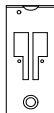
[LH-4578C Tipo F] (1)

Needle gauge size 針 幅			Feed Dog 送り 歯											
Code コード*			 1.15 Option オフ' ション Ø1.4		 1.7 Ø1.4		 Ø1.2		 1.7 Ø1.9		 1.7 Ø1.7			
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	402-32780	7	402-32781	13	400-33715		—		—		—
C	5/32	4.0		—		—	14	400-33716	26	226-30206	43	400-25784		
D	3/16	4.8	2	400-35884	8	400-33564	15	400-33718	27	226-30404	44	400-25785		
E	7/32	5.6	3	400-35885	9	400-33565		—	28	226-30503	45	400-25786		
F	1/4	6.4	4	400-35886	10	400-33566	16	400-33720	29	226-30602	46	400-25787		
G	9/32	7.1	5	400-35887	11	400-33567	17	400-33722	30	226-30800	47	400-25788		
H	5/16	7.9	6	400-35888	12	400-33568	18	400-33723	31	226-30909	48	400-25789		
K	3/8	9.5		—		—	19	400-33724	32	226-31006	49	400-25790		
W	7/16	11.1		—		—		—	33	226-31105	50	400-25791		
L	1/2	12.7		—		—	20	400-33727	34	226-31303	51	400-25792		
M	5/8	15.9		—		—		—	35	226-31402	52	400-25793		
N	3/4	19.1		—		—	21	400-33729	36	226-31501	53	400-25794		
P	7/8	22.2		—		—	22	400-33731	37	226-31709	54	400-25795		
Q	1	25.4		—		—	23	400-33732	38	226-31808	55	400-25796		
R	1-1/8	28.6		—		—	24	400-33733	39	226-31907	56	400-25797		
S	1-1/4	31.8		—		—	25	400-33734	40	226-32004	57	400-25798		
T	1-3/8	34.9		—		—		—	41	226-32103	58	400-25799		
U	1-1/2	38.1		—		—		—	42	226-32202	59	400-25800		
Stitch spec. 縫 仕 様	A						★							
	F		★		★									
	S								★		★			
	下送り													

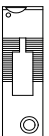
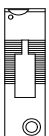
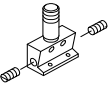
Needle gauge size 針 幅			Feed dog (Lower feed) 送り歯 (下送り)				Needle clamp asm. 針留組		Sliding plate asm. 滑り板組		Sliding plate asm. (Front) 滑り板 (前) 組			
Code コード*							 Hole Type 穴タイプ*							
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	60	232-05107		—	67	101-47650						
C	5/32	4.0		—		—	68	101-47759						
D	3/16	4.8	61	232-05305		—	69	101-47858						
E	7/32	5.6		—		—	70	101-47957						
F	1/4	6.4	62	232-05503		—	71	101-48054	85	402-20206				
G	9/32	7.1		—		—	72	101-48153						
H	5/16	7.9		—		—	73	101-48252						
K	3/8	9.5		—		—	74	101-48351						
W	7/16	11.1		—		—	75	101-48450						
L	1/2	12.7		—	63	400-62249	76	101-48559			89	400-42874	90	232-06709
M	5/8	15.9		—		—	77	101-48658	86	402-22670				
N	3/4	19.1		—	64	400-62251	78	101-48757						
P	7/8	22.2		—	65	400-62252	79	101-48856						
Q	1	25.4		—	66	400-62253	80	101-48955	87	402-22671				
R	1-1/8	28.6		—		—	81	101-49052						
S	1-1/4	31.8		—		—	82	101-49151						
T	1-3/8	34.9		—		—	83	101-49250	88	402-22672				
U	1-1/2	38.1		—		—	84	101-49359						
Stitch spec. 縫 仕 様	A						★							
	F								★		★		★	
	S													
	下送り		★		★									

