

ITALIANO

**LK-1900BN Series
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

I. DESCRIZIONE DI LK-1900BN, MACCHINA TRAVETTATRICE VELOCE

CONTROLLATA DA COMPUTER 1

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. CONFIGURAZIONE	2
2-1. Nomi dell'unità principale.....	2
2-2. Nomi e descrizione degli interruttori sul pannello operativo	3
3. INSTALLAZIONE	4
3-1. Installazione della centralina elettrica.....	4
3-2. Installazione del sensore del pedale	4
3-3. Installazione del tirante a snodo.....	5
3-4. Installazione dell'asta di supporto della testa	5
3-5. Installazione e collegamento dell'interruttore dell'alimentazione.....	6
3-6. Modalità di trasporto della macchina per cucire.....	7
3-7. Installazione della testa della macchina per cucire	7
3-8. Installazione del ricevente dello scarico e gomma di supporto della testa	8
3-9. Interruttore di sicurezza.....	8
3-10. Inclinazione della testa della macchina	9
3-11. Installazione del pannello operativo.....	9
3-12. Collegamento dei cavi	10
3-13. Manipolazione dei cavi	11
3-14. Installazione della protezione occhi.....	12
3-15. Installazione del portafilò	13
3-16. Nel caso in cui si trasporti la macchina per cucire installata sul tavolo.....	13
4. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	14
4-1. Lubrificazione	14
4-2. Posizionamento dell'ago	14
4-3. Infilatura della testa della macchina.....	15
4-4. Installazione e rimozione della capsula	15
4-5. Inserimento della bobina	16
4-6. Regolazione della tensione del filo.....	16
4-7. Regolazione della molla chiusura punto.....	17
4-8. Esempio di tensione del filo.....	17
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (ELEMENTARE).....	17
5-1. Scelta della lingua	17
5-2. Impostazione del numero di modello di cucitura	18
5-3. Impostazione dei dati di articolo.....	18
5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura	21
5-5. Cucitura	22
5-6. Cambiamento del modello di cucitura ad uno diverso	22
5-7. Avvolgimento di una bobina.....	23
5-8. Dispositivo pinza del filo	24
5-9. Lampada a LED per l'area intorno all'ago.....	26

6. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (DI LIVELLO SUPERIORE)..... 27

6-1. Esecuzione della cucitura tramite i tasti di modello	27
6-2. Cucitura mediante la funzione di combinazione (cucitura del ciclo).....	32
6-3. Cucitura attraverso l'utilizzo del contatore ...	35
6-4. Come usare l'arresto temporaneo	38
6-5. Impostazione della tensione del filo del modello.....	39
6-6. Copia o cancellazione di vari tipi di dati di modello di cucitura	40
6-7. Comunicazione	42
6-8. Cautela per l'uso.....	45
6-9. Impostazione dell'abilitazione/disabilitazione del richiamo del modello standard di cucitura	46
6-10. Impostazione del lavoro irregolare.....	47
7. MANUTENZIONE	49
7-1. Regolazione dell'altezza della barra ago.....	49
7-2. Regolazione della relazione fase ago - navetta.....	50
7-3. Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa.....	51
7-4. Coltello mobile e contro-lama	51
7-5. Dispositivo pinza del filo	52
7-6. Regolazione dello scartafilo	52
7-7. Drenaggio dell'olio di scarico	53
7-8. Quantità di olio fornito al crochet.....	53
7-9. Sostituzione dei fusibili	53
7-10. Rifornimento dei posti designati con grasso.....	54

8. COME USARE L'INTERRUTTORE DI MEMORIA

8-1. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria	56
8-2. Elenco delle funzioni dell'interruttore di memoria	57
9. ALTRI.....	61
9-1. Tabella delle caratteristiche del modello standard	61
9-2. Tabella dei modelli standard	62
9-3. Tabella del piedino premistoffa	64
9-4. Installazione dell'interruttore a pedale (opzionale)	66
9-5. Lista degli errori	67
9-6. Elenco dei massaggi.....	72
9-7. Inconvenienti e rimedi.....	74
9-8. Tabella delle parti a richiesta.....	76

II. DESCRIZIONE DELLA LK-1901BN, MACCHINA OCCHIELLATRICE A TRAVETTE VELOCE CONTROLLATA DA COMPUTER..... 78

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	78
2. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE E PREPARAZIONE PER IL FUNZIONAMENTO	78

3. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	79
3-1. Regolazione della quantità della chiusura del materiale	79
3-2. Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa	79
3-3. Regolazione della pressione del gruppo premistoffa	80
3-4. Impostazione dell'azione di accostamento del materiale	80
4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	81
4-1. Selezione e conferma dei modelli di cucitura	81
III. DESCRIZIONE DELLA LK-1902BN, MACCHINA ATTACCAPASSANTI VELOCE CONTROLLATA DA COMPUTER	82
1. CARATTERISTICHE TECNICHE	82
2. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	82
2-1. Infilatura della macchina	82
3. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	83
3-1. Selezione e conferma dei modelli di cucitura	83
3-2. Combinazione del piedino premistoffa e la piastra di trasporto	83
IV. DESCRIZIONE DELLA LK-1903BN, MACCHINA ATTACCA BOTTONI VELOCE, PUNTO ANNODATO CONTROLLATA DA COMPUTER	84
1. CARATTERISTICHE TECNICHE	84
2. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	84
2-1. Installazione della macchina per cucire e preparazione per il funzionamento	84
2-2. Ago e filo	84
2-3. Vari modi di cucitura	85
3. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	86
3-1. Posizione della pinza bottoni	86
3-2. Regolazione della piastra di trasporto	87
3-3. Regolazione della leva di blocco della pinza bottoni	88
3-4. Regolazione della quantità del sollevamento della pinza bottoni	88
3-5. Regolazione della pressione del gruppo premistoffa	89
3-6. Regolazione della molla dello scartafilo	89
4. ALTRI	90
4-1. Installazione della barra salvabottoni (Parte accessoria)	90
4-2. Classificazione dei modelli secondo le dimensioni del bottone	90
4-3. Attaccatura dei bottoni con gambo (optional)	91
V. SPIEGAZIONE DELLA LK-1903BBN MACCHINA PER L'ATTACCATURA DEI BOTTONI PIATTI VELOCE CONTROLLATA DA COMPUTER (CON FUNZIONE DI PREVENZIONE DEL "NIDO D'UCCELLO" E RASAFILO A FILO RIMANENTE CORTO)	95
1. CARATTERISTICHE TECNICHE	95
2. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	95
2-1. Installazione della macchina per cucire e preparazione per il funzionamento	95
2-2. Installazione del regolatore e valvola solenoide asm.	96
2-3. Collegamento della tubazione dell'aria	96
2-4. Collegamento dei cavi	99
2-5. Installazione del tubo dell'aria	100
2-6. Installazione del sacchetto per ritagli del tessuto	100
2-7. Fissaggio del salvadita	100
2-8. Ago e filo	101
2-9. Vari modi di cucitura	101
3. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	102
3-1. Regolazione del coltello per il rasafilo tipo filo rimanente corto	102
3-2. Regolazione del tubo di aspirazione del rasafilo a filo rimanente corto	103
3-3. Sostituzione del coltello del rasafilo a filo rimanente corto	104
3-4. Regolazione dell'asta premitessuto (Solo per 1903BBNS)	105
4. MANUTENZIONE	106
4-1. Pulizia dell'interno del coperchio del crochet	106
4-2. Pulizia della pinza del filo	106
VI. SPIEGAZIONE DELLA LK-1900BBN MACCHINA TRAVETTATRICE VELOCE CONTROLLATA DA COMPUTER (CON FUNZIONE DI PREVENZIONE DEL "NIDO D'UCCELLO" E RASAFILO A FILO RIMANENTE CORTO)	107
1. CARATTERISTICHE TECNICHE	107
2. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	108
2-1. Tabella dei modelli di cucitura	108
3. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	110
3-1. Sostituzione del coltello di prevenzione del "Nido d'Uccello"	110
VII. DISEGNO DEL TAVOLO	111

I. DESCRIZIONE DI LK-1900BN, MACCHINA TRAVETTATRICE VELOCE CONTROLLATA DA COMPUTER

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

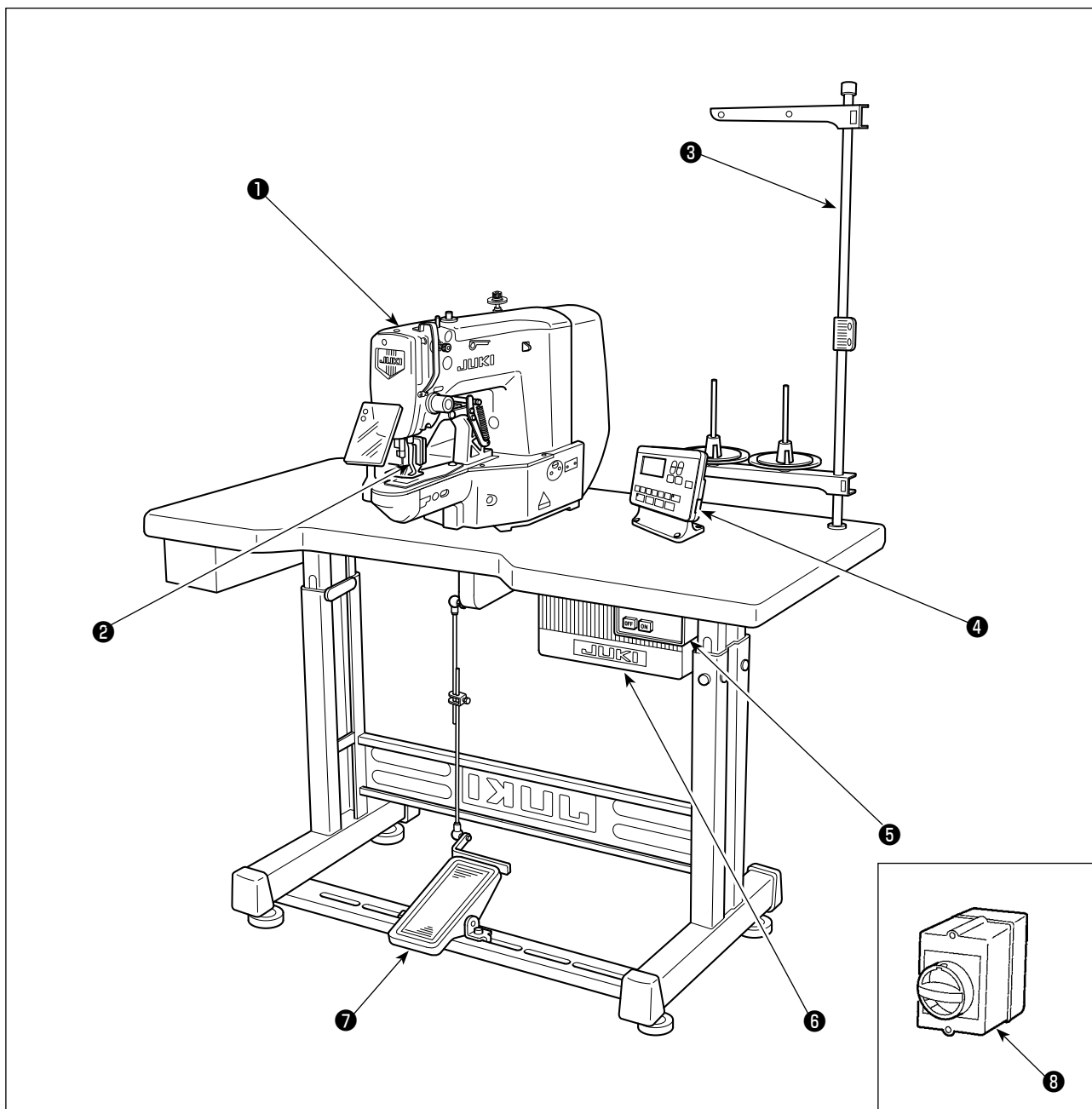
1	Area di cucitura	Direzione X (laterale) 40 mm Direzione Y (longitudinale) 30 mm
2	Velocità massima di cucitura	3.200 sti/min* (Quando passo di cucitura è meno di 5,0 mm in direzione X e 3,5 mm in direzione Y.)
3	Lunghezza del punto	Tra 0,1 a 10,0 mm (regolabile in gradini di 0,1 mm)
4	Movimento di trasporto del piedino premistoffa	Trasporto intermittente (Movimentazione a due alberi tramite motore passo-passo)
5	Corsa barra ago	41,2 mm
6	Ago	DP × 5, DP × 17
7	Alzata del piedino premistoffa	13 mm (standard) 17 mm max
8	Navetta	Crochet semi-rotativo standard (lubrificazione a stuello di olio)
9	Olio lubrificante	New Defrix Oil No. 2 (rifornito tramite oliatore)
10	Mezzo di memoria	Memoria nella scheda a circuito stampato MAIN (80 Kbite)
11	Funzione di Ingrandimento/Riduzione	Dal 20% al 200% (con passi dell'1%) nella direzione X e nella direzione Y rispettivamente
12	Metodo di Ingrandimento / Riduzione	Ingrandimento / riduzione del modello di cucitura può essere effettuato aumentando / diminuendo la lunghezza del punto.
13	Limitazione della velocità massima di cucitura	Tra 400 a 3.200 sti/min* (in gradini di 100 sti/min)
14	Selezione di modello di cucitura	Modelli standard di cucitura: 51 Modelli di cucitura dell'utente: 1 - 200 Modelli di cucitura del media: 1 - 999
15	Contatore del filo della bobina	Tipo SU/GIÙ (da 0 a 9999)
16	Motore della macchina per cucire	Servomotore
17	Dimensioni	LARG : 1.200 mm LUNG : 660 mm ALT : 1.100 mm (Usando il tavolo e portafilo standard)
18	Di massa	Testa della macchina 42 kg, Centralina di comando 5,1 kg
19	Potenza assorbita	250 W (Modello di cucitura No. 1, 3.200 sti/min, tempo di pausa di 2 sec)
20	Campo di temperatura di funzionamento	Da 5°C a 35°C
21	Campo di umidità di funzionamento	Dal 35% all'85% (Senza condensazione di rugiada)
22	Tensione di alimentazione	Tensione nominale ± il 10 % 50 / 60 Hz
23	Rumorosità	-Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 82 dB; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 3.200 sti/min per il ciclo di cucitura, 1.0s ON (Modello di cucitura: No. 1). -Livello di potenza acustica (L_{WA}): Valore ponderato A di 89 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 a 3.200 sti/min per il ciclo di cucitura, 1.0s ON (Modello di cucitura: No. 1).

* Ridurre la velocità massima di cucitura a seconda delle condizioni di cucitura.

La velocità di cucitura max della LK-1900BNWS (tipo crochet a capacità doppia) è 2.700 sti/min.

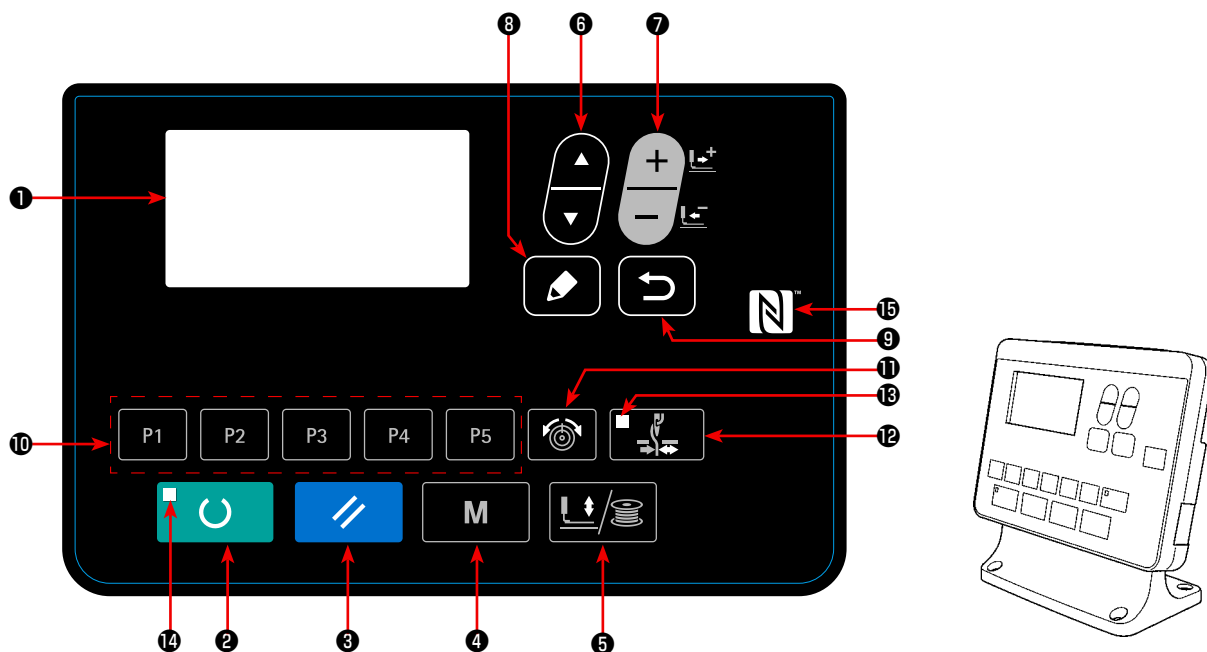
2. CONFIGURAZIONE

2-1. Nomi dell'unità principale



- ❶ Testa della macchina
- ❷ Piedino premistoffa
- ❸ Portafilo
- ❹ Pannello operativo
- ❺ Interruttore dell'alimentazione
- ❻ Centralina di comando
- ❼ Pedale
- ❽ Interruttore dell'alimentazione (Tipo UE)

2-2. Nomi e descrizione degli interruttori sul pannello operativo



No.	NOME	FUNZIONE
1	LCD display	Vari dati come il No. di modello, la forma, ecc. vengono visualizzati.
2	Tasto "Ready" (cucitura pronta)	Premere questo tasto quando si comincia la cucitura. Ogni volta che questo tasto viene premuto, la commutazione tra lo stato di cucitura pronta e lo stato di impostazione dei dati può essere effettuata.
3	Tasto "Reset" (azzeramento)	Premere questo tasto quando si rilascia errore, si sposta il meccanismo di trasporto alla sua posizione iniziale, si azzerava il contatore, ecc.
4	Tasto "Modo" (mode)	Questo tasto viene utilizzato per la visualizzazione della schermata di modalità operativa.
5	Tasto "Presser e Winder"	Questo tasto solleva o abbassa il pressore. Quando il pressore si solleva, la barra ago si sposta all'origine e quando esso si abbassa, la barra ago si sposta a destra. Questo tasto viene premuto quando si esegue l'avvolgimento della bobina.
6	Tasto "Item select" (selezione articolo)	Questo tasto viene utilizzato per selezionare il No. di dati e altri tipi di dati.
7	Tasto "Data change" (modifica dati)	Questo tasto viene utilizzato per modificare il No. di modello di cucitura e altri tipi di dati. Questo tasto viene utilizzato per spostare il trasporto in avanti punto per punto.

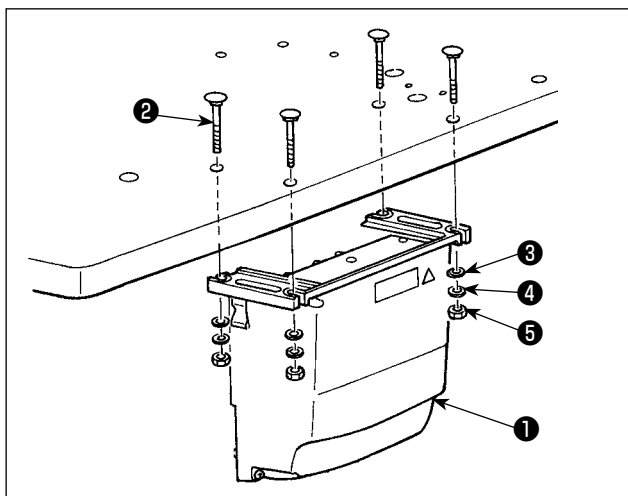
No.	NOME	FUNZIONE
8	Tasto "Edit"	Questo tasto viene utilizzato per visualizzare la schermata edit, per selezionare l'articolo o per visualizzare la schermata di dettaglio.
9	Tasto "Return"	Questo tasto viene utilizzato per ritornare alla schermata precedente.
10	Direct pattern	Questo tasto registra il modello. Quando questo tasto viene premuto, il modello registrato qui può essere cucito immediatamente. La scala X/Y, la posizione della cucitura, ecc. possono essere cambiati e registrati.
11	Tasto "Thread Tension"	Viene visualizzata la schermata di tensione del filo.
12	Tasto "Thread Clamp"	Questo tasto seleziona valida/invalida della pinza del filo dell'ago. Quando essa è valida, il LED di indicazione della pinza del filo dell'ago si illumina. (Nota)
13	LED della pinza del filo	Quando questo LED si illumina, la pinza del filo dell'ago funziona.
14	LED di "Set ready"	Il LED si accende sotto la modalità di cucitura.
15	Contrassegno NFC	Portare il tablet o lo smartphone vicino al contrassegno NFC quando si esegue la comunicazione.

(Nota) 1. LK-1903BN è impostata a "pinza del filo dell'ago proibita" (non movimento) con l'interruttore di memoria U035 al momento della consegna standard.


2. Per la LK-1903BBNS, il tasto "Thread clamp" è disabilitato.

3. INSTALLAZIONE

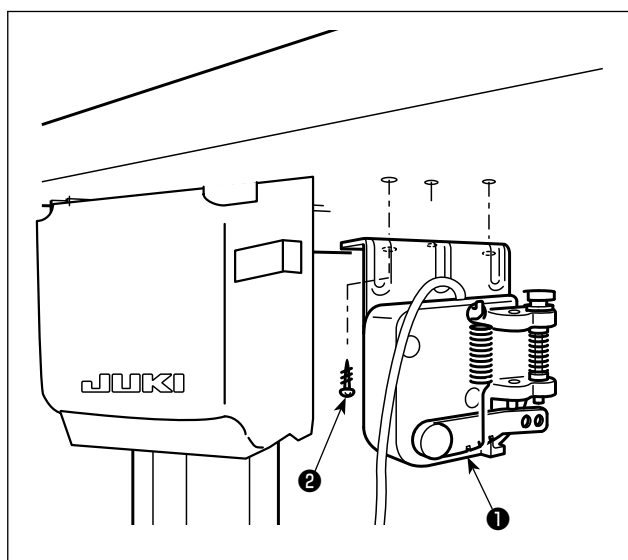
3-1. Installazione della centralina elettrica



Installare la centralina di controllo ① alla posizione illustrata in figura con i quattro bulloni ②, le quattro rondelle piane ③, le quattro rondelle elastiche ④ ed i quattro dadi esagonali ⑤ in dotazione con l'unità come accessorio.

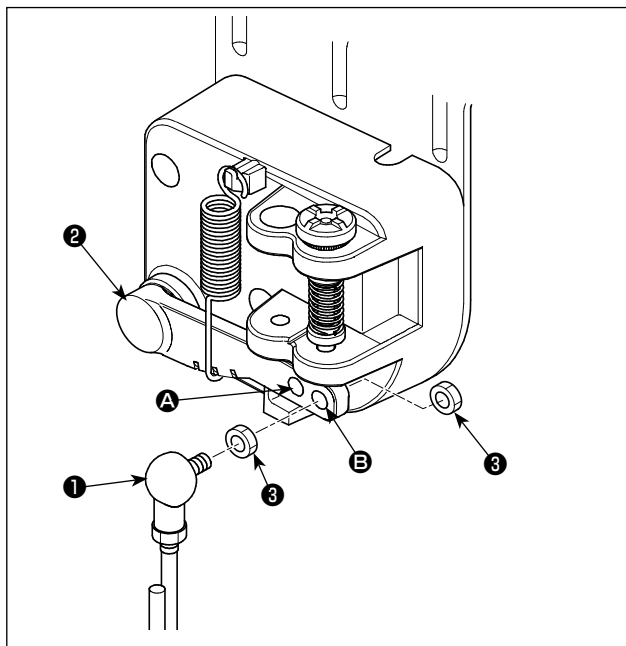
 Il bullone ② è un bullone a testa tonda e gambo quadrato (M8; lunghezza: 70 mm) e il dado ⑤ è un dado esagonale (M8).

3-2. Installazione del sensore del pedale



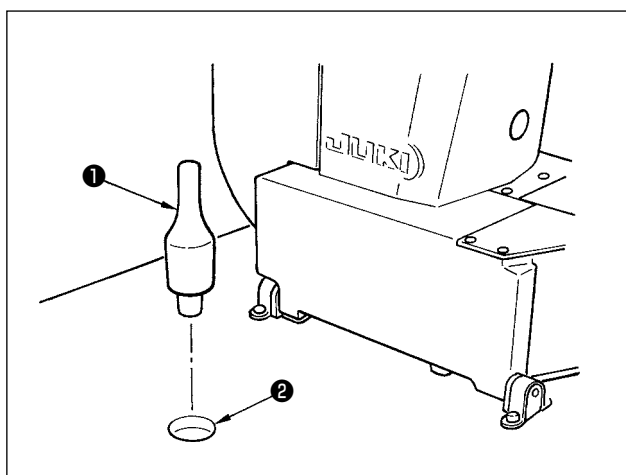
Installare il sensore ① del pedale al tavolo con le viti di montaggio ② in dotazione con l'unità.

3-3. Installazione del tirante a snodo



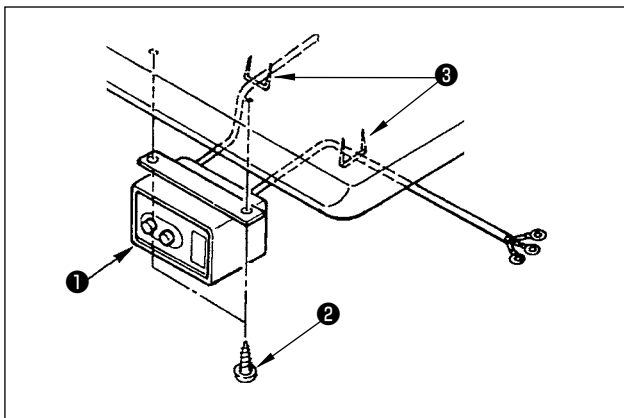
- 1) Fissare tirante a snodo **1** a foro di installazione **B** di leva di comando **2** con dado **3**.
- 2) Quando il tirante **1** è installato nel foro di montaggio **A**, la corsa del pedale è aumentata.

3-4. Installazione dell'asta di supporto della testa



- Conficcare l'asta di supporto della testa **1** nel foro **2** nel tavolo della macchina.

3-5. Installazione e collegamento dell'interruttore dell'alimentazione



(1) Installazione dell'interruttore dell'alimentazione

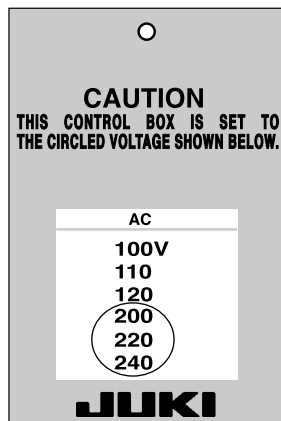
Fissare l'interruttore dell'alimentazione ① sotto il tavolo della macchina con le viti per legno ②.

Fissare il cavo con i chiodi ③ in dotazione con la macchina come accessori a seconda delle forme di uso.

2) Collegamento del cavo di alimentazione

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

Targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione

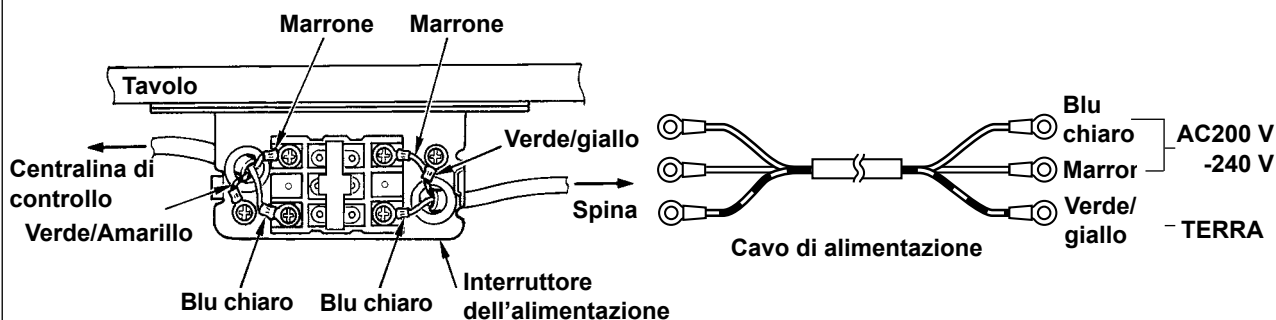


(Ad esempio: Nel caso di 200 V)

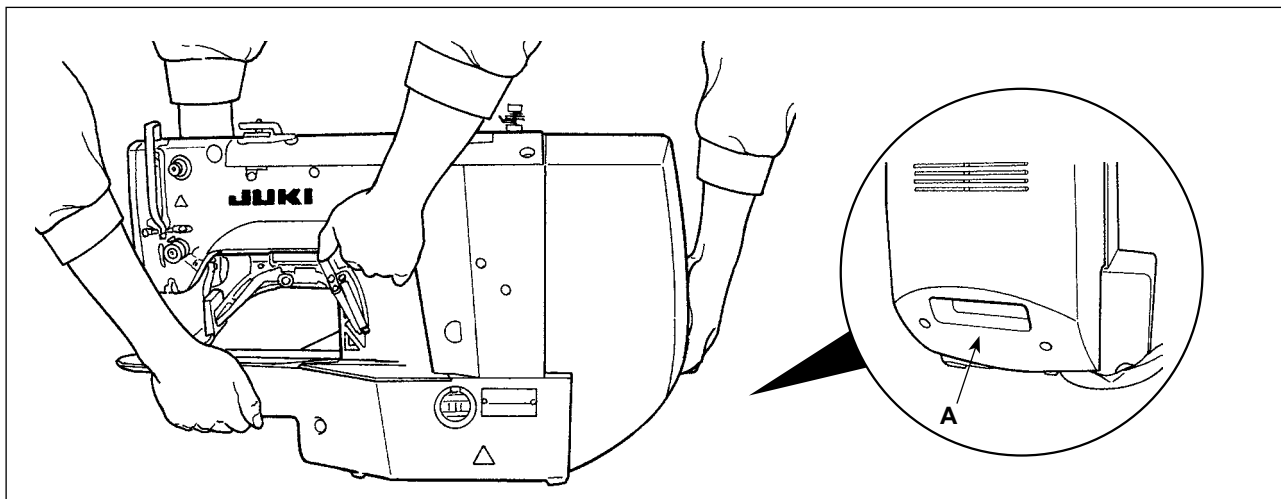
Attenzione **Mai usare la macchina sotto la tensione e fase scorretta.**



• Collegamento monofase da 200 a 240V



3-6. Modalità di trasporto della macchina per cucire



Per spostare la macchina per cucire, sostenere le superfici laterali della macchina per cucire tenendo la sezione **A** come illustrato in figura.



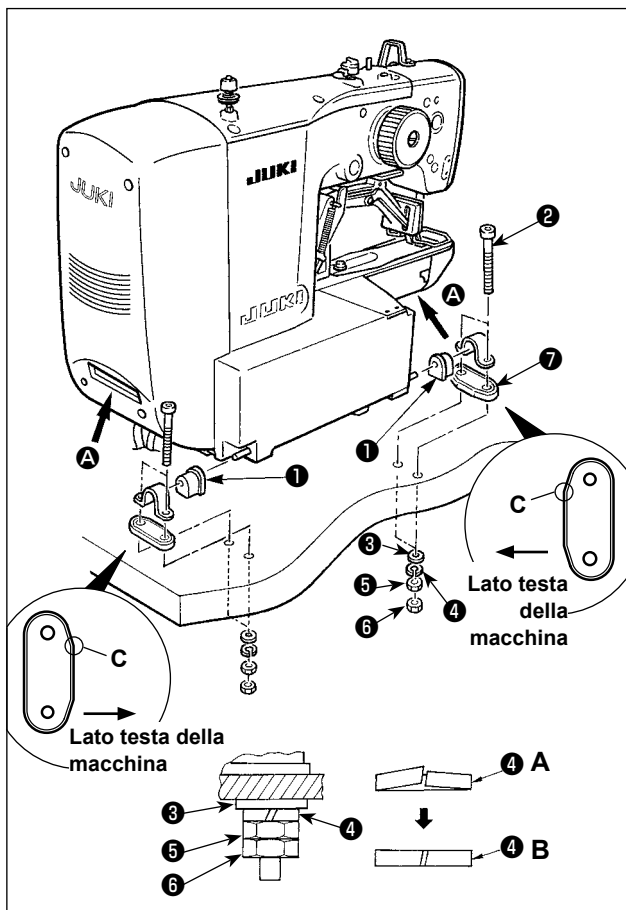
1. Fare attenzione in modo da evitare lo slittamento delle dita che tengono il coperchio.
2. La macchina per cucire pesa oltre 42 kg. Assicurarsi di spostare la macchina per cucire in due o più persone.
3. La luce LED è installata sulla superficie inferiore del telaio. Non tenere la luce LED quando si sposta il telaio.

3-7. Installazione della testa della macchina per cucire



AVISO :

Per evitare possibili incidenti causati dalla caduta della macchina per cucire, eseguire il lavoro in due persone o più quando la macchina viene spostata.

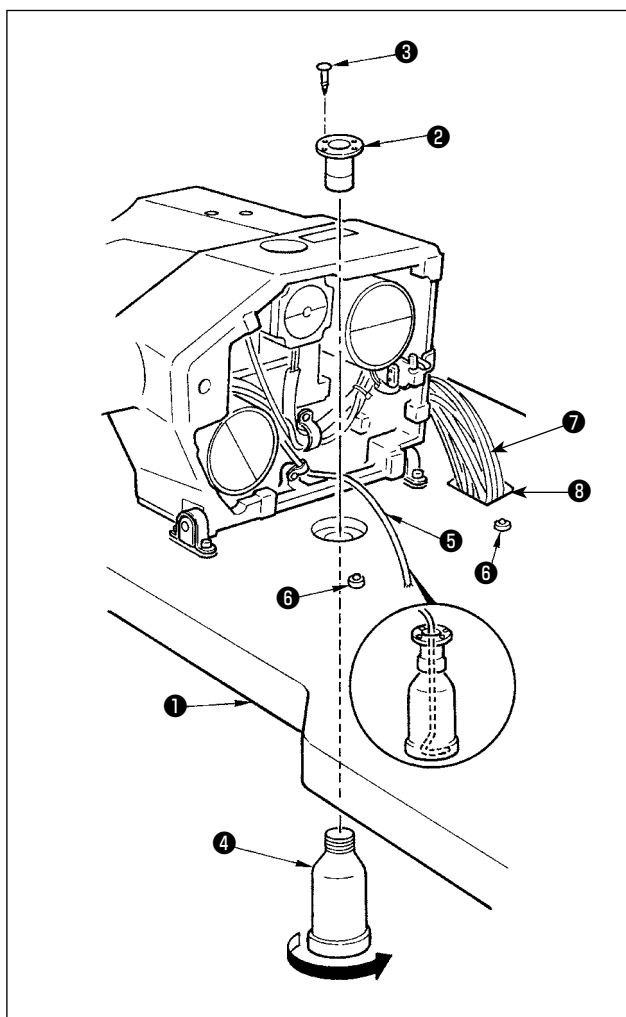


- 1) Montare il gommino **1** della cerniera sull'albero della cerniera.
- 2) Installare il corpo principale della macchina per cucire sul tavolo con i quattro bulloni **2**, le quattro rondelle **3**, le quattro rondelle elastiche **4**, i quattro dadi esagonali **5** e i quattro dadi esagonali **6**.



1. Fissare il corpo principale sul tampone di gomma **7** della cerniera con il dado **6** stringendo il dado **5** finché la rondella elastica **4** non venga portata allo stato illustrato in fig. B.
2. Montare il tampone di gomma **7** della cerniera orientando la sua sezione di angolo **C** verso il lato testa della macchina. Tenere presente che il tampone di gomma della cerniera non funziona correttamente se i dadi **5** e **6** vengono stretti eccessivamente.
3. Quando si sposta la macchina per cucire, tenere le sezioni **A** sostenendo le superfici laterali della macchina per cucire.

3-8. Installazione del ricevente dello scarico e gomma di supporto della testa



- 1) Fissare il ricevente di scolo **2** nel foro di montaggio del tavolo **1** con le due viti di fissaggio **3**.
- 2) Avvitare l'oliatore in polietilene **4** nell'imbuto di scarico **2** dell'olio.
- 3) Inserire il tubo di scarico **5** dell'olio della macchina per cucire nell'oliatore in polietilene **4**.
- 4) Inserire la gomma di supporto della testa **6** nel tavolo **1**.
- 5) Fare passare il fascio **7** dei cavi attraverso l'apertura **8** nel tavolo.



1. Inserire a fondo il tubo di scolo **5** in modo che esso non si stacchi dal recipiente di scolo **4** quando si inclina la testa della macchina.

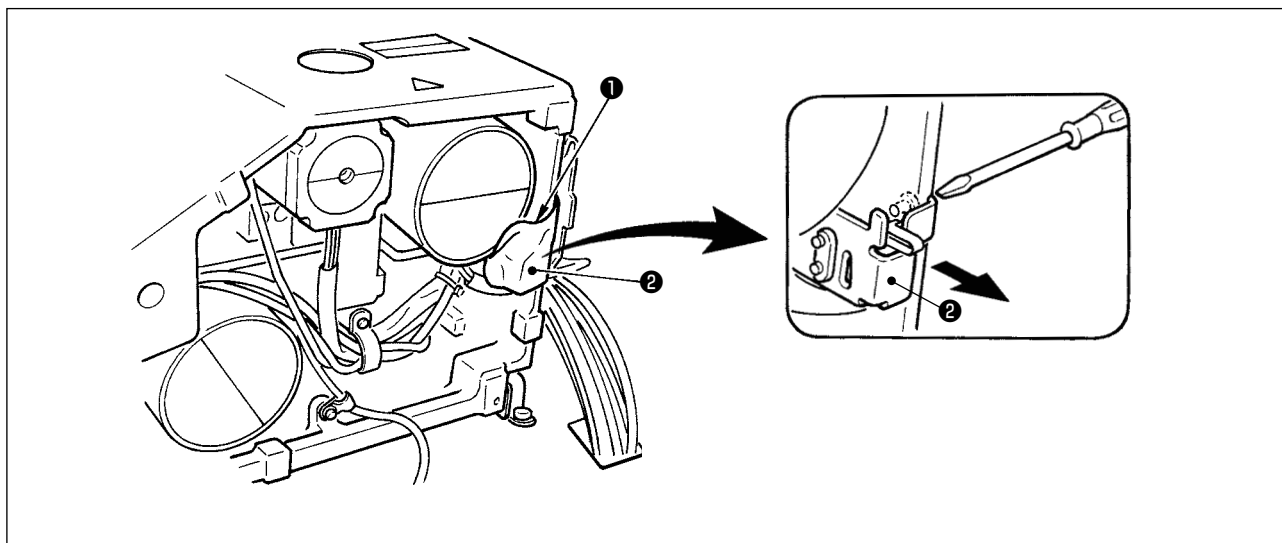
2. Rimuovere il nastro che fissa il tubo di scolo **5**.

3-9. Interruttore di sicurezza



PERICOLO :

Quando si usa l'interruttore di sicurezza senza rimuovere il nastro **1**, è molto pericoloso dato che la macchina per cucire funziona anche in condizioni in cui essa sia inclinata.



Rimuovere il nastro **1** che fissa la sezione di leva dell'interruttore di sicurezza **2**.



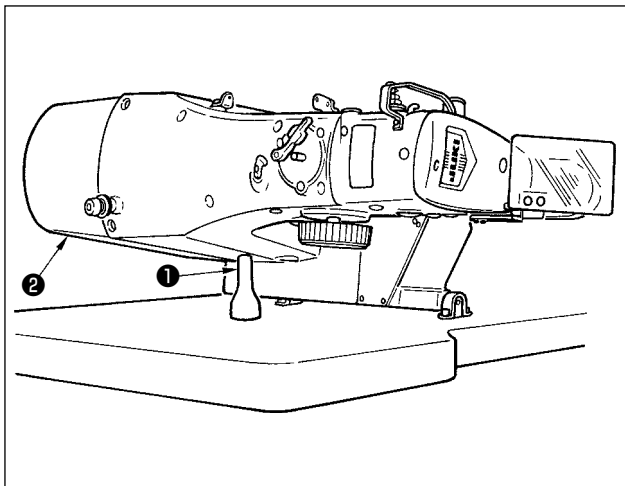
Nel caso che l'errore 302 si verifichi quando la macchina per cucire viene azionata dopo la messa a punto, allentare le viti di montaggio dell'interruttore di sicurezza **2** con un cacciavite, e abbassare l'interruttore verso la parte inferiore della macchina per cucire.

3-10. Inclinazione della testa della macchina



AVVERTIMENTO :

Intrappolate nella testa della macchina. Spegnerne l'interruttore dell'alimentazione prima di effettuare le seguenti operazioni al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

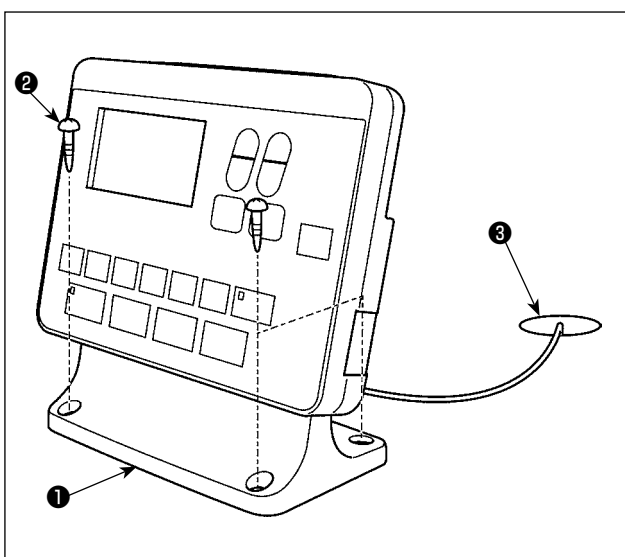


Quando si inclina la testa della macchina per cucire, inclinare la testa gentilmente finché la testa tocchi l'asta di supporto della testa ① .

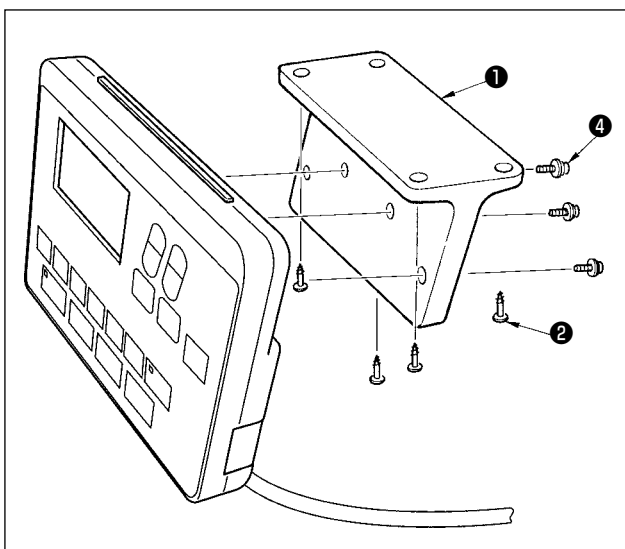
1. Prima di inclinare la testa della macchina per cucire, assicurarsi che l'asta di supporto della testa ① sia attaccata al tavolo della macchina.
2. Quando si solleva la testa della macchina per cucire, non sollevarla tenendo il coprimotore ② . Questo sarà la causa della rottura del coprimotore ② .
3. Non mancare di inclinare la testa della macchina per cucire su un luogo piano al fine di prevenire la caduta della stessa.



3-11. Installazione del pannello operativo



Fissare la piastra di montaggio ① del pannello operativo sul tavolo con le quattro viti per legno ② . Fare passare quindi il cavo attraverso il foro ③ nel tavolo.



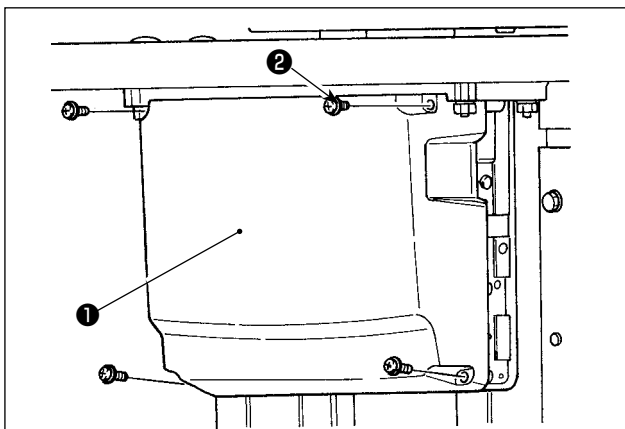
Nel caso dell'installazione del pannello operativo sul retro del tavolo, installare il pannello operativo sulla piastra di montaggio ① del pannello stringendo le viti ④ nei quattro fori di montaggio. Fissare quindi la piastra di montaggio del pannello in una posizione desiderata sul retro del tavolo con le quattro viti per legno ② .

