

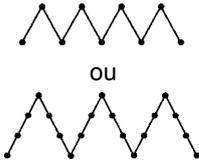
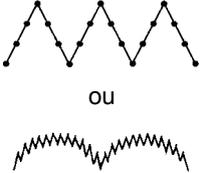
ITALIANO

**LZ-2280A Series
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

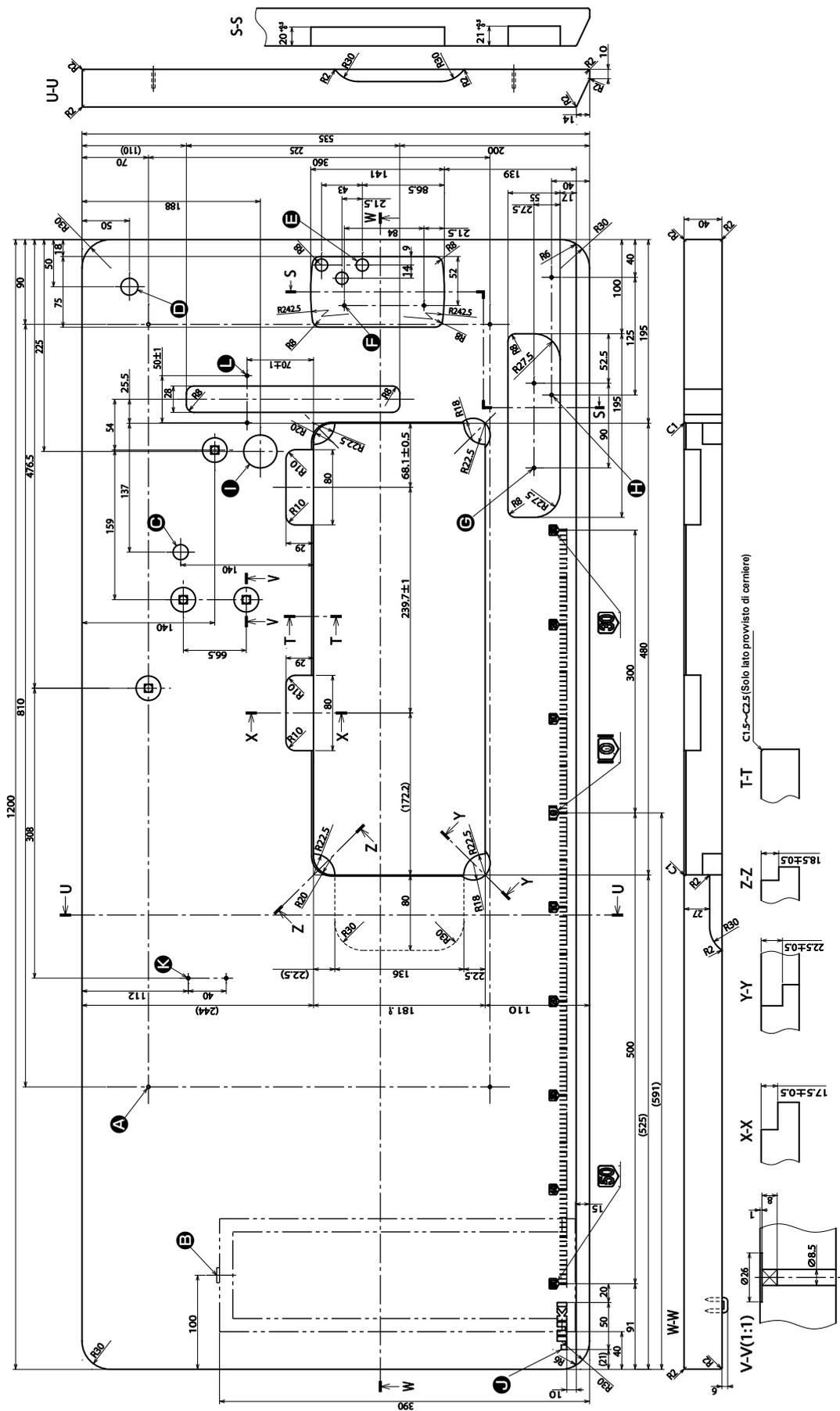
1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. INSTALLAZIONE	4
2-1. Installazione della macchina per cucire.....	4
2-2. Posizionamento del copricinghia.....	4
2-3. Posizionamento ago	5
2-4. Installazione del pannello di comando	6
3. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	6
3-1. Lubrificazione.....	6
3-2. Regolazione della quantità di olio nel crochet.....	7
3-3. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet.....	8
3-4. Avvolgimento del filo della bobina	9
3-5. Inserimento della bobina nella capsula	10
3-6. Infilatura del filo nella testa della macchina.....	11
3-7. Regolazione del pedale di comando	11
4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	12
4-1. Regolazione della tensione del filo	12
4-2. Regolazione della larghezza dello zigzag	13
4-3. Regolazione della pressione del piedino premistoffa	14
4-4. Regolazione dell'altezza della barra del piedino premistoffa	14
4-5. Regolazione del meccanismo di micro-sollevamento del piedino premistoffa	14
4-6. Regolazione della lunghezza del punto	15
4-7. Regolazione della densità di cucitura	15
4-8. Altezza ed inclinazione della griffa di trasporto.....	16
4-9. Applicazione/rimozione del crochet.....	16
4-10. Regolazione dell'altezza della barra ago.....	17
4-11. Regolazione fase ago-crochet e salvaago	17
4-12. Regolazione della posizione di stop dell'ago.....	18
4-13. Regolazione del tagliafilo	19
4-14. Dispositivo di alimentazione del filo dell'ago.....	20
4-15. Posizione dello scartafilo	20
5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	21
5-1. Funzionamento del pedale (Nel caso della macchina per cucire ad azionamento diretto)	21
5-2. Pulsante per affrancatura con un semplice tocco.....	21
5-3. Commutazione del metodo di oscillazione dell'ago	22
5-4. Illuminazione a LED	22
6. OPZIONE	23
6-1. Dispositivo di inversione di trasporto a pedale (RF-1).....	23
6-2. Piedino di giuntura per il piedino premistoffa per punto annodato.....	23
6-3. Kit tirafilo ausiliario.....	23
7. PULEGGIA MOTORE E CINGHIA.....	24
8. GUIDA AGLI EVENTUALI INCONVENIENTI E RIMEDI	25