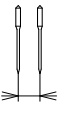
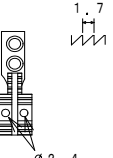
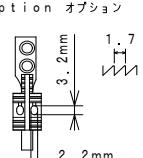
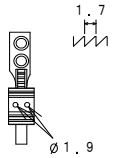
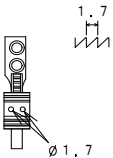
[LH-4578C Tipo F] (2)

Needle gauge size 針 幅			Presser foot asm. 押え (組)								Swivel guide Presser asm. スィブルガイド押え (組)	
Code コード			Tip-divided 移動式先割れ				Lower feed 下送り					
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	400-35896	19	226-37656	32	103-91852	39	226-27152	45	226-47051
C	5/32	4.0	2	400-35897	20	226-37755		—		—		—
D	3/16	4.8	3	226-40353	21	226-37854	33	103-92058	40	226-27350	46	226-47150
E	7/32	5.6	4	226-40452		—		—	41	226-27459	47	226-47259
F	1/4	6.4	5	226-40551	22	226-38050	34	103-92256	42	226-27558	48	226-47358
G	9/32	7.1	6	226-40759	23	226-38258		—	43	226-27657	49	226-47457
H	5/16	7.9	7	226-40858	24	226-38357		—	44	226-27756	50	226-47556
K	3/8	9.5	8	226-40957	25	226-38456		—		—		—
W	7/16	11.1	9	226-41054		—		—		—		—
L	1/2	12.7	10	226-41252	26	226-38753	35	103-92751		—		—
M	5/8	15.9	11	226-41351		—		—		—		—
N	3/4	19.1	12	226-41450	27	226-38951	36	103-93056		—		—
P	7/8	22.2	13	226-41658	28	226-39157	37	228-44450		—		—
Q	1	25.4	14	226-41757	29	226-39256	38	228-44559		—		—
R	1-1/8	28.6	15	226-41856	30	226-39355		—		—		—
S	1-1/4	31.8	16	226-41955	31	226-39454		—		—		—
T	1-3/8	34.9	17	226-42052		—		—		—		—
U	1-1/2	38.1	18	226-42151		—		—		—		—
Stitch spec. 縫 仕 様	A				★							
	F								★		★ (テープ付け)	
	S		★									
	下送り						★					

Needle gauge size 針 幅			Throat plate (with Taping) 針板 (テープ付)		Throat plate 針板							
Code コード							Lower feed 下送り				Lower feed 下送り	
	inch	mm					No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	51	402-32772	58	22-25107	76	228-45200		—		—
C	5/32	4.0	52	402-32773	59	226-25206		—		—		—
D	3/16	4.8	53	402-32774	60	226-25305	77	228-45408		—		—
E	7/32	5.6	54	402-32775	61	226-25404		—		—		—
F	1/4	6.4	55	402-21496	62	226-25503	78	228-45606		—		—
G	9/32	7.1	56	402-32776	63	226-25602		—		—		—
H	5/16	7.9	57	402-32777	64	226-25701		—		—		—
K	3/8	9.5		—	65	226-25800		—		—		—
W	7/16	11.1		—	66	226-25909		—		—		—
L	1/2	12.7		—	67	226-26006		—	79	400-62254		—
M	5/8	15.9		—	68	226-26105		—		—		—
N	3/4	19.1		—	69	226-26204		—	80	400-62256		—
P	7/8	22.2		—	70	226-26303		—	81	400-62257		—
Q	1	25.4		—	71	226-26402		—	82	400-62258		—
R	1-1/8	28.6		—	72	226-26501		—		—		—
S	1-1/4	31.8		—	73	226-26600		—		—		—
T	1-3/8	34.9		—	74	226-26709		—		—		—
U	1-1/2	38.1		—	75	226-26808		—		—		—
Stitch spec. 縫 仕 様	A				★							
	F		★		★							
	S											
	下送り						★		★			