3-12. Collegamento dei cavi

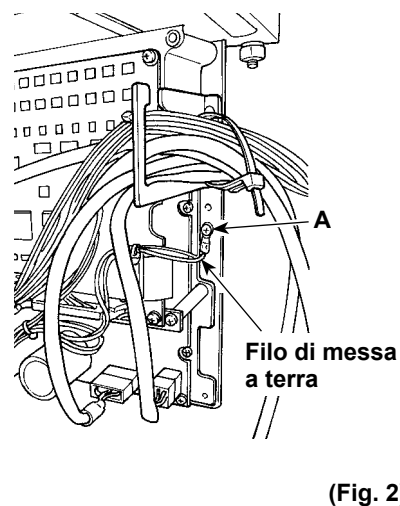
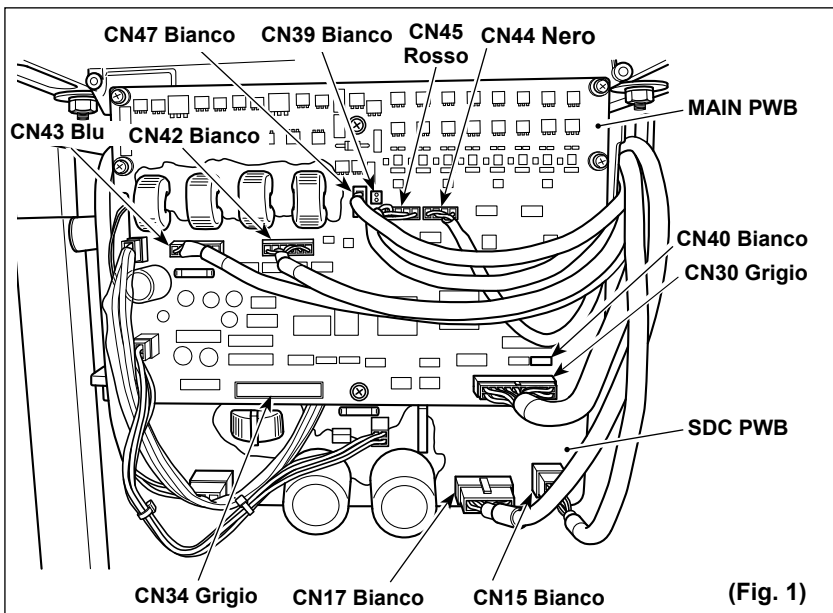
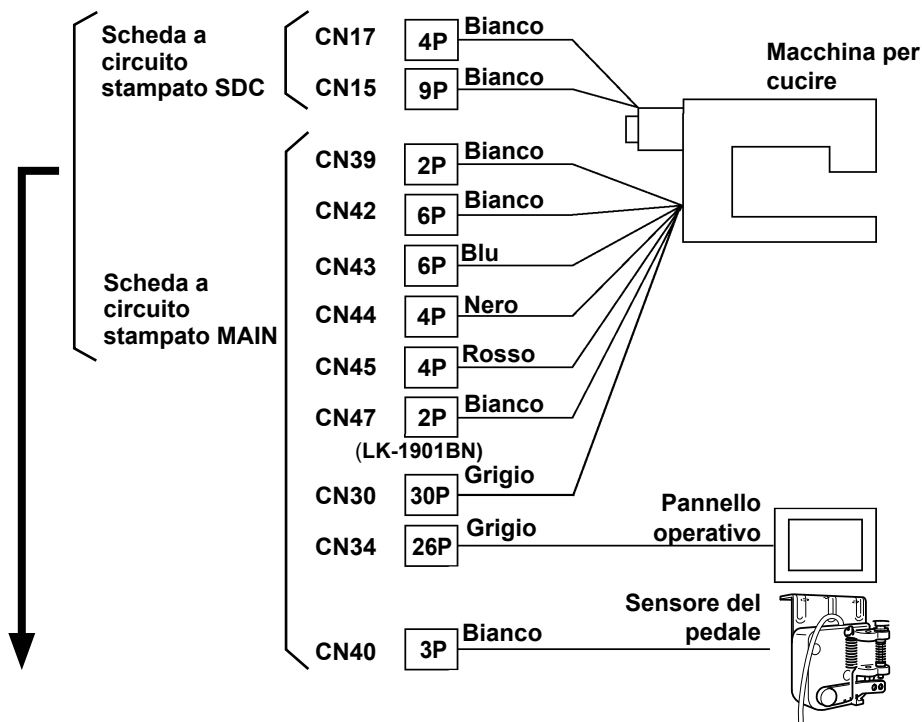


AVVERTIMENTO:

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



- 1) Allentare le quattro viti di fissaggio ② del coperchio ① della centralina di controllo. Rimuovere il coperchio ① della centralina di controllo.
- 2) Collegare i cavi ai rispettivi connettori sulla scheda a circuito stampato MAIN e sulla scheda a circuito stampato SDC. (Fig. 1)
- 3) Fissare il filo di terra sulla posizione A della centralina di controllo con una vite. (Fig. 2)

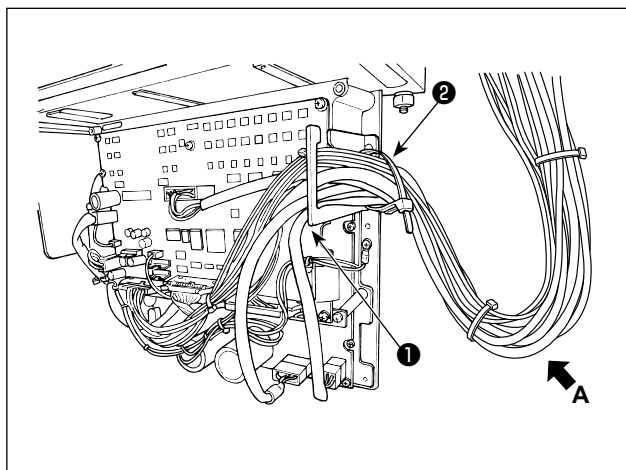


3-13. Manipolazione dei cavi



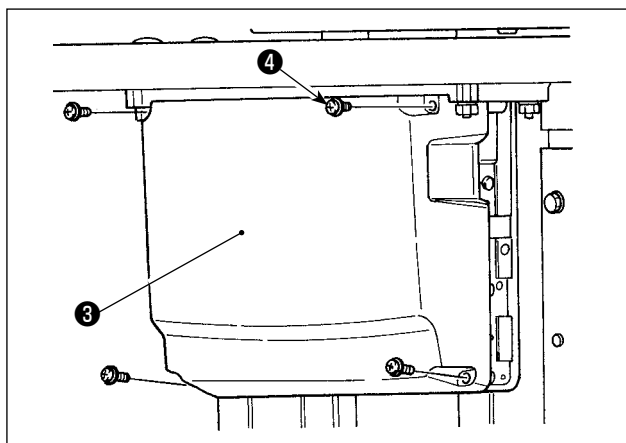
AVVERTIMENTO:

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



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

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



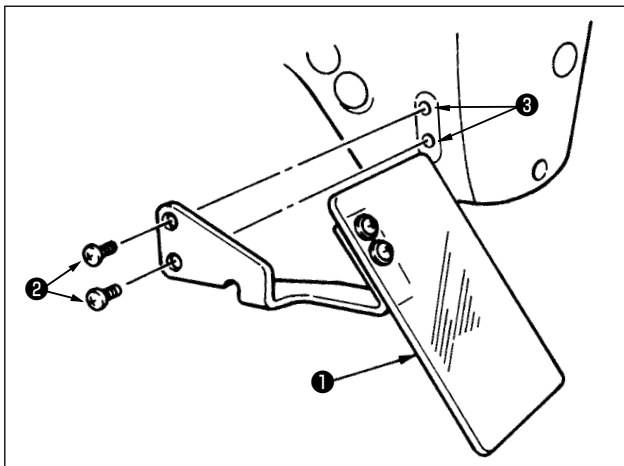
- 3) Installare il coperchio ③ della centralina di controllo con le quattro viti di fissaggio ④.

3-14. Installazione della protezione occhi

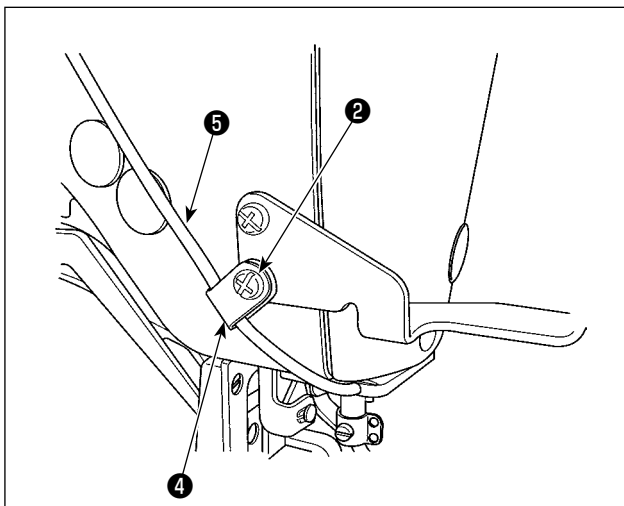


PERICOLO :

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

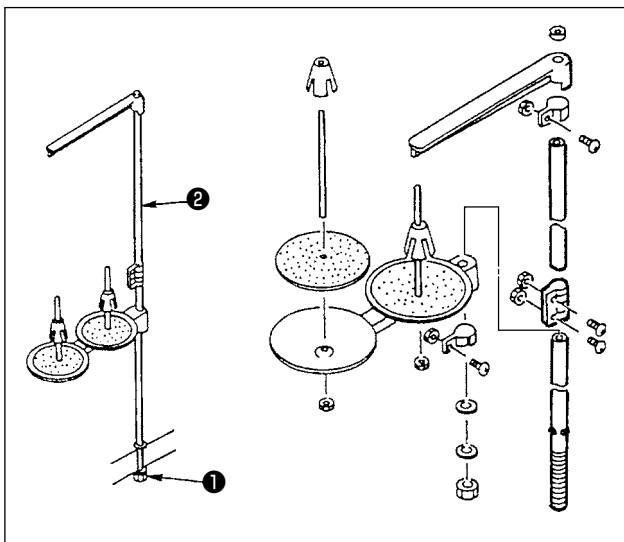


Non mancare di fissare la protezione occhi **1** sulla parte di montaggio **3** con la vite **2** prima della messa in funzione.



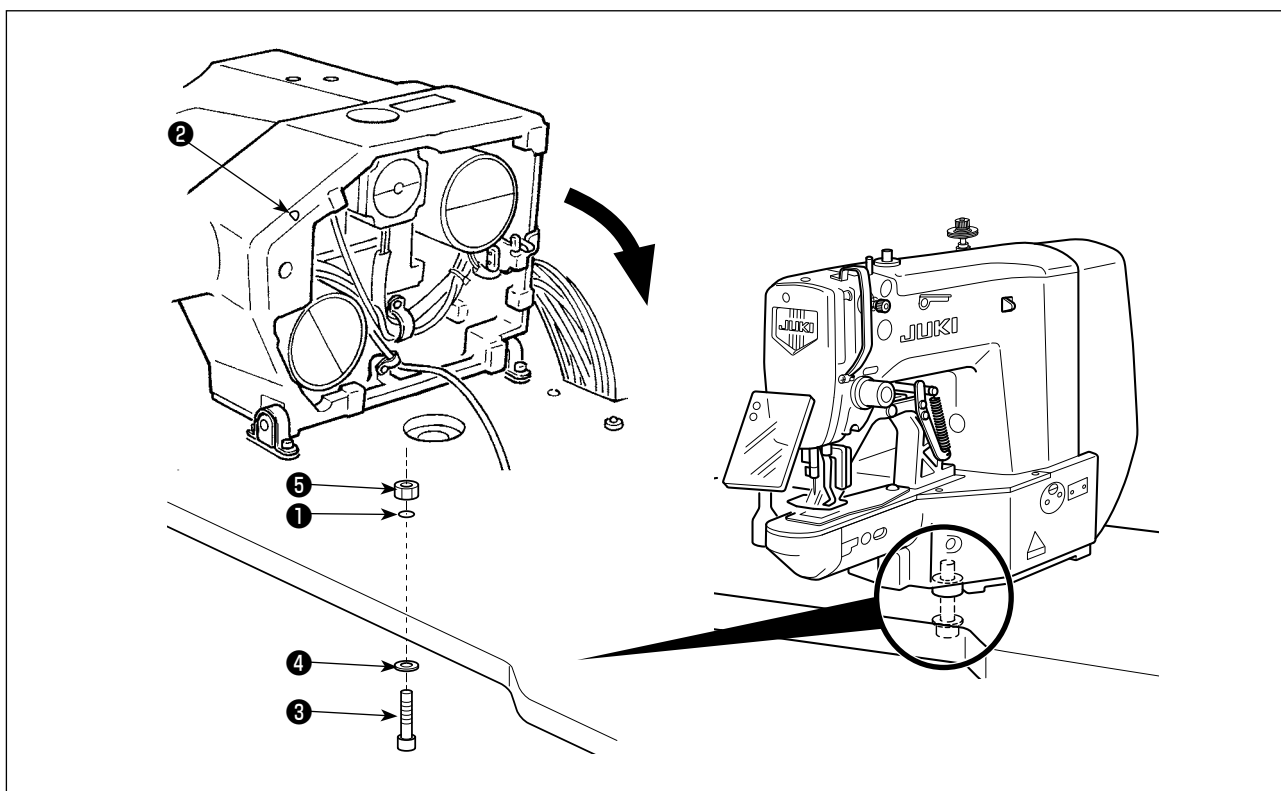
Fare passare il cavo **5** del LED attraverso il fermacavo accessorio **4** in dotazione con l'unità come mostrato in figura. Fissare il cavo del LED con la vite **2** situata nella parte inferiore della protezione occhi **1**.

3-15. Installazione del portafilo



- 1) Montare l'insieme del portafilo, e inserirlo nel foro nel tavolo della macchina.
- 2) Stringere il controdado **1** per fissare il portafilo.
- 3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea, far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto **2**.

3-16. Nel caso in cui si trasporti la macchina per cucire installata sul tavolo



Fissare la base della macchina sul tavolo facendo passare il bullone di fissaggio **3** della base della macchina attraverso il foro **1** nel tavolo e il foro **2** nella base della macchina posizionando la rondella **4** e il dado **5** come mostrato nella figura.

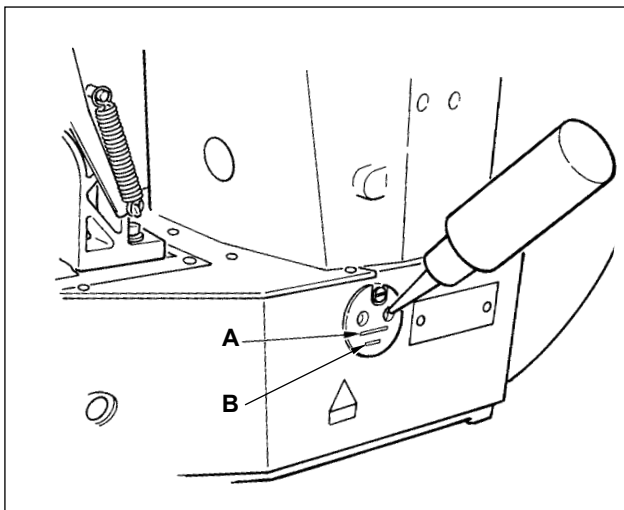
4. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

4-1. Lubrificazione



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Controllare che lo spazio tra la linea inferiore **B** e la linea superiore **A** sia riempito con olio. Riempirlo con olio usando l'oliatore in dotazione con la macchina come accessori quando l'olio è scarso.

* Il serbatoio dell'olio che viene riempito con olio è solo per lubrificare la parte di crocetto. È possibile ridurre la quantità di olio quando il numero di giri usati è basso e la quantità di olio nella parte di crocetto è eccessiva. (Consultare **"I.7-8. Quantità di olio fornito al crocetto" p.53**)

1. Non lubrificare i posti tranne il serbatoio dell'olio e il crocetto di **Attenzione** 2 sottostante. Guasto dei componenti sarà causato.



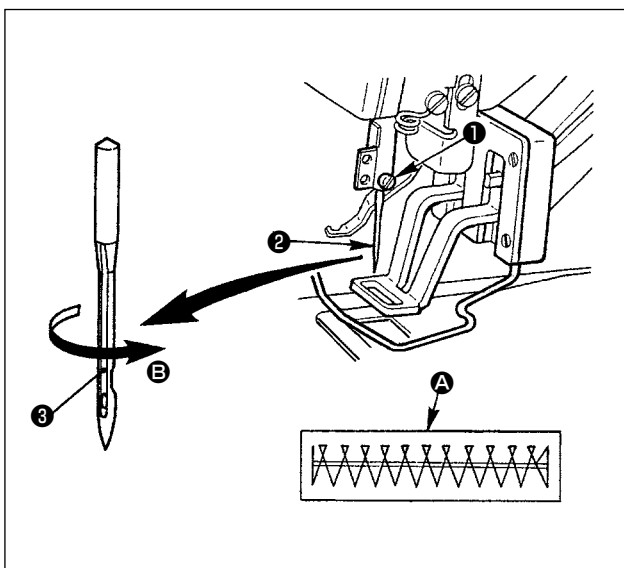
2. Quando si usa la macchina per cucire per la prima volta o dopo un lungo periodo di inattività, usare la macchina dopo aver applicato una piccola quantità di olio alla parte di crocetto. (Consultare **"I.7-2. Regolazione della relazione fase ago - navetta" p.50.**)

4-2. Posizionamento dell'ago



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Allentare vite di fissaggio **1** , e tenere ago **2** con la scanalatura lunga **3** volta verso l'operatore. Inserirlo quindi completamente nel foro nella barra ago, e stringere vite di fissaggio **1** .



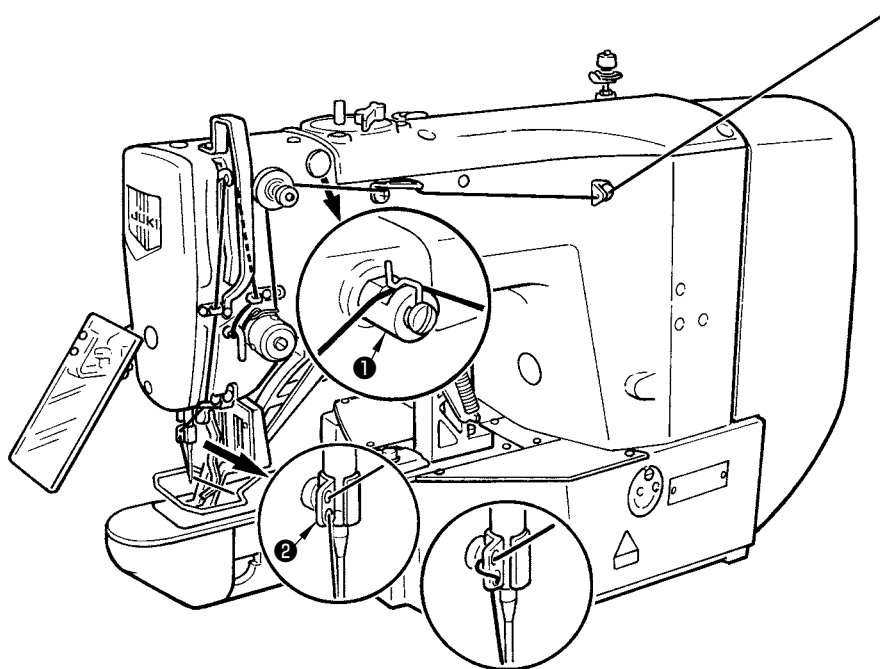
Se i punti vengono prodotti come mostrati nel dettaglio **A** , installare l'ago in modo che esso sia volto leggermente verso **B** .

4-3. Infilatura della testa della macchina



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Filo filamento sottile o qualcosa di simile
1903BBNS Macchina per cucire con funzione di prevenzione
del "Nido d'Uccello" e rasafilo a filo rimanente corto
(Filo di spun di poliestere #80)

Tirare fuori il filo di circa 40 mm dall'ago dopo l'infilatura attraverso l'ago.



1. Quando olio di silicone è usato, infilare attraverso guidafile per silicone ① (a richiesta).

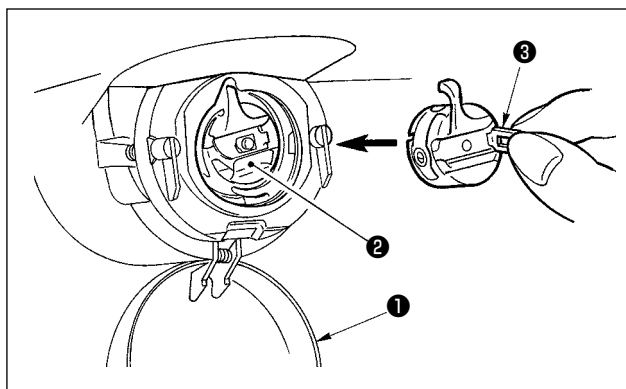
2. Per un filo spesso, far passare il filo attraverso soltanto un foro di guidafile della barra ago ②.

4-4. Installazione e rimozione della capsula



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



1) Aprire il coperchio del crochet ① .

2) Sollevare chiavistello ③ di capsula ② , e rimuovere la capsula.

3) Per caricare la capsula, inserire completamente sull'albero della navetta, e chiudere il chiavistello.



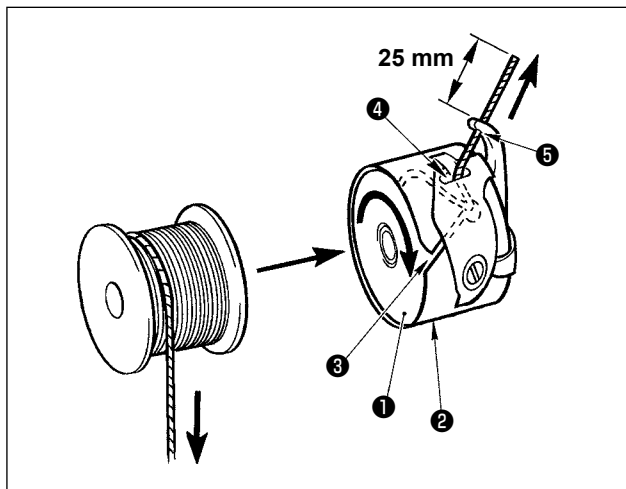
Se l'inserimento non è completo, capsula ② può scivolare via durante la cucitura.

4-5. Inserimento della bobina



AVVERTIMENTO :

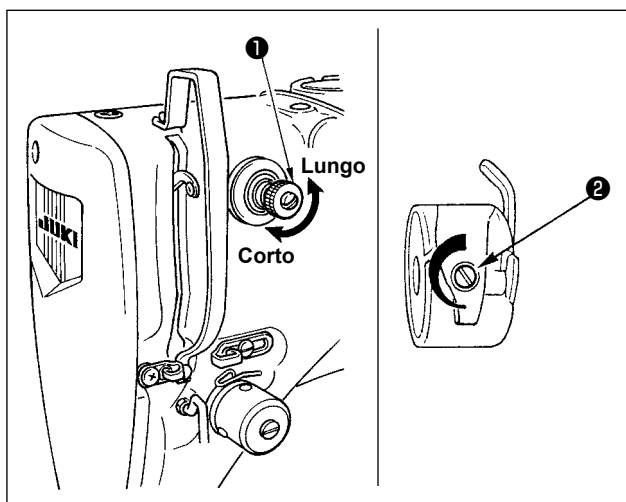
Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) Inserire bobina ① in capsula ② nel senso mostrato nella figura.
- 2) Far passare il filo attraverso scanalatura ③ di capsula ②, e tirare quindi il filo. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dal foro del filo ④.
- 3) Far passare il filo attraverso foro del filo ⑤, ed estrarre il filo di 25 mm dal foro del filo.

Se la bobina è caricata nella capsula nel senso inverso, per conseguenza il filo della bobina estratto si troverà in una condizione incostante.

4-6. Regolazione della tensione del filo

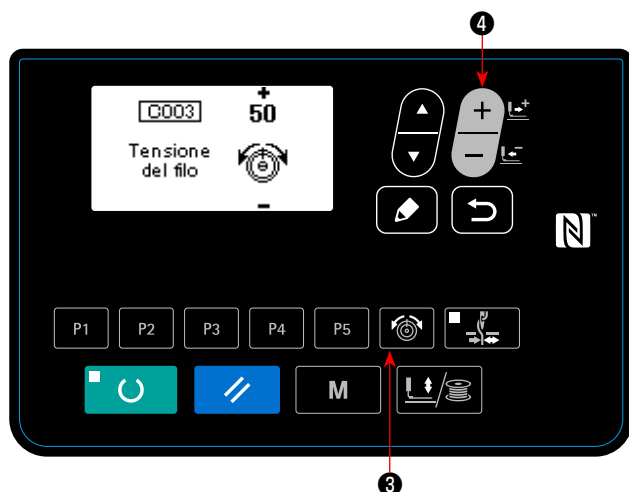


Se il regolatore di tensione del filo No.1 ① viene girato in senso orario, la lunghezza del filo che rimarrà sull'ago dopo il taglio del filo sarà diminuita. Se il regolatore viene girato in senso antiorario la lunghezza sarà aumentata.

Accorciare la lunghezza purché il filo non scivoli via.

Regolare la tensione del filo dell'ago dal pannello operativo e la tensione del filo della bobina con ②.

Regolazione della tensione del filo dell'ago

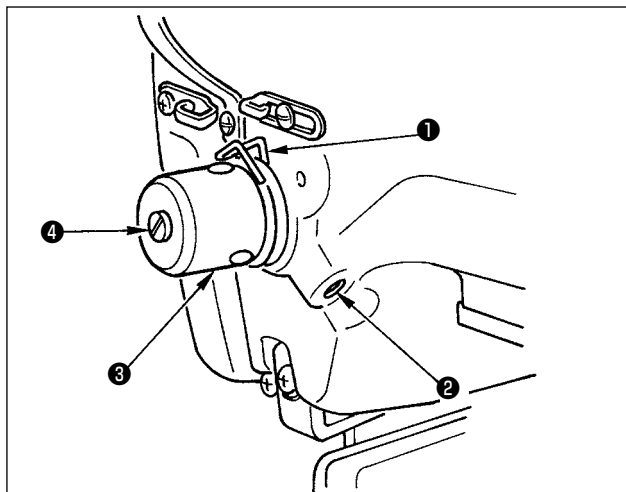


- 1) Premere il tasto "Thread tension" ③ per visualizzare la schermata di immissione della tensione del filo.

- 2) Impostare la tensione del filo dell'ago con il tasto "Data change" ④. La gamma di impostazione va da 0 a 200. Aumentando il valore, la tensione del filo viene aumentata.

* La macchina per cucire con specifica standard è stata impostata in fabbrica su 50 (la tensione: 1,5 N per filato #50) al momento della consegna. (Quando la tensione del filo No. 1 è aperta)

4-7. Regolazione della molla chiusura punto



La corsa standard della molla chiusura punto ❶ è da 8 a 10 mm, e la pressione quando comincia a tirare il filo è tra 0,1 e 0,3N.

1) Regolazione della corsa

Allentare vite di fissaggio ❷, e girare gruppo tensione del filo ❸. Girandola in senso orario, la quantità di movimento viene aumentata e la quantità di trazione del filo aumenta.

2) Regolazione della pressione

Per cambiare la pressione della molla tirafilo, inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo ❹ mentre la vite ❷ è avvitata, e girarlo. Girandolo in senso orario, la pressione della molla tirafilo sarà aumentata. Girandolo in senso antiorario, la pressione della molla tirafilo sarà diminuita.

4-8. Esempio di tensione del filo

Quando si usa la macchina per cucire per la prima volta, regolare la tensione del filo consultando la tabella sottostante.

Filo	Materiale	Impostazione della tensione del filo dell'ago	Quantità di movimento della molla tirafilo [Quantità di trazione del filo]	Forza
Filo di filamento di poliestere #50	Lana	Da 30 a 35	10mm [13mm]	0,1N
Filo di spun di poliestere #50	Lana	Da 50 a 55	10mm [13mm]	0,2N
Filo di spun di poliestere #60 (Pinza del filo OFF (escluso))	T/C broad	Da 30 a 35	Da 8 a 10mm [Da 11 a 13mm]	0,1N
Filo di cotone #50	Denim	Da 35 a 45	10mm [13mm]	0,1N
Filo di cotone #20	Denim	Da 35 a 45	Da 8 a 10mm [Da 11 a 13mm]	0,1N

5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (ELEMENTARE)

Impostare ciascun programma seguendo la procedura descritta qui sotto.

5-1. Scelta della lingua



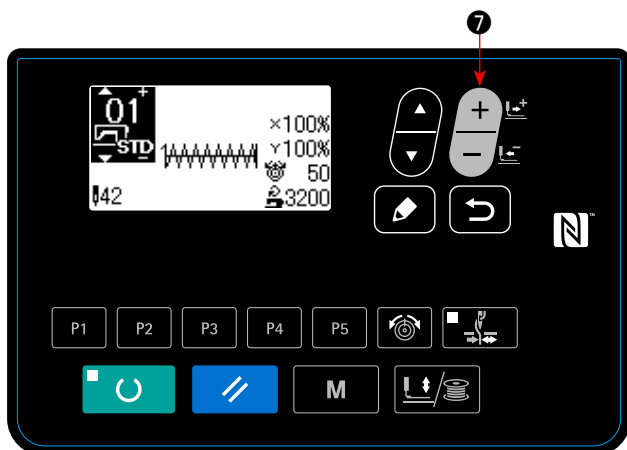
Quando si attiva l'alimentazione alla macchina per cucire per la prima volta dopo l'acquisto, la schermata di selezione della lingua viene visualizzata. Selezionare la lingua che si desidera visualizzare, quindi premere il tasto RETURN ❹.

La lingua da visualizzare sulla schermata può essere modificata tramite l'interruttore di memoria U239 "Selezione della lingua". Fare riferimento a **"I.8. COME USARE L'INTERRUTTORE DI MEMORIA" p.56** per ulteriori dettagli sull'interruttore di memoria.

Se si interrompe la selezione della lingua premendo il tasto RETURN ❹ senza selezionare la lingua, viene visualizzata la schermata di selezione della lingua ogni volta che si attiva l'alimentazione alla macchina per cucire.




5-2. Impostazione del numero di modello di cucitura




Accendere l'interruttore dell'alimentazione.

Il numero di modello di cucitura viene visualizzato nella parte superiore sinistra della schermata e in altre parti della schermata vengono visualizzati la forma del modello di cucitura, i rapporti di ingrandimento/riduzione X/Y, il valore della tensione del filo e la velocità di cucitura.

Quando si preme il tasto "Data change"  **7** il numero di modello di cucitura può essere modificato.


Attenzione Per quanto riguarda il No.di modello, fare riferimento alla tabella separata.

5-3. Impostazione dei dati di articolo

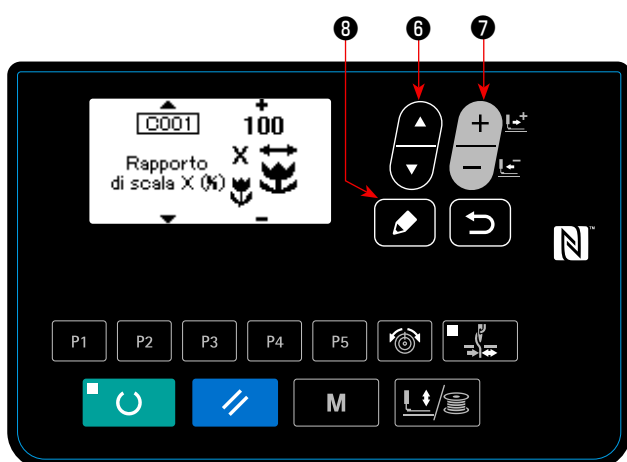
Quando si preme il tasto "Edit"  **8**, viene visualizzata la schermata di immissione dei dati di articolo.


Gli articoli che possono essere editati vengono visualizzati nella sezione sinistra della schermata ed i contenuti di impostazione vengono visualizzati nella sezione destra della schermata.


Selezionare un articolo con il tasto "Item select"  **6**. Modificare quindi il contenuto di impostazione

con il tasto "Data change"  **7**.

(1) Immissione della dimensione X



Premere il tasto "Item select"  **6** per visualizzare la dimensione C001 X.


Premere il tasto "Data change"  **7** per visualizzare il valore desiderato.


Il metodo di immissione per le dimensioni X/Y può essere selezionato, cioè immissione di una percentuale (%) con l'interruttore di memoria U064 oppure immissione di un valore reale. (Valore iniziale: Immissione in termini di percentuale (%))

Attenzione 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.

(2) Immissione della dimensione Y



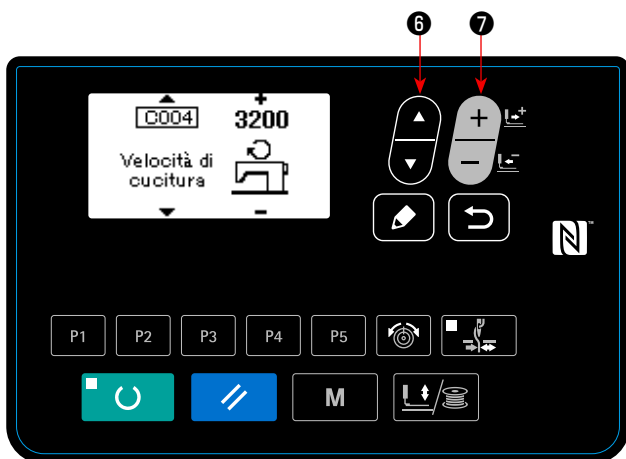
Premere il tasto "Item select"  **6** per visualizzare la dimensione C002 Y.


Premere il tasto "Data change"  **7** per visualizzare il valore desiderato.


Il metodo di immissione per le dimensioni X/Y può essere selezionato, cioè immissione di una percentuale (%) con l'interruttore di memoria U064 oppure immissione di un valore reale. (Valore iniziale: Immissione in termini di percentuale (%))

Attenzione 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.

(3) Immissione della velocità di cucitura

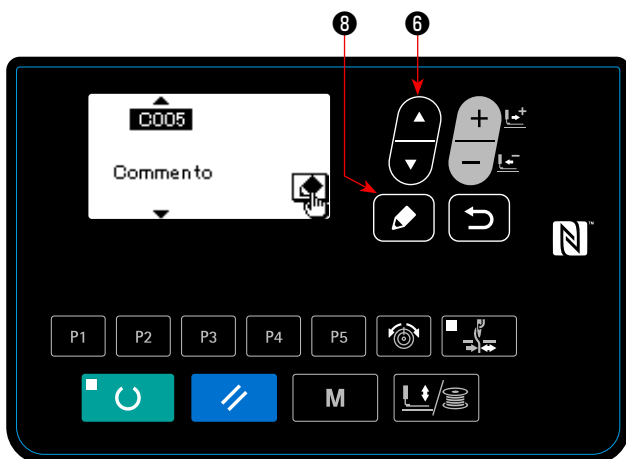



Premere il tasto "Item select"  **6** per visualizzare la velocità di cucitura C004.

Premere il tasto "Data change"  **7** per visualizzare il valore desiderato.

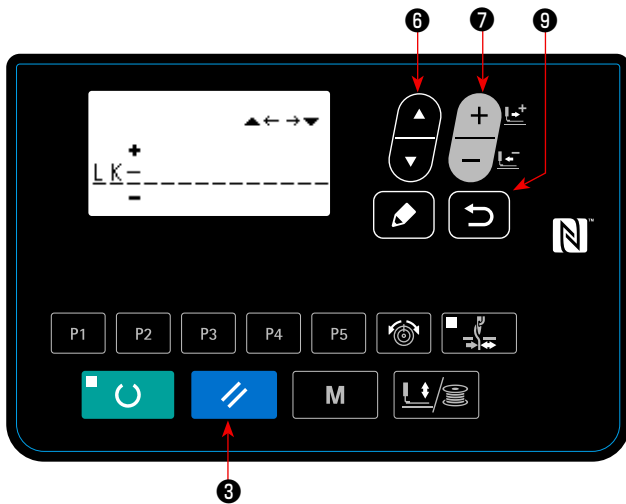
La gamma massima di impostazione è la velocità massima di cucitura dell'interruttore di memoria U001.

(4) Impostazione del commento








Premere il tasto "Item select"  **6** per visualizzare il commento C005.

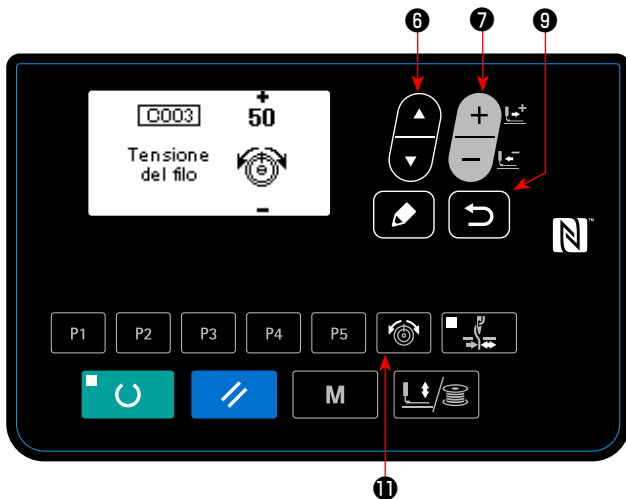
Premere il tasto "Edit"  **8** per visualizzare la schermata di immissione del commento.





Nella schermata di immissione del commento, 14 caratteri possono essere immessi. I caratteri che possono essere immessi sono alfabeti, numeri e simboli.


Premere il tasto "Item select"  **6** per specificare la posizione di immissione. Premere il tasto "Data change"  **7** per selezionare i caratteri da immettere. Quando si preme il tasto "Reset"  **3**, il carattere posto nella posizione attuale di immissione viene cancellato. Quando si tiene premuto il tasto "Reset"  **3**, tutti i caratteri che sono stati immessi vengono cancellati. Dopo il completamento dell'immissione di un commento, si torna alla schermata precedente premendo il tasto "Return"  **9**.

(5) Impostazione della tensione del filo

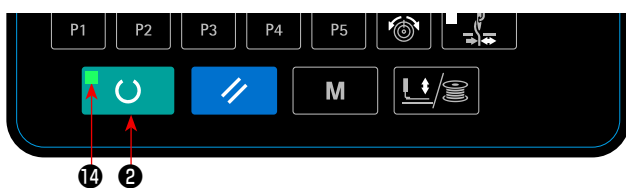


Premere il tasto "Thread tension"  **11** per visualizzare la tensione del filo C003.

Premere il tasto "Data change"  **7** per visualizzare il valore desiderato. (Gamma di immissione: 0 - 200)

Dopo aver impostato i dati di cucitura, premere il tasto "Return"  **9** per tornare alla schermata di immissione.




(6) Completamento dell'impostazione




Premere il tasto "Ready"  **2**.

La pinza si sposta. E dopo che la pinza si è sollevata, il LED di "Set ready" **14** si accende per abilitare la cucitura.

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

- * Quando il tasto "Ready"  **2** viene premuto, i valori di impostazione del No. di modello, della scala X/Y, ecc. vengono memorizzati.
- * Quando si preme il tasto "Ready"  **2**, il LED di "Set ready" **14** si spegne. L'impostazione di ciascun articolo può essere modificata.
- * La tensione del filo può essere cambiata anche quando il LED di "Set ready" **14** è acceso. La tensione del filo viene memorizzata nella memoria con l'interruttore di avvio.
- * Controllare il numero di modello di cucitura prima dell'uso. Se si preme il tasto "Ready"  **2** con il numero di modello di cucitura 0 visualizzato, l'errore E010 verrà visualizzato nella schermata. In questo caso, reimpostare il numero di modello di cucitura.

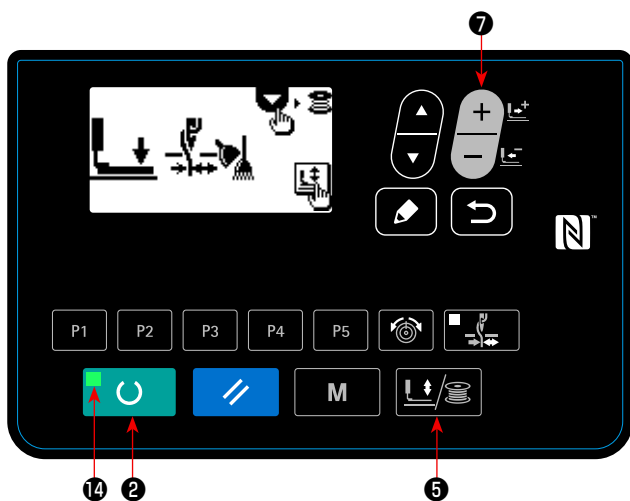
Importante Quando la macchina viene spenta senza premere il tasto "Ready"  **2**, i valori di impostazione del No. di modello, della scala X/Y, del numero di giri max. e della tensione del filo non vengono memorizzati.

5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura

AVVERTIMENTO :



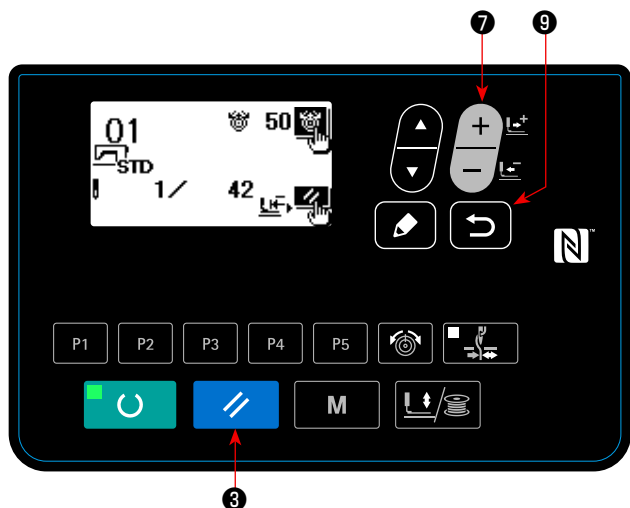
1. Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell'ago.
2. Quando si controlla la forma del modello di cucitura, premere il tasto + / - con la barra ago abbassata, ed i piedini premistoffa si sposteranno dopo che la barra ago sarà fatta ritornare automaticamente alla posizione superiore.



- 1) Premere il tasto "Ready" (2) per accendere il LED di "Set ready" (14).
- 2) Premere il tasto "Presser/Winder" (5) per visualizzare la "schermata di abbassamento della pinza".
- 3) Visualizzare la schermata di controllo della forma con il tasto + (7).

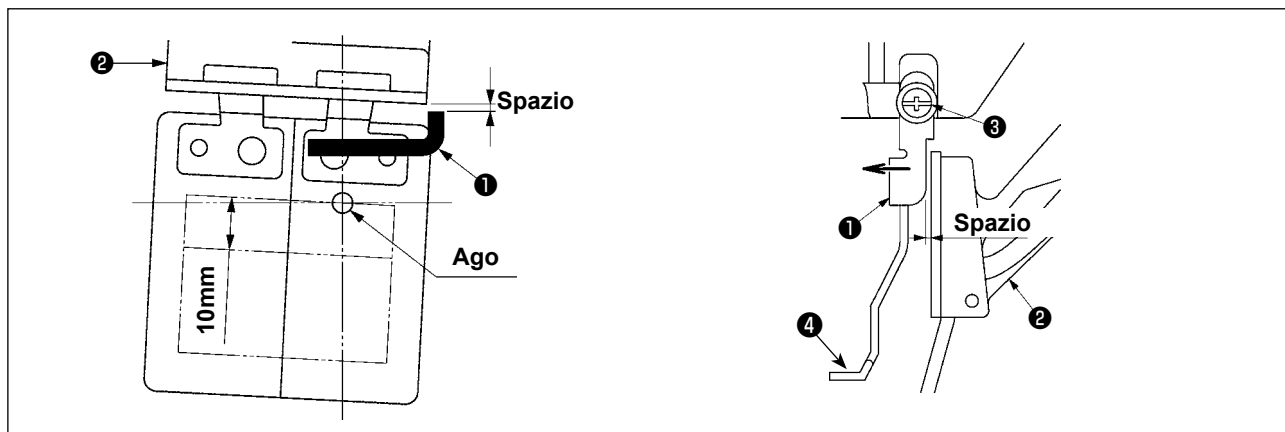


In questa modalità, la macchina per cucire non entra in funzione anche se si preme il pedale.



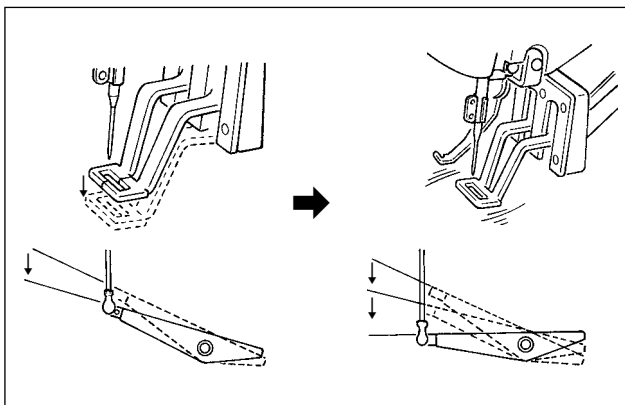
- 4) Controllare la forma con il tasto "Data change" (7).

- 5) Premere il tasto "Reset" (3) per tornare alla posizione di inizio della cucitura e sollevare la pinza. Quando si preme il tasto "Return" (9), la schermata di cucitura viene visualizzata mantenendo la posizione attuale. Quando si preme il pedale nello stato suddetto, la macchina per cucire inizia la cucitura dalla posizione attuale.



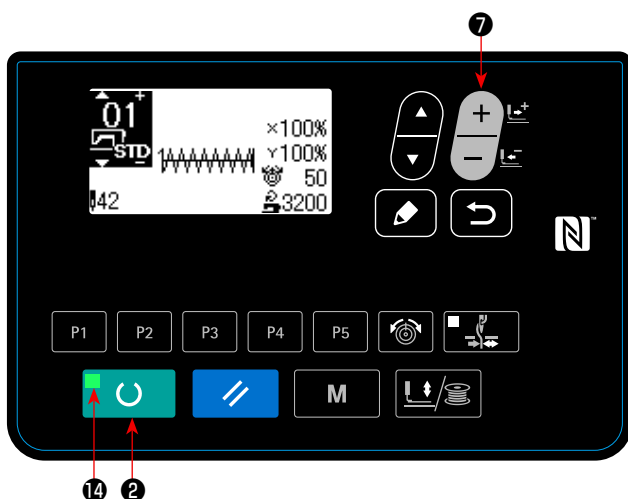
Quando si usa un modello di cucitura pieno nella direzione longitudinale (+10 mm), controllare lo spazio tra la base di trasporto del tessuto (2) e la base dello scartafilo (1). Se non c'è nessuno spazio, allentare le vite di fissaggio (3) e spostare lo scartafilo (4) verso il lato dell'ago. Specialmente quando la posizione dell'ago viene indietro sul lato destro, lo spazio viene ridotto.


