

ITALIANO

**LS-2342, 2342-7
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. INSTALLAZIONE	3
2-1. Attacco del contenitore dello scarico	3
2-2. Installazione della macchina per cucire.....	3
2-3. Componenti pneumatici	5
2-4. Installazione del portafilo	6
3. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	7
3-1. Lubrificazione.....	7
3-2. Posizionamento ago	8
3-3. Inserimento e rimozione della bobina.....	8
3-4. Infilatura del filo nel crochet	9
3-5. Avvolgimento della bobina.....	9
3-6. Infilatura del filo nella testa della macchina.....	10
3-7. Come impostare il modello della testa della macchina.....	11
3-8. Regolazione della testa della macchina.....	12
4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	14
4-1. Regolazione della lunghezza del punto	14
4-2. Tensione del filo	15
4-3. Molla tirafilo	16
4-4. Regolazione della pressione del piedino premistoffa	16
4-5. Relazione fase ago-crochet.....	17
4-6. Regolazione della protezione ago del crochet.....	18
4-7. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina.....	18
4-8. Posizione del contro-lama e regolazione della pressione del coltello (LS-2342S-7, 2342H-7) ..	19
4-9. Regolazione della quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa.....	19
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	20
5-1. Alzapiedino manuale.....	20
5-2. Ripristino della frizione di sicurezza	20
5-3. Fissaggio della manopola di regolazione della lunghezza del punto	20
5-4. Allineamento dei punti di entrata dell'ago della cucitura normale/ad inversione del trasporto al momento dell'affrancatura automatica (LS-2342S-7, 2342H-7).....	21
5-5. Interruttori di funzionamento	22
5-6. Interruttore a ginocchio (LS-2342S-7, 2342H-7)	24
6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA	27
7. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI	28

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

No.	Articolo	Applicazione	
1	Modello	LS-2342S	LS-2342S-7
2	Nome del modello	Macchina punto annodato, braccio cilindrico, 1 ago, triplice trasporto (Tipo standard)	Macchina punto annodato, braccio cilindrico, 1 ago, triplice trasporto con rasafilo automatico (Tipo standard)
3	Applicazione	Materiali di media pesantezza e materiali pesanti, sedili auto, mobili	
4	Velocità di cucitura	Max. 2.500 sti/min (Vedere il par "6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA" p.27.) *1	
5	Ago	SCHMETZ 134-35 (Da Nm 100 a Nm 180, Standard : Nm 140)	
6	Titolo del filo applicabile per cucitura	Da #40 a #5 (US : Da #33 a #138, Europa : Da 90/3 a 20/3)	Da #30 a #5 (US : Da #46 a #138, Europa : Da 60/3 a 20/3)
7	Titolo del filo applicabile da tagliare	Da #30 a #5 (US : Da #46 a #138, Europa : Da 60/3 a 20/3)	
8	Lunghezza del punto	9 mm max (trasporto in avanti/indietro)	
9	Manopola di regolazione della lunghezza del punto	Manopola 1 pitch	Manopola 2 pitch
10	Alzata del piedino premistoffa	Leva alzapedino manuale : 10 mm, Alzapiedino automatico : 20 mm	
11	Meccanismo di regolazione della lunghezza del punto	Tramite la manopola	
12	Metodo di regolazione dell'affrancatura	Tramite la leva	Tipo cilindro dell'aria (con pulsante per affrancatura)
13	Tirafilo	Tipo articolato	
14	Corsa della barra ago	40 mm	
15	Quantità di movimento verticale alternato	Da 1 mm a 9 mm (Regolazione tramite la manopola del movimento verticale alternato)	
16	Crochet	Crochet verticale completamente rotativo con capacità 1,6 volte superiore (Tipo chiavistello)	
17	Meccanismo di trasporto	Trasporto ellittico	
18	Meccanismo di azionamento del trasporto superiore e inferiore	Cinghia dentata	
19	Metodo di taglio del filo	Tipo forbici azionati da camma	
20	Lubrificazione	Lubrificazione a stoppino dell'olio mediante serbatoio concentrato (parzialmente in manuale)	
21	Olio lubrificante	JUKI New Defrix Oil No. 2 (Equivalente alla norma ISO VG32)	
22	Diametro tubo	72 mm	
23	Spazio sotto il braccio	347 mm × 127 mm	
24	Dimensioni del volantino	Diametro esterno: ø123 mm	
25	Motore/Centralina di controllo	SC-922B	
26	Peso della testa della macchina	61 kg	63 kg
27	Assorbimento nominale	310 VA	
28	Rumore	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 83,0 dB ; (Include K_{pA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821-C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 89,5 dB ; (Include K_{WA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821-C.6.3 -ISO 3745 GR2 a 2.500 sti/min	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 77,5 dB ; (Include K_{pA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821-C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min

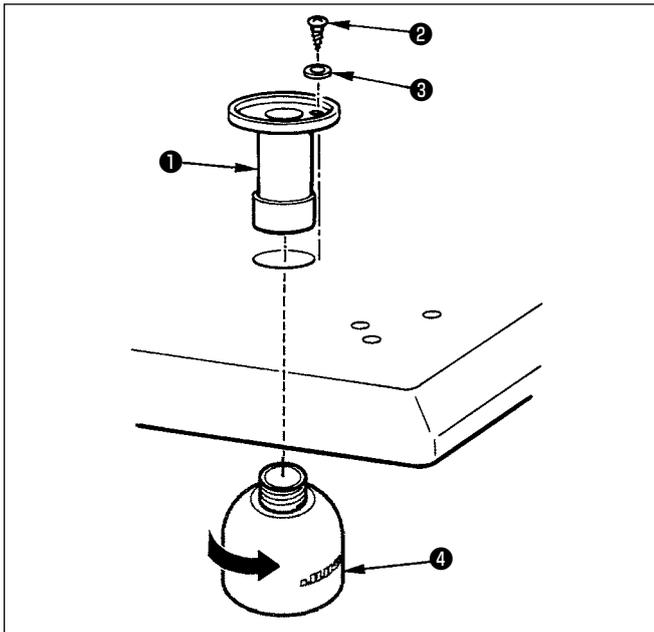
*1 L'impostazione della velocità secondo la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e piedino premistoffa viene eseguita automaticamente.

No.	Articolo	Applicazione	
1	Modello	LS-2342H	LS-2342H-7
2	Nome del modello	Macchina punto annodato, braccio cilindrico, 1 ago, triplice trasporto (Tipo filo grosso)	Macchina punto annodato, braccio cilindrico, 1 ago, triplice trasporto con rasafilo automatico (Tipo filo grosso)
3	Applicazione	Materiali di media pesantezza e materiali pesanti, sedili auto, mobili	
4	Velocità di cucitura	Max. 2.000 sti/min (Vedere il par "6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA" p.27.) *1	
5	Ago	SCHMETZ 134-35 (Da Nm 100 a Nm 180, Standard : Nm 180)	
6	Titolo del filo applicabile per cucitura	Da #20 a #0 (US : Da #69 a #266, Europa : Da 40/3 a 10/3)	
7	Titolo del filo applicabile da tagliare	Da #20 a #0 (US : Da #69 a #266, Europa : Da 40/3 a 10/3)	
8	Lunghezza del punto	9 mm max (trasporto in avanti/indietro)	
9	Manopola di regolazione della lunghezza del punto	Manopola 1 pitch	Manopola 2 pitch
10	Alzata del piedino premistoffa	Leva alzapedino manuale : 10 mm, Alzapiedino automatico : 20 mm	
11	Meccanismo di regolazione della lunghezza del punto	Tramite la manopola	
12	Metodo di regolazione dell'affrancatura	Tramite la leva	Tipo cilindro dell'aria (con pulsante per affrancatura)
13	Tirafilo	Tipo articolato	
14	Corsa della barra ago	40 mm	
15	Quantità di movimento verticale alternato	Da 1 mm a 9 mm (Regolazione tramite la manopola del movimento verticale alternato)	
16	Crochet	Crochet verticale completamente rotativo con capacità 1,6 volte superiore (Tipo chiavistello)	
17	Meccanismo di trasporto	Trasporto a scatola	
18	Meccanismo di azionamento del trasporto superiore e inferiore	Cinghia dentata	
19	Metodo di taglio del filo	Tipo forbici azionati da camma	
20	Lubrificazione	Lubrificazione a stoppino dell'olio mediante serbatoio concentrato (parzialmente in manuale)	
21	Olio lubrificante	JUKI New Defrix Oil No. 2 (Equivalente alla norma ISO VG32)	
22	Diametro tubo	72 mm	
23	Spazio sotto il braccio	347 mm × 127 mm	
24	Dimensioni del volantino	Diametro esterno: ø123 mm	
25	Motore/Centralina di controllo	SC-922B	
26	Peso della testa della macchina	61 kg	63 kg
27	Assorbimento nominale	310 VA	
28	Rumore	- Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 83,0 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 2.000 sti/min - Livello di potenza acustica (L _{WA}) ; Valore ponderato A di 91,0 dB; (Include K _{WA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 3745 GR2 a 2.000 sti/min	- Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 78,0 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 2.000 sti/min

*1 L'impostazione della velocità secondo la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e piedino premistoffa viene eseguita automaticamente.

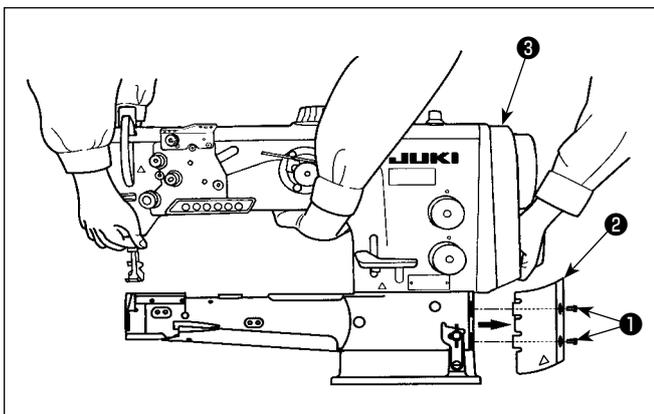
2. INSTALLAZIONE

2-1. Attacco del contenitore dello scarico



- 1) Attaccare l'estrattore dell'olio ❶ sulla superficie superiore del tavolo della macchina, e fissarlo con la vite di fissaggio ❷ e la rondella ❸.
- 2) Dopo aver fissato l'estrattore dell'olio ❶, avvitare il contenitore dello scarico ❹ nell'estrattore dell'olio.

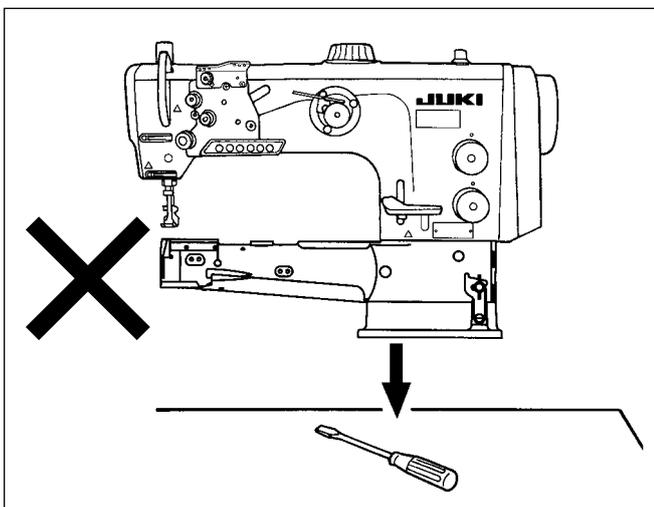
2-2. Installazione della macchina per cucire



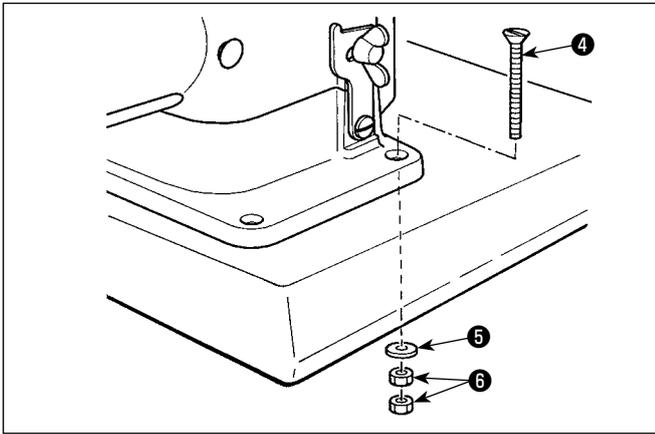
- 1) Per evitare possibili incidenti causati dalla caduta della macchina per cucire, eseguire il lavoro in due persone o più quando la macchina viene spostata. Allentare le viti di montaggio ❶ (tre punti) del coperchio della base della macchina. Rimuovere il coperchio ❷ della base della macchina. Portare quindi la macchina per cucire tenendo il copripuleggia ❸.



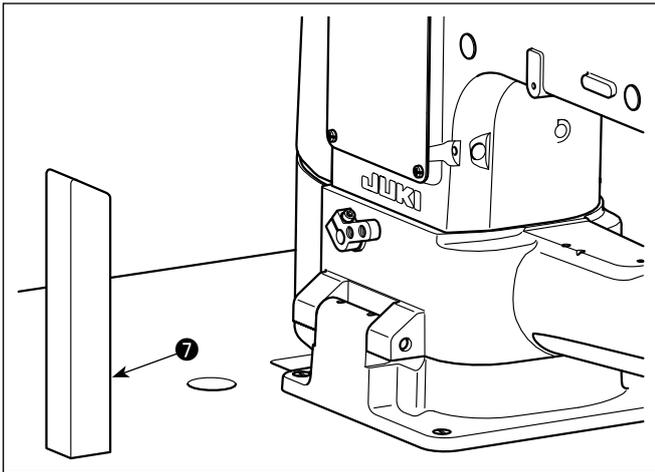
Non tenere la volantino e la leva di inversione del trasporto.



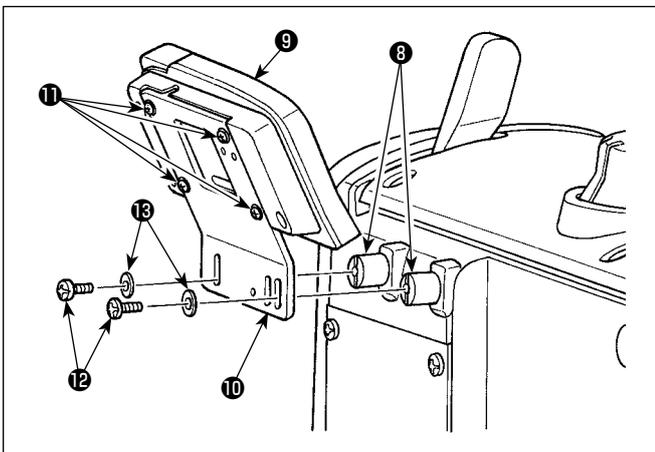
- 2) Non mettere articoli sporgenti come il cacciavite e cose simili al posto dove la macchina per cucire viene posizionata.



