

ITALIANO

**LU-2828-7, 2828-6
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. INSTALLAZIONE	2
2-1. Installazione della macchina per cucire.....	2
2-2. Installazione del copricinghia e cinghia (LU-2828-6).....	5
2-3. Regolazione della tensione della cinghia (LU-2828-6).....	6
2-4. Installazione del sincronizzatore (LU-2828-6)	6
2-5. Regolazione del sincronizzatore (LU-2828-6).....	7
2-6. Installazione del paraolio	8
2-7. Componenti pneumatici	8
2-8. Cablaggio della testa della macchina (LU-2828-6).....	10
2-9. Installazione del portafilo	14
2-10. Installazione del perno di guida del filo	14
3. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	15
3-1. Lubrificazione.....	15
3-2. Posizionamento ago	17
3-3. Inserimento e rimozione della bobina.....	17
3-4. Infilatura del filo nel crochet	18
3-5. Avvolgimento della bobina.....	18
3-6. Infilatura del filo nella testa della macchina	19
3-7. Come impostare il modello della testa della macchina (LU-2828-7)	20
3-8. Regolazione della testa della macchina (LU-2828-7)	22
4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	24
4-1. Regolazione della lunghezza del punto	24
4-2. Tensione del filo	25
4-3. Molla tirafilo	26
4-4. Regolazione della pressione del piedino premistoffa	27
4-5. Relazione fase ago-crochet.....	28
4-6. Regolazione della protezione ago del crochet.....	29
4-7. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina.....	29
4-8. Regolazione del coltello mobile, controlama e pinza del filo della bobina	30
4-9. Regolazione del tempismo della camma di taglio del filo.....	32
4-10. Regolazione del punto di infittimento	33
4-11. Regolazione della quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa	34
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	34
5-1. Alzapiedino manuale	34
5-2. Ripristino della frizione di sicurezza	34
5-3. Regolazione dell'alzapiedino automatico	35
5-4. Fissaggio della manopola di regolazione della lunghezza del punto	36
5-5. Allineamento dei punti di entrata dell'ago della cucitura normale/ad inversione del trasporto al momento dell'affrancatura automatica.....	37
5-6. Interruttori di funzionamento	38
5-7. Interruttore a ginocchio.....	40
5-8. Impostazione della funzione per la SC-922 (LU-2828-7).....	43
6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA	46
7. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI	47

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

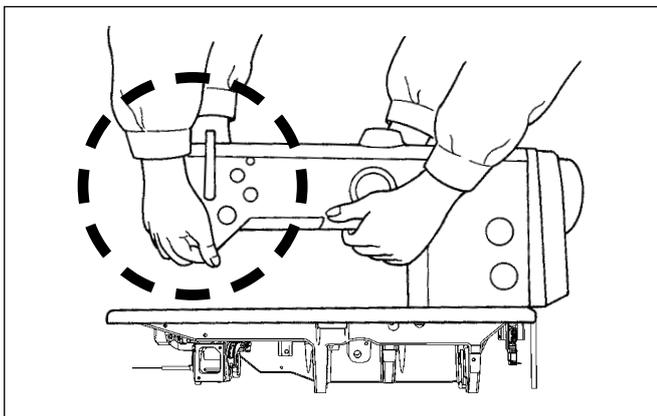
No.	Articolo	Applicazione	
1	Modello	LU-2828-7	LU-2828-6
2	Nome del modello	Macchina punto annodato, 1 ago, triplice trasporto con rasafilo automatico (con crochet verticale con capacità 2,7 volte superiore/ funzione di pinzatura del filo dell'ago/ azionamento diretto)	Macchina punto annodato, 1 ago, triplice trasporto con rasafilo automatico (con crochet verticale con capacità 2,7 volte superiore/funzione di pinzatura del filo dell'ago/tipo cinghia a V)
3	Applicazione	Materiali di media pesantezza e materiali pesanti, sedili auto, mobili	
4	Velocità di cucitura	Max. 3.000 sti/min (Vedere il par "6. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA" p.46.) *1	
5	Ago	SCHMETZ 134-35 (da Nm 125 a Nm 180) (Standard: Nm 140)	
6	Titolo del filo applicabile per cucitura	Da #30 a #5	
7	Titolo del filo applicabile da tagliare	Da #30 a #5	
8	Lunghezza del punto	9 mm max (trasporto in avanti/indietro)	
9	Manopola di regolazione della lunghezza del punto	Manopola 2 pitch	
10	Alzata del piedino premistoffa	Leva alzapedino manuale : 10 mm Alzapedino automatico : 20 mm	
11	Meccanismo di regolazione della lunghezza del punto	Tramite la manopola	
12	Metodo di regolazione dell'affrancatura	Tipo cilindro dell'aria (con pulsante per affrancatura)	
13	Tirafilo	Tirafilo 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 2,7 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 automatica tramite serbatoio dell'olio (con indicatore del livello dell'olio)	
21	Olio lubrificante	JUKI New Defrix Oil No. 1 (Equivalente alla norma ISO VG7) o JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Dimensioni della base della macchina	643 mm × 178 mm	
23	Spazio sotto il braccio	347 mm × 127 mm	
24	Dimensioni del volante	Diametro esterno: ø123 mm	
25	Motore/Centralina di controllo	SC-922B	-
26	Peso della testa della macchina	62 kg	
27	Assorbimento nominale	180VA	
28	Rumore *2	-Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 81,0 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min -Livello di potenza acustica (L _{WA}) ; Valore ponderato A di 85,5 dB ; (Include K _{WA} = 2,5 dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min	

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

*2 Il livello di rumore mostrato nella tabella è il livello generato nel caso di utilizzo della centralina di controllo della JUKI (SC-922).

2. INSTALLAZIONE

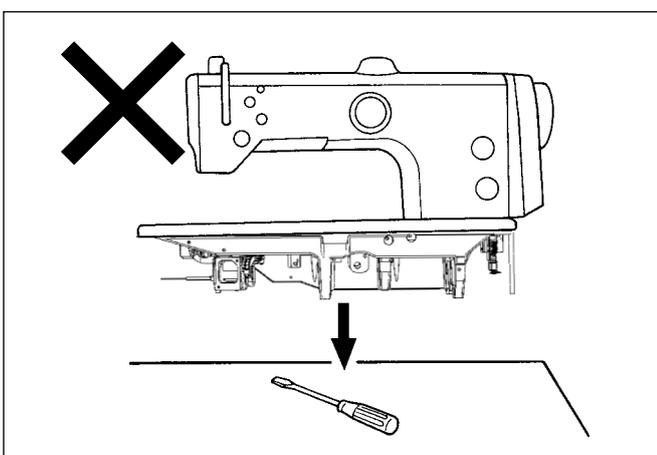
2-1. Installazione della macchina per cucire



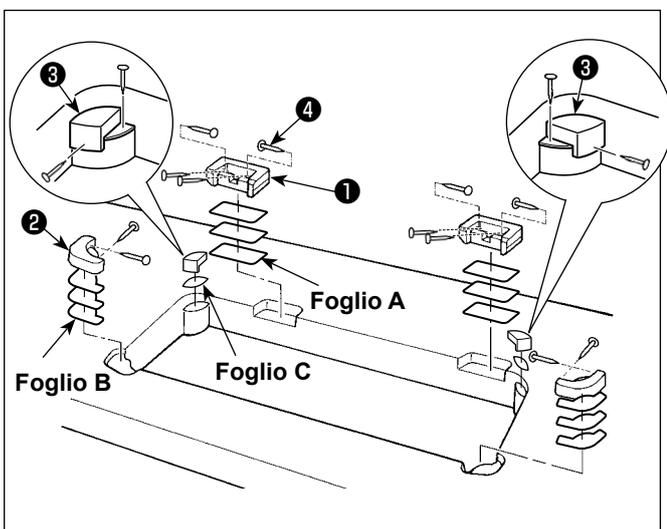
- 1) Portare la macchina per cucire con due persone.



Non tenere la puleggia 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) Fissaggio dei basamenti della cerniera e delle gomme di supporto della testa della macchina. Fissare la sede ① della cerniera ed i gommini ② e ③ di supporto della testa della macchina sul tavolo con il chiodo ④ inserendo i fogli A e B (standard: tre pezzi) e il foglio C (standard: un pezzo).

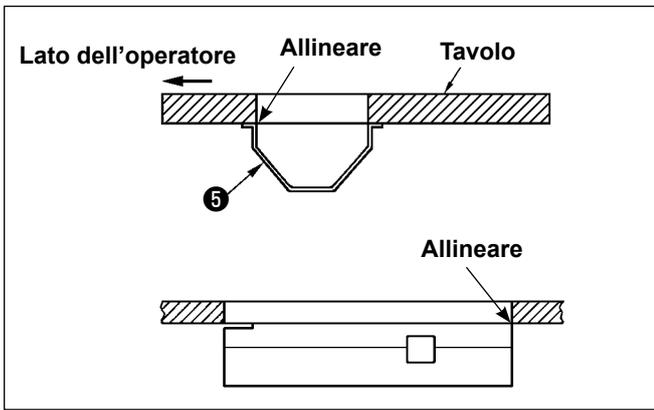
Ci sono due diversi gommini ③ di supporto della testa della macchina; cioè, quello per la destra e quello per la sinistra. Assicurarsi perciò di controllare i tipi di gommini di supporto prima di fissarli.

I fogli A e B (otto pezzi ciascuno) ed i fogli C (quattro pezzi) vengono forniti con la macchina come accessori.

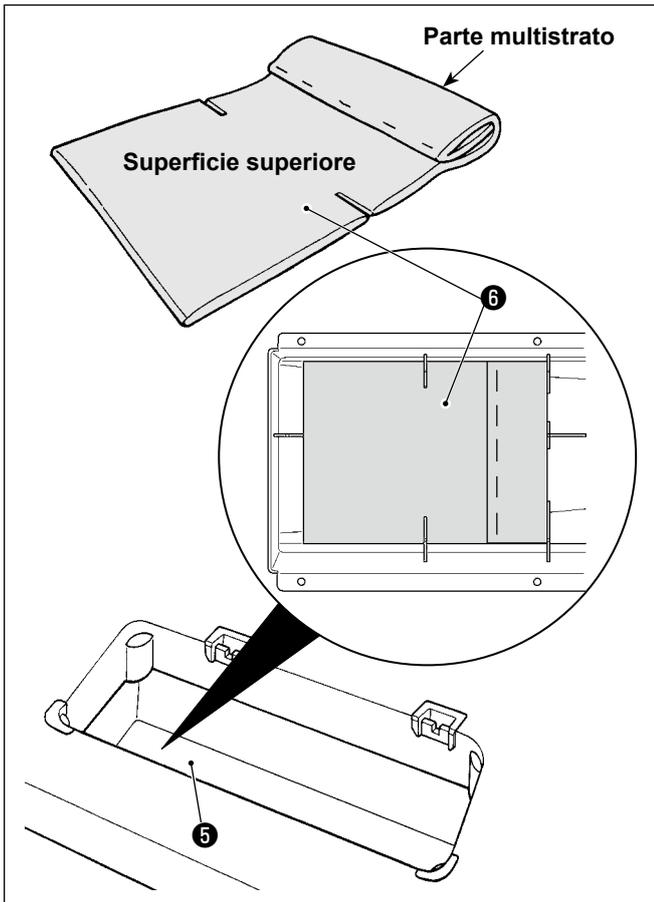
Per i fogli A e B, normalmente tre fogli devono essere utilizzati per ciascuna posizione di montaggio. Per il foglio C, normalmente un foglio deve essere utilizzato. (Lo stato mostrato nella figura a sinistra)



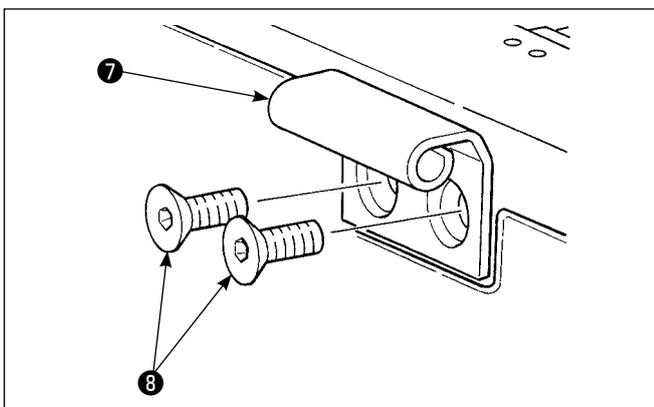
I fogli A, B e C vengono utilizzati per regolare l'altezza della superficie superiore della base della macchina. Aggiungere un foglio per aumentare l'altezza, o togliere un foglio per ridurla.



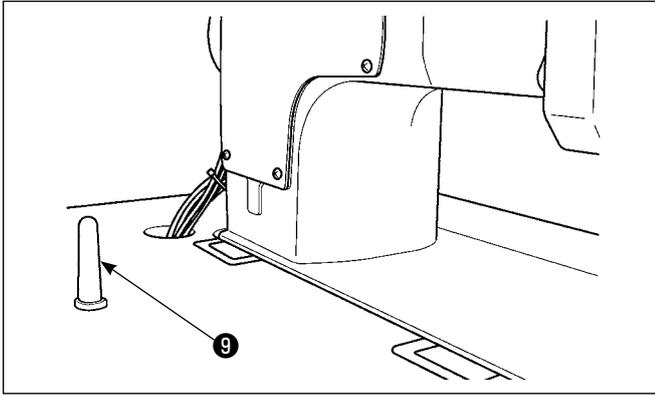
- 4) Fissaggio della vasca dell'olio
 Fissare la vaschetta **5** dell'olio in dotazione con la macchina sul tavolo stringendo dieci viti per legno.



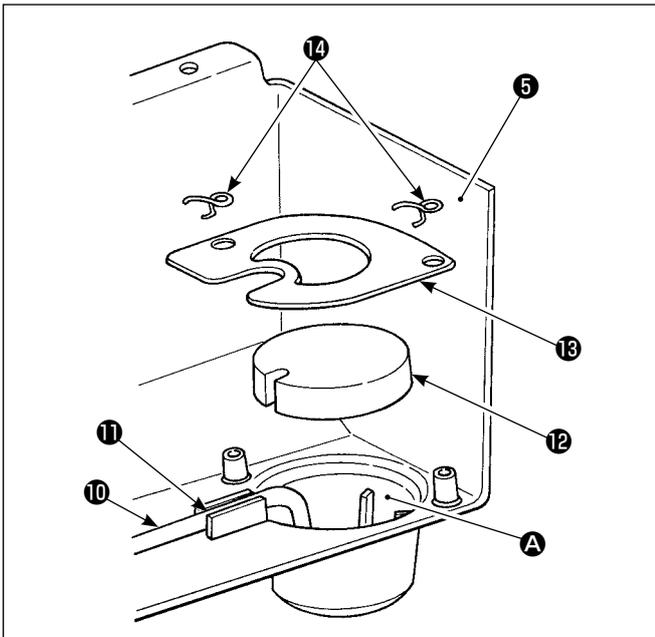
- 5) Attaccare il filtro **6** alla vasca dell'olio **5** come mostrato in figura.
 Installare il filtro **6** in modo che la sua parte multistrato sia portata sul lato destro, vista dal lato dell'operatore.



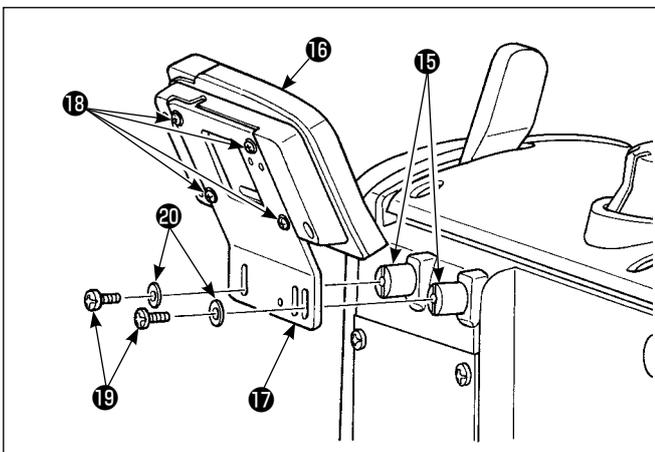
- 6) Installare la cerniera **7** sulla base della macchina con la vite **8**. Incastrare la cerniera con la cerniera di gomma del tavolo. Posizionare quindi la testa della macchina sulla gomma di supporto della testa della macchina.



- 7) Fissare saldamente l'asta **9** di supporto della testa facendo in modo che la sua nervatura rimanga strettamente premuta contro il tavolo.



- 8) Inserire il tubo di ricircolo **10** nel serbatoio **A** dell'olio della vaschetta **5** dell'olio. Fissare il tubo nella scanalatura **11**.
- 9) Fissare il filtro **12** e il fermafiltro **13** con il supporto metallico **14**.



- 10) Montare i distanziali **15** in dotazione con la testa della macchina sul telaio.
- 11) Installare la staffa **17** sul pannello CP **16** con le viti **18** in dotazione con il pannello.
- 12) Installare la staffa **17** sul distanziale **15** con le viti **19** in dotazione con la testa della macchina e le rondelle **20** in dotazione con il pannello.



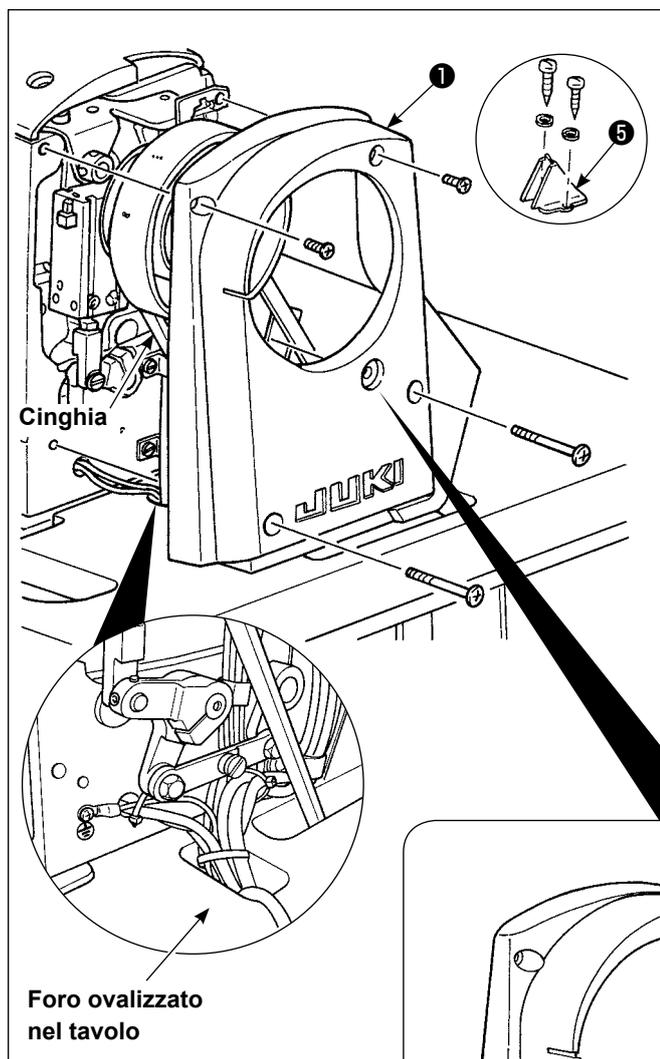
Non utilizzare le viti in dotazione con il pannello invece delle viti **19 in dotazione con la testa della macchina.**

2-2. Installazione del copricinghia e cinghia (LU-2828-6)



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.