5-5. Cucitura




- 1) Posizionare un pezzo da lavorare nella zona del piedino premistoffa.
- 2) Quando si preme il pedale fino al primo stadio della sua corsa, la pinza si abbassa. Quando si rilascia il pedale, la pinza si solleva.
- 3) Premere l'interruttore a pedale fino alla seconda posizione dopo aver abbassato il piedino premistoffa alla prima posizione, e la macchina per cucire comincerà a cucire.
- 4) Dopo che la macchina per cucire completa la cucitura, il piedino premistoffa si solleverà, e ritornerà alla posizione iniziale.


5-6. Cambiamento del modello di cucitura ad uno diverso



Premere il tasto "Ready"  **2** per spegnere il LED di "Set ready" **14**.

Impostare un numero di modello di cucitura con il tasto "Data change"  **7**.

Impostare la scala di ingrandimento/riduzione XY e la velocità come nel caso di **"I.5-3. Impostazione dei dati di articolo" p.18**.

Premere il tasto "Ready"  **2** per accendere il LED di "Set ready" **14** per abilitare la cucitura.

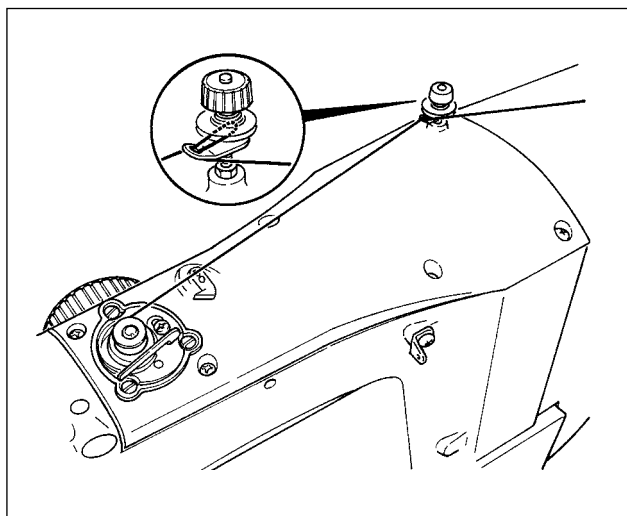


AVVERTIMENTO :

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.

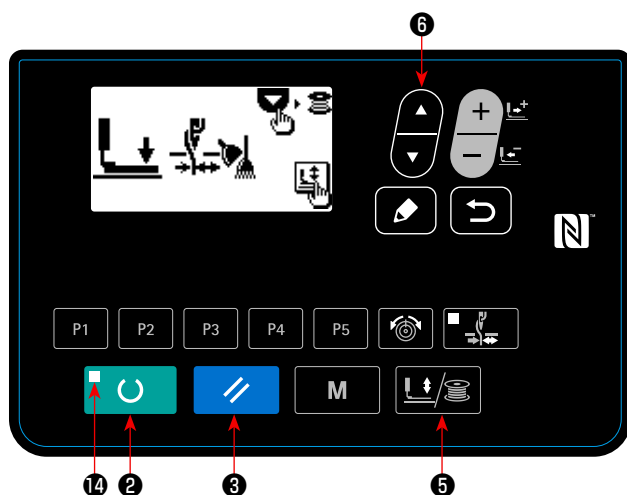
5-7. Avvolgimento di una bobina



(1) Per avvolgere una bobina mentre la macchina per cucire sta eseguendo la cucitura







Infilare l'avvolgibobina e avvolgere il filo sulla bobina come illustrato nella figura.

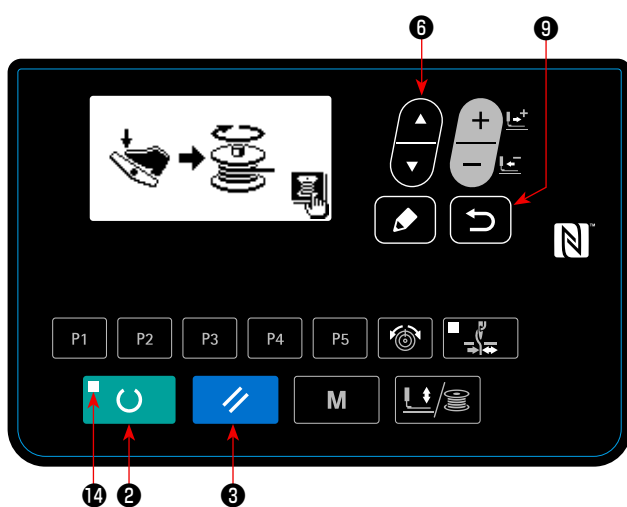
(2) Per effettuare soltanto l'avvolgimento della bobina




- 1) Premere il tasto "Ready"  **2** per spegnere il LED **14** di "Set ready".
- 2) Premere il tasto "Presser e Winder"  **5** e selezionare l'abbassamento della pinza.

Attenzione La selezione non può essere effettuata quando il LED **14** di Cucitura è illuminato.

- 3) Premere il tasto  **6** per visualizzare la schermata di avvolgimento della bobina.
- 4) Quando si preme il pedale, la macchina per cucire inizia a girare.
- 5) Premere di nuovo l'interruttore a pedale o premere il tasto "Reset"  **3** per arrestare la macchina per cucire.
- 6) Premere il tasto "Ready"  **2** e il tasto "Return"  **9** per uscire dalla schermata di avvolgimento della bobina.




Attenzione L'avvolgibobina non funziona immediatamente dopo aver acceso la macchina. Effettuare l'avvolgimento della bobina dopo aver impostato il No. di modello o qualcosa di simile una volta, premuto il tasto "Ready"  **2** e illuminato il LED **14** di cucitura.




Per la LK-1903BN e LK-1903BN/BR35, avvolgere la bobina dopo aver rimosso il bottone e l'ago.

5-8. Dispositivo pinza del filo

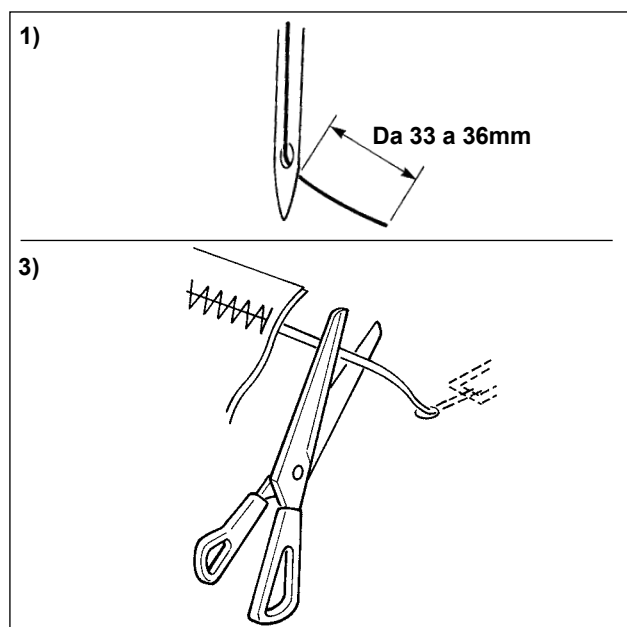
L'inconveniente di cucitura (sfilamento del filo dell'ago, salti di punto o macchia del filo dell'ago) al momento della partenza ad alta velocità può essere prevenuto con il dispositivo pinza del filo. Il dispositivo pinza del filo funziona in condizioni in cui il LED di indicazione della pinza del filo sia illuminato e non funziona quando il LED è spento. La commutazione del movimento ON (abilitato)/OFF (escluso) viene effettuata con il tasto "Thread clamp" . Quando il dispositivo pinza del filo è spento, la partenza diventa automaticamente la partenza lenta.




1. Quando l'interruttore di memoria U035 è "1" (proibito), la pinza del filo non funziona. Inoltre, il tasto "Thread clamp"  è invalido.
2. Per quanto riguarda l'interruttore di memoria, consultare **"I.8. COME USARE L'INTERRUTTORE DI MEMORIA" p.56.**

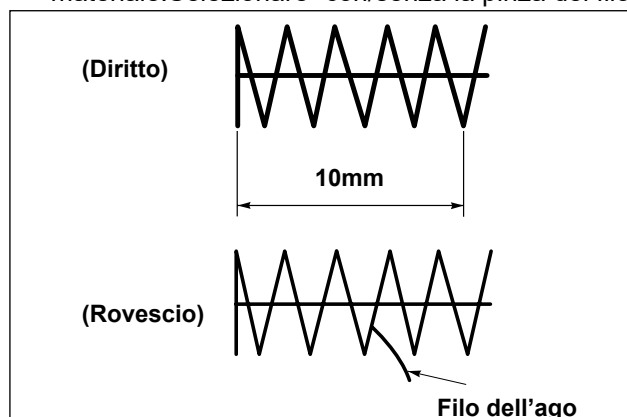
* Le materie che richiedono particolare attenzione quando si usa il dispositivo pinza del filo dell'ago

- (1) In caso di "con la pinza del filo dell'ago (movimento)", accorciare il filo dell'ago rimanente sull'ago all'inizio della cucitura per l'uso. Quando la lunghezza del filo dell'ago è allungata, il filo dell'ago sul rovescio del materiale tende a sporgersi. Inoltre, quando la lunghezza è eccessivamente allungata, è possibile che l'estremità del filo dell'ago tenuta dalla pinza del filo dell'ago venga arrotolata nelle cuciture.



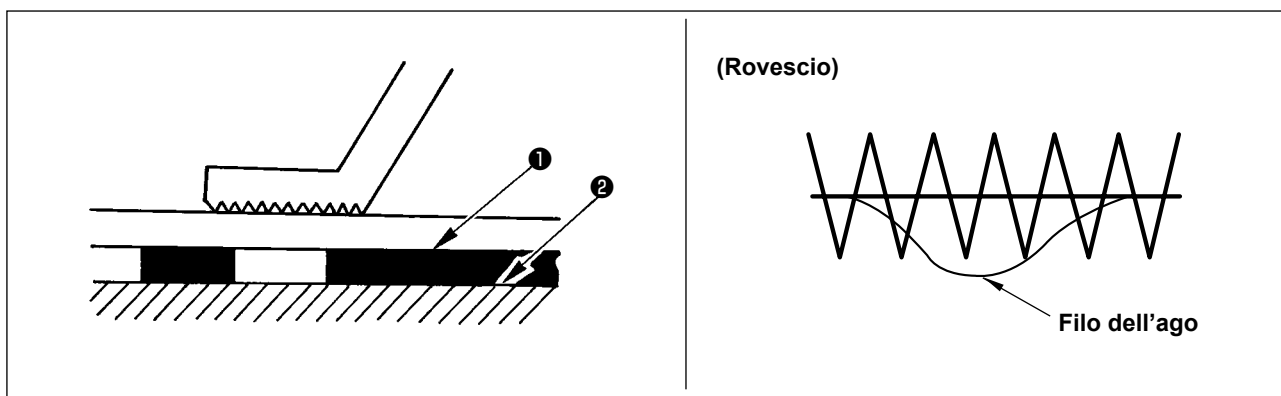
- 1) In caso di "con la pinza del filo dell'ago", lo standard della lunghezza del filo dell'ago è da 33 a 36 mm.
- 2) Quando il filo dell'ago è lungo dopo aver sostituito il filo o qualcosa di simile oppure quando si esegue la cucitura tenendo il filo dell'ago con la mano, spegnere il tasto "Thread clamp" .
- 3) Quando il filo dell'ago tenuto con la pinza del filo è arrotolato nelle cuciture, non tirare il materiale con forza e tagliare il filo dell'ago connesso con le forbici o qualcosa di simile. Le cuciture non vengono danneggiate dato che esso è il filo dell'ago all'inizio della cucitura.

- (2) È possibile regolare il filo dell'ago più corto mantenendo la cucitura stabilizzata all'inizio della cucitura facendo funzionare la pinza del filo dell'ago e l'accumulo (agrovigliamento del filo) del filo dell'ago sul rovescio del materiale può essere ridotto. Tuttavia, per il modello la cui lunghezza del punto per arrotolare dentro il filo dell'ago ordinatamente è corta, è possibile che il filo dell'ago si sporga dal rovescio del materiale. Selezionare "con/senza la pinza del filo" consultando l'articolo sottostante.



- 1) Quando la lunghezza della cucitura è corta (meno di circa 10 mm), è possibile che l'estremità del filo dell'ago si sporga come la barba anche quando si regola il filo dell'ago più corto.

- (3) Nel caso in cui sia utilizzata la piastra di trasporto ❶ che impedisce al materiale di venire a stretto contatto con la placca ago ❷, il filo dell'ago che si presenta sul retro del materiale potrebbe sporgere dalla giuntura indipendentemente dalla lunghezza della cucitura.



- (4) Per LK-1903BN (attaccabottoni), la pinza del filo è impostata a “movimento proibito” nello stato di consegna standard a causa dei (2) e (3) predetti. (interruttore di memoria No. 35) In caso di “con il punto a croce (☒, ecc.) o della forma X (✕, ecc.), il filo dell'ago sul rovescio del materiale tende ad essere arrotolato dentro. In questo caso, si consiglia di usare la pinza del filo.



- (5) Quando la pinza del filo è usata, e il filo della bobina all'inizio della cucitura apparisce sul diritto del materiale, ridurre la tensione del filo all'inizio della cucitura (da 2 a 3 punti) e il filo della bobina diventa meno evidente.

[Esempio di impostazione] La tensione di quelli da 1 a 2 punti all'inizio della cucitura è “20” quando l'impostazione della tensione della cucitura è “35”.

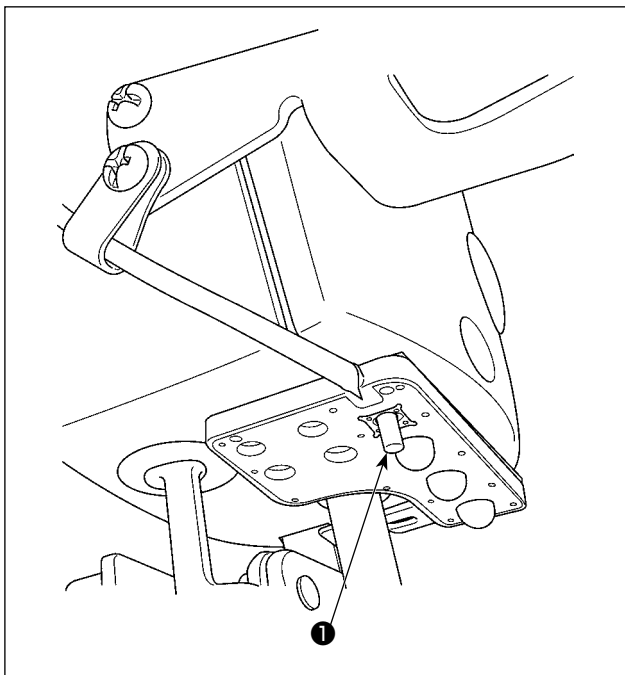
* Per l'impostazione della tensione all'inizio della cucitura, consultare **"I.6-5. Impostazione della tensione del filo del modello" p.39.**

5-9. Lampada a LED per l'area intorno all'ago



AVVERTIMENTO :

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



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



Se la luce LED è troppo luminosa quando si cuce un materiale da cucire stretto o si cambia il materiale da cucire sulla macchina per cucire, la luce LED deve essere attenuata o spenta.

La macchina per cucire è normalmente dotata di una lampada a LED che illumina la zona di entrata dell'ago.

La regolazione della luminosità e lo spegnimento della lampada viene effettuata premendo l'interruttore ❶. Ogni volta che si preme l'interruttore, la luminosità della lampada viene regolata in cinque passi e la lampada viene spenta alternamente.

[Modifica della luminosità]

1 ⇒ 4 ⇒ 5 ⇒ 1
Luminosa ⇒ Oscura ⇒ Off ⇒ Luminosa

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

6. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (DI LIVELLO SUPERIORE)

6-1. Esecuzione della cucitura tramite i tasti di modello

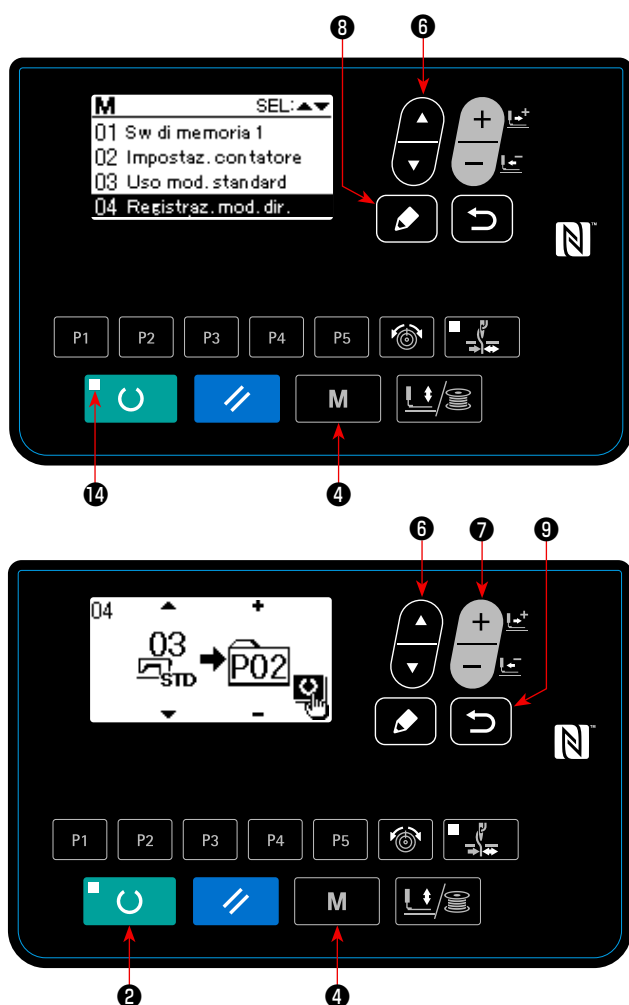
I modelli (dal No. 1 al No. 200) che sono stati già registrati possono essere registrati a quelli da P1 a P50. È possibile cambiare e registrare la scala, la limitazione della velocità max., la tensione del filo e la posizione di cucitura. Allo stesso modo dei modelli (dal No. 1 al No. 200), da P1 a P50 vengono usati selezionando con lo scorrimento dei No. di modello. La chiamata al modello da quelli da P1 a P25 può essere fatta anche con un semplice tocco.

* Quando si seleziona da P6 a P25, effettuare la selezione con la combinazione dei tasti **P1** **P2** **P3** **P4** e **P5** (premendo simultaneamente) come mostrato nella figura qui sotto indicata.

P-No.	Tasto "Selection"	P-No.	Tecal "Selection"	P-No.	Tecal "Selection"	P-No.	Tecal "Selection"
P1	P1	P8	P1+P4	P15	P4+P5	P22	P2+P3+P4
P2	P2	P9	P1+P5	P16	P1+P2+P3	P23	P2+P3+P5
P3	P3	P10	P2+P3	P17	P1+P2+P4	P24	P2+P4+P5
P4	P4	P11	P2+P4	P18	P1+P2+P5	P25	P3+P4+P5
P5	P5	P12	P2+P5	P19	P1+P3+P4		
P6	P1+P2	P13	P3+P4	P20	P1+P3+P5		
P7	P1+P3	P14	P3+P5	P21	P1+P4+P5		

(1) Registrazione al tasto di modello

Esempio di impostazione : Registrare la seguente impostazione a P2., Modello No. 3, Rapporto della scala X : il 50%, Rapporto della scala Y : il 80%, Limitazione della velocità max. : 2.000 sti/min., Tensione del filo : "50", Posizione del modello : 0,5 mm verso la destra e 1 mm verso il davanti



1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione e premere il tasto "Mode" **M** **4** per entrare nel modo di impostazione. (impostazione dell'interruttore di memoria). (Il LED di Cucitura deve essere spento.)

Premere il tasto "Item select" **6** per selezionare "04 Selezione del modello diretto di cucitura". Premere il tasto "Edit" **8** per visualizzare la modalità di registrazione del modello di cucitura.

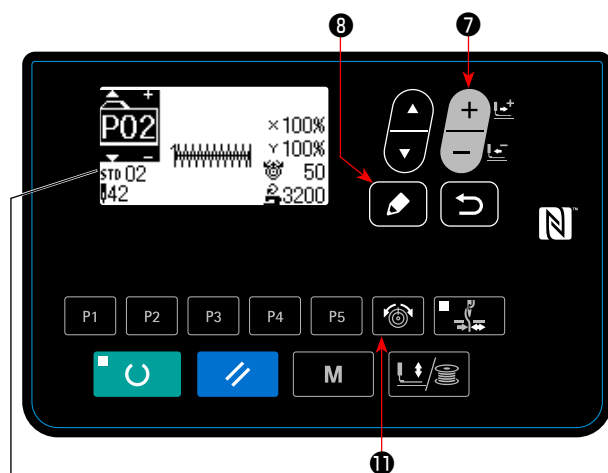
2) Premere il tasto "Item select" **6** per impostare il modello standard di cucitura su No.

3. Premere il tasto "Data change" **7** per impostare P-No. su 2.


Quando si preme il tasto "Ready", P2 viene registrato e la schermata di modalità operativa viene visualizzata.

Premere il tasto "Mode" **M** **4** o il tasto "Return" **9**.

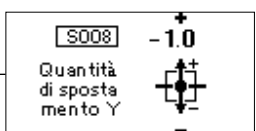
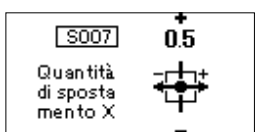
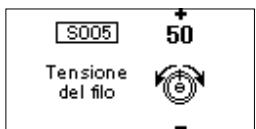
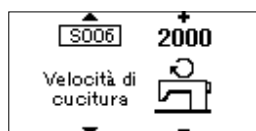
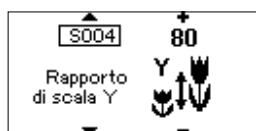
* Quando il tasto "Select" viene tenuto premuto per un secondo nello stato in cui è selezionato il modello standard di cucitura o il modello di cucitura dell'utente nella schermata di immissione dei dati, è possibile visualizzare questa schermata.




3) Premere il tasto "Edit"  8 . Editare i dati di arti-

colo con il tasto "Data change"  7 .



I dati di articolo che possono essere editati sono descritti in **"(2) Elenco dei dati di articolo" p.30**





4) Impostare rispettivamente il rapporto di riduzione X su "50" (%), il rapporto di riduzione Y su "80" (%), la velocità di cucitura su "2000" (sti/min) e la tensione del filo su "50".

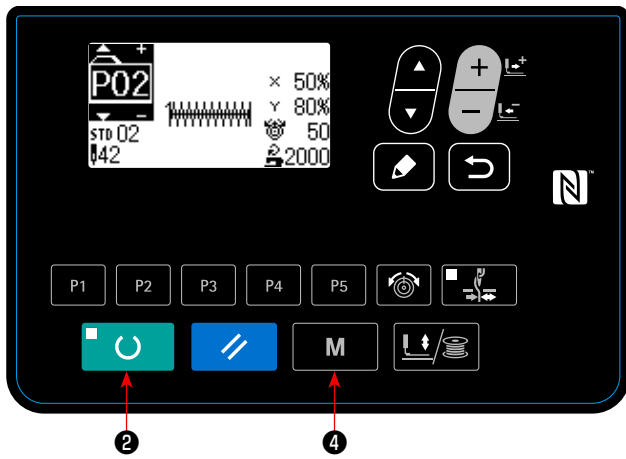
* Premere il tasto "Thread tension"  11 per visualizzare "S005" e impostare la tensione del filo.




5) L'indicazione 0.0 del "rapporto di ingrandimento/riduzione X" viene visualizzata premendo il tasto "Edit"

 8 . La quantità di spostamento in direzione X può essere impostata in incrementi di 0,1 mm. Modificare il valore di impostazione a "0.5" con il tasto "Data change"  7 .












6) L'indicazione 0.0 del "rapporto di ingrandimento/riduzione Y" viene visualizzata premendo il tasto "Edit"

 8 . La quantità di spostamento in direzione Y può essere impostata in incrementi di 0,1 mm. Modificare il valore di impostazione a "-1.0" con il tasto "Data change"  7 .



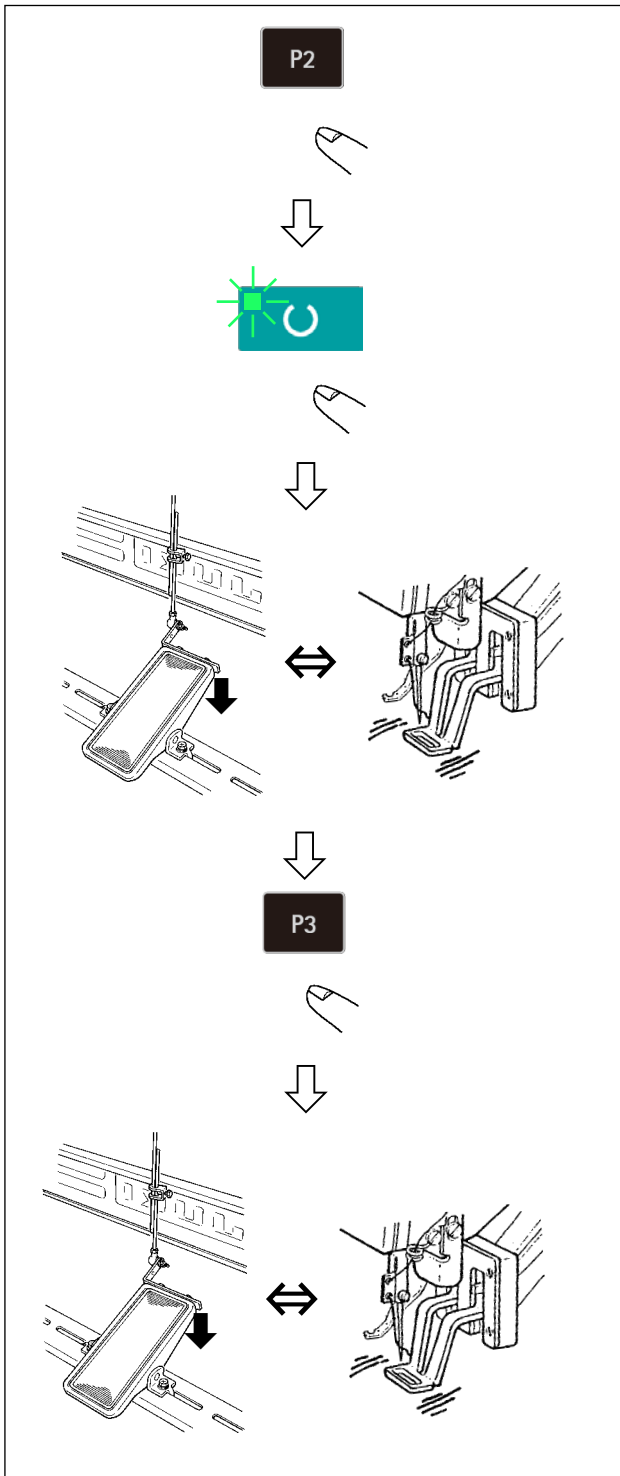
- 7) Premere il tasto "Ready"  2 per completare l'impostazione.
- 8) Premere il tasto "Mode"  4 .
Il modo di registrazione del modello viene completato.
- 9) Premere il tasto "Mode"  4 .
L'impostazione del modo operativo viene completato e il modo operativo ritorna al modo operativo normale.


(2) Elenco dei dati di articolo


No. di dati	Nome dell'articolo	Pittogramma	Gamma di immissione	Osservazioni
S001	Tipo di modello di cucitura		Modello standard di cucitura/ Modello di cucitura dell'utente	* Questi dati sono solo per la visualizzazione. Per editare i dati, cancellare il modello diretto di cucitura e creare un nuovo modello diretto di cucitura.
S002	No. di modello di cucitura		Modello standard di cucitura : Da1 a 51 Modello di cucitura dell'utente : Da1 a 200	* Questi dati sono solo per la visualizzazione. Per editare i dati, cancellare il modello diretto di cucitura e creare un nuovo modello diretto di cucitura.
S003	Scala/dimensione reale dell'ingrandimento/riduzione X		Quando si immette in termini di percentuale (%): 20 - 200 % Quando si immette una dimensione reale: All'interno dell'intervallo di dimensione reale corrispondente alla percentuale	Il metodo di immissione (percentuale o dimensione reale) può essere selezionato impostando l'interruttore di memoria U064. (Valore iniziale: Immissione in percentuale)
S004	Scala/dimensione reale dell'ingrandimento/riduzione Y		Quando si immette in termini di percentuale (%): 20 - 200 % Quando si immette una dimensione reale: All'interno dell'intervallo di dimensione reale corrispondente alla percentuale	Il metodo di immissione (percentuale o dimensione reale) può essere selezionato impostando l'interruttore di memoria U064. (Valore iniziale: Immissione in percentuale)
S005	Tensione del filo		Da 0 a 200	Specificare direttamente la tensione del filo con il tasto "Thread tension". La tensione del filo non può essere selezionata con il tasto ▼▲
S006	Velocità di cucitura		Da 400 a 3200	La gamma massima di immissione dipende dalla velocità massima di cucitura impostata con l'interruttore di memoria U001.
S007	Quantità di spostamento X		Da - 20 a 20	
S008	Quantità di spostamento Y		Da - 20 a 10	
S009	Altezza della corsa della pinza con la corsa a 2 stadi		Da 50 a 90	È possibile selezionare Mostra/Nascondi dell'altezza della corsa con l'interruttore di memoria U069. (Valore iniziale: Nascondi) Quando Nascondi è selezionato, l'altezza della corsa non viene visualizzata nella schermata di edit dei dati.
S010	Posizione dell'ultimo punto quantità di spostamento X		Da - 2,0 a 2,0	È possibile selezionare Mostra/Nascondi dell'altezza della corsa con l'interruttore di memoria U070. (Valore iniziale: Nascondi) Quando Nascondi è selezionato, l'altezza della corsa non viene visualizzata nella schermata di edit dei dati.
S011	Posizione dell'ultimo punto quantità di spostamento Y		Da - 2,0 a 2,0	È possibile selezionare Mostra/Nascondi dell'altezza della corsa con l'interruttore di memoria U070. (Valore iniziale: Nascondi) Quando Nascondi è selezionato, l'altezza della corsa non viene visualizzata nella schermata di edit dei dati.
S012	Commento		Il numero di caratteri che possono essere immessi: 14	

(2) Funzionamento di cucitura

Esempio di funzionamento : Dopo l'esecuzione della cucitura con il contenuto del P2 registrato, effettuare la cucitura con il contenuto del P3.




- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione.
 - 2) Premere il tasto "Direct pattern" **P2**.
 - 3) Premere il tasto "Ready"  per accendere il LED di "Set ready". Quando il LED viene acceso, la pinza si solleva dopo lo spostamento.
 - 4) Controllare la forma del modello di cucitura. ("1.5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura" p.21.)
 - 5) Se la forma del modello di cucitura è accettabile, la cucitura può essere eseguita.
 - 6) Dopo il completamento della cucitura, premere il tasto "Direct pattern" **P3**. La pinza quindi si abbassa e l'origine viene recuperata. Dopo il recupero dell'origine, la pinza si sposta al punto di inizio della cucitura e si solleva.
(Con i tasti P si può effettuare il cambio del modello con un tocco anche quando il LED di "Set ready" è acceso.)
 - 7) Eseguire i passi 4) e 5) sopraccitati.
- * Da P1 a P25 possono essere specificati selezionando il modello di cucitura. Visualizzare il modello di cucitura d'obiettivo utilizzando il tasto

"Data change" .

→ Da 0 a 200 ↔ Da P1 a 25 ←

Da P1 a P25 che non sono stati registrati non vengono indicati.

Attenzione Premere il tasto da P1 a P25 mentre il LED di "Set ready" è illuminato e il pressore si abbassa. Fare attenzione che le dita non vengano intrappolate nel pressore.

La registrazione del modello da P26 a P50 può essere effettuata. La registrazione non può essere effettuata in tasti da **P1** a **P5**. Designare il modello solo con la selezione del **Riferimento** modello. Indicare il modello con il tasto .

→ Da 0 a 200 ↔ Da P1 a P25 ↔ Da P26 a P50 ←

La selezione del modello da P26 a P50 non può essere effettuata mentre il LED di "Set ready" è illuminato.

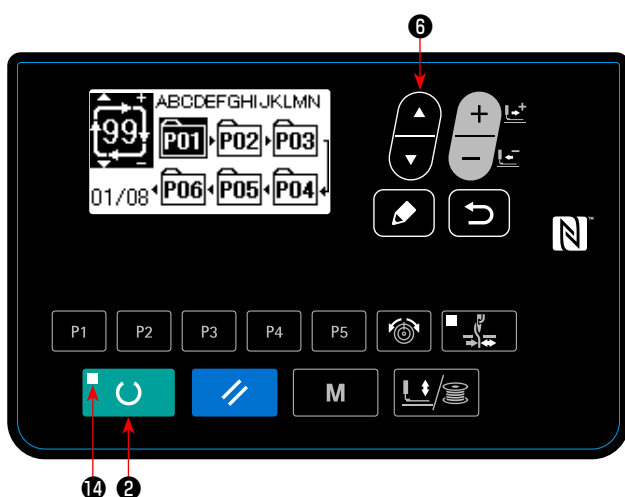
6-2. Cucitura mediante la funzione di combinazione (cucitura del ciclo)

Questa macchina per cucire può effettuare la cucitura dei dati di modello di cucitura plurali in un ciclo in ordine dei dati.

Ben 99 modelli di cucitura possono essere immessi. Usare questa funzione per cucire due o più modelli di cucitura differenti sul materiale da cucire. Inoltre, la registrazione di non meno di 99 cicli può essere effettuata. Copiare e usare i dati per soddisfare i bisogni.


→ consultare **"1.6-6. Copia o cancellazione di vari tipi di dati di modello di cucitura" p.40 "**

(1) Selezione del dato di ciclo




1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.


Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 14 è spento, la selezione dei dati di ciclo è abilitata. Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto "Ready"

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

2) Selezionare il dato di cucitura a ciclo.

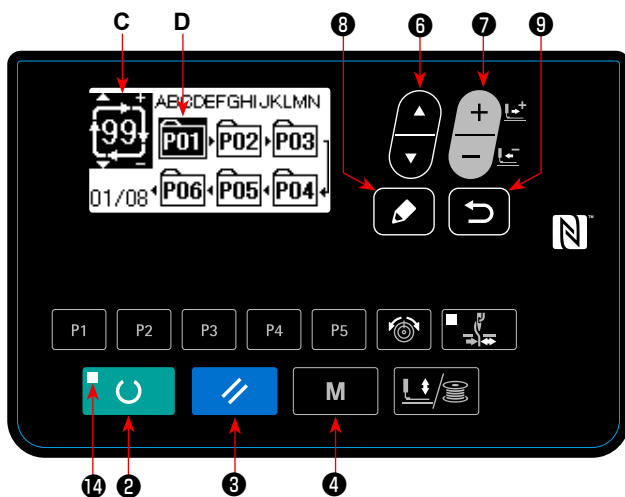
Premere il tasto ITEM SELECT  6, ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello registrato vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di ciclo che si desidera cucire.

3) Effettuare la cucitura.


Quando il tasto READY  2 viene premuto nello stato in cui sono selezionati i dati di ciclo, il LED SET READY 14 si accende per indicare che la cucitura è abilitata.

Soltanto il dato di ciclo No. 1 è stato registrato al momento della consegna. Tuttavia, lo stato di cucitura non può essere ottenuto poiché il modello di cucitura non è stato immesso. Effettuare l'immissione del modello di cucitura facendo riferimento a **(2) Metodo di revisione del dato di ciclo** sulla prossima pagina.


(2) Metodo di revisione del dato di ciclo





1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.



Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 14 è spento, l'immissione dei dati di ciclo è abilitata. Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto "Ready"  2 per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

2) Impostare il dato di ciclo allo stato di revisione


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

3) Selezione del punto di edit


Quando si preme il tasto "Item select"  6, il punto di edit viene spostato e il punto attuale viene visualizzato in video inverso. Quando si sposta il punto di edit in avanti fino a raggiungere l'ultimo punto, il pittogramma di comando di aggiunta  viene visualizzato.


Quando si preme il tasto "Edit"  8 nel punto selezionato di edit, il pittogramma di comando di aggiunta  viene visualizzato nel punto sopraccitato per abilitare l'inserimento dei dati di modello di cucitura.

4) Cambiare il dato di punto di revisione selezionato.

Premere il tasto "Data change"  7, e il dato di punto di revisione può essere modificato.


Il No. di modello che è stato registrato viene visualizzato ed è possibile selezionare.

Inoltre, premere il tasto "Reset"  3, e il dato di modello del punto di revisione può essere cancellato.

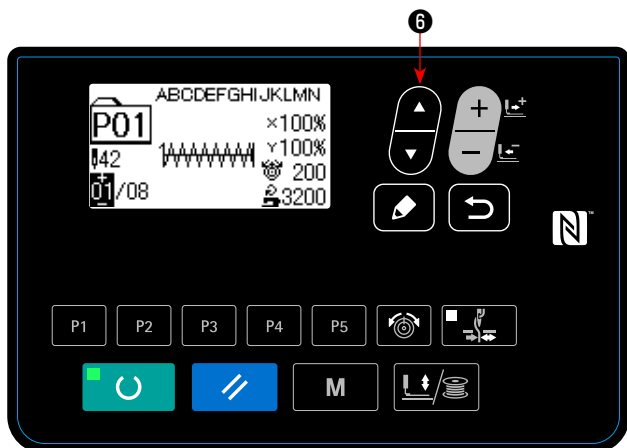
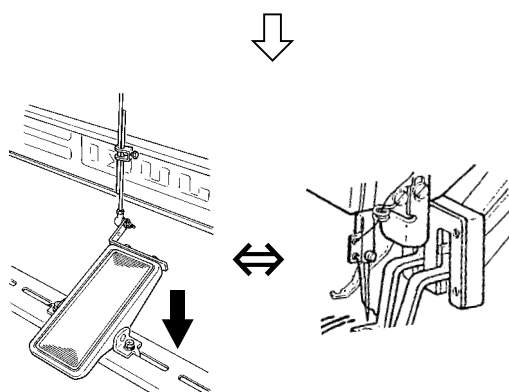
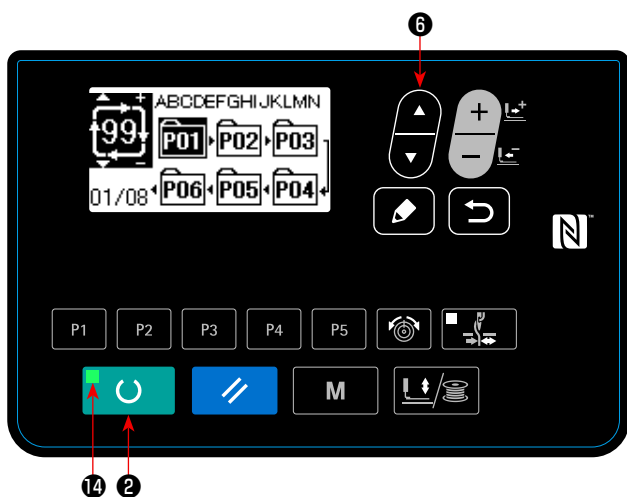
Quando si tiene premuto il tasto "Reset"  3 per un secondo, tutti i dati di modello di cucitura registrati possono essere cancellati.




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


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

Premendo il tasto "Return"  9, l'inserimento dei dati di modello di cucitura viene annullato e si passa alla modalità di immissione.

(3) Funzionamento della cucitura




- 1) Attivare l'alimentazione.
- 2) Selezionare il modello di cucitura del ciclo con il tasto "Item select"  **6** . Selezionare il numero di modello di cucitura del ciclo con il tasto "Data change"  **7** .
- 3) Premere il tasto "Ready"  **2** per accendere il LED di "Set ready" **14** . La pinza quindi si solleva dopo lo spostamento.
- 4) Se la forma del modello di cucitura è corretta, iniziare a cucire.
- 5) Il passo dei numeri di modello di cucitura combinati per ciascuna cucitura avanza finché un ciclo non venga completato. Dopo il completamento del ciclo, la macchina per cucire ritorna al primo passo del ciclo per consentire la cucitura a ripetizione.

- * Dopo il completamento della cucitura, quando si desidera ritornare al modello di cucitura precedente o saltare il prossimo modello di cucitura, premere il tasto "Data change"  **7** mentre il LED di "Set ready" **14** è acceso. La visualizzazione del modello di cucitura cambia e la pinza si sposta al punto di inizio della cucitura.

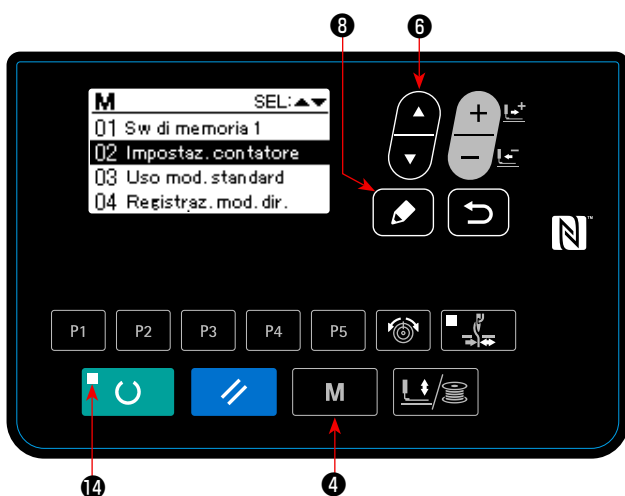
- * Tenere presente che i contenuti di P1 - P50 utilizzati per C1 - C99 verranno modificati se si modificano i contenuti di P1 - P50 dopo la registrazione di C1 - C99.

- * Controllare la forma del modello di cucitura per ciascun modello di cucitura. (Fare riferimento a **"I.5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura" p.21.**)

- * Quando si preme il tasto "Item select"  **6** nella schermata di cucitura, è possibile visualizzare i dettagli del modello di cucitura da cucire.

6-3. Cucitura attraverso l'utilizzo del contatore

(1) Procedimento di impostazione del valore di contatore

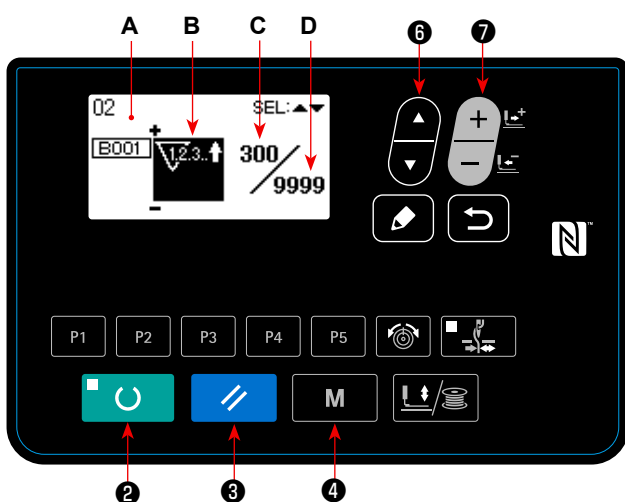


1) Chiamare lo schermo di impostazione del contatore

Premere il tasto "Mode" **M** 4, nello stato in cui il LED di "Set ready" 14 è spento, per visualizzare la schermata di modalità operativa.

Mettere "02 Impostazione del contatore" nello stato di selezionato con il tasto "Item select" 6.

Premere il tasto "Edit" 8 per visualizzare la schermata di contatore **A**.



La schermata di contatore **A** viene visualizzata per abilitare l'impostazione. Il valore del contatore può essere impostato solo con la modalità di immissione. Nel caso della modalità di cucitura, premere il tasto "Ready" 2 per accedere alla modalità di immissione.

2) Selezione del tipo di contatore

Premere il tasto "Item select" 6 per visualizzare il pittogramma **B** che indica il tipo di contatore in video inverso.

Premere il tasto "Data change" 7, e selezionare il contatore che si desidera dai tipi di contatore sottostanti.

3) Modifica del valore di impostazione del contatore

Premere il tasto "Item select" 6 per visualizzare il valore di impostazione **C** del contatore in video inverso.

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

4) Modifica del valore di contatore attuale

Premere il tasto "Item select" 6 per visualizzare il valore attuale **D** del contatore in video inverso.

Premere il tasto "Reset" 3 e il valore in via di conteggio può essere cancellato.

Inoltre, è possibile revisionare il valore numerico con il tasto DATA CHANGE 7.

(2) Tipo di contatore

① Contatore della cucitura UP (ad addizione)



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

② Contatore della cucitura DOWN (alla rovescia)



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

③ Contatore del No. di pezzi UP (ad addizione)



Il valore attuale indicato sul contatore viene incrementato di uno ogni volta che la cucitura del ciclo viene eseguita. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.

④ Contatore del No. di pezzi DOWN (alla rovescia)



Il valore attuale indicato sul contatore viene diminuito di uno ogni volta che la cucitura del ciclo viene eseguita. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.

⑤ Contatore in avanti del filo della bobina



Il valore attuale del contatore viene incrementato di uno ogni volta che 10 punti vengono cuciti. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, viene visualizzata la schermata di conteggio finito.

⑥ Contatore indietro del filo della bobina

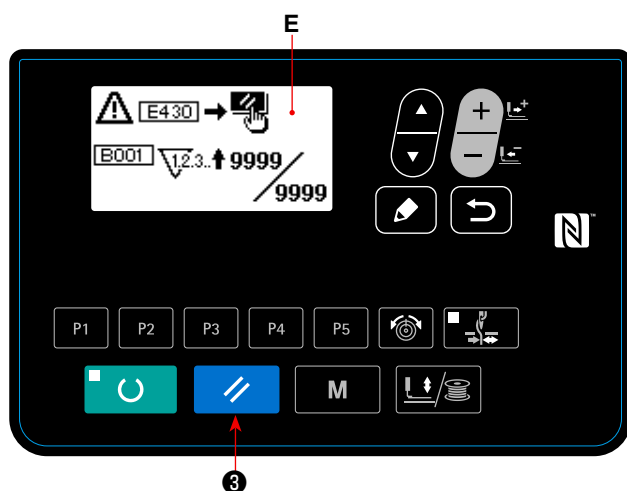



Il valore attuale del contatore viene diminuito di uno ogni volta che 10 punti vengono cuciti. Quando il valore attuale è sceso a zero (0), viene visualizzata la schermata di conteggio finito.