3) Fissare la macchina per cucire nei quattro posti del tavolo della macchina con le viti a testa tonda svasata ④, le rondelle ⑤ e i dadi ⑥ in dotazione con la macchina.



4) Attaccare sicuramente l'asta di sostegno della testa ⑦ al tavolo inserendola il più possibile.



5) Montare i distanziali ⑧ in dotazione con la testa della macchina sul telaio.

6) Installare la staffa ⑩ sul pannello CP ⑨ con le viti ⑪ in dotazione con il pannello.

7) Installare la staffa ⑩ sul distanziale ⑧ con le viti ⑫ in dotazione con la testa della macchina e le rondelle ⑬ in dotazione con il pannello.



Non utilizzare le viti in dotazione con il pannello invece delle viti ⑫ in dotazione con la testa della macchina.

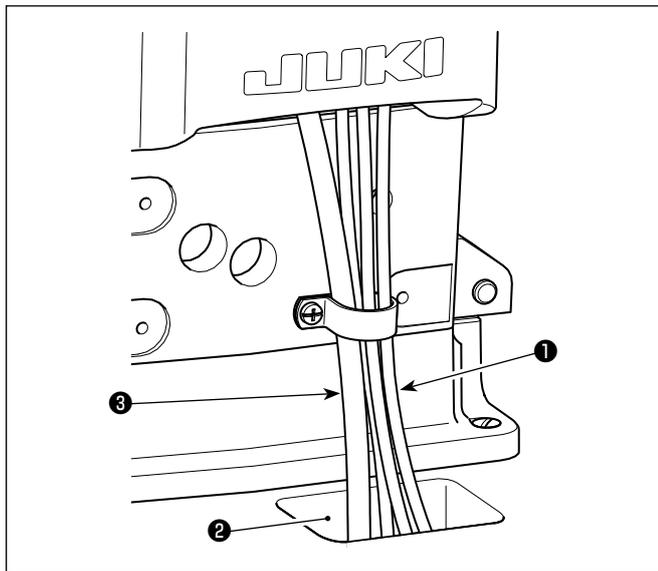
* Vite accessoria ⑫ in dotazione con la testa della macchina: Diametro filettatura M5; Lunghezza: 8 mm

2-3. Componenti pneumatici



AVVERTIMENTO :

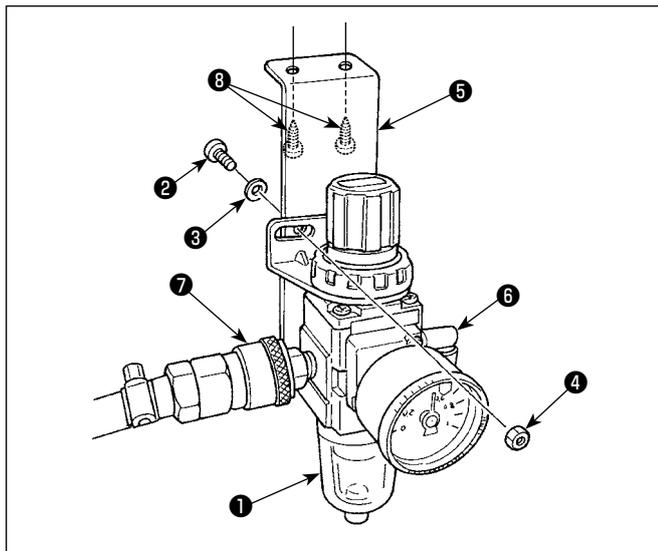
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



(1) Instradamento del tubo dell'aria e dei cavi

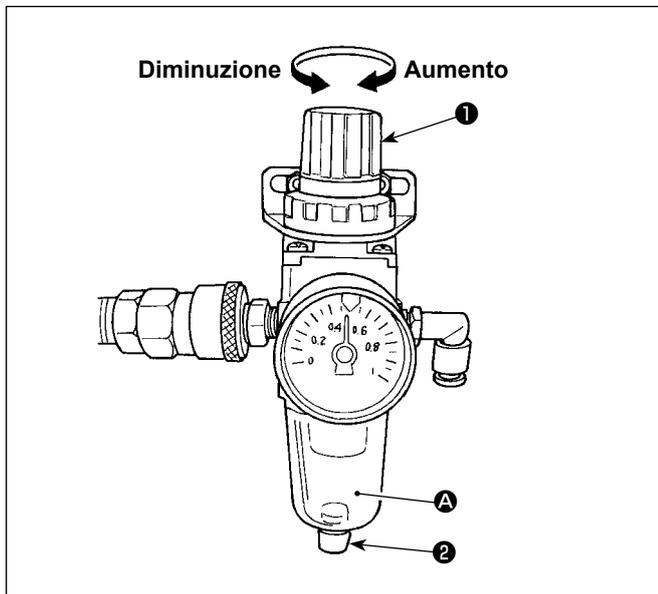
Fare passare il tubo dell'aria e i cavi ① attraverso il foro ② nel tavolo per instradarli sotto il tavolo.

Se l'umidità è alta, l'acqua potrebbe fuoriuscire dal tubo $\varnothing 8$ ③ dell'aria per l'aria di scarico proveniente dalla macchina per cucire.



(2) Installazione del regolatore

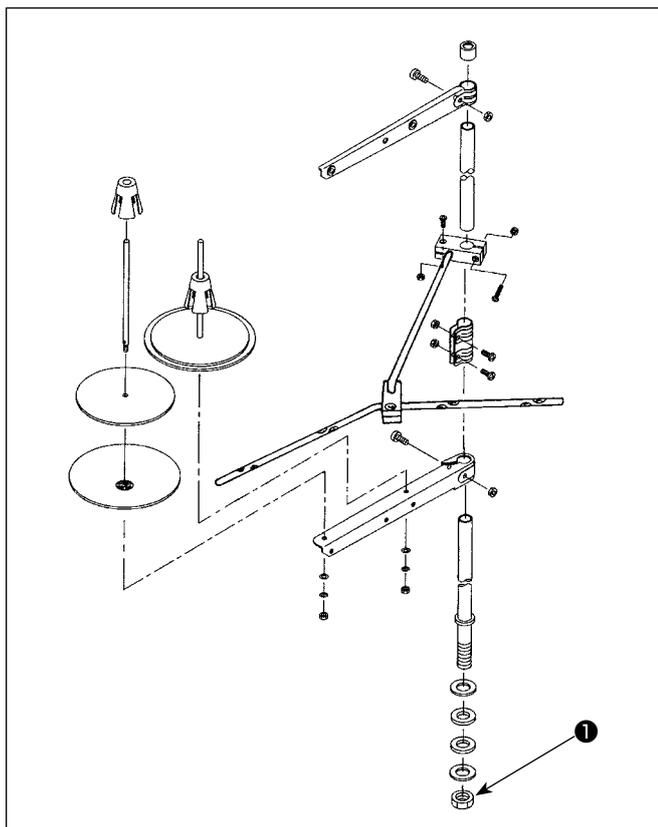
- 1) Installare il regolatore (asm.) ① sulla piastra di montaggio ⑤ con la vite ②, la rondella elastica ③ e il dado ④ in dotazione con l'unità.
- 2) Installare gli accoppiamenti ⑥ e ⑦ sul regolatore ①.
- 3) Fissare la piastra ⑤ di montaggio sulla superficie inferiore del tavolo con le viti accessorie ⑧ in dotazione con la piastra.
- 4) Collegare il tubo dell'aria $\varnothing 6$ proveniente dalla macchina per cucire all'accoppiamento ⑥.



(3) Regolazione della pressione d'aria

- 1) La pressione di funzionamento d'aria è da 0,5 a 0,55 MPa.
Regolare la pressione d'aria tramite la manopola di regolazione della pressione d'aria ① del regolatore del filtro.
- 2) Nel caso in cui l'accumulo di liquido sia stato osservato nella sezione A del filtro regolatore, girare il rubinetto ② di scarico per scaricare il liquido.

2-4. Installazione del portafilo



Montare il portafilo ed inserire lo stesso nell'apposito foro posto sul tavolo della macchina. Serrare il dado ❶ senza stringere eccessivamente.

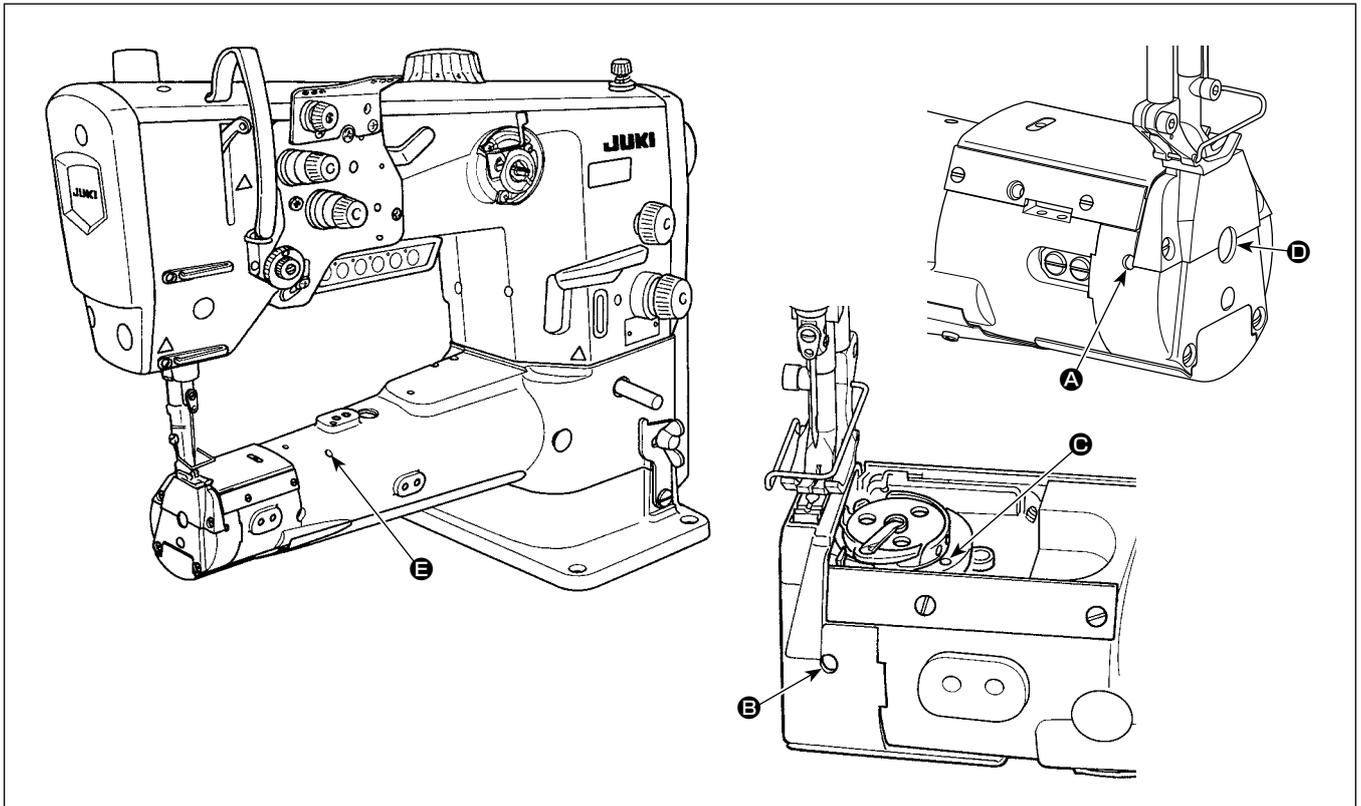
3. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

3-1. Lubrificazione

AVVERTIMENTO :



1. Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, non collegare la spina elettrica prima che la lubrificazione sia stata completata.
2. Al fine di evitare un'infezione o un esantema, lavare immediatamente le parti relativi se l'olio aderisce agli occhi o alle altre parti del corpo.
3. Se l'olio viene ingoiato erroneamente, diarrea o vomito può essere provocato. Mettere l'olio in un luogo dove i bambini non possono raggiungere.



- 1) Assicurarsi di lubrificare le sezioni indicate con le frecce da **A** a **D** con una adeguata quantità di olio una volta al giorno prima di mettere in funzione la macchina per cucire.
- 2) **E** è serbatoio dell'olio. Assicurarsi di aggiungere l'olio ai serbatoio dell'olio circa una volta alla settimana.
- 3) Applicare un'appropriata quantità di olio alle sezioni indicate dalle frecce prima di attivare la macchina per cucire per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività.



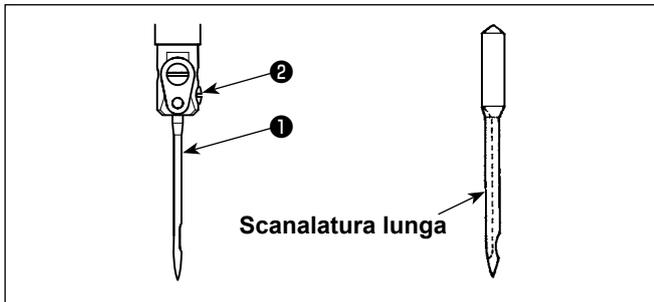
Se l'olio è applicato eccessivamente a **A**, **B**, **C** e **D**, l'olio potrebbe sgocciolare dal coperchio della base della placca ago. Periodicamente eliminare l'olio sul coperchio della base della placca ago.

3-2. Posizionamento ago



AVVERTIMENTO :

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



Utilizzare aghi tipo 134-35.

- 1) Far girare il volantino per sollevare la barra ago fino al punto più alto della sua corsa.
- 2) Allentare la vite di arresto ② dell'ago. Tenere l'ago in modo che la scanalatura lunga sull'ago ① sia volta esattamente verso destra.
- 3) Inserire l'ago ① completamente nel foro nella barra ago finché il fondo del foro venga raggiunto.
- 4) Stringere la vite di fissaggio dell'ago ② saldamente.



Quando si sostituisce l'ago, controllare il gioco lasciato tra l'ago e la punta della lama del crochet. (Fare riferimento al par, "4-5. Relazione fase ago-crochet" p.17 e "4-6. Regolazione della protezione ago del crochet" p.18.)

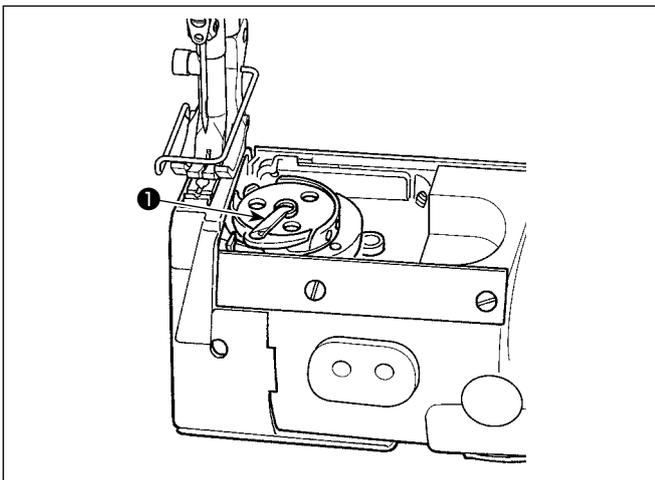
Se non c'è gioco, l'ago e il crochet saranno danneggiati.

3-3. Inserimento e rimozione della bobina



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Sollevare il chiavistello ① del crochet, ed estrarre la bobina.
- 2) Mettere la bobina sull'albero nel crochet correttamente e rilasciare il chiavistello ①.



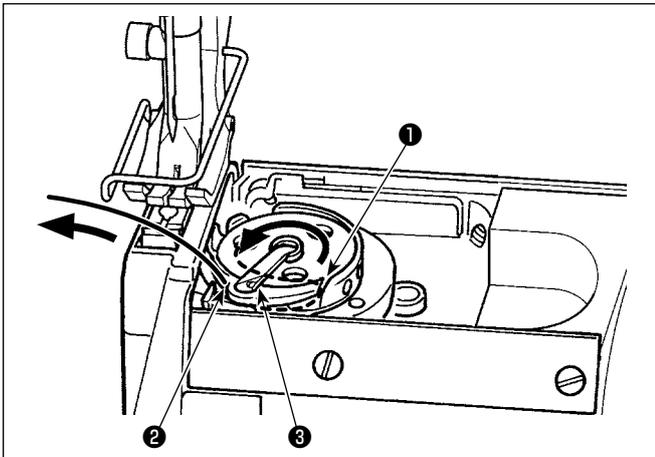
Non fare funzionare la macchina a vuoto con la bobina (filo della bobina). Il filo della bobina viene intrappolato nel crochet. Di conseguenza, il crochet potrebbe essere danneggiato.

3-4. Infilatura del filo nel crochet



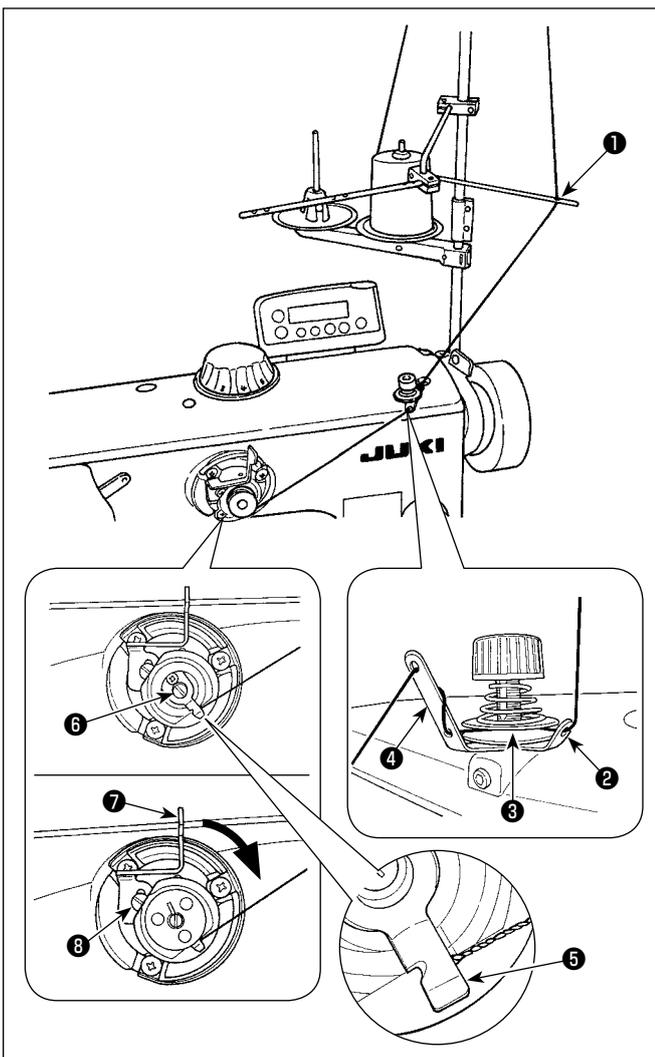
AVVERTIMENTO :

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



- 1) Fare passare il filo della bobina attraverso la scanalatura ① di infilatura nel crochet interno ed attraverso lo spazio ② lasciato tra la leva di apertura della capsula della bobina e il crochet interno. Tirare quindi il filo lentamente. Ora, il filo della bobina passa sotto la molla di tensione. Poi, per la macchina per cucire con rasafilo, fare passare il filo attraverso il foro ③ del filo nella sezione di leva ed estrarlo verso l'alto.
- 2) Assicurarsi che la bobina giri nel senso indicato dalla freccia quando il filo viene tirato.

3-5. Avvolgimento della bobina



- 1) Far passare il filo attraverso le sezioni da ① a ④ in ordine numerico.
- 2) Inserire il filo finché non raggiunga la radice della pinza ⑤ del filo della bobina. Tagliare quindi il filo. (L'estremità del filo è trattenuta sotto la pinza del filo del crochet.)
- 3) Caricare una bobina sull'albero ⑥ dell'avvolgibobina.
- 4) Premere la leva ⑦ di avvolgimento della bobina nella direzione della freccia.
- 5) Quando si avvia la macchina per cucire, la bobina ruota per avvolgere automaticamente il filo sulla stessa.
- 6) Al termine dell'avvolgimento, la leva ⑦ dell'avvolgibobina automaticamente rilascia la bobina e l'avvolgibobina si ferma.



1. La quantità di avvolgimento del filo della bobina viene regolata allentando la vite di fissaggio ⑧. La quantità di avvolgimento del filo della bobina viene aumentata spostando la leva ⑦ dell'avvolgibobina verso l'alto.
2. Se il filo si sfilava dal regolatore di tensione del filo, avvolgere il filo sul guidafile intermedio di un giro.



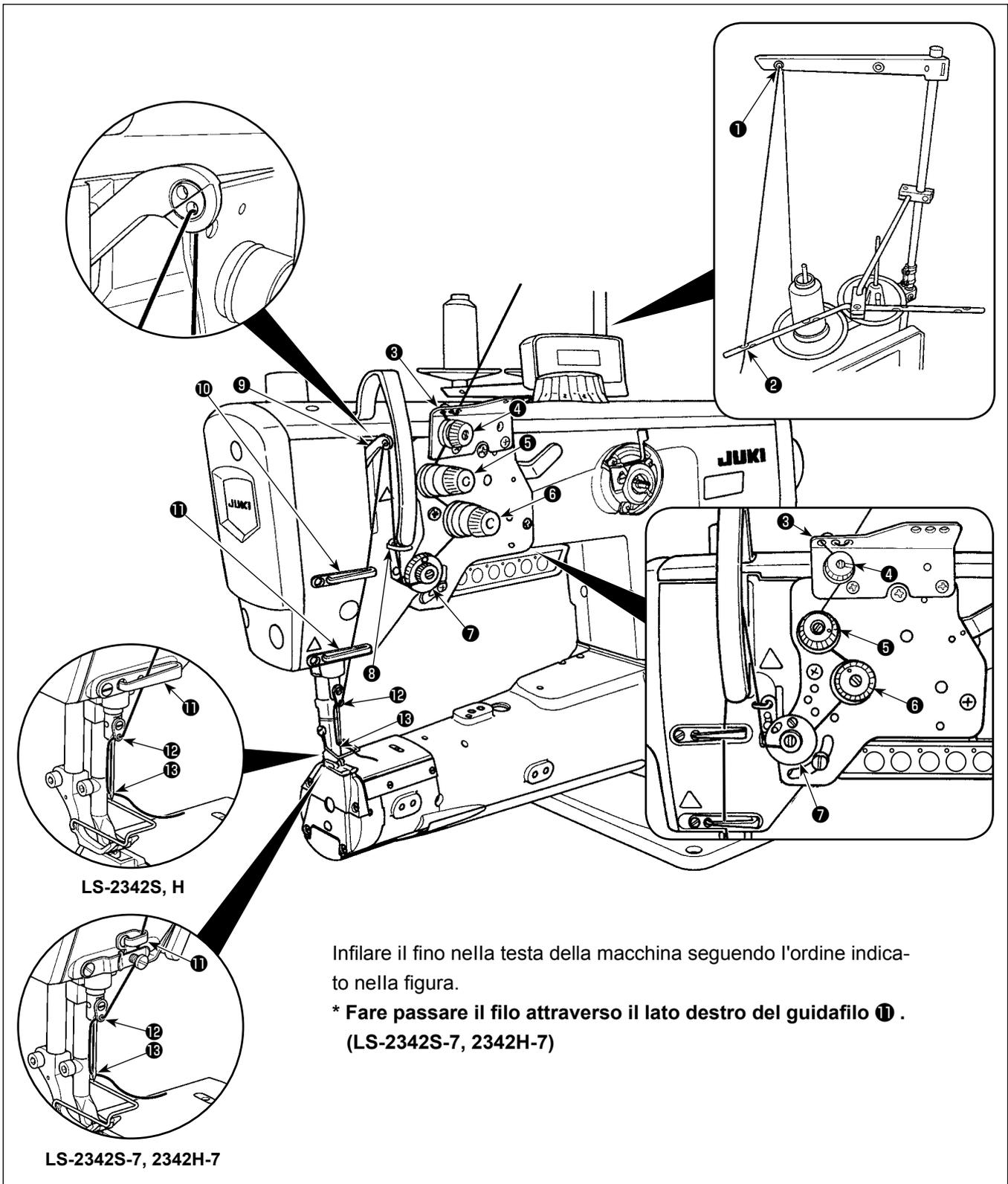
1. Questo è l'avvolgibobina azionabile con un semplice tocco. Quando la bobina è completamente avvolta con il filo, la pinza ⑤ del filo della bobina ritorna automaticamente alla posizione iniziale.
2. Per terminare l'avvolgimento della bobina prima che la bobina sia completamente avvolta con filo, ruotare il volantino, sollevando leggermente la leva ⑦ di avvolgimento della bobina, per riportare la pinza ⑤ del filo della bobina alla sua posizione iniziale.
3. Se il filo non viene portato fino alla radice della pinza ⑤ del filo della bobina, il filo si sfilava dalla bobina all'inizio dell'avvolgimento della bobina.

3-6. Infilatura del filo nella testa della macchina



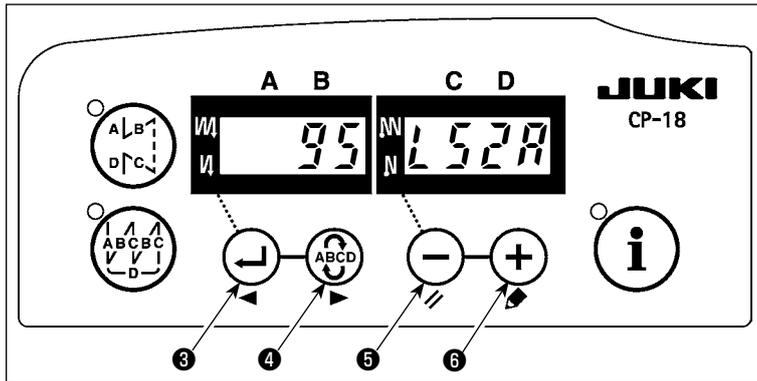
AVVERTIMENTO :

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



3-7. Come impostare il modello della testa della macchina

• CP-18



1) Chiamare l'impostazione della funzione No. 95 facendo riferimento a "III-6. Impostazione delle funzioni della SC-922" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922.

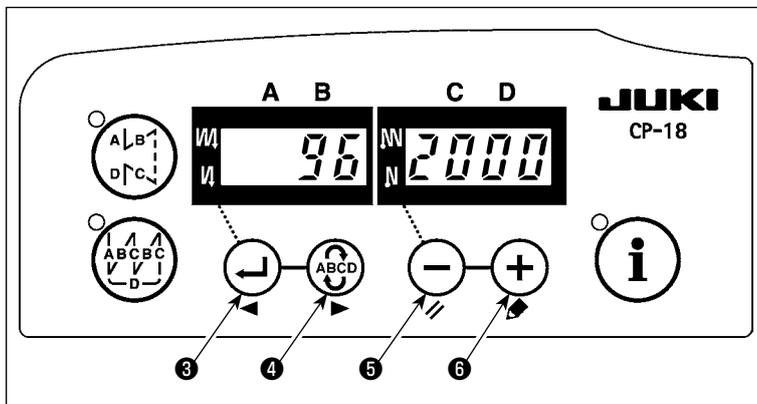
2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore  (l'interruttore ).

Selezionare il modello della testa della macchina secondo la tabella mostrata di seguito.

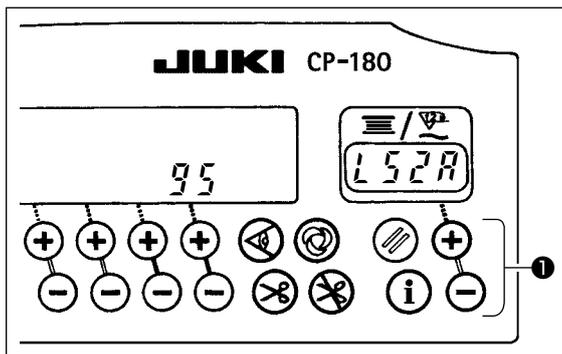
Modello	Visualizzazione
LS-2342S-7	LS2A
LS-2342H-7	LS2B
LS-2342S	LS2C
LS-2342H	LS2D

3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore  (l'interruttore ) , il passo procede a 94 o 96, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

4) Disattivare l'alimentazione.