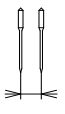
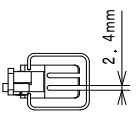
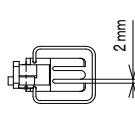
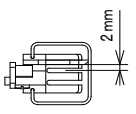
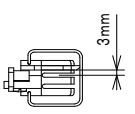
[LH-4578C-7] (1)

Needle gauge size 針 幅			Throat plate 針板				Needle clamp asm. 針留組	
Code コード*							 Hole Type 穴タイプ*	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	402-32755	17	400-35881	33	101-47650
C	5/32	4.0	2	402-32756	18	400-25485	34	101-47759
D	3/16	4.8	3	402-32757	19	400-25490	35	101-47858
E	7/32	5.6	4	402-32758	20	400-25491	36	101-47957
F	1/4	6.4	5	402-20201	21	400-25492	37	101-48054
G	9/32	7.1	6	402-32759	22	400-25493	38	101-48153
H	5/16	7.9	7	402-32760	23	400-25494	39	101-48252
K	3/8	9.5	8	402-32761	24	400-25495	40	101-48351
W	7/16	11.1	9	402-32762	25	400-25496	41	101-48450
L	1/2	12.7	10	402-32763	26	400-25498	42	101-48559
M	5/8	15.9	11	402-32764	27	400-25499	43	101-48658
N	3/4	19.1	12	402-32765	28	400-25500	44	101-48757
P	7/8	22.2	13	402-32766	29	400-25502	45	101-48856
Q	1	25.4	14	402-32767	30	400-25503	46	101-48955
R	1-1/8	28.6	15	402-32768	31	400-25504	47	101-49052
S	1-1/4	31.8	16	402-32769	32	400-25505	48	101-49151
T	1-3/8	34.9		—		—	49	101-49250
U	1-1/2	38.1		—		—	50	101-49359
Stitch spec. 縫 仕 様	S				★			
	G		★				★	

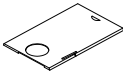
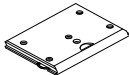
Needle gauge size 針 幅			Feed Dog 送り 歯							
Code コード*					Option オプション 					
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2		—	65	402-32778	81	400-61270	96	400-35890
C	5/32	4.0	51	402-32779		—	82	400-61271	97	400-25817
D	3/16	4.8	52	400-35891	66	400-25831	83	400-61272	98	400-25818
E	7/32	5.6	53	400-50009	67	400-25832	84	400-61273	99	400-25819
F	1/4	6.4	54	400-35892	68	400-25833	85	400-61274		—
					69 ※	402-20209				
G	9/32	7.1	55	400-50010	70	400-25834	86	400-61275	100	400-25820
H	5/16	7.9	56	400-50011	71	400-25835	87	400-61276	101	400-25821
K	3/8	9.5	57	400-35893	72	400-25836	88	400-61277	102	400-25822
W	7/16	11.1		—	73	400-25837		—	103	400-25823
L	1/2	12.7	58	400-35894	74	400-25838	89	400-61278	104	400-25824
M	5/8	15.9	59	400-71912	75	400-25839	90	400-61279	105	400-25825
N	3/4	19.1	60	400-35895	76	400-25840	91	400-61280	106	400-25826
P	7/8	22.2	61	400-71913	77	400-25841	92	400-61281	107	400-25827
Q	1	25.4	62	400-71914	78	400-25842	93	400-61282	108	400-25828
R	1-1/8	28.6	63	400-71915	79	400-25843	94	400-61283	109	400-25829
S	1-1/4	31.8	64	400-71916	80	400-25844	95	400-61284	110	400-25830
T	1-3/8	34.9		—		—		—		—
U	1-1/2	38.1		—		—		—		—
Stitch spec. 縫 仕 様	S				★		★		★	
	G		★		★					