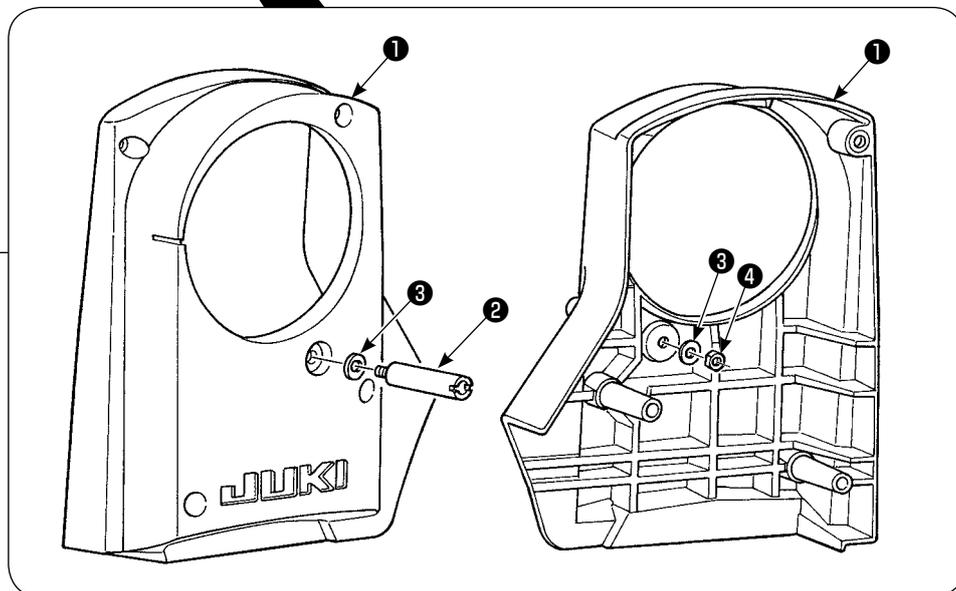


(Procedura di installazione)

- 1) Rimuovere il copricinghia A ① .
- 2) Fare passare il connettore 14P che mette insieme i cavi e il tubo dell'aria attraverso il foro ovalizzato nel tavolo.
- 3) Mettere la cinghia sulla puleggia della macchina per cucire.
- 4) Regolare la tensione della cinghia.
- 5) Fare passare l'albero di supporto ② del sincronizzatore e la rondella ③ attraverso il foro di montaggio nel copricinghia A ① e fissare l'albero di supporto del sincronizzatore con la rondella ③ e il dado ④ .
- 6) Installare il copricinghia A ① .
- 7) Installare il copricinghia B ⑤ sul tavolo.



Assicurarsi di utilizzare la macchina per cucire con i dispositivi di sicurezza ① e ⑤ installati.

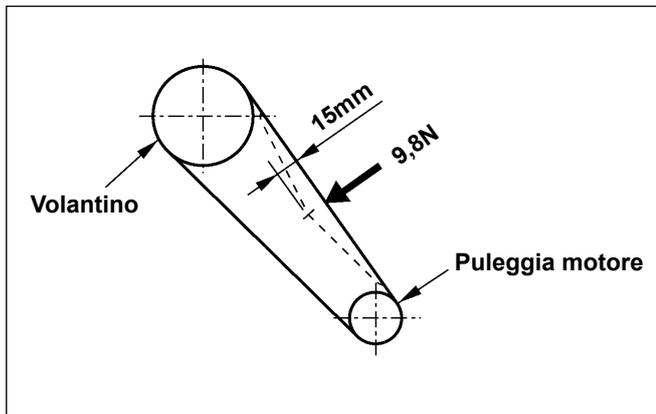


2-3. Regolazione della tensione della cinghia (LU-2828-6)



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.



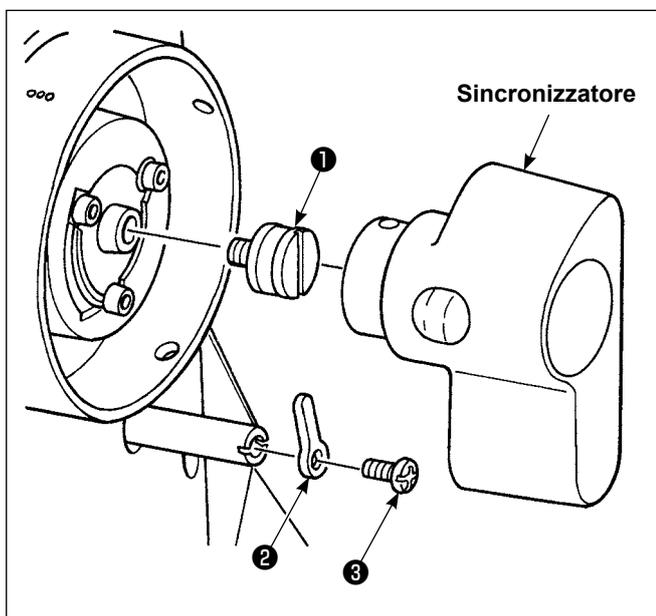
Regolare la tensione della cinghia con l'altezza del motore in modo che la cinghia si incurvi di 15 mm quando un carico di 9,8 N viene applicato al centro della cinghia a V.

2-4. Installazione del sincronizzatore (LU-2828-6)



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.



(Procedura di installazione)

- 1) Fissare la flangia ❶ del sincronizzatore all'estremità dell'albero principale.
- 2) Fissare il sincronizzatore sulla flangia ❶ del sincronizzatore.
- 3) Fissare la piastrina di supporto ❷ del sincronizzatore con la vite di fissaggio ❸ in modo da evitare la rotazione del sincronizzatore.



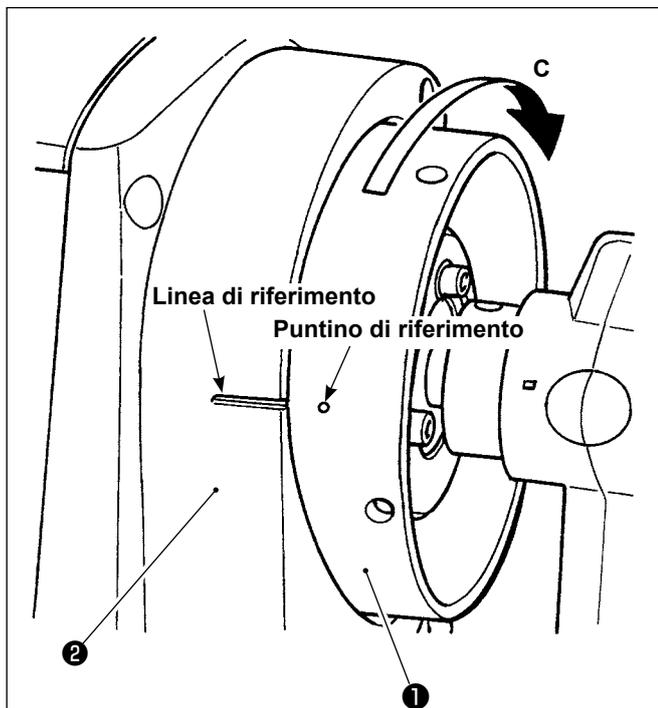
Assicurarsi di rimuovere il connettore per la macchina per cucire per motivi di sicurezza prima di controllare le posizioni superiore e inferiore del sincronizzatore.

2-5. Regolazione del sincronizzatore (LU-2828-6)



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.

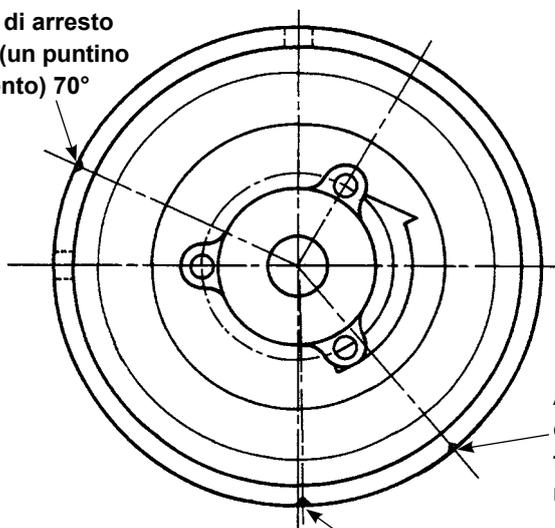


Regolare la posizione di arresto superiore (posizione di arresto con l'ago sollevato) in modo che la linea di riferimento sul copricinghia A (2) sia allineata al puntino di riferimento (uno) sul volantino (1) (posizione di 70°).

Regolare la posizione di arresto inferiore (posizione di arresto con l'ago abbassato) in modo che la barra ago si fermi nella posizione in cui la barra ago si solleva dal punto morto inferiore (180°) di circa 13 mm (posizione di 120°). (La posizione che viene raggiunta ruotando il volantino dal punto morto inferiore della barra ago nel senso inverso rispetto alla rotazione dell'albero principale (direzione C))

Puntino di riferimento sul volantino

Posizione di arresto superiore (un puntino di riferimento) 70°



Allineamento della camma di taglio del filo (due puntini di riferimento) 275°

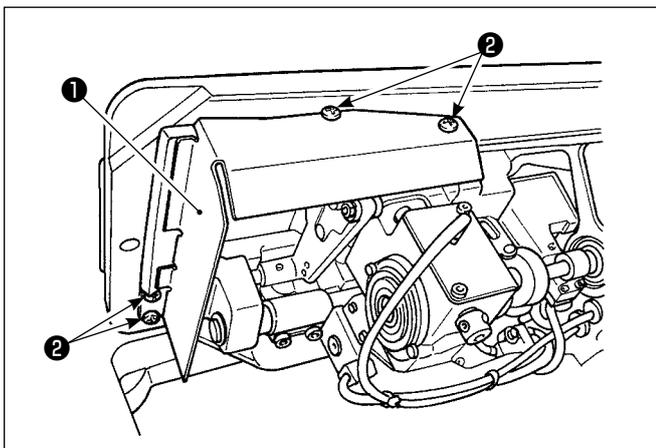
Regolazione del tempismo del dispositivo per l'apertura (tre puntini di riferimento) 314°

2-6. Installazione del paraolio



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.



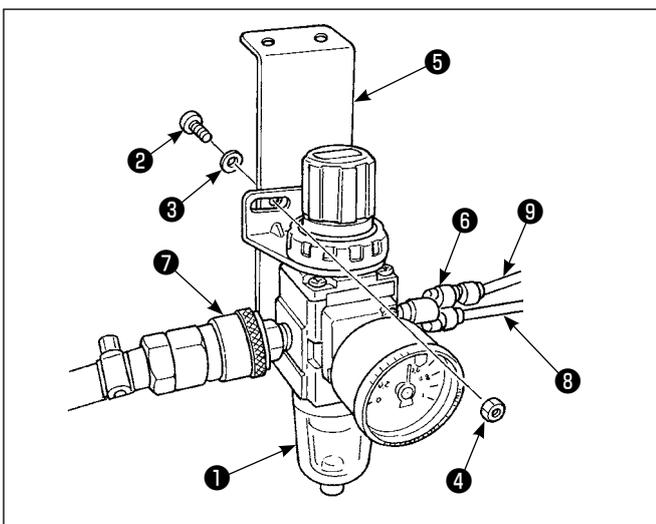
Installare il paraolio ❶ in dotazione con l'unità sul telaio con le viti ❷ .

2-7. Componenti pneumatici



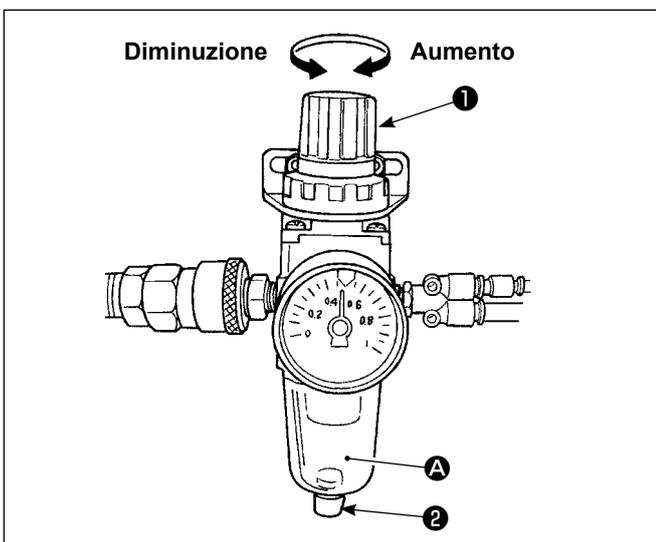
AVVERTIMENTO :

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.



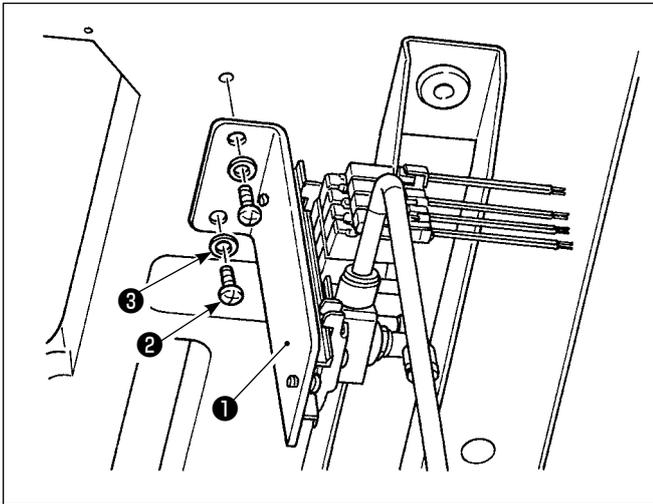
(1) Installazione del regolatore

- 1) Installare il regolatore (asm.) ❶ sulla piastra di montaggio ❷ con la vite ❸ , la rondella elastica ❹ e il dado ❺ in dotazione con l'unità.
- 2) Installare gli accoppiamenti ❻ e ❼ sul regolatore ❶ .
- 3) Installare la piastra di montaggio ❷ sul lato inferiore del tavolo.
- 4) Collegare il tubo $\varnothing 6$ ❸ dell'aria e il tubo $\varnothing 4$ ❹ dell'aria provenienti dalla macchina per cucire all'accoppiamento ❻ .



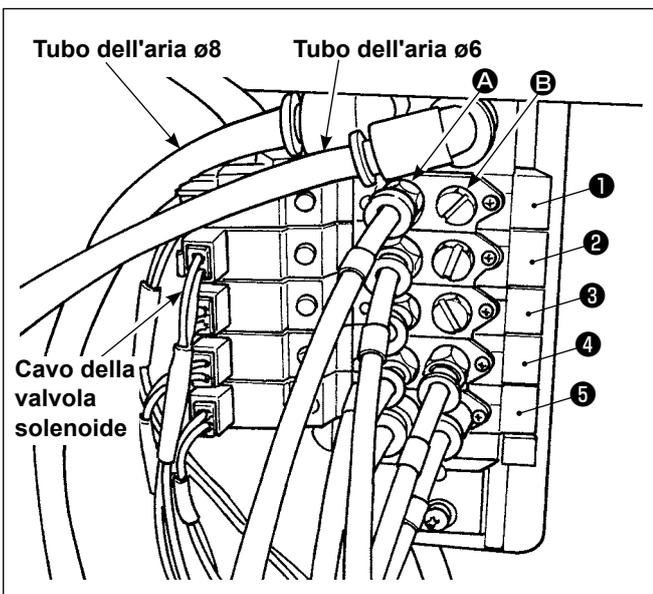
(2) Regolazione della pressione d'aria

- 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 ❶ 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 ❷ di scarico per scaricare il liquido.



(3) Installazione della piastra di montaggio della valvola solenoide (LU-2828-6)

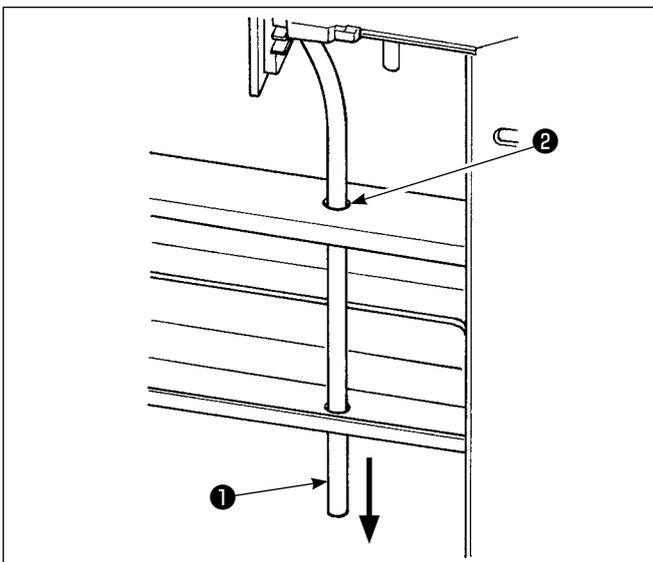
Installare la piastra di montaggio asm. ❶ della valvola solenoide alla superficie inferiore del tavolo con la vite ❷ e la rondella ❸ in dotazione con l'unità.



(4) Collegamento del tubo dell'aria e cavo della valvola solenoide (LU-2828-6)

Collegare i tubi dell'aria e il cavo del solenoide alle posizioni indicate di seguito.

Valvola solenoide	Numero di tubo	Numero di cavo
❶	4	CN151
❷	8	CN152
❸	6	CN153
❹ - A	10	CN154
❹ - B	9	
❺ - A	2	CN155
❺ - B	1	



(5) Tubo di scarico

Fare passare il tubo ø8 ❶ dell'aria di scarico attraverso il foro ❷ nel sostegno del tavolo e nell'altro foro pertinente. Instradare quindi il tubo dell'aria verso il basso. Se l'umidità è alta, l'acqua potrebbe uscire dal tubo dell'aria.

2-8. Cablaggio della testa della macchina (LU-2828-6)



AVVERTIMENTO :

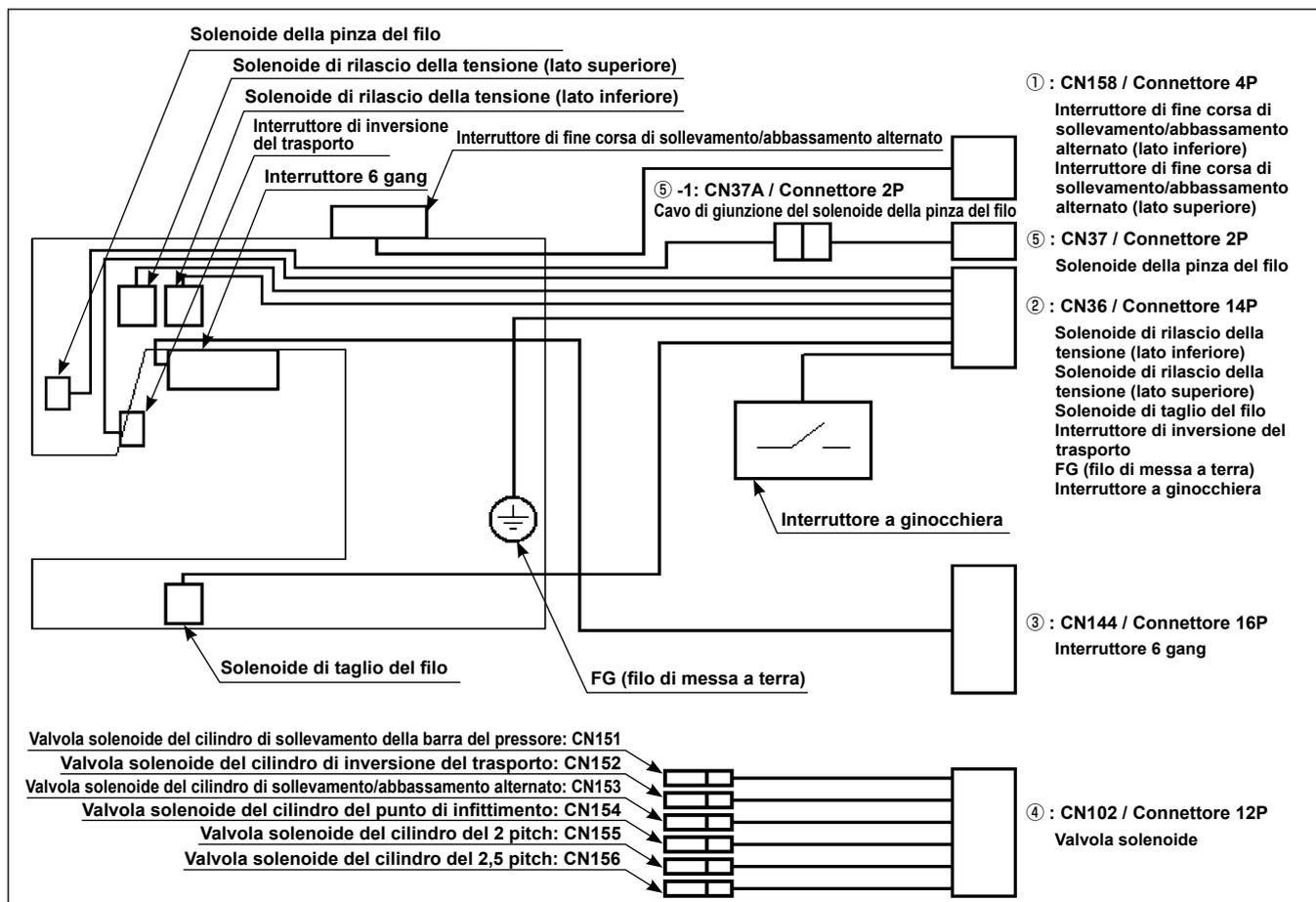
La preparazione del cavo di giunzione e il cablaggio per la centralina di controllo devono essere effettuati solo da un elettricista. Assicurarsi di disattivare l'alimentazione alla macchina per cucire e di attendere cinque minuti prima di iniziare il lavoro di cablaggio.