• CP-180



1) Chiamare l'impostazione della funzione No. 95 facendo riferimento a "18. INTERRUTTORE DI IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE" nel Manuale d'Istruzioni per la CP-180.

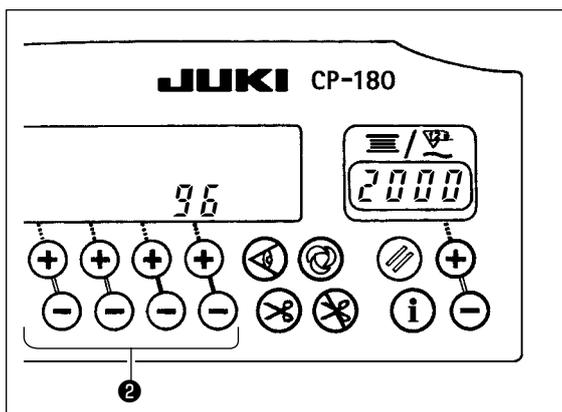
2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore .

Selezionare il modello della testa della macchina secondo la tabella mostrata di seguito.

Modello	Visualizzazione
LS-2342S-7	LS2A
LS-2342H-7	LS2B
LS-2342S	LS2C
LS-2342H	LS2D

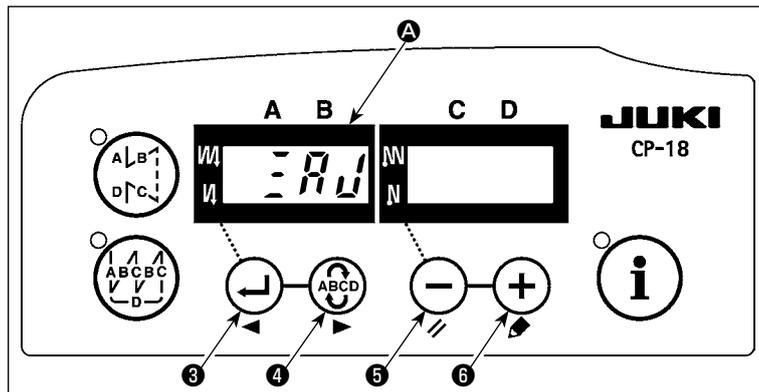
3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore , il passo procede a 96 o 94, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

4) Disattivare l'alimentazione.



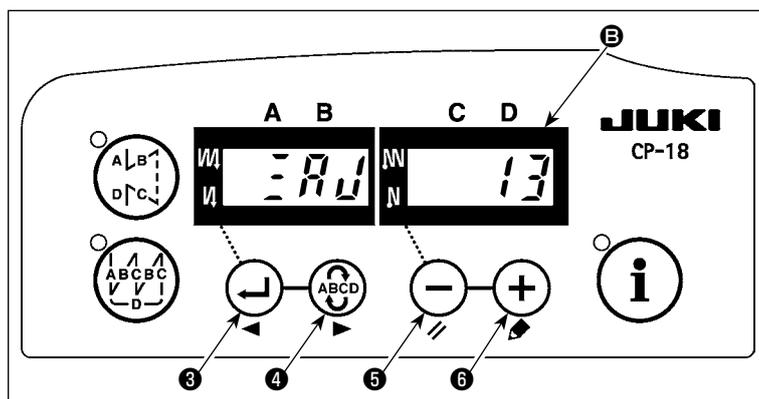
3-8. Regolazione della testa della macchina

• CP-18

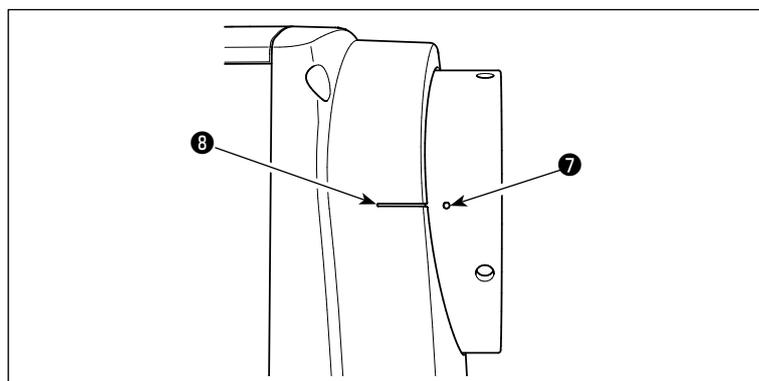


1) Premendo simultaneamente l'interruttore  4 e l'interruttore , accendere l'interruttore dell'alimentazione.

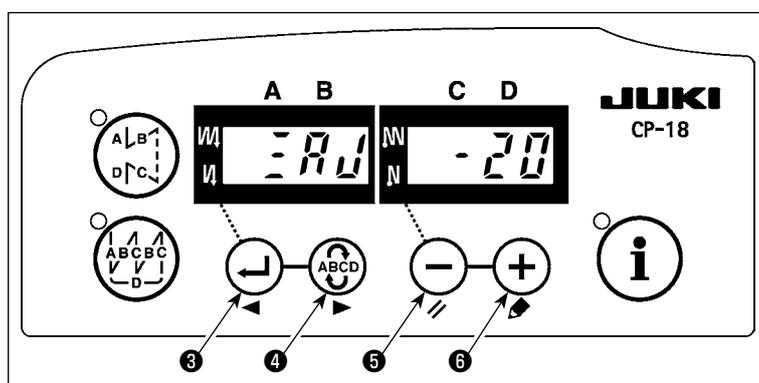
2)  viene visualizzato  nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.



3) Girare la volantino manualmente finché il segnale di riferimento dell'albero principale sia rilevato. In questo momento, i gradi dell'angolo dal segnale di riferimento dell'albero principale vengono visualizzati sull'indicatore . (Il valore è il valore di riferimento.)



4) In questo stato, allineare uno dei punti di riferimento  sulla volantino alla linea di riferimento  sul coperchio della puleggia come mostrato in figura.



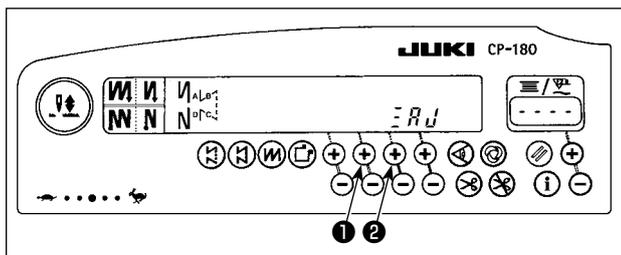
5) Premere l'interruttore  6 per terminare il lavoro di regolazione. (Il valore è il valore di riferimento.)

6) Disattivare l'alimentazione.

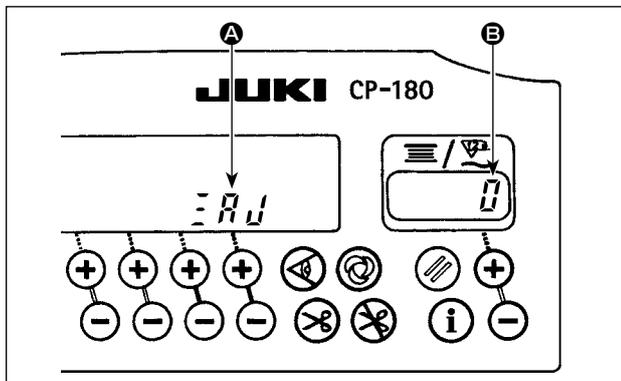


Quando si controlla il risultato della regolazione, impostare "Impostazione della funzione No. 90: Funzione di funzionamento iniziale della macchina per cucire" su "1: Funzionamento iniziale - La macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato". Verificare quindi se il punto  di riferimento è allineato alla linea  di riferimento. Se questi non sono allineati l'uno all'altro, eseguire la regolazione di nuovo. Dopo aver controllato il risultato della regolazione, riportare l'impostazione del No. 90 all'impostazione precedente. (Il valore iniziale è "2: Funzionamento iniziale - La macchina per cucire gira in senso inverso e si arresta con il suo ago sollevato".) Per la procedura di impostazione della funzione, fare riferimento a "III-6. Come impostare le funzioni della SC-922" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922.

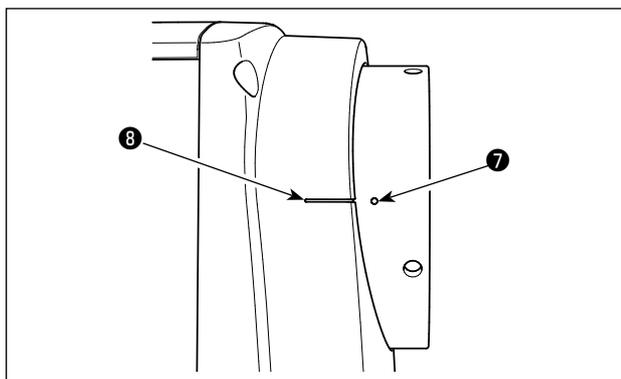
• CP-180



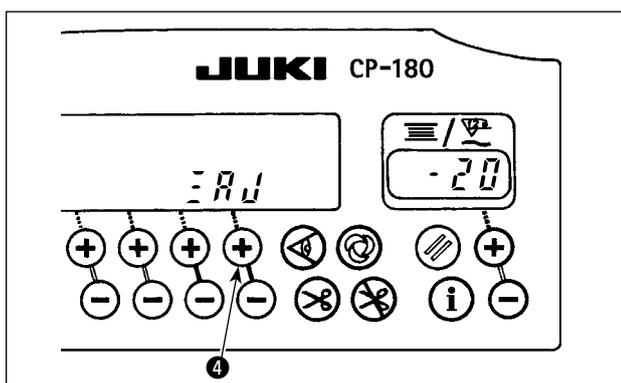
- 1) Premendo simultaneamente l'interruttore ❶ e l'interruttore ❷, accendere l'interruttore dell'alimentazione.



- 2) **RU** viene visualizzato **A** nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.
- 3) Girare la volantino manualmente finché il segnale di riferimento dell'albero principale sia rilevato. In questo momento, i gradi dell'angolo dal segnale di riferimento dell'albero principale vengono visualizzati sull'indicatore **B**. (Il valore è il valore di riferimento.)



- 4) In questo stato, allineare uno dei punti di riferimento ❷ sulla volantino alla linea di riferimento ❸ sul coperchio della puleggia come mostrato in figura.



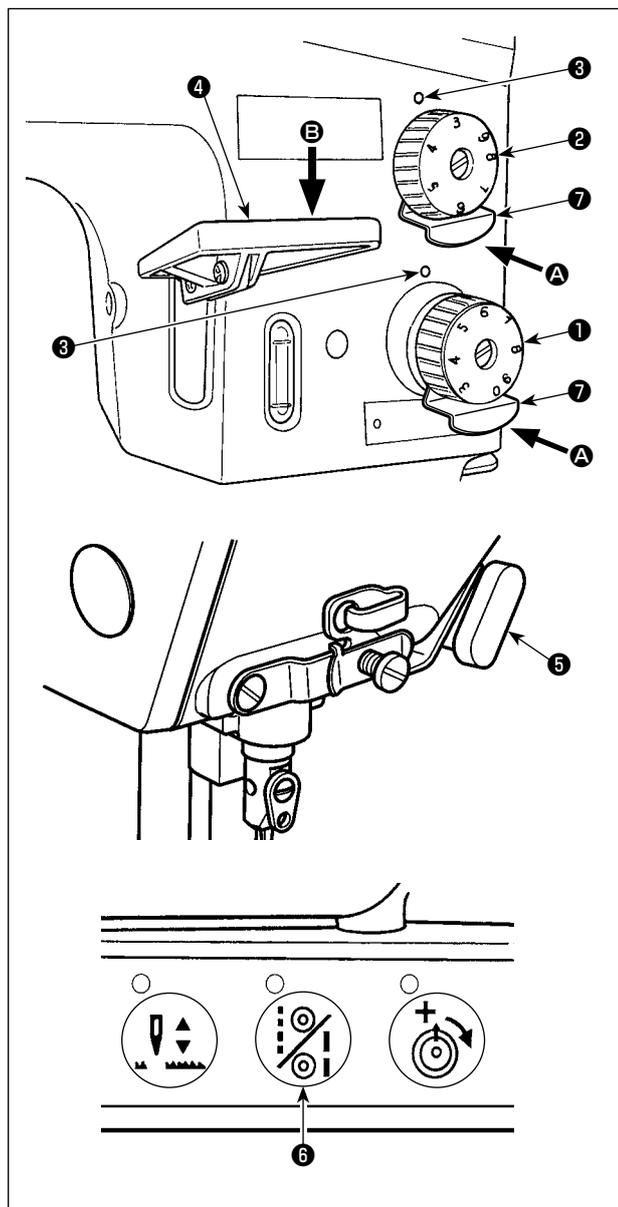
- 5) Premere l'interruttore ❹ per terminare il lavoro di regolazione. (Il valore è il valore di riferimento.)
- 6) Disattivare l'alimentazione.



Quando si controlla il risultato della regolazione, impostare "Impostazione della funzione No. 90: Funzione di funzionamento iniziale della macchina per cucire" su "1: Funzionamento iniziale - La macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato". Verificare quindi se il punto ❷ di riferimento è allineato alla linea ❸ di riferimento. Se questi non sono allineati l'uno all'altro, eseguire la regolazione di nuovo. Dopo aver controllato il risultato della regolazione, riportare l'impostazione del No. 90 all'impostazione precedente. (Il valore iniziale è "2: Funzionamento iniziale - La macchina per cucire gira in senso inverso e si arresta con il suo ago sollevato".)
Per la procedura di impostazione della funzione, fare riferimento a "18. Come impostare le funzioni" nel Manuale d'Istruzioni per la CP-180.

4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

4-1. Regolazione della lunghezza del punto



* Le tacche della scala sulla manopola di regolazione della lunghezza del punto sono espresse in mm.

[LS-2342S, H]

Girare la manopola standard di regolazione ① della lunghezza del punto per allineare il numero desiderato al punto di riferimento ③ sul braccio della macchina.

[LS-2342S-7, 2342H-7]

Girare la manopola standard di regolazione ① della lunghezza del punto e la manopola 2P di regolazione ② della lunghezza del punto premendo il fermo ⑦ nella direzione della freccia A (verso la parte posteriore del braccio) per allineare il numero desiderato al punto di riferimento ③ sul braccio della macchina. Rilasciare il fermo ⑦ per fissare la manopola standard di regolazione ① della lunghezza del punto e la manopola 2P di regolazione ② della lunghezza del punto.



