

ITALIANO

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

INDICE

I. DESCRIZIONE DI LK-1900S, MACCHINA TRAVETTATRICE VELOCE CONTROLLATA DA COMPUTER	1
1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. CONFIGURAZIONE	2
2-1. Nomi dell'unità principale.....	2
2-2. Nomi e descrizione degli interruttori sul pannello operativo	3
3. INSTALLAZIONE	4
3-1. Installazione della centralina elettrica	4
3-2. Installazione del sensore del pedale	4
3-3. Installazione del tirante a snodo.....	5
3-4. Installazione dell'asta di supporto della testa	5
3-5. Installazione e collegamento dell'interruttore dell'alimentazione.....	6
3-6. Modalità di trasporto della macchina per cucire..	7
3-7. Installazione della testa della macchina per cucire.	7
3-8. Installazione del ricevente dello scarico e gomma di supporto della testa	8
3-9. Interruttore di sicurezza.....	8
3-10. Inclinazione della testa della macchina	9
3-11. Installazione del pannello operativo.....	9
3-12. Collegamento dei cavi	10
3-13. Manipolazione dei cavi	11
3-14. Installazione della protezione occhi.....	12
3-15. Installazione del portafilo	13
3-16. Nel caso in cui si trasporti la macchina per cucire installata sul tavolo.....	13
4. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	14
4-1. Lubrificazione	14
4-2. Posizionamento dell'ago	14
4-3. Infilatura della testa della macchina.....	15
4-4. Installazione e rimozione della capsula	15
4-5. Inserimento della bobina	16
4-6. Regolazione della tensione del filo.....	16
4-7. Regolazione della molla chiusura punto.....	17
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (ELEMENTARE).....	17
5-1. Scelta della lingua	17
5-2. Impostazione del numero di modello di cucitura	18
5-3. Impostazione dei dati di articolo.....	18
5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura	21
5-5. Cucitura	22
5-6. Cambiamento del modello di cucitura ad uno diverso	22
5-7. Avvolgimento di una bobina.....	23
5-8. Come aprire il disco di tensione	24
5-9. Lampada a LED per l'area intorno all'ago.....	25
6. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (DI LIVELLO SUPERIORE).....	26
6-1. Esecuzione della cucitura tramite i tasti di modello	26
6-2. Cucitura mediante la funzione di combinazione (cucitura del ciclo).....	31
6-3. Cucitura attraverso l'utilizzo del contatore...	34
6-4. Come usare l'arresto temporaneo	37
6-5. Copia o cancellazione di vari tipi di dati di modello di cucitura	38
6-6. Comunicazione	40
6-7. Cautela per l'uso.....	42
6-8. Impostazione dell'abilitazione/disabilitazione del richiamo del modello standard di cucitura.	43
6-9. Come usare il tasto F	44
6-10. Funzione di sostegno alla produzione	45
7. MANUTENZIONE	51
7-1. Regolazione dell'altezza della barra ago.....	51
7-2. Regolazione della relazione fase ago - navetta	52
7-3. Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa	53
7-4. Coltello mobile e contro-lama	53
7-5. Regolazione dello scartafilo	54
7-6. Drenaggio dell'olio di scarico	54
7-7. Quantità di olio fornito al crochet.....	55
7-8. Sostituzione dei fusibili	55
7-9. Rifornimento dei posti designati con grasso	56
7-10. Smaltimento delle batterie.....	58
8. COME USARE L'INTERRUTTORE DI MEMORIA	59
8-1. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria	59
8-2. Elenco delle funzioni dell'interruttore di memoria	60
9. ALTRI.....	63
9-1. Tabella delle caratteristiche del modello standard	63
9-2. Tabella dei modelli standard	64
9-3. Tabella del piedino premistoffa	66
9-4. Installazione dell'interruttore a pedale (opzionale)	68
9-5. Lista degli errori	69
9-6. Elenco dei massaggi.....	73
9-7. Inconvenienti e rimedi.....	75
9-8. Tabela delle parti a richiesta.....	77
II. DESCRIZIONE DELLA LK-1903S MACCHINA ATTACCABOTTONI VELOCE, PUNTO ANNODATO CONTROLLATA DA COMPUTER	79
1. CARATTERISTICHE TECNICHE	79
2. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	79
2-1. Installazione della macchina per cucire e preparazione per il funzionamento	79
2-2. Ago e filo	79
2-3. Vari modi di cucitura	80
3. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	81
3-1. Posizione della pinza bottoni	81
3-2. Regolazione della piastra di trasporto	82
3-3. Regolazione della leva di blocco della pinza bottoni.....	83
3-4. Regolazione della quantità del sollevamento della pinza bottoni.....	83
3-5. Regolazione della pressione del gruppo premistoffa	84
3-6. Regolazione della molla dello scartafilo	84
4. ALTRI.....	85
4-1. Installazione della barra salvabottoni (Parte accessoria)	85
4-2. Classificazione dei modelli secondo le dimensioni del bottone	85
4-3. Attaccatura dei bottoni con gambo (optional)	86
III. DISEGNO DEL TAVOLO	90

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

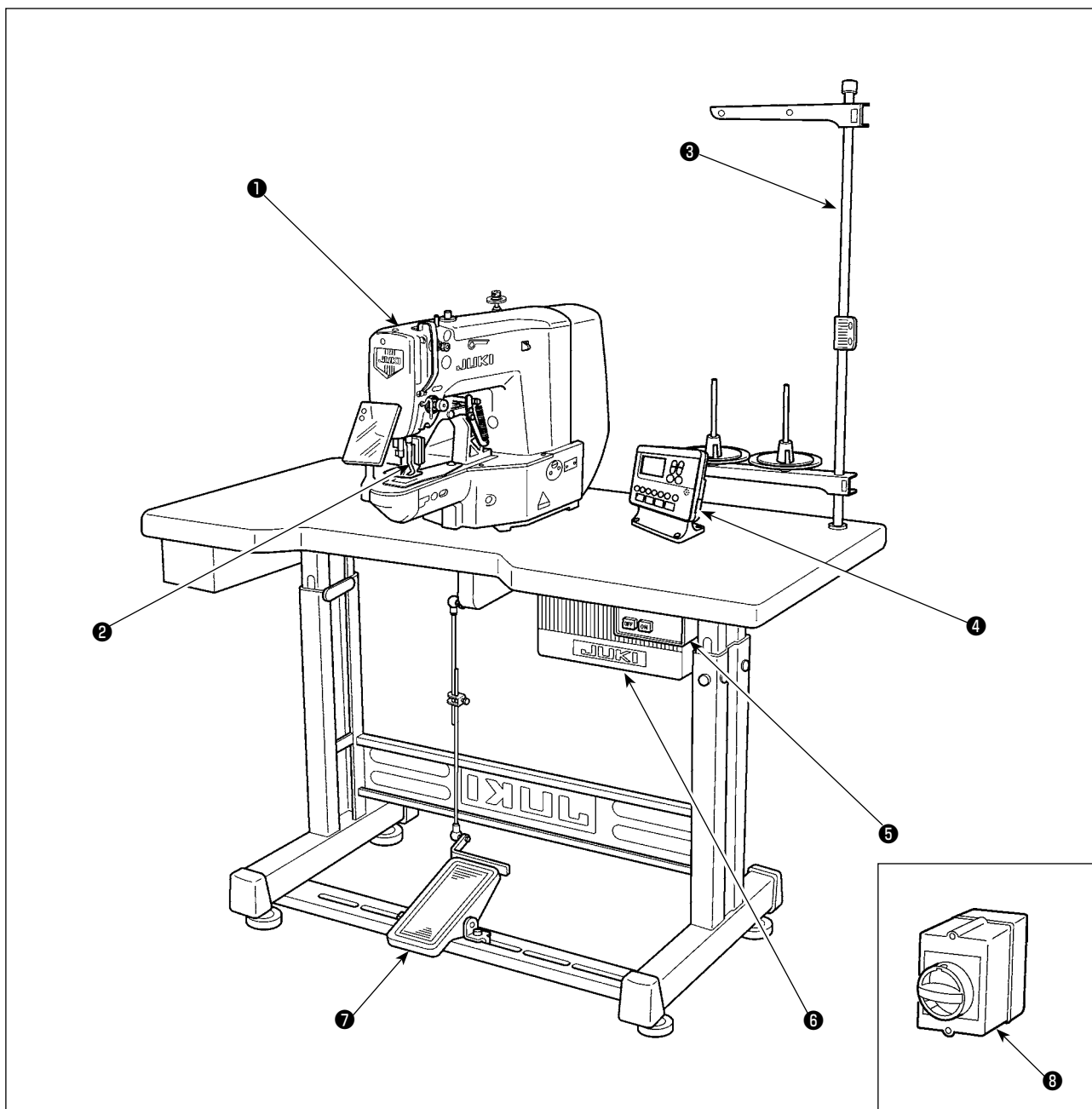
1. CARATTERISTICHE TECNICHE

1	Area di cucitura	Direzione X (laterale) 40 mm Direzione Y (longitudinale) 30 mm
2	Velocità di cucitura	Velocità regolare di cucitura : 2.700 sti/min* (Quando passo di cucitura è meno di 5,5 mm in direzione X e 4,0 mm in direzione Y.) Velocità massima di cucitura : 3.200 sti/min* (Quando passo di cucitura è meno di 5,0 mm in direzione X e 3,5 mm in direzione Y.)
3	Lunghezza del punto	Tra 0,1 a 10,0 mm (regolabile in gradini di 0,1 mm)
4	Movimento di trasporto del piedino premistoffa	Trasporto intermittente (Movimentazione a due alberi tramite motore passo-passo)
5	Corsa barra ago	41,2 mm
6	Ago	DP × 5, DP × 17
7	Alzata del piedino premistoffa	13 mm (standard) 17 mm max
8	Navetta	Crochet semi-rotativo standard (lubrificazione a stuello di olio)
9	Olio lubrificante	New Defrix Oil No. 2 (rifornito tramite oliatore)
10	Mezzo di memoria	Memoria nella scheda a circuito stampato MAIN (80 Kbite)
11	Funzione di Ingrandimento/Riduzione	Dal 20% al 200% (con passi dell'1%) nella direzione X e nella direzione Y rispettivamente
12	Metodo di Ingrandimento / Riduzione	Ingrandimento / riduzione del modello di cucitura può essere effettuato aumentando / diminuendo la lunghezza del punto.
13	Limitazione della velocità massima di cucitura	Tra 400 a 2.700 sti/min* (in gradini di 100 sti/min)
14	Selezione di modello di cucitura	Modelli standard di cucitura: 51 Modelli di cucitura dell'utente: Da 1 a 200 Modelli di cucitura del media: Da 1 a 999
15	Contatore del filo della bobina	Tipo SU/GIÙ (da 0 a 9999)
16	Motore della macchina per cucire	Servomotore
17	Dimensioni	LARG : 1.200 mm LUNG : 660 mm ALT : 1.100 mm (Usando il tavolo e portafilo standard)
18	Di massa	Testa della macchina 42 kg, Centralina di comando 5,1 kg
19	Potenza assorbita	250 W (Modello di cucitura No. 1, 2.700 sti/min, tempo di pausa di 2 sec)
20	Campo di temperatura di funzionamento	Da 5°C a 35°C
21	Campo di umidità di funzionamento	Dal 35% all'85% (Senza condensazione di rugiada)
22	Tensione di alimentazione	Da AC220 a 240V ± il 10 % 50 / 60 Hz
23	Rumorosità	-Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 82 dB; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 2.700 sti/min per il ciclo di cucitura, 1.0s ON (Modello di cucitura: No. 1). -Livello di potenza acustica (L_{WA}): Valore ponderato A di 89 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 a 2.700 sti/min per il ciclo di cucitura, 1.0s ON (Modello di cucitura: No. 1).

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

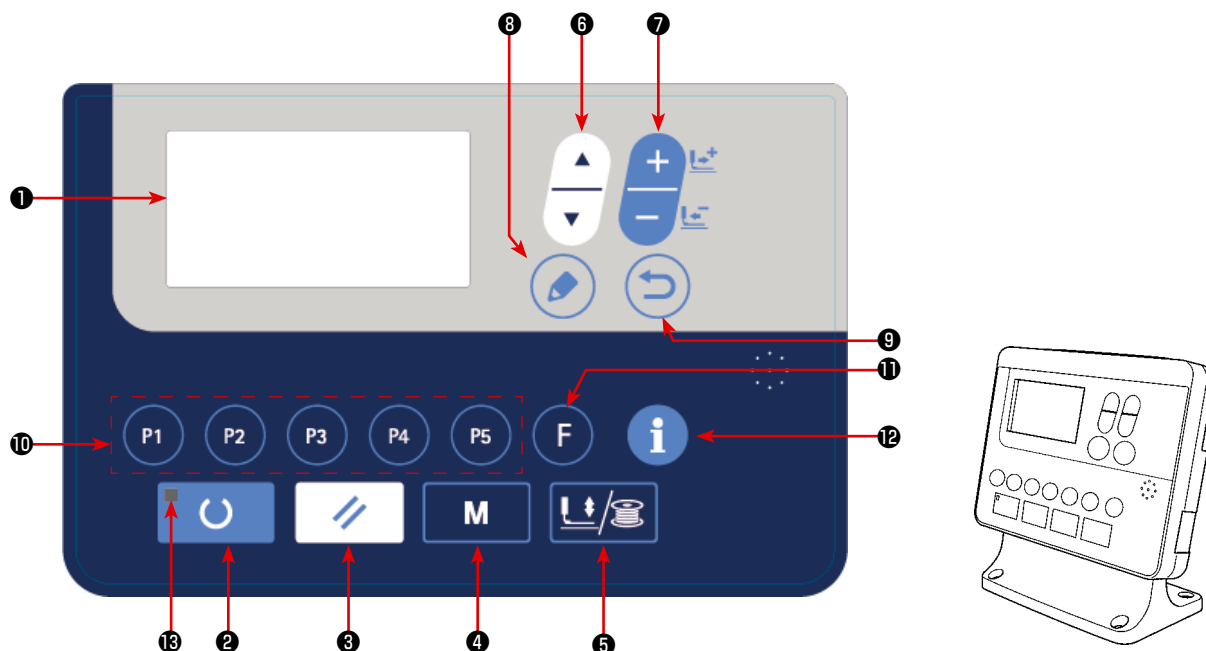
2. CONFIGURAZIONE

2-1. Nomi dell'unità principale



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

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

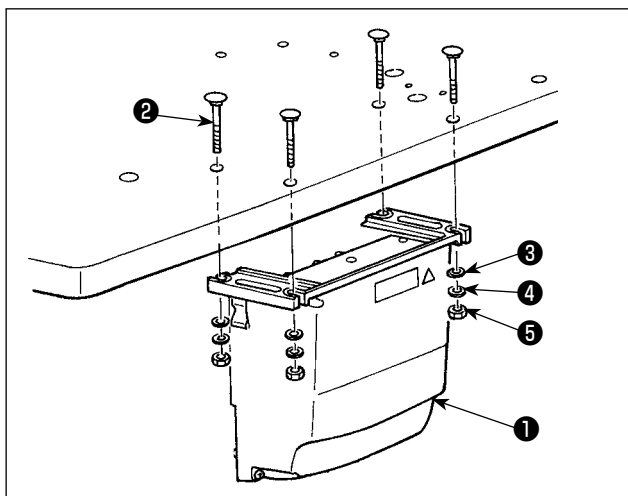


No.	NOME	FUNZIONE
1	LCD display	Vari dati come il No. di modello, la forma, ecc. vengono visualizzati.
2	Tasto READY (cucitura pronta)	Premere questo tasto quando si comincia la cucitura. Ogni volta che questo tasto viene premuto, la commutazione tra lo stato di cucitura pronta e lo stato di impostazione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

No.	NOME	FUNZIONE
8	Tasto "Edit"	Questo tasto viene utilizzato per visualizzare la schermata edit, per selezionare l'articolo o per visualizzare la schermata di dettaglio.
9	Tasto "Return"	Questo tasto viene utilizzato per ritornare alla schermata precedente.
10	Direct pattern	Questo tasto registra il modello. Quando questo tasto viene premuto, il modello registrato qui può essere cucito immediatamente. La scala X/Y, la posizione della cucitura, ecc. possono essere cambiati e registrati.
11	Tasto FUNZIONE (Tasto F)	Questo è il tasto di scelta rapida al quale è possibile registrare un parametro.
12	Tasto INFORMAZIONI	Questo tasto è utilizzato per eseguire l'impostazione e il controllo del contatore di produzione e della funzione di sostegno alla produzione.
13	LED SET READY	Il LED si accende sotto la modalità di cucitura.

3. INSTALLAZIONE

3-1. Installazione della centralina elettrica

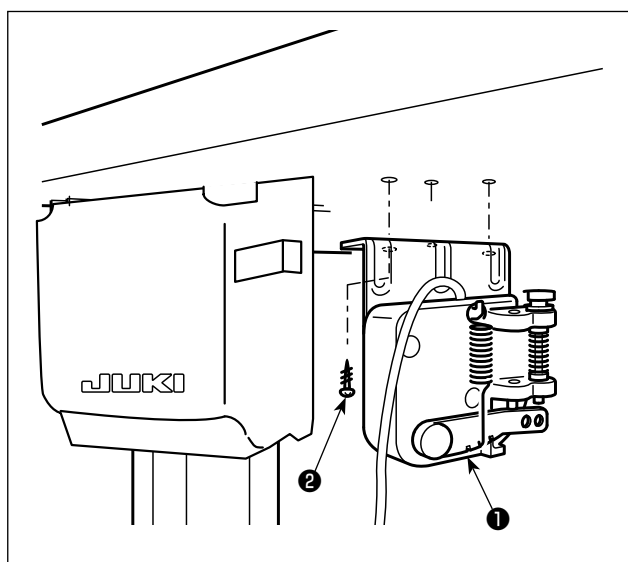


Installare la centralina di controllo ① alla posizione illustrata in figura con i quattro bulloni ②, le quattro rondelle piane ③, le quattro rondelle elastiche ④ ed i quattro dadi esagonali ⑤ in dotazione con l'unità come accessorio.



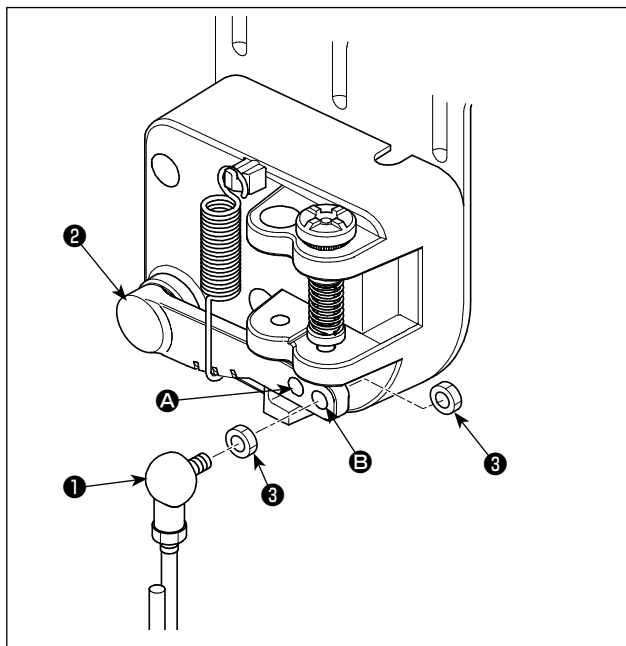
Il bullone ② è un bullone a testa tonda e gambo quadrato (M8; lunghezza: 70 mm) e il dado ⑤ è un dado esagonale (M8).

3-2. Installazione del sensore del pedale



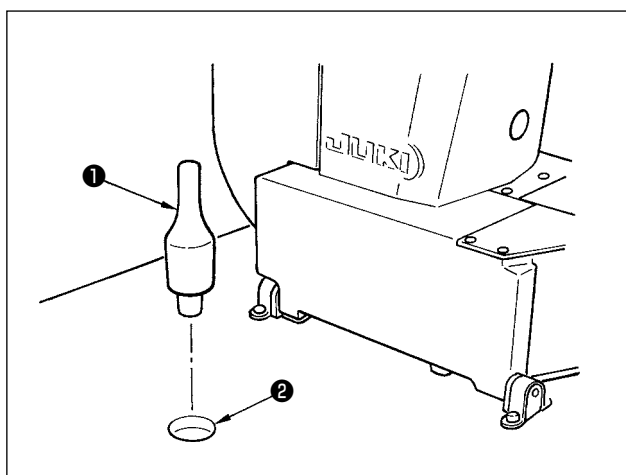
Installare il sensore ① del pedale al tavolo con le viti di montaggio ② in dotazione con l'unità.

3-3. Installazione del tirante a snodo



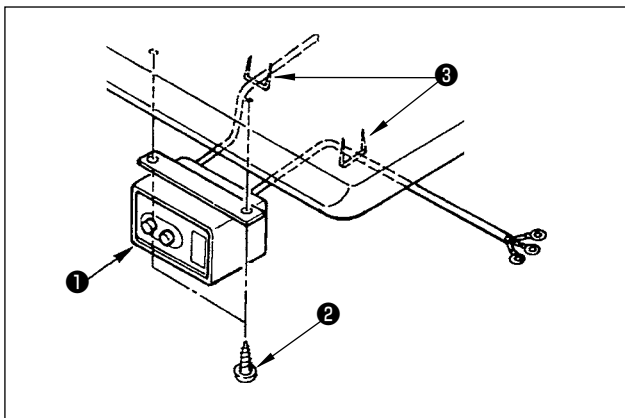
- 1) Fissare tirante a snodo **1** a foro di installazione **B** di leva di comando **2** con dado **3**.
- 2) Quando il tirante **1** è installato nel foro di montaggio **A**, la corsa del pedale è aumentata.

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



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

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



(1) Installazione dell'interruttore dell'alimentazione

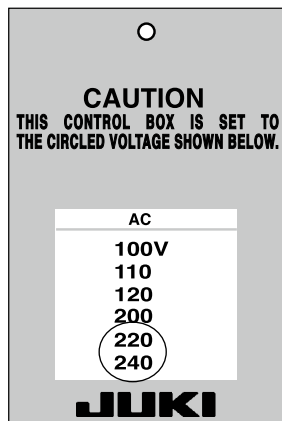
Fissare l'interruttore dell'alimentazione ① sotto il tavolo della macchina con le viti per legno ②.

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

2) Collegamento del cavo di alimentazione

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

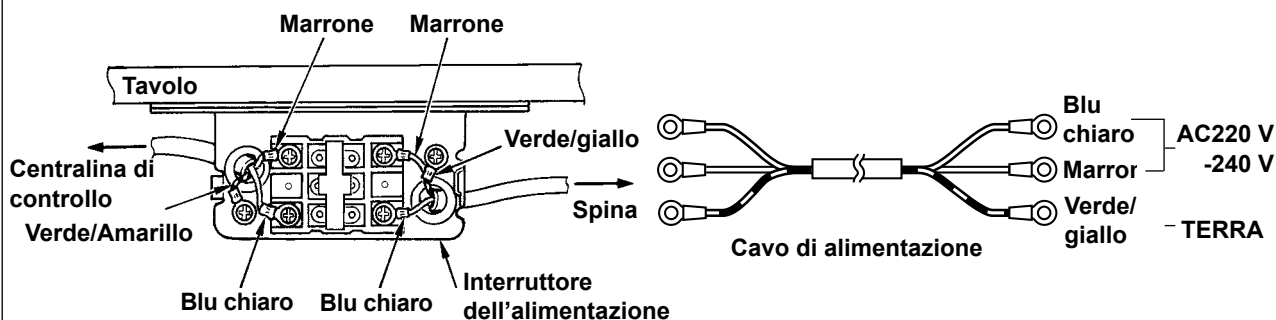
Targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione



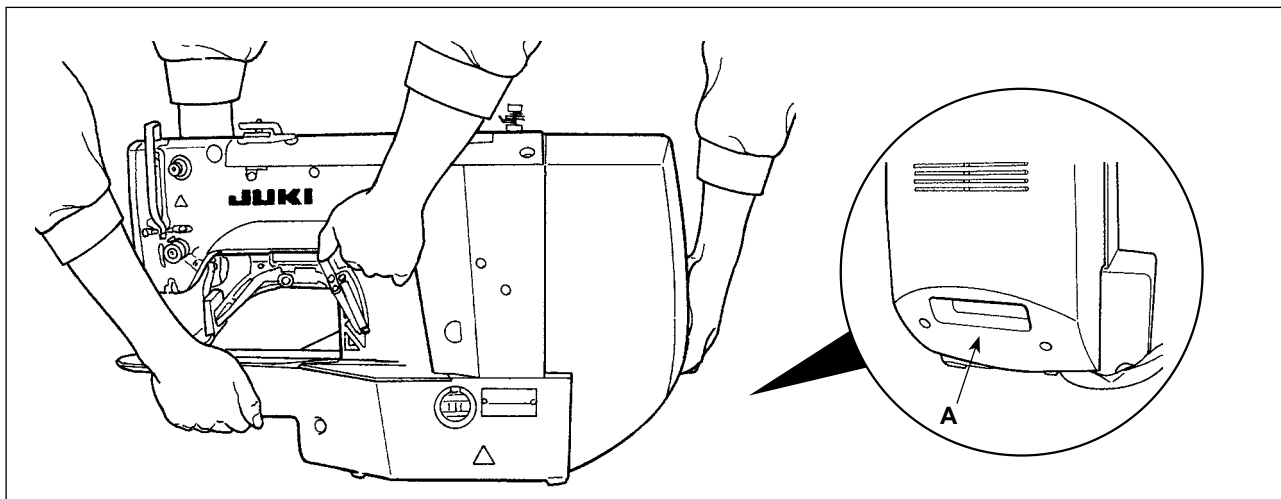
Attenzione Mai usare la macchina sotto la tensione e fase scorretta.



• Collegamento monofase da 220 a 240V



3-6. Modalità di trasporto della macchina per cucire



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



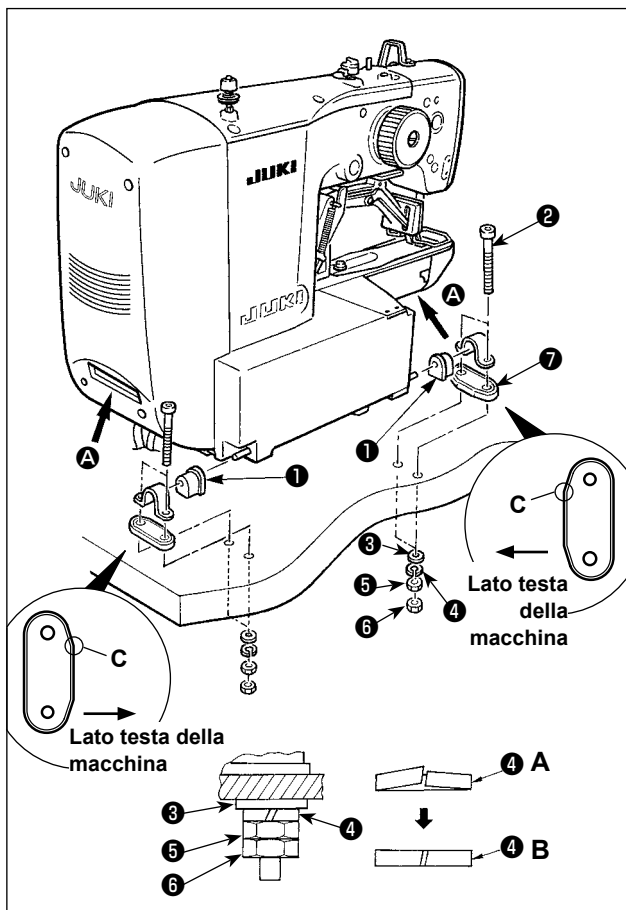
1. Fare attenzione in modo da evitare lo slittamento delle dita che tengono il coperchio.
2. La macchina per cucire pesa oltre 42 kg. Assicurarsi di spostare la macchina per cucire in due o più persone.
3. La luce LED è installata sulla superficie inferiore del telaio. Non tenere la luce LED quando si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

3-7. Installazione della testa della macchina per cucire



AVISO :

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

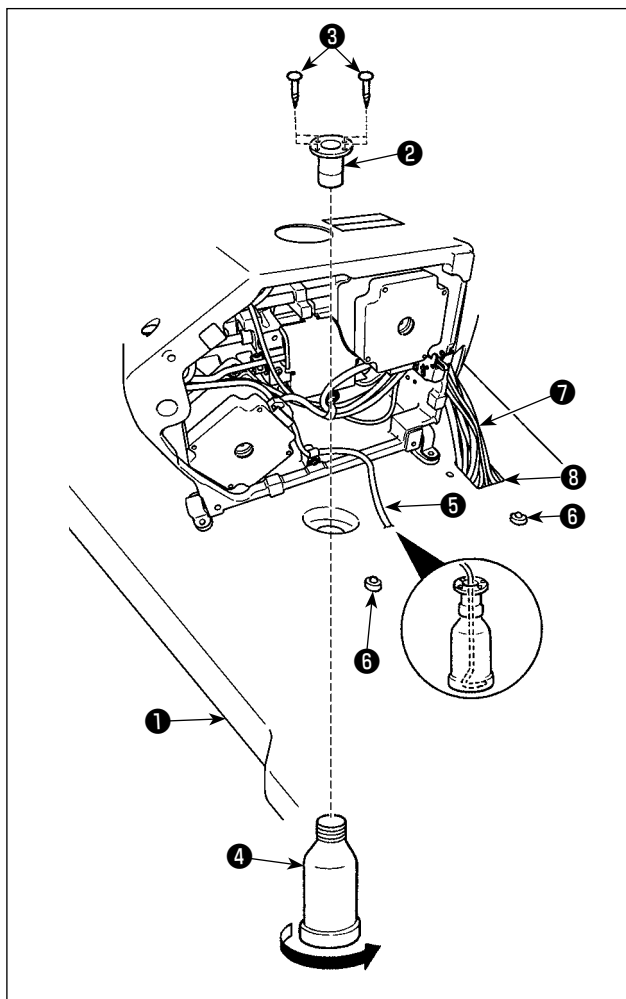


- 1) Montare il gommino **1** della cerniera sull'albero della cerniera.
- 2) Installare il corpo principale della macchina per cucire sul tavolo con i quattro bulloni **2**, le quattro rondelle **3**, le quattro rondelle elastiche **4**, i quattro dadi esagonali **5** e i quattro dadi esagonali **6**.