Se i numeri di pin dei connettori non sono collegati correttamente, possono verificarsi errori e rotture delle parti e della centralina di controllo. Collegare con cautela i connettori della testa della macchina ed i connettori della centralina di controllo.

(1) Schema di collegamento

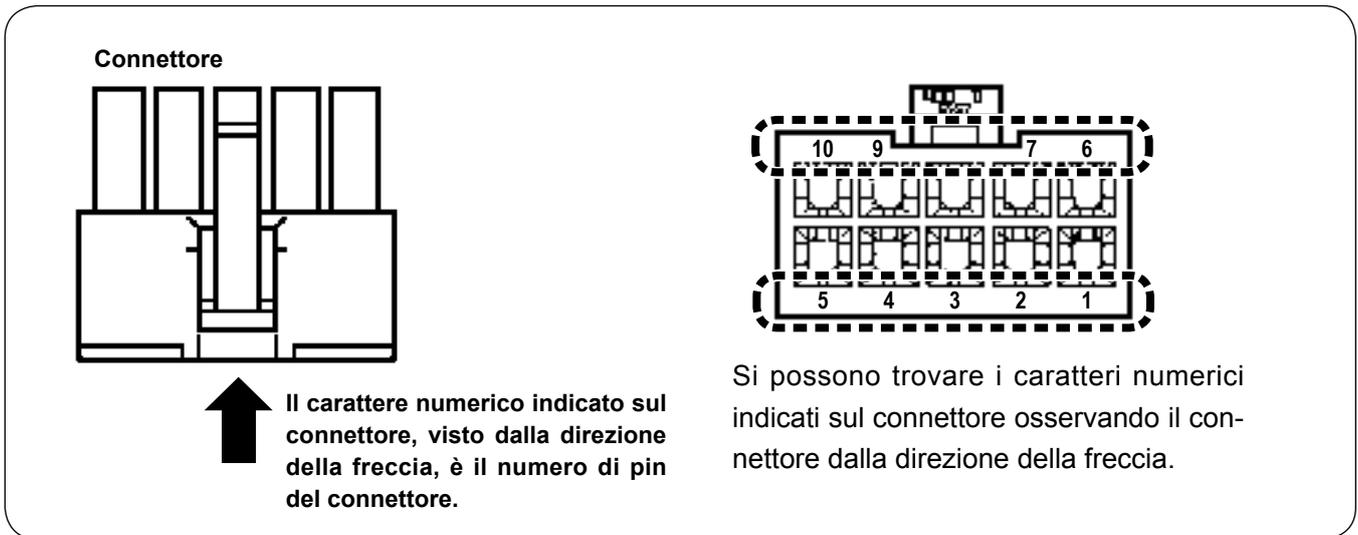
I dettagli dei connettori cablati alla testa della macchina sono come descritti di seguito.

Fare riferimento a "**(2) Dettagli dei connettori**" a pagina seguente per ulteriori dettagli sui connettori da ① a ⑤, ⑤ -1 e sulla disposizione dei pin.

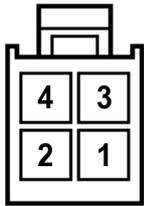


(2) Dettagli dei connettori

Questa clausola spiega i dettagli sui connettori da ① a ⑤ , ⑤ -1 e sulla disposizione dei pin mostrati nello schema di collegamento. Identificare il numero di pin del connettore come descritto di seguito.



① CN158: Connettore 4P (Interruttore di sollevamento/abbassamento alternato)



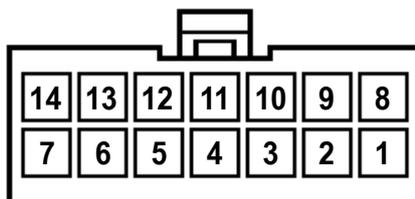
No. di pin	Nome della parte	Colore del cavo	Osservazioni
1	Interruttore di fine corsa di sollevamento/abbassamento alternato (lato inferiore)	Bianco	
2	Interruttore di fine corsa di sollevamento/abbassamento alternato (lato superiore)	Rosso	
3	Interruttore di fine corsa di sollevamento/abbassamento alternato (lato inferiore)	Nero	GND
4	Interruttore di fine corsa di sollevamento/abbassamento alternato (lato superiore)	Verde	GND

* Quando si collegano i connettori alla centralina di controllo, preparare un cavo di giunzione usando il seguente terminale pin del connettore.

Numero di parte del connettore di destinazione: HK034620040 (MOLEX: 5559-04P)

Numero di parte del terminale pin di destinazione: HK034630000 (MOLEX: 5558TL)

② **CN36: Connettore 14P**
(solenoide, interruttore)



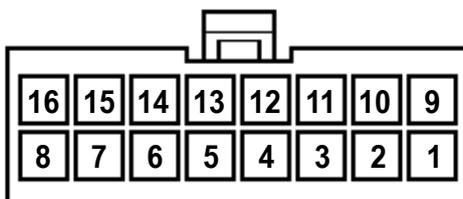
No. di pin	Nome della parte	Colore del cavo	Osservazioni
1	Solenoide di rilascio della tensione (lato inferiore)	Nero	
2	Solenoide di rilascio della tensione (lato superiore)	Nero	
3	—	—	—
4	Interruttore a ginocchiera	Bianco	
5	Interruttore di inversione del trasporto	Nero	
6	—	—	—
7	Solenoide di taglio del filo	Nero	
8	Solenoide di rilascio della tensione (lato inferiore)	Bianco	Alimentazione (+27 V)
9	Solenoide di rilascio della tensione (lato superiore)	Bianco	Alimentazione (+27 V)
10	FG (filo di messa a terra)	Verde / Giallo	FG
11	Interruttore a ginocchiera	Nero	GND
12	Interruttore di inversione del trasporto	Bianco	GND
13	—	—	—
14	Solenoide di taglio del filo	Bianco	Alimentazione (+27 V)

* Quando si collegano i connettori alla centralina di controllo, preparare un cavo di giunzione usando il seguente terminale pin del connettore.

Numero di parte del connettore di destinazione: HK034620140 (MOLEX: 5559-14P)

Numero di parte del terminale pin di destinazione: HK034630000 (MOLEX: 5558TL)

③ **CN144: Connettore 16P**
(interruttore 6 gang)



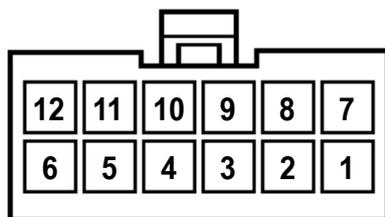
No. di pin	Nome della parte	Colore del cavo	Osservazioni
1	Interruttore 6 gang	Arancione (puntino rosso 1)	+5V * Non collegare il connettore +24 V. Se il connettore +24 V è collegato a questo interruttore, il LED può bruciarsi.
2	Interruttore 6 gang	Arancione (puntino nero 1)	SW1 (DLSW)
3	Interruttore 6 gang	Grigio (puntino rosso 1)	SW2 (Interruttore di proibizione dell'inversione automatica del trasporto)
4	Interruttore 6 gang	Grigio (puntino nero 1)	SW3 (Interruttore di compensazione con un punto)
5	Interruttore 6 gang	Bianco (puntino rosso 1)	SW4 (Commutatore del pitch)
6	Interruttore 6 gang	Bianco (puntino nero 1)	SW5 (Commutatore della tensione del filo)
7	Interruttore 6 gang	Giallo (puntino rosso 1)	SW6 (Interruttore della pinza del filo)
8	Interruttore 6 gang	Giallo (puntino nero 1)	GND
9	Interruttore 6 gang	Rosa (puntino rosso 1)	LED1 (DLSW LED)
10	Interruttore 6 gang	Rosa (puntino nero 1)	LED2 (LED dell'interruttore di proibizione dell'inversione automatica del trasporto)
11	Interruttore 6 gang	Arancione (puntino rosso 2)	LED3 (LED dell'interruttore di compensazione con un punto)
12	Interruttore 6 gang	Arancione (puntino nero 2)	LED4 (LED del commutatore del pitch)
13	Interruttore 6 gang	Grigio (puntino rosso 2)	LED5 (LED del commutatore della tensione del filo)
14	Interruttore 6 gang	Grigio (puntino nero 2)	LED6 (LED dell'interruttore della pinza del filo)
15	Interruttore 6 gang	Bianco (puntino rosso 2)	SW7 (Sensore dell'inclinazione della testa della macchina)
16	—	—	—

* Quando si collegano i connettori alla centralina di controllo, preparare un cavo di giunzione usando il seguente terminale pin del connettore.

Numero di parte del connettore di destinazione: HK034620160 (MOLEX: 5559-16P)

Numero di parte del terminale pin di destinazione: HK034630000 (MOLEX: 5558TL)

④ **CN102: Connettore 12P (valvola solenoide)**



No. di pin	Nome della parte	Colore del cavo	Osservazioni
1	Valvola solenoide (CN151)	Nero	Cilindro di sollevamento della barra del pressore
2	Valvola solenoide (CN152)	Nero	Cilindro di inversione del trasporto
3	Valvola solenoide (CN153)	Nero	Cilindro di sollevamento/abbassamento alternato
4	Valvola solenoide (CN154)	Nero	Cilindro del punto di infittimento
5	Valvola solenoide (CN155)	Nero	Cilindro del 2 pitch
6	Valvola solenoide (CN156)	Nero	Cilindro del 2,5 pitch
7	Valvola solenoide (CN151)	Rosso	+24V
8	Valvola solenoide (CN152)	Rosso	+24V
9	Valvola solenoide (CN153)	Rosso	+24V
10	Valvola solenoide (CN154)	Rosso	+24V
11	Valvola solenoide (CN155)	Rosso	+24V
12	Valvola solenoide (CN156)	Rosso	+24V

* Quando si collegano i connettori alla centralina di controllo, preparare un cavo di giunzione usando il seguente terminale pin del connettore.

Numero di parte del connettore di destinazione: HK034620120 (MOLEX: 5559-12P)

Numero di parte del terminale pin di destinazione: HK034630000 (MOLEX: 5558TL)

⑤ **CN37: Connettore 2P (Solenoido della pinza del filo)**



No. di pin	Nome della parte	Colore del cavo	Osservazioni
1	Solenoido della pinza del filo	Blu	
2	Solenoido della pinza del filo	Blu	Alimentazione (+27 V)

* Quando si collegano i connettori alla centralina di controllo, preparare un cavo di giunzione usando il seguente terminale pin del connettore.

Numero di parte del connettore di destinazione: HK034620020 (MOLEX: 5559-02P)

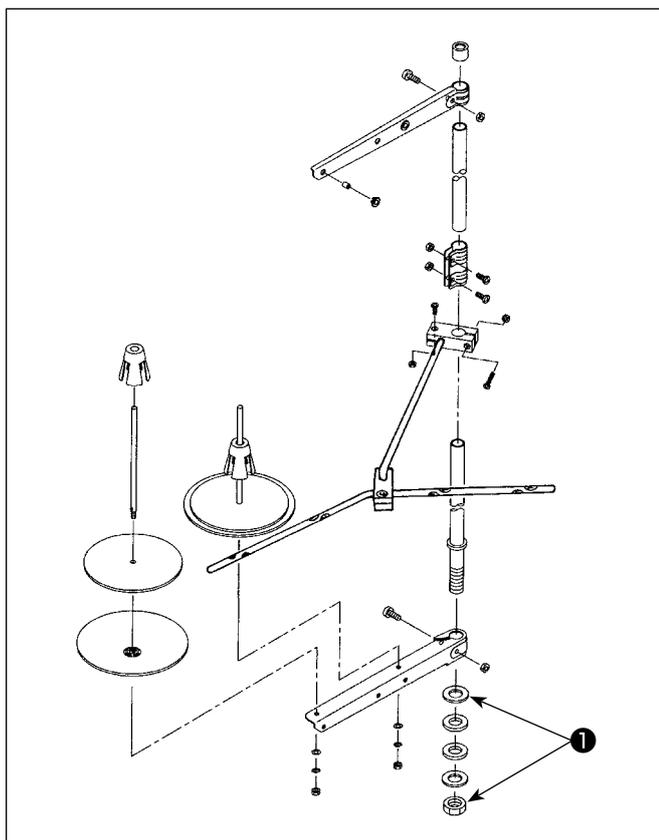
Numero di parte del terminale pin di destinazione: HK034630000 (MOLEX: 5558TL)

⑤ -1 **CN37A: Connettore 2P (Cavo di giunzione del solenoide della pinza del filo)**

No. di pin	Nome della parte	Colore del cavo	Osservazioni
1	Solenoido della pinza del filo	Blu	
2	Solenoido della pinza del filo	Blu	Alimentazione (+27 V)

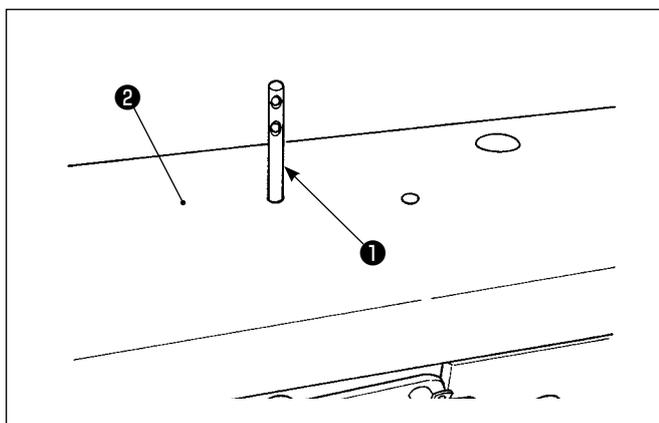
* Il cavo di giunzione del solenoide della pinza del filo è montato nella testa della macchina al momento della consegna.

2-9. Installazione del portafilo



Montare il portafilo ed inserire lo stesso nell'apposito foro posto sul tavolo della macchina. Serrare il dado **1** senza stringere eccessivamente.

2-10. Installazione del perno di guida del filo



Inserire il perno di guida **1** del filo dell'ago nel foro corrispondente del coperchio superiore **2**.

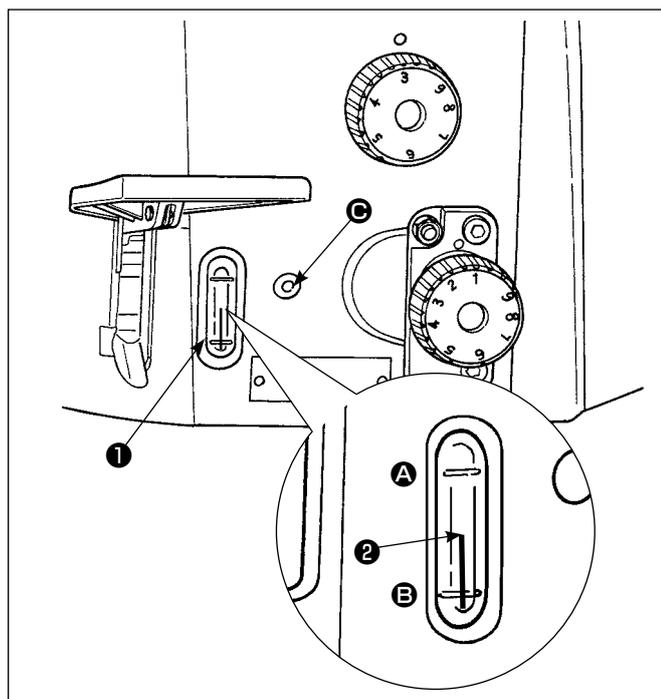
3. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

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.



■ Lubrificazione

Riempire il serbatoio dell'olio con olio prima di utilizzare la macchina per cucire.

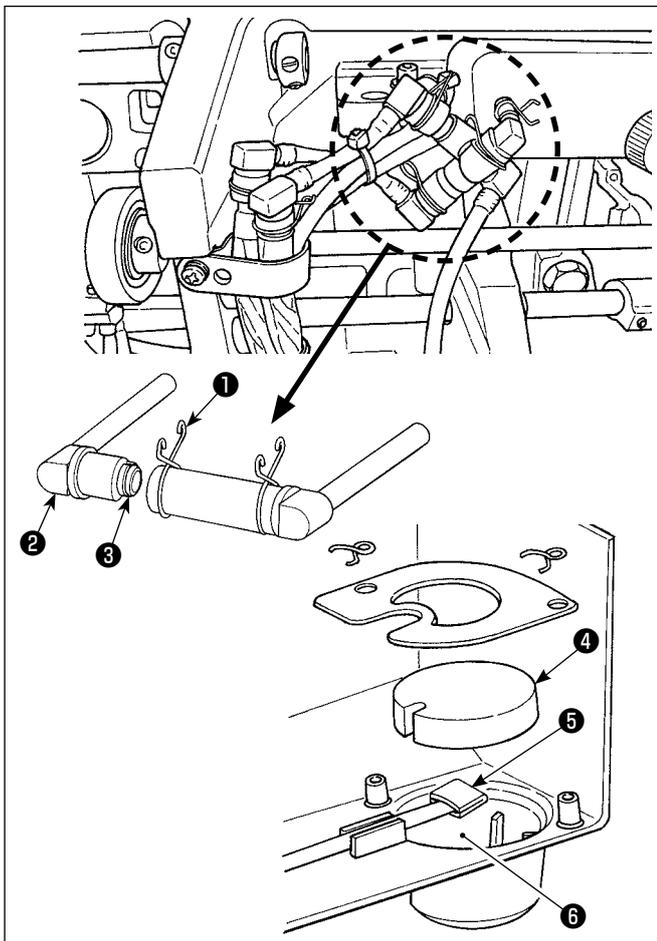
- 1) Riempire il serbatoio dell'olio con JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (No. di parte: MDFR-X1600C0) o JUKI MACHINE OIL #7 (No. di parte: MML007600CA) utilizzando l'oliatore in dotazione con la macchina dalla sezione C.
- 2) Versare l'olio nel serbatoio dell'olio finché l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio 2 sia posizionata tra la linea di riferimento incisa superiore A e la linea di riferimento incisa inferiore B dell'indicatore visivo della quantità di olio 1. Se olio viene versato eccessivamente, si verificherà la perdita dell'olio dal foro del cunicolo di ventilazione nel serbatoio dell'olio o la lubrificazione opportuna non sarà effettuata. Perciò, fare attenzione. Inoltre, se l'olio viene versato vigorosamente, esso potrebbe traboccare dal foro dell'olio. Perciò, fare attenzione.
- 3) Durante il funzionamento della macchina per cucire, versare di nuovo l'olio se l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio 2 si abbassa alla linea di riferimento incisa inferiore B dell'indicatore visivo della quantità di olio 1.

1. Quando la macchina viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, assicurarsi di effettuare il rodaggio ad una velocità di cucitura di 1.000 sti/min o meno e di controllare la quantità di olio nel crochet prima di utilizzare.

Nel caso in cui l'olio non venga spruzzato dal crochet in modo adeguato, girare la vite di regolazione della quantità di olio in senso antiorario per assicurarsi che l'olio venga alimentato nel crochet. Dopo di che, regolare la quantità di olio alimentato nel crochet in modo appropriato. (Fare riferimento a "■ **Regolazione della quantità di olio nel crochet**" p.16.)

2. Per quanto riguarda l'olio per la lubrificazione del crochet, acquistare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (No. di parte : MDFRX1600C0) o JUKI MACHINE OIL #7 (No. di parte : MML007600CA).
3. Non mancare di lubrificare con l'olio pulito.





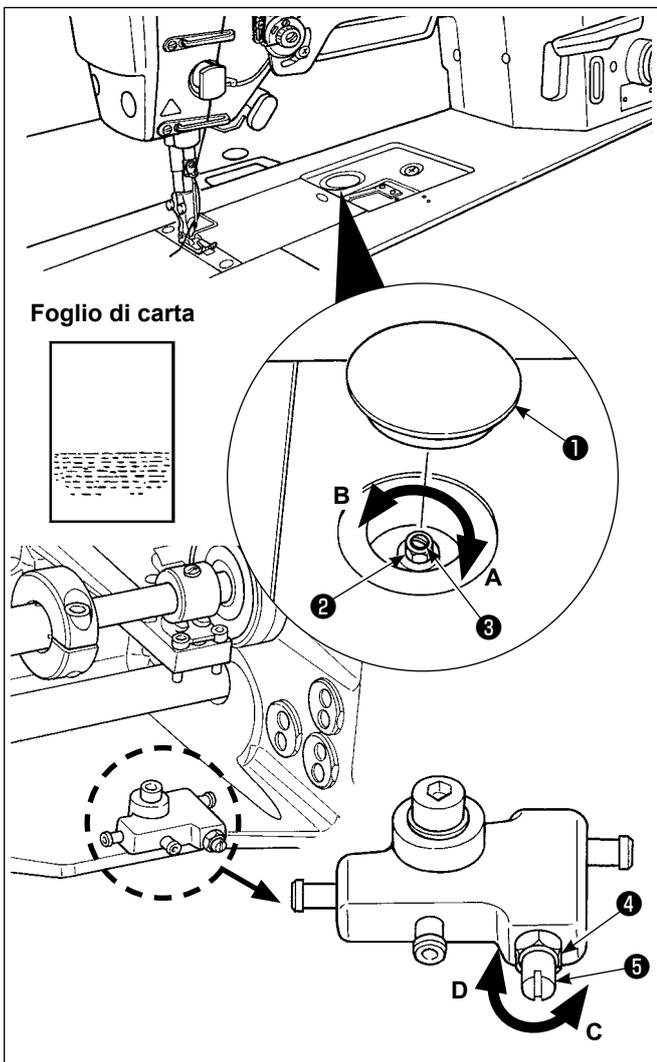
■ Pulizia del filtro dell'olio

- 1) Allentare la fascetta metallica di tenuta **1** sul lato riflusso. Rimuovere il giunto (asm.) **2** del filtro dell'olio sul lato riflusso.
- 2) Pulire i filtri **3**, **4** e **5** e il serbatoio **6** dell'olio della vaschetta dell'olio.

