

ITALIANO

**LK-1900C / IP-510
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

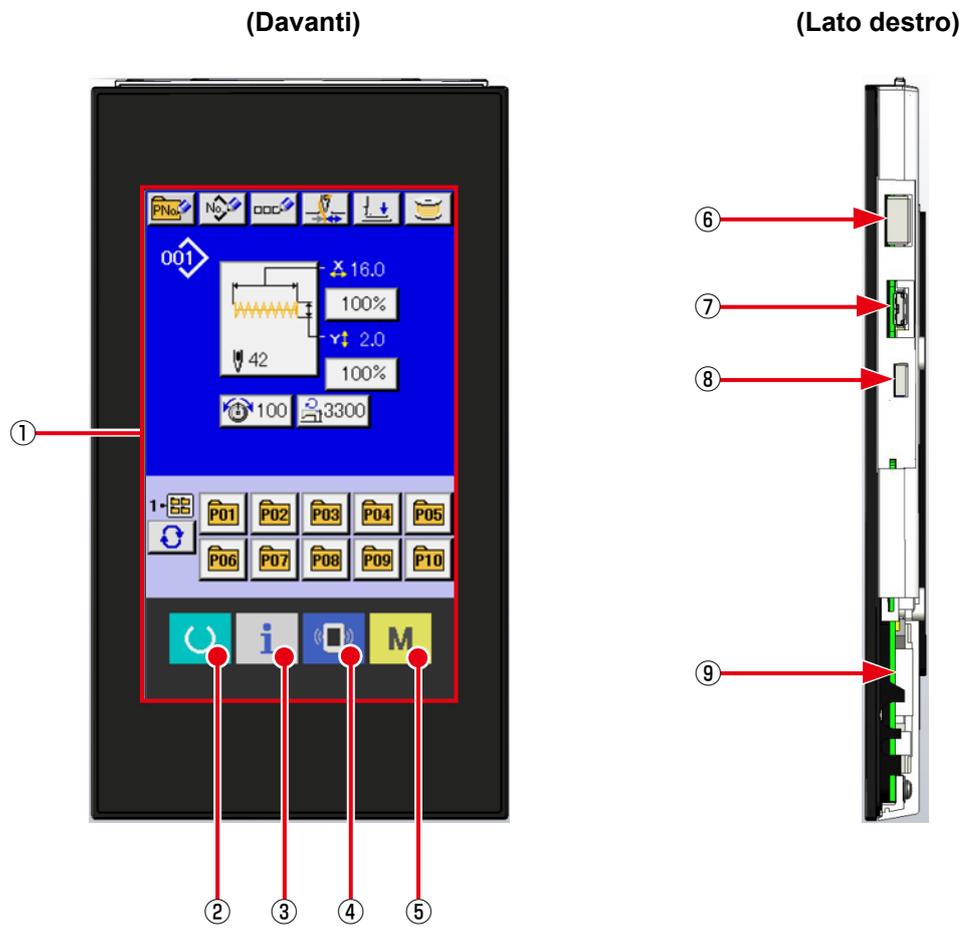
1. NOME DI CIASCUNA SEZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO	1
1-1 Corpo	1
1-2 Bottoni da usare in comune.....	3
2. INSTALLAZIONE DELL'IP-510	4
2-1 Sostituzione del cavo del pannello	4
2-2 Installazione del cavo del pannello all'IP-510	5
2-3 Installazione dell'IP-510 al braccio.....	6
2-4 Installazione dell'IP-510 su un tavolo	6
3. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DEL IP-510	7
4. VISUALIZZATORE A LCD AL MOMENTO DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA.....	8
4-1 Schermata standard della cucitura individuale	8
4-2 Schermo di cucitura	11
5. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA.....	14
6. Tabella dei modelli standard	17
6-1 LK-1900C / LK-1901C / LK-1902C / LK-1905C.....	17
6-2 LK-1903C	21
7. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO	22
8. CONTROLLO DELLA FORMA DEL MODELLO.....	24
9. MODIFICA DEL COMANDO DI TENSIONE DEL FILO AD OGNI PUNTO DI ENTRATA DELL'AGO	26
9-1 Addizione o modifica del comando di tensione del filo ad ogni punto di entrata dell'ago	26
9-2 Cancellazione del comando di tensione del filo ad ogni punto di entrata dell'ago.....	28
10. ESECUZIONE DEL RILASCIO DELL'ERRORE DI INGRASSAGGIO	30
11. USO DELL'ARRESTO TEMPORANEO	31
11-1 Per continuare a cucire da metà strada della cucitura.....	32
11-2 Per effettuare la ricucitura dall'inizio	33
12. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA	34
13. USO DEL CONTATORE	35
13-1 Procedura di impostazione del contatore	35
13-2 Procedura di rilascio del conteggio completato.....	38
13-3 Come modificare il valore del contatore durante la cucitura	38
14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO DELL'UTENTE	39
15. ESECUZIONE DI UN NUOVO REGISTRO DI MODELLO DIRETTO	40

16. SEZIONE DI DISPLAY LCD DURANTE LA SELEZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA DIRETTO	41
16-1 Schermata standard della cucitura individuale (Modello di cucitura diretto)	41
16-2 Schermo di cucitura	44
17. ESECUZIONE DEL MODELLO DIRETTO N. SELEZIONE	47
17-1 Selezione dalla schermata standard della cucitura individuale	47
17-2 Selezione per mezzo del bottone di scorciatoia	48
18. MODIFICA DEL CONTENUTO DEL MODELLO DIRETTO	49
19. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA.....	51
20. COPIA DI UN MODELLO DI CUCITURA DIRETTO	52
21. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA	54
22. SEZIONE DISPLAY LCD AL MOMENTO DEL CICLO DI CUCITO	55
22-1 Schermata standard della cucitura del ciclo.....	55
22-2 Schermo di cucitura	57
23. ESECUZIONE DELLA CUCITURA COMBINATA	60
23-1 Modalità di creazione del dato combinato.....	60
23-2 Nuova registrazione dei dati di combinazione.....	61
23-3 Selezione dei dati combinati.....	62
23-4 Modalità di cancellazione del dato combinato.....	63
23-5 Modalità di cancellazione del dato combinato.....	64
23-6 Cucitura dei dati di combinazione.....	65
24. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUETTORE DI MEMORIA	66
24-1 Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria.....	66
24-1-1 Livello 1.....	66
24-2 Lista dei dati di interruttore di memoria	68
24-2-1 Livello 1.....	68
25. LISTA DEI CODICI DI ERRORE	75
26. ELENCO DEI MESSAGGI	84
27. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE	87
27-1 Dati che si possono trattare.....	87
27-2 Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria	88
27-3 Effettuazione della formattazione.....	90
27-4 Esecuzione della comunicazione	91
27-5 Il portare dentro dei dati.....	92
27-6 Per prendere dentro i dati plurali insieme	94
27-7 NFC.....	96
28. FUNZIONE DI INFORMAZIONE.....	97
28-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione	97
28-2 Procedura di rilascio dell'avvertimento.....	99
28-3 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo.....	100

28-3-1 Quando si visualizza dallo schermo di informazione.....	100
28-3-2 Quando si visualizza dallo schermo di cucitura.....	102
28-4 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo.....	103
28-5 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio.....	107
29. FUNCIÓN DE COSIDO DE ENSAYO	111
29-1 Esecuzione della cucitura di prova.....	111
30. ELENCO DEI COLORI DI INDICAZIONE DEL VALORE DI TENSIONE DEL FILO	114
31. IMPOSTAZIONE DELL'APPROVAZIONE/DISAPPROVAZIONE DELLA CHIAMATA	
AL DATO DI MODELLO DI CUCITURA.....	115
32. ESECUZIONE DELLA REGOLAZIONE DELL'ORIGINE DEL PRESSORE	116
33. Correzione della tensione (quantità rimanente di filo della bobina).....	117
34. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DELLA VERSIONE.....	119

1. NOME DI CIASCUNA SEZIONE DEL PANNELLO OPERATIVO

1-1 Corpo



① Pannello tattile • sezione di display LCD



② Tasto MACCHINA PRONTA

→ Passa dalla schermata standard a quella di cucitura e viceversa.



③ Tasto INFORMAZIONE

→ Passa dalla schermata standard a quella di informazione e viceversa.



④ Tasto COMUNICAZIONE

→ Passa dalla schermata standard a quella di comunicazione e viceversa.



⑤ Tasto MODO

→ Passa dalla schermata standard alla schermata di commutazione della modalità per diverse impostazioni dettagliate.

⑥ Connettore USB di tipo A

⑦ Connettore antenna NFC

⑧ Connettore USB di tipo C

⑨ Connettore di alimentazione

1-2 Bottoni da usare in comune

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

- | | | |
|---|-----------------------------------|---|
|  | Botone ANNULLAMENTO | → Questo bottone chiude lo schermo rapido.
In caso di cambiare lo schermo di modifica dei dati, il dato in corso di modifica può essere annullato. |
|  | Botone DETERMINAZIONE | → Questo bottone determina il dato cambiato. |
|  | Botone SCORRIMENTO VERSO L'ALTO | → Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso l'alto. |
|  | Botone SCORRIMENTO VERSO IL BASSO | → Questo bottone fa scorrere il bottone o il display nel senso verso il basso. |
|  | Botone RIPRISTINO | → Questo bottone esegue il rilascio dell'errore. |
|  | Botone IMMISSIONE DEL NUMERALE | → Questo bottone visualizza i dieci tasti e l'immissione del numerale può essere effettuata. |
|  | Botone IMMISSIONE DEL CARATTERE | → Questo bottone visualizza lo schermo di immissione del carattere.
→ Consultare “19. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA” p.51 . |
|  | Botone ABBASSAMENTO DEL PRESSORE | → Questo bottone abbassa il pressure.er sollevare il pressore, premere il bottone PRESSER UP (sollevamento del pressore) visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore. |
|  | Botone AVVOLGIBOBINA | → Questo bottone esegue l'avvolgimento del filo della bobina.
→ Consultare “12. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA” p.34 . |

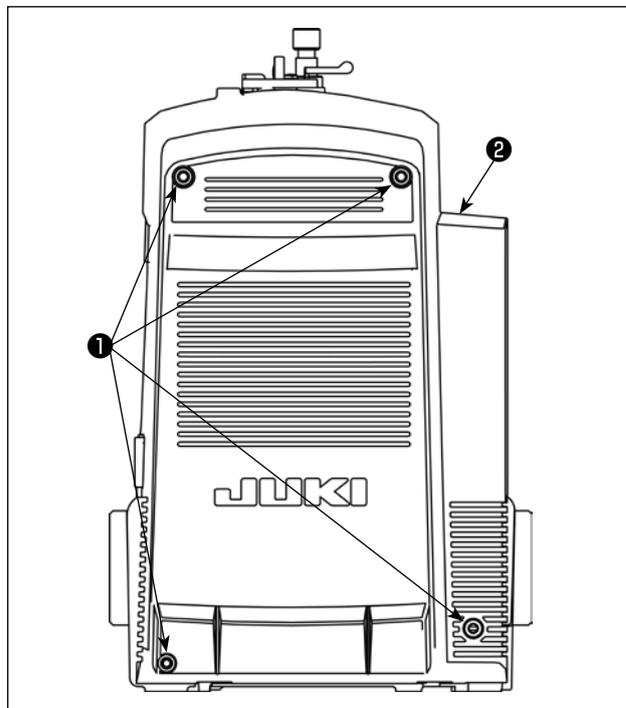
2. INSTALLAZIONE DELL'IP-510

2-1 Sostituzione del cavo del pannello

Quando si sostituisce il pannello operativo dal pannello standard al modello IP-510, è necessario sostituire anche il cavo del pannello.

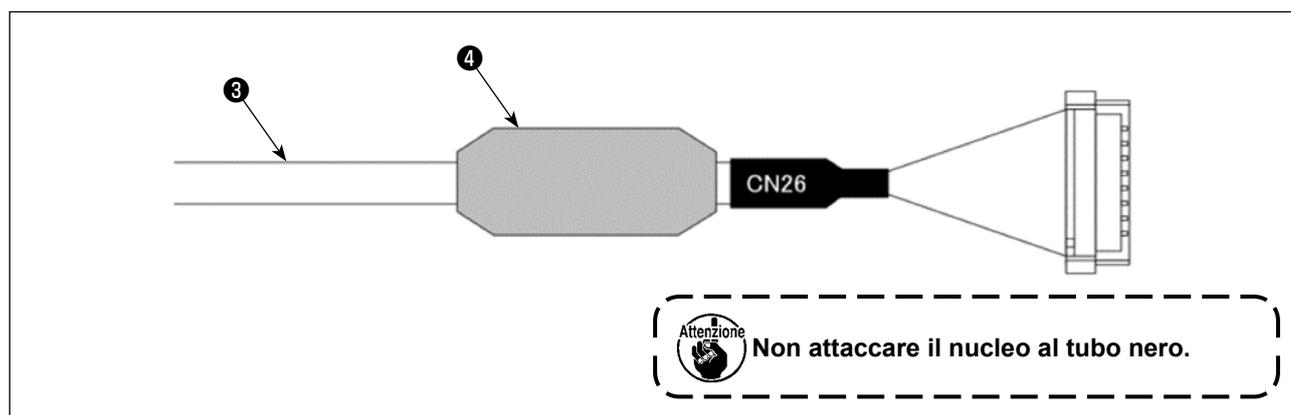
Se non è necessario sostituire il cavo del pannello, questa procedura non è necessaria.

- 1) Rimuovere le quattro viti **1**, quindi rimuovere il coperchio del motore **2**.
- 2) Scollegare il connettore CN26 dalla scheda a circuito stampato MAIN, quindi rimuovere il cavo del pannello standard.
 - * Se il cavo del pannello non può essere rimosso a causa di una fascetta fermacavo, rimuovere prima la fascetta fermacavo.
- 3) Instradare il cavo del pannello per l'IP-510 lungo lo stesso percorso del cavo del pannello standard, quindi collegarlo al CN26 sulla scheda a circuito stampato MAIN.
 - * Se necessario, fissare il cavo del pannello con una fascetta fermacavo.



- 4) Collegare il nucleo **4** al lato CN26 del cavo del pannello **3** per l'IP-510.
 - * Questa procedura è richiesta solo per i modelli CE.

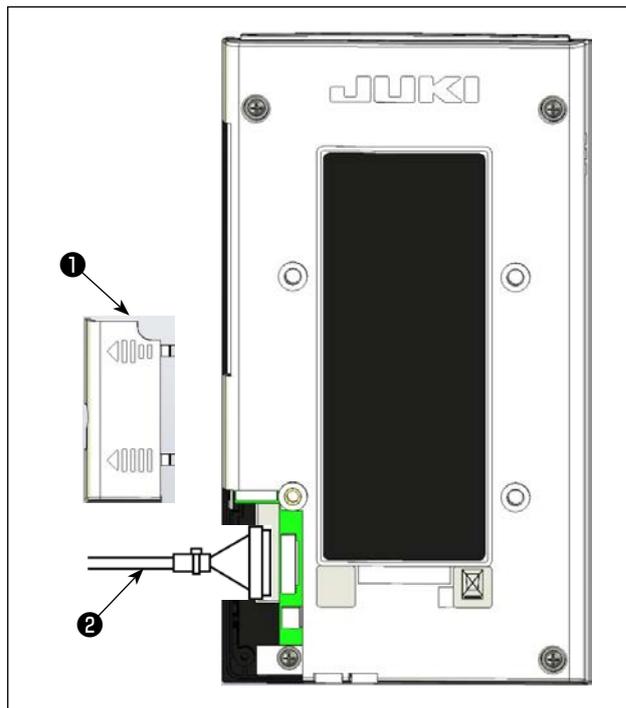
Nome della parte	Numero di parte
Cavo del pannello 3	40300275
Nucleo 4	HN004510000



- 5) Riposizionare il coperchio del motore rimosso con le viti.

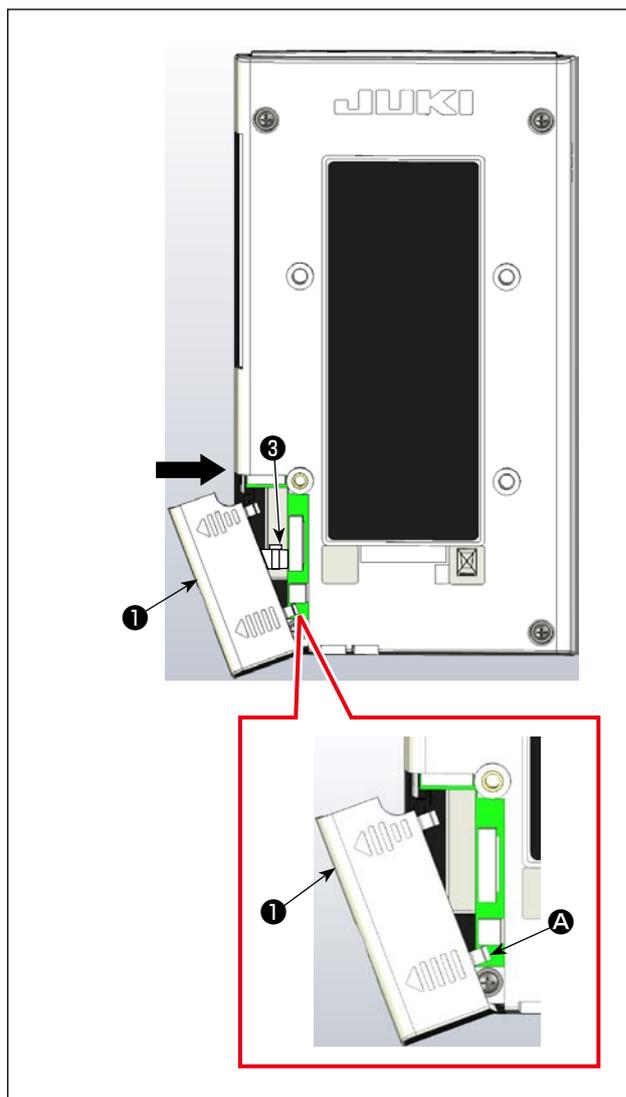
2-2 Installazione del cavo del pannello all'IP-510

- 1) Aprire il coperchio dell'alimentazione ❶ sul pannello e collegare il cavo ❷ al connettore di alimentazione.



- 2) Fissare la fascetta fermacavo ❸ nella posizione indicata in figura, quindi chiudere il coperchio dell'alimentazione ❶ .

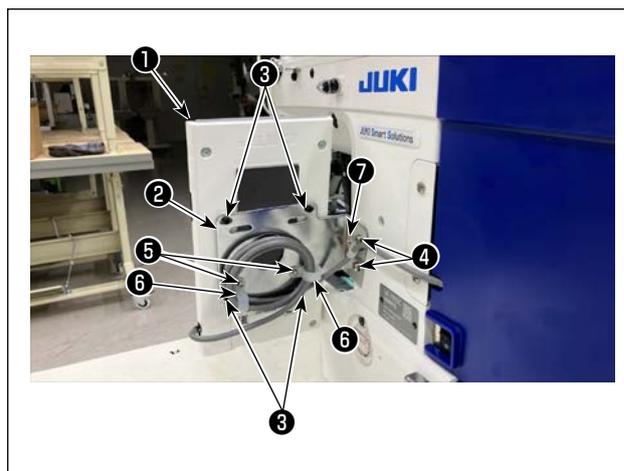
Per chiudere il coperchio dell'alimentazione ❶ , agganciare prima la sezione di gancio A come mostrato nella figura sottostante, quindi farlo scorrere con movimento circolare per fissarlo.



2-3 Installazione dell'IP-510 al braccio

Fissare il pannello ❶ alla piastra di montaggio del pannello ❷ utilizzando le quattro viti M4 ❸, quindi installarlo al braccio utilizzando le due viti M5 ❹. Raggruppare i cavi del pannello come mostrato in figura, quindi attaccare i clip per cavi ❻ e ❼ e fissarli alla piastra di montaggio del pannello ❷ con le tre viti M3 ❺.

* Fare attenzione che le mani o altri oggetti non rimangano intrappolati nella sezione estraibile del pannello.

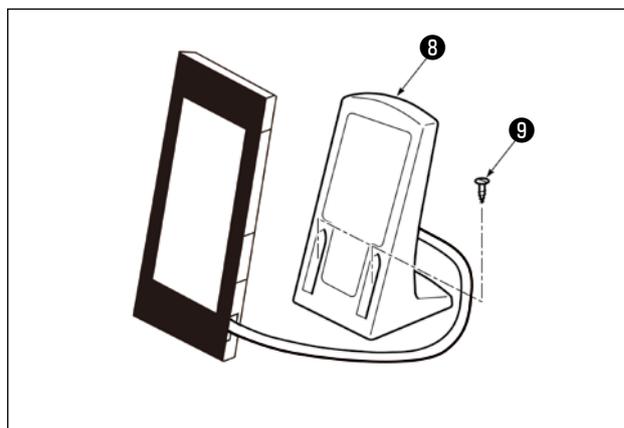


2-4 Installazione dell'IP-510 su un tavolo

Fissare la piastra di montaggio della centralina operativa ❸ in un punto qualsiasi del tavolo utilizzando le due viti per legno ❹.



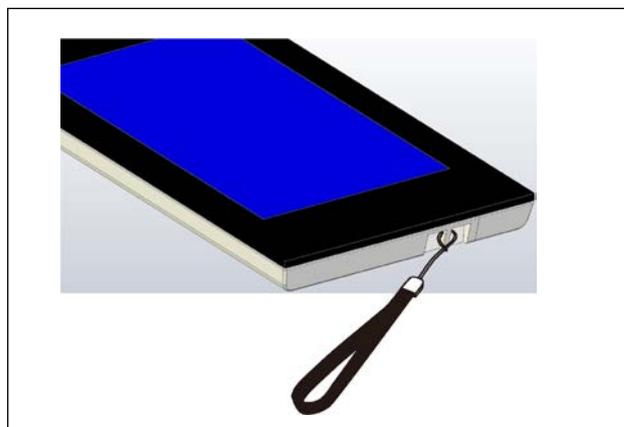
La piastra di montaggio della centralina operativa ❸ e le viti per legno ❹ sono parti opzionali. Per l'elenco delle parti opzionali, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per la LK1905C.



AVVERTIMENTO :

Quando si utilizza il pannello tenendolo in mano, utilizzare un cinturino o un accessorio simile per evitare cadute accidentali.

È possibile fissare un cinturino al foro presente nella parte inferiore del pannello. Poiché il cinturino non è incluso, gli utenti dovranno procurarsene uno proprio.



3. FUNZIONAMENTO FONDAMENTALE DEL IP-510

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

① Accendere l'interruttore dell'alimentazione.

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



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

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

Quando si accende la macchina, viene visualizzata la schermata standard della cucitura individuale.

La forma di cucitura attualmente selezionata viene visualizzata al centro della schermata sul pulsante SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA  **A** . Premendo questo pulsante è

possibile selezionare una forma di cucitura. Per ulteriori dettagli sulla selezione di una forma di cucitura, fare riferimento a **"5. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA"** p.14 .



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

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

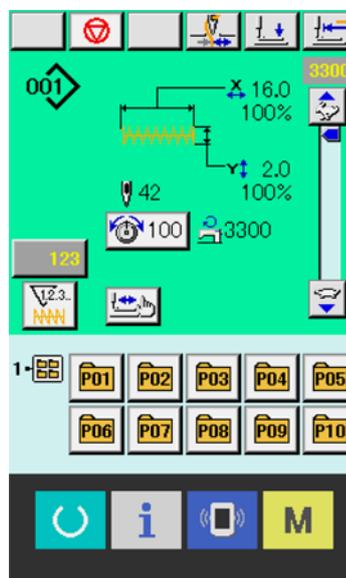
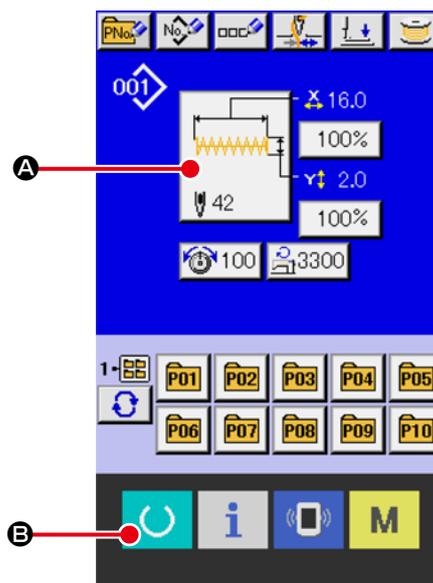


Quando il pressore è sollevato, fare attenzione che le dita non vengano intrappolate nel pressore poiché il pressore si sposta dopo che è stato abbassato.

③ Avvio della cucitura.

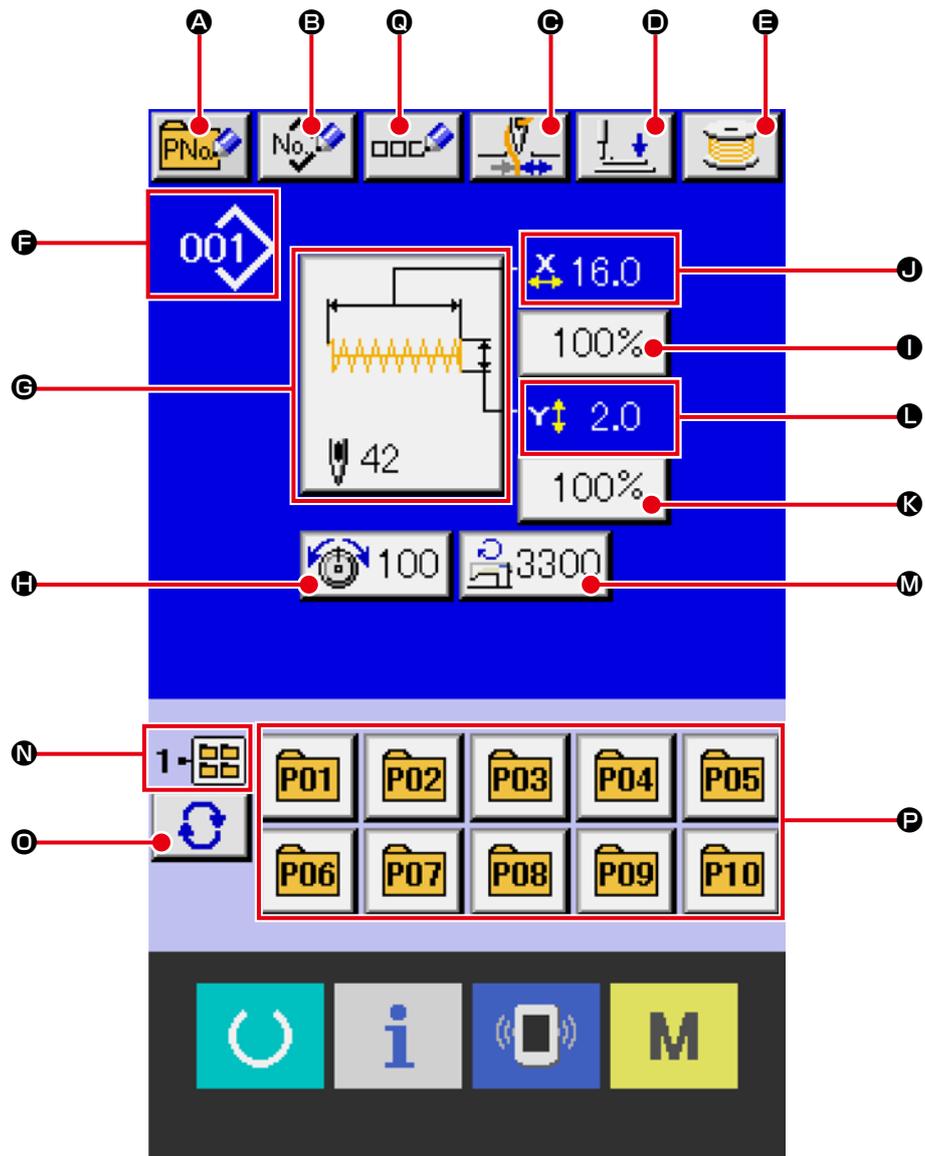
Posizionare il prodotto di cucitura alla parte di pressore, e azionare il pedale per avviare la macchina per cucire, e la cucitura comincia.

* Per lo schermo, consultare **"4. VISUALIZZATORE A LCD AL MOMENTO DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA"** p.8 .



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

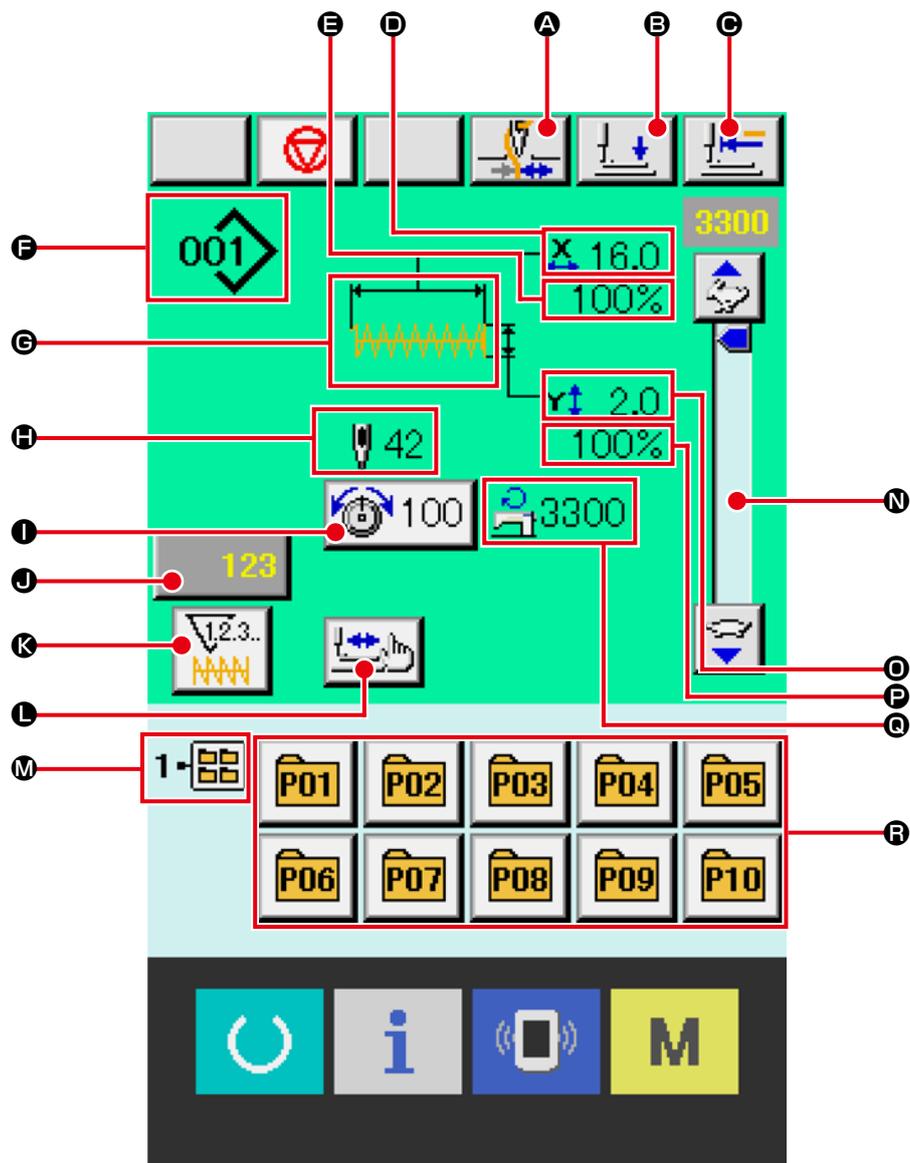
4-1 Schermata standard della cucitura individuale



	Bottone e display	Descrizione
A	Pulsante REGISTRAZIONE DEL NUOVO MODELLO DI CUCITURA DIRETTO	Registra un nuovo modello di cucitura diretto utilizzando il modello di cucitura individuale attualmente selezionato. → Consultare : “15. ESECUZIONE DI UN NUOVO REGISTRO DI MODELLO DIRETTO” p.40 .
B	Bottone REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO DELL'UTENTE	Registra un nuovo modello di cucitura dell'utente nella macchina per cucire utilizzando il modello di cucitura individuale o il modello di cucitura del supporto attualmente selezionato. → Consultare : “14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO DELL'UTENTE” p.39 .
C	Bottone PINZA DEL FILO	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida * Quando la proibizione della pinza del filo è impostata con l'interruttore di memoria U035 , il bottone di pinza del filo non viene visualizzato.
D	Pulsante ABBASSAMENTO DEL PRESSORE	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
E	Bottone AVVOLGIBOBINA	Il filo della bobina può essere avvolto. → Consultare “12. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA” p.34 .
F	Visualizzazione No. DI MODELLO DI CUCITURA	Visualizza il tipo e il numero del modello di cucitura attualmente selezionato. Esistono due tipi di modelli di cucitura: ① Modello di cucitura individuale No.001-100 : Modello standard No.101-999 : Modello dell'utente  : Modello standard : Modello dell'utente ② Modello di cucitura del media  : Modello di cucitura del media
G	Bottone SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA	La forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato. → Consultare “5. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA” p.14 .
H	Bottone IMPOSTAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILO DELL'AGO	Il valore di tensione del filo dell'ago impostato per il modello di cucitura attualmente selezionato viene visualizzato su questo pulsante. Per modificare il valore di tensione del filo dell'ago, premere questo pulsante per visualizzare la schermata di modifica dei dati di articolo. → Consultare “7. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO” p.22 .