Per cambiare la tacca della scala sulla manopola standard ① di regolazione della lunghezza del punto a una più piccola, girare la manopola standard ① di regolazione della lunghezza del punto spingendo la leva ④ di trasporto in direzione della freccia B (verso il basso) e il fermo ⑦ in direzione della freccia A (verso il lato opposto del braccio).

(1) Affrancatura

- 1) Abbassare la leva di controllo del trasporto ④.
- 2) Punti di affrancatura vengono realizzati finché la leva è tenuta abbassata.
- 3) Rilasciare la leva, e la macchina funzionerà nel normale senso di trasporto.

(2) Affrancatura manuale con un semplice tocco (LS-2342S-7, 2342H-7)

- 1) Premere l'interruttore di inversione facile ⑤.
- 2) Punti di affrancatura vengono realizzati finché l'interruttore è tenuto premuto.
- 3) Rilasciare l'interruttore, e la macchina funzionerà nel normale senso di trasporto.

(3) Commutazione del passo della cucitura (LS-2342S-7, 2342H-7)

- 1) Premere l'interruttore di commutazione ⑥ del passo della cucitura per commutare la lunghezza del punto a quella corrispondente al valore impostato dalla manopola 2P di regolazione della lunghezza del punto. (Il LED sull'interruttore si accende.)

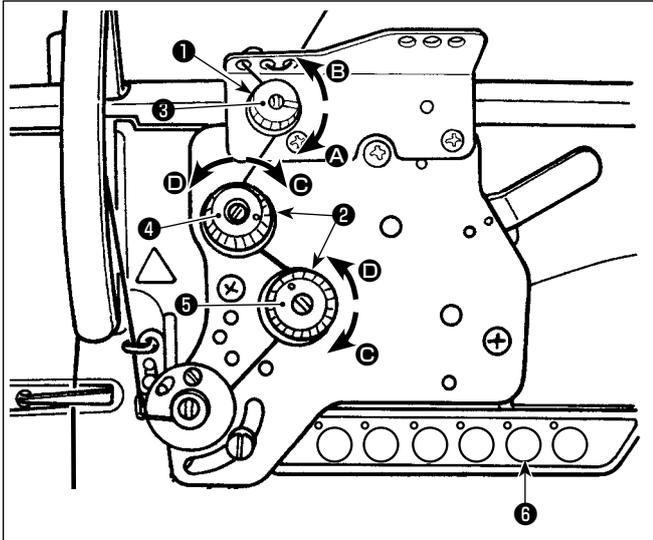


1. Impostare la manopola 2P di regolazione ② della lunghezza del punto su un valore inferiore al valore impostato dalla manopola standard di regolazione ① della lunghezza del punto.
2. Regolare la manopola 2P di regolazione della lunghezza del punto quando l'interruttore di commutazione del passo della cucitura è sulla posizione OFF.
3. Le graduazioni della scala, sulla manopola 2P di regolazione della lunghezza del punto, inferiori a 3 (in cui la manopola viene arrestata dal fermo della manopola) vengono utilizzate per la taratura dello 0 (zero) della manopola 2P. Le graduazioni della scala inferiori a 3 non possono essere utilizzate.



Fare riferimento a "5-5. Interruttori di funzionamento" p.22 per ulteriori dettagli sul dispositivo 2P.

4-2. Tensione del filo



(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago

1) [LS-2342S, H]

Regolare di tensione del filo No.1 ① per tendere il filo dell'ago che si estende dal di tensione del filo sopraccitato di tensione del filo No. 2 ② in modo che il filo non sbatta.

[LS-2342S-7, 2342H-7]

Girare il dado di tensione del filo No. 1 ③ in senso orario ④ per diminuire la lunghezza del filo rimanente sull'estremità dell'ago dopo il taglio del filo. Girare il dado in senso antiorario ⑤ per aumentarla.

2) Per utilizzare la singola tensione

Girare il secondo dado ⑤ di tensione del filo in senso orario ⑥ per aumentare la tensione del filo dell'ago, o in senso antiorario ⑦ per diminuirla.

3) Per utilizzare la doppia tensione

Girare i secondi dadi ④ e ⑤ di tensione del filo in senso orario ⑥ per aumentare la tensione del filo dell'ago, o in senso antiorario ⑦ per diminuirla.



Applicare la stessa tensione a tutti e due di tensione del filo No. 2 ② .



Nel caso in cui la lunghezza del filo rimanente sulla punta dell'ago non possa essere aumentata, sostituire la molla del regolatore di tensione No. 1 con 22945505 disponibile separatamente.

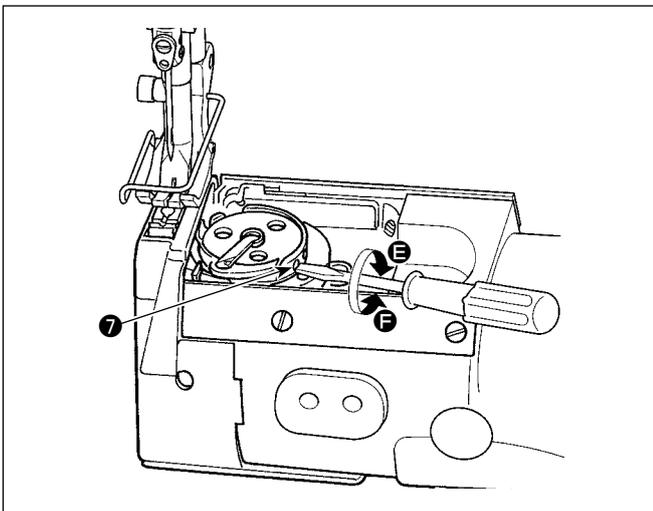
(2) Commutazione della tensione del filo dell'ago

Premere il commutatore ⑥ della tensione del filo dell'ago per commutare la tensione del filo dell'ago dalla singola tensione alla doppia tensione. (Il LED dell'interruttore si accende.)



AVVERTIMENTO :

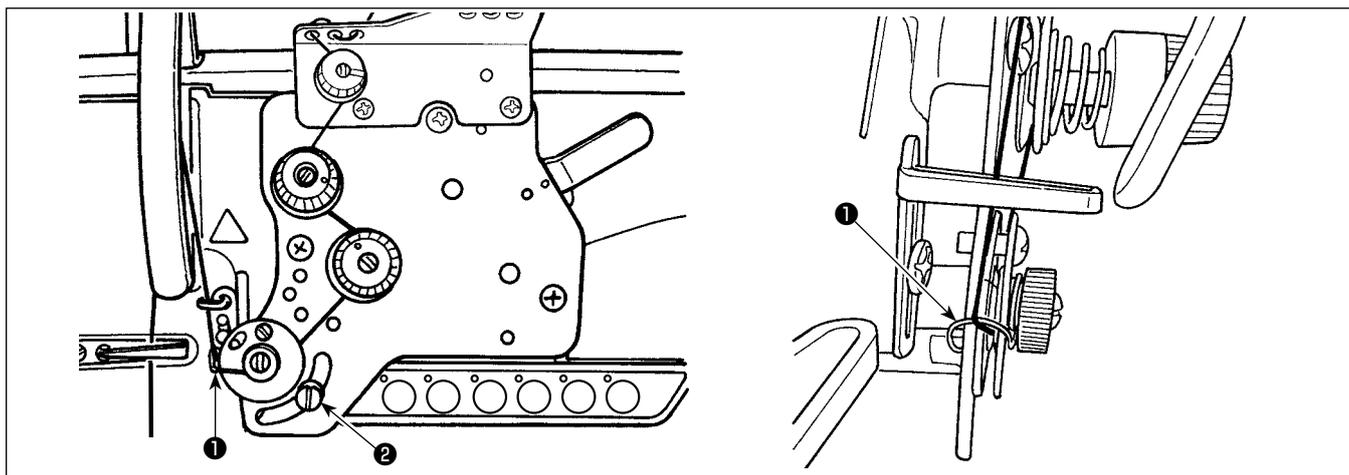
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



(3) Regolazione della tensione del filo della bobina

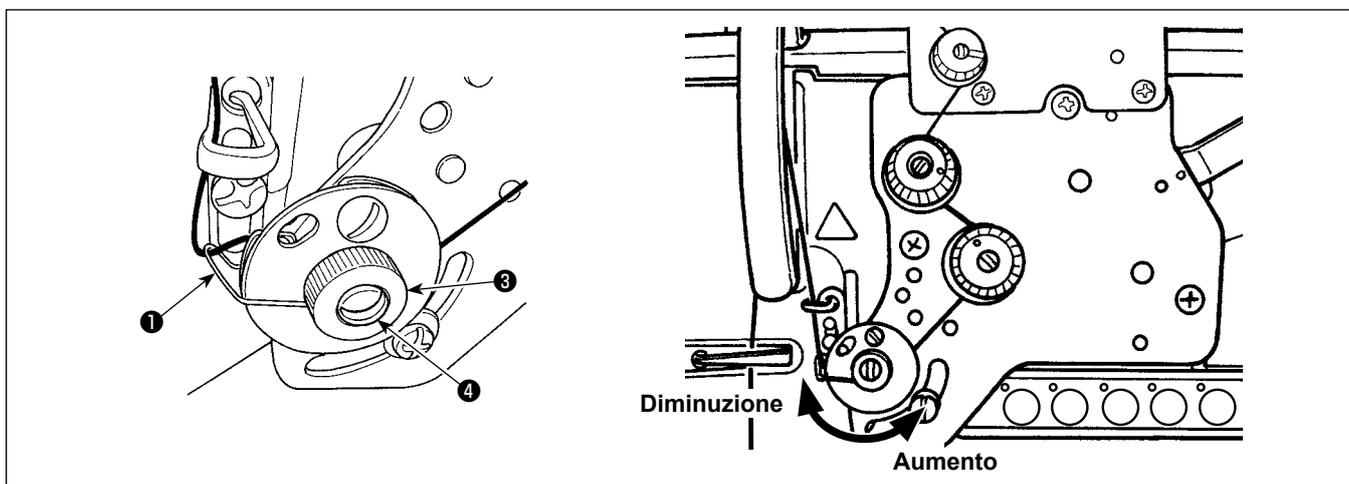
Girare la vite di regolazione della tensione ⑦ in senso orario ⑧ per aumentare la tensione del filo della bobina, o in senso antiorario ⑨ per diminuirla.

4-3. Molla tirafilo



(1) Modifica della corsa della molla tirafilo

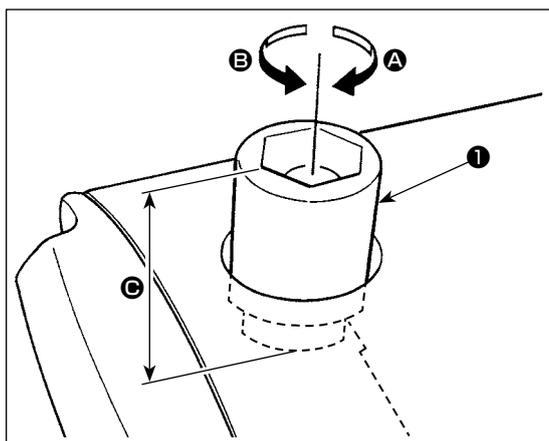
1) Allentare la vite ② . Regolare la molla tirafilo ① spostandola nella scanalatura.



(2) Modifica della tensione della molla tirafilo

1) Per regolare la tensione della molla tirafilo ① , allentare il dado ③ per primo. Girare l'albero ④ della molla in senso antiorario per aumentare la tensione o in senso orario per diminuirla.
Dopo la regolazione, fissare il perno stringendo il dado ③ .

4-4. Regolazione della pressione del piedino premistoffa



Girare la manopola di regolazione della molla del piedino ① in senso orario ① per aumentare la pressione del piedino premistoffa, o in senso antiorario ② per diminuirla.



Aver cura di azionare la macchina per cucire con la pressione del piedino premistoffa minimizzata purché il piedino premistoffa tenga sicuramente il materiale.

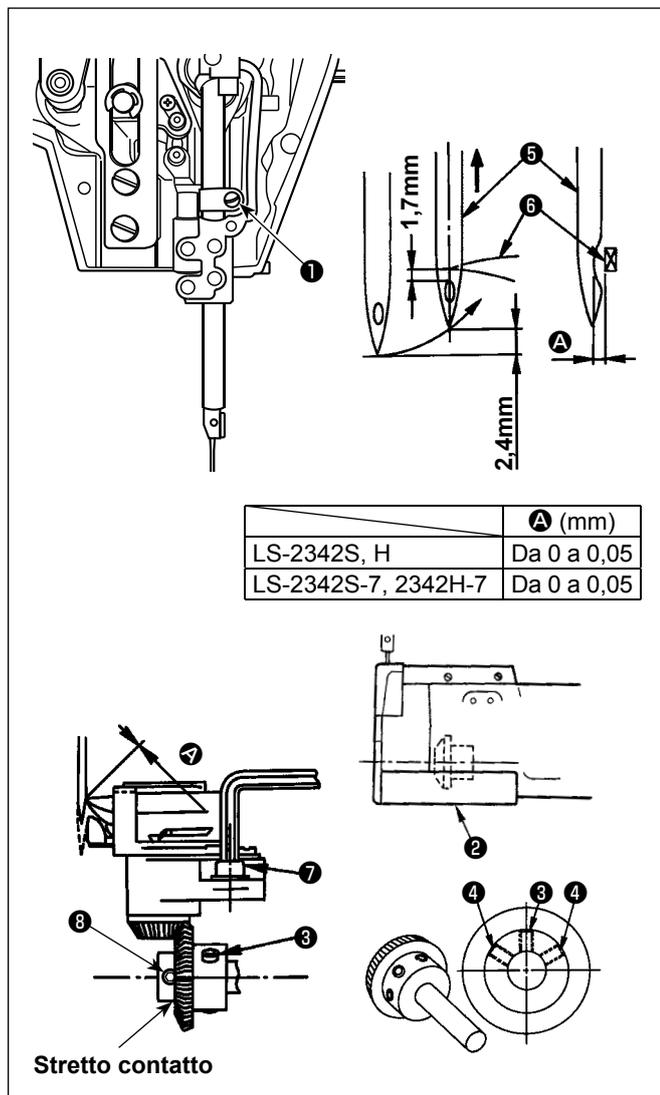
La gamma di regolazione si estende da 38 mm a 60 mm che rappresenta la distanza tra la superficie superiore ③ del braccio e la manopola ① di regolazione della molla del pressore. Il valore standard al momento della consegna è di 47 mm.

4-5. Relazione fase ago-crochet



AVVERTIMENTO :

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



Regolare il tempismo tra l'ago e il crochet seguendo la procedura descritta qui sotto.