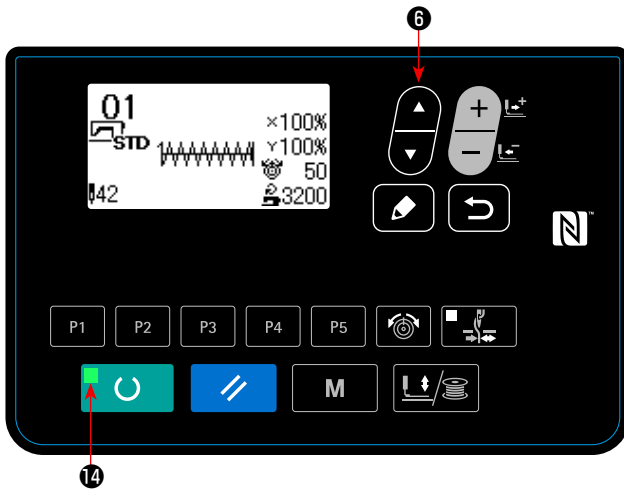
⑦ Contatore non usato

(3) Procedimento di rilascio del conteggio finito



Quando si raggiunge lo stato di conteggio finito durante il lavoro di cucitura, l'intero schermo di conteggio finito **E** lampeggia. Premere il tasto "Reset"  **3** per azzerare il contatore, e il modo operativo ritorna al modo di cucitura. Il contatore quindi comincia a contare nuovamente.

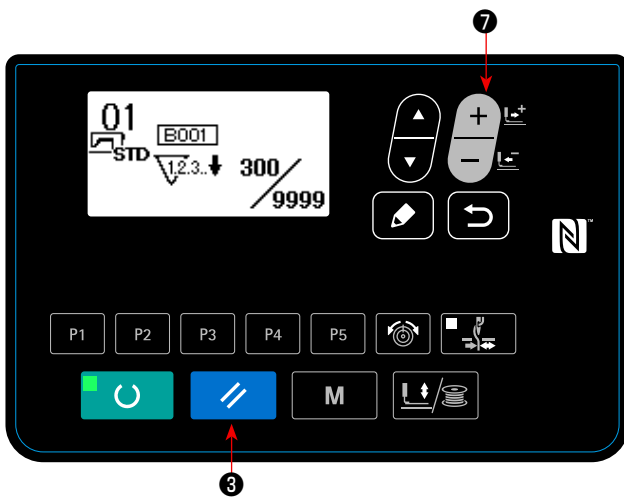
(4) Come controllare il contatore nello stato di pronto




1) Sotto la modalità di cucitura in cui il LED di "Set ready" **14** è acceso, premere il tasto "Item select"




6 per visualizzare la schermata di contatore.



2) Nella schermata di contatore, il valore attuale del contatore può essere aggiornato con il tasto

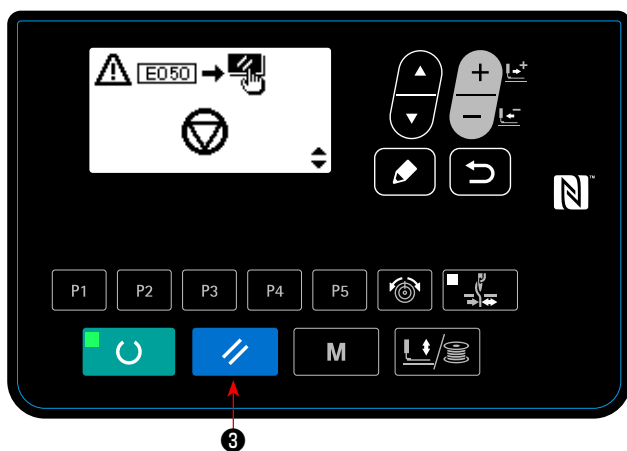
"Data change"  **7** . Il valore attuale del



contatore può essere cancellato con il tasto "Reset"  **3** .

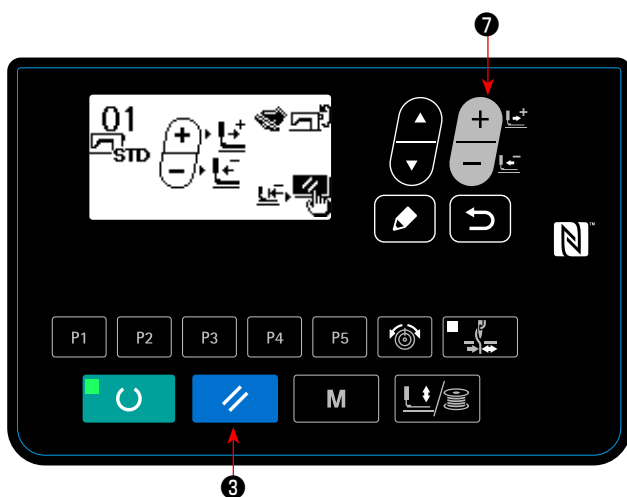
* Nel caso in cui il tasto "Reset" del pannello sia impostato, mediante l'interruttore di memoria U031, in modo che funzioni come l'interruttore di pausa, la funzione di pausa è disabilitata in questa schermata.





6-4. Come usare l'arresto temporaneo

Una volta che la funzione del tasto "Reset" è impostata su "pausa" mediante l'interruttore di memoria U031, il tasto "Reset" funzionerà come il tasto "Pause" per permettere di arrestare la macchina per cucire durante la cucitura. (Fare riferimento a "[I.8-2. Elenco delle funzioni dell'interruttore di memoria](#)" p.57.)



- 1) La macchina per cucire viene arrestata premendo il tasto "Reset"  **3** . A questo punto viene visualizzato E050. Premendo il tasto "Reset"  **3** , l'errore viene resettato. E quindi viene visualizzata la schermata di trasporto in avanti/indietro.






- 2) Tre operazioni possono essere eseguite dopo che l'errore viene resettato.
 1. Riavvio della cucitura con l'interruttore di avvio
 2. Taglio del filo mediante la pressione del tasto "Reset"  **3** , regolazione della posizione con il tasto "Data change"  **7** e quindi riavvio della cucitura con l'interruttore di avvio
 3. Taglio del filo mediante la pressione del tasto "Reset"  **3** e quindi il recupero dell'origine mediante la ripressione del tasto "Reset"  **3** .

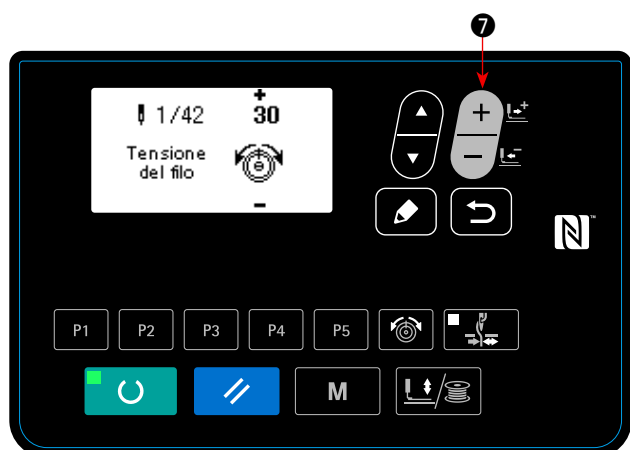
6-5. Impostazione della tensione del filo del modello







La tensione del filo dell'ago per i 6 punti all'inizio della cucitura, per la parte che viene commutata dal punto di imbastitura al punto zig-zag e per la parte di punto di legatura alla fine della cucitura può essere impostata individualmente.

Per il modello di cucitura dell'utente, la tensione del filo dell'ago può essere impostata individualmente come desiderato.



- 1) Premere il tasto "Ready"  **2** per accendere il LED di "Set ready" **14**.
- 2) Attivare il tasto "Presser/Winder"  **5** per visualizzare la schermata di controllo della forma.
- 3) Spostare la pinza con il tasto "Data change"  **7**. Quando viene raggiunto il punto in cui la tensione del filo può essere impostata, viene visualizzato il pittogramma di tensione del filo.



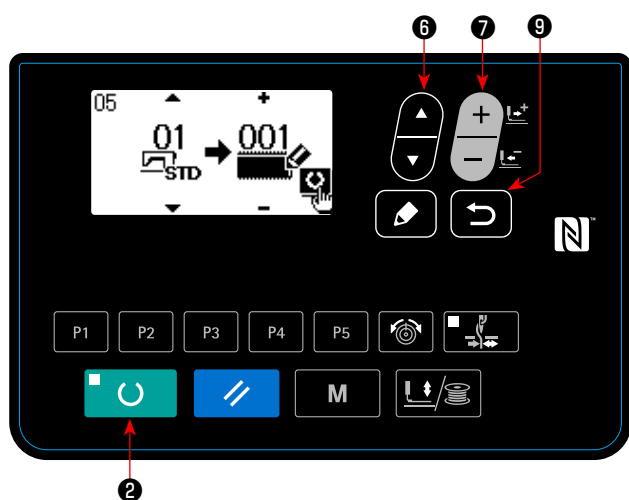
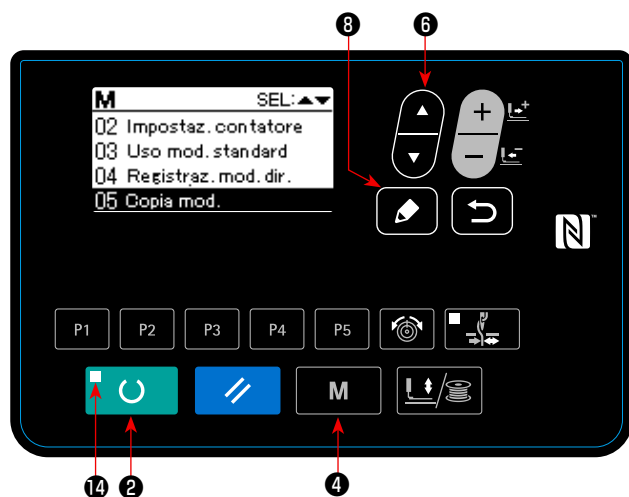
- 4) Premere il tasto "Thread tension"  **11**. Immettere la tensione individuale del filo con il tasto "Data change"  **7**. Premere quindi il tasto "Return"  **9**.
- 5) Ripetere i passi 3) e 4) per impostare la tensione del filo.
- 6) Dopo il completamento dell'impostazione della tensione del filo, premere il tasto "Return"  **9** o il tasto "Reset"  **3**. Quando si preme il tasto "Reset"  **3**, la pinza si sposta all'origine e si solleva.

6-6. Copia o cancellazione di vari tipi di dati di modello di cucitura

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

I modelli di cucitura che possono essere copiati sono i seguenti tre tipi.

- * Copiare un modello standard di cucitura e un modello di cucitura dell'utente a un altro modello di cucitura dell'utente
- * Copiare il tasto "Pattern"
- * Copiare il modello di cucitura del ciclo



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY **14** è spento, la copia è abilitata.

Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto "Ready" **14** per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

2) Visualizzazione della schermata di modalità operativa

Premere il tasto "Mode" **M** **4** per visualizzare la schermata di modalità operativa. Mettere la copia del modello di cucitura nello stato di selezionato con il tasto "Item select" **6**. Premere quindi il tasto "Edit" **8**.

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

Premere il tasto "Item select" **6** per selezionare il numero di modello di cucitura della sorgente di copia. Il tipo di modello di cucitura che può essere selezionato è il modello standard di cucitura e il modello di cucitura dell'utente. Vengono visualizzati solo i numeri di modello di cucitura che sono stati registrati.

Quando si preme il tasto "Return" **9**, la funzione di copia viene annullata e si torna alla schermata di modalità operativa.






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

Premere il tasto "Data change" **7** per selezionare il numero di modello di cucitura da copiare.

5) Comincia a copiare.

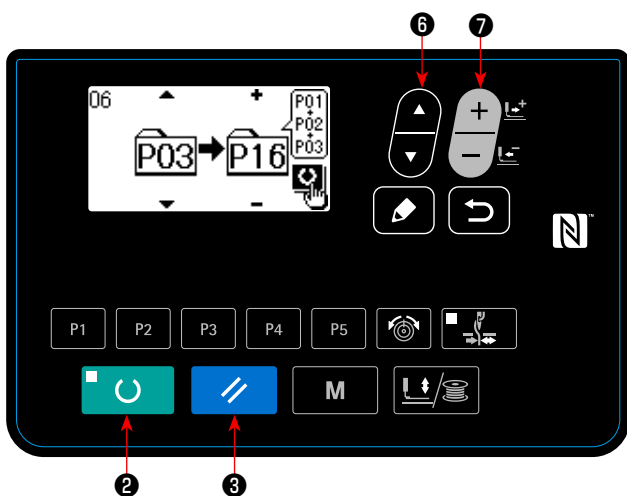
Quando il tasto "Ready" **14** viene premuto, la copia comincia. Poi, la schermata ritorna alla schermata di immissione nella quale il No. di modello di cucitura che è stato creato dalla copia è selezionato.

6) Cancellazione del modello di cucitura

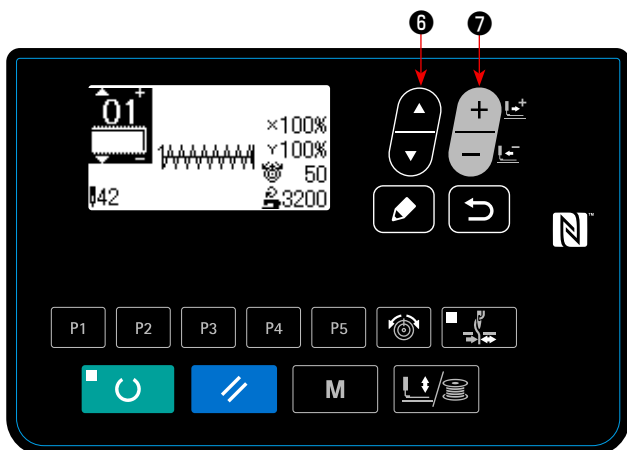
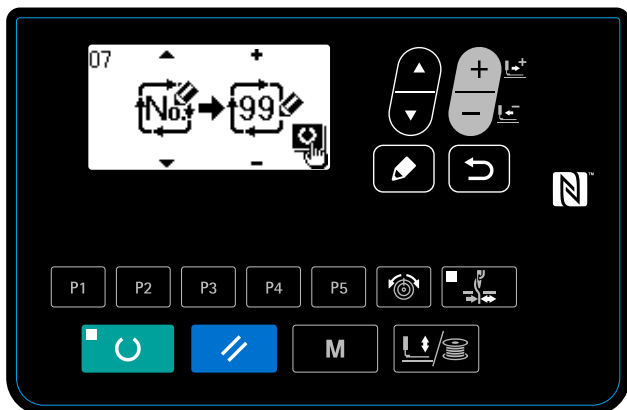
Nel caso della cancellazione del modello di cucitura, selezionare il tasto "Item select"  6 per selezionare il numero di modello di cucitura che si desidera cancellare. Premere il tasto "Data change"  7 per selezionare Cestino . Premere quindi il tasto "Ready"  2. Viene visualizzata la schermata di conferma della cancellazione. Il modello di cucitura viene cancellato premendo il tasto "Reset"  3 in questa schermata.




* Il modello standard di cucitura non può essere cancellato.

* Nel caso della copia del modello diretto di cucitura, selezionare "06 Copia del modello diretto di cucitura" nella schermata di modalità operativa. Nel caso della copia del modello di cucitura del ciclo, selezionare "07 Copia del modello di cucitura del ciclo" nella schermata di modalità operativa. Sia il modello diretto di cucitura che il modello di cucitura del ciclo possono essere copiati nella procedura simile.



* Il tasto "Pattern" e il modello di cucitura del ciclo possono essere copiati nella procedura simile. Per creare un nuovo modello di cucitura del ciclo, premere il tasto "Item select"  6 per selezionare la creazione nuova .



* Per selezionare un modello di cucitura dell'utente copiato, premere il tasto "Item select"  6 per visualizzare  quando il numero di modello di cucitura è visualizzato sulla parte superiore sinistra della schermata. Premere quindi il tasto "Data change"  7 per selezionare un numero di modello di cucitura.

(1) Chiavetta USB

- ① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB
- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
 - Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura/scrittura del programma o dei dati di cucitura. Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
 - Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
 - Alcuni tipi di dispositivi USB potrebbero essere non riconosciuti correttamente da questa macchina per cucire.
 - La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
 - Quando il pannello visualizza lo schermo di comunicazione o di elenco dei dati di modello di cucitura, l'azionamento del USB non è riconosciuto anche se si inserisce un media nello slot.
 - Per i dispositivi USB ed i media come le carte dei CF(TM), fondamentalmente soltanto un dispositivo/media dovrebbe essere collegato/inserito alla/nella macchina per cucire. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro. Consultare le caratteristiche tecniche del USB.
 - Inserire fino in fondo il connettore USB nella porta USB sul pannello IP.
 - Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

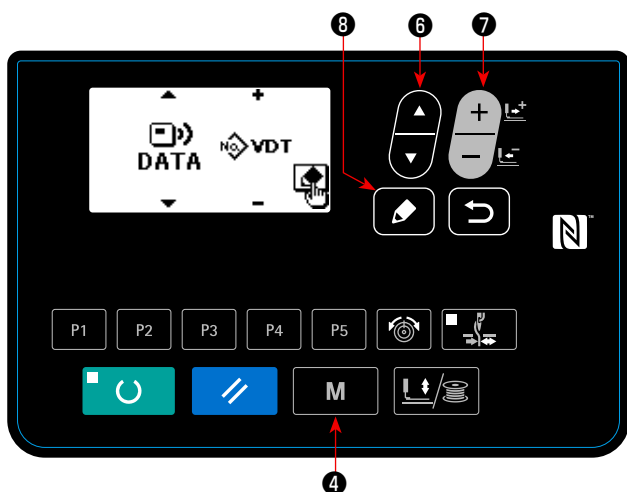
② Caratteristiche tecniche del USB

- 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.

(2) Come utilizzare la funzione di comunicazione

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



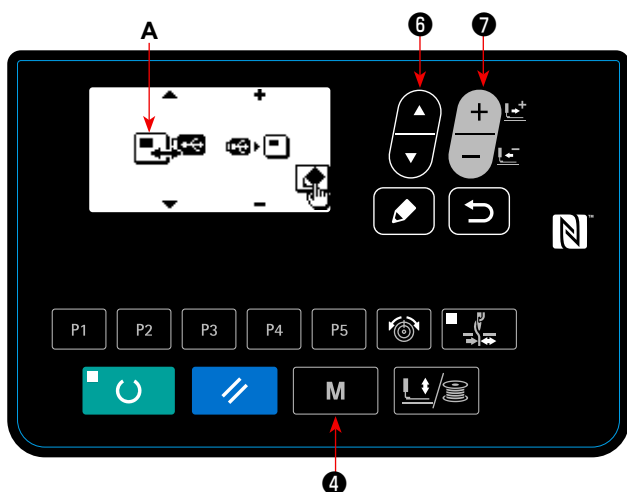
1) Entrata nella modalità di comunicazione.

Premere il tasto "Mode" **M** 4 per visualizzare la schermata di modalità operativa. Mettere la comunicazione nello stato di selezionato con il tasto "Item select" 6. Premere quindi il tasto "Edit" 8.

2) Selezione del tipo di comunicazione.

Premere il tasto "Data change" 7 per selezionare il tipo di comunicazione.

Nome dei dati		Estensione	Descrizione dei dati
Dati vettoriali		VD00 XXX .VDT (xxx: da 001 a 999)	Dati relativi ai punti di entrata dell'ago creati con il PM-1. Questa forma dei dati è comunemente utilizzata tra le macchine per cucire JUKI. (Modello di cucitura dell'utente)



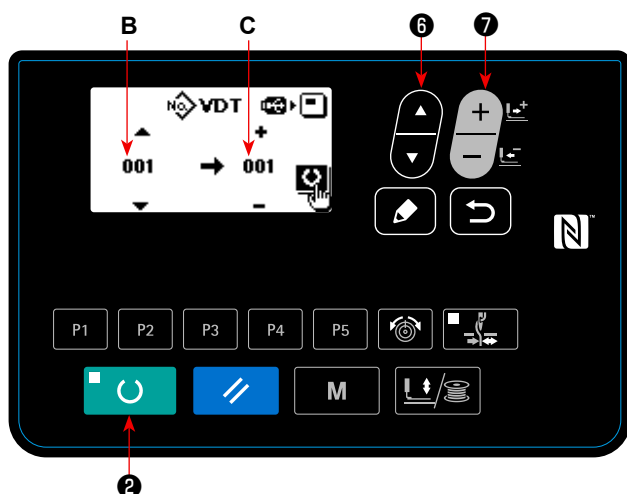
3) Selezione della direzione della comunicazione

Premere il tasto "Item select" 6 per visualizzare il pittogramma **A** che indica la selezione della direzione della comunicazione.

Premere il tasto "Data change" 7 per selezionare la direzione della comunicazione.

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

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



4) Selezione del numero.

Premere il tasto "Item select" 6 per selezionare il file No. **B** da leggere.

Premere il tasto "Data change" 7 per selezionare il file No. **C** da scrivere.

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

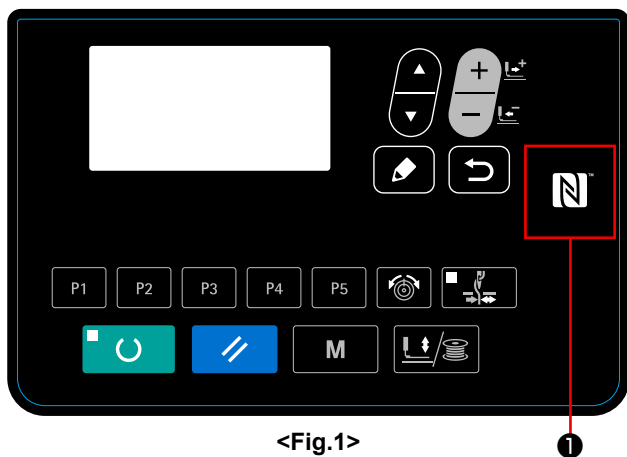
(3) NFC

Il pannello operativo supporta NFC (Near Field Communication).

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

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

① Posizione dell'antenna NFC

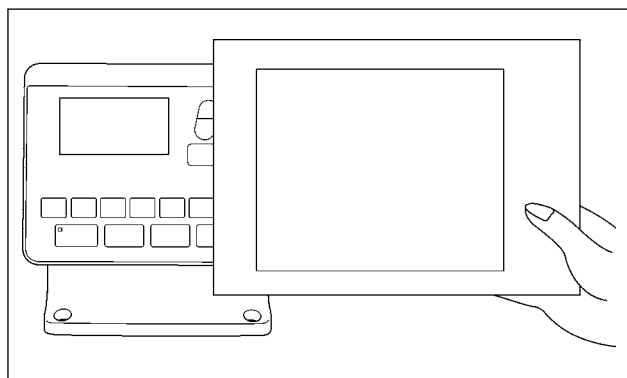


[Posizione dell'antenna NFC]

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

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


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



② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi NFC

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

6-8. Cautela per l'uso

- (1) Quando la spia dell'errore è acceso, assicurarsi di controllare la causa di inconvenienti e trovare un rimedio opportuno.
- (2) Non tirare manualmente il materiale in corso di lavorazione durante la cucitura. Altrimenti sarà causato lo spostamento dell'ago dalla posizione corretta. Se l'ago si sposta dalla posizione corretta, premere il tasto  due volte. Questo farà tornare l'ago all'origine regolare.
- (3) Non spegnere la macchina nella condizione in cui l'ago sia abbassato. Il pressore si abbassa e lo scartafilo intralcia l'ago. Di conseguenza, c'è pericolo di rottura dell'ago o qualcosa di simile.

Riferimento per la velocità di cucitura da applicare

Prodotto di cucitura / filo / ago	Tipo di testa / Velocità di cucitura
Denim a 8 strati / Filo di cotone #50 / DPx5 #16	S (Standard) / 3.200 sti/min.
Gabardine di lana a 8 strati / Filo di filamento di poliestere #50 / DPx5 #14	S (Standard) / 2.300 sti/min.
Denim a 8 strati / Filo di cotone #20 / DPx17 #19	H (Materiali pesanti)/3.200 sti/min, W (Crochet a capacità doppia)/2.700 sti/min
Cucitura sovrapposta del denim a 6 x 12 strati / Filo di cotone #20 / DPx17 #19	H (Materiali pesanti) / 2.500 sti/min.
Tricot + spallina sezione a (3 + 1) strati / Filo di spun di poliestere #60 / DPx5 #11	F (Corsetterie) / 2.000 sti/min.

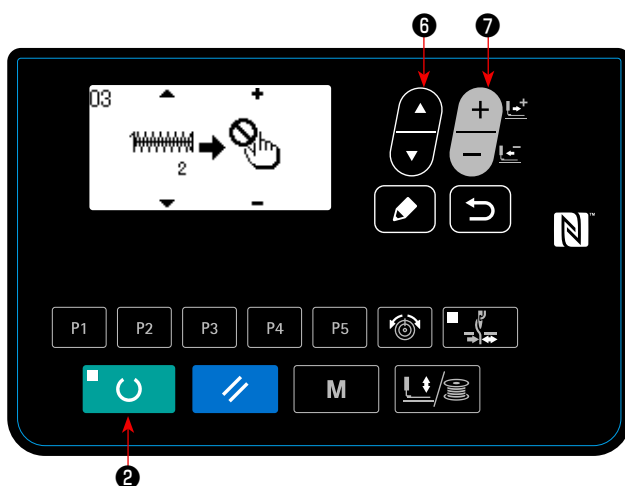
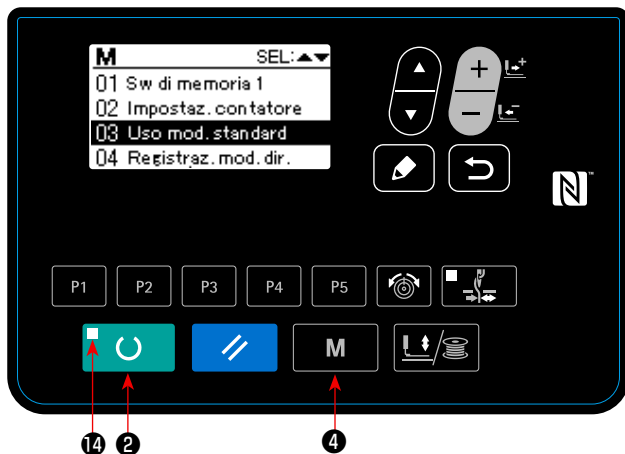
* Per evitare la rottura del filo dovuta al calore dell'ago, impostare la velocità di cucitura facendo riferimento alla tabella qui sopra a seconda delle condizioni di cucitura.

* Per cucire la corsetteria o cosa simile, abbassare l'altezza della barra ago per evitare salti di punto. (Consultare l'articolo "[1.7-1. Regolazione dell'altezza della barra ago](#)" p.49".)




6-9. Impostazione dell'abilitazione/disabilitazione del richiamo del modello standard di cucitura


Il richiamo di un modello sbagliato viene impedito disabilitando il richiamo dei modelli di cucitura non necessari.


Inoltre, i modelli di cucitura necessari possono essere richiamati e utilizzati.



Esempio di impostazione: Il richiamo del modello di cucitura No. 2 viene disabilitato.

- 1) Mettere la macchina per cucire nella modalità di immissione
Sotto la modalità di immissione in cui il LED di "Set ready" **14** è spento, l'impostazione dei dati è abilitata.
Sotto la modalità di cucitura, premere il tasto "Re-ady" **2** per commutare la modalità operativa alla modalità di immissione.
- 2) Premere il tasto "Mode" **M** **4** per visualizzare la schermata di modalità operativa. Impostare la selezione dell'uso/disuso del modello standard di cucitura su "uso" con il tasto "Item select"  **6**. Premere quindi il tasto "Select".
- 3) Premere il tasto "Item select"  **6** per visualizzare il modello di cucitura No. 2.
- 4) Premere il tasto "Data change"  **7** per selezionare l'uso/disuso del modello di cucitura.

 : Uso

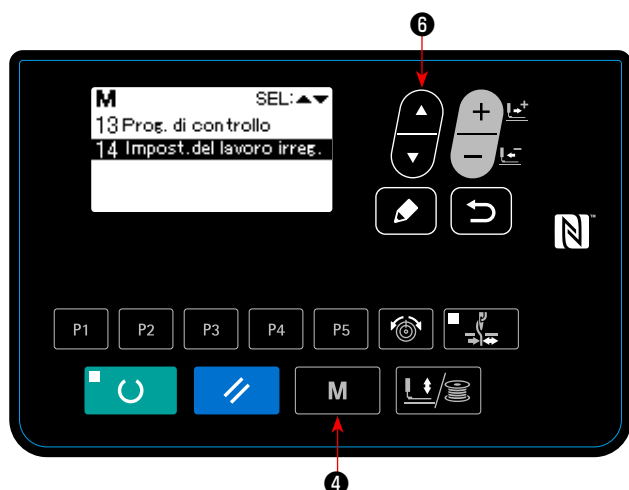
 : Disuso

6-10. Impostazione del lavoro irregolare

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

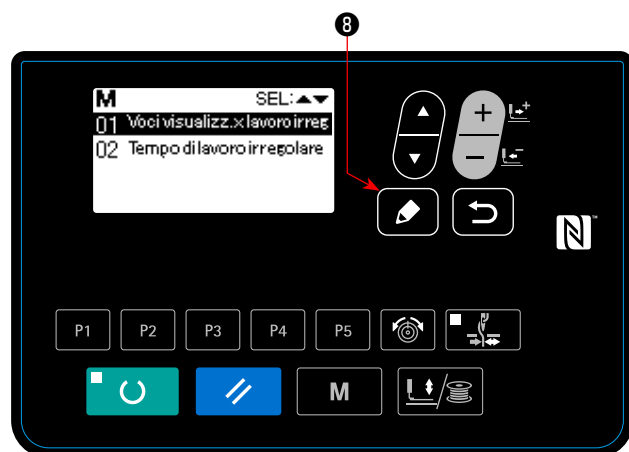
I dati sulle descrizioni dei lavori immesse possono essere raccolti e visualizzati tramite "JUKI Smart App". L'impostazione del lavoro irregolare deve essere effettuata mediante "JUKI Smart App". I dettagli impostati possono essere verificati sul pannello operativo.

① Selezione della funzione di impostazione del lavoro irregolare



1. Tenere premuto il tasto "Mode" **M** **4** per tre secondi. Selezionare quindi "14. Impostazione del lavoro irregolare" con il tasto **6** di selezione della voce.
Viene visualizzata la "schermata di impostazione del lavoro irregolare".

② Immissione del lavoro irregolare

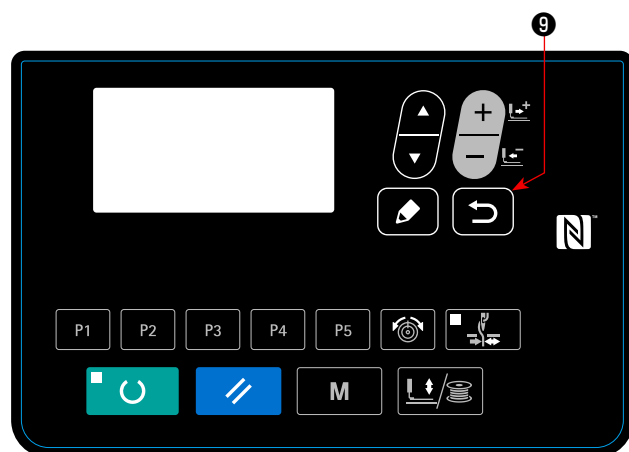


Immettere il tempo durante il quale viene visualizzata la schermata di immissione del lavoro irregolare nel caso in cui la macchina per cucire non venga azionata.

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

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

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

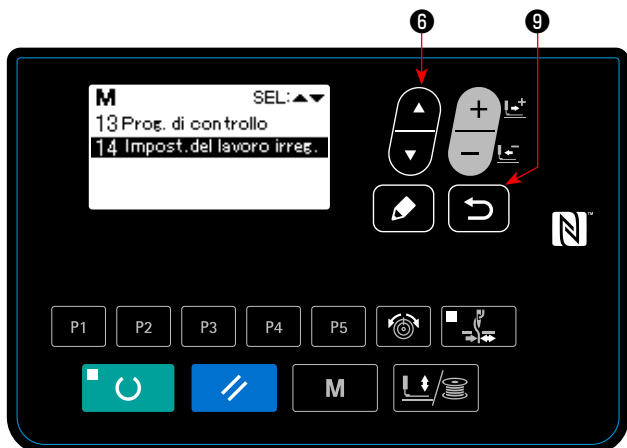


2. Viene visualizzato il tempo preimpostato (in secondi) durante il quale viene visualizzata la schermata di immissione del lavoro irregolare.
Gamma : da 0 a 99 (Secondi)
Valore iniziale : 0 (La funzione è disattivata.)
Premere il tasto RETURN **9** per visualizzare la "schermata di impostazione del lavoro irregolare".

③ Visualizzazione della "funzione di impostazione del lavoro irregolare"

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

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



1. Premere il tasto ITEM SELECT  **6** sulla

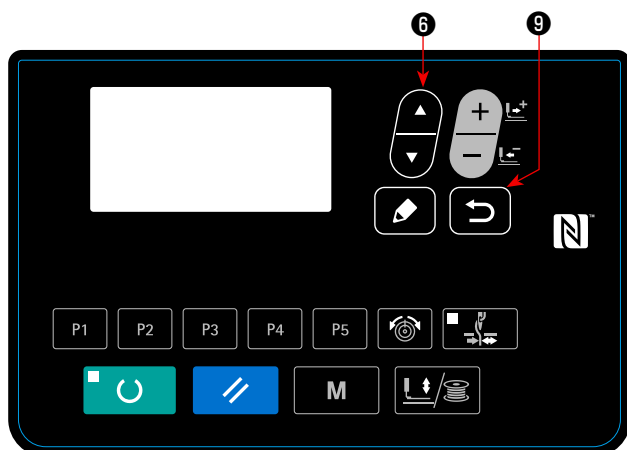
"schermata di impostazione degli articoli di lavoro irregolare.

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




9 per confermare la selezione.

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



2. È possibile controllare gli articoli di lavoro pre-

mendo il tasto ITEM SELECT  **6** .

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

* Gli articoli di lavoro sono elencati di seguito.

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

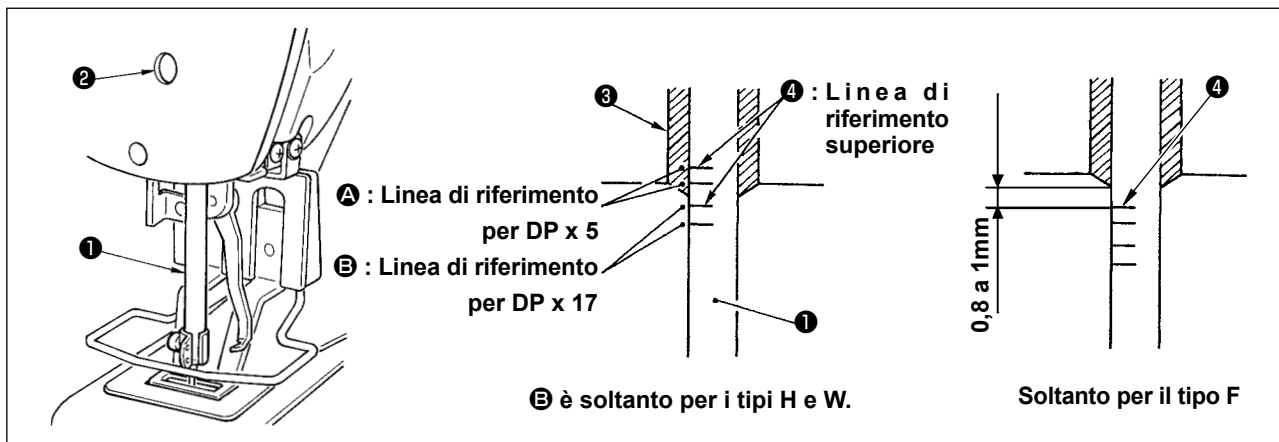
7. MANUTENZIONE

7-1. Regolazione dell'altezza della barra ago



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Portare la barra ago ① alla posizione più bassa della sua corsa. Allentare vite di collegamento ② della barra ago e regolare in modo che la linea di riferimento superiore ④ incisa sulla barra ago sia allineata all'estremità inferiore della bussola inferiore ③. Soltanto per il tipo F, regolare la barra ago alla posizione in cui essa è abbassata di un valore da 0,8 mm a 1 mm dal centro della linea di riferimento superiore ④ incisa sulla barra ago.



Al termine della regolazione, assicurarsi che non sia presente coppia irregolare.

* Quando salti di punto si verificano a seconda delle condizioni di cucitura, regolare l'altezza della barra ago al fine di abbassarla di un valore compreso tra 0,5 e 1 mm dalla linea di riferimento superiore ④ incisa sulla barra ago.

7-2. Regolazione della relazione fase ago - navetta



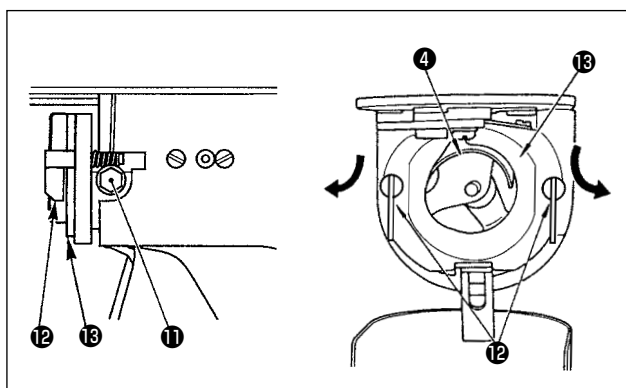
AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

Relazione tra l'ago e le linee di riferimento

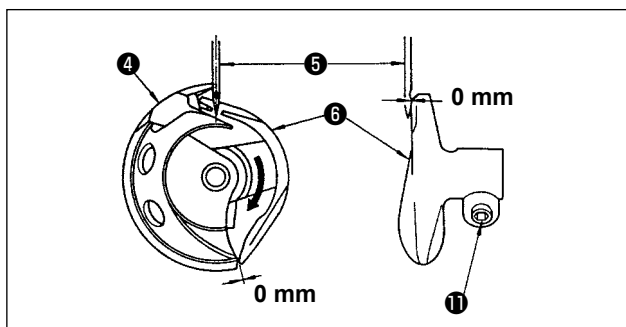


- 1) Girare il volantino manualmente. Quando barra ago ① si è sollevata. Regolare in modo che la linea di riferimento inferiore ② incisa sulla barra ago sia allineata all'estremità inferiore della busola inferiore ③.

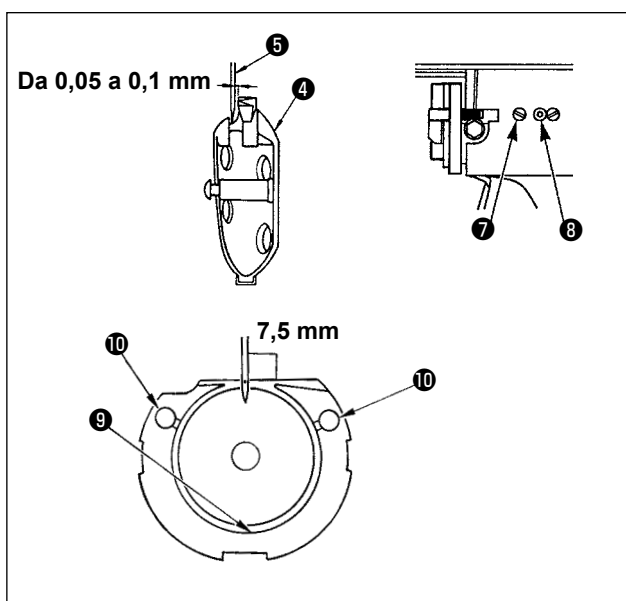


- 2) Allentare vite di fissaggio ⑪ dell'elemento motore della navetta. Aprire ganci ⑫ dell'anello di pressione della navetta verso destra e sinistra, e rimuovere anello di pressione della navetta ⑬.

Attenzione A questo punto, fare attenzione a non consentire alla navetta ④ di staccarsi e di cadere.



- 3) Regolare in modo che la punta della navetta ④ sia allineata al centro dell'ago ⑤, e che sia lasciato un gioco di 0 mm tra l'estremità anteriore dell'elemento motore della navetta e l'ago poiché l'estremità anteriore dell'elemento motore ⑥ della navetta riceve l'ago per prevenire la piegatura dell'ago. Stringere quindi vite di fissaggio ⑪ dell'elemento motore della navetta.



- 4) Allentare vite di fissaggio ⑦ della guida di scorrimento della navetta, e regolare la posizione longitudinale della guida di scorrimento della navetta. Per fare questa regolazione, girare albero di regolazione ⑧ della guida di scorrimento della navetta in senso orario o antiorario per lasciare un gioco compreso tra 0,05 e 0,1 mm tra l'ago ⑤ e la punta della lama della navetta ④.
- 5) Al termine della regolazione della posizione longitudinale della guida di scorrimento della navetta, regolare ulteriormente per lasciare un gioco di 7,5 mm tra l'ago e la guida di scorrimento della navetta. Stringere quindi vite di fissaggio ⑦ della guida di scorrimento della navetta.

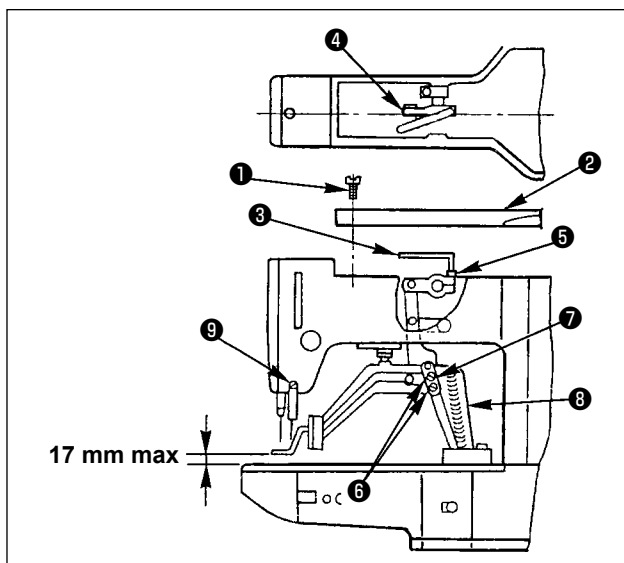
Attenzione Se la macchina per cucire non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo, o dopo aver pulito la zona circostante la sezione di crochet, assicurarsi di applicare una piccola quantità di olio alla sezione di guida di scorrimento ⑨ e al feltro ⑩ prima di utilizzare la macchina per cucire.

7-3. Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) Con la macchina in modo di stop, rimuovere sei viti di fissaggio ① del coperchio superiore, e togliere il coperchio superiore ②.
- 2) Inserire chiave a forma di L ③ in vite a brugola ⑤ di morsetto ④, e allentare la vite a brugola.
- 3) Spingere giù chiave a forma di L ③ per aumentare l'alzata del piedino premistoffa, o tirarla su per diminuire l'alzata.
- 4) Al termine della regolazione, stringere vite a brugola ⑤ in modo sicuro.
- 5) Se i piedini destro e sinistro non sono livellati, allentare vite di fissaggio ⑥ e regolare la posizione della piastra di supporto ⑦ della leva di piedino premistoffa per livellarli.



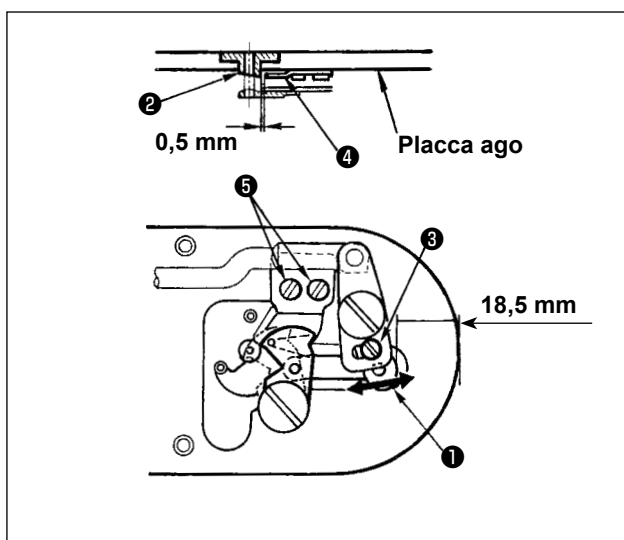
Fare attenzione che piastra di supporto ⑦ della leva di piedino premistoffa e mensola di trasporto ⑧ non si intralcino. Se la piastra di supporto della leva di piedino premistoffa e lo scartafilo si intralciano, regolare di nuovo l'altezza dello scartafilo tramite vite di fissaggio ⑨.