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	LZ-2280A *		LZ-2284A *			LZ-2287A
Tipo di zigzag	Zigzag standard		Selezionabile tra la cucitura zig-zag standard e la cucitura zig-zag a 3 passi			Selezionabile tra la cucitura zig-zag a 3 passi e la cucitura zig-zag a pettine standard 24 punti
Caratteristiche azionamento del motore	Cinghia a V		Cinghia a V/ Azionamento diretto	Aziona- mento diretto	Cinghia a V/ Azionamento diretto	Cinghia a V
Caratteristiche [sezione *]	A (larghezza ridotta)	B (larghezza ampia)	-	-7	T	-
Diagramma del punto						
Larghezza max zig-zag (mm)	5 [4 al momento della consegna]	8	Zig-zag a 3 passi : 10 [8 al momento della consegna] Zig-zag standard : 5 [5 al momento della consegna]			10 [8 al momento della consegna]
Passo max trasporto (mm)	2,5 (Normale /trasporto inverso) [2 al momento della consegna]	5 (Trasporto normale) 4 (Trasporto inverso)	2,5 (Normale/trasporto inverso) [2 al momento della consegna]			2,5 (Normale /trasporto inverso) [2 al momento della consegna]
Velocità max di cucitura (sti/min)	5.000		5.000 (Zig-zag a 3 passi : Larghezza zig-zag = inferiore o uguale a 8 mm) 4.000 (Zig-zag a 3 passi : Larghezza zig-zag = superiore a 8 mm)			5.000 (Larghezza zig-zag = inferiore o uguale a 8 mm) 4.000 (Larghezza zig-zag = superiore a 8 mm)
Ago	SCHMETZ 438SUK (Nm75) : da Nm 65 a 90, DP x 134 (#10) : da #9 a 14					
Olio usato	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7					
Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 80 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.500 sti/min		- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 80 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.400 sti/min - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 84,6 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 4.500 sti/min			