- 1) Impostare la manopola di regolazione del trasporto a "0".
- 2) Girare il volantino per portare la barra ago alla posizione più bassa della sua corsa, e allentare la vite di collegamento della barra ago ①.

* Determinare l'altezza della barra ago.

- 3) L'altezza standard della barra ago viene ottenuta quando una distanza di 1,7 mm è lasciata tra l'estremità superiore della cruna dell'ago e la punta della lama ⑥ del crochet quando la barra ago si solleva di 2,4 mm dalla posizione più bassa della sua corsa.

* Determinare la posizione del crochet.

- 4) Rimuovere il coperchio ② della base della placca ago. Allentare le viti ③ e ④ di fissaggio dell'ingranaggio conico inferiore e la vite ⑤ del supporto di spinta.
- 5) Nello stato descritto in 3), allentare la vite di fissaggio ⑦ nella sella dell'albero di movimentazione del crochet e spostare la sella dell'albero di movimentazione del crochet verso destra o sinistra finché una distanza di dimensione A venga lasciata tra la punta della lama del crochet e l'ago ⑤. Al termine della regolazione, stringere saldamente la vite.
- 6) Allineare quindi la punta della lama del crochet al centro dell'ago, e stringere la vite di fissaggio ③ nella ruota dentata conica dell'albero inferiore.
- 7) Girare il volantino in senso orario e stringere alternativamente le viti di fissaggio ④ a poco a poco. (Mai stringere soltanto una delle due viti.)
- 8) Facendo entrare il supporto di spinta in stretto contatto con l'ingranaggio conico inferiore, stringere la vite ⑥ del supporto di spinta.



Il pannello di comando potrebbe toccare il portafilo quando la testa della macchina viene inclinata.

Per proteggere queste parti spostare il portafilo nella posizione in cui lo stesso non possa toccare il pannello di comando.

Per controllare la posizione della barra ago come descritto nel suddetto 3) [vale a dire, "... la barra ago si solleva di 2,4 mm dalla posizione più bassa della sua corsa"], è possibile utilizzare la visualizzazione dell'angolo di rotazione dell'albero principale nella "modalità di regolazione della testa della macchina" della SC-922. Se viene aumentato di 25 gradi il valore numerico visualizzato quando la barra ago si trova nella posizione più bassa della sua corsa nella "modalità di regolazione della testa della macchina," la barra ago si solleva di 2,4 mm.



(Quando la barra ago si solleva di 2,4 mm dalla posizione più bassa della sua corsa, l'angolo di rotazione dell'albero principale è di 25 gradi.)

* Nel caso di regolazione della relazione fase ago-crochet nella "modalità di regolazione della testa della macchina," non premere l'interruttore ⊕.

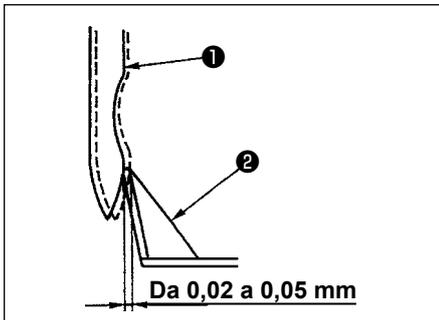
Fare riferimento a "Il-10. Regolazione della testa della macchina" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922 per la modalità di regolazione della testa della macchina.

4-6. Regolazione della protezione ago del crochet



AVVERTIMENTO :

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



Quando si sostituisce il crochet, aver cura di controllare la posizione della protezione ago del crochet.

Quando la protezione ago del crochet è nella posizione standard, la protezione ago del crochet 2 tocca la faccia laterale dell'ago 1 a tal punto che l'ago viene piegato di 0,02 a 0,05 mm.

Se il predetto stato non è ottenuto, regolare la protezione ago del crochet piegandola.

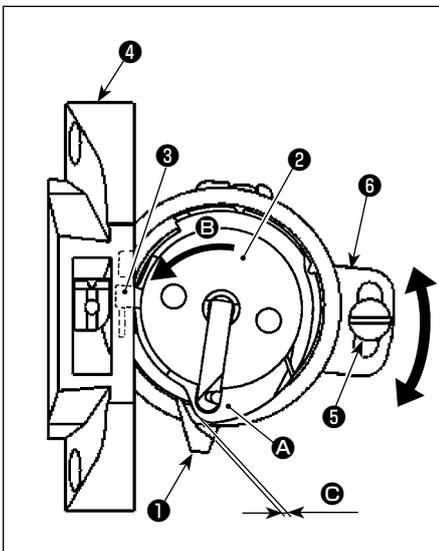
- 1) Per piegare la protezione ago del crochet verso l'interno, spingere la protezione ago del crochet dall'esterno con un cacciavite.
- 2) Per piegare la protezione ago del crochet verso l'esterno, spingere la protezione ago del crochet dall'interno con un cacciavite.

4-7. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Girare il volantino nel senso normale di rotazione per portare la leva 1 di apertura della capsula della bobina alla posizione più arretrata.
- 2) Girare il crochet interno 2 nella direzione della freccia B per consentire che il fermo 3 entri in contatto con le fenditure nella placca ago 4.
- 3) Allentare la vite 5 di fissaggio della piastra di regolazione della leva di apertura della capsula della bobina. Spostare la piastra 6 di regolazione della leva di apertura della capsula della bobina in direzione della freccia per regolare la distanza tra la leva di apertura della capsula della bobina e la sezione sporgente A del crochet interno alla dimensione C.

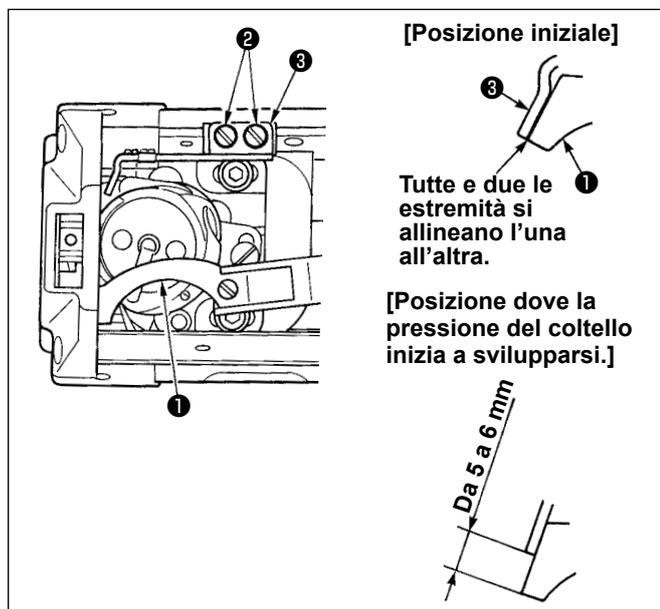
	C (mm)
LS-2342S	0,1 a 0,3
LS-2342S-7	
LS-2342H	0,2 a 0,4
LS-2342H-7	

4-8. Posizione del contro-lama e regolazione della pressione del coltello (LS-2342S-7, 2342H-7)



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Spostare manualmente il coltello mobile ❶ alla sua fine corsa anteriore.
- 2) Allentare le viti di fissaggio ❷ nel coltello mobile e spostare il controlama ❸ verso destra o sinistra per regolare la posizione.
- 3) Per regolare la pressione del coltello, spostare il controlama ❸ e regolare in modo che la pressione del coltello venga sviluppata dalla posizione dove la distanza tra l'estremità del coltello mobile e l'estremità del controlama è da 5 a 6 mm.

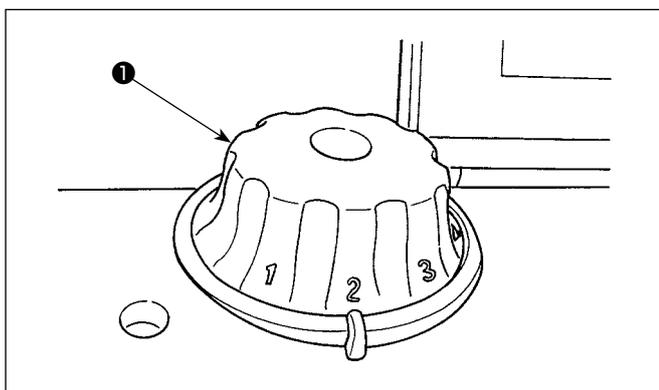
Quando il coltello mobile si sposta alla sua fine corsa posteriore, l'estremità del coltello mobile si allinea all'estremità del controlama. A questo punto, il coltello mobile produce un gioco da 0,5 a 1 mm nel senso di movimento.



Abbassare la pressione del coltello il più possibile a tal punto che sia il filo dell'ago che della bobina possano essere tagliati.



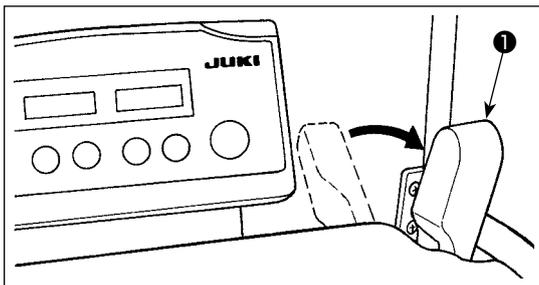
4-9. Regolazione della quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa



- * Le tacche della scala sulla manopola di regolazione della lunghezza del punto sono espresse in mm. Regolare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa utilizzando la manopola ❶. Girare la manopola in senso orario per aumentare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa, o in senso antiorario per diminuirla.

5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

5-1. Alzapiedino manuale



Per sollevare il piedino premistoffa manualmente, tirare l'alzapiedino manuale ❶ nella direzione della freccia.

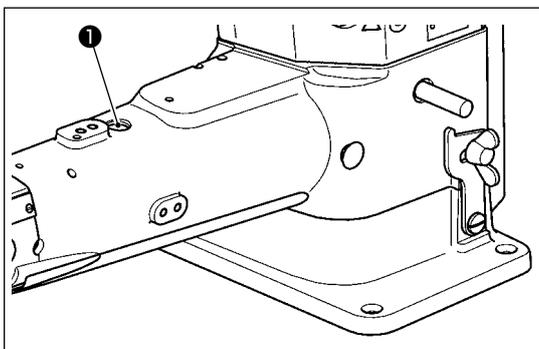
Con questa operazione il piedino premistoffa si solleverà di 10 mm e resterà a quella posizione.

5-2. Ripristino della frizione di sicurezza



AVVERTIMENTO :

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



La frizione di sicurezza funziona quando un carico eccessivo è applicato al crochet o agli altri componenti durante la cucitura. Allora, il crochet non girerà mai anche se il volantino viene fatto girare. Quando la frizione di sicurezza ha funzionato, rimuovere la causa e ripristinare la frizione di sicurezza come mostrato nella seguente procedura.

- 1) Premendo il pulsante ❶ posto sulla superficie superiore del letto della macchina, far girare fortemente il volantino nel senso inverso.
- 2) La procedura di ripristino viene completata quando il volantino fa uno scatto.



Girare il volantino manualmente, e controllare che il pulsante ❶ sia ritornato.

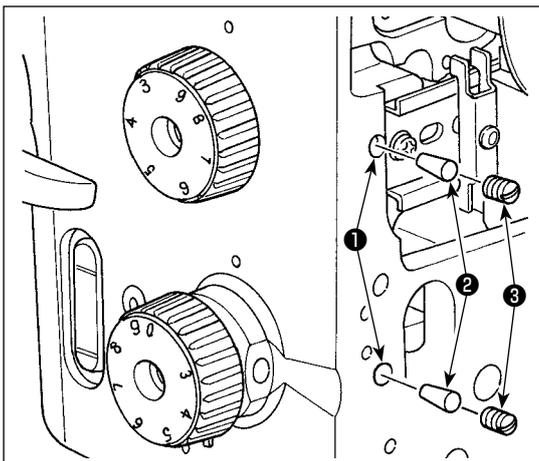
- 3) Nella fase finale del procedimento, controllare la relazione fase ago-crochet. (Fare riferimento al par. "4-5. Relazione fase ago-crochet" p.17)

5-3. Fissaggio della manopola di regolazione della lunghezza del punto



AVVERTIMENTO :

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



Per vietare la regolazione della manopola di regolazione della lunghezza del punto:

- 1) Togliere il copri puleggia.
- 2) Inserire il perno di fermo ❷ e la vite ❸ nel foro filettato ❶ per fissare la manopola.

Inserire il perno ❷ di arresto nel foro filettato voltando la sua punta più sottile verso il foro filettato come illustrato in figura.



Il perno di fermo ❷ e la vite ❸ sono disponibili separatamente.

Numero di parte del perno di fermo : TA0440401MO

Numero di parte della vite : SM8060612TP

5-4. Allineamento dei punti di entrata dell'ago della cucitura normale/ ad inversione del trasporto al momento dell'affrancatura automatica (LS-2342S-7, 2342H-7)

Quando la velocità di cucitura o il passo del punto viene modificato, i punti di entrata dell'ago della cucitura normale e quelli della cucitura ad inversione del trasporto potrebbero essere non allineati al momento dell'affrancatura automatica. In tal caso, correggere l'allineamento dei punti di entrata dell'ago modificando il tempismo ON/OFF del cilindro di inversione automatica del trasporto.

Nel caso in cui il passo del punto sia grande e la correzione del tempismo sia difficile, si raccomanda di ridurre la velocità dell'affrancatura o di utilizzare la funzione di arresto temporaneo ad ogni sezione di angolo del modello di cucitura.

Fare riferimento a "III-8. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni ⑩ Compensazione della tempività dell'avvio del solenoide per affrancatura" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922 per ulteriori dettagli. I punti a trasporto normale ed i punti di affrancatura dovrebbero essere regolati a seconda del passo del punto da utilizzare. Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori informazioni su come regolare i punti.

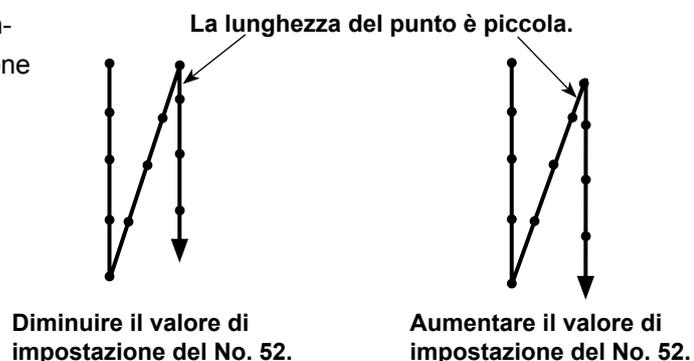
1) Come allineare i punti di entrata dell'ago dell'affrancatura con quelli della cucitura a trasporto normale Effettuare la "correzione del tempismo dell'affrancatura" in base alla differenza tra i punti di entrata dell'ago dell'affrancatura e quelli della cucitura a trasporto normale.