7-4. Coltello mobile e contro-lama



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



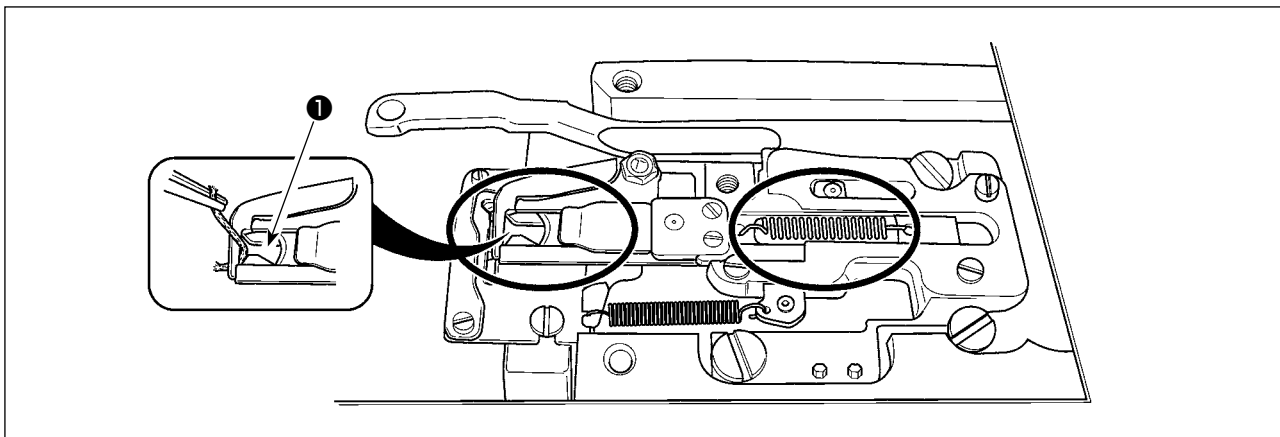
- 1) Allentare vite di regolazione ③ in modo che un gioco di 18,5 mm sia lasciato tra l'estremità anteriore della placca ago e l'estremità della leva di taglio del filo, piccolo ①. Per regolare, spostare il coltello mobile nel senso della freccia.
- 2) Allentare vite di regolazione ⑤ in modo che un gioco di 0,5 mm sia lasciato tra la guida foro ago ② e contro-lama ④. Per regolare, spostare la contro-lama.

7-5. Dispositivo pinza del filo



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazione assicurarsi di spegnere la macchinaper cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



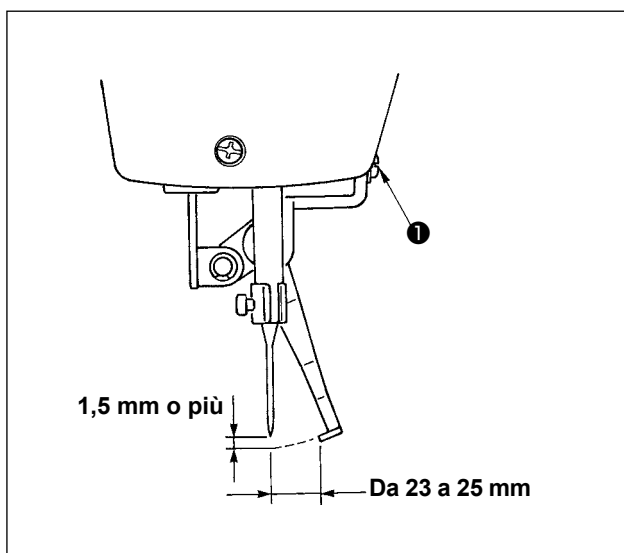
Quando il filo è catturato all'estremità ❶ della pinza del filo, la pinza del filo diventa incompleto e inconveniente di cucitura all'inizio della cucitura sarà causato. Rimuoverlo con le pinzette o qualcosa di simile. I ritagli di tessuto e la polvere si accumulano facilmente nella zona cerchiata. Pulire periodicamente la zona rimuovendo la placca ago.

7-6. Regolazione dello scartafilo



AVVERTIMENTO :

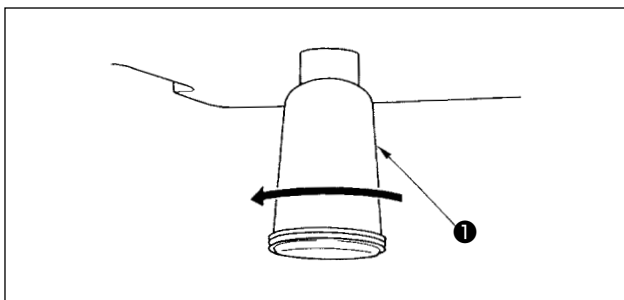
Prima di effettuare le seguenti operazione assicurarsi di spegnere la macchinaper cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Allentare vite ❶ per regolare in modo che un gioco di 1,5 mm o più sia lasciato tra lo scartafilo e l'ago. Allora, lo standard della distanza tra lo scartafilo e l'ago è da 23 a 25 mm. Regolando la distanza largo, il piedino premistoffa può prevenire lo schiacciamento del filo dell'ago quando esso si abbassa. Specialmente quando l'ago sottile è usato, regolare la distanza largo, pressappoco a 23 mm.

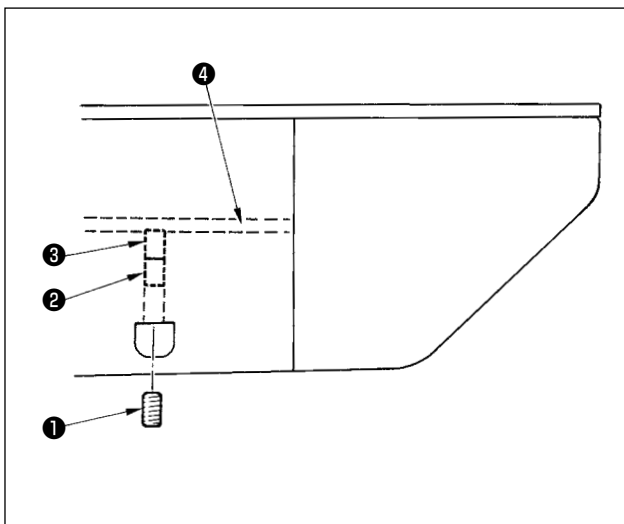
* La posizione dell'ago è di quando la macchina per cucire si è fermata dopo che la cucitura è finita.

7-7. Drenaggio dell'olio di scarico



Quando oliatore ❶ in polietilene è riempito di olio, rimuoverlo e scaricare l'olio.

7-8. Quantità di olio fornito al crochet



- 1) Allentare la vite di fissaggio ❶ e rimuovere la vite di fissaggio ❶ .
- 2) Quando si avvita la vite di regolazione ❷ , la quantità di olio del tubo dell'olio, sinistro ❸ può essere ridotta.
- 3) Al termine della regolazione, avvita la vite di fissaggio ❶ e fissarla.

1. Lo stato di consegna standard è la posizione in cui ❸ è leggermente avvitato e fatto ritornare di 4 giri.



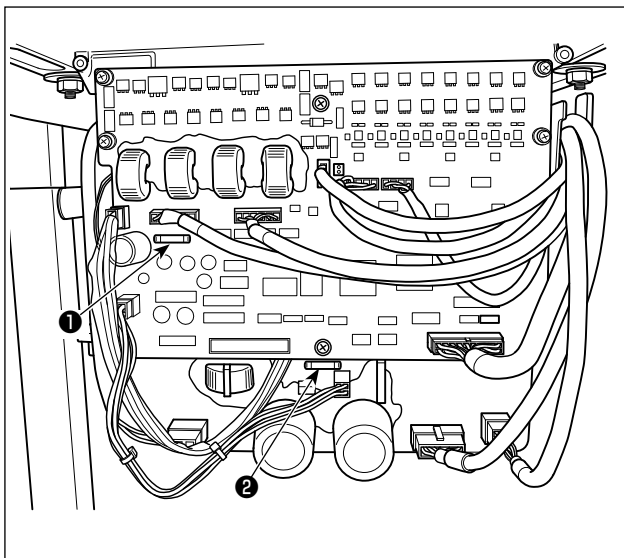
2. Quando si riduce la quantità di olio, non avvitare la vite per una volta. Osservare lo stato per circa mezza giornata alla posizione in cui ❸ è avvitato e fatto ritornare di 2 giri. Se la riduzione è eccessiva, ne risulterà usura del crochet.

7-9. Sostituzione dei fusibili



PERICOLO:

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



La macchina usa i seguenti 2 fusibili :

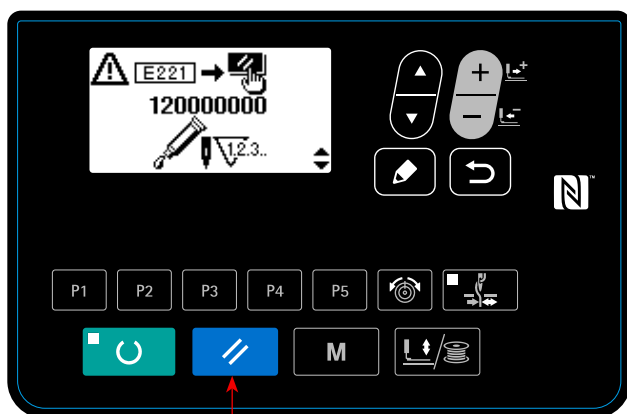
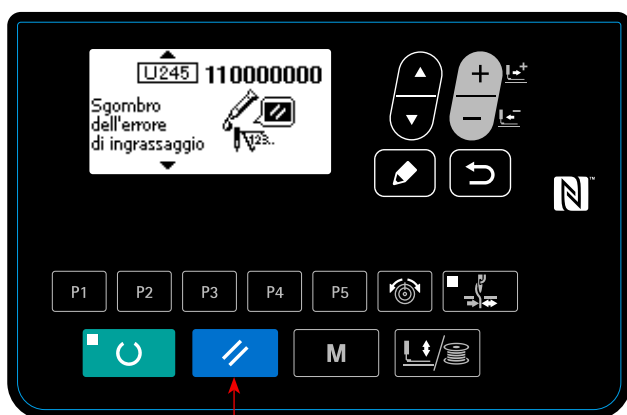
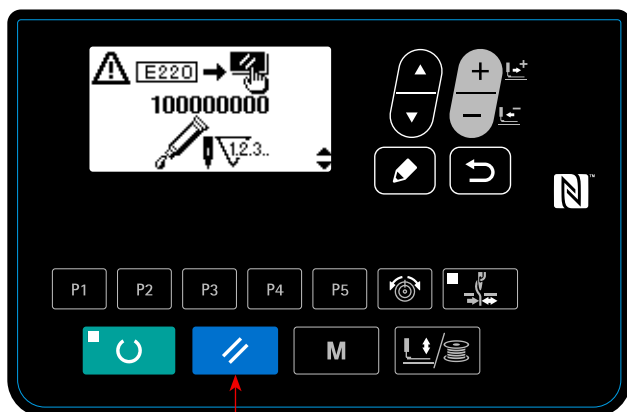
Scheda a circuito stampato MAIN


- ❶ Per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo
5A (fusibile a ritardo)


Scheda a circuito stampato SDC



- ❷ Per la protezione dell'alimentazione di controllo
2A (fusibile ad azione rapida)


7-10. Rifornimento dei posti designati con grasso



Quando la macchina per cucire è stata usata per un certo numero di volte di cucitura, il codice di errore No. E220 viene visualizzato sul pannello operativo al momento dell'accensione della macchina. Questo display informa l'operatore del momento di rifornimento dei posti designati con grasso. Aver cura di rifornire i posti con il grasso sottostante. Chiamare quindi l'interruttore di memoria No. 245 e impostarlo a "0" con il tasto "Reset"  ③ (ripristino).

Anche dopo la visualizzazione dell'errore No. E220, quando il tasto "Reset"  ③ (ripristino) viene premuto, l'errore viene rilasciato, e la macchina per cucire può essere usata continuamente. Successivamente, tuttavia, l'errore No. E220 viene visualizzato ogni volta che la macchina viene accesa.

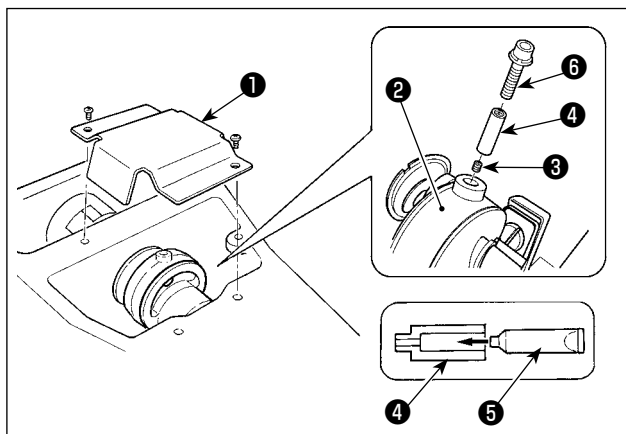
Inoltre, quando la macchina per cucire viene usata ulteriormente per un certo periodo di tempo dopo la visualizzazione dell'errore No. E220, l'errore No. E221 viene visualizzato e la macchina per cucire non riesce a funzionare poiché l'errore non può essere rilasciato anche quando il tasto "Reset"  ③ (ripristino) viene premuto. Quando l'errore No. E221 viene visualizzato, aver cura di rifornire i posti designati con grasso. Avviare quindi l'interruttore di memoria e impostare il No. 245 a "0" con il tasto "Reset"  ③ (ripristino).

-  **1. Dopo aver rifornito i posti con grasso, l'errore No. E220 o No. E221 viene visualizzato di nuovo a meno che l'interruttore di memoria No. 245 non sia cambiato a "0".**

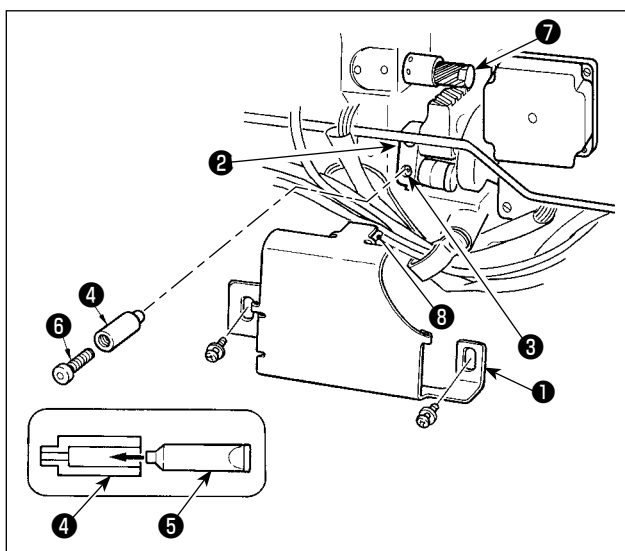
2. Usare il tubetto del grasso (No. di parte 40006323) in dotazione con la macchina come accessori per rifornire i posti designati sottostanti con grasso. Se vengono riforniti con grasso tranne quello designato, saranno causati danni ai componenti.

**AVVERTIMENTO :**

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

(1) Rifornimento della sezione di camma eccentrica con grasso

- 1) Aprire il coperchio **1** della biella della manovella.
- 2) Rimuovere la vite di fissaggio **3** dal coperchio dell'ingresso del grasso situato alla periferia della biella **2** della manovella.
- 3) Riempire il giunto **4** con il grasso tramite il tubetto **5** del Grasso JUKI A.
- 4) Avvitare la vite **6** in dotazione con l'unità nel giunto per aggiungere il grasso.
- 5) Dopo l'aggiunta del grasso, stringere saldamente la vite di fissaggio **3** che è stata rimossa.

(2) Rifornimento della sezione di perno dell'oscillatore con grasso

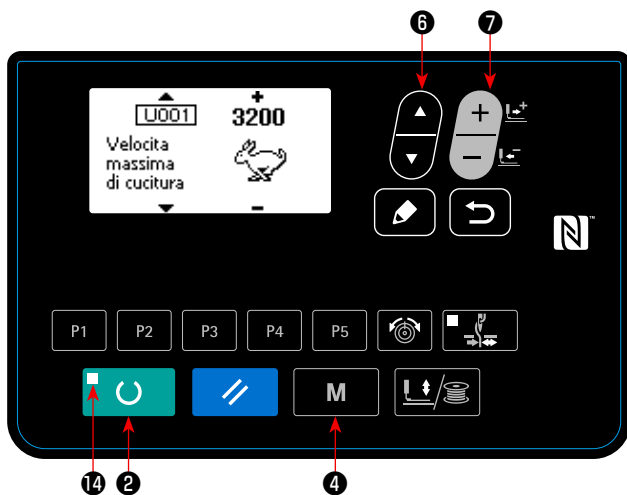
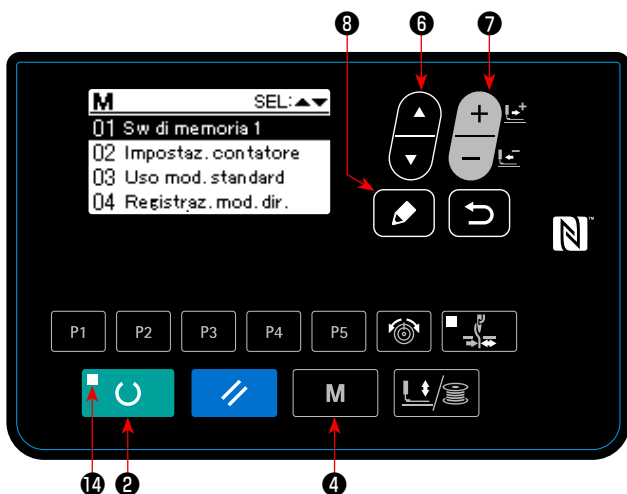
- 1) Inclinare la testa della macchina e rimuovere il coperchio del grasso **1**.
- 2) Rimuovere la vite di fissaggio **3** nell'ingranaggio dell'oscillatore **2**.
- 3) Riempire il giunto **4** con il grasso tramite il tubetto **5** del Grasso JUKI A.
- 4) Avvitare la vite **6** in dotazione con l'unità nel giunto per aggiungere il grasso.
- 5) Dopo l'aggiunta del grasso, stringere saldamente la vite di fissaggio **3** che è stata rimossa.
- 6) Installare il coperchio **1** del grasso nel punto in cui il feltro **8** viene a contatto con l'ingranaggio **7**.



Non premere fortemente il feltro **8 contro l'ingranaggio **7**. Ciò può causare un movimento anomalo dell'ingranaggio.**

8. COME USARE L'INTERRUTTORE DI MEMORIA

8-1. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY **14** è spento, la modifica dei dati di interruttore di memoria è abilitata.

Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto "Ready" **14** **2** per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

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

Quando si preme il tasto "Mode" **M** **4**, viene visualizzata la schermata di modalità operativa (livello di operatore).

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

Premere il tasto "Item select" **6** per selezionare "01 Interruttore di memoria 1". Quando si preme il tasto "Edit" **8** viene visualizzata la schermata di dati di interruttore di memoria.

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

Premere il tasto "Item select" **6** per selezionare l'articolo di dato da modificare.

4) Cambiare il dato.

Ci sono un articolo di dato per modificare il valore numerico e l'altro per selezionare il pittogramma nei dati di interruttore di memoria.




























Il No. come **U001** è attaccato all'articolo di dato per modificare il valore numerico, e il valore di impostazione può essere modificato con su/giù del tasto "Data change" **7**.







































Il No. come **U019** è attaccato all'articolo di dato per selezionare il pittogramma, e il pittogramma può essere selezionato con il tasto "Data change" **7**.





































→ Per i particolari dei dati di interruttore di memoria, fare riferimento a **"I.8-2. Elenco delle funzioni dell'interruttore di memoria" p.57.**

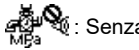










8-2. Elenco delle funzioni dell'interruttore di memoria

Varie operazioni della macchina per cucire possono essere impostate programmando l'interruttore di memoria. I valori di impostazione iniziali al momento della consegna differiscono a seconda dei modelli.

No.	Funzione	Gamma di impostazione	Stato al momento della consegna	Osservazioni
U001	Velocità max. di cucitura (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 3200	3200	Per LK-1901BN e LK-1902BN, impostare a 3000. Per LK-1903BN e LK-1900BNW, impostare a 2700.
U002	Velocità di cucitura del 1o punto (Con la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 1500	1500	
U003	Velocità di cucitura del 2o punto (Con la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 3200	3200	
U004	Velocità di cucitura del 3o punto (Con la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 3200	3200	
U005	Velocità di cucitura del 4o punto (Con la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 3200	3200	
U006	Velocità di cucitura del 5o punto (Con la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 3200	3200	
U007	Tensione del filo del 1o punto (Con la pinza del filo dell'ago) 	Da 0 a 200	200	
U008	Tensione del filo al momento del taglio del filo 	Da 0 a 200	0	
U009	Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento del taglio del filo 	Da -6 a 4	0	
U010	Velocità di cucitura del 1o punto (Senza la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 1500	400	
U011	Velocità di cucitura del 2o punto (Senza la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 3200	900	
U012	Velocità di cucitura del 3o punto (Senza la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 3200	3200	
U013	Velocità di cucitura del 4o punto (Senza la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 3200	3200	
U014	Velocità di cucitura del 5o punto (Senza la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 3200	3200	
U015	Tensione del filo del 1o punto (Senza la pinza del filo dell'ago) 	Da 0 a 200	0	
U016	Tempismo di commutazione della tensione del filo al momento dell'inizio della cucitura (Senza la pinza del filo dell'ago) 	Da -5 a 2	-5	
U019	Selezione del pedale  : Pedale standard  : Pedale standard (corsa a 2 posizioni)  : Pedale optional  : Pedale standard (corsa a 2 posizioni)	-		
U020	Selezione del pedale di avvio  : Pedale standard  : Pedale optional	-		
U024	Funzionamento del pedale optional 1  : OFF (escluso) quando si preme il pedale nuovamente  : OFF (escluso) quando si lascia il pedale	-		

No.	Funzione	Gamma di impostazione	Stato al momento della consegna	Osservazioni
U025	Funzionamento del pedale optional 2  : OFF (escluso) quando si preme il pedale nuovamente  : OFF (escluso) quando si lascia il pedale	-		
U026	Altezza del piedino premistoffa al momento della corsa a 2 posizioni 	Da 50 a 90	70	L'altezza viene abbassata quando il valore di impostazione viene aumentato.
U030	Selezione del punto di base dell'ingrandimento/riduzione del modello  : Origine  : Punto di partenza della cucitura	-		
U031	Il funzionamento della macchina per cucire può essere arrestato con il tasto del pannello (tasto di sgombro).  : Invalido  : Tasto di ripristino 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 che la pinza del filo dell'ago rilascia viene impostato. 	Da 1 a 20 punti	2	
U034	Il tempismo di pinzatura della pinza del filo dell'ago può essere ritardato. 	Da - 10 a 4	4	Il tempismo viene ritardato nel senso "-".
U035	Il controllo della pinza del filo dell'ago può essere proibito.  : Normale  : Proibito	-		L'uso sbagliato del pannello viene prevenuto. Per LK-1903BN, impostare a "  ".
U036	Il tempismo di trasporto viene selezionato. Quando i punti non sono ben tesi, impostare il valore nel senso "-". 	Da - 8 a 16	12	È possibile che l'impostazione sul lato "-" eccessivo causi la rottura dell'ago. Fare attenzione quando si esegue la cucitura del materiale pesante.
U037	Lo stato del piedino premistoffa dopo il completamento della cucitura può essere selezionato.  : Il piedino premistoffa si solleva dopo che si è spostato all'inizio della cucitura.  : Il piedino premistoffa si solleva immediatamente dopo la fine della cucitura.  : Il piedino premistoffa si solleva con il funzionamento del pedale dopo che si è spostato all'inizio della cucitura.	-		Per la LK-1903BN/BR35, impostare a "  ".
U039	Il ricupero dell'origine può essere effettuato ogni volta dopo il completamento della cucitura. (Eccetto la cucitura del ciclo)  : Senza il ricupero dell'origine  : Con il ricupero dell'origine	-		
U040	L'impostazione del ricupero dell'origine nella cucitura del ciclo può essere effettuata.  : Senza il ricupero dell'origine  : Ogni volta che 1 modello viene completato  : Ogni volta che 1 ciclo viene completato	-		
U041	Lo stato del piedino premistoffa quando la macchina viene arrestata con il comando di arresto temporaneo può essere selezionato.  : Il piedino premistoffa si solleva.  : Il piedino premistoffa si solleva con l'interruttore del piedino premistoffa.  : Il sollevamento del piedino premistoffa è proibito.	-		

No.	Funzione	Gamma di impostazione	Stato al momento della consegna	Osservazioni
U042	La posizione d'arresto della barra ago viene impostata.  : Posizione in alto  : Punto morto superiore	-		La barra ago gira in senso inverso dopo l'arresto alla posizione in alto e si arresta quando l'arresto al punto morto superiore è impostato.
U046	Il taglio del filo può essere proibito.  : Normale  : Taglio del filo proibito	-		
U048	Il percorso del ritorno all'origine per mezzo del tasto di sgombrò può essere selezionato.  : Ritorno via linea retta  : Ritorno inverso del modello	-		Questa funzione è usata quando il ritorno via linea retta dal posto a metà strada del modello all'inizio della cucitura non è possibile.
U049	La velocità di avvolgimento della bobina può essere impostata.	Da 800 a 2000	1600	La limitazione della velocità max. ha la priorità.
U050	Il tempismo di funzionamento dell'accostamento del materiale viene selezionato. Soltanto LK-1901BN  : Uscita proibita  : Funzionamento quando il piedino premistoffa si abbassa  : Funzionamento al momento della partenza	-		Per le macchine tranne LK-1901BN, questa funzione non viene indicata.
U051	Il metodo di funzionamento dello scartafilo può essere selezionato.  : Senza lo scartafilo al momento del taglio del filo durante la cucitura  : Con lo scartafilo al momento del taglio del filo durante la cucitura ①  : Con lo scartafilo al momento del taglio del filo durante la cucitura ②  : Scartafilo a magnete	-		① : Senza ritorno dell'ultimo scartafilo ② : Con ritorno dell'ultimo scartafilo
U055	Abilita/disabilita del punto di fermature della cucitura del bottone può essere selezionato.  : Cucitura di legatura valida  : Cucitura di legatura invalida	-		
U064	L'unità per l'immissione della dimensione può essere selezionata.  % : In percentuale (%)  mm : Dimensionen	-		
U065	Il metodo di spostamento dell'origine Y può essere selezionato.  ±0 : Standard  -5 : Offset di -5 mm (per la pinza 1904)	-		
U069	Comune/individuale dell'altezza della corsa a 2 stadi viene selezionato.  : Comune  : Individuale (l'altezza può essere impostata per ciascun modello diretto di cucitura)	-		
U070	Si può impostare Mostra/Nascondi dello spostamento dell'ultimo punto.  : Nascondi  : Mostra	-		
U074	Il funzionamento del ventilatore può essere impostato.  : Modalità di risparmio energetico  : Funziona costantemente	-		

No.	Funzione	Gamma di impostazione	Stato al momento della consegna	Osservazioni
U075	Con/senza la rilevazione della pressione dell'aria  : Senza  : Con * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900BBN, LK-1903BBN.	-		
U076	Correzione della posizione di mantenimento dei residui di fili 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. 	Da - 10 a 10 (Nella gamma -344° - 64° in incrementi di 4°)	0	
U085	Tempo di attivazione dell'aspirazione dei residui di fili Lunghezza del tempo trascorso dall'attivazione alla disattivazione del dispositivo di aspirazione dei residui di fili  * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900BBN, LK-1903BBN.	110 a 1000 ms	LK-1900BBN :110 LK-1903BBN :140	
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-1900BBN, LK-1903BBN.	LK-1900BBN : Da 110 a 1000 ms LK-1903BBN : Da 140 a 1000 ms	LK-1900BBN :110 LK-1903BBN :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-1900BBN, LK-1903BBN.	Da 110 a 1000	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-1900BBN, LK-1903BBN.	Da 0 a 100 punti	LK-1900BBN : 5 LK-1903BBN : 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-1900BBN, LK-1903BBN.	Da 100 a 1000 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-1900BBN, LK-1903BBN.	Da 80 a 500 ms	80	
U239	Scelta della lingua Con questo interruttore, viene selezionata la lingua da visualizzare sul pannello. * Il numero delle lingue selezionabili varia a seconda del tipo di macchina per cucire consegnato. English : Non ancora selezionata (visualizzato in inglese) 日本語 : Giapponese English : Inglese 中文 简体字 : Cinese (caratteri semplificati) 中文 繁體字 : Cinese (cinese tradizionale) Español: Spagnolo Italiano : Italiano Français: Francese Deutsch: Tedesco Português : Portoghese Türkçe : Turco Tiếng Việt : Vietnamita 한국어 : Coreano Indonesia : Indonesiano Русский : Russo	-	Non ancora selezionata (visualizzato in inglese)	
U245	Numero di punti dell'ingrassaggio 	0 - 12000000 (Punti) (Non può essere impostato)		Il numero di punti può essere cancellato tenendo premuto il tasto "Reset".

9. ALTRI

9-1. Tabella delle caratteristiche del modello standard

No.	Longitudinale	Trasversale	Numero di punti	Modello	S, F, H	M
1 (51)	2,0	16	42	Travette di grandi dimensioni	*	
2	2,0	10	42	Travette di grandi dimensioni	*	
3	2,5	16	42	Travette di grandi dimensioni	*	
4	3,0	24	42	Travette di grandi dimensioni		
5	2,0	10	28	Travette di grandi dimensioni	*	
6	2,5	16	28	Travette di grandi dimensioni	*	
7	2,0	10	36	Travette di grandi dimensioni	*	
8	2,5	16	36	Travette di grandi dimensioni	*	
9	3,0	24	56	Travette di grandi dimensioni		
10	3,0	24	64	Travette di grandi dimensioni		
11	2,5	6	21	Travette di piccole dimensioni (occhiello)	*	
12	2,5	6	28	Travette di piccole dimensioni (occhiello)	*	
13	2,5	6	36	Travette di piccole dimensioni (occhiello)	*	
14	2,0	8	14	Travette su maglieria	*	*
15	2,0	8	21	Travette su maglieria	*	*
16	2,0	8	28	Travette su maglieria	*	*
17	0	10	21	Travette a linea diritta	*	
18	0	10	28	Travette a linea diritta	*	
19	0	25	28	Travette a linea diritta		
20	0	25	36	Travette a linea diritta		
21	0	25	41	Travette a linea diritta		
22	0	35	44	Travette a linea diritta		
23	20	4,0	28	Travette longitudinali		
24	20	4,0	36	Travette longitudinali		
25	20	4,0	42	Travette longitudinali		
26	20	4,0	56	Travette longitudinali		
27	20	0	18	Travette longitudinali a linea diritta		
28	10	0	21	Travette longitudinali a linea diritta		
29	20	0	21	Travette longitudinali a linea diritta		
30	20	0	28	Travette longitudinali a linea diritta		
38	2,0	8	28	Travette su maglieria	*	*

Nella condizione al momento della consegna dalla fabbrica, può essere fatta la cucitura dei modelli con segni * . Quando si usano modelli standard tranne i modelli con segni * , fare riferimento al par. **"1.6-9. Impostazione dell'abilitazione/disabilitazione del richiamo del modello standard di cucitura" p.46** descritto nell'articolo " Come usare l'interruttore di memoria".

9-2. Tabella dei modelli standard

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		(Nota 2) No. di piedino premistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Travette di grandi dimensioni	1 (51)		42	2,0	16	1
	2					2
						3
	3 ✳		28	2,5	16	1
	4 ✳					4
			5		28	2,0
	6 ✳		2			
			3			
	7		36	2,0	10	4
	8 ✳					1
4						
9 ✳		56				3,0
10 ✳			7			
Travette di piccole dimensioni	11		21	2,5	6	8
	12		28	2,5	6	
	13		36	2,5	6	
Travette su maglieria	14		14	2,0	8	5
	15		21	2,0	8	
	16		28	2,0	8	

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		(Nota 2) No. di piedino premistoffa	
				Longitudinale	Trasversale		
Travette a linea dritta	17		21	0	10	1	
	18					2	
						3	
	19		28	0	25	1	
	20					2	
	Travette longitudinali	21		41	0	25	6
22			7				
23			28	20	4,0	(Nota3)	
24						9	
Travette longitudinali a linea dritta		25		42	20	4,0	10
		26					9
	27		18	20	0	11	
	28					21	
Travette longitudinali a linea dritta	29		21	10	0		
	30					28	

- (Nota)**
1. Misura di cucitura mostra le dimensioni quando il rapporto di scala è del 100%.
 2. Per quanto riguarda il No. di piedino premistoffa, fare riferimento alla tabella separata del piedino premistoffa.
 3. Per il No. 22, trasformare il pezzo grezzo del piedino premistoffa per utilizzo.
 4. Usare i modelli con segni ✳ per cucire il denim.
 5. No. 51 è per la macchina senza il dispositivo pinza del filo

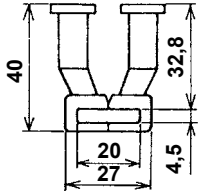
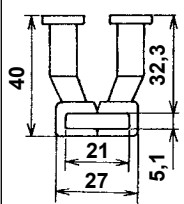
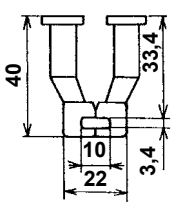
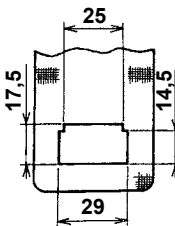
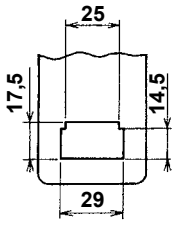
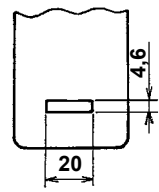
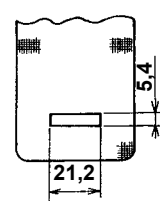
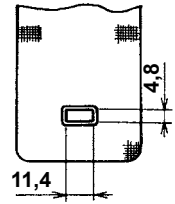
	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		(Nota 2) No. di piedino premistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Travetta semilunare	31		52	7	10	13
	32		63	7	12	13
	33		24	6	10	13
	34		31	6	12	13
	35		48	10	7	14
	36		48	10	7	14
Travette di grandi dimensioni	37		90	3	24	6
			7			
Travette su maglieria	38		28	2	8	5
Travetta rotondo	39		28	ø12		16
	40		48			

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		(Nota 2) No. di piedino premistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Travette longitudinali	41		29	20	2,5	12
	42		39	25	2,5	12
	43		45	25	2,5	12
	44		58	30	2,5	12
	45		75	30	2,5	12
	46		42	30	2,5	12
Travetta circolare	47		91	ø8		15
	48		99			
	49		148			
	50		164			

I modelli dal No. 41 al No. 46 sono per il piedino premistoffa optional No. 12. L'origine dei modelli è differente di 5 mm su e giù da quello dei modelli di travetta longitudinale dal No. 23 al No. 26.



9-3. Tabella del piedino premistoffa

	1	2	3	4	5
Piedino premistoffa	13518659 (gruppo)			13548557 (gruppo)	13542964 (gruppo)
					
Piastra di trasporto	14116107	14116404	14116800	14116305	14116206
	(Con zigrinatura)	(Senza zigrinatura)	(Senza zigrinatura)	(Con zigrinatura)	(Con zigrinatura)
					
Caratteristiche di cucitura	S	F	F	H / W	M
※ Protezione dita	13533104				
Rilievo	Accesorio standard per testa della macchina di tipo S (standard)	In dotazione con la testa della macchina tipo F (corsetterie) (Dipende dalla destinazione)		Optional	Accesorio standard per testa della macchina di tipo M (maglieria)

※ Installare una protezione dita opportuna per ciascun piedino premistoffa quando si sostituisce il piedino premistoffa.

	6	7	8	9	10	11
	13548151 (gruppo)		13542451 (gruppo)	13571955 (conjunto.)		13561360 (gruppo)
Piedino pre-mistoffa						
	13548003 (Con zigrinatura)	13554803 (Con zigrinatura)	14116602 (Con zigrinatura)	14116503 (Senza zigrinatura)	14116909 (Senza zigrinatura)	14116701 (Senza zigrinatura)
Piastra di trasporto						
Caratteristiche di cucitura	S	H / W	S	F	F	F
※ Protezione dita	13548300		13533104	13573407		
Rilievo	Optional	Accessorio standard per testa della macchina di tipi H (Materiali pesanti) e W (Crochet a capacità doppia)	Optional	Parte accessoria per i tipo F (corsetterie) (Dipende dalla destinazione)		Optional

	12	13	14	15	16
	14137509 (destra) 14137608 (sinistra)	14131871 (derecha) 14131872 (izquierda)	14131874 (derecha) 14131875 (izquierda)	14131877 (derecha) 14131878 (izquierda)	14131880 (derecha) 14131881 (izquierda)
Piedino pre-mistoffa					
	14137707 (Senza zigrinatura)	40021873 (Con zigrinatura)	40021876 (Con zigrinatura)	40021879 (Con zigrinatura)	40021882 (Con zigrinatura)
Piastra di trasporto					
Caratteristiche di cucitura	F	S	S	S	S
※ Protezione dita	14135305	13533104			
Rilievo	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional

※ Installare una protezione dita opportuna per ciascun piedino premistoffa quando si sostituisce il piedino premistoffa.

9-4. Installazione dell'interruttore a pedale (opzionale)

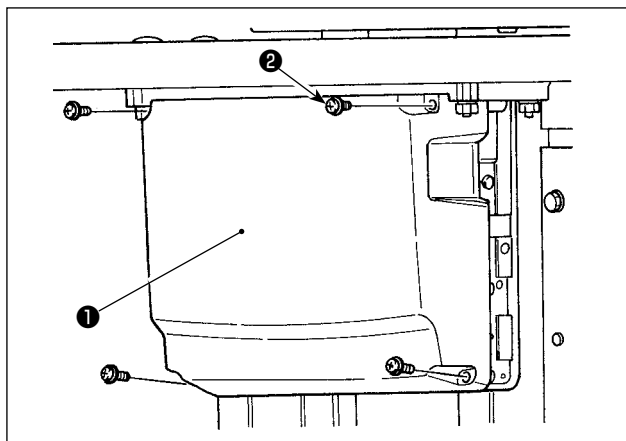


AVVERTIMENTO:

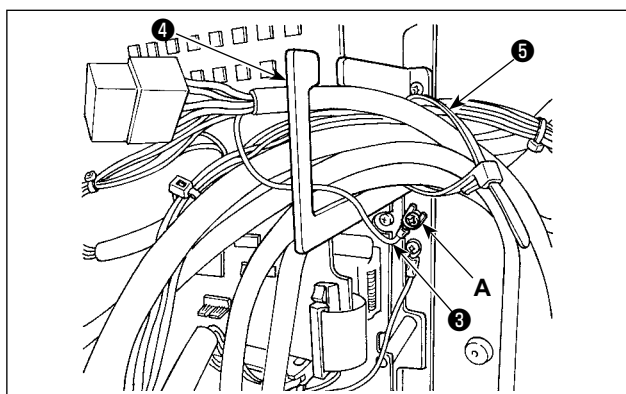
Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina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

La macchina di tipo standard è dotata dell'interruttore a mano.

Per utilizzare l'interruttore a pedale opzionale (numero di parte: GPK570010B0), collegarlo seguendo la procedura descritta di seguito. Quando si installa l'interruttore a pedale, è necessario anche il cavo di giunzione asm. (numero di parte: M90135900A0) dell'interruttore a pedale. Fare riferimento a "**I.9-8. Tabella delle parti a richiesta**" p.76.

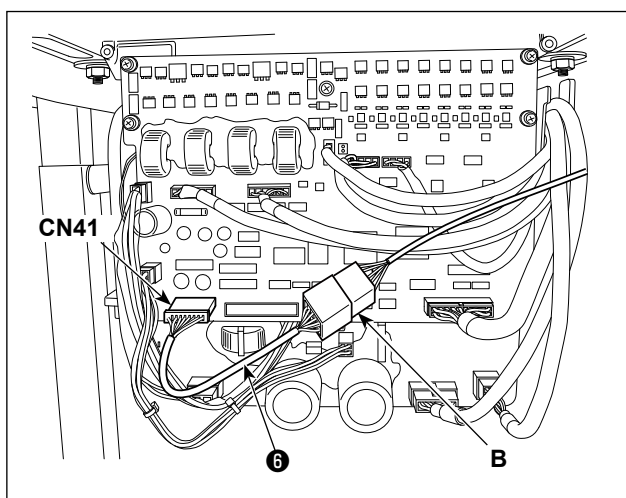


- 1) Allentare le quattro viti **2** di fissaggio della centralina di controllo per rimuovere il coperchio **1**.



- 2) Fissare il filo di messa a terra **3** dell'interruttore a pedale nella posizione **A** della centralina di controllo.

Attenzione
Fare passare il filo di messa a terra **3** attraverso la piastra di uscita **4** dei cavi. In caso contrario, esso può essere intrappolato sotto il coperchio quando si chiude il coperchio.







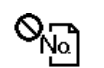

- 3) Collegare il cavo di giunzione **6** dell'interruttore a pedale al cavo (**B**) dell'interruttore a pedale e collegare il lato opposto del cavo di giunzione al connettore CN41 situato sulla scheda a circuito stampato.
- 4) Allentare la fascetta fermacavi **5**. Fissare i cavi dell'interruttore a pedale (escluso il filo di messa a terra **3**) insieme ad altri cavi mediante la fascetta fermacavi **5**.











PERICOLO:



















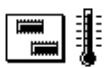
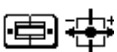

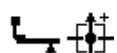

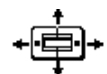


È molto importante collegare attentamente i cavi ai connettori corretti sulla scheda a circuito stampato. Il collegamento errato comporta un grande rischio.










9-5. Lista degli errori

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Rimedi	Osservazioni
E007		Errore di bloccaggio della macchina L'albero principale della macchina per cucire non gira a causa di alcuni guasti.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e rimuovere la causa dei guasti.	
E010		Errore di No. di modello Il No. di modello salvato non è stato registrato nel ROM di dato, o esso è impostato a "lettura non operativa". Il No. di modello è impostato a "0".	Premere il tasto "Reset" e controllare il No. di modello. Controllare il contenuto dell'interruttore di memoria No. 201.	
E011		Media esterno non inserito La chiavetta USB non è inserita.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E012		Errore di lettura I dati non possono essere letti dalla chiavetta USB.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E013		Errore di scrittura I dati non possono essere scritti sulla chiavetta USB.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E014		Protezione dalla scrittura La chiavetta USB non può essere formattata.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E015		Errore di formattazione La chiavetta USB non può essere formattata.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E016		Capacità del media esterno superata La capacità di memoria della chiavetta USB non è sufficiente per scrivere i dati di modello di cucitura.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E017		Superata la capacità di memoria della macchina La capacità di memoria della macchina per cucire non è sufficiente per scrivere i dati di modello di cucitura.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E019		Misura dell'archivio superata I dati di modello di cucitura da leggere dalla chiavetta USB sono troppo grandi. (Max: circa 20000 punti)	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E022		Errore di No. di archivio Non c'è l'archivio designato nel mezzo esterno.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E024		Dimensione troppo grande dei dati di modello di cucitura I dati di modello di cucitura da scrivere sulla memoria della macchina per cucire sono troppo grandi. (Max: circa 20000 punti)	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E030		Errore di posizione della barra ago La barra ago non è nella posizione specificata.	Girare la puleggia a mano per riportare la barra ago alla sua posizione specificata.	
E031		Pressione dell'aria caduta La pressione dell'aria è caduta.	Alimentare l'aria e resettare la macchina per cucire. Il funzionamento verrà quindi nuovamente abilitato.	

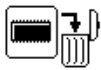
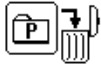
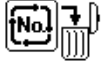

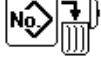
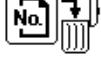





Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Rimedi	Osservazioni
E040		Errore di area di cucitura superata L'area di cucitura è oltre il limite.	Premere il tasto "Reset" e controllare il modello e il rapporto della scala X/Y.	Questo errore viene erogato quando l'area di cucitura massima, 30 x 40 viene superata. L'interferenza del piedino pre-stoffa con l'ago non viene prevenuta.
E043		Errore di ingrandimento Il passo della cucitura è oltre 10 mm.	Premere il tasto "Reset" e controllare il modello e il rapporto della scala X/Y.	
E045		Errore di dato di modello Il dato di modello non può essere adottato.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare il ROM di dato.	
E050		Arresto temporaneo Arresto temporaneo azionando il tasto "Reset" quando la macchina è in funzione. (Consultare l'interruttore di memoria No. 31.)	Ripartenza o ritorno all'origine dopo il taglio del filo per mezzo del tasto "Reset" (Per ulteriori dettagli, consultare l'articolo "I.6-4. Come usare l'arresto temporaneo" p.38.)	
E061		Errore di dati di interruttore di memoria Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o la revisione è vecchia.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E063	TYPE 	Errore di identificazione della testa della macchina Il tipo di testa della macchina non corrisponde al tipo di centralina di controllo.	Disattivare l'alimentazione e contattare la JUKI o un distributore nella vostra zona.	
E204		Avvertimento di connessione per la chiavetta USB utilizzata per la cucitura La cucitura è stata effettuata 10 o più volte con la chiavetta USB inserita nella porta USB.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E220	100000000 	Informazione del tempo di rifornimento di grasso Informazione riguardante il momento di rifornire i posti designati con grasso Consultare l'articolo "I.7-10. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.54.	Rifornire i posti designati con grasso e impostare l'interruttore di memoria No. 245 a "0" con il tasto di ripristino. L'errore può essere rilasciato con il tasto di ripristino quando il rifornimento immediato con grasso non può essere effettuato durante l'operazione di cucitura.	
E221	120000000 	Errore di avvertimento del rifornimento di grasso La macchina per cucire si è fermata poiché il momento di rifornire i posti designati con grasso è arrivato. Consultare l'articolo "I.7-10. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.54.	Effettuare immediatamente il rifornimento con grasso e impostare l'interruttore di memoria No. 245 a "0" con il tasto di ripristino.	
E302		Errore di testa inclinata L'interruttore di rilevazione della testa inclinata è posizionato su ON (abilitato).	La macchina per cucire non può essere azionata con la testa inclinata. Rimettere la testa della macchina per cucire alla sua posizione corretta.	









Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Rimedi	Osservazioni
E303		Errore di rilevazione della fase Z La rilevazione del punto morto superiore della macchina per cucire non può essere effettuata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare se non è scollegato o allentato il pin del CN15 della scheda a circuito stampato SDC.	
E305		Errore di posizione del rasafilo Il rasafilo non è nella posizione corretta.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN72 sul pannello elettronico INT è lento o scollegato.	
E396		Errore di cilindro del rasafilo a filo rimanente corto Il cilindro del rasafilo a filo rimanente corto non funziona. (Il sensore del cilindro del rasafilo a filo rimanente corto non si spegne quando il cilindro viene azionato.)	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare la pressione dell'aria e il sensore del cilindro del rasafilo 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. (Il sensore del cilindro dell'ugello di aspirazione non si spegne quando il cilindro viene azionato.)	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 rasafilo a filo rimanente corto Il sensore del cilindro del rasafilo a filo rimanente corto non rileva.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare la pressione dell'aria e il sensore del cilindro del rasafilo 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.	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.	
E405		Proibizione della cancellazione dei modelli diretti di cucitura Il modello diretto di cucitura è impostato nei dati di cucitura del ciclo.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E430		Fine conteggio Il valore di impostazione del contatore è stato raggiunto. * Il tipo di contatore e il valore del contatore visualizzati dipendono dal contatore predeterminato.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E730		Guasto del codificatore A La fase A o B del codificatore non può essere rilevata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare se non è scollegato o allentato il pin del CN15 della scheda a circuito stampato SDC.	
E731		Guasto del codificatore B La fase U, V o W del codificatore non può essere rilevata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare se non è scollegato o allentato il pin del CN15 della scheda a circuito stampato SDC.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Rimedi	Osservazioni
E733		Giro inverso del motore Il motore inverte il movimento.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se il giunto di accoppiamento del motore principale è lento.	
E811		Errore di sovratensione La tensione di alimentazione è oltre il valore specificato.	Controllare la tensione di alimentazione.	
E813		Errore di bassa tensione La tensione di alimentazione è scarsa.	Controllare la tensione di alimentazione.	
E901		Guasto dell'elemento motore del motore L'errore dall'elemento motore del motore è rilevato.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e accendere l'interruttore dell'alimentazione nuovamente dopo qualche tempo.	
E903		Anomalia dell'alimentazione elettrica del motore passo-passo L'alimentazione elettrica del motore passo-passo non è erogata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare il fusibile F1 del pannello elettronico SDC.	
E904		Anomalia dell'alimentazione elettrica del solenoide L'alimentazione elettrica del solenoide non è erogata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare il fusibile F2 del pannello elettronico SDC.	
E905		Surriscaldamento del pannello elettronico SDC Surriscaldamento del pannello elettronico SDC	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e accendere l'interruttore dell'alimentazione nuovamente dopo qualche tempo.	
E907		Errore di recupero dell'origine X Il sensore di origine X non cambia.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN62 sul pannello elettronico INT o CN42 sul pannello elettronico MAIN è lento o scollegato.	
E908		Errore di recupero dell'origine Y Il sensore di origine Y non cambia.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN63 sul pannello elettronico INT o CN43 sul pannello elettronico MAIN è lento o scollegato.	
E910		Errore di recupero dell'origine del piedino premistoffa Il sensore di origine del piedino premistoffa non cambia.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN71 sul pannello elettronico INT o CN44 sul pannello elettronico MAIN è lento o scollegato.	
E913		Errore di recupero dell'origine della pinza del filo dell'ago Il sensore di origine della pinza del filo dell'ago non cambia.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN77 sul pannello elettronico INT o CN45 sul pannello elettronico MAIN è lento o scollegato.	
E914		Errore di anomalia di trasporto Il ritardo del tempismo tra il trasporto e l'albero principale si verifica.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se il giunto di accoppiamento del motore principale è lento.	
E915		Errore di comunicazione tra il pannello e MAIN La comunicazione tra il pannello e MAIN non può essere effettuata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN34 sul pannello elettronico MAIN è lento.	
E916		Errore di comunicazione tra il MAIN e SDC La comunicazione tra MAIN e SDC non può essere effettuata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN32 sul pannello elettronico MAIN o CN15 sul pannello elettronico SDC è lento o scollegato.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Rimedi	Osservazioni
E918		Surriscaldamento del pannello elettronico MAIN Surriscaldamento del pannello elettronico MAIN	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e accendere l'interruttore dell'alimentazione nuovamente dopo qualche tempo.	
E926		Errore di spostamento del motore X Il motore del trasporto X è al di fuori della sua posizione.	Disattivare l'alimentazione.	
E927		Errore di spostamento del motore Y Il motore del trasporto Y è al di fuori della sua posizione.	Disattivare l'alimentazione.	
E929		Errore di spostamento del motore della pinza del filo dell'ago Il motore della pinza del filo dell'ago è al di fuori della sua posizione.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN45 sul pannello elettronico MAIN è lento.	
E931		Errore di sovraccarico del motore X Il carico applicato al motore del trasporto X è eccessivo.	Disattivare l'alimentazione.	
E932		Errore di sovraccarico del motore Y Il carico applicato al motore del trasporto Y è eccessivo.	Disattivare l'alimentazione.	
E934		Errore di sovraccarico del motore della pinza del filo Il carico applicato al motore della pinza del filo è eccessivo.	Disattivare l'alimentazione.	
E943		Anomalia di scrittura della memoria MAIN La scrittura della memoria del pannello elettronico MAIN non può essere effettuata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare l'inserimento del ROM di U022 del pannello elettronico MAIN.	
E946		Anomalia di scrittura della memoria INT La scrittura della memoria del pannello elettronico della testa non può essere effettuata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN30 sul pannello elettronico MAIN è lento o scollegato.	
-		Alimentazione elettrica anormale Scollegamento del connettore Il tipo di tensione di alimentazione è differente. Il connettore è scollegato.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare la tensione di alimentazione e controllare se CN3 sul pannello elettronico FLT o CN13 sul pannello elettronico SDC è lento o scollegato.	

9-6. Elenco dei messaggi

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M520		La cancellazione viene effettuata. Va bene ?	Conferma della cancellazione del modello di cucitura dell'utente
M521		La cancellazione viene effettuata. Va bene ?	Quando si conferma la cancellazione del modello diretto di cucitura
M522		La cancellazione viene effettuata. Va bene ?	Conferma della cancellazione del modello di cucitura a ciclo
M523		Il dato di modello di cucitura non è memorizzato. La cancellazione va bene ?	Conferma della cancellazione del dato di riserva
M524		La cancellazione viene effettuata. Va bene ?	Quando si conferma la cancellazione (dei dati di modello di cucitura) nella schermata di comunicazione
M525		La cancellazione viene effettuata. Va bene ?	Quando si conferma la cancellazione (dei dati di macchina per cucire) nella schermata di comunicazione
M528		La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?	Conferma della sovrascrittura del modello di cucitura dell'utente
M529		La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?	Conferma della sovrascrittura della carta di memoria
M530		La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?	Quando si conferma la cancellazione dei dati (tensione del filo) nella schermata di comunicazione (pannello + dei dati di modello di cucitura)
M531		La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?	Quando si conferma la cancellazione dei dati (tensione del filo) nella schermata di comunicazione (Carta di memoria + dei dati di modello di cucitura)
M533		La sovrascrittura viene effettuata. Va bene ?	Quando si conferma la cancellazione dei dati (tensione del filo) nella schermata di comunicazione (pannello + dei dati di macchina per cucire)

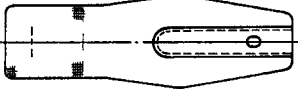
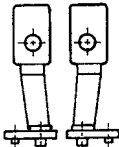
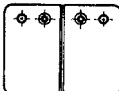
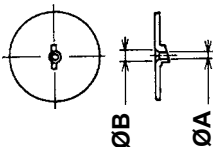
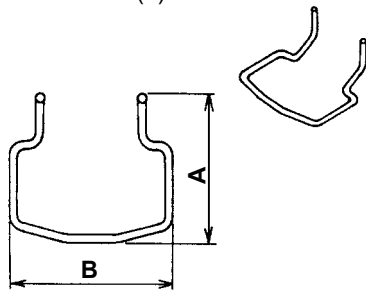
No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M537		La cancellazione viene effettuata, va bene?	Conferma della cancellazione del comando di tensione del filo
M542		La formattazione viene effettuata. Va bene ?	Conferma della formattazione
M547		Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.	La sovrascrittura è disabilitata (pannello)
M548		Il dato esiste e la sovrascrittura non può essere effettuata.	La sovrascrittura è disabilitata (media)
M581		La registrazione viene annullata.	La registrazione di un modello diretto di cucitura
M582		La copia viene annullata.	Uscita dalla schermata di dati di modello di cucitura senza copiare
M583		La copia viene annullata.	Uscita dalla schermata di modello diretto di cucitura senza copiare
M584		La copia viene annullata.	Uscita dalla schermata di modello di cucitura del ciclo senza copiare

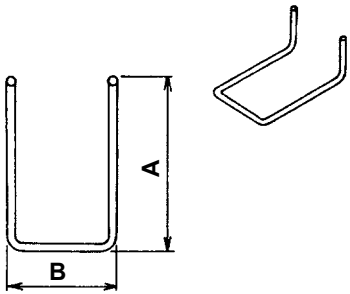
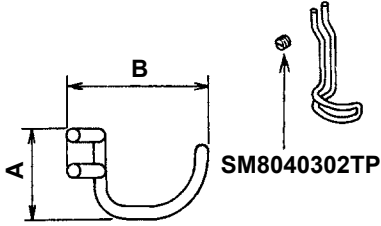
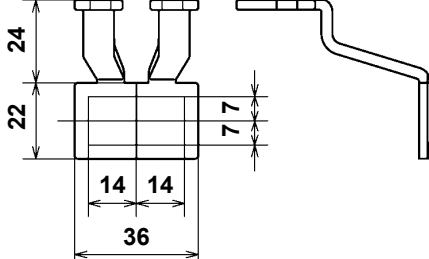
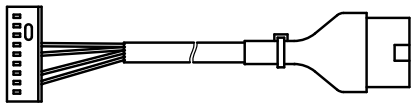
9-7. Inconvenienti e rimedi

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
1. Il filo dell'ago scivola via all'inizio di travette.	① Punti sono saltati all'inizio di cucitura.	○ Regolare il gioco tra l'ago e la navetta su un valore compreso tra 0,05 e 0,1 mm.	50
	② Il filo dell'ago rimanente sull'ago dopo il taglio del filo è troppo corto.	○ Impostare la cucitura a partenza dolce all'inizio di travette. ○ Correggere la fase di rilascio della tensione del regolatore di tensione del filo No.2.	56
	③ Il filo della bobina è troppo corto.	○ Aumentare la tensione della molla chiusura punto, o diminuire la tensione del regolatore di tensione del filo No.1.	17
	④ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo della bobina.	16
	⑤ La pinza del filo è instabile (il materiale tende a dilatarsi, il filo è difficile da fare scivolare, il filo è spesso, ecc.).	○ Aumentare il gioco tra la guida foro ago e la contro-lama. ○ Diminuire la tensione al 1o punto.	51
	⑥ Il passo al 1o punto è troppo piccolo.	○ Diminuire il numero di giri al 1o punto all'inizio della cucitura. (Nell'ambito da 600 a 1.000 sti/min.) ○ Aumentare il numero di punti della pinza del filo ad un valore da 3 a 4 punti. ○ Allungare il passo al 1o punto. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto.	
2. Il filo si rompe spesso o il filo di fibra sintetica si spacca finemente.	① La navetta o l'elemento motore ha graffi.	○ Rimuovere la navetta o l'elemento motore, e togliere i graffi usando una pietra da cote o pulitrice.	51
	② La guida foro ago ha graffi.	○ Lucidare o sostituire la guida foro ago.	
	③ L'ago urta contro il piedino premistoffa.	○ Regolare la posizione del piedino premistoffa.	
	④ Residui fibrosi sono presenti nella scanalatura della guida di scorrimento della navetta.	○ Rimuovere la navetta, e togliere i residui fibrosi dalla guida di scorrimento della navetta.	16
	⑤ La tensione del filo dell'ago è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo dell'ago.	
	⑥ La tensione della molla chiusura punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione.	17
	⑦ Il filo di fibra sintetica si fonde a causa di calore generato sull'ago.	○ Usare olio di silicone.	15
3. Ago si rompe spesso.	① L'ago è piegato.	○ Sostituire l'ago piegato.	14
	② L'ago urta contro il piedino premistoffa.	○ Posizionare correttamente il piedino premistoffa.	51
	③ L'ago è troppo sottile per il materiale.	○ Sostituire l'ago con uno più grosso a seconda del materiale.	50
	④ L'elemento motore piega l'ago eccessivamente.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	
	⑤ Il filo dell'ago viene schiacciato dal piedino premistoffa all'inizio della cucitura. (Piegatura dell'ago)	○ Allargare la distanza tra l'ago e lo scartafilo. (da 23 a 25 mm)	52

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
4. I fili non vengono tagliati. (Soltanto il filo della bobina)	<ul style="list-style-type: none"> ① La contro-lama è smussata. ② La differenza in livello tra la guida foro ago e la contro-lama non è sufficiente. ③ Il coltello mobile è scorrettamente posizionato. ④ L'ultimo punto è saltato. ⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire la contro - lama. ○ Aumentare la piegatura della contro-lama. ○ Correggere la posizione del coltello mobile. ○ Correggere la relazione fase tra l'ago e la navetta. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. 	51 50
5. Punti sono frequentemente saltati.	<ul style="list-style-type: none"> ① La relazione fase tra l'ago e la navetta non è opportuna. ② Il gioco tra l'ago e la navetta è troppo grande. ③ L'ago è piegato. ④ L'elemento motore piega l'ago eccessivamente. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago. ○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago. ○ Sostituire l'ago piegato. ○ Correggere la posizione dell'elemento motore. 	50 14 50 50
6. Il filo dell'ago viene fuori sul lato rovescio del materiale.	<ul style="list-style-type: none"> ① La tensione del filo dell'ago non è sufficientemente alta. ② Il meccanismo di rilascio della tensione non funziona correttamente. ③ Il filo dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lungo. ④ Il numero di punti è troppo poco. ⑤ Quando la lunghezza della cucitura è corta (L'estremità del filo dell'ago si sporge sul rovescio del prodotto di cucitura.) ⑥ Il numero di punti è troppo poco. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del filo dell'ago. ○ Controllare se il disco di tensione No.2 sia rilasciato o meno durante le travette. ○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No.1. ○ Spegnerne la pinza del filo. ○ Spegnerne la pinza del filo. ○ Usare la piastra inferiore il cui foro è più grande del pressore. 	16 16
7. Il filo si rompe al momento di taglio del filo.	<ul style="list-style-type: none"> ① Il coltello mobile è scorrettamente posizionato. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Correggere la posizione del coltello mobile. 	51
8. La pinza del filo è impigliata con il filo dell'ago.	<ul style="list-style-type: none"> ① Il filo dell'ago all'inizio della cucitura è troppo lungo. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Stringere il regolatore di tensione del filo No. 1 e regolare la lunghezza del filo dell'ago ad un valore da 33 a 36 mm. 	
9. Lunghezza irregolare del filo dell'ago	<ul style="list-style-type: none"> ① La tensione della molla tirafilo è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione della molla tirafilo. 	
10. La lunghezza del filo dell'ago non diventa corta.	<ul style="list-style-type: none"> ① La tensione del regolatore di tensione del filo No. 1 è troppo bassa. ② La tensione della molla tirafilo è troppo alta. ③ La tensione della molla tirafilo è troppo bassa e il movimento è instabile. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No. 1. ○ Diminuire la tensione della molla tirafilo. ○ Aumentare la tensione della molla tirafilo e allungare anche la corsa. 	
11. La sezione di annodatura del filo della bobina al 2o punto all'inizio della cucitura apparisce sul diritto.	<ul style="list-style-type: none"> ① Il funzionamento a vuoto della bobina è grande. ② La tensione del filo della bobina è troppo bassa. ③ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare la posizione del coltello mobile. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto. ○ Spegnerne la pinza del filo. 	

9-8. Tabela delle parti a richiesta

Nome di Parti	Tipo	No.di ordinazione	Nota
<p>Pezzo grezzo della piastra di trasporto</p>  <p>t = 1,2</p>	Senza zigrinatura / trattato Area di cucitura longitudinale 20 X trasversale 40	14120109	
	Con zigrinatura / trattato Area di cucitura longitudinale 20 X trasversale 40	14120307	
	Senza zigrinatura / acciaio inossidabile Area di cucitura longitudinale 20 X trasversale 40	14120505	t = 0,5
	Senza zigrinatura / trattato Area di cucitura longitudinale 30 X trasversale 40	40021855	
	Senza zigrinatura / senza elaborazione Area di cucitura longitudinale 30 X trasversale 40	40021856	
	Senza zigrinatura / acciaio inossidabile Area di cucitura longitudinale 30 X trasversale 40	40021857	t = 0,5
	Con zigrinatura / trattato Area di cucitura longitudinale 30 X trasversale 40	40021858	
	Con zigrinatura / senza elaborazione Area di cucitura longitudinale 30 X trasversale 40	40021859	
	<p>Piastra di lavoro per piedino premistoffa (gruppo)</p> 		14121263
<p>Pezzo grezzo del pressatore</p>  <p>t = 3,2</p>	Con zigrinatura / trattato (destra) Area di cucitura longitudinale 20 X trasversale 40	14121701	
	Con zigrinatura / trattato (sinistra) Area di cucitura longitudinale 20 X trasversale 40	14121800	
	Con zigrinatura / trattato (destra) Area di cucitura longitudinale 30 X trasversale 40	40021851	
	Con zigrinatura / trattato (sinistra) Area di cucitura longitudinale 30 X trasversale 40	40021852	
	Con zigrinatura / senza elaborazione (destra) Area di cucitura longitudinale 30 X trasversale 40	40021853	
	Con zigrinatura / senza elaborazione (sinistra) Area di cucitura longitudinale 30 X trasversale 40	40021854	
<p>Guida foro ago</p> 	A = 1,6 B = 2,6 Con fenditura di scarico	B2426280000	Tipo standard
	A = 1,6 B = 2,0 Con fenditura di scarico	D2426282C00	Tipo F e M
	A = 2,3 B = 4,0 Con fenditura di scarico	14109607	Tipo H e W
	A = 2,7 B = 3,7 Con fenditura di scarico	D2426MMCK00	Per materiale extrapesante
<p>Protezione dita (1)</p> 	A = 56,5 B = 64	13533104	
	A = 59 B = 74	13548300	Per travette di grandi dimensioni

Nome di Parti	Tipo	No.di ordinazione	Nota
<p>Protezione dita (2)</p> 	<p>A=66,5 B=43</p>	<p>13573407</p>	<p>Per travette longitudinali</p>
<p>Protezione dita (3)</p>  <p>SM8040302TP</p>	<p>A=21,5 B=35,5</p>	<p>14120000</p>	<p>Per piedino premistoffa su ordinazione speciale</p>
<p>Pezzo grezzo del piedino premistoffa</p> 	<p>Con zigrinatura / trattato (destra)</p>	<p>40021869</p>	
	<p>Con zigrinatura / trattato (sinistra)</p>	<p>40021870</p>	
<p>Cavo di giunzione PK57 (asm.)</p> 		<p>M90135900A0</p>	

II. DESCRIZIONE DELLA LK-1901BN, MACCHINA OCCHIELLATRICE A TRAVETTE VELOCE CONTROLLATA DA COMPUTER

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Soltanto le caratteristiche tecniche differenti da quelle della LK-1900BN sono descritte.

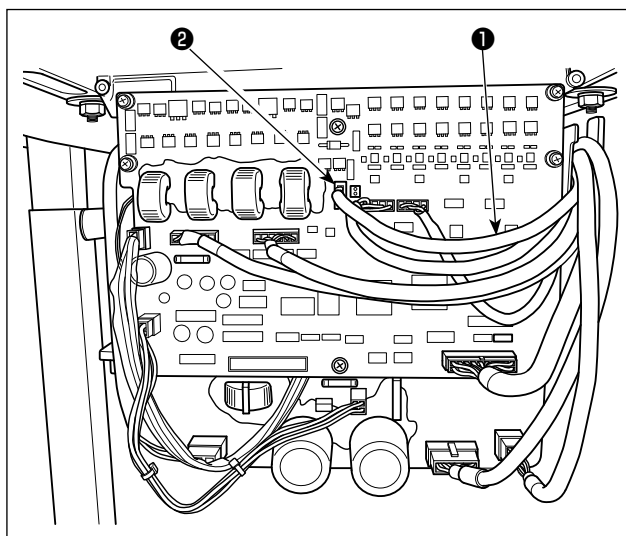
1	Velocità massima di cucitura	3.000 sti/min
2	Ago	DPx5 #14, #16
3	Alzata del piedino premistoffa	17 mm max.
4	Numero di modelli standard	3 modelli

2. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE E PREPARAZIONE PER IL FUNZIONAMENTO



PERICOLO :

Quando si sposta la macchina per cucire, assicurarsi di effettuare le operazioni in due persone o più.



- 1) A eccezione del collegamento del solenoide del gruppo supporto piedino premistoffa, installazione della LK-1901BN e preparazione per il funzionamento della stessa sono uguali a quelli della LK-1900BN.
- 2) Collegare connettore CN47 ❶ del cavo di relè del gruppo supporto piedino premistoffa con connettore CN47 ❷ montato sul pannello di circuito principale posto all'interno della centralina di comando.

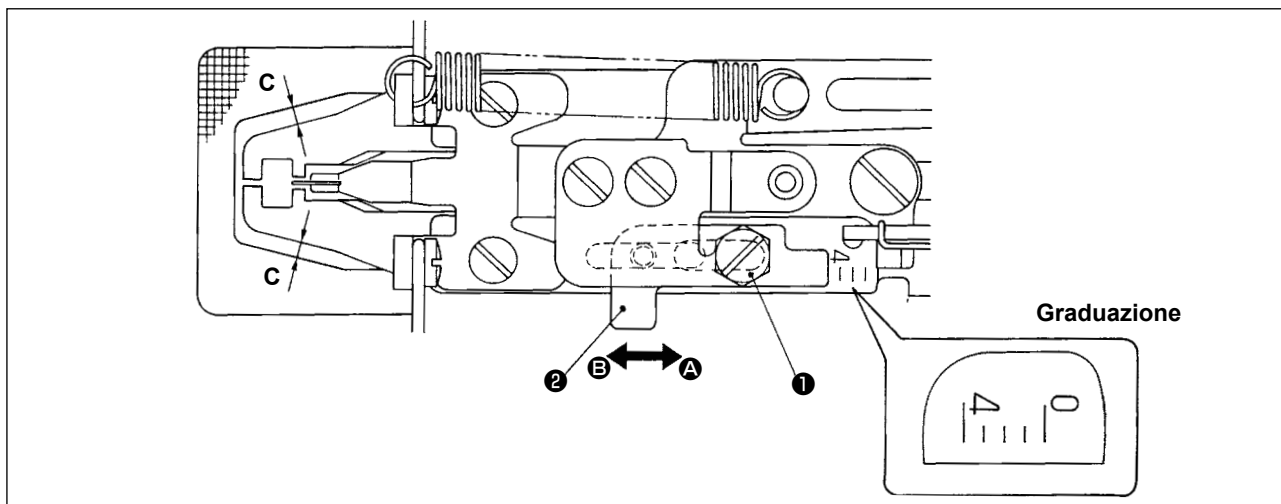
3. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

3-1. Regolazione della quantità della chiusura del materiale



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) La quantità massima dell'accostamento del materiale è di 4 mm. Tuttavia, la quantità è impostata su 2 mm al momento della consegna a causa della relazione tra il finestrino della piastra di trasporto e il piedino premistoffa (Dimensione C). (La graduazione: 2)
- 2) Allentare bullone ① e spostare regolatore ② del piedino premistoffa nel senso della freccia per regolare la quantità dell'accostamento del materiale. La quantità dell'accostamento del materiale sarà diminuita quando regolatore ② del piedino premistoffa viene spostato nel senso di A, e sarà aumentata quando lo stesso viene spostato nel senso di B.



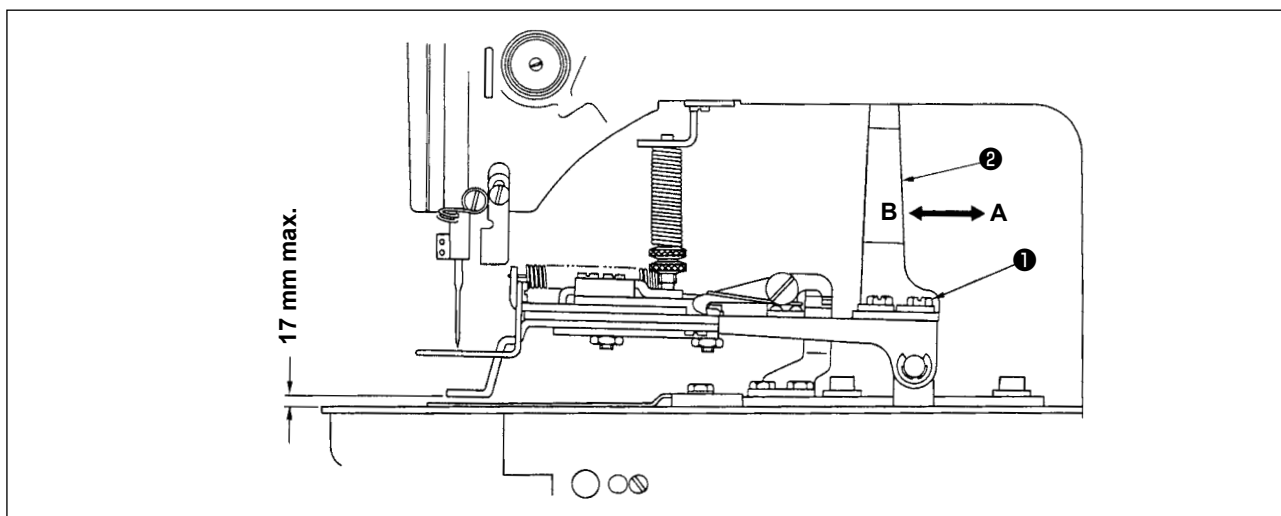
Per aumentare la quantità dell'accostamento del materiale a più di 3 mm, allargare il finestrino della piastra di trasporto con lavorazione addizionale (aumentare la dimensione C.) in modo che il finestrino della piastra di trasporto e il piedino premistoffa non si intralcino.

3-2. Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



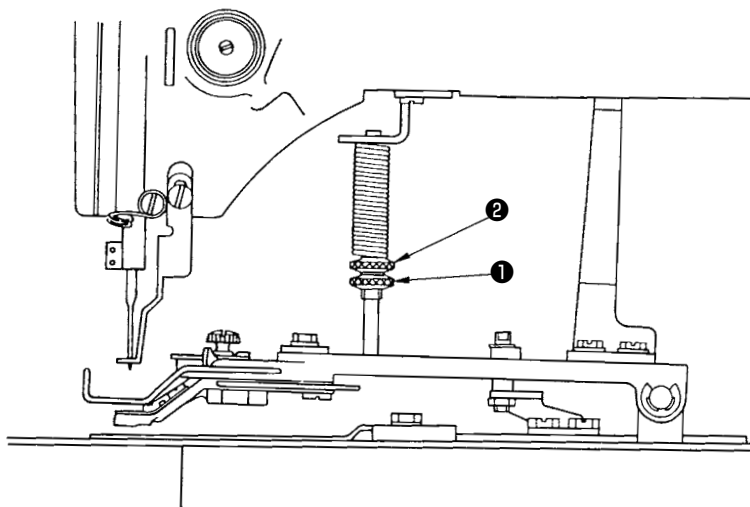
Allentare due viti di fissaggio ① e regolare spostando piastra di sollevamento ② del piedino premistoffa avanti e indietro nel senso della freccia. La quantità dell'alzata del piedino premistoffa sarà diminuita quando piastra di sollevamento ② del piedino premistoffa viene spostata nel senso di A, e sarà aumentata quando la stessa viene spostata nel senso di B. Al termine della regolazione, stringere saldamente viti di fissaggio ①.

3-3. Regolazione della pressione del gruppo premistoffa



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



La pressione del gruppo premistoffa dovrebbe essere minimizzata purché il materiale non si curvi durante la cucitura. Allentare vite di regolazione ❶ e girare vite di regolazione ❷ per ottenere la pressione sopracitata.

3-4. Impostazione dell'azione di accostamento del materiale

- 1) Le operazioni di accostamento del materiale vengono effettuate tramite il solenoide elettromagnetico, e commutazione dell'impostazione delle operazioni (valide/invalidi) è disponibile. La funzione di accostamento del materiale è stata impostata per lavorare simultaneamente con la cucitura al momento della consegna.
- 2) Se l'accostamento del materiale non viene eseguito, la commutazione viene fatta tramite l'interruttore di memoria. Per quanto riguarda il modo di funzionamento, fare riferimento al par. "I.8. COME USARE L'INTERRUTTORE DI MEMORIA" p.56 descritto nel manuale d'istruzioni per la LK-1900BN.

© Lista di funzioni dell'interruttore di memoria

No.	Funzione	Campo di impostazione	Stato al momento della consegna
U050	Impostazione dell'azione di accostamento del materiale	: Invalida : Sincronizzato con il piedino premistoffa : Sincronizzato con la partenza	

※ Campo di impostazione " : L'accostamento del materiale lavora simultaneamente quando il piedino premistoffa si abbassa.

Campo di impostazione " : L'accostamento del materiale lavora simultaneamente con la cucitura dopo che il piedino premistoffa si è abbassato.

※ Per quanto riguarda i contenuti dei No. di funzione dell'interruttore di memoria tranne l'interruttore di memoria No. 50, consultare la "I.8-2. Elenco delle funzioni dell'interruttore di memoria" p.57 descritta nel Manuale d'Istruzioni per LK-1900BN.

4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

4-1. Selezione e conferma dei modelli di cucitura



AVVERTIMENTO :

In caso di usare un piedino premistoffa esclusivo, verificare la forma del modello di cucitura. Se il modello di cucitura si estende fuori del piedino premistoffa, l'ago e il piedino premistoffa si intralciano, risultandone il pericolo della rottura dell'ago o cosa simile.

- 1) I modelli per occhielli a travette sono da No. 11 a No. 13.
- 2) Quando l'azione di accostamento del materiale viene effettuata, le dimensioni di cucitura massime sono di 3 x 7 mm. Impostare le dimensioni più adatte usando la funzione di ingrandimento/riduzione. Per quanto riguarda il modo di funzionamento per impostazione, conferma o modifica del modello di cucitura, fare riferimento al par. **"I.5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (ELEMENTARE)" p.17** descritto nel manuale d'istruzioni per la LK-1900BN.



Al termine dell'impostazione, controllare il punto di entrata dell'ago per verificare se l'ago e il piedino premistoffa si intralcino o meno.

No. di modello	Dimensioni di cucitura (mm)		Numero di punti
	Longitudinale	Trasversale	
11	2,5	6	21
12	2,5	6	28
13	2,5	6	36

Dimensioni di cucitura sono le dimensioni quando il rapporto di ingrandimento è del 100%.

III. DESCRIZIONE DELLA LK-1902BN, MACCHINA ATTACCAPASSANTI VELOCE CONTROLLATA DA COMPUTER

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Soltanto le caratteristiche tecniche differenti da quelle della LK-1900BN sono descritte.

1	Velocità massima di cucitura	3.000 sti/min
2	Ago	DPx5 #14, #16
3	Alzata del piedino premistoffa	17 mm max.
4	Numero di modelli standard	6 modelli

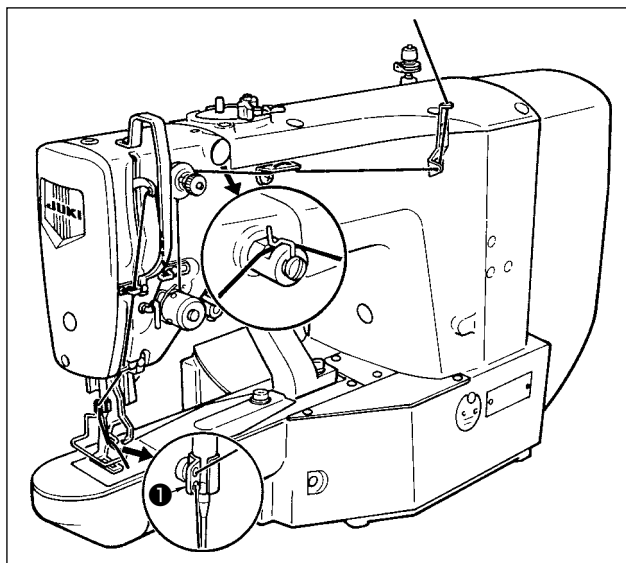
2. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

2-1. Infilatura della macchina



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Infilare la macchina nell'ordine come mostrato nella figura qui sopra. Lasciare filo di circa 40mm dopo averlo fatto passare attraverso l'ago.



Per un filo grosso, fare passare il filo attraverso soltanto uno dei due fori in guidafile ❶ della barra ago.

3. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

3-1. Selezione e conferma dei modelli di cucitura



AVVERTIMENTO :

In caso di usare un piedino premistoffa esclusivo, verificare la forma del modello di cucitura. Se il modello di cucitura si estende fuori del piedino premistoffa, l'ago e il piedino premistoffa si intralciano, risultandone il pericolo della rottura dell'ago o cosa simile.

I modelli per attaccare i passanti sono da No. 17 a No. 22. Per quanto riguarda il modo di funzionamento per impostazione, conferma o modifica del modello di cucitura, fare riferimento al par. "I.5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (ELEMENTARE)" p.17 descritto nel manuale d'istruzioni per la LK-1900BN.



Al termine dell'impostazione, controllare il punto di entrata dell'ago per verificare se l'ago e il piedino premistoffa si intralcino o meno.

* La chiamata è stata impostata nella posizione "invalida" al momento della consegna poiché si intralciano l'ago e il piedino premistoffa standard in dotazione con la macchina. Quando si usa questa funzione, usare "Impostazione della chiamata di dati di modello valida o invalida" della funzione dell'interruttore di memoria per rendere valida la chiamata. Per quanto riguarda il modo di funzionamento per impostazione, fare riferimento al par. "I.8. COME USARE L'INTERRUTTORE DI MEMORIA" p.56 descritto nel manuale d'istruzioni per la LK-1900BN.

No. di modello	Dimensioni di cucitura (mm)		Numero di punti
	Longitudinale	Trasversale	
17	0	10	21
18	0	10	28
※ 19	0	25	28
※ 20	0	25	36
※ 21	0	25	42
※ 22	0	35	42

Dimensioni di cucitura sono le dimensioni quando il rapporto di ingrandimento è del 100%.

3-2. Combinazione del piedino premistoffa e la piastra di trasporto



AVVERTIMENTO :

In caso di usare un piedino premistoffa esclusivo, verificare la forma del modello di cucitura. Se il modello di cucitura si estende fuori del piedino premistoffa, l'ago e il piedino premistoffa si intralciano, risultandone il pericolo della rottura dell'ago o cosa simile.

Usare la combinazione adatta del piedino premistoffa e la piastra di trasporto sulla base delle condizioni di cucitura. La combinazione per la consegna standard e per l'ordinazione speciale sono mostrate nella tabella seguente.

Caratteristiche	Piastra di trasporto	No. di ordinazione	Piedino premistoffa	No. di ordinazione
LK-1902BN Standard		13544465		14143002
Per dimensioni grandi (Parte su ordinazione speciale)		13545660		13545504
Per dimensioni extragrandi (Parte su ordinazione speciale)		13547161		13545801
				13547005

IV. DESCRIZIONE DELLA LK-1903BN, MACCHINA ATTACCABOTTONI VELOCE, PUNTO ANNODATO CONTROLLATA DA COMPUTER

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Soltanto le caratteristiche tecniche differenti da quelle della LK-1900BN sono descritte.

1	Velocità massima di cucitura	2.700 sti/min
2	Ago	DPx17 #14
3	Alzata del piedino premistoffa	13 mm max.
4	Numero di modelli standard	50 modelli

* Il dispositivo pinza del filo dell'ago è impostato a "proibizione" (stato di consegna standard) con l'interruttore di memoria U035. "I.5-8. Dispositivo pinza del filo" p.24 .

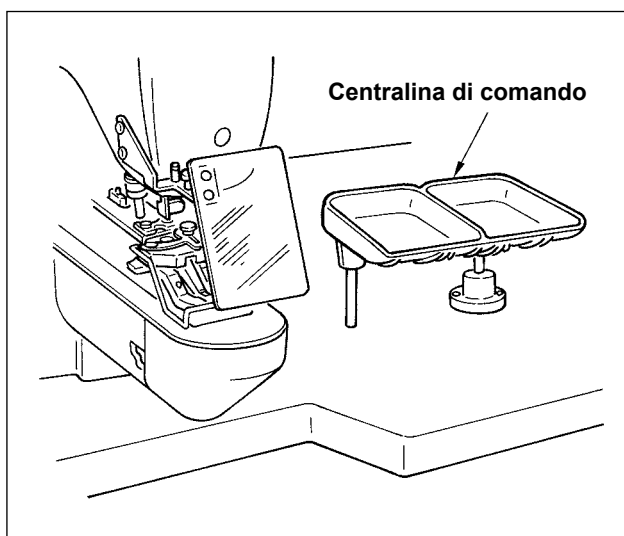
2. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

2-1. Installazione della macchina per cucire e preparazione per il funzionamento



PERICOLO :

Quando si sposta la macchina per cucire, assicurarsi di effettuare le operazioni in due persone o più.



- 1) Installazione della testa della macchina per cucire e della centralina di comando è uguale a quella della LK-1900BN. Fare riferimento al manuale d'istruzioni per la LK-1900BN.
- 2) Installare gruppo portabottoni incluso negli accessori ad un posto comodo per il lavoro.
- 3) Il modo di funzionamento è uguale a quello della LK-1900BN.

2-2. Ago e filo

Ago	Filo dell'ago	Filo della bobina
DPx17 #14	#60	#80
	#60	#60
	#50	#60
	#40	#60


































Ago e filo variano secondo le condizioni di cucitura. Selezionare quindi l'ago e il filo, facendo riferimento alla tabella seguente. Filo di cotone e filo di spun di poliestere sono raccomandati.

2-3. Vari modi di cucitura

(1) Lista dei modelli di cucitura

Numero di fili e dimensioni di cucitura standard X e Y per ciascun modello di cucitura sono come mostrati nella seguente lista.

< Lista programmi di cucitura >

No. di modello	Forma del punto	Numero di fili (filo)	Dimensioni di cucitura standard X (mm)	Dimensioni di cucitura standard Y (mm)	No. di modello	Forma del punto	Numero di fili (filo)	Dimensioni di cucitura standard X (mm)	Dimensioni di cucitura standard Y (mm)
1 • 34		6-6	3,4	3,4	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			22		16		
6 • 37		8-8			23 • 46		6	0	3,4
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 dimensioni di cucitura standard X e Y sono di quando il rapporto di ingrandimento/riduzione è dell'100%. Usare i modelli dal No. 34 al No. 50 quando il foro nel bottone è piccolo (ø1,5 mm o meno).

(2) Selezione del modello di cucitura e della larghezza di cucitura

- Selezione del modello di cucitura è uguale a quella della LK-1900BN.
- Quando la distanza tra i fori nel bottone usato non si adatta alla larghezza di cucitura standard del No. di modello di cucitura, regolare la larghezza di cucitura ingrandendo/riducendo la larghezza di cucitura. Il modo di ingrandimento/riduzione è uguale a quello della LK-1900BN. Fare riferimento alla tabella mostrata qui sotto per la scala per ingrandimento/riduzione in termini della larghezza di cucitura.
- Al termine della modifica del No. di modello di cucitura e della larghezza di cucitura, verificare il punto di entrata dell'ago. Per quando riguarda la conferma, fare riferimento alla **"I.5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura" p.21** . nel manuale d'istruzioni per la LK-1900BN.

◎ Tabella di scale XY in termini della larghezza di cucitura

X*Y (mm)	2,4	2,6	2,8	3,0	3,2	3,4	3,6	4,0	4,3	4,5	4,7	5,2	5,6	6,0	6,2	6,4
%	71	76	82	88	94	100	106	118	126	132	138	153	165	176	182	188

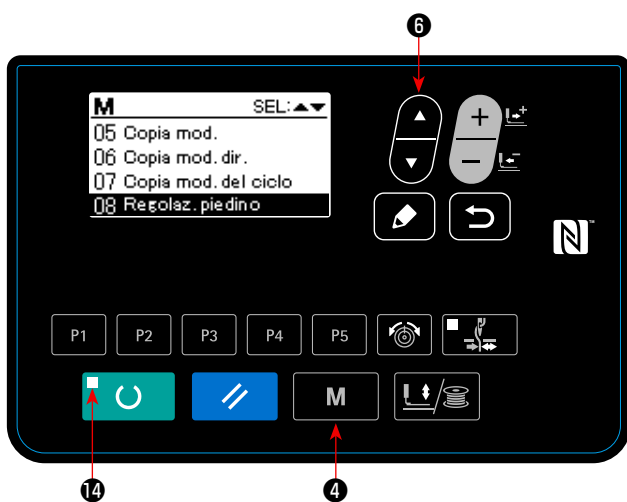
3. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

3-1. Posizione della pinza bottoni



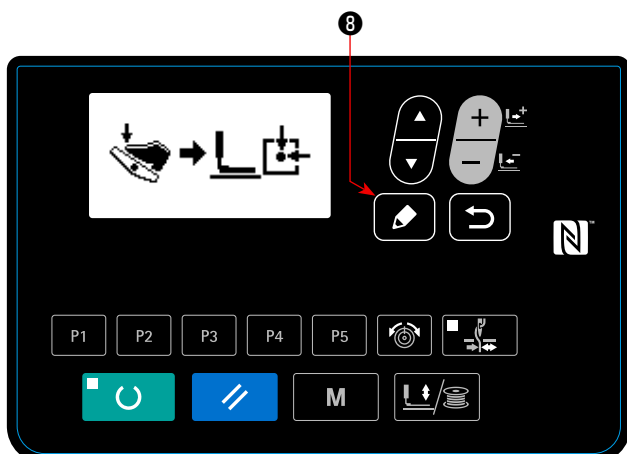
AVVERTIMENTO :

Quando si cambia la forma del bottone o il modello di cucitura, o viene effettuato ingrandimento/riduzione della larghezza di cucitura, verificare il punto di entrata dell'ago. Se l'ago si estende fuori dei fori nel bottone o il modello di cucitura si estende fuori del gruppo pinza bottoni, l'ago e, i fori nel bottone o il gruppo pinza bottoni si intralciano, risultandone il pericolo della rottura dell'ago o cosa simile.

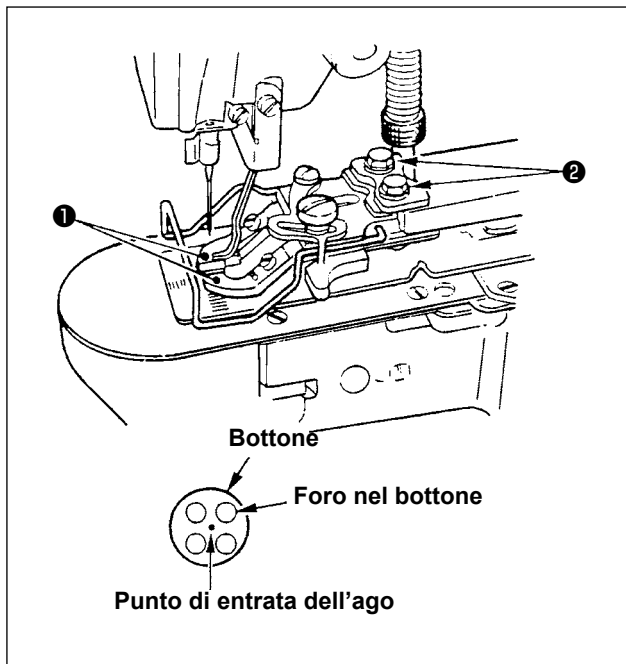


1) Premere **M** **4** nello stato in cui il LED di "Set ready" **14** è spento sul pannello operativo.

2) Mettere "08 Regolazione della pinza" nello stato di selezionato con il tasto "Item select" **6** .



3) Premere il tasto "Edit" **8** . Il dispositivo di pinzatura del bottone si sposta all'origine e si solleva.



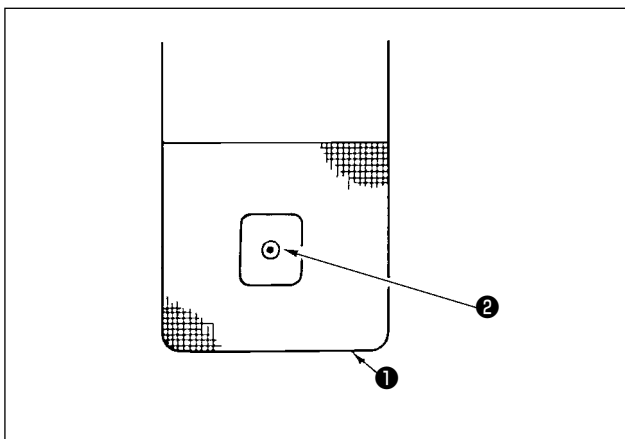
- 4) Posizionare un bottone sulle ganasce ❶ del pinzabottone.
- 5) Premere il pedale fino alla prima posizione e staccare il piede dal pedale quando l'unità di pinza dei bottoni si è abbassata.
- 6) Girare il volantino e assicurarsi che il centro dell'ago entri nel centro del bottone.
- 7) Se il centro dell'ago non viene posizionato nel centro del bottone, allentare viti ❷ nella base di montaggio della pinza bottoni.
- 8) Quando si preme il pedale fino alla seconda posizione al passo 5), l'unità di pinza dei bottoni si sposta di nuovo alla posizione dell'origine. Inoltre, quando l'unità di pinza dei bottoni si abbassa, premere il pedale fino alla prima posizione e staccare il piede dal pedale. Quindi l'unità di pinza dei bottoni si solleva.
- 9) Al termine della regolazione, verificare la forma del modello di cucitura. Inoltre, assicurarsi che l'ago entri sicuramente nei fori nel bottone.

3-2. Regolazione della piastra di trasporto



AVVERTIMENTO :

Quando si cambia la forma del bottone o il modello di cucitura, o viene effettuato ingrandimento/riduzione della larghezza di cucitura, verificare la forma del modello di cucitura. Se la piastra di trasporto e la guida foro ago si intralciano, ne risulterà il pericolo della rottura dell'ago o cosa simile. Inoltre, se il pedale viene premuto durante la regolazione, il gruppo pinza bottoni si solleverà o si abbasserà. Fare perciò attenzione.