Assicurarsi di pulire il serbatoio dell'olio della vaschetta dell'olio e la cassa del filtro circa una volta al mese.



Se il filtro è intasato di sporcizia, la lubrificazione diventa anomala avendo come risultato un inconveniente.



■ Regolazione della quantità di olio nel crochet

- 1) Togliere il tappo di gomma **1**.
- 2) Allentare il dado **2** e girare la vite di regolazione della quantità di olio **3** per regolare la quantità di olio nel crochet. Girando la vite di regolazione in senso orario **A**, la quantità di olio nel crochet viene aumentata o girandola in senso antiorario **B**, la quantità viene diminuita.
- 3) La corretta quantità di olio, quando un foglio di carta è posizionato vicino alla periferia del crochet, è a tal punto che gli spruzzi di olio dal crochet appaiono in circa cinque secondi come mostrato nella figura sulla sinistra.

Nel caso in cui la quantità di olio nel crochet non possa essere regolata alla quantità corretta, essa deve essere regolata allentando il dado **4 e girando la vite di regolazione **5** della quantità di olio. La quantità di olio nel crochet viene aumentata girando la vite di regolazione della quantità di olio in senso antiorario **C**, o viene ridotta girandola in senso orario **D**.**



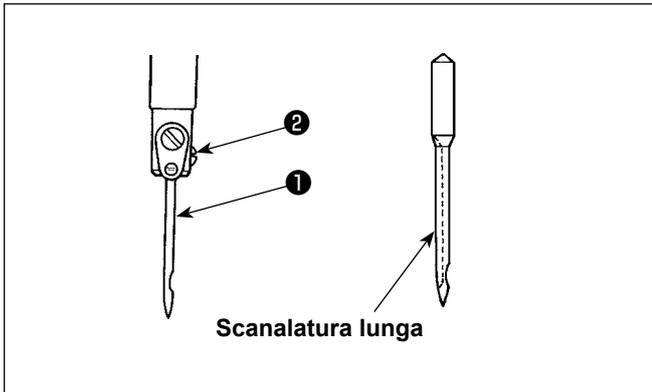
Inoltre, assicurarsi che l'olio venga alimentato al crochet alla velocità di cucitura di 1.000 sti/min.

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.



Spegnere il motore.

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 e tenere l'ago ① in modo che la scanalatura lunga 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.28 e "4-6. Regolazione della protezione ago del crochet" p.29.)

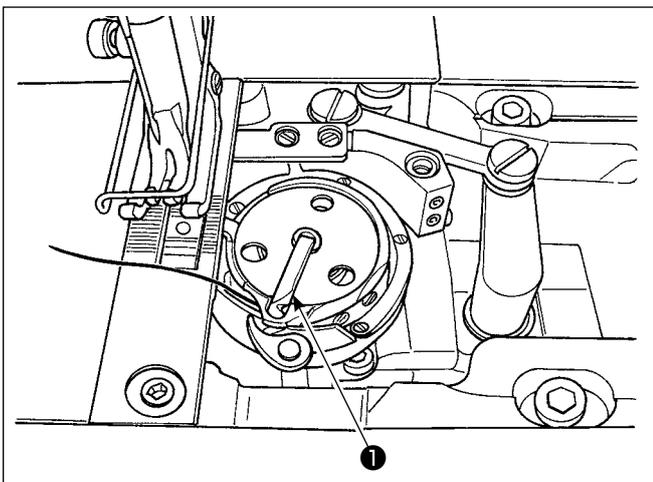
Se non c'è gioco, l'ago e il crochet saranno danneggiati.

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.



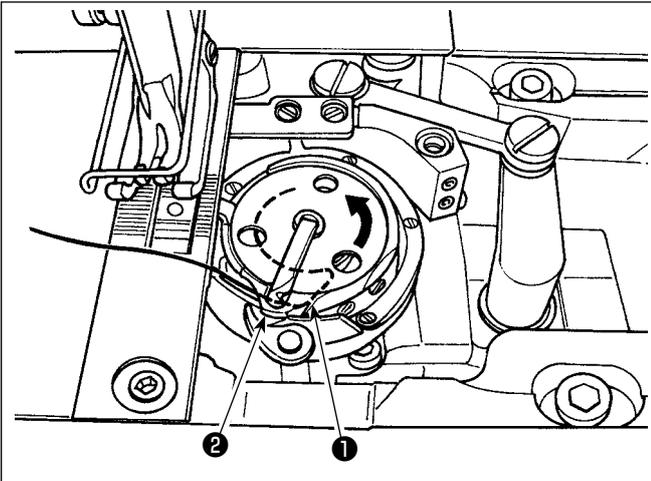
Non fare funzionare la macchina a vuoto con la bobina (filo della bobina). Il filo della bobina viene intrappolato nel crochet. Di conseguenza, il crochet potrebbe essere danneggiato.

3-4. Infilatura del filo nel crochet



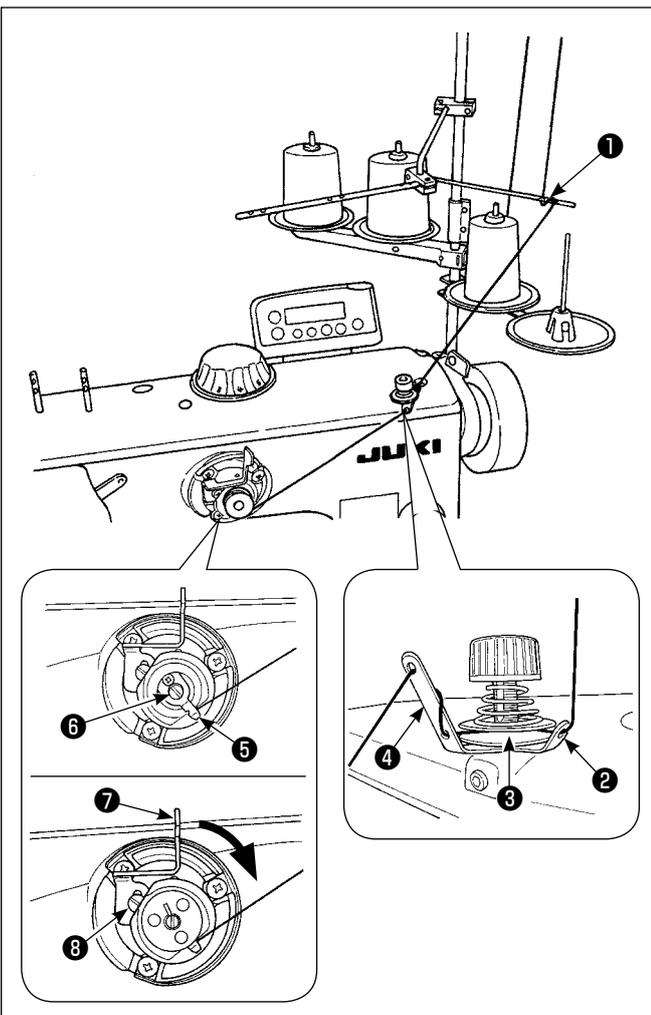
AVVERTIMENTO :

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) Estrarre attentamente il filo attraverso la fessura **1** di infilatura del crochet interno e lo spazio lasciato tra la leva di apertura della capsula della bobina e il crochet interno **2** per instradarlo sotto la molla di tensione.
- 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 dal lato posteriore della pinza **5** del filo del crochet e tagliare 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) Sollevare la leva **7** dell'avvolgibobina 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 guidafilo 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.

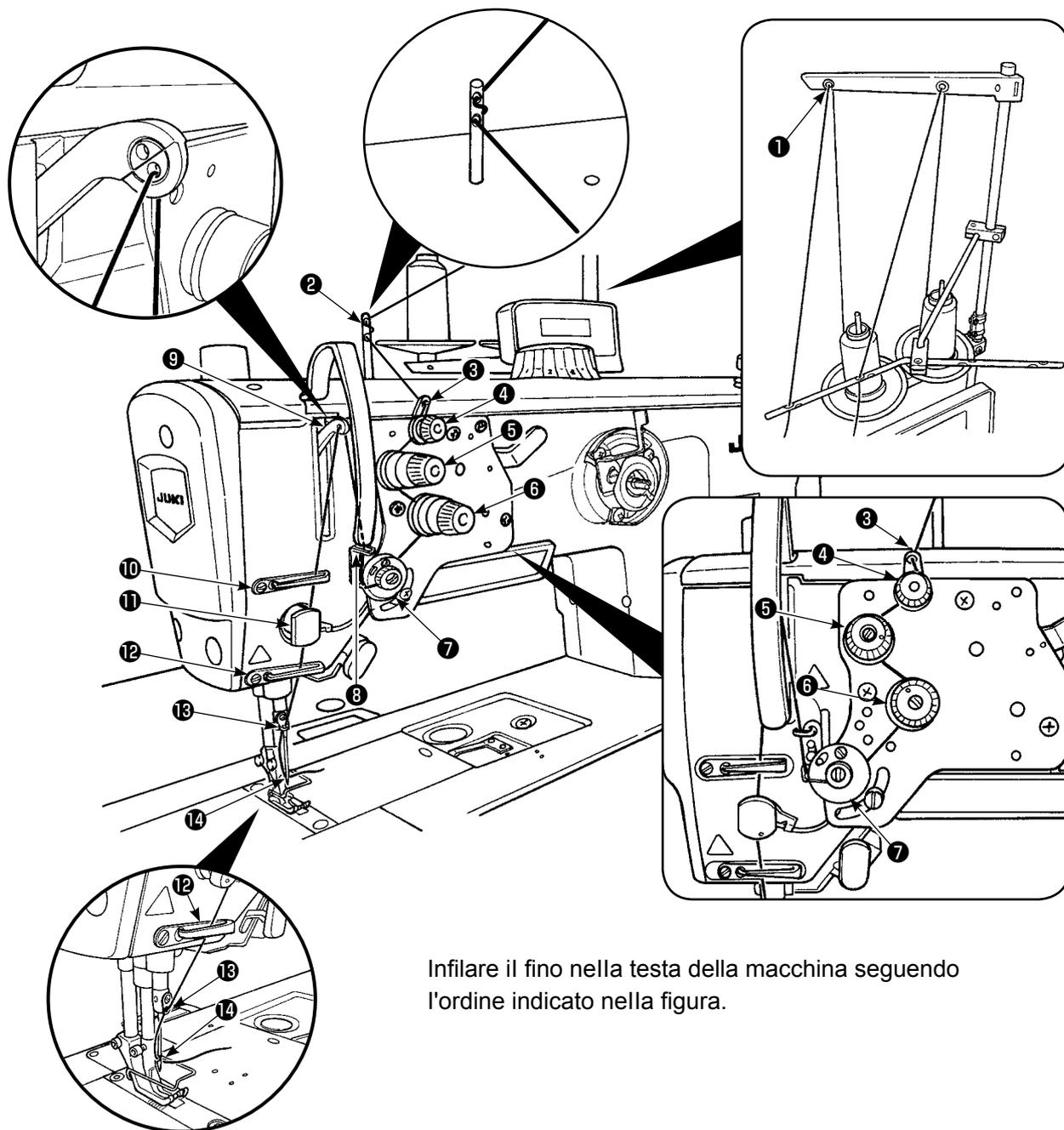
2. Per interrompere l'avvolgimento della bobina prima che la bobina sia completamente avvolta con il filo, ruotare il volantino con la leva di infilatura **7** tenuta leggermente premuta per riportare la pinza **5** del filo della bobina alla posizione iniziale.

3-6. Infilatura del filo nella testa della macchina



AVVERTIMENTO :

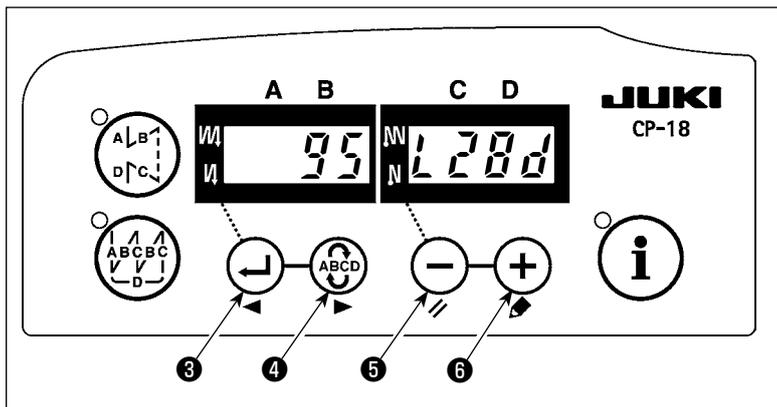
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



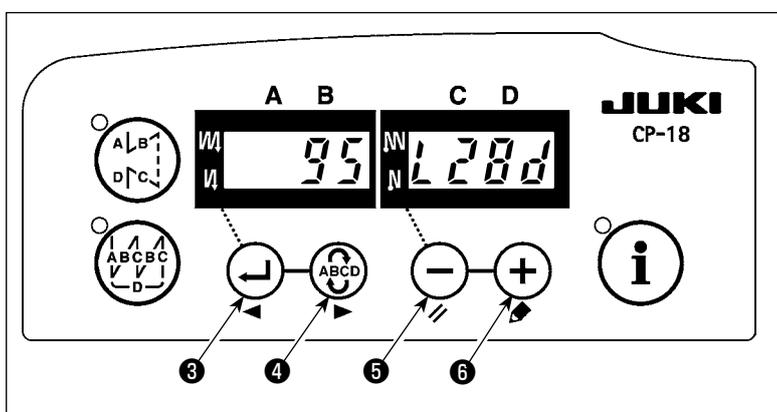
Infilare il filo nella testa della macchina seguendo l'ordine indicato nella figura.

3-7. Come impostare il modello della testa della macchina (LU-2828-7)

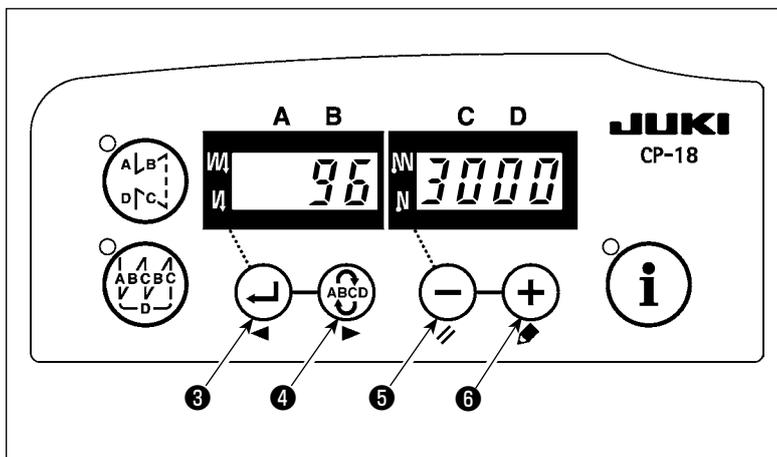
• CP-18



- 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.

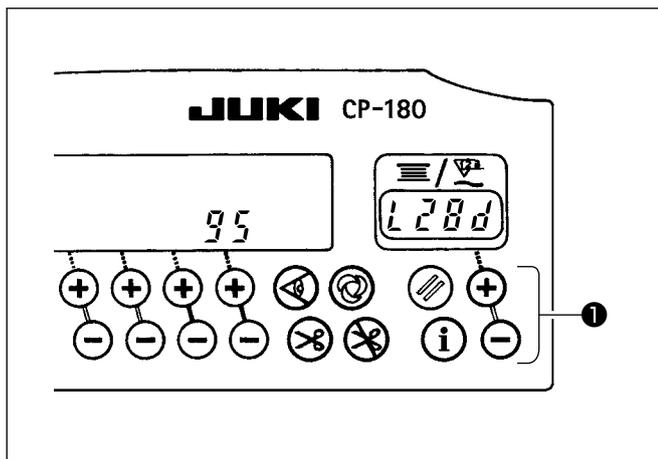


- 2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore **-** 5 (l'interruttore **+** 6).
In questo passo di procedura, selezionare "L28d".

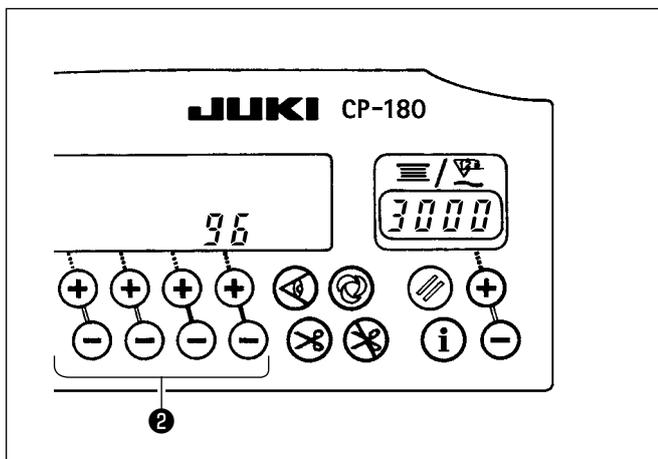


- 3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore **←** 3 (l'interruttore **ABCD** 4), il passo procede a 94 o 96, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.
- 4) Disattivare l'alimentazione.

• CP-180



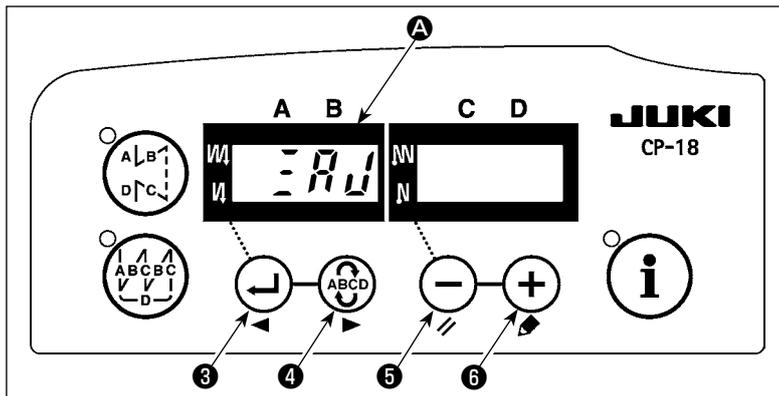
- 1) Chiamare l'impostazione della funzione No. 95 facendo riferimento a **"18. INTERRUTTORE DI IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE"** nel **Manuale d'Istruzioni per la CP-180**.
- 2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore ❶. In questo passo di procedura, selezionare "L28d".



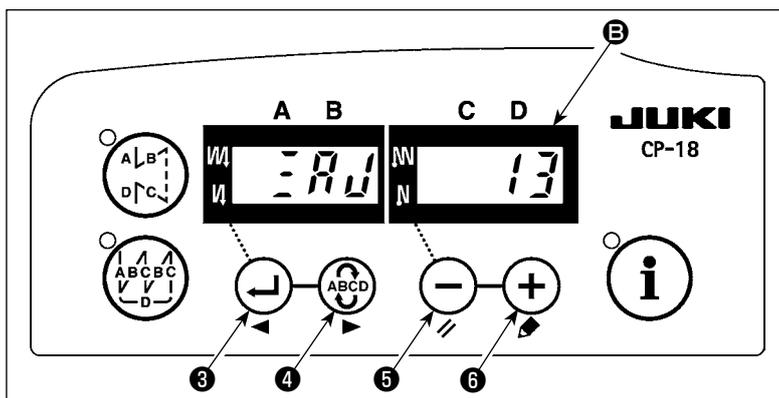
- 3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore ❷, il passo procede a 96 o 94, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.
- 4) Disattivare l'alimentazione.