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.
※マークは3#糸のオプションゲージです。

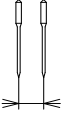
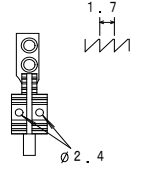
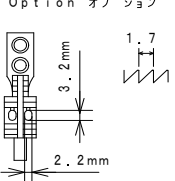
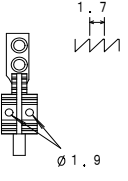
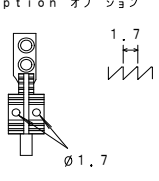
[LH-4578C-7] (2)

Needle gauge size 針 幅			Presser foot asm. 押え (組)				Swivel guide Presser asm. スィブルガイド押え (組)			
Code コード			Tip-divided 移動式先割れ		Tip-divided 移動式先割れ		コバ 2mm		コバ 3mm	
										
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2		—	16	400-35896	34	402-29469		—
C	5/32	4.0	1	400-71909	17	400-35897		—		—
D	3/16	4.8	2	228-16557	18	226-40353	35	402-29461	38	400-95293
E	7/32	5.6	3	228-16656	19	226-40452		—		—
F	1/4	6.4	4	228-16755	20	226-40551	36	402-29459	39	400-94776
G	9/32	7.1	5	228-16854	21	226-40759	37	※ 402-20207		—
H	5/16	7.9	6	228-16953	22	226-40858		—		—
K	3/8	9.5	7	228-17050	23	226-40957		—		—
W	7/16	11.1	8	400-33941	24	226-41054		—		—
L	1/2	12.7	9	228-17159	25	226-41252		—		—
M	5/8	15.9	10	400-33945	26	226-41351		—		—
N	3/4	19.1	11	400-33947	27	226-41450		—		—
P	7/8	22.2	12	400-33949	28	226-41658		—		—
Q	1	25.4	13	400-33951	29	226-41757		—		—
R	1-1/8	28.6	14	400-33953	30	226-41856		—		—
S	1-1/4	31.8	15	400-33955	31	226-41955		—		—
T	1-3/8	34.9		—	32	226-42052		—		—
U	1-1/2	38.1		—	33	226-42151		—		—
Stitch spec. 縫 仕 様	S		★				★			
	G		★				★			

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.
※マークは3#糸のオプションゲージです。

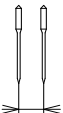
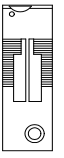
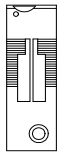
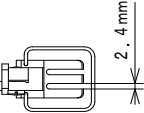
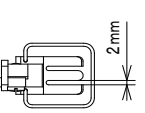
Needle gauge size 針 幅			Sliding plate asm. 滑り板組		Sliding plate asm. (Front) 滑り板 (前) 組			
Code コード								
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.		
B	1/8	3.2	40	402-20206	44	400-42880		
C	5/32	4.0						
D	3/16	4.8						
E	7/32	5.6						
F	1/4	6.4						
G	9/32	7.1						
H	5/16	7.9						
K	3/8	9.5						
W	7/16	11.1						
L	1/2	12.7	41	402-22670				
M	5/8	15.9						
N	3/4	19.1						
P	7/8	22.2					42	402-22671
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	—					
Stitch spec. 縫 仕 様	S		★		★			
	G							

[LH-4588C-7] (1)