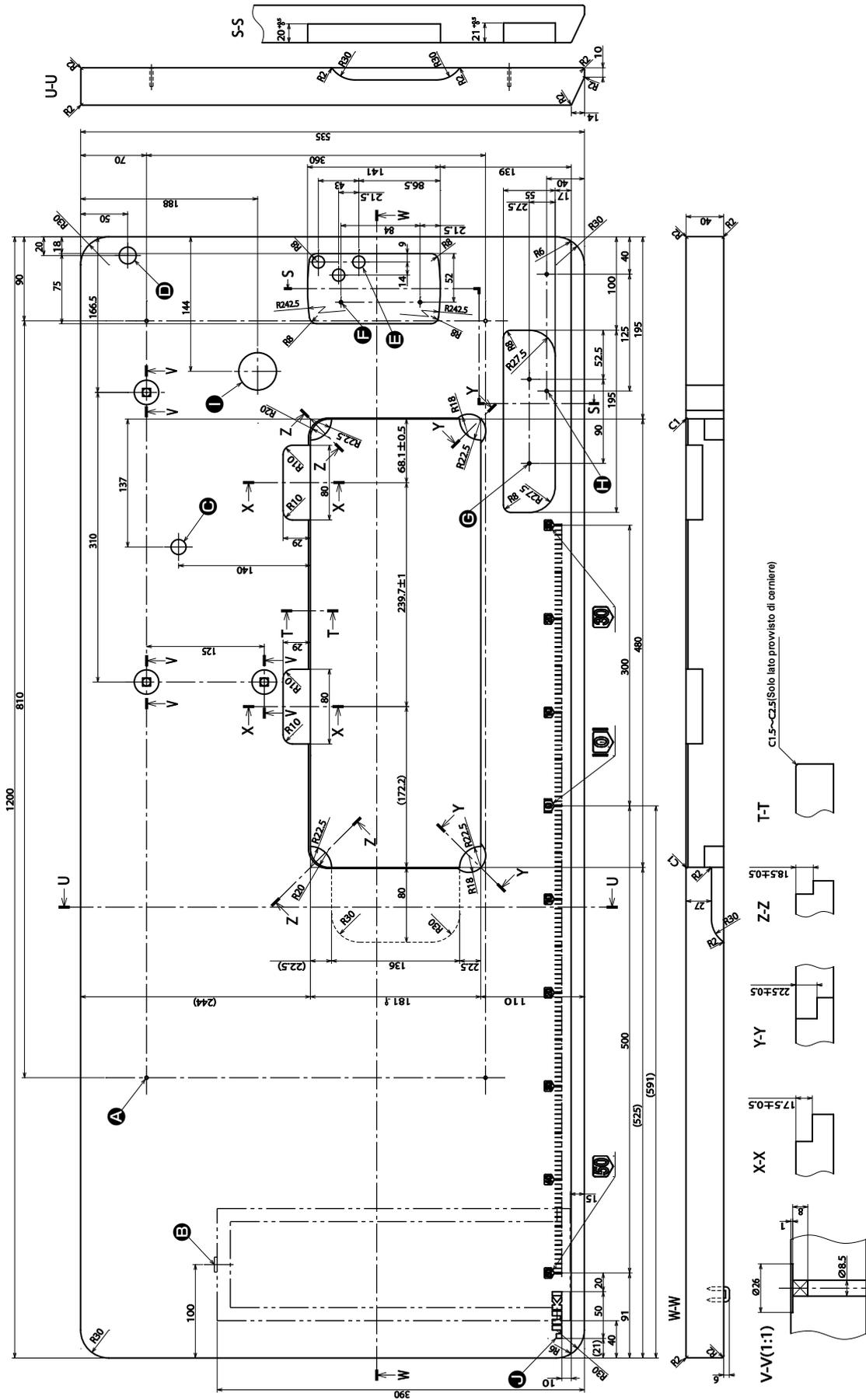
■ DISEGNO DEL TAVOLO

(1) Tipo cinghia a V



- Ⓐ 4xø 3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- Ⓑ 2xø3,5 profondità 10
- Ⓒ Posizione di montaggio del fermo del cassetto (sul rovescio)
- Ⓓ ø16 profondità 30
- Ⓔ ø18 foro trapanato
- Ⓕ 3xø13 foro trapanato
- Ⓖ 2xø3,5 profondità 10
- Ⓖ 2xø3,5 profondità 10
- Ⓖ 2xø3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- Ⓘ ø35±0,5 foro trapanato
- Ⓙ Logotipo JUKI
- Ⓚ 2xø3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20
- Ⓛ 2xø3,5 profondità 4