3-8. Regolazione della testa della macchina (LU-2828-7)

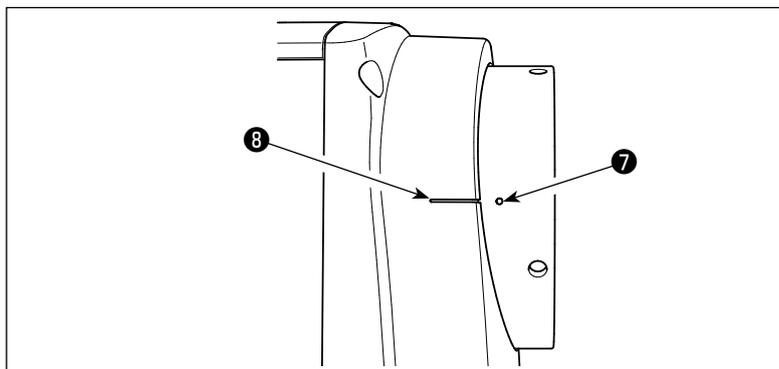
• CP-18



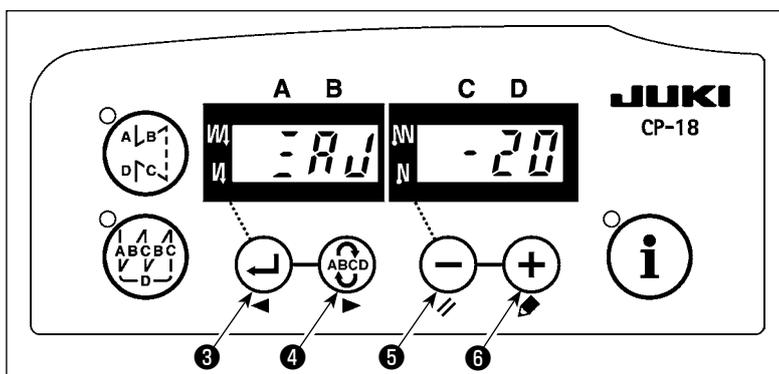
- 1) Premendo simultaneamente l'interruttore  4 e l'interruttore  5, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2)  viene visualizzato  nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.



- 3) Girare la puleggia della testa della macchina 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 puleggia alla linea di riferimento  sul coperchio della puleggia come mostrato in figura.

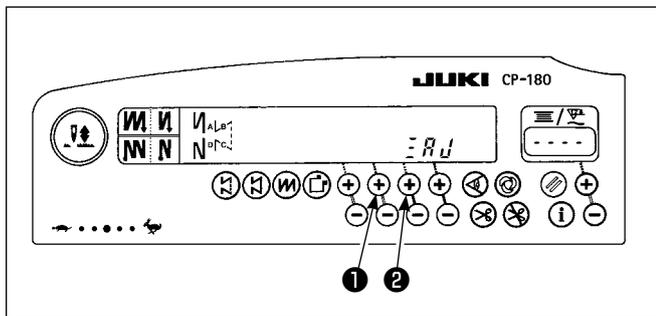


- 5) Premere l'interruttore  6 per terminare il lavoro di regolazione. (Il valore è il valore di riferimento.)
- 6) Disattivare l'alimentazione.

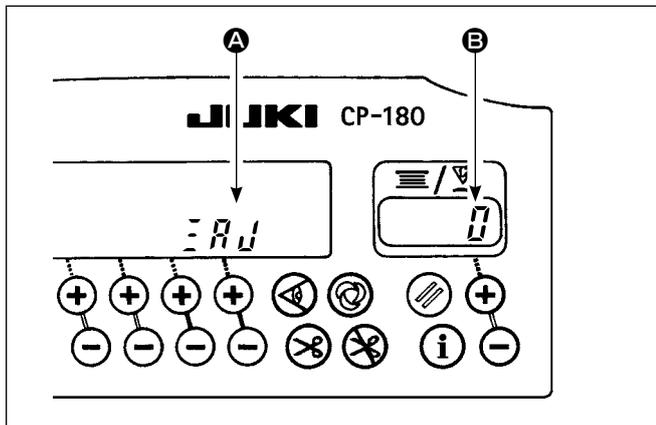


Quando si controlla il risultato della regolazione, impostare "Impostazione della funzione No. 90: Funzione di funzionamento iniziale della macchina per cucire" su "1: Funzionamento iniziale - La macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato". Verificare quindi se il punto  di riferimento è 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

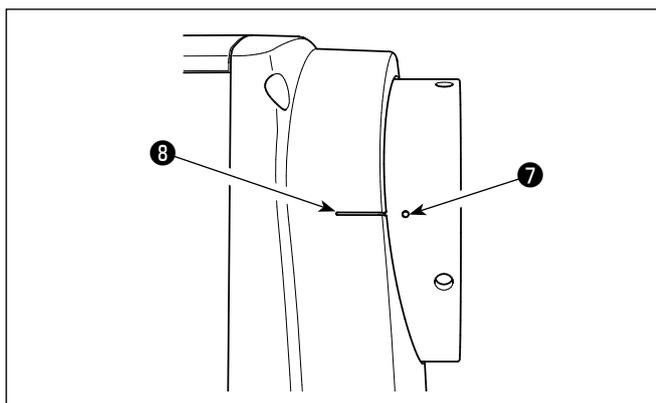


- 1) Premendo simultaneamente l'interruttore ❶ e l'interruttore ❷, accendere l'interruttore dell'alimentazione.

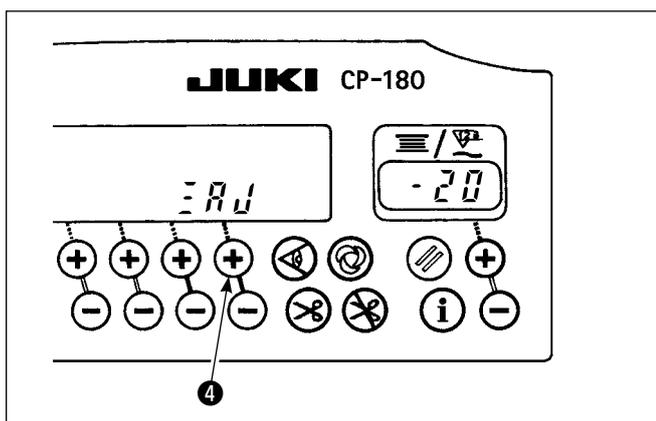


- 2) $\bar{R}U$ viene visualizzato A nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.
- 3) Girare la puleggia della testa della macchina manualmente finché il segnale di riferimento dell'albero principale sia rilevato. In questo momento, i gradi dell'angolo dal segnale di riferimento 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 puleggia alla linea di riferimento ❸ sul coperchio della puleggia come mostrato in figura.



- 5) Premere l'interruttore ❹ per terminare il lavoro di regolazione.
- 6) Disattivare l'alimentazione.

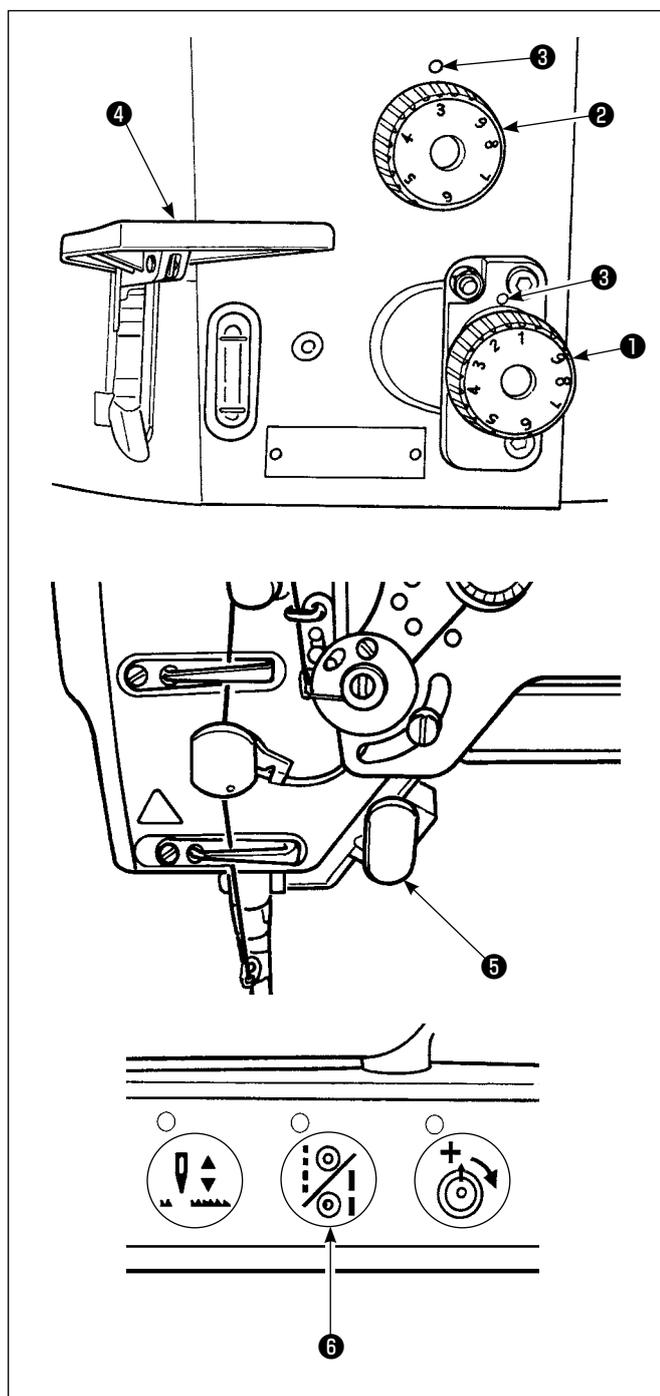
(Il valore è il valore di riferimento.)



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



Girare la manopola standard di regolazione ❶ della lunghezza del punto e la manopola 2P di regolazione ❷ della lunghezza del punto per allineare il numero desiderato al punto di riferimento ❸ sul braccio della macchina.

(1) Affrancatura

- 1) Abbassare la leva di controllo del trasporto ❹.
- 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

- 1) Premere l'interruttore di inversione facile ❺.
- 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

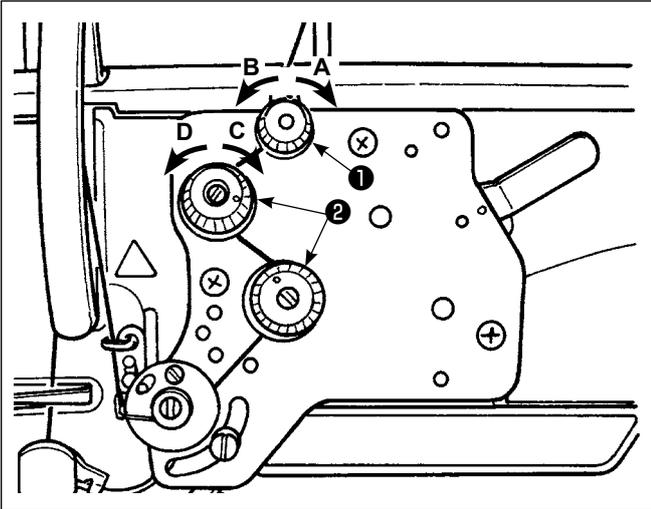
- 1) Premere l'interruttore di commutazione ❻ del passo della cucitura per commutare la lunghezza del punto a quella corrispondente al valore impostato dalla manopola 2P di regolazione della lunghezza del punto. (Il LED sull'interruttore si accende.)

1. Impostare la manopola 2P di regolazione ❷ della lunghezza del punto su un valore inferiore al valore impostato dalla manopola standard di regolazione ❶ 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 **"5-6. Interruttori di funzionamento" p.38** per ulteriori dettagli sul dispositivo 2P.

4-2. Tensione del filo



(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 1) Girare il dado di tensione del filo No.1 ❶ in senso orario **A** per diminuire la lunghezza del filo rimanente sull'estremità dell'ago dopo il taglio del filo. Girare il dado in senso antiorario **B** per aumentarla.
- 2) Girare il dado di tensione del filo No.2 ❷ in senso orario **C** per aumentare la tensione del filo dell'ago, o in senso antiorario **D** per diminuirla.

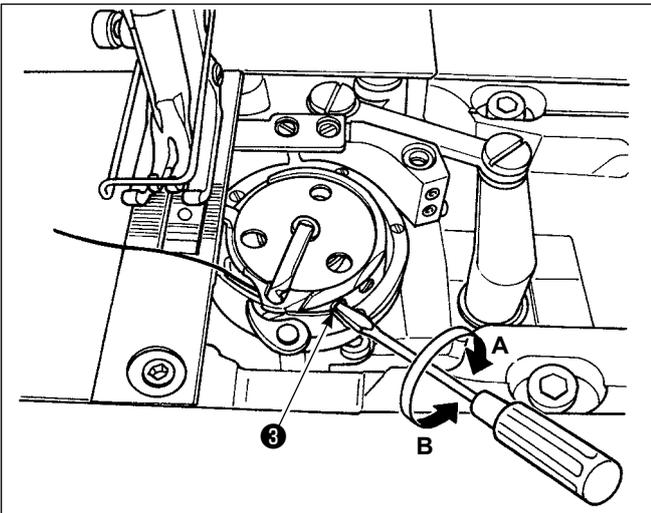


Applicare la stessa tensione a tutti e due i dadi del dado di tensione No. 2.



AVVERTIMENTO :

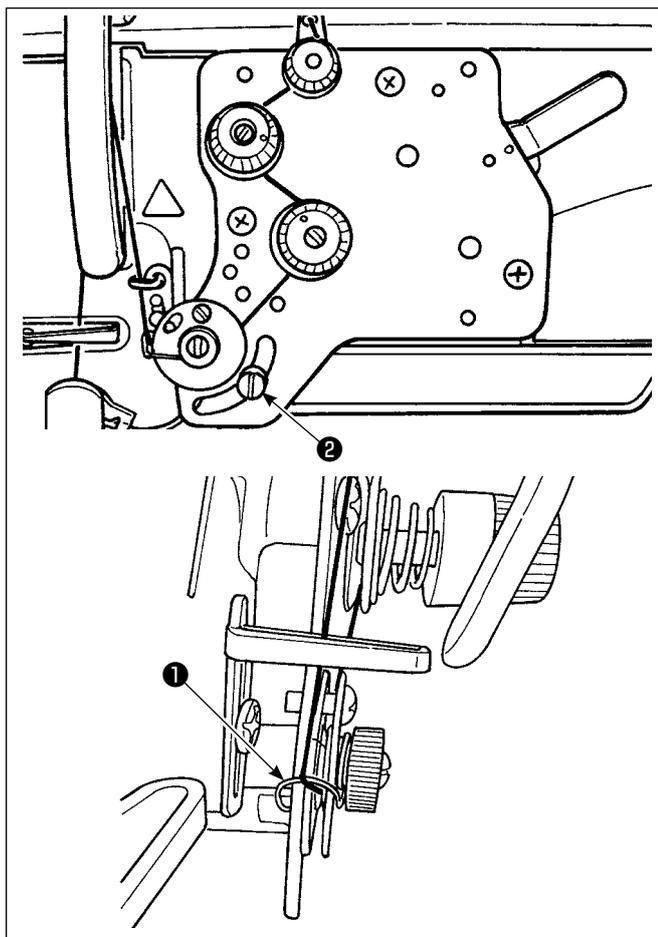
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



(2) Regolazione della tensione del filo della bobina

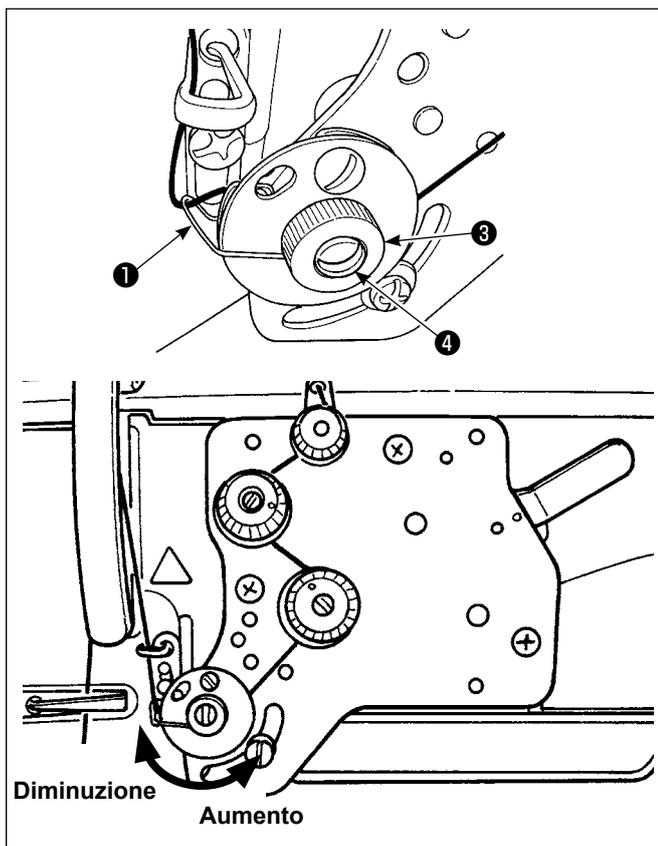
Girare la vite di regolazione della tensione ❸ in senso orario **A** per aumentare la tensione del filo della bobina, o in senso antiorario **B** per diminuirla.

4-3. Molla tirafilo



(1) Modifica della corsa della molla tirafilo

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

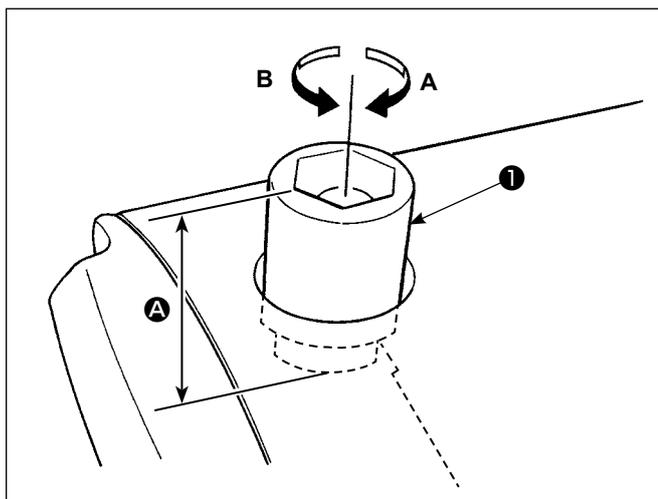


(2) Modifica della tensione della molla tirafilo

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 ❶ in senso orario **A** per aumentare la pressione del piedino premistoffa, o in senso antiorario **B** 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 **A** del braccio e la manopola ❶ di regolazione della molla del pressore.

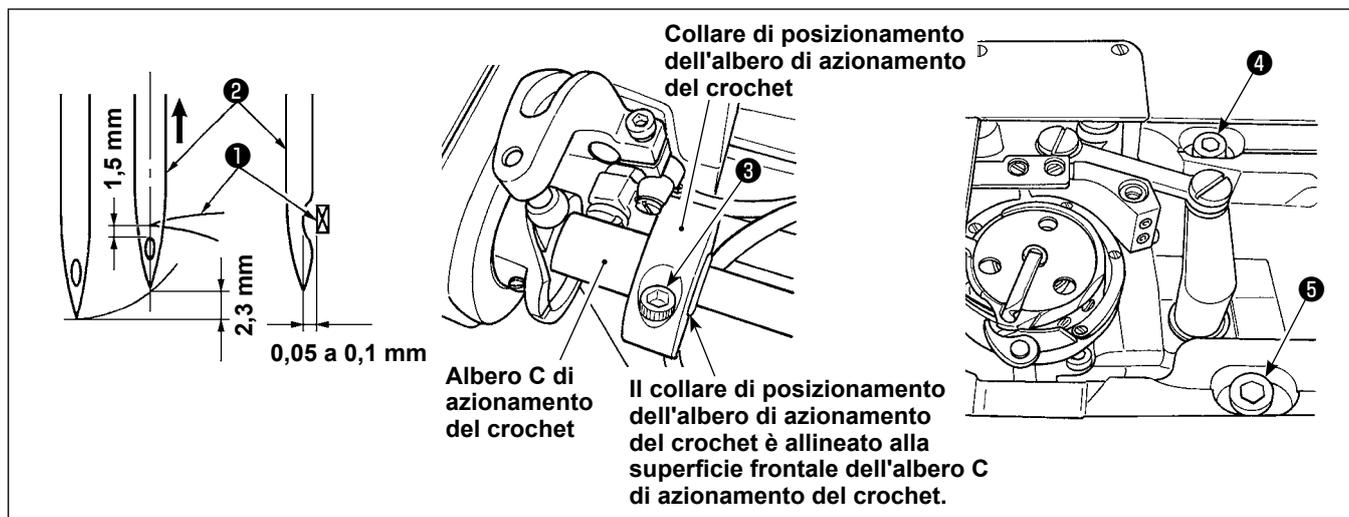
Il valore standard al momento della consegna è di 47 mm.