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

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



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



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

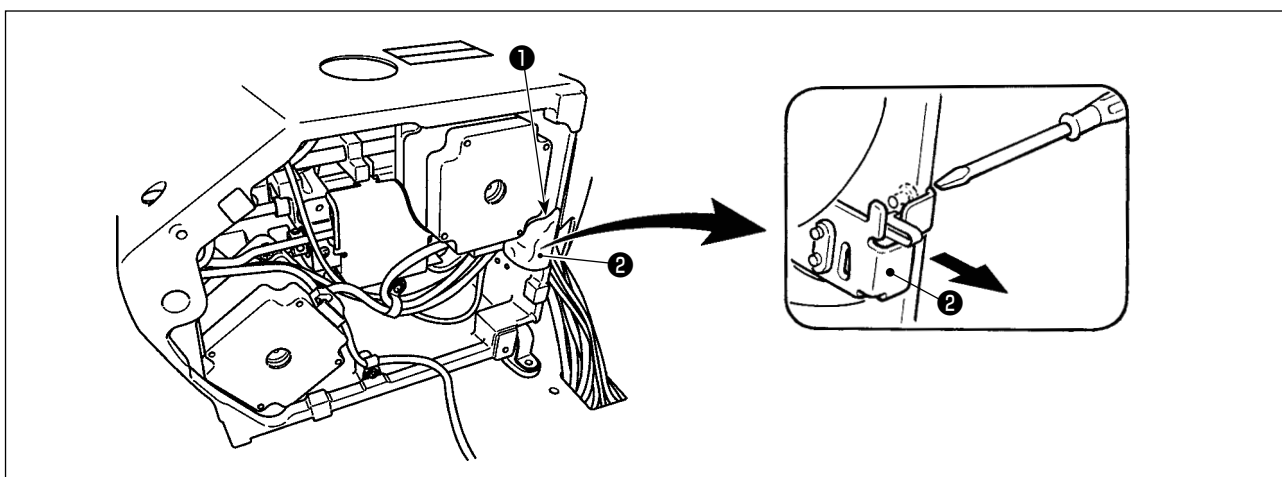
2. Rimuovere il nastro che fissa il tubo di scolo **5**.

3-9. Interruttore di sicurezza



PERICOLO :

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



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



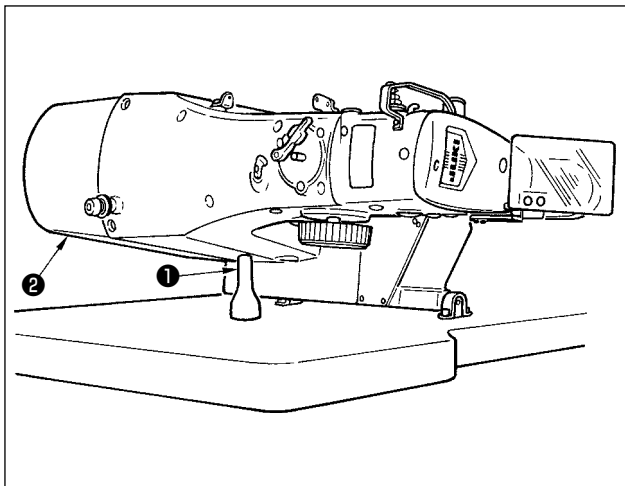
Nel caso che l'errore 302 si verifichi quando la macchina per cucire viene azionata dopo la messa a punto, allentare le viti di montaggio dell'interruttore di sicurezza **2** con un cacciavite, e abbassare l'interruttore verso la parte inferiore della macchina per cucire.

3-10. Inclinazione della testa della macchina



AVVERTIMENTO :

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

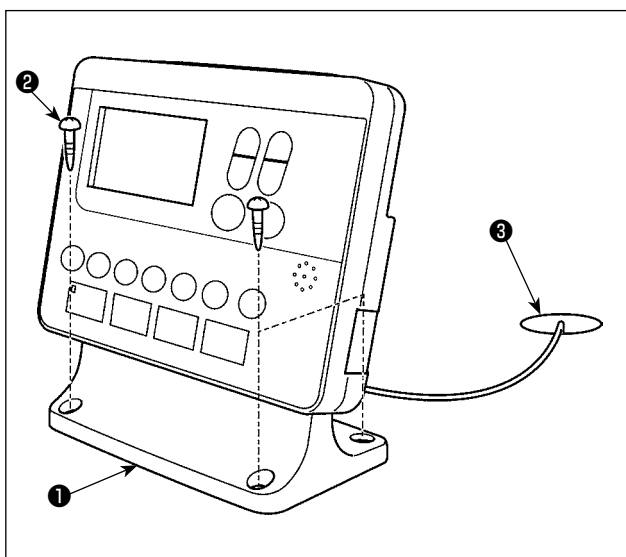


Quando si inclina la testa della macchina per cucire, inclinare la testa gentilmente finché la testa tocchi l'asta di supporto della testa ① .

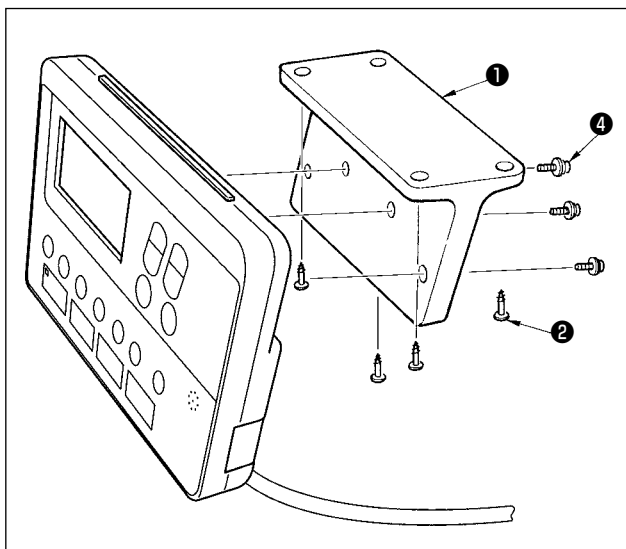
1. Prima di inclinare la testa della macchina per cucire, assicurarsi che l'asta di supporto della testa ① sia attaccata al tavolo della macchina.
2. Quando si solleva la testa della macchina per cucire, non sollevarla tenendo il coprimotore ② . Questo sarà la causa della rottura del coprimotore ② .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



3-11. Installazione del pannello operativo



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



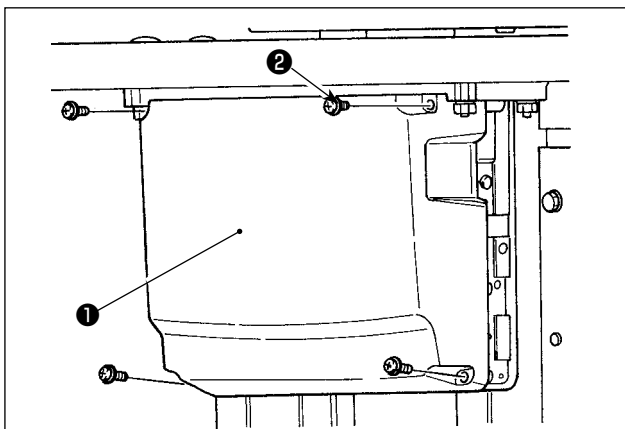
Nel caso dell'installazione del pannello operativo sul retro del tavolo, installare il pannello operativo sulla piastra di montaggio ① del pannello stringendo le viti ④ nei quattro fori di montaggio. Fissare quindi la piastra di montaggio del pannello in una posizione desiderata sul retro del tavolo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

3-12. Collegamento dei cavi

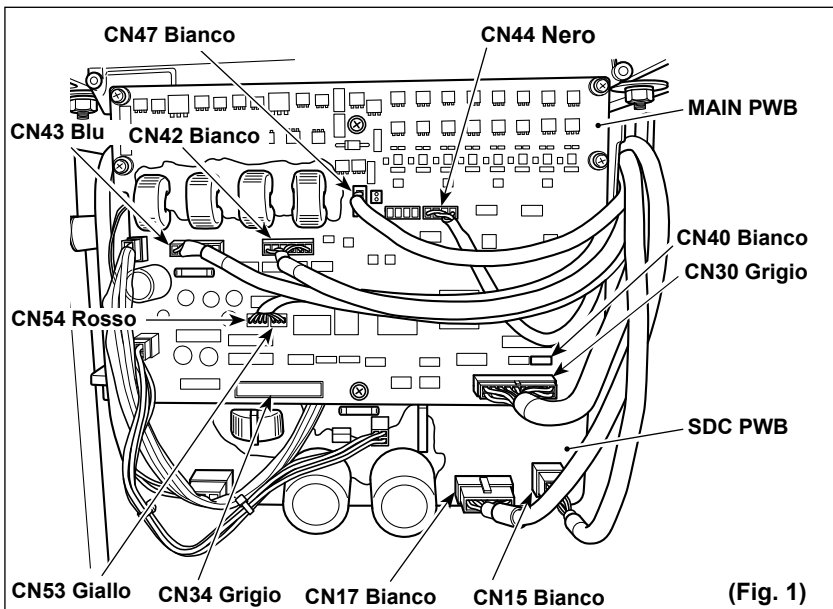
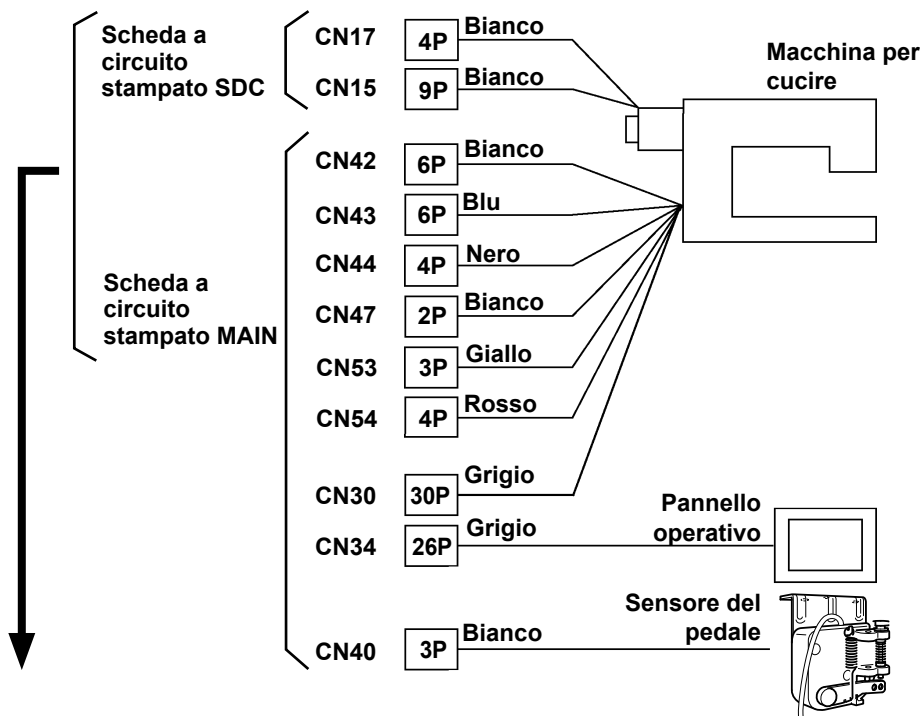


AVVERTIMENTO:

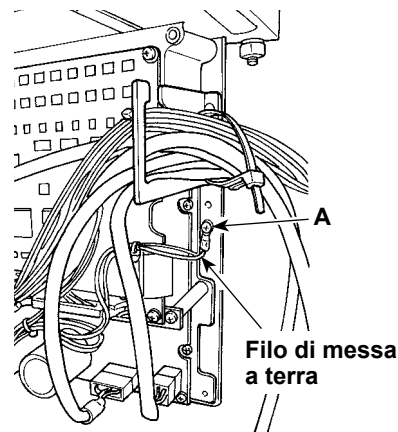
Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina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



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



(Fig. 1)



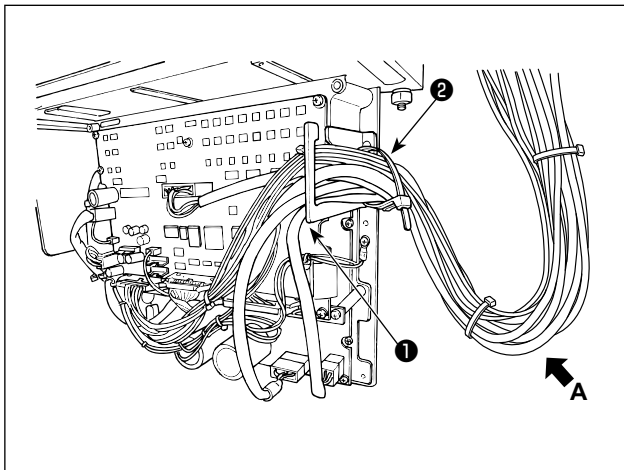
(Fig. 2)

3-13. Manipolazione dei cavi



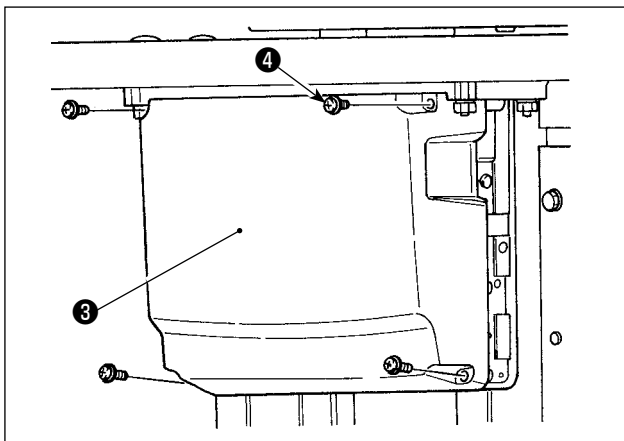
AVVERTIMENTO:

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



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

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



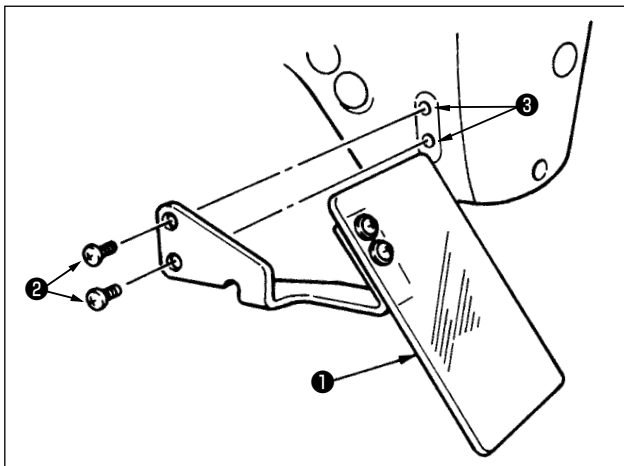
- 3) Installare il coperchio ③ della centralina di controllo con le quattro viti di fissaggio ④.

3-14. Installazione della protezione occhi

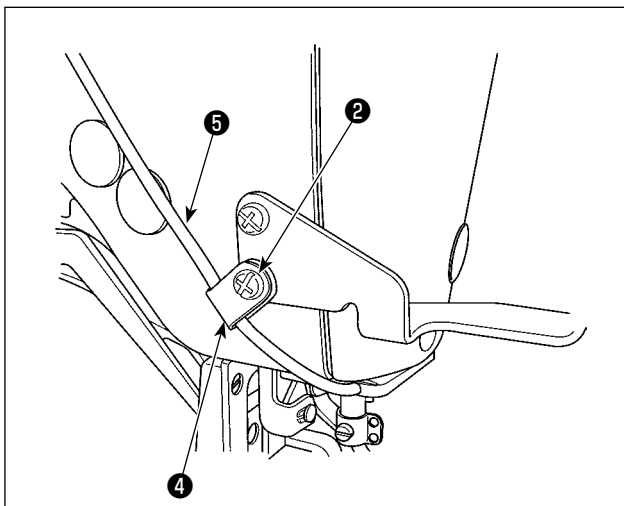


PERICOLO :

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

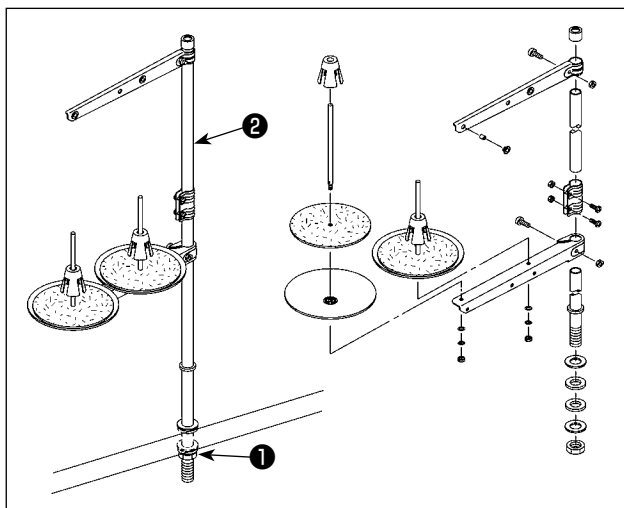


Non mancare di fissare la protezione occhi **1** sulla parte di montaggio **3** con la vite **2** prima della messa in funzione.



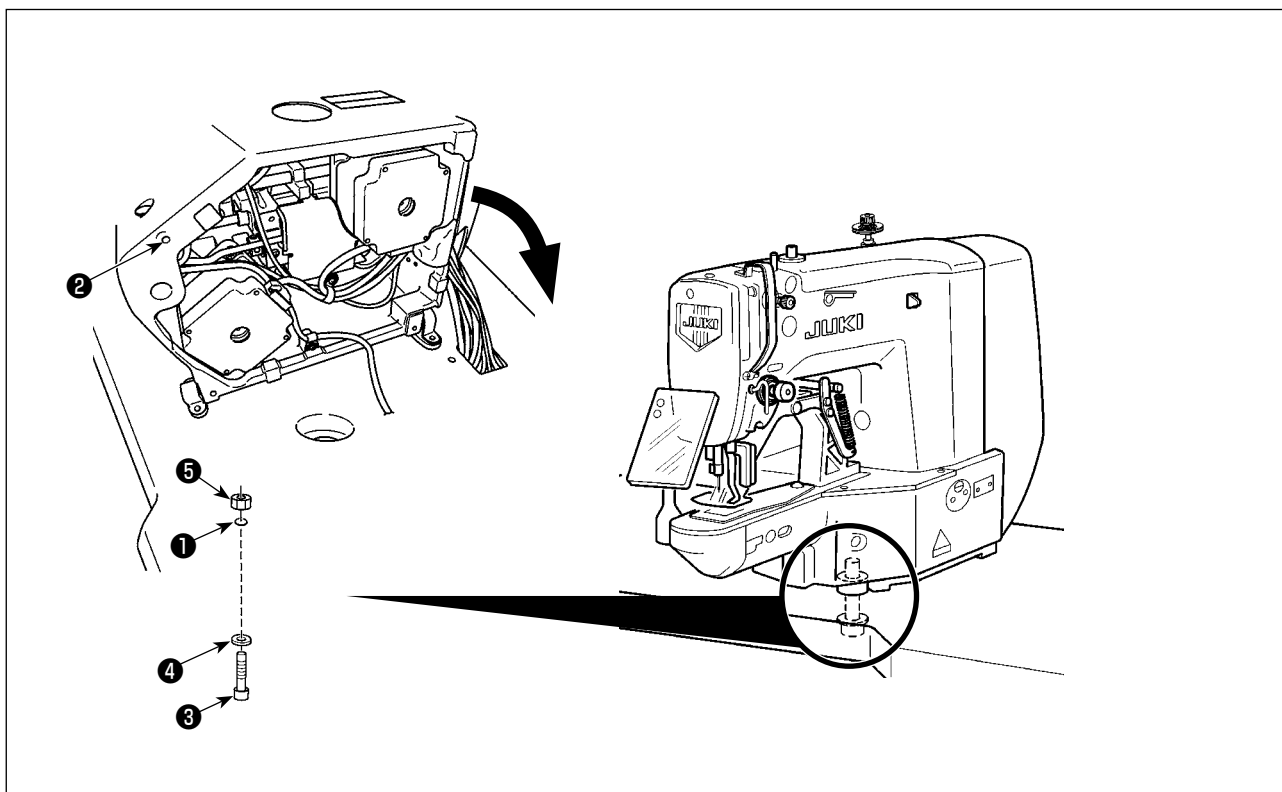
Fare passare il cavo **5** del LED attraverso il fermacavo accessorio **4** in dotazione con l'unità come mostrato in figura. Fissare il cavo del LED con la vite **2** situata nella parte inferiore della protezione occhi **1**.

3-15. Installazione del portafilo



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

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



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

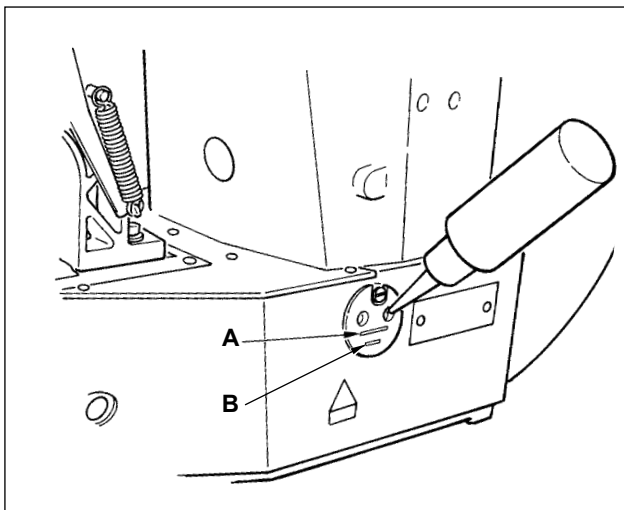
4. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

4-1. Lubrificazione



AVVERTIMENTO :

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



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

* Il serbatoio dell'olio che viene riempito con olio è solo per lubrificare la parte di crocchetto. È possibile ridurre la quantità di olio quando il numero di giri usati è basso e la quantità di olio nella parte di crocchetto è eccessiva. (Consultare **"I.7-7. Quantità di olio fornito al crocchetto" p.55**)

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



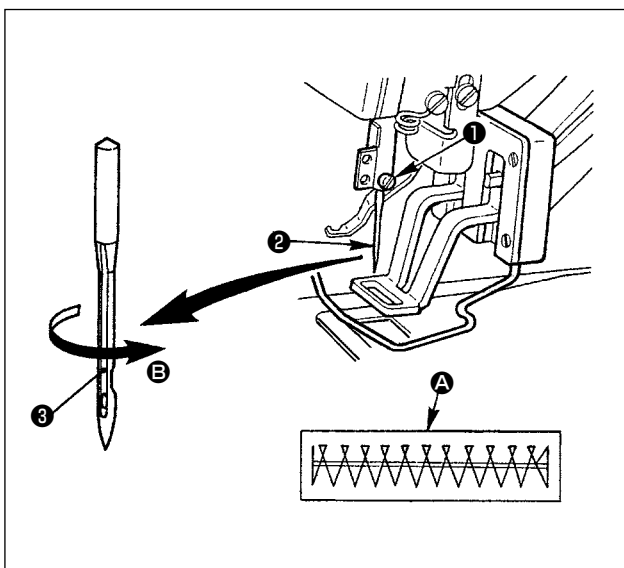
2. Quando si usa la macchina per cucire per la prima volta o dopo un lungo periodo di inattività, usare la macchina dopo aver applicato una piccola quantità di olio alla parte di crocchetto. (Consultare **"I.7-2. Regolazione della relazione fase ago - navetta" p.52.**)

4-2. Posizionamento dell'ago



AVVERTIMENTO :

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



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



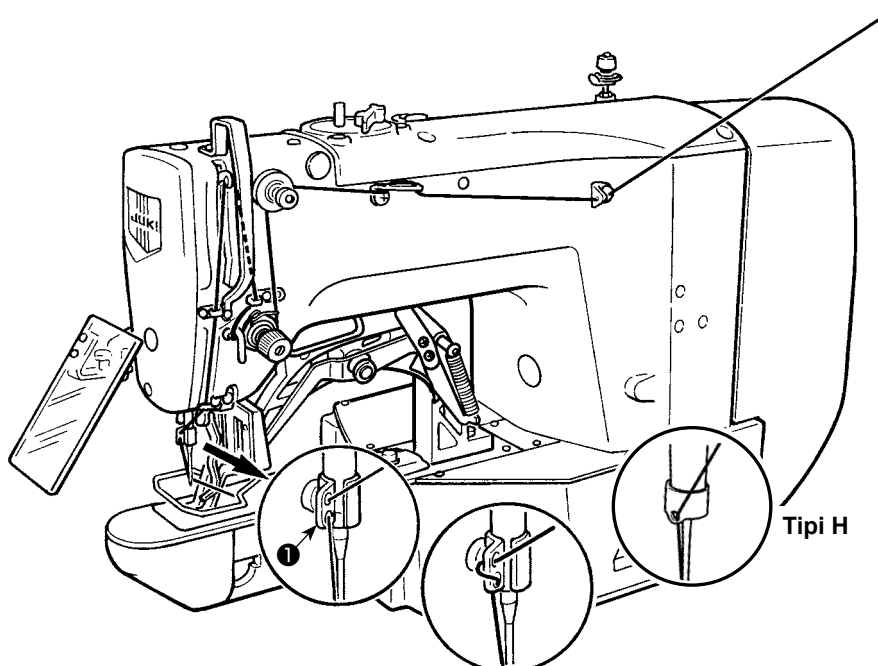
Se i punti vengono prodotti come mostrati nel dettaglio **A**, installare l'ago in modo che esso sia volto leggermente verso **B**.

4-3. Infilatura della testa della macchina



AVVERTIMENTO :

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



Filo filamento sottile o qualcosa di simile

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

Se è difficile infilare la testa della macchina, fare riferimento a "[I.5-8. Come aprire il disco di tensione](#)" p.24.



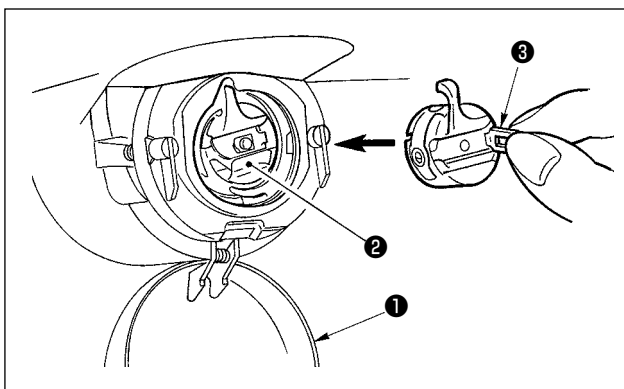
Per un filo spesso, far passare il filo attraverso soltanto un foro di guidafile della barra ago ①.

4-4. Installazione e rimozione della capsula



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Aprire il coperchio del crochet ①.
- 2) Sollevare chiavistello ③ di capsula ②, e rimuovere la capsula.
- 3) Per caricare la capsula, inserire completamente sull'albero della navetta, e chiudere il chiavistello.



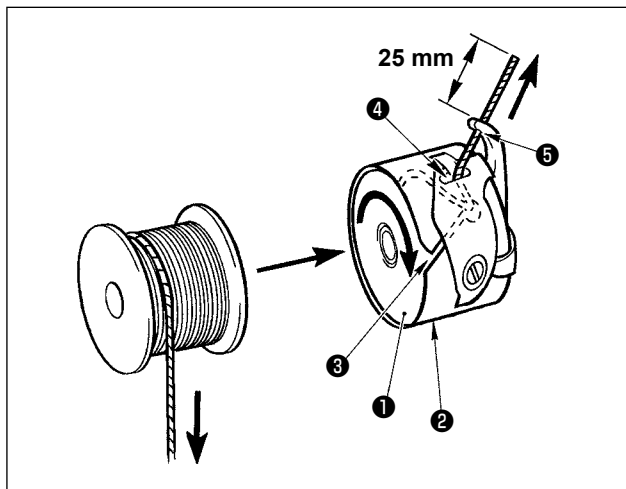
Se l'inserimento non è completo, capsula ② può scivolare via durante la cucitura.