	Bottone e display	Descrizione
I	Display VALORE DELLA MISURA REALE X	Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quando l'immissione del valore della misura reale è selezionata impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone di impostazione del valore della misura reale X viene visualizzato. → Consultare "7. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.22 .
J	Bottone IMPOSTAZIONE DEL RAPPORTO DI SCALA X	Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone. Quando l'immissione della scala è impostata a "non selezione" impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone si spegne e la scala X viene visualizzata. → Consultare "7. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.22 .
K	Display VALORE DELLA MISURA REALE Y	Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato. Quando l'immissione del valore della misura reale è selezionata impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone di impostazione del valore della misura reale Y viene visualizzato. → Consultare "7. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.22 .
L	Bottone IMPOSTAZIONE DEL RAPPORTO DI SCALA Y	Il rapporto di scala in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone. Quando l'immissione della scala è impostata a "non selezione" impostando l'interruttore di memoria U064 , il bottone si spegne e la scala Y viene visualizzata. → Consultare "7. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.22 .
M	LIMITAZIONE DELLA VELOCITÀ MAX.	La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato. → Consultare "7. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.22 .
N	Display NO. DI CARTELLA (FOLDER)	Visualizza il numero di cartella in cui è salvato il pulsante MODELLO DI CUCITURA DIRETTO visualizzato.
O	Bottone SELEZIONE DELLA CARTELLA (FOLDER)	È possibile selezionare un numero di cartella tra le cinque cartelle in cui sono registrati i modelli di cucitura diretti. Ogni volta che si preme questo pulsante, il numero di cartella cambia.
P	Pulsante MODELLO DI CUCITURA DIRETTO	Visualizza i modelli di cucitura diretti registrati nel numero di cartella attualmente selezionato. I numeri di modello di cucitura diretto possono essere modificati con un solo tocco. → Consultare "15. ESECUZIONE DI UN NUOVO REGISTRO DI MODELLO DIRETTO" p.40 .
Q	Pulsante IMMISSIONE DEL TESTO	Visualizza una schermata in cui è possibile immettere il nome del modello di cucitura. → Consultare "19. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA" p.51 .

4-2 Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone PINZA DEL FILO	<p>Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.</p> <p> : Pinza del filo invalida</p> <p> : Pinza del filo valida</p> <p>* Quando la proibizione della pinza del filo è impostata con l'interruttore di memoria U035 , il bottone di pinza del filo non viene visualizzato.</p>
B	Pulsante ABBASSAMENTO DEL PRESSORE	<p>Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato.</p> <p>Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.</p>
C	Bottone RITORNO ALL'ORIGINE	Questo bottone rimette il pressore all'inizio della cucitura e solleva il pressore al momento dell'arresto temporaneo.
D	Display VALORE DELLA MISURA REALE X	Il valore della misura reale in direzione X della forma di cucitura selezionata.
E	Display RAPPORTO DI SCALA X	Il rapporto di scala in direzione X della forma di cucitura selezionata al momento viene visualizzato.
F	Visualizzazione No. DI MODELLO DI CUCITURA	<p>Visualizza il tipo e il numero del modello di cucitura attualmente selezionato.</p> <p>Esistono due tipi di modelli di cucitura:</p> <p>① Modello di cucitura individuale</p> <p>No.001-100 : Modello standard</p> <p>No.101-999 : Modello dell'utente</p> <p> : Modello standard</p> <p> : Modello dell'utente</p> <p>② Modello di cucitura del media</p> <p> : Modello di cucitura del media</p>
G	Display FORMA DI CUCITURA	La forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzata.
H	Display NUMERO TOTALE DI PUNTI DELLA FORMA DI CUCITURA	Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di selezione al momento viene visualizzato.
I	Bottone IMPOSTAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILO	<p>Il valore della tensione del filo dell'ago che è impostato ai dati di modello in corso di selezione al momento viene visualizzato su questo bottone e quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica dei dati di articolo viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare "7. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO" p.22 .</p>
J	Bottone MODIFICA DEL VALORE DEL CONTATORE	<p>Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone.</p> <p>Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare "13. USO DEL CONTATORE" p.35 .</p>
K	Bottone COMMUTAZIONE DEL CONTATORE	<p>Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato.</p> <p>→ Consultare "13. USO DEL CONTATORE" p.35 .</p>

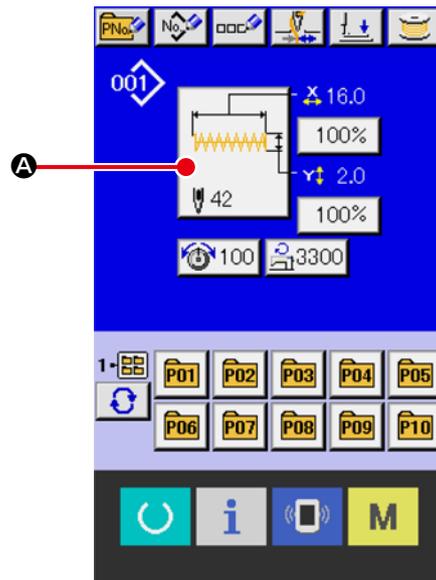
	Bottone e display	Descrizione
L	Bottone CUCITURA DEL PASSO	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare “8. CONTROLLO DELLA FORMA DEL MODELLO” p.24 .
M	Display NO. DI CARTELLA (FOLDER)	Visualizza il numero di cartella attualmente selezionato.
N	Resistore variabile SPEED (velocità)	Il numero di giri della macchina per cucire può essere cambiato.
O	Display VALORE DELLA MISURA REALE Y	Il valore della misura reale in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
P	Display RAPPORTO DI SCALA Y	Il rapporto di scala in direzione Y della forma di cucitura in corso di selezione viene visualizzato.
Q	Display LIMITAZIONE DELLA VELOCITÀ MAX.	La limitazione della velocità max. che è impostata al momento viene visualizzata.
R	Pulsante MODELLO DI CUCITURA DIRETTO	Visualizza i modelli di cucitura diretti registrati nel numero di cartella attualmente selezionato. I numeri di modelli di cucitura diretti possono essere modificati con un solo tocco. → Consulte : “15. ESECUZIONE DI UN NUOVO REGISTRO DI MODELLO DIRETTO” p.40 .

5. ESECUZIONE DELLA SELEZIONE DELLA FORMA DI CUCITURA

① Visualizzare la schermata standard della cucitura individuale.

La selezione della forma di cucitura è possibile solo nella schermata standard della cucitura individuale (blu).

Se è visualizzata la schermata di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare la schermata standard della cucitura individuale (blu).



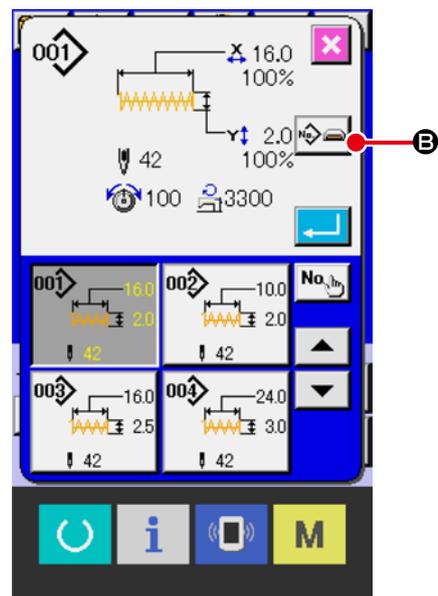
② Chiamare lo schermo di selezione della forma di cucitura.

Premere il tasto  (selezione della forma di cucitura) e lo schermo di selezione della forma di cucitura viene visualizzato.

③ Selezionare il genere di forma di cucitura.

Sono disponibili due tipi di forme di cucitura.

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



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

Di seguito sono descritti i due tipi di forme di cucitura. Selezionare il tipo desiderato.

Pittogramma	Nome	Numero massimo di modelli
	Modello standard (No.001-100)	1900/1901/1902/1905 : 100 1903 : 50
	Modello dell'utente (No.101-999)	899
	Modello di cucitura del media	999

Selezionare la forma di cucitura che si desidera dai bottoni SEWING SHAPE SELECTION  e premere il bottone ENTER   .
Lo schermo di lista delle forme di cucitura corrispondente al genere di forma di cucitura che è stato selezionato viene visualizzato.



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

Per la procedura di formattazione della carta di memoria, consultare "27-3 Effettuazione della formattazione" p.90 .

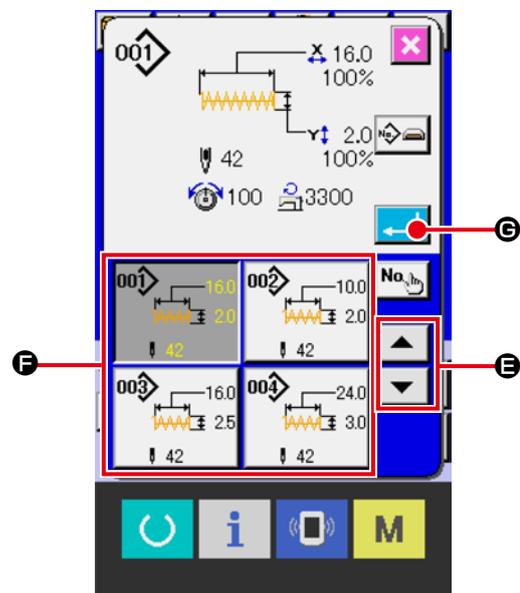
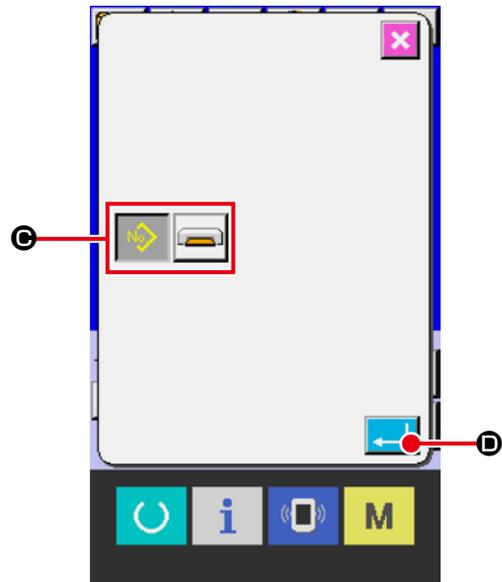
⑤ **Selezionare la forma di cucitura.**

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

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

⑥ **Determinare la forma di cucitura.**

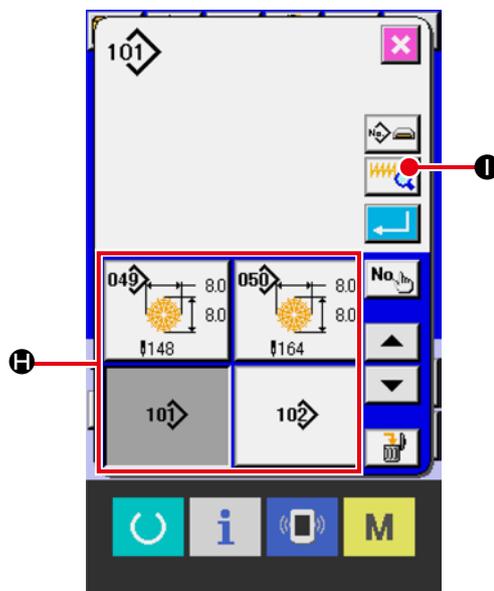
Premere il pulsante ENTER   per confermare la forma di cucitura selezionata e visualizzare la schermata standard della cucitura individuale.



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

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

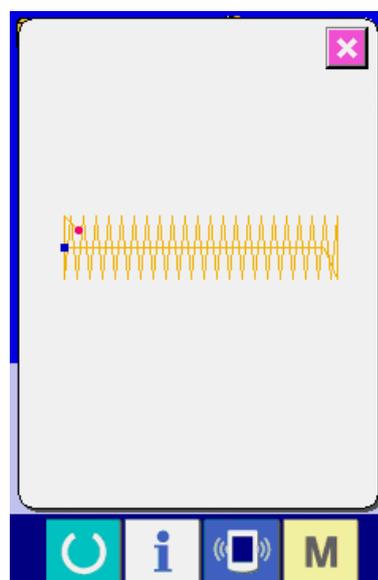
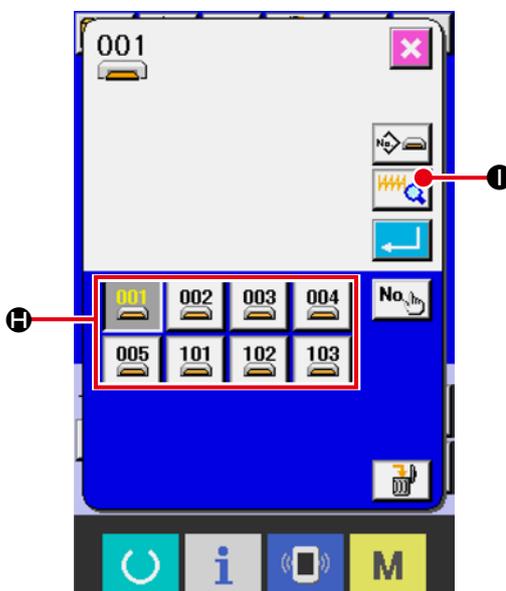
Premere il bottone del No. di modello che si desidera selezionare. Inoltre, quando si desidera confermare la forma che è stata selezionata, premere il bottone VIEWER (osservatore)  . Quindi lo schermo di osservazione viene visualizzato e la forma selezionata viene visualizzata.



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

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

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



6. Tabella dei modelli standard

6-1 LK-1900C / LK-1901C / LK-1902C / LK-1905C



- Misura di cucitura mostra le dimensioni quando il rapporto di scala è del 100%.
- Per quanto riguarda il No. di piedino premistoffa, fare riferimento alla tabella separata del piedino premistoffa.
- Per ☆ voti, trasformare il pezzo grezzo del piedino premistoffa per utilizzo.
- Usare i modelli con segni ✳ per cucire il denim.
- Il n. 51 è per la macchina senza dispositivo di serraggio del filo
- 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. 26 al No. 29.
- Il modello di cucitura No. 100 può essere cucito solo con la Serie LK-1905C. Per qualsiasi altro modello di macchina per cucire diverso dalla Serie LK-1905C, si verificherà un errore di limite di spostamento X o un errore di limite di spostamento Y.

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		No. di piedino premistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Travette di grandi dimensioni	1(51)		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	
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	8
	13		36	2.5	6	8

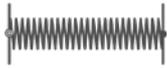
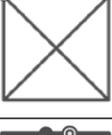
	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		No. di piedino premistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Travette su maglieria	14		14	2.0	8	5
	15		21	2.0	8	5
	16		28	2.0	8	5
Travette a linea dritta	17		21	0	0	1
						2
						3
	18		28	0	10	1
						2
	19		36	0	25	6
						7
20		41	0	25	6	
					7	
21		44	0	35	☆	
					7	
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	

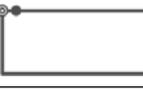
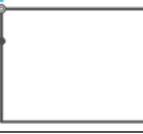
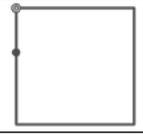
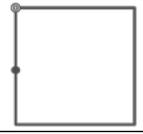
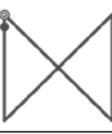
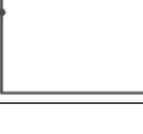
	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		No. di piedino pre-stoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Travette longitudinali a linea dritta	27		18	20	0	11
	28		21	10	0	11
	29		21	20	0	11
	30		28	20	0	11
Travetta semilunare	31		52	7	10	13
	32		63	7	12	13
	33		24	6	10	13
	34		31	6	12	13
	35		48	10	7	14
	36		48	10	7	14
Travette di grandi dimensioni	37		90	3	24	6
						7
Travette su maglia	38		28	2.0	8	5

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		No. di piedino pre-stoffa	
				Longitudinale	Trasversale		
Travetta rotondo	39		28	ø12	ø12	16	
	40		48	ø12	ø12	16	
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	Diametro esterno ø 8		15
		48		99	Diametro esterno ø 8		15
		49		148	Diametro interno		15
		50		164	Diametro interno		15

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		No. di piedino pre-mistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Croce	52		162	12	12	☆
	53		70	10	10	☆
	54		93	9.6	9.6	☆
Travetta longitudinale, larga	55		170	28	12.6	☆
	56		184	26	12.6	☆
	57		46	15	9	☆
	58		70	25	9	☆
Forma a L	59		60	11.2	11.2	☆
	60		78	15.2	15.2	☆
	61		60	11.2	11.2	☆
	62		78	15.2	15.2	☆

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		No. di piedino pre-mistoffa	
				Longitudinale	Trasversale		
Travetta circolare	63		93	ø8	ø8	15	
	64		93	ø8	ø8	15	
	65		93	ø8	ø8	15	
	66		101	ø8	ø8	15	
	67		101	ø8	ø8	15	
	68		101	ø8	ø8	15	
	69		150	ø8	ø8	15	
	70		150	ø8	ø8	15	
	71		150	ø8	ø3	15	
	Aghi di pino	72		173	10	11.6	☆
		Travetta semilunare	73		55	7	10
74			65	7	12	13	

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		No. di piedino pre-mistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Punto zig-zag	75		76	10	26	☆
	76		116	3	20.5	6/7
Asola finta	77		56	1.6	19.8	6/7
	78		142	25	6.6	☆
Occhiello con barra affusolata	79		162	25	6.6	☆
	80		183	25	6.6	☆
Occhiello con barra dritta	81		143	25	6.6	☆
	82		165	25	6.6	☆
Asola a punto annodato	83		262	20	6	☆
Croce quadrata	84		72	25	25	☆
	85		91	25	25	☆
	86		84	16	16	☆
	87		105	26	30	☆
	88		65	30	40	☆

	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		No. di piedino pre-mistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Croce quadrata	89		97	30	30	☆
	90		77	30	30	☆
Quadrato	91		41	13	30	☆
	92		53	30	40	☆
	93		37	30	30	☆
	94		29	30	30	☆
Farfalla	95		52	25	25	☆
	96		49	30	40	☆
	97		45	30	30	☆
Farfalla longitudinale	98		61	25	25	☆
	99		56	30	30	☆
	100		93	50	60	☆

6-2 LK-1903C

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

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

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

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

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

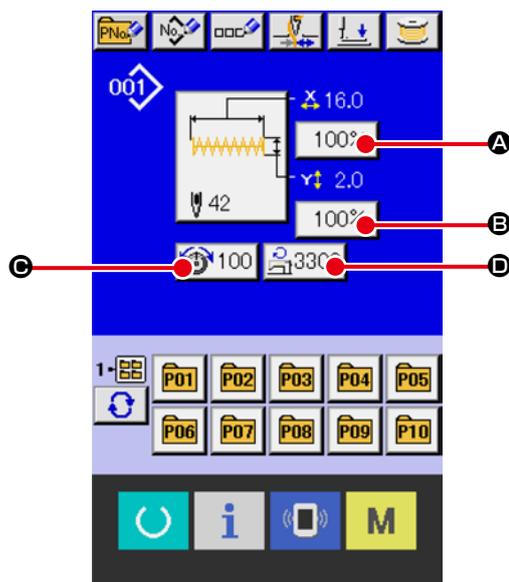
7. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO

① Visualize la pantalla estándar de cosido individual.

Se è visualizzata la schermata standard della cucitura individuale, è possibile modificare i dati di articolo.

Se è visualizzata la schermata di cucitura (verde), premere il tasto READY per visualizzare la schermata standard della cucitura individuale (blu).

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



② Visualizzare lo schermo di immissione dei dati di articolo.

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

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
Ⓐ	Rapporto di scala in direzione X	dal 20 a 200 (%)	100 (%)
Ⓑ	Rapporto di scala in direzione Y	dal 20 a 200 (%)	100 (%)
Ⓒ	Tensione del filo	dal 0 a 200	50
Ⓓ	Limitazione della velocità max.	1900 : da 400 a 3,300 (sti/min)	3300 (sti/min)
		1901 e 1902 : da 400 a 3000 (sti/min)	3000 (sti/min)
		1903 e 1905 : da 400 a 2700 (sti/min)	2700 (sti/min)

Rapporto di scala in direzione X Ⓐ e Rapporto di scala in direzione Y Ⓑ possono essere cambiati all'immissione del valore della misura reale tramite la selezione dell'interruttore di memoria **U064**.

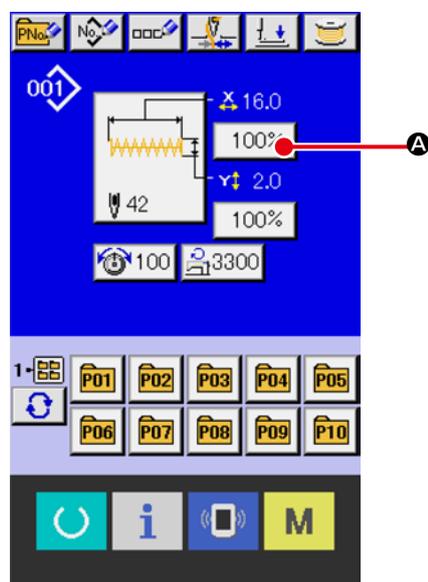
- * La gamma max. di immissione della velocità max. limitata Ⓓ e il valore iniziale vengono determinati con l'interruttore di memoria **U001**.



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

Per esempio, immettere il rapporto di scala X.

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



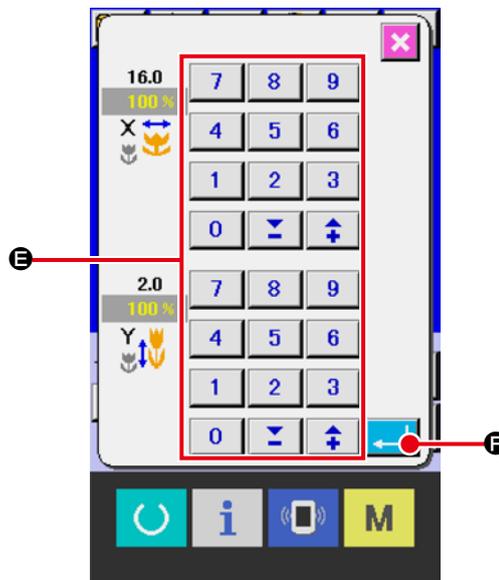
③ **Immettere i dati.**

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

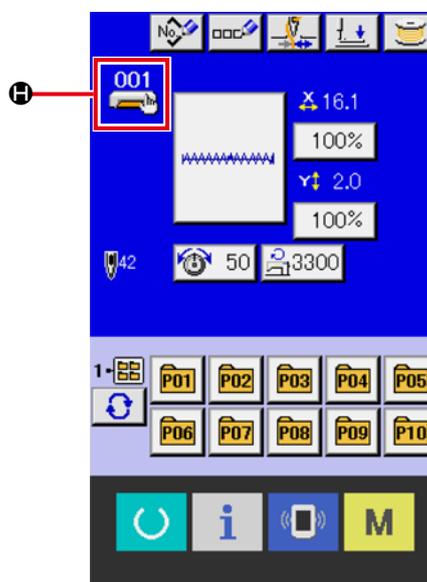
④ **Determinare i dati.**

Quando il bottone ENTER (determinazione)  viene premuto, i dati vengono determinati.

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



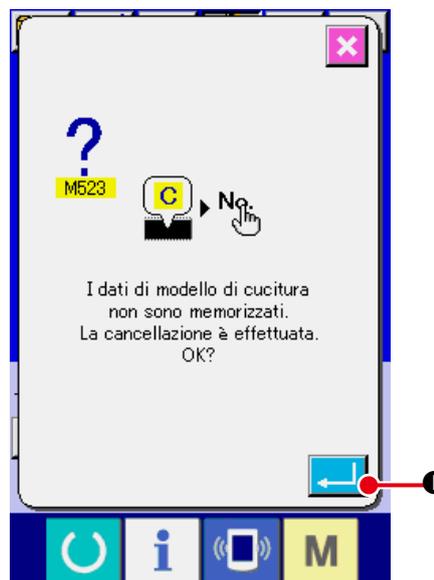
Se si aggiunge o si cancella la tensione del filo o il comando di tensione del filo di un modello di cucitura del supporto, il tipo di modello di cucitura attualmente selezionato verrà visualizzato con un segno di dito puntato nella visualizzazione della modifica, poiché la modifica non è ancora stata salvata.



Quando è mostrata la visualizzazione della modifica , verrà visualizzata la schermata di conferma della modifica quando si cambia il modello di cucitura.

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

Per memorizzare il modello di cucitura cambiato, consultare **“14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO DELL'UTENTE” p.39** .



8. CONTROLLO DELLA FORMA DEL MODELLO

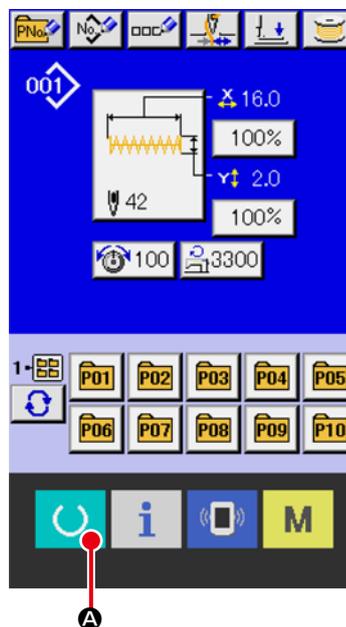
AVVERTIMENTO :



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.

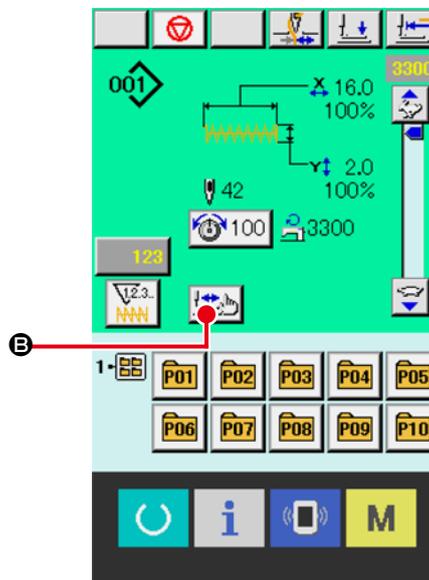
① Visualizzare lo schermo di cucitura.

Se è visualizzata la schermata standard della cucitura individuale (blu) e si preme il tasto RE-ADY  **A**, il colore di sfondo del display LCD cambierà in verde e la macchina sarà pronta per cucire.



② Visualizzare lo schermo di cucitura del passo.

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



- ③ Premere il pedale per abbassare il piedino premistoffa.



In questa modalità la macchina per cucire non si avvia anche se si preme il pedale.

- ④ Proseguire la cucitura con il pressore abbassato.

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

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

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

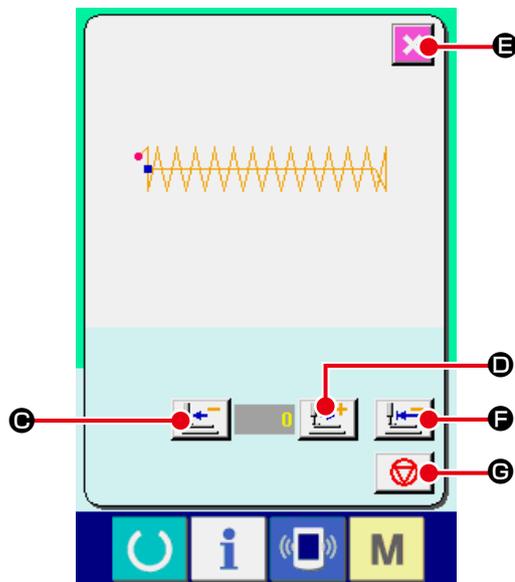


Quando se presiona el botón de avance del prensatela o el botón de retroceso del prensatela con la barra de aguja bajada, el prensatela se mueve después de volver automáticamente después que la barra de aguja ha subido a su posición UP. Por lo tanto, tenga cuidado.

- ⑤ Finire il controllo della forma.

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

Se il piedino premistoffa non si trova nella posizione di inizio o fine della cucitura, premendo il pedale è possibile riprendere la cucitura dalla metà del processo di controllo.



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

9-1 Addizione o modifica del comando di tensione del filo ad ogni punto di entrata dell'ago

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

Quando è selezionato un modello standard di cucitura, un modello di cucitura dell'utente o un modello di cucitura memorizzato su un media, premere il bottone di tensione del filo  **A** sulla schermata di cucitura per visualizzare la schermata di impostazione della tensione del filo. Premere il bottone THREAD TENSION COMMAND CHANGE  **B** sullo schermo di impostazione della tensione del filo, e lo schermo di cambiamento del comando di tensione del filo sarà visualizzato.



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

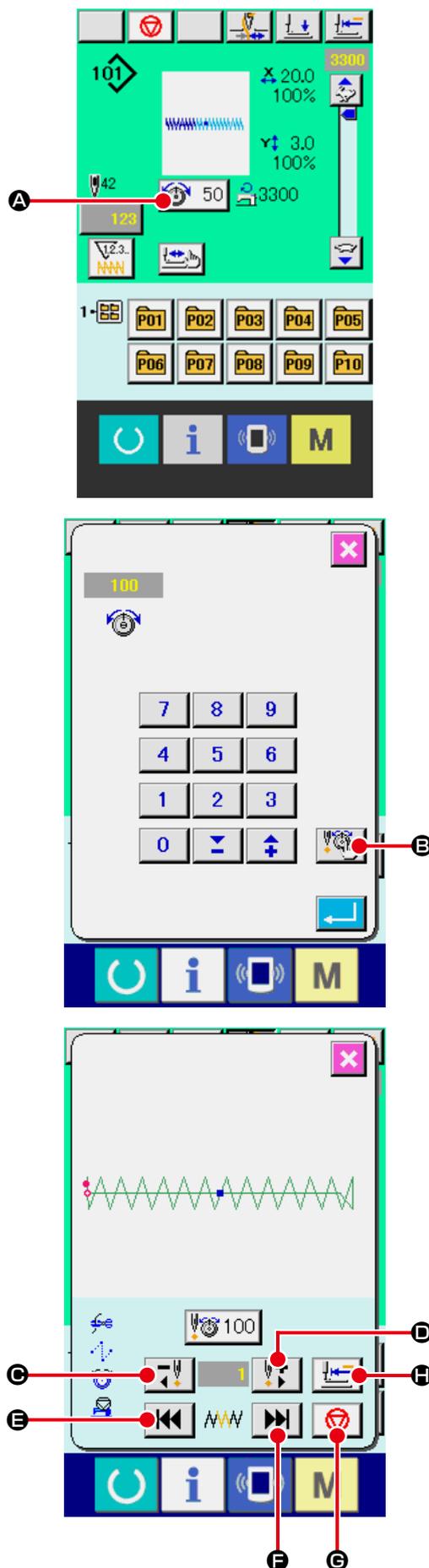
② **Specificare la posizione del comando che si desidera cambiare.**

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

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

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

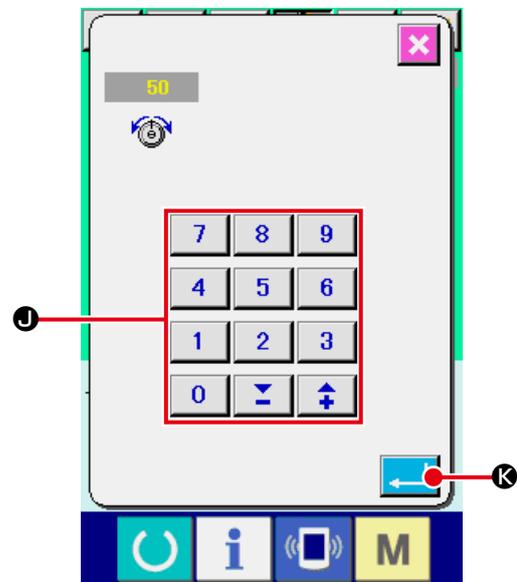
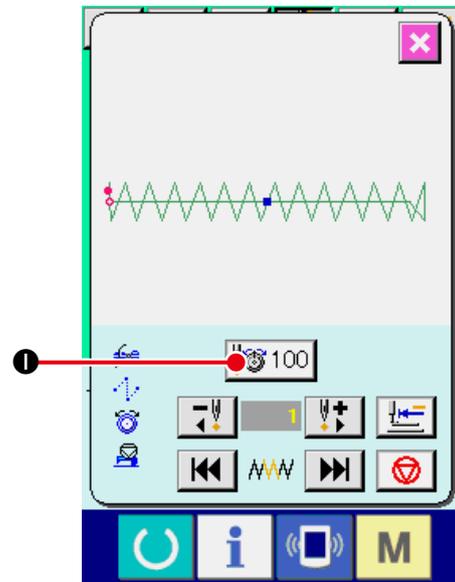
Il valore che viene visualizzato è il valore assoluto (valore della tensione del filo + valore del comando di tensione del filo).