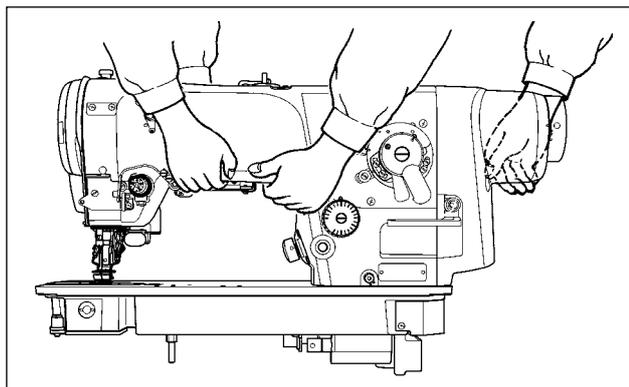
(2) Tipo azionamento diretto



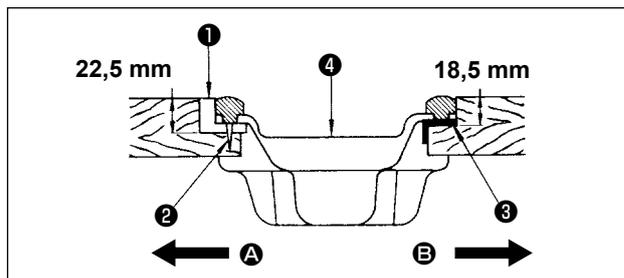
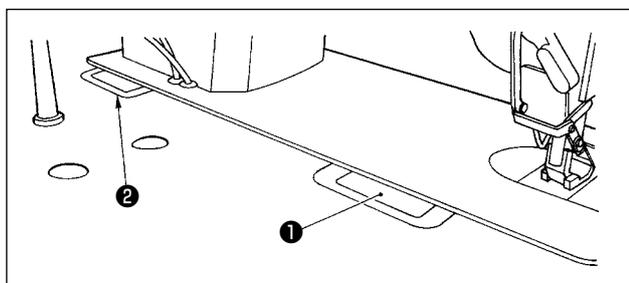
- A** 4x \varnothing 3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- B** Posizione di montaggio del fermo del cassetto (sul rovescio)
- C** \varnothing 16 profondità 30
- D** \varnothing 18 foro trapanato
- E** 3x \varnothing 13 foro trapanato
- F** 2x \varnothing 3,5 profondità 10
- G** 2x \varnothing 3,5 profondità 10
- H** 2x \varnothing 3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- I** \varnothing 40 \pm 0,5 foro trapanato
- J** Logotipo JUKI

2. INSTALLAZIONE

2-1. Installazione della macchina per cucire



- 1) Portare la macchina per cucire con due persone come mostrato nella figura indicata qui sopra.