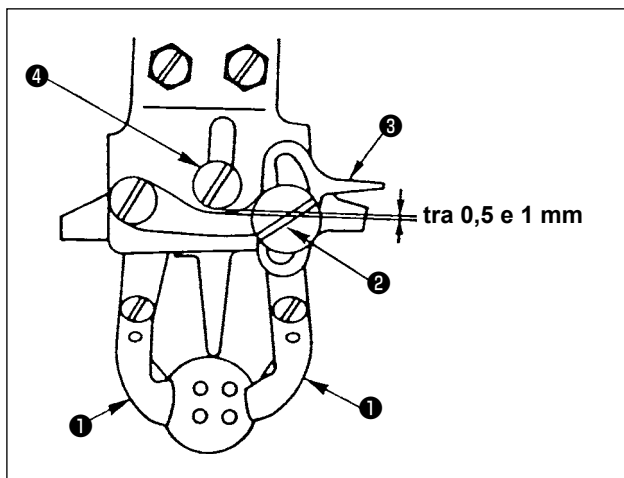
- 1) Mettere "08 Regolazione della pinza" nello stato di selezionato facendo riferimento a 1) e 2) in **"IV.3-1. Posizione della pinza bottoni" p.86**.
- 2) Premere il tasto "Edit" . L'unità di pinza dei bottoni si sposta alla posizione dell'origine e si solleva.
- 4) Regolare piastra di trasporto ❶ in modo che guida foro ago ❷ venga al centro della parte incava di piastra di trasporto ❶ .

3-3. Regolazione della leva di blocco della pinza bottoni



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



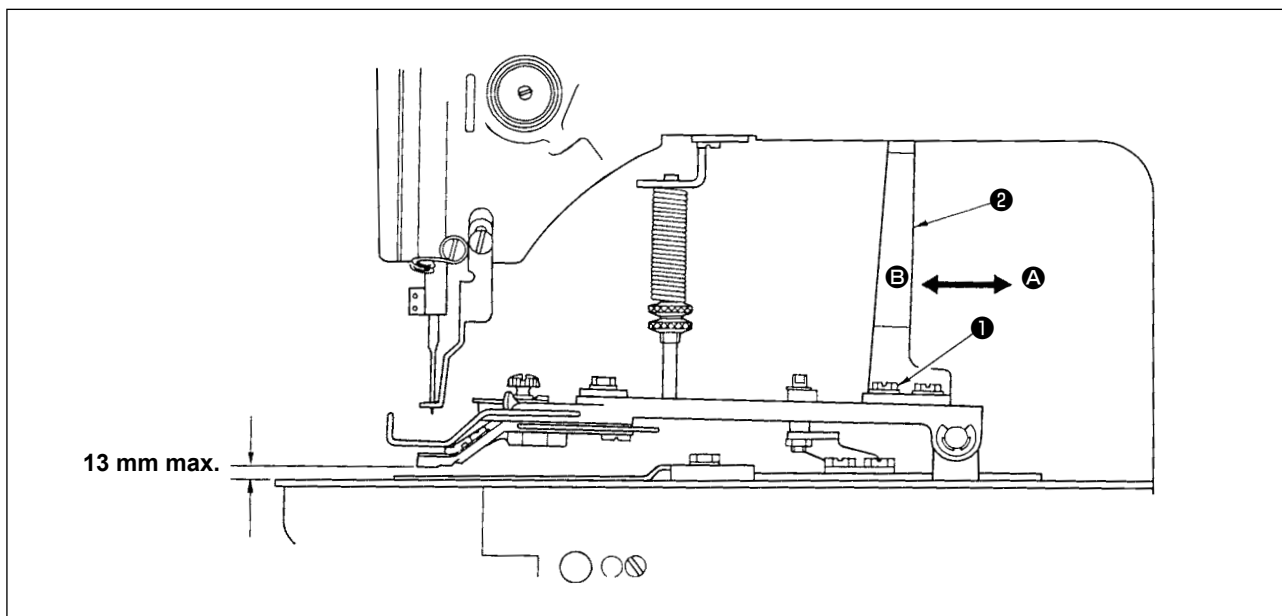
Con la macchina in posizione di stop, sollevare le ganasce ❶ della pinza bottoni. Allentare quindi vite ❷ nella pinza bottoni e regolare in modo che un gioco compreso tra 0,5 e 1 mm sia lasciato tra leva di blocco ❸ della pinza bottoni e vite di giuntura ❹ quando si posiziona un bottone nelle ganasce ❶ della pinza bottoni. Stringere quindi vite ❷ nella pinza bottoni.

3-4. Regolazione della quantità del sollevamento della pinza bottoni



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



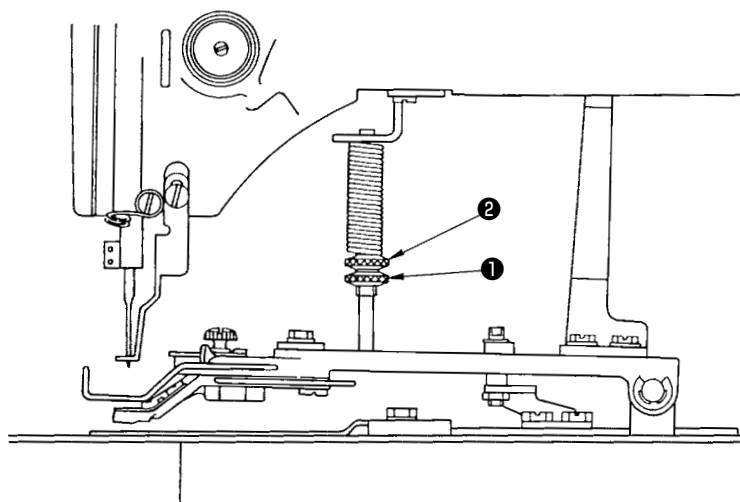
Allentare due viti di fissaggio ❶, e spostare piastra mobile ❷ avanti e indietro nel senso della freccia per regolare. La quantità del sollevamento della pinza bottoni sarà diminuita quando piastra mobile ❷ viene spostata nel senso di A, e sarà aumentata quando la stessa viene spostata nel senso di B. Al termine della regolazione, stringere saldamente viti di fissaggio ❶.

3-5. Regolazione della pressione del gruppo premistoffa



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazione assicurarsi di spegnere la macchinaper cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



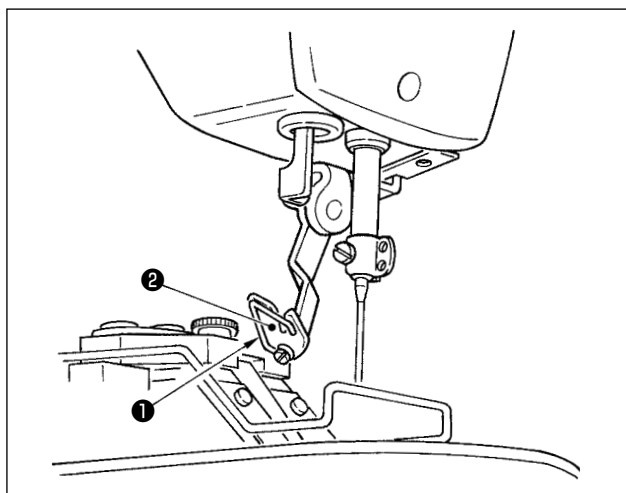
La pressione del gruppo premistoffa dovrebbe essere minimizzata purché il materiale non si curvi durante la cucitura. Allentare vite di regolazione ❶ e girare vite di regolazione ❷ per ottenere la pressione sopraccitata.

3-6. Regolazione della molla dello scartafilo



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazione assicurarsi di spegnere la macchinaper cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Molla ❶ dello scartafilo tiene il filo dell'ago dopo il taglio del filo tra scartafilo ❷ e la molla dello scartafilo. Correggere opportunamente la tensione di molla ❶ dello scartafilo in modo che la tensione diventi tra 0,2 e 0,3 N a quel momento (una tensione un po' più alta di quella del filo della bobina che viene fuori dalla capsula).



Se la tenuta del filo dell'ago è eccessiva, il filo può sporgere in fuori dal lato superiore del bottone.

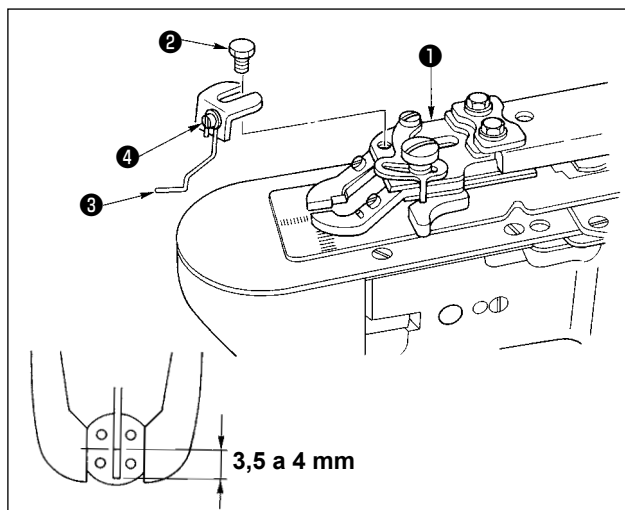
4. ALTRI

4-1. Installazione della barra salvabottoni (Parte accessoria)



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) Installare barra salvabottoni ③ su base di montaggio ① della pinza bottoni con vite esagonale ②.
- 2) Regolare in modo che un gioco compreso tra 3,5 e 4 mm sia lasciato tra il centro del bottone e l'estremità della barra salvabottoni.
- 3) Per regolare la quantità del sollevamento della barra salvabottoni, allentare vite ④, e spostare la barra salvabottoni su o giù.

4-2. Classificazione dei modelli secondo le dimensioni del bottone

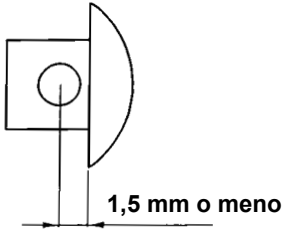
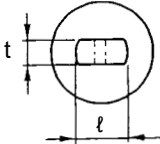
Modello		LK-1903BN-301	LK-1903BN-302			
Classificazione delle dimensioni del bottone		Per bottoni di piccole dimensioni		Per bottoni di medie dimensioni		
Diametro esterno dei bottoni applicabili (mm)		tra $\varnothing 10$ a $\varnothing 20$		tra $\varnothing 10$ a $\varnothing 20$		
Dimensioni di cucitura (mm)	Lunghezza	tra 0 a 3,5		tra 0 a 4,5		
	Larghezza	tra 0 a 3,5		tra 0 a 4,5		
Ganasce pinza bottoni	Spessore (mm)		2,2 (2,7)		2,7 (2,2)	
	No. codice	Destra	MAZ155070B0	※	MAZ156070B0	※
			(MAZ156070B0)	B	(MAZ155070B0)	C
		Sinistra	MAZ155080B0	B	MAZ156080B0	C
(MAZ156080B0)			C	(MAZ155080B0)	B	
Guida foro ago		MAZ15501000		MAZ15601000		
Piastra di trasporto		MAZ15502000		MAZ15602000		

Le parti tra parentesi sono quelle sull'ordinazione speciale

※ Segno di riferimento inciso

4-3. Attaccatura dei bottoni con gambo (optional)

(1) Caratteristiche tecniche

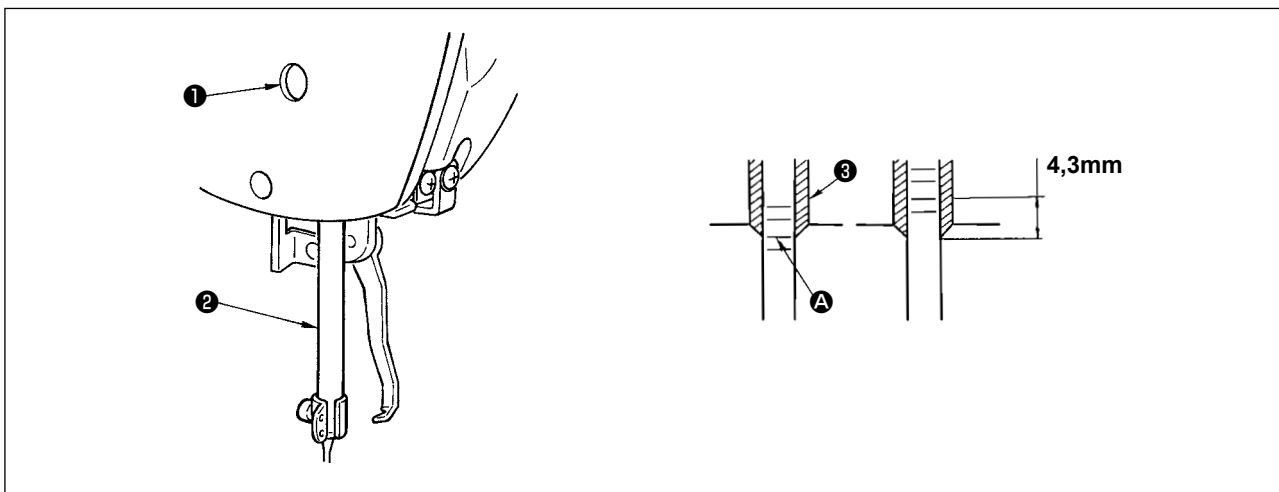
Modello	Optional															
Ago	TQx3 #14															
Forma del bottone	Diametro esterno	ø20 max.														
	Diametro del foro	ø1,5 min.														
	Posizione del foro															
Forma del gambo	 <table border="1" data-bbox="1059 770 1410 963"> <thead> <tr> <th rowspan="2">t</th> <th colspan="2">l(mm)</th> </tr> <tr> <th>Minimo</th> <th>Massimo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>4</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>3</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>-</td> <td>7</td> </tr> </tbody> </table> <p>Per quanto riguarda le dimensioni del gambo, fare riferimento alla tabella qui sopra.</p>	t	l(mm)		Minimo	Massimo	1	4	9	3	3	8	5	-	7	
t	l(mm)															
	Minimo	Massimo														
1	4	9														
3	3	8														
5	-	7														
Velocità di cucitura	La velocità max. del dato di modello è limitata a 2.700 sti/min. Tuttavia, impostarla a 1.500 sti/min. per i bottoni con gambo.															
Forma del punto	Programma del modello di cucitura da No. 18 a N. 22 (Fare riferimento alla "IV.2-3. Vari modi di cucitura" p.85 < Lista programmi di cucitura >.)															

(2) Regolazione dell'altezza della barra ago



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



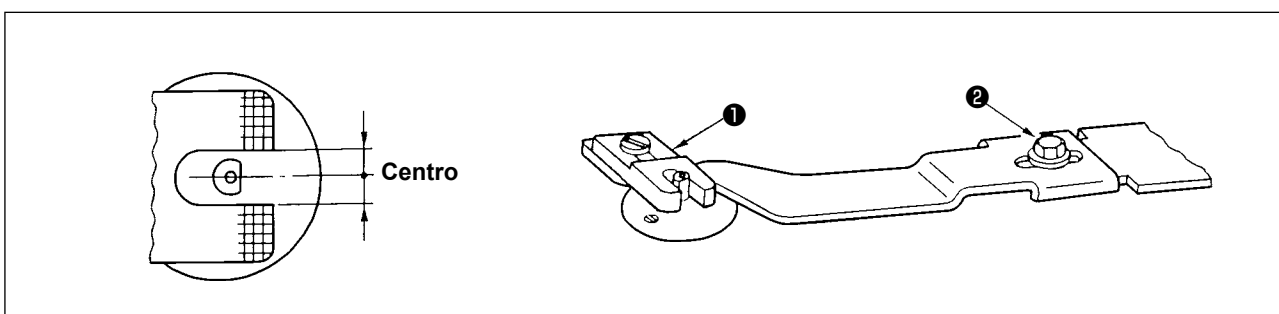
- 1) Allentare vite di collegamento ❶ della barra ago e spostare barra ago ❷ su o giù in modo che seconda linea di riferimento incisa A, contata dal fondo sia allineata all'estremità inferiore della bussola ❸ della barra ago quando viene girata la puleggia a mano per portare la barra ago alla posizione più bassa. Sollevare quindi soltanto la barra ago ulteriormente di 4,3 mm, e stringere vite di collegamento ❶ della barra ago.
- 2) Montare l'ago (TQx3 #14).

(3) Regolazione della base della piastra di trasporto



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Regolare in modo che il centro della fessura della piastra di trasporto ❶ corrisponda al centro del mozzo della guida foro ago, e stringere vite di fissaggio ❷.



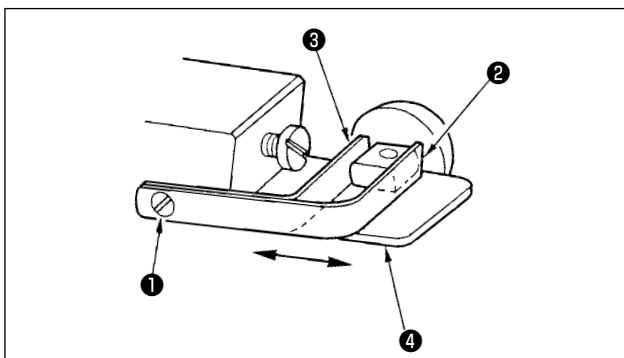
Quando lo stato di cucitura tra il bottone e il materiale è slegato, sostituire piastra di trasporto ❶ con la piastra di trasporto B per ottenere uno stato di cucitura più forte. A questo punto, tuttavia, il diametro esterno del bottone è limitato a $\varnothing 19$ max. Fare perciò attenzione.

(4) Regolazione della pinza bottoni



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Allentare vite di fissaggio ①, e posizionare il bottone da usare tra le ganasce della pinza bottoni. Determinare quindi la posizione longitudinale del foro nel bottone rispetto alla fessura della base di montaggio ④ della pinza bottoni spostando la ganascia della pinza bottoni, anteriore ② e posteriore ③ avanti e indietro. Stringere quindi sicuramente la vite di fissaggio. A questo punto, se la luce tra la ganascia della pinza bottoni, anteriore ② e posteriore ③ è un po' più piccola (circa 0,5 mm) della larghezza del gambo del bottone da attaccare, il bottone viene tenuto in modo sicuro.

(5) Verifica del punto di entrata dell'ago



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Consentire all'ago di venire il più vicino possibile al lato sinistro del foro nel bottone senza tuttavia urtare contro il foro nel bottone.

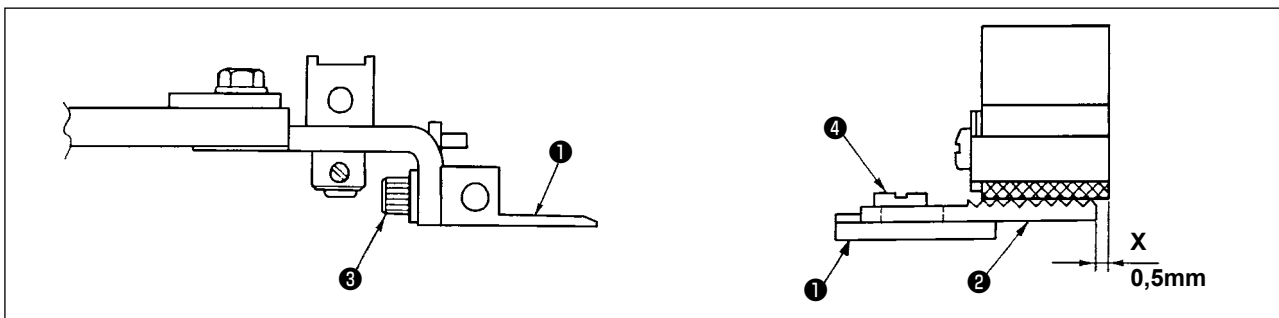
Quando si procede alla verifica della forma del modello di cucitura, adattare il secondo punto di entrata dell'ago al foro nel bottone e stringere vite ①. (Fare riferimento alla **"I.5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura" p.21** nel manuale d'istruzioni per la LK-1900BN.)

(6) Regolazione della base di montaggio della pinza bottoni e della piastra di trasporto



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



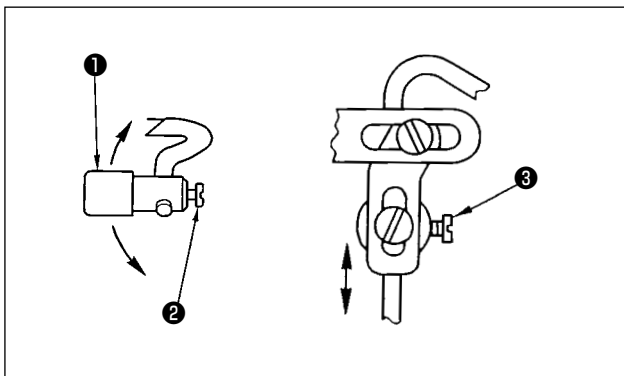
- 1) Per quanto riguarda l'altezza di installazione della base di montaggio ① della pinza bottoni, regolare la posizione verticale in modo che la fascia inferiore della base di montaggio della pinza bottoni e la faccia superiore (faccia zigrinata) di piastra di trasporto A ② possano premere il materiale in modo uniforme. Stringere quindi la vite di fissaggio ③.
- 2) Regolare la posizione X (sporgenza del materiale), la posizione di piastra di trasporto A ② rispetto alla base di montaggio ① della pinza bottoni secondo lo spessore del materiale usando la vite di fissaggio ④. Il valore di regolazione standard è di 0,5 mm.

(7) Regolazione della gomma di supporto del bottone



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



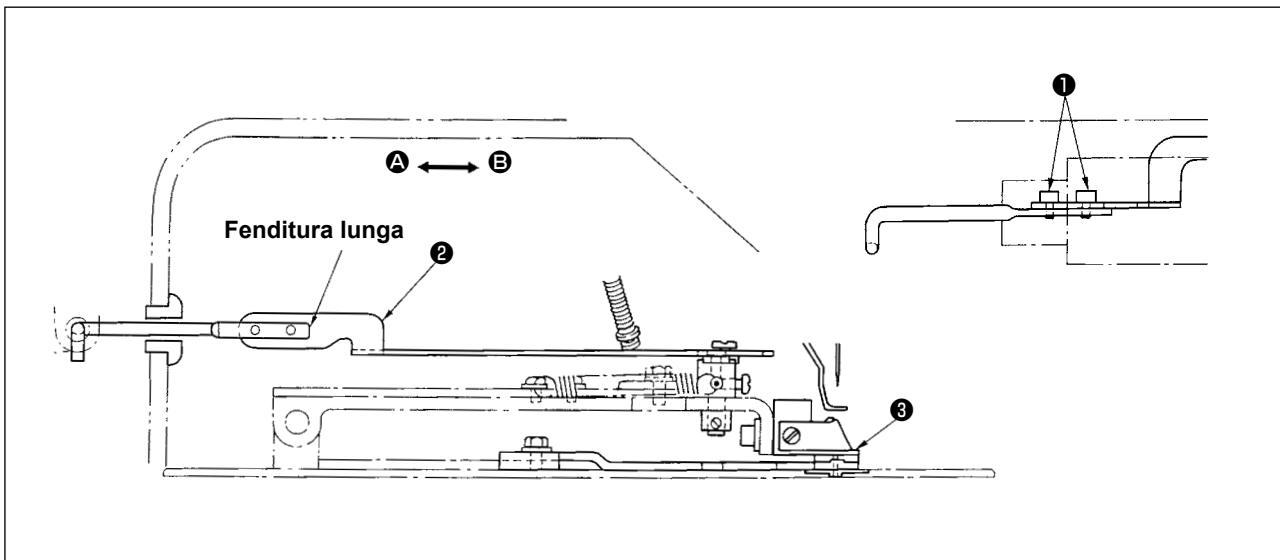
Per regolare la posizione di gruppo gomma di supporto del bottone ①, allentare viti di fissaggio ② a ③, e regolare in modo che la parte premente della gomma di supporto del bottone possa premere il centro del bottone ad angolo retto con il bottone. Stringere quindi le viti di fissaggio.

(8) Regolazione dell' articolazione di supporto del bottone



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Allentare vite ①, e spostare articolazione di supporto del bottone ② nella direzione A per anticipare l'apertura della gomma di supporto del bottone quando base di montaggio ③ della pinza bottoni si solleva. Spostarla nella direzione B per ritardare l'apertura della gomma di supporto del bottone. La regolazione standard è da regolare in modo che la gomma di supporto del bottone cominci ad aprirsi quando base di montaggio ③ della pinza bottoni si è sollevata di 1 mm.

V. SPIEGAZIONE DELLA LK-1903BBN MACCHINA PER L'ATTACCATURA DEI BOTTONI PIATTI VELOCE CONTROLLATA DA COMPUTER (CON FUNZIONE DI PREVENZIONE DEL "NIDO D'UCCELLO" E RASAFILO A FILO RIMANENTE CORTO)

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Soltanto le caratteristiche tecniche differenti da quelle della LK-1900BN sono descritte.

1	Velocità massima di cucitura	2.700 sti/min
2	Filo	Filo spun poliestere #60 - #80
3	Ago	DP × 17 #11, #14
4	Alzata del piedino premistoffa	10 mm max.
5	Numero di modelli standard	34 modelli
6	Pressione di funzionamento d'aria	0,5 MPa
7	Consumo d'aria	18,7 dm ³ /min(ANR)

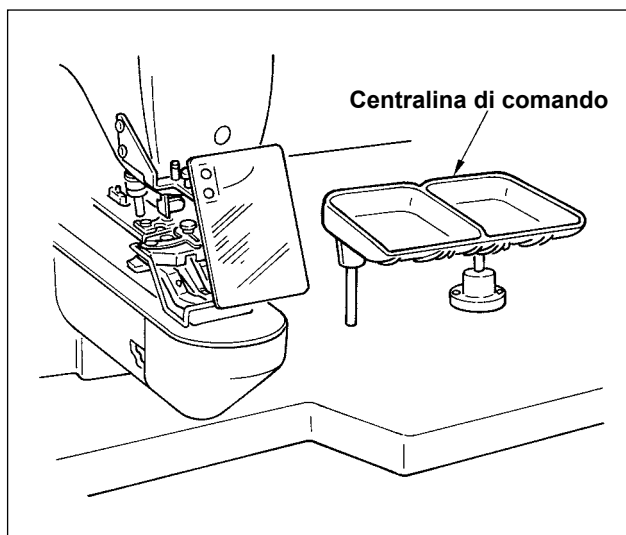
2. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

2-1. Installazione della macchina per cucire e preparazione per il funzionamento



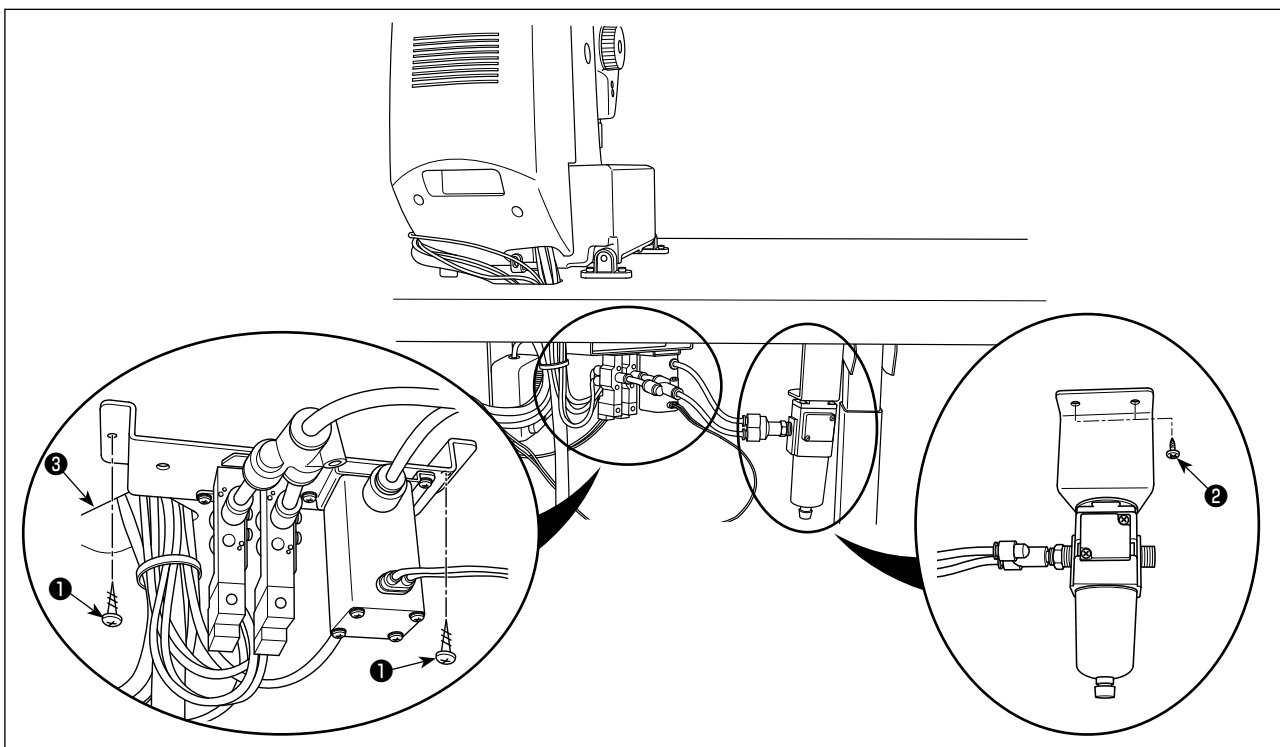
PERICOLO :

Quando si sposta la macchina per cucire, assicurarsi di effettuare le operazioni in due persone o più.



- 1) Installazione della testa della macchina per cucire e della centralina di comando è uguale a quella della LK-1900BN. Fare riferimento al manuale d'istruzioni per la LK-1900BN.
- 2) Installare gruppo portabottoni incluso negli accessori ad un posto comodo per il lavoro.
- 3) Il modo di funzionamento è uguale a quello della LK-1900BN.

2-2. Installazione del regolatore e valvola solenoide asm.



Montare la valvola solenoide asm. e il regolatore asm. sulla superficie inferiore del tavolo, rispettivamente con le due viti ❶ di fissaggio e le due viti ❷ di fissaggio.

Montare la valvola solenoide asm. in prossimità del foro ❸ di passaggio del cavo (vedere figura) e il regolatore asm. sulla parte opposta sinistra della superficie inferiore del tavolo, vista dall'operatore.

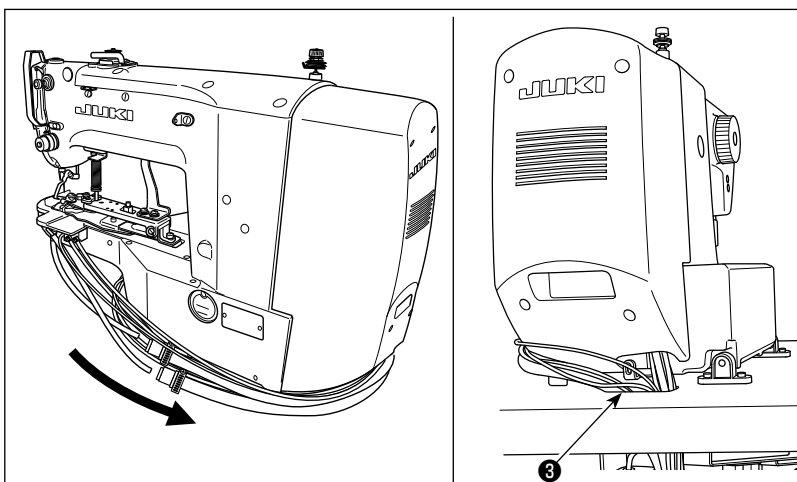
2-3. Collegamento della tubazione dell'aria



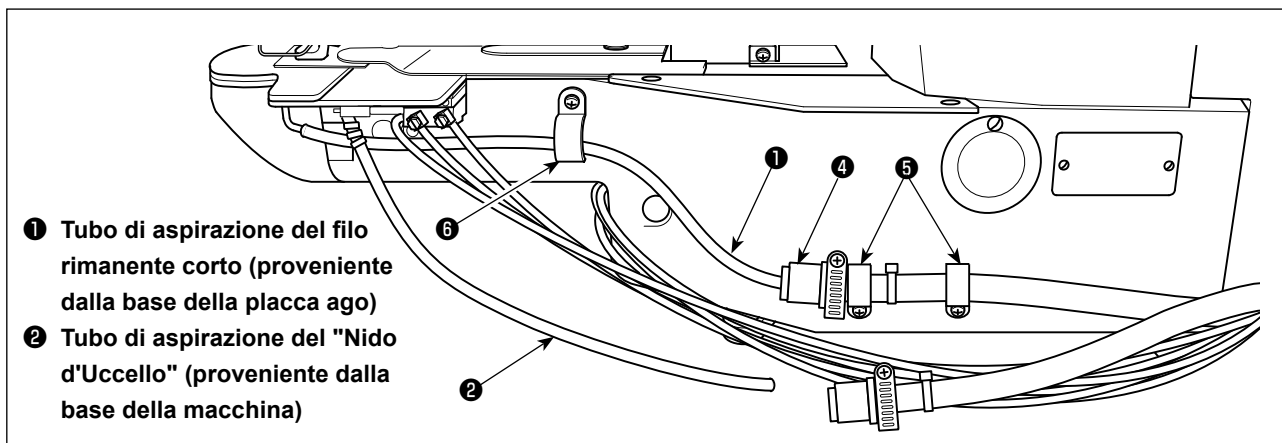
AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

(1) Collegamento del tubo di aspirazione



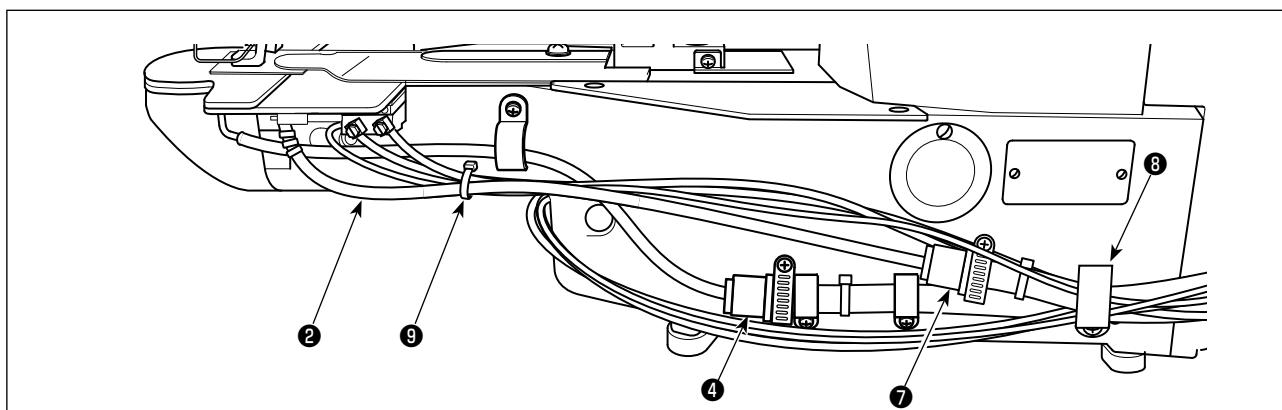
- 1) Fare passare il tubo di aspirazione e il tubo dell'aria attraverso il foro ❸ nel tavolo dalla superficie inferiore.



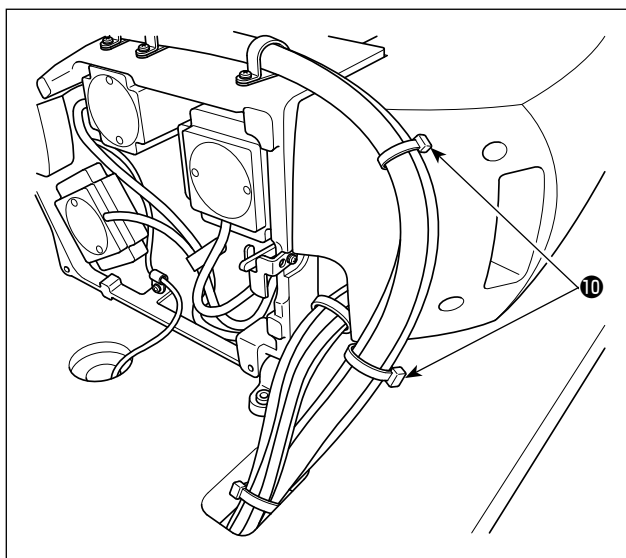
- 2) Collegare il tubo **1** di aspirazione del filo rimanente corto e il tubo **4** di aspirazione asm.
 Fissare il tubo **4** di aspirazione asm. sulla base della macchina (in due punti) con il fermacavo (piccolo) **5**.
- 3) Fissare il tubo **1** di aspirazione del filo rimanente corto alla sezione di cilindro (in un punto) della base della macchina con il fermacavo (medio) **6**.



In questo momento, evitare accuratamente che il tubo **1** di aspirazione del filo rimanente corto entri in contatto con la parte in movimento (compresa l'asta del cilindro). Inoltre, fare funzionare la macchina per cucire per verificare se il tubo **1** di aspirazione del filo rimanente corto si muove senza intoppi. Se il tubo non riesce a muoversi senza problemi, verificare di nuovo come è fissato il tubo.



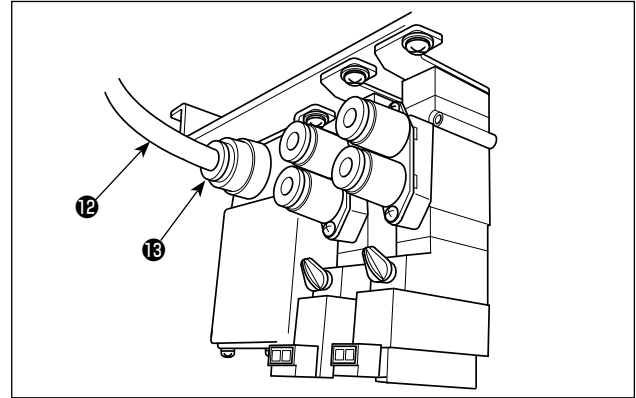
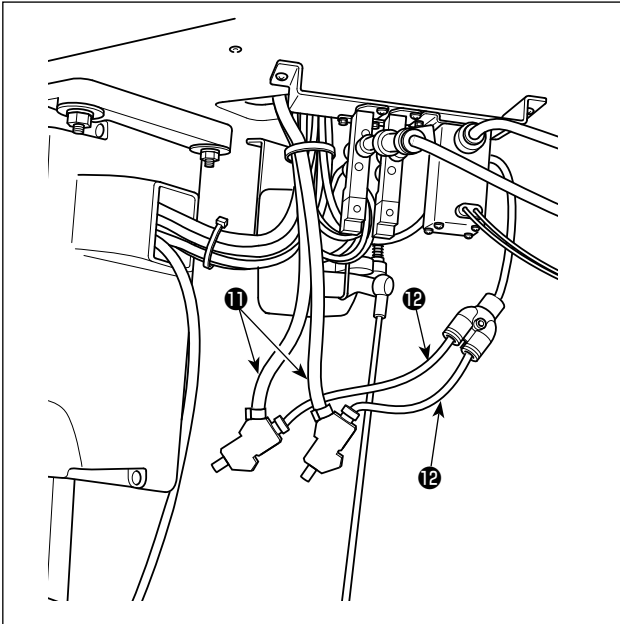
- 4) Collegare il tubo **2** di aspirazione del Nido d'Uccello e il tubo **7** di aspirazione asm.
 Fissare i due tubi **4** **7** di aspirazione asm., i quattro tubi dell'aria e i due cavi del sensore provenienti dalla testa della macchina per cucire insieme sulla base della macchina con il fermacavo (grande) **8**.
- 5) Unire in un fascio il tubo **2** di aspirazione del Nido d'Uccello, i due tubi dell'aria e un cavo del sensore proveniente dalla testa della macchina per cucire con il clip **9** per cavi



- 6) Fissare il tubo dell'aria e i cavi del sensore del cilindro con la fascetta fermacavi **10**.



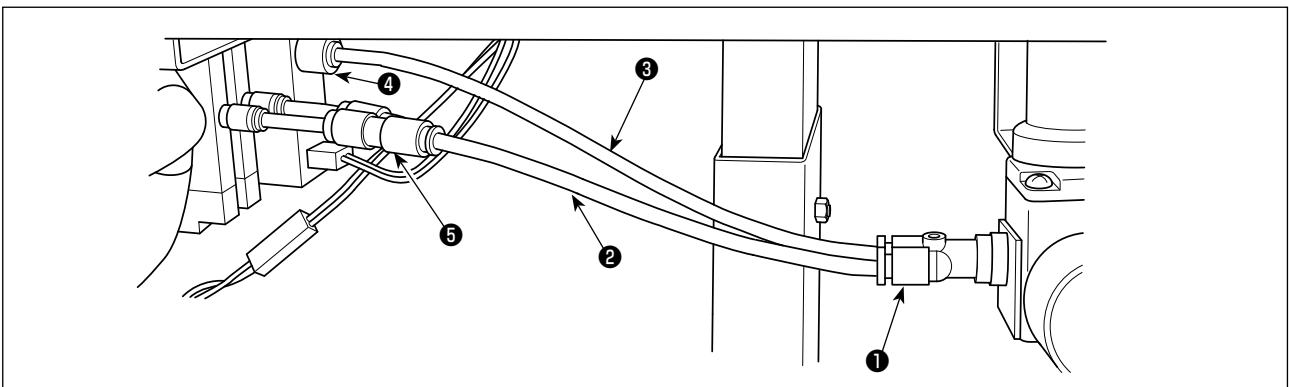
Fissare il tubo dell'aria e i cavi in modo che essi non vengano schiacciati e che una forza eccessiva non venga applicata a loro quando si inclina la testa della macchina.



- 6) Collegare il tubo 1 di aspirazione del filo rimanente corto e il tubo 1 di aspirazione asm. al quale il tubo 2 di aspirazione del Nido d'Uccello è collegato rispettivamente al tubo 12 dell'aria.
- 7) Collegare il tubo 12 dell'aria alla valvola solenoide 13.

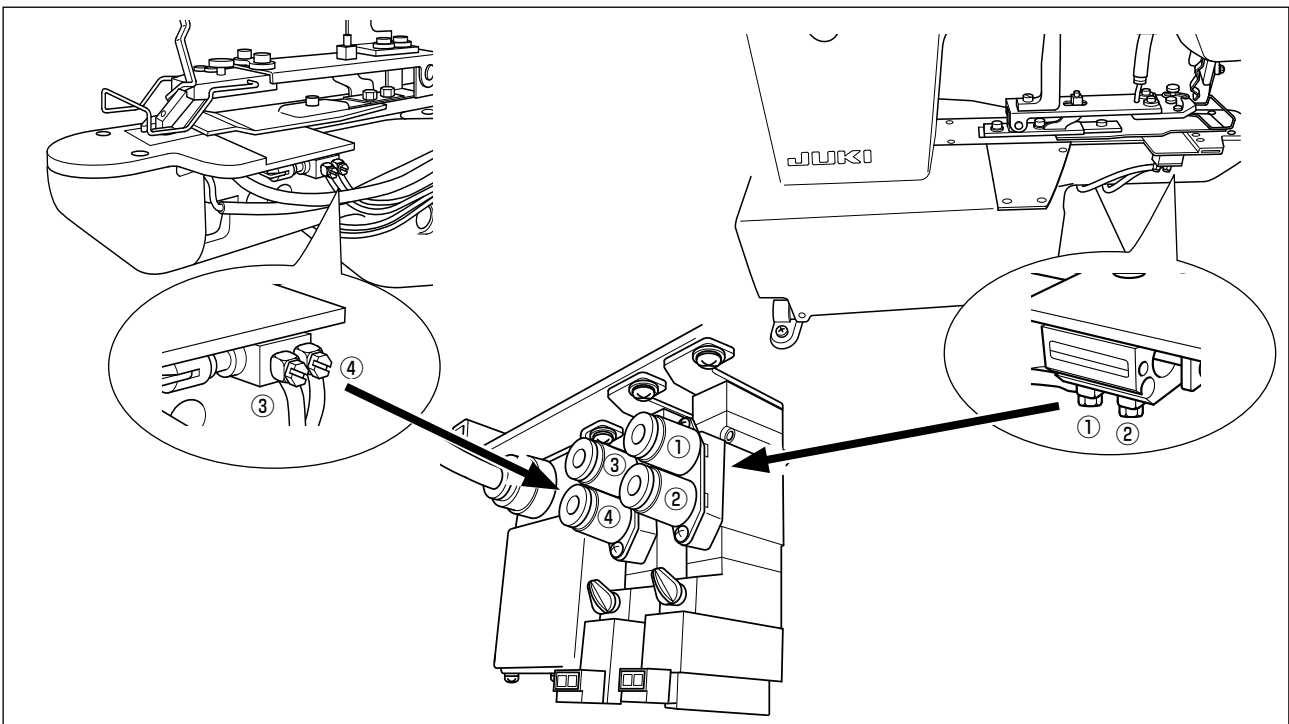
(2) Collegamento del regolatore e valvola solenoide asm.

Collegare l'accoppiamento 1 del regolatore e quello della valvola solenoide asm. 5 con il tubo 2 dell'aria asm. Collegare l'accoppiamento 1 del regolatore e la valvola solenoide 4 tramite il tubo $\varnothing 8$ 3 dell'aria.



(3) Collegamento dei tubi dell'aria

Collegare i tubi dell'aria provenienti dalla testa della macchina per cucire alle valvole solenoidi facendo corrispondere il numero indicato sul tubo al numero della valvola.