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

Quando il bottone COMMAND INPUT  50 **I** viene premuto, lo schermo di immissione del valore di aumento/diminuzione della tensione del filo viene visualizzato. Immettere il valore che si desidera con i tasti TEN e tasti +/- **J**. Quando il bottone ENTER  **K** viene premuto, il dato viene determinato.

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



9-2 Cancellazione del comando di tensione del filo ad ogni punto di entrata dell'ago

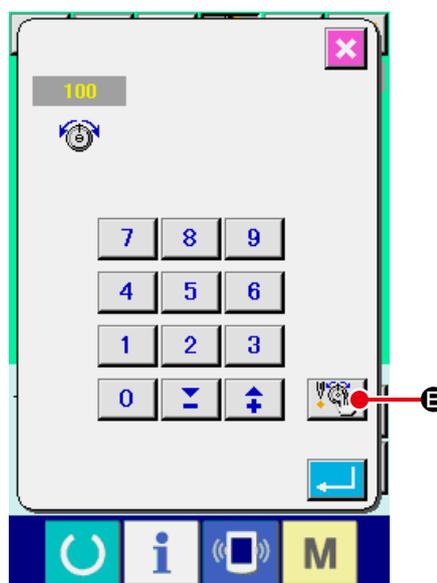
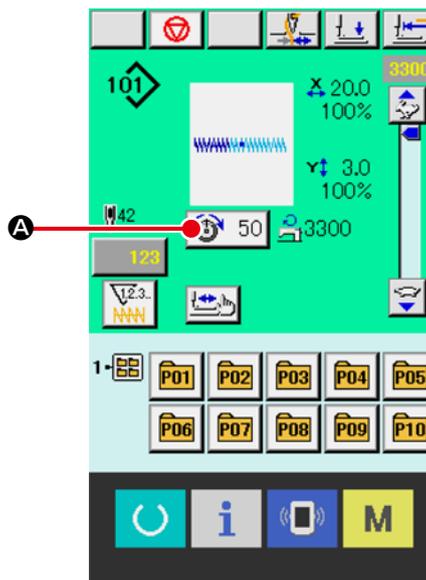
① Visualizzare lo schermo di modifica del comando di tensione del filo.

Quando è selezionato un modello di cucitura dell'utente o un modello di cucitura del supporto, premere il pulsante TENSIONE DEL FILO



A nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di impostazione della tensione del filo.

Premere il bottone THREAD TENSION COMMAND CHANGE  **B** sullo schermo di impostazione della tensione del filo, e lo schermo di cambiamento del comando di tensione del filo sarà visualizzato.



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

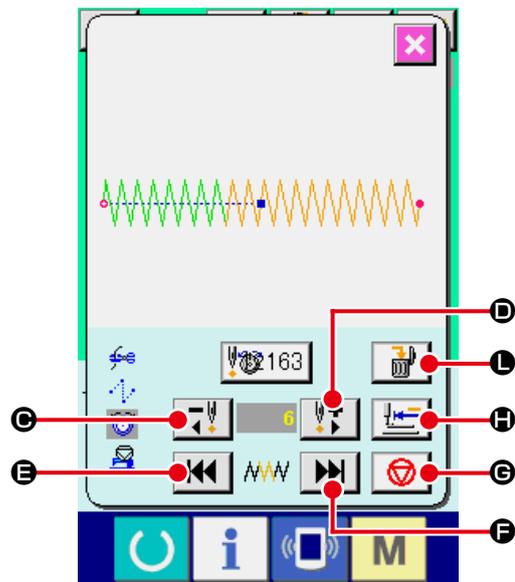
Specificare la posizione del comando che si desidera cancellare con il bottone ONE STITCH BACKWARD  **C** o il bottone ONE STITCH FORWARD  **D** nello stato in cui il pressore è abbassato.

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

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

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

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



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

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

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



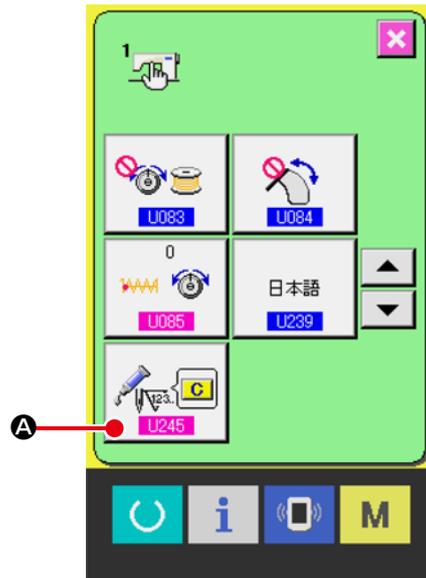
10. ESECUZIONE DEL RILASCIO DELL'ERRORE DI INGRASSAGGIO

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

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

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

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

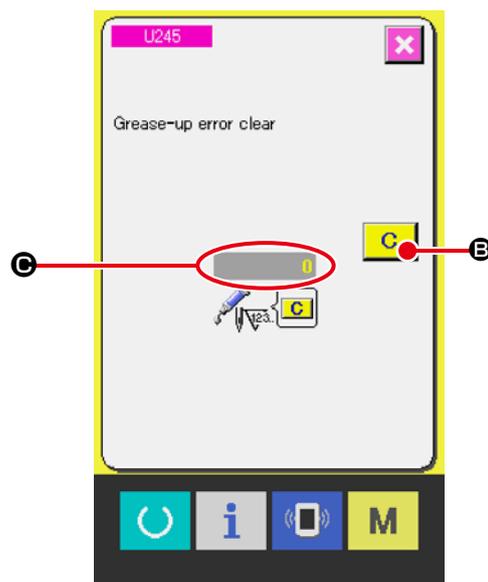


① Visualizzare lo schermo di lista dei dati di interruttore di memoria.

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

② Sgombrare il numero di punti dell'ingrassaggio.

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



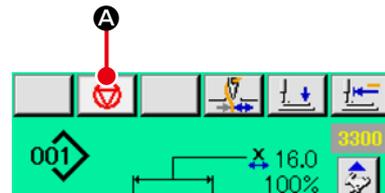
1. Il codice di errore E220 o E221 viene visualizzato di nuovo a meno che **NUMBER OF STITCHES** **B** non venga cambiato a "0" dopo che i posti specificati sono stati riforniti di grasso. Quando E221 viene visualizzato, la macchina per cucire non riesce a funzionare. Perciò, fare attenzione.
2. Assicurarsi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

11. USO DELL'ARRESTO TEMPORANEO

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



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



11-1 Per continuare a cucire da metà strada della cucitura

① Rilasciare l'errore.

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



② Effettuare il taglio del filo.

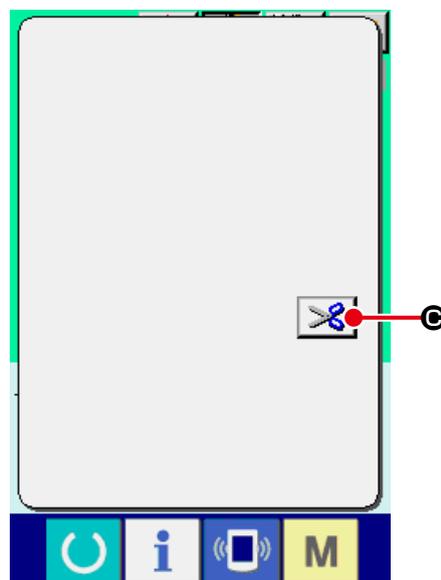
Premere il bottone THREAD TRIM (taglio del filo)

 **C** per effettuare il taglio del filo.

Quando il taglio del filo è stato effettuato, il bot-

tone FEED BACK (trasporto indietro)  **D**,

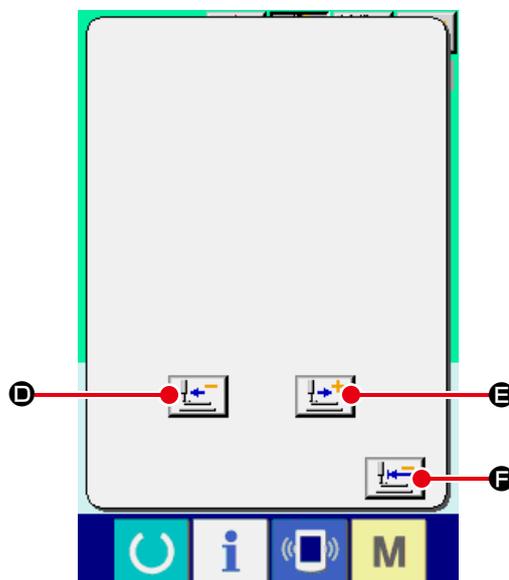
il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti)  **E** e il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)  **F** vengono visualizzati sullo schermo.



③ Regolare il pressore alla posizione di ricucitura.

Quando il bottone FEED BACK (trasporto indietro)  **D** viene premuto, il pressore ritorna punto per punto e quando il bottone FEED

FORWARD (trasporto in avanti)  **E** viene premuto, esso avanza punto per punto. Spostare il pressore alla posizione di ricucitura.



④ Iniziare di nuovo la cucitura.

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

11-2 Per effettuare la ricucitura dall'inizio

① Rilasciare l'errore.

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



② Effettuare il taglio del filo.

Premere il bottone THREAD TRIM (taglio del filo)

 **C** per effettuare il taglio del filo.

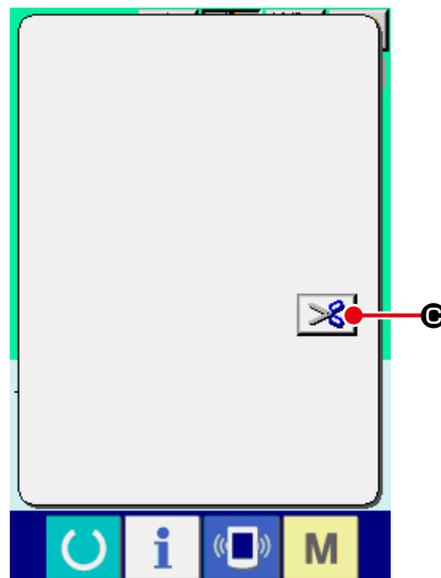
Quando il taglio del filo è stato effettuato, il bot-

tone FEED BACK (trasporto indietro)  **D**,

il bottone FEED FORWARD (trasporto in avanti)

 **E** e il bottone RETURN TO ORIGIN (ritor-

no all'origine)  **F** vengono visualizzati sullo schermo.



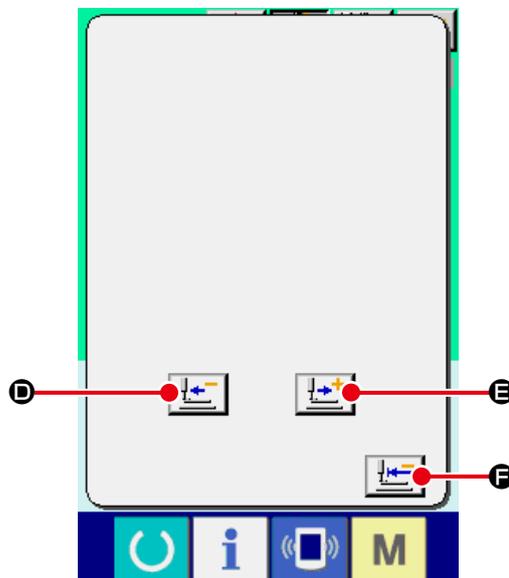
③ Ritornare all'origine.

Quando il bottone RETURN TO ORIGIN (ritorno all'origine)  **F** viene premuto, lo schermo

rapido viene chiuso, lo schermo di cucitura viene visualizzato e la macchina ritorna alla posizione dell'inizio della cucitura.

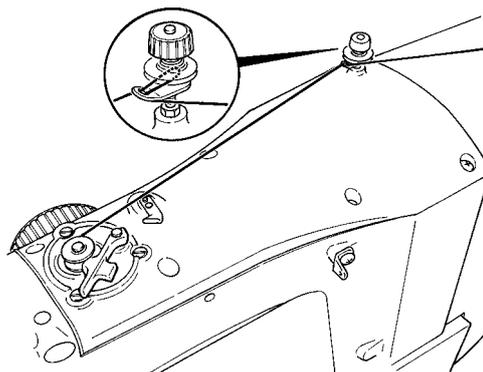
④ Effettuare di nuovo il lavoro di cucitura dall'inizio.

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



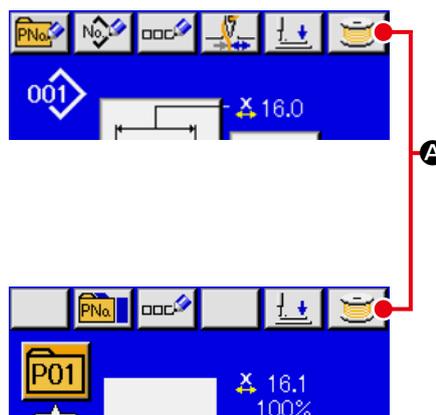
12. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA

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



① Visualizzare lo schermo di avvolgimento.

Se è visualizzata la schermata standard della cucitura individuale (blu), premere il pulsante AVVOLGIBOBINA  **A** per visualizzare la schermata di avvolgimento della bobina.

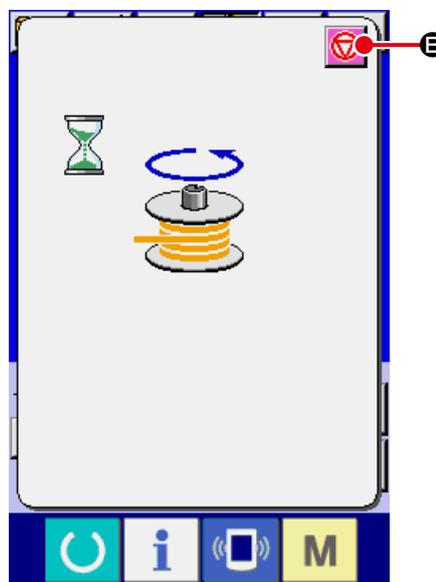


② Cominciare l'avvolgimento della bobina.

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

③ Arrestare la macchina per cucire.

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



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

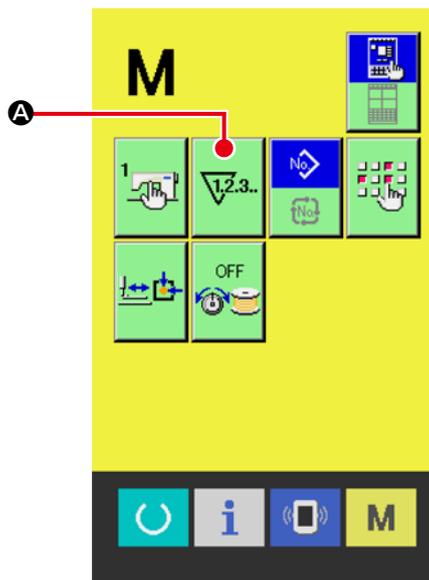
13. USO DEL CONTATORE

13-1 Procedura di impostazione del contatore

① Visualizzare lo schermo di impostazione del contatore.

Quando si preme il tasto **M** nella schermata standard della cucitura individuale, nella schermata viene visualizzato il pulsante di impostazione del contatore  **A**.

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



② Selezione dei generi di contatori.

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

Quando il bottone SEWING COUNTER TYPE

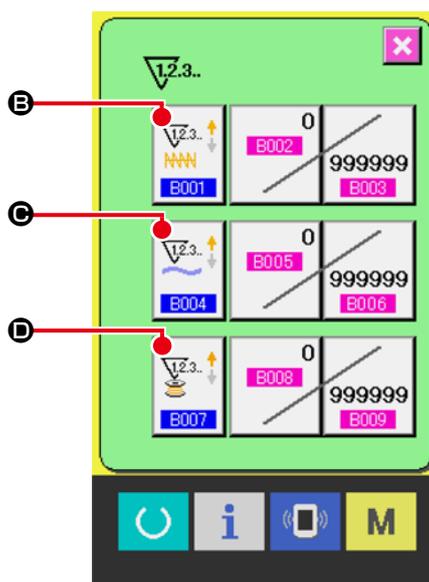
SELECT  **B**, il bottone NO. OF PCS.

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

ne BOBBIN COUNTER TYPE SELECT  **D**

è premuto, il corrispondente schermo di selezione del tipo di contatore è visualizzato.

Su questo schermo, il tipo di contatore può essere selezionato separatamente.



[Contatore della cucitura]



Contatore ad addizione :

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



Contatore alla rovescia :

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



Contatore non usato :

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



[Contatore del No. di pezzi]



Contatore ad addizione :

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



Contatore alla rovescia :

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



Contatore non usato :

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



[Contatore della bobina]



Contatore ad addizione :

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



Contatore alla rovescia :

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

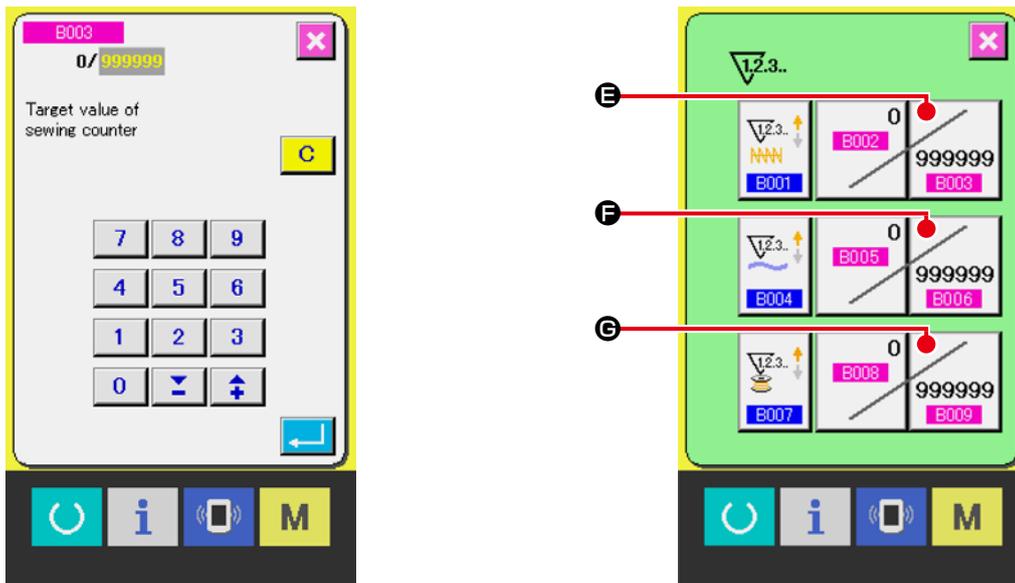


Contatore non usato :

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



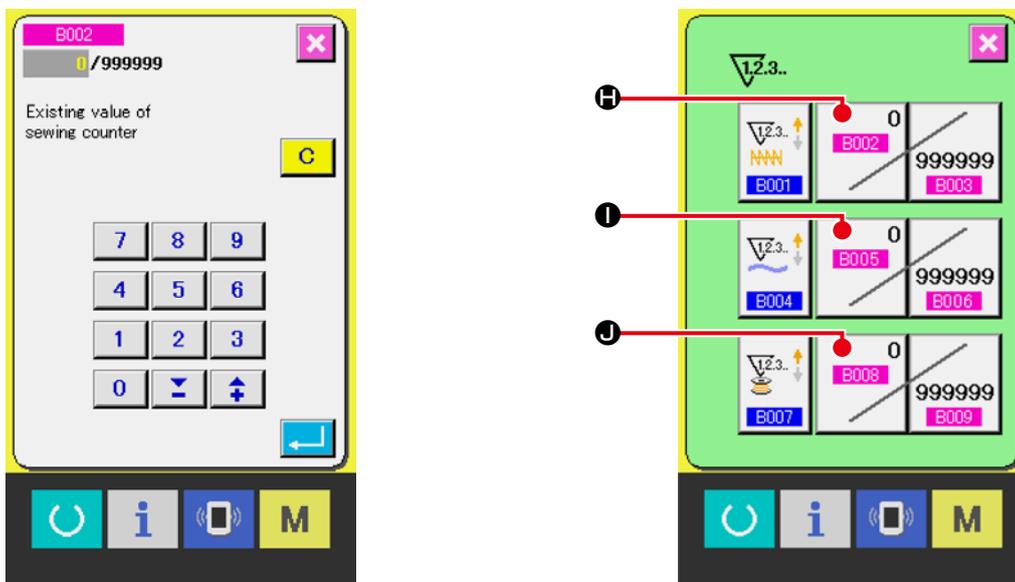
③ Modifica del valore di impostazione del



Premere il bottone  **E** per il contatore della cucitura, il bottone  **F** per il contatore del numero di pezzi o il bottone  **G** per il contatore della bobina per visualizzare il corrispondente schermo di

immissione del valore di impostazione del contatore. A questo punto, immettere il valore di impostazione. Quando "0" è immesso nel valore di impostazione, la visualizzazione dello schermo di conteggio ad addizione non viene effettuata.

④ Modifica del valore attuale del contatore



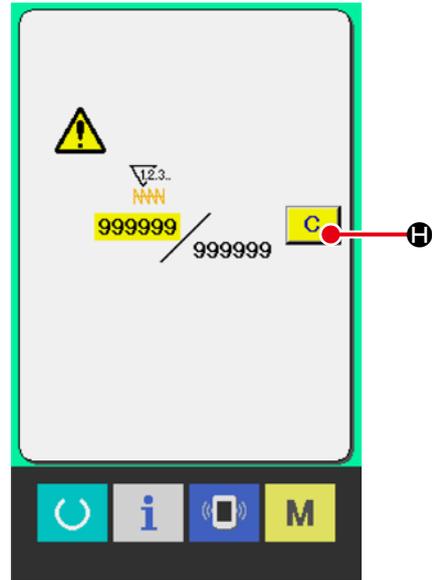
Premere il bottone  **H** per il contatore della cucitura, il bottone  **I** per il contatore del numero di pezzi o il bottone  **J** per il contatore della bobina per visualizzare il corrispondente schermo di

immissione del valore attuale del contatore. A questo punto, immettere il valore attuale.

13-2 Procedura di rilascio del conteggio completato

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

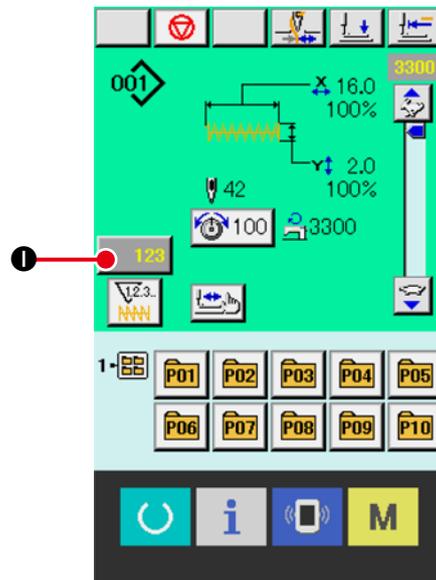
C **H** per ripristinare il contatore e lo schermo ritorna allo schermo di cucitura. Il contatore quindi comincia a contare nuovamente.



13-3 Come modificare il valore del contatore durante la cucitura

① Visualizzare lo schermo di modifica del valore del contatore.

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



② Modificare il valore del contatore.

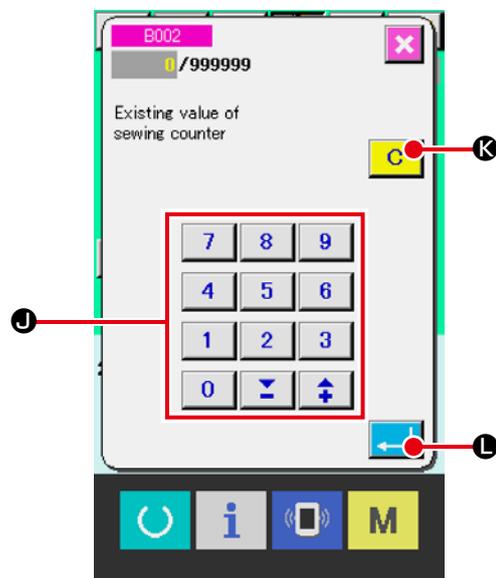
Immettere il valore che si desidera con i dieci tasti oppure il tasto + o - **J**.

③ Determinare il valore del contatore.

Quando il bottone ENTER (determinazione) **L** viene premuto, i dati vengono determinati.

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

C **K**.



14. ESECUZIONE DELLA REGISTRAZIONE NUOVA DEL MODELLO DELL'UTENTE

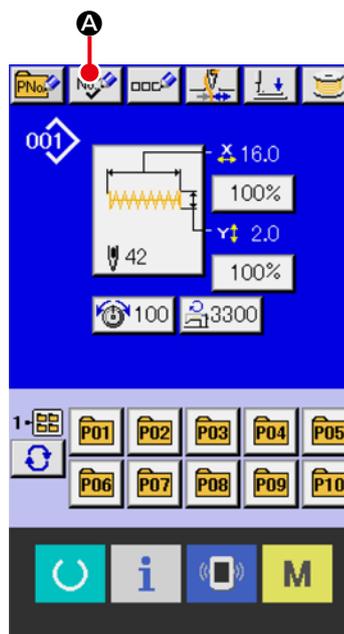
① Visualizzare la schermata standard della cucitura individuale.

La registrazione dei nuovi modelli di cucitura è possibile solo nella schermata standard della cucitura individuale (blu).

Se è visualizzata la schermata di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare la schermata standard della cucitura individuale (blu).

② Llamar al nuevo registro de pantalla de patrón de usuario.

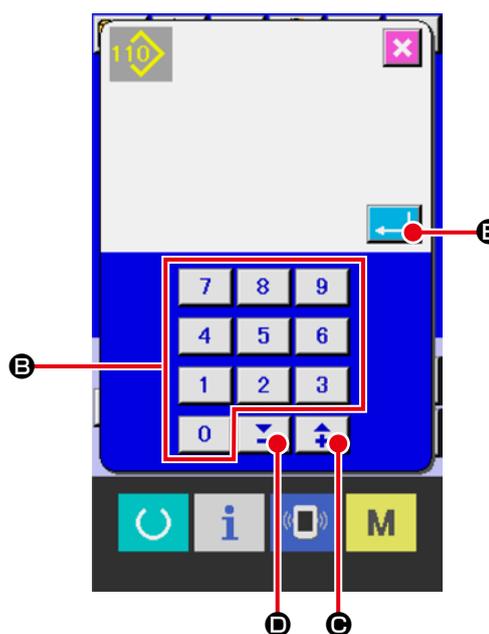
Pulse el botón  **A** NEW REGISTER y se visualiza el nuevo registro de la pantalla de patrón de usuario.



③ Immettere il No. di modello dell'utente.

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

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



④ Determinare il No. di modello dell'utente.

Premere il pulsante ENTER  **E** per confermare il nuovo numero di modello di cucitura dell'utente da registrare e visualizzare la schermata standard della cucitura individuale per la selezione del modello di cucitura dell'utente.

15. ESECUZIONE DI UN NUOVO REGISTRO DI MODELLO DIRETTO

① Visualizzare la schermata standard della cucitura individuale.

La registrazione dei nuovi modelli di cucitura diretti è possibile solo nella schermata standard della cucitura individuale (blu).

Se è visualizzata la schermata di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare la schermata standard della cucitura individuale (blu).

② Richiamare la schermata di registrazione del nuovo modello di cucitura diretto.

Quando si preme il pulsante NUOVA REGISTRAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA DIRETTO  **A**, verrà visualizzata la schermata di registrazione del nuovo modello di cucitura diretto.

③ Immettere il numero di modello di cucitura diretto.

Immettere il nuovo numero di modello di cucitura diretto che si desidera registrare utilizzando il tastierino numerico **B**.

Se si immette un numero di modello di cucitura diretto già registrato, la forma di cucitura registrata verrà visualizzata nella parte superiore della schermata. In questo caso, selezionare un numero di modello di cucitura diretto non registrato, in cui non verrà visualizzato nulla.

È vietato registrare un nuovo nominativo per un numero di modello di cucitura diretto già registrato. È anche possibile cercare numeri di modello di cucitura diretto non registrati utilizzando i pulsanti + e -  (**C** and **D**).

④ Selezionare la cartella (folder) da memorizzare.

I modelli di cucitura diretti possono essere salvati in una delle cinque cartelle disponibili.

È possibile salvare fino a 10 modelli di cucitura diretti in una cartella.

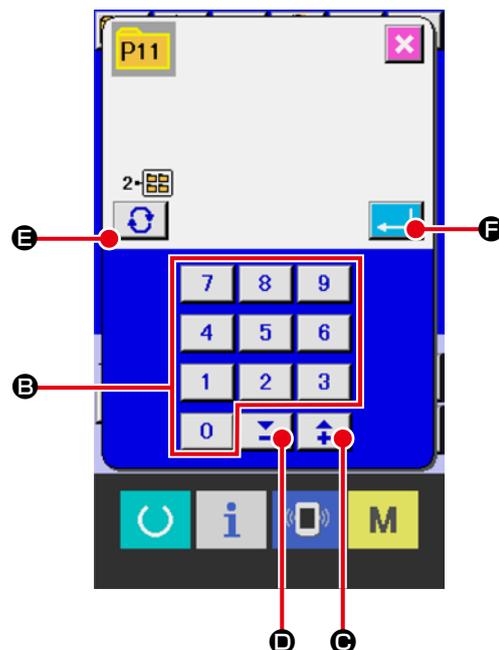
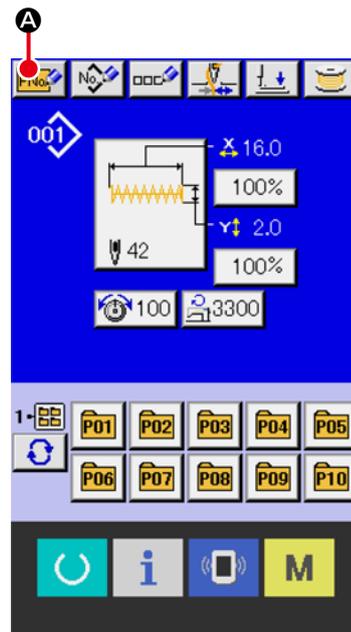
È possibile selezionare la cartella in cui salvare utilizzando il pulsante SELEZIONE DELLA CARTELLA **E**.

Le cartelle che contengono già 10 modelli di cucitura diretti non verranno visualizzate.

⑤ Determinare il No. di modello.

Premere il pulsante ENTER  **F** per confermare il nuovo numero di modello di cucitura diretto da registrare e visualizzare la schermata standard della cucitura individuale per la selezione del modello di cucitura diretto.