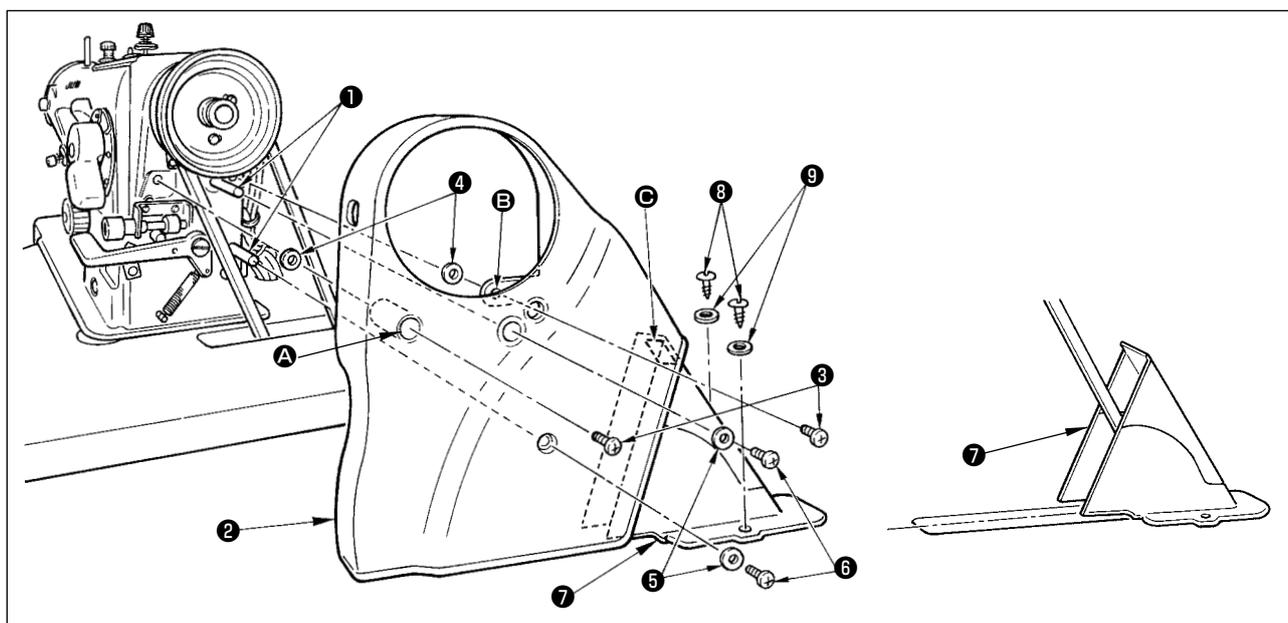
- 1) **Installazione della vasca dell'olio**
Con un martello inserire i chiodi 2 sui due tamponi di supporto in gomma 1 della testa della macchina sul lato dell'operatore A della parte sporgente del tavolo e fissare i due tamponi in gomma 3 sul lato incernierato B tramite adesivo. Posizionare quindi la vasca dell'olio 4 sui tamponi.
- 2) **Fissaggio della cerniera**
Inserire la cerniera 1 nell'apertura alla base della macchina e fissare la stessa alla cerniera in gomma 2 del tavolo. Posizionare la testa della macchina sui tamponi posti ai quattro angoli.

2-2. Posizionamento del copricinghia



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) Attaccare saldamente le due colonnette del copricinghia 1 ai fori della vite nel braccio della macchina.
- 2) Mettere le viti di fissaggio 3 nel foro A del copricinghia A 2 e nella sezione B, e fissarle con le rondelle fermavite 4.

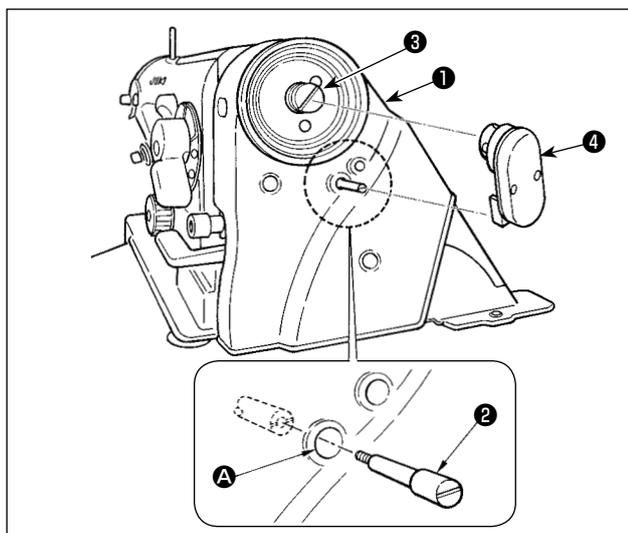
- 3) Attaccare il copricinghia A ② al braccio della macchina dal lato posteriore obliquo in modo che esso copra la cinghia.
- 4) Fissare le viti di fissaggio ③ ai fori della vite nel braccio della macchina, e le rondelle ⑤ e le viti di fissaggio ⑥ ai supporti del copricinghia.
- 5) Inserire il copricinghia B asm. ⑦ dal retro del copricinghia A ② e fissarlo alla posizione in cui la sezione in gomma ⑧ del copricinghia B asm. ⑦ tocca leggermente il copricinghia A. Allora, attaccare il copricinghia B asm. alla posizione in cui il lato destro e sinistro sono uguali rispetto al foro lungo del tavolo, con la vite per legno ⑧ e la rondella ⑨.

■ Se si utilizza un posizionario di ago commerciale

Regolare in maniera che l'ago si arresti sempre nella posizione più in alto rispetto al tessuto per rendere molto efficace il lavoro di cