

ITALIANO

**LK-1900B / IP-420
MANUALE D'ISTRUZIONI**

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

INDICE

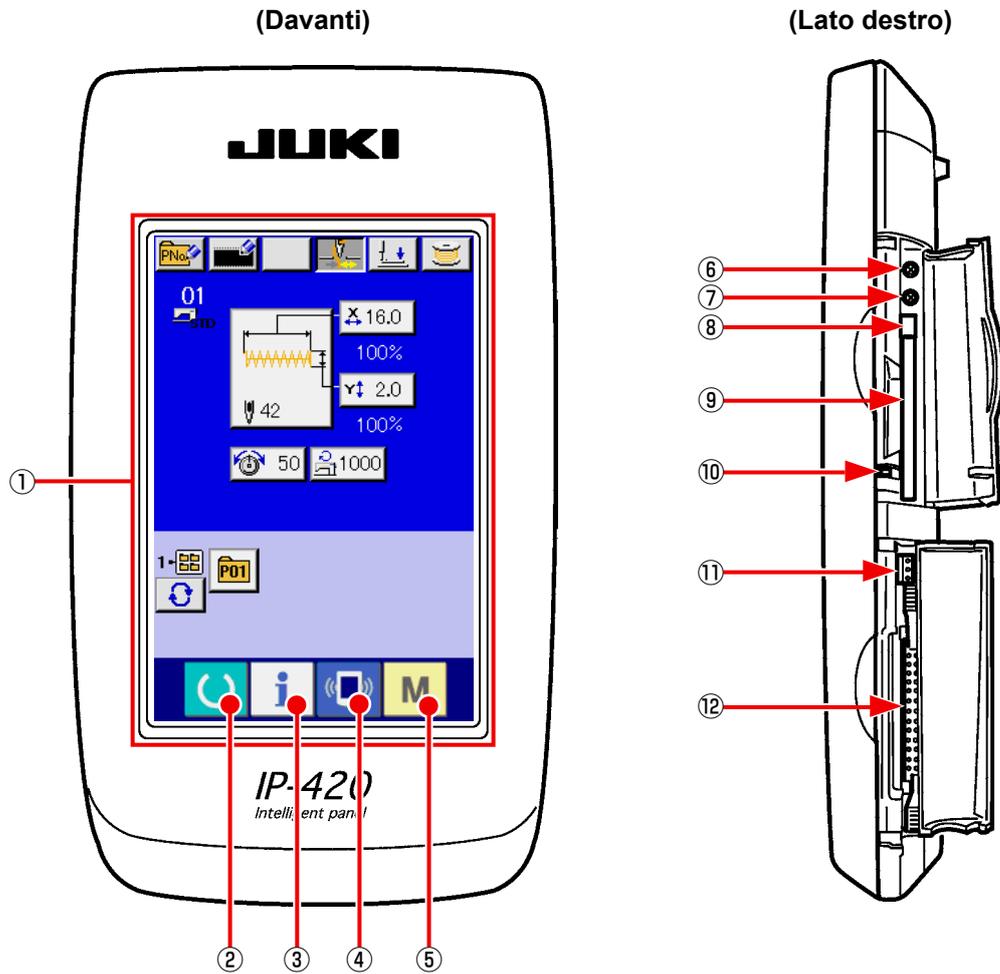
1. NOME DI CIASCUNA SEZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO	1
1-1 Corpo	1
1-2 Bottoni da usare in comune.....	3
2. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DEL IP-420	4
3. VISUALIZZATORE A LCD AL MOMENTO DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA.....	5
3-1 Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura.....	5
3-2 Schermo di cucitura	8
4. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA.....	11
5. LISTA DELLE FORME DI CUCITURA	14
5-1 LK-1900B / LK-1901B / LK-1902B	14
5-2 LK-1903B	16
6. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO	17
7. CONTROLLO DELLA FORMA DEL MODELLO.....	19
8. MODIFICA DEL COMANDO DI TENSIONE DEL FILO AD OGNI PUNTO DI ENTRATA DELL'AGO.....	21
8-1 Addizione o modifica del comando di tensione del filo ad ogni punto di entrata dell'ago.....	21
8-2 Cancellazione del comando di tensione del filo ad ogni punto di entrata dell'ago.....	23
9. ESECUZIONE DEL RILASCIO DELL'ERRORE DI INGRASSAGGIO	25
10. USO DELL'ARRESTO TEMPORANEO	26
10-1 Per continuare a cucire da metà strada della cucitura.....	27
10-2 Per effettuare la ricucitura dall'inizio	28
11. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA.....	29
12. USO DEL CONTATORE	30
12-1 Procedura di impostazione del contatore	30
12-2 Procedura di rilascio del conteggio completato.....	33
12-3 Come modificare il valore del contatore durante la cucitura	33
13. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO DELL'UTENTE	34
14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL BOTTONE DI MODELLO... 	35
15. SEZIONE DI DISPLAY A LCD AL MOMENTO DELLA SELEZIONE DEL BOTTONE DI MODELLO.....	36
15-1 Schermo di immissione dei dati di bottone di modello.....	36
15-2 Schermo di cucitura	39
16. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI BOTTONE DI MODELLO.....	42
16-1 Selezione dallo schermo di immissione dei dati	42
16-2 Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia	43
17. MODIFICA DEL CONTENUTO DEL BOTTONE DI MODELLO.....	44

18. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA.....	46
19. COPIATURA DEL BOTTONE DI MODELLO	47
20. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA	49
21. SEZIONE DI DISPLAY A LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA COMBINATA.....	50
21-1 Schermo di immissione del modello.....	50
21-2 Schermo di cucitura	52
22. ESECUZIONE DELLA CUCITURA COMBINATA	55
22-1 Modalità di creazione del dato combinato.....	55
22-2 Selezione dei dati combinati.....	56
22-3 Modalità di cancellazione del dato combinato.....	57
22-4 Modalità di cancellazione del dato combinato.....	58
23. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUETTORE DI MEMORIA	59
23-1 Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria.....	59
23-1-1 Livello 1.....	59
23-1-2 Livello 2.....	61
23-2 Lista dei dati di interruttore di memoria	62
23-2-1 Livello 1.....	62
23-2-2 Livello 2.....	68
24. LISTA DEI CODICI DI ERRORE	72
25. ELENCO DEI MESSAGGI	80
26. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE	83
26-1 Dati che si possono trattare.....	83
26-2 Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria	84
26-3 Effettuazione della formattazione.....	87
26-4 Comunicazione effettuata usando RS-232C.....	88
26-5 Il portare dentro dei dati.....	89
26-6 Per prendere dentro i dati plurali insieme.....	91
27. FUNZIONE DI INFORMAZIONE.....	93
27-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione	93
27-2 Immissione del tempo di ispezione.....	95
27-3 Procedura di rilascio dell'avvertimento.....	96
27-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo.....	97
27-4-1 Quando si visualizza dallo schermo di informazione.....	97
27-4-2 Quando si visualizza dallo schermo di cucitura.....	99
27-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo	100
27-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio	104
28. FUNZIONE DI CUCITURA DI PROVA.....	108
28-1 Esecuzione della cucitura di prova.....	108
29. ELENCO DEI COLORI DI INDICAZIONE DEL VALORE DI TENSIONE DEL FILO	111
30. IMPOSTAZIONE DELL'APPROVAZIONE/DISAPPROVAZIONE DELLA CHIAMATA AL DATO DI MODELLO DI CUCITURA.....	112

31. ESECUZIONE DELLA REGOLAZIONE DELL'ORIGINE DEL PRESSORE	113
32. ESECUZIONE DEL BLOCCAGGIO A CHIAVE.....	114
33. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DELLA VERSIONE.....	116
34. USO DEL PROGRAMMA DI CONTROLLO	117
34-1 Per visualizzare lo schermo di programma di controllo	117
34-2 Esecuzione della compensazione del pannello tattile	119
34-3 Esecuzione del controllo del LCD	122
34-4 Esecuzione del controllo del sensore.....	123
34-5 Controllo del numero di giri del motore principale	126
34-6 Effettuazione del controllo dell'uscita	127
34-7 Esecuzione del controllo dei sensori dei motori/origine X/Y	129
34-8 Esecuzione del controllo del sensore del motore/origine del pressore/rasafilo.....	130
34-9 Esecuzione del controllo del sensore del motore/origine della pinza del filo	131
34-10 Come eseguire il funzionamento continuo	132
35. SCHERMO DI COMUNICAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI	
MANUTENZIONE	133
35-1 Dati che possono essere trattati	133
35-2 Visualizzazione del livello di personale di manutenzione.....	134
35-3 Effettuazione della riscrittura del programma	135
36. SCHERMO DI INFORMAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI	
MANUTENZIONE	137
36-1 Visualizzazione della registrazione degli errori	137
36-2 Visualizzazione dell'informazione cumulativa d'esercizio.....	139

1. NOME DI CIASCUNA SEZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO

1-1 Corpo



① Pannello tattile • sezione di display LCD

②  Tasto READY (macchina pronta) → La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di cucitura viene effettuata.

③  Tasto INFORMATION (informazione) → La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di informazione viene effettuata.

④  Tasto COMMUNICATION (comunicazione) → La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di comunicazione viene effettuata.

⑤  Tasto MODE (modo) → La commutazione tra lo schermo di immissione dei dati e lo schermo di commutazione dello schermo che esegue le varie impostazioni dettagliate può essere effettuata.

⑥ Controllo del contrasto

⑦ Controllo della luminosità

⑧ Pulsante per espulsione CompactFlash (TM)

⑨ Slot del CompactFlash (TM)

⑩ Interruttore di rilevazione del coperchio

⑪ Connettore per l'interruttore esterno

⑫ Connettore per il collegamento della centralina di controllo

1-2 Bottoni da usare in comune

I bottoni che eseguono le operazioni comuni in ciascuno schermo di IP-420 sono come segue :

- | | | | |
|---|--|---|---|
|  | Bottone CANCEL (annullamento) | → | Questo bottone chiude lo schermo rapido.
In caso di cambiare lo schermo di modifica dei dati, il dato in corso di modifica può essere annullato. |
|  | Bottone ENTER (determinazione) | → | Questo bottone determina il dato cambiato. |
|  | Bottone UP SCROLL (scorrimento verso l'alto) | → | Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso l'alto. |
|  | Bottone DOWN SCROLL (scorrimento verso il basso) | → | Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso il basso. |
|  | Bottone RESET (ripristino) | → | Questo bottone esegue il rilascio dell'errore. |
|  | Bottone NUMERAL INPUT (immissione del numerale) | → | Questo bottone visualizza i dieci tasti e l'immissione del numerale può essere effettuata. |
|  | Bottone CHARACTER INPUT (immissione del carattere) | → | Questo bottone visualizza lo schermo di immissione del carattere.
→ Consultare “18. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA” p.46 . |
|  | Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore) | → | Questo bottone abbassa il pressore. Per sollevare il pressore, premere il bottone PRESSER UP (sollevamento del pressore) visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore. |
|  | Bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina) | → | Questo bottone esegue l'avvolgimento del filo della bobina.
→ Consultare “11. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA” p.29 . |

2. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DEL IP-420

La LK-1900B è descritta come standard in questo Manuale d'Istruzioni.

① Accendere l'interruttore dell'alimentazione.

Quando l'unità viene accesa per la prima volta, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato. Impostare la lingua da usare. (Si può cambiare con l'interruttore di memoria **U239** .)

Importante Se lo schermo di selezione viene finito con il bottone CANCEL  o il bottone ENTER  senza selezionare la lingua, lo schermo di selezione della lingua viene visualizzato di nuovo quando si accende l'unità la prossima volta.

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

Quando l'unità viene accesa, lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato. La forma selezionata al momento, posta nel centro dello schermo viene visualizzata sul bottone SHAPE SELECTION 

A e la selezione della forma di cucitura può essere effettuata quando si preme il bottone. Per la procedura di selezione della forma di cucitura, consultare **"4. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA"** p.11 .

Attenzione Per il No. di modello di cucitura, consultare l'elenco delle forme di cucitura.

Quando il tasto READY (macchina pronta)  **B** viene premuto, il colore di fondo del display a LCD viene cambiato a verde, e la macchina per cucire viene messa allo stato in cui la cucitura è possibile.

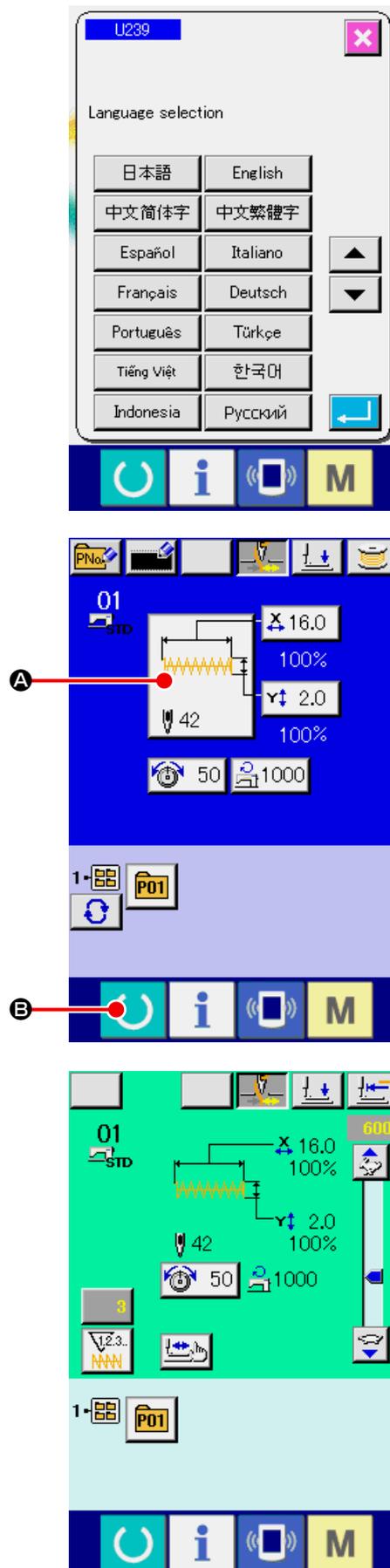
Attenzione Quando il pressore è sollevato, fare attenzione che le dita non vengano intrappolate nel pressore poiché il pressore si sposta dopo che è stato abbassato.

Importante Quando si spegne l'unità senza premere il tasto READY, l'impostazione di "No. di modello di cucitura", "Scala X/Y" e "Numero di giri max." non vengono memorizzati.

③ Avvio della cucitura.

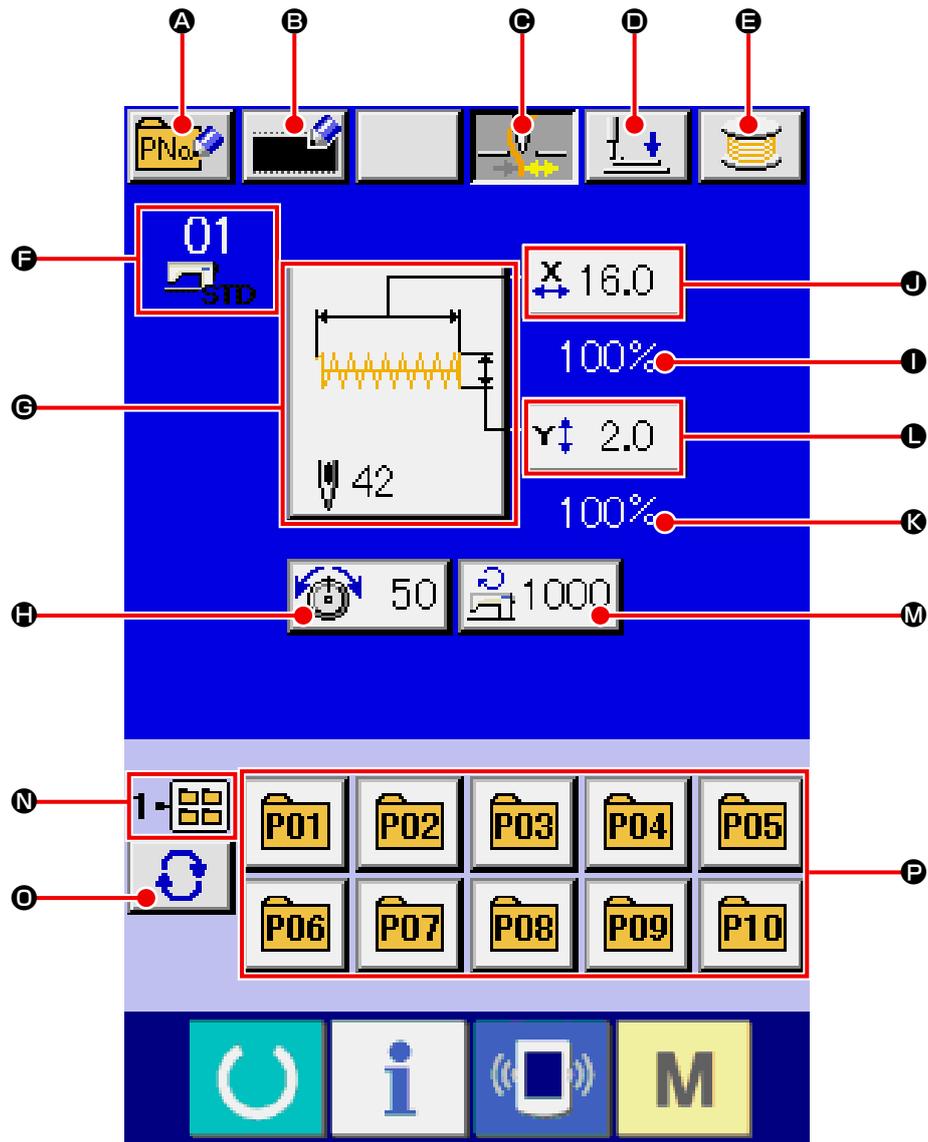
Posizionare il prodotto di cucitura alla parte di pressore, e azionare il pedale per avviare la macchina per cucire, e la cucitura comincia.

* Per lo schermo, consultare **"3. VISUALIZZATORE A LCD AL MOMENTO DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA"** p.5 .



3. VISUALIZZATORE A LCD AL MOMENTO DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA

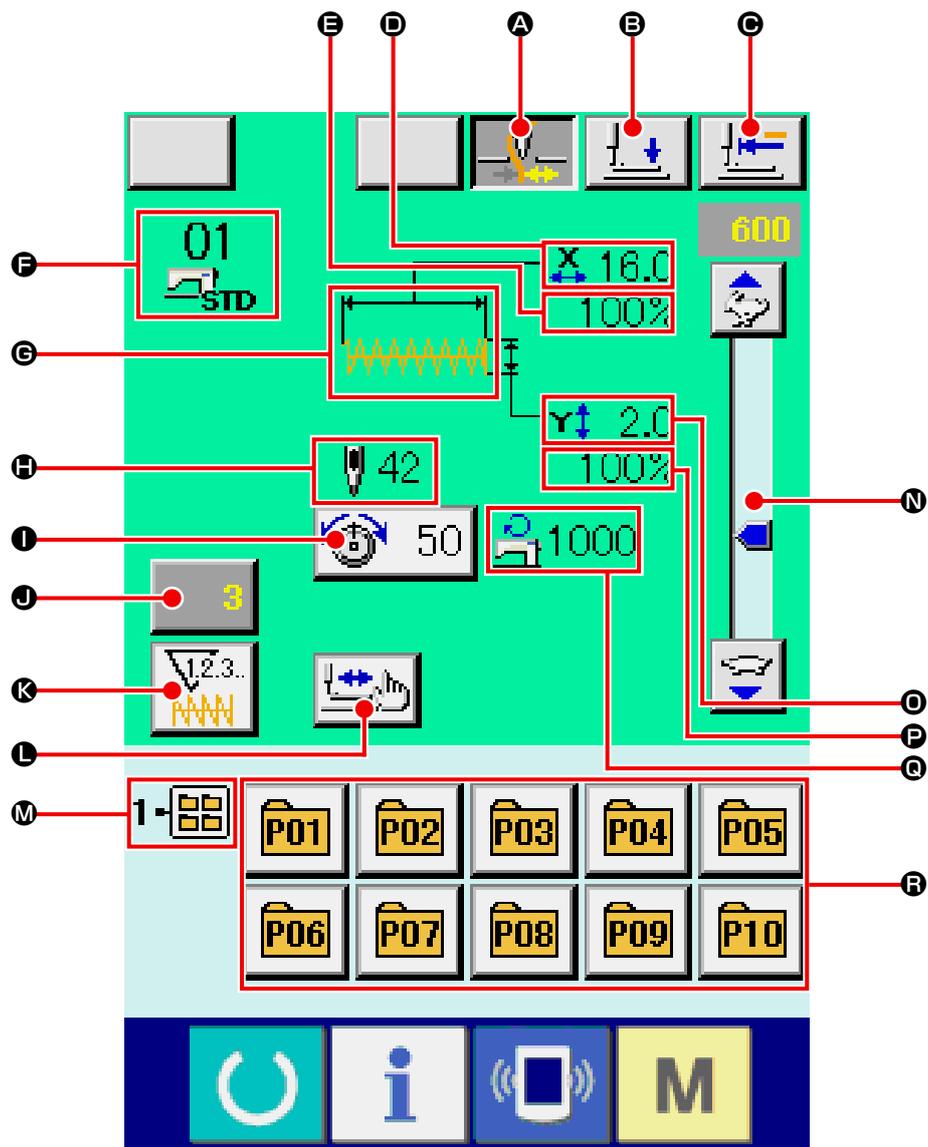
3-1 Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN BUTTON NEW REGISTER (registrazione nuova del bottone di modello)	Lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL BOTTONE DI MODELLO" p.35 .
B	Bottone USERS' PATTERN NEW REGISTER (registrazione nuova del modello dell'utente)	Lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente viene visualizzato. → Consultare "13. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO DELL'UTENTE" p.34 .
C	Bottone THREAD CLAMP (pinza del filo)	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida * Quando la proibizione della pinza del filo è impostata con l'interruttore di memoria U035 , il bottone di pinza del filo non viene visualizzato.
D	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
E	Bottone BOBBIN WINDER (avvolgibobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare "11. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA" p.29 .
F	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	Il genere e il No. Di forma di cucitura in corso di selezione al momento vengono visualizzati. Ci sono tre generi di forme di cucitura sottostanti.  : Modello standard  : Modello dell'utente  : Modello di cucitura del media
G	Bottone SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato. → Consultare "4. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA" p.11 .
H	Bottone NEEDLE THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo dell'ago)	Il valore della tensione del filo dell'ago che è impostato ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare "6. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.17 .

	Bottone e display	Descrizione
I	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quando l'immissione del valore della misura reale è selezionata impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone di impostazione del valore della misura reale X viene visualizzato. → Consultare "6. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.17 .
J	Bottone X SCALE RATE SETTING (impostazione del rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone. Quando l'immissione della scala è impostata a "non selezione" impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone si spegne e la scala X viene visualizzata. → Consultare "6. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.17 .
K	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quando l'immissione del valore della misura reale è selezionata impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone di impostazione del valore della misura reale Y viene visualizzato. → Consultare "6. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.17 .
L	Bottone Y SCALE RATE SETTING (impostazione del rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone. Quando l'immissione della scala è impostata a "non selezione" impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone si spegne e la scala Y viene visualizzata. → Consultare "6. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.17 .
M	MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare "6. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.17 .
N	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il bottone di registrazione del modello che è visualizzato indica il No. di cartella (folder) che è stato memorizzato.
O	Bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))	Le cartelle (folder) per visualizzare i modelli vengono visualizzate in ordine.
P	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	I bottoni PATTERN REGISTER (registrazione del modello) memorizzati nel display N FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare "14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL BOTTONE DI MODELLO" p.35 .

3-2 Schermo di cucitura



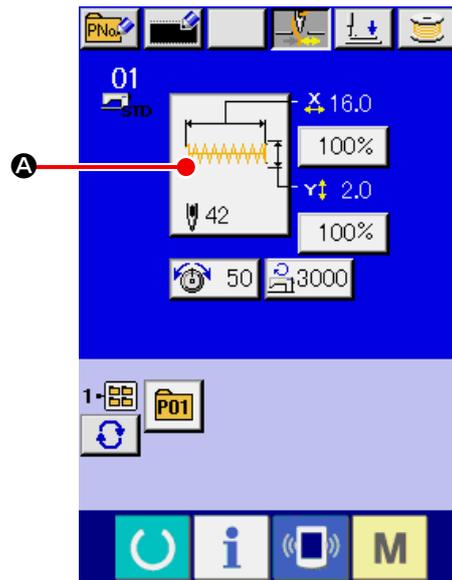
	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone THREAD CLAMP (pinza del filo)	<p>Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.</p> <p> : Pinza del filo invalida</p> <p> : Pinza del filo valida</p> <p>* Quando la proibizione della pinza del filo è impostata con l'interruttore di memoria U035 , il bottone di pinza del filo non viene visualizzato.</p>
B	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	<p>Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato.</p> <p>Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.</p>
C	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)	Questo bottone rimette il pressore all'inizio della cucitura e solleva il pressore al momento dell'arresto temporaneo.
D	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura selezionata.
E	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura selezionata al momento viene visualizzato.
F	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	<p>Il genere e il No. di forma di cucitura in corso di selezione al momento vengono visualizzati.</p> <p>Ci sono tre generi di forme di cucitura sottostanti.</p> <p> : Modello standard</p> <p> : Modello dell'utente</p> <p> : Modello di cucitura del media</p>
G	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzata.
H	Display TOTAL NO. OF STITCHES OF SEWING SHAPE (numero totale di punti della forma di cucitura)	Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato.
I	Bottone THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo)	<p>Il valore della tensione del filo dell'ago che è impostato ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare "6. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.17 .</p>
J	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	<p>Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone.</p> <p>Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare "12. USO DEL CONTATORE" p.30 .</p>

	Bottone e display	Descrizione
K	Bottone COUNTER CHANGEOVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato. → Consultare "12. USO DEL CONTATORE" p.30 .
L	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare "7. CONTROLLO DELLA FORMA DEL MODELLO" p.19 .
M	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il bottone di registrazione del modello che è visualizzato indica il No. di cartella (folder) che è stato memorizzato.
N	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere cambiato.
O	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
P	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
Q	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata.
R	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	I bottoni di registrazione del modello memorizzati in M Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare "14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL BOTTONE DI MODELLO" p.35 .

4. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la selezione della forma di cucitura è possibile. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).



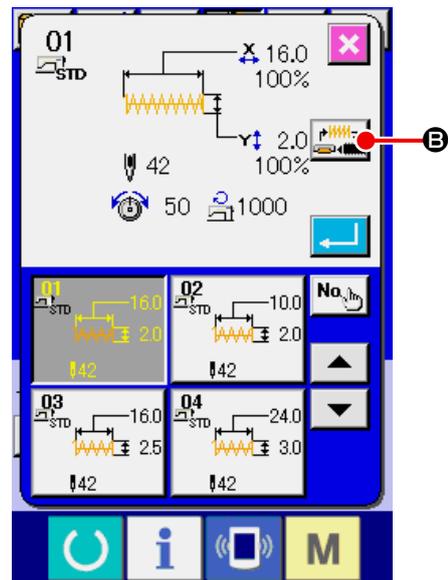
② Chiamare lo schermo di selezione della forma di cucitura.

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

③ Selezionare il genere di forma di cucitura.

Ci sono tre generi di forme di cucitura in senso largo.

Premere il bottone SEWING SHAPE SELECTION (selezione della forma di cucitura)  **B**.



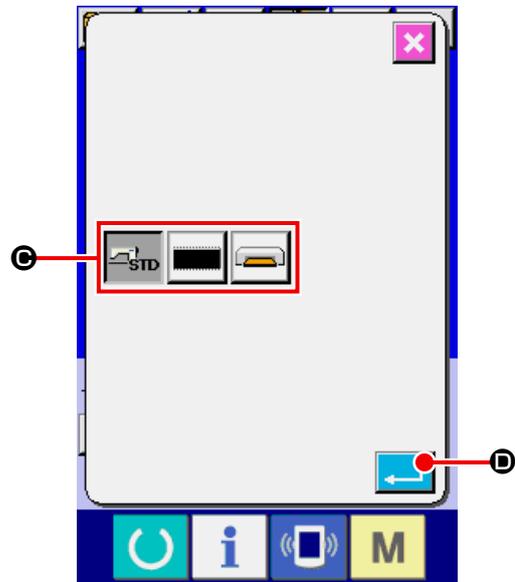
④ **Determinare il genere di forma di cucitura.**

Ci sono tre generi di forme di cucitura sottostanti. Selezionare tra questi il genere che si desidera.

Pittogramma	Nome	Numero massimo di modelli
	Modello standard	1900/1901/1902 : 51 1903 : 50
	Modello dell'utente	200
	Modello di cucitura del media	999

Selezionare la forma di cucitura che si desidera dai bottoni SEWING SHAPE SELECTION  e premere il bottone ENTER  .

Lo schermo di lista delle forme di cucitura corrispondente al genere di forma di cucitura che è stato selezionato viene visualizzato.



Non mancare di usare la carta di memoria formattata con il IP-420.



Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare "26-3 Effettuazione della formattazione" p.87 .

⑤ **Selezionare la forma di cucitura.**

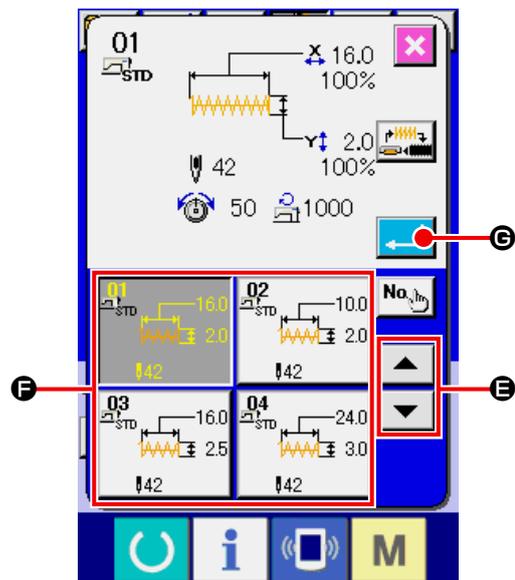
Quando il bottone UP SCROLL o DOWN SCROLL   viene premuto, i bottoni SEWING SHAPE  vengono commutati in ordine. La descrizione della forma di cucitura viene visualizzata nel bottone.

A questo punto, premere il bottone SEWING SHAPE che si desidera selezionare. I dettagli della forma selezionata vengono visualizzati alla parte superiore dello schermo.

⑥ **Determinare la forma di cucitura.**

Quando il bottone ENTER (determinazione)   viene premuto, la forma di cucitura viene determinata e lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.

Quando il bottone ENTER (determinazione)   viene premuto, la forma di cucitura viene determinata e lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato.

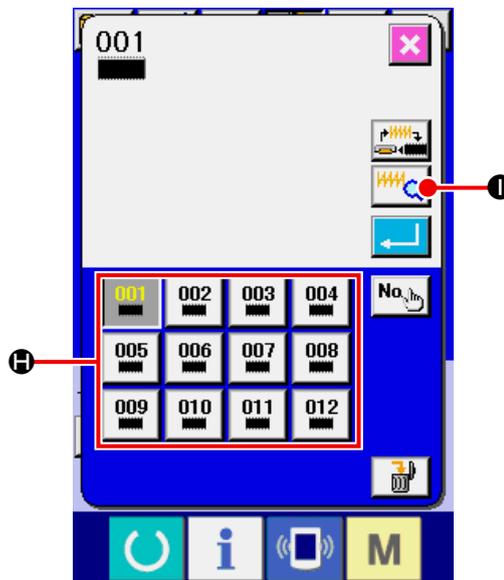


Quando la forma di cucitura è il modello dell'utente, lo schermo come quello mostrato sul lato destro viene visualizzato.

I bottoni PATTERN NO. SELECTION (selezione del No. di modello)  che sono stati registrati al modello dell'utente vengono visualizzati.

Premere il bottone del No. di modello che si desidera selezionare. Inoltre, quando si desidera confermare la forma che è stata selezionata, premere il bottone VIEWER (osservatore)  .

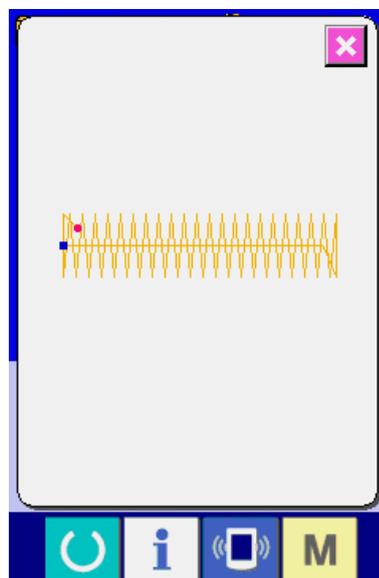
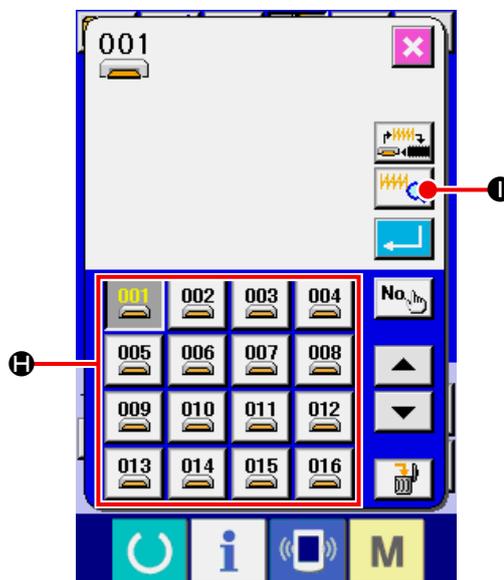
Quindi lo schermo di osservazione viene visualizzato e la forma selezionata viene visualizzata.



Quando la forma di cucitura è Modello di cucitura del media il modello dell'utente, lo schermo come quello mostrato sul lato destro viene visualizzato.

I bottoni PATTERN NO. SELECTION (selezione del No. di modello)  che sono stati registrati Modello di cucitura del media al modello dell'utente vengono visualizzati.

Premere il bottone del No. di modello che si desidera selezionare. Inoltre, quando si desidera confermare la forma che è stata selezionata, premere il bottone VIEWER (osservatore)  . Quindi lo schermo di osservazione viene visualizzato e la forma selezionata viene visualizzata.



5. LISTA DELLE FORME DI CUCITURA

5-1 LK-1900B / LK-1901B / LK-1902B

	No	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura della cucitura (mm)		No. di pressore (Nota 2) No. di pressore		No	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura della cucitura (mm)		No. di pressore (Nota 2) No. di pressore			
				Longitudinale	Trasversale						Longitudinale	Trasversale				
Travetta grande	1 (51)		42	2,0	16	1	Travetta lineare		21	0	10	1				
	2					1						2	3	1	2	3
	*3		2,5	16	1	0		25	6							
	4				4				7							
	*4		3,0	24	6	36		0	25	6						
	5				1					2	3	7	41	0	25	6
																7
	*6		2,5	16	1	44		0	35	(Nota 3)						
	4				4											
Travetta piccola	7		36	2,0	10	1	Travetta longitudinale		28	20	4,0	9				
						2						10				
						3										
	*8		2,5	16	1	36		20	4,0	9						
	4	10														
	*9		3,0	24	6	42		20	4,0	9						
	7	10														
	*10		64	3,0	24	6		56	20	4,0	9					
	7	10														
	Travetta per maglieria	11		21	2,5	6		6	Travetta lineare longitudinale		18	20	0	11		
12			28	2,5	6	21	10	0								
13			36	2,5	6											
14		14	2,0	8	5	Travetta lineare longitudinale		20	0							
15		21	2,0	8	28					20	0					
16		28	2,0	8												

- 1.** La misura della cucitura indica le dimensioni quando il rapporto di scala è il 100%.

2. Per quanto riguarda il No. di pressore, consultare la tabella separata dei pressori.

3. Per il No. 22, lavorare il pezzo grezzo del pressore e usarlo.

4. Usare i modelli con il segno * per cucire denim.

5. No. 51 è per la macchina senza la pinza del filo.

	No	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura della cucitura (mm)		(Nota 2) No. di pressore
				Longitudinale	Trasversale	
Travetta semilunare	31		52	7	10	13
	32		63	7	12	13
	33		24	6	10	13
	34		31	6	12	13
	35		48	10	7	14
	36		48	10	7	14
Travetta grande	37		90	3	24	6 7
Travetta per maglieria	38		28	2	8	5
Travetta rotonda	39		28	Φ12		16
	40		48			

	No	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura della cucitura (mm)		(Nota 2) No. di pressore	
				Longitudinale	Trasversale		
Travetta longitudinale	41		29	20	2,5	12	
	42		39	25	2,5	12	
	43		45	25	2,5	12	
	44		58	25	2,5	12	
	45		75	30	2,5	12	
	46		42	30	2,5	12	
	Travetta attorno al foro	47		91	Φ8		15
		48		99			
		49		148			
		50		164			

I modelli di cucitura dal No. 41 al No. 46 sono per il piedino premistoffa optional No. 12. L'origine di questi modelli è spostata di 5 mm su e giù rispetto ai modelli di cucitura della travetta longitudinale dal No. 23 al No. 26.



5-2 LK-1903B

No. di modello di cucitura	Forma del punto	Fili (numero di fili)	Misura standard della cucitura X (mm)	Misura standard della cucitura Y (mm)	No. di modello di cucitura	Forma del punto	Fili (numero di fili)	Misura standard della cucitura X (mm)	Misura standard della cucitura Y (mm)		
1, 34		6-6			18, 44		6	3,4	0		
2, 35		8-8			19, 45		8				
3		10-10			20		10				
4		12-12			21		12				
5, 36		6-6			3,4	3,4	22		16	0	3,4
6, 37		8-8					23, 46		6		
7		10-10					24		10		
8		12-12					25		12		
9, 38		6-6	26, 47				6-6	3,4	3,4		
10, 39		8-8	27				10-10				
11		10-10	28, 48				6-6				
12, 40		6-6	29				10-10				
13, 41		8-8			30, 49		5-5-5	3,0	2,5		
14		10-10			31		8-8-8				
15, 42		6-6			32, 50		5-5-5				
16, 43		8-8			33		8-8-8				
17		10-10									

* Le misure standard della cucitura X e Y sono quelle quando il rapporto di ingrandimento/riduzione è il 100%.

Usare i modelli di cucitura dal No. 34 al No. 50 quando i fori del bottone sono piccoli (\varnothing 1,5 mm o meno).

* Per la macchina per cucire con funzione di prevenzione del "Nido d'Uccello" e rasafilo a filo rimanente corto, i modelli di cucitura dal No. 23 al No. 25, dal No. 30 al No. 33, No. 46, No. 49 e No. 50 sono stati impostati in fabbrica, al momento della consegna, in modo che non vengano visualizzati.

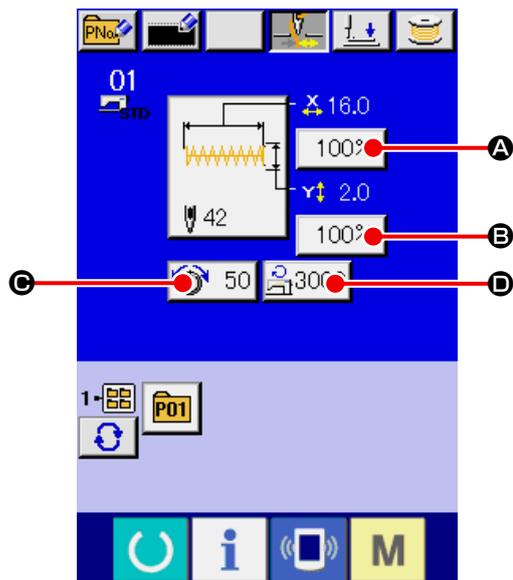
Per utilizzare questi modelli di cucitura, modificare l'impostazione in modo che venga visualizzato l'interruttore di memoria K102.

6. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

In caso dello schermo di immissione dei dati, la modifica dei dati di articolo può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

- * Il valore della tensione del filo può essere modificato anche nello schermo di cucitura.



② Visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo..

Quando il bottone dei dati di articolo che si desidera modificare viene premuto, lo schermo di immissione dei dati di articolo viene visualizzato.