4-5. Inserimento della bobina



AVVERTIMENTO :

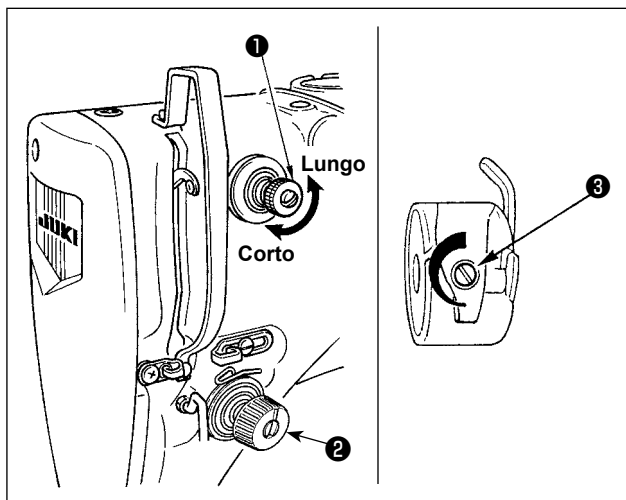
Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



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

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

4-6. Regolazione della tensione del filo

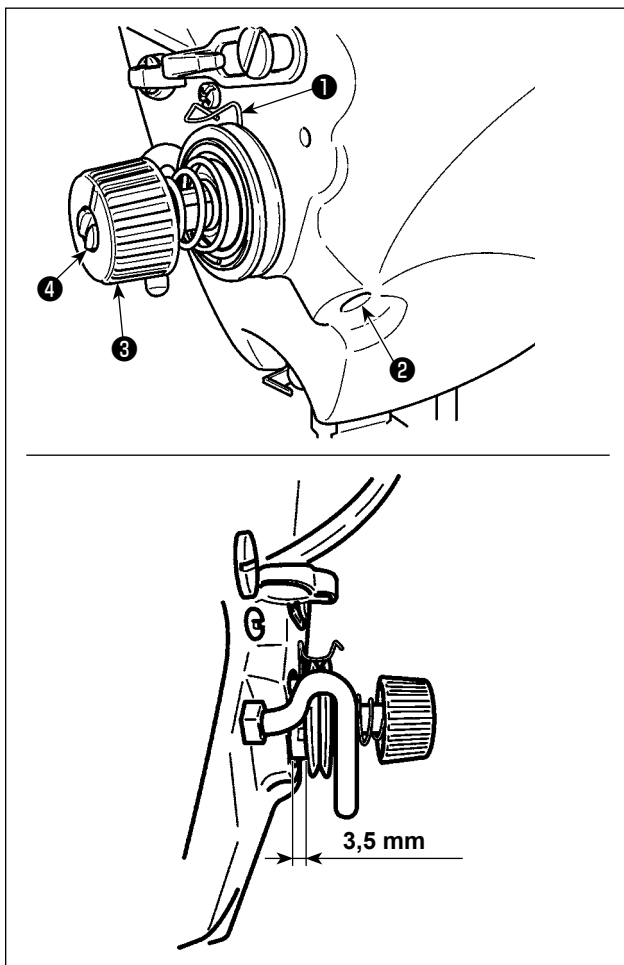


Se il regolatore di tensione del filo No.1 ① viene girato in senso orario, la lunghezza del filo che rimarrà sull'ago dopo il taglio del filo sarà diminuita. Se il regolatore viene girato in senso antiorario la lunghezza sarà aumentata.

Accorciare la lunghezza purché il filo non scivoli via.

Regolare la tensione del filo dell'ago con ②. Regolare la tensione del filo della bobina con ③.

4-7. Regolazione della molla chiusura punto



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

1) Regolazione della corsa

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

2) Regolazione della pressione

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

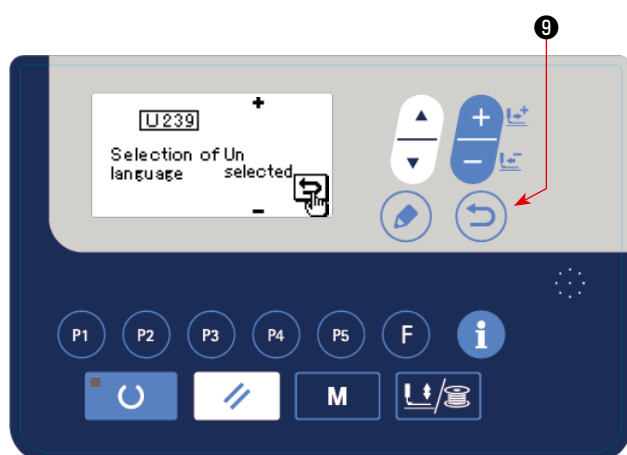
Nel caso in cui sia stata regolata la quantità di spostamento della molla tirafilo ❶, controllare che il disco del gruppo tensione del filo sia chiuso.

In caso contrario, possono essere provocati difetti di cucitura.

5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE (ELEMENTARE)

Impostare ciascun programma seguendo la procedura descritta qui sotto.

5-1. Scelta della lingua

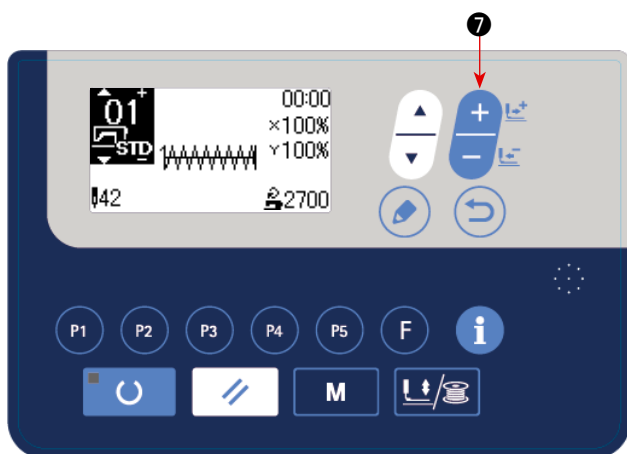


Quando si attiva l'alimentazione alla macchina per cucire per la prima volta dopo l'acquisto, la schermata di selezione della lingua viene visualizzata. Selezionare la lingua che si desidera visualizzare, quindi premere il tasto RETURN ❹.

La lingua da visualizzare sulla schermata può essere modificata tramite l'interruttore di memoria U239 "Selezione della lingua". Fare riferimento a **"I.8. COME USARE L'INTERRUTTORE DI MEMORIA" p.59** per ulteriori dettagli sull'interruttore di memoria.


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

5-2. Impostazione del numero di modello di cucitura




Accendere l'interruttore dell'alimentazione.

Il numero di modello di cucitura viene visualizzato nella parte superiore sinistra della schermata. Vengono visualizzati anche la forma del modello di cucitura, il rapporto di scala X/Y e la velocità di cucitura del modello di cucitura.

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


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

5-3. Impostazione dei dati di articolo

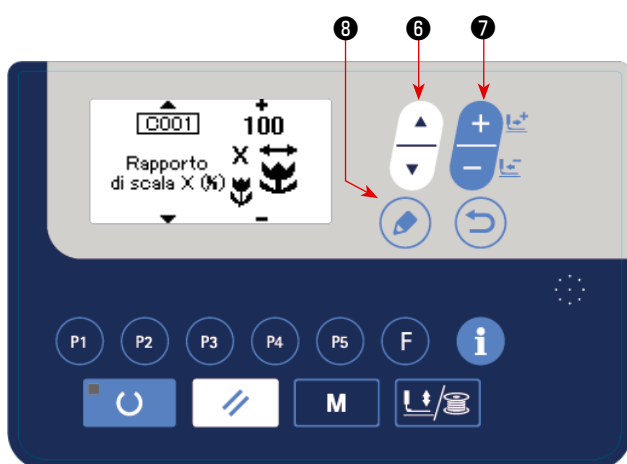
Quando si preme il tasto "Edit"  8, viene visualizzata la schermata di immissione dei dati di articolo.


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


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

con il tasto "Data change"  7.

(1) Immissione della dimensione X



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


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


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

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

(2) Immissione della dimensione Y



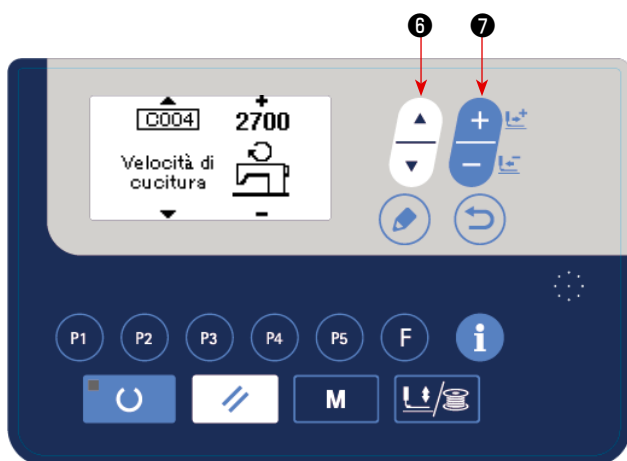
Premere il tasto "Item select"  **6** per visualizzare la dimensione C002 Y.


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


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

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

(3) Immissione della velocità di cucitura

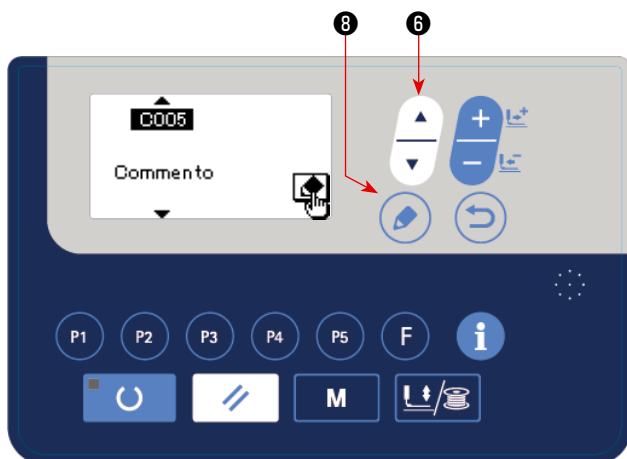



Premere il tasto "Item select"  **6** per visualizzare la velocità di cucitura C004.


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

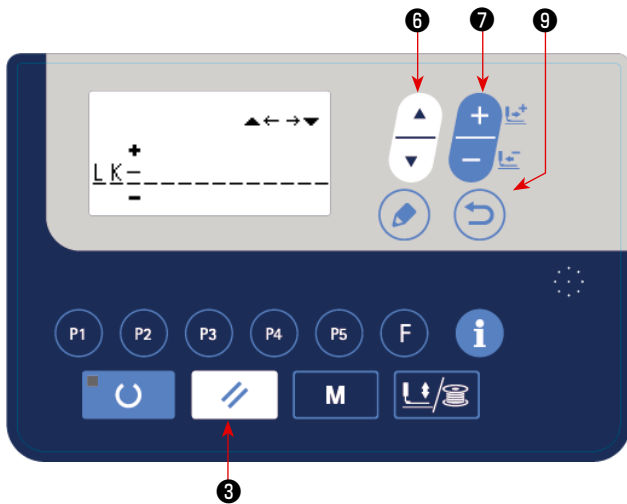
La gamma massima di impostazione è la velocità massima di cucitura dell'interruttore di memoria U001.

(4) Impostazione del commento








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

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

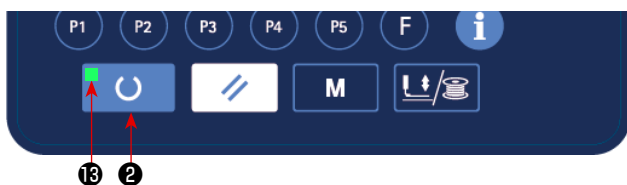


Nella schermata di immissione del commento, 14 caratteri possono essere immessi. I caratteri che possono essere immessi sono alfabeti, numeri e simboli.

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

Attenzione Per il commento è possibile immettere fino a 14 caratteri. Tuttavia, nella modalità di immissione vengono visualizzati solo otto caratteri.




(5) Completamento dell'impostazione




Premere il tasto READY  **2**.

La pinza si sposta. E dopo che la pinza si è sollevata, il LED SET READY **13** si accende per abilitare la cucitura.

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

- * Quando il tasto READY  **2** viene premuto, i valori di impostazione del No. di modello, della scala X/Y, ecc. vengono memorizzati.
- * Quando si preme il tasto READY  **2**, il LED SET READY **13** si spegne. L'impostazione di ciascun articolo può essere modificata.
- * Controllare il numero di modello di cucitura prima dell'uso. Se si preme il tasto READY  **2** con il numero di modello di cucitura 0 visualizzato, l'errore E010 verrà visualizzato nella schermata. In questo caso, reimpostare il numero di modello di cucitura.

Importante Nel caso in cui l'alimentazione alla macchina per cucire venga disattivata senza premere il tasto READY  **2**, il numero di modello di cucitura e i valori di impostazione per il rapporto di scala X/Y e la velocità massima di cucitura non verranno salvati.

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

AVVERTIMENTO :



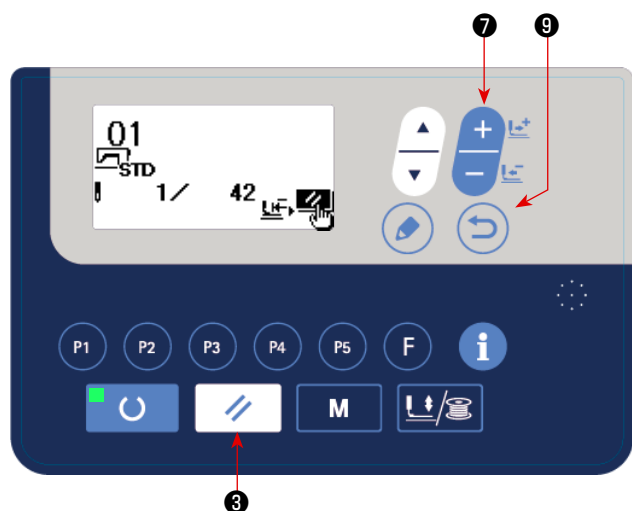
1. Assicurarsi di controllare la forma del modello di cucitura dopo la selezione del modello di cucitura. Se il modello di cucitura estende fuori del piedino premistoffa, l'ago ostacolerà il piedino premistoffa durante la cucitura, causando inconvenienti pericolosi inclusa la rottura dell'ago.
2. Quando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



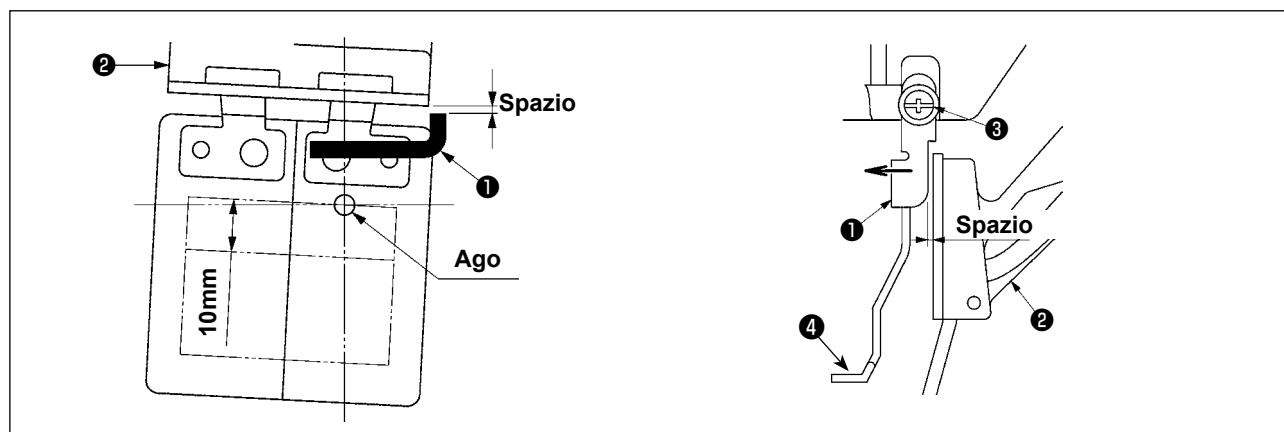
- 1) Premere il tasto READY (2) per accendere il LED SET READY (13).
- 2) Premere il tasto "Presser/Winder" (5) per visualizzare la "schermata di abbassamento della pinza".
- 3) Visualizzare la schermata di controllo della forma con il tasto + (7).



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

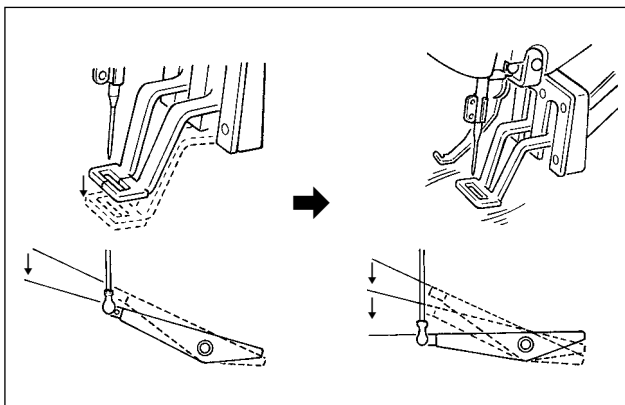


- 4) Controllare la forma con il tasto "Data change" (7).
- 5) Premere il tasto "Reset" (3) per tornare alla posizione di inizio della cucitura e sollevare la pinza. Quando si preme il tasto "Return" (9), la schermata di cucitura viene visualizzata mantenendo la posizione attuale. Quando si preme il pedale nello stato suddetto, la macchina per cucire inizia la cucitura dalla posizione attuale.



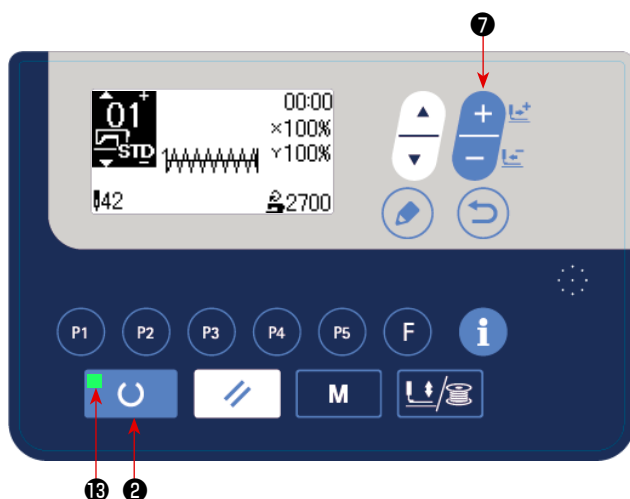
Quando si usa un modello di cucitura pieno nella direzione longitudinale (+10 mm), controllare lo spazio tra la base di trasporto del tessuto (2) e la base dello scartafilo (1). Se non c'è nessuno spazio, allentare la vite di fissaggio (3) e spostare lo scartafilo (4) verso il lato dell'ago. Specialmente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




5-5. Cucitura





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

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



Premere il tasto READY  2 per spegnere il LED SET READY . Impostare un numero di modello di cucitura con il tasto "Data change"  7.

Impostare la scala di ingrandimento/riduzione XY e la velocità come nel caso di **"I.5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura" p.21.**

Premere il tasto READY  2 per accendere il LED SET READY  per abilitare la cucitura.

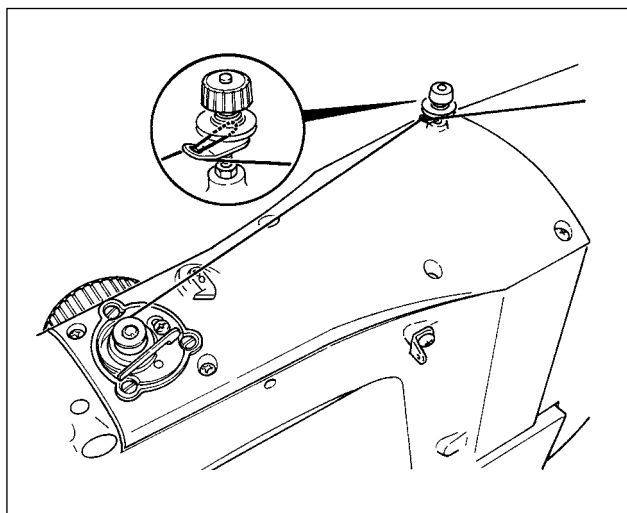


AVVERTIMENTO :

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

5-7. Avvolgimento di una bobina



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







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


(2) Per effettuare soltanto l'avvolgimento della bobina



- 1) Premere il tasto READY  **2** per spegnere il LED **13** di "Set ready".
- 2) Premere il tasto "Presser e Winder"  **5** e selezionare l'abbassamento della pinza.

Attenzione La selezione non può essere effettuata quando il LED **13** di Cucitura è illuminato.

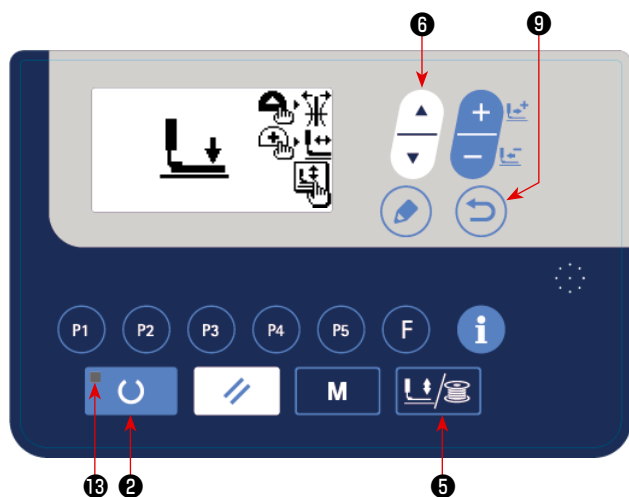
- 3) Premere il tasto  **6** per visualizzare la schermata di avvolgimento della bobina.
- 4) Quando si preme il pedale, la macchina per cucire inizia a girare.
- 5) Premere di nuovo l'interruttore a pedale o premere il tasto "Reset"  **3** per arrestare la macchina per cucire.
- 6) Premere il tasto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






Attenzione L'avvolgibobina non funziona immediatamente dopo aver acceso la macchina. Effettuare l'avvolgimento della bobina dopo aver impostato il No. di modello o qualcosa di simile una volta, premuto il tasto READY  **2** e illuminato il LED **13** di cucitura.



Per la LK-1903S, infilare la macchina dopo aver rimosso il bottone e l'ago.

5-8. Come aprire il disco di tensione



- 1) Premere il tasto READY  ② per spegnere il LED ⑬ di "Set ready".
- 2) Premere il tasto "Presser e Winder"  ⑤ e selezionare l'abbassamento della pinza.
- 3) Premere il tasto  ⑥ . Quindi, il disco del disco di tensione si apre per 30 secondi.
- 4) La schermata viene riportata alla schermata precedente premendo il tasto "Return"  ⑨ e il tasto "Presser e Winder"  ⑤ .

 Quando il LED Set Ready ⑬ è acceso, è possibile eseguire la stessa operazione.



AVVERTIMENTO :

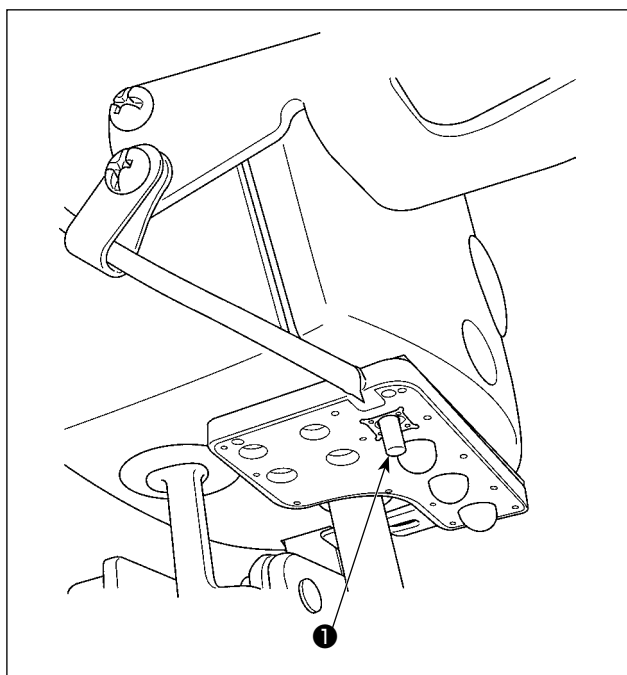
Se l'operazione di flottaggio del disco viene ripetuta eccessivamente, può essere provocato un errore.

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



AVVERTIMENTO :

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



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



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

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

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

[Modifica della luminosità]



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

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

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

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

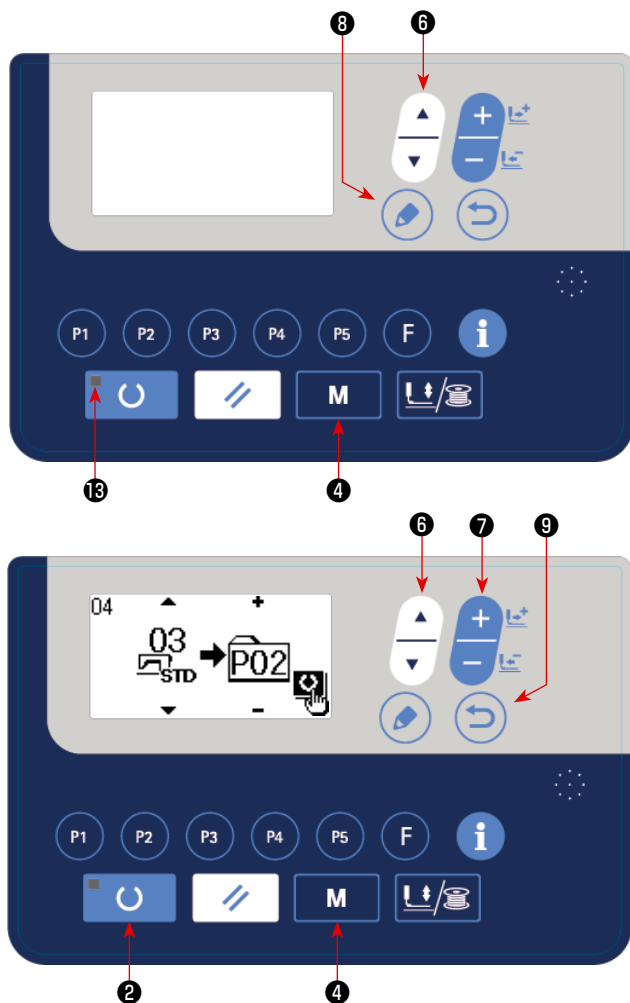
I modelli (dal No. 1 al No. 200) che sono stati già registrati possono essere registrati a quelli da P1 a P50. È anche possibile registrare l'esistente modello diretto di cucitura con la sua scala, la sua limitazione della velocità massima di cucitura e la sua posizione di cucitura modificate. Il modello diretto di cucitura può essere selezionato facendo scorrere il numero di modello di cucitura nello stesso modo del modello di cucitura (dal No. 1 al No. 200). Inoltre, i modelli di cucitura dal P1 al P25 possono essere richiamati con il semplice tocco di un pulsante.


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


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

(1) Registrazione al tasto di modello


Esempio di impostazione : Registrare le seguenti impostazioni al P2: Modello di cucitura No. 3; Rapporto di scala X: 50%; Rapporto di scala Y: 80%; Limitazione della velocità massima di cucitura: 2000 sti/min; Posizione del modello di cucitura: 0,5 mm verso destra e 1 mm verso l'avanti.




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

Premere il tasto ITEM SELECT  **6** per portare "04. Registrazione del modello diretto di cucitura" allo stato di selezionato.

Premere il tasto "Edit"  **8** per visualizzare la modalità di registrazione del modello di cucitura.

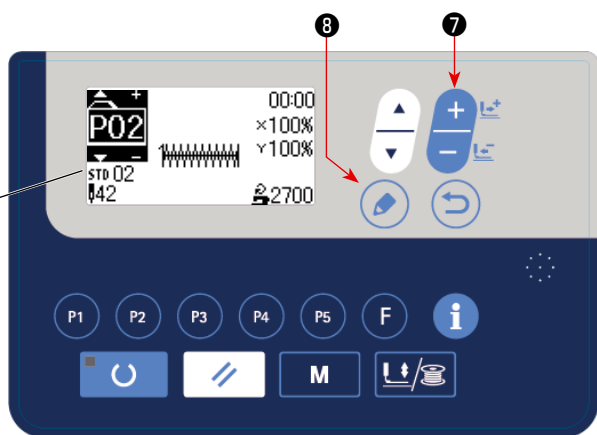
2) Premere il tasto "Item select"  **6** per impostare il modello standard di cucitura su No.



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

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

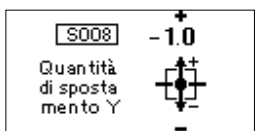
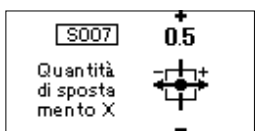
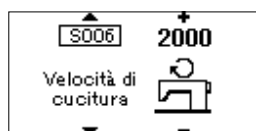
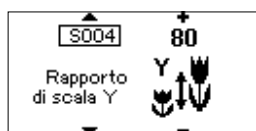
Premere il tasto "Mode"  **4** o il tasto "Return"  **9**.

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







- 3) Premere il tasto "Edit"  8 . Editare i dati di articolo con il tasto "Data change"  7 .