Fare riferimento a "III-6. Impostazione delle funzioni della SC-922" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922 per ulteriori informazioni su come effettuare la "correzione del tempismo dell'affrancatura."

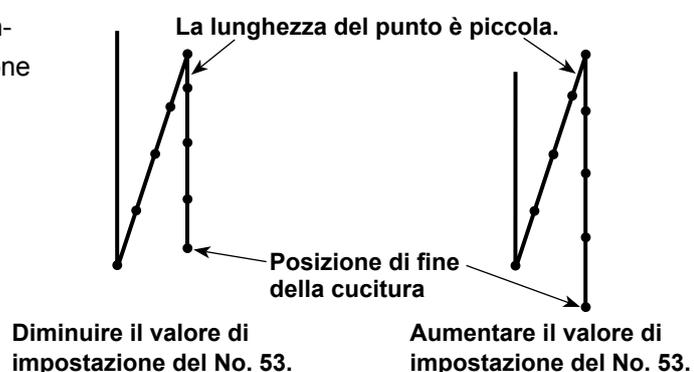
- ① Correzione del tempismo ON dell'affrancatura all'inizio della cucitura (Impostazione della funzione No. 51)



- ② Correzione del tempismo OFF dell'affrancatura all'inizio della cucitura (Impostazione della funzione No. 52)



- ③ Correzione del tempismo OFF dell'affrancatura alla fine della cucitura (Impostazione della funzione No. 53)



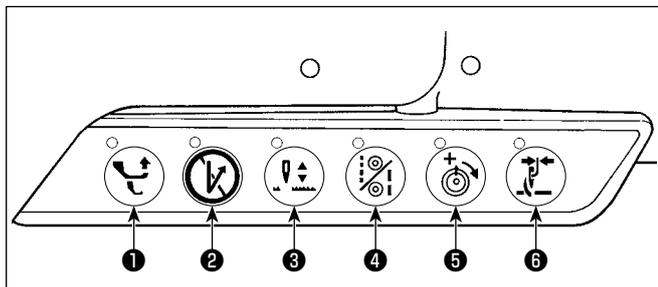
2) Velocità dell'affrancatura punto per punto (Impostazione della funzione No. 8)

	Valore predefinito	Valore consigliato	Valore consigliato
Passo del punto (mm)	3 a 6	7 a 8	9
Velocità dell'affrancatura (sti/min)	600	500	400

5-5. Interruttori di funzionamento



Quando si solleva la testa della macchina che è stata inclinata, non tenere l'interruttore operativo per sollevarla.



1 Interruttore di commutazione del movimento verticale alternato (LS-2342S-7, 2342H-7)

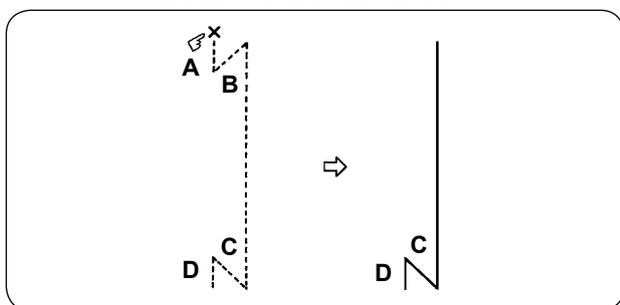
Se si preme questo interruttore si ottiene il massimo del movimento verticale alternato del piedino oscillante premistoffa e del piedino premistoffa. (La spia posta sopra l'interruttore si illumina.) Usare questo interruttore quando un semilavorato a più strati non viene trasportato con regolarità. Al fine di commutare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e piedino premistoffa tramite l'interruttore a ginocchia, montare l'interruttore a ginocchia accessorio in dotazione con l'unità e fissarlo sul tavolo con vite per legno.

Per il cablaggio, fare riferimento al "5-6. Interruttore a ginocchio (LS-2342S-7, 2342H-7)" p.24.

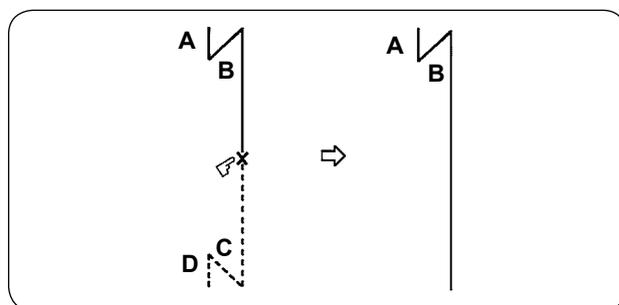
2 Interruttore di cancellazione/aggiunta della cucitura ad inversione (LS-2342S-7, 2342H-7)

- Se si preme questo interruttore quando è stata impostata la cucitura ad inversione automatica, la cucitura ad inversione non avrà luogo (una volta subito dopo aver premuto il pulsante). (Esempio 1)
- Se si preme questo interruttore quando non è stata impostata la cucitura ad inversione automatica, avrà luogo la cucitura ad inversione (una volta subito dopo aver premuto il pulsante). (Esempio 2)

(Esempio 1) Nel caso in cui sia stata impostata la cucitura ad inversione automatica sia all'inizio che alla fine della cucitura :

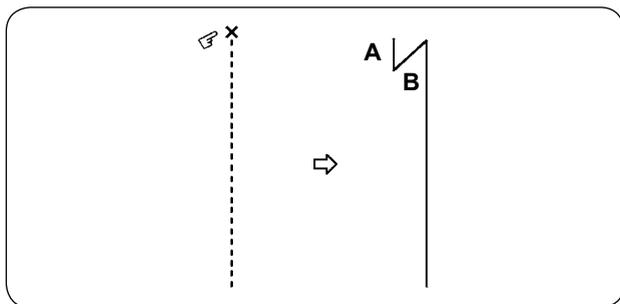


Se l'interruttore  viene premuto prima dell'inizio della cucitura, non verrà effettuata la cucitura ad inversione automatica all'inizio della stessa (tra A e B).

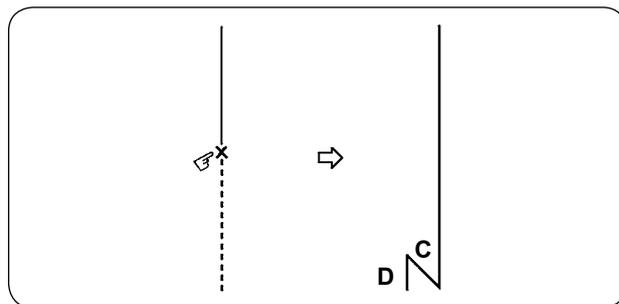


Se l'interruttore  viene premuto in fase di cucitura, non verrà effettuata la cucitura ad inversione automatica alla fine della cucitura (tra C e D).

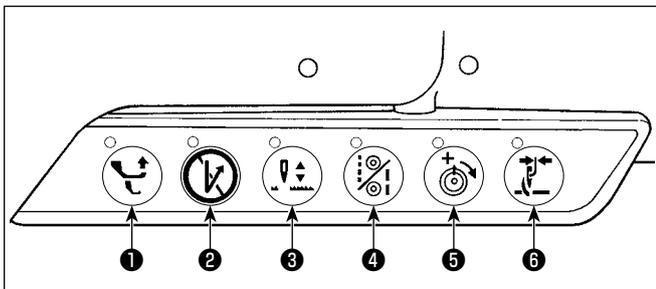
(Esempio 2) Nel caso in cui non sia stata impostata la cucitura ad inversione automatica né all'inizio né alla fine della cucitura :



Se l'interruttore  viene premuto prima dell'inizio della cucitura, verrà effettuata la cucitura ad inversione automatica all'inizio della stessa (tra A e B).



Se l'interruttore  viene premuto in fase di cucitura, verrà effettuata la cucitura ad inversione automatica alla fine della cucitura (tra C e D).

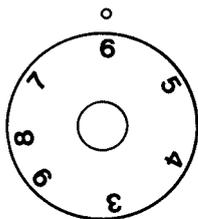


3 Interruttore di sollevamento dell'ago

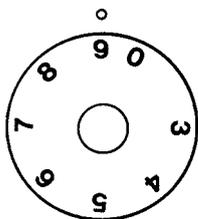
Quando si preme l'interruttore, l'ago si sposta dalla sua posizione di arresto inferiore alla sua posizione di arresto superiore.

Esempio

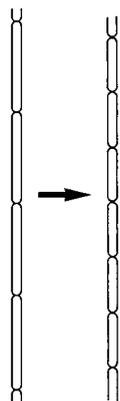
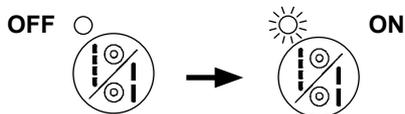
- Scala della manopola di regolazione del trasporto 2P : 6



- Scala della manopola di regolazione del trasporto standard : 9



- Quando si preme questo interruttore, la lunghezza del punto viene commutata da 9 a 6 e la spia si accende.



- Quando si preme questo interruttore di nuovo, la lunghezza del punto ritorna da 6 a 9 e la spia si spegne.

4 Interruttore 2P (LS-2342S-7, 2342H-7)

Se questo interruttore viene premuto, la lunghezza del punto viene commutata a quella della scala della manopola di regolazione del trasporto 2P. (La lampada nel bottone è illuminata.)



Non mancare di rendere il numero della manopola di regolazione del trasporto 2P minore di quello della manopola di regolazione del trasporto standard.

5 Interruttore di commutazione della tensione del filo dell'ago

Quando l'interruttore viene premuto, la funzione di tensione doppia viene selezionata per aumentare la tensione del filo dell'ago. (La lampada sull'interruttore si accende.)

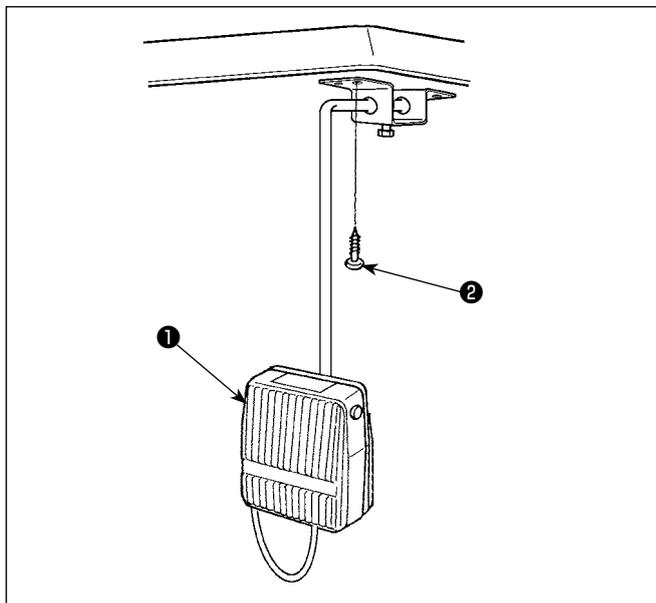
- 6 Questo non è utilizzato.

5-6. Interruttore a ginocchio (LS-2342S-7, 2342H-7)



AVVERTIMENTO :

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



(1) Installazione dell'interruttore a ginocchio

- 1) Montare l'interruttore a ginocchio ❶. Fissarlo quindi sulla superficie inferiore del tavolo con una vite ❷ per legno.
- 2) Collegare l'interruttore a ginocchio ❶ al pin No. 4 e No. 11 del connettore 14P della macchina il quale è collegato al CN36 del controllore della macchina.

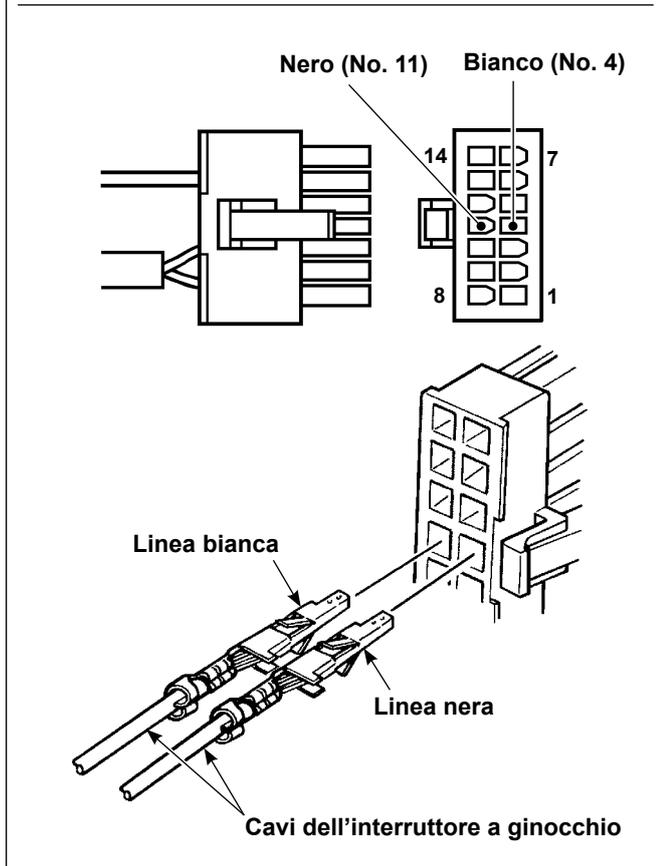
(2) Funzioni dell'interruttore a ginocchiera

Se si preme un interruttore a ginocchio ❶ il movimento verticale alternato del piedino oscillante premistoffa e del piedino premistoffa sarà al massimo.

(La medesima condizione viene ottenuta premendo l'interruttore di commutazione del movimento verticale alternato "↕" posto sulla testa della macchina)

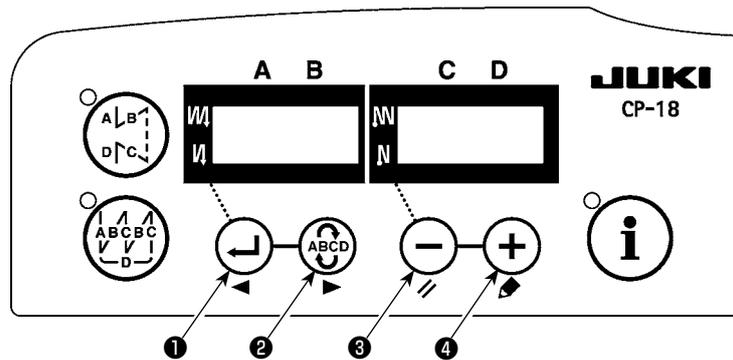
L'interruttore a ginocchiera può essere utilizzato anche come la leva di sollevamento della barra del piedino mediante la relativa impostazione della funzione.