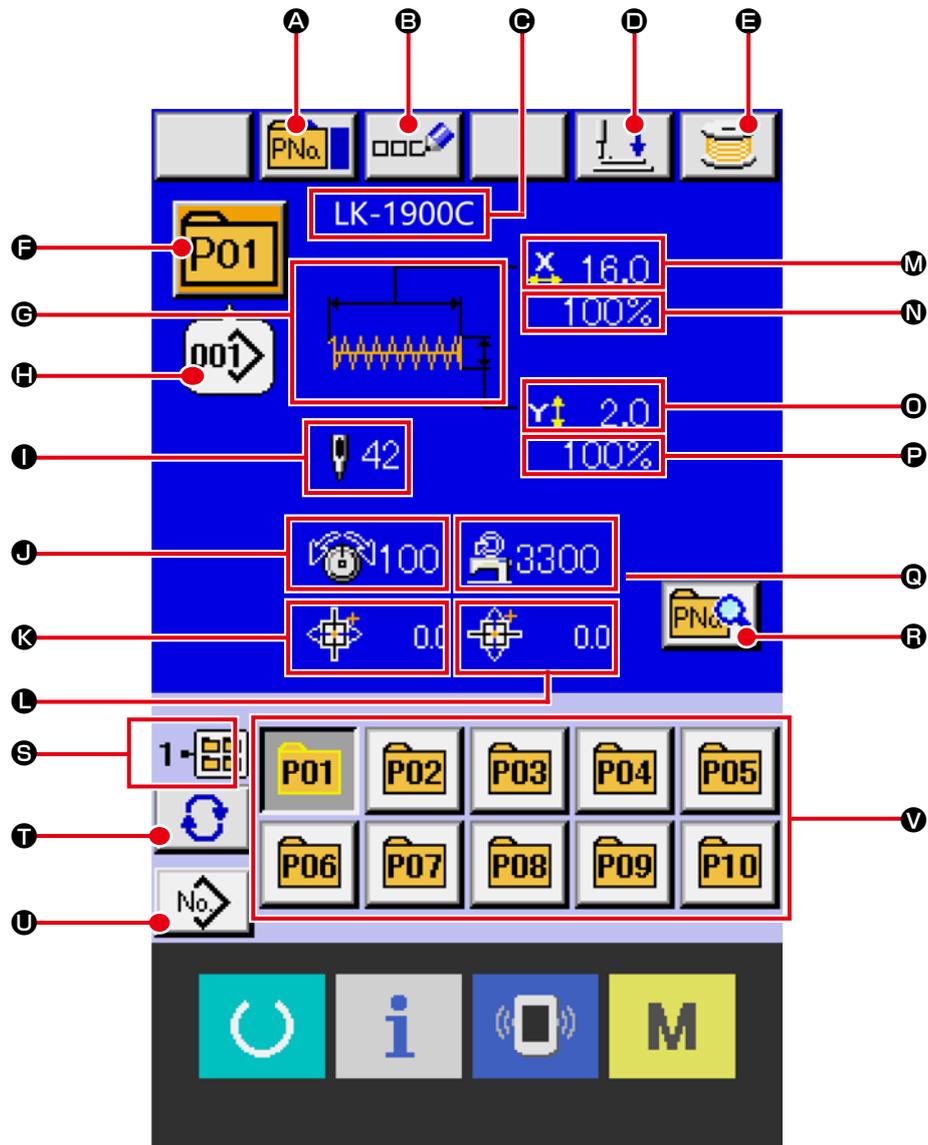
* Quando si registra un modello di cucitura dell'utente come modello di cucitura diretto, i commenti registrati nel modello di cucitura dell'utente non verranno copiati.



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

16. SEZIONE DI DISPLAY LCD DURANTE LA SELEZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA DIRETTO

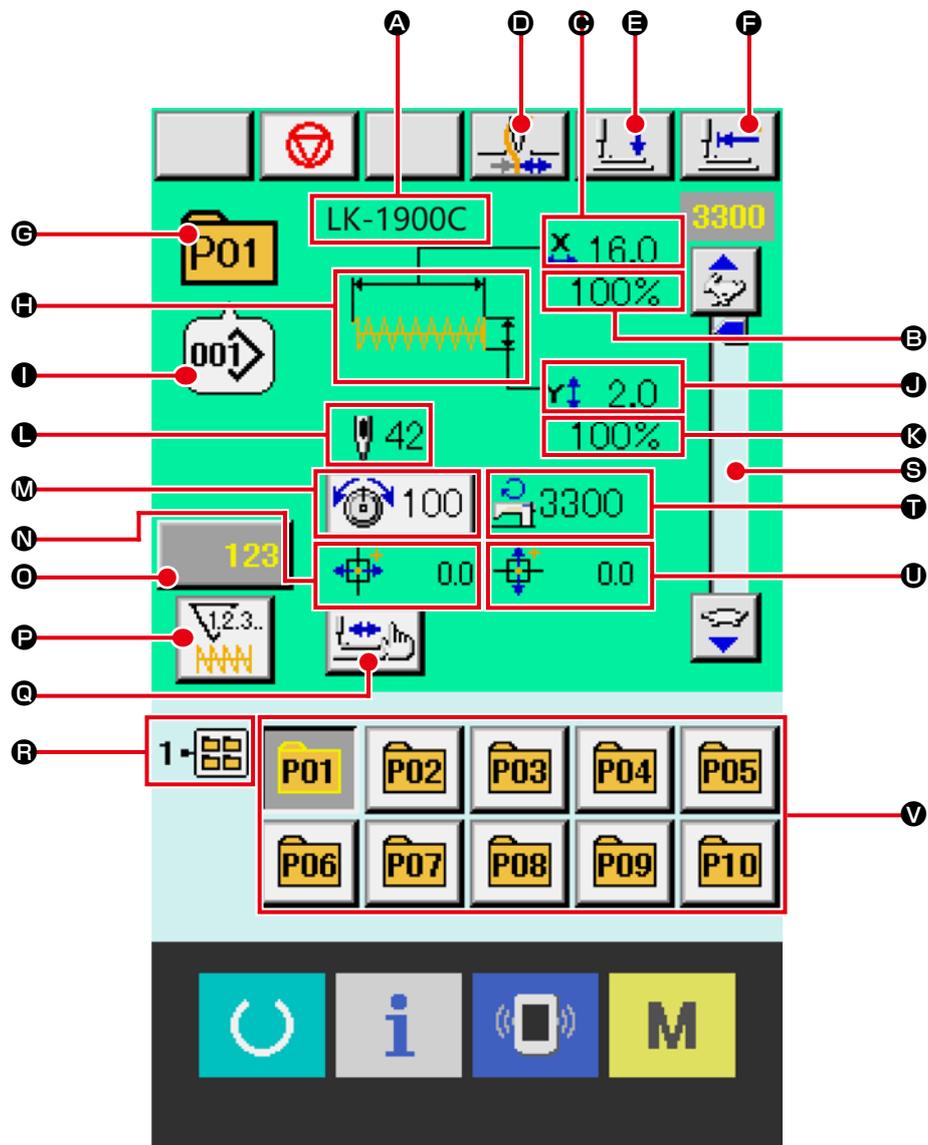
16-1 Schermata standard della cucitura individuale (Modello di cucitura diretto)



	Bottone e display	Descrizione
A	Pulsante COPIA DEL MODELLO DI CUCITURA DIRETTO	Visualizza la schermata di copia del modello di cucitura diretto. → Consultare : “20. COPIA DI UN MODELLO DI CUCITURA DIRETTO” p.52 .
B	Pulsante IMPOSTAZIONE DEL NOME DEL MODELLO DI CUCITURA DIRETTO	Visualizza la schermata di immissione del nome del modello di cucitura diretto. → Consultare : “19. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA” p.51 .
C	Visualizzazione NOME DEL MODELLO DI CUCITURA DIRETTO	Mostra i caratteri registrati per il numero di modello di cucitura diretto attualmente selezionato.
D	Pulsante ABBASSAMENTO DEL PRESSORE	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
E	Botón de BOBINADO DE BOBINA	Se puede bobinar el hilo de bobina. → Consultar : “12. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA” p.34 .
F	MODELLO DIRETTO N. visualizzazione	Il numero del modello diretto attualmente selezionato viene visualizzato su questo pulsante e quando si preme il pulsante, viene visualizzata la schermata di selezione del numero del modello diretto. → Consultar : “17. ESECUZIONE DEL MODELLO DIRETTO N. SELEZIONE” p.47 .
G	FORMA DI CUCITURA	Viene visualizzata la forma di cucitura registrata nel numero di modello diretto selezionato.
H	NO. DI FORMA DI CUCITURA	Visualizza il tipo e il numero della forma di cucitura registrata nel numero di modello di cucitura diretto attualmente selezionato. Esiste un solo tipo di forma di cucitura. ① Modello di cucitura individuale No.001-100 : Modello standard No.101-999 : Modello dell'utente
I	NUMERO TOTALE DI PUNTI	Visualizza il numero totale di punti della forma di cucitura registrata nel numero di modello di cucitura diretto attualmente in corso di cucitura.
J	Display TENSIONE DEL FILO	Viene visualizzato il valore della tensione del filo registrato nel numero di modello diretto selezionato.
K	Display QUANTITÀ DI SPOSTAMENTO IN DIREZIONE X	Viene visualizzata la quantità di spostamento nella direzione X registrata nel numero di modello diretto selezionato.
L	Display QUANTITÀ DI SPOSTAMENTO IN DIREZIONE Y	Viene visualizzata la quantità di spostamento nella direzione Y registrata nel numero di modello diretto selezionato.
M	Display VALORE DELLA MISURA REALE X	Viene visualizzato il valore della dimensione effettiva X registrato nel numero di modello diretto selezionato.
N	Display RAPPORTO DI SCALA X	Viene visualizzata la velocità di scala X registrata sul numero di modello diretto selezionato.

	Bottone e display	Descrizione
ⓐ	Display VALORE DELLA MISURA REALE Y)	Viene visualizzato il valore effettivo della dimensione Y registrato nel numero di modello diretto selezionato.
ⓑ	Display RAPPORTO DI SCALA Y	Viene visualizzata la velocità della scala Y registrata sul numero di modello diretto selezionato.
ⓒ	LIMITAZIONE DELLA VELOCITÀ MAX.	Viene visualizzato il limite massimo di velocità registrato per il numero di modello diretto selezionato.
ⓓ	Viene visualizzata la schermata di modifica diretta del modello.	Viene visualizzata la schermata di modifica diretta del modello. → Consultare : “18. MODIFICA DEL CONTENUTO DEL MODELLO DIRETTO” p.49 .
ⓔ	Display NO. DI CARTELLA (FOLDER)	Viene visualizzato il numero della cartella in cui sono memorizzati i modelli diretti visualizzati.
ⓕ	Bottone SELEZIONE DELLA CARTELLA (FOLDER)	Le cartelle per visualizzare il modello diretto vengono visualizzate in ordine.
ⓖ	Pulsante COMMUTAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA ORIGINALI	Visualizza la schermata standard della cucitura individuale per un modello di cucitura registrato come modello di cucitura diretto. → Consultare : “15. ESECUZIONE DI UN NUOVO REGISTRO DI MODELLO DIRETTO” p.40 .
ⓗ	MODELLO DIRETTO	Vengono visualizzati i pulsanti dei motivi memorizzati nella cartella ⓔ n. È possibile passare al modello di cucitura diretto selezionato con un solo tocco. → Consultare : “15. ESECUZIONE DI UN NUOVO REGISTRO DI MODELLO DIRETTO” p.40 .

16-2 Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Visualizzazione del NOME DEL MODELLO DIRETTO	Viene visualizzato il carattere registrato nel numero del modello diretto in fase di cucitura.
B	Display RAPPORTO DI SCALA X	Visualizza il rapporto di scala nella direzione X registrato nel numero di modello di cucitura diretto attualmente in corso di cucitura.
C	Display VALORE DELLA MISURA REALE X	Visualizza il valore di misura reale nella direzione X registrato nel numero di modello di cucitura diretto attualmente in corso di cucitura.
D	Bottone PINZA DEL FILO	<p>Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.</p> <p> : Pinza del filo invalida</p> <p> : Pinza del filo valida</p> <p>* Quando la proibizione della pinza del filo è impostata con l'interruttore di memoria U035 , il bottone di pinza del filo non viene visualizzato.</p>
E	Pulsante ABBASSAMENTO DEL PRESSORE	<p>Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato.</p> <p>Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.</p>
F	Bottone RITORNO ALL'ORIGINE	Este botón devuelve el prensatela al inicio de cosido y eleva el prensatela.
G	Display NO. DI MODELLO	Visualizza il numero di modello di cucitura diretto attualmente in corso di cucitura.
H	Display FORMA DI CUCITURA	Se visualiza la configuración de cosido que se está cosiendo.
I	Display NO. DI FORMA DI CUCITURA	Visualizza il tipo e il numero del modello di cucitura registrato nel modello di cucitura attualmente in corso di cucitura.
J	Display VALORE DELLA MISURA REALE Y	Visualizza il valore di misura reale nella direzione Y registrato nel numero di modello di cucitura diretto attualmente selezionato.
K	Display RAPPORTO DI SCALA Y	Visualizza il rapporto di scala nella direzione Y registrato nel numero di modello di cucitura diretto attualmente in corso di cucitura.
L	Display NUMERO TOTALE DI PUNTI DELLA FORMA DI CUCITURA	Muestra el número total de puntadas en la forma de costura almacenada en el número de botón del patrón de costura actual.
M	Bottone IMPOSTAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILO	<p>Visualizza sul pulsante il valore di tensione del filo dell'ago, impostato per il modello di cucitura diretto attualmente in corso di cucitura. Premere questo pulsante per visualizzare la schermata di modifica dei dati di articolo.</p> <p>→ Consultare : “7. ESECUZIONE DELLA MODIFICA DEI DATI DI ARTICOLO” p.22 .</p>
N	QUANTITÀ DI SPOSTAMENTO IN DIREZIONE X	Visualizza la quantità di spostamento nella direzione X registrata nel numero di modello di cucitura diretto attualmente in corso di cucitura.
O	Bottone MODIFICA DEL VALORE DEL CONTATORE)	<p>Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone.</p> <p>Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato.</p> <p>→ Consultare : “13. USO DEL CONTATORE” p.35 .</p>

	Bottone e display	Descrizione
P	Bottone COMMUTAZIONE DEL CONTATORE	Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato. → Consultare “13. USO DEL CONTATORE” p.35 .
Q	Bottone CUCITURA DEL PASSO	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare “8. CONTROLLO DELLA FORMA DEL MODELLO” p.24 .
R	Display NO. DI CARTELLA (FOLDER)	Visualizza il numero di cartella in cui è salvato il modello di cucitura diretto visualizzato.
S	Resistore variabile VELOCITÀ	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
T	Display LIMITAZIONE DELLA VELOCITÀ MAX.	Viene visualizzato il limite massimo della velocità registrato per il numero di modello diretto in fase di cucitura.
U	Display QUANTITÀ DI SPOSTAMENTO IN DIREZIONE Y	Viene visualizzata la quantità di spostamento nella direzione Y registrata nel numero del modello diretto in fase di cucitura.
V	PATRÓN DIRECTO	Vengono visualizzati i pulsanti dei motivi memorizzati nella cartella R n. È possibile passare al modello di cucitura diretto selezionato con un solo tocco. → Consultare : “15. ESECUZIONE DI UN NUOVO REGISTRO DI MODELLO DIRETTO” p.40 .

17. ESECUZIONE DEL MODELLO DIRETTO N. SELEZIONE

17-1 Selezione dalla schermata standard della cucitura individuale

① Visualizzare la schermata standard della cucitura individuale.

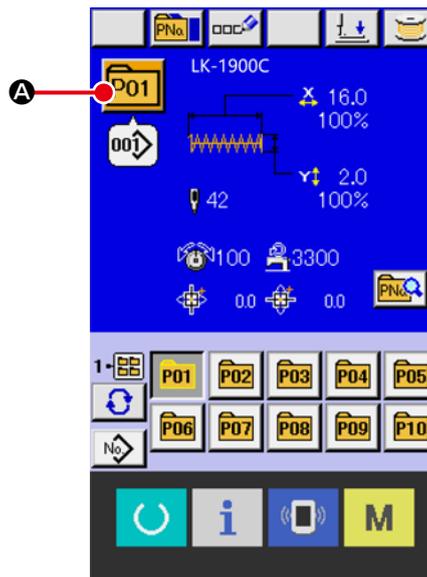
La selezione del numero di modello di cucitura diretto è possibile solo nella schermata standard della cucitura individuale (blu).

Se è visualizzata la schermata di cucitura (verde),

premere il tasto READY  per visualizzare la schermata standard della cucitura individuale.

② Richiamare la schermata di selezione diretta del numero del modello.

Premendo il pulsante  **A** di selezione del numero di modello diretto, viene visualizzata la schermata di selezione del numero di modello diretto. Il numero di modello diretto attualmente selezionato e il suo contenuto vengono visualizzati nella parte superiore della schermata, mentre l'elenco dei pulsanti di modello diretto registrati viene visualizzato nella parte inferiore.

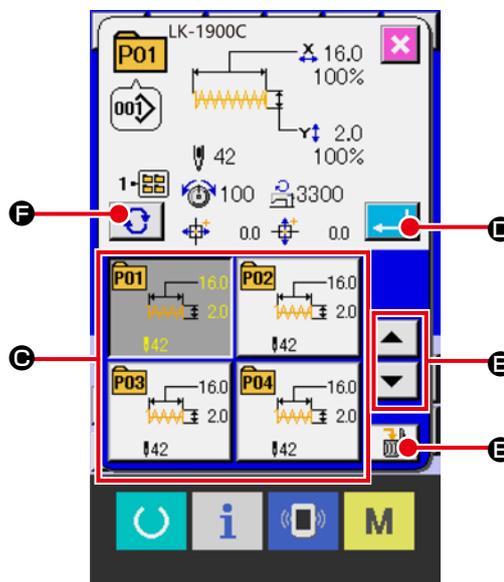


③ Selezionare il modello diretto n.

Premendo il pulsante  **B** di scorrimento verso l'alto o verso il basso, i pulsanti **C** dei motivi diretti registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto dei dati di cucitura immessi nel numero del motivo diretto viene visualizzato nel pulsante. A questo punto, premere il pulsante **C** del motivo diretto che si desidera selezionare.

④ Determinare il modello diretto n.

Premendo il pulsante ENTER  **D**, la schermata di selezione diretta del numero del modello si chiude e la selezione è terminata.



* Per eliminare il motivo diretto registrato, premere il pulsante ELIMINA  **E**. Tuttavia, non è possibile eliminare il motivo diretto registrato nella cucitura combinata.

* Per visualizzare il numero del motivo, premere il pulsante SELEZIONE CARTELLA  **F** e i numeri dei pulsanti dei motivi memorizzati nella cartella specificata verranno visualizzati nell'elenco. Quando il numero della cartella non viene visualizzato, vengono visualizzati tutti i numeri dei motivi diretti registrati.

17-2 Selezione per mezzo del bottone di scorciatooia

- ① Visualizzare la schermata standard della cucitura individuale o la schermata di cucitura.

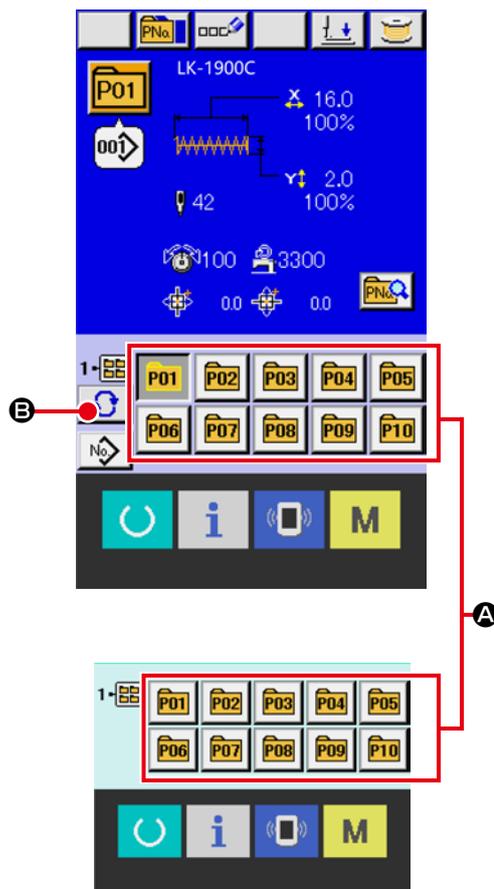
Quando un modello di cucitura diretto è stato registrato in una cartella, il pulsante **A** viene sempre visualizzato nella parte inferiore della schermata standard della cucitura individuale e della schermata di cucitura.

- ② **Selezionare il No. di modello.**

Il motivo diretto viene visualizzato con ogni cartella specificata al momento della creazione del motivo.

Premendo il pulsante  **B** di SELEZIONE CARTELLA, il motivo diretto da visualizzare cambia.

Visualizzare e premere il pulsante del numero del motivo diretto che si desidera cucire. Premendolo, il numero del motivo diretto viene selezionato.



1. Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell'ago.
2. Se si premono i tasti da P01 a P10 quando lo schermo di cucitura è visualizzato, il pressore si abbassa. Fare attenzione che le dita non vengano intrappolate nel pressore.

18. MODIFICA DEL CONTENUTO DEL MODELLO DIRETTO

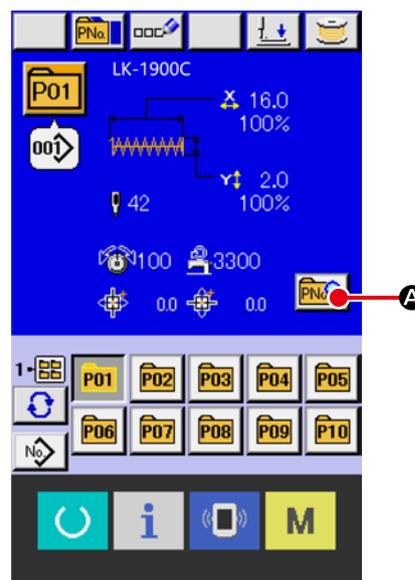
① Visualizzare la schermata standard della cucitura individuale per la selezione del modello di cucitura diretto.

È possibile modificare il contenuto di un modello di cucitura diretto solo nella schermata standard della cucitura individuale (blu) per la selezione del modello di cucitura diretto.

Se è visualizzata la schermata di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare la schermata di immissione dei dati della schermata standard della cucitura individuale per la selezione del modello di cucitura diretto.

② Visualizzare la schermata di editaggio del modello di cucitura diretto.

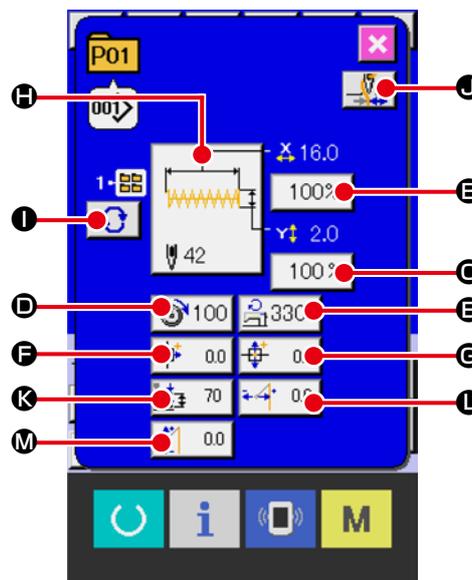
Premere il pulsante EDITAGGIO DEL MODELLO DI CUCITURA DIRETTO  **A** per visualizzare la schermata di editaggio del modello di cucitura diretto.



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

I dati che possono essere modificati sono 12 articoli sottostanti.

	Articolo	Gamma di immissione	Valore iniziale
B	Rapporto di scala in direzione X	dal 20 a 200 (%)	100
C	Rapporto di scala in direzione Y	dal 20 a 200 (%)	100
D	Tensione del filo	da 0 a 200	50
E	Limitazione della velocità max.	1900 : da 400 a 3.300 (sti/min)	3200
		1901 e 1902 : da 400 a 3000 (sti/min)	3000
		1903 e 1905C : da 400 a 2700 (sti/min)	2700
F	Quantità di spostamento in direzione X	da -20,0 a 20,0 (mm)	0,0
G	Quantità di spostamento in direzione Y	da -20,0 a 10,0 (mm)	0,0
H	Forma di cucitura	-	-
I	No. di cartella (folder)	da 1 a 5	-
J	Pinza del filo	Con/senza	Con
K	Altezza della corsa a 2 gradini	da 50 al 90	70
L	Quantità di spostamento X della posizione dell'ultimo punto	da -2,0 a 2,0	0,0
M	Quantità di spostamento Y della posizione dell'ultimo punto	da -2,0 a 2,0	0,0



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

- * **B** Rapporto di scala in direzione X e **C** Rapporto di scala in direzione Y possono essere cambiati all'immissione del valore della misura reale con la selezione dell'interruttore di memoria **U064** .
- * La gamma max. di immissione della velocità max. limitata **B** e il valore iniziale vengono determinati con l'interruttore di memoria **U001** .
- * Quando la proibizione della pinza del filo è impostata con l'interruttore di memoria **U035** , il bottone di pinza del filo **L** non viene visualizzato.
- * Per l'altezza della corsa del piedino premistoffa a 2 livelli **K** , è possibile selezionare visualizza/nascondi tramite l'interruttore di memoria **U069** . (Impostazione iniziale: Nascondi)
Se impostato su "Nascondi", il pulsante non verrà visualizzato.
- * Per la quantità di spostamento X della posizione dell'ultimo punto **L** e la quantità di spostamento Y della posizione dell'ultimo punto **M** , è possibile selezionare visualizza/nascondi utilizzando l'interruttore di memoria **U070** . (Impostazione iniziale: Nascondi)
Se impostato su "Nascondi", il pulsante non verrà visualizzato.

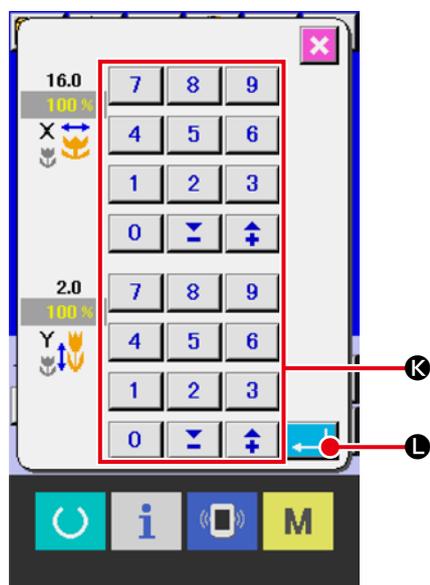
④ Determinare la modifica dei dati di articolo.

Per esempio, immettere il rapporto di scala X.

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

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

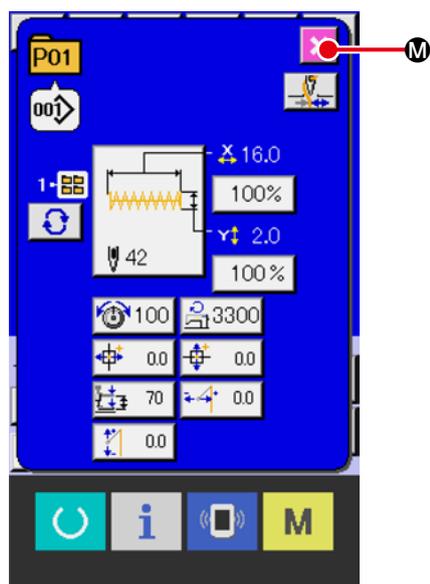
Quando il bottone ENTER (determinazione)  **L** viene premuto, i dati vengono determinati.



⑤ Chiudere la schermata di editaggio del modello di cucitura diretto.

Una volta completata la modifica, premere il pulsante CANCEL  **M** . La schermata di editaggio del modello di cucitura diretto si chiuderà e si tornerà alla schermata standard della cucitura individuale.

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



19. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA

Il nome del modello può essere inserito nel modello diretto, nel modello utente, nel modello multimediale e nella cucitura combinata. Per il modello diretto e la cucitura combinata è possibile inserire fino a 14 lettere, mentre per il modello utente e il modello multimediale è possibile inserire fino a 255 lettere.

① Chiamare lo schermo di immissione del carattere.

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

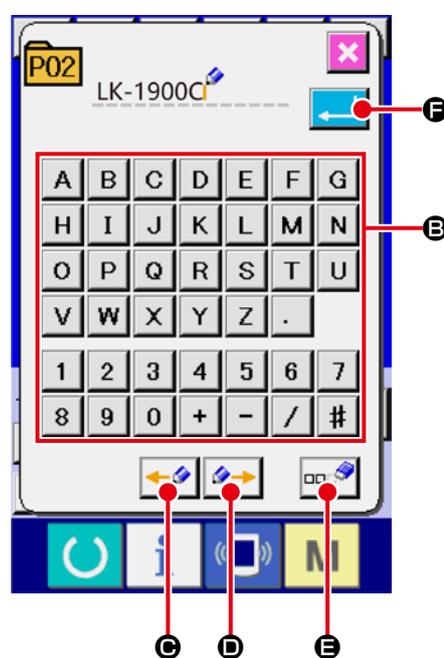
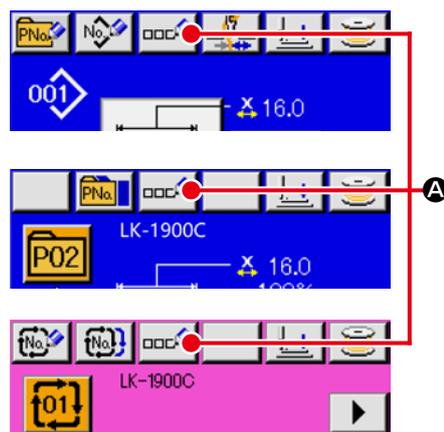
② Immettere il carattere.

Premere il bottone CHARACTER **B** che si desidera immettere e l'immissione del carattere può essere effettuata. Il cursore può essere spostato con il bottone CURSOR LEFT TRAVEL  **C** e con il bottone CURSOR RIGHT TRAVEL  **D**. Quando si desidera cancellare il carattere immesso, regolare il cursore alla posizione del carattere che si desidera cancellare e premere il bottone DELETE  **E**.

③ Finire l'immissione del carattere.

Quando il bottone ENTER (determinazione)  **F** viene premuto, l'immissione del carattere è finita.

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



20. COPIA DI UN MODELLO DI CUCITURA DIRETTO

È possibile copiare i dati di un modello di cucitura diretto registrato, in un numero di modello di cucitura diretto non registrato.

di bottone di modello di cucitura che non è registrato. La copia a sovrascrittura del bottone di modello di cucitura è proibita. Quando si desidera sovrascrivere, effettuare la sovrascrittura dopo aver cancellato il bottone di modello di cucitura una volta.

→ Consultare **“17. ESECUZIONE DEL MODELLO DIRETTO N. SELEZIONE”** p.47 .

① Visualizzare la schermata standard della cucitura individuale.

La copia è possibile solo nella schermata standard della cucitura individuale (blu) per la selezione del modello di cucitura diretto.

Se è visualizzata la schermata di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare la schermata standard della cucitura individuale (blu).

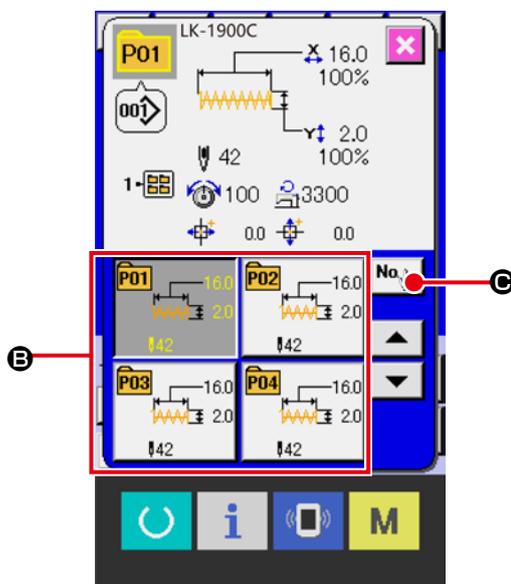
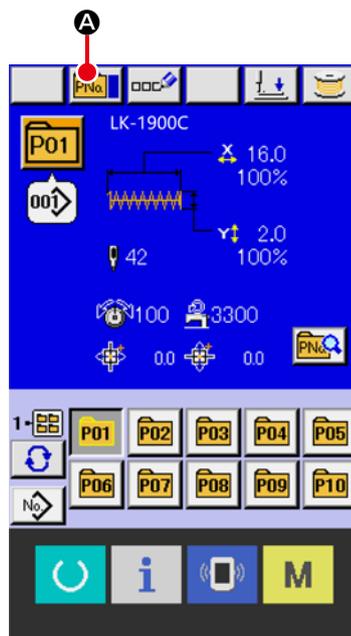
② Richiamare la schermata di copia del modello di cucitura diretto.

Premere il pulsante COPIA DEL MODELLO DI CUCITURA DIRETTO  **A** per visualizzare la schermata di copia del modello di cucitura diretto (selezione della sorgente della copia).

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

Selezionare la sorgente della copia per il numero di modello di cucitura diretto utilizzando il pulsante SELEZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA DIRETTO **B** .

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



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

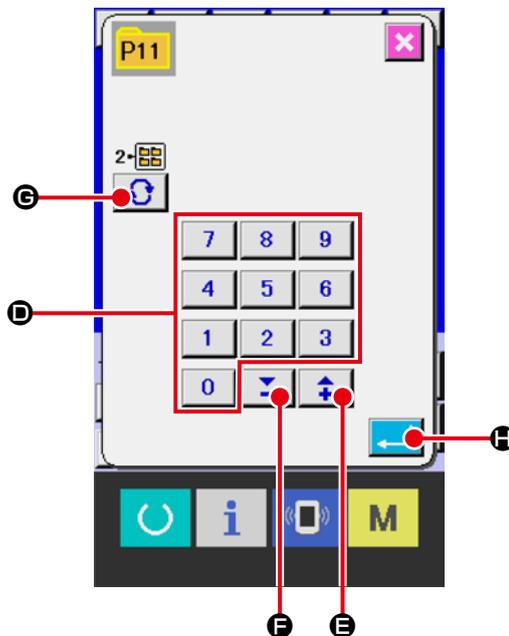
Inserire il numero del pattern diretto di destinazione della copia con i dieci tasti **D**. Il numero del pattern diretto non ancora utilizzato può essere recuperato con i tasti - e + **F** / **E** (**E** y **F**). Inoltre, è possibile selezionare la cartella da memorizzare con il pulsante SELEZIONE CARTELLA **G** (**G** .)