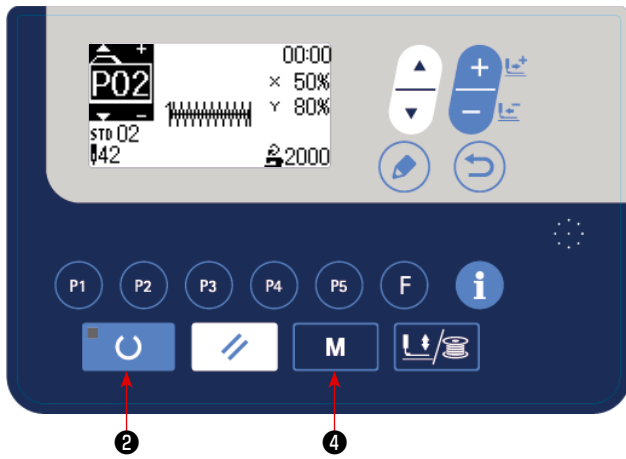
I dati di articolo che possono essere editati sono descritti in **"(2) Elenco dei dati di articolo" p.29** .






- 4) Impostare il rapporto di scala X sul "50" %, il rapporto di scala Y sul "80" % e la velocità di cucitura su "2000" sti/min, rispettivamente.











- 5) L'indicazione 0.0 del "rapporto di ingrandimento/riduzione X" viene visualizzata premendo il tasto "Edit"  8 . La quantità di spostamento in direzione X può essere impostata in incrementi di 0,1 mm. Modificare il valore di impostazione a "0.5" con il tasto "Data change"  7 .

- 6) L'indicazione 0.0 del "rapporto di ingrandimento/riduzione Y" viene visualizzata premendo il tasto "Edit"  8 . La quantità di spostamento in direzione Y può essere impostata in incrementi di 0,1 mm. Modificare il valore di impostazione a "-1.0" con il tasto "Data change"  7 .



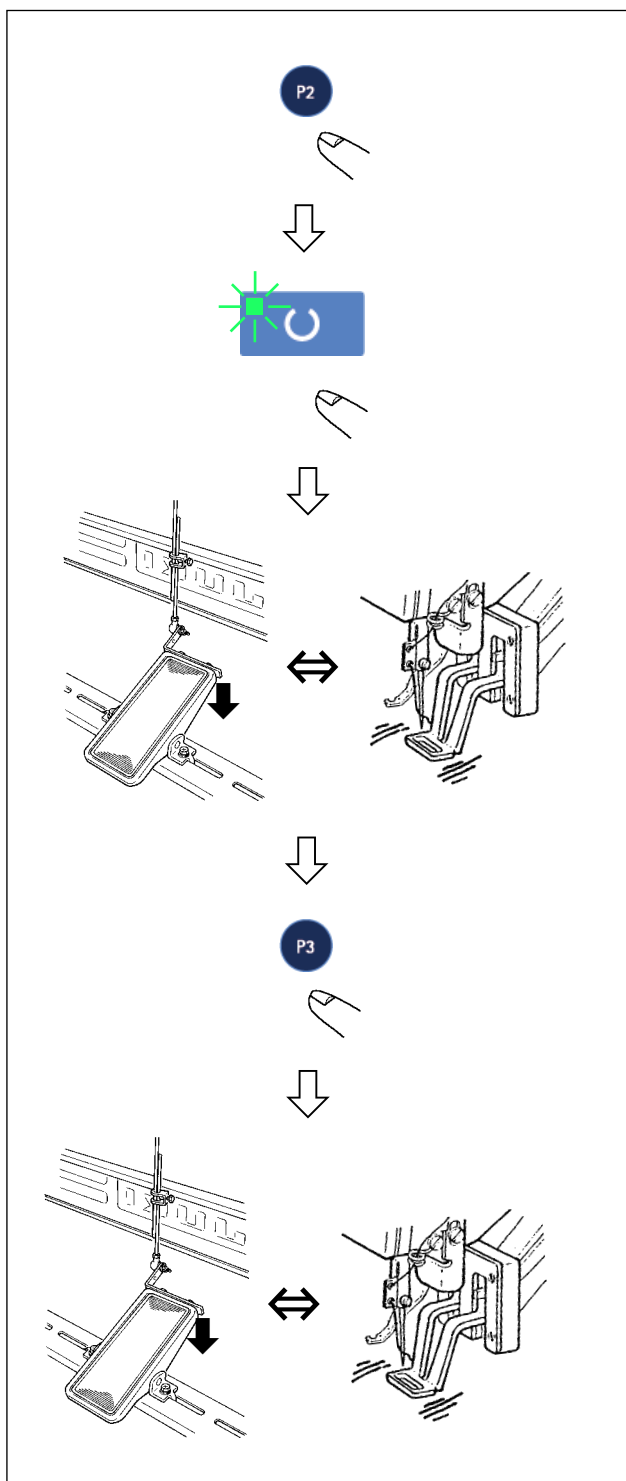
- 7) Premere il tasto READY  ② per completare l'impostazione.
- 8) Premere il tasto "Mode"  ④ .
Il modo di registrazione del modello viene completato.
- 9) Premere il tasto "Mode"  ④ .
L'impostazione del modo operativo viene completata e il modo operativo ritorna al modo operativo normale.


(2) Elenco dei dati di articolo


No. di dati	Nome dell'articolo	Pittogramma	Gamma di immissione	Osservazioni
S001	Tipo di modello di cucitura		Modello standard di cucitura/ Modello di cucitura dell'utente	* Questi dati sono solo per la visualizzazione. Per editare i dati, cancellare il modello diretto di cucitura e creare un nuovo modello diretto di cucitura.
S002	No. di modello di cucitura		Modello standard di cucitura : Da1 a 51 Modello di cucitura dell'utente : Da1 a 200	* Questi dati sono solo per la visualizzazione. Per editare i dati, cancellare il modello diretto di cucitura e creare un nuovo modello diretto di cucitura.
S003	Scala/dimensione reale dell'ingrandimento/riduzione X		Quando si immette in termini di percentuale (%): 20 - 200 % Quando si immette una dimensione reale: All'interno dell'intervallo di dimensione reale corrispondente alla percentuale	Il metodo di immissione (percentuale o dimensione reale) può essere selezionato impostando l'interruttore di memoria U064. (Valore iniziale: Immissione in percentuale)
S004	Scala/dimensione reale dell'ingrandimento/riduzione Y		Quando si immette in termini di percentuale (%): 20 - 200 % Quando si immette una dimensione reale: All'interno dell'intervallo di dimensione reale corrispondente alla percentuale	Il metodo di immissione (percentuale o dimensione reale) può essere selezionato impostando l'interruttore di memoria U064. (Valore iniziale: Immissione in percentuale)
S006	Velocità di cucitura		Da 400 a 2700	La gamma massima di immissione dipende dalla velocità massima di cucitura impostata con l'interruttore di memoria U001.
S007	Quantità di spostamento X		Da - 20 a 20	
S008	Quantità di spostamento Y		Da - 20 a 10	
S009	Altezza della corsa della pinza con la corsa a 2 stadi		Da 50 a 90	È possibile selezionare Mostra/Nascondi dell'altezza della corsa con l'interruttore di memoria U069. (Valore iniziale: Nascondi) Quando Nascondi è selezionato, l'altezza della corsa non viene visualizzata nella schermata di edit dei dati.
S010	Posizione dell'ultimo punto quantità di spostamento X		Da - 2,0 a 2,0	È possibile selezionare Mostra/Nascondi dell'altezza della corsa con l'interruttore di memoria U070. (Valore iniziale: Nascondi) Quando Nascondi è selezionato, l'altezza della corsa non viene visualizzata nella schermata di edit dei dati.
S011	Posizione dell'ultimo punto quantità di spostamento Y		Da - 2,0 a 2,0	È possibile selezionare Mostra/Nascondi dell'altezza della corsa con l'interruttore di memoria U070. (Valore iniziale: Nascondi) Quando Nascondi è selezionato, l'altezza della corsa non viene visualizzata nella schermata di edit dei dati.
S012	Commento		Il numero di caratteri che possono essere immessi: 14	

(3) Funzionamento di cucitura

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



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

"Data change" .


→ Da 0 a 200 ↔ Da P1 a 25 ←

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

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

La registrazione del modello da P26 a P50 può essere effettuata. La registrazione non può essere effettuata in tasti da **P1** a **P5**.



Designare il modello solo con la selezione del modello. Indicare il modello con il tasto .

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

La selezione del modello da P26 a P50 non può essere effettuata mentre il LED SET READY è illuminato.

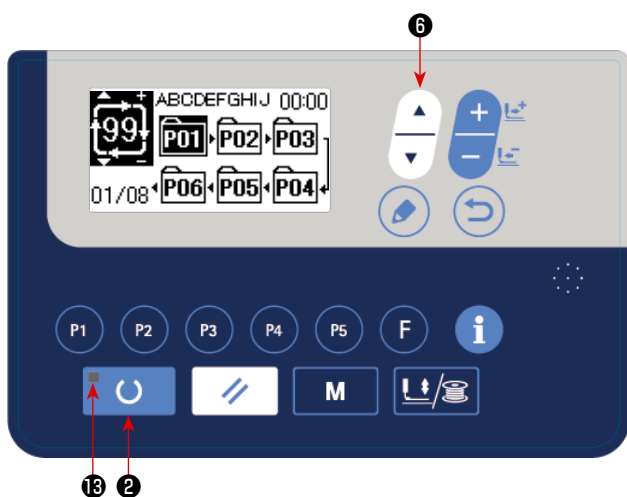
6-2. Cucitura mediante la funzione di combinazione (cucitura del ciclo)

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

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

→ consultare "I.6-5. Copia o cancellazione di vari tipi di dati di modello di cucitura" p.38 "

(1) Selezione del dato di ciclo



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY **13** è spento, la selezione dei dati di ciclo è abilitata. Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY

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

2) Selezionare il dato di cucitura a ciclo.

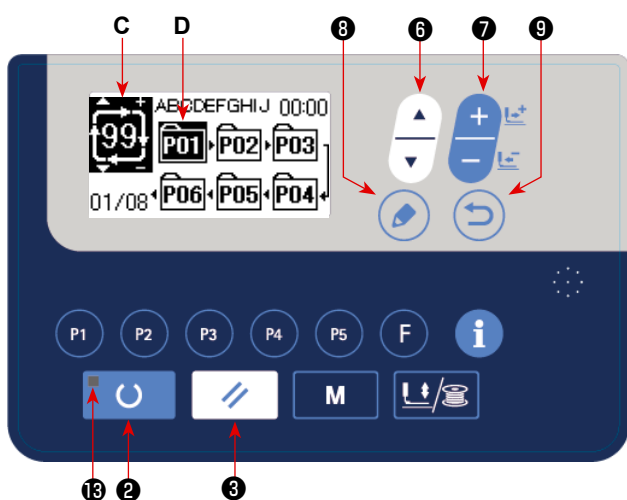
Premere il tasto "Item select" **6**, ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello registrato vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di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

3) Effettuare la cucitura.

Quando il tasto READY **2** viene premuto nello stato in cui sono selezionati i dati di ciclo, il LED SET READY **13** si accende per indicare che la cucitura è abilitata.

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

(2) Metodo di revisione del dato di ciclo





1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.



Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY **13** è spento, l'immissione dei dati di ciclo è abilitata. Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY **2** per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

2) Impostare il dato di ciclo allo stato di revisione


Quando il tasto EDIT **3** viene premuto, la visualizzazione dell'edit dei dati di ciclo **C** appare nella schermata. Il modello di cucitura No. **D** da cucire viene visualizzato in video inverso. In questo stato, è possibile revisionare il dato.

3) Selezione del punto di edit


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


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

4) Cambiare il dato di punto di revisione selezionato.

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


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

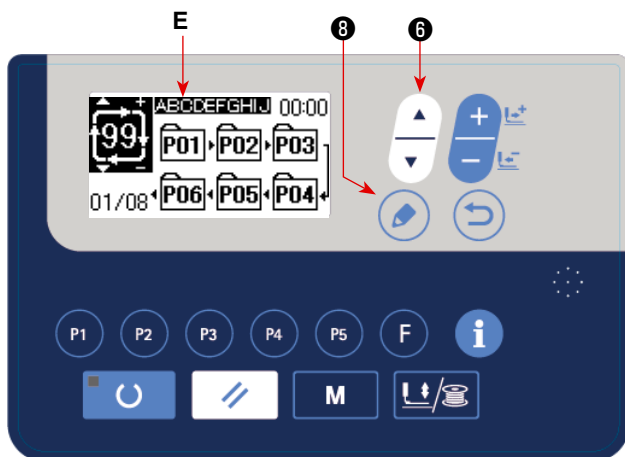
Inoltre, premere il tasto "Reset"  ③, e il dato di modello del punto di revisione può essere cancellato.

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


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

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


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



6) Editaggio del commento

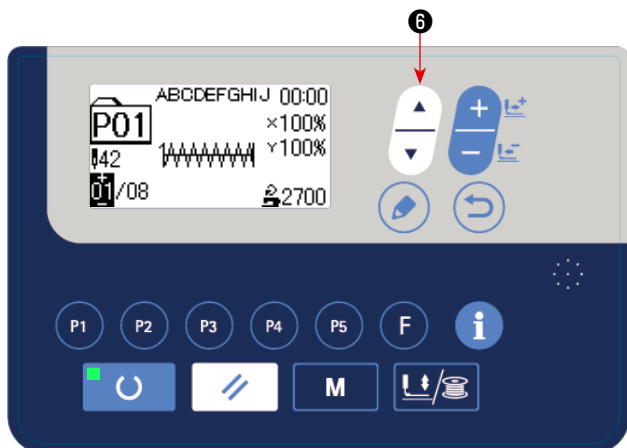
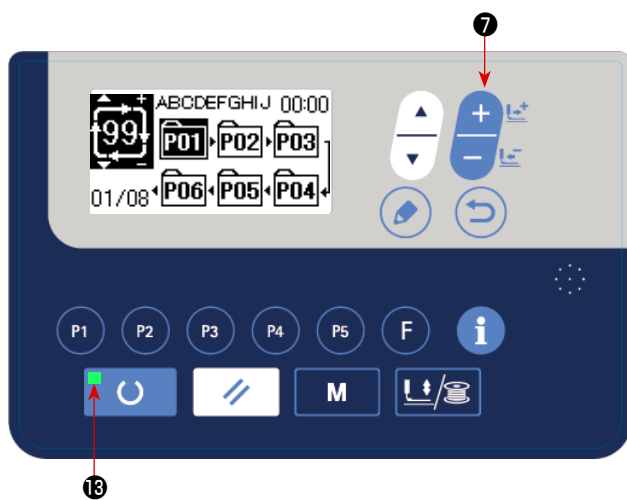
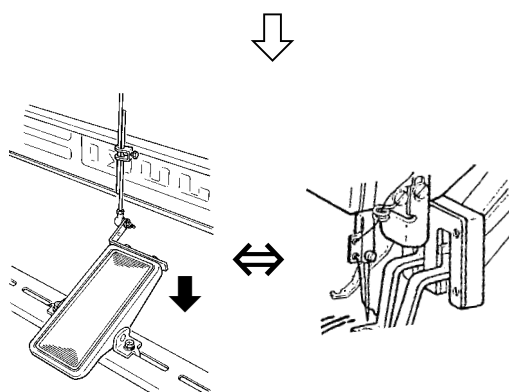
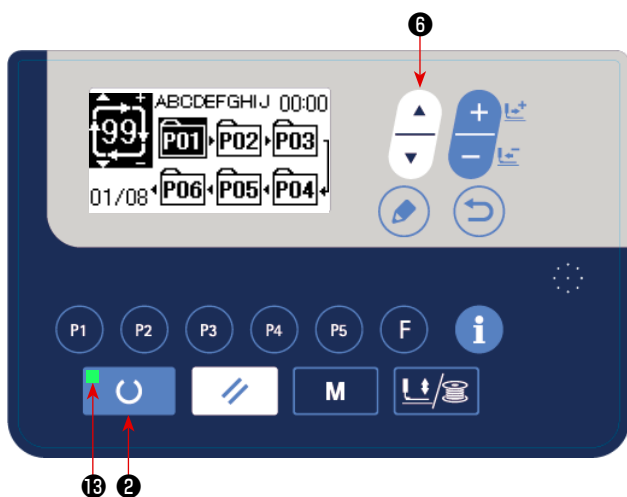
Premere il tasto ITEM SELECT  ⑥ mentre






è visualizzato "editaggio dei dati di ciclo" per visualizzare la sezione di commento **E** in negativo. La schermata di immissione del commento

viene visualizzata premendo il tasto EDIT 

⑧ mentre la sezione di commento è selezionata. (Fare riferimento a **"I-5-3.(4) Impostazione del commento" p.19** su come immettere il commento.)

(3) Funzionamento della cucitura



- 1) Attivare l'alimentazione.
 - 2) Selezionare il modello di cucitura del ciclo con il tasto "Item select"  **6** . Selezionare il numero di modello di cucitura del ciclo con il tasto "Data change"  **7** .
 - 3) Premere il tasto READY  **2** per accendere il LED SET READY **13** . La pinza quindi si solleva dopo lo spostamento.
 - 4) Se la forma del modello di cucitura è corretta, iniziare a cucire.
 - 5) Il passo dei numeri di modello di cucitura combinati per ciascuna cucitura avanza finché un ciclo non venga completato. Dopo il completamento del ciclo, la macchina per cucire ritorna al primo passo del ciclo per consentire la cucitura a ripetizione.
- * Dopo il completamento della cucitura, quando si desidera ritornare al modello di cucitura precedente o saltare il prossimo modello di cucitura, premere il tasto "Data change"  **7** mentre il LED SET READY **13** è acceso. La visualizzazione del modello di cucitura cambia e la pinza si sposta al punto di inizio della cucitura.
 - * Tenere presente che i contenuti di P1 - P50 utilizzati per C1 - C99 verranno modificati se si modificano i contenuti di P1 - P50 dopo la registrazione di C1 - C99.
 - * Controllare la forma del modello di cucitura per ciascun modello di cucitura. (Fare riferimento a **"I.5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura" p.21.**)
 - * Quando si preme il tasto "Item select"  **6** nella schermata di cucitura, è possibile visualizzare i dettagli del modello di cucitura da cucire.

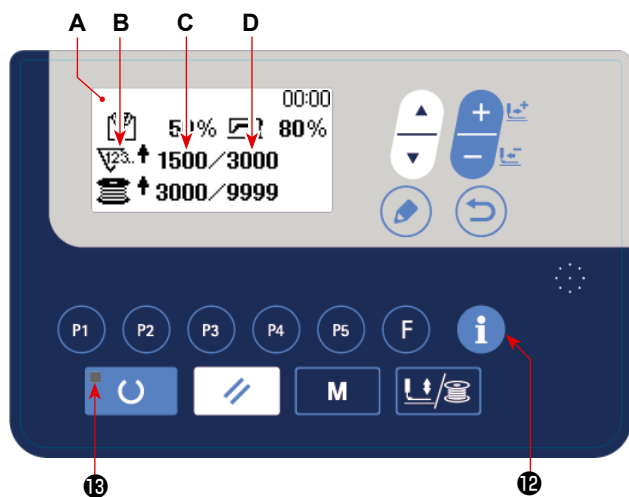
6-3. Cucitura attraverso l'utilizzo del contatore

Per questa macchina per cucire, è possibile visualizzare il ritmo di avanzamento e il tasso di funzionamento della macchina per cucire impostando il contatore della cucitura e il parametro di produzione.

Fare riferimento a "I.6-10. Funzione di sostegno alla produzione" p.45 su come uso il ritmo di avanzamento e il tasso di funzionamento.

[Contatore di produzione]

(1) Come impostare il contatore della cucitura

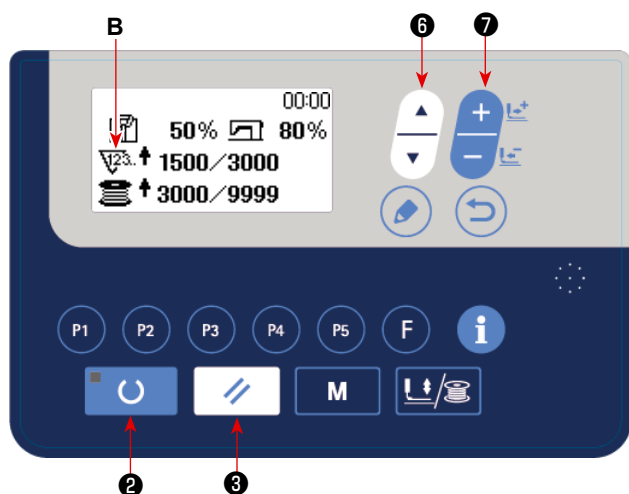


1) Richiamo della schermata di contatore di produzione

In modalità di immissione, dove il LED SET READY **13** è spento, premere il tasto INFORMAZIONI




12 per visualizzare la schermata di contatore di produzione **A**.



2) Tipo di contatore

Per il tipo di contatore per il contatore della cucitura, è disponibile solo il contatore a incremento **B**.


3) Modifica del valore di impostazione per il "numero di pezzi da produrre al giorno"


Selezionare il tasto "Item select"  **6** per visualizzare il "numero di pezzi da produrre al giorno" **D** in negativo. Immettere il numero obiettivo di pezzi da produrre al giorno premendo il tasto "Data change"



7.

4) Modifica del valore attuale del "numero di pezzi da produrre al giorno"

Premere il tasto "Item select"  **6** per visualizzare il valore attuale **C** del "numero di pezzi da produrre al giorno" in negativo.

Il valore numerico può essere editato anche utilizzando il tasto "Data change"  **7**.

(2) Completamento del conteggio

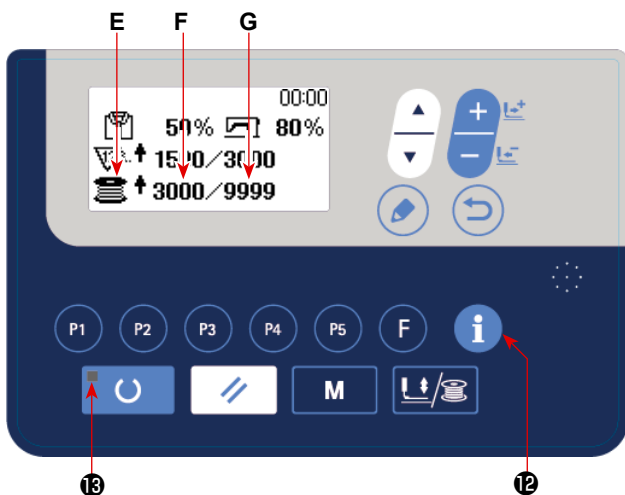
La schermata di completamento del conteggio è stata impostata in fabbrica su "disabilitata" al momento della spedizione.

Per utilizzare la schermata di completamento del conteggio per il contatore della cucitura, impostare l'interruttore di memoria U077 su "Visualizzazione abilitata".


(Fare riferimento a ["I.8-2. Elenco delle funzioni dell'interruttore di memoria" p.60.](#))


[Contatore del filo della bobina]

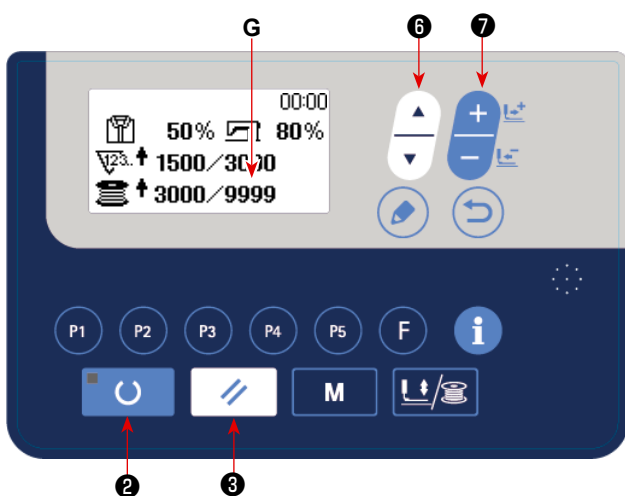
(1) Come impostare il contatore del filo della bobina




1) Selezione del tipo di contatore


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

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





2) Modifica del valore di impostazione per il contatore del filo della bobina

Premere il tasto "Item select"  ⑥ per visualizzare il valore di impostazione **G** per il contatore del filo della bobina in negativo.

Immettere il valore di impostazione da conteggiare fino a quando questo valore non viene raggiunto premendo il tasto "Data change"  ⑦.

3) Modifica del valore attuale del contatore del filo della bobina

Premere il tasto "Item select"  ⑥ per visualizzare il valore attuale **F** del contatore del filo della bobina in negativo.

È possibile editare il valore numerico con il tasto "Data change"  ⑦.

(2) Tipo di contatore del filo della bobina

① Contatore in avanti del filo della bobina



Il valore attuale visualizzato sul contatore del filo della bobina viene aumentato di uno ogni volta che la macchina per cucire esegue 10 punti. Quando il valore attuale diventa uguale al valore di impostazione, viene visualizzata la schermata di conteggio completo.

② Contatore indietro del filo della bobina

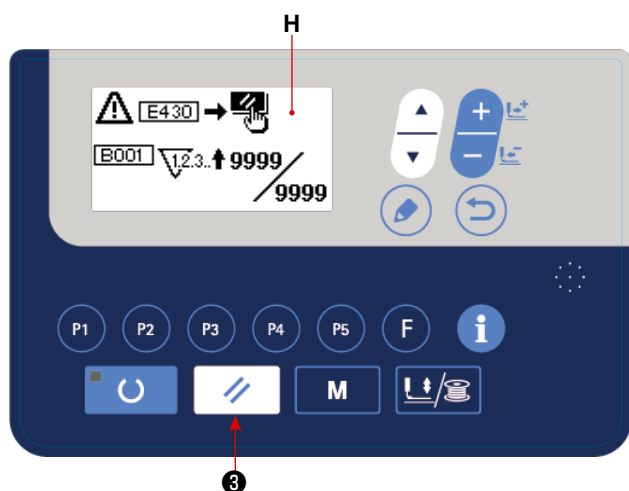



Il valore attuale visualizzato sul contatore del filo della bobina viene diminuito di uno ogni volta che la macchina per cucire esegue 10 punti. Quando il valore attuale diventa 0 (zero), viene visualizzata la schermata di conteggio completo.



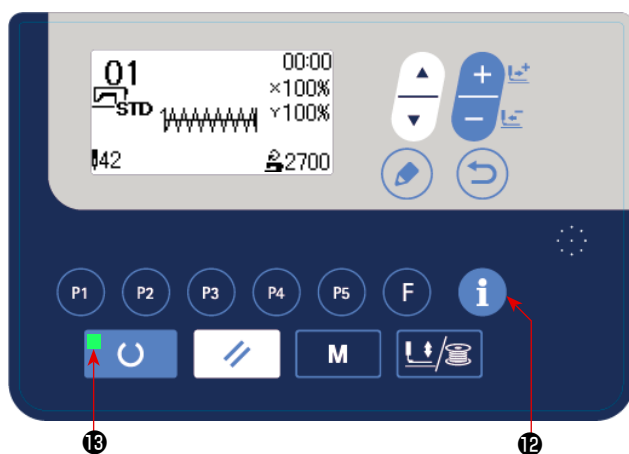
③ Contatore non usato


(3) Come resettare il contatore dopo che il contatore ha completato il conteggio



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

(4) Come controllare il contatore nello stato di approntamento






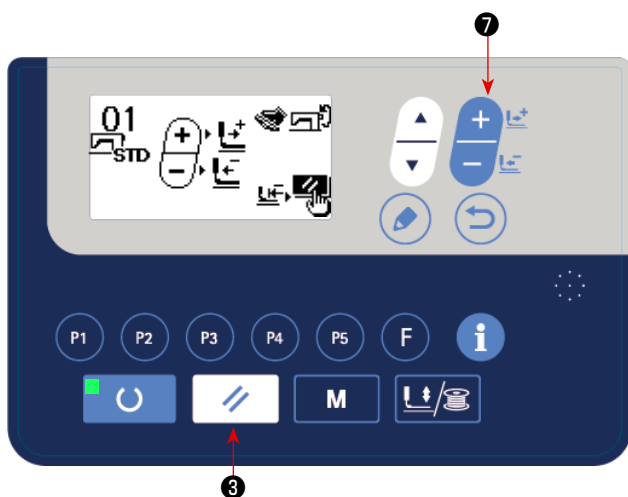
In modalità di cucitura, dove il LED SET READY ⑬ è acceso, premere il tasto INFORMAZIONI  ⑫ per visualizzare la schermata di contatore di produzione **A**. In questa schermata, il contatore può essere controllato.



6-4. Come usare l'arresto temporaneo

Una volta che la funzione del tasto "Reset" è impostata su "pausa" mediante l'interruttore di memoria U031, il tasto "Reset" funzionerà come il tasto "Pause" per permettere di arrestare la macchina per cucire durante la cucitura. (Fare riferimento a "[I.8-2. Elenco delle funzioni dell'interruttore di memoria](#)" p.60.)



- 1) La macchina per cucire viene arrestata premendo il tasto "Reset"  **3**. Quando si preme il tasto RESET  **3**, l'errore viene resettato e viene visualizzata la schermata di taglio del filo. Quando si preme di nuovo il tasto RESET  **3**, il rasafilo funziona per tagliare il filo e viene visualizzata la schermata di trasporto in avanti/indietro.



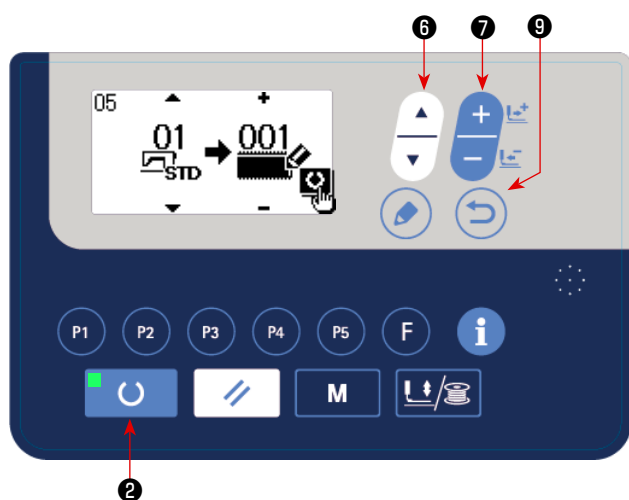
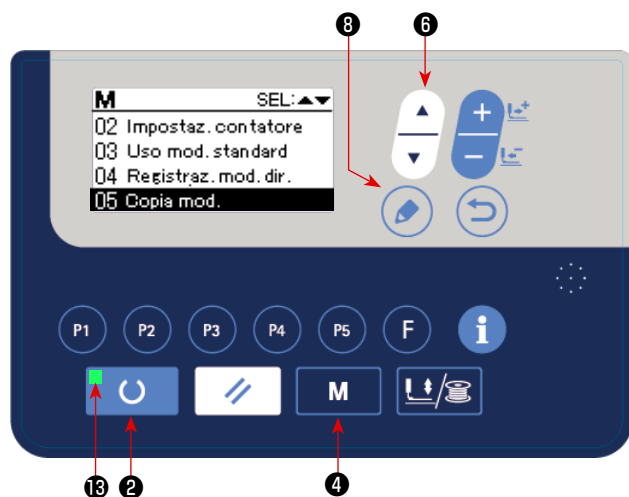
- 2) Tre operazioni possono essere eseguite dopo che l'errore viene resettato.
 1. Riavvio della cucitura con l'interruttore di avvio
 2. Regolare il posizionamento con il tasto DATA CHANGE  **7**. Premere l'interruttore START per riavviare la macchina per cucire.
 3. Premere il tasto RESET  **3** per riportare la macchina per cucire all'origine.

6-5. Copia o cancellazione di vari tipi di dati di modello di cucitura

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

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

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



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY **13** è spento, la copia è abilitata.

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

2) Visualizzazione della schermata di modalità operativa

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

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

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

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






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

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

5) Comincia a copiare.

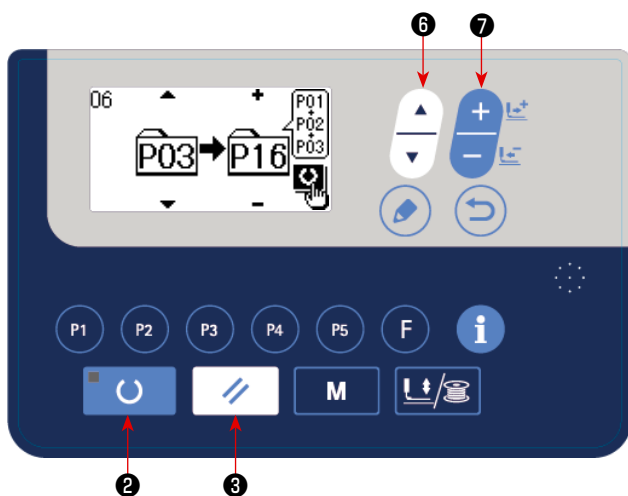
Quando il tasto READY **2** viene premuto, la copia comincia. Poi, la schermata ritorna alla schermata di immissione nella quale il No. di modello di cucitura che è stato creato dalla copia è selezionato.

6) Cancellazione del modello di cucitura



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

* Il modello standard di cucitura non può essere cancellato.




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



* Il tasto "Pattern" e il modello di cucitura del ciclo possono essere copiati nella procedura simile. Per creare un nuovo modello di cucitura del ciclo,

premere il tasto "Item select"  ⑥ per selezionare la creazione nuova .



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

(1) Chiavetta USB

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

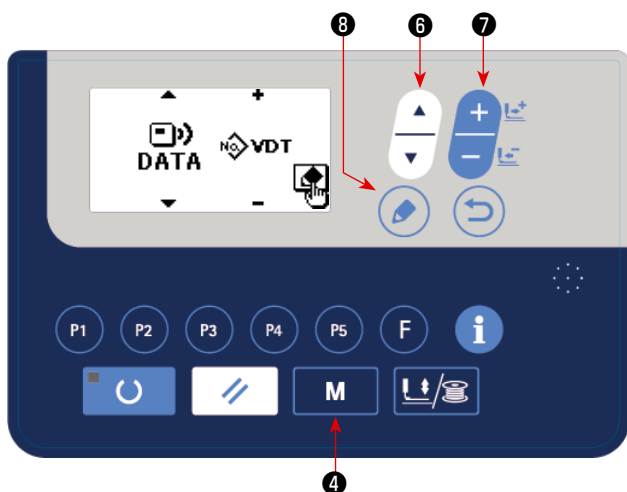
② Caratteristiche tecniche del USB

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

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

(2) Come utilizzare la funzione di comunicazione

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



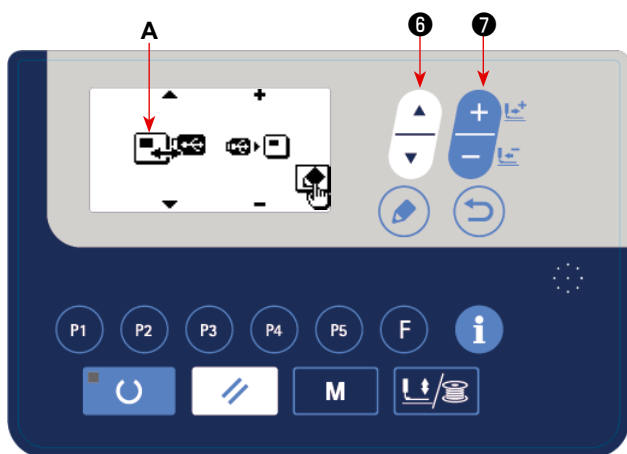
1) Entrata nella modalità di comunicazione.

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

2) Selezione del tipo di comunicazione.

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

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



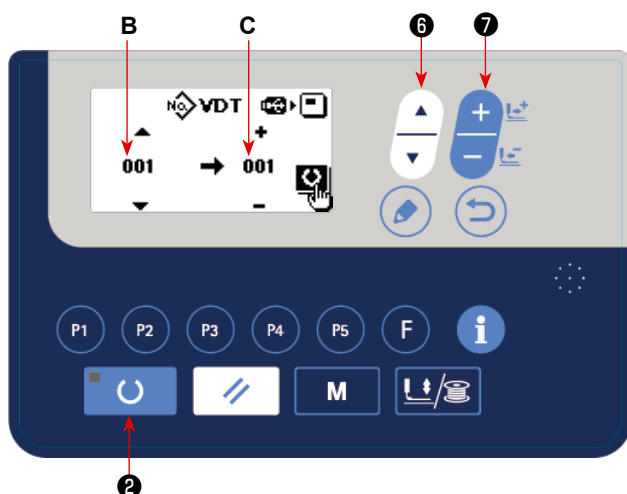
3) Selezione della direzione della comunicazione

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

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

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

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




4) Selezione del numero.

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

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

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

6-7. Cautela per l'uso

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

Riferimento per la velocità di cucitura da applicare

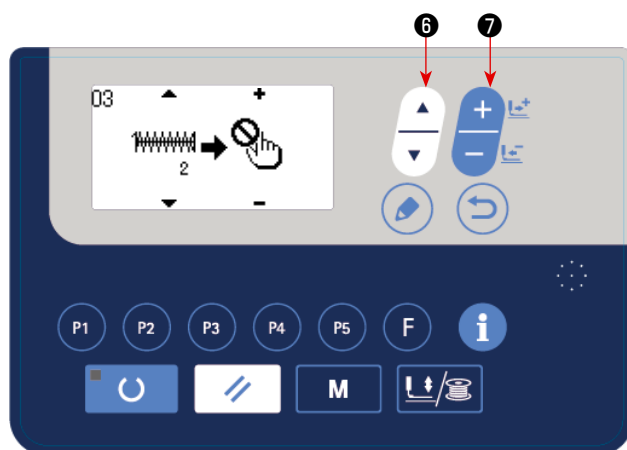
Prodotto di cucitura / filo / ago	Tipo di testa / Velocità di cucitura
Denim a 8 strati / Filo di cotone #50 / DP × 5 #16	S (Standard) / 2.700 sti/min.
Denim a 8 strati / Filo di cotone #20 / DP×17 #19	H (Materiali pesanti) / 2.700 sti/min
Cucitura sovrapposta del denim a 6×12 strati / Filo di cotone #20 / DP×17 #19	H (Materiali pesanti) / 2.500 sti/min
Gabardine di lana a 8 strati / Filo di filamento di poliestere #50 / DP × 5 #14	S (Standard) / 2.300 sti/min.

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

6-8. Impostazione dell'abilitazione/disabilitazione del richiamo del modello standard di cucitura

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

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




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

- 1) Mettere la macchina per cucire nella modalità di immissione


Sotto la modalità di immissione in cui il LED SET READY **13** è spento, l'impostazione dei dati è abilitata.


Sotto la modalità di cucitura, premere il tasto READY **2** per commutare la modalità operativa alla modalità di immissione.


- 2) Premere il tasto "Mode" **M** **4** per visualizzare la schermata di modalità operativa. Impostare la selezione dell'uso/disuso del modello standard

di cucitura su "uso" con il tasto "Item select" 

6. Premere quindi il tasto "Select".

- 3) Premere il tasto "Item select"  **6** per visualizzare il modello di cucitura No. 2.

- 4) Premere il tasto "Data change"  **7** per selezionare l'uso/disuso del modello di cucitura.

 : Uso

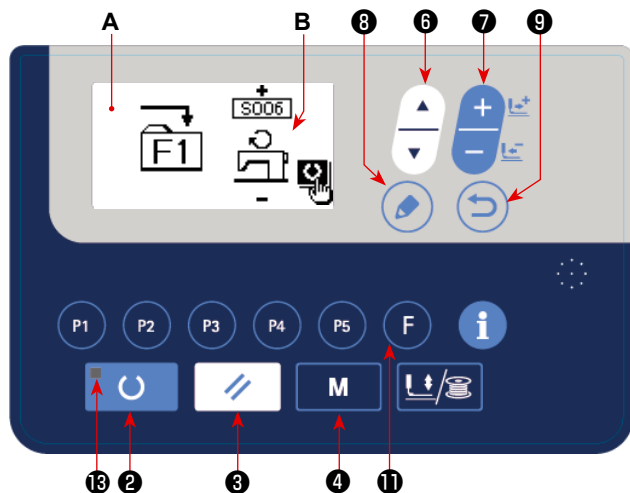
 : Disuso

6-9. Come usare il tasto F

Usare il tasto F **F** **11** dopo aver registrato il parametro che si usa di frequente al tasto.

Il parametro registrato può essere selezionato solo premendo il tasto F **F** **11** in modalità di immissione.

(1) Metodo di registrazione



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY **13** è spento, la registrazione del parametro è abilitata.

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

2) Richiamo della schermata di impostazione del tasto F

Tenendo premuto il tasto F **F** **11**, viene visualizzata la schermata **A** di impostazione del tasto F.

3) Selezionare il parametro

Viene visualizzato l'articolo **B** che può essere registrato al tasto. Premere il tasto "Item select" **Item select** **6** per selezionare l'articolo da registrare.

Gli articoli che possono essere registrati sono; i dati di articolo di modello diretto di cucitura e l'articolo di interruttore di memoria 1.

4) Comincia a registrare

Quando il tasto "Ready" **Ready** **2** viene premuto, la registrazione comincia, e la schermata ritorna alla schermata di modalità operativa.

Quando il tasto "Return" **Return** **9** viene premuto, la schermata ritorna alla schermata precedente senza effettuare la registrazione.

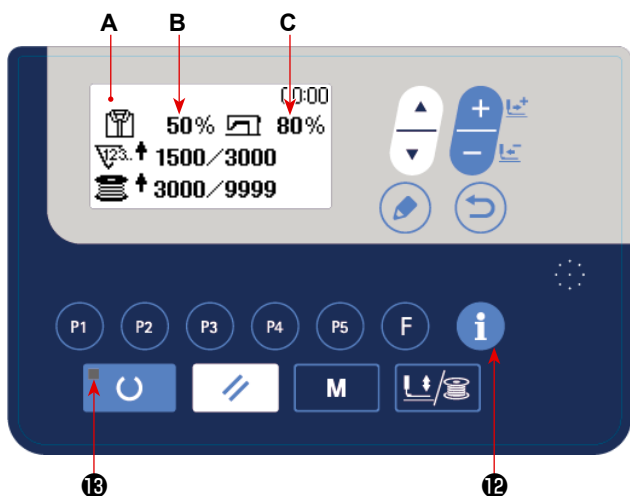
(2) Stato della registrazione al momento dell'acquisto

"[S006] Velocità di cucitura" è registrato al tasto F al momento dell'acquisto.

6-10. Funzione di sostegno alla produzione

Questa funzione visualizza il numero di pezzi prodotti per il giorno, calcola il ritmo di avanzamento del lavoro di cucitura in base a quel numero di pezzi, e visualizza il risultato.

Inoltre, questa funzione calcola il tasso di funzionamento della macchina per cucire in base alle ore di funzionamento della macchina per cucire, e visualizza il risultato.



1) Come visualizzare la schermata di INFORMAZIONI di produzione

In modalità di immissione, dove il SET READY LED 13 è spento, premere il tasto INFORMAZIONI

12 per visualizzare la schermata di contatore di produzione A.

Impostare i parametri di produzione per utilizzare la visualizzazione del ritmo di avanzamento B e la visualizzazione del tasso di funzionamento C.

[Ritmo di avanzamento del lavoro di cucitura]

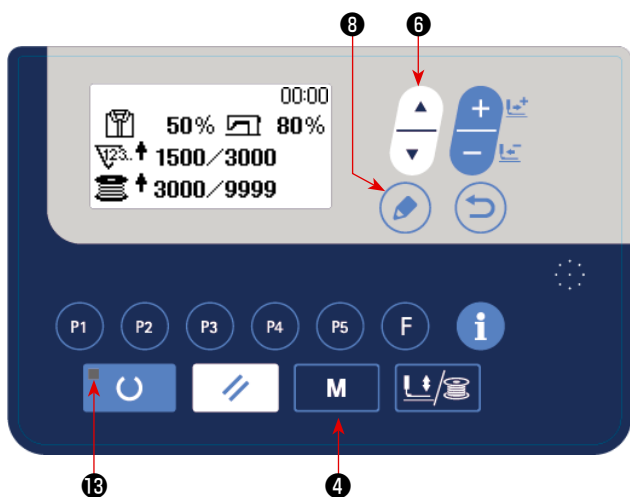
Numero di pezzi da produrre al giorno/numero obiettivo attuale di pezzi × 100

* Il numero attuale di pezzi prodotti viene calcolato dall'ora attuale, dalle ore di lavoro (dall'ora di inizio all'ora di fine delle ore di lavoro) e dalle interruzioni di lavoro.

[Tasso di funzionamento della macchina per cucire]

Tempo durante il quale la macchina per cucire funziona/ore di lavoro giornaliere

* Le ore di lavoro giornaliere vengono calcolate dall'ora attuale, dalle ore di lavoro (dall'ora di inizio all'ora di fine delle ore di lavoro) e dalle interruzioni di lavoro.



2) Visualizzazione dei parametri di produzione

Nella modalità di immissione in cui il LED SET READY 13 è spento, tenere premuto il tasto MODE M 4 per visualizzare la schermata di modalità.

Selezionare "15. Parametri di produzione" pre-

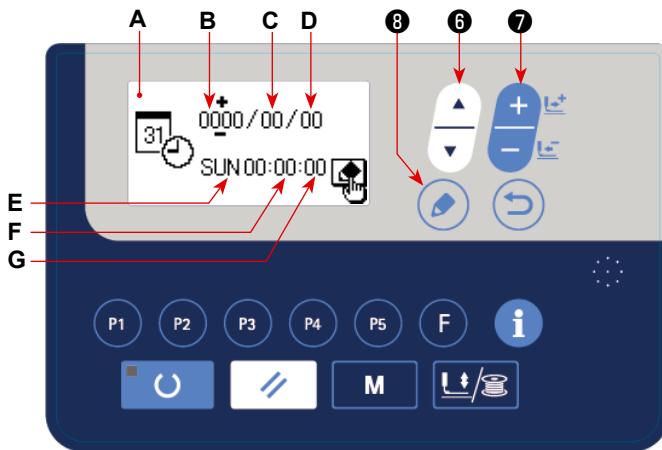
mettendo il tasto "Item select" 6.

Visualizzare la schermata di parametri di produzione premendo il tasto "Edit" 8.

Il menu mostrato nella tabella seguente viene visualizzato nella schermata di impostazione dei parametri di produzione.

No. di dati	Menu sulla schermata di impostazione dei parametri di produzione
1	Impostazione della data e dell'ora
2	Numero di volte del taglio del filo per il conteggio di no 1 pezzo
3	Impostazione delle ore di lavoro
4	Interruzione di lavoro 1
5	Interruzione di lavoro 2
6	Interruzione di lavoro 3
7	Tipo di visualizzazione del numero obiettivo di pezzi

(1) Impostazione della data e dell'ora




1) Richiamo della schermata di impostazione della data e dell'ora

Selezionare l'impostazione della data e dell'ora nella schermata di impostazione dei parametri di produzione. In questo stato, premere

il tasto "Edit"  8 .

Viene visualizzata la schermata di impostazione della data e dell'ora A.


2) Impostazione della data e dell'ora

Quando si preme il tasto "Item select"  6 , Anno Domini B ⇒ Mese C ⇒ Giorno D ⇒ Ora F ⇒ Minuti G vengono visualizzati in negativo.

Selezionare l'articolo obiettivo che si desidera modificare e visualizzarlo in negativo. Immettere il valore di impostazione utilizzando il tasto "Data change"  7 .

* Una volta modificate le impostazioni di Anno Domini, mese e giorno, la visualizzazione del giorno della settimana E verrà automaticamente modificata di conseguenza.

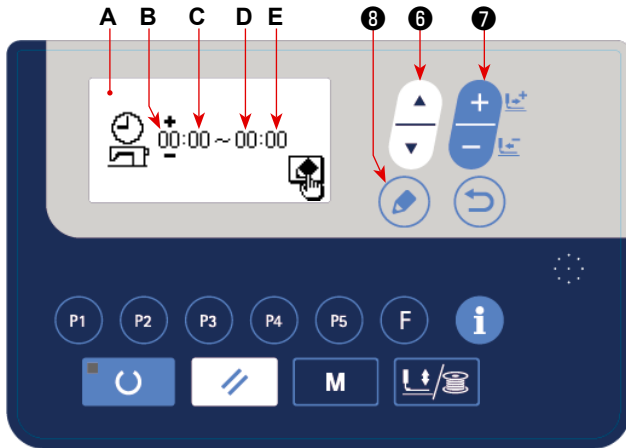
3) Determinazione dei valori di impostazione della data e dell'ora

I valori di impostazione vengono determinati premendo il tasto "Edit"  8 .

La schermata quindi ritorna alla schermata di impostazione dei parametri di produzione.

(2) Impostazione delle ore di lavoro

Impostare le ore di lavoro necessarie per calcolare il ritmo di avanzamento e il tasso di funzionamento per la funzione di sostegno alla produzione.




1) Richiamo della schermata di impostazione delle ore di lavoro


Nello stato in cui l'impostazione delle ore di lavoro sia selezionata nella schermata di impostazione dei parametri di produzione, premere il tasto

"Edit"  8 .


Viene visualizzata la schermata di impostazione delle ore di lavoro A.


2) Impostazione dell'ora di inizio delle ore di lavoro

Premere il tasto "Item select"  6 per visualizzare l'ora di inizio (minuti C) delle ore di lavoro B in negativo.


Modificare l'ora di inizio B (minuti C) delle ore di lavoro premendo il tasto "Data change"  7 .

3) Impostazione dell'ora di fine delle ore di lavoro

Premere il tasto "Item select"  6 per visualizzare l'ora di fine D (minuti E) delle ore di lavoro in negativo.

Modificare l'ora di fine D (minuti E) delle ore di lavoro premendo il tasto "Data change"  7 .

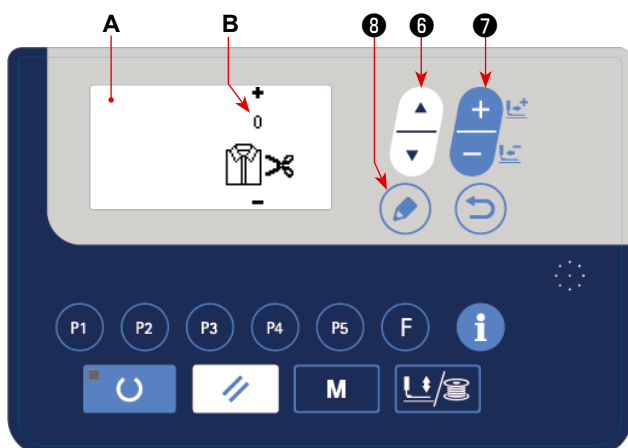
4) Determinazione dei valori di impostazione delle ore di lavoro

I valori di impostazione vengono determinati premendo il tasto "Edit"  8 .

La schermata quindi ritorna alla schermata di impostazione dei parametri di produzione.

(3) Impostazione del numero di volte del taglio del filo per cucire no 1 pezzo di prodotto

Impostare il numero di volte del taglio del filo da eseguire finché il contatore di produzione non completi il conteggio.



1) Richiamo della schermata di impostazione dell'unità di conteggio completo

Nello stato in cui sia selezionata l'unità di conteggio completo nella schermata di impostazione dei parametri di produzione, premere il tasto "Edit"



Viene visualizzata la schermata di impostazione dell'unità di conteggio completo **A**.

2) Impostazione dell'unità di conteggio completo

Immettere il valore di impostazione per l'unità di conteggio completo **B** per il contatore di produzione pre-

mendo il tasto "Data change"



3) Determinazione del valore di impostazione dell'unità di conteggio completo

Il valore di impostazione viene determinato premendo il tasto "Edit"

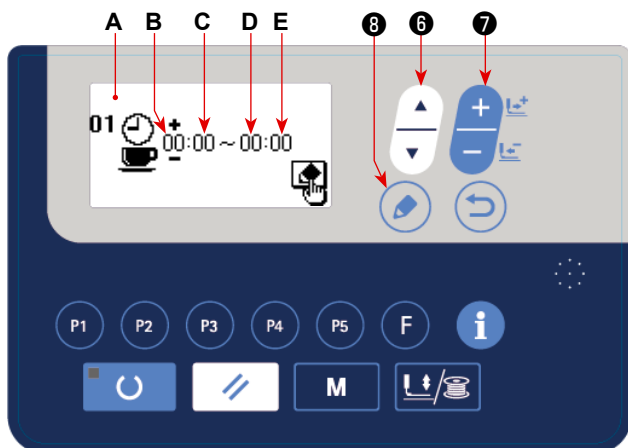


La schermata quindi ritorna alla schermata di impostazione dei parametri di produzione.

(4) Impostazione del tempo di interruzione del lavoro

Impostare il tempo di interruzione del lavoro escluso dal calcolo del ritmo di avanzamento per la funzione di sostegno alla produzione.

È possibile impostare fino a tre tempi di interruzione del lavoro.




1) Richiamo della schermata di impostazione del tempo di interruzione del lavoro 1

Nello stato in cui sia selezionato il tempo di interruzione del lavoro 1 nella schermata di impostazione dei parametri di produzione, premere il


tasto "Edit"  8 .

Viene visualizzata la schermata di impostazione del tempo di interruzione del lavoro 1 **A**.


2) Impostazione dell'ora di inizio dell'interruzione del lavoro


Premere il tasto "Item select"  6 per visualizzare l'ora di inizio del tempo di interruzione del lavoro **B** (minuti **C**) in negativo.

Immettere il valore di impostazione per il tempo di interruzione del lavoro **B** (minuti **C**) premendo il


tasto "Data change"  7 .

3) Impostazione dell'ora di fine dell'interruzione del lavoro

Premere il tasto "Item select"  6 per visualizzare l'ora di fine **D** (minuti **E**) dell'interruzione di lavoro in negativo.

Modificare l'ora di fine **D** (minuti **E**) delle ore di lavoro premendo il tasto "Data change"  7 .

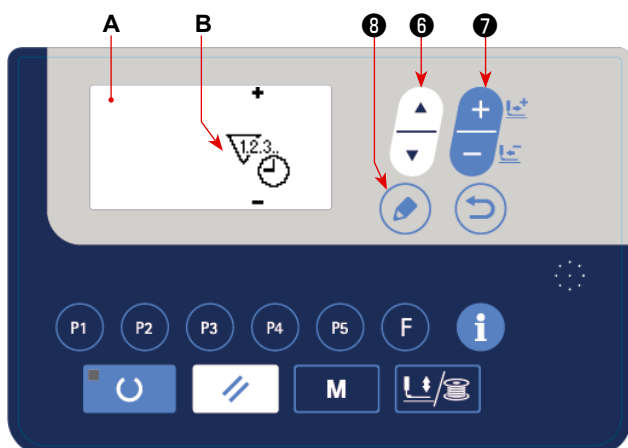
4) Determinazione dei valori di impostazione dell'interruzione del lavoro

I valori di impostazione vengono determinati premendo il tasto "Edit"  8 . La schermata quindi

ritorna alla schermata di impostazione dei parametri di produzione. Se ci sono altre interruzioni di lavoro, eseguire l'impostazione dell'interruzione del lavoro 2 e dell'interruzione del lavoro 3 selezionandole nella schermata di parametri di produzione.


(5) Impostazione del tipo di visualizzazione del numero obiettivo di pezzi

Impostare il tipo di visualizzazione del numero obiettivo di pezzi da utilizzare per la funzione di sostegno alla produzione.




1) Richiamo della schermata per impostare il tipo di visualizzazione del numero obiettivo di pezzi


Selezionare il tipo di visualizzazione del numero obiettivo di pezzi nella schermata di impostazione del parametro di produzione. In questo stato,


premere il tasto "Edit"  8 .

Viene visualizzata la schermata di impostazione del tipo di visualizzazione **A** per il numero obiettivo di pezzi.


2) Impostazione del tipo di visualizzazione del numero obiettivo di pezzi

Immettere il valore di impostazione del tipo di visualizzazione **B** con il tasto "Data change"  7 .

 : Viene visualizzato il numero obiettivo di pezzi al giorno.

 : Viene visualizzato il numero obiettivo di pezzi fino all'ora attuale.

3) Determinazione dell'impostazione del tipo di visualizzazione del numero obiettivo di pezzi

Quando si preme il tasto "Edit"  8 , il valore di impostazione viene determinato e si ritorna alla schermata di impostazione del parametro di produzione.

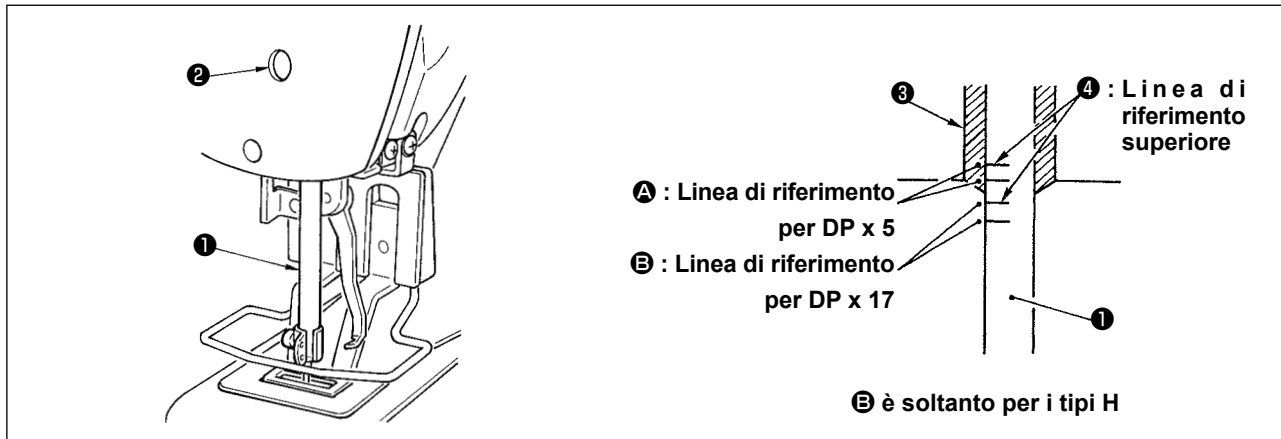
7. MANUTENZIONE

7-1. Regolazione dell'altezza della barra ago



AVVERTIMENTO :

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



Portare la barra ago ① alla posizione più bassa della sua corsa. Allentare vite di collegamento ② della barra ago e regolare in modo che la linea di riferimento superiore ④ incisa sulla barra ago sia allineata all'estremità inferiore della bussola inferiore ③ .



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

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

7-2. Regolazione della relazione fase ago - navetta



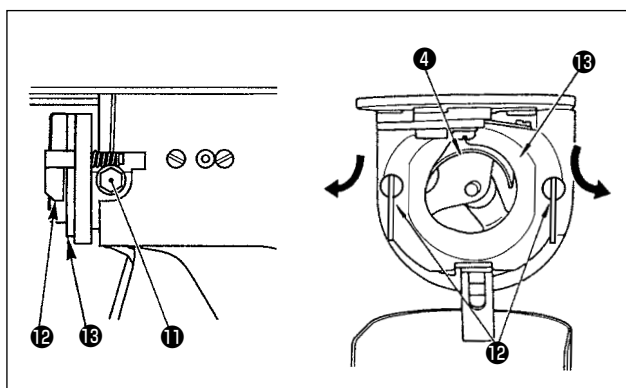
AVVERTIMENTO :

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

Relazione tra l'ago e le linee di riferimento

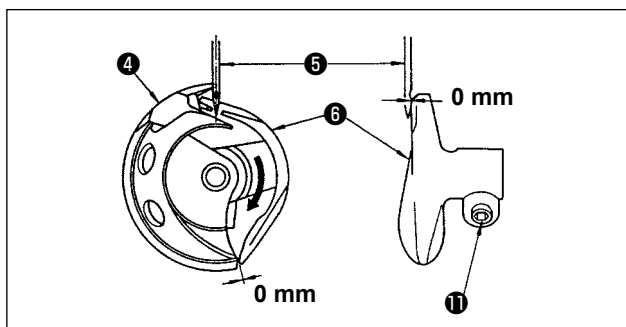


- 1) Girare il volantino manualmente. Quando barra ago ① si è sollevata. Regolare in modo che la linea di riferimento inferiore ② incisa sulla barra ago sia allineata all'estremità inferiore della busola inferiore ③.

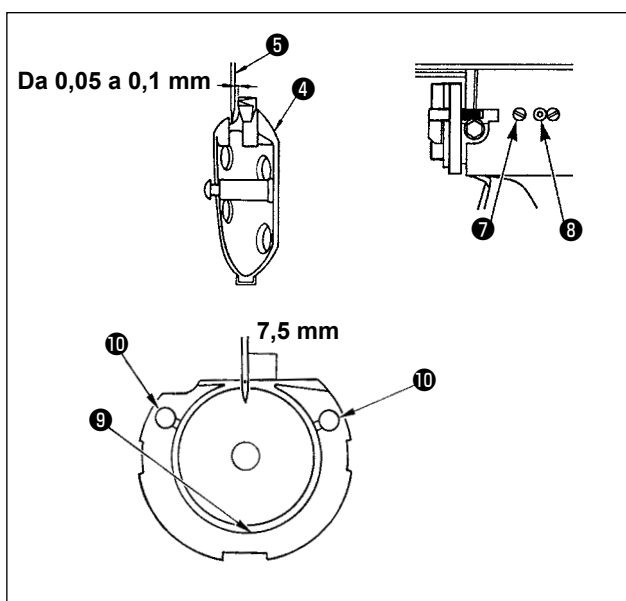


- 2) Allentare vite di fissaggio ⑪ dell'elemento motore della navetta. Aprire ganci ⑫ dell'anello di pressione della navetta verso destra e sinistra, e rimuovere anello di pressione della navetta ⑬.

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



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



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

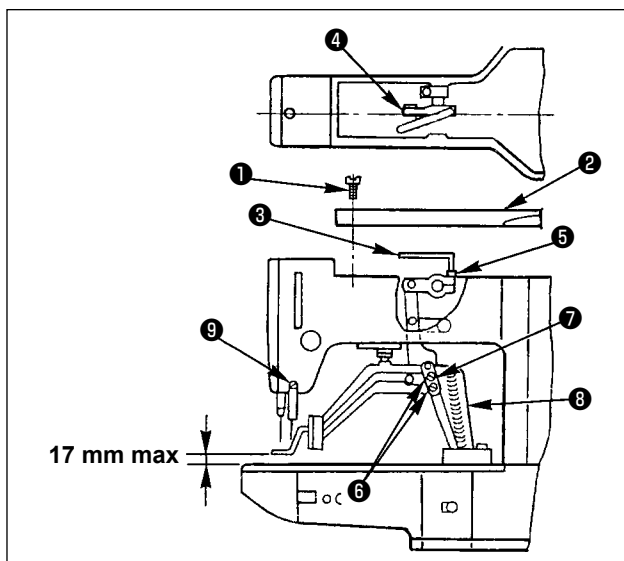
Attenzione Se la macchina per cucire non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo, o dopo aver pulito la zona circostante la sezione di crochet, assicurarsi di applicare una piccola quantità di olio alla sezione di guida di scorrimento ⑨ e al feltro ⑩ prima di utilizzare la macchina per cucire.

7-3. Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa



AVVERTIMENTO :

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



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



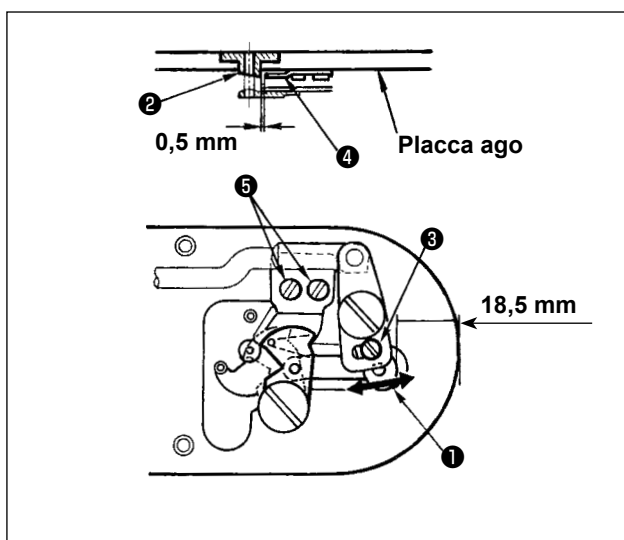
Fare attenzione che piastra di supporto ⑦ della leva di piedino premistoffa e mensola di trasporto ⑧ non si intralcino. Se la piastra di supporto della leva di piedino premistoffa e lo scartafilo si intralciano, regolare di nuovo l'altezza dello scartafilo tramite vite di fissaggio ⑨.

7-4. Coltello mobile e contro-lama



AVVERTIMENTO :

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



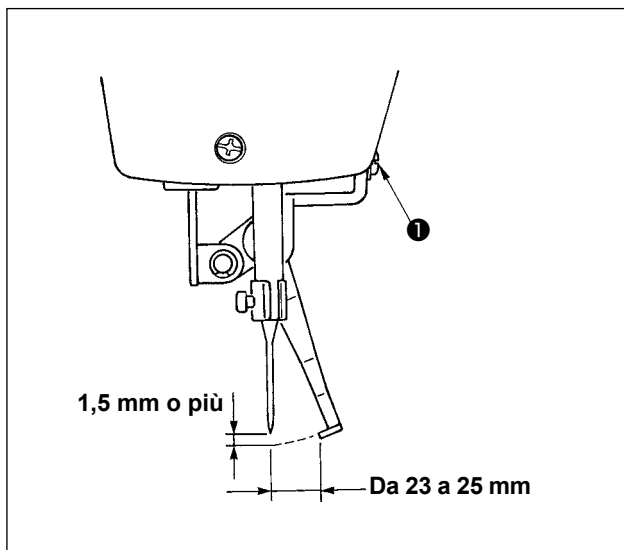
- 1) Allentare vite di regolazione ③ in modo che un gioco di 18,5 mm sia lasciato tra l'estremità anteriore della placca ago e l'estremità della leva di taglio del filo, piccolo ①. Per regolare, spostare il coltello mobile nel senso della freccia.
- 2) Allentare vite di regolazione ⑤ in modo che un gioco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

7-5. Regolazione dello scartafilo



AVVERTIMENTO :

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



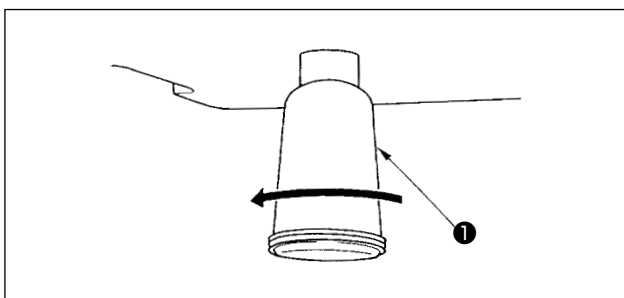
Allentare vite ❶ per regolare in modo che un gioco di 1,5 mm o più sia lasciato tra lo scartafilo e l'ago.

Allora, lo standard della distanza tra lo scartafilo e l'ago è da 23 a 25 mm. Regolando la distanza largo, il piedino premistoffa può prevenire lo schiacciamento del filo dell'ago quando esso si abbassa.

Specialmente quando l'ago sottile è usato, regolare la distanza largo, pressappoco a 23 mm.

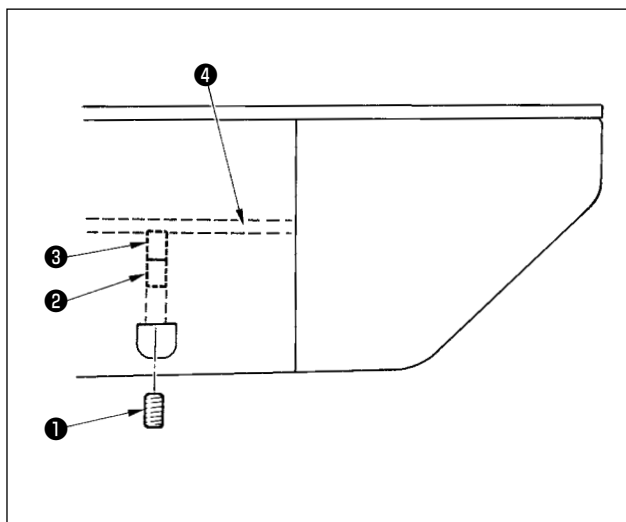
* La posizione dell'ago è di quando la macchina per cucire si è fermata dopo che la cucitura è finita.

7-6. Drenaggio dell'olio di scarico



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

7-7. Quantità di olio fornito al crochet



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

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



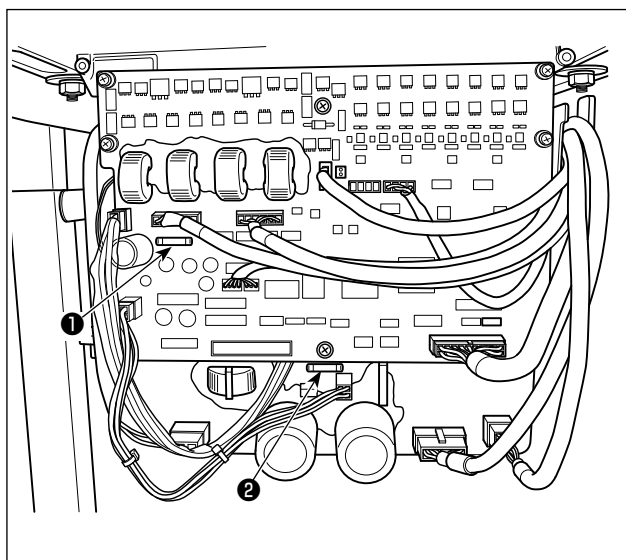
2. Quando si riduce la quantità di olio, non avvita la vite per una volta. Osservare lo stato per circa mezza giornata alla posizione in cui ❸ è avvitato e fatto ritornare di 2 giri. Se la riduzione è eccessiva, ne risulterà usura del crochet.

7-8. Sostituzione dei fusibili



PERICOLO:

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



La macchina usa i seguenti 2 fusibili :

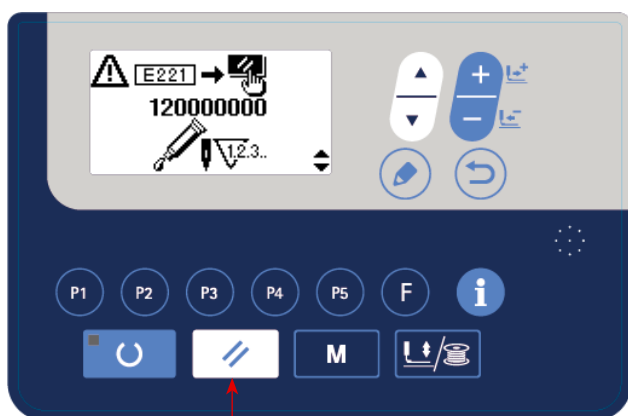
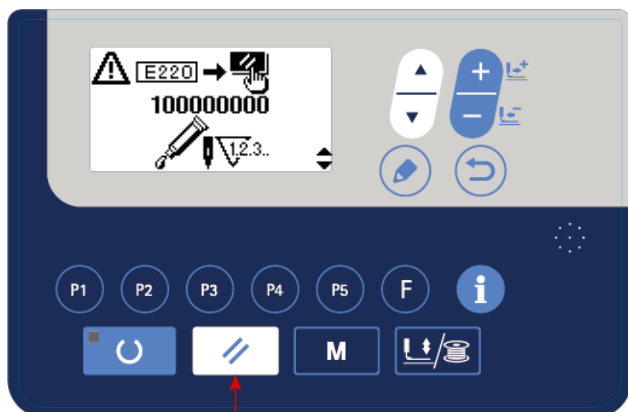
Scheda a circuito stampato MAIN


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


Scheda a circuito stampato SDC



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

7-9. Rifornimento dei posti designati con grasso




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

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

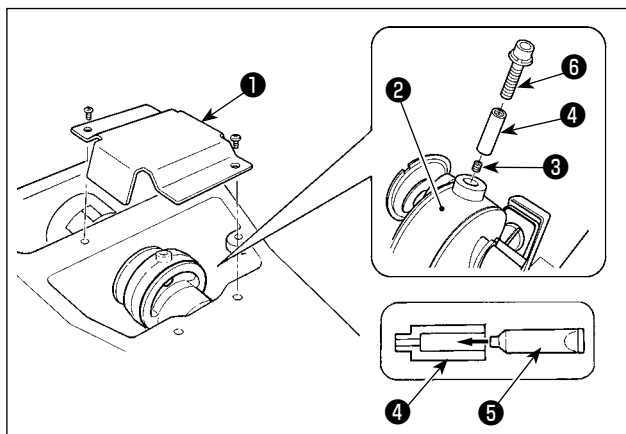
Inoltre, quando la macchina per cucire viene usata ulteriormente per un certo periodo di tempo dopo la visualizzazione dell'errore No. E220, l'errore No. E221 viene visualizzato e la macchina per cucire non riesce a funzionare poiché l'errore non può essere rilasciato anche quando il tasto "Reset"  ③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

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

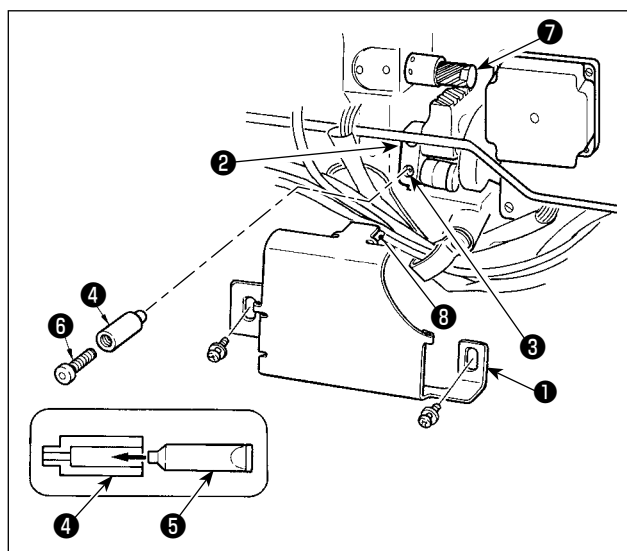
 **2. Usare il tubetto del grasso (No. di parte 40006323) in dotazione con la macchina come accessori per rifornire i posti designati sottostanti con grasso. Se vengono riforniti con grasso tranne quello designato, saranno causati danni ai componenti.**

**AVVERTIMENTO :**

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

(1) Rifornimento della sezione di camma eccentrica con grasso

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

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

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



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

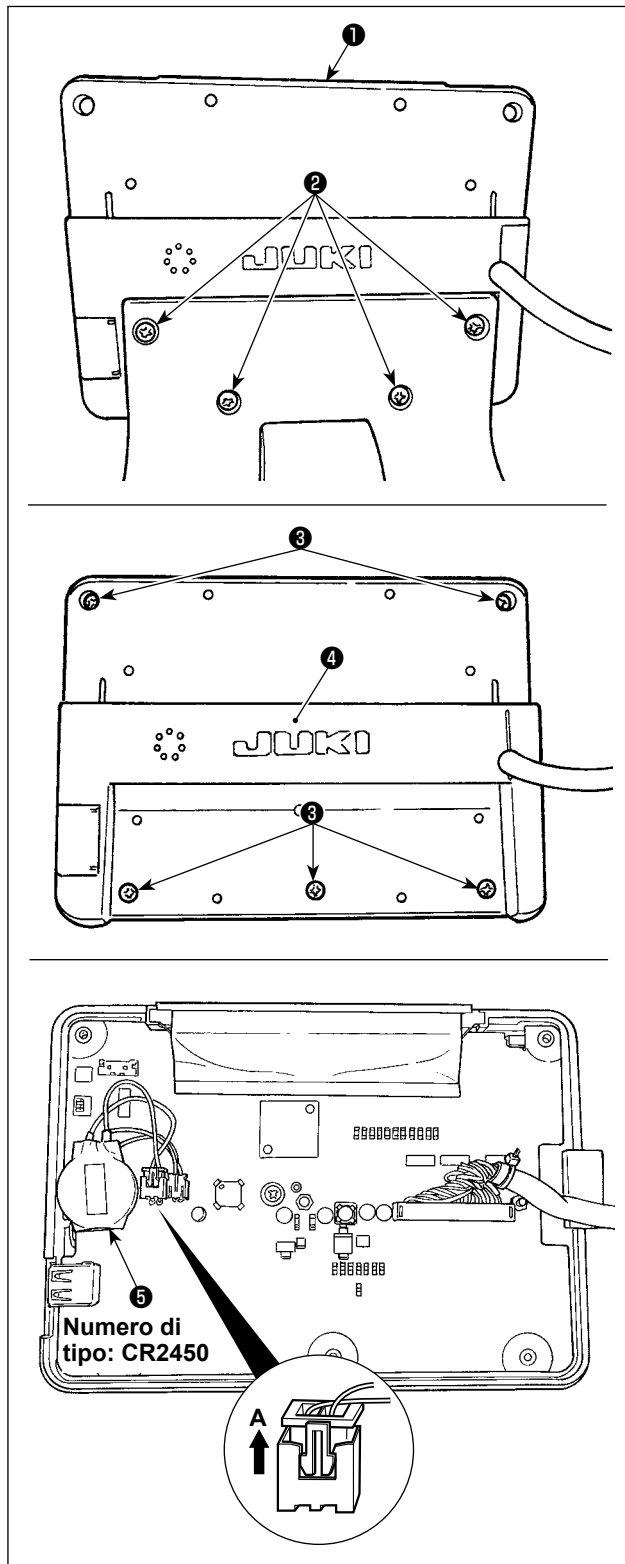
7-10. Smaltimento delle batterie



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

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

[Come rimuovere la batteria]



1) Rimuovere il pannello operativo **1** dalla base di fissaggio.
Staccare la vite **2** dalla base di fissaggio.

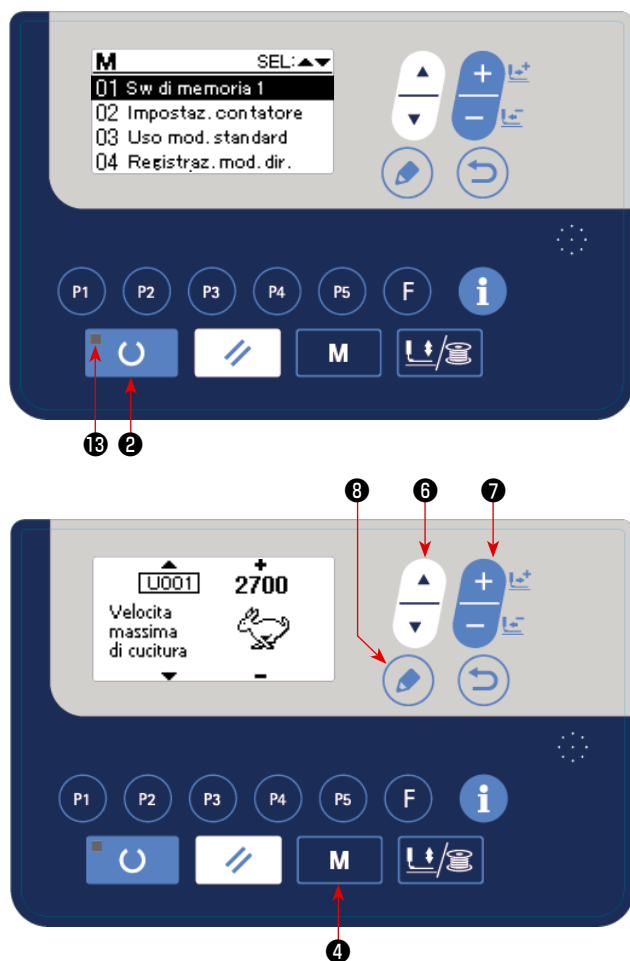
2) Svitare le viti **3** dalla superficie posteriore del pannello operativo. Staccare l'involucro **4**.

3) **5** è la batteria per l'orologio.
Numero di tipo: CR2450

4) Estrarre il connettore nella direzione **A**. Staccare l'intero corpo principale della batteria insieme al suo involucro dalla scheda a circuito stampato. (La batteria è fissata sulla scheda a circuito stampato con nastro biadesivo.)

8. COME USARE L'INTERRUTTORE DI MEMORIA

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



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY **13** è spento, la modifica dei dati di interruttore di memoria è abilitata.

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

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

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

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

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

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

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

4) Cambiare il dato.

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



































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































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






























→ Per i particolari dei dati di interruttore di memoria, fare riferimento a **"I.8-2. Elenco delle funzioni dell'interruttore di memoria" p.60**.

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

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

No.	Funzione	Gamma di impostazione	Stato al momento della consegna	Osservazioni
U001	Velocità max. di cucitura (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 2700	2700	
U002	Velocità di cucitura del 1o punto (Con la pinza del filo dell'ago) (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 1500	400	
U003	Velocità di cucitura del 2o punto (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 2700	900	
U004	Velocità di cucitura del 3o punto (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 2700	2700	
U005	Velocità di cucitura del 4o punto (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 2700	2700	
U006	Velocità di cucitura del 5o punto (La velocità può essere impostata con passi di 100 sti/min.) 	Da 400 a 2700	2700	
U009	Commutazione del tempismo di rilascio della tensione al momento del taglio del filo 	Da -6 a 4	4	
U016	Tempismo di flottaggio del disco all'inizio della cucitura 	Da -10 a 2	-5	
U019	Selezione del pedale  : Pedale standard  : Pedale standard (corsa a 2 posizioni)  : Pedale optional  : Pedale standard (corsa a 2 posizioni)	-		
U020	Selezione del pedale di avvio  : Pedale standard  : Pedale optional	-		
U024	Funzionamento del pedale optional 1  : OFF (escluso) quando si preme il pedale nuovamente  : OFF (escluso) quando si lascia il pedale	-		
U025	Funzionamento del pedale optional 2  : OFF (escluso) quando si preme il pedale nuovamente  : OFF (escluso) quando si lascia il pedale	-		
U026	Altezza del piedino premistoffa al momento della corsa a 2 posizioni 	Da 50 a 90	70	L'altezza viene abbassata quando il valore di impostazione viene aumentato.
U030	Selezione del punto di base dell'ingrandimento/riduzione del modello  : Origine  : Punto di partenza della cucitura	-		
U031	Il funzionamento della macchina per cucire può essere arrestato con il tasto del pannello (tasto di sgombr).  : Invalido  : Tasto di ripristino del pannello  : Interruttore esterno	-		
U032	Il suono del cicalino può essere proibito  : Senza il suono del cicalino  : Suono di funzionamento del pannello  : Suono di funzionamento del pannello + Suono di errore	-		

No.	Funzione	Gamma di impostazione	Stato al momento della consegna	Osservazioni
U036	<p>Il tempismo di trasporto viene selezionato. Quando i punti non sono ben tesi, impostare il valore nel senso “-”.</p> 	Da - 8 a 16	12	È possibile che l'impostazione sul lato “-” eccessivo causi la rottura dell'ago. Fare attenzione quando si esegue la cucitura del materiale pesante.
U037	<p>Lo stato del piedino premistoffa dopo il completamento della cucitura può essere selezionato.</p> <p> : Il piedino premistoffa si solleva dopo che si è spostato all'inizio della cucitura.</p> <p> : Il piedino premistoffa si solleva immediatamente dopo la fine della cucitura.</p> <p> : Il piedino premistoffa si solleva con il funzionamento del pedale dopo che si è spostato all'inizio della cucitura.</p>	-		Per la LK-1903S/BR35, impostare a  .
U039	<p>Il ricupero dell'origine può essere effettuato ogni volta dopo il completamento della cucitura. (Eccetto la cucitura del ciclo)</p> <p> : Senza il ricupero dell'origine</p> <p> : Con il ricupero dell'origine</p>	-		
U040	<p>L'impostazione del ricupero dell'origine nella cucitura del ciclo può essere effettuata.</p> <p> : Senza il ricupero dell'origine</p> <p> : Ogni volta che 1 modello viene completato</p> <p> : Ogni volta che 1 ciclo viene completato</p>	-		
U041	<p>Lo stato del piedino premistoffa quando la macchina viene arrestata con il comando di arresto temporaneo può essere selezionato.</p> <p> : Il piedino premistoffa si solleva.</p> <p> : Il piedino premistoffa si solleva con l'interruttore del piedino premistoffa.</p> <p> : Il sollevamento del piedino premistoffa è proibito.</p>	-		
U042	<p>La posizione d'arresto della barra ago viene impostata.</p> <p> : Posizione in alto  : Punto morto superiore</p>	-		La barra ago gira in senso inverso dopo l'arresto alla posizione in alto e si arresta quando l'arresto al punto morto superiore è impostato.
U046	<p>Il taglio del filo può essere proibito.</p> <p> : Normale  : Taglio del filo proibito</p>	-		
U048	<p>Il percorso del ritorno all'origine per mezzo del tasto di sgombrò può essere selezionato.</p> <p> : Ritorno via linea retta</p> <p> : Ritorno inverso del modello</p>	-		Questa funzione è usata quando il ritorno via linea retta dal posto a metà strada del modello all'inizio della cucitura non è possibile.
U049	<p>La velocità di avvolgimento della bobina può essere impostata.</p>	Da 800 a 2000	1600	La limitazione della velocità max. ha la priorità.
U051	<p>Il metodo di funzionamento dello scartafilo può essere selezionato.</p> <p> : Senza lo scartafilo al momento del taglio del filo durante la cucitura</p> <p> : Con lo scartafilo al momento del taglio del filo durante la cucitura ①</p> <p> : Con lo scartafilo al momento del taglio del filo durante la cucitura ②</p>	-		① : Senza ritorno dell'ultimo scartafilo ② : Con ritorno dell'ultimo scartafilo

No.	Funzione	Gamma di impostazione	Stato al momento della consegna	Osservazioni
U055	Abilita/disabilita del punto di fermature della cucitura del bottone può essere selezionato.  : Cucitura di legatura valida  : Cucitura di legatura invalida	-		
U064	L'unità per l'immissione della dimensione può essere selezionata.  % : In percentuale (%)  mm : Dimensionen	-		
U065	Il metodo di spostamento dell'origine Y può essere selezionato.  ±0 : Standard  -5 : Offset di -5 mm (per la pinza 1904)	-		
U069	Comune/individuale dell'altezza della corsa a 2 stadi viene selezionato.  : Comune  : Individuale (l'altezza può essere impostata per ciascun modello diretto di cucitura)	-		
U070	Si può impostare Mostra/Nascondi dello spostamento dell'ultimo punto.  : Nascondi  : Mostra	-		
U074	Il funzionamento del ventilatore può essere impostato.  : Modalità di risparmio energetico  : Funziona costantemente	-		
U077	Utilizzato per selezionare l'abilitazione/disabilitazione della visualizzazione del completamento del conteggio per il contatore della cucitura.  : La visualizzazione del completamento del conteggio è disabilitata.  : La visualizzazione del completamento del conteggio è abilitata.	-		
U080	Impostazione dell'uscita dell'audio  ALL   Tutta la guida audio ON Solo guida al funzionamento del pannello Tutta la guida audio OFF	-		
U081	Selezione della lingua per la funzione audio  English  Chinese English 中文	-		
U239	Scelta della lingua Con questo interruttore, viene selezionata la lingua da visualizzare sul pannello. * Il numero delle lingue selezionabili varia a seconda del tipo di macchina per cucire consegnato. English : Non ancora selezionata (visualizzato in inglese) English : Inglese 中文 : Cinese (caratteri semplificati) 中文 : Cinese (cinese tradizionale) Español: Spagnolo Italiano : Italiano Français: Francese Deutsch: Tedesco Português : Portoghese Türkçe : Turco Tiếng Việt : Vietnamita Indonesia : Indonesiano Русский: Russo বাংলা : Bengalese ខ្មែរ : Khmer	-	Non ancora selezionata (visualizzato in inglese)	
U245	Numero di punti dell'ingrassaggio 	0 - 12000000 (Punti) (Non può essere impostato)		Il numero di punti può essere cancellato tenendo premuto il tasto "Reset".

9. ALTRI

9-1. Tabella delle caratteristiche del modello standard

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

Nella condizione al momento della consegna dalla fabbrica, può essere fatta la cucitura dei modelli con segni * . Quando si usano modelli standard tranne i modelli con segni * , fare riferimento al par. **"1.6-8. Impostazione dell'abilitazione/disabilitazione del richiamo del modello standard di cucitura" p.43** descritto nell'articolo " Come usare l'interruttore di memoria".

9-2. Tabella dei modelli standard

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

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

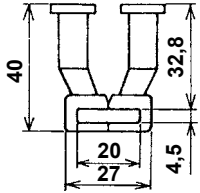
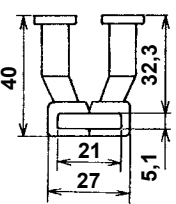
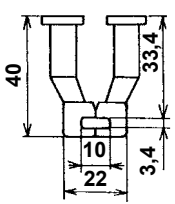
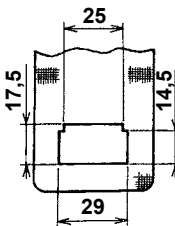
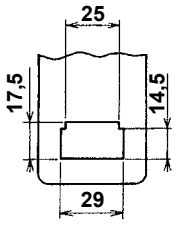
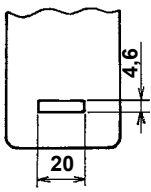
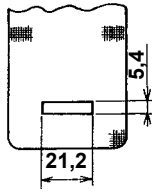
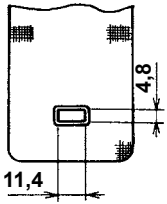
	No.	Diagramma del punto	Numero di punti	Misura di cucitura (mm)		(Nota 2) No. di piedino premistoffa
				Longitudinale	Trasversale	
Travetta semilunare	31		52	7	10	13
	32		63	7	12	13
	33		24	6	10	13
	34		31	6	12	13
	35		48	10	7	14
	36		48	10	7	14
Travette di grandi dimensioni	37		90	3	24	6
						7
Travette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

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



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

9-3. Tabella del piedino premistoffa

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

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

	6	7	8	9	10	11
	13548151 (gruppo)		13542451 (gruppo)	13571955 (conjunto.)		13561360 (gruppo)
Piedino pre-mistoffa						
	13548003	13554803	14116602	14116503	14116909	14116701
	(Con zigrinatura)	(Con zigrinatura)	(Con zigrinatura)	(Senza zigrinatura)	(Senza zigrinatura)	(Senza zigrinatura)
Piastra di trasporto						
Caratteristiche di cucitura	S	H	S	F	F	F
※ Protezione dita	13548300		13533104	13573407		
Rilievo	Optional	Accessorio standard per testa della macchina di tipi H (Materiali pesanti)	Optional	Optional		Optional

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

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

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

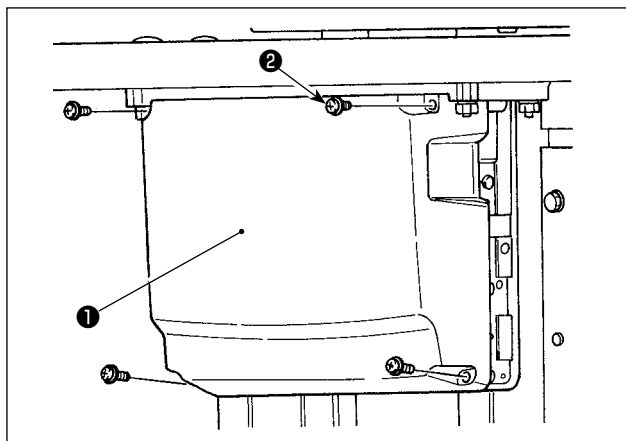


AVVERTIMENTO:

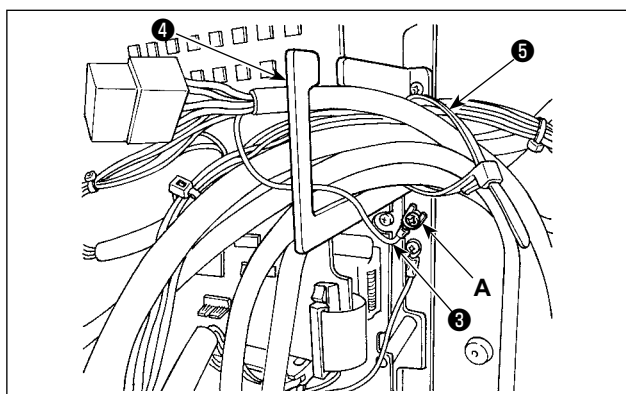
Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina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

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

Per utilizzare l'interruttore a pedale opzionale (numero di parte: GPK570010B0), collegarlo seguendo la procedura descritta di seguito. Quando si installa l'interruttore a pedale, è necessario anche il cavo di giunzione asm. (numero di parte: M90135900A0) dell'interruttore a pedale. Fare riferimento a "**I.9-8. Tabella delle parti a richiesta**" p.77.

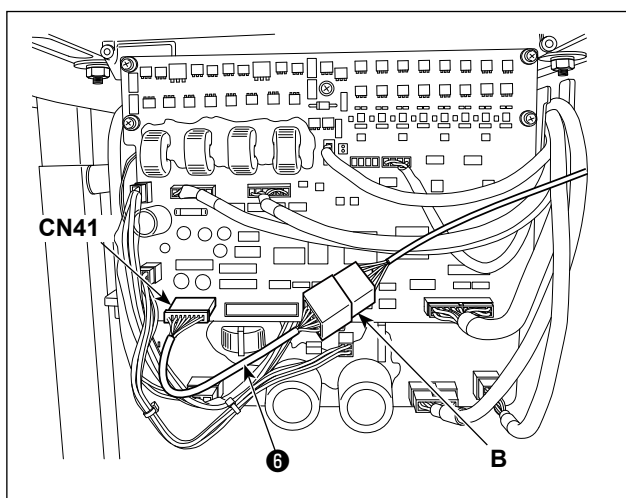


- 1) Allentare le quattro viti **2** di fissaggio della centralina di controllo per rimuovere il coperchio **1**.



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

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




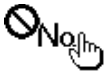












- 3) Collegare il cavo di giunzione **6** dell'interruttore a pedale al cavo (**B**) dell'interruttore a pedale e collegare il lato opposto del cavo di giunzione al connettore CN41 situato sulla scheda a circuito stampato.
- 4) Allentare la fascetta fermacavi **5**. Fissare i cavi dell'interruttore a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

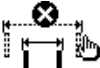









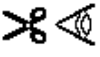

PERICOLO:


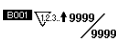








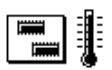
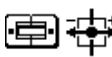
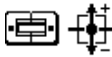
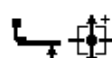





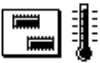


È molto importante collegare attentamente i cavi ai connettori corretti sulla scheda a circuito stampato. Il collegamento errato comporta un grande rischio.

9-5. Lista degli errori












Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Rimedi	Osservazioni
E007		Errore di bloccaggio della macchina L'albero principale della macchina per cucire non gira a causa di alcuni guasti.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e rimuovere la causa dei guasti.	
E010		Errore di No. di modello Il No. di modello salvato non è stato registrato nel ROM di dato, o esso è impostato a "lettura non operativa". Il No. di modello è impostato a "0".	Premere il tasto "Reset" e controllare il No. di modello. Controllare il contenuto dell'interruttore di memoria No. 201.	
E011		Media esterno non inserito La chiavetta USB non è inserita.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E012		Errore di lettura I dati non possono essere letti dalla chiavetta USB.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E013		Errore di scrittura I dati non possono essere scritti sulla chiavetta USB.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E014		Protezione dalla scrittura La chiavetta USB non può essere formattata.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E015		Errore di formattazione La chiavetta USB non può essere formattata.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E016		Capacità del media esterno superata La capacità di memoria della chiavetta USB non è sufficiente per scrivere i dati di modello di cucitura.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E017		Superata la capacità di memoria della macchina La capacità di memoria della macchina per cucire non è sufficiente per scrivere i dati di modello di cucitura.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E019		Misura dell'archivio superata I dati di modello di cucitura da leggere dalla chiavetta USB sono troppo grandi. (Max: circa 20000 punti)	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E022		Errore di No. di archivio Non c'è l'archivio designato nel mezzo esterno.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.	Schermo precedente
E024		Dimensione troppo grande dei dati di modello di cucitura I dati di modello di cucitura da scrivere sulla memoria della macchina per cucire sono troppo grandi. (Max: circa 20000 punti)	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E030		Errore di posizione della barra ago La barra ago non è nella posizione specificata.	Girare la puleggia a mano per riportare la barra ago alla sua posizione specificata.	
E040		Errore di limite di spostamento Le dimensioni del modello di cucitura superano la gamma limitata di spostamento.	Premere il tasto RESET. Controllare quindi la scala X/Y e le dimensioni del modello di cucitura.	Questa impostazione non ha lo scopo di prevenire l'interferenza tra il piedino premistoffa e l'ago.









Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Rimedi	Osservazioni
E043		Errore di ingrandimento Il passo della cucitura è oltre 10 mm.	Premere il tasto "Reset" e controllare il modello e il rapporto della scala X/Y.	
E045		Errore di dato di modello Il dato di modello non può essere adottato.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare il ROM di dato.	
E050		Arresto temporaneo Arresto temporaneo azionando il tasto "Reset" quando la macchina è in funzione. (Consultare l'interruttore di memoria No. 31.)	Ripartenza o ritorno all'origine dopo il taglio del filo per mezzo del tasto "Reset" (Per ulteriori dettagli, consultare l'articolo "1.6-4. Come usare l'arresto temporaneo" p.37.)	
E061		Errore di dati di interruttore di memoria Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o la revisione è vecchia.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E063	TYPE 	Errore di identificazione della testa della macchina Il tipo di testa della macchina non corrisponde al tipo di centralina di controllo.	Disattivare l'alimentazione e contattare la JUKI o un distributore nella vostra zona.	
E204		Avvertimento di connessione per la chiavetta USB utilizzata per la cucitura La cucitura è stata effettuata 10 o più volte con la chiavetta USB inserita nella porta USB.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	
E220	100000000 	Informazione del tempo di rifornimento di grasso Informazione riguardante il momento di rifornire i posti designati con grasso Consultare l'articolo "1.7-9. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.56.	Rifornire i posti designati con grasso e impostare l'interruttore di memoria No. 245 a "0" con il tasto di ripristino. L'errore può essere rilasciato con il tasto di ripristino quando il rifornimento immediato con grasso non può essere effettuato durante l'operazione di cucitura.	
E221	120000000 	Errore di avvertimento del rifornimento di grasso La macchina per cucire si è fermata poiché il momento di rifornire i posti designati con grasso è arrivato. Consultare l'articolo "1.7-9. Rifornimento dei posti designati con grasso" p.56.	Effettuare immediatamente il rifornimento con grasso e impostare l'interruttore di memoria No. 245 a "0" con il tasto di ripristino.	
E302		Errore di testa inclinata L'interruttore di rilevazione della testa inclinata è posizionato su ON (abilitato).	La macchina per cucire non può essere azionata con la testa inclinata. Rimettere la testa della macchina per cucire alla sua posizione corretta.	
E303		Errore di rilevazione della fase Z La rilevazione del punto morto superiore della macchina per cucire non può essere effettuata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare se non è scollegato o allentato il pin del CN15 della scheda a circuito stampato SDC.	
E305		Errore di posizione del rasafilo Il rasafilo non è nella posizione corretta.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN72 sul pannello elettronico INT è lento o scollegato.	
E405		Proibizione della cancellazione dei modelli diretti di cucitura Il modello diretto di cucitura è impostato nei dati di cucitura del ciclo.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettamento.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Rimedi	Osservazioni
E408		Errore di resettaggio della password La password errata è stata immessa.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettaggio.	
E430		Fine conteggio Il valore di impostazione del contatore è stato raggiunto. * Il tipo di contatore e il valore del contatore visualizzati dipendono dal contatore predefinito.	È possibile farla rifunzionare dopo il resettaggio.	
E730		Guasto del codificatore A La fase A o B del codificatore non può essere rilevata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare se non è scollegato o allentato il pin del CN15 della scheda a circuito stampato SDC.	
E731		Guasto del codificatore B La fase U, V o W del codificatore non può essere rilevata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione. Controllare se non è scollegato o allentato il pin del CN15 della scheda a circuito stampato SDC.	
E733		Giro inverso del motore Il motore inverte il movimento.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se il giunto di accoppiamento del motore principale è lento.	
E811		Errore di sovratensione La tensione di alimentazione è oltre il valore specificato.	Controllare la tensione di alimentazione.	
E813		Errore di bassa tensione La tensione di alimentazione è scarsa.	Controllare la tensione di alimentazione.	
E901		Guasto dell'elemento motore del motore L'errore dall'elemento motore del motore è rilevato.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e accendere l'interruttore dell'alimentazione nuovamente dopo qualche tempo.	
E903		Anomalia dell'alimentazione elettrica del motore passo-passo L'alimentazione elettrica del motore passo-passo non è erogata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare il fusibile F1 del pannello elettronico SDC.	
E904		Anomalia dell'alimentazione elettrica del solenoide L'alimentazione elettrica del solenoide non è erogata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare il fusibile F2 del pannello elettronico SDC.	
E905		Surriscaldamento del pannello elettronico SDC Surriscaldamento del pannello elettronico SDC	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e accendere l'interruttore dell'alimentazione nuovamente dopo qualche tempo.	
E907		Errore di recupero dell'origine X Il sensore di origine X non cambia.	Spegnere l'interruttore di alimentazione e controllare se il CN42 e/o il CN53 della scheda MAIN sono scollegati o allentati.	
E908		Errore di recupero dell'origine Y Il sensore di origine Y non cambia.	Spegnere l'interruttore di alimentazione e controllare se il CN43 e/o il CN54 della scheda MAIN sono scollegati o allentati.	
E910		Errore di recupero dell'origine del piedino premistoffa Il sensore di origine del piedino premistoffa non cambia.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN71 sul pannello elettronico INT o CN44 sul pannello elettronico MAIN è lento o scollegato.	

Codice di errore	Indicazione	Descrizione dell'errore	Rimedi	Osservazioni
E914		Errore di anomalia di trasporto Il ritardo del tempismo tra il trasporto e l'albero principale si verifica.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se il giunto di accoppiamento del motore principale è lento.	
E915		Errore di comunicazione tra il pannello e MAIN La comunicazione tra il pannello e MAIN non può essere effettuata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN34 sul pannello elettronico MAIN è lento.	
E916		Errore di comunicazione tra il MAIN e SDC La comunicazione tra MAIN e SDC non può essere effettuata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN32 sul pannello elettronico MAIN o CN15 sul pannello elettronico SDC è lento o scollegato.	
E918		Surriscaldamento del pannello elettronico MAIN Surriscaldamento del pannello elettronico MAIN	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e accendere l'interruttore dell'alimentazione nuovamente dopo qualche tempo.	
E943		Anomalia di scrittura della memoria MAIN La scrittura della memoria del pannello elettronico MAIN non può essere effettuata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare l'inserimento del ROM di U022 del pannello elettronico MAIN.	
E946		Anomalia di scrittura della memoria INT La scrittura della memoria del pannello elettronico della testa non può essere effettuata.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se CN30 sul pannello elettronico MAIN è lento o scollegato.	
-		Alimentazione elettrica anormale Scollegamento del connettore Il tipo di tensione di alimentazione è differente. Il connettore è scollegato.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare la tensione di alimentazione e controllare se CN3 sul pannello elettronico FLT o CN13 sul pannello elettronico SDC è lento o scollegato.	

9-6. Elenco dei messaggi

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

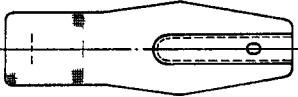
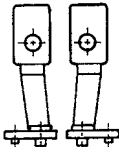
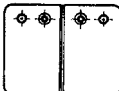
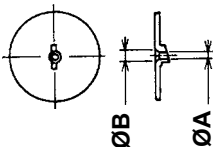
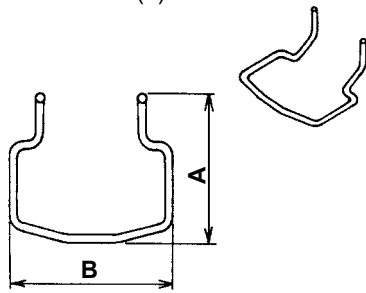
No. di messaggio	Indicazione	Messaggio visualizzato	Descrizione
M537		La cancellazione viene effettuata, va bene?	Conferma della cancellazione del comando di tensione del filo
M542		La formattazione viene effettuata. Va bene ?	Conferma della formattazione
M547		Il dato esiste e la sovrascrittura non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

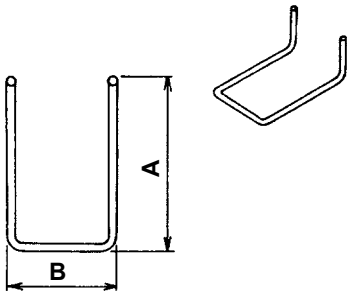
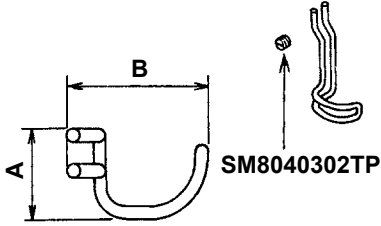
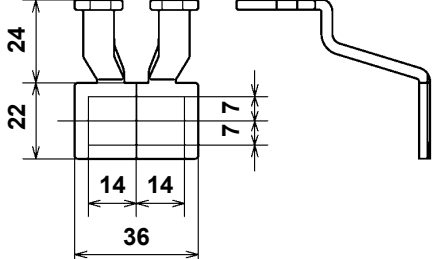
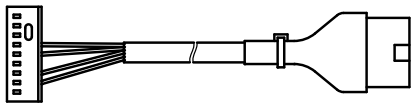
9-7. Inconvenienti e rimedi

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
1. Il filo dell'ago scivola via all'inizio di travette.	① Punti sono saltati all'inizio di cucitura.	○ Regolare il gioco tra l'ago e la navetta su un valore compreso tra 0,05 e 0,1 mm.	52
	② Il filo dell'ago rimanente sull'ago dopo il taglio del filo è troppo corto.	○ Impostare la cucitura a partenza dolce all'inizio di travette. ○ Correggere la fase di rilascio della tensione del regolatore di tensione del filo No.2.	59
	③ Il filo della bobina è troppo corto.	○ Aumentare la tensione della molla chiusura punto, o diminuire la tensione del regolatore di tensione del filo No.1.	17
	④ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta.	○ Ritardare il tempismo di chiusura del disco di tensione. ○ Diminuire la tensione del filo della bobina.	60
	⑤ Il passo al 1o punto è troppo piccolo.	○ Aumentare il gioco tra la guida foro ago e la contro-lama. ○ Diminuire la tensione al 1o punto. ○ Diminuire il numero di giri al 1o punto all'inizio della cucitura. (Nell'ambito da 600 a 1.000 sti/min.) ○ Allungare il passo al 1o punto.	16 53
2. Il filo si rompe spesso o il filo di fibra sintetica si spacca finemente.	① La navetta o l'elemento motore ha graffi.	○ Rimuovere la navetta o l'elemento motore, e togliere i graffi usando una pietra da cote o pulitrice.	53
	② La guida foro ago ha graffi.	○ Lucidare o sostituire la guida foro ago.	
	③ L'ago urta contro il piedino premistoffa.	○ Regolare la posizione del piedino premistoffa.	
	④ Residui fibrosi sono presenti nella scanalatura della guida di scorrimento della navetta.	○ Rimuovere la navetta, e togliere i residui fibrosi dalla guida di scorrimento della navetta.	16
	⑤ La tensione del filo dell'ago è troppo alta.	○ Diminuire la tensione del filo dell'ago.	
	⑥ La tensione della molla chiusura punto è troppo alta.	○ Diminuire la tensione.	17
	⑦ Il filo di fibra sintetica si fonde a causa di calore generato sull'ago.	○ Usare olio di silicone.	15
3. Ago si rompe spesso.	① L'ago è piegato.	○ Sostituire l'ago piegato.	14
	② L'ago urta contro il piedino premistoffa.	○ Posizionare correttamente il piedino premistoffa.	53
	③ L'ago è troppo sottile per il materiale.	○ Sostituire l'ago con uno più grosso a seconda del materiale.	52
	④ L'elemento motore piega l'ago eccessivamente.	○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago.	
	⑤ Il filo dell'ago viene schiacciato dal piedino premistoffa all'inizio della cucitura. (Piegaturo dell'ago)	○ Allargare la distanza tra l'ago e lo scartafilo. (da 23 a 25 mm)	54

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
4. I fili non vengono tagliati. (Soltanto il filo della bobina)	<ul style="list-style-type: none"> ① La contro-lama è smussata. ② La differenza in livello tra la guida foro ago e la contro-lama non è sufficiente. ③ Il coltello mobile è scorrettamente posizionato. ④ L'ultimo punto è saltato. ⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire la contro - lama. ○ Aumentare la piegatura della contro-lama. ○ Correggere la posizione del coltello mobile. ○ Correggere la relazione fase tra l'ago e la navetta. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. 	53 52
5. Punti sono frequentemente saltati.	<ul style="list-style-type: none"> ① La relazione fase tra l'ago e la navetta non è opportuna. ② Il gioco tra l'ago e la navetta è troppo grande. ③ L'ago è piegato. ④ L'elemento motore piega l'ago eccessivamente. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago. ○ Posizionare correttamente la navetta con riferimento all'ago. ○ Sostituire l'ago piegato. ○ Correggere la posizione dell'elemento motore. 	52 14 52 52
6. Il filo dell'ago viene fuori sul lato rovescio del materiale.	<ul style="list-style-type: none"> ① La tensione del filo dell'ago non è sufficientemente alta. ② Il meccanismo di rilascio della tensione non funziona correttamente. ③ Il filo dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lungo. ④ Il numero di punti è troppo poco. ⑤ Quando la lunghezza della cucitura è corta (L'estremità del filo dell'ago si sporge sul rovescio del prodotto di cucitura.) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del filo dell'ago. ○ Controllare se il disco di tensione No.2 sia rilasciato o meno durante le travette. ○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No.1. ○ Usare la piastra inferiore il cui foro è più grande del pressore. ○ Cambiare il modello di cucitura. 	16 16
7. Il filo si rompe al momento di taglio del filo.	<ul style="list-style-type: none"> ① Il coltello mobile è scorrettamente posizionato. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Correggere la posizione del coltello mobile. 	53
8. Lunghezza irregolare del filo dell'ago	<ul style="list-style-type: none"> ① La tensione della molla tirafilo è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione della molla tirafilo. 	
9. La lunghezza del filo dell'ago non diventa corta.	<ul style="list-style-type: none"> ① La tensione del regolatore di tensione del filo No. 1 è troppo bassa. ② La tensione della molla tirafilo è troppo alta. ③ La tensione della molla tirafilo è troppo bassa e il movimento è instabile. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No. 1. ○ Diminuire la tensione della molla tirafilo. ○ Aumentare la tensione della molla tirafilo e allungare anche la corsa. 	
10. La sezione di annodatura del filo della bobina al 2o punto all'inizio della cucitura apparisce sul diritto.	<ul style="list-style-type: none"> ① Il funzionamento a vuoto della bobina è grande. ② La tensione del filo della bobina è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare la posizione del coltello mobile. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. 	

9-8. Tabela delle parti a richiesta

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

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

II. DESCRIZIONE DELLA LK-1903S MACCHINA ATTACCABOTTONI VELOCE, PUNTO ANNODATO CONTROLLATA DA COMPUTER

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

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

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

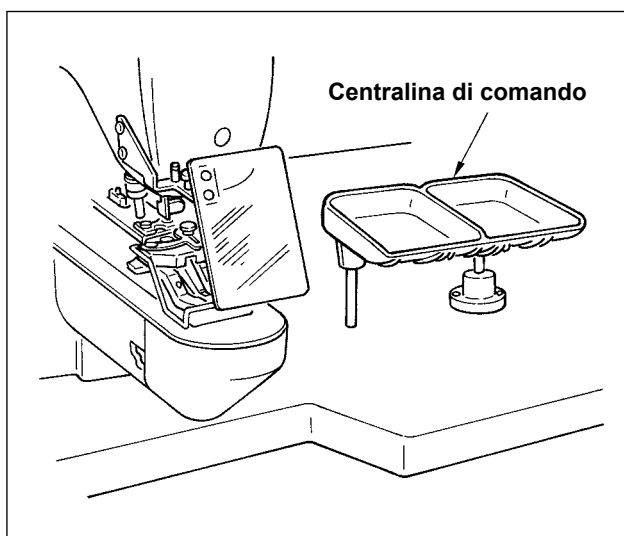
2. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

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



PERICOLO :

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



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

2-2. Ago e filo

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


































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

2-3. Vari modi di cucitura

(1) Lista dei modelli di cucitura

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

< Lista programmi di cucitura >

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

* Le dimensioni di cucitura standard X e Y sono di quando il rapporto di ingrandimento/riduzione è dell'100%. Usare i modelli dal No. 34 al No. 50 quando il foro nel bottone è piccolo (ø1,5 mm o meno).

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

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

◎ Tabella di scale XY in termini della larghezza di cucitura

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

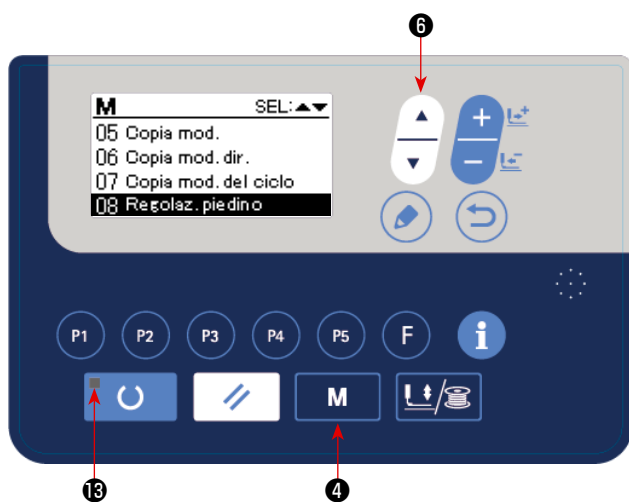
3. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

3-1. Posizione della pinza bottoni



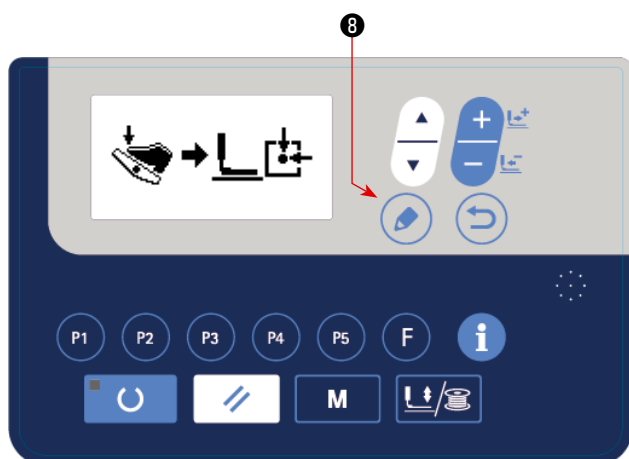
AVVERTIMENTO :

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

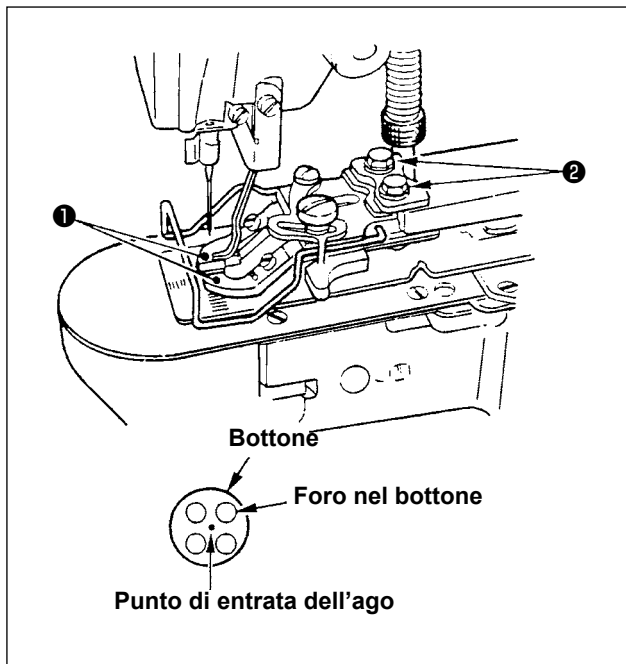


1) Premere **M** (4) nello stato in cui il LED SET READY (13) è spento sul pannello operativo.

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



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



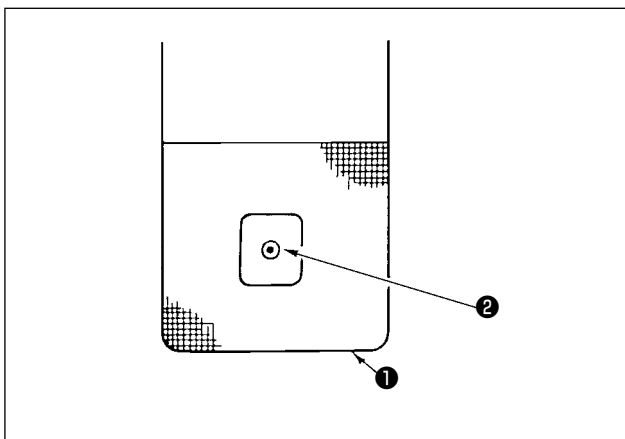
- 4) Posizionare un bottone sulle ganasce ❶ del pinzabottone.
- 5) Premere il pedale fino alla prima posizione e staccare il piede dal pedale quando l'unità di pinza dei bottoni si è abbassata.
- 6) Girare il volantino e assicurarsi che il centro dell'ago entri nel centro del bottone.
- 7) Se il centro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


3-2. Regolazione della piastra di trasporto



AVVERTIMENTO :

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



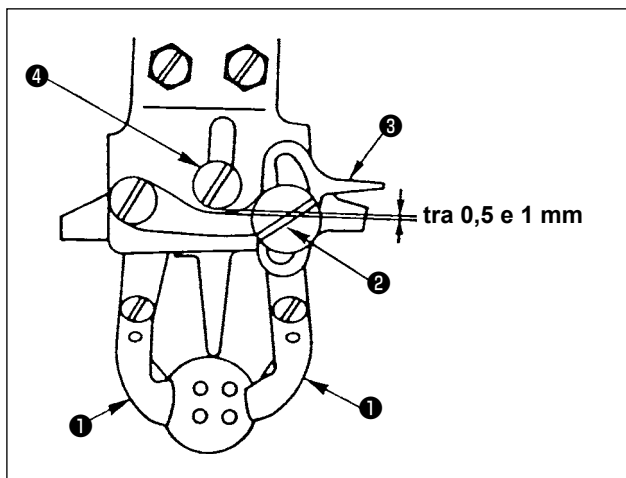
- 1) Mettere "08 Regolazione della pinza" nello stato di selezionato facendo riferimento a 1) e 2) in **"II.3-1. Posizione della pinza bottoni" p.81**.
- 2) Premere il tasto "Edit" . L'unità di pinza dei bottoni si sposta alla posizione dell'origine e si solleva.
- 4) Regolare piastra di trasporto ❶ in modo che guida foro ago ❷ venga al centro della parte incava di piastra di trasporto ❶.

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



AVVERTIMENTO :

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



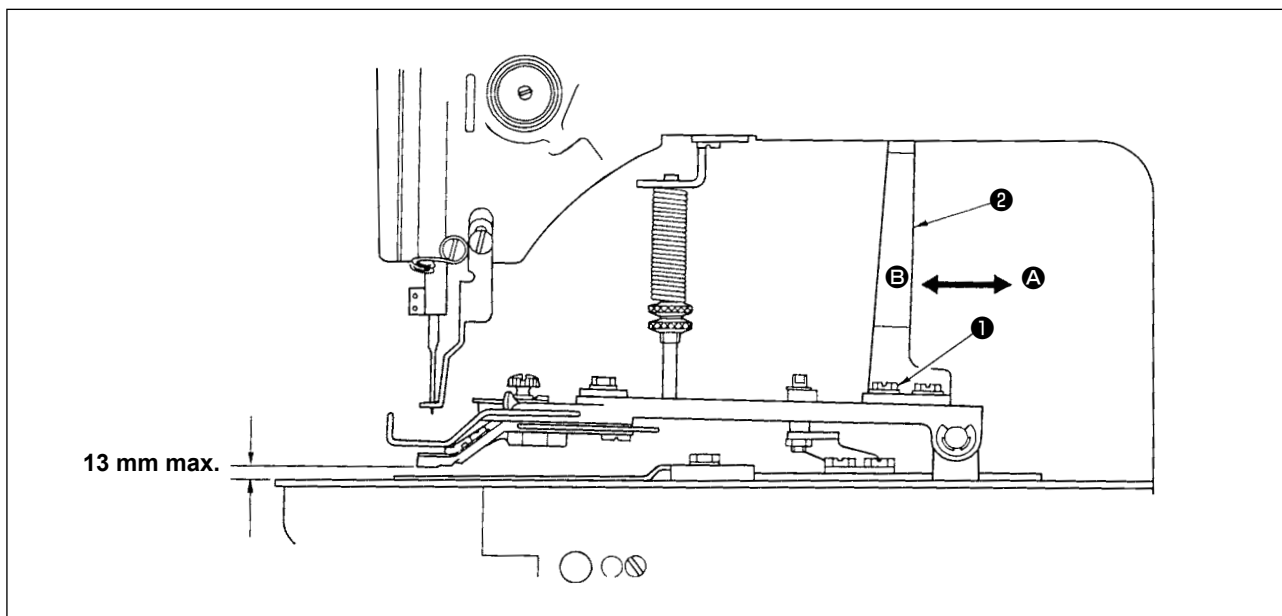
Con la macchina in posizione di stop, sollevare le ganasce ① della pinza bottoni. Allentare quindi vite ② nella pinza bottoni e regolare in modo che un gioco compreso tra 0,5 e 1 mm sia lasciato tra leva di blocco ③ della pinza bottoni e vite di giuntura ④ quando si posiziona un bottone nelle ganasce ① della pinza bottoni. Stringere quindi vite ② nella pinza bottoni.

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



AVVERTIMENTO :

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



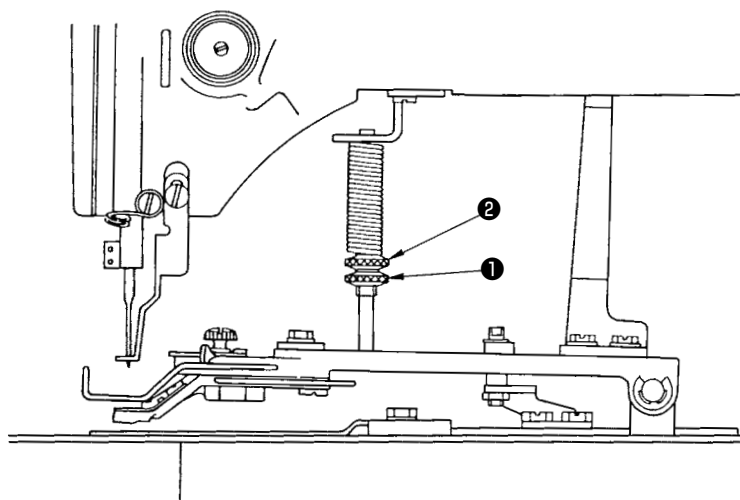
Allentare due viti di fissaggio ①, e spostare piastra mobile ② avanti e indietro nel senso della freccia per regolare. La quantità del sollevamento della pinza bottoni sarà diminuita quando piastra mobile ② viene spostata nel senso di ①, e sarà aumentata quando la stessa viene spostata nel senso di ②. Al termine della regolazione, stringere saldamente viti di fissaggio ①.

3-5. Regolazione della pressione del gruppo premistoffa



AVVERTIMENTO :

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



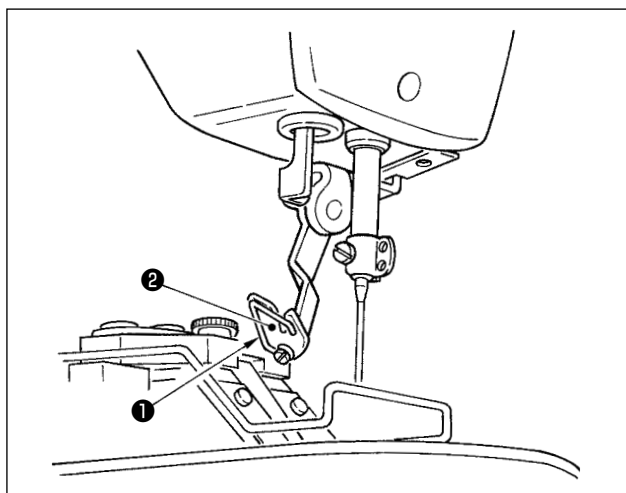
La pressione del gruppo premistoffa dovrebbe essere minimizzata purché il materiale non si curvi durante la cucitura. Allentare vite di regolazione ❶ e girare vite di regolazione ❷ per ottenere la pressione sopraccitata.

3-6. Regolazione della molla dello scartafilo



AVVERTIMENTO :

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



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



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

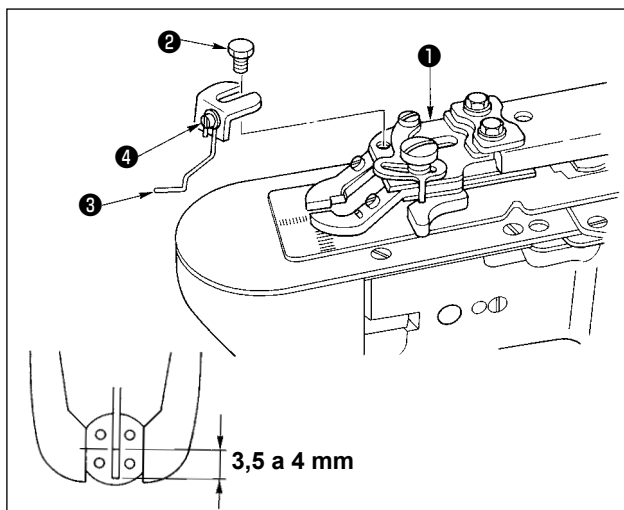
4. ALTRI

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



AVVERTIMENTO :

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



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

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

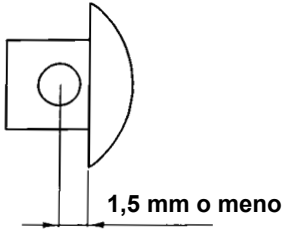
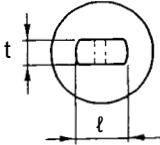
Modello		LK-1903S-301	LK-1903S-302	
Classificazione delle dimensioni del bottone		Per bottoni di piccole dimensioni	Per bottoni di medie dimensioni	
Diametro esterno dei bottoni applicabili (mm)		tra $\varnothing 10$ a $\varnothing 20$	tra $\varnothing 10$ a $\varnothing 20$	
Dimensioni di cucitura (mm)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

Le parti tra parentesi sono quelle sull'ordinazione speciale

※ Segno di riferimento inciso

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

(1) Caratteristiche tecniche

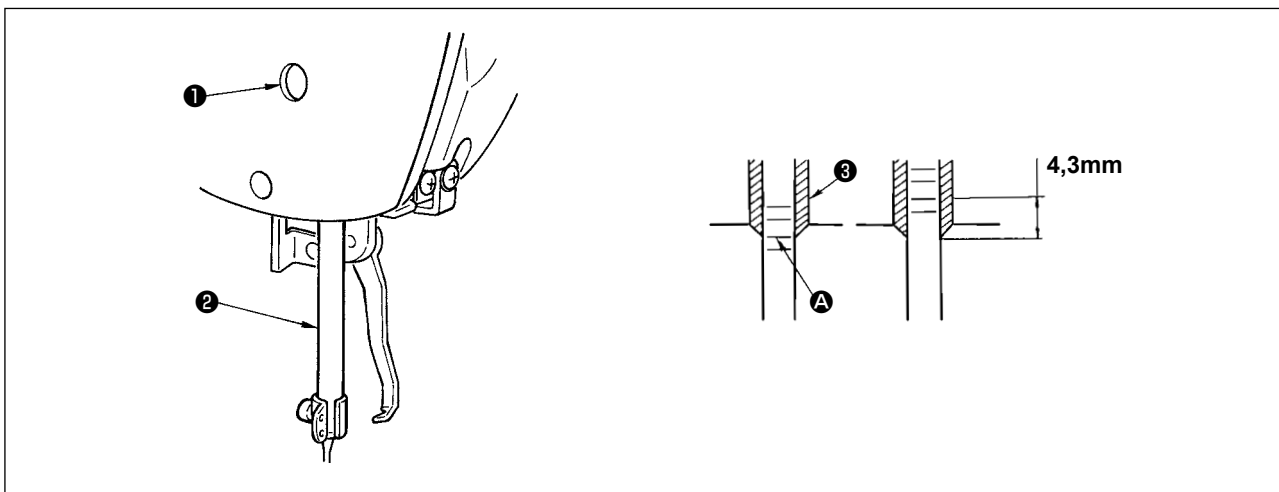
Modello	Optional															
Ago	TQx3 #14															
Forma del bottone	Diametro esterno	ø20 max.														
	Diametro del foro	ø1,5 min.														
	Posizione del foro															
Forma del gambo	 <table border="1" data-bbox="1059 772 1410 963"> <thead> <tr> <th rowspan="2">t</th> <th colspan="2">l(mm)</th> </tr> <tr> <th>Minimo</th> <th>Massimo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>4</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>3</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>-</td> <td>7</td> </tr> </tbody> </table> <p>Per quanto riguarda le dimensioni del gambo, fare riferimento alla tabella qui sopra.</p>	t	l(mm)		Minimo	Massimo	1	4	9	3	3	8	5	-	7	
t	l(mm)															
	Minimo	Massimo														
1	4	9														
3	3	8														
5	-	7														
Velocità di cucitura	La velocità max. del dato di modello è limitata a 2.700 sti/min. Tuttavia, impostarla a 1.500 sti/min. per i bottoni con gambo.															
Forma del punto	Programma del modello di cucitura da No. 18 a N. 22 (Fare riferimento alla "II.2-3. Vari modi di cucitura" p.80 < Lista programmi di cucitura >.)															

(2) Regolazione dell'altezza della barra ago



AVVERTIMENTO :

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



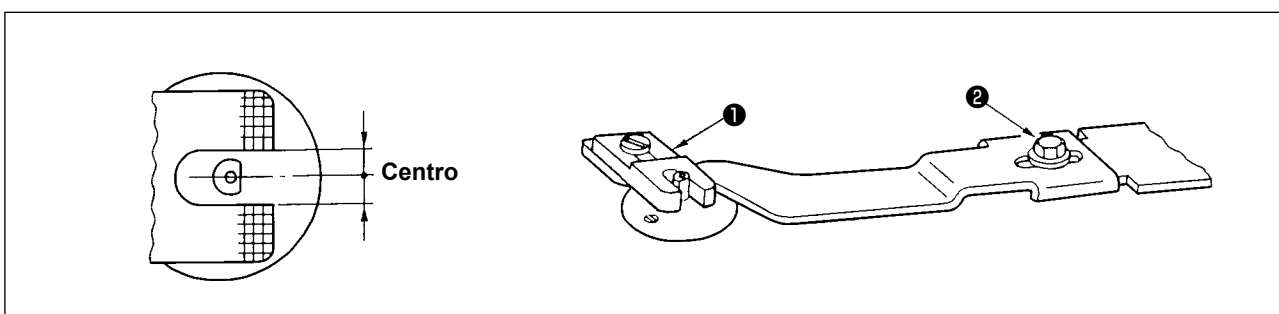
- 1) Allentare vite di collegamento ❶ della barra ago e spostare barra ago ❷ su o giù in modo che seconda linea di riferimento incisa A, contata dal fondo sia allineata all'estremità inferiore della bussola ❸ della barra ago quando viene girata la puleggia a mano per portare la barra ago alla posizione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

(3) Regolazione della base della piastra di trasporto



AVVERTIMENTO :

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



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



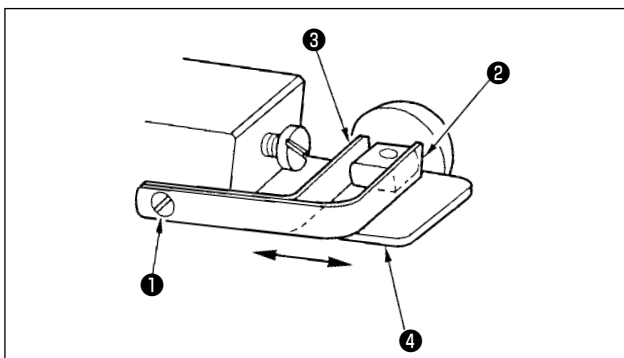
Quando lo stato di cucitura tra il bottone e il materiale è slegato, sostituire piastra di trasporto ❶ con la piastra di trasporto B per ottenere uno stato di cucitura più forte. A questo punto, tuttavia, il diametro esterno del bottone è limitato a $\varnothing 19$ max. Fare perciò attenzione.

(4) Regolazione della pinza bottoni



AVVERTIMENTO :

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



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

(5) Verifica del punto di entrata dell'ago



AVVERTIMENTO :

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



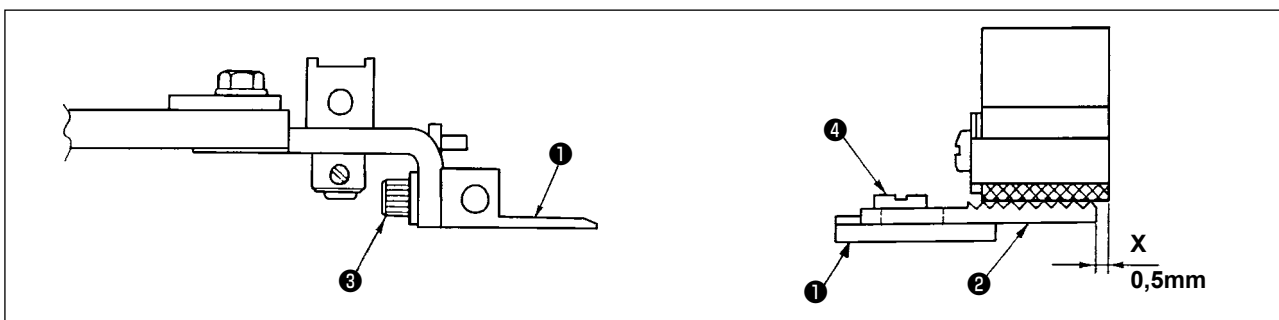
Quando si procede alla verifica della forma del modello di cucitura, adattare il secondo punto di entrata dell'ago al foro nel bottone e stringere vite ①. (Fare riferimento alla **"I.5-4. Conferma della forma di un modello di cucitura" p.21** nel manuale d'istruzioni per la LK-1900S.)

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



AVVERTIMENTO :

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



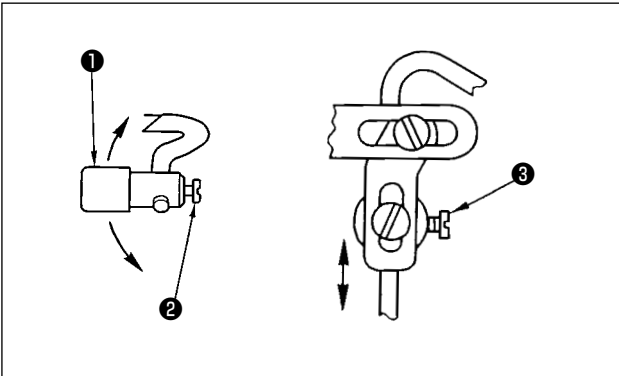
- 1) Per quanto riguarda l'altezza di installazione della base di montaggio ① della pinza bottoni, regolare la posizione verticale in modo che la fascia inferiore della base di montaggio della pinza bottoni e la faccia superiore (faccia zigrinata) di piastra di trasporto A ② possano premere il materiale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

(7) Regolazione della gomma di supporto del bottone



AVVERTIMENTO :

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



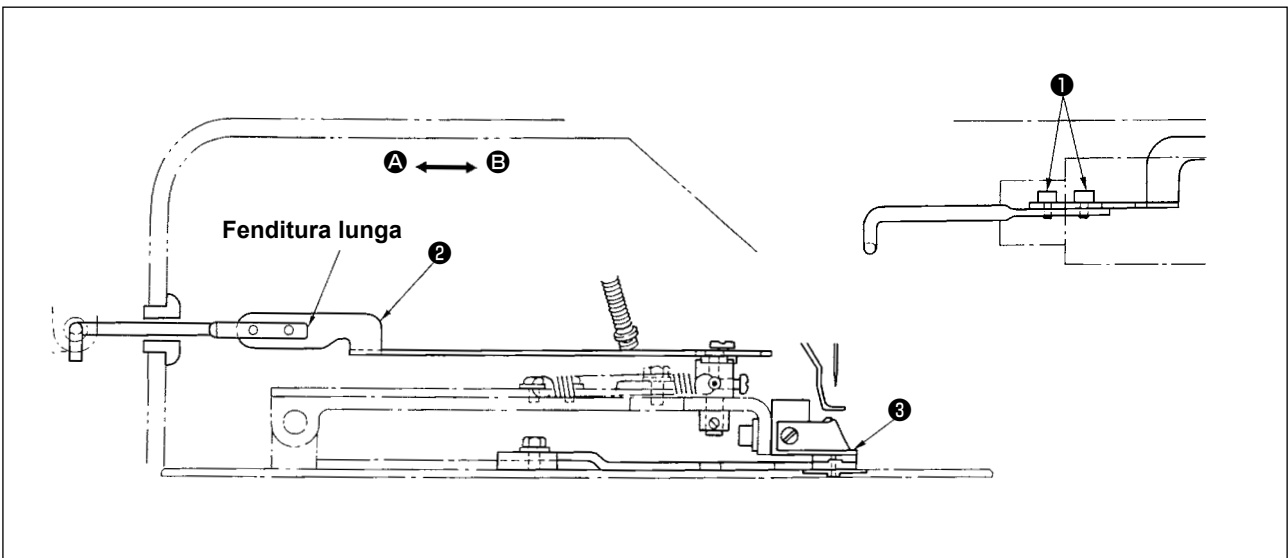
Per regolare la posizione di gruppo gomma di supporto del bottone ①, allentare viti di fissaggio ② a ③, e regolare in modo che la parte premente della gomma di supporto del bottone possa premere il centro del bottone ad angolo retto con il bottone. Stringere quindi le viti di fissaggio.

(8) Regolazione dell' articolazione di supporto del bottone



AVVERTIMENTO :

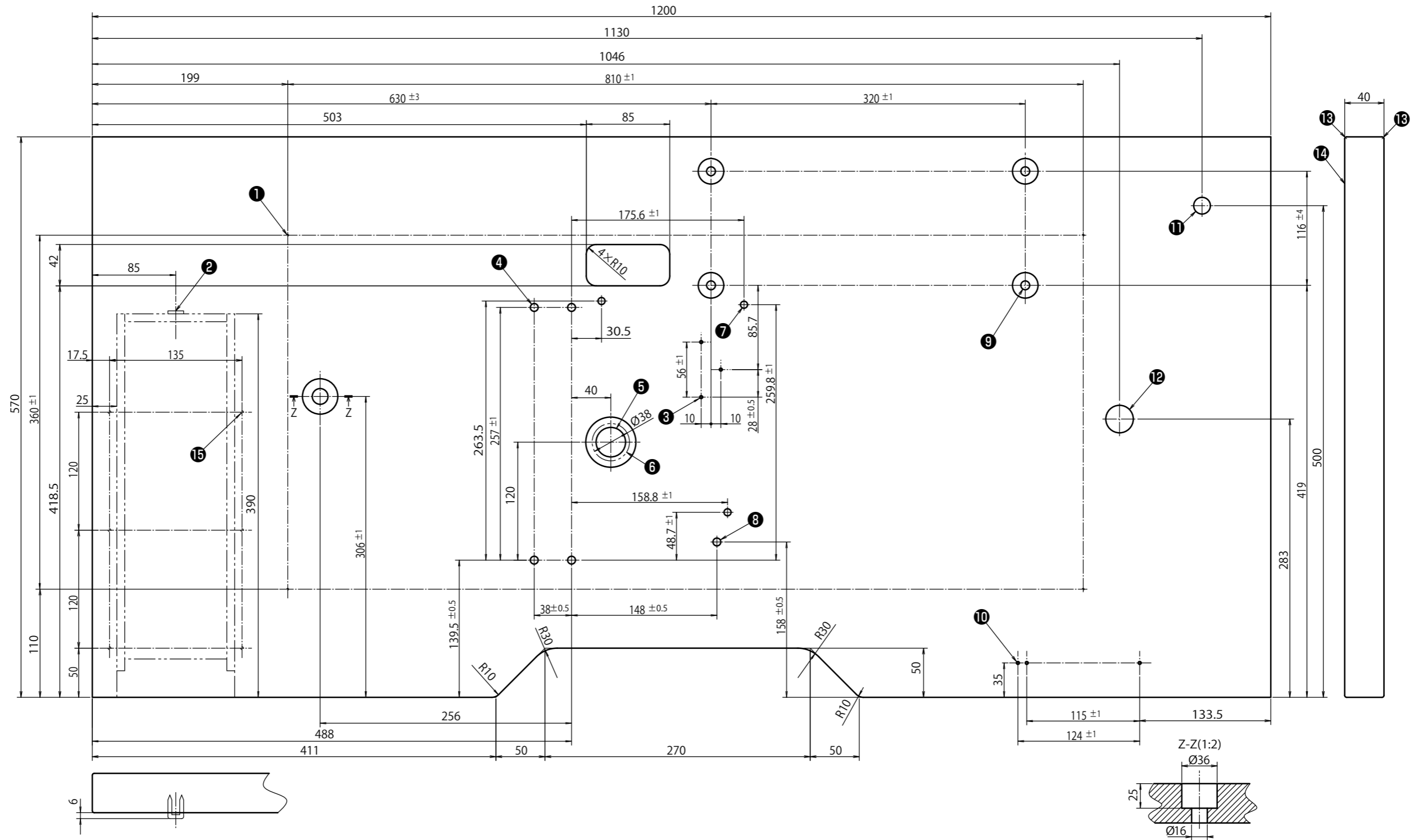
Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



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

III. DISEGNO DEL TAVOLO

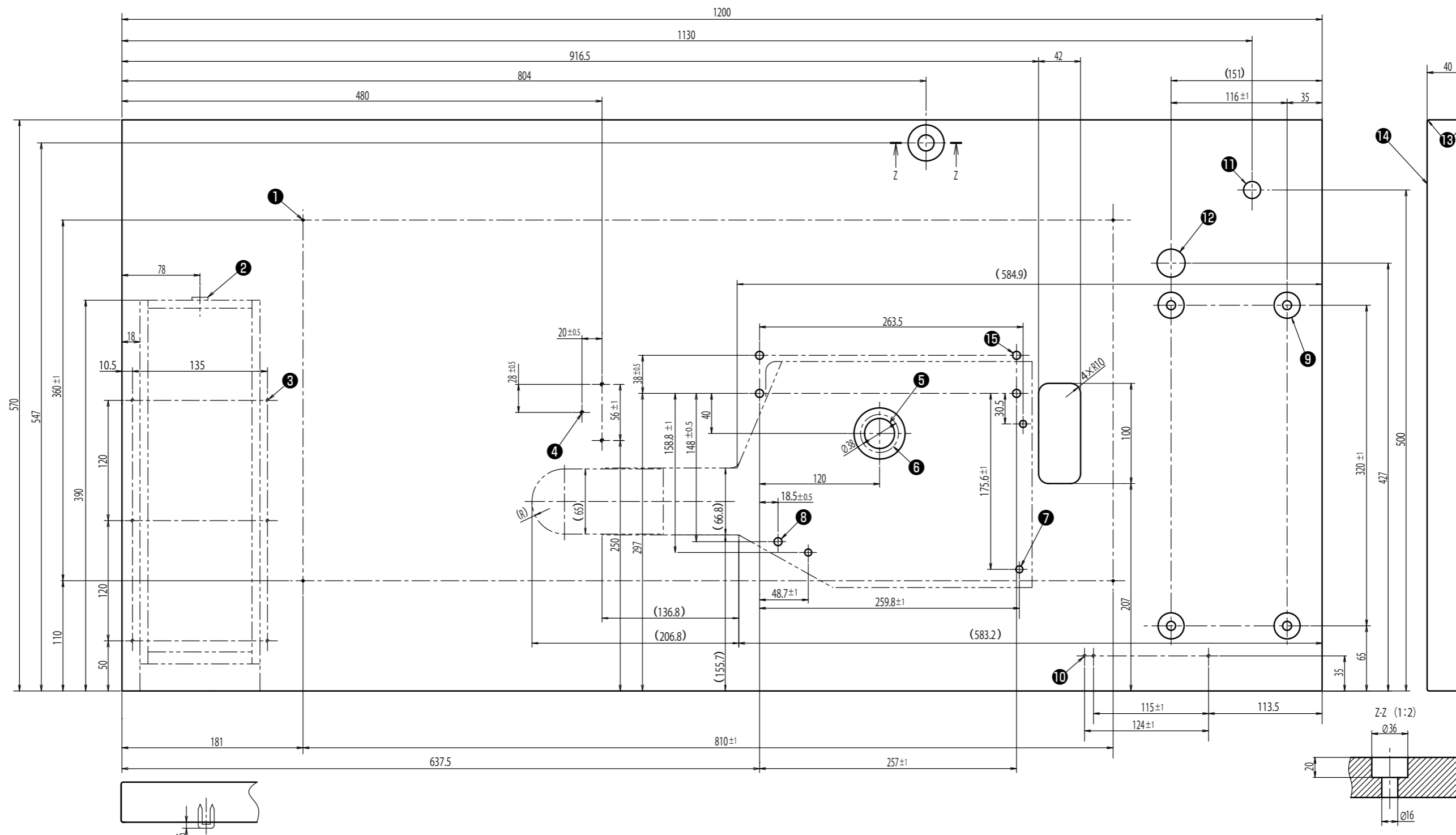
Tavola di tipo installazione longitudinale (No. di ordinazione 40143093)



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

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

Tavolo ad installazione laterale



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

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