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.



- 1) Regolare la manopola di regolazione del trasporto standard a "0".
- 2) Allentando la vite ③ di fissaggio dell'anello di posizionamento dell'albero di movimento del crochet, far girare il volantino in senso antiorario per alzare la barra ago di 2,3 mm dalla posizione più bassa della sua corsa.
- 3) Nella condizione descritta al punto 2), allineare la punta ① del crochet al centro dell'ago ② e stringere la vite ③ di fissaggio dell'anello di posizionamento dell'albero di movimento. Dovrà esserci uno spazio di 1,5 mm tra la punta del crochet e l'estremità superiore della cruna dell'ago. (Il collare di posizionamento dell'albero di azionamento del crochet deve essere allineato alla superficie frontale dell'albero C di azionamento del crochet.)
- 4) Allentare le viti di fissaggio ④ e ⑤ della sella dell'albero di azionamento del crochet sulla superficie superiore della base della macchina. Regolare lo spazio tra la punta della lama del crochet e l'ago a 0,05 a 0,1 mm spostando la sella dell'albero di azionamento del crochet a destra o a sinistra per cambiare la sua posizione. Stringere quindi le viti di fissaggio ④ e ⑤.
- 5) Allineare la graduazione più grande della scala della manopola standard di regolazione della lunghezza del punto al punto di riferimento sul braccio della macchina. Assicurarsi che la punta della lama del crochet non venga a contatto con l'ago.



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 2) [vale a dire, "... la barra ago si solleva di 2,3 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 2,3 mm.

(Quando la barra ago si solleva di 2,3 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 (+).

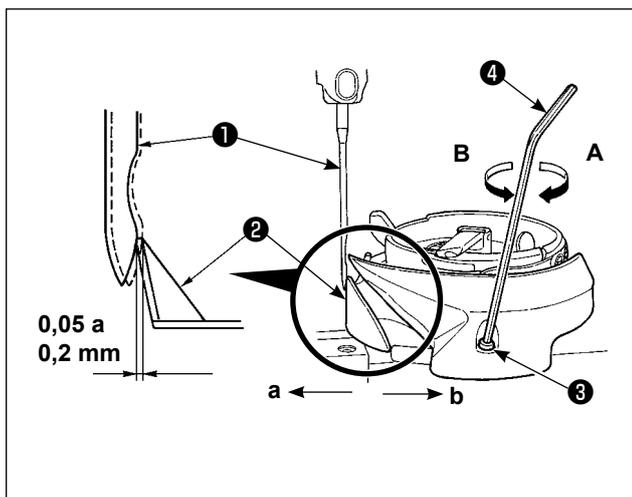
Fare riferimento a "II-10. Regolazione della testa della macchina" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922 per la modalità di regolazione della testa della macchina.

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 0,05 a 0,2 mm.

Se lo stato del crochet non è come sopra indicato, inserire la chiave esagonale 4 in 3 della vite di regolazione della protezione ago e regolare come segue:

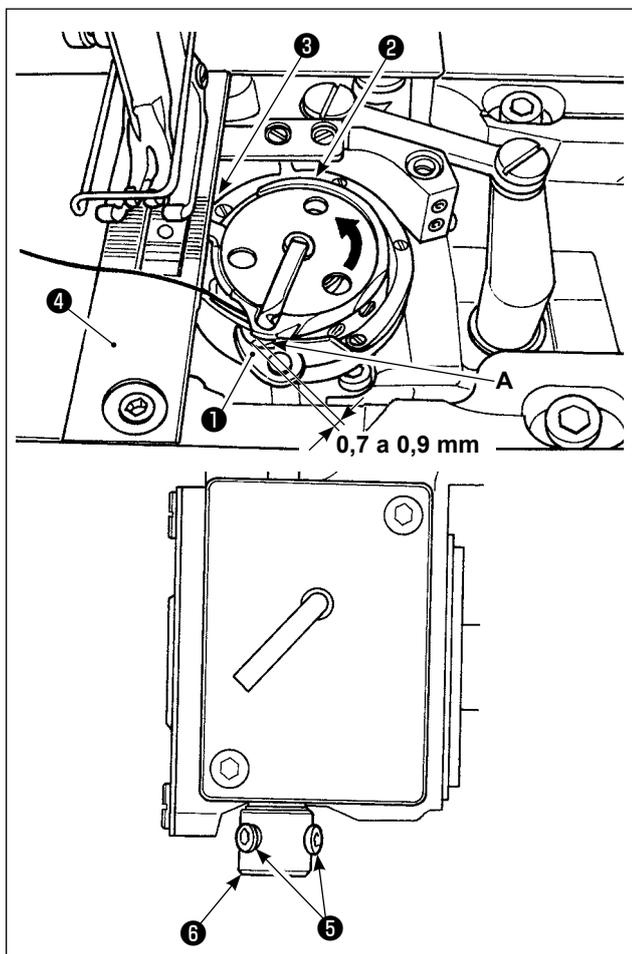
- 1) Per piegare la protezione ago del crochet in direzione a, girare la vite di regolazione della protezione ago in direzione A.
- 2) Per piegare la protezione ago del crochet in direzione b, girare la vite di regolazione della protezione ago in direzione B.
- 3) Nella fase finale del procedimento, regolare opportunamente lo spazio lasciato tra l'ago e il crochet.

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.



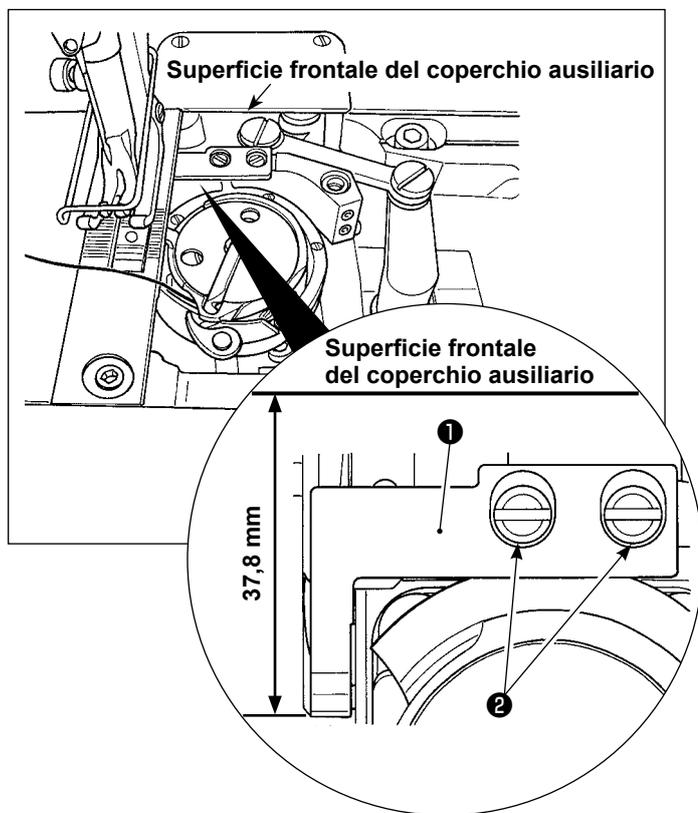
- 1) Far girare il volantino nel normale senso di rotazione per portare la leva di apertura della capsula della bobina 1 alla sua posizione più retratta.
- 2) Girare il crochet interno 2 nella direzione della freccia finché il fermo 3 non venga premuto contro le fenditure nella placca ago 4.
- 3) Allentare le viti 5 di fissaggio del manicotto della leva di apertura della capsula della bobina. Regolare lo spazio lasciato tra la leva di apertura della capsula della bobina e la sporgenza A della capsula della bobina a 0,7 - 0,9 mm. Stringere le viti di fissaggio 5 premendo la leva di apertura 1 della capsula della bobina verso il basso e premendo il manicotto 6 della leva di apertura della capsula della bobina verso l'alto.

4-8. Regolazione del coltello mobile, controlama e pinza del filo della bobina



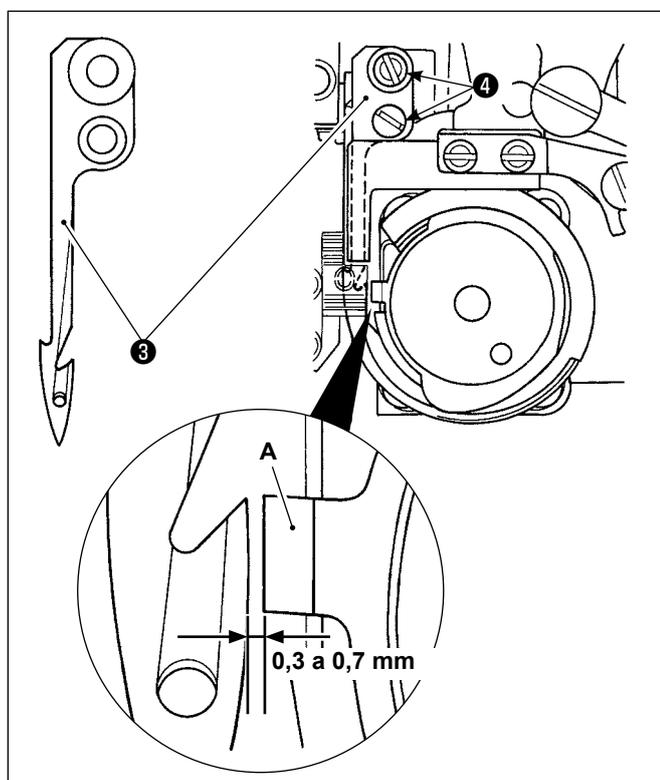
AVVERTIMENTO :

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.



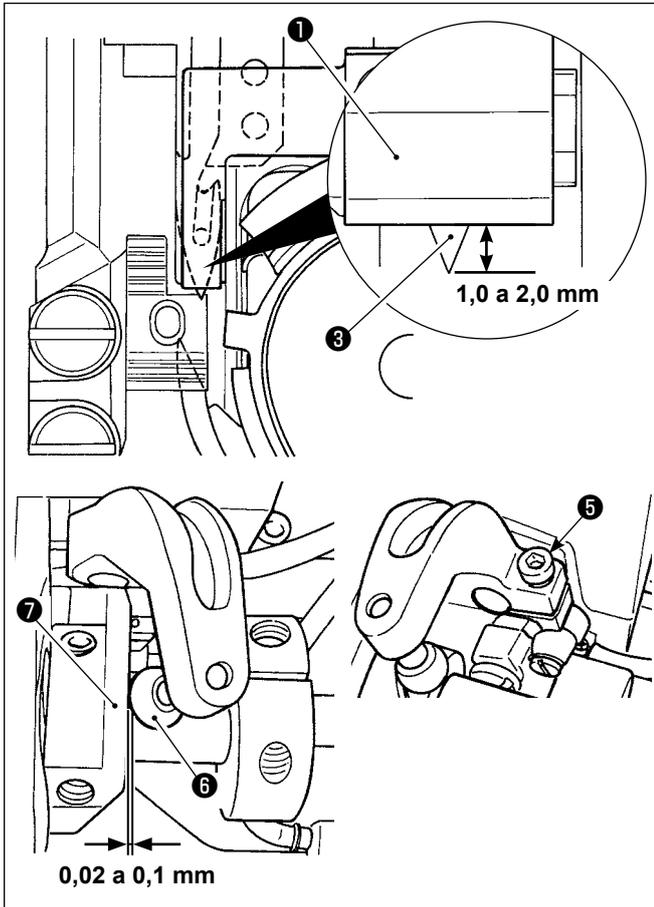
• Regolazione della posizione della controlama

Regolare in modo che l'estremità della controlama ❶ sia ad una distanza di 37,8 mm dalla superficie frontale del coperchio ausiliario. Fissare quindi la controlama stringendo la vite ❷ .

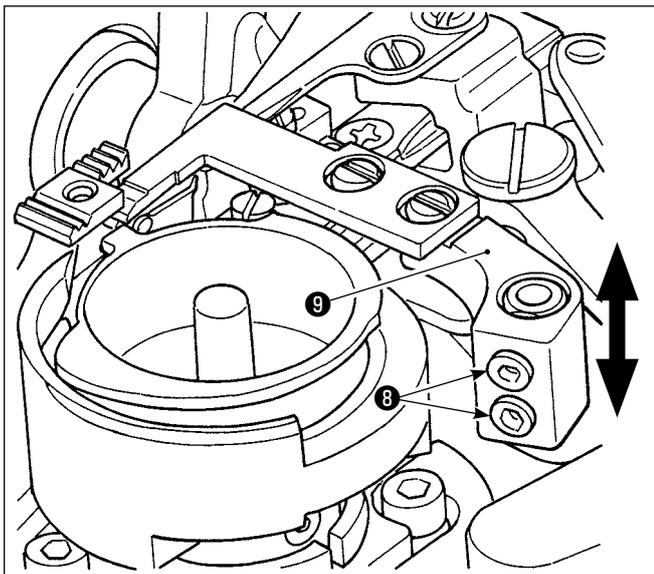


• Controllo della posizione del coltello mobile

1) Regolare in modo che uno spazio da 0,3 a 0,7 mm sia lasciato tra l'arresto **A** e il coltello mobile ❸ . Fissare quindi il coltello mobile stringendo le viti ❹ .

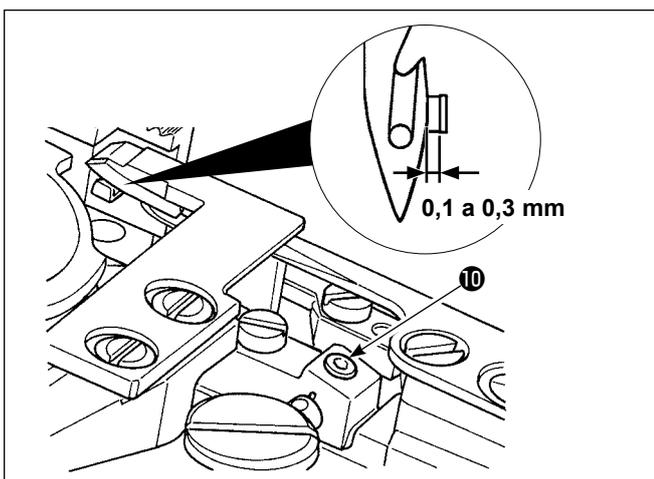


- 2) Regolare in modo che uno spazio da 1,0 a 2,0 mm sia lasciato tra l'estremità del coltello mobile ③ e quella della controlama ① quando il coltello mobile è nella sua posizione più arretrata (il coltello mobile è nello stato di attesa). Fissare quindi il coltello mobile stringendo la vite ⑤ . (Lo spazio lasciato tra il rullo di taglio ⑥ del filo e la camma di taglio ⑦ del filo è da 0,02 a 0,1 mm.



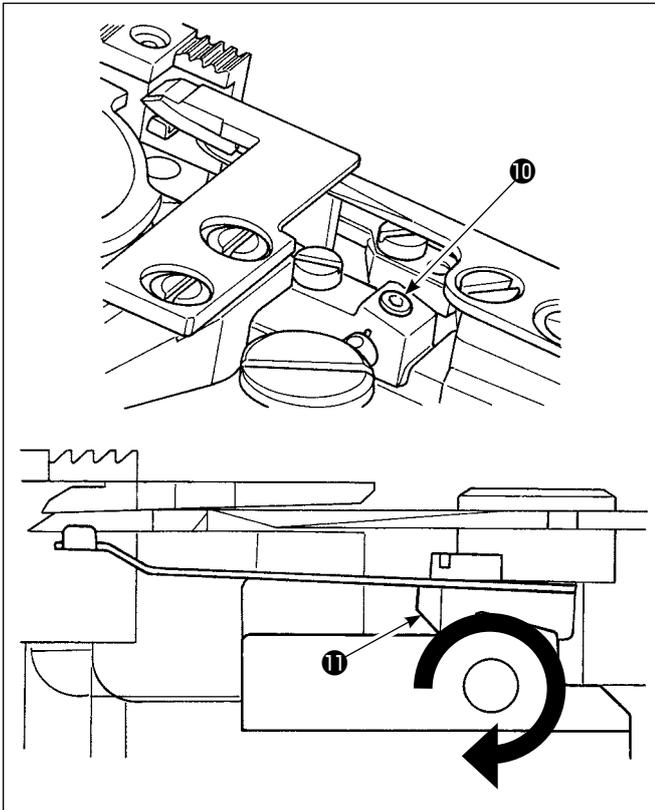
• **Regolazione della pressione del coltello**

Allentare le viti ⑧ . Regolare la pressione del coltello spostando la controlama ⑨ verso l'alto o verso il basso.



• **Regolazione della posizione della pinza del filo della bobina**

Allentare la vite ⑩ . Regolare la posizione laterale del braccio di pinzatura in modo che venga lasciato uno spazio da 0,1 a 0,3 mm tra il braccio di pinzatura e il coltello mobile.



• **Regolazione della pressione della pinza del filo della bobina**

Allentare la vite **10** . Regolare la pressione di tenuta ruotando il braccio di pinzatura **11** nella direzione della freccia.

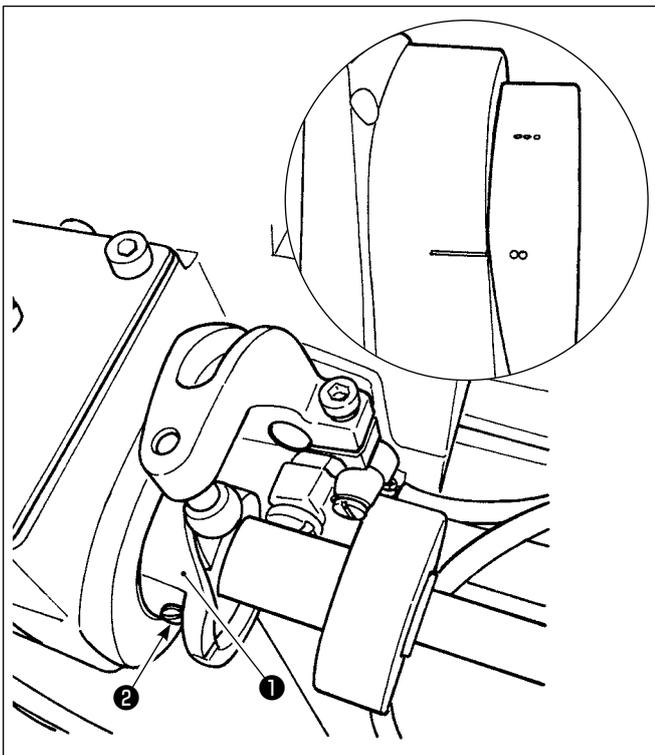
Regolare la pressione di pinzatura in modo che il filo della bobina si stacchi quando si applica un carico di 0,3 N.

4-9. Regolazione del tempismo della camma di taglio del filo



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.



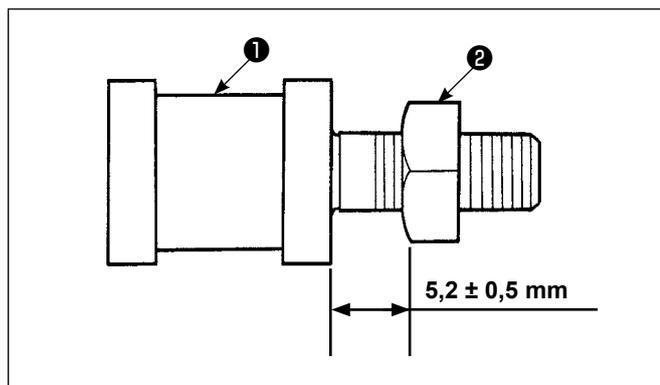
Portare il coltello mobile nella sua posizione più avanzata. A questo punto, posizionare la camma di taglio del filo in modo che i due punti di riferimento sul volantino siano allineati alla linea di riferimento del coperchio del motore. Stringere quindi la vite **2** di fissaggio della camma **1** di taglio del filo.