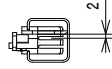
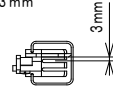
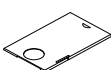
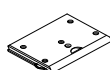
Needle gauge size 針 幅			Feed dog 送り 歯							
Code コード					Option オフ' ション 				Option オフ' ション 	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2		—	13	402-32778	26	400-61270	39	400-35890
C	5/32	4.0	1	402-32779		—	27	400-61271	40	400-25817
D	3/16	4.8	2	400-35891	14	400-25831	28	400-61272	41	400-25818
E	7/32	5.6	3	400-50009	15	400-25832	29	400-61273	42	400-25819
F	1/4	6.4	4	400-35892	16	400-25833	30	400-61274	43	400-26715
					17	※ 402-20209				
G	9/32	7.1	5	400-50010	18	400-25834	31	400-61275	44	400-25820
H	5/16	7.9	6	400-50011	19	400-25835	32	400-61276	45	400-25821
K	3/8	9.5	7	400-35893	20	400-25836	33	400-61277	46	400-25822
L	1/2	12.7	8	400-35984	21	400-25838	34	400-61278	47	400-25824
M	5/8	15.9	9	400-71912	22	400-25839	35	400-61279	48	400-25825
N	3/4	19.1	10	400-35895	23	400-25840	36	400-61280	49	400-25826
P	7/8	22.2	11	400-71913	24	400-25841	37	400-61281	50	400-25827
Q	1	25.4	12	400-71914	25	400-25842	38	400-61282	51	400-25828
Stitch spec. 縫 仕 様	S						★		★	
	G		★		★					

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.

※マークは3#糸のオプションゲージです。

Needle gauge size 針 幅			Throat plate 針 板				Presset foot asm. 押え (組)			
Code コード							Tip-divided 移動式先割れ 		Tip-divided 移動式先割れ 	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	52	402-32755	65	400-35881	78	400-35896	91	400-35896
C	5/32	4.0	53	402-32756	66	400-25485	79	400-71909	92	400-35897
D	3/16	4.8	54	402-32757	67	400-25490	80	228-16557	93	226-40353
E	7/32	5.6	55	402-32758	68	400-25491	81	228-16656	94	226-40452
F	1/4	6.4	56	402-20201	69	400-25492	82	228-16755	95	226-40551
G	9/32	7.1	57	402-32759	70	400-25493	83	228-16854	96	226-40759
H	5/16	7.9	58	402-32760	71	400-25494	84	228-16953	97	226-40858
K	3/8	9.5	59	402-32761	72	400-25495	85	228-17050	98	226-40957
L	1/2	12.7	60	402-32763	73	400-25498	86	228-17159	99	226-41252
M	5/8	15.9	61	402-32764	74	400-25499	87	400-33945	100	226-41351
N	3/4	19.1	62	402-32765	75	400-25500	88	400-33947	101	226-41450
P	7/8	22.2	63	402-32766	76	400-25502	89	400-33949	102	226-41658
Q	1	25.4	64	402-32767	77	400-25503	90	400-33951	103	226-41757
Stitch spec. 縫 仕 様	S				★				★	
	G		★				★			

[LH-4588C-7] (2)

Needle gauge size 針 幅			Swivel guide Presser asm. スィフ' ルカ' イト' 押え (組)				Sliding plate asm. (Left) 滑り板 (左) 組		Sliding plate asm. (Front) 滑り板 (前) 組		
Code コード			コバ 2mm 		コバ 3mm 						
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	
B	1/8	3.2	1	402-29469		—	7	402-20206	10	400-42880	
C	5/32	4.0		—		—					
D	3/16	4.8	2	402-29461	5	400-95293					
E	7/32	5.6		—		—					
F	1/4	6.4	3	402-29459	6	400-94776					
			4	※ 402-20207							
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		—		—	8	402-22670			
N	3/4	19.1		—		—	9	402-22671			
P	7/8	22.2		—		—					
Q	1	25.4		—		—					
Stitch spec. 縫 仕 様	S						★		★		
	G		★		★						

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.

※マークは3#糸のオプションゲージです。

Needle gauge size 針 幅			Needle clamp asm. (for DP5) 針 留 組 (DP5用)				Needle clamp asm. (for DP17) 針 留 組 (DP17用)			
Code コード			Needle clamp asm. (Left) 針 留 (左) 組  (Hole Type 穴タイプ)		Needle clamp asm. (Right) 針 留 (右) 組  (Hole Type 穴タイプ)		Needle clamp asm. (Left) 針 留 (左) 組  Option オフ' ション		Needle clamp asm. (Right) 針 留 (右) 組  Option オフ' ション	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	11	B1402-528-BA0-A	24	B1402-528-BA0-A	37	B1402-526-BA0-A	49	B1402-526-BA0-A
C	5/32	4.0	12	B1402-528-CA0-A	25	B1402-528-CA0-A	28	B1402-526-CA0-A	50	B1402-526-CA0-A
D	3/16	4.8	13	B1402-528-DAL-A	26	B1402-528-DAR-A	39	B1402-526-DAL-A	51	B1402-526-DAR-A
E	7/32	5.6	14	B1402-528-EAL	27	B1402-528-EAR	40	102-28559	52	102-28567
F	1/4	6.4	15	B1402-528-FAL-A	28	B1402-528-FAR-A	41	B1402-526-FAL-A	53	B1402-526-FAR-A
G	9/32	7.1	16	B1402-528-GAL	29	B1402-528-GAR	42	B1402-526-GAL-A	54	B1402-526-GAR-A
H	5/16	7.9	17	B1402-528-HAL-A	30	B1402-528-HAR-A	43	B1402-526-HAL-A	55	B1402-526-HAR-A
K	3/8	9.5	18	B1402-528-KAL-A	31	B1402-528-KAR-A	44	B1402-526-KAL-A	56	B1402-526-KAR-A
L	1/2	12.7	19	B1402-528-LAL	32	B1402-528-LAR	45	B1402-526-LAL-A	57	B1402-526-LAR-A
M	5/8	15.9	20	B1402-528-MAL	33	B1402-528-MAR	46	102-28856	58	102-28864
N	3/4	19.1	21	B1402-528-NAL	34	B1402-528-NAR	47	102-28955	59	102-28963
P	7/8	22.2	22	B1402-528-PAL	35	B1402-528-PAR		—		—
Q	1	25.4	23	B1402-528-QAL	36	B1402-528-QAR	48	102-29151	60	102-29169
Stitch spec. 縫 仕 様	S		★		★		★		★	
	G									

12. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI

Inconvenienti	Cause	Rimedi
1. Rottura del filo (Il filo si sfilaccia o si usura.) (Il filo dell'ago fuoriesce di 2 - 3 cm dal rovescio del tessuto.) (Il filo della bobina fuoriesce dalla bobina.)	① Il percorso del filo, la punta dell'ago, la punta della lama del crochet o la scanalatura di appoggio della capsula della bobina sulla placca ago presenta bordi taglienti o sbavature. ② La tensione del filo dell'ago è troppo alta. ③ Lo spazio lasciato tra la leva di apertura della capsula della bobina e la capsula della bobina è eccessivo. ④ L'ago viene a contatto con la punta della lama del crochet. ⑤ La quantità di olio nel crochet è troppo piccola. ⑥ La tensione del filo dell'ago è troppo bassa. ⑦ La molla tirafilo funziona eccessivamente o la corsa della molla è troppo piccola. ⑧ Il tempismo tra l'ago e il crochet è eccessivamente avanzato o ritardato. ⑨ Il filo si districa. ⑩ Non è possibile formare cappi di filo uniformi durante la creazione delle catenelle. ⑪ La bobina è avvolta con una quantità eccessiva di filo. (In particolare, filo di filamenti)	○ Rimuovere i bordi taglienti o le sbavature sulla punta della lama del crochet utilizzando una carta smerigliata fine. Lucidare la scanalatura di appoggio della capsula della bobina sulla placca ago. ○ Ridurre la tensione del filo dell'ago. ○ Ridurre lo spazio lasciato tra la leva di apertura della capsula della bobina e la capsula della bobina. Fare riferimento a "8-4. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina" p.114. ○ Fare riferimento a "8-1. Relazione fase ago-crochet" p.109. ○ Regolare correttamente la quantità di olio nel crochet. Fare riferimento a "4-9-1. Regolazione della quantità di olio nel crochet" p.37. ○ Aumentare la tensione del filo dell'ago. Fare riferimento a "8-1. Relazione fase ago-crochet" p.109. ○ Ridurre la forza della molla e aumentare la corsa della molla. ○ Fare riferimento a "8-1. Relazione fase ago-crochet" p.109. ○ Avvolgere il filo sull'ago. ○ Utilizzare il guidafile dotato di feltrino. ○ Utilizzare il filo di bloccaggio opzionale dell'ago. ○ Avvolgere la bobina con il filo per l'80% della sua capacità.
2. Salti di punto	① Lo spazio tra l'ago e la punta della lama del crochet è troppo grande. ② Il tempismo tra l'ago e il crochet è eccessivamente avanzato o ritardato. ③ La pressione del piedino premistoffa è troppo bassa. ④ Quando il filo dell'ago scivola fuori dal disco rotante ⑤ Un tipo di ago non corretto è utilizzato. ⑥ Un filo sintetico o un filo sottile è utilizzato. ⑦ I salti di punto si verificano all'inizio della cucitura. ⑧ I punti saltano durante la cucitura delle sezioni multistrato del materiale. ⑨ I salti di punto si verificano quando lo spessore del materiale cambia, ovvero quando si passa da una sezione a due strati a una sezione multistrato e viceversa.	○ Fare riferimento a "8-1. Relazione fase ago-crochet" p.109. ○ Fare riferimento a "8-1. Relazione fase ago-crochet" p.109. ○ Stringere il regolatore della molla del pressore. ○ Fare riferimento a "8-1. Relazione fase ago-crochet" p.109. ○ Sostituire l'ago con uno più spesso dell'ago attuale di un numero. ○ Avvolgere il filo sull'ago. ○ Utilizzare il filo di bloccaggio opzionale dell'ago. ○ Fare funzionare la macchina per cucire in modalità di partenza dolce per 2 - 3 punti dall'inizio della cucitura. ○ Utilizzare il guidafile 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 allentati	① Il filo della bobina non passa attraverso l'estremità a forcella della molla di tensione sulla capsula della bobina. ② Il percorso del filo ha una superficie ruvida. ③ La bobina non si muove in modo liscio. ④ Lo spazio lasciato tra la leva di apertura della capsula della bobina e la capsula della bobina è eccessivo. ⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. ⑥ La bobina è stata avvolta troppo strettamente. ⑦ Il piedino premistoffa non preme in modo sicuro la sezione multistrato del materiale. ⑧ L'occhiello dell'ago è troppo piccolo per lo spessore del filo, impedendo un movimento fluido di tiraggio del filo della leva tirafilo. ⑨ Per quanto riguarda la tensione del filo spesso, né la tensione del filo dell'ago né la tensione del filo della bobina non possono essere aumentate, con conseguente produzione di cappi inattivi isolati. ⑩ I cappi inattivi isolati vengono prodotti durante l'affrancatura. ⑪ Per i modelli di tipo S, la resistenza del percorso del filo è piccola quando si tende il filo di filamenti. Di conseguenza, è probabile che vengano prodotti cappi inattivi isolati. ⑫ Per i modelli tipo S, il filo di cotone ha una scarsa scivolosità. Di conseguenza, è probabile che si producano anelli di inattività isolati.	○ Infilare correttamente la capsula della bobina. ○ Rimuovere le parti ruvide con una carta smerigliata fine o lucidarle. ○ Sostituire la bobina o il crochet con uno nuovo. ○ Fare riferimento a "8-4. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina" p.114. ○ Regolare la tensione del filo della bobina. ○ Ridurre la tensione applicata all'avvolgibobina. ○ Sostituire il piedino premistoffa con il pressore incernierato (B1524512FBE). ○ (Il piedino premistoffa con ampi angoli di elevazione anteriore e posteriore è preferibile.) ○ Ritardare il tempismo del crochet di 2 - 3 gradi. ○ Utilizzare il pressore del filo dell'ago. ○ Utilizzare la molla t0.3 (2261 2808) di tensione del filo della bobina. ○ Ritardare il tempismo del crochet. ○ Regolare l'orientamento del foro nel guidafile (inferiore) in modo che esso sia perpendicolare al filo. (Come i modelli di tipo G) ○ Regolare il guidafile sulla piastra di tensione del filo a destra (Riferimento: spostamento di 1 mm a destra) e aumentare la corsa della molla tirafilo (Riferimento: 10 mm).
4. Mancato taglio del filo	① La posizione del coltello mobile non è corretta. ② Il filo della bobina non può essere tagliato durante la creazione delle catenelle.	○ Fare riferimento a "8-5. Regolazione della posizione del controlama, della pressione del coltello e della pressione della pinza [Regolazione della posizione del coltello mobile]" p.116 ○ Utilizzare la griffa di trasporto con denti più spessi (2 mm). ○ Ritardare il tempismo della camma di taglio del filo di 5°.

Inconvenienti	Cause	Rimedi
5. La quantità di funzionamento a vuoto è eccessivamente grande.	① La pressione del controlama è inadeguata. ② Il gioco tra la bobina e la capsula della bobina è eccessivamente grande. ③ La molla di prevenzione del funzionamento a vuoto non funziona in modo adeguato. ④ Il foglio di prevenzione del funzionamento a vuoto non è posizionato. ⑤ La velocità di taglio del filo è troppo elevata.	○ Aumentare la pressione del coltello. Fare riferimento a "8-5. Regolazione della posizione del controlama, della pressione del coltello e della pressione della pinza [Regolazione della pressione del coltello]" p.117 ○ Selezionare nuovamente la bobina e la capsula della bobina. ○ Aumentare la pressione della molla. ○ Posizionare il foglio. ○ Ridurre la velocità di taglio del filo.
6. Anomalia del morsetto	① La pressione del morsetto è stata regolata su un valore eccessivamente alto o basso. ② La pressione del morsetto lavora eccessivamente, con conseguente cedimento a fatica della piastra del morsetto e della molla del morsetto. 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 eccessivamente l'uno con l'altro al momento del taglio del filo. ⑤ L'altezza della griffa di trasporto è troppo bassa.	○ Aumentare o ridurre la pressione del morsetto. Fare riferimento a "8-5. Regolazione della posizione del controlama, della pressione del coltello e della pressione della pinza [Regolazione della pressione della pinza del filo della bobina]" p.117 ○ Sostituire la piastra del morsetto e la molla del morsetto con quelle nuove. ○ Rimuovere la molla di prevenzione dell'allentamento del filo della bobina. ○ Utilizzare il crochet a cappuccio tipo morsetto. ○ Aumentare la tensione applicata dal regolatore No. 1 di tensione. ○ Ritardare il tempismo della camma di taglio del filo. ○ Aumentare l'altezza della griffa di trasporto.
7. Capi inattivi isolati durante la cucitura intermittente con filo spesso (Filato ad anima #8)	① La tensione del filo dell'ago è inadeguata quando si cuce a bassa velocità. ② La quantità di movimento della molla tirafilo è inadeguata. ③ Il filo spesso sull'ago sinistro non si stacca dal crochet in modo liscio.	○ Aumentare il valore di correzione AT per l'ago sinistro a bassa velocità (200 - 1.000 sti/min) del 150% o più. Fare riferimento a "6-3. Correzione della tensione (rispetto alla velocità di cucitura)" p.98. ○ Aumentare la quantità di movimento della molla tirafilo. ○ Regolare il tempismo con il quale il filo sinistro viene sollevato dal crochet sinistro al punto che si trova 16 mm ± 0,15 mm sopra il punto inferiore della barra ago.
8. Punti allentati con filo extra spesso (Filato ad anima #3)	① Il filo è troppo spesso e il trasferimento del filo da parte del crochet è scadente.	○ Utilizzare il crochet OP (40260052).