⑤ **Cominciare a copiare.**

Premere il bottone ENTER (determinazione)

H e la copiatura comincia. Una volta completata la copia, la schermata tornerà alla schermata di copia del modello di cucitura diretto (selezione della sorgente della copia) con il numero di modello di cucitura diretto di destinazione selezionato.

* I dati combinati possono essere copiati nello stesso modo.



21. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA

① Selezionare il modo di cucitura.

Con un modello di cucitura diretto registrato, premendo il tasto **M**, verrà visualizzata nella schermata il pulsante SELEZIONE DELLA MODALITÀ DI CUCITURA  **A**.

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

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

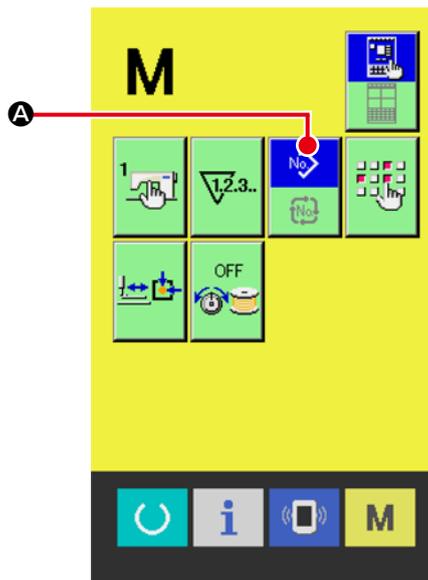
Quando la cucitura individuale è selezionata :



Quando è selezionata la cucitura di combinazione (ciclo) :



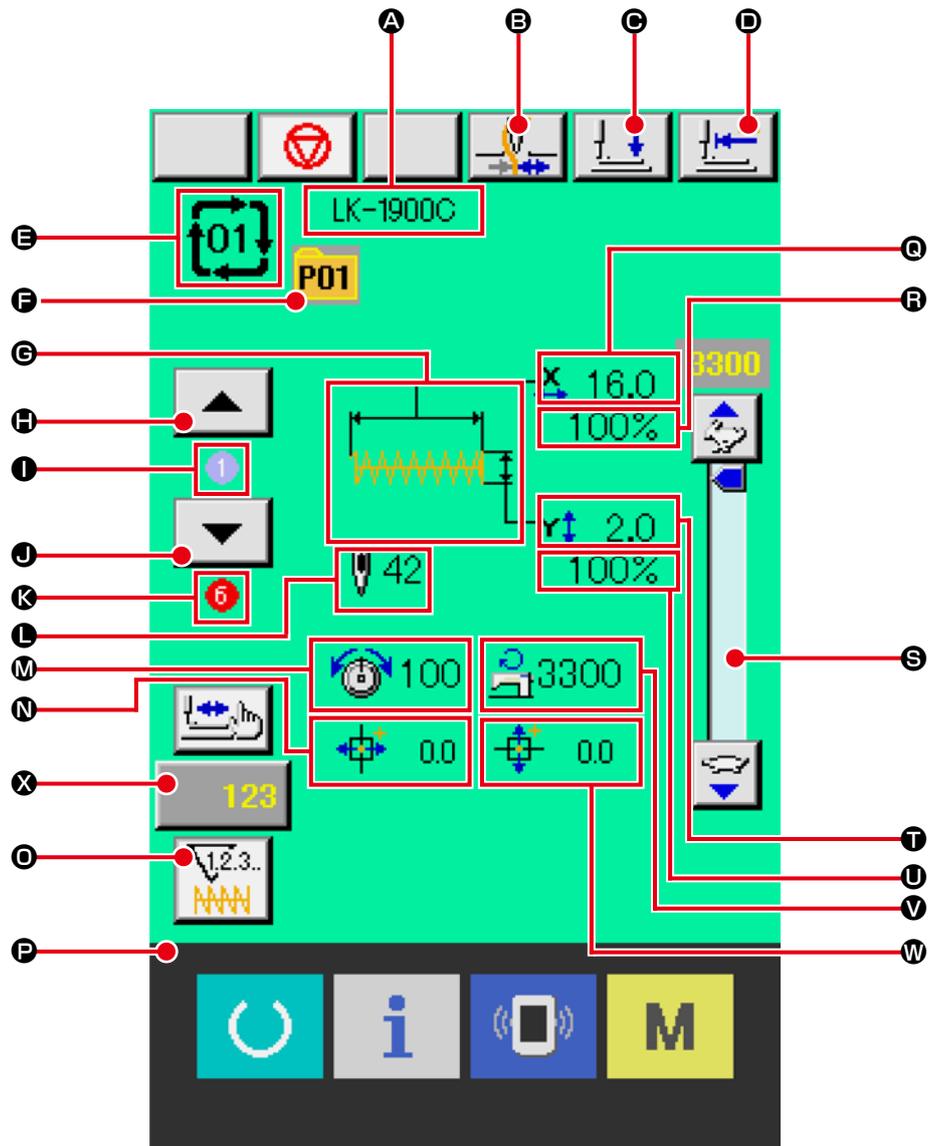
* Se non è stato registrato nemmeno uno dei motivi diretti, non è possibile passare dalla cucitura individuale alla cucitura combinata.



	Bottone e display	Descrizione
A	Bottone REGISTRAZIONE NUOVA DEI DATI COMBINATI	Lo schermo di registrazione nuova del No. di dati combinati viene visualizzato. → Consultare “15. ESECUZIONE DI UN NUOVO REGISTRO DI MODELLO DIRETTO” p.40 .
B	Bottone COPIATURA DEI DATI COMBINATI	Lo schermo di copiatura del No. di modello combinato viene visualizzato. → Consultare “20. COPIA DI UN MODELLO DI CUCITURA DIRETTO” p.52 .
C	Bottone IMMISSIONE DEL NOME DEI DATI COMBINATI	Lo schermo di immissione del nome dei dati combinati viene visualizzato. → Consultare “19. DENOMINAZIONE DEL MODELLO DI CUCITURA” p.51 .
D	Display NOME DEI DATI COMBINATI	Il nome che è immesso nei dati combinati in corso di selezione viene visualizzato.
E	Pulsante ABBASSAMENTO DEL PRESSORE	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
F	Botón de BOBINADO DE BOBINA	Se puede bobinar el hilo de bobina. → Consultar : “12. AVVOLGIMENTO DI UNA BOBINA” p.34 .
G	Bottone SELEZIONE DEL NO. DI DATI COMBINATI	Il No. di dati combinati in corso di selezione viene visualizzato nel bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del No. di dati combinati viene visualizzato.
H	Display ORDINE DI CUCITURA	L'ordine di cucitura dei dati di modello immessi viene visualizzato. Quando lo schermo viene commutato allo schermo di cucitura, il modello che viene cucito per primo viene visualizzato in colore blu.
I	Bottone SELEZIONE DEL MODELLO	Il No. di modello, la forma, il numero di punti, ecc. che sono registrati in H Ordine di cucitura vengono visualizzati sul bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di selezione del modello viene visualizzato.
J	Bottone VISUALIZZAZIONE DELLA PROSSIMA PAGINA	Quando i modelli che sono registrati ai dati combinati diventano più di 6 pezzi, questo bottone viene visualizzato. È possibile registrare i modelli dal 7o alla prossima pagina.

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

22-2 Schermo di cucitura



	Bottone e display	Descrizione
A	Display NOME DEI DATI COMBINATI	Il nome che è immesso nei dati combinati in corso di selezione viene visualizzato.
B	Bottone PINZA DEL FILO	Valida/invalida della pinza del filo viene selezionato.  : Pinza del filo invalida  : Pinza del filo valida * Quando la proibizione della pinza del filo è impostata con l'interruttore di memoria U035 , il bottone di pinza del filo non viene visualizzato.
C	Pulsante ABBASSAMENTO DEL PRESSORE	Il pressore viene abbassato e lo schermo di abbassamento del pressore viene visualizzato. Per sollevare il pressore, premere il bottone di sollevamento del pressore che viene visualizzato nello schermo di abbassamento del pressore.
D	Bottone RITORNO ALL'ORIGINE	Il pressore viene rimesso all'inizio della cucitura e viene sollevato.
E	Display NO. DI DATI COMBINATI	Il No. di dati combinati in corso di selezione viene visualizzato.
F	MODELLO DIRETTO N. visualizzazione	Viene visualizzato il numero del modello diretto in fase di cucitura.
G	Display FORMA DI CUCITURA	Viene visualizzata la forma di cucitura registrata sul numero del modello diretto in fase di cucitura.
H	Bottone RITORNO DELL'ORDINE DI CUCITURA	Il modello da cucire può essere portato indietro di uno.
I	Display ORDINE DI CUCITURA	L'ordine di cucitura in corso di cucitura al momento viene visualizzato.
J	Bottone AVANZAMENTO DELL'ORDINE DI CUCITURA	Il modello da cucire può essere avanzato di uno.
K	Display NUMERO TOTALE DI REGISTRAZIONI	Visualizza il numero totale di numeri di pattern diretti registrati nel numero di combinazione selezionato.
L	Display NUMERO TOTALE DI PUNTI	Il numero totale di punti della forma di cucitura in corso di cucitura viene visualizzato.
M	Display TENSIONE DEL FILO	Visualizza il valore di tensione del filo dell'ago registrato nel numero di modello di cucitura diretto attualmente in corso di cucitura.
N	Display QUANTITÀ DI SPOSTAMENTO IN DIREZIONE X	Viene visualizzata la quantità di spostamento nella direzione X registrata nel numero del modello diretto in fase di cucitura.
O	Bottone MODIFICA DEL VALORE DEL CONTATORE	Il valore attuale del contatore viene visualizzato su questo bottone. Quando il bottone viene premuto, lo schermo di modifica del valore del contatore viene visualizzato. → Consultare "13. USO DEL CONTATORE" p.35 .
P	Bottone COMMUTAZIONE DEL CONTATORE	Il display di contatore della cucitura/contatore del No. di pezzi può essere commutato. → Consultare "13. USO DEL CONTATORE" p.35 .

	Bottone e display	Descrizione
ⓐ	Display VALORE DELLA MISURA REALE X	Viene visualizzato il valore della dimensione effettiva X della forma di cucitura registrata nel numero del modello diretto in fase di cucitura.
ⓑ	Display RAPPORTO DI SCALA X	Viene visualizzata la scala in direzione X della forma di cucitura registrata sul numero del modello diretto in fase di cucitura.
ⓒ	Resistore variabile VELOCITÀ	Il numero di giri della macchina per cucire può essere modificato.
ⓓ	Display VALORE DELLA MISURA REALE Y	Viene visualizzato il valore effettivo della dimensione Y della forma di cucitura registrata nel numero del modello diretto in fase di cucitura.
ⓔ	Display RAPPORTO DI SCALA Y	Viene visualizzata la scala Y della forma di cucitura registrata sul numero del modello diretto in fase di cucitura.
ⓕ	Display LIMITAZIONE DELLA VELOCITÀ MAX.	Viene visualizzato il limite massimo della velocità registrato per il numero del modello diretto in fase di cucitura.
ⓖ	Display QUANTITÀ DI SPOSTAMENTO IN DIREZIONE Y	Viene visualizzata la quantità di spostamento nella direzione Y registrata nel numero del modello diretto in fase di cucitura.
ⓗ	Bottone CUCITURA DEL PASSO	Lo schermo di cucitura del passo viene visualizzato. Il controllo della forma del modello può essere effettuato. → Consultare “8. CONTROLLO DELLA FORMA DEL MODELLO” p.24 .

23. ESECUZIONE DELLA CUCITURA COMBINATA

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

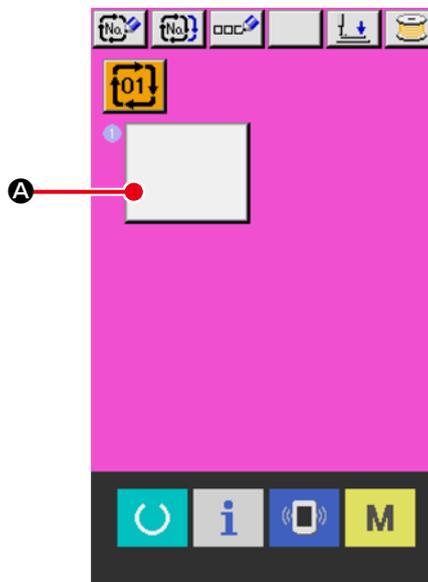
→ Consultare **"21. MODIFICA DEL MODO DI CUCITURA"** p.54 .

23-1 Modalità di creazione del dato combinato

① Visualizzare la schermata standard della cucitura del ciclo.

È possibile immettere i dati di combinazione solo nella schermata standard della cucitura del ciclo (rosa).

Se è visualizzata la schermata di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare la schermata standard della cucitura del ciclo (rosa). Il No. di modello di cucitura non è registrato nello stato iniziale, e il primo bottone di selezione del modello di cucitura è visualizzato in bianco.



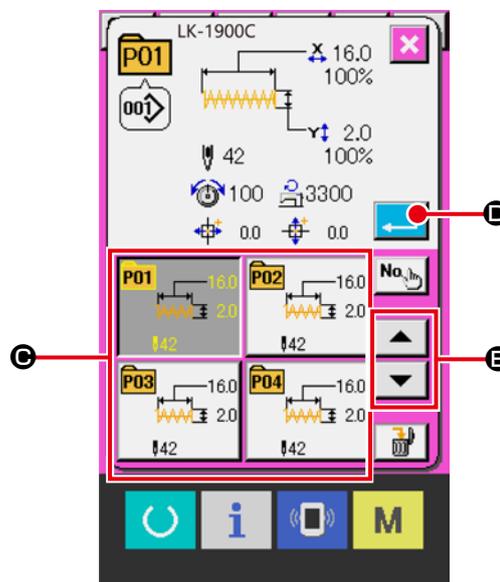
② Visualizzare lo schermo di selezione del No. di modello.

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

③ Selezionare il No. di modello.

Premendo il pulsante SCORRIMENTO SU/GIÙ  **B**, i pulsanti **C** con il numero di pattern diretto che sono stati registrati vengono modificati in ordine.

Il contenuto dei dati del pattern viene visualizzato nei pulsanti. Qui, premere i pulsanti con il numero di pattern che si desidera selezionare.



④ Determinare il No. di modello.

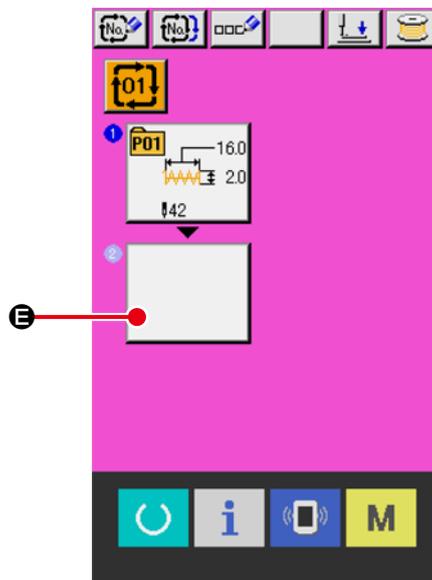
Quando il bottone ENTER (determinazione)  **D**

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

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

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

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



23-2 Nuova registrazione dei dati di combinazione

- ① **Visualizzare la schermata standard della cucitura del ciclo.**

È possibile registrare i nuovi dati di combinazione solo nella schermata standard della cucitura del ciclo (rosa).

Se è visualizzata la schermata di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare la schermata standard della cucitura del ciclo (rosa).

- ② **Visualizzare la schermata di registrazione dei nuovi dati di combinazione.**

Premere il pulsante NUOVA REGISTRAZIONE DEI DATI DI COMBINAZIONE  **A** per visualizzare la schermata di registrazione dei nuovi dati di combinazione.

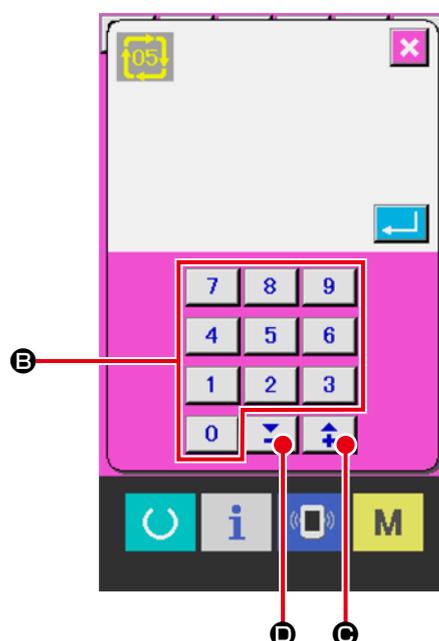
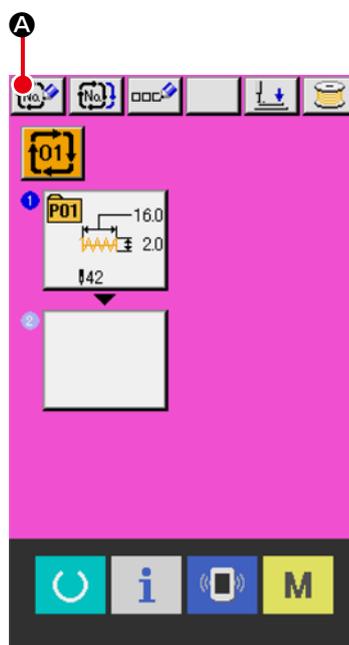
- ③ **Immettere il numero di dati di combinazione.**

Immettere il numero di dati di combinazione che si desidera registrare utilizzando il tastierino numerico **B**. Se si immette un numero di dati di combinazione già registrato, nella parte superiore della schermata verrà visualizzata un'immagine del passaggio di registrazione. Immettere un numero di dati di combinazione non registrato per il quale non viene visualizzato nulla. È vietato registrare un nuovo nominativo per un numero di dati di combinazione già registrato.

È anche possibile cercare numeri di dati di combinazione non registrati utilizzando i pulsanti + e -  **C** **D**.

- ④ **Confermare il numero di dati di combinazione.**

Premere il pulsante ENTER  per confermare il nuovo numero di dati di combinazione da registrare e visualizzare la schermata standard della cucitura del ciclo.



23-3 Selezione dei dati combinati

① Visualizzare la schermata standard della cucitura del ciclo.

È possibile selezionare un numero di dati di combinazione solo nella schermata standard della cucitura del ciclo (rosa).

Se è visualizzata la schermata di cucitura (verde), premere il tasto READY  per visualizzare la schermata standard della cucitura del ciclo (rosa).

② Chiamare lo schermo di No. di dati combinati.

Quando il bottone COMBINATION DATA NO.

(No. di dati combinati)  **A** viene premuto,

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

③ Selezionare il No. di dati combinati.

Quando il bottone UP/DOWN SCROLL  **B**

viene premuto, i bottoni di No. di dato combinato **C** che sono stati registrati vengono commutati in ordine. Il contenuto dei dati combinati viene visualizzato nei bottoni. A questo punto, premere i bottoni di No. di dati combinati **C** che si desidera selezionare.

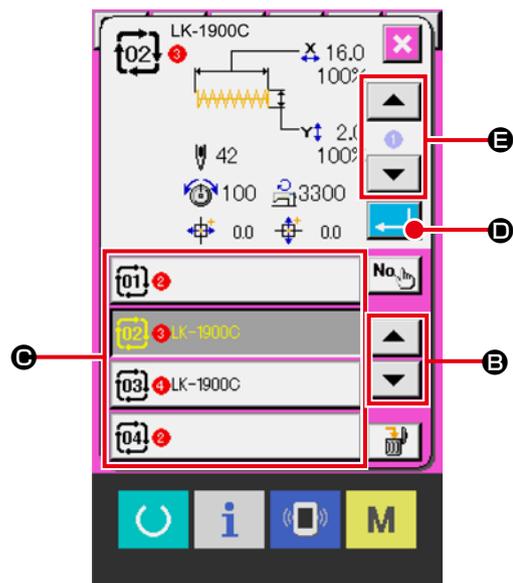
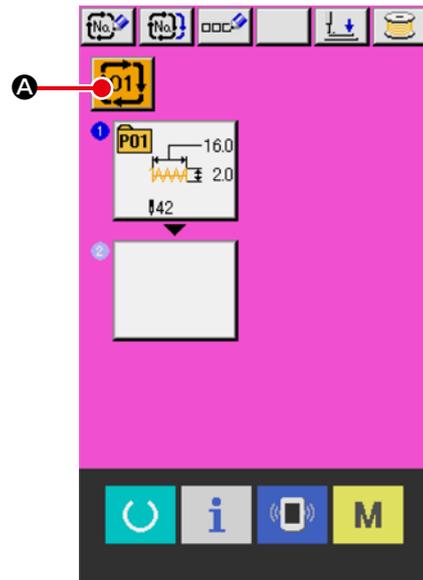
Quando il bottone STEP CONFIRMATION  **D**

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

④ Determinare il No. di dati combinati.

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

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



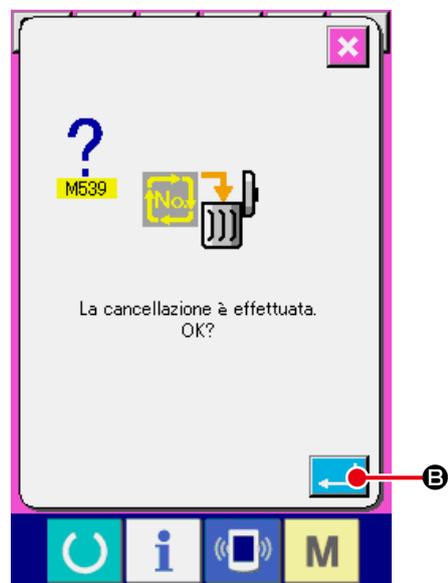
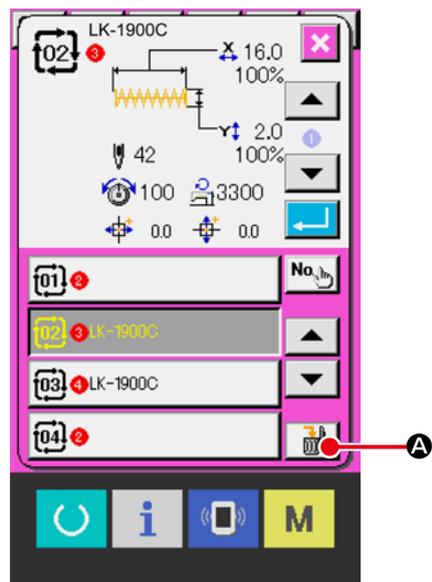
23-4 Modalità di cancellazione del dato combinato

① Selezionare il No. di dato combinato.

Effettuare le fasi da ① a ③ di “23-3 Selezione dei dati combinati” p.62 , e visualizzare il dato combinato da cancellare.

② Cancellare il dato combinato.

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



23-5 Modalità di cancellazione del dato combinato

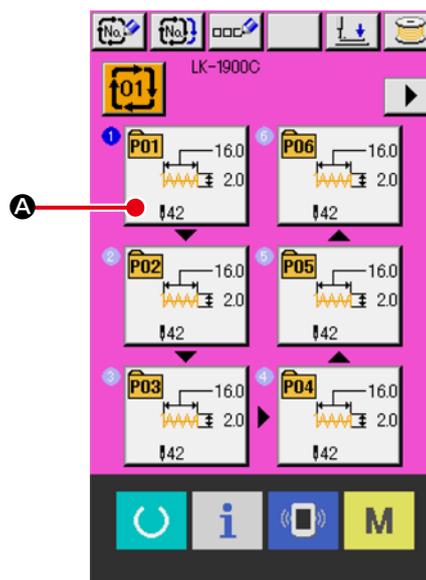
① Selezionare il No. di dato combinato.

Effettuare le fasi da ① a ③ di **“23-3 Selezione dei dati combinati” p.62** , e fare in modo che il dato combinato che include il passo che si desidera cancellare venga selezionato.

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

Quando il bottone PATTERN SELECTION  del passo che si desidera cancellare viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello di cucitura viene visualizzato.

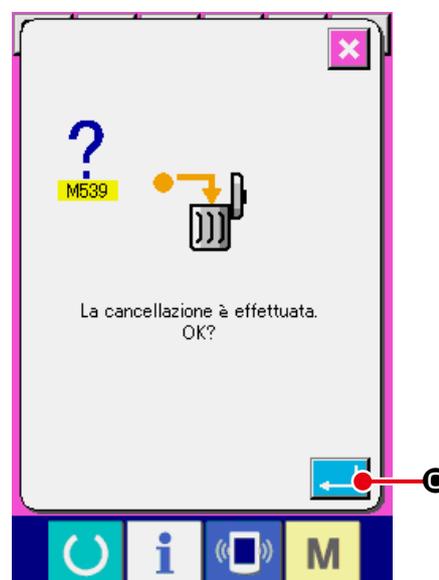
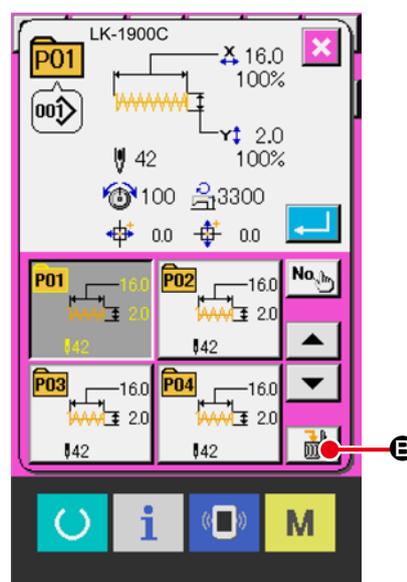
A del passo che si desidera cancellare viene premuto, lo schermo di selezione del No. di modello di cucitura viene visualizzato.



③ Cancellare il passo del dato combinato selezionato.

Premere il pulsante CANCELLAZIONE DEL PASSAGGIO  **B** per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione del passaggio dei dati di combinazione.

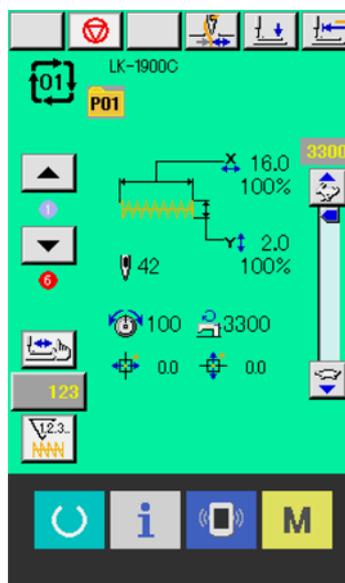
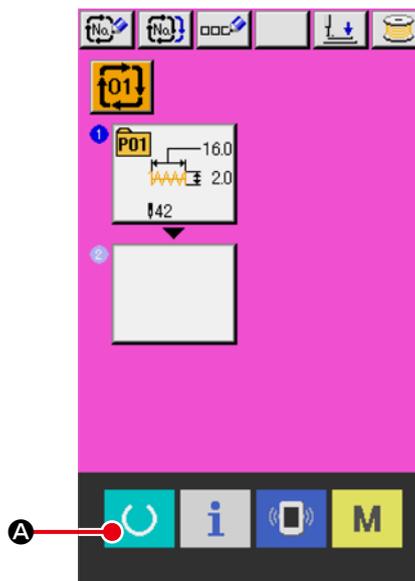
Premere il pulsante ENTER  **C** per cancellare il passaggio dai dati di combinazione selezionati e tornare alla schermata standard della cucitura del ciclo (rosa).



23-6 Cucitura dei dati di combinazione

① Visualizzare la schermata di cucitura.

Se è visualizzata la schermata standard della cucitura del ciclo (rosa) e si preme il tasto READY  **A**, il colore di sfondo del display LCD cambierà in verde e la macchina sarà pronta per cucire.



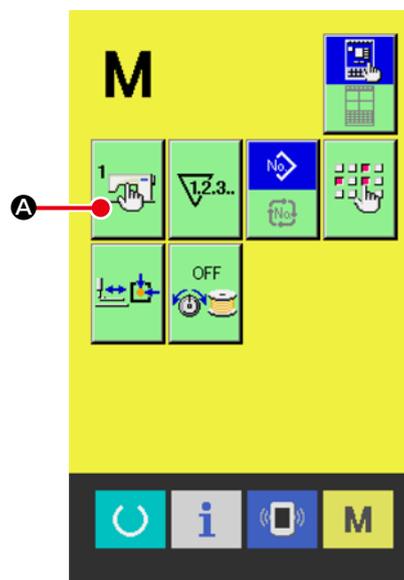
24. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUITTORE DI MEMORIA

24-1 Procedura di modifica dei dati di interruttore di memoria

24-1-1 Livello 1

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

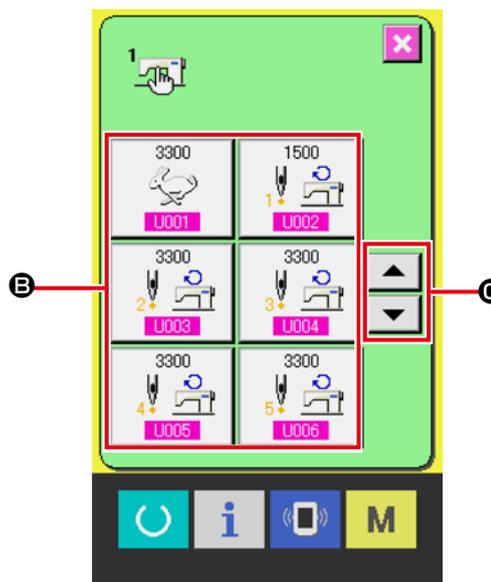
Quando il tasto **M** viene premuto, il bottone di interruttore di memoria 1  **A** viene visualizzato. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di elenco dei dati di interruttore di memoria di livello 1 viene visualizzato.



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

Premere il bottone UP/DOWN SCROLL 

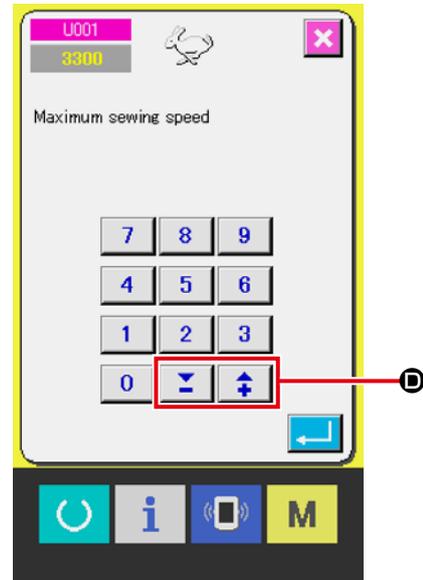
 **C** e selezionare l'articolo di dato **E** che si desidera modificare.



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

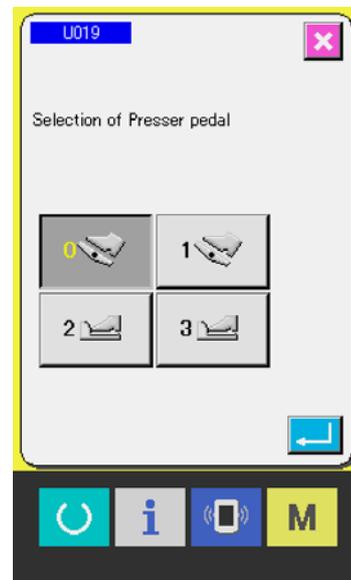
Ci sono gli articoli di dato per modificare i numerali e quelli per selezionare i pittogrammi nei dati di interruttore di memoria.

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



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

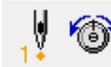
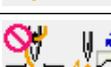
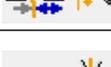
→ Per ulteriori dettagli sui dati di interruttore di memoria, consultare **“24-2 Lista dei dati di interruttore di memoria” p.68** .

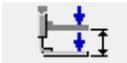


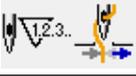
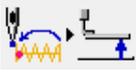
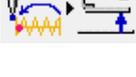
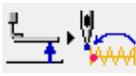
24-2 Lista dei dati di interruttore di memoria

I dati di interruttore di memoria sono i dati di movimento che la macchina per cucire ha in comune e sono i dati che agiscono su tutti i modelli di cucitura in comune. Tuttavia, la velocità massima è limitata a 3000 sti/min per i modelli LK-1901C, LK-1902C e LK-1900CW (tipo crochet a doppia capacità) e a 2700 sti/min per i modelli LK-1903C e LK-1905C.

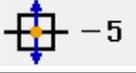
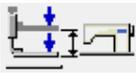
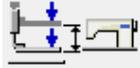
24-2-1 Livello 1

No.	Articolo		Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U001	Velocidad máxima de cosido		Da 400 a 3300	100sti/min	3300sti/min
U002	Velocidad de cosido de 1ª puntada En el caso de Con sujetador de hilo		Da 400 a 1500	100sti/min	1500sti/min
U003	Velocidad de cosido de 2ª puntada En el caso de Con sujetador de hilo		Da 400 a 3200	100sti/min	3300sti/min
U004	Velocidad de cosido de 3ª puntada En el caso de Con sujetador de hilo		Da 400 a 3300	100sti/min	3300sti/min
U005	Velocidad de cosido de 4ª puntada En el caso de Con sujetador de hilo		Da 400 a 3300	100sti/min	3300sti/min
U006	Velocidad de cosido de 5ª puntada En el caso de Con sujetador de hilo		Da 400 a 3300	100sti/min	3300sti/min
U007	Tensión de hilo de 1ª puntada En el caso Con sujetador de hilo		Da 0 a 200	1	200
U008	Fijación de tensión de hilo al tiempo del corte de hilo		Da 0 a 200	1	0
U009	Temporización de cambio de tensión de hilo al tiempo del corte de hilo		Da -6 a 4	1	0
U010	Velocidad de cosido de 1ª puntada En el caso de Sin sujetador de hilo		Da 400 a 1500	100sti/min	1500sti/min
U011	Velocidad de cosido de 2ª puntada En el caso de Sin sujetador de hilo		Da 400 a 3300	100sti/min	3200sti/min
U012	Velocidad de cosido de 3ª puntada En el caso de Sin sujetador de hilo		Da 400 a 3300	100sti/min	3300sti/min
U013	Velocidad de cosido de 4ª puntada En el caso de Sin sujetador de hilo		Da 400 a 3300	100sti/min	3300sti/min
U014	Velocidad de cosido de 5ª puntada En el caso de Sin sujetador de hilo		Da 400 a 3300	100sti/min	3300sti/min
U015	Tensión de hilo de 1ª puntada En el caso de Sin sujetador de hilo		Da 0 a 200	1	0
U016	Temporización de cambio de tensión del hilo al inicio del cosido En el caso de Sin sujetador de hilo		Da -5 a 2	1	-5

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U019	Selezione del pedale del pressore  : Pedale standard  : Pedale standard (corsa a 2 posizioni)  : Pedale optional  : Pedale optional (corsa a 2 posizioni)	—	—	 In caso della LK-1903C/BR35, il valore iniziale è il 
U020	Selezione del pedale di avvio  : Pedale standard  : Pedale optional	—	—	 In caso della LK-1903C/BR35, il valore iniziale è il 
U024	Pedale optional 1 movimento  : OFF (disinserito) con l'abbassamento con la punta del piede  : OFF (disinserito) con il rilascio	—	—	 In caso della LK-1903C/BR35, il valore iniziale è 
U025	Pedale optional 2 movimento  : OFF (disinserito) con l'abbassamento con la punta del piede  : OFF (disinserito) con il rilascio	—	—	 
U026	Altezza del pressore al momento dello scorrimento a 2 gradini 	da 50 a 90	1	70
U030	Selezione del punto di riferimento del rapporto di scala del modello  : Origine  : Punto di partenza della cucitura	—	—	
U031	Il movimento della macchina per cucire può essere arrestato con il bottone del pannello (bottone di arresto temporaneo).  : Invalido  : Bottone di arresto temporaneo del pannello  : Interruttore esterno	—	—	

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U032	<p>Il suono del cicalino può essere proibito.</p> <p> : Senza il suono del cicalino</p> <p> : Suono di funzionamento del pannello</p> <p> : Suono di funzionamento del pannello + suono di errore</p>	—	—	
U033	<p>Il numero di punti del rilascio della pinza del filo viene impostato.</p> <p></p>	Da 1 a 20	1	2
U034	<p>Il tempismo di presa della pinza del filo può essere ritardato.</p> <p></p>	Da -10 a 4	1	0
U035	<p>Il controllo della pinza del filo può essere proibito.</p> <p> : Normale</p> <p> : Proibito</p>	—	—	<p></p> <p>In caso della LK-1903, il valore iniziale è</p> <p></p>
U036	<p>Il tempismo di movimento di trasporto viene selezionato.</p> <p>Impostare il tempismo in senso “-” quando i punti non sono ben tesi.</p> <p></p>	Da -20 a 4	1	0
U037	<p>Lo stato del pressore dopo il completamento della cucitura viene selezionato.</p> <p> : Il pressore si solleva dopo che si è spostato all’inizio della cucitura</p> <p> : Il pressore si solleva immediatamente dopo la fine della cucitura.</p> <p> : Il pressore si solleva con il funzionamento del pedale dopo che si è spostato all’inizio della cucitura.</p>	—	—	
U039	<p>Il recupero dell’origine può essere effettuato ogni volta dopo il completamento della cucitura (tranne la cucitura del ciclo).</p> <p> : Senza il recupero dell’origine</p> <p> : Con il recupero dell’origine</p>	—	—	
U040	<p>Il recupero dell’origine nella cucitura del ciclo può essere impostato.</p> <p> : Senza il recupero dell’origine</p> <p> : Ogni volta che 1 modello viene completato</p> <p> : Ogni volta che 1 ciclo viene completato</p>	—	—	

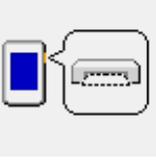
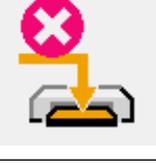
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U041	<p>Lo stato del pressore quando la macchina per cucire si arresta con il comando di arresto temporaneo può essere selezionato.</p> <p> : Il pressore si solleva.</p> <p> : Il pressore si solleva con l'interruttore del pressore.</p> <p> : Il sollevamento del pressore è proibito.</p>	—	—	
U042	<p>La posizione d'arresto dell'ago viene impostata.</p> <p> : Posizione sollevata</p> <p> : Punto morto superiore</p>	—	—	
U046	<p>Il taglio del filo può essere proibito.</p> <p> : Normale</p> <p> : Taglio del filo proibito</p> <p>* Se il recupero dell'origine è impostato con U040, esiste la possibilità che il filo venga tagliato quando il rasafilo esegue l'operazione di recupero dell'origine.</p>	—	—	
U048	<p>Il percorso del ritorno all'origine con il bottone di ritorno all'origine può essere selezionato.</p> <p> : Ritorno lineare</p> <p> : Ritorno inverso del modello</p>	—	—	
U049	<p>La velocità di avvolgimento della bobina può essere impostata.</p> 	Da 800 a 2000	100sti/min	1600sti/min
U050	<p>Il tempismo di movimento dell'accostamento del materiale viene selezionato.</p> <p>Questo articolo non viene visualizzato per le macchine tranne la LK-1901.</p> <p> : Uscita proibita</p> <p> : Movimento quando il pressore si abbassa</p> <p> : Movimento al momento della partenza</p>	—	—	

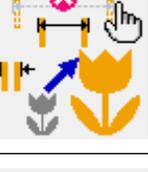
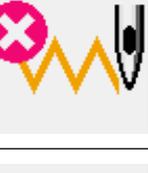
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U051	<p>Il metodo di movimento dello scartafilo può essere selezionato.</p>  : Movimento collegato al sollevamento del pressore  : Movimento mentre il pressore è tenuto abbassato (All'ultimo taglio del filo, lo scartafilo non ritorna.)  : Movimento mentre il pressore è tenuto abbassato (All'ultimo taglio del filo, lo scartafilo ritorna.)  : Scartafilo tipo magnete	—	—	 In caso della LK-1903C/BR35, lo scartafilo è di 
U055	<p>La cucitura di legatura all'inizio della cucitura dei bottoni può essere proibita. Questo articolo non viene visualizzato per le macchine tranne la LK-1903B.</p>  : Cucitura di legatura valida  : Cucitura di legatura invalida	—	—	
U064	<p>L'unità di modifica della misura della forma di cucitura può essere selezionata.</p>  % : Immissione del %  mm : Immissione della misura reale	—	—	 %
U065	<p>La posizione dell'origine si sposta di 5 mm verso il davanti. Questo articolo è necessario quando si usano il pressore e il modello per la LK-1904.</p>  ± 0 : Standard  - 5 : Lato anteriore	—	—	 ± 0
U069	<p>Utilizzato per selezionare comune/individuale per l'altezza della corsa della pinza a 2 stadi</p>  : Comune  : Individuale (può essere impostato per ciascun modello diretto di cucitura)	—	—	
U070	<p>Utilizzato per impostare Mostra/Nascondi dello spostamento della posizione dell'ultimo punto</p>  : Non visualizzazione  : Visualizzazione	—	—	
U072	<p>Numero di punti per disabilitare il rilevamento della rottura del filo all'inizio della cucitura</p> 	Da 0 a 15 (punti)	1	8 (punti)

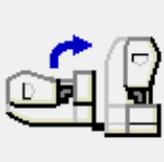
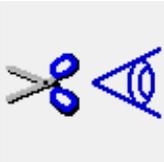
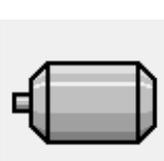
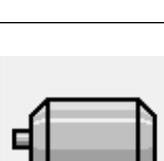
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale
U073	Numero di punti per disabilitare il rilevamento della rottura del filo alla metà della cucitura 	Da 0 a 15 (punti)	1	3 (punti)
U075	Con/senza la rilevazione della pressione dell'aria  : Senza  : Con * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900CB, LK-1903CB.	—	—	
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.  * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900CB, LK-1903CB.	Da -10° a 10° (Nella gamma -344° -64° in incrementi di 4°)	0	
U077	Impostazione della luce di marcatura  : Si accende solo quando si aziona la pinza  : Sempre spento  : Sempre acceso	—	—	 LK-1903C, LK-1905C 
U078	Con/senza il controllo del pressore intermedio  : Abbassato solo durante la cucitura  : Abbassato sia durante il trasporto in avanti che durante il trasporto indietro	—	—	LK1905C (Dotata di pressore intermedio) : 
U081	Quantità di filo della bobina per iniziare la correzione della correzione AT Viene impostata la quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione della quantità di filo della bobina. 	0 a 100%	1	0%
U082	Ultima quantità di correzione della correzione AT Viene impostata la quantità di correzione quando il filo della bobina è ridotto al minimo. 		1	
U083	Selezione dell'abilitazione/disabilitazione della correzione AT  : Disabilitata  : Abilitata	—	—	
U084	Coperchio protezione occhi mobile  : Disabilitata  : Abilitata	—	—	

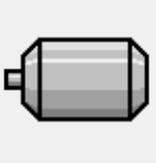
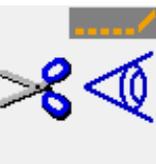
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Display iniziale																																
U085	Tensione del filo per l'ultimo punto 	Da 0 a 200	1	0																																
U086	Tempo di attivazione dell'aspirazione dei residui di fili Periodo di tempo trascorso dall'attivazione dell'ugello 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-1900CB, LK-1903CB.	Da 110 a 3000ms	10 ms	LK-1900CB : 110 LK-1903CB : 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-1900CB, LK-1903CB.	Da 110 a 1000	10 ms	110																																
U088	Numero di punti per rilasciare residui di fili  Numero di punti dal momento in cui il filo viene tagliato all'inizio della cucitura fino al momento in cui il filo viene rilasciato. * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900CB, LK-1903CB.	Da 0 a 100 punti	1 punto	LK-1900CB : 3 LK-1903CB : 0																																
U089	Tempo di aspirazione del Nido d'Uccello  Tempo durante il quale l'aggrovigliamento del filo all'inizio della cucitura (cosiddetto Nido d'Uccello) viene aspirato * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1900CB, LK-1903CB.	Da 100 a 1000 ms	10 ms	100																																
U090	Tempo di riposo fino all'inizio dell'aspirazione del Nido d'Uccello  Lasso di tempo dal taglio del filo rimanente corto sul materiale fino all'aspirazione dell'aggrovigliamento del filo all'inizio della cucitura * Questo interruttore di memoria viene visualizzato solo per la LK-1903CB.	Da 80 a 1000 ms	10 ms	80																																
U239	Selezione della lingua Con questo interruttore, viene selezionata la lingua da visualizzare sul pannello. <table border="1" data-bbox="271 1534 933 1915"> <tr> <td>日本語</td> <td>English</td> <td>中文繁體字</td> <td>中文简体字</td> </tr> <tr> <td>Giapponese</td> <td>Inglese</td> <td>Cinese (tradizionale)</td> <td>Cinese (semplificato)</td> </tr> <tr> <td>Español</td> <td>Italiano</td> <td>Français</td> <td>Deutsch</td> </tr> <tr> <td>Spagnolo</td> <td>Italiano</td> <td>Francese</td> <td>Tedesco</td> </tr> <tr> <td>Português</td> <td>Türkçe</td> <td>Tiếng Việt</td> <td>한국어</td> </tr> <tr> <td>Portoghese</td> <td>Turco</td> <td>Vietnamita</td> <td>Coreano</td> </tr> <tr> <td>Indonesia</td> <td>Русский</td> <td>العربية</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Indonesiano</td> <td>Ruso</td> <td>Arabo</td> <td></td> </tr> </table>	日本語	English	中文繁體字	中文简体字	Giapponese	Inglese	Cinese (tradizionale)	Cinese (semplificato)	Español	Italiano	Français	Deutsch	Spagnolo	Italiano	Francese	Tedesco	Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어	Portoghese	Turco	Vietnamita	Coreano	Indonesia	Русский	العربية		Indonesiano	Ruso	Arabo		—	—	Non ancora selezionata
日本語	English	中文繁體字	中文简体字																																	
Giapponese	Inglese	Cinese (tradizionale)	Cinese (semplificato)																																	
Español	Italiano	Français	Deutsch																																	
Spagnolo	Italiano	Francese	Tedesco																																	
Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어																																	
Portoghese	Turco	Vietnamita	Coreano																																	
Indonesia	Русский	العربية																																		
Indonesiano	Ruso	Arabo																																		
U245	Sgombro dell'errore di ingrassaggio  Lo sgombro del numero di punti dell'ingrassaggio viene effettuato. → Consultare "10. ESECUZIONE DEL RILASCIO DELL'ERRORE DI INGRASSAGGIO" p.30 .	—	—	—																																

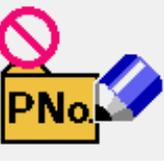
25. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

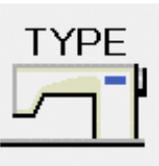
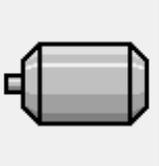
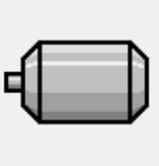
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E007		Bloccaggio della macchina L'albero principale della macchina per cucire non gira a causa di alcuni guasti.	La macchina è bloccata.	Spegnere la macchina.	
E010		Errore di No. di modello Il No. di modello che è salvato non è registrato al ROM di dati, o l'impostazione di "lettura non operativa" è effettuata.	Il modello di cucitura specificato non esiste.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Pantalla previa
E011		Media esterno non inserito Il media esterno non è inserito.	Il media non è inserito.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E012		Errore di lettura La lettura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	I dati non possono essere letti.	È possibile immettere di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E013		Errore di scrittura La scrittura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	I dati non possono essere scritti.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E014		Protezione da scrittura La memoria USB è protetta da scrittura.	Writing is prohibited.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E015		Errore di formattazione La formattazione non può essere effettuata.	La formattazione è impossibile.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E016		Capacità del media esterno superata La capacità del media esterno è scarsa.	La capienza è insufficiente. (Media)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E017		Superata la capacità di memoria della macchina La capacità di memoria della macchina è insufficiente.	La capienza è insufficiente. (Macchina)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente

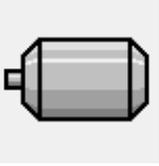
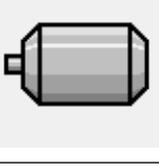
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E019		Misura dell'archivio superata L'archivio è troppo grande.	I dati di modello di cucitura sono troppo grandi. (Circa 50000 punti)	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E024		Misura troppo grande del dato di modello di cucitura La misura della memoria è superata.	La capienza della memoria è superata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E031		Pressione dell'aria caduta La pressione dell'aria è caduta.	La pressione d'aria è bassa.	Alimentare l'aria e resettare la macchina per cucire. Il funzionamento verrà quindi nuovamente abilitato.	Schermo di immissione dei dati
E032		Errore di compatibilità dell'archivio L'archivio non può essere letto.	Il file non può essere letto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E040		Area di cucitura superata	Il limite di spostamento è superato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di cucitura
E043		Errore di passo max. superato Il passo della cucitura supera 10 mm.	Il passo massimo è superato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E045		Errore di dati di modello	I dati di modello di cucitura non sono buoni.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E050		Interruttore di arresto Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.	L'interruttore di arresto temporaneo è premuto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di passo
E061		Errore di dato di interruttore di memoria Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o il revision è vecchio.	Errore di dati di interruttore di memoria	Spegnere la macchina.	

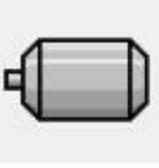
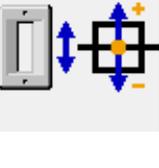
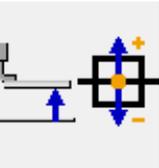
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E204		Errore di collegamento del USB Quando il numero di volte della cucitura ha raggiunto 10 o più, con un dispositivo USB collegato alla macchina per cucire	Non collegare mai il dispositivo di memorizzazione USB alla macchina durante la cucitura.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di cucitura
E220		Avvertimento di ingrassaggio Al momento di 100 milioni di punti di funzionamento	Importante: Il grasso sta esaurendosi. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E221		Errore di ingrassaggio Al momento di 120 milioni di punti di funzionamento La macchina per cucire viene messa nello stato in cui la cucitura non è possibile. È possibile sgombrare con l'interruttore di memoria U245 → Consultare "10. ESECUZIONE DEL RILASCIO DELL'ERRORE DI INGRASSAGGIO" p.30 .	Importante: Il grasso si è esaurito. Effettuare l'ingrassaggio.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo di immissione dei dati
E302		Conferma dell'inclinazione della testa Quando il sensore dell'inclinazione della testa è OFF (disinserito).	La testa è inclinata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E303		Errore di rilevazione della fase Z La rilevazione del punto morto superiore della macchina per cucire non può essere effettuata.	Posiz. superiore motore macch. x cucire non può essere rilevata. (Segnale piastra semilunare motore macch. x cucire)	Spegnere la macchina.	
E305		Errore di cilindro del rasafilo a filo rimanente corto Il cilindro del rasafilo a filo rimanente corto non funziona.	Il sensore della pinza del filo non può essere rilevato.	Spegnere la macchina.	
E386		Errore di superamento del limite di spostamento del motore della pinza/rasafilo È stato superato il limite di spostamento del motore della pinza/rasafilo.	Travel limit of presser/thread trimming motor is exceeded.	Spegnere l'alimentazione e controllare che il motore della pinza/rasafilo non presenti anomalie.	
E387		Errore di timeout del motore della pinza/rasafilo Si è verificato un timeout del motore della pinza/rasafilo.	Presser/thread trimming motor timeout has occurred.	Spegnere l'alimentazione e controllare che il motore della pinza/rasafilo non presenti anomalie.	

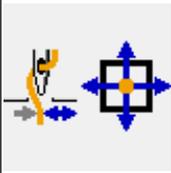
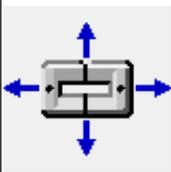
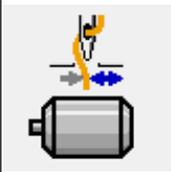
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E391		Errore di superamento del limite di spostamento del motore della pinza del filo È stato superato il limite di spostamento del motore della pinza del filo.	Travel limit of the thread clamp motor is exceeded.	Spegnere l'alimentazione e controllare che il motore della pinza del filo non presenti anomalie.	
E392		Errore di timeout del motore della pinza del filo Si è verificato un timeout del motore della pinza del filo.	Thread clamp motor timeout has occurred.	Spegnere l'alimentazione e controllare che il motore della pinza del filo non presenti anomalie.	
E396		Errore di posizione del coltello tagliatessuto Il coltello tagliatessuto non è nella posizione regolare.	Cilindro taglio corto filo non funziona	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare la pressione dell'aria e il sensore del cilindro del 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.	Cilindro ugello asprne non funziona	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare la pressione dell'aria e il sensore del cilindro dell'ugello di aspirazione e controllare se non è scollegato o allentato il CN54 della scheda a circuito stampato MAIN.	
E398		Errore di sensore del cilindro del rasafilo a filo rimanente corto Il sensore del cilindro del rasafilo a filo rimanente corto non rileva.	Coltello taglia filo corto non è ritornato	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare la pressione dell'aria e il sensore del cilindro del rasafilo a filo rimanente corto e controllare se non è scollegato o allentato il CN53 della scheda a circuito stampato MAIN.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E399		Errore di sensore del cilindro dell'ugello di aspirazione Il sensore del cilindro dell'ugello di aspirazione non rileva.	Ugello non è ritornato	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare la pressione dell'aria e il sensore del cilindro dell'ugello di aspirazione e controllare se non è scollegato o allentato il CN54 della scheda a circuito stampato MAIN.	
E401		Errore di disapprovazione della copia La copia non può essere effettuata poiché il modello di cucitura è stato già registrato.	La copia non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E402		Errore di disapprovazione della cancellazione del bottone di modello di cucitura Il bottone non può essere cancellato poiché esso è usato per il dato di ciclo.	I dati non possono essere cancellati poiché sono usati per i dati di ciclo.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E403		Errore di disapprovazione della creazione nuova La creazione nuova non può essere effettuata poiché il modello di cucitura è stato già registrato.	Questo No. è già usato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E404		Errore di disapprovazione della selezione del No. di modello di cucitura Il No. di modello di cucitura selezionato non può essere trovato.	Questo No. non può essere trovato.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E405		Errore di cancellazione del modello di cucitura Il modello di cucitura non può essere cancellato poiché esso è usato per il bottone di modello di cucitura.	I dati non possono essere cancellati poiché sono usati per il modello di cucitura diretto.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E435		Il valore di impostazione supera la gamma.	Il valore di impostazione supera la gamma.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente

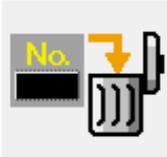
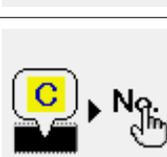
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di recupero
E703		Il pannello è collegato alla macchina per cucire che non sono supportate. (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema non è opportuno nella comunicazione iniziale.	Il modello della macchina per cucire è differente da quello del pannello.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore e di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E704		Incompatibilità della versione del sistema La versione del software di sistema è incompatibile nella comunicazione iniziale.	La versione del programma è incompatibile.	Possibile riscrivere il programma dopo aver premuto giù l'interruttore e di comunicazione.	Schermo di comunicazione
E730		Il codificatore del motore dell'albero principale è difettoso o sfasato. Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi A e B del codificatore)	Spegnere la macchina.	
E731		Il sensore del foro o il sensore della posizione del motore principale è difettoso. Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Il motore della macchina per cucire è difettoso. (Fasi U, V e W del codificatore)	Spegnere la macchina.	
E733		Giro inverso del motore dell'albero principale Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Il motore della macchina per cucire funziona nel senso inverso.	Spegnere la macchina.	
E794		Errore di comunicazione dell'encoder del motore del trasporto X È stato rilevato l'errore di comunicazione dell'encoder del motore del trasporto X.	X-feed motor encoder communication error is detected.	Spegnere l'alimentazione. Controllare il motore del trasporto X per eventuali anomalie.	
E795		Errore di comunicazione dell'encoder del motore del trasporto Y È stato rilevato l'errore di comunicazione dell'encoder del motore del trasporto Y.	Y-feed motor encoder communication error is detected.	Spegnere l'alimentazione. Controllare il motore del trasporto Y per eventuali anomalie.	
E796		Errore di comunicazione dell'encoder del motore della pinza/rasafilo È stato rilevato l'errore di comunicazione dell'encoder del motore della pinza/rasafilo.	Presser/thread trimming motor encoder communication error is detected.	Spegnere l'alimentazione. Controllare il motore della pinza/rasafilo per eventuali anomalie.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E797		Errore di comunicazione del driver IC del motore della pinza/rasafilo È stato rilevato l'errore di comunicazione del driver IC del motore della pinza/rasafilo.	Presser/thread trimming motor driver IC communication error is detected.	Spegnere l'alimentazione. Controllare il motore della pinza/rasafilo per eventuali anomalie.	
E798		Errore di comunicazione dell'encoder del motore della pinza del filo È stato rilevato l'errore di comunicazione dell'encoder del motore della pinza del filo.	Thread clamp motor encoder communication error is detected.	Spegnere l'alimentazione. Controllare il motore della pinza del filo per eventuali anomalie.	
E799		Errore di comunicazione del driver IC del motore della pinza del filo È stato rilevato l'errore di comunicazione del driver IC del motore della pinza del filo.	Thread clamp motor driver IC communication error is detected.	Spegnere l'alimentazione. Controllare il motore della pinza del filo per eventuali anomalie.	
E806		Errore di sovracorrente nel circuito del motore passo-passo È stato rilevato l'errore di sovracorrente nel circuito del motore passo-passo.	Stepping motor circuit overcurrent error is detected.	Spegnere l'alimentazione. Controllare il circuito del motore passo-passo per eventuali anomalie.	
E807		Errore di sovracorrente nel circuito del solenoide È stato rilevato l'errore di sovracorrente nel circuito del solenoide.	Solenoid circuit overcurrent error is detected.	Spegnere l'alimentazione. Controllare il circuito del solenoide per eventuali anomalie.	
E811		Sovratensione Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più alta del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo alta. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	
E813		Bassa tensione Quando la tensione di alimentazione d'ingresso è più bassa del valore specificato.	La tensione in ingresso è troppo bassa. (Controllare la tensione in ingresso.)	Spegnere la macchina.	
E901		Anomalia sull'IPM del motore dell'albero principale Quando la scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) è anormale.	Il pannello elettronico SDC è difettoso. (IPM)	Spegnere la macchina.	

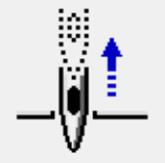
Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E903		Anomalia sull'alimentazione elettrica del motore passo-passo Quando l'alimentazione elettrica del motore passo-passo della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 85 V per il motore passo-passo)	Spegnere la macchina.	
E904		Anomalia sull'alimentazione elettrica del solenoide Quando l'alimentazione elettrica del solenoide della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) fluttua del $\pm 15\%$.	L'alimentazione del pannello elettronico SDC è difettosa. (Alimentazione 33 V per il solenoide)	Spegnere la macchina.	
E905		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) Surriscaldamento della scheda di circuito stampato SRERVO CONTROL (servocontrollo) Accendere la macchina di nuovo dopo aver preso tempo.	La temperatura del pannello elettronico SDC è troppo alta.	Spegnere la macchina.	
E907		Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto X Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore X non può essere trovata. (Sensore dell'origine X)	Spegnere la macchina.	
E908		Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto Y Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore Y non può essere trovata. (Sensore dell'origine Y)	Spegnere la macchina.	
E910		Errore di ricupero dell'origine del motore del pressore Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	Origine del motore del rasafilo del pressore non può essere trovata. (Sensore dell'origine del rasafilo del pressore)	Spegnere la macchina.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Messaggio visualizzato	Come recuperare	Luogo di ricupero
E913		Errore di ricupero dell'origine della pinza del filo Quando il segnale di sensore dell'origine non viene immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine.	L'origine del motore della pinza del filo non può essere trovata. (Sensore dell'origine della pinza del filo)	Spegnere la macchina.	
E914		Errore di trasporto difettoso Il ritardo del tempismo tra il trasporto e l'albero principale si presenta.	L'inconveniente di trasporto X/Y è rilevato.	Spegnere la macchina.	
E915		Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il MAIN CPU (CPU principale) Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione dei dati.	La comunicazione è impossibile. (Pannello - Pannello elettronico MAIN)	Spegnere la macchina.	
E918		Surriscaldamento della scheda di circuito stampato MAIN Accendere l'unità di nuovo dopo che un po' di tempo è passato.	La temperatura del pannello elettronico MAIN è troppo alta.	Spegnere la macchina.	
E919		Errore di anomalia di temperatura del termistore Il termistore ha rilevato un'anomalia di temperatura.	Thermistor has detected a temperature abnormality.	Spegnere l'alimentazione, attendere un certo periodo di tempo e quindi riaccenderla.	
E934		Errore di sovraccarico del motore della pinza del filo	Il motore della pinza del filo è sovraccarico.	Spegnere la macchina.	
E943		Problema della scheda a circuito stampato MAIN CONTROL Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato MAIN CONTROL non può essere effettuata	Il pannello elettronico MAIN è difettoso.	Spegnere la macchina.	
E946		Problema della scheda a circuito stampato HEAD RELAY Quando la scrittura dei dati alla scheda a circuito stampato HEAD RELAY non può essere effettuata	Il pannello elettronico della testa è difettoso.	Spegnere la macchina.	

26. ELENCO DEI MESSAGGI

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

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

No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M603		<p>Needle is not in a proper position.</p>	<p>Errore di posizione della barra dell'ago La barra dell'ago non si trova nella posizione specificata. Ruotare la puleggia a mano per riportare la barra dell'ago nella posizione specificata.</p>
M604		<p>Eye protective cover is not closed</p>	<p>Il coperchio protezione occhi non è chiuso.</p>
M653		<p>La formattazione è effettuata.</p>	<p>Formattazione in corso Sta effettuando la formattazione.</p>
M669		<p>È in corso la lettura dei dati.</p>	<p>Letture del dato in corso Sta leggendo il dato.</p>
M670		<p>È in corso la scrittura dei dati.</p>	<p>Scrittura del dato in corso Sta scrivendo il dato.</p>
M671		<p>È in corso la conversione dei dati.</p>	<p>Conversione del dato in corso Sta convertendo il dato.</p>

27. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE

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

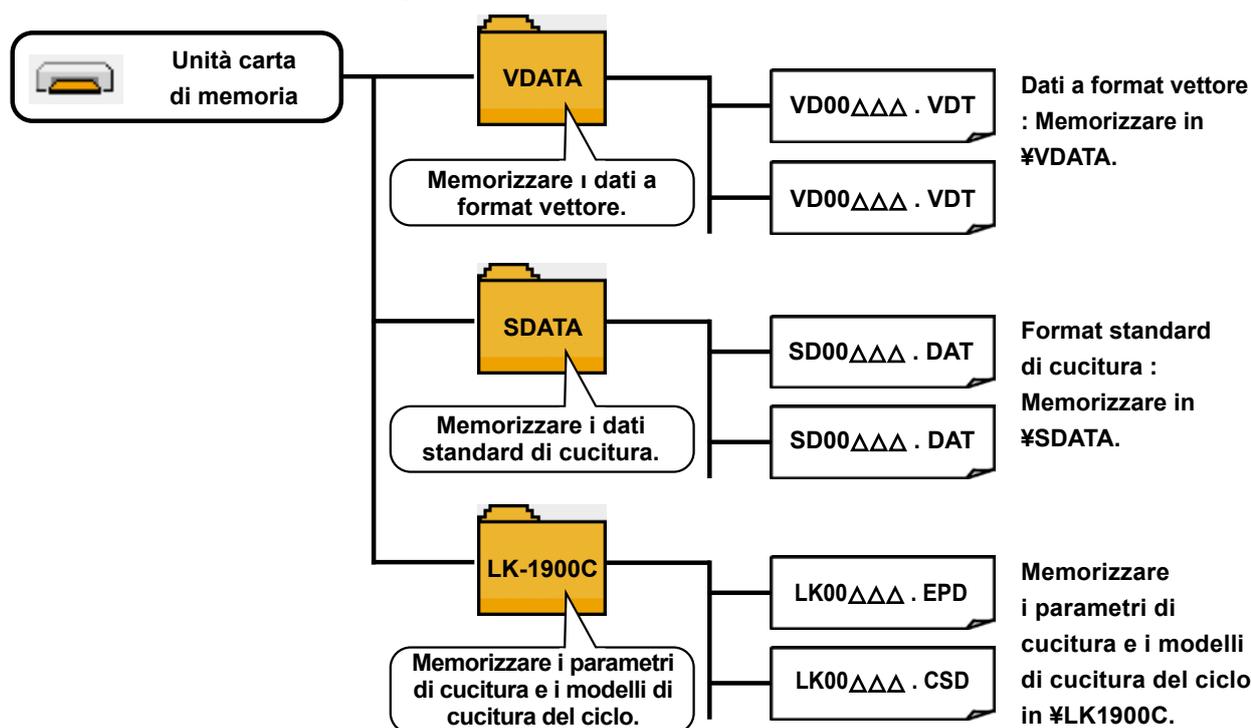
27-1 Dati che si possono trattare

Il formato dei dati supportato è mostrato nella tabella sottostante.

Nome del dato		Estensione	Descrizione del dato
Dati a format vettore		VD00xxx.VDT (xxx : da 001 a 999)	Dato di punto di entrata dell'ago creato con PM-1 Format dei dati che possono essere usati in comune tra le macchine per cucire JUKI.
Formato standard di cucitura		SD00xxx.DAT (xxx : da 001 a 999)	Tipo di formato standard di cucitura
Dati dei parametri		LK00xxx.EPD	Formato di dati di cucitura specifico LK creato dalla macchina per cucire.
Dati di modello di cucitura del ciclo		LK00xxx.CSD	Formato di dati di combinazione per più modelli di cucitura diretti Nel caso in cui in un modello di cucitura del ciclo siano contenuti due o più tipi di modelli di cucitura dell'utente (dati vettoriali), l'invio e la ricezione non saranno possibili.

[Struttura del folder della carta di memoria]

Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



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

27-2 Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

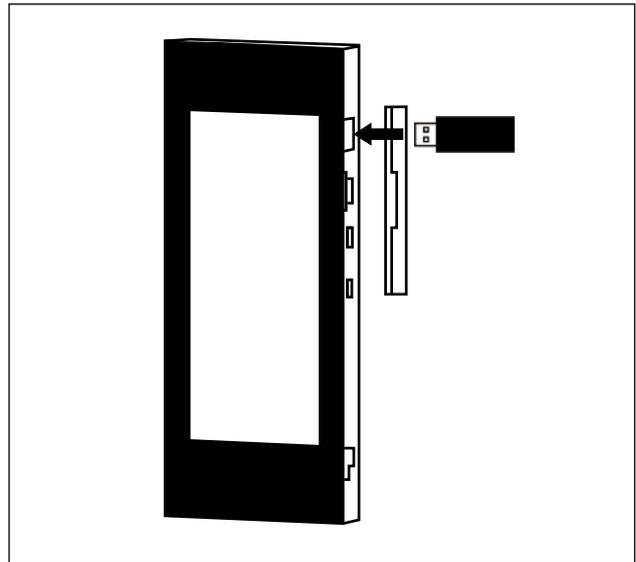
[Porta USB]

■ Inserimento di un dispositivo nella porta USB

Rimuovere il coperchio sul lato destro, inserire il dispositivo USB e copiare i dati che si desiderano utilizzare, nel corpo principale.

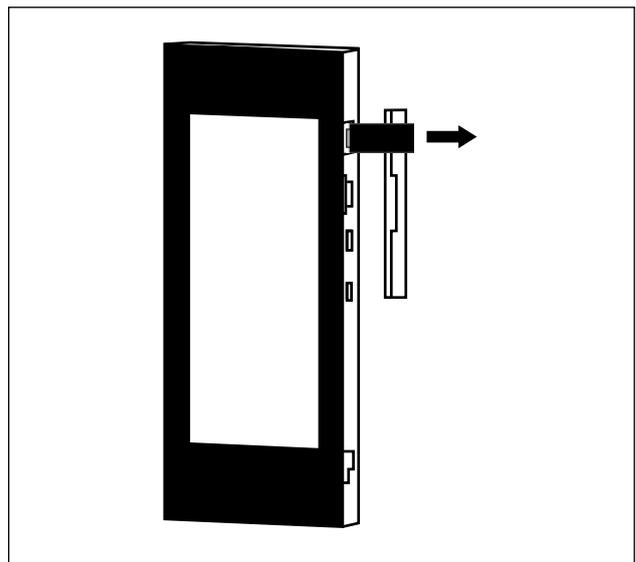
Se si utilizza una memoria USB, è opportuno collegarne solo una alla volta.

Sono supportati sia i dispositivi di memoria USB di tipo A che USB di tipo C.



■ Scollegamento di un dispositivo dalla porta USB

Rimuovere il dispositivo USB. Rimettere il coperchio a posto.



Precauzioni da adottare quando si usa la carta di memoria



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

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

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

① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
- Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura/scrittura del programma o dei dati di cucitura. Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Alcuni tipi di dispositivi USB potrebbero essere non riconosciuti correttamente da questa macchina per cucire.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- Quando il pannello visualizza lo schermo di comunicazione o di elenco dei dati di modello di cucitura, l'azionamento del USB non è riconosciuto anche se si inserisce un media nello slot.
- Se si utilizzano supporti quali memorie USB o altri dispositivi, è opportuno collegarne solo uno alla volta. 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 2.0
- Dispositivi applicabili *1 _____ Dispositivi di memorizzazione quali la memoria del USB, il mozzo del USB ed il lettore di schede
- Dispositivi non applicabili _____ azionamento CD, azionamento di DVD, unità disco MO, azionamento FDD, azionamento di nastro, ecc.
- Format supportato _____ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Misura applicabile del media _____ 4,1MB ~ (2TB)
- Riconoscimento degli azionamenti ____ Per i dispositivi esterni quale un dispositivo USB, si accede al dispositivo che è riconosciuto in primo luogo.
- 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.

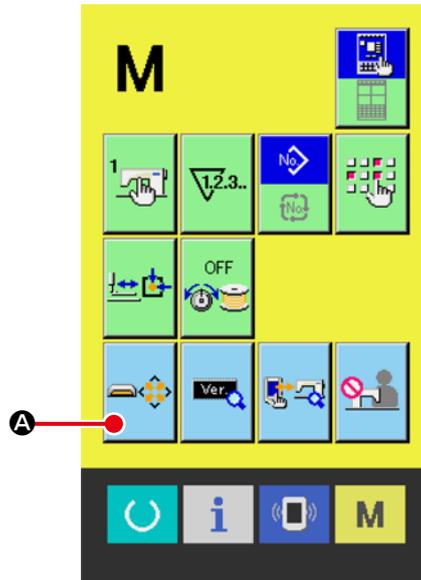
27-3 Effettuazione della formattazione

In caso di ri-formattare la carta di memoria, non mancare di effettuarlo con il IP-510. La carta di memoria formattata con il personal non può essere letta con il IP-510.

① Visualizzare lo schermo di formattazione della carta di memoria.

Quando il tasto **M** viene tenuto premuto per tre secondi, il bottone MEDIA FORMAT  **A** viene visualizzato sullo schermo.

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



② Cominciare la formattazione della carta di memoria.

Inserire il supporto che si desidera formattare nella porta USB e premere il pulsante ENTER  **B** per avviare la formattazione.

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



Per formattare una chiavetta USB, collegarla direttamente alla macchina senza utilizzare un hub USB.



27-4 Esecuzione della comunicazione

① Effettuazione della comunicazione tramite la carta di memoria

Per la modalità di manipolazione della carta di memoria, leggere **“27. USO DELLA FUNZIONE DI COMUNICAZIONE” p.87** .

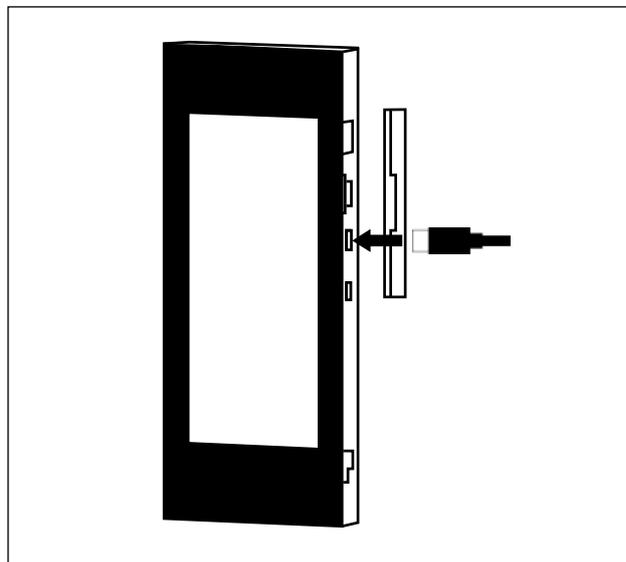
② Comunicazione effettuata usando USB

I dati possono essere inviati/ricevuti a/da un personal computer e simili, per mezzo di un cavo del USB. Quando si collega un PC o un altro dispositivo, è opportuno collegarne solo uno alla volta.

Sono supportati sia i cavi USB di tipo A che USB di tipo C..



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



27-5 Il portare dentro dei dati

① Visualizzare lo schermo di comunicazione.

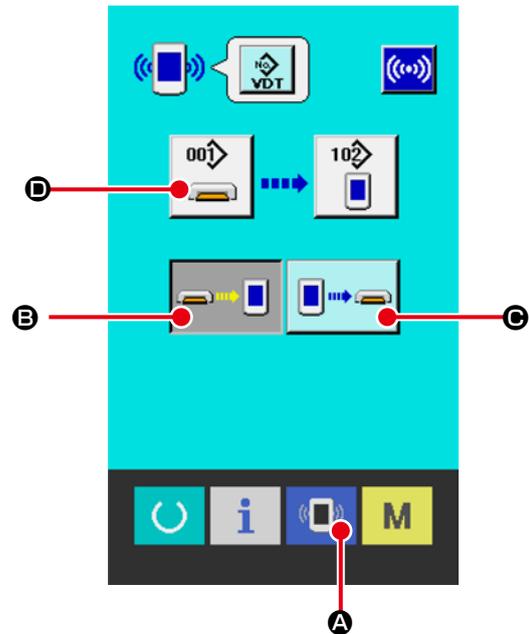
Quando l'interruttore di comunicazione  **A** della sezione di basamento dell'interruttore viene premuto nello schermo di immissione dei dati, lo schermo di comunicazione viene visualizzato.

② Selezionare la comunicazione.

Ci sono quattro procedure di comunicazione come descritto qui sotto.

B : Scrittura del dato dalla carta di memoria al pannello

C : Scrittura del dato dal pannello alla carta di memoria



Select the button of communication procedure you desire.

③ Selezionare il No. di dato.

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

Immettere il No. di archivio del dato che si desidera scrivere.

Per il No. di archivio, immettere i numerali della parte xxx di VD00xxx del nome dell'archivio.

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

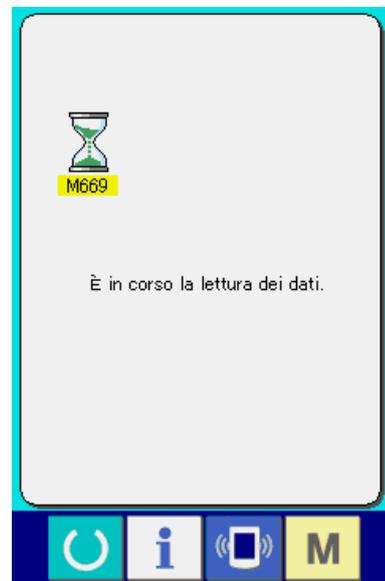
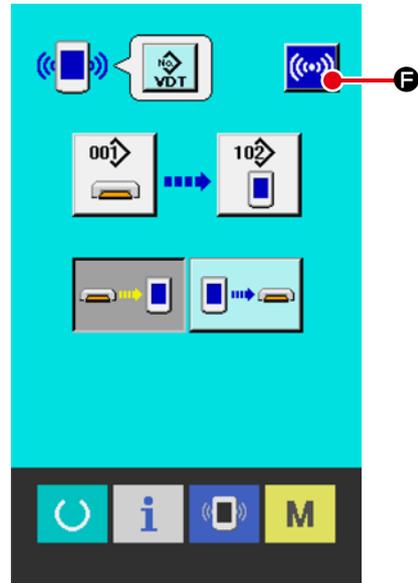
④ Determinare il No. di dato.

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



⑤ **Cominciare la comunicazione.**

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



27-6 Per prendere dentro i dati plurali insieme

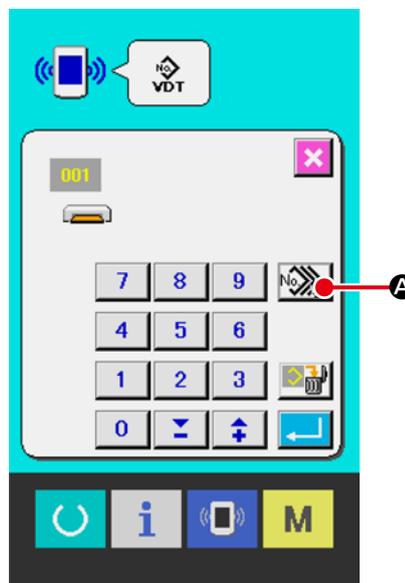
È possibile selezionare più dati da scrivere e scriverli tutti contemporaneamente. Il numero di modello di cucitura della destinazione della scrittura corrisponderà al numero dei dati selezionati.



Non è possibile selezionare più numeri del supporto compresi tra 001 e 100. Questo è perché i modelli di cucitura standard sono registrati nei numeri da 001 a 100 della macchina per cucire di destinazione della copia e non possono essere sovrascritti.

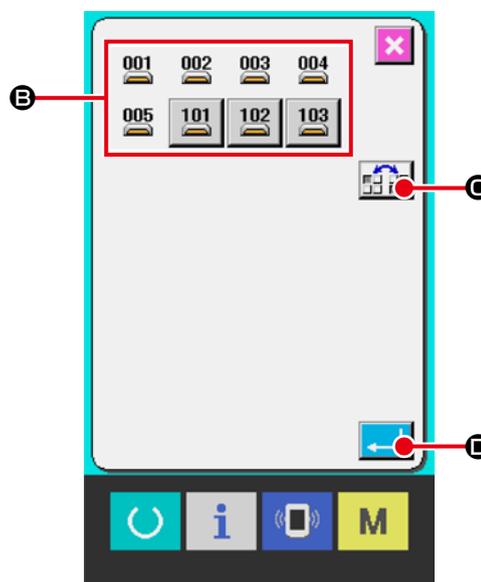
① Visualizzare lo schermo di selezione dell'archivio di scrittura.

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



② Effettuare la selezione dei No. di dato.

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



③ Determinare i No. di dato.

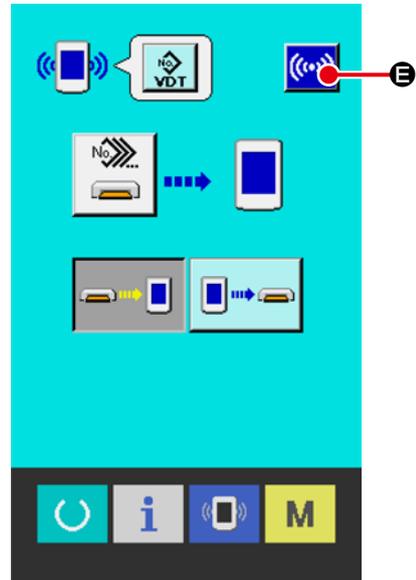
Quando il bottone ENTER  **D** viene premuto, lo schermo di selezione dei No. di dato plurali viene chiuso e la selezione dei dati termina.

④ **Iniziare la comunicazione.**

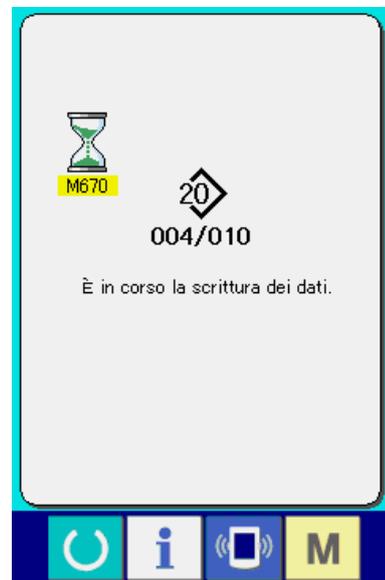
Quando il bottone COMMUNICATION START



⑤ viene premuto, la comunicazione dei dati comincia.



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



* Quando si effettua la scrittura al No. di modello di cucitura che già esiste, lo schermo di conferma della sovrascrittura viene visualizzato prima di scrivere. Quando si effettua la sovrascrittura, premere il bottone ENTER  ⑥.

Quando si sovrascrivono tutti senza visualizzare lo schermo di conferma della sovrascrittura, premere il bottone OVERWRITING  ⑦ in tutti i casi.

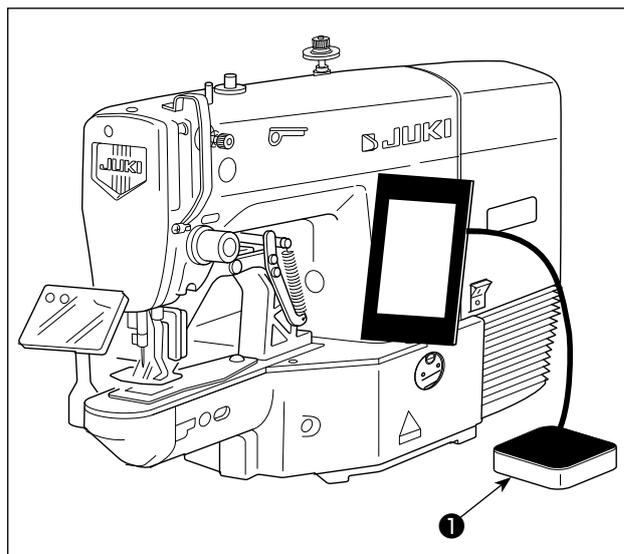


27-7 NFC

Il pannello supporta l'esclusiva antenna NFC esterna ①.

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].

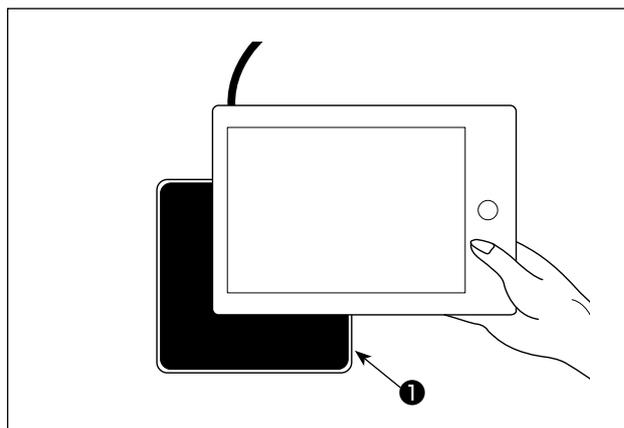


① Posizione dell'antenna NFC

Se si effettua la comunicazione NFC con un tablet o uno smartphone, avvicinare l'antenna NFC del tablet o smartphone all'antenna NFC ① come illustrato in figura.

* 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.

28. FUNZIONE DI INFORMAZIONE

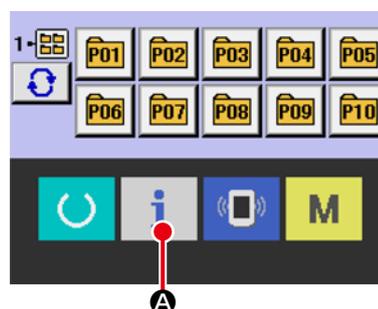
Ci sono le tre funzioni sottostanti nella funzione di informazione.

- 1) Il tempo di sostituzione dell'olio, il tempo di sostituzione dell'ago, il tempo di pulizia, ecc. vengono designati e l'avviso di avvertimento viene dato quando il tempo designato è passato.
→ Consultare **“28-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione” p.97** . e **“28-2 Procedura di rilascio dell'avvertimento” p.99** .
- 2) La velocità può essere controllata al primo sguardo e anche la coscienza di raggiungimento dell'obiettivo come una linea produttiva o un gruppo produttivo viene aumentata con la funzione per visualizzare la produzione d'obiettivo e la produzione reale.
→ Consultare **“28-3 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo” p.100** . e **“28-4 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo” p.103** .
- 3) L'informazione sull'indice d'esercizio della macchina, sul tempo di esercizio, sul tempo di macchina e sulla velocità della macchina può essere visualizzata dallo stato lavorativo della macchina per cucire.
→ Consultare **“28-5 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio” p.107** .

28-1 Osservazione dell'informazione di manutenzione ed ispezione

① Visualizzare lo schermo di informazione.

Premere il tasto INFORMAZIONE  **A** nella sezione di sede degli interruttori della schermata standard della cucitura individuale/cucitura del ciclo per visualizzare la schermata di informazione.

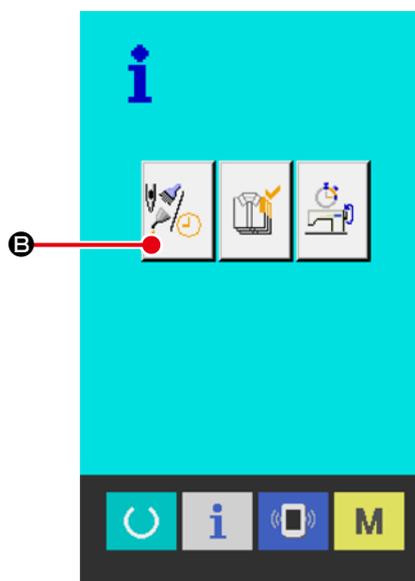


② Visualizzare lo schermo di informazione di manutenzione.

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



B nello schermo di informazione.



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

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

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

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

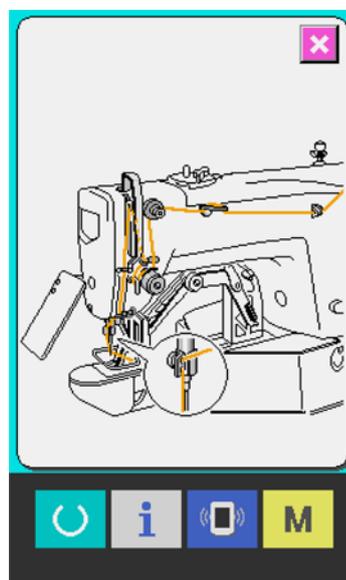
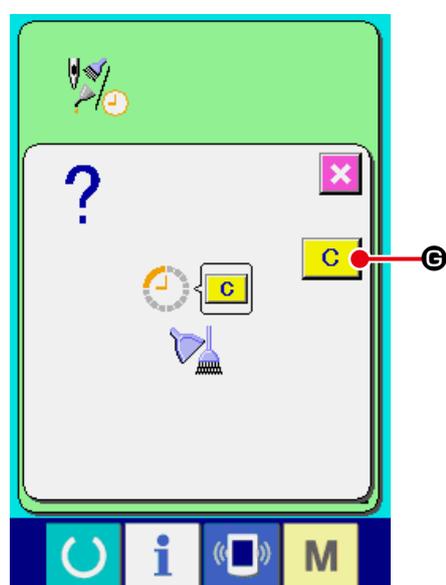
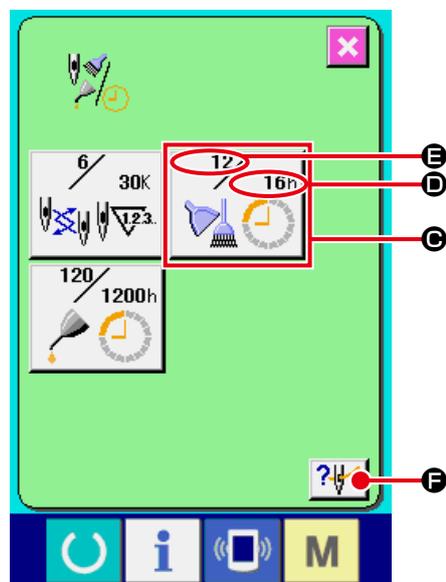
- ③ Eseguire lo sgombramento del tempo rimanente fino alla sostituzione.

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

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

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

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

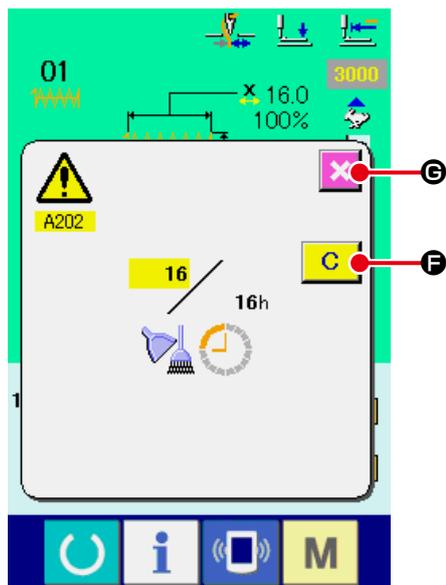


28-2 Procedura di rilascio dell'avvertimento

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

Warning Nos. of the respective items are as follows.

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



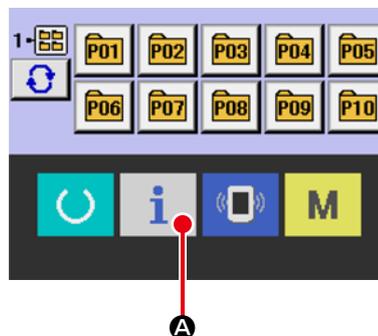
28-3 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo

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

28-3-1 Quando si visualizza dallo schermo di informazione

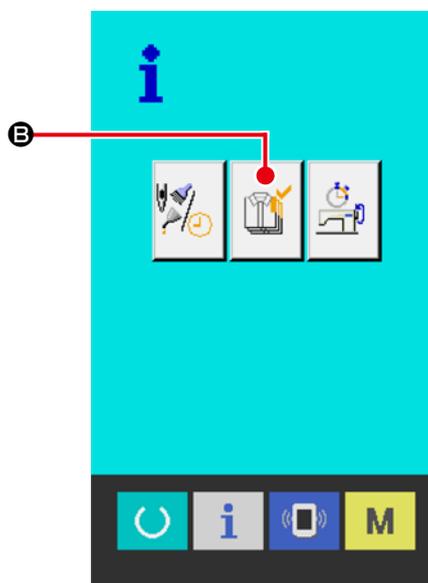
① Visualizzare lo schermo di informazione.

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



② Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

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



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

A : Valore d'obiettivo attuale

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

B : Valore consuntivo reale

Il numero di pezzi dei prodotti cuciti viene visualizzato automaticamente.

C : Valore d'obiettivo finale

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

Immettere il numero di pezzi consultando **“28-4 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo” p.103** .

D : Tempo di esercizio

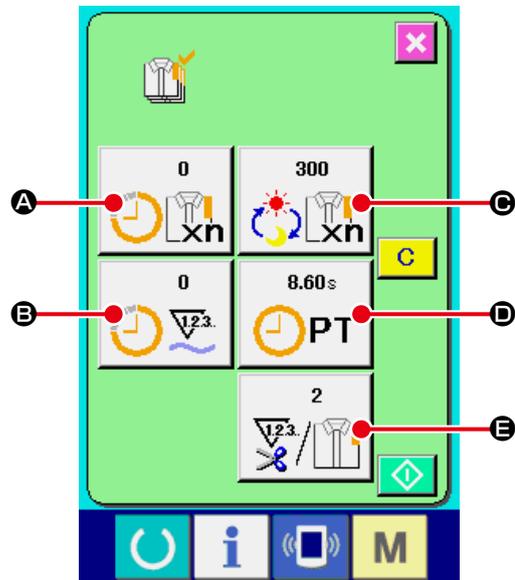
Il tempo (secondo) richiesto per un processo viene visualizzato.

Immettere il tempo (unità : secondo) consultando **“28-4 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo” p.103** .

E : Numero di volte del taglio del filo

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

Immettere il numero di volte consultando **“28-4 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo” p.103** .

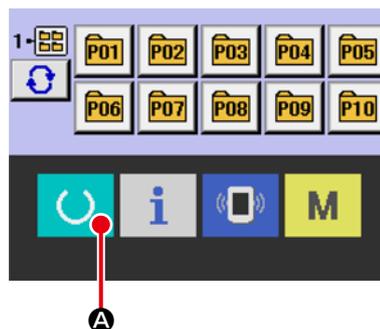


28-3-2 Quando si visualizza dallo schermo di cucitura

① Visualizzare lo schermo di cucitura.

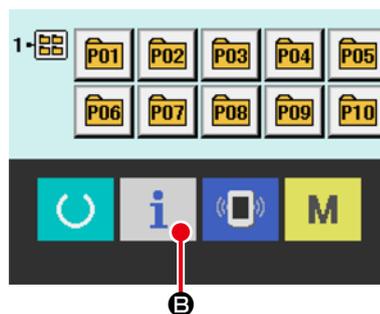
Quando il tasto READY (macchina pronta) 

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

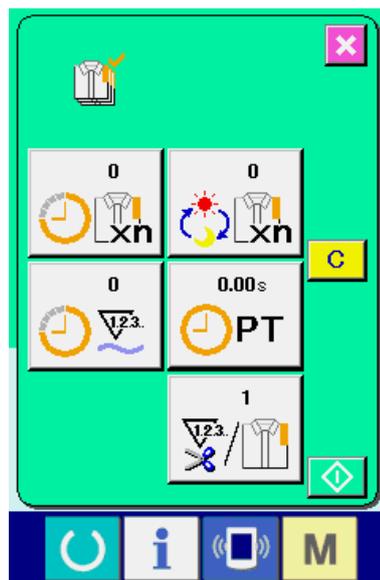


② Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

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



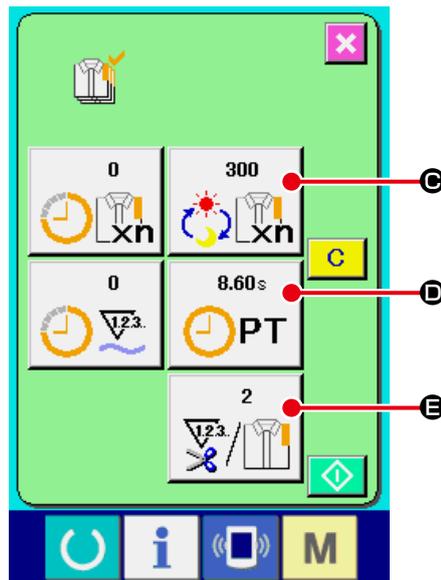
Il contenuto e le funzioni sono comuni a [“28-3-1 Quando si visualizza dallo schermo di informazione” p.100](#) .



28-4 Esecuzione dell'impostazione dell'informazione di controllo produttivo

① Visualizzare lo schermo di controllo produttivo.

Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando **“28-3 Osservazione dell'informazione di controllo produttivo” p.100** .

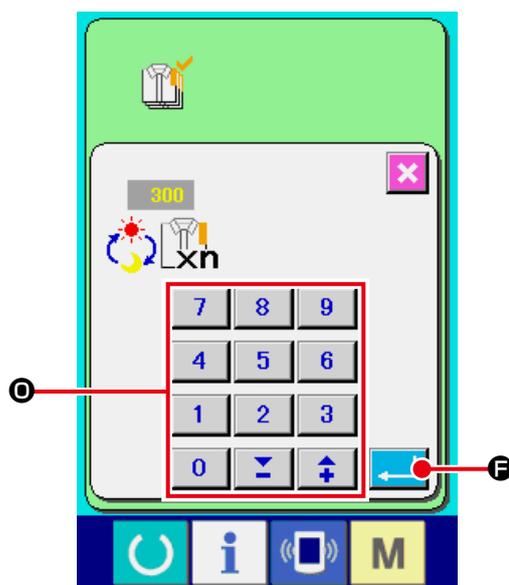


② Immettere il valore d'obiettivo finale.

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

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

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

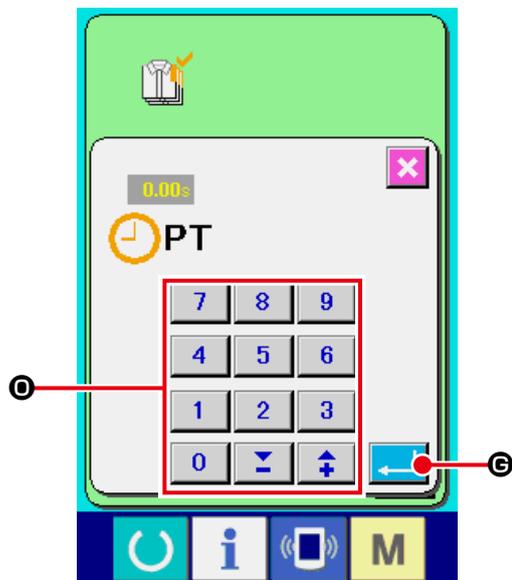


③ **Immettere il tempo di esercizio.**

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

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

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



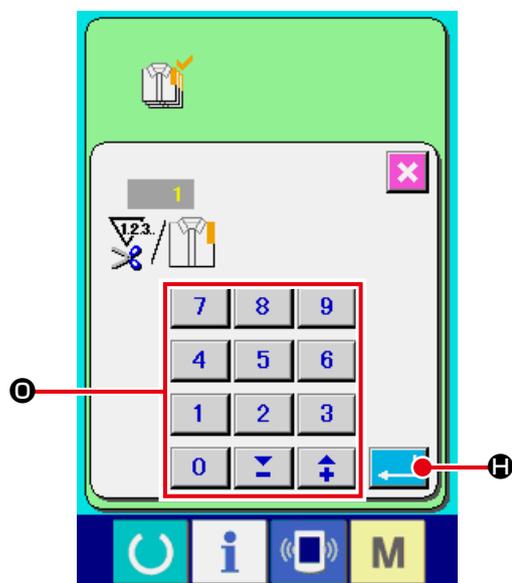
④ **Immettere il numero di volte del taglio del filo.**

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

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

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

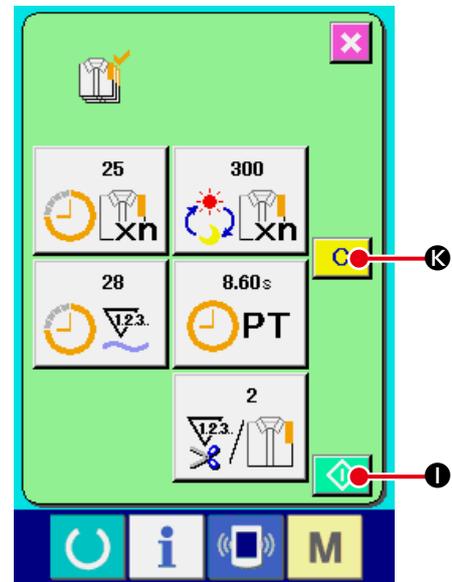
Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER  **H** .



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

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

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



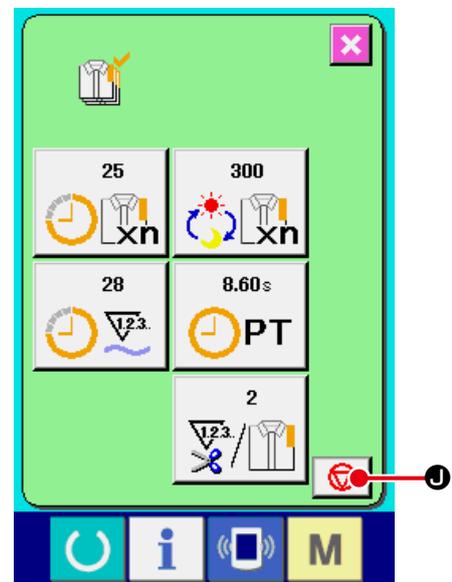
⑥ **Arrestare il conteggio.**

Visualizzare lo schermo di controllo produttivo consultando **“28-3 Osservazione dell’informazione di controllo produttivo” p.100** .

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

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

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



⑦ **Sgombrare il valore contato.**

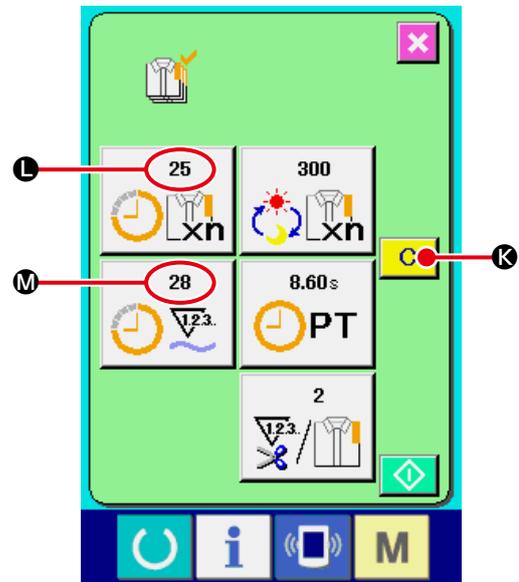
Quando si sgombra il valore contato, mettere il conteggio in condizioni d'arresto e premere il bottone CLEAR  .

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

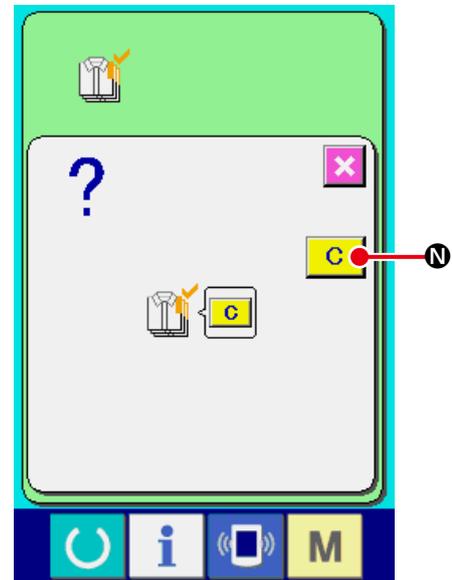


Il bottone CLEAR   viene visualizzato solo in caso di condizioni d'arresto.

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



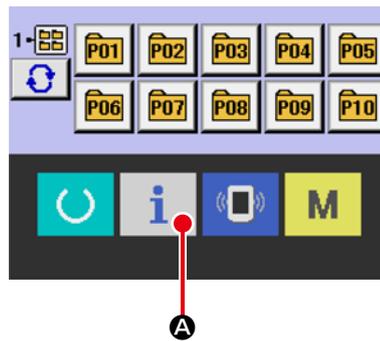
Quando il bottone CLEAR   viene premuto nello schermo di conferma dello sgombrato, il valore contato viene sgombrato.



28-5 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio

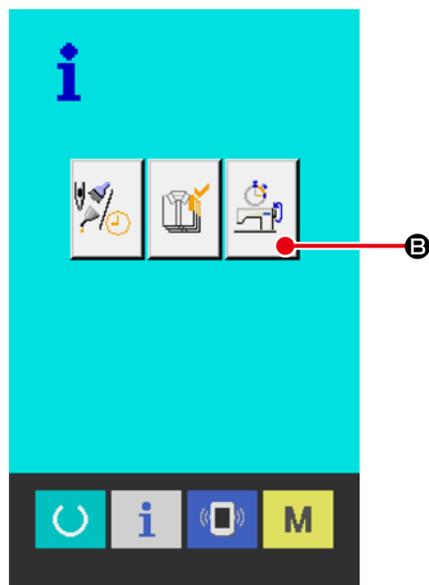
① Visualizzare lo schermo di informazione.

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



② Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio.

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



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

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

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

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

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

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

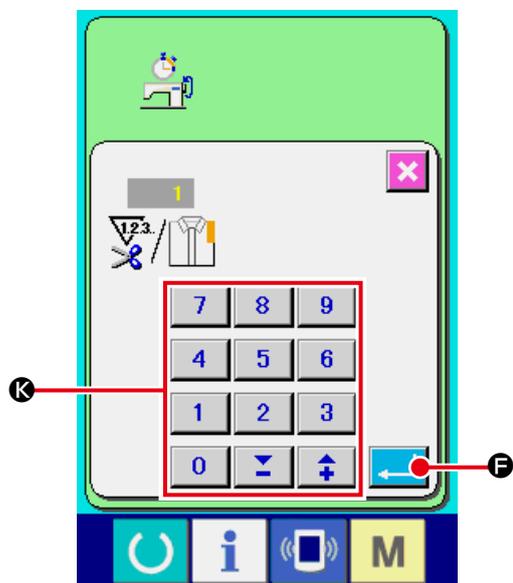
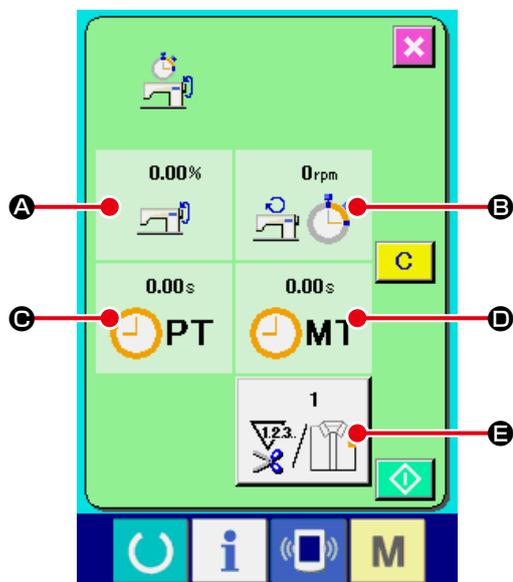
③ Immettere il numero di volte del taglio del filo.

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

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

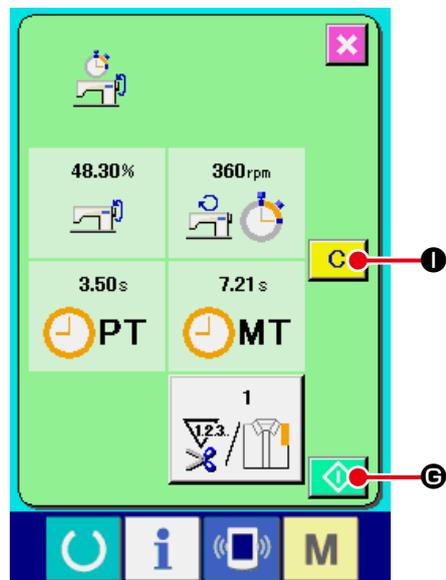
Al termine dell'immissione, premere il bottone ENTER (determinazione)  **F** .

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



④ Iniziare la misurazione.

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



⑤ Arrestare il conteggio.

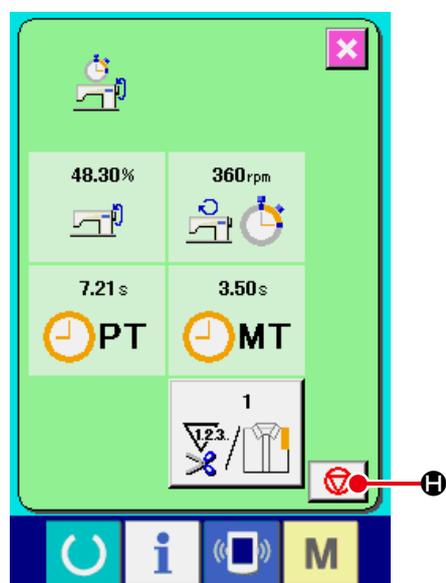
Visualizzare lo schermo di misurazione dell'esercizio consultando ① e ② di **“28-5 Osservazione dell'informazione di misurazione dell'esercizio” p.107** .

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

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

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

  venga premuto.



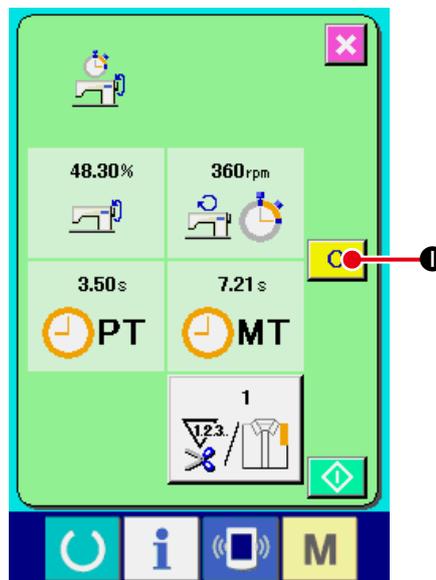
⑥ **Sgombrare il valore contato.**

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

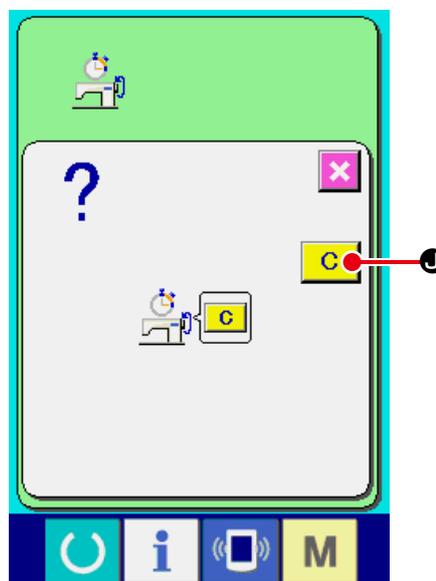


Il bottone CLEAR   viene visualizzato solo in caso di condizioni d'arresto.

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

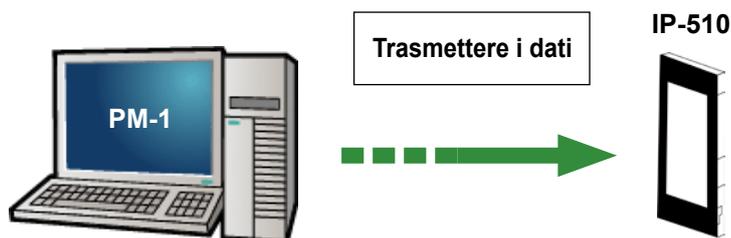


Quando il bottone CLEAR   viene premuto nello schermo di conferma dello sgombrò, il valore contato viene sgombrato.



29. FUNCIÓN DE COSIDO DE ENSAYO

Collegando un PC alla macchina per cucire tramite USB, è possibile eseguire una cucitura di prova utilizzando i dati creati con il PM-1 (software per la creazione e l'editaggio dei dati di cucitura).



Collegare il PC e l'IP-510 tramite un cavo USB, creare i dati sul PM-1, quindi inviarli alla macchina per cucire. Quando l'IP-510 è collegato tramite un cavo USB, verrà visualizzata automaticamente la schermata di cucitura di prova. Per ulteriori dettagli su come utilizzare il PM-1, fare riferimento alla guida del PM-1 o a risorse simili.

29-1 Esecuzione della cucitura di prova

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

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

② Edit the vector parameter.

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

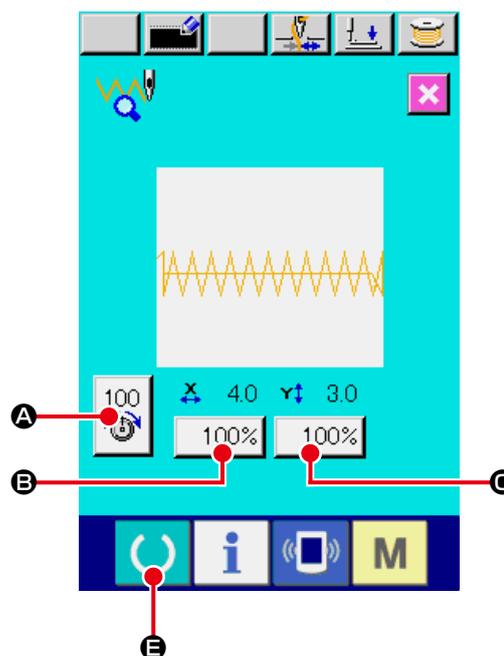
A : Tensione del filo

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

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

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

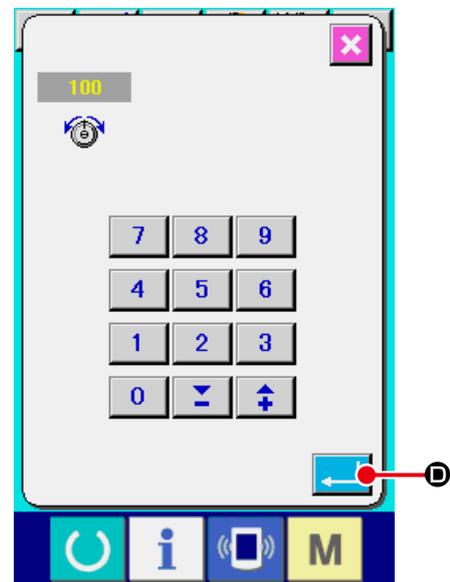
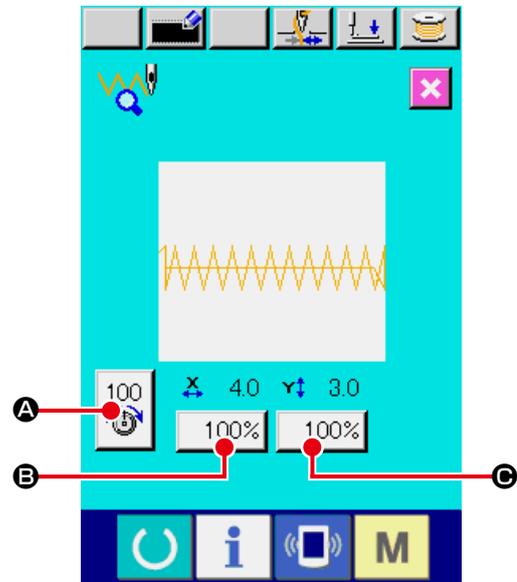
→ Consultare **"24. MODIFICA DEI DATI DI INTERRUPTORE DI MEMORIA"** p.66 .



③ **Modificare i dati.**

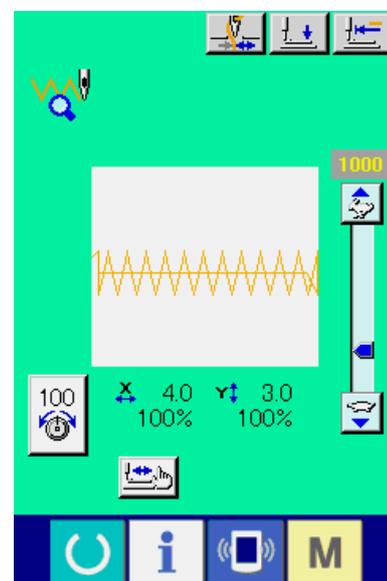
Quando si preme il bottone dell'articolo che si desidera modificare tra i bottoni (da **A** a **C**), i dieci tasti vengono visualizzati. Immettere il valore che si desidera.

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



④ **Eeguire la cucitura di prova.**

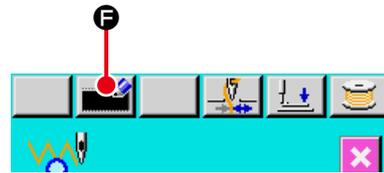
Quando il tasto READY  **E** nella pagina precedente viene premuto, lo schermo di cucitura di prova viene visualizzato. La cucitura di prova può essere effettuata in questo stato.



⑤ **Registrare il dato al modello.**

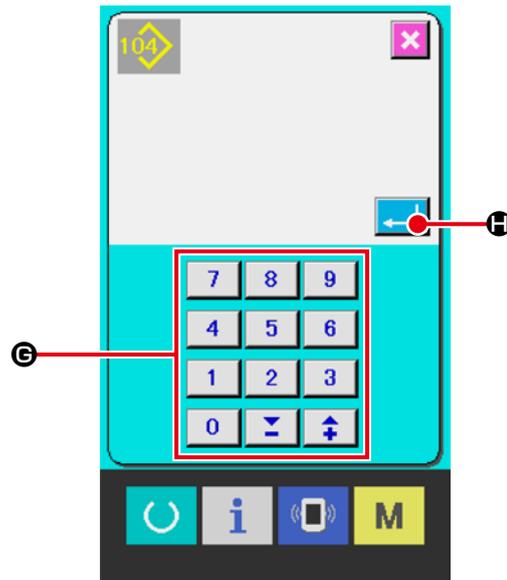
Quando si registrano i dati di cucitura di prova alla macchina per cucire, premere il bottone REGISTER (registrazione)  **F** e lo schermo di registrazione viene visualizzato.

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



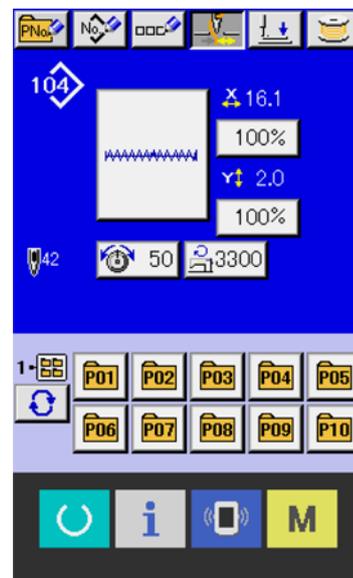
⑥ **Determinare la registrazione del dato.**

Quando il bottone ENTER (determinazione)  **H** viene premuto, lo schermo di registrazione viene chiuso e la registrazione è finita.



⑦ **Visualizzare la schermata standard della cucitura individuale.**

Una volta completata la registrazione, verrà visualizzata automaticamente la schermata standard della cucitura individuale.



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

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

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

* Per i modelli di cucitura standard preregistrati, il colore visualizzato non può essere modificato in base alla tensione del filo.

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

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

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

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

STANDARD PATTERN SELECTION  **A**

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

② Impostazione dell'approvazione/disapprovazione della chiamata.

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

Ogni volta che il bottone STANDARD PATTERN  **C** viene premuto, lo stato normale e lo

stato invertito si alternano. In caso dello stato normale, la lettura è disapprovata e in caso dello stato invertito, la lettura è approvata.

Tuttavia, il modello di cucitura standard utilizzato nel modello di cucitura diretto non può essere commutato alla lettura disapprovata (stato normale).



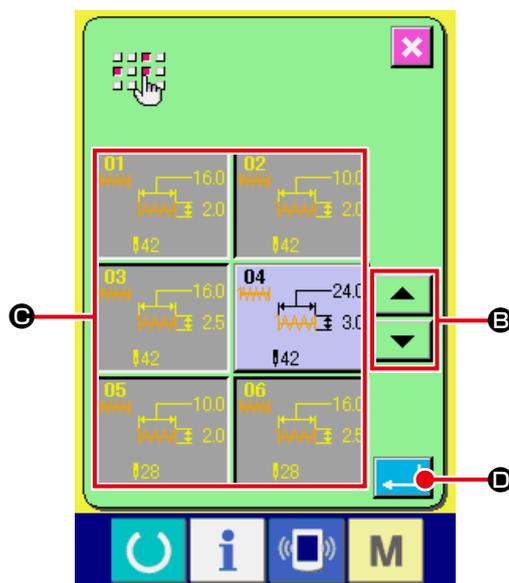
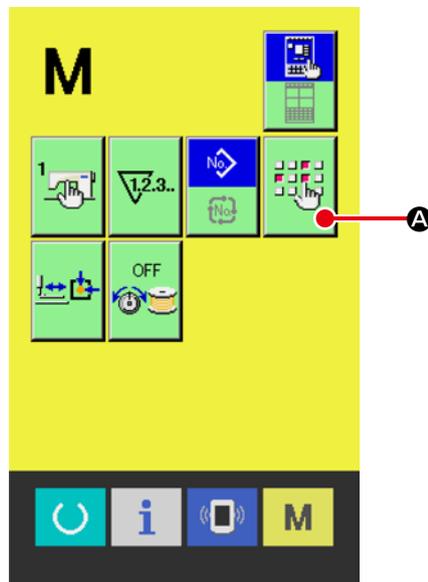
: Lettura disapprovata (stato normale)



: Lettura approvata (stato invertito)

③ Determinazione dell'approvazione/disapprovazione della chiamata.

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



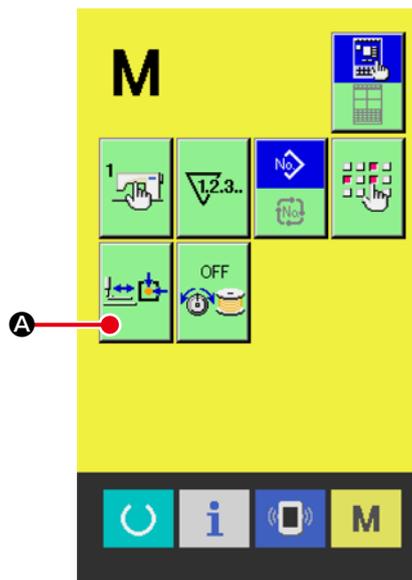
32. ESECUZIONE DELLA REGOLAZIONE DELL'ORIGINE DEL PRESSORE

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

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

PRESSER ORIGIN ADJUSTMENT  **A** viene

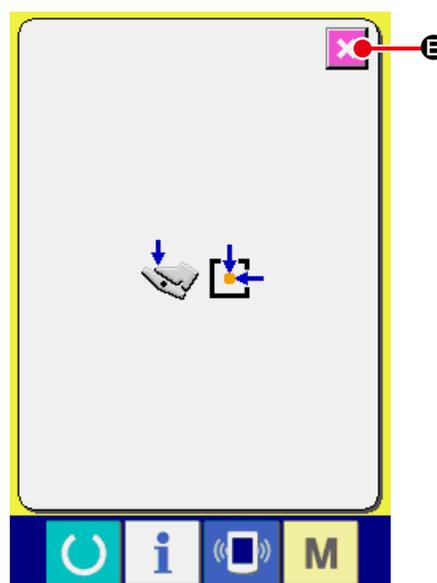
visualizzato. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di regolazione dell'origine del pressore viene visualizzato.



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

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

Premere il pulsante CANCEL  **B** per chiudere la schermata di regolazione dell'origine del pressore e aprire la schermata di commutazione della modalità.



33. Correzione della tensione (quantità rimanente di filo della bobina)

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

La quantità rimanente di filo della bobina viene calcolata utilizzando i valori attuale e impostato del contatore del filo della bobina.

La tensione del filo dell'ago può essere impostata anche sul pannello operativo e i dati di tensione del filo dell'ago vengono salvati nella memoria.

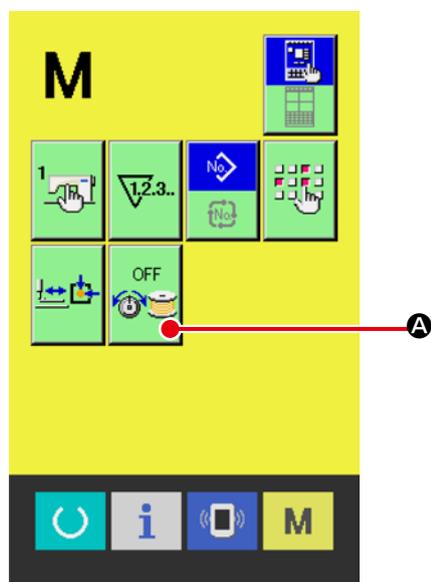
- ① Visualizzare la schermata di commutazione della modalità.

Premere il tasto **M** nella schermata standard per visualizzare la schermata di commutazione della modalità.

Il pulsante IMPOSTAZIONE DELLA CORREZIONE

DELLA TENSIONE  **A** apparirà nella

schermata. Premere questo pulsante per visualizzare la schermata di impostazione della correzione della tensione.



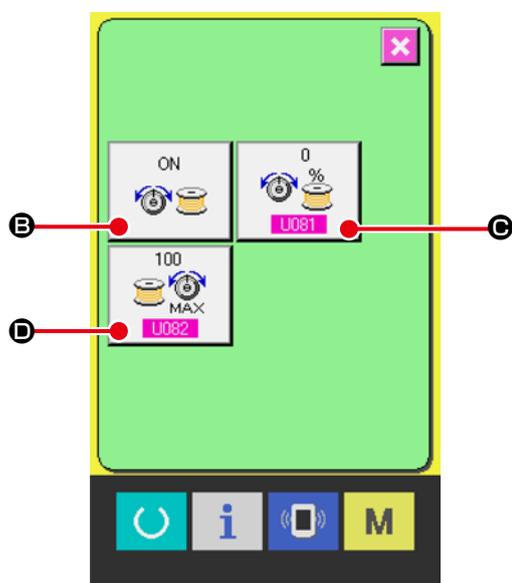
- ② Abilitare o disabilitare la funzione di correzione della tensione del filo.

Ogni volta che si preme il pulsante FUNZIONE DI

CORREZIONE DELLA TENSIONE  **B**, la

funzione alterna tra abilitata e disabilitata.

Quando la funzione di correzione della tensione è abilitata, verrà visualizzato il pulsante di impostazione per i dati di correzione della tensione (quantità rimanente di filo della bobina).



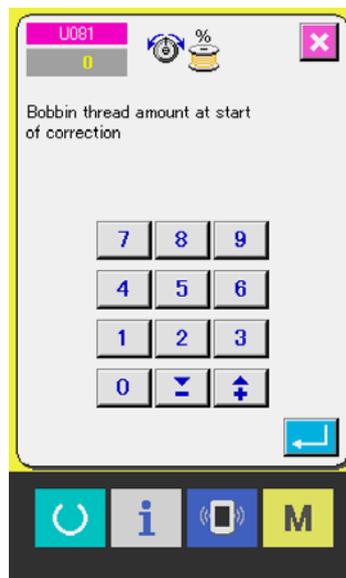
③ **Impostare la quantità di filo della bobina per avviare la correzione.**

Selezionare “**U081** : Quantità di filo della bobina per avviare la correzione” **C** .

Questa impostazione determina la quantità rimanente di filo della bobina (%) in base alla quale avrà inizio la correzione della tensione del filo dell’ago.

Per calcolare la quantità rimanente di filo della bobina, è necessario impostare il contatore del filo della bobina.

Per istruzioni sull’impostazione del contatore del filo della bobina, fare riferimento alla sezione “Cucitura con il contatore”.

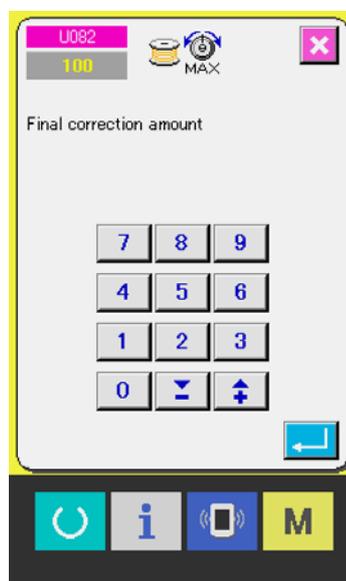


④ **Impostare la quantità di correzione finale.**

Selezionare “**U082** : Quantità di correzione finale” **D** .

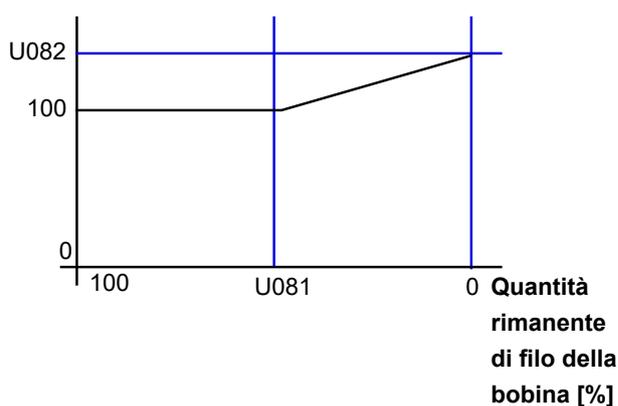
Questa impostazione determina il rapporto di correzione della tensione del filo dell’ago.

- * Fare riferimento alla figura a sinistra per la relazione tra “**U081** : Quantità di filo della bobina per avviare la correzione” e “**U082** : Quantità di correzione finale”.



- * La correzione della tensione (quantità rimanente di filo della bobina) funziona solo nel caso in cui il tipo di contatore del filo della bobina sia “contatore a decremento del filo della bobina”.
- * Dopo aver cambiato la bobina, reimpostare il valore attuale del contatore del filo della bobina.

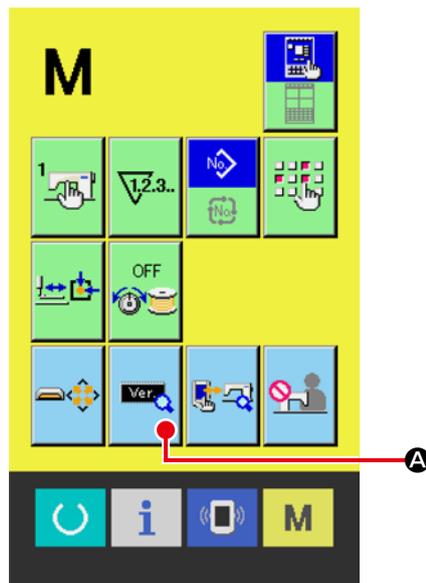
Quantità di correzione della tensione [%]



34. VISUALIZZAZIONE DELL'INFORMAZIONE DELLA VERSIONE

① Visualizzare lo schermo di informazione della versione.

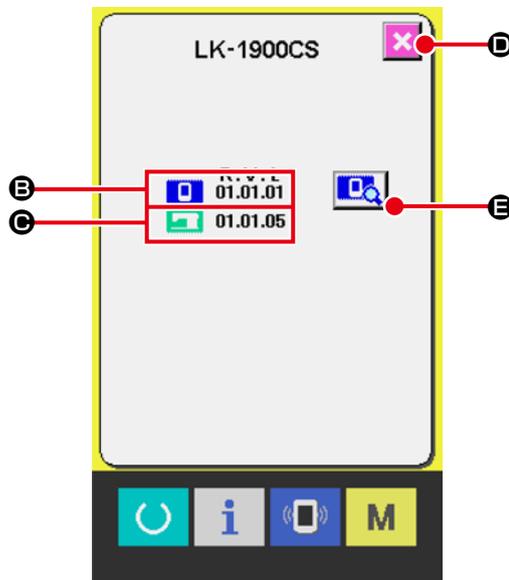
Quando il tasto **M** è tenuto premuto per tre secondi, il bottone VERSION INFORMATION (informazione della versione)  **A** viene visualizzato sullo schermo. Quando questo bottone viene premuto, lo schermo di informazione della versione viene visualizzato.



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

- B** : Informazione della versione sul programma del pannello
- C** : Informazione della versione sul programma principale

Premere il pulsante CANCEL  **D** per chiudere la schermata di informazioni sulla versione e aprire la schermata di commutazione della modalità.



② Visualizzare lo schermo di visualizzazione dei dettagli.

Quando il bottone DETAILS SCREEN DISPLAY  **E** viene premuto, lo schermo di dettagli sul programma del pannello viene visualizzato.

- F** : Nome del modulo
- G** : RVL
- H** : Check sum

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

Premendo il tasto **M** si chiude la schermata di visualizzazione dei dettagli e si torna alla schermata standard attualmente selezionata.