4-10. Regolazione del punto di infittimento

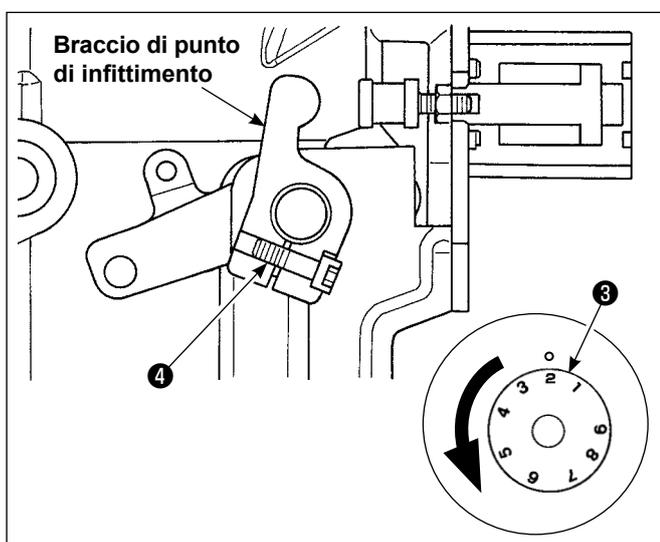


AVVERTIMENTO :

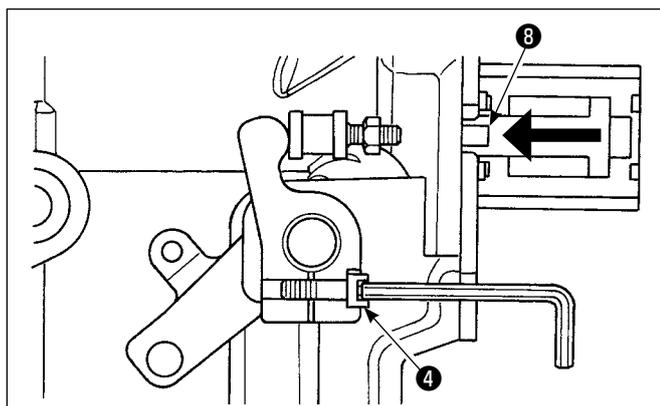
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



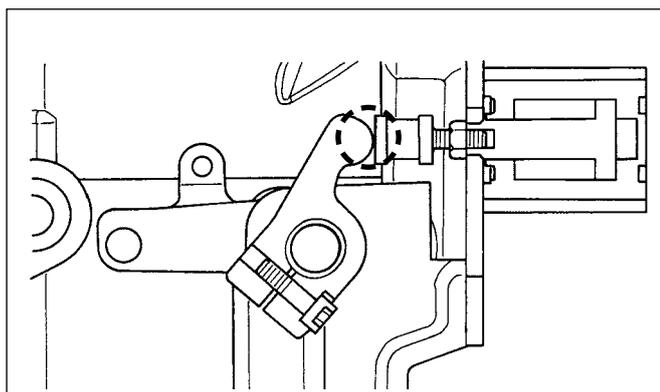
- 1) Regolare la distanza dal perno di punto di infittimento ① al dado ② a $5,2 \pm 0,5$ mm.



- 2) Impostare la manopola ③ del punto sul passo corrispondente alla quantità di infittimento che si desidera impostare.
(Passo 2 nel caso della quantità di infittimento di 2 mm)
Allentare la vite di bloccaggio ④ del braccio di punto di infittimento.



- 3) Attivare il cilindro ⑧ del punto di infittimento.
In questo stato, stringere la vite di bloccaggio ④ del braccio di punto di infittimento.

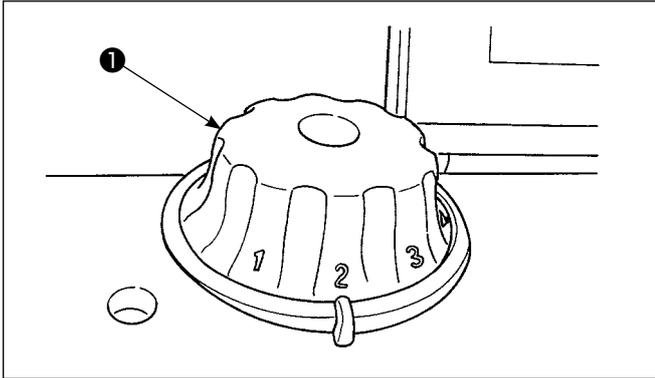


- 4) La quantità di punto di infittimento può essere impostata fino a -3 mm (punti di inversione del trasporto).



Se la quantità di punto di infittimento è troppo piccola, il materiale può essere strappato a seconda del tipo di giuntura e possono verificarsi salti di punto. Ciò può causare mancato taglio del filo.

4-11. Regolazione della quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa



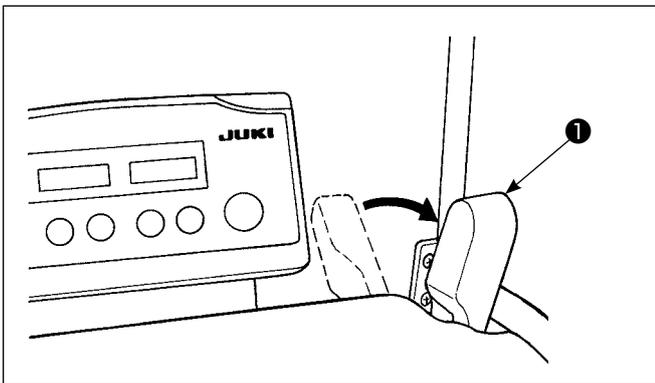
Regolare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa utilizzando la manopola ❶. Girare la manopola in senso orario per aumentare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa, o in senso antiorario per diminuirla.



Quando si cuce un materiale pesante, impostare la manopola su un valore grande. Se la manopola è impostata su un valore piccolo, la quantità di trasporto del piedino mobile diminuisce, con conseguenti punti difettosi e mancato taglio del filo poiché l'ago può piegarsi.

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.

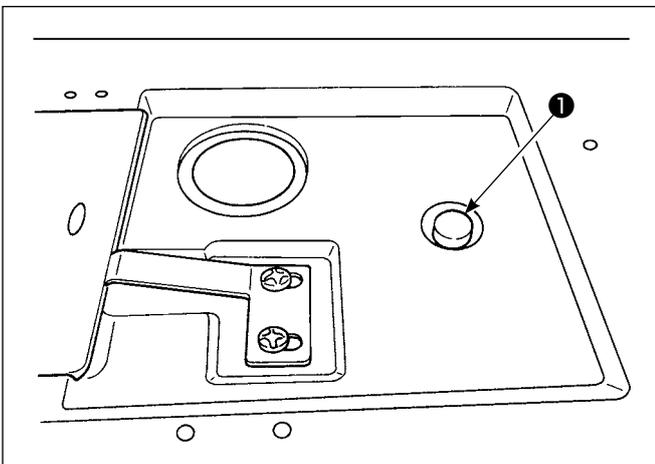
Con questa operazione il piedino premistoffa si solleverà di 10 mm e resterà a quella posizione.

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.

- 3) Nella fase finale del procedimento, controllare la relazione fase ago-crochet. (Fare riferimento al par, "4-5. Relazione fase ago-crochet" p.28)



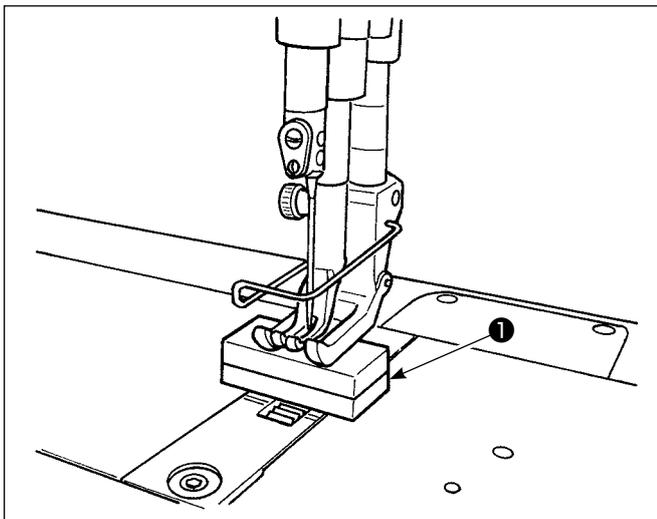
Girare il volantino manualmente, e controllare che il pulsante ❶ sia ritornato.

5-3. Regolazione dell'alzapiedino automatico

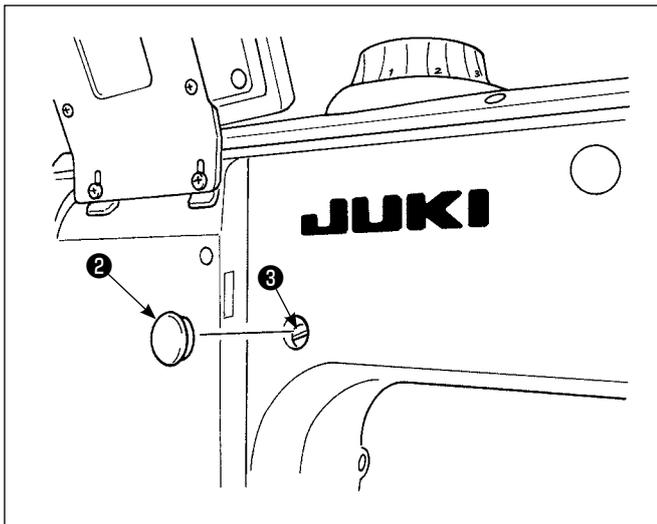


AVVERTIMENTO :

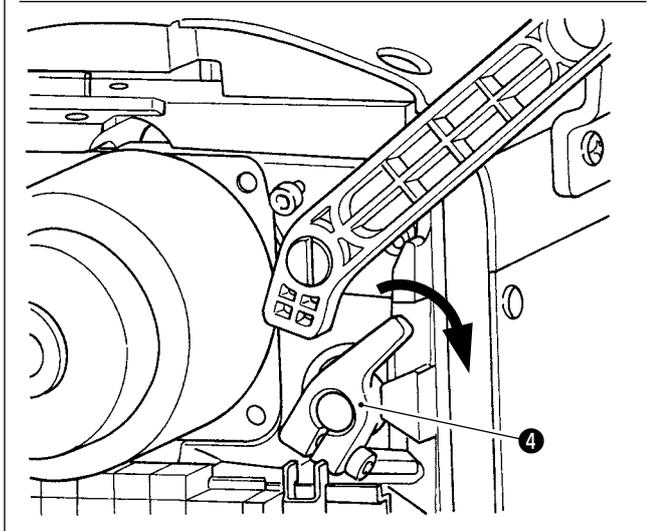
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



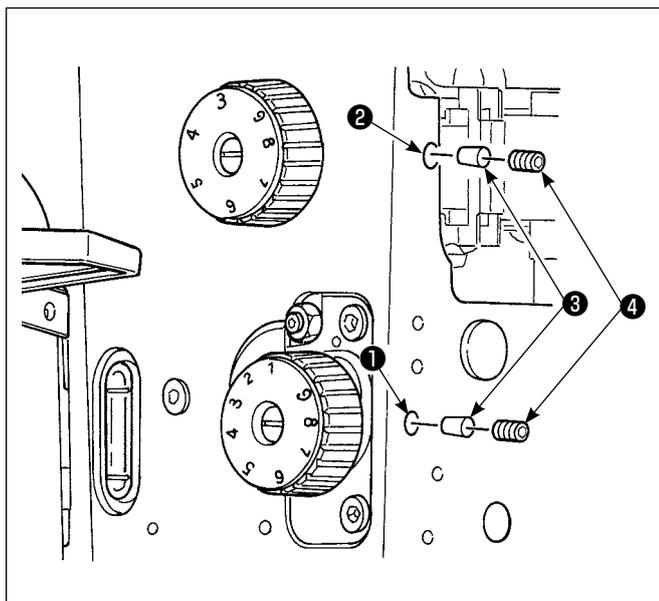
- 1) Attivare l'alimentazione. Effettuare il taglio del filo una volta. Accendere l'alzapiedino automatico.
- 2) Posizionare un distanziale di 20 mm ① sotto il piedino premistoffa.
- 3) Disattivare l'alimentazione.



- 4) Togliere il tappo di gomma ② dalla faccia posteriore del braccio della macchina. Allentare la vite di fissaggio ③ .
- 5) Girare il braccio di sollevamento ④ della barra del pressore nella direzione della freccia il più possibile. Stringere quindi la vite di fissaggio ③ .



5-4. Fissaggio della manopola di regolazione della lunghezza del punto



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

- 1) Togliere il coperchio del motore o il copcinghia.
- 2) Inserire il perno di fermo ③ e la vite ④ nel foro filettato ① e ② per fissare la manopola. Il perno ③ di arresto deve essere inserito nel foro filettato in modo che la sua punta più sottile venga inserita prima.

Il perno di fermo ③ e la vite ④ sono disponibili separatamente.

Numero di parte del perno

di fermo:

TA0440401MO

Numero di parte della vite: SM8060612TP



5-5. Allineamento dei punti di entrata dell'ago della cucitura normale/ad inversione del trasporto al momento dell'affrancatura automatica

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.

Se è difficile correggere il tempismo del cilindro di inversione automatica del trasporto a causa del passo grande del punto, si consiglia di diminuire la velocità dell'affrancatura.

Fare riferimento a "III-8. Descrizione dettagliata della selezione di funzioni ⑩ Compensazione della tempestività dell'avvio del solenoide per affrancatura" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922 per ulteriori dettagli.

I punti normali/inversione dovrebbero essere regolati a seconda del passo del punto da utilizzare. Fare riferimento al **Manuale di Manutenzione** per ulteriori informazioni su come regolare il passo del punto.

- 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."

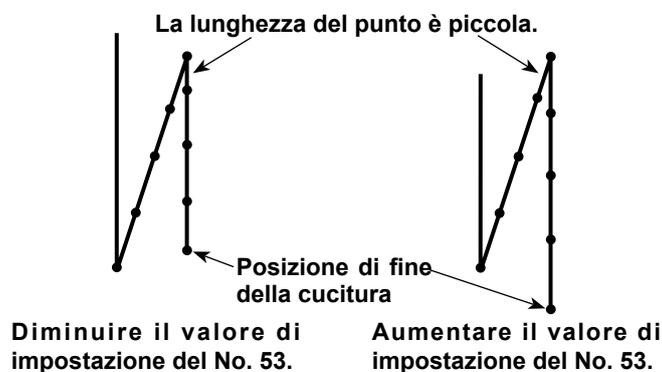
- ① Correzione del tempismo ON dell'affrancatura all'inizio della cucitura
(Impostazione della funzione No. 51)



- 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)

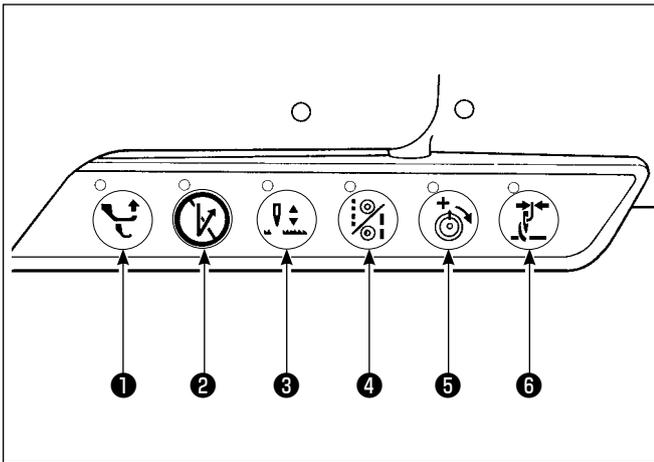


- 2) Velocità dell'affrancatura sulla base del passo del punto

Questa velocità può essere modificata utilizzando 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

5-6. Interruttori di funzionamento



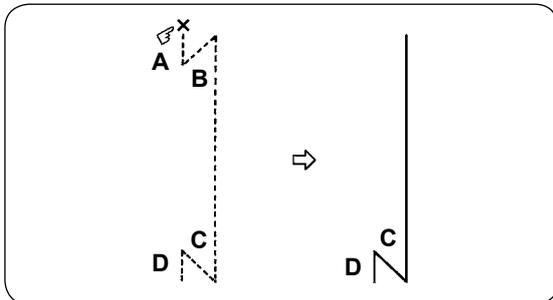
1 Interruttore di commutazione del movimento verticale alternato

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. Per commutare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa tramite l'interruttore a ginocchio, unire insieme l'interruttore a ginocchio e la piastra di montaggio in dotazione con l'unità e fissarli sul tavolo con viti per legno. Per il cablaggio, fare riferimento al **"5-7. Interruttore a ginocchio" p.40**.

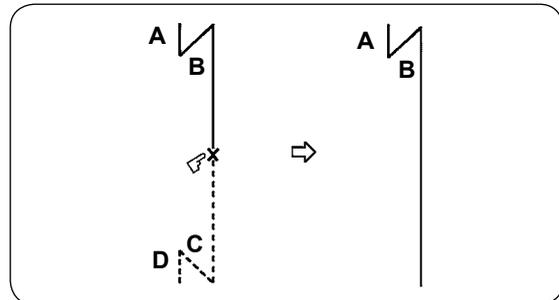
2 Interruttore di cancellazione/aggiunta della cucitura ad inversione

- 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 :

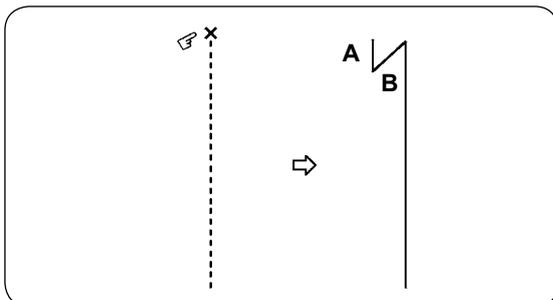


Se l'interruttore  viene premuto prima dell'inizio della cucitura, non verrà effettuata la cucitura ad inversione automatica all'inizio della stessa (tra A e B).

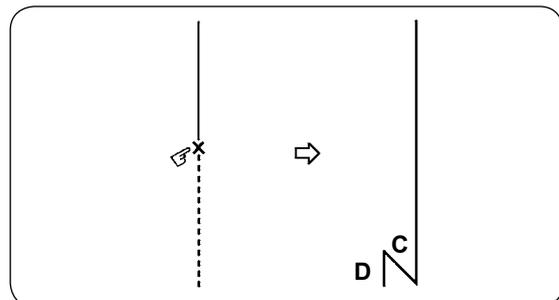


Se l'interruttore  viene premuto in fase di cucitura, non verrà effettuata la cucitura ad inversione automatica alla fine della cucitura (tra C e D).

(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

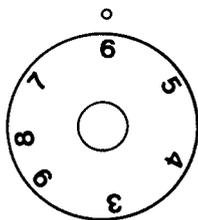
Quando si preme l'interruttore, l'ago si sposta dalla sua posizione di arresto inferiore alla sua posizione di arresto superiore.



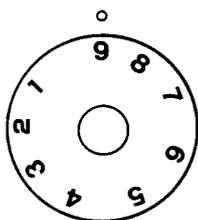
Quando si solleva la testa della macchina che è stata inclinata, non tenere l'interruttore operativo per sollevarla.

Esempio

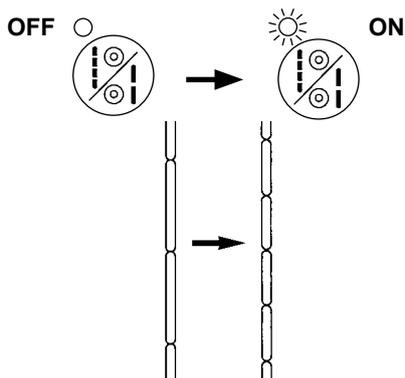
· Scala della manopola di regolazione del trasporto 2P : 6



· 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

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 Commutatore della pinzatura del filo dell'ago



Quando si preme questo interruttore, la funzione di pinzatura del filo dell'ago viene disattivata. (La lampada sull'interruttore si accende.)

Tuttavia, né il dispositivo di pinzatura del filo dell'ago né il movimento di sollevamento del piedino premistoffa funzionano fino ad effettuare il taglio del filo dopo aver acceso la macchina. Inoltre, quando il piedino premistoffa viene sollevato dopo il movimento di taglio del filo, il filo dell'ago viene pinzato con il dispositivo di pinzatura del filo dell'ago, ma quando l'interruttore di pinzatura del filo dell'ago viene escluso (OFF), il filo dell'ago viene rilasciato.

La funzione di pinzatura del filo dell'ago è OFF.

La funzione di pinzatura del filo dell'ago è ON.



Lo stato del filo dell'ago all'inizio della cucitura viene cambiato.



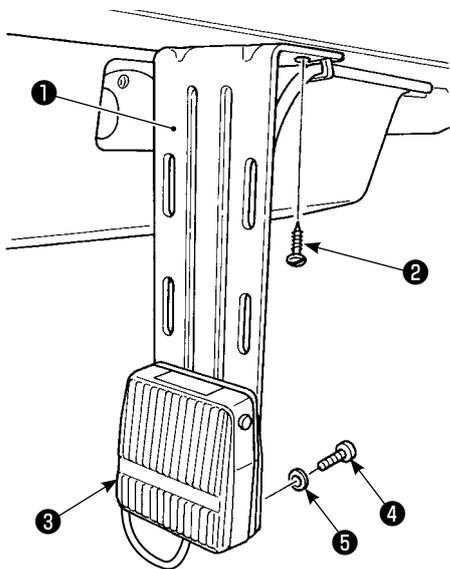
Nel caso in cui il filo dell'ago si sfilava dalla cruna dell'ago quando la funzione di pinzatura del filo dell'ago è disattivata, cambiare la pinza del filo dell'ago con la pinza del filo dell'ago accessoria (asm.).

5-7. Interruttore a ginocchio



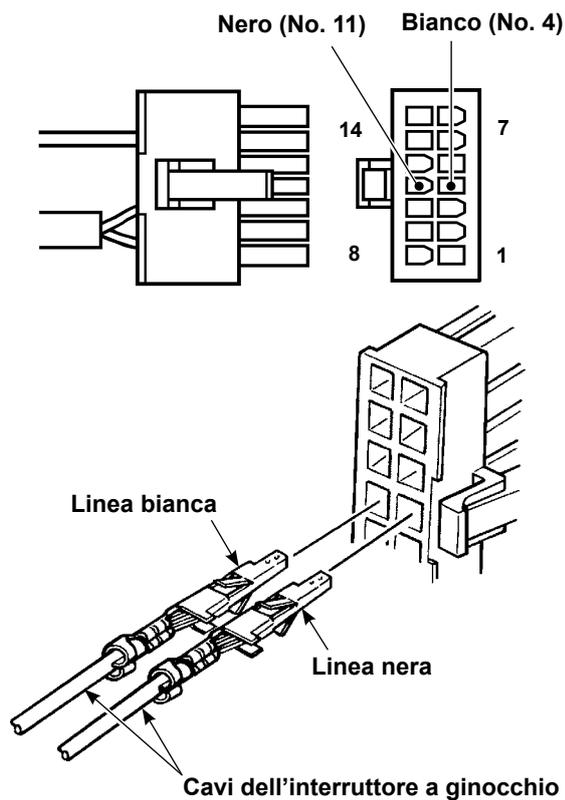
AVVERTIMENTO :

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) Installare la piastra di montaggio ❶ dell'interruttore a ginocchiera sul lato inferiore del tavolo con la vite per legno ❷ in dotazione con l'unità.
- 2) Installare l'interruttore ❸ a ginocchio sulla piastra ❶ di montaggio dell'interruttore a ginocchio con la vite maschiante ❹ e la rondella ❺ in dotazione con l'unità in modo che il cavo dell'interruttore ❸ a ginocchio si trovi sul lato inferiore dell'interruttore.
- 3) Collegare l'interruttore a ginocchio al pin # 4 e # 11 del connettore 14P della macchina il quale è collegato al CN36 del controllore della macchina.

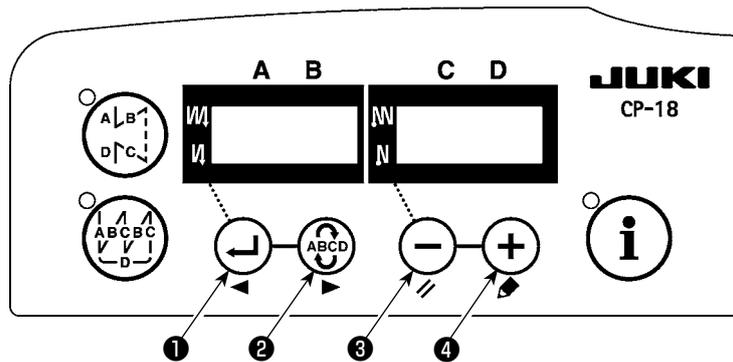


(2) Funzioni dell'interruttore a ginocchiera

Se si preme un interruttore a ginocchio ❸ 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 ginocchio può essere usato come l'interruttore di sollevamento del pressore tramite l'impostazione del motore. (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

- 4) Premere l'interruttore ② e selezionare l'indicazione No. i31.

Si accendono
alternamente.

L □ 2 4

- 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

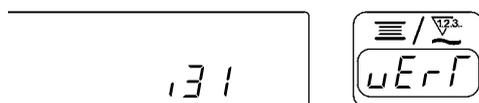
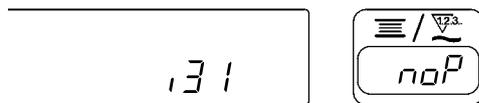
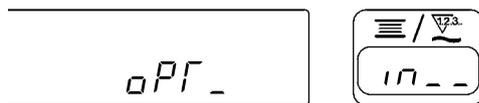
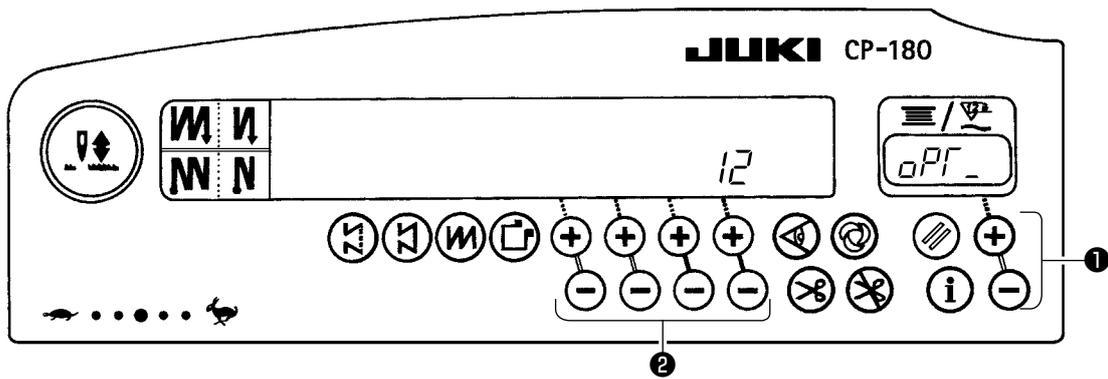
- 8) Selezionare l'articolo "End" con l'interruttore ③ o l'interruttore ④.

□ □ 1 2 o P T _

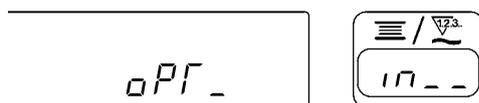
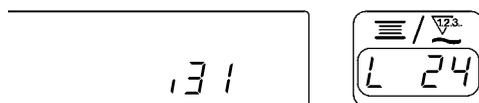
- 9) Premere l'interruttore ① o l'interruttore ② per ritornare alla modalità di impostazione della funzione.

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.



Si accendono alternamente.



- 1) Entrare nella modalità di impostazione della funzione facendo riferimento a "18. INTERRUOTTORE 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 ❶ .
- 4) Selezionare il numero di indicazione "131" mediante l'interruttore ❷ .
- 5) Premere l'interruttore ❶ per selezionare la funzione di interruttore a ginocchio. Fare riferimento alla Lista 1 per i dettagli delle funzioni.
- 6) Premere l'interruttore ❷ e confermare la funzione.
- 7) La funzione di cui sopra viene confermata con l'interruttore ❷ .
- 8) L'impostazione dell'ingresso opzionale viene terminata con l'interruttore ❷ .
- 9) Selezionare l'articolo "End" con l'interruttore ❶ , e ritornare al modo di impostazione della funzione.

5-8. Impostazione della funzione per la SC-922 (LU-2828-7)

Questa sezione descrive come impostare le funzioni della SC-922 specifiche per la LU-2828-7 (tipo filo rimanente corto).

Fare riferimento a "6. Impostazione della funzione per la SC-922" nel Manuale d'Istruzioni per la SC-922.

Lista delle funzioni da impostare

No	Articolo	Descrizione	Campo di impostazione dati	Indicazione dell'impostazione di funzione
154	Funzione di infittimento per l'inizio/fine della cucitura	Abilitata quando la SC-922 è utilizzata in combinazione con la testa della macchina dotata della funzione di infittimento per il taglio del filo che lascia il filo corto sul materiale. La macchina per cucire esegue l'infittimento all'inizio e alla fine della cucitura. (L'infittimento viene eseguito invece dell'affrancatura automatica.) 0 : La funzione è disabilitata 1 : La funzione è abilitata	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/>
156	Funzione di pinzatura del filo dell'ago	Abilitata quando la SC-922 è utilizzata in combinazione con la testa della macchina dotata della funzione di pinzatura del filo dell'ago. Seleziona lo stato della funzione di pinzatura del filo dell'ago. 0 : L'abilitazione/disabilitazione viene commutata con l'interruttore di abilitazione del funzionamento 1 : Disabilita la funzione di pinzatura del filo dell'ago. 2 : Abilita forzatamente la funzione di pinzatura del filo dell'ago.	Da 0 a 2	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>
158	Funzione di infittimento durante il taglio del filo	Abilitata quando la SC-922 è utilizzata in combinazione con la testa della macchina dotata della funzione di infittimento per il taglio del filo che lascia il filo corto sul materiale. Seleziona se viene erogato o meno l'infittimento per il taglio del filo che lascia il filo corto sul materiale. 0 : La funzione è disabilitata 1 : La funzione è abilitata	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="1"/>
173	Tempo di mantenimento della pinza del filo ON	Viene impostato il periodo di tempo durante il quale la pinza del filo viene mantenuta nello stato ON.	Da 1 a 60 (sec.)	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="3"/>
196	Funzione di cucitura di infittimento all'inizio della cucitura	Abilitata quando la SC-922 è utilizzata in combinazione con la testa della macchina dotata della funzione di infittimento per il taglio del filo che lascia il filo corto sul materiale. La cucitura di infittimento viene eseguita all'inizio della cucitura. 0 : La funzione è disabilitata 1 : La funzione è abilitata 2 : La funzione è abilitata quando l'affrancatura all'inizio della cucitura è disabilitata. La funzione è disabilitata quando l'affrancatura all'inizio della cucitura è abilitata.	Da 0 a 2	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="2"/>
197	Numero di punti di infittimento all'inizio della cucitura	Numero di punti di infittimento da cucire all'inizio della cucitura.	Da 0 a 19 (punti)	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="2"/>

⑤ **Funzione di cucitura di infittimento all'inizio della cucitura (impostazione della funzione No. 196, 197)**

Vengono specificate le condizioni in cui la funzione di cucitura di infittimento per l'inizio della cucitura è abilitata/disabilitata. Possono essere prevenuti sfilacciamenti del filo e salti di punto effettuando la cucitura di infittimento all'inizio della cucitura.

Impostazione della funzione No. 196

1 9 6 2

Funzione di cucitura di infittimento all'inizio della cucitura

0: La funzione è disabilitata

1: La funzione è abilitata

2: La funzione è abilitata quando l'affrancatura all'inizio della cucitura è disabilitata. La funzione è disabilitata quando l'affrancatura all'inizio della cucitura è abilitata. (valore iniziale)

Impostazione della funzione No. 197

1 9 7 2

Numero di punti di infittimento all'inizio della cucitura

Campo di impostazione: Da 0 a 19 punti (Valore iniziale: 2 punti)

Nel caso in cui l'affrancatura per l'inizio della cucitura non venga effettuata (Esempio 1)	Quando il numero di punti di inversione del trasporto è impostato su 0 (zero), la funzione di cucitura di infittimento per l'inizio della cucitura non funziona all'inizio della cucitura. Quando esso è impostato su 1 o 2, la funzione di cucitura di infittimento per l'inizio della cucitura funziona.
Nel caso in cui l'affrancatura per l'inizio della cucitura venga effettuata (Esempio 2)	Quando il numero di punti di inversione del trasporto è impostato su 0 (zero) o 2, la funzione di cucitura di infittimento non funziona all'inizio della cucitura. Quando esso è impostato su 1, la funzione di cucitura di infittimento per l'inizio della cucitura funziona.

(Esempio 1) Nel caso in cui la funzione di affrancatura per l'inizio della cucitura sia disabilitata:

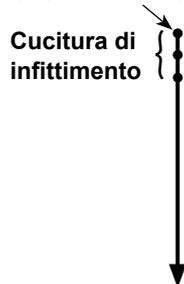
(Valore di impostazione: 0)

Posizione di inizio della cucitura



(Valore di impostazione: 1 o 2)

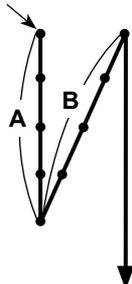
Posizione di inizio della cucitura



(Esempio 2) Nel caso in cui la funzione di affrancatura per l'inizio della cucitura sia abilitata:

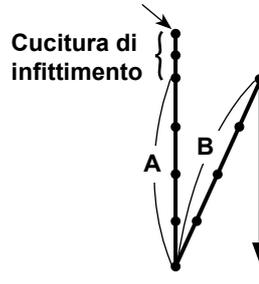
(Valore di impostazione: 0 o 2)

Posizione di inizio della cucitura



(Valore di impostazione: 1)

Posizione di inizio della cucitura



Nel caso in cui la funzione di affrancatura per l'inizio della cucitura sia abilitata, le posizioni di inizio e fine della cucitura non sono allineate l'una all'altra se il valore di impostazione è 1 (Valore di impostazione: 1). Al fine di allinearle l'una all'altra, modificare l'impostazione come descritto di seguito:

- Impostare la funzione di cucitura di infittimento per l'inizio della cucitura su 0 (zero) (Valore di impostazione: 0).
- Prendendo in considerazione il numero di punti impostato mediante l'impostazione della funzione No. 197, ridurre il numero di punti di inversione del trasporto all'inizio della cucitura nella zona **A** oppure aumentarlo nella zona **B**. (Dopo aver cambiato il numero di punti di inversione del trasporto all'inizio della cucitura sul pannello operativo, fare riferimento a **"5-5. Allineamento dei punti di entrata dell'ago della cucitura normale/ad inversione del trasporto al momento dell'affrancatura automatica"** p.37.)

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.

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

Quantità di movimento verticale alternato del piedino premistoffa e del piedino mobile	Lunghezza del punto : Non maggiore di 7 mm	Lunghezza del punto : Maggiore di 7 mm e minore di 9 mm
Non superiore a 3	3.000 sti/min	2.000 sti/min
Superiore a 3 e non superiore a 4	2.400 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

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 nella capsula stessa.</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.29.</p> <p>○ Fare riferimento al par. "4-5. Relazione fase ago-crochet" p.28.</p> <p>○ Regolare la quantità di olio nel crochet correttamente. Fare riferimento al par. "3-1. Lubrificazione" p.15.</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.28.</p>
<p>2. Salti di punto</p> <p>(Due o tre salti di punto all'inizio della cucitura)</p>	<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>⑥ La pressione della pinza del filo della bobina è bassa.</p> <p>⑦ La lunghezza del punto all'inizio della cucitura è lunga.</p>	<p>○ Fare riferimento al par. "4-5. Relazione fase ago-crochet" p.28.</p> <p>○ Stringere il regolatore della molla del premistoffa.</p> <p>○ Fare riferimento al par. "4-5. Relazione fase ago-crochet" p.28.</p> <p>○ Fare riferimento al par. "4-6. Regolazione della protezione ago del crochet" p.29.</p> <p>○ Sostituire l'ago con un tipo più grosso rispetto a quello in uso.</p> <p>○ Aumentare la pressione della pinza del filo della bobina. Fare riferimento al par. "4-8. Regolazione del coltello mobile, controlama e pinza del filo della bobina" p.30.</p> <p>○ Abilitare la funzione di cucitura di infittimento per l'inizio della cucitura. Fare riferimento al par. "5-8. Impostazione della funzione per la SC-922 (LU-2828-7)" p.43.</p>

Inconvenienti	Cause	Rimedi
<p>3. Punti lenti</p> <p>(Affrancatura)</p>	<p>① Filo della bobina non passa attraverso la molla di tensione del crochet interno.</p> <p>② La scanalatura passafilo non è rifinita correttamente.</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>⑦ La tensione del filo dell'ago è bassa mentre si esegue l'affrancatura.</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.29.</p> <p>○ Aumentare la tensione del filo della bobina.</p> <p>○ Ridurre la tensione applicata all'avvolgibobina.</p> <p>○ Anticipare il tempismo di trasporto (trasporto orizzontale). (Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per la procedura di regolazione.)</p>
<p>4. Il filo si sfilava dalla cruna dell'ago quando viene effettuato il taglio del filo.</p>	<p>① La tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1 è troppo elevata.</p> <p>② La corsa della molla tirafilo è troppo grande.</p> <p>③ Il taglio del filo è stato eseguito ad una posizione in cui il materiale non è presente.</p>	<p>○ Ridurre la tensione del filo applicata dalla manopola tensione No.1.</p> <p>○ Diminuire la corsa.</p> <p>○ Per effettuare il taglio del filo al di fuori del bordo del materiale, sostituire 12 descritto in "3-6. Infilatura del filo nella testa della macchina" p.19 con il premifilo dell'ago asm. (40034675) in dotazione con l'unità e disattivare il commutatore 6 della pinzatura del filo dell'ago descritto in "5-6. Interruttori di funzionamento" p.38.</p>
<p>5. Il filo si sfilava dalla cruna dell'ago all'inizio della cucitura.</p>	<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>④ La corsa della molla tirafilo è troppo grande.</p> <p>⑤ L'ultimo taglio del filo è stato eseguito ad una posizione in cui il materiale non è presente.</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> <p>○ Diminuire la corsa.</p> <p>○ Per effettuare il taglio del filo al di fuori del bordo del materiale, sostituire 12 descritto in "3-6. Infilatura del filo nella testa della macchina" p.19 con il premifilo dell'ago asm. (40034675) in dotazione con l'unità e disattivare il commutatore 6 della pinzatura del filo dell'ago descritto in "5-6. Interruttori di funzionamento" p.38.</p>
<p>6. I fili dell'ago e della bobina s'intrecciano in modo difettoso all'inizio della cucitura.</p>	<p>① La pressione della pinza del filo della bobina è alta.</p>	<p>○ Diminuire la pressione della pinza del filo della bobina. Fare riferimento al par. "4-8. Regolazione del coltello mobile, controlama e pinza del filo della bobina" p.30.</p>

Inconvenienti	Cause	Rimedi
7. Il filo non viene tagliato correttamente.	<p>① Le lame del coltello mobile e della controlama non sono state regolate correttamente.</p> <p>② I coltelli non sono affilati.</p> <p>③ La tensione del filo della bobina è troppo bassa.</p>	<p>○ Fare riferimento al par. "4-8. Regolazione del coltello mobile, controlama e pinza del filo della bobina" p.30.</p> <p>○ Sostituire il coltello mobile e la contro lama oppure regolare quelli in uso.</p> <p>○ Aumentare la tensione del filo della bobina.</p>
8. 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.	<p>① La posizione di partenza del coltello mobile non è stata regolata correttamente.</p> <p>② La tensione del filo della bobina è troppo bassa.</p>	<p>○ Fare riferimento al par. "4-8. Regolazione del coltello mobile, controlama e pinza del filo della bobina" p.30.</p> <p>○ Aumentare la tensione del filo della bobina.</p>
9. Il filo si rompe all'inizio della cucitura dopo il taglio del filo.	<p>① Il filo dell'ago viene agganciato dal crochet.</p>	<p>○ Accorciare la lunghezza del filo rimasto sull'ago dopo il taglio del filo. Fare riferimento al par. "4-2. Tensione del filo" p.25.</p>
10. Quando un materiale pesante viene cucito, il materiale si curva.	<p>① La quantità di trasporto del trasporto superiore è insufficiente.</p>	<p>○ 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.)</p>
11. La lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago è troppo lunga. Di conseguenza, il filo dell'ago rimanente viene lasciato sulla superficie superiore del materiale da cucire.	<p>① La pinza del filo rilascia il filo dell'ago mentre l'operatore toglie il materiale da cucire dalla macchina per cucire con il piedino premistoffa sollevato. In questo caso, il filo dell'ago viene estratto insieme con il materiale da cucire.</p>	<p>○ Modificare il tempo di mantenimento della pinza del filo ON mentre il piedino premistoffa è sollevato e il materiale da cucire viene tolto dalla macchina per cucire, in base alla lunghezza del materiale da cucire.</p> <p>* Per la LU-2828-7, modificare l'impostazione dell'"Impostazione della funzione No. 173: Tempo di mantenimento della pinza del filo ON" della SC-922.</p> <p>Fare riferimento a "5-8. Impostazione della funzione per la SC-922 (LU-2828-7)" p.43 per la procedura operativa.</p>
12. È difficile infilare il filo nel solenoide della pinza del filo. (① in "3-6. Infilatura del filo nella testa della macchina" p.19)	<p>① Se si utilizza un filo spesso che ha un nodo, esso si impiglia nella sezione di infilatura del solenoide della pinza del filo quando si cambia il filo con un altro.</p>	<p>○ Tagliare la sezione di nodo del filo. Infilare quindi la testa della macchina.</p> <p>Fare riferimento al par. "3-6. Infilatura del filo nella testa della macchina" p.19.</p>