Ci sono sottostanti quattro articoli dei dati di articolo.

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
Ⓐ	Rapporto di scala in direzione X	dal 20 al 200 (%)	100 (%)
Ⓑ	Rapporto di scala in direzione Y	dal 20 al 200 (%)	100 (%)
Ⓒ	Tensione del filo	dal 0 al 200	50
Ⓓ	Limitazione della velocità max.	1900 : da 400 a 3,200 (sti/min)	3200 (sti/min)
		1901 e 1902 : da 400 a 3000 (sti/min)	3000 (sti/min)
		1903 e 1900 crochet a doppia capacità : da 400 a 3000 (sti/min)	2700 (sti/min)

- * Rapporto di scala in direzione X Ⓐ e Rapporto di scala in direzione Y Ⓑ possono essere cambiati all'immissione del valore della misura reale tramite la selezione dell'interruttore di memoria **U064** .
- * La gamma max. di immissione della velocità max. limitata Ⓓ e il valore iniziale vengono determinati con l'interruttore di memoria **U001** .

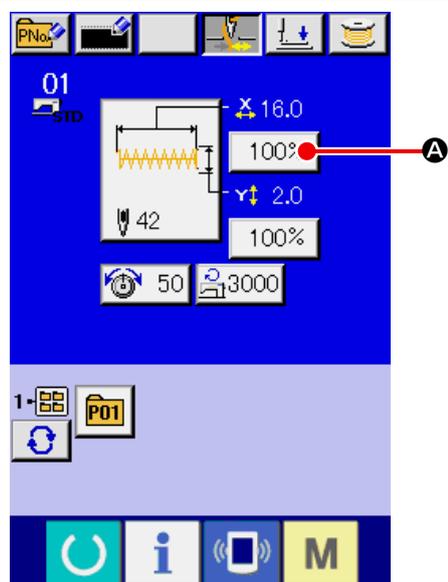


AVVERTIMENTO :

L'impostazione che supera il 100% è pericolosa dato che l'ago e il premistoffa si intralciano e la rottura dell'ago o qualcosa di simile si verificherà.

Per esempio, immettere il rapporto di scala X.

Premere Ⓐ per visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.



③ **Immettere i dati.**

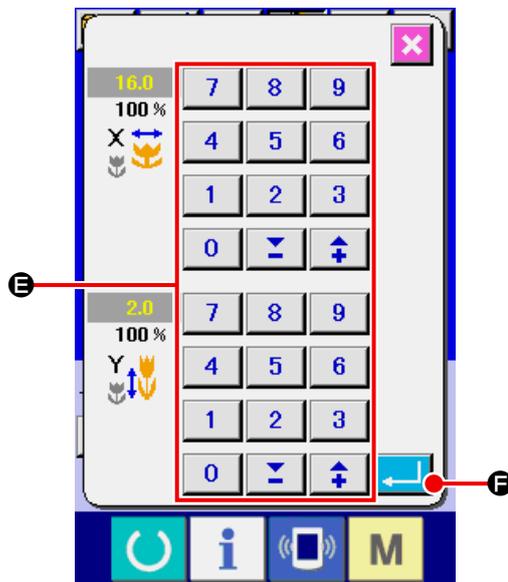
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti e tasti +/- .

④ **Determinare i dati.**

Quando il bottone ENTER (determinazione) 

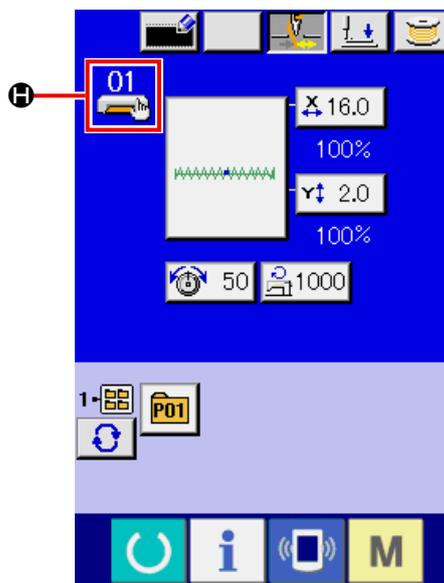
 viene premuto, i dati vengono determinati.

- * Per gli altri dati di articolo, i dati possono essere modificati con la stessa operazione.
- * La scala X/Y o il valore X/Y del valore della misura reale X/Y può essere immesso in uno schermo.



 **Quando si spegne l'unità senza premere il tasto READY, i valori di impostazione del No. di modello di cucitura, della scala X/Y e del numero di giri max. non vengono memorizzati.**

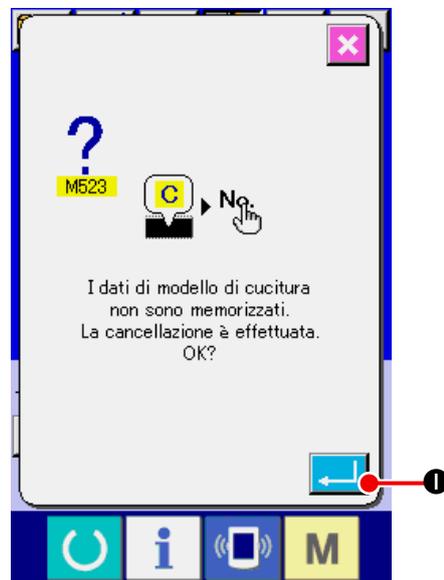
Nel caso in cui vengano aggiunti o cancellati la tensione del filo e il comando di tensione del filo per i modelli di cucitura memorizzati su un media, la visualizzazione  della sezione di tipo di modello di cucitura cambierà da  a .



In caso del display di cambiamento , lo schermo di conferma del cambiamento viene visualizzato al momento del cambiamento del modello di cucitura.

Quando il bottone ENTER   viene premuto, l'informazione sul modello di cucitura attuale viene invalidata e il No. di modello di cucitura viene cambiato.

Per memorizzare il modello di cucitura cambiato, consultare **“13. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO DELL'UTENTE” p.34**.



7. CONTROLLO DELLA FORMA DEL MODELLO

AVVERTIMENTO :

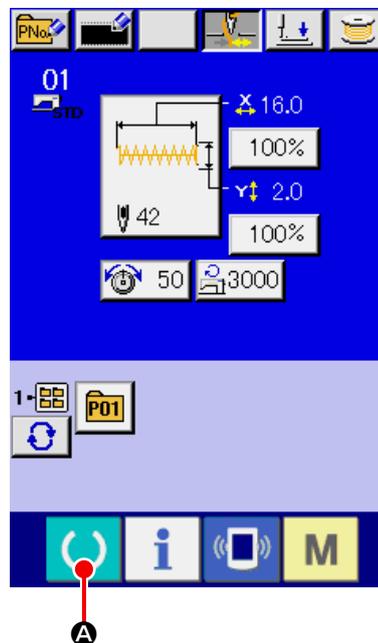


Assicurarsi di controllare la forma del modello di cuitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cuitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell'ago.

① Visualizzare lo schermo di cucitura.

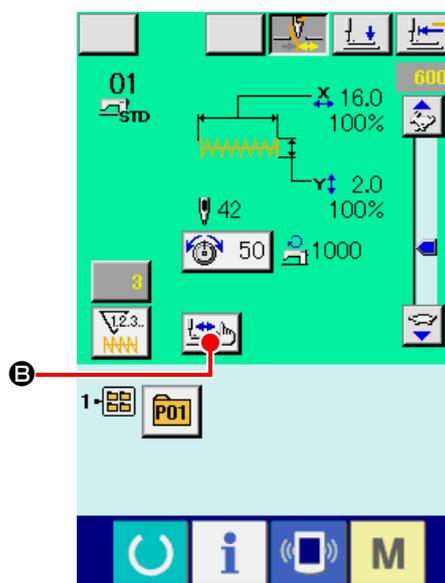
Visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu) e premere il tasto READY  **A** .

Quindi la luce di fondo del LCD cambia a verde e la cucitura è possibile.

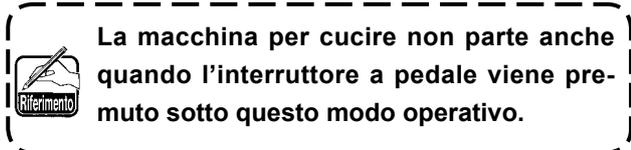


② Visualizzare lo schermo di cucitura del passo.

Quando il bottone STEP SEWING (cucitura del passo)  **B** viene premuto, lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato.



- ③ **Abbassare il pressore con l'interruttore a pedale.**



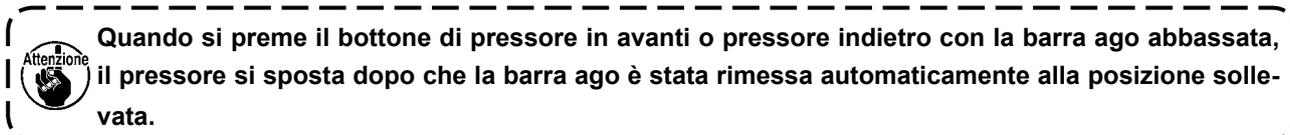
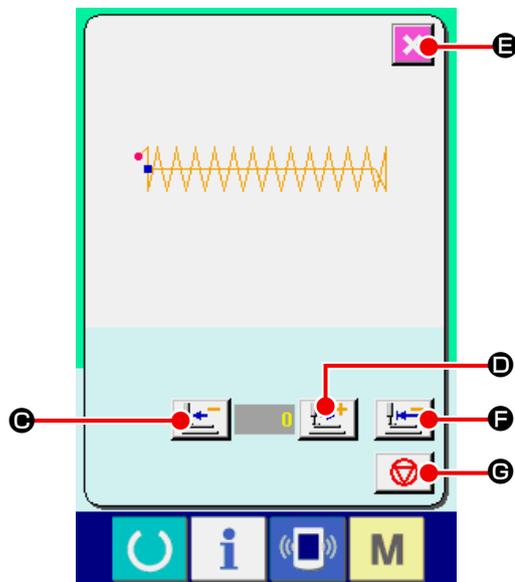
- ④ **Proseguire la cucitura con il pressore abbassato.**

Controllare la forma con il bottone PRESSER BACK (pressore indietro)  **C** e il bottone PRESSER FORWARD (pressore in avanti) 

D.

Quando si tiene premuto il bottone per un certo tempo, il pressore continua a muoversi anche se il bottone viene rilasciato.

Quando si desidera arrestare, premere il bottone STOP  **G**. Quando il bottone ORIGIN MOVE  **F** viene premuto, la macchina si sposta all'origine e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.



- ⑤ **Finire il controllo della forma.**

Quando il bottone CANCEL (annullamento)  **E** viene premuto, lo schermo ritorna allo schermo di cucitura.

Quando il pressore non è nella posizione di inizio della cucitura o posizione di fine della cucitura, premere l'interruttore a piedi. Quindi è possibile cucire da metà strada del controllo.

8. MODIFICA DEL COMANDO DI TENSIONE DEL FILO AD OGNI PUNTO DI ENTRATA DELL'AGO

8-1 Addizione o modifica del comando di tensione del filo ad ogni punto di entrata dell'ago

① **Visualizzare lo schermo di modifica del comando di tensione del filo.**

Quando è selezionato un modello standard di cucitura, un modello di cucitura dell'utente o un modello di cucitura memorizzato su un media, premere il bottone di tensione del filo  50

A sulla schermata di cucitura per visualizzare la schermata di impostazione della tensione del filo. Premere il bottone THREAD TENSION COMMAND CHANGE  **B** sullo schermo di impostazione della tensione del filo, e lo schermo di cambiamento del comando di tensione del filo sarà visualizzato.

 **La macchina per cucire non parte anche quando l'interruttore a pedale viene premuto sotto questo modo operativo.**

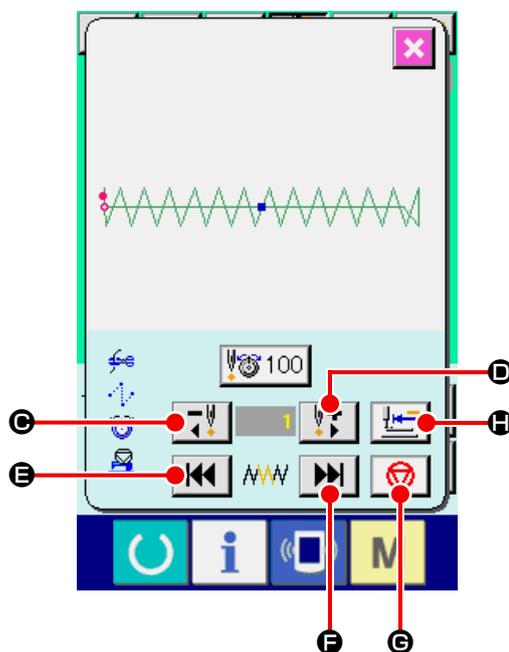
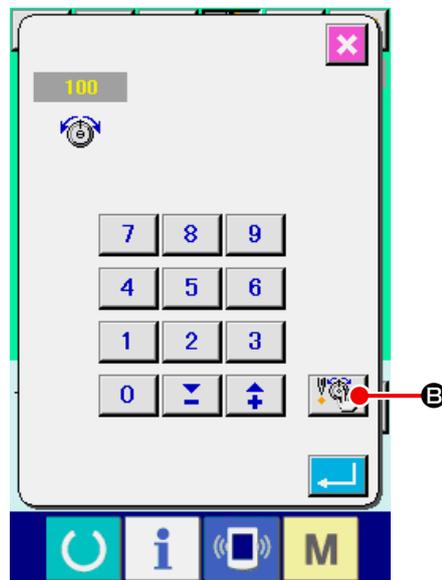
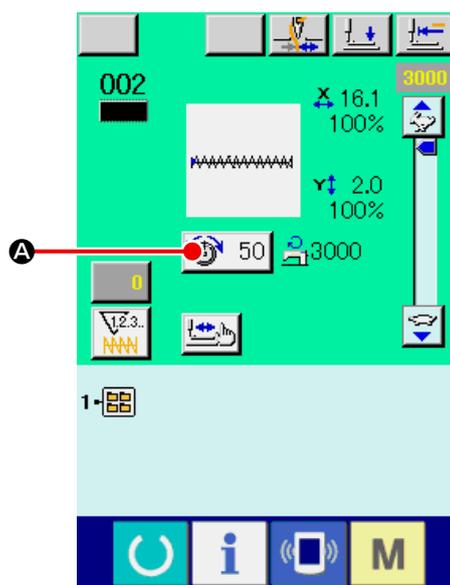
② **Specificare la posizione del comando che si desidera cambiare.**

Specificare la posizione alla quale si desidera aggiungere il comando di tensione del filo o quella dove si desidera cambiare il valore del comando di tensione del filo con il bottone ONE STITCH BACKWARD  **C** o il bottone ONE STITCH FORWARD  **D** nello stato in cui il pressore è abbassato.

Inoltre, la macchina si sposta al punto di entrata dell'ago dove il comando anteriore o posteriore di tensione del filo esiste con  **E** o  **F**. Quando si desidera arrestare lo spostamento, premere il bottone STOP  **G**.

Quando il bottone ORIGIN MOVE  **H** viene premuto, la macchina si sposta all'origine.

Il valore che viene visualizzato è il valore assoluto (valore della tensione del filo + valore del comando di tensione del filo).

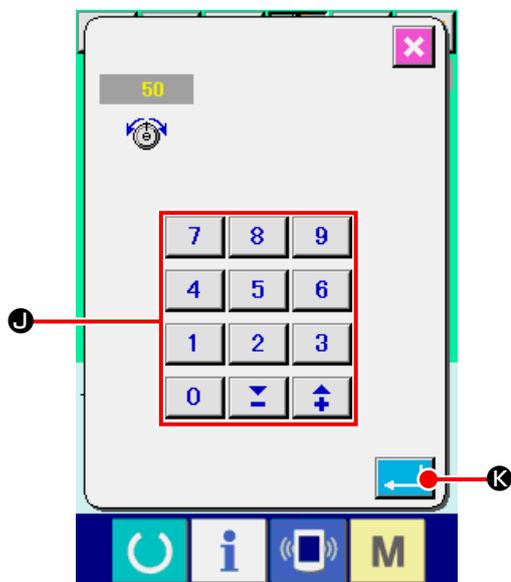
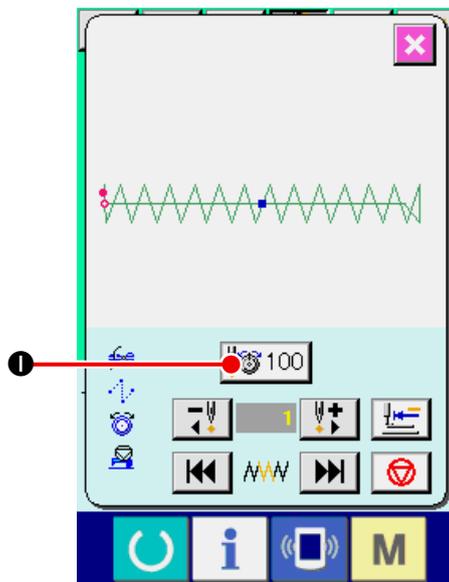


③ **Immettere il valore di comando di tensione del filo.**

Quando il bottone COMMAND INPUT  50

I viene premuto, lo schermo di immissione del valore di aumento/diminuzione della tensione del filo viene visualizzato. Immettere il valore che si desidera con i tasti TEN e tasti +/- **J**. Quando il bottone ENTER  **K** viene premuto, il dato viene determinato.

* Per i modelli standard di cucitura, il bottone di immissione del comando di tensione del filo viene visualizzato solo nella posizione in cui esiste già il comando di tensione del filo.

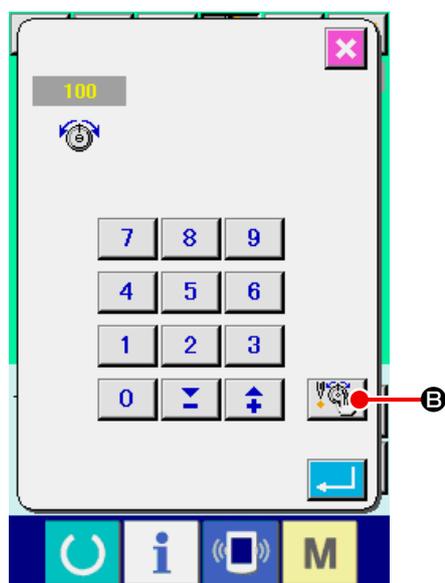
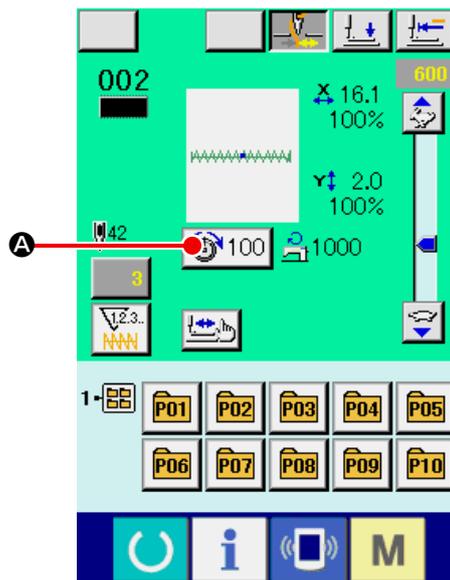


8-2 Cancellazione del comando di tensione del filo ad ogni punto di entrata dell'ago

① Visualizzare lo schermo di modifica del comando di tensione del filo.

Quando è selezionato un modello standard di cucitura, un modello di cucitura dell'utente o un modello di cucitura memorizzato su un media, premere il bottone di tensione del filo  50

A sulla schermata di cucitura per visualizzare la schermata di impostazione della tensione del filo. Premere il bottone THREAD TENSION COMMAND CHANGE  **B** sullo schermo di impostazione della tensione del filo, e lo schermo di cambiamento del comando di tensione del filo sarà visualizzato.



② **Designare la posizione del comando che si desidera cancellare.**

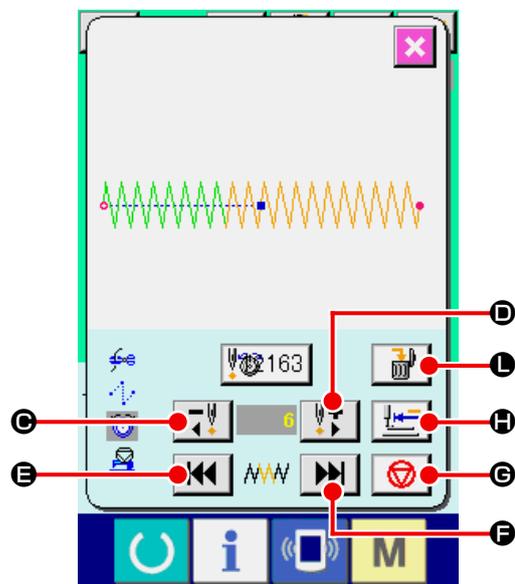
Specificare la posizione del comando che si desidera cancellare con il bottone ONE STITCH BACKWARD  **C** o il bottone ONE STITCH FORWARD  **D** nello stato in cui il pressore è abbassato.

Inoltre, la macchina si sposta al punto di entrata dell'ago dove il comando anteriore o posteriore di tensione del filo esiste con  **E** o  **F**.

Quando si desidera arrestare lo spostamento, premere il bottone STOP  **G**.

Quando il bottone ORIGIN MOVE  **H** viene premuto, la macchina si sposta all'origine.

Quando il punto di entrata dell'ago attuale esiste sul comando di tensione del filo, il bottone COMMAND DELETE  **L** viene visualizzato.



③ **Cancellare il comando di tensione del filo.**

Quando il bottone COMMAND DELETE  **L** viene premuto, lo schermo di cancellazione del comando viene visualizzato. Quando il bottone ENTER  **M** viene premuto, il comando viene cancellato.

* Per i modelli standard di cucitura, il comando di tensione del filo non può essere cancellato.



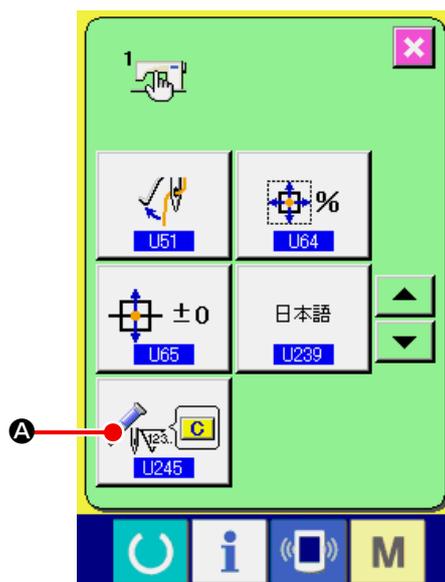
9. ESECUZIONE DEL RILASCIO DELL'ERRORE DI INGRASSAGGIO

Quando il numero di punti dell'ingrassaggio supera 100 milioni di punti, E220, l'avvertimento di ingrassaggio si verifica quando si accende l'unità.

Sgombrare il numero di punti dell'ingrassaggio con l'interruttore di memoria U245, sgombrare dell'errore di ingrassaggio dopo aver fatto il rifornimento di grasso.

E220 viene visualizzato ogni volta che si accende l'unità finché lo sgombrare non venga effettuato.

Quando il numero di punti dell'ingrassaggio supera 120 milioni di punti, E221, l'avvertimento di ingrassaggio si verifica quando il tasto READY viene premuto. Quando E221 si verifica, non è possibile cucire. Sgombrare il numero di punti dell'ingrassaggio con l'interruttore di memoria U245, sgombrare dell'errore di ingrassaggio dopo aver fatto il rifornimento di grasso.

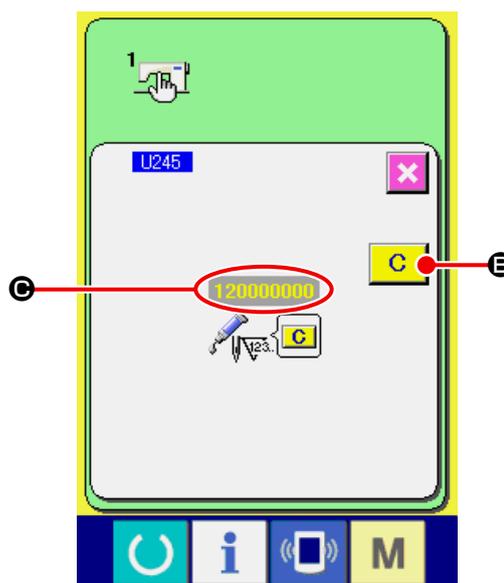


① Visualizzare lo schermo di lista dei dati di interruttore di memoria.

Visualizzare lo schermo di lista dei dati di interruttore di memoria e selezionare il bottone A di U245. Sgombro dell'errore di ingrassaggio. Lo schermo di sgombrare dell'errore di ingrassaggio viene visualizzato.

② Sgombrare il numero di punti dell'ingrassaggio.

Quando il bottone CLEAR (sgombrare) C B viene premuto, lo schermo rapido viene chiuso e il numero di punti dell'ingrassaggio può essere sgombrato.

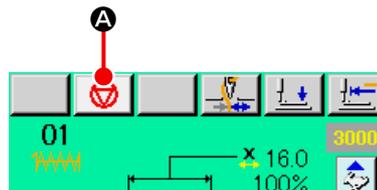


1. Il codice di errore E220 o E221 viene visualizzato di nuovo a meno che NUMBER OF STITCHES non venga cambiato a "0" dopo che i posti specificati sono stati riforniti di grasso. Quando E221 viene visualizzato, la macchina per cucire non riesce a funzionare. Perciò, fare attenzione.
2. Assicurarsi di disattivare l'alimentazione prima di applicare il grasso.

10. USO DELL'ARRESTO TEMPORANEO

Quando il bottone di arresto temporaneo del pannello è selezionato con l'interruttore di memoria **U031**, il bottone TEMPORARY STOP (arresto temporaneo)   TEMPORARY STOP in la pantalla de cosido. Quando l'interruttore di stop temporaneo viene premuto durante la cucitura, la macchina per cucire può essere arrestata. Allora, lo schermo di errore viene visualizzato per informare che l'interruttore di arresto è premuto.

 **Effettuare la stessa operazione quando l'interruttore esterno è usato per l'arresto temporaneo.**



10-1 Per continuare a cucire da metà strada della cucitura

① Rilasciare l'errore.

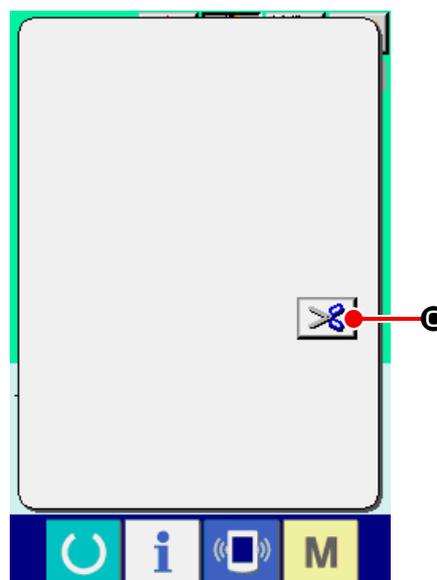
Premere il bottone RESET  **B** per rilasciare l'errore.



② Effettuare il taglio del filo.

Premere il bottone THREAD TRIM (taglio del filo)  **C** per effettuare il taglio del filo.

Quando il taglio del filo è stato effettuato, il bottone FEED BACK (trasporto indietro)  **D**, il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti)  **E** e il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)  **F** vengono visualizzati sullo schermo.

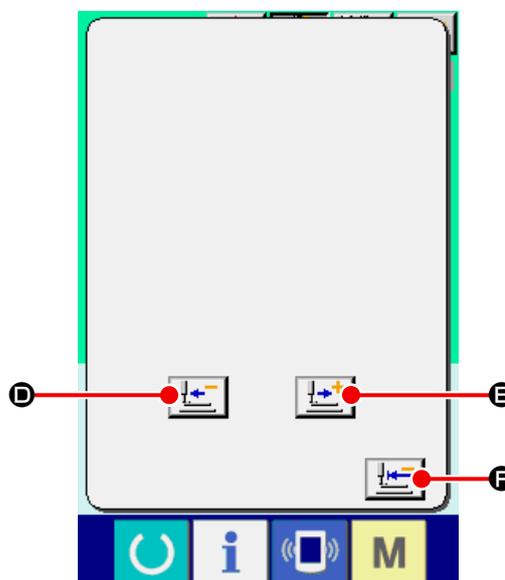


③ Regolare il pressore alla posizione di ricucitura.

Quando il bottone FEED BACK (trasporto indietro)  **D** viene premuto, il pressore ritorna punto per punto e quando il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti)  **E** viene premuto, esso avanza punto per punto. Spostare il pressore alla posizione di ricucitura.

④ Iniziare di nuovo la cucitura.

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



10-2 Per effettuare la ricucitura dall'inizio

① Rilasciare l'errore.

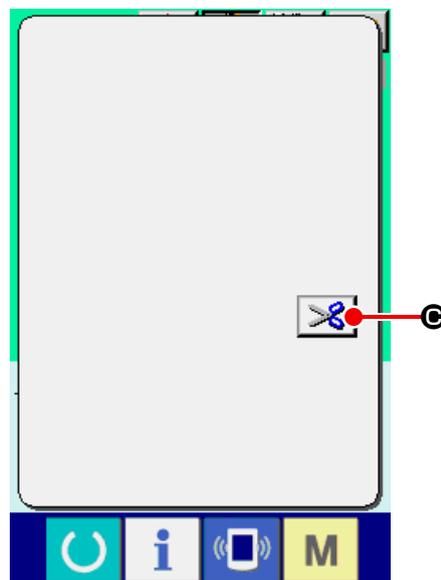
Premere il bottone RESET  **B** per rilasciare l'errore.



② Effettuare il taglio del filo.

Premere il bottone THREAD TRIM (taglio del filo)  **C** per effettuare il taglio del filo.

Quando il taglio del filo è stato effettuato, il bottone FEED BACK (trasporto indietro)  **D**, il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti)  **E** e il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)  **F** vengono visualizzati sullo schermo.

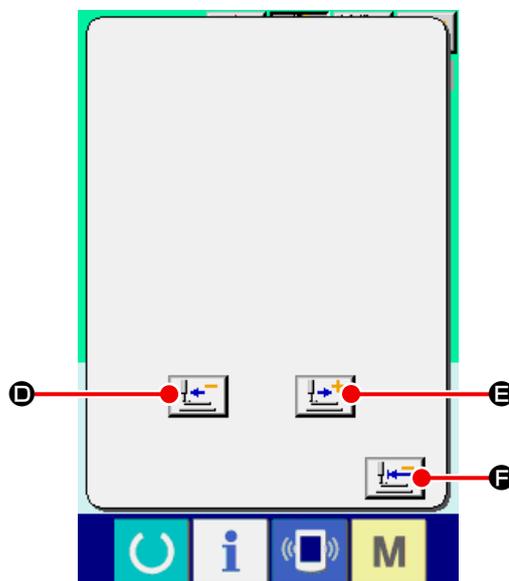


③ Ritornare all'origine.

Quando il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)  **F** viene premuto, lo schermo rapido viene chiuso, lo schermo di cucitura viene visualizzato e la macchina ritorna alla posizione dell'inizio della cucitura.

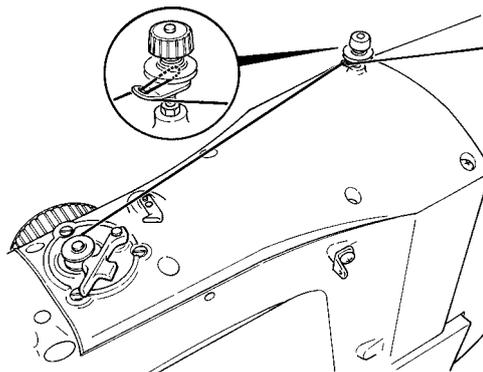
④ Effettuare di nuovo il lavoro di cucitura dall'inizio.

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



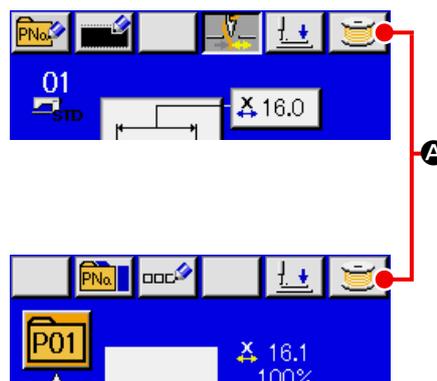
11. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA

Fare passare il filo per avvolgere il filo della bobina come mostrato nella figura a destra.



① Visualizzare lo schermo di avvolgimento.

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

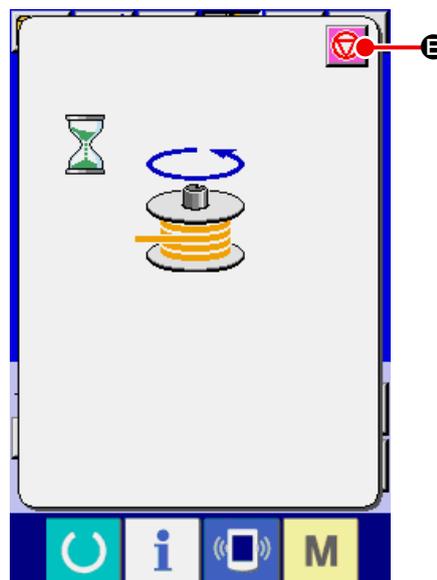


② Cominciare l'avvolgimento della bobina.

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

③ Arrestare la macchina per cucire.

Premere il bottone STOP  **B** e la macchina per cucire si ferma e ritorna al mode operativo normale. Oppure, premere di nuovo il pedale di avvio durante l'avvolgimento della bobina e la macchina per cucire si ferma mentre il modo di avvolgimento del filo della bobina rimane così com'è. Premere di nuovo il pedale di avvio e l'avvolgimento della bobina comincia di nuovo. Usare questa maniera quando si avvolge il filo della bobina intorno a bobine plurali.



L'avvolgibobina non funziona immediatamente dopo l'accensione o lo spostamento dall'immissione dell'unità principale. Effettuare l'avvolgimento della bobina dopo aver impostato il No. di modello di cucitura o qualcosa di simile, premuto il tasto READY  e fatto visualizzare lo schermo di cucitura.



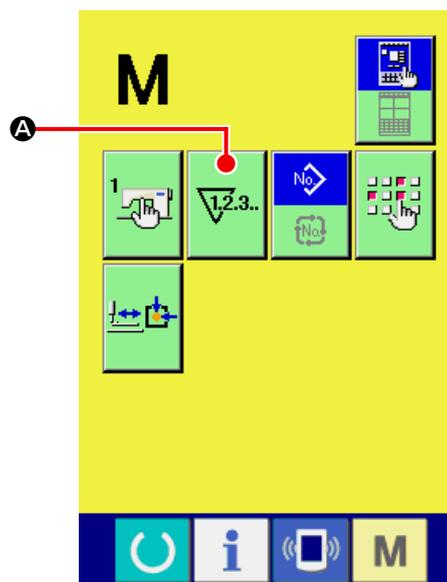
12. USO DEL CONTATORE

12-1 Procedura di impostazione del contatore

① **Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore.**

Quando il tasto **M** viene premuto nello schermo di immissione dei dati, il bottone COUNTER SETTING  **A** viene visualizzato.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di impostazione del contatore viene visualizzato.



② **Selezione dei generi di contatori.**

Questa macchina per cucire ha tre contatori differenti; cioè, il contatore della cucitura, il contatore del numero di pezzi e il contatore della bobina.

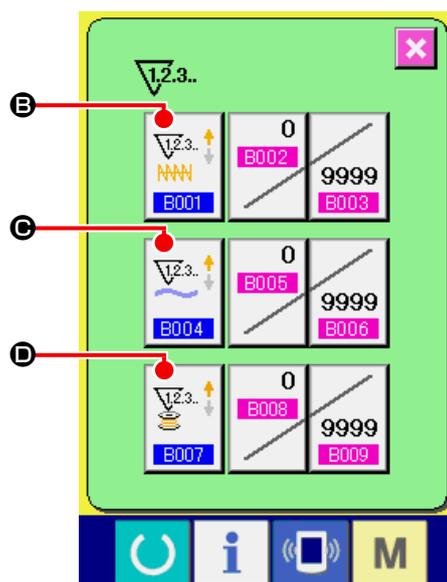
Quando il bottone SEWING COUNTER TYPE

SELECT  **B**, il bottone NO. OF PCS.

COUNTER TYPE SELECT  **C** o il botto-

ne BOBBIN COUNTER TYPE SELECT  **D**

D è premuto, il corrispondente schermo di selezione del tipo di contatore è visualizzato. Su questo schermo, il tipo di contatore può essere selezionato separatamente.



[Contatore della cucitura]



Contatore ad addizione :

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



Contatore alla rovescia :

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



Contatore non usato :

Il contatore della cucitura non conta una forma finita anche quando la macchina ha cucito la forma. Lo schermo di contatore del contatore della cucitura non è visualizzato.



[Contatore del No. di pezzi]



Contatore ad addizione :

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



Contatore alla rovescia :

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



Contatore non usato :

Il contatore del numero di pezzi non effettua il conteggio. Lo schermo di contatore del contatore del numero di pezzi non è visualizzato.



[Contatore della bobina]



Contatore ad addizione :

Il contatore aumenta il valore attuale di uno ogni volta che la macchina ha cucito 10 punti. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.



Contatore alla rovescia :

Il contatore diminuisce il valore attuale di uno ogni volta che la macchina ha cucito 10 punti. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio completato viene visualizzato.

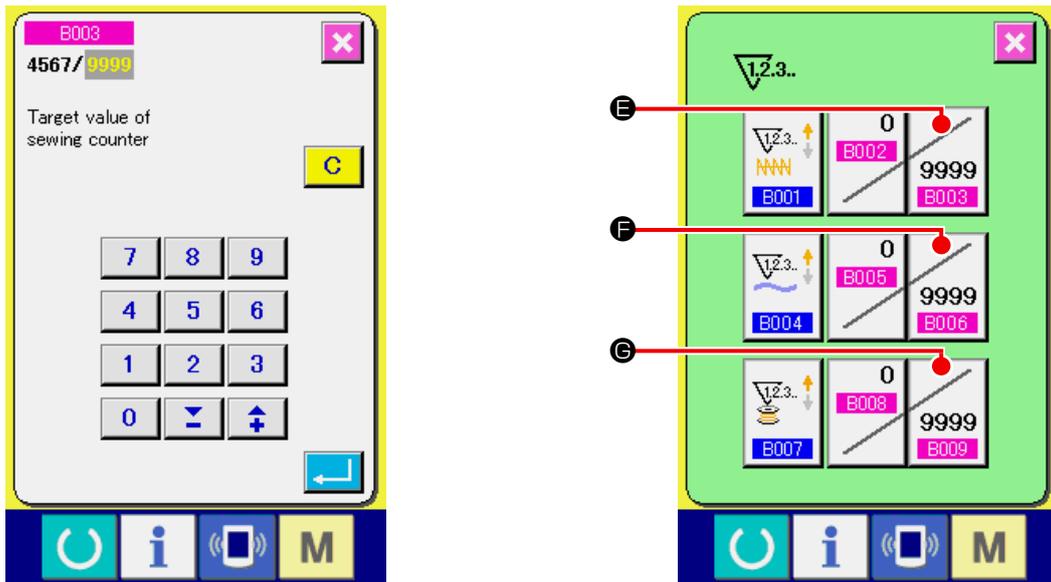


Contatore non usato :

Il contatore della bobina non effettua il conteggio. Lo schermo di contatore del contatore della bobina non è visualizzato.

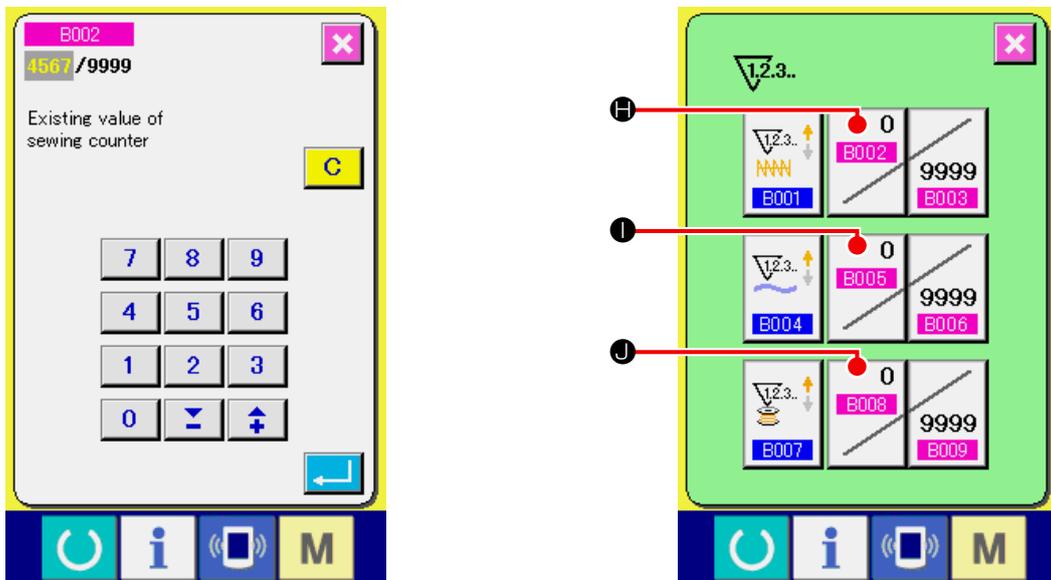


③ Modifica del valore di impostazione del



Premere il bottone  **E** per il contatore della cucitura, il bottone  **F** per il contatore del numero di pezzi o il bottone  **G** per il contatore della bobina per visualizzare il corrispondente schermo di immissione del valore di impostazione del contatore.
A questo punto, immettere il valore di impostazione.
Quando "0" è immesso nel valore di impostazione, la visualizzazione dello schermo di conteggio ad addizione non viene effettuata.

④ Modifica del valore attuale del contatore

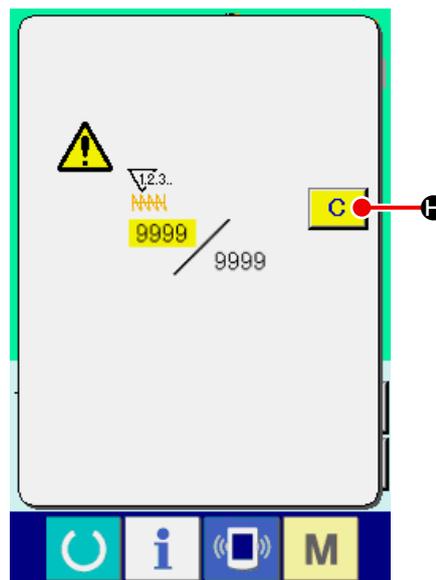


Premere il bottone  **H** per il contatore della cucitura, il bottone  **I** per il contatore del numero di pezzi o il bottone  **J** per il contatore della bobina per visualizzare il corrispondente schermo di immissione del valore attuale del contatore.
A questo punto, immettere il valore attuale.

12-2 Procedura di rilascio del conteggio completato

Quando lo stato di conteggio completato viene raggiunto durante il lavoro di cucitura, lo schermo di conteggio completato viene visualizzato e il cicalino squittisce. Premere il bottone CLEAR (sgombro)

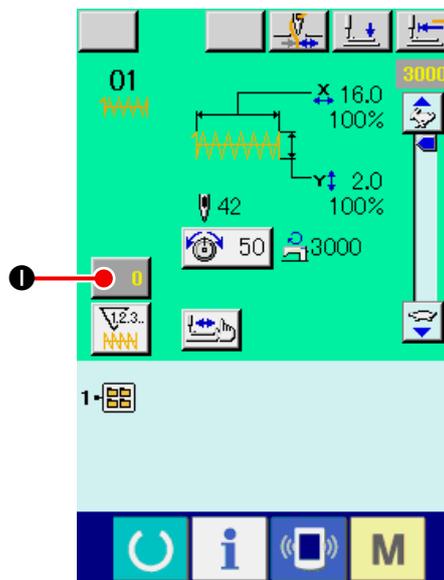
C **H** per ripristinare il contatore e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Il contatore quindi comincia a contare nuovamente.



12-3 Come modificare il valore del contatore durante la cucitura

① Visualizzare lo schermo di modifica del valore del contatore.

Quando si desidera correggere il valore del contatore durante il lavoro di cucitura a causa dell'errore o qualcosa di simile, premere il bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore) **0** **I** sullo schermo di cucitura. Lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.



② Modificare il valore del contatore.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti oppure il tasto + o - **J**.

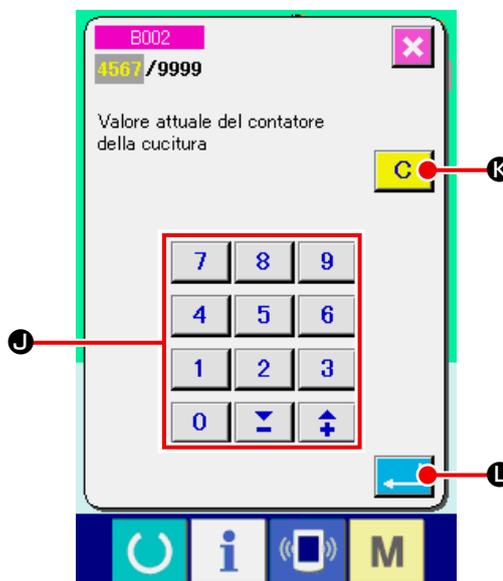
③ Determinare il valore del contatore.

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

viene premuto, i dati vengono determinati.

Quando si desidera sgombrare il valore del contatore, premere il bottone CLEAR (sgombro)

C **K**.



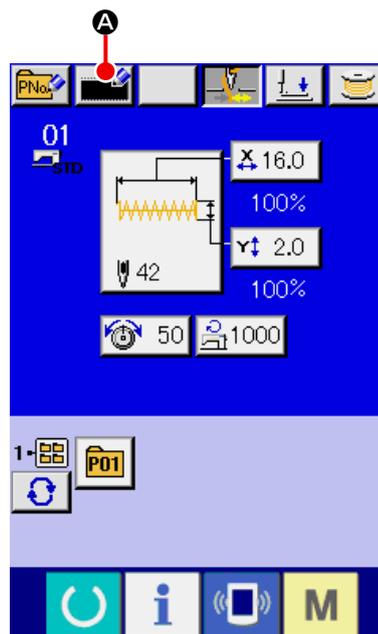
13. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO DELL'UTENTE

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la registrazione nuova del modello può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente.

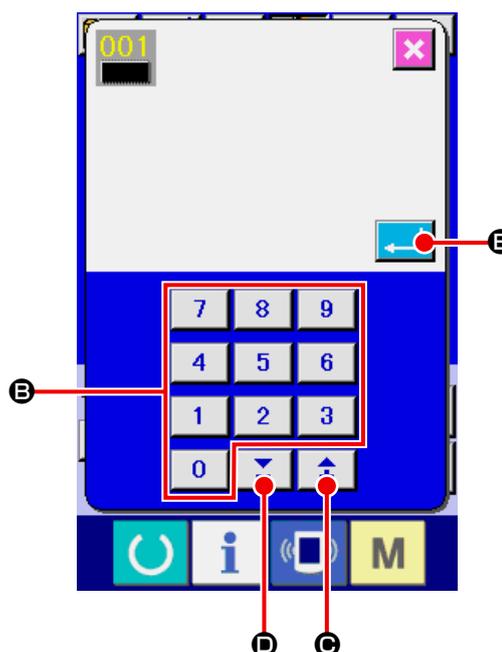
Premere il bottone NEW REGISTER (registrazione nuova)  **A** e lo schermo di registrazione nuova del modello dell'utente viene visualizzato.



③ Immettere il No. di modello dell'utente.

Immettere il No. di modello di cucitura dell'utente che si desidera registrare nuovamente con i dieci tasti **B**. Nel caso che il No. di modello di cucitura dell'utente che è stato già registrato venga immesso, quando si preme il bottone ENTER  **E**, E403 viene visualizzato. Selezionare quindi il No. di modello di cucitura dell'utente che non è stato registrato. La registrazione nuova al No. di modello di cucitura dell'utente che è stato già registrato è proibita.

È possibile richiamare il No. di modello di cucitura dell'utente che non è stato registrato con il bottone + o -  (**C** e **D**).



④ Determinare il No. di modello dell'utente.

Premere il bottone ENTER  **E** per determinare il No. di modello di cucitura dell'utente da registrare nuovamente, e lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del modello di cucitura dell'utente viene visualizzato.

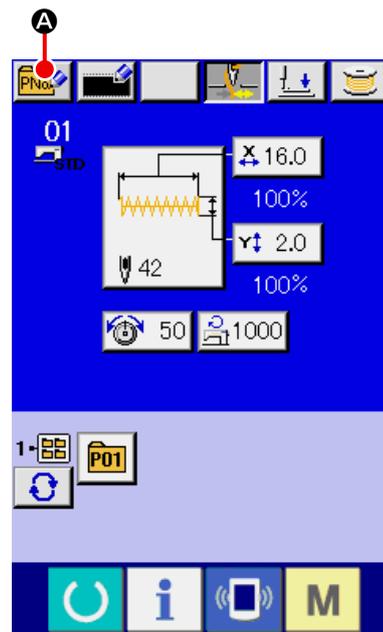
14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL BOTTONE DI MODELLO

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la registrazione nuova del bottone di modello può essere effettuata. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).

② Chiamare lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello.

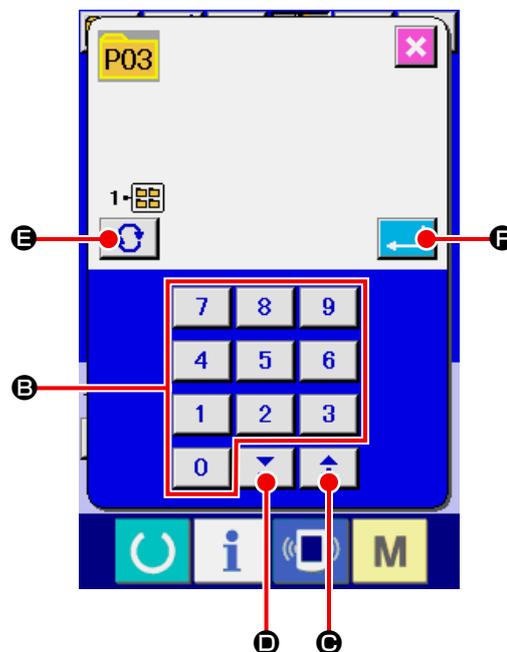
Premere il bottone NEW REGISTER (registrazione nuova)  **A** e lo schermo di registrazione nuova del bottone di modello viene visualizzato.



③ Immettere il No. di bottone di modello.

Immettere il No. di bottone di modello che si desidera registrare nuovamente con i dieci tasti **B**. Quando il No. di modello che è stato già registrato viene immesso, la forma di cucitura che è stata già registrata viene visualizzata nella parte superiore dello schermo. Selezionare il No. di bottone di modello mai registrato con il quale non viene visualizzato niente. La registrazione nuova al No. di bottone di modello che è stato già registrato è proibita.

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



④ Selezionare la cartella (folder) da memorizzare.

È possibile memorizzare i bottoni di modello di cucitura in uno dei cinque folder. Al massimo 10 bottoni di modello possono essere memorizzati per una cartella (folder). La cartella (folder) per memorizzare il bottone può essere selezionata con il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder)) **E**. Il folder nel quale 10 bottoni di modello di cucitura sono stati memorizzati non viene visualizzato.

⑤ Determinare il No. di modello.

Premere il bottone ENTER (determinazione)  **F** per determinare il No. di bottone di modello da registrare nuovamente e lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello viene visualizzato.

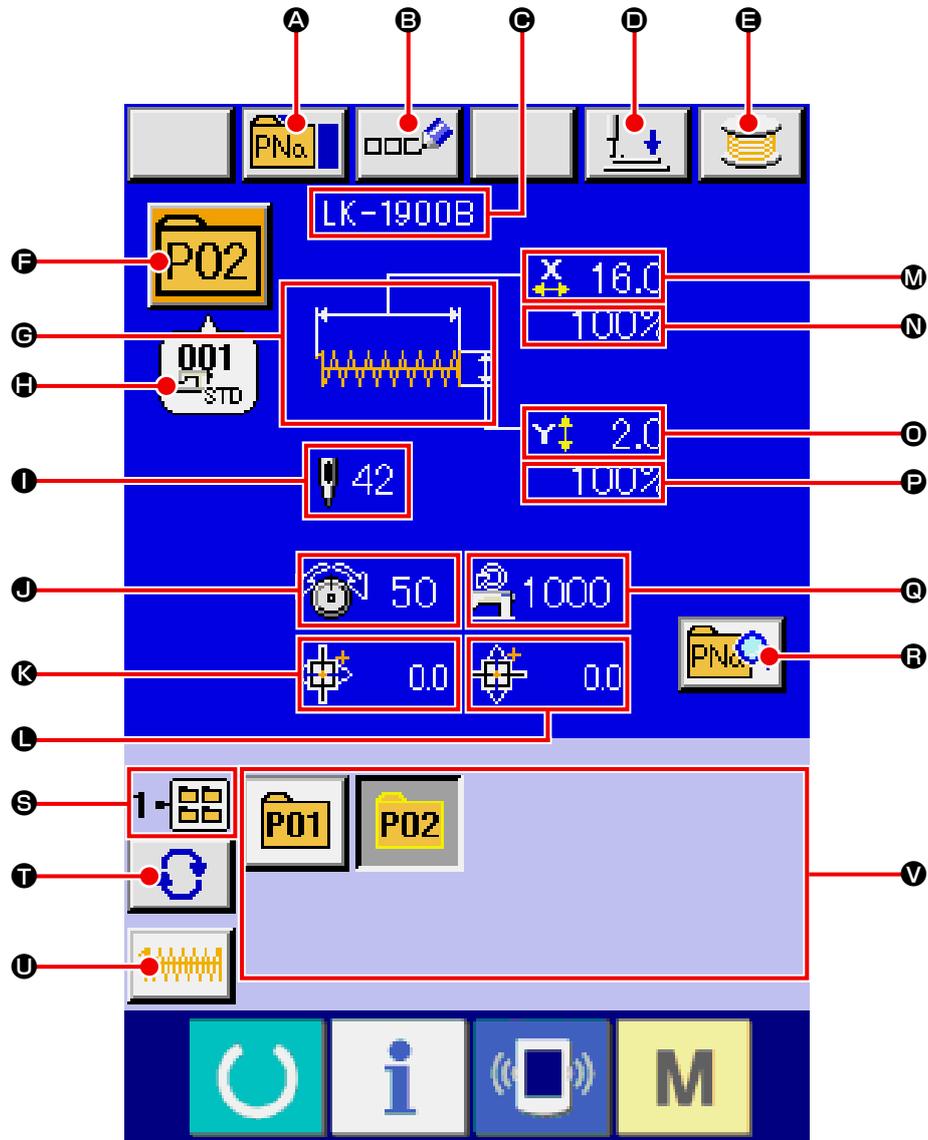
* Quando si registra il modello di cucitura dell'utente al bottone di modello di cucitura, il commento registrato al modello di cucitura dell'utente non viene copiato.



Se si premono i tasti da P01 a P50 quando lo schermo di cucitura è visualizzato, il pressore si abbassa. Fare attenzione che le dita non vengano intrappolate nel pressore.

15. SEZIONE DI DISPLAY A LCD AL MOMENTO DELLA SELEZIONE DEL BOTTONE DI MODELLO

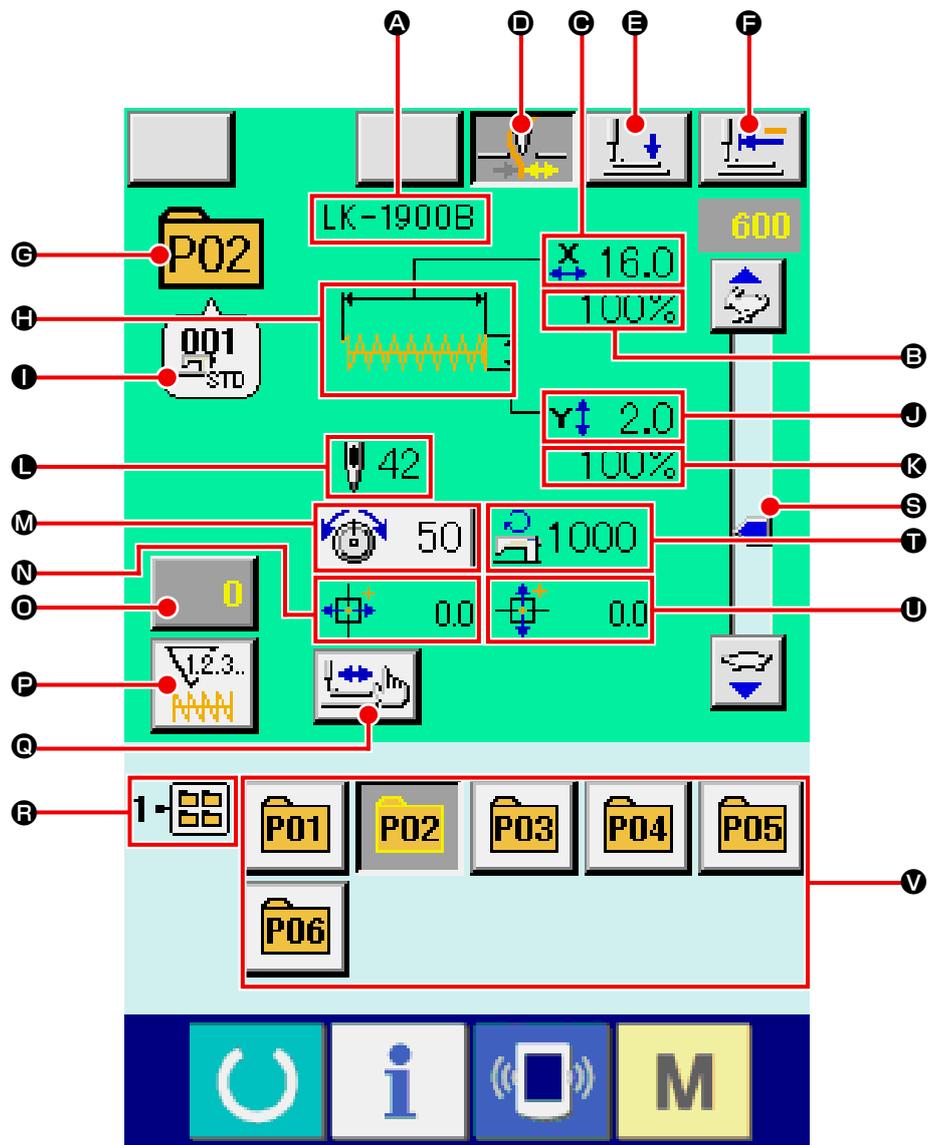
15-1 Schermo di immissione dei dati di bottone di modello



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PATTERN BUTTON COPY (copiatura del bottone di modello)	Lo schermo di copiatura del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "19. COPIATURA DEL BOTTONE DI MODELLO" p.47 .
B	Bottone PATTERN BUTTON NAME SETTING (impostazione del nome del bottone di modello)	Lo schermo di immissione del nome del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "18. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA" p.46 .
C	Display PATTERN BUTTON NAME (nome del bottone di modello)	Il carattere che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
D	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
E	Bottone WINDING BOBBIN (avvolgimento della bobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare "11. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA" p.29 .
F	Display PATTERN BUTTON NO. (No. di bottone di modello)	Il No. di bottone di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del No. di bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "16. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI BOTTONE DI MODELLO" p.42 .
G	SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
H	SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	Il genere di forma e il No. di forma di cucitura della forma di cucitura che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione vengono visualizzati. Ci sono tre generi di forme di cucitura sottostanti.  : Modello standard  : Modello dell'utente  : Modello di cucitura del media
I	TOTAL NO. OF STITCHES (numero totale di punti)	Il numero totale di punti della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.

	Bottone e display	Descrizione
Ⓚ	Display THREAD TENSION (tensione del filo)	Il valore della tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓛ	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (quantità di spostamento in direzione X)	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
Ⓛ	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
Ⓜ	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓝ	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓞ	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓟ	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
Ⓠ	MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
Ⓡ	Bottone PATTERN BUTTON EDIT (revisione del bottone di modello)	Lo schermo di revisione del bottone di modello viene visualizzato. → Consultare "17. MODIFICA DEL CONTENUTO DEL BOTTONE DI MODELLO" p.44 .
Ⓢ	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il No. di cartella (folder) nel quale i bottoni di modello visualizzati sono memorizzati viene visualizzato.
Ⓣ	Bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))	Le cartelle (folder) per visualizzare il bottone di modello vengono visualizzate in ordine.
Ⓤ	Bottone SEWING SHAPE SELECTION DATA INPUT SCREEN DISPLAY (visualizzazione dello schermo di immissione dei dati di selezione della forma di cucitura)	Lo schermo di immissione dei dati di forma di cucitura viene visualizzato. → Consultare "3-1 Schermo di immissione dei dati di forma di cucitura" p.5 .
Ⓥ	Bottone PATTERN (modello)	I bottoni di modello memorizzati in Ⓢ Folder No. (No. di cartella (folder)) vengono visualizzati. → Consultare "14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL BOTTONE DI MODELLO" p.35 .

15-2 Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Display PATTERN BUTTON NAME (nome del bottone di modello)	Il carattere che è registrato al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzato.
B	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
C	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale in direzione X che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
D	Bottone THREAD CLAMP (pinza del filo)	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida * Quando la proibizione della pinza del filo è impostata con l'interruttore di memoria U035 , il bottone di pinza del filo non viene visualizzato.
E	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
F	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)	Il pressore viene rimesso all'inizio della cucitura e viene sollevato.
G	Display PATTERN NO. (No. di modello)	Il No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
H	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzata.
I	Display SEWING SHAPE NO. (No. di forma di cucitura)	Il genere di cucitura e il No. di forma di cucitura che sono registrati al modello in corso di cucitura vengono visualizzati.
J	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale in direzione Y che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
K	Display Y SCALE RATE (rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala in direzione Y che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
L	Display TOTAL NO. OF STITCHES OF SEWING SHAPE (numero totale di punti della forma di cucitura)	Il numero totale di punti della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
M	Bottone THREAD TENSION SETTING (impostazione della tensione del filo)	Il valore della tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare "6. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.17 .

	Bottone e display	Descrizione
N	TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (quantità di spostamento in direzione X)	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
O	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare " 12. USO DEL CONTATORE " p.30 .
P	Bottone COUNTER CHANGE-OVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato. → Consultare " 12. USO DEL CONTATORE " p.30 .
Q	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare " 7. CONTROLLO DELLA FORMA DEL MODELLO " p.19 .
R	Display FOLDER NO. (No. di cartella (folder))	Il No. di cartella (folder) nel quale i bottoni di registrazione del modello visualizzati sono memorizzati viene visualizzato.
S	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
T	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
U	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
V	Bottone PATTERN REGISTER (registrazione del modello)	Il bottone di modello di cucitura che è stato memorizzato nel No. di R folder viene visualizzato. → Consultare " 14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL BOTTONE DI MODELLO " p.35 .

16. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI BOTTONE DI MODELLO

16-1 Selezione dallo schermo di immissione dei dati

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

In caso dello schermo di immissione dei dati (blu), è possibile selezionare il No. di bottone di modello. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

② **Chiamare lo schermo di selezione del No. di bottone di modello.**

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

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

Quando il bottone UP o DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto o il basso)  **B** viene premuto, i bottoni **C** relativi ai No. di bottone di modello che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto dei dati di cucitura che è stato immesso nel No. di bottone di modello viene visualizzato nel bottone. A questo punto, premere il bottone **C** relativo al No. di bottone di modello che si desidera selezionare.

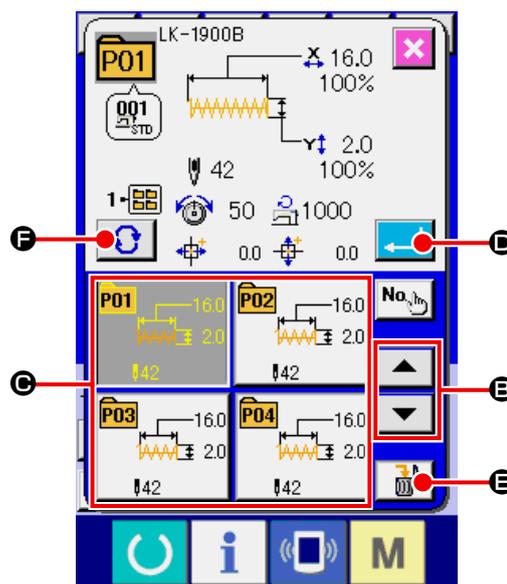
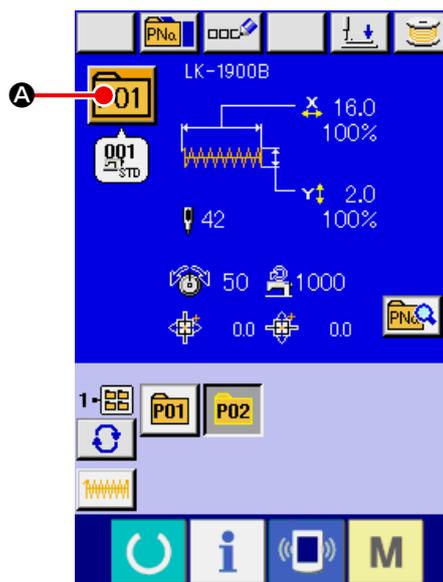
④ **Determinare il No. di bottone di modello.**

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

* Quando si desidera cancellare il bottone di modello che è stato registrato, premere il bottone DELETE (cancellazione)  **E**. Tuttavia, i bottoni di modello che sono registrati alla cucitura combinata non possono essere cancellati.

* Per il No. di modello da visualizzare, premere il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))  **F** ed i No. di bottone di modello che sono stati memorizzati nella cartella (folder) specificata vengono visualizzati nella lista.

Quando il No. di cartella (folder) non viene visualizzato, tutti i No. di modello che sono stati registrati vengono visualizzati.



16-2 Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati o lo schermo di cucitura.

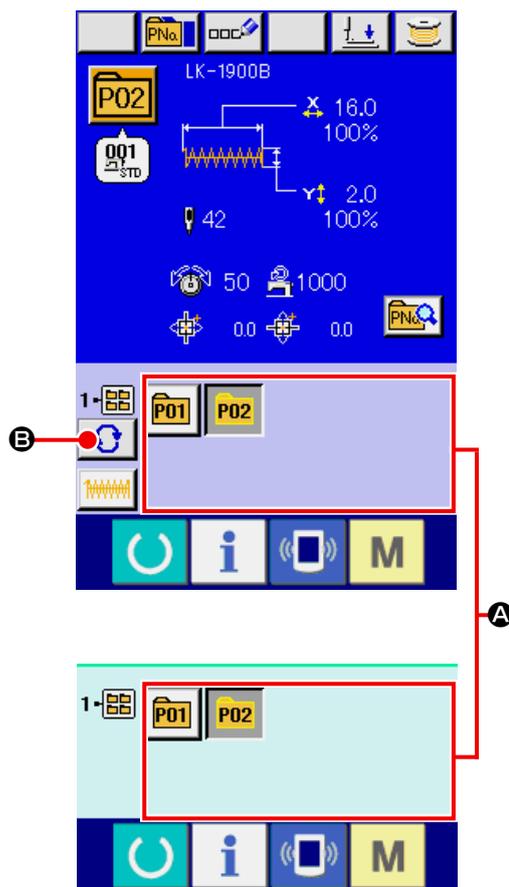
Quando il modello è registrato alla cartella (folder), i bottoni di modello **A** vengono sicuramente visualizzati sul lato inferiore dello schermo di immissione dei dati o dello schermo di cucitura.

② Selezionare il No. di modello.

Il bottone di modello viene visualizzato con ogni cartella (folder) che è specificata quando il modello viene creato nuovamente.

Quando il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella (folder))  **B** viene premuto, il bottone di modello da visualizzare viene cambiato.

Visualizzare e premere il bottone relativo al No. di bottone di modello che si desidera cucire. Quando esso viene premuto, il No. di bottone di modello viene selezionato.



1. Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell'ago.
2. Se si premono i tasti da P01 a P50 quando lo schermo di cucitura è visualizzato, il pressore si abbassa. Fare attenzione che le dita non vengano intrappolate nel pressore.

17. MODIFICA DEL CONTENUTO DEL BOTTONE DI MODELLO

① **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati al momento della selezione del bottone di modello.**

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (blu) al momento della selezione del modello, è possibile modificare il contenuto del modello. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  to display the data input screen at the time of the pattern button selection.

② **Visualizzare lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello.**

Quando il bottone PATTERN BUTTON DATA CHANGE (modifica dei dati di bottone di modello)

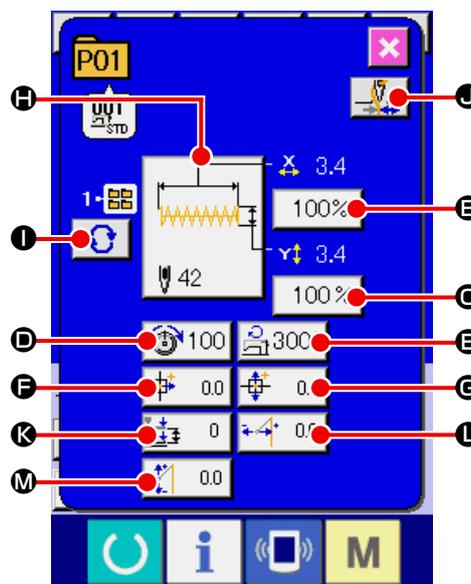
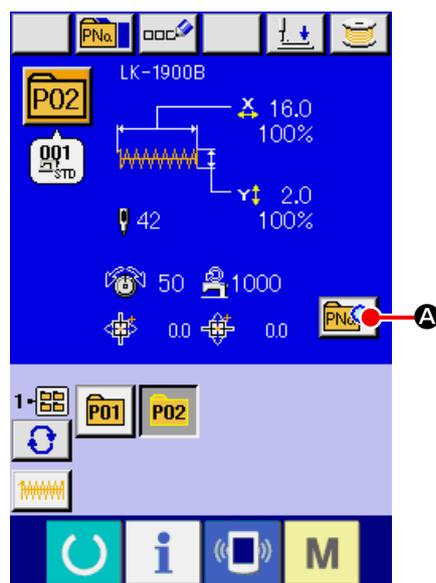


A viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello viene visualizzato.

③ **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo che si desidera modificare.**

I dati che possono essere modificati sono 12 articoli sottostanti.

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
B	Rapporto di scala in direzione X	dal 20 al 200 (%)	100
C	Rapporto di scala in direzione Y	dal 20 al 200 (%)	100
D	Tensione del filo	da 0 al 200	50
E	Limitazione della velocità max.	1900 : da 400 a 3.200 (sti/min)	3200
		1901 e 1902 : da 400 a 3000 (sti/min)	3000
		1903 e 1900 crochet a doppia capacità : da 400 a 2700 (sti/min)	2700
F	Quantità di spostamento in direzione X	da -20,0 a 20,0 (mm)	0,0
G	Quantità di spostamento in direzione Y	da -20,0 a 10,0 (mm)	0,0
H	Forma di cucitura	-	-
I	No. di cartella (folder)	da 1 a 5	-
J	Pinza del filo	Con/senza	Con
K	Altezza della corsa a 2 gradini	da 50 al 90	70
L	Quantità di spostamento X della posizione dell'ultimo punto	da - 2,0 a 2,0	0,0
M	Quantità di spostamento Y della posizione dell'ultimo punto	da - 2,0 a 2,0	0,0



Quando ciascun bottone da **B** a **M** viene premuto, lo schermo di immissione dei dati di articolo viene visualizzato. Quando i bottoni di **I** e **J** vengono premuti, “No. di cartella (folder)” e “Con/senza la pinza del filo” vengono commutati.

- * **E** Rapporto di scala in direzione X e **C** Rapporto di scala in direzione Y possono essere cambiati all'immissione del valore della misura reale con la selezione dell'interruttore di memoria **U064** .
- * La gamma max. di immissione della velocità max. limitata **E** e il valore iniziale vengono determinati con l'interruttore di memoria **U001** .
- * Quando la proibizione della pinza del filo è impostata con l'interruttore di memoria **U035** , il bottone di pinza del filo **J** non viene visualizzato.
- * Per l'altezza **K** della corsa della pinza a 2 stadi, Mostra/Nascondi può essere selezionato con l'interruttore di memoria **U069** . (Impostazione iniziale: Nascondi)
Quando è selezionato "Nascondi", l'altezza non viene visualizzata sulla schermata di edit dei dati.
- * Per la quantità di spostamento X della posizione dell'ultimo punto **L** e la quantità di spostamento Y della posizione dell'ultimo punto **M** , Mostra/Nascondi può essere selezionato con l'interruttore di memoria **U070** . (Impostazione iniziale: Nascondi)
Quando è selezionato "Nascondi", l'altezza non viene visualizzata sulla schermata di edit dei dati.

④ Determinare la modifica dei dati di articolo.

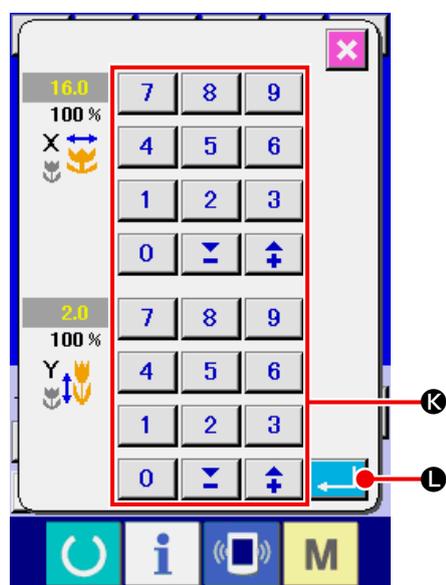
Per esempio, immettere il rapporto di scala X.

Premere **100%** **E** per visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.

Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti oppure con il tasto + o - **K** .

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

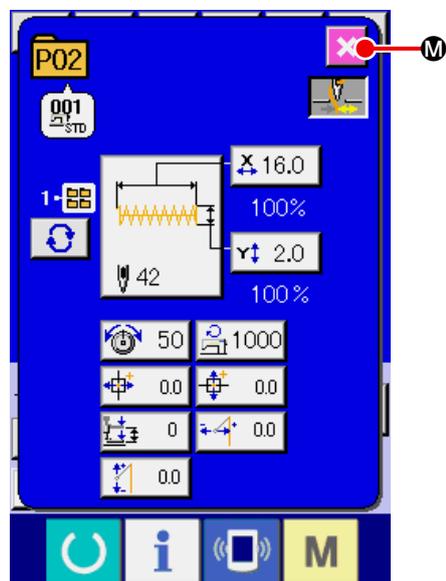
viene premuto, i dati vengono determinati.



⑤ Chiudere lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello.

Quando la modifica è finita, premere il bottone CLOSE (chiusura)  **M** . Lo schermo di modifica dei dati di bottone di modello viene chiuso e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati.

- * È possibile modificare gli altri dati di articolo con la stessa operazione.



18. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA

Il nome del modello di cucitura può essere immesso al bottone di modello di cucitura, al modello di cucitura dell'utente e alla cucitura combinata. Per il bottone di modello di cucitura e la cucitura combinata, è possibile immettere 14 caratteri al massimo, e per il modello di cucitura dell'utente, 255 caratteri al massimo.

① Chiamare lo schermo di immissione del carattere.

Quando il bottone CHARACTER INPUT (immissione del carattere)  **A** viene premuto, lo schermo di immissione del carattere viene visualizzato.

② Immettere il carattere.

Premere il bottone CHARACTER **B** che si desidera immettere e l'immissione del carattere può essere effettuata. Il cursore può essere spostato con il bottone CURSOR LEFT TRAVEL  **C** e con il bottone CURSOR RIGHT TRAVEL  **D**.

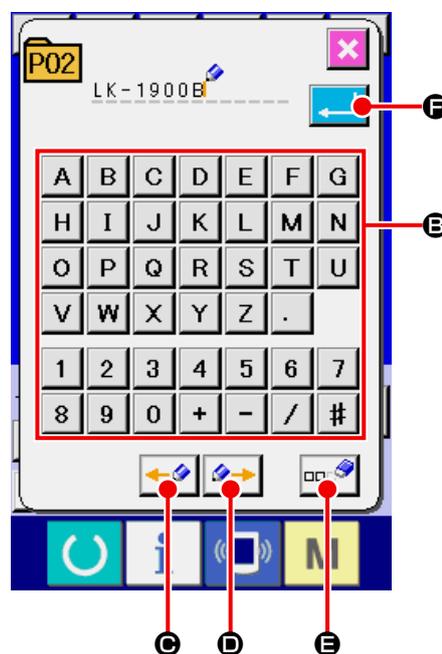
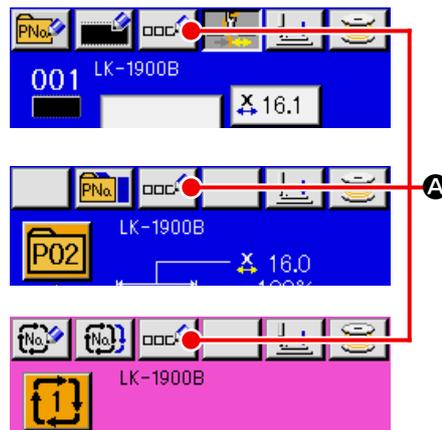
Quando si desidera cancellare il carattere immesso, regolare il cursore alla posizione del carattere che si desidera cancellare e premere il bottone DELETE  **E**.

③ Finire l'immissione del carattere.

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

viene premuto, l'immissione del carattere è finita.

Dopo il completamento, il carattere immesso viene visualizzato sulla parte superiore dello schermo di immissione dei dati (blu).



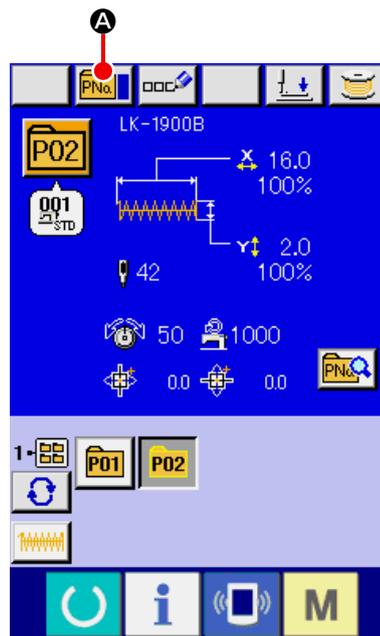
19. COPIATURA DEL BOTTONE DI MODELLO

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

→ Consultare **"16. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DEL NO. DI BOTTONE DI MODELLO"** p.42 .

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Soltanto in caso dello schermo di immissione dei dati (blu), la copiatura è possibile. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (blu).



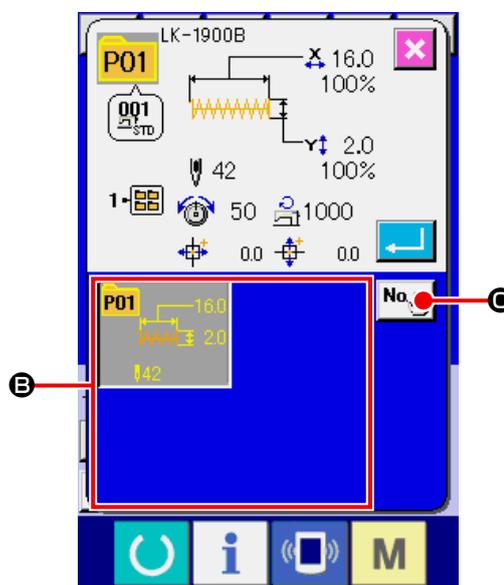
② Call the pattern copy screen.

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

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

Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura dalla lista dei bottoni di modello **B** .

Premere quindi il bottone di immissione della destinazione di copiatura  **C** e lo schermo di immissione della destinazione di copiatura viene visualizzato.



④ **Immettere il No. di modello di cucitura della destinazione della copia.**

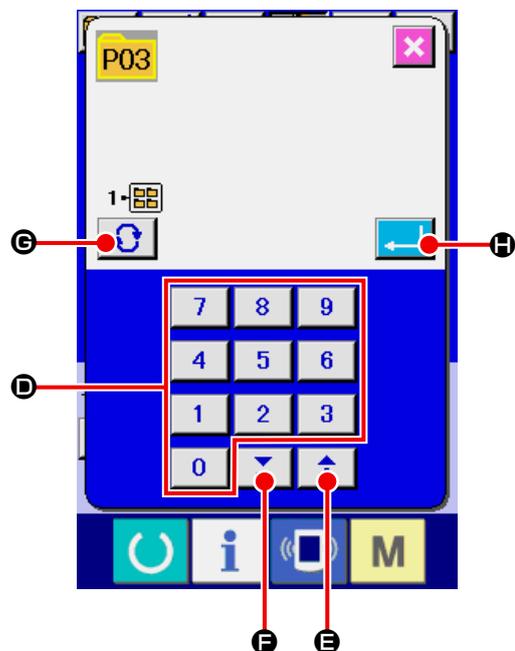
Immettere il No. di modello della destinazione di copiatura con i dieci tasti **D**. È possibile richiamare il No. di modello che non è usato con i bottoni “-” e “+” **F** e **E** (**E** e **F**).

Inoltre, la cartella de memorizzare può essere selezionata con il bottone FOLDER SELECTION (selezione della cartella) **G**.

⑤ **Cominciare a copiare.**

Premere il bottone ENTER (determinazione) **H** e la copiatura comincia. Il No. di modello che è stato copiato ritorna nello stato selettivo allo schermo di copiatura del modello (selezione della fonte di copiatura) dopo circa due secondi.

* I dati combinati possono essere copiati nello stesso modo.



20. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA

① Selezionare il modo di cucitura.

Quando il tasto **M** viene premuto nello stato in cui il modello di cucitura è stato registrato, il

bottonone SEWING MODE SELECTION  **A**

viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, il modo di cucitura viene commutato alternamente tra la cucitura individuale e la cucitura combinata.

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

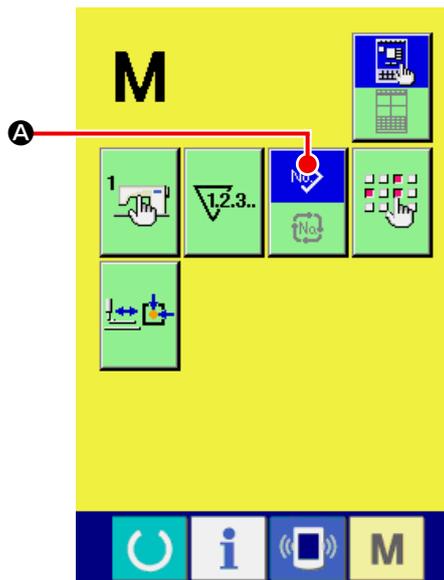
Quando la cucitura individuale è selezionata :



Quando la cucitura combinata è selezionata :



- * Quando non è stato registrato neanche uno dei bottoni di modello di cucitura, non è possibile commutare dalla cucitura individuale alla cucitura combinata.



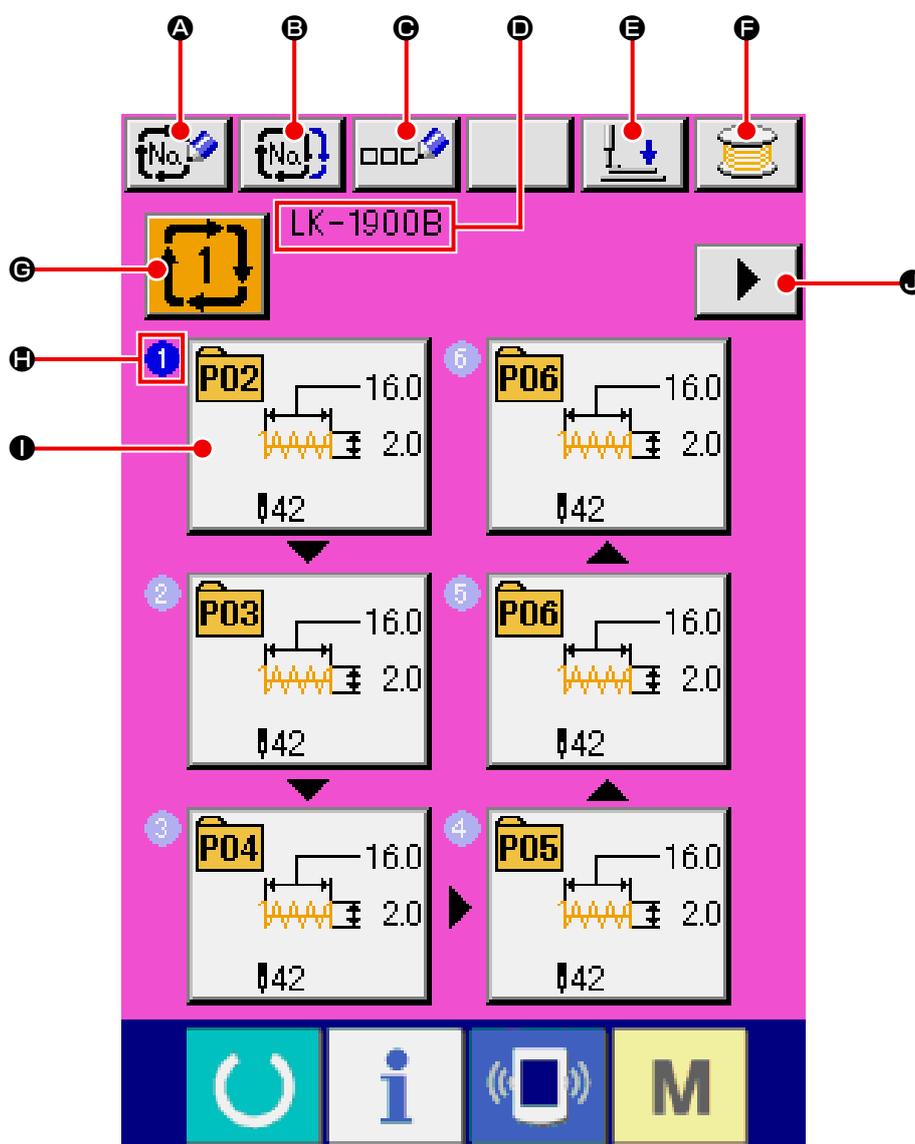
21. SEZIONE DI DISPLAY A LCD AL MOMENTO DELLA CUCITURA COMBINATA

La macchina per cucire è in grado di cucire in ordine combinando i dati di modello plurali.

99 modelli di cucitura possono essere immessi al massimo. Usare questa funzione quando si effettua la cucitura delle forme differenti plurali sul prodotto di cucitura. Inoltre, è possibile registrare al massimo 99 dei dati di cucitura combinata. Usare questa funzione per la creazione nuova e la copia in caso di necessità.

→ Consultare "14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL BOTTONE DI MODELLO" p.35 . e "19. COPIATURA DEL BOTTONE DI MODELLO" p.47 .

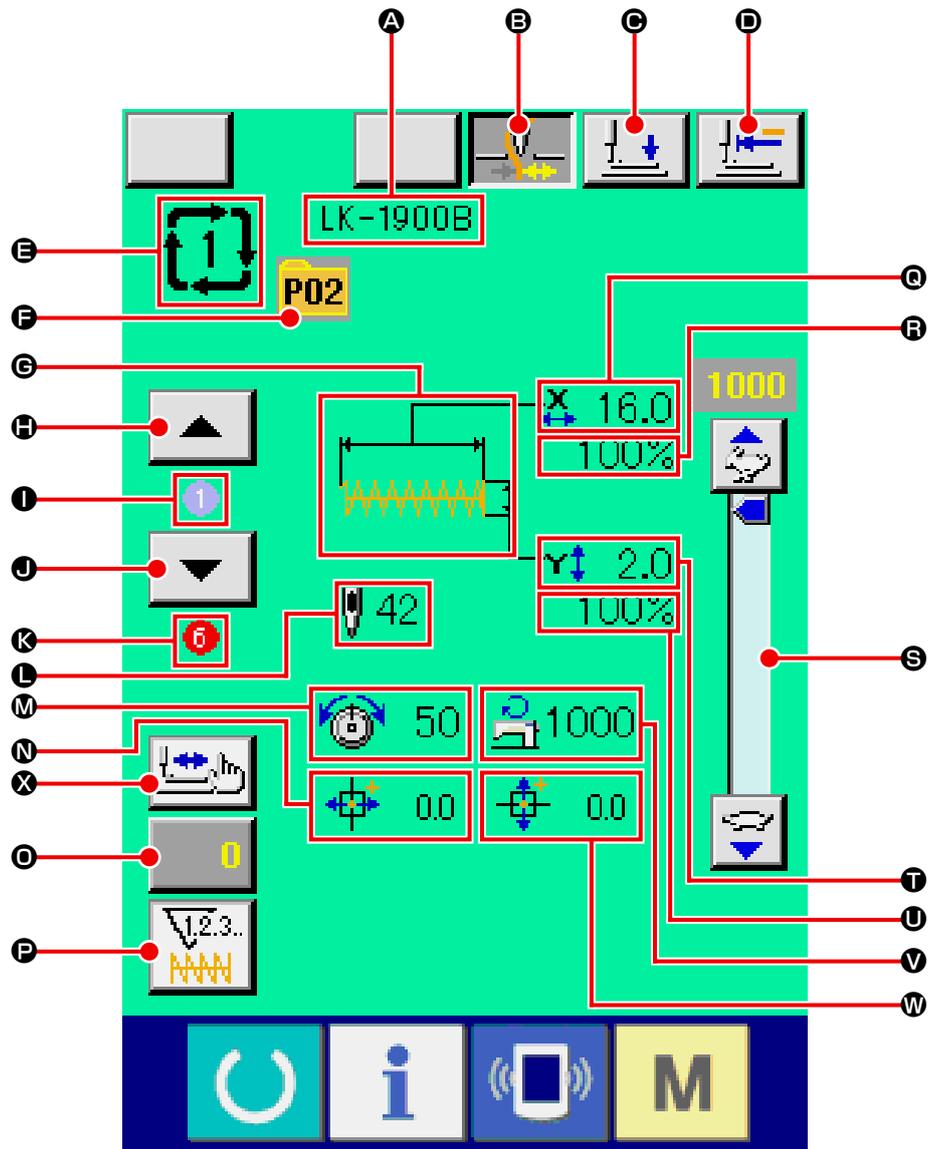
21-1 Schermo di immissione del modello



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone COMBINATION DATA NEW REGISTER (registrazione nuova dei dati combinati)	Lo schermo di registrazione nuova del No. di dati combinati viene visualizzato. → Consultare " 14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL BOTTONE DI MODELLO " p.35 .
B	Bottone COMBINATION DATA COPY (copiatura dei dati combinati)	Lo schermo di copiatura del No. di modello combinato viene visualizzato. → Consultare " 19. COPIATURA DEL BOTTONE DI MODELLO " p.47 .
C	Bottone COMBINATION DATA NAME INPUT (immissione del nome dei dati combinati)	Lo schermo di immissione del nome dei dati combinati viene visualizzato. → Consultare " 18. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA " p.46 .
D	Display COMBINATION DATA NAME (nome dei dati combinati)	Il nome che è immesso nei dati combinati in corso di selezione viene visualizzato.
E	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
F	BOBBIN WINDING (avvolgimento della bobina)	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare " 11. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA " p.29 .
G	Bottone COMBINATION DATA NO. SELECTION (selezione del No. di dati combinati)	Il No. di dati combinati in corso di selezione viene visualizzato nel bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene visualizzato.
H	Display SEWING ORDER (ordine di cucitura)	L'ordine di cucitura dei dati di modello immessi viene visualizzato. Quando lo schermo viene commutato allo schermo di cucitura, il modello che viene cucito per primo viene visualizzato in colore blu.
I	Bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)	Il No. di modello, la forma, il numero di punti, ecc. che sono registrati in H Ordine di cucitura vengono visualizzati sul bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del modello viene visualizzato.
J	Bottone NEXT PAGE DISPLAY (visualizzazione della prossima pagina)	Quando i modelli che sono registrati ai dati combinati diventano più di 6 pezzi, questo bottone viene visualizzato. È possibile registrare i modelli dal 70 alla prossima pagina.

* Vengono visualizzati tanti **H** e **I** , display e bottone quanti i modelli immessi.

21-2 Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Display COMBINATION DATA NAME (nome dei dati combinati)	Il nome che è immesso nei dati combinati in corso di selezione viene visualizzato.
B	Bottone THREAD CLAMP (pinza del filo)	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida * Quando la proibizione della pinza del filo è impostata con l'interruttore di memoria U035 , il bottone di pinza del filo non viene visualizzato.
C	Bottone PRESSER DOWN (abbassamento del pressore)	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
D	Bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)	Il pressore viene rimesso all'inizio della cucitura e viene sollevato.
E	Display COMBINATION DATA NO. (No. di dati combinati)	Il No. di dati combinati in corso di selezione viene visualizzato.
F	Display PATTERN BUTTON NO. (No. di bottone di modello)	Il No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
G	Display SEWING SHAPE (forma di cucitura)	La forma di cucitura che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
H	Bottone SEWING ORDER RETURN (ritorno dell'ordine di cucitura)	Il modello da cucire può essere portato indietro di uno.
I	Display SEWING ORDER (ordine di cucitura)	L'ordine di cucitura in corso di cucitura al momento viene visualizzato.
J	Bottone SEWING ORDER ADVANCE (avanzamento dell'ordine di cucitura)	Il modello da cucire può essere avanzato di uno.
K	Display TOTAL NUMBER OF REGISTERS (numero totale di registrazioni)	Il numero totale di modelli che è registrato al No. di combinazione in corso di cucitura viene visualizzato.
L	Display TOTAL NUMBER OF STITCHES (numero totale di punti)	Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
M	Display THREAD TENSION (tensione del filo)	Il valore della tensione del filo che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
N	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (quantità di spostamento in direzione X)	La quantità di spostamento in direzione X che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.

	Bottone e display	Descrizione
ⓐ	Bottone COUNTER VALUE CHANGE (modifica del valore del contatore)	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare " 12. USO DEL CONTATORE " p.30 .
ⓑ	Bottone COUNTER CHANGE-OVER (commutazione del contatore)	Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato. → Consultare " 12. USO DEL CONTATORE " p.30 .
ⓒ	Display X ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale X)	Il valore della misura reale X della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓓ	Display X SCALE RATE (rapporto di scala X)	Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura registrata al No. di bottone di modello di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓔ	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
ⓕ	Display Y ACTUAL SIZE VALUE (valore della misura reale Y)	Il valore della misura reale Y della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓖ	Display Y SCALE RATE(rapporto di scala Y)	Il rapporto di scala Y della forma di cucitura che è registrato al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzato.
ⓗ	Display MAX. SPEED LIMITATION (limitazione della velocità max.)	La limitazione della velocità massima che è registrata al No. di bottone di modello in corso di selezione viene visualizzata.
ⓘ	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (quantità di spostamento in direzione Y)	La quantità di spostamento in direzione Y che è registrata al No. di bottone di modello in corso di cucitura viene visualizzata.
ⓙ	Bottone STEP SEWING (cucitura del passo)	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare " 7. CONTROLLO DELLA FORMA DEL MODELLO " p.19 .

22. ESECUZIONE DELLA CUCITURA COMBINATA

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

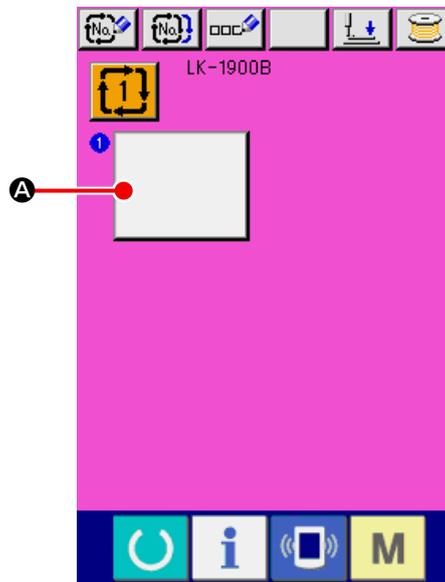
→ Consultare **“20. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA” p.49** .

22-1 Modalità di creazione del dato combinato

① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

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

Il No. di modello di cucitura non è registrato nello stato iniziale, e il primo bottone di selezione del modello di cucitura è visualizzato in bianco.



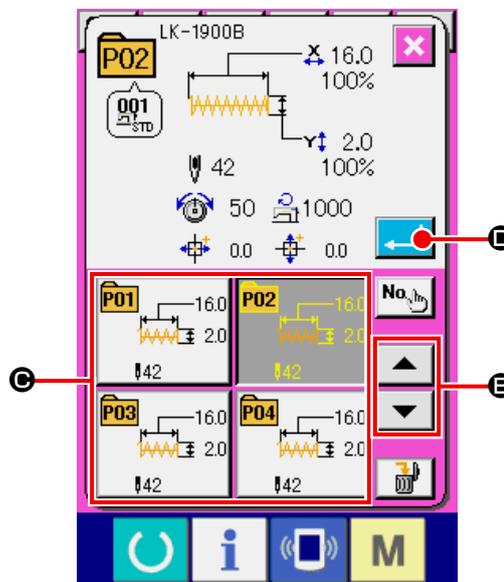
② Visualizzare lo schermo di selezione del No. di modello.

Quando il bottone PATTERN SELECTION (selezione del modello)  **A** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello viene visualizzato.

③ Selezionare il No. di modello.

Quando il bottone UP/DOWN SCROLL (scorrimento verso l'alto/il basso)  **B** viene premuto, i bottoni di No. di modello **C** che sono stati registrati vengono commutati in ordine.

Il contenuto dei dati di modello viene visualizzato nei bottoni. A questo punto, premere i bottoni di No. di modello che si desidera selezionare.



④ Determinare il No. di modello.

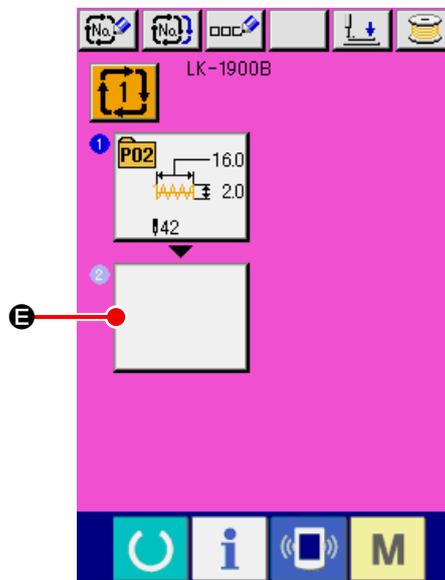
Quando il bottone ENTER (determinazione)  **D**

viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello viene chiuso e la selezione è finita.

- ⑤ Ripetere i passi da ② a ④ tante volte quanti i No. di modello che si desidera registrare.

Quando la prima registrazione è determinata, il secondo bottone di selezione del modello di cucitura  viene visualizzato.

Ripetere i passi da ② a ④ tante volte quanti i No. di modello che si desidera registrare.



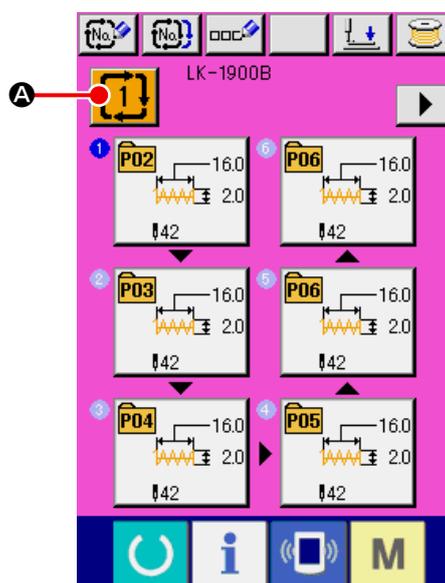
22-2 Selezione dei dati combinati

- ① Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.

Solo in caso dello schermo di immissione dei dati (rosa), è possibile selezionare il No. di dati combinati. In caso dello schermo di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare lo schermo di immissione dei dati (rosa).

- ② Chiamare lo schermo di No. di dati combinati.

Quando il bottone COMBINATION DATA NO. (No. di dati combinati)   viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene visualizzato. Il No. di dati combinati che è selezionato al momento e il contenuto vengono visualizzati sulla parte superiore dello schermo, e altri bottoni di No. di dati combinati che sono stati registrati vengono visualizzati sulla parte inferiore dello schermo.



③ **Selezionare il No. di dati combinati.**

Quando il bottone UP/DOWN SCROLL  viene premuto, i bottoni di No. di dato combinato  che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto dei dati combinati viene visualizzato nei bottoni. A questo punto, premere i bottoni di No. di dati combinati  che si desidera selezionare.

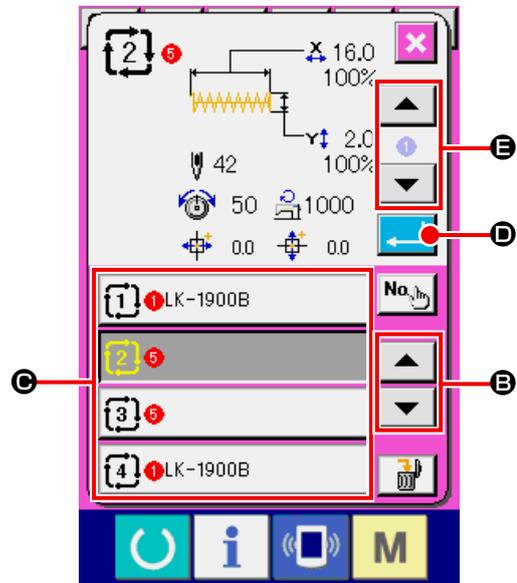
Quando il bottone STEP CONFIRMATION  viene premuto, le forme di cucitura dei modelli di cucitura che sono stati registrati al dato combinato vengono commutate in ordine e vengono visualizzate.

  viene premuto, le forme di cucitura dei modelli di cucitura che sono stati registrati al dato combinato vengono commutate in ordine e vengono visualizzate.

④ **Determinare il No. di dati combinati.**

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

 viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene chiuso e la selezione è finita.



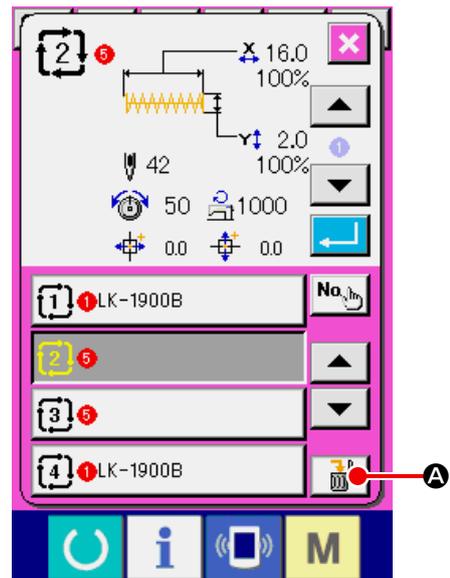
22-3 Modalità di cancellazione del dato combinato

① **Selezionare il No. di dato combinato.**

Effettuare le fasi da ① a ③ di **“22-2 Selezione dei dati combinati” p.56**, e visualizzare il dato combinato da cancellare.

② **Cancelarre il dato combinato.**

Quando il bottone DATA DELETE   viene premuto, lo schermo di conferma della cancellazione del dato combinato viene visualizzato. A questo punto, premere il bottone ENTER , e il dato combinato selezionato sarà cancellato.



22-4 Modalità di cancellazione del dato combinato

① Selezionare il No. di dato combinato.

Effettuare le fasi da ① a ③ di “22-2 Selezione dei dati combinati” p.56 , e fare in modo che il dato combinato che include il passo che si desidera cancellare venga selezionato.

② Visualizzare lo schermo di selezione del No. di modello di cucitura.

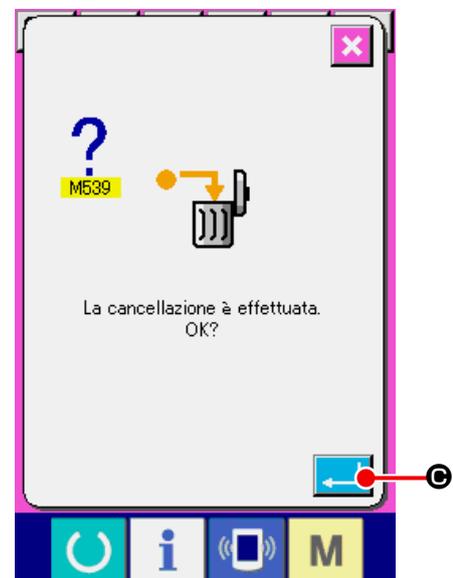
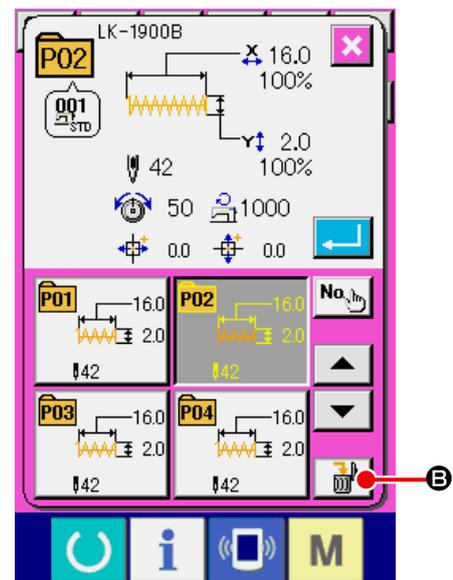
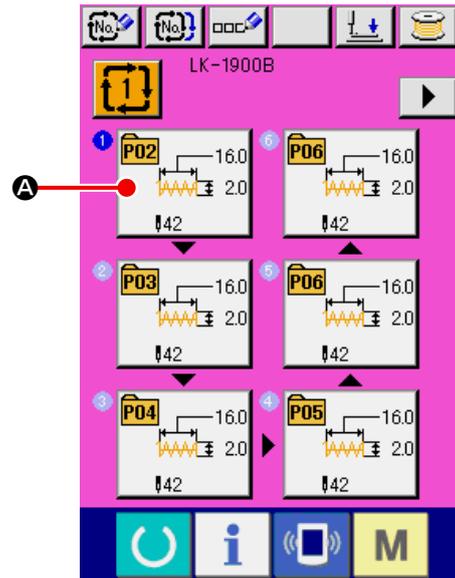
Quando il bottone PATTERN SELECTION 

A del passo che si desidera cancellare viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello di cucitura viene visualizzato.

③ Cancellare il passo del dato combinato selezionato.

Quando il bottone DATA STEP DELETE 

B viene premuto, lo schermo di conferma della cancellazione del passo del dato combinato viene visualizzato. Quando il bottone ENTER  **C** viene premuto, il passo viene cancellato dal dato combinato selezionato, e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dei dati (rosa).



23. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUTTORE DI MEMORIA

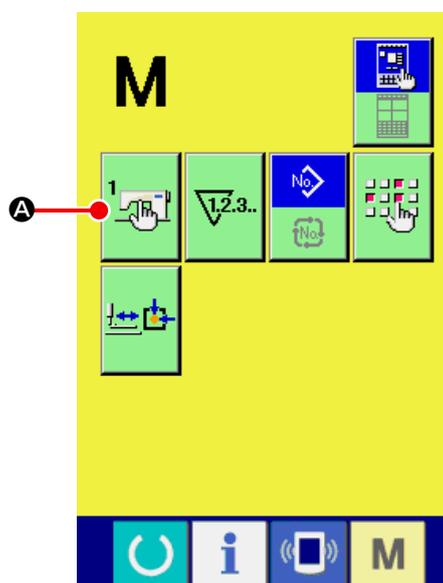
23-1 Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria

23-1-1 Livello 1

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

Quando il tasto **M** viene premuto, il bottone di interruttore di memoria 1 **A** viene visualizzato.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria di livello 1 viene visualizzato.



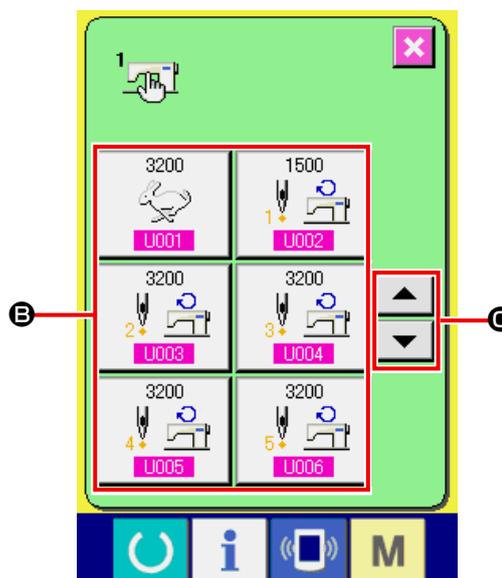
- ② **Selezionare il bottone di interruttore di memoria che si desidera modificare.**

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL 

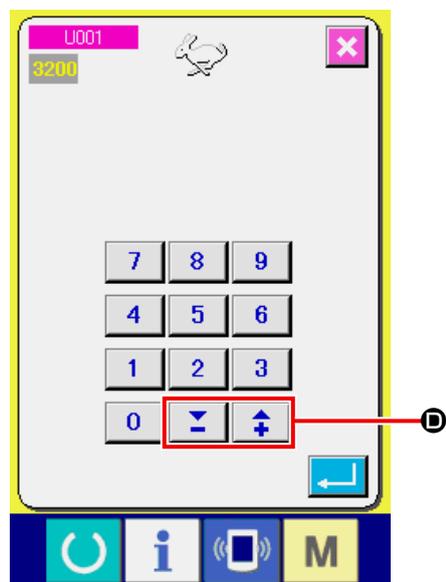
 **C** e selezionare l'articolo di dato **B** che si desidera modificare.

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

Ci sono gli articoli di dato per modificare i numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nei dati di interruttore di memoria.

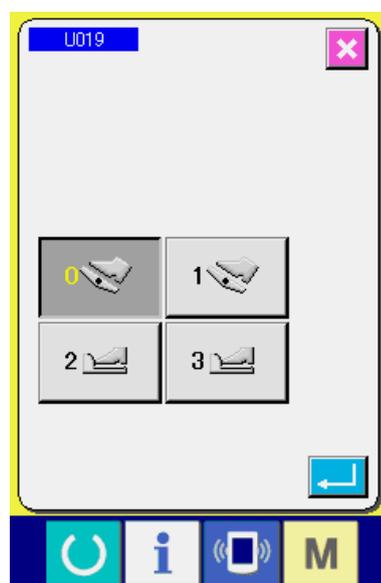


Il No. in colore rosa come **U001** è messo sugli articoli di dato per modificare i numerali e il valore di impostazione può essere cambiato con i tasti TEN e tasti +/-    visualizzati nello schermo di modifica.



Il No. in colore blu come **U019** è messo sugli articoli di dato per selezionare i pittogrammi ed i pittogrammi visualizzati nello schermo di modifica possono essere selezionati.

→ Per ulteriori dettagli sui dati di interruttore di memoria, consultare **"23-2 Lista dei dati di interruttore di memoria" p.62** .



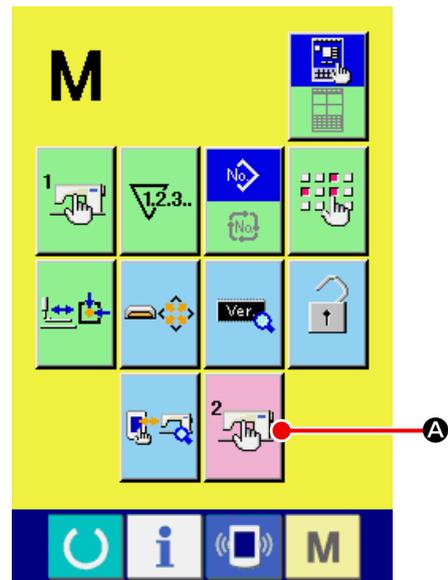
23-1-2 Livello 2

① Visualizzare lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria.

Quando il tasto **M** viene premuto continuamente per 6 secondi, il bottone di interruttore di memoria 2 **A** viene visualizzato. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria di livello 2 viene visualizzato.

② Modificare il dato di interruttore di memoria.

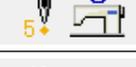
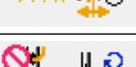
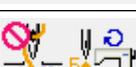
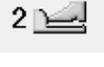
Effettuare le fasi ② e ③ del livello 1 allo stesso modo e la modifica del dato di interruttore di memoria può essere effettuata.

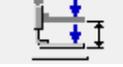
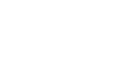
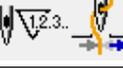


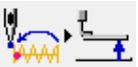
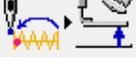
23-2 Lista dei dati di interruttore di memoria

I dati di interruttore di memoria sono i dati di movimento che la macchina per cucire ha in comune e sono i dati che agiscono su tutti i modelli di cucitura in comune. Tuttavia, la limitazione della velocità max. della LK-1903B e LK-1900BWS (con crochet a capacità doppia) è 2.700 sti/min.

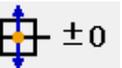
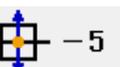
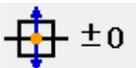
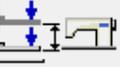
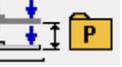
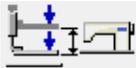
23-2-1 Livello 1

No.	Articolo		Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U001	Velocità massima di cucitura		da 400 a 3200	100sti/min	3200sti/min
U002	Velocità di cucitura del 1o punto In caso di "con la pinza del filo"		da 400 a 1500	100sti/min	1500sti/min
U003	Velocità di cucitura del 2o punto In caso di "con la pinza del filo"		da 400 a 3200	100sti/min	3200sti/min
U004	Velocità di cucitura del 3o punto In caso di "con la pinza del filo"		da 400 a 3200	100sti/min	3200sti/min
U005	Velocità di cucitura del 4o punto In caso di "con la pinza del filo"		da 400 a 3200	100sti/min	3200sti/min
U006	Velocità di cucitura del 5o punto In caso di "con la pinza del filo"		da 400 a 3200	100sti/min	3200sti/min
U007	Tensione del filo del 1o punto In caso di "con la pinza del filo"		da 0 a 200	1	200
U008	Impostazione della tensione del filo al momento del taglio del filo		da 0 a 200	1	0
U009	Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento del taglio del filo		da -6 a 4	1	0
U010	Velocità di cucitura del 1o punto In caso di "senza la pinza del filo"		da 400 a 1500	100sti/min	400sti/min
U011	Velocità di cucitura del 2o punto In caso di "senza la pinza del filo"		da 400 a 3200	100sti/min	900sti/min
U012	Velocità di cucitura del 3o punto In caso di "senza la pinza del filo"		da 400 a 3200	100sti/min	3200sti/min
U013	Velocità di cucitura del 4o punto In caso di "senza la pinza del filo"		da 400 a 3200	100sti/min	3200sti/min
U014	Velocità di cucitura del 5o punto In caso di "senza la pinza del filo"		da 400 a 3200	100sti/min	3200sti/min
U015	Tensione del filo del 1o punto In caso di "senza la pinza del filo"		da 0 a 200	1	0
U016	Tempismo di commutazione della tensione del filo all'inizio della cucitura In caso di "senza la pinza del filo"		da -5 a 2	1	-5
U019	Selezione del pedale del pressore		—	—	
	 0 : Pedale standard				 0 In caso della LK-1903B/BR35, il valore iniziale è il  2
	 1 : Pedale standard (corsa a 2 posizioni)				
	 2 : Pedale optional				
	 3 : Pedale optional (corsa a 2 posizioni)				

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U020	Selezione del pedale di avvio  : Pedale standard  : Pedale optional	—	—	 In caso della LK-1903B/BR35, il valore iniziale è il 
U024	Pedale optional 1 movimento  : OFF (disinserito) con l'abbassamento con la punta del piede  : OFF (disinserito) con il rilascio	—	—	 In caso della LK-1903B/BR35, il valore iniziale è 
U025	Pedale optional 2 movimento  : OFF (disinserito) con l'abbassamento con la punta del piede  : OFF (disinserito) con il rilascio	—	—	 
U026	Altezza del pressore al momento dello scorrimento a 2 gradini	da 50 a 90	1	 70
U030	Selezione del punto di riferimento del rapporto di scala del modello  : Origine  : Punto di partenza della cucitura	—	—	
U031	Il movimento della macchina per cucire può essere arrestato con il bottone del pannello (bottone di arresto temporaneo).  : Invalido  : Bottone di arresto temporaneo del pannello  : Interruttore esterno	—	—	
U032	Il suono del cicalino può essere proibito.  : Senza il suono del cicalino  : Suono di funzionamento del pannello  : Suono di funzionamento del pannello + suono di errore	—	—	 
U033	Il numero di punti del rilascio della pinza del filo viene impostato.	da 1 a 20	1	 2

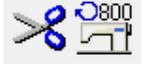
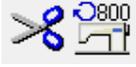
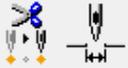
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U034	Il tempismo di presa della pinza del filo può essere ritardato. 	da -10 a 4	1	0
U035	Il controllo della pinza del filo può essere proibito.  : Normale  : Proibito	—	—	 In caso della LK-1903, il valore iniziale è 
U036	Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato. Impostare il tempismo in senso "-" quando i punti non sono ben tesi. 	da -8 a 16	1	12
U037	Lo stato del pressore dopo il completamento della cucitura viene selezionato.  : Il pressore si solleva dopo che si è spostato all'inizio della cucitura  : Il pressore si solleva immediatamente dopo la fine della cucitura.  : Il pressore si solleva con il funzionamento del pedale dopo che si è spostato all'inizio della cucitura.	—	—	
U039	Il ricupero dell'origine può essere effettuato ogni volta dopo il completamento della cucitura (tranne la cucitura del ciclo).  : Senza il ricupero dell'origine  : Con il ricupero dell'origine	—	—	
U040	Il ricupero dell'origine nella cucitura del ciclo può essere impostato.  : Senza il ricupero dell'origine  : Ogni volta che 1 modello viene completato  : Ogni volta che 1 ciclo viene completato	—	—	
U041	Lo stato del pressore quando la macchina per cucire si arresta con il comando di arresto temporaneo può essere selezionato.  : Il pressore si solleva.  : Il pressore si solleva con l'interruttore del pressore.  : Il sollevamento del pressore è proibito.	—	—	

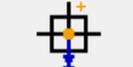
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U042	<p>La posizione d'arresto dell'ago viene impostata.</p>  : Posizione sollevata  : Punto morto superiore	—	—	
U046	<p>Il taglio del filo può essere proibito.</p>  : Normale  : Taglio del filo proibito	—	—	
U048	<p>Il percorso del ritorno all'origine con il bottone di ritorno all'origine può essere selezionato.</p>  : Ritorno lineare  : Ritorno inverso del modello	—	—	
U049	<p>La velocità di avvolgimento della bobina può essere impostata.</p> 	da 800 a 2000	100sti/min	1600sti/min
U050	<p>Il tempismo di movimento dell'accostamento del materiale viene selezionato. Questo articolo non viene visualizzato per le macchine tranne la LK-1901.</p>  : Uscita proibita  : Movimento quando il pressore si abbassa  : Movimento al momento della partenza	—	—	
U051	<p>Il metodo di movimento dello scartafilo può essere selezionato.</p>  : Movimento collegato al sollevamento del pressore  : Movimento mentre il pressore è tenuto abbassato (All'ultimo taglio del filo, lo scartafilo non ritorna.)  : Movimento mentre il pressore è tenuto abbassato (All'ultimo taglio del filo, lo scartafilo ritorna.)  : Scartafilo tipo magnete	—	—	 In caso della LK-1903B/BR35, lo scartafilo è di 
U055	<p>La cucitura di legatura all'inizio della cucitura dei bottoni può essere proibita. Questo articolo non viene visualizzato per le macchine tranne la LK-1903B.</p>  : Cucitura di legatura valida  : Cucitura di legatura invalida	—	—	

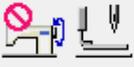
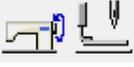
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U064	<p>L'unità di modifica della misura della forma di cucitura può essere selezionata.</p> <p> % : Immissione del %</p> <p> mm : Immissione della misura reale</p>	—	—	
U065	<p>La posizione dell'origine si sposta di 5 mm verso il davanti. Questo articolo è necessario quando si usano il pressore e il modello per la LK-1904.</p> <p> ± 0 : Standard</p> <p> - 5 : Lato anteriore</p>	—	—	
U069	<p>Utilizzato per selezionare comune/individuale per l'altezza della corsa della pinza a 2 stadi</p> <p> : Comune</p> <p> : Individuale (può essere impostato per ciascun modello diretto di cucitura)</p>	—	—	
U070	<p>Utilizzato per impostare Mostra/Nascondi dello spostamento della posizione dell'ultimo punto</p> <p> : Non visualizzazione</p> <p> : Visualizzazione</p>	—	—	
U074	<p>Utilizzato per impostare il funzionamento del ventilatore</p> <p> : Modalità di risparmio energetico</p> <p> : Funzionamento costante</p>	—	—	
U075	<p>Con/senza la rilevazione della pressione dell'aria</p> <p> : Senza</p> <p> : Con</p> <p>* Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900BB, LK-1903BB.</p>	—	—	
U076	<p>Correzione della posizione di mantenimento dei residui di fili</p> <p>Con questo interruttore, può essere modificato il tempismo per iniziare lo spostamento dalla posizione di pinzatura del filo alla posizione di rilascio del filo/mantenimento dei residui di fili.</p> <p>* Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900BB, LK-1903BB.</p> <p></p>	da -10° a 10° (Nella gamma -34° -64° in incrementi di 4°)	0	

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale																																
U086	Tempo di attivazione dell'aspirazione dei residui di fili Periodo di tempo trascorso dall'attivazione dell'ugello di aspirazione dei residui di fili/aspirazione dei residui di fili alla disattivazione di esso  * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900BB, LK-1903BB.	LK-1900BB : da 110 a 3000ms LK-1903BB : da 140 a 3000ms	10 ms	LK-1900BB : 110 LK-1903BB : 140																																
U087	Tempo di attivazione dell'ugello di aspirazione dei residui di fili Periodo di tempo trascorso dall'attivazione dell'ugello di aspirazione dei residui di fili alla disattivazione di esso  * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900BB, LK-1903BB.	da 110 a 1000	10 ms	110																																
U088	Numero di punti per rilasciare residui di fili Lasso di tempo (cioè, il numero di punti da cucire) dal taglio del filo all'inizio della cucitura al rilascio del filo  * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900BB, LK-1903BB.	da 0 a 999 punti	1 punto	LK-1900BB : 5 LK-1903BB : 0																																
U089	Tempo di aspirazione del Nido d'Uccello Tempo durante il quale l'agrovigliamento del filo all'inizio della cucitura (cosiddetto Nido d'Uccello) viene aspirato  * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900BB, LK-1903BB.	da 100 a 1000 ms	10 ms	100																																
U090	Tempo di riposo fino all'inizio dell'aspirazione del Nido d'Uccello Lasso di tempo dal taglio del filo rimanente corto sul materiale fino all'aspirazione dell'agrovigliamento del filo all'inizio della cucitura  * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1903BB.	da 80 a 500 ms	10 ms	80																																
U239	Selezione della lingua Con questo interruttore, viene selezionata la lingua da visualizzare sul pannello. <table border="1" data-bbox="263 1400 941 1758"> <tr> <td>日本語</td> <td>English</td> <td>中文繁體字</td> <td>中文简体字</td> </tr> <tr> <td>Giapponese</td> <td>Inglese</td> <td>Cinese (tradizionale)</td> <td>Cinese (semplificato)</td> </tr> <tr> <td>Español</td> <td>Italiano</td> <td>Français</td> <td>Deutsch</td> </tr> <tr> <td>Spagnolo</td> <td>Italiano</td> <td>Francese</td> <td>Tedesco</td> </tr> <tr> <td>Português</td> <td>Türkçe</td> <td>Tiếng Việt</td> <td>한국어</td> </tr> <tr> <td>Portoghese</td> <td>Turco</td> <td>Vietnamita</td> <td>Coreano</td> </tr> <tr> <td>Indonesia</td> <td>Русский</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Indonesiano</td> <td>Russo</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	日本語	English	中文繁體字	中文简体字	Giapponese	Inglese	Cinese (tradizionale)	Cinese (semplificato)	Español	Italiano	Français	Deutsch	Spagnolo	Italiano	Francese	Tedesco	Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어	Portoghese	Turco	Vietnamita	Coreano	Indonesia	Русский			Indonesiano	Russo			—	—	Non ancora selezionata
日本語	English	中文繁體字	中文简体字																																	
Giapponese	Inglese	Cinese (tradizionale)	Cinese (semplificato)																																	
Español	Italiano	Français	Deutsch																																	
Spagnolo	Italiano	Francese	Tedesco																																	
Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어																																	
Portoghese	Turco	Vietnamita	Coreano																																	
Indonesia	Русский																																			
Indonesiano	Russo																																			
U245	Sgombro dell'errore di ingrassaggio Lo sgombro del numero di punti dell'ingrassaggio viene effettuato. → Consultare "9. ESECUZIONE DEL RILASCIO DELL'ERRORE DI INGRASSAGGIO" p.25 . 	—	—	—																																

23-2-2 Livello 2

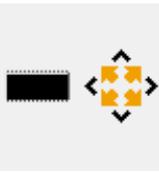
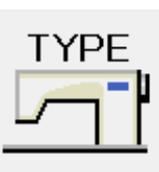
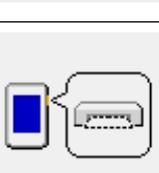
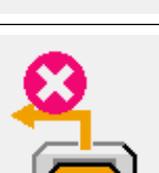
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
K021	La posizione dell'interruttore del pressore del pedale standard viene impostata. 	da 10 a 250	1	90
K022	La posizione dell'interruttore con la corsa a 2 stadi del pedale standard viene impostata. 	da 10 a 250	1	150
K023	La posizione dell'interruttore di avvio del pedale standard viene impostata. 	da 10 a 250	1	230
K027	Velocità di abbassamento della pinza a motore 	da 100 a 4000pps	10pps	4000pps
K028	Velocità di sollevamento della pinza a motore 	da 100 a 4000pps	10pps	1500pps
K029	Velocità di azionamento del rasafilo (+sollevamento del pressore) 	da 100 a 4000pps	10pps	3000pps
K038	Il movimento di sollevamento del pressore alla fine della cucitura può essere impostato.  : Normale  : Sollevamento del pressore proibito	—	—	
K043	Velocità di taglio del filo  : 400 sti/min  : 800 sti/min	—	—	
K044	Selezione di "valido/non valido" del controllo del trasporto a salto del taglio del filo  : Non valido  : Valido	—	—	
K045	Diametro della guida del foro dell'ago al momento del controllo del trasporto a salto del taglio del filo 	da 1,6 a 4,0mm	0,2mm	1,6mm
K047	Selezione della proibizione del controllo del dispositivo rasafilo  : Normale  : Proibito	—	—	
K052	Tempo di uscita ON dello scartafilo a magneti 	da 10 a 500ms	10ms	50ms
K053	Tempo di ritardo OFF dello scartafilo a magneti 	da 10 a 500ms	10ms	100ms

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
K054	Selezione del tempismo di uscita dello scartafilo al momento dello stop al punto morto superiore  : Posizione sollevata  : Posizione punto morto superiore	—	—	
K056	Gamma del limite di spostamento in direzione + X 	da -20 a 20mm	1mm	20mm
K057	Gamma del limite di spostamento in direzione - X 	da -20 a 20mm	1mm	-20mm
K058	Gamma del limite di spostamento in direzione + Y 	da -20 a 10mm	1mm	10mm
K059	Gamma del limite di spostamento in direzione - Y 	da -20 a 10mm	1mm	-20 mm In caso della LK-1901/LK-1903, l'indicazione iniziale è -10 mm.
K060	La velocità di trasporto a salto X/Y viene impostata. 	da 100 a 4000pps	10pps	2000pps
K061	La velocità di trasporto in avanti/indietro X/Y viene impostata. 	da 100 a 4000pps	10pps	500pps
K062	Selezione di "valido/non valido" del movimento di preparazione automatica al momento di accendere l'unità  : Non valido  : Valido	—	—	
K063	Selezione di "valido/non valido" del modo di mantenimento dello stop della barra ago  : Non valido  : Valido	—	—	
K066	Numero di impulsi del movimento dello scartafilo, collegato al pressore 	da 30 a 60	1	45
K068	Il tempo di uscita della tensione del filo al momento dell'impostazione della tensione del filo può essere impostato. 	da 0 a 20 sec (0 : Senza l'uscita della tensione del filo)	1sec	0sec
K091	Utilizzato per abilitare/disabilitare la funzione di spostamento in avanti del trasporto mentre l'ago è nella sua posizione inferiore, quando si controlla la forma.  : Non valido  : Valido	—	—	

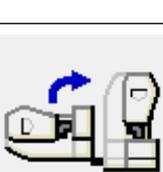
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
K092	<p>Utilizzato per abilitare/disabilitare la funzione di spostamento in avanti del trasporto per mezzo della puleggia, quando si controlla la forma.</p>  : Non valido  : Valido	—	—	
K093	<p>Selezione del tempismo di ritorno della pinza del filo in posizione d'attesa</p>  : Normale  : Ritorna in posizione retratta alla fine della cucitura; Si sposta in posizione d'attesa quando si preme l'interruttore del pressore <p>* Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1903BBS, LK-1900BB.</p>			
K096	<p>Tempo di ritardo dell'attivazione del rasafilo a filo rimanente corto</p>  <p>Periodo di tempo trascorso dall'attivazione dell'ugello di aspirazione dei residui di fili/aspirazione dei residui di fili all'attivazione del rasafilo a filo rimanente corto * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1903BBS, LK-1900BB.</p>	da 0 a 1000 ms	10	10
K097	<p>Tempo di attivazione del rasafilo a filo rimanente corto</p>  <p>Periodo di tempo trascorso dall'attivazione del rasafilo a filo rimanente corto alla disattivazione di esso * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1903BBS, LK-1900BB.</p>	da 0 a 1000 ms	10	50
K098	<p>Tempo di ritardo del sollevamento del pressore per il rasafilo a filo rimanente corto</p>  <p>Periodo di tempo trascorso dall'attivazione del rasafilo a filo rimanente corto all'inizio del sollevamento del piedino premistoffa * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1903BBS, LK-1900BB.</p>	da 0 a 1000 ms	10	50
K099	<p>Quantità di spostamento Y del trasporto del materiale per il rasafilo a filo rimanente corto</p>  <p>Quantità di trasporto Y del trasporto del materiale dall'ultimo punto prima dell'azionamento del rasafilo a filo rimanente corto * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1903BBS, LK-1900BB.</p>	da -3,0 a 3,0	0,1	Per la LK-1900BB : 0,6 Per la LK-1903BB : 0,9
K100	<p>Quantità di spostamento X del trasporto del materiale per il rasafilo a filo rimanente corto</p>  <p>Quantità di trasporto X del trasporto del materiale dall'ultimo punto prima dell'azionamento del rasafilo a filo rimanente corto * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1903BBS, LK-1900BB.</p>	da -3,0 a 3,0	0,1	Per la LK-1900BB : 0,6 Per la LK-1903BB : 0

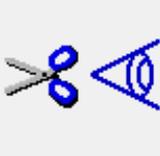
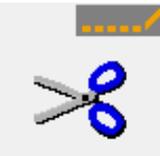
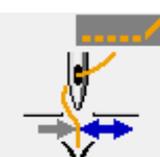
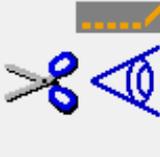
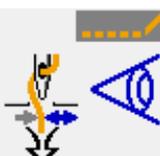
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
K101	Numero di impulsi dell'azionamento dello scartafilo del pressore al momento della rotazione inversa Regolazione del funzionamento dello scartafilo al momento degli azionamenti di volte pari del rasafilo in un modello di cucitura 	da -20 a 20	1	7
K102	Selezione dell'uso del modello di cucitura del bottone a 2 fori/3 fori  : L'uso dei modelli di cucitura è proibito  : L'uso dei modelli di cucitura è consentito * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1903BBS, LK-1900BB.	—	—	
K150	Selezione della proibizione dell'ingresso dell'interruttore di sicurezza della testa  : Normale  : Proibito	—	—	
K241	Classificazione dei modelli  0 : LK-1900BSS 1 : LK-1900BHS 2 : LK-1900BFS 3 : LK-1900BMS 4 : LK-1901BSS 5 : LK-1902BSS 6 : LK-1902BHS 7 : LK-1903BSS-301 8 : LK-1903BSS-302 9 : LK-1903BSS-311/BR35 10 : LK-1903BSS-312/BR35 11 : LK-1900BWS 12 : LK-1900BBS 13 : LK-1900BBF 14 : LK-1903BBS301 15 : LK-1903BBS302	da 0 a 15	1	L'indicazione iniziale è il valore di impostazione indicato a sinistra secondo il modello.

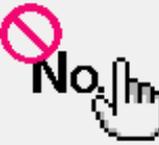
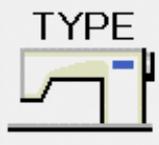
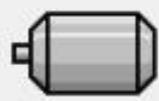
24. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

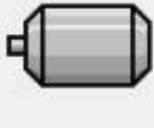
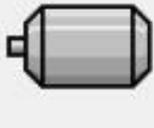
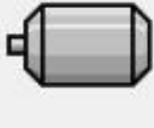
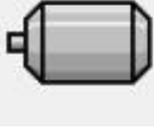
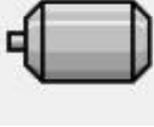
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E001		Il dato è stato inizializzato. (EEPROM del MAIN CPU)	I dati sono inizializzati.	Spegnere la macchina.	
E007		Bloccaggio della macchina L'albero principale della macchina per cucire non gira a causa di alcuni guasti.	La macchina è bloccata.	Spegnere la macchina.	
E008		Anomalia sul connettore della testa La memoria della testa della macchina non può essere letta.	La testa non definita è selezionata.	Spegnere la macchina.	
E010		Errore di No. di modello Il No. di modello che è salvato non è registrato al ROM di dati, o l'impostazione di "lettura non operativa" è effettuata.	Il modello di cucitura specificato non esiste.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	S c h e r m o precedente
E011		Media esterno non inserito Il media esterno non è inserito.	Il media non è inserito.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	S c h e r m o precedente
E012		Errore di lettura La lettura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	I dati non possono essere letti.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	S c h e r m o precedente
E013		Errore di scrittura La scrittura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	I dati non possono essere scritti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	S c h e r m o precedente
E015		Errore di formattazione La formattazione non può essere effettuata.	La formattazione è impossibile.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	S c h e r m o precedente
E016		Capacità del media esterno superata La capacità del media esterno è scarsa.	La capienza è insufficiente. (Media)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	S c h e r m o precedente
E017		Superata la capacità di memoria della macchina La capacità di memoria della macchina è insufficiente.	La capienza è insufficiente. (Macchina)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	S c h e r m o precedente

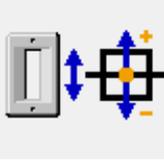
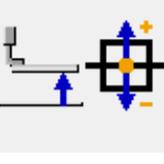
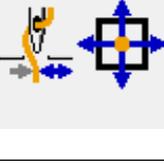
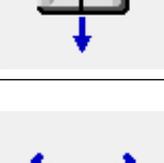
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E019		Misura dell'archivio superata L'archivio è troppo grande.	I dati di modello di cucitura sono troppo grandi. (Circa 50000 punti)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E024		Misura troppo grande del dato di modello di cucitura La misura della memoria è superata.	La capienza della memoria è superata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E027		Errore di lettura La lettura dei dati dal server non può essere effettuata.	I dati non possono essere letti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E028		Errore di scrittura La scrittura del dato dal server non può essere effettuata.	I dati non possono essere scritti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E029		Il coperchio dello slot della carta di memoria è aperto.	Il coperchio dello slot del media è aperto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E030		Errore di posizione della barra ago La barra ago non è nella posizione specificata.	L'ago non è in una posizione adeguata.	Girare la puleggia a mano e rimettere la barra ago alla posizione specificata	Schermo precedente
E031		Pressione dell'aria caduta La pressione dell'aria è caduta.	La pressione d'aria è bassa.	Alimentare l'aria e resettare la macchina per cucire. Il funzionamento verrà quindi nuovamente abilitato.	Schermo di immissione dei dati
E032		Errore di compatibilità dell'archivio L'archivio non può essere letto.	Il file non può essere letto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E040		Area di cucitura superata	Il limite di spostamento è superato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di cucitura
E043		Errore di passo max. superato Il passo della cucitura supera 10 mm.	Il passo massimo è superato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati

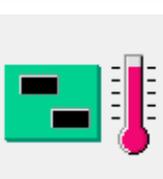
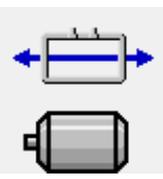
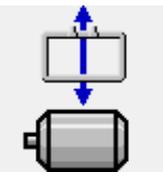
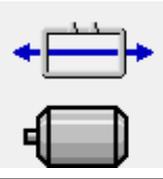
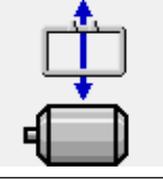
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E045		Errore di dati di modello	I dati di modello di cucitura non sono buoni.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E050		Interruttore di arresto Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.	L'interruttore di arresto temporaneo è premuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E061		Errore di dato di interruttore di memoria Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o il revision è vecchio.	Errore di dati di interruttore di memoria	Spegnere la macchina.	
E204		Errore di collegamento del USB Quando il numero di volte della cucitura ha raggiunto 10 o più, con un dispositivo USB collegato alla macchina per cucire	Non collegare mai il dispositivo di memorizzazione USB alla macchina durante la cucitura.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di cucitura
E220		Avvertimento di ingrassaggio Al momento di 100 milioni di punti di funzionamento	Importante: Il grasso sta esaurendosi. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E221		Errore di ingrassaggio Al momento di 120 milioni di punti di funzionamento La macchina per cucire viene messa nello stato in cui la cucitura non è possibile. È possibile sgombrare con l'interruttore di memoria U245 → Consultare "9. ESECUZIONE DEL RILASCIO DELL'ERRORE DI INGRASSAGGIO" p.25 .	Importante: Il grasso si è esaurito. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E302		Conferma dell'inclinazione della testa Quando il sensore dell'inclinazione della testa è OFF (disinserito).	La testa è inclinata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E303		Errore di rilevazione della fase Z La rilevazione del punto morto superiore della macchina per cucire non può essere effettuata.	Posiz. superiore motore macch. x cucire non può essere rilevata. (Segnale piastra semilunare motore macch. x cucire)	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E305		Errore di cilindro del raso-filo a filo rimanente corto Il cilindro del raso-filo a filo rimanente corto non funziona.	Il sensore della pinza del filo non può essere rilevato.	Spegnere la macchina.	
E396		Errore di posizione del coltello tagliatessuto Il coltello tagliatessuto non è nella posizione regolare.	Cilindro taglio corto filo non funziona	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare la pressione dell'aria e il sensore del cilindro del raso-filo a filo rimanente corto e controllare se non è scollegato o allentato il CN53 della scheda a circuito stampato MAIN.	
E397		Errore di cilindro dell'ugello di aspirazione Il cilindro dell'ugello di aspirazione non funziona.	Cilindro ugello asp.ne non funziona	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare la pressione dell'aria e il sensore del cilindro dell'ugello di aspirazione e controllare se non è scollegato o allentato il CN54 della scheda a circuito stampato MAIN.	
E398		Errore di sensore del cilindro del raso-filo a filo rimanente corto Il sensore del cilindro del raso-filo a filo rimanente corto non rileva.	Coltello taglia filo corto non è ritornato	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare la pressione dell'aria e il sensore del cilindro del raso-filo a filo rimanente corto e controllare se non è scollegato o allentato il CN53 della scheda a circuito stampato MAIN.	
E399		Errore di sensore del cilindro dell'ugello di aspirazione Il sensore del cilindro dell'ugello di aspirazione non rileva.	Ugello non è ritornato	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare la pressione dell'aria e il sensore del cilindro dell'ugello di aspirazione e controllare se non è scollegato o allentato il CN54 della scheda a circuito stampato MAIN.	

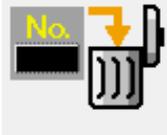
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E401		Errore di disapprovazione della copia La copia non può essere effettuata poiché il modello di cucitura è stato già registrato.	La copia non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E402		Errore di disapprovazione della cancellazione del bottone di modello di cucitura Il bottone non può essere cancellato poiché esso è usato per il dato di ciclo.	I dati non possono essere cancellati poiché sono usati per i dati di ciclo.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E403		Errore di disapprovazione della creazione nuova La creazione nuova non può essere effettuata poiché il modello di cucitura è stato già registrato.	Questo No. è già usato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E404		Errore di disapprovazione della selezione del No. di modello di cucitura Il No. di modello di cucitura selezionato non può essere trovato.	Questo No. non può essere trovato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E405		Errore di cancellazione del modello di cucitura Il modello di cucitura non può essere cancellato poiché esso è usato per il bottone di modello di cucitura.	I dati non possono essere cancellati poiché sono usati per il modello di cucitura diretto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E435		Il valore di impostazione supera la gamma.	Il valore di impostazione supera la gamma.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E703		Il pannello è collegato alla macchina per cucire che non sono supportate. (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema non è opportuno nella comunicazione iniziale.	Il modello della macchina per cucire è differente da quello del pannello.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore e di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E704		Incompatibilità della versione del sistema La versione del software di sistema è incompatibile nella comunicazione iniziale.	La versione del programma è incompatibile.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore e di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E730		Il codificatore del motore dell'albero principale è difettoso o sfasato. Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi A e B del codificatore)	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E731		Il sensore del foro o il sensore della posizione del motore principale è difettoso. Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi U, V e W del codificatore)	Spegnere la macchina.	
E733		Giro inverso del motore dell'albero principale Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Il motore della macchina per cucire funziona nel senso inverso.	Spegnere la macchina.	
E811		Sovratensione Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più alta del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo alta. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	
E813		Bassa tensione Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più bassa del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo bassa. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	
E901		Anomalia sull'IPM del motore dell'albero principale Quando la scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) è anormale.	Il pannello elettronico SDC è difettoso. (IPM)	Spegnere la macchina.	
E903		Anomalia sull'alimentazione elettrica del motore passo-passo Quando l'alimentazione elettrica del motore passo-passo della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 85 V per il motore passo-passo)	Spegnere la macchina.	
E904		Anomalia sull'alimentazione elettrica del solenoide Quando l'alimentazione elettrica del solenoide della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 33 V per il solenoide)	Spegnere la macchina.	
E905		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) Surriscaldamento della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico SDC è troppo alta.	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E907		Errore di recupero dell'origine del motore del trasporto X Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	L'origine del motore X non può essere trovata. (Sensore dell'origine X)	Spegnere la macchina.	
E908		Errore di recupero dell'origine del motore del trasporto Y Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	L'origine del motore Y non può essere trovata. (Sensore dell'origine Y)	Spegnere la macchina.	
E910		Errore di recupero dell'origine del motore del pressore Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	Origine del motore del rasafilo del pressore non può essere trovata. (Sensore dell'origine del rasafilo del pressore)	Spegnere la macchina.	
E913		Errore di recupero dell'origine della pinza del filo Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di recupero dell'origine.	L'origine del motore della pinza del filo non può essere trovata. (Sensore dell'origine della pinza del filo)	Spegnere la macchina.	
E914		Errore di trasporto difettoso Il ritardo del tempismo tra il trasporto e l'albero principale si presenta.	L'inconveniente di trasporto X/Y è rilevato.	Spegnere la macchina.	
E915		Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il MAIN CPU (CPU principale) Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello - Pannello elettronico MAIN)	Spegnere la macchina.	
E916		Anomalia sulla comunicazione tra il MAIN CPU (CPU principale) e il CPU dell'albero principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello elettronico MAIN - Pannello elettronico SDC)	Spegnere la macchina.	
E917		Mancata comunicazione tra il pannello operativo e il personal Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello - PC)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E918		Surriscaldamento della scheda di circuito stampato MAIN Accendere l'unità di nuovo dopo che un po' di tempo è passato.	La temperatura del pannello elettronico MAIN è troppo alta.	Spegnere la macchina.	
E926		Errore di slittamento della posizione del motore X	La posizione del motore del trasporto X è errata.	Spegnere la macchina.	1.Schermo di passo 2.Schermo di cucitura 3. — —
E927		Errore di slittamento della posizione del motore Y	La posizione del motore del trasporto Y è errata.	Spegnere la macchina.	1.Schermo di passo 2.Schermo di cucitura 3. — —
E929		Errore di fuori posizione del motore della pinza del filo	La posizione del motore della pinza del filo è errata.	Spegnere la macchina.	
E931		Errore di sovraccarico del motore X	Il motore del trasporto X è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E932		Errore di sovraccarico del motore Y	Il motore del trasporto Y è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E934		Errore di sovraccarico del motore della pinza del filo	Il motore della pinza del filo è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E943		Problema della scheda a circuito stampato MAIN CONTROL Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato MAIN CONTROL non può essere effettuata	Il pannello elettronico MAIN è difettoso.	Spegnere la macchina.	
E946		Problema della scheda a circuito stampato HEAD RELAY Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato HEAD RELAY non può essere effettuata	Il pannello elettronico della testa è difettoso.	Spegnere la macchina.	

25. ELENCO DEI MESSAGGI

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M520		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del modello di cucitura dell'utente La cancellazione viene effettuata. O.K. ?
M521		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del bottone di modello di cucitura La cancellazione viene effettuata. O.K. ?
M522		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del modello di cucitura del ciclo La cancellazione viene effettuata. O.K. ?
M523		I dati di modello di cucitura non sono memorizzati. La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del dato di riserva Il dato di modello di cucitura non è memorizzato. La cancellazione va bene ?
M528		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura del modello di cucitura dell'utente La sovrascrittura viene effettuata. O.K. ?
M529		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. O.K. ?
M530		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Dati a vettore/dati a format standard della cucitura del pannello La sovrascrittura viene effettuata. O.K. ?
M531		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Dati a vettore/dati a format standard della cucitura dei dati della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. O.K. ?
M532		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Dati a vettore/dati a format standard della cucitura sul PC La sovrascrittura viene effettuata. O.K. ?

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M534		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura dei dati di regolazione e tutti i dati della macchina per cucire della carta di memoria La sovrascrittura viene effettuata. O.K. ?
M535		La sovrascrittura è effettuata. OK?	Conferma della sovrascrittura dei dati di regolazione e tutti i dati della macchina per cucire del PC La sovrascrittura viene effettuata. O.K. ?
M537		La cancellazione è effettuata. OK?	Conferma della cancellazione del comando di tensione del filo La cancellazione viene effettuata. O.K. ?
M542		La formattazione è effettuata. OK?	Conferma della formattazione La formattazione viene effettuata. O.K. ?
M544		I dati non esistono.	Il dato che corrisponde al pannello non esiste. Il dato non esiste.
M545		I dati non esistono.	Il dato che corrisponde alla carta di memoria non esiste. Il dato non esiste.
M546		I dati non esistono.	Il dato che corrisponde al PC non esiste. Il dato non esiste.
M547		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	Proibizione della sovrascrittura del dato di modello di cucitura La sovrascrittura non può essere effettuata poiché il dato esiste.
M548		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	Proibizione della sovrascrittura del dato della carta di memoria La sovrascrittura non può essere effettuata poiché il dato esiste.
M549		La sovrascrittura non può essere effettuata poiché i dati esistono.	Proibizione della sovrascrittura del dato sul PC La sovrascrittura non può essere effettuata poiché il dato esiste.

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M653		<p>La formattazione è effettuata.</p>	<p>Formattazione in corso Sta effettuando la formattazione.</p>
M669		<p>È in corso la lettura dei dati.</p>	<p>Lettura del dato in corso Sta leggendo il dato.</p>
M670		<p>È in corso la scrittura dei dati.</p>	<p>Scrittura del dato in corso Sta scrivendo il dato.</p>
M671		<p>È in corso la conversione dei dati.</p>	<p>Conversione del dato in corso Sta convertendo il dato.</p>

26. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE

La funzione di comunicazione può portare (download) i dati di cucitura creati con altre macchine per cucire, la creazione dei dati di cucitura ed i dati di cucitura creati con il dispositivo di revisione PM-1, dentro la macchina per cucire. Inoltre, è anche possibile caricare i suddetti dati su un media.

La macchina è dotata di un media e una porta USB come mezzo di comunicazione.

26-1 Dati che si possono trattare

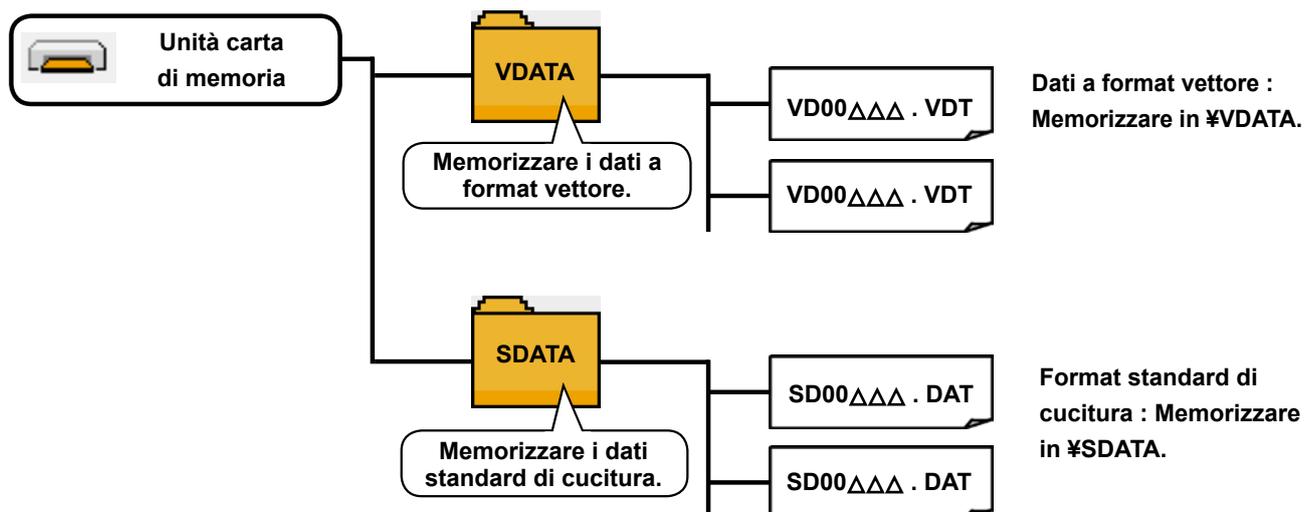
Il formato dei dati supportato è mostrato nella tabella sottostante.

Nome del dato		Estensione	Descrizione del dato
Dati a format vettore		VD00xxx.VDT	Dato di punto di entrata dell'ago creato con PM-1 Format dei dati che possono essere usati in comune tra le macchine per cucire JUKI.

xxx : No. di archivio

[Struttura del folder della carta di memoria]

Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.

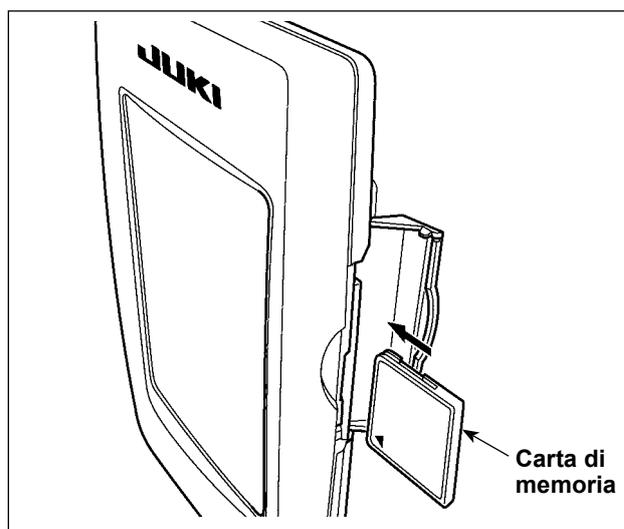


I dati che non sono memorizzati negli elenchi suddetti non possono essere letti. Perciò, fare attenzione.

26-2 Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

■ Inserimento del CompactFlash (TM)

- 1) Volgere il lato con l'etichetta del CompactFlash(TM) verso questo lato (posizionare la tacca del bordo indietro) e inserire la parte che ha un foro piccolo nel pannello.
- 2) Dopo aver posizionato la carta di memoria, chiudere il coperchio.
Se il coperchio non può essere chiuso poiché il supporto di memorizzazione viene a contatto con esso, controllare quanto segue:
 - La carta di memoria è sicuramente premuta finché tocchi il fondo ?
 - Il senso di inserimento della carta di memoria è corretto ?



1. Quando il senso di inserimento della carta di memoria è sbagliato, il pannello e la carta di memoria possono essere danneggiati.
2. Non inserire nessun articolo tranne il CompactFlash(TM).
3. Lo slot del media nel IP-420 è compatibile con il CompactFlash (TM) da 2GB o meno.
4. Lo slot del media nel IP-420 supporta il FAT16 che è il format del CompactFlash (TM). Il FAT32 non è supportato.
5. Avere cura di usare il CompactFlash(TM) formattato con il IP-420. Per la procedura di formattazione del CompactFlash(TM), vedere ["26-3 Effettuazione della formattazione" p.87](#) .



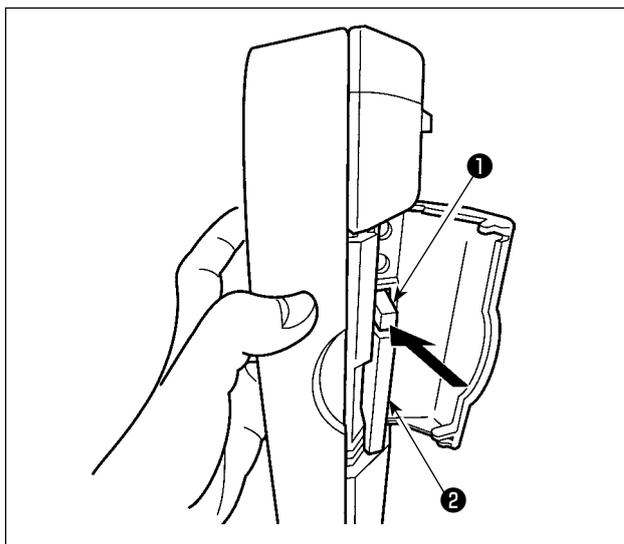
■ Rimozione del CompactFlash (TM)

1) Tenere il pannello manualmente, aprire il coperchio e premere la leva di rimozione della carta di memoria ①. La carta di memoria ② viene espulsa.



Quando la leva ① viene premuta fortemente, la carta di memoria ② può essere rotta sporgendo e cadendo.

2) Quindi estrarre la carta di memoria ② per completare la rimozione.

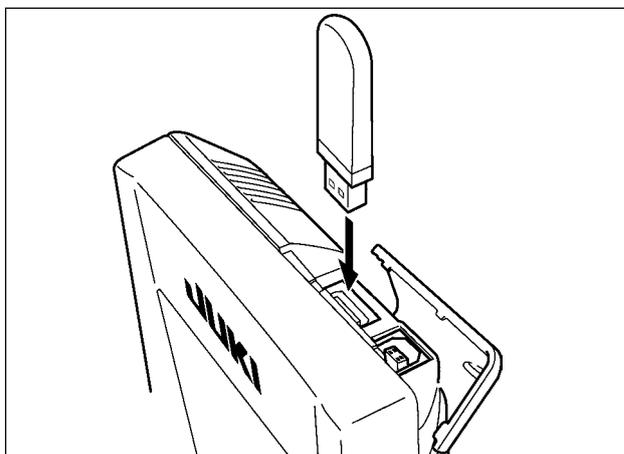


[Porta USB]

■ Inserimento di un dispositivo nella porta USB

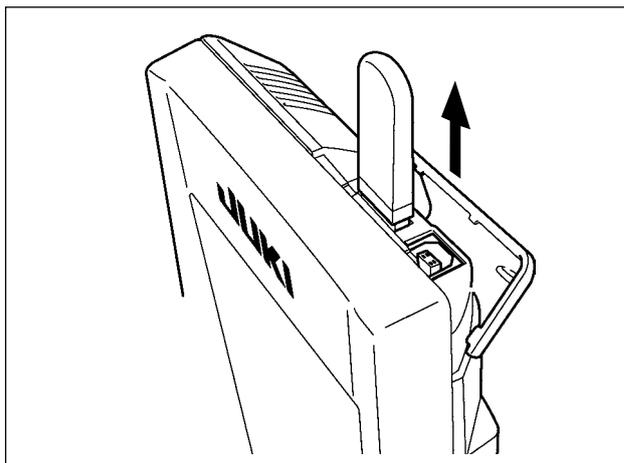
Fare scorrere il coperchio superiore ed inserire il dispositivo USB nella porta USB. Quindi, copiare i dati da usare dal dispositivo USB sul corpo principale.

Dopo il completamento della copiatura dei dati, rimuovere il dispositivo USB.



■ Scollegamento di un dispositivo dalla porta USB

Rimuovere il dispositivo USB. Rimettere il coperchio a posto.



Precauzioni da adottare quando si usa la carta di memoria



- Non bagnare o toccarlo con le mani bagnate. Incendio o scosse elettriche saranno causate.
- Non piegarlo, o applicare forza o colpo forte ad esso.
- Non effettuare mai smontaggio o modifiche di esso.
- Non mettere il metallo alla parte di contatto di esso. I dati possono scomparire.
- Evitare di conservarlo o usarlo nei luoghi sottostanti.

Luogo di alta temperatura o umidità / Luogo dove si verificano fenomeni di condensa

Luogo polveroso / Luogo dove è probabile che si verifichi elettricità statica o rumore elettrico

① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

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

② Caratteristiche tecniche del USB

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

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

26-3 Effettuazione della formattazione

In caso di ri-formattare la carta di memoria, non mancare di effettuarlo con il IP-420. La carta di memoria formattata con il personal non può essere letta con il IP-420.

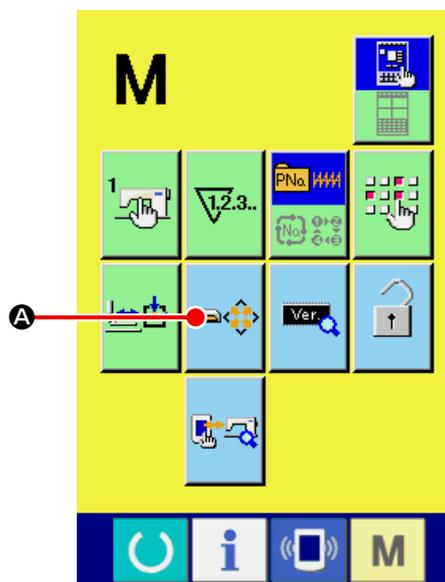
① Visualizzare lo schermo di formattazione della carta di memoria.

Quando il tasto **M** viene tenuto premuto per

tre secondi, il bottone MEDIA FORMAT  **A**

viene visualizzato sullo schermo.

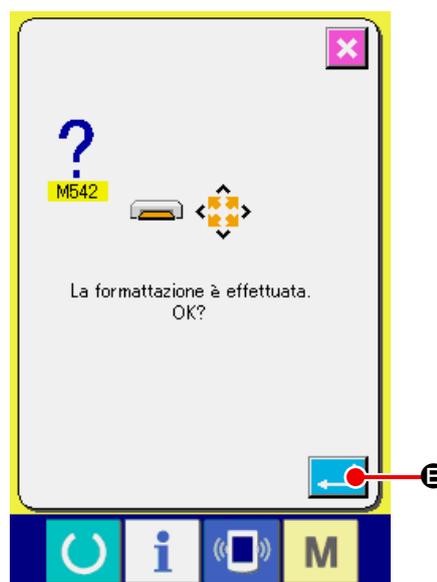
Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di formattazione della carta di memoria viene visualizzato.



② Cominciare la formattazione della carta di memoria.

Posizionare la carta di memoria che si desidera formattare allo slot della carta di memoria, chiudere il coperchio, premere il bottone ENTER **B**, e la formattazione comincerà.

Memorizzare i dati necessari esistenti nella carta di memoria a un altro mezzo prima della formattazione. Quando la formattazione viene effettuata, i dati interni vengono cancellati.



Quando due o più media sono collegati alla macchina per cucire, il media da formattare è determinato dall'ordine di priorità predeterminato.

Alto ← Basso



Slot dei CF (TM) ← Dispositivo USB 1 ← Dispositivo USB 2 ←

Quando un CompactFlash (TM) è inserito nello slot dei CF (TM), il CompactFlash (TM) sarà formattato secondo l'ordine di priorità indicato qui sopra.

Consultare le caratteristiche tecniche del USB per l'ordine di priorità dell'accesso.

26-4 Comunicazione effettuata usando RS-232C

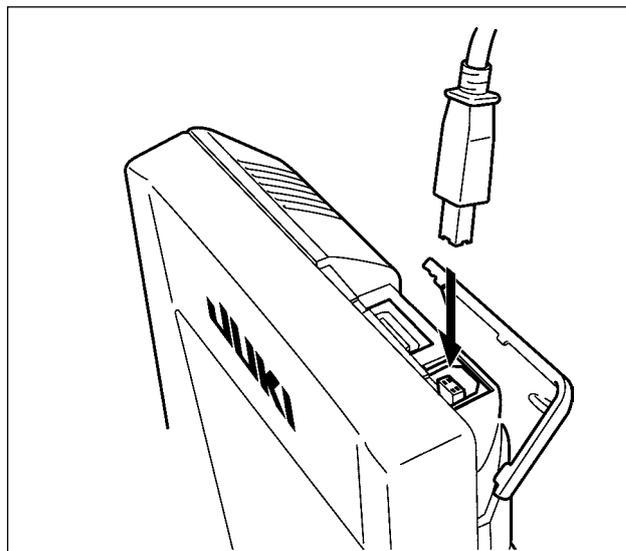
① Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

Per la modalità di manipolazione della carta di memoria, leggere **“26. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE” p.83** .

② Comunicazione effettuata usando USB

I dati possono essere inviati/ricevuti a/da un personal computer e simili, per mezzo di un cavo del USB.

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



26-5 Il portare dentro dei dati

① Visualizzare lo schermo di comunicazione.

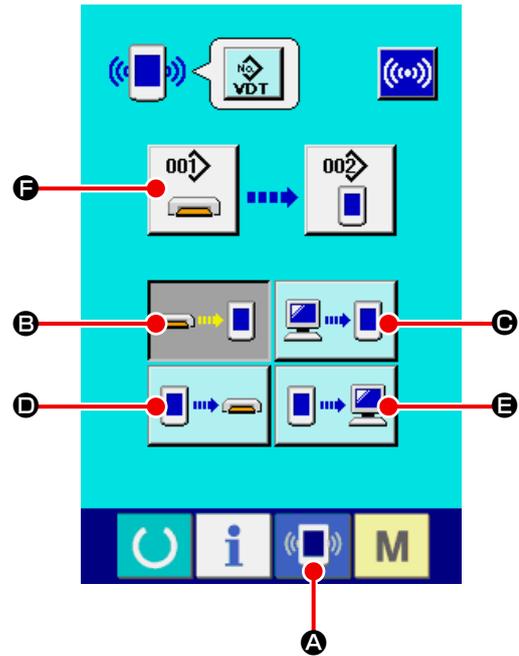
Quando l'interruttore di comunicazione  **A** della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di comunicazione viene visualizzato.

② Selezionare la comunicazione.

Ci sono quattro procedure di comunicazione come descritto qui sotto.

- B** Scrittura del dato dalla carta di memoria al pannello
- C** Scrittura dei dati dal personal (server) al pannello
- D** Scrittura del dato dal pannello alla carta di memoria
- E** Scrittura dei dati dal pannello al personal (server)

Selezionare il bottone della procedura di comunicazione che si desidera con i bottoni di comunicazione.



③ Selezionare il No. di dato.

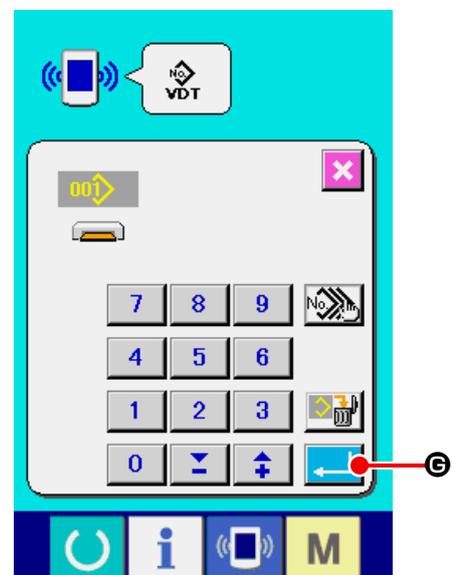
Quando  **F** viene premuto, lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura viene visualizzato.

Immettere il No. di archivio del dato che si desidera scrivere. Per il No. di archivio, immettere i numerali della parte xxx di VD00xxx.vdt del nome dell'archivio.

La designazione del No. di modello della destinazione di scrittura può essere effettuata nella stessa maniera. Quando la destinazione di scrittura è il pannello, i No. di modello che non sono stati registrati vengono visualizzati.

④ Determinare il No. di dato.

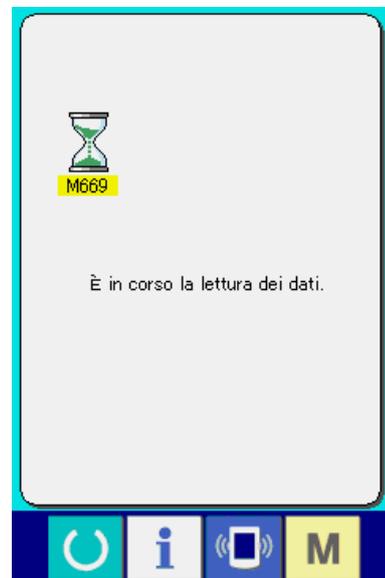
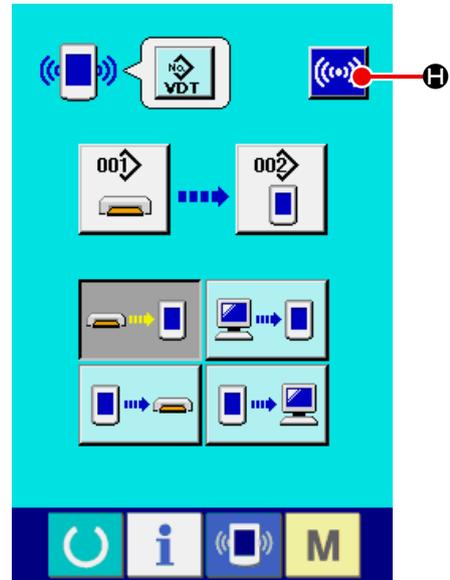
Quando il bottone ENTER (determinazione)  **G** viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dato viene chiuso e la selezione del No. di dato è finita.



⑤ **Cominciare la comunicazione.**

Quando il bottone COMMUNICATION START  viene premuto, la comunicazione dei dati comincia. Lo schermo di comunicazione in corso viene visualizzato durante la comunicazione e lo schermo ritorna allo schermo di comunicazione dopo il termine della comunicazione.

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



26-6 Per prendere dentro i dati plurali insieme

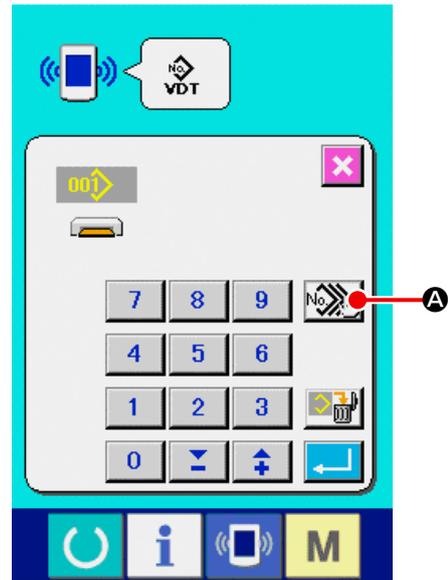
Quanto ai dati a vettore e dati a format standard della cucitura, è possibile selezionare più dati da scrivere e scriverli insieme. Il No. di modello di cucitura della destinazione di scrittura diventerà lo stesso No. del No. di dato selezionato.



Non è possibile per il No. dopo il No. 201 della carta di memoria selezionare il No. plurale.

① Visualizzare lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura.

Quando il bottone PLURAL SELECTION  **A** viene premuto, lo schermo di selezione dei No. di dato plurali viene visualizzato.

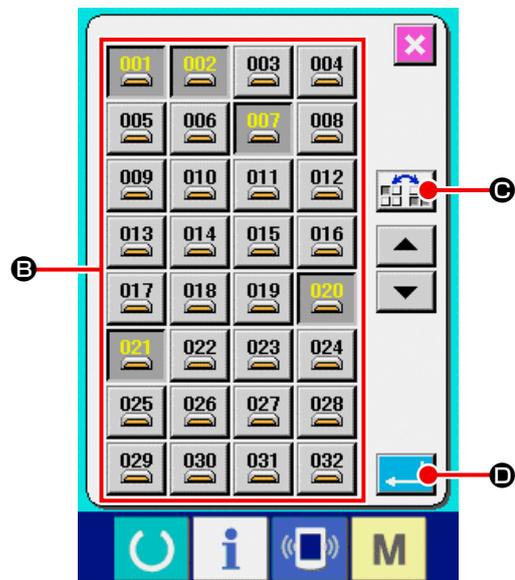


② Effettuare la selezione dei No. di dato.

Poiché l'elenco dei numeri degli archivi esistenti dei dati viene visualizzato, premere i bottoni FILE NO. **B** che si desiderano scrivere. È possibile invertire i bottoni selezionati con il bottone INVERSION  **C**.

③ Determinare i No. di dato.

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto, lo schermo di selezione dei No. di dato plurali viene chiuso e la selezione dei dati termina.

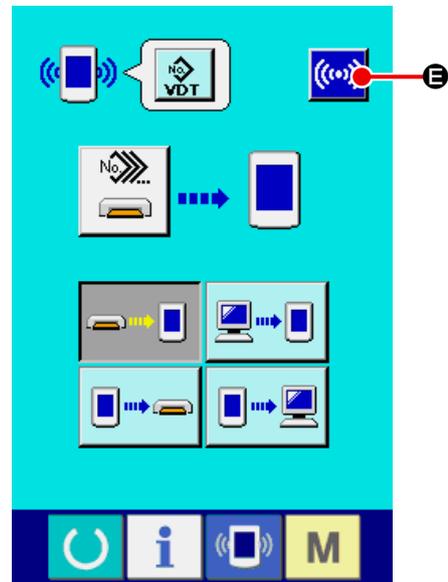


④ **Iniziare la comunicazione.**

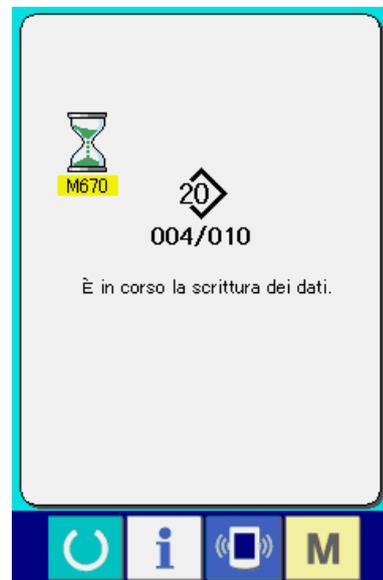
Quando il bottone COMMUNICATION START



viene premuto, la comunicazione dei dati comincia.



No. di dato in corso di comunicazione, il numero totale di dati di scrittura e il numero di dati che hanno finito la comunicazione dei dati vengono visualizzati nello schermo di comunicazione in corso.



* Quando si effettua la scrittura al No. di modello di cucitura che già esiste, lo schermo di conferma della sovrascrittura viene visualizzato prima di scrivere. Quando si effettua la sovrascrittura, premere il bottone ENTER  .

Quando si sovrascrivono tutti senza visualizzare lo schermo di conferma della sovrascrittura, premere il bottone OVERWRITING  in tutti i casi.



27. FUNZIONE DI INFORMAZIONE

Ci sono le tre funzioni sottostanti nella funzione di informazione.

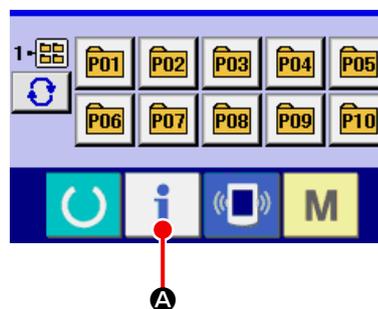
- 1) Il tempo di sostituzione dell'olio, il tempo di sostituzione dell'ago, il tempo di pulizia, ecc. vengono designati e l'avviso di avvertimento viene dato quando il tempo designato è passato.
→ Consultare **“27-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione” p.93** . e **“27-2 Immissione del tempo di ispezione” p.95** .
- 2) La velocità può essere controllata al primo sguardo e anche la coscienza di raggiungimento dell'obiettivo come una linea produttiva o un gruppo produttivo viene aumentata con la funzione per visualizzare la produzione d'obiettivo e la produzione reale.
→ Consultare **“27-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo” p.97** . e **“27-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo” p.100** .
- 3) L'informazione sull'indice d'esercizio della macchina, sul tempo di esercizio, sul tempo di macchina e sulla velocità della macchina può essere visualizzata dallo stato lavorativo della macchina per cucire.
→ Consultare **“27-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio” p.104** .

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

27-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione

① Visualizzare lo schermo di informazione.

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

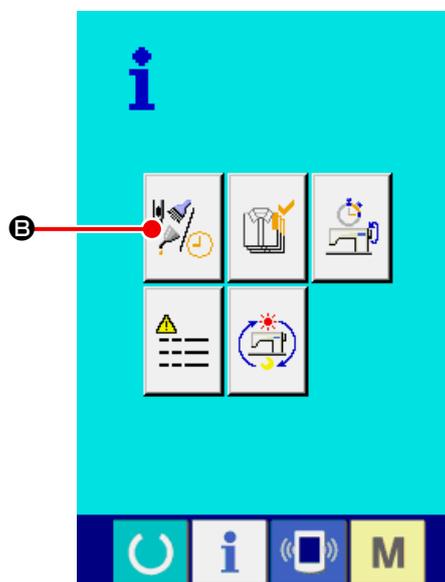


② Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione.

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione



B nello schermo di informazione.



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

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

Per ciascun articolo, l'intervallo per informare l'operatore dell'ispezione viene visualizzato a **D**, e il tempo rimanente fino alla sostituzione viene visualizzato a **E** del bottone **C**.

Inoltre, il tempo rimanente fino alla sostituzione può essere sgombrato.

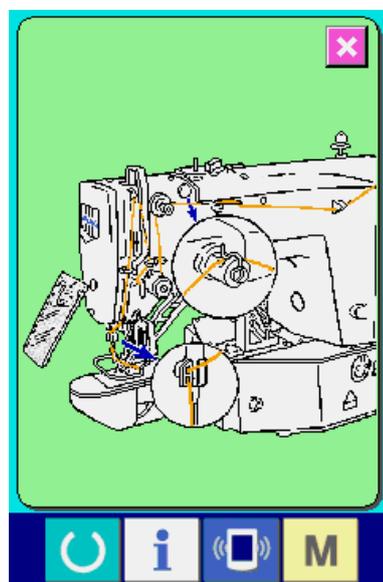
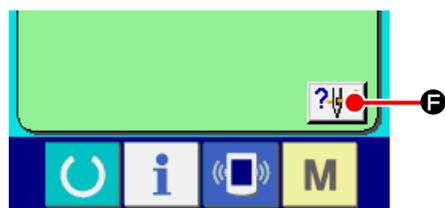
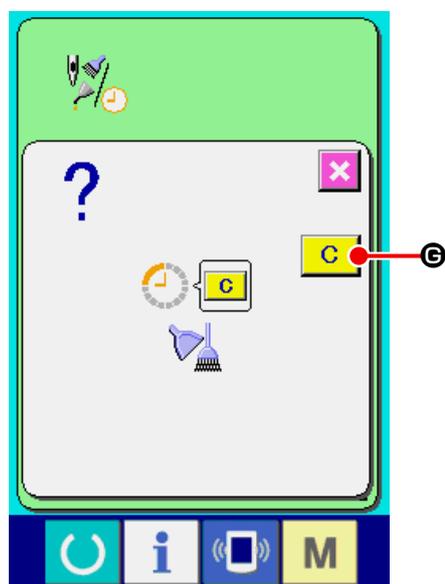
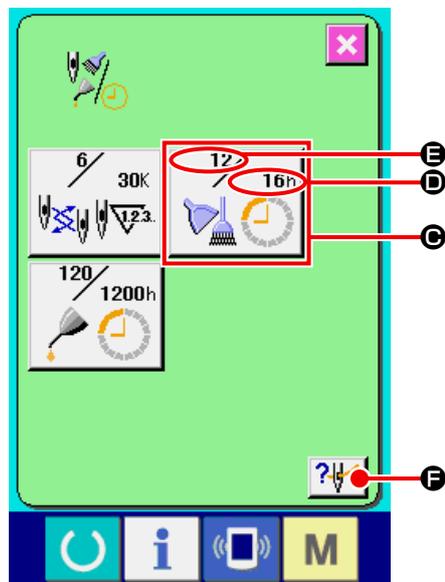
③ Eseguire lo sgombramento del tempo rimanente fino alla sostituzione.

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

Quando il bottone CLEAR **C** **E** viene premuto, il tempo rimanente fino alla sostituzione viene sgombrato.

④ Visualizzare il diagramma di infilatura del filo.

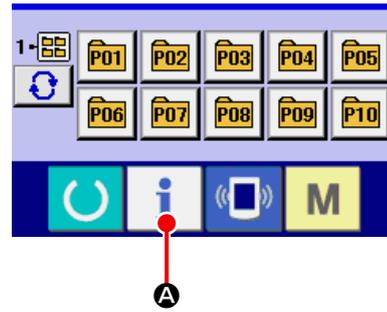
Quando il bottone di infilatura del filo **F** visualizzato nello schermo di manutenzione ed ispezione viene premuto, il diagramma di infilatura del filo dell'ago viene visualizzato. Osservarlo quando si esegue l'infilatura del filo.



27-2 Immissione del tempo di ispezione

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

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



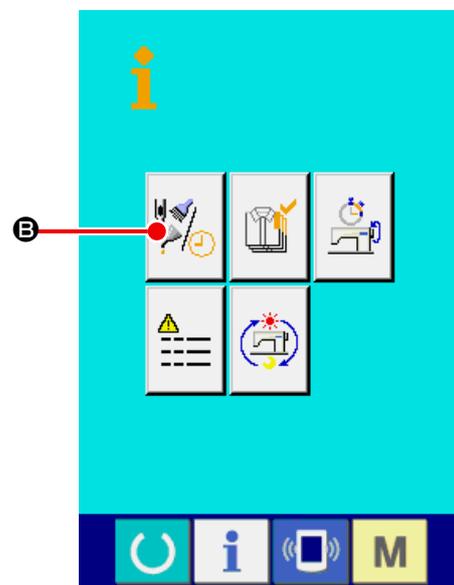
② Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione.

Premere il bottone di visualizzazione dello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione



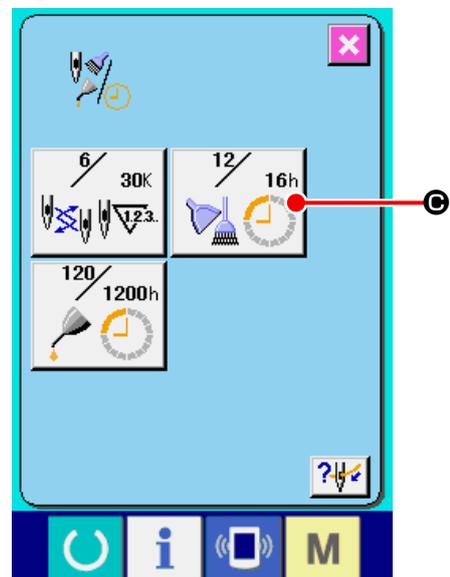
B nello schermo di informazione.

* Per i due bottoni visualizzati nella fila inferiore al momento del livello di personale di manutenzione, consultare **“36. SCHERMO DI INFORMAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE”** p.137 .



La stessa informazione di quella nel normale schermo di informazione di manutenzione ed ispezione viene visualizzata nello schermo di informazione di manutenzione ed ispezione.

Quando viene premuto il bottone **C** dell'articolo il cui tempo di ispezione si desidera cambiare, lo schermo di immissione del tempo di ispezione viene visualizzato.



③ Immettere il tempo di ispezione.

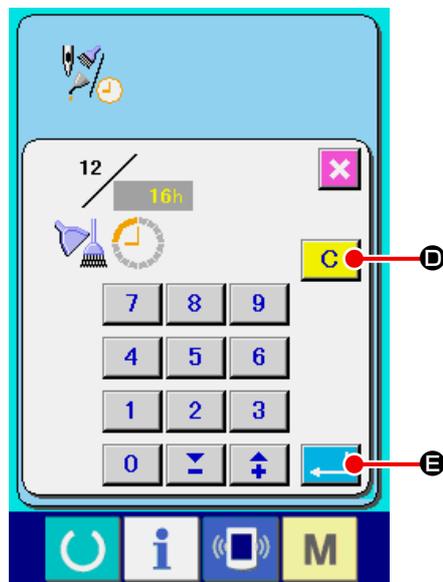
Quando il tempo di ispezione è impostato a "0", la funzione di avvertimento si arresta.

Quando il bottone di sgombro **C** **D** viene premuto, il valore ritorna al valore iniziale. I valori iniziali del tempo di ispezione dei rispettivi articoli sono come segue.

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

Quando il bottone ENTER (determinazione) 

E viene premuto, il valore immesso viene determinato.



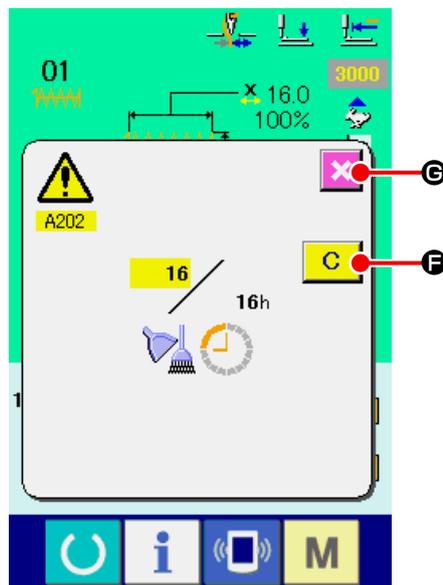
27-3 Procedura di rilascio dell'avvertimento

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

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

Warning Nos. of the respective items are as follows.

- Needle replacement : A201
- Cleaning time : A202
- Oil replacement time : A203



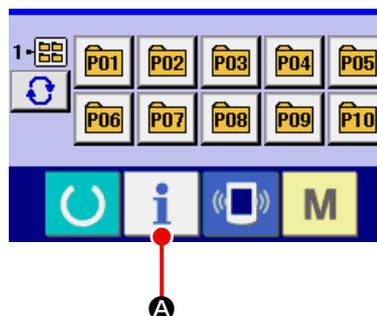
27-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo

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

27-4-1 Quando si visualizza dallo schermo di informazione

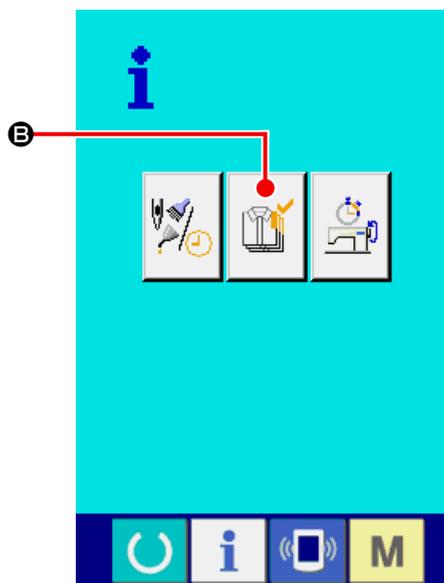
① Visualizzare lo schermo di informazione.

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



② Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

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



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

A : Valore d'obiettivo attuale

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

B : Valore consuntivo reale

Il numero di pezzi dei prodotti cuciti viene visualizzato automaticamente.

C : Valore d'obiettivo finale

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

Immettere il numero di pezzi consultando **“27-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo” p.100** .

D : Tempo di esercizio

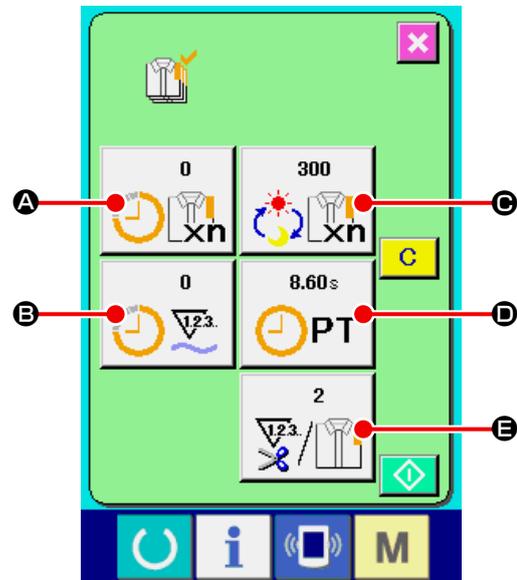
Il tempo (secondo) richiesto per un processo viene visualizzato.

Immettere il tempo (unità : secondo) consultando **“27-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo” p.100** .

E : Numero di volte del taglio del filo

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

Immettere il numero di volte consultando **“27-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo” p.100** .

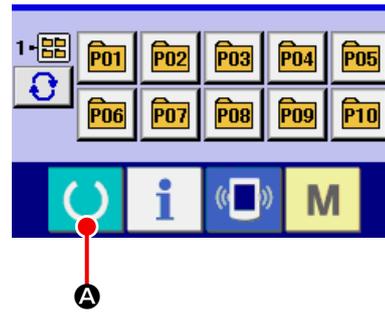


27-4-2 Quando si visualizza dallo schermo di cucitura

① Visualizzare lo schermo di cucitura.

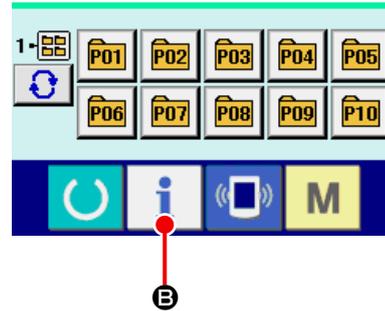
Quando il tasto READY (macchina pronta) 

A della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di cucitura viene visualizzato.

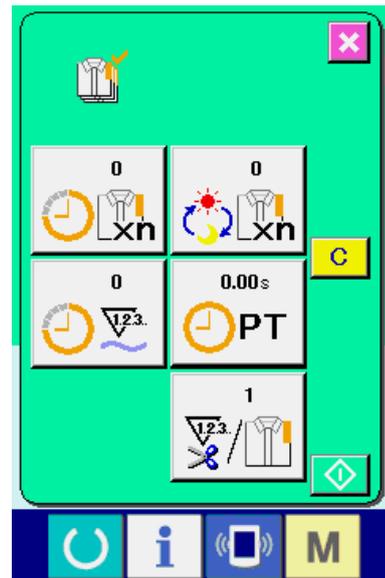


② Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

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



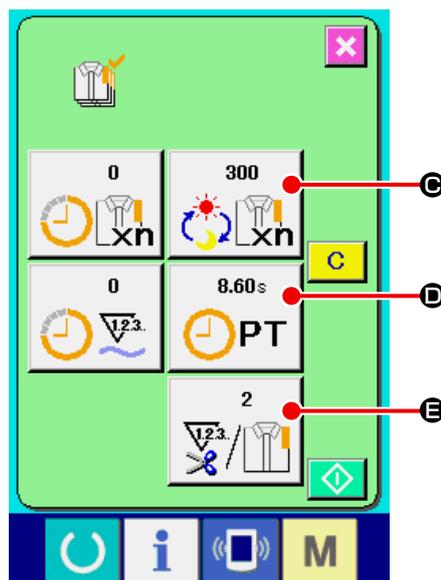
Il contenuto e le funzioni sono comuni a [“27-4-1 Quando si visualizza dallo schermo di informazione” p.97](#) .



27-5 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo

① Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando “27-4 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo” p.97 .

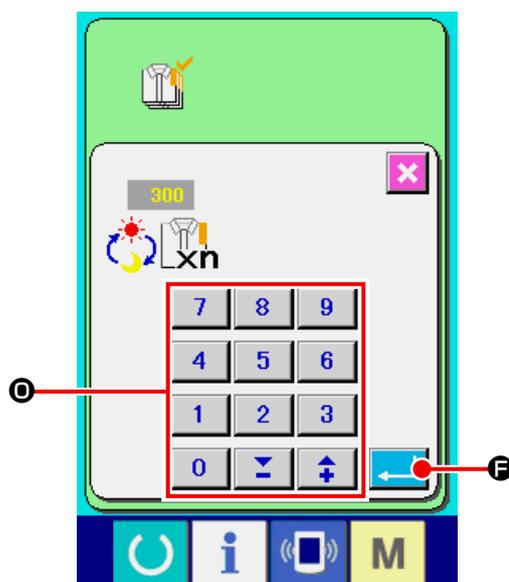


② Immettere il valore d'obiettivo finale.

Prima, immettere il numero di pezzi dell'obiettivo della produzione nel processo fino al quale la cucitura viene eseguita d'ora in poi. Prima, immettere il numero di pezzi della produzione che viene eseguita d'ora in poi. Quando il bottone di valore d'obiettivo finale  ③ viene premuto, lo schermo di immissione del valore d'obiettivo finale viene visualizzato.

Immettere il valore che si desidera con i tasti TEN o tasti +/- ④ .

Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  ⑤ .

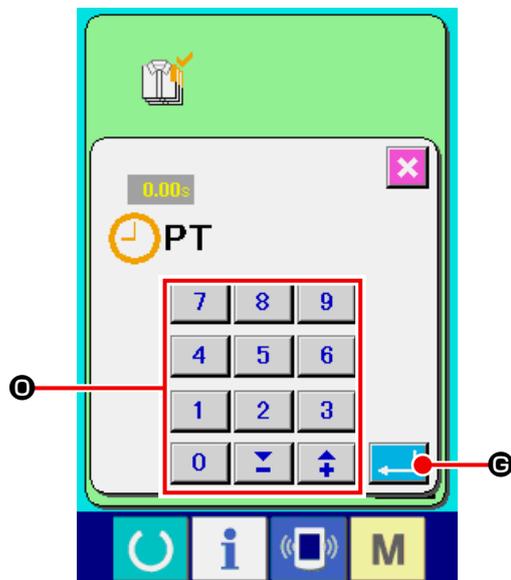


③ **Immettere il tempo di esercizio.**

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

Immettere il valore che si desidera con i tasti TEN o tasti +/- **D** .

Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER  **E** .



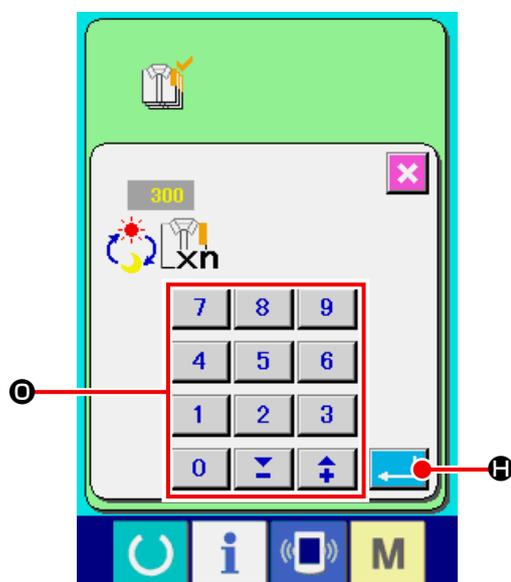
④ **Immettere il numero di volte del taglio del filo.**

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

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

Immettere il valore che si desidera con i tasti TEN o tasti +/- **D** .

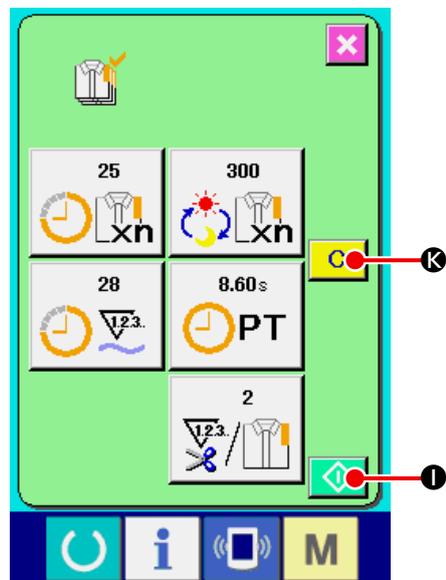
Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER  **H** .



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

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

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



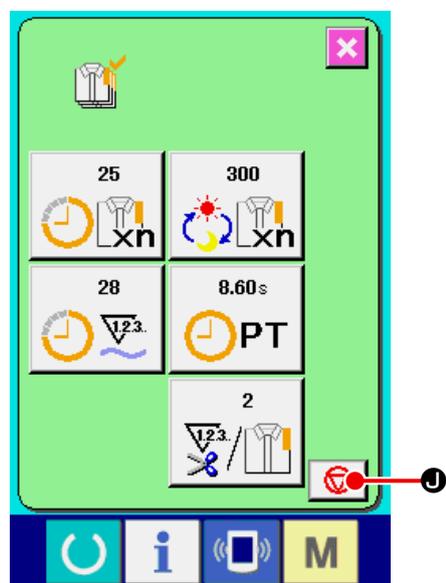
⑥ **Arrestare il conteggio.**

Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando **“27-4 Osservazione dell’informazione di controllo produttivo” p.97** .

Quando il conteggio è in corso, il bottone STOP   viene visualizzato. Quando il bottone STOP   viene premuto, il conteggio viene arrestato.

Dopo l'arresto, il bottone START viene visualizzato alla posizione del bottone STOP.

Quando si continua il conteggio, premere di nuovo il bottone START. Il valore contato non viene sgombrato finché il bottone CLEAR (sgombro) venga premuto   .



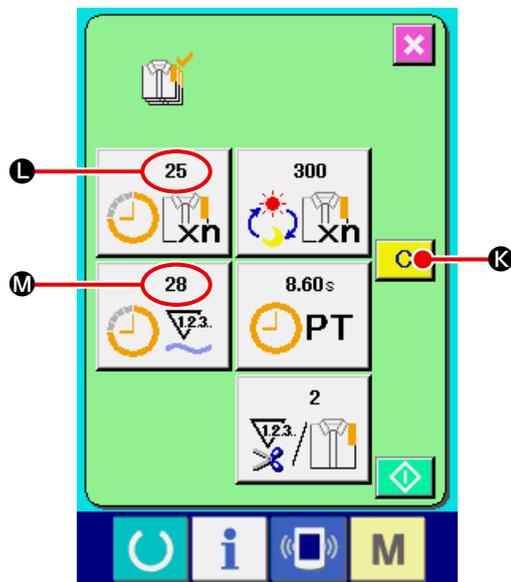
⑦ **Sgombrare il valore contato.**

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

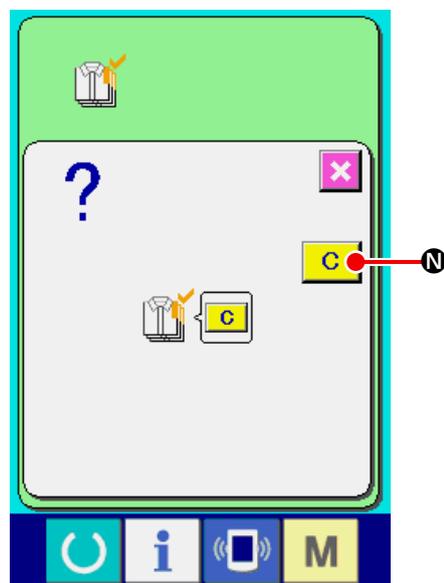
Il valore da sgombrare è soltanto il valore d'obiettivo attuale **L** e il valore consuntivo reale **M**.

Attenzione Il bottone CLEAR **C** **K** viene visualizzato solo in caso di condizioni d'arresto.

Quando il bottone CLEAR **C** **K** viene premuto, lo schermo di conferma dello sgombrò viene visualizzato.



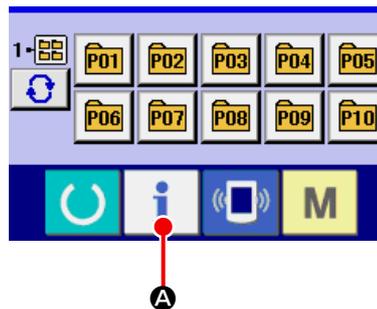
Quando il bottone CLEAR **C** **N** viene premuto nello schermo di conferma dello sgombrò, il valore contato viene sgombrato.



27-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio

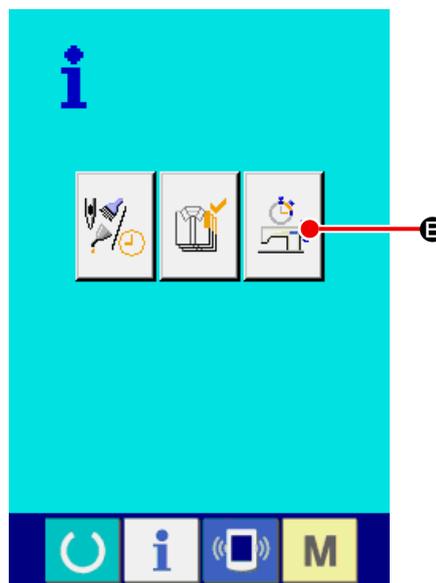
① Visualizzare lo schermo di informazione.

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



② Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio.

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



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

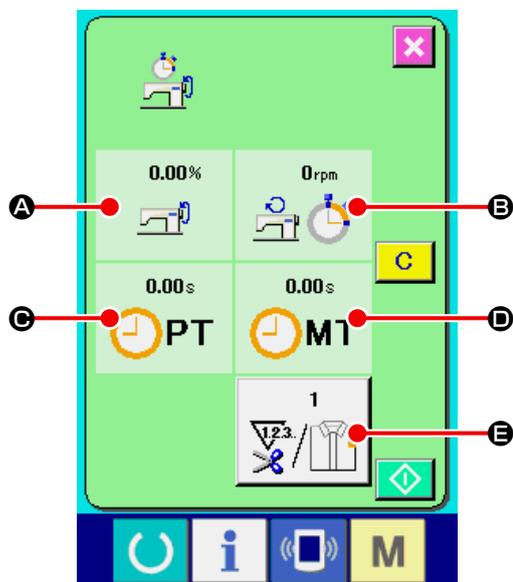
A : Questo articolo visualizza automaticamente l'indice d'esercizio della macchina dal momento dell'inizio della misurazione.

B : Questo articolo visualizza automaticamente la velocità della macchina dal momento dell'inizio della misurazione.

C : Questo articolo visualizza automaticamente il tempo di esercizio dal momento dell'inizio della misurazione.

D : Questo articolo visualizza automaticamente il tempo di macchina dal momento dell'inizio della misurazione.

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

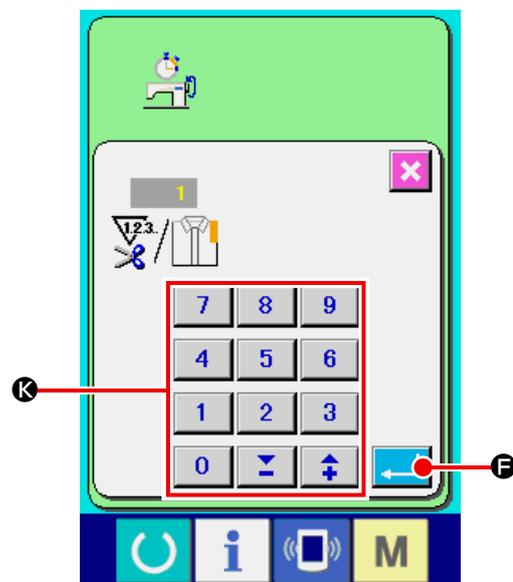


③ Immettere il numero di volte del taglio del filo.

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

Immettere il valore che si desidera con i tasti TEN o tasti +/- **K** .

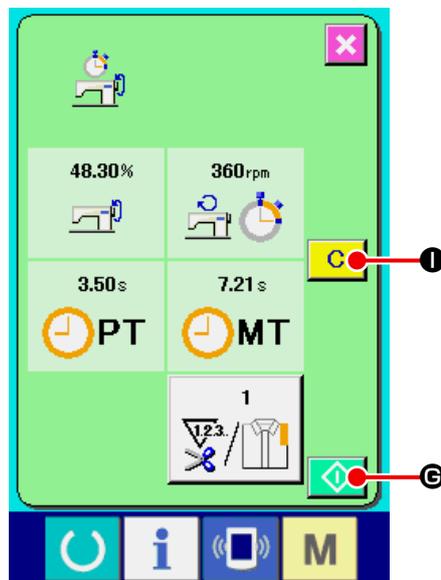
Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  **F** .



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

④ **Iniziare la misurazione.**

Quando il bottone START   viene premuto, la misurazione di ciascun dato viene iniziata.



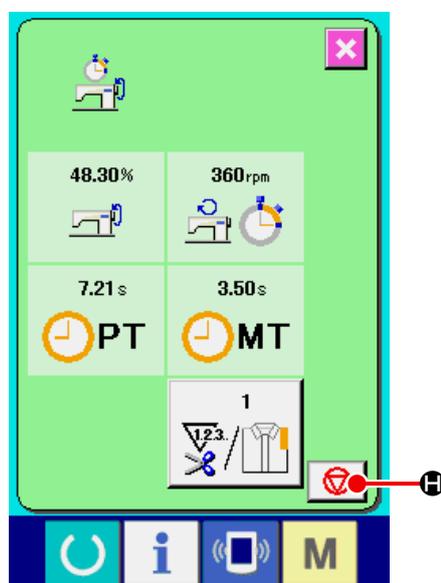
⑤ **Arrestare il conteggio.**

Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio consultando ① e ② di **“27-6 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio” p.104** .

Quando la misurazione è in corso, il bottone STOP   viene visualizzato. Quando l'interruttore STOP   viene premuto, la misurazione viene arrestata.

Dopo l'arresto, il bottone START viene visualizzato alla posizione del bottone STOP.

Per continuare la misurazione, premere di nuovo il bottone START. Il valore misurato non viene sgombrato finché il bottone CLEAR (sgombro)   venga premuto.

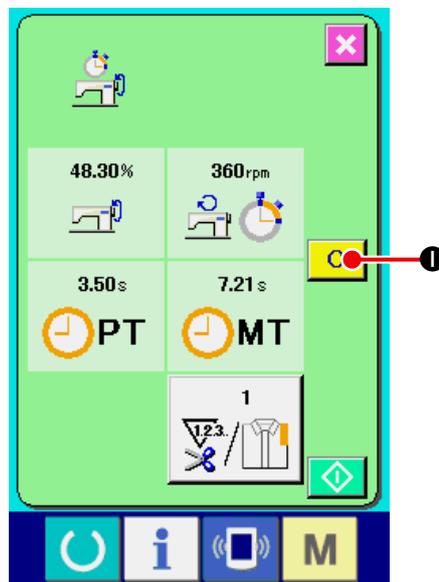


⑥ **Sgombrare il valore contato.**

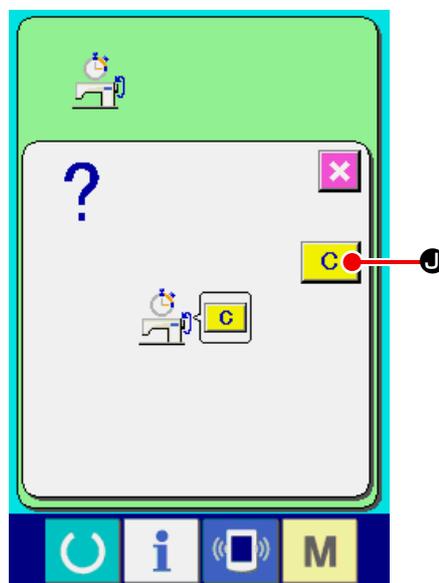
Quando si sgombra il valore contato, mettere il conteggio in condizioni d'arresto e premere il bottone CLEAR  .

 **Il bottone CLEAR   viene visualizzato solo in caso di condizioni d'arresto.**

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

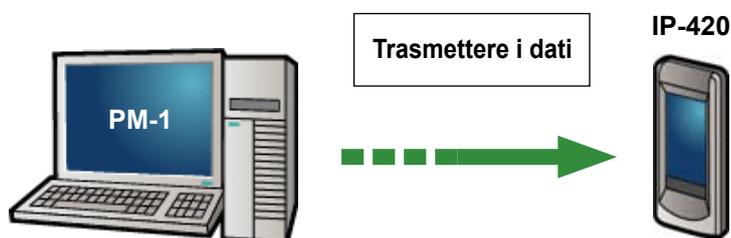


Quando il bottone CLEAR   viene premuto nello schermo di conferma dello sgombrò, il valore contato viene sgombrato.



28. FUNZIONE DI CUCITURA DI PROVA

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



Collegare il personal con IP-420 e trasmettere i dati alla macchina per cucire dopo la creazione dei dati con PM-1.

Quando IP-420 diventa lo schermo di immissione dei dati, automaticamente lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato. Per la procedura operativa di PM-1, vedere HELP (aiuto) di PM-1 o qualcosa di simile.

28-1 Esecuzione della cucitura di prova

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

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

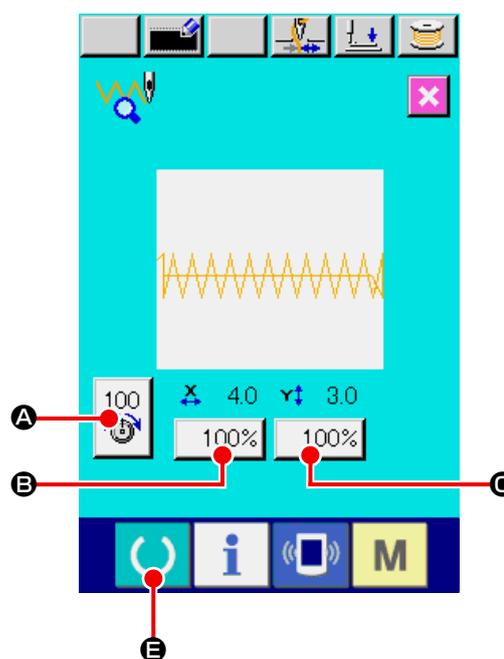
② Edit the vector parameter.

Per quanto riguarda i dati a format vettore trasmessi dal PM-1, tre articoli sottostanti possono essere impostati.

A : Tensione del filo

B : Rapporto di scala X o valore della misura reale X

C : Rapporto di scala Y o valore della misura reale Y



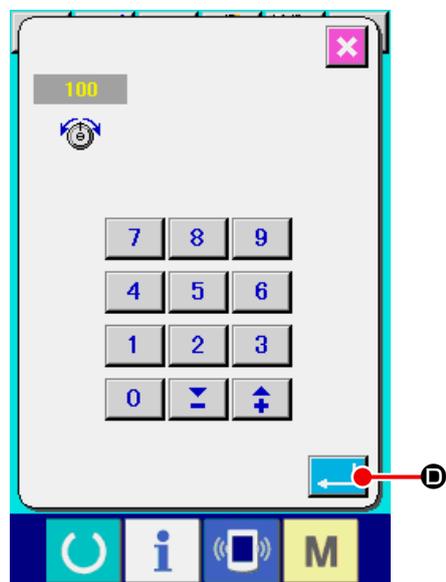
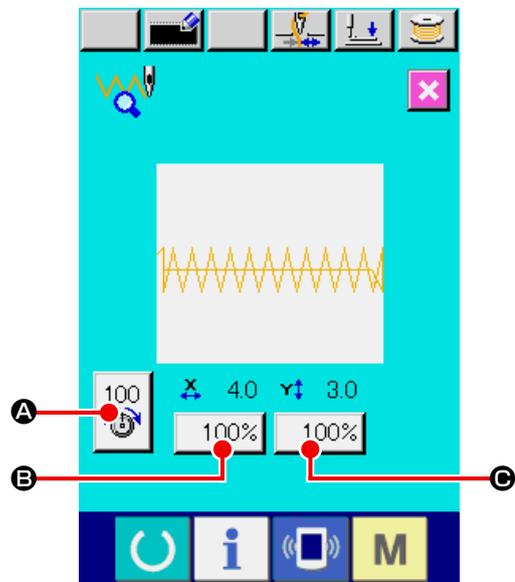
* O immettere il rapporto di scala o immettere il valore della misura reale può essere impostato con l'interruttore di memoria **U064** .

→ Consultare **“23. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA” p.59** .

③ **Modificare i dati.**

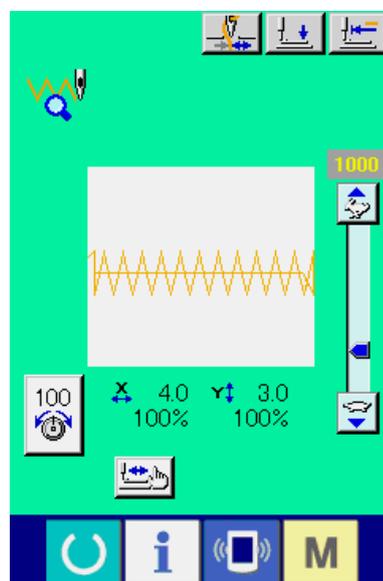
Quando si preme il bottone dell'articolo che si desidera modificare tra i bottoni (da **A** a **C**), i dieci tasti vengono visualizzati. Immettere il valore che si desidera.

Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER  **D**.



④ **Eeguire la cucitura di prova.**

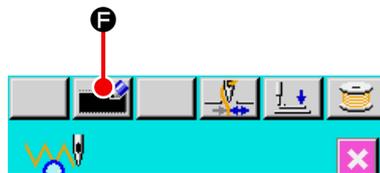
Quando il tasto READY  **E** nella pagina precedente viene premuto, lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato. La cucitura di prova può essere effettuata in questo stato.



⑤ **Registrare il dato al modello.**

Quando si registrano i dati di cucitura di prova alla macchina per cucire, premere il bottone REGISTER (registrazione)  **F** e lo schermo di registrazione viene visualizzato.

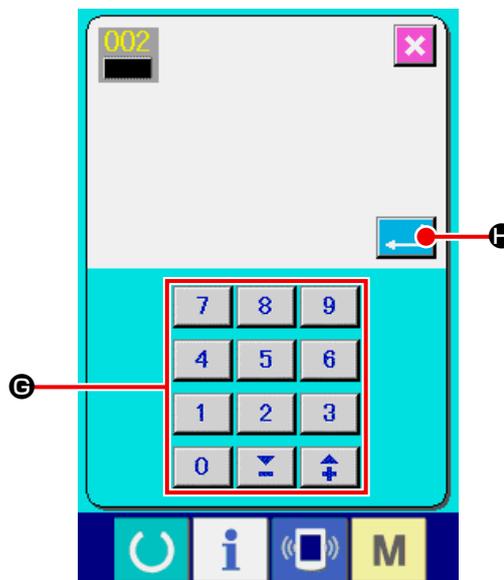
Immettere il No. di modello dell'utente che si desidera registrare con i dieci tasti **G**.



⑥ **Determinare la registrazione del dato.**

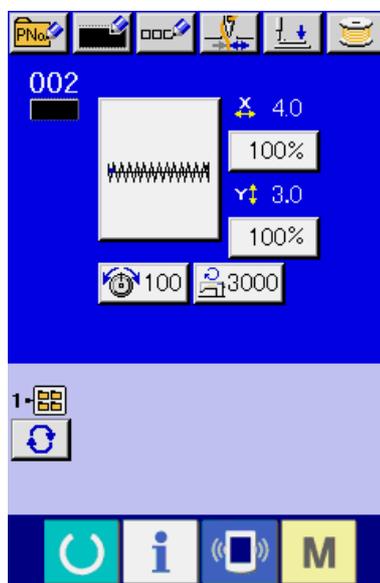
Quando il bottone ENTER (determinazione)  **H**

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



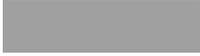
⑦ **Visualizzare lo schermo di immissione dei dati.**

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



29. ELENCO DEI COLORI DI INDICAZIONE DEL VALORE DI TENSIONE DEL FILO

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

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

30. IMPOSTAZIONE DELL'APPROVAZIONE/DISAPPROVAZIONE DELLA CHIAMATA AL DATO DI MODELLO DI CUCITURA

La chiamata al modello di cucitura sbagliato effettuata per errore viene prevenuta rendendo impossibile la chiamata al modello di cucitura non necessario. Inoltre, la chiamata e l'uso del modello di cucitura necessario può essere effettuato.

① Visualizzare lo schermo di selezione del modello di cucitura standard.

Quando il tasto **M** viene premuto, il bottone

STANDARD PATTERN SELECTION  **A**

viene visualizzato. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di selezione del modello di cucitura standard viene visualizzato.

② Impostazione dell'approvazione/disapprovazione della chiamata.

I modelli di cucitura standard che sono stati registrati vengono visualizzati sullo schermo di selezione del modello di cucitura standard. Quando il bottone UP/DOWN SCROLL  **B** viene premuto, la pagina viene commutata.

Ogni volta che il bottone STANDARD PATTERN

 **C** viene premuto, lo stato normale e lo stato invertito si alternano. In caso dello stato normale, la lettura è disapprovata e in caso dello stato invertito, la lettura è approvata.

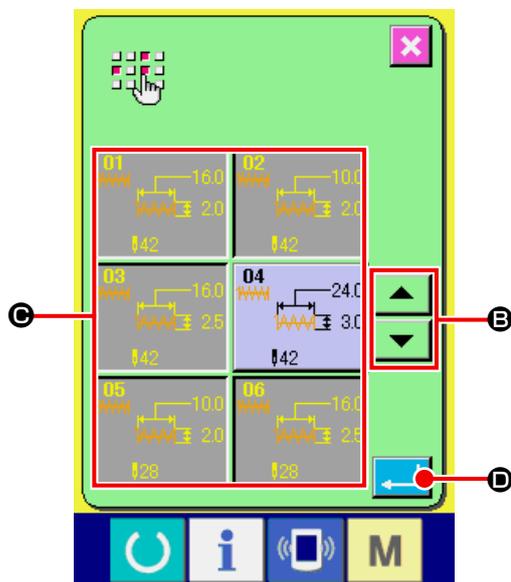
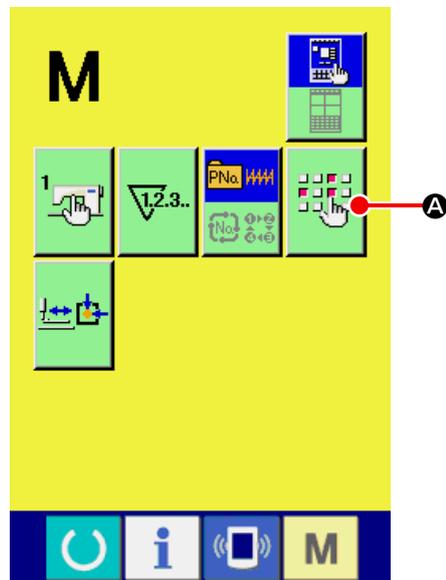
Tuttavia, in caso del modello di cucitura standard che è stato già usato, la commutazione dallo stato invertito allo stato normale non è possibile.

 : Lettura disapprovata (stato normale)

 : Lettura approvata (stato invertito)

③ Determinazione dell'approvazione/disapprovazione della chiamata.

Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto, l'impostazione dell'approvazione/disapprovazione viene determinata.



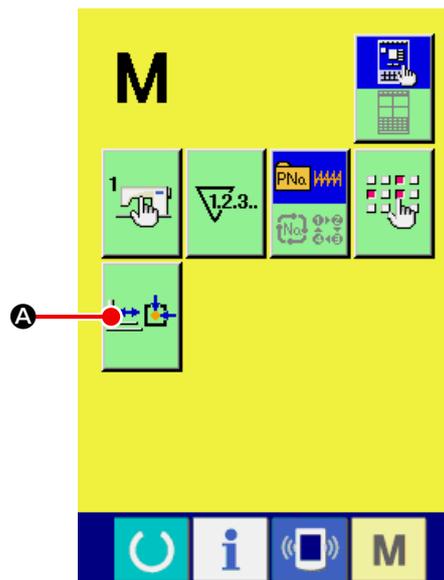
31. ESECUZIONE DELLA REGOLAZIONE DELL'ORIGINE DEL PRESSORE

- ① **Visualizzare lo schermo di regolazione dell'origine del pressore.**

Quando il tasto **M** viene premuto, il bottone

PRESSER ORIGIN ADJUSTMENT  **A** viene

visualizzato. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di regolazione dell'origine del pressore viene visualizzato.

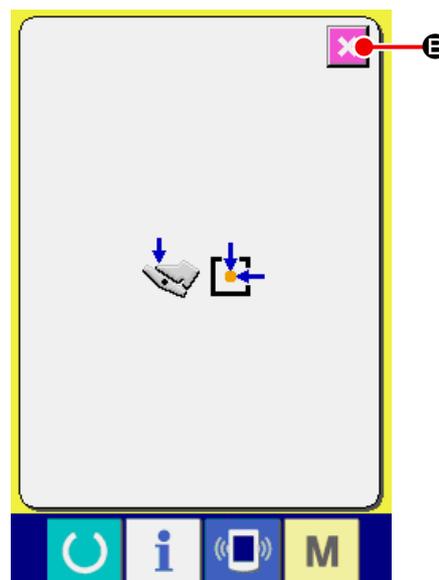


- ② **Effettuare la regolazione dell'origine del pressore.**

Effettuare il recupero dell'origine con l'interruttore di avvio.

Quando il bottone CANCEL (annullamento)  **B**

viene premuto, lo schermo di regolazione dell'origine del pressore viene chiuso e lo schermo di modo operativo viene visualizzato.



32. ESECUZIONE DEL BLOCCAGGIO A CHIAVE

① Visualizzare lo schermo di bloccaggio a chiave.

Nello stato in cui l'alimentazione è disattivata, accendere l'interruttore DIP 1-1 sulla scheda a circuito stampato MAIN e attivare l'alimentazione.

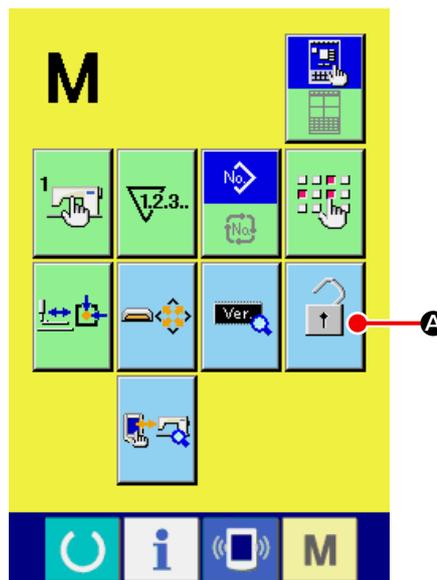
Quando il tasto **M** è tenuto premuto per tre secondi, il bottone KEY LOCK (bloccaggio a chiave)



A viene visualizzato sullo schermo. Quando

questo bottone viene premuto giù, lo schermo di impostazione del bloccaggio a chiave viene visualizzato.

Lo stato di impostazione attuale viene visualizzato sul bottone di bloccaggio a chiave.



: Key lock non-setting status



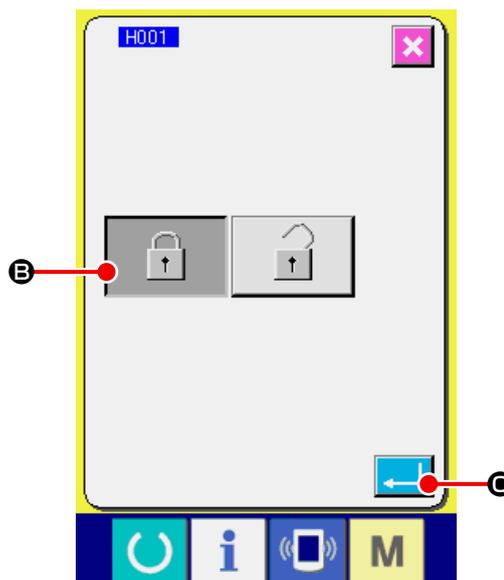
: Key lock setting status

* Nel caso in cui l'interruttore DIP 1-1 sulla scheda a circuito stampato MAIN sia nello stato OFF, il "bottone di blocco a chiave" non viene visualizzato sulla schermata di modalità operativa.

② Selezionare lo stato di bloccaggio a chiave e determinarlo.

Selezionare il bottone KEY LOCK STATUS (stato di bloccaggio a chiave)  **B** nello schermo di impostazione del bloccaggio a chiave, e premere

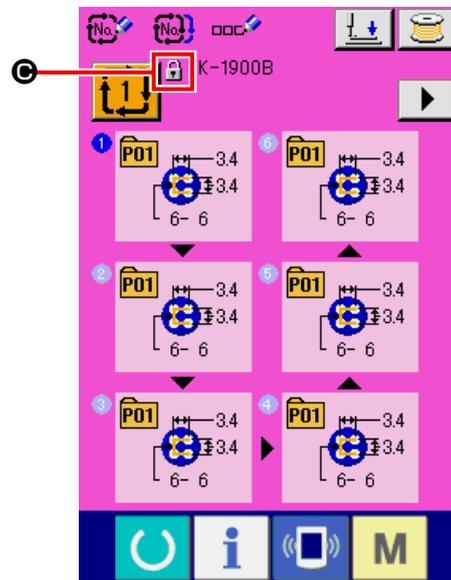
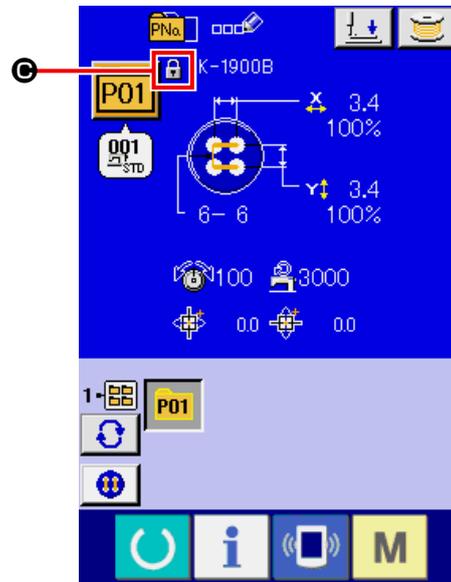
 **C**. Quindi lo schermo di impostazione del bloccaggio a chiave viene chiuso e lo stato di bloccaggio a chiave viene ottenuto.



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

Quando lo schermo di modo operativo viene chiuso e lo schermo di immissione dei dati viene visualizzato, il pittogramma  che indica lo stato di bloccaggio a chiave viene visualizzato sul lato destro del display di No. di modello.

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



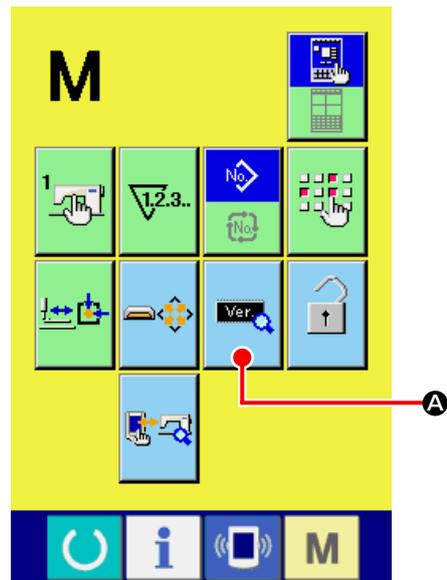
33. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DELLA VERSIONE

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

Quando il tasto **M** è tenuto premuto per tre secondi, il bottone VERSION INFORMATION

(informazione della versione)  **A** viene visualizzato sullo schermo.

Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di informazione della versione viene visualizzato.



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

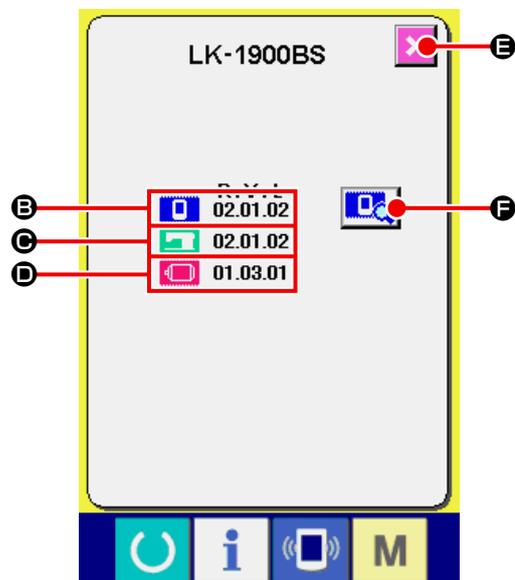
B : Informazione della versione sul programma del pannello

C : Informazione della versione sul programma principale

D : Informazione della versione sul programma dell'albero principale

Quando il bottone CANCEL (annullamento)  **E**

viene premuto, lo schermo di informazione della versione viene chiuso e lo schermo di modo operativo viene visualizzato.



② **Visualizzare lo schermo di visualizzazione dei dettagli.**

Quando il bottone DETAILS SCREEN DISPLAY

 **F** viene premuto, lo schermo di dettagli sul programma del pannello viene visualizzato.

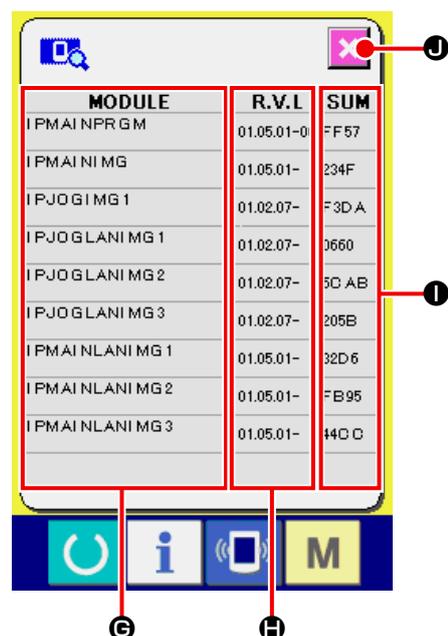
G : Nome del modulo

H : RVL

I : Check sum

Quando il bottone CANCEL  **J** viene premuto, lo schermo di visualizzazione dei dettagli viene chiuso e lo schermo di informazione della versione viene visualizzato.

Quando il tasto **M** viene premuto, lo schermo di visualizzazione dei dettagli viene chiuso e lo schermo di immissione dei dati selezionato al momento viene visualizzato.

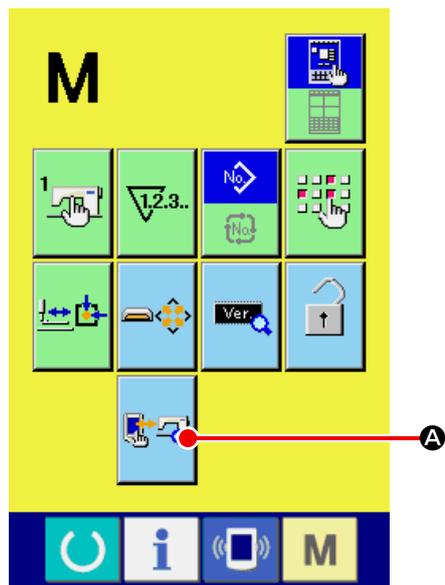


34. USO DEL PROGRAMMA DI CONTROLLO

34-1 Per visualizzare lo schermo di programma di controllo

Quando il tasto **M** è tenuto premuto per tre secondi, il bottone CHECK PROGRAM (programma di controllo)  **A** viene visualizzato sullo schermo.

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



Per quanto riguarda i programmi di controllo, ci sono 9 articoli sottostanti.

I001 Schermo di compensazione del pannello tattile
→ Consultare **“34-2 Esecuzione della compensazione del pannello tattile” p.119** .

I002 Controllo del LCD
→ Consultare **“34-3 Esecuzione del controllo del LCD” p.122** .

I003 Controllo del sensore
→ Consultare **“34-4 Esecuzione del controllo del sensore” p.123** .

I004 Velocità della macchina
→ Consultare **“34-5 Controllo del numero di giri del motore principale” p.126** .

I005 Controllo dell'uscita
→ Consultare **“34-6 Effettuazione del controllo dell'uscita” p.127** .

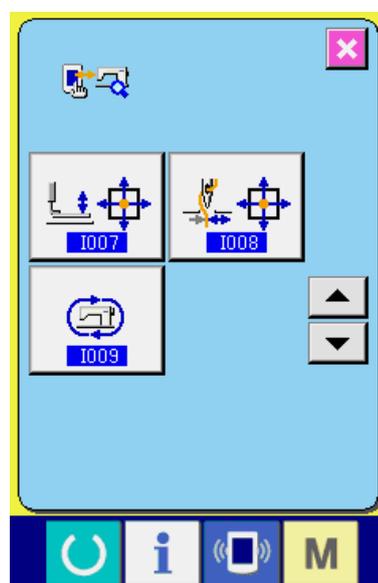
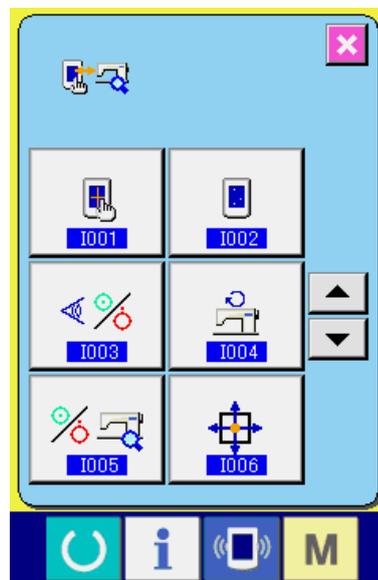
I006 Regolazione degli origini X/Y
→ Consultare **“34-7 Esecuzione del controllo dei sensori dei motori/origine X/Y” p.129** .

I007 Regolazione del pressore e rasafilo
→ Consultare **“34-8 Esecuzione del controllo del sensore del motore/origine del pressore/rasafilo” p.130** .

I008 Regolazione della pinza del filo
→ Consultare **“34-9 Esecuzione del controllo del sensore del motore/origine della pinza del filo” p.131** .

I009 Funzionamento continuo
→ Fare riferimento a **“34-10 Come eseguire il funzionamento continuo” p.132** .

* Per la LK-1903B/BR, il funzionamento continuo è disabilitato.

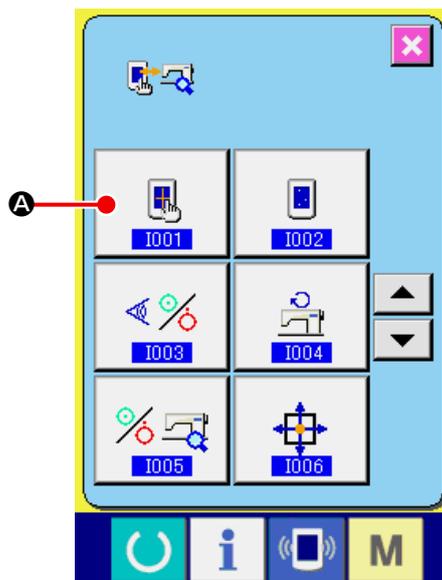


34-2 Esecuzione della compensazione del pannello tattile

① Visualizzare lo schermo di compensazione del pannello tattile.

Quando il bottone TOUCH PANEL COMPENSAZIONE (compensazione del pannello tattile) 

A nello schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di compensazione del pannello tattile viene visualizzato.



② Controllo della correzione sulla schermata di conferma della correzione del pannello a sfioramento

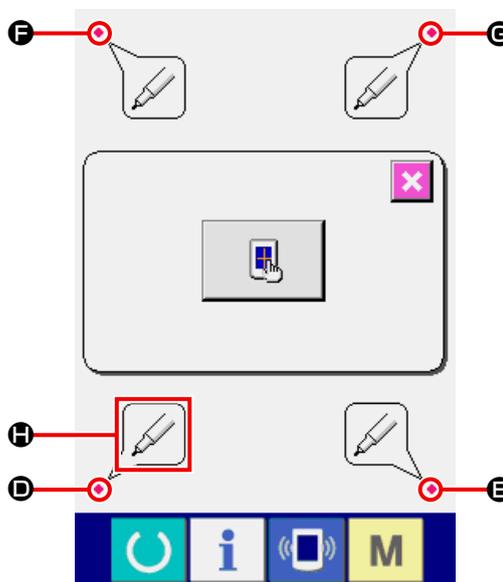
Viene visualizzata la schermata di conferma della correzione del pannello a sfioramento.

Premere rispettivamente i segni di correzione (**D**, **E**, **F** e **G**) visualizzati sui quattro angoli della schermata. La visualizzazione **H** cambierà come descritta di seguito:

Visualizzazione iniziale :
(Nel caso in cui il segno di correzione non sia premuto) 

Il segno può essere premuto:
(Il pannello a sfioramento è stato adeguatamente corretto) 

Al di fuori del segno:
(Il pannello a sfioramento non è stato adeguatamente corretto) 

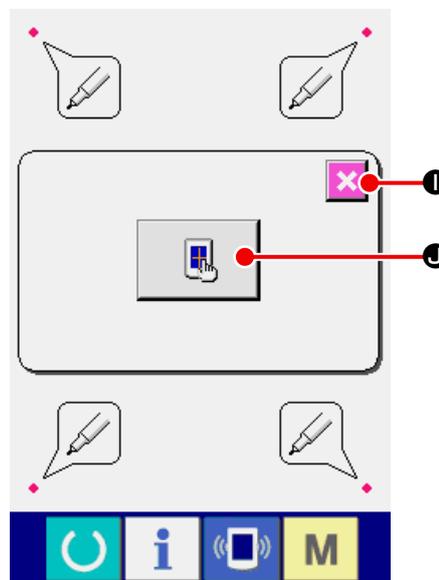


Quando si preme il segno di correzione, è necessario premerlo perpendicolarmente al pannello a sfioramento.

③ Correzione del pannello a sfioramento

Dopo aver effettuato l'operazione ②, eseguire la correzione del segno a sfioramento se la visualizzazione "Al di fuori del segno"  viene mostrata.

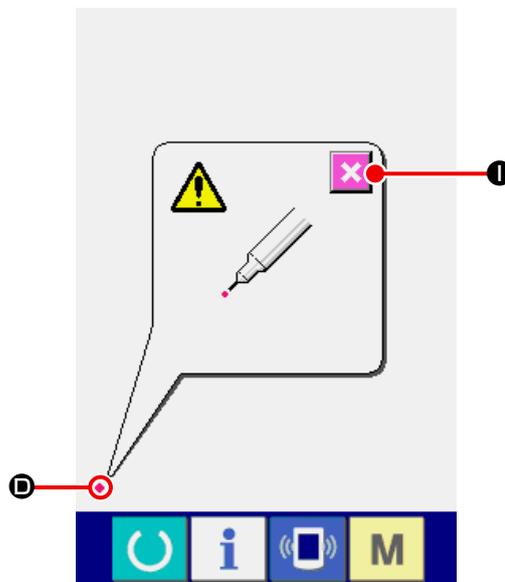
Quando si corregge il pannello a sfioramento, premere il bottone di correzione  **I** del pannello a sfioramento per visualizzare la schermata di correzione del pannello a sfioramento. Se non è necessario correggere il pannello a sfioramento, premere il bottone di annullamento  **J** per tornare alla schermata di programma di controllo.



④ **Premere la posizione inferiore sul lato sinistro.**

Premere il cerchio rosso **D** posto sul lato sinistro inferiore nello schermo.

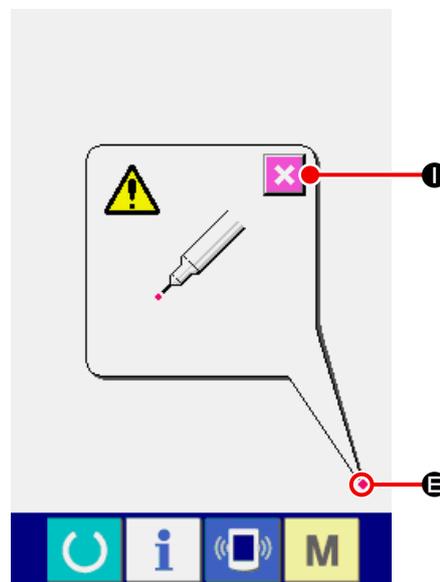
Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  **I**.



⑤ **Premere la posizione inferiore sul lato destro.**

Premere il cerchio rosso **E** posto sul lato destro inferiore nello schermo.

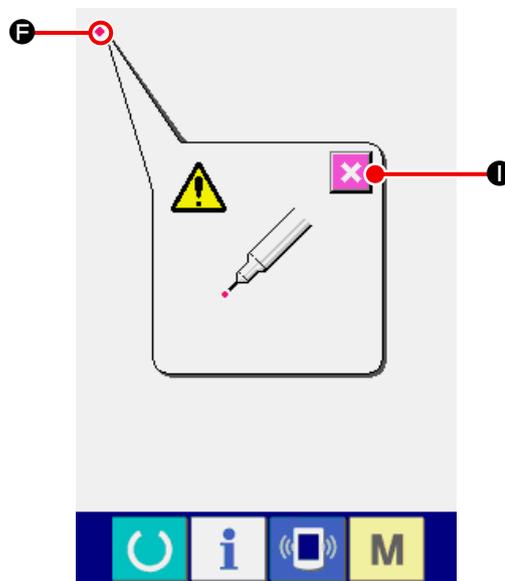
Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  **I**.



⑥ **Premere la posizione superiore sul lato sinistro.**

Premere il cerchio rosso **F** posto sul lato sinistro superiore nello schermo.

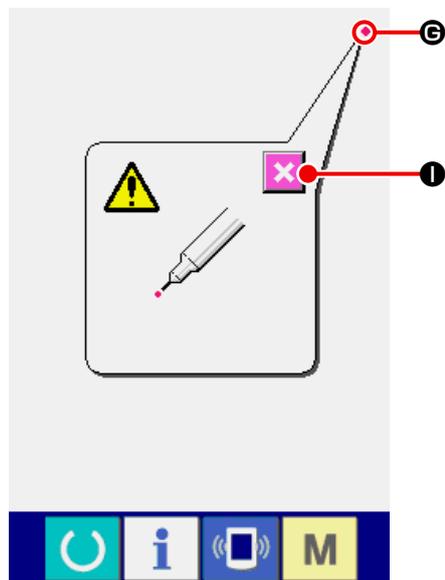
Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  **I**.



⑦ **Premere la posizione superiore sul lato destro.**

Premere il cerchio rosso  **G** posto sul lato destro superiore nello schermo.

Quando si finisce la compensazione, premere il bottone CANCEL (annullamento)  **I**.



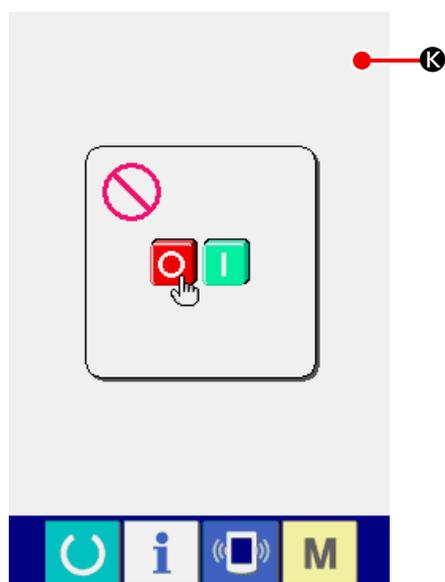
⑧ **Memorizzare i dati.**

Quando i quattro punti sono stati premuti, i dati di compensazione vengono memorizzati, e lo schermo che indica lo spegnimento della macchina proibito viene visualizzato **K**.

Non disinserire la macchina mentre questo schermo è visualizzato **K**.

Quando la macchina viene disinserita, i dati compensati non vengono memorizzati.

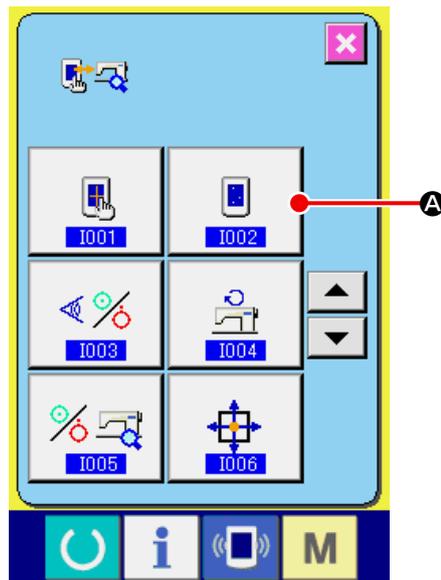
Quando la memorizzazione finisce, lo schermo di programma di controllo viene automaticamente visualizzato.



34-3 Esecuzione del controllo del LCD

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

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



② **Controllare se ci sono delle omissioni del punto del LCD.**

Per quanto riguarda lo schermo di controllo del LCD, lo schermo viene visualizzato con un colore solo. Effettuare il controllo del LCD.

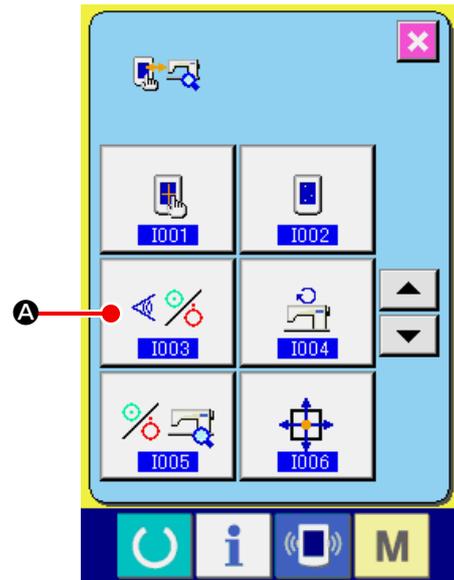
Quando il controllo è finito, premere un posto opportuno nello schermo. Lo schermo di controllo del LCD viene chiuso e lo schermo di programma di controllo viene visualizzato.



34-4 Esecuzione del controllo del sensore

① Visualizzare lo schermo di controllo del sensore.

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



② Eseguire il controllo del sensore.

Lo stato di immissione dei vari sensori puo' essere controllato nello schermo di controllo del sensore.

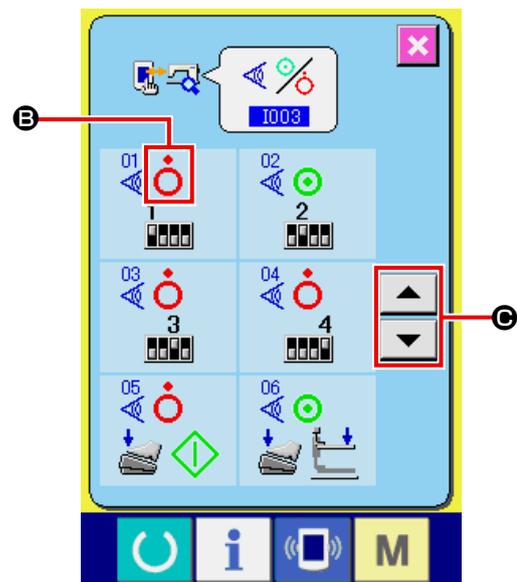
Lo stato dell'immissione di ciascun sensore viene mostrato come **B**. Il display di stato di ON (inserito)/stato di OFF (disinserito) è come mostrato qui sotto.

 : Stato di ON (inserito)

 : Stato di OFF (disinserito)

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL 

 **C** e visualizzare l'informazione del sensore che si desidera confermare.



Ventuno tipi di sensori, come elencati di seguito, vengono visualizzati.

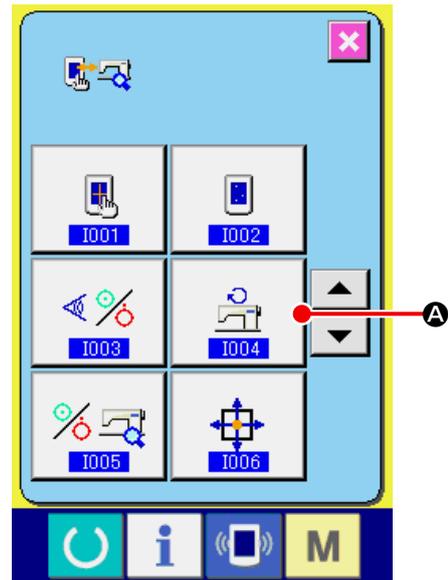
No.	Pittogramma	Descrizione del sensore
01		DIPSW2-1
02		DIPSW2-2
03		DIPSW2-3
04		DIPSW2-4
05		Interruttore di avvio optional
06		Interruttore del pressore optional
07		Interruttore del pressore 2 optional
08		Interruttore a pedale (Il valore di immissione del pedale viene visualizzato.)
09		Punto morto superiore dell'ago (da 5 a 30°)
10		Punto morto inferiore dell'ago (da 185 a 215°)
11		Posizione abbassata dell'ago (da 80 a 123°)
12		Posizione sollevata dell'ago (da 40 a 62°)
13		TG (45 volte/rotazione)
14		Riferimento del trasporto (da 125 a 155°)

No.	Pittogramma	Descrizione del sensore
15		Fase Z del motore principale (da 0 a 180°)
16		Interruttore di inclinazione della testa
17		Interruttore di stop temporaneo
18		Interruttore di rilevamento della rottura del filo
19		Angolo della barra ago della macchina per cucire (da 0 a 359)
20		Ugello di aspirazione
21		Interruttore del cilindro del rasafilo a filo rimanente corto

34-5 Controllo del numero di giri del motore principale

① Visualizzare lo schermo di controllo del numero di giri del motore principale.

Quando il bottone NUMBER OF ROTATIONS OF MAIN MOTOR CHECK (controllo del numero di giri del motore principale)  **A** nello schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo del numero di giri del motore principale viene visualizzato.



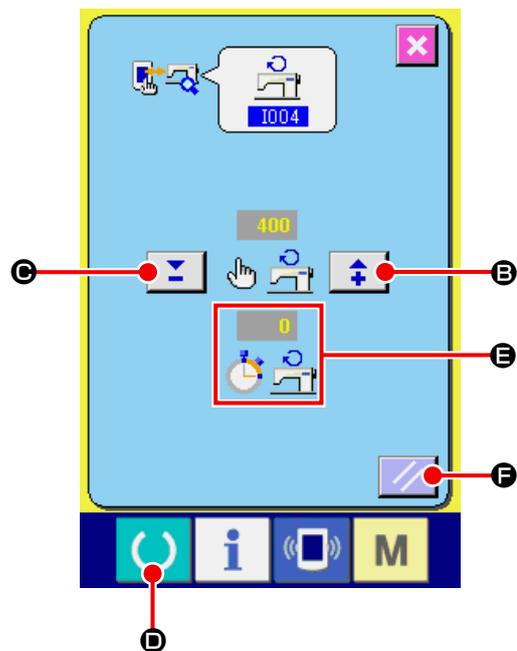
② Fare girare il motore principale ed effettuare il controllo del valore osservato.

Il numero di giri può essere impostato con i bottoni "-" / "+"   (**B** e **C**).

Quando il tasto READY (macchina pronta) 

D viene premuto, si può fare girare la macchina per cucire con il numero di giri che è stato impostato. Allora, il numero di giri che è stato osservato viene visualizzato a  **E**.

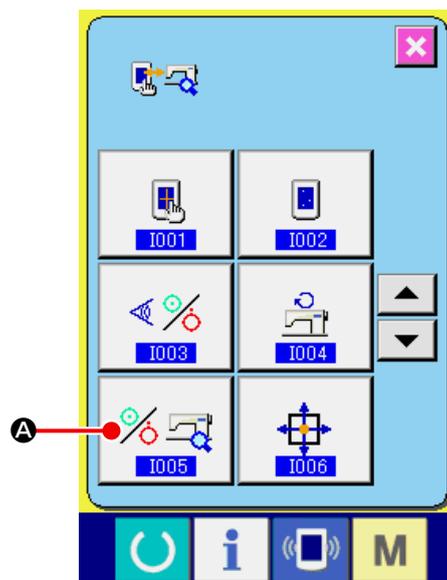
Quando il bottone RESET (ripristino)  **F** viene premuto, la macchina per cucire si ferma.



34-6 Effettuazione del controllo dell'uscita

- ① **Visualizzare lo schermo di controllo dell'uscita.**

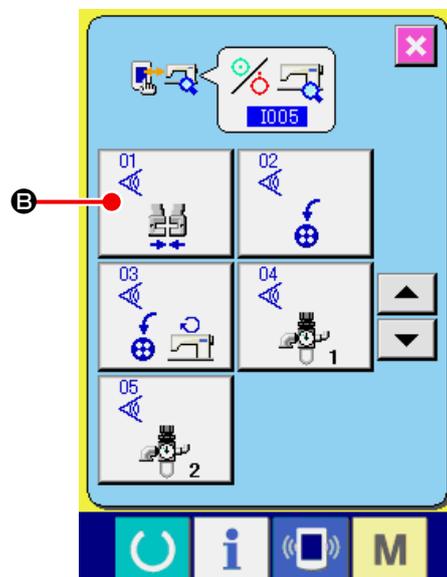
Quando il bottone OUTPUT CHECK  **A** nello schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo dell'uscita viene visualizzato.



- ② **Eeguire il controllo dell'uscita.**

Controllo dell'uscita come "1901 Magnete di adattamento del materiale"

Premere il bottone OUTPUT CHECK (controllo dell'uscita)  **B**. Il magnete di apertura del tessuto ON (inserito) viene erogato mentre il bottone è tenuto premuto.

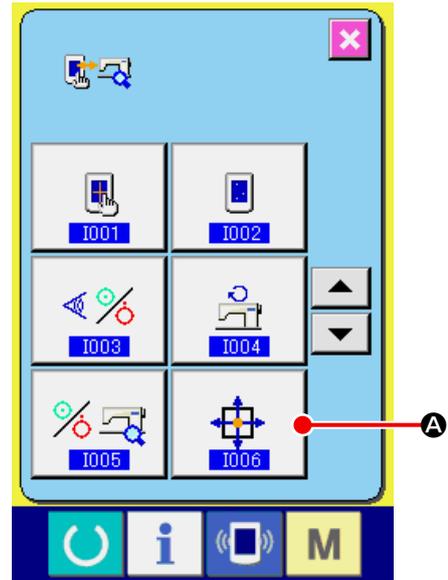


No.	Pittogramma	Descrizione ingresso
		1901 Adattamento del materiale
		Il funzionamento per il BR35 è abilitato
		Cucitura in corso per il BR35
		Uscita dell'aria 1
		Uscita dell'aria 2
		Valvola solenoide di scorta
		Aspirazione dei residui di fili

34-7 Esecuzione del controllo dei sensori dei motori/origine X/Y

① Visualizzare lo schermo di controllo dei sensori dei motori/origine X/Y.

Quando il bottone X/Y MOTORS/ORIGIN SENSORS CHECK (controllo dei sensori dei motori/origine X/Y)  **A** nello schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo dei sensori dei motori/origine X/Y viene visualizzato.



② Eseguire il controllo dei sensori dei motori/origine X/Y.

L'informazione sulle posizioni dei motori X e Y viene visualizzata su **B**.

Premere i bottoni ARROW MARK (segno di freccia)  **C** ed i motori X/Y vengono azionati di 0,1 mm alla volta in senso "+"/"-".

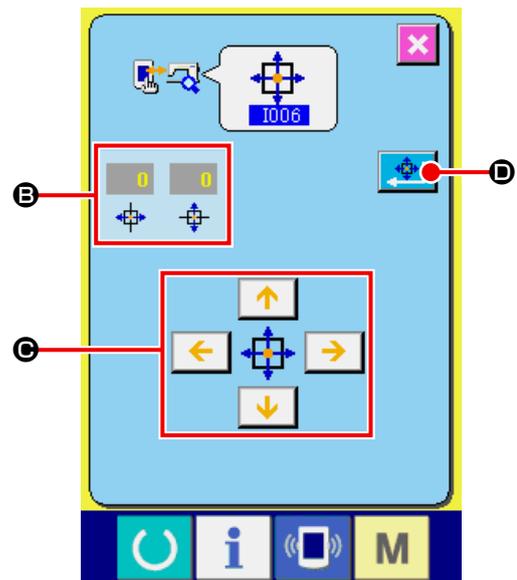


Anche i motori che non sono stati selezionati vengono azionati allo scopo di interpolare l'arco.

Effettuare il recupero dell'origine dei motori X/Y a tutti e due gli alberi con l'interruttore di avvio.

La posizione attuale viene portata all'origine XY tenendo premuto il tasto DETERMINARE ORIGINE  **D** per due secondi.

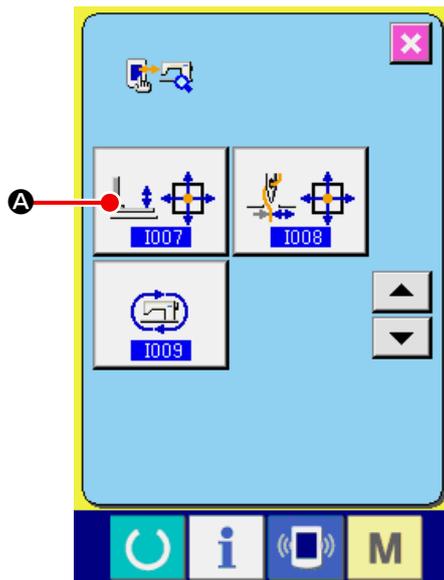
L'informazione sulle posizioni X/Y viene imposta su zero (0).



34-8 Esecuzione del controllo del sensore del motore/origine del pressore/rasafilo

① **Visualizzare lo schermo di controllo del sensore del motore/origine del pressore/rasafilo.**

Quando il bottone PRESSER/THREAD TRIMMER MOTOR/ORIGIN SENSOR CHECK (controllo del sensore del motore/origine del pressore/rasafilo)  **A** nello schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo del sensore del motore/origine del pressore/rasafilo viene visualizzato.



② **Eseguire il controllo del sensore del motore/origine del pressore/rasafilo.**

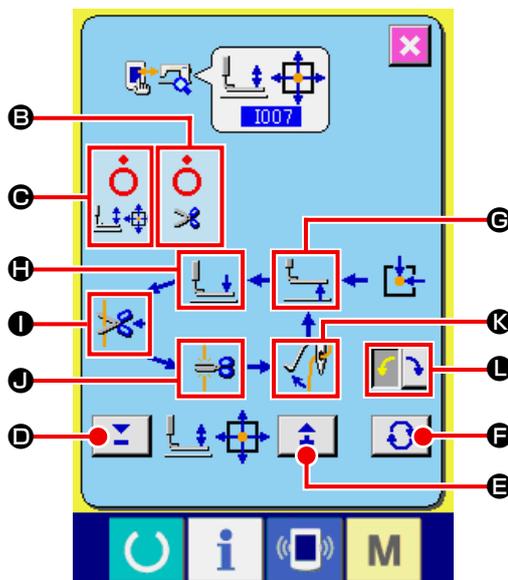
Effettuare il ricupero dell'origine del motore del pressore/rasafilo con l'interruttore di avvio.

Lo stato di ON/OFF del sensore del rasafilo viene visualizzato alla posizione di **B** secondo lo stato del sensore del rasafilo.

Lo stato di ON (inserito)/OFF (disinserito) del sensore dell'origine del pressore viene visualizzato alla posizione **C** secondo lo stato del sensore dell'origine del pressore.

Il motore del pressore/rasafilo viene azionato di un impulso alla volta con i bottoni "-" e "+"  (**D** ed **E**).

Inoltre, quando il bottone NORMAL POSITION TRAVEL (spostamento alla posizione normale)  **F** viene premuto, il motore del pressore/rasafilo viene azionato fino alle posizioni normali sottostanti, e il pit-togramma che indica la posizione viene visualizzato in grigio.



- B** : Posizione sollevata del pressore
- H** : Posizione abbassata del pressore (posizione abbassata al momento del funzionamento del pedale)
- I** : Posizione del rasafilo
- J** : Posizione abbassata del pressore (posizione abbassata dopo il taglio del filo)
- K** : Posizione di spazzatura del rasafilo

Quando il bottone REVERSE ROTATION (rotazione inversa)  **L** viene premuto, il motore viene azionato in rotazione inversa.

 **Le posizioni soprastanti sono valide dopo l'effettuazione del ricupero dell'origine del motore del pressore/rasafilo con l'interruttore di avvio.**

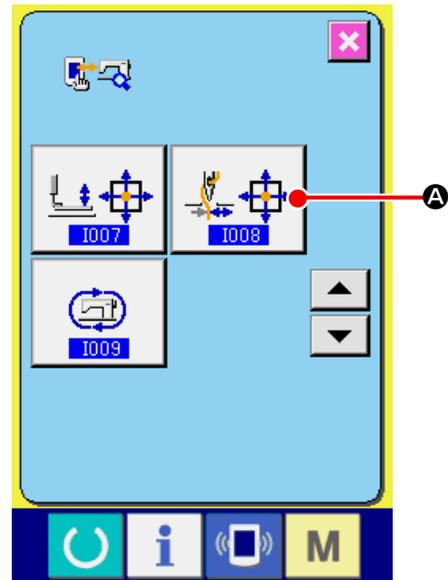
34-9 Esecuzione del controllo del sensore del motore/origine della pinza del filo

① Visualizzare lo schermo di controllo del sensore del motore/origine della pinza del filo.

Quando il bottone THREAD CLAMP MOTOR/ ORIGIN SENSOR CHECK (controllo del sensore

del motore/origine della pinza del filo)  **A**

nello schermo di programma di controllo viene premuto, lo schermo di controllo del sensore del motore/origine della pinza del filo viene visualizzato.



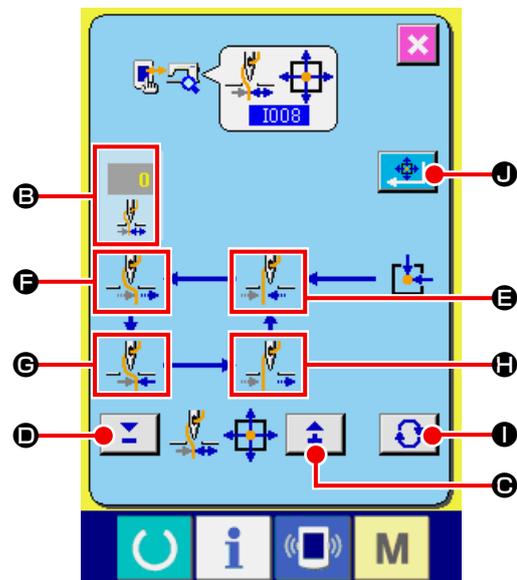
② Eseguire il controllo del sensore del motore/origine della pinza del filo.

Effettuare il ricupero dell'origine del motore della pinza del filo con l'interruttore di avvio.

Lo stato di ON/OFF del sensore della pinza del filo viene visualizzato alla posizione di **B** secondo lo stato del sensore della pinza del filo.

Il motore della pinza del filo viene azionato di un impulso alla volta con i bottoni "-" e "+"  (**C** ed **D**).

Inoltre, quando il bottone NORMAL POSITION TRAVEL  **I** viene premuto, il motore della pinza del filo viene spinto alle posizioni normali sottostanti e il pittogramma che mostra la posizione cambia il colore.



B : Posizione di attesa (anteriore)

F : Posizione di piegatura dell'ago

G : Posizione di presa del filo

H : Posizione ritirata (lato posteriore)



Le posizioni soprastanti sono valide dopo aver effettuato il ricupero dell'origine del motore della pinza del filo con l'interruttore di avvio.

La posizione attuale viene impostata come l'origine della pinza del filo tenendo premuto il tasto DETERMINARE ORIGINE  **J** per due secondi. Quando l'impostazione della posizione dell'origine viene completata, viene visualizzato "27".

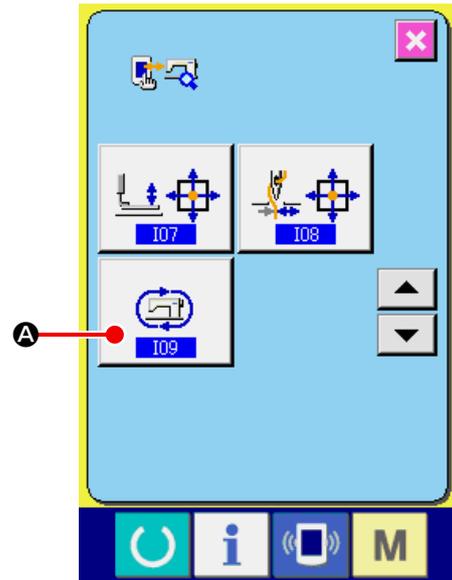
34-10 Come eseguire il funzionamento continuo

① Visualizzazione della schermata di impostazione del funzionamento continuo

Premere il bottone di funzionamento continuo



A sulla schermata di programma di controllo per visualizzare la schermata di impostazione del funzionamento continuo.



② Impostazione della modalità di funzionamento continuo

Effettuare l'impostazione della modalità di funzionamento continuo sulla schermata di impostazione del funzionamento continuo.

B : Intervallo di funzionamento (tempo di riposo)

C : Recupero dell'origine della fine della cucitura

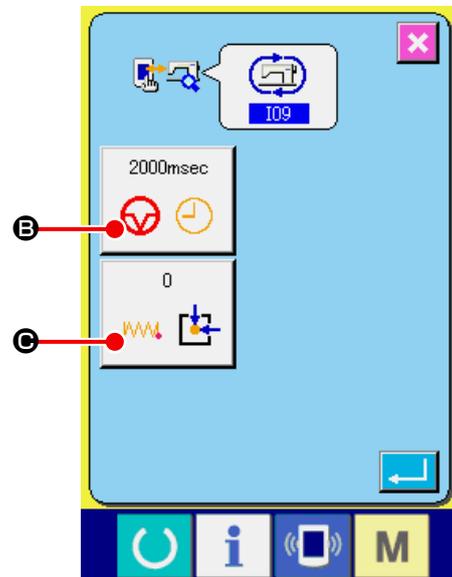
0: Nessuno

1: Una volta ogni 100 volte

2: Ogni volta

L'impostazione del funzionamento continuo viene determinata premendo il bottone "Enter"  **D**.

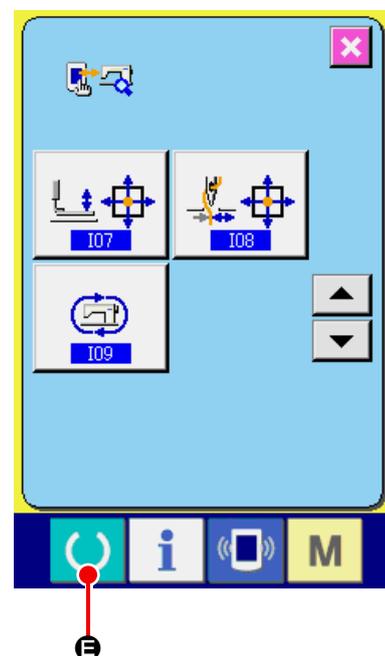
A questo punto, la macchina per cucire è impostata sulla modalità di funzionamento continuo.



③ Esecuzione del funzionamento continuo

Accendere il tasto "Ready"  **E** per visualizzare la schermata di cucitura. In questo stato, la macchina per cucire avvia il funzionamento continuo. Quando si preme l'interruttore di pausa, la macchina per cucire arresta il funzionamento continuo. Se si esegue di nuovo la cucitura, la macchina per cucire avvia il funzionamento continuo.

Per resettare la modalità di funzionamento continuo, disattivare l'alimentazione una volta e attivare di nuovo l'alimentazione alla macchina per cucire.



35. SCHERMO DI COMUNICAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE

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

35-1 Dati che possono essere trattati

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

Nome dei dati		Estensione	Descrizione dei dati
Dati di regolazione		Nome del modello+00xxx.MSW Esempio) LK00001.MSW	Dati di interruttori di memoria 1 e 2
Tutti i dati della macchina per cucire		Nome del modello+00xxx.MSP Esempio) LK00001.MSP	Tutti i dati che sono tenuti dalla macchina per cucire
Dati di programma del pannello		BP+RVL(6 cifre).HED BP+RVL(6 cifre).PXX BM+RVL(6 cifre).IXX	Dati di programma e dati di display del pannello
Dati di programma principale		MA+RVL (6 cifre).PRG	Dati di programma principale
Dati di servoprogramma		MT+RVL (6 cifre).PRG	Dati di servoprogramma

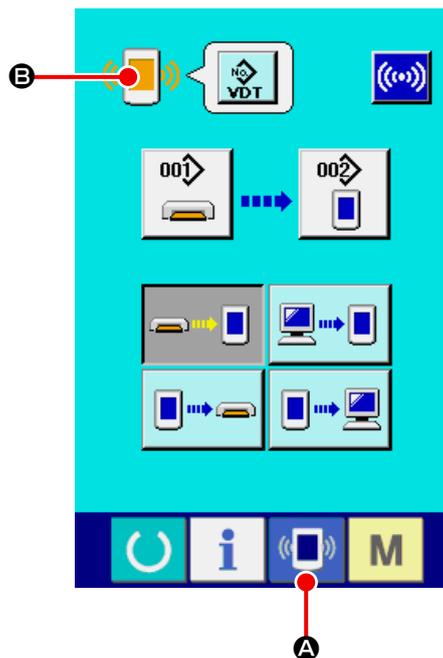
xxx : No. di archivio

35-2 Visualizzazione del livello di personale di manutenzione

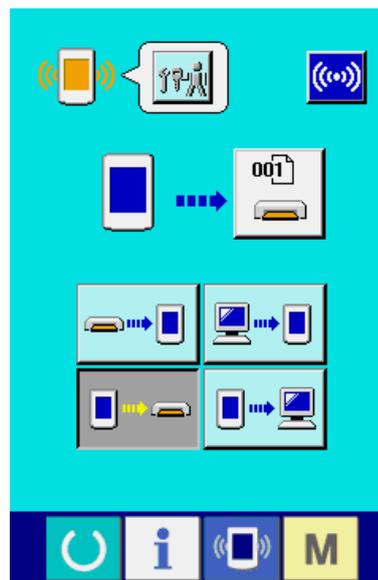
- ① **Visualizzare lo schermo di comunicazione del livello di personale di manutenzione.**

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

Per la procedura operativa, consultare **“26-4 Comunicazione effettuata usando RS-232C” p.88** .



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

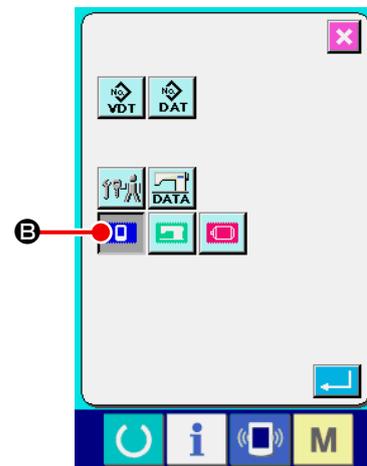
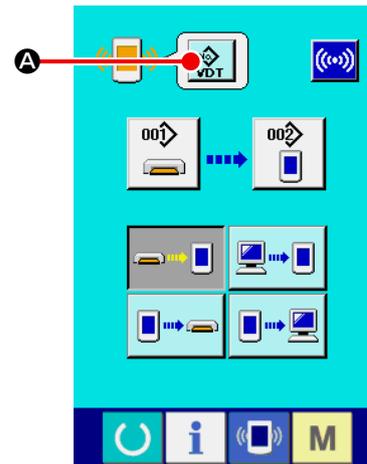


35-3 Effettuazione della riscrittura del programma

① Selezionare il genere di dato.

Quando il bottone DATA KIND  **A** viene premuto nello schermo di comunicazione del livello di personale di manutenzione, lo schermo di selezione del dato viene visualizzato.

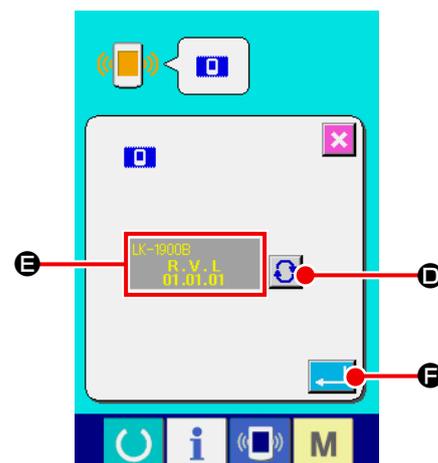
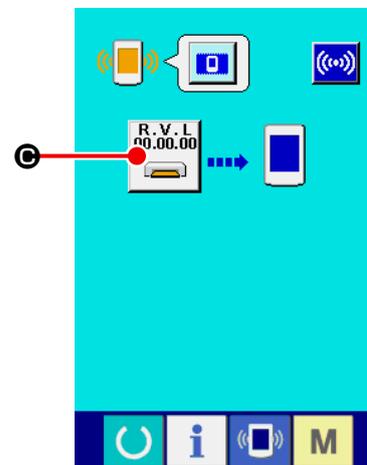
Selezionare PANEL PROGRAM DATA  **B**.



② Selezionare l'archivio.

Quando il bottone FILE SELECTION  **C** viene premuto nello schermo di comunicazione, lo schermo di selezione dell'archivio viene visualizzato.

Premere il bottone FILE RETRIEVAL  **D**, selezionare DOWNLOAD PROGRAM **E** e premere il bottone ENTER  **F**.

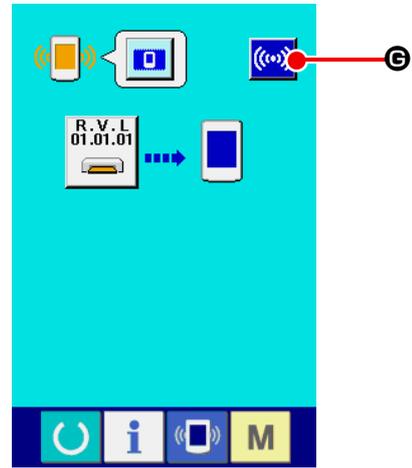


③ **Iniziare la riscrittura del programma.**

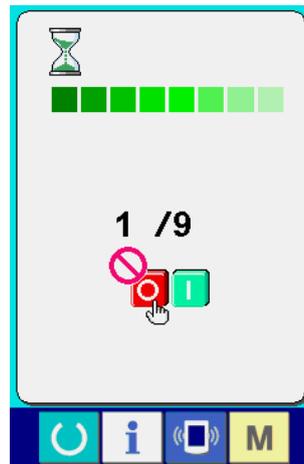
Quando il bottone COMMUNICATION START  **E** viene premuto, la riscrittura del programma viene iniziata.

Quando lo schermo di fine viene visualizzato, il cambio del programma applicativo finisce.

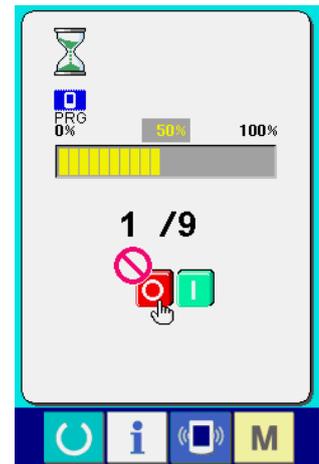
Attenzione  **Non interrompere l'alimentazione e non aprire/chudere il coperchio della carta di memoria durante l'operazione. L'unità principale può rompersi.**



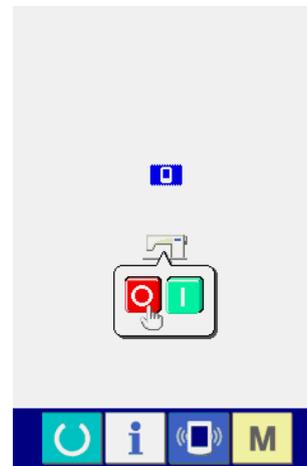
Schermo di cancellazione del dato in corso



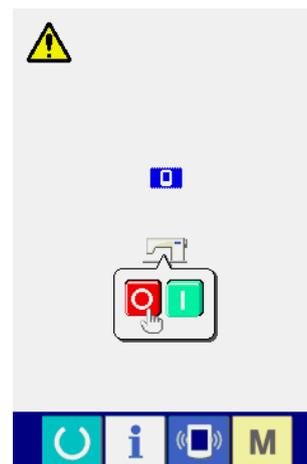
Schermo di scrittura del dato in corso



Schermo di fine



Schermo di anomalia sulla scrittura dei dati



Se lo schermo di anomalia sulla scrittura dei dati viene visualizzato, spegnere subito l'unità ed effettuare di nuovo la messa a punto dopo aver controllato [Articoli da controllare] sottostanti.

[Articoli da controllare]

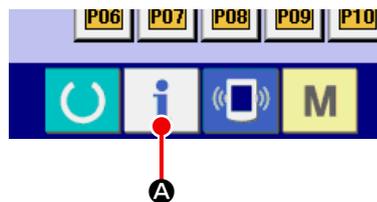
- 1) Il coperchio del media è aperto durante la comunicazione dei dati dal media.
- 2) Il dato del media non è corretto.
- 3) La parte di contatto del media è sporco. Contatto difettoso.

36. SCHERMO DI INFORMAZIONE DEL LIVELLO DI PERSONALE DI MANUTENZIONE

36-1 Visualizzazione della registrazione degli errori

- ① **Visualizzare lo schermo di informazione del livello di personale di manutenzione.**

Quando il tasto INFORMATION  **A** della sezione di sede degli interruttori viene premuto per circa tre secondi nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di informazione del livello di personale di manutenzione viene visualizzato. In caso del livello di personale di manutenzione, il pittogramma posto alla posizione sinistra superiore cambia dal colore blu al colore arancione, e 5 bottoni vengono visualizzati.

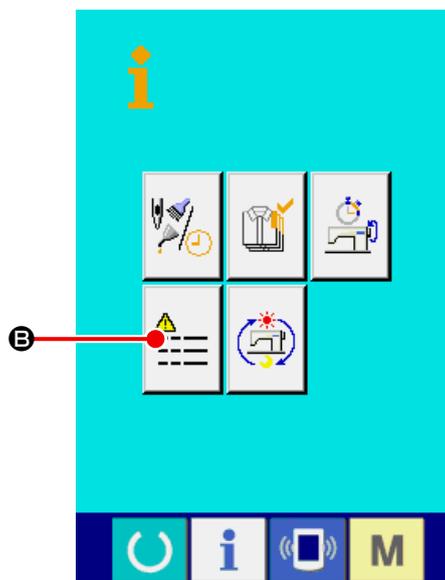


- ② **Visualizzare lo schermo di registrazione degli errori.**

Premere il bottone ERROR RECORD SCREEN

DISPLAY  **B** nello schermo di informazione.

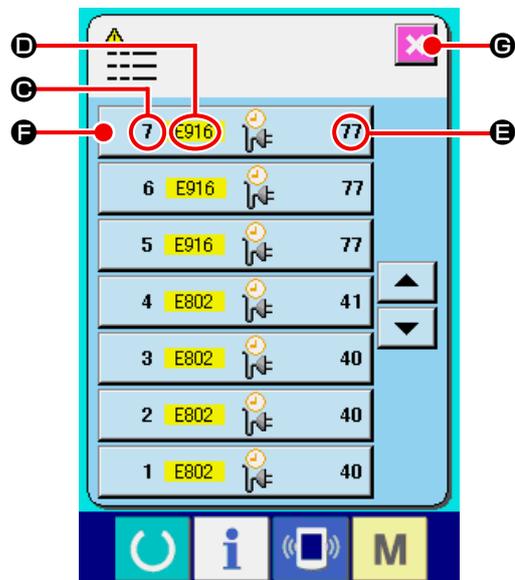
Lo schermo di registrazione degli errori viene visualizzato.



La registrazione degli errori della macchina per cucire che si usa viene visualizzata nello schermo di registrazione degli errori, e si possono controllare gli errori.

- Ⓒ : Ordine in cui gli errori si sono verificati.
- Ⓓ : Codice di errore
- Ⓔ : Tempo cumulativo di macchina sotto tensione (ore) al momento in cui l'errore si è verificato.

Quando il bottone CANCEL  Ⓒ viene premuto, lo schermo di registrazione degli errori viene chiuso e lo schermo di informazione viene visualizzato.

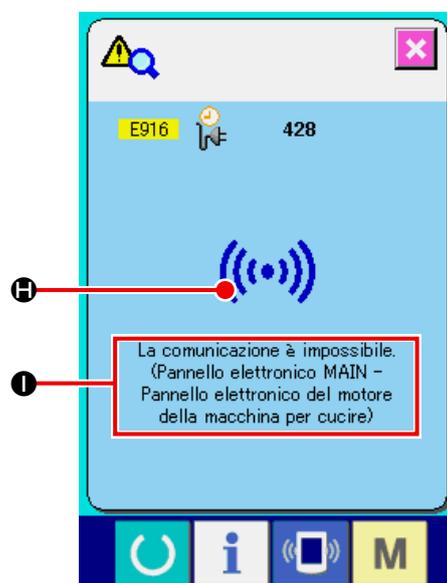


③ Visualizzare i dettagli dell'errore.

Quando si desidera conoscere i dettagli dell'errore, premere il bottone ERROR  Ⓕ che si desidera conoscere. Lo schermo di dettaglio dell'errore viene visualizzato.

Il pittogramma  e la descrizione dell'errore  corrispondenti al codice di errore vengono visualizzati nello schermo di dettagli dell'errore.

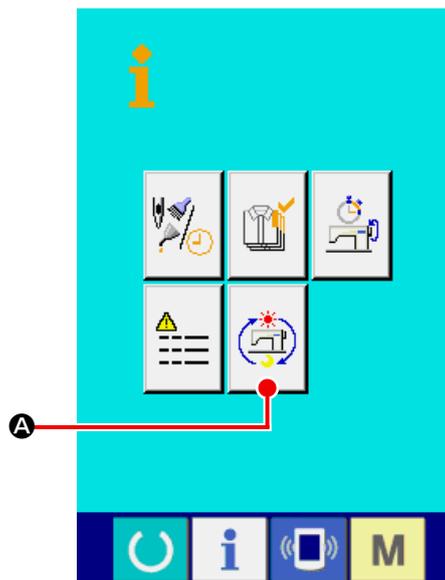
→ Consultare **“24. LISTA DEI CODICI DI ERRORE”** p.72 .



36-2 Visualizzazione dell'informazione cumulativa d'esercizio

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

Quando il tasto INFORMATION  della sezione di sede degli interruttori viene premuto per circa tre secondi nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di informazione del livello di personale di manutenzione viene visualizzato. In caso del livello di personale di manutenzione, il pittogramma posto alla posizione sinistra superiore cambia dal colore blu al colore arancione, e 5 bottoni vengono visualizzati.



② Visualizzare lo schermo di informazione cumulativa d'esercizio.

Premere il bottone CUMULATIVE WORKING INFORMATION SCREEN DISPLAY  **A** nello schermo di informazione. Lo schermo di informazione cumulativa d'esercizio viene visualizzato.

Le informazioni sui seguenti 4 articoli vengono visualizzate nello schermo di informazione cumulativa d'esercizio.

- B** : Il tempo cumulativo d'esercizio (ore) della macchina per cucire viene visualizzato.
- C** : Il numero di volte cumulativo del taglio del filo viene visualizzato.
- D** : Il tempo cumulativo di macchina sotto tensione (ore) della macchina per cucire viene visualizzato.
- E** : Il numero di punti cumulativo viene visualizzato. (Unità : ×1,000 punti)

Quando il bottone CANCEL  **F** viene premuto, lo schermo di informazione cumulativa d'esercizio viene chiuso e lo schermo di informazione viene visualizzato.