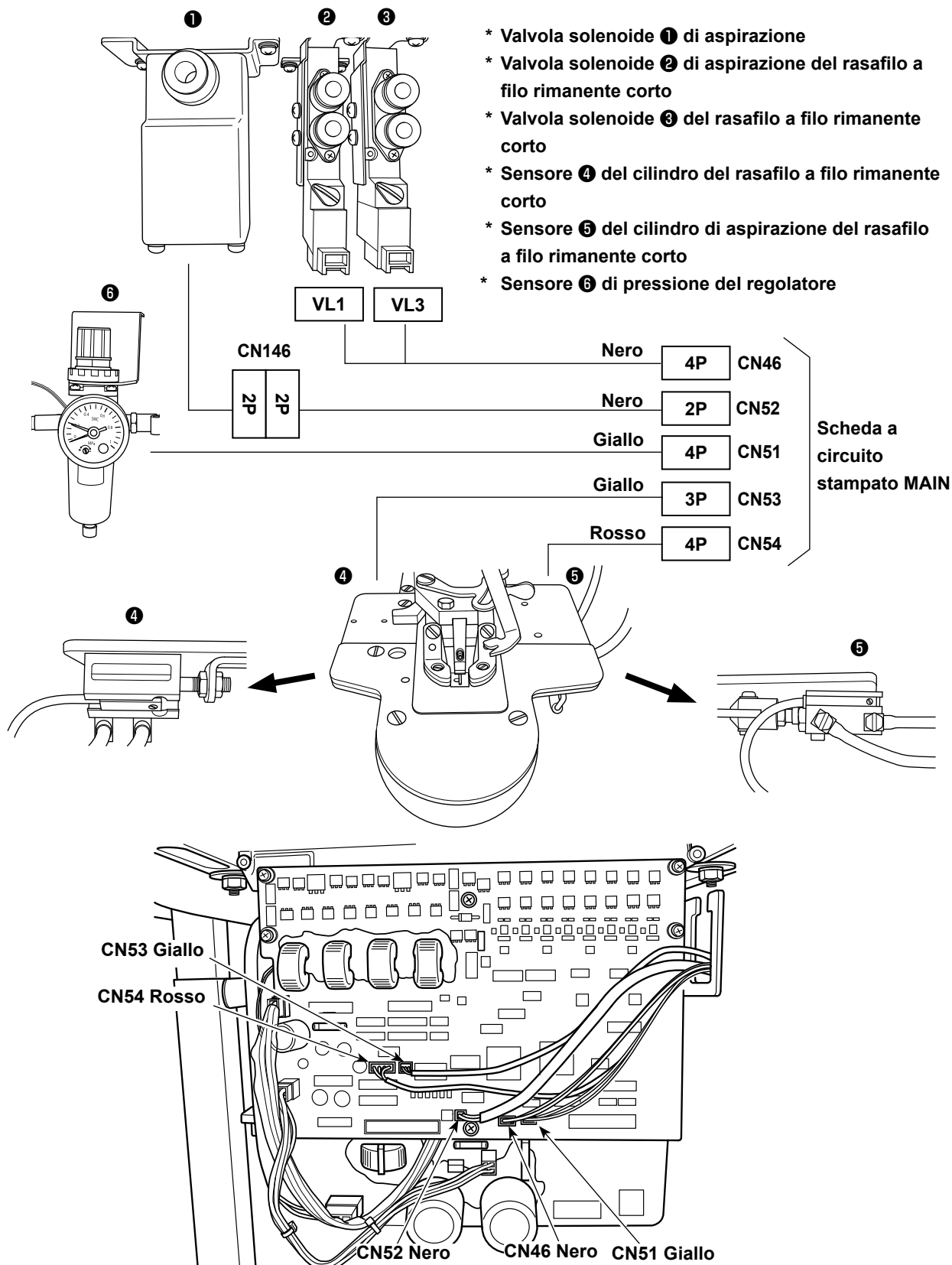
2-4. Collegamento dei cavi



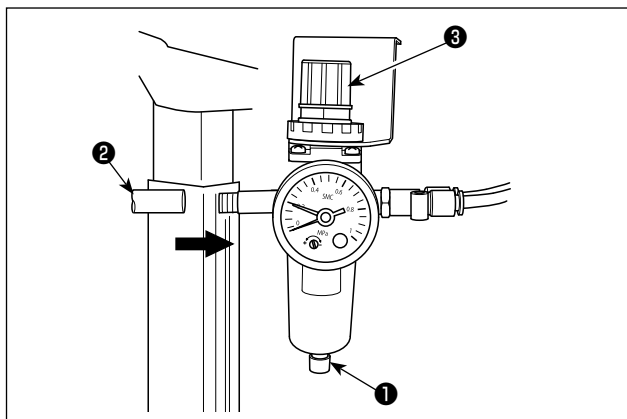
AVVERTIMENTO:

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

Per la macchina per cucire con la funzione di prevenzione del "Nido d'Uccello" e il rasafilo a filo rimanente corto, collegare i cavi elencati di seguito alla scheda a circuito stampato MAIN.

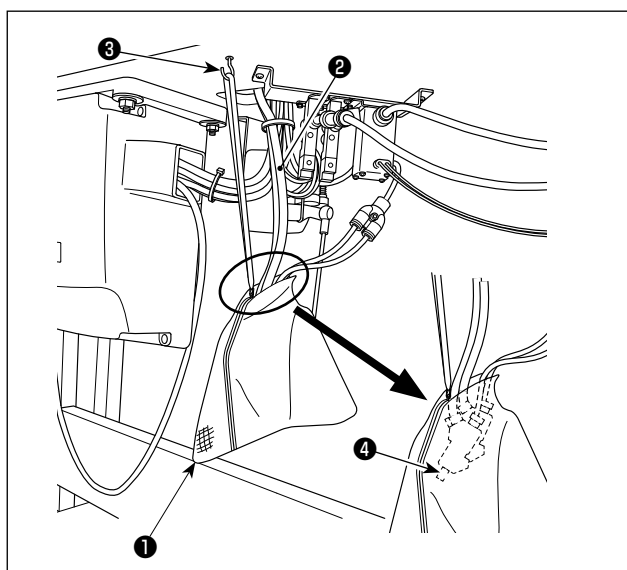


2-5. Installazione del tubo dell'aria



- * Collegamento del tubo dell'aria
Collegare il tubo ② dell'aria al regolatore ①.
- * Regolazione della pressione dell'aria
Tirare verso l'alto la manopola ③ di regolazione dell'aria del regolatore. Ruotare quindi la manopola per regolare la pressione dell'aria a 0,5 MPa. Spingere verso il basso la manopola per fissarla.
- * Regolazione del sensore di pressione
Il sensore di pressione è stato impostato in fabbrica in modo che rilevi quando la pressione dell'aria scende sotto 0,3 Mpa al momento della consegna. Non modificare l'impostazione del sensore di pressione.

2-6. Installazione del sacchetto per ritagli del tessuto



Mettere i due tubi ② di aspirazione nel sacchetto ① per ritagli di tessuto. Fare passare uno spago attraverso il foro nel cursore della chiusura lampo. Sospendere il sacchetto per ritagli di tessuto da una posizione di facile accesso della superficie inferiore del tavolo con il gancio ③.

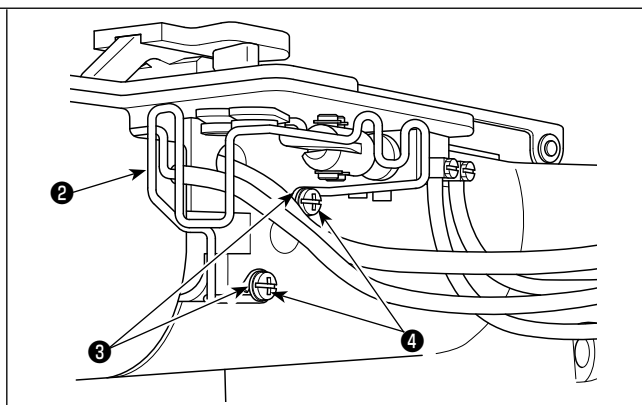
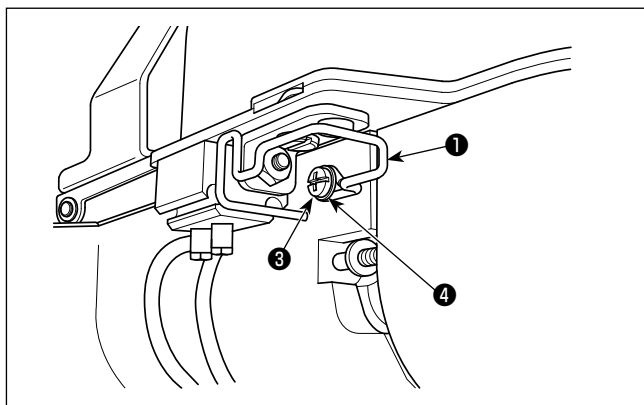
Attenzione
Attaccare il sacchetto ① per ritagli di tessuto in una posizione in cui le uscite ④ dell'aria dei due tubi ② di aspirazione si trovino nella parte superiore del sacchetto. Se l'uscita ④ dell'aria del tubo raggiunge il fondo del sacchetto ① per ritagli di tessuto o è intasata di ritagli di tessuto, la forza di aspirazione può essere ridotta.

2-7. Fissaggio del salvadita



AVVERTIMENTO:

Assicurarsi di installare il salvadita in quanto esso protegge le dita dal contatto con la sezione meccanica.



Installare il salvadita (sinistro) ① e (destro) ② sulla testa della macchina con le viti ③ e le rondelle ④.



Attenzione
Installare il salvadita destro ② evitando con cura che i tubi dell'aria vengano intrappolati sotto il salvadita per consentire al tubo di aspirazione del filo rimanente corto di funzionare senza problemi. Nel caso che i salvadita siano montati eccessivamente inclinati, possono entrare in contatto con la sezione di azionamento, causando un errore.

2-8. Ago e filo

Ago	Filo dell'ago	Filo della bobina
DP × 17 #11	#80	#80
DP × 17 #14	#60	#80
	#60	#60























Ago e filo variano secondo le condizioni di cucitura. Selezionare quindi l'ago e il filo, facendo riferimento alla tabella seguente. Filo di spun di poliestere sono raccomandati.

2-9. Vari modi di cucitura

(1) Lista dei modelli di cucitura

Numero di fili e dimensioni di cucitura standard X e Y per ciascun modello di cucitura sono come mostrati nella seguente lista.

< Lista programmi di cucitura >

No. di modello	Forma del punto	Numero di fili (filo)	Dimensioni di cucitura standard X (mm)	Dimensioni di cucitura standard Y (mm)	No. di modello	Forma del punto	Numero di fili (filo)	Dimensioni di cucitura standard X (mm)	Dimensioni di cucitura standard Y (mm)
1 • 34		6-6	3,4	3,4	12 • 40		6-6	3,4	3,4
2 • 35		8-8			13 • 41		8-8		
3		10-10			14		10-10		
4		12-12			15 • 42		6-6		
5 • 36		6-6			16 • 43		8-8		
6 • 37		8-8			17		10-10		
7		10-10			18 • 44		6	3,4	0
8		12-12			19 • 45		8		
9 • 38		6-6			20		10		
10 • 39		8-8			21		12		
11		10-10			22		16		

* Le dimensioni di cucitura standard X e Y sono di quando il rapporto di ingrandimento/riduzione è dell'100%.

Usare i modelli dal No. 34 al No. 45 quando il foro nel bottone è piccolo (ø1,5 mm o meno).

(2) Selezione del modello di cucitura e della larghezza di cucitura

- Selezione del modello di cucitura è uguale a quella della LK-1900BN.
- Quando la distanza tra i fori nel bottone usato non si adatta alla larghezza di cucitura standard del No. di modello di cucitura, regolare la larghezza di cucitura ingrandendo/riducendo la larghezza di cucitura. Il modo di ingrandimento/riduzione è uguale a quello della LK-1900BN. Fare riferimento alla tabella mostrata qui sotto per la scala per ingrandimento/riduzione in termini della larghezza di cucitura.
- Al termine della modifica del No. di modello di cucitura e della larghezza di cucitura, verificare il punto di entrata dell'ago. Per quando riguarda la conferma, fare riferimento alla **"I.5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura" p.21** . nel manuale d'istruzioni per la LK-1900BN.

◎ Tabella di scale XY in termini della larghezza di cucitura

X*Y (mm)	2,4	2,6	2,8	3,0	3,2	3,4	3,6	4,0	4,3	4,5	4,7	5,2	5,6	6,0	6,2	6,4
%	71	76	82	88	94	100	106	118	126	132	138	153	165	176	182	188

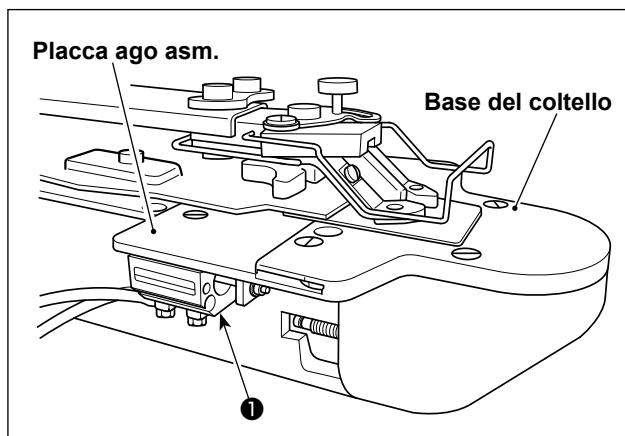
3. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

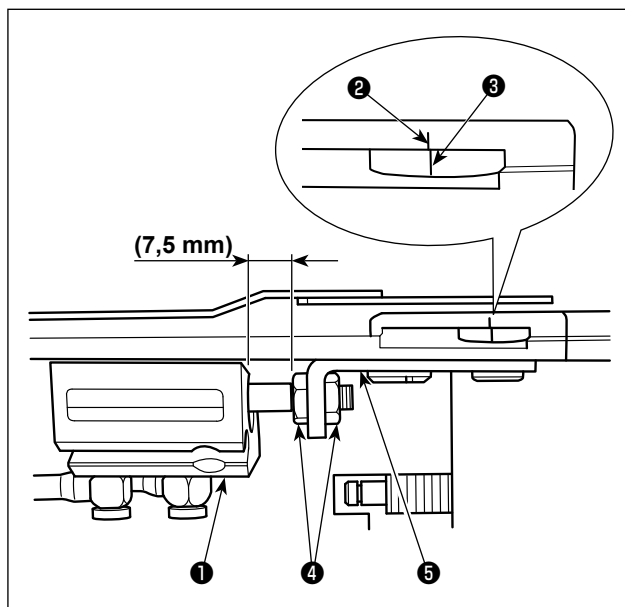
3-1. Regolazione del coltello per il rasafilo tipo filo rimanente corto



Quando viene alimentata l'aria compressa, il cilindro ❶ del rasafilo a filo rimanente corto si sposta in avanti. Questa è la posizione iniziale.

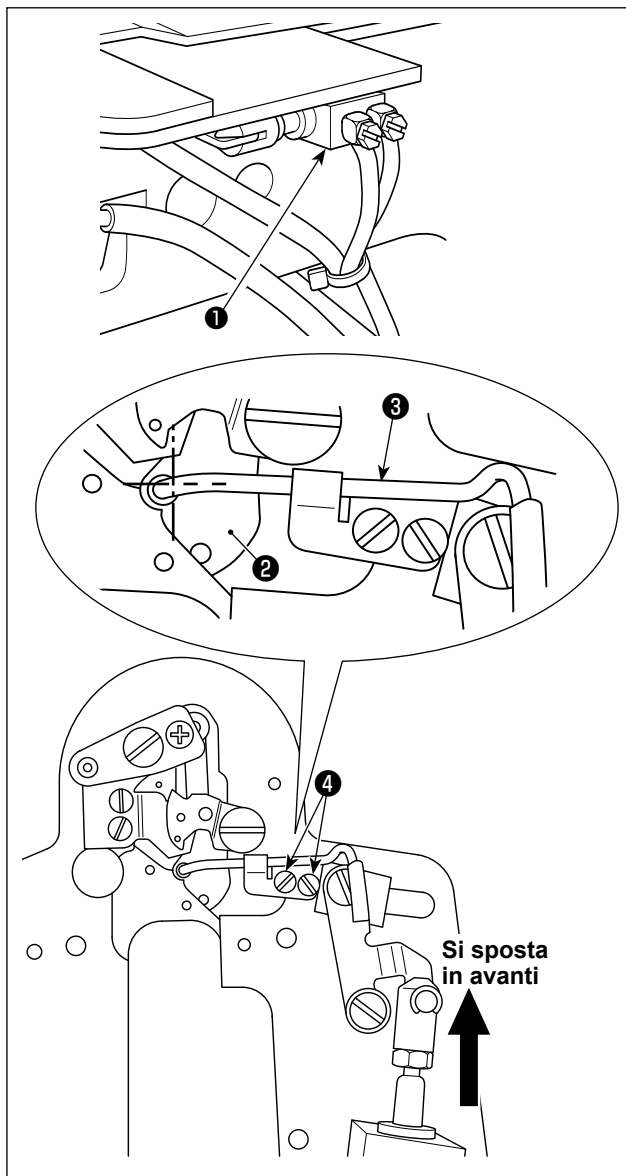


Nel caso in cui il cilindro non si sposti in avanti quando il rubinetto dell'aria viene aperto, il collegamento delle tubazioni è errato. Tenere presente che possono verificarsi guasti meccanici come la rottura dell'ago, se la cucitura viene eseguita senza correggere il collegamento delle tubazioni.



Nella posizione iniziale suddetta, allentare il dado e regolare la guida del cilindro in modo che la tacca sulla base del coltello venga allineata alla tacca sulla base del coltello mobile.

3-2. Regolazione del tubo di aspirazione del rasafilo a filo rimanente corto



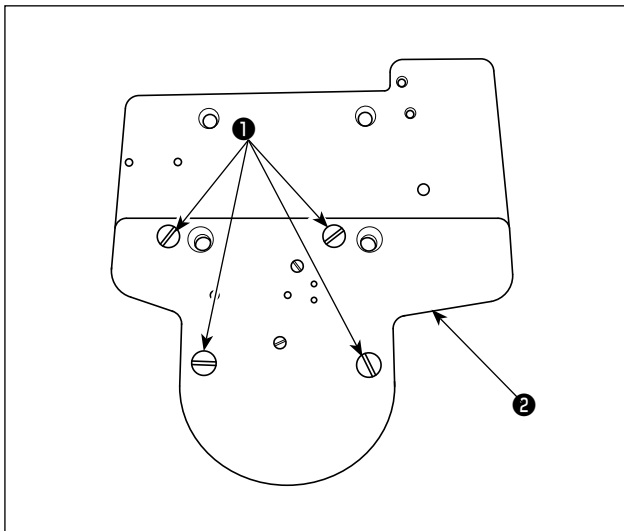
Quando viene alimentata l'aria compressa, il cilindro ❶ di aspirazione del rasafilo a filo rimanente corto si sposta all'indietro. Questa è la posizione iniziale.



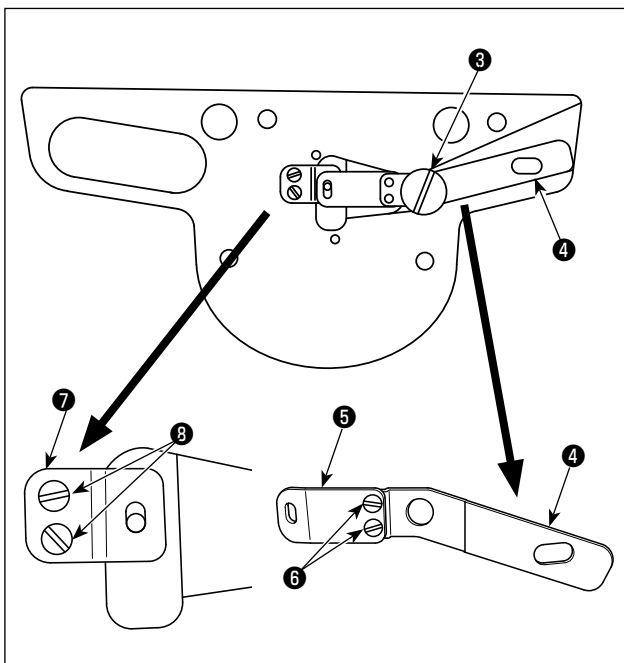
Nel caso in cui il cilindro ❶ non si sposti in avanti quando viene alimentata l'aria compressa, il collegamento della tubazione non è corretto. Tenere presente che possono verificarsi guasti meccanici come la rottura dell'ago, se la cucitura viene continuata in questo stato.

Allentare la vite ❷ e regolare in modo che il centro della guida ❸ del foro dell'ago sia allineato al centro del foro del tubo ❹ di aspirazione quando il cilindro ❶ raggiunge l'estremità anteriore della sua corsa.

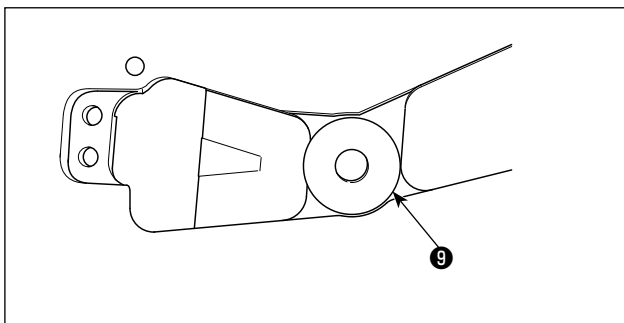
3-3. Sostituzione del coltello del rasafilo a filo rimanente corto



- 1) Rimuovere le viti **1** in quattro punti. La base **2** del coltello quindi può essere rimossa.

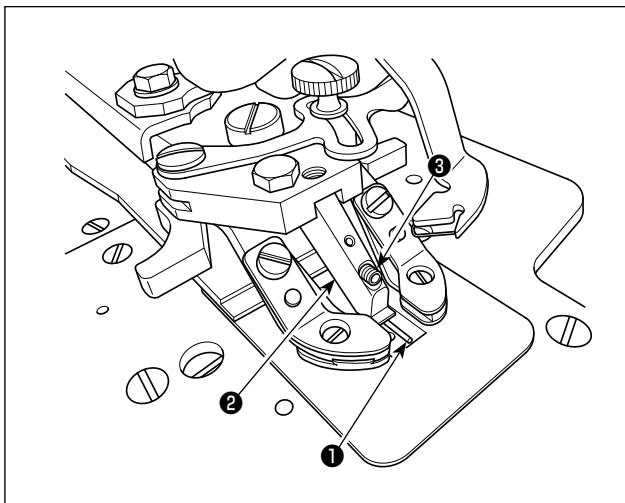


- 2) Rimuovendo il perno filettato **3**, la piastra **4** di supporto del coltello mobile e il coltello mobile **5** vengono rimossi nello stato in cui essi sono uniti. Rimuovere le due viti **6** di arresto del coltello mobile dalle parti unite. Sostituire il coltello mobile **5** con uno nuovo. Inoltre, rimuovere le due viti **8** di fissaggio e sostituire la controlama **7** con una nuova.



- 3) Posizionare la rondella **9** (selezionare uno spessore compreso tra 0,3 e 0,7 mm) tra la piastra **4** di supporto del coltello mobile e la base **2** del coltello per regolare la pressione del coltello.

3-4. Regolazione dell'asta premitessuto (Solo per 1903BBNS)



Incastrare l'asta premitessuto ① nella fenditura del piedino guidabottone ②. Fissare l'asta premitessuto con la vite ③ di fissaggio spingendo l'asta verso l'alto.

La corretta posizione dell'asta premitessuto ① è mostrata di seguito.

Posizione laterale: Il centro longitudinale è allineato al centro del bottone.

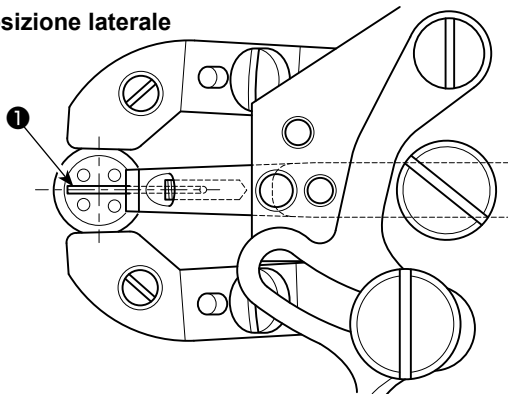
Posizione verticale: La superficie inferiore dell'asta premitessuto è in parallelo alla superficie inferiore del piedino guidabottone ②.



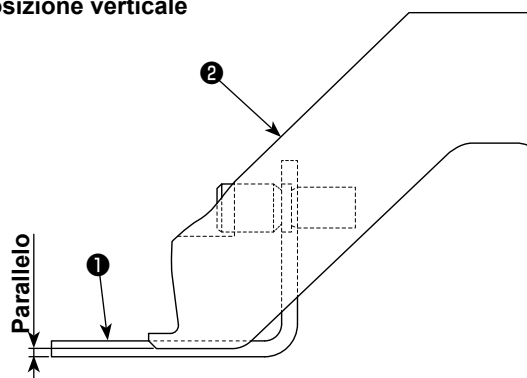
Per regolare, assicurarsi che l'asta premitessuto ① sia posizionata come descritto sopra.

Tenere presente che se l'asta premitessuto ① è deformata o posizionata eccessivamente bassa, ciò può causare punti lenti. Posizionare l'asta di spazio ad una altezza adeguata.

Posizione laterale

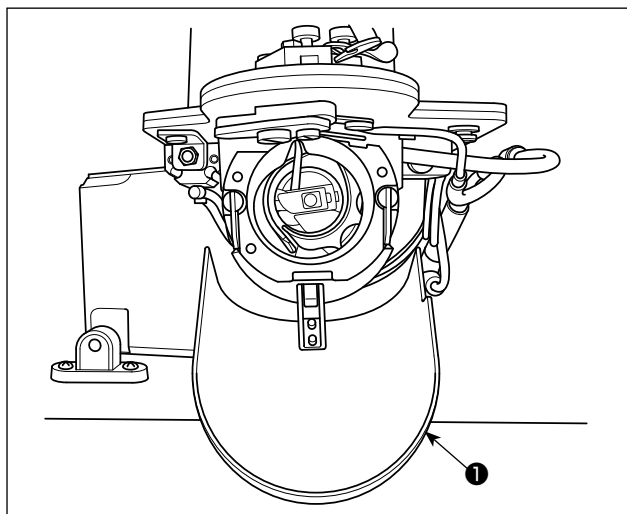


Posizione verticale



4. MANUTENZIONE

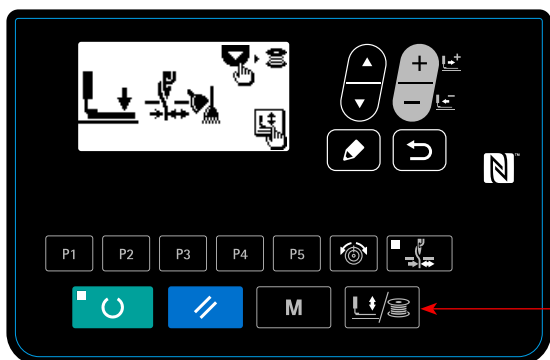
4-1. Pulizia dell'interno del coperchio del crochet




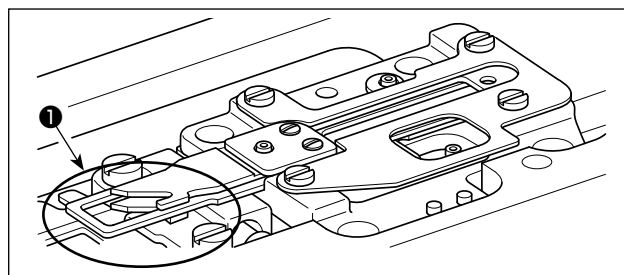
Pulire periodicamente l'interno del coperchio ❶ del crochet per rimuovere polvere e residui di fili.

4-2. Pulizia della pinza del filo

Quando il filo è catturato all'estremità ❶ della pinza del filo, la pinza del filo diventa incompleta e inconveniente di cucitura all'inizio della cucitura sarà causato. Se i problemi di cucitura come salti di punto si verificano all'inizio della cucitura, deve essere eseguita la pulizia indicata di seguito.

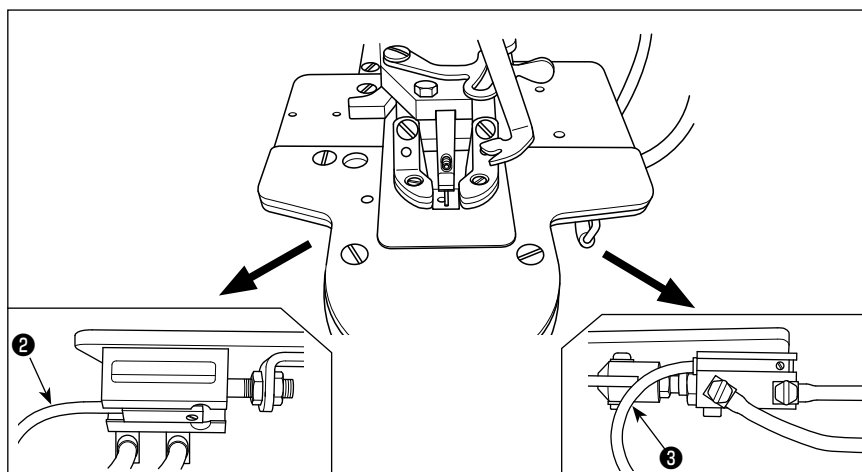


1) Premere il tasto "Presser/Winder"  ❷ per visualizzare la "schermata di abbassamento della pinza".



2) Aprire il coperchio del crochet. Soffiare via polvere di tessuto e residui di fili dalla pinza del filo soffiando aria attraverso lo spazio tra la base della placca ago e il crochet con una pistola per aria compressa o qualcosa di simile.

La polvere di tessuto si accumula più facilmente nella parte cerchiata in figura. Soffiare via la polvere di tessuto da quella parte con particolare accuratezza.



Nel caso in cui si pulisca l'interno del crochet rimuovendo la base della placca ago, fare attenzione a non sollecitare i cavi ❷ e ❸ del sensore del cilindro destro e sinistro.

VI. SPIEGAZIONE DELLA LK-1900BBN MACCHINA TRAVETTATRICE VELOCE CONTROLLATA DA COMPUTER (CON FUNZIONE DI PREVENZIONE DEL "NIDO D'UCCELLO" E RASAFILO A FILO RIMANENTE CORTO)

Questo capitolo descrive solo gli articoli che sono diversi da quelli della LK-1903BBNS.
Tutti gli altri articoli sono gli stessi di quelli della LK-1903BBNS.

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Soltanto le caratteristiche tecniche differenti da quelle della LK-1900BN sono descritte.

1	Velocità massima di cucitura	3.200 sti/min
2	Filo	Filo spun poliestere #60 - #80
3	Ago	DP × 17 #11, #14
4	Alzata del piedino premistoffa	10 mm max.
5	Numero di modelli standard	50 modelli
6	Pressione di funzionamento d'aria	0,5 MPa
7	Consumo d'aria	15,7 dm ³ /min(ANR)

2. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

2-1. Tabella dei modello di cucitura

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		(Nota 2) No. di piedino premistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Travette di grandi dimensioni	1		42	2,0	16	1
						2
						3
	2		42	2,0	10	1
						2
						3
	3		42	2,5	16	1
						4
	4		42	3,0	24	6
						7
5		28	2,0	10	1	
					2	
					3	
					4	
6		28	2,5	16	1	
					4	
7		36	2,0	10	1	
					2	
					3	
8		36	2,5	16	1	
					4	
9		56	3,0	24	6	
					7	
10		64	3,0	24	6	
					7	
Travette di piccole dimensioni	11		21	2,5	6	8
	12		28	2,5	6	
	13		36	2,5	6	
Travette su maglieria	14		14	2,0	8	5
	15		21	2,0	8	
	16		28	2,0	8	
Travette a linea dritta	17		21	0	10	1
						2
						3
	18		28	0	10	1
						2
						3
	19		28	0	25	6
						7
	20		36	0	25	6
						7
21		41	0	25	6	
					7	
22		44	0	35	(Nota3)	
Travette longitudinali	23		28	20	4,0	9
						10
	24		36	20	4,0	9
						10
	25		42	20	4,0	9
						10
26		56	20	4,0	9	
					10	
Travette longitudinali a linea dritta	27		18	20	0	11
	28		21	10	0	
	29		21	20	0	
30		28	20	0		

- (Nota) 1. Misura di cucitura mostra le dimensioni quando il rapporto di scala è del 100%.
 2. Per quanto riguarda il No. di piedino premistoffa, fare riferimento alla tabella separata del piedino premistoffa.
 3. Per il No. 22, trasformare il pezzo grezzo del piedino premistoffa per utilizzo.
 4. Usare i modelli con segni ✖ per cucire il denim.

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		(Nota 2) No. di piedino premistoffa
				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
Travette di grandi dimensioni	37		90	3	24	6
				7		
Travette su maglieria	38		28	2	8	5
Travetta rotondo	39		28	ø12		16
	40		48			

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		(Nota 2) No. di piedino premistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Travette longitudinali	41		29	20	2,5	12
	42		39	25	2,5	12
	43		45	25	2,5	12
	44		58	30	2,5	12
	45		75	30	2,5	12
	46		42	30	2,5	12
	47		91	ø8		15
	48		99			
	49		148			
	50		164			

1. I modelli dal No. 41 al No. 46 sono per il piedino premistoffa optional No. 12. L'origine dei modelli è differente di 5 mm su e giù da quello dei modelli di travetta longitudinale dal No. 23 al No. 26.



2. Nel caso della travetta lineare, travetta rotonda e travetta semilunare, la quantità di filo dell'ago in eccesso è approssimativamente uguale a quella della LK-1900BN.

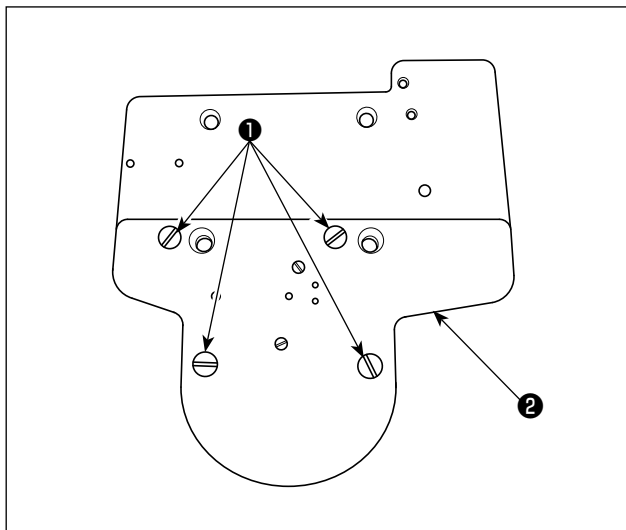
3. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE



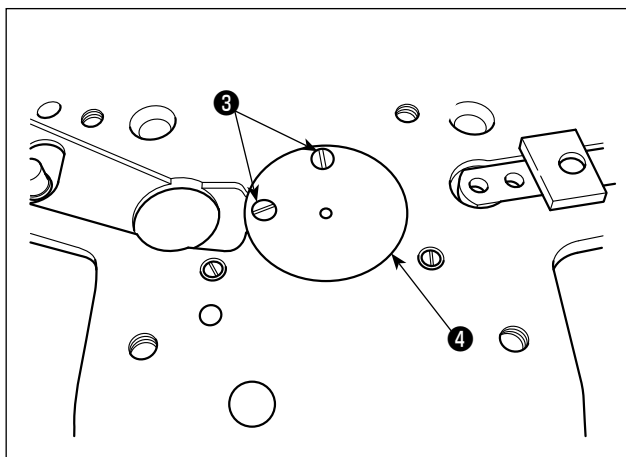
AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

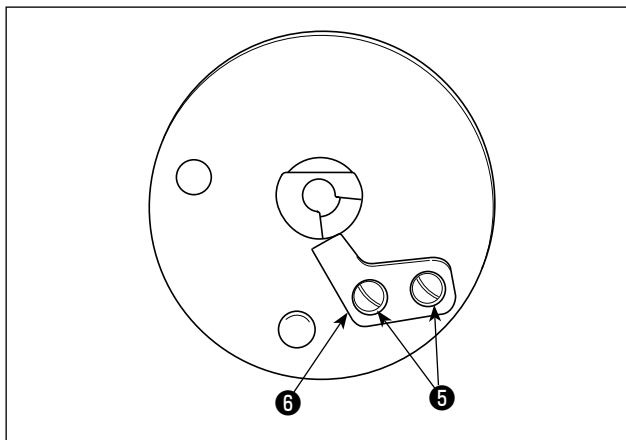
3-1. Sostituzione del coltello di prevenzione del "Nido d'Uccello"



- 1) Rimuovere le viti **1** in quattro punti. La base **2** del coltello quindi può essere rimossa.



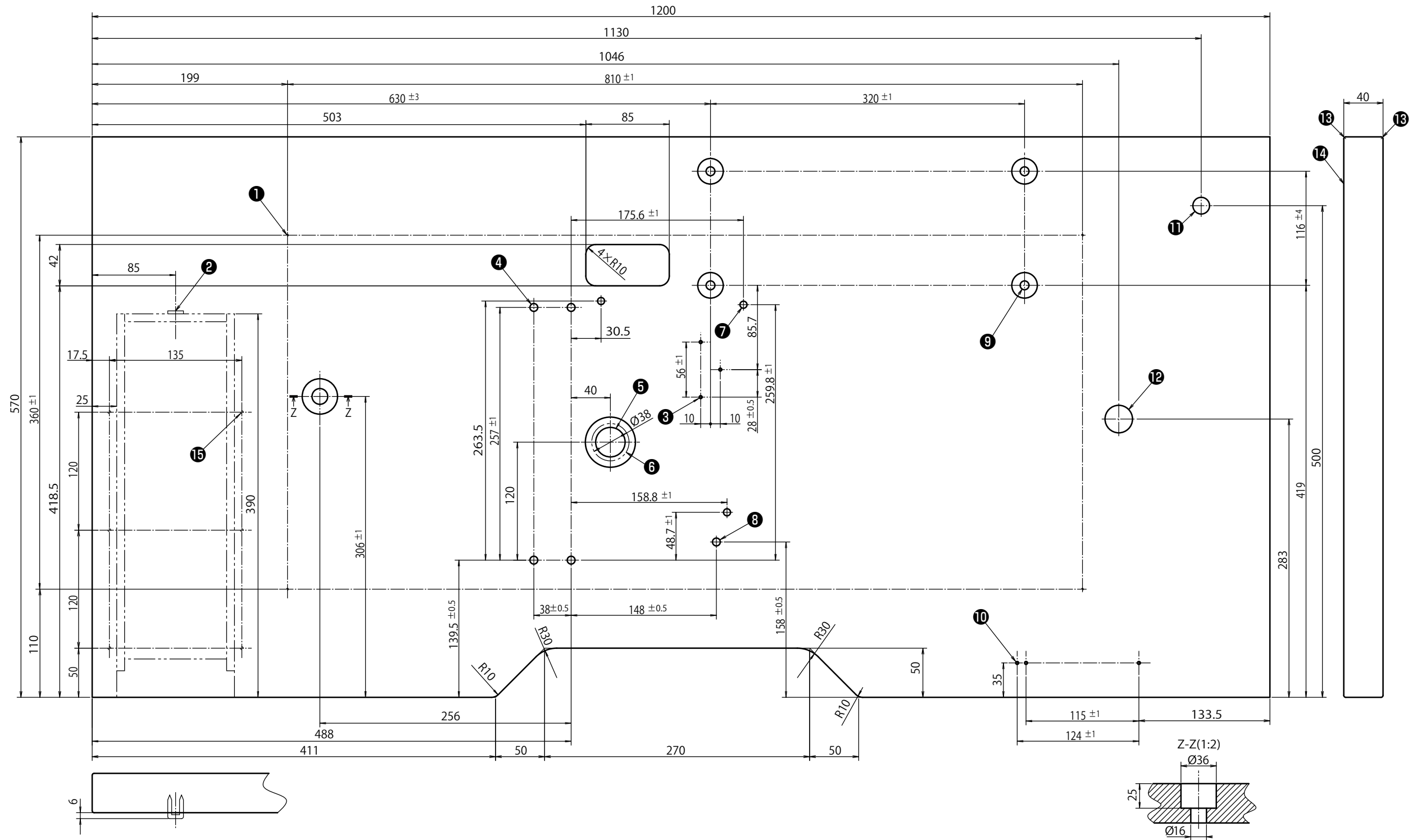
- 2) Rimuovere le due viti **3**. Rimuovere la guida **4** del foro dell'ago.



- 3) Rimuovere le due viti **5** per togliere il coltello **6** di prevenzione del "Nido d'Uccello".
Sostituire il coltello con uno nuovo. Fissare quindi la guida del foro dell'ago e la base del coltello alle loro posizioni.

VII. DISEGNO DEL TAVOLO

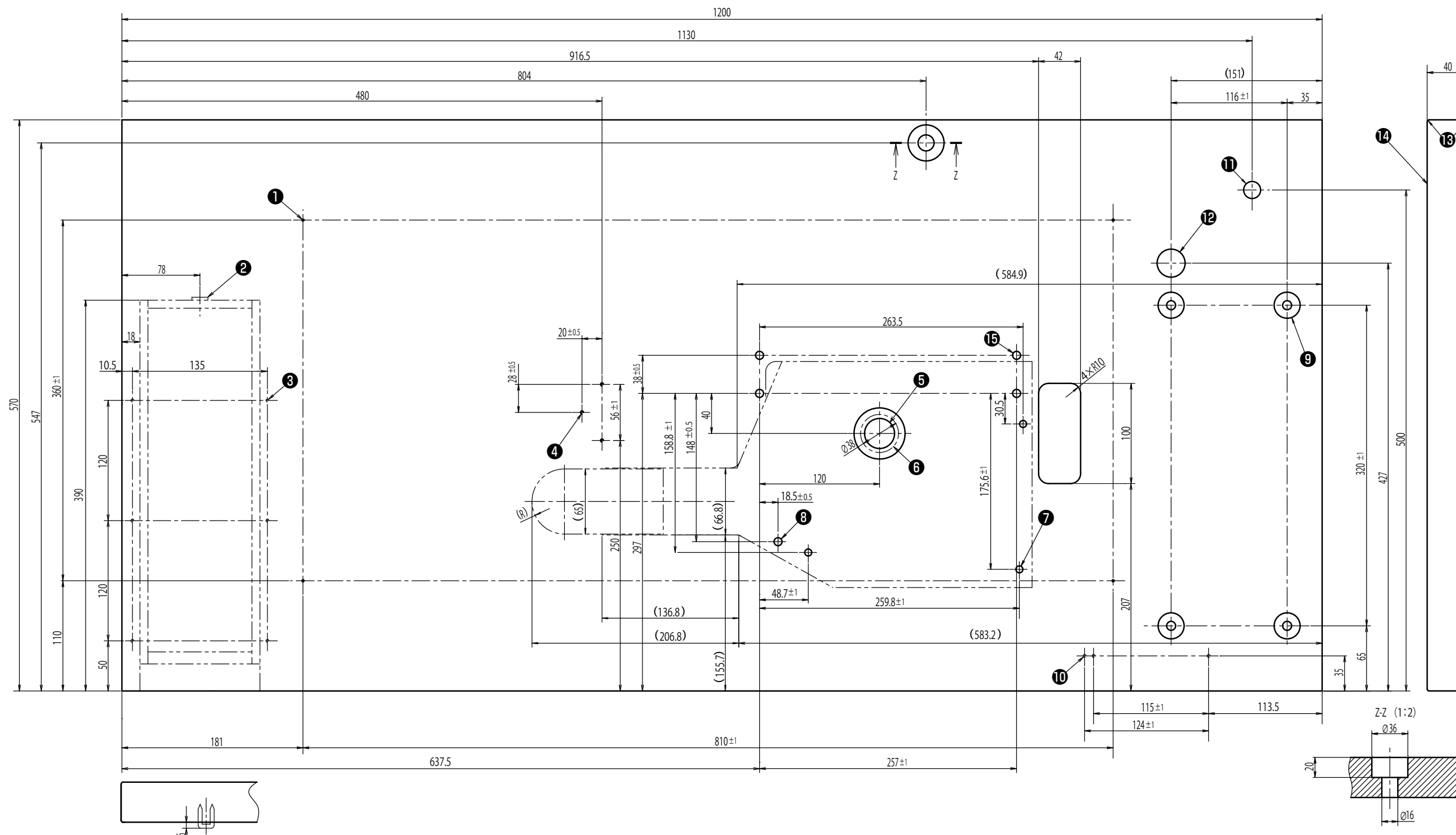
Tavola di tipo installazione logitudinale (No. di ordinazione 40143093)



- ① 4-foro trapanato 2 profondo 10 sul retro (Foro di montaggio del supporto)
- ② Posizione di montaggio dell'arresto del cassetto (Un posto sul retro)
- ③ 3-foro trapanato 3 profondo 10 sul retro (foro di montaggio del pedale)
- ④ 4-foro trapanato 8
- ⑤ Foro trapanato 30, superficie di appoggio spianata 51 profonda 16
- ⑥ Foro di montaggio dell'imbuco di scolo dell'olio
- ⑦ 3-foro trapanato 7 profondo 6
- ⑧ Foro trapanato 8

- ⑨ 4-foro trapanato 9, superficie di appoggio spianata 26 profonda 1
- ⑩ 3-foro trapanato 3 profondo 10 sul retro (Foro di montaggio dell'interruttore dell'alimentazione)
- ⑪ Foro trapanato 17
- ⑫ Foro trapanato 28
- ⑬ R2 (tutti gli angoli)
- ⑭ Lato destro
- ⑮ 6-foro trapanato 3 profondo 10 sul retro (foro di montaggio del cassetto)

Tavolo ad installazione laterale



- ❶ 4-foro trapanato 2 profondo 10 sul retro
(Foro di montaggio del supporto)
- ❷ Posizione di montaggio dell'arresto del cassetto (Un posto sul retro)
- ❸ 6-foro trapanato 3 profondo 10 sul retro
(foro di montaggio del cassetto)
- ❹ 3-foro trapanato 3 profondo 10 sul retro
(foro di montaggio del pedale)
- ❺ Foro trapanato 30, superficie di appoggio spianata 51 profonda 16
- ❻ Foro di montaggio dell'imbuto di scolo dell'olio
- ❼ 3-foro trapanato 7 profondo 6

- ❽ Foro trapanato 8
- ❾ 4-foro trapanato 9, superficie di appoggio spianata 26
profonda 7
- ❿ 3-foro trapanato 3 profondo 10 sul retro
(Foro di montaggio dell'interruttore dell'alimentazione)
- ⓫ Foro trapanato 17
- ⓬ Foro trapanato 28
- Ⓜ R2 (tutti gli angoli)
- Ⓝ Lato destro
- Ⓟ 4-foro trapanato 8