(Quando l'interruttore è usato come l'interruttore di sollevamento del pressore, la funzione come l'interruttore di commutazione della quantità di movimento verticale alternato è persa.)



(3) Impostazione della funzione dell'interruttore a ginocchio

• CP-18



1) Entrare nella modalità di impostazione della funzione facendo riferimento a "6. Impostazione delle funzioni del SC-922, 1)" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922.

□ □ 1 2 o P T _

2) Premere l'interruttore 1 o l'interruttore 2 per chiamare l'impostazione della funzione No. 12 (selezione della funzione di ingresso/uscita opzionale).

□ o P T i n _ _

3) Premere l'interruttore 3 o l'interruttore 4 e selezionare l'articolo per "in."

□ i 3 1 v E r T

Si accendono alternamente.

L □ 2 4

4) Premere l'interruttore 2 e selezionare l'indicazione No. i31.
5) Premere l'interruttore 3 o l'interruttore 4 per selezionare la funzione di interruttore a ginocchio. Fare riferimento alla Lista 1 per i dettagli delle funzioni.

□ i 3 1 L □ 2 4

6) Premere l'interruttore 2 e confermare la funzione.

□ o P T □ □ i n

7) Premere l'interruttore 2 e terminare l'ingresso opzionale.

□ E n d

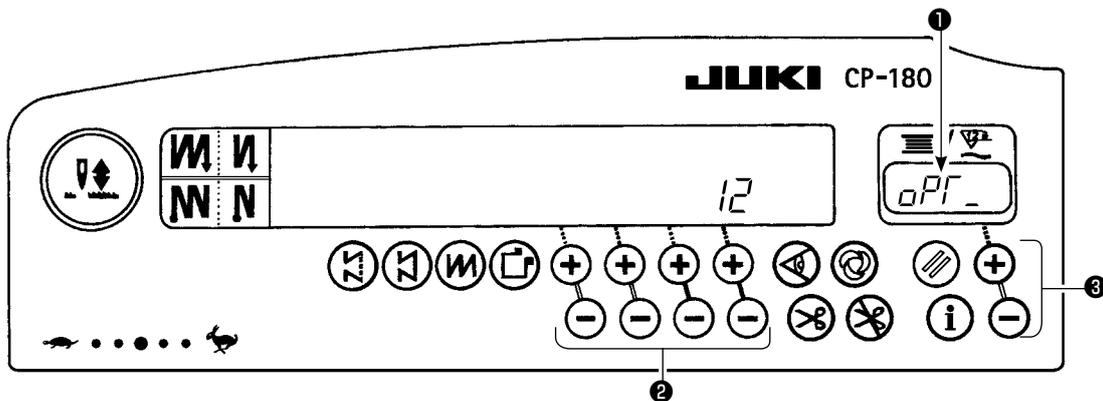
8) Selezionare l'articolo "End" con l'interruttore 3 o l'interruttore 4 .

□ □ 1 2 o P T _

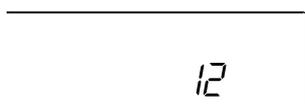
9) Premere l'interruttore 1 o l'interruttore 2 per ritornare alla modalità di impostazione della funzione.

Lista 1

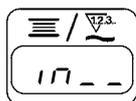
Codice di funzione	Abbreviazione	Articolo funzionale	Osservazioni
5	FL	Funzione di interruttore dell'alzapiedino	L'uscita del pressore è attivata finché l'interruttore è tenuto premuto.
31	ALFL	Funzione di interruttore alternato dell'alzapiedino	L'uscita del pressore viene attivata o disattivata ogni volta che si preme l'interruttore.
24	vErT	Funzione di interruttore alternato della conversione della quantità di movimento verticale alternato	L'uscita della quantità di movimento verticale alternato viene attivata o disattivata ogni volta che si preme l'interruttore.
25	vSW	Funzione di interruttore della conversione della quantità di movimento verticale alternato	L'uscita della quantità di movimento verticale alternato è attivata finché l'interruttore è tenuto premuto.



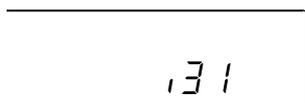
1) Entrare nella modalità di impostazione della funzione facendo riferimento a "18. INTERRUPTORE DI IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE, 1)" nel Manuale d'Istruzioni per la CP-180.



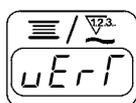
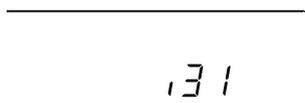
2) Selezionare la funzione No. 12 secondo il metodo di impostazione della funzione.



3) Selezionare l'articolo "in" con l'interruttore 3.



4) Selezionare il numero di indicazione "131" mediante l'interruttore 2.

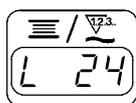
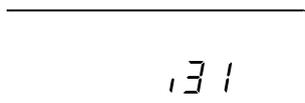


5) Premere l'interruttore 3 per selezionare la funzione di interruttore a ginocchio. Fare riferimento alla Lista 1 per i dettagli delle funzioni.

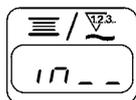
Si accendono alternamente. ↑



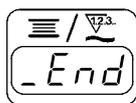
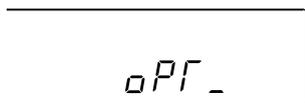
6) Premere l'interruttore 2 e confermare la funzione.



7) La funzione di cui sopra viene confermata con l'interruttore 2.



8) L'impostazione dell'ingresso opzionale viene terminata con l'interruttore 2.



9) Selezionare l'articolo "End" con l'interruttore 3, e ritornare al modo di impostazione della funzione.

6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA

Azionare la macchina per cucire ad una velocità uguale o inferiore alla velocità massima di cucitura scelta tra quelle indicate nella tabella seguente in base alle condizioni di cucitura.

La velocità di cucitura viene impostata automaticamente in base alla quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa.

[LS-2342S, LS-2342S-7]

Quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa e del piedino mobile	Lunghezza del punto :	
	Non maggiore di 7 mm	Maggiore di 7 mm e minore di 9 mm
Non superiore a 3	2.500 sti/min	2.000 sti/min
Superiore a 3 e non superiore a 4	2.200 sti/min	2.000 sti/min
Superiore a 4 e non superiore a 5	2.000 sti/min	2.000 sti/min
Superiore a 5 e non superiore a 9	1.800 sti/min	1.800 sti/min

*** Nel caso in cui la lunghezza del punto superi 7 mm, modificare la velocità massima di cucitura facendo riferimento a "6. Impostazione della funzione della SC-922" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922.**

[LS-2342H, LS-2342H-7]

Quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa e del piedino mobile	Lunghezza del punto :
	Non maggiore di 9 mm
Non superiore a 3	2.000 sti/min
Superiore a 3 e non superiore a 4	1.600 sti/min
Superiore a 4 e non superiore a 5	1.400 sti/min
Superiore a 5 e non superiore a 9	1.400 sti/min

7. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI

Inconvenienti	Cause	Rimedi
<p>1. Rottura del filo (Il filo si sfilaccia o si consuma)</p> <p>(Rimangono 2 a 3 cm di filo dell'ago sul retro del tessuto)</p>	<p>① La scanalatura del filo, la punta dell'ago, il bordo del crochet o la scanalatura di alloggiamento della capsula sulla placca ago presentano bordi taglienti o sbavature.</p> <p>② La tensione del filo dell'ago è troppo elevata.</p> <p>③ La linguetta di apertura della capsula lascia troppo spazio alla bobina.</p> <p>④ L'ago tocca la punta del crochet.</p> <p>⑤ La quantità di olio nel crochet è troppo ridotta.</p> <p>⑥ La tensione del filo dell'ago è troppo bassa.</p> <p>⑦ La molla chiusura punto tira eccessivamente il filo oppure la corsa della molla è insufficiente.</p> <p>⑧ La fase ago/crochet è troppo anticipata o troppo ritardata.</p>	<p>○ Rimuovere i bordi taglienti o le sbavature sulla punta del crochet usando una tela smeriglio fine. Lucidare la scanalatura di alloggiamento della capsula sulla placca ago.</p> <p>○ Diminuire la tensione del filo dell'ago.</p> <p>○ Diminuire lo spazio tra la linguetta di apertura della capsula e la bobina. Fare riferimento al par. "4-7. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina" p.18.</p> <p>○ Fare riferimento al par. "4-5. Relazione fase ago-crochet" p.17.</p> <p>○ Regolare la quantità di olio nel crochet correttamente. Fare riferimento al par. "3-1. Lubrificazione" p.7.</p> <p>○ Aumentare la tensione del filo dell'ago.</p> <p>○ Diminuire la tensione della molla ed aumentare la corsa della molla stessa.</p> <p>○ Fare riferimento al par. "4-5. Relazione fase ago-crochet" p.17.</p>
2. Salti di punto	<p>① La fase ago/crochet è troppo anticipata o troppo ritardata.</p> <p>② La pressione del piedino premistoffa è insufficiente.</p> <p>③ La distanza tra l'estremità della cruna dell'ago e la punta del crochet non è corretta.</p> <p>④ Il salvaago del crochet non è funzionale.</p> <p>⑤ Il tipo di ago in uso non è adatto.</p>	<p>○ Fare riferimento al par. "4-5. Relazione fase ago-crochet" p.17.</p> <p>○ Stringere il regolatore della molla del premistoffa.</p> <p>○ Fare riferimento al par. "4-5. Relazione fase ago-crochet" p.17.</p> <p>○ Fare riferimento al par. "4-6. Regolazione della protezione ago del crochet" p.18.</p> <p>○ Sostituire l'ago con un tipo più grosso rispetto a quello in uso.</p>
3. Punti lenti	<p>① Filo della bobina non passa attraverso la molla di tensione del crochet interno.</p> <p>② Il crochet, la griffa di trasporto o il percorso del filo del guidafile, ecc. si è consumato o è graffiato.</p> <p>③ La bobina non si sposta correttamente.</p> <p>④ La linguetta di apertura della capsula lascia troppo spazio alla bobina.</p> <p>⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa.</p> <p>⑥ Il filo è stato avvolto troppo stretto attorno alla bobina.</p>	<p>○ Infilare il filo della bobina correttamente.</p> <p>○ Rimuovere le parti ruvide con carta smeriglio fine o con tela abrasiva.</p> <p>○ Sostituire la bobina o il crochet.</p> <p>○ Fare riferimento al par. "4-7. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina" p.18.</p> <p>○ Aumentare la tensione del filo della bobina.</p> <p>○ Ridurre la tensione applicata all'avvolgibobina.</p>
4. Il filo si sfilaccia dalla cruna dell'ago quando viene effettuato il taglio del filo.	<p>① La tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1 è troppo elevata.</p>	<p>○ Ridurre la tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1.</p>
5. Il filo si sfilaccia dalla cruna dell'ago all'inizio della cucitura.	<p>① La tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1 è troppo elevata.</p> <p>② La molla della pinza ha una forma non adatta.</p> <p>③ La tensione del filo della bobina è troppo bassa.</p>	<p>○ Ridurre la tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1.</p> <p>○ Sostituire la molla della pinza con una nuova oppure regolare quella in uso.</p> <p>○ Aumentare la tensione del filo della bobina.</p>

Inconvenienti	Cause	Rimedi
6. Il filo non viene tagliato correttamente.	<ul style="list-style-type: none"> ① Le lame del coltello mobile e della controlama non sono state regolate correttamente. ② I coltelli non sono affilati. ③ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. "4-8. Posizione del contro-lama e regolazione della pressione del coltello (LS-2342S-7, 2342H-7)" p.19. ○ Sostituire il coltello mobile e la contro lama oppure regolare quelli in uso. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina.
7. Il filo non viene tagliato dopo l'operazione di taglio del filo. (Mancato taglio del filo della bobina quando la lunghezza del punto è relativamente corta.)	<ul style="list-style-type: none"> ① La posizione di partenza del coltello mobile non è stata regolata correttamente. ② La tensione del filo della bobina è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. "4-8. Posizione del contro-lama e regolazione della pressione del coltello (LS-2342S-7, 2342H-7)" p.19. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina.
8. Il filo si rompe all'inizio della cucitura dopo il taglio del filo.	<ul style="list-style-type: none"> ① Il filo dell'ago viene agganciato dal crochet. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Accorciare la lunghezza del filo rimasto sull'ago dopo il taglio del filo. Fare riferimento al par. "4-2. Tensione del filo" p.15.
9. Quando un materiale pesante viene cucito, il materiale si curva.	<ul style="list-style-type: none"> ① La quantità di trasporto del trasporto superiore è insufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Ridurre l'altezza della griffa di trasporto e diminuire la quantità di trasporto del trasporto inferiore. (Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per la procedura di regolazione.)
10. Uno o due punti saltano all'inizio della cucitura (nel caso in cui si inizi la cucitura dal bordo del materiale)	<ul style="list-style-type: none"> ① Il filo dell'ago e il filo della bobina non riescono a intrecciarsi tra loro. ② La tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1 è troppo elevata. ③ La pressione della molla di pinzatura è troppo debole. ④ La posizione della controlama non adatta. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. "3-6. Infilatura del filo nella testa della macchina" p.10. ○ Mantenere il filo dell'ago sul materiale. ○ Rimuovere il filo dell'ago dal guidafile (asm.). (Parte ❶ indicata a p.10) ○ Aumentare il numero di punti della partenza dolce. (Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per la SC-922.) ○ Ridurre la tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1. ○ Aumentare la pressione della molla di pinzatura. ○ Regolare la posizione della controlama in modo appropriato.
11. Tre o più punti saltano all'inizio della cucitura (nel caso in cui si inizi la cucitura dal bordo del materiale)	<ul style="list-style-type: none"> ① La tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1 è troppo elevata. ② La pressione della molla di pinzatura è troppo forte. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Ridurre la tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1. ○ Diminuire la pressione della molla di pinzatura.
12. Quando si utilizza filo spesso, il filo è insufficientemente teso.	<ul style="list-style-type: none"> ① Lo spazio nella leva di apertura della capsula della bobina è troppo piccolo. ② La tensione del filo della bobina è troppo bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Fare riferimento al par. "4-7. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina" p.18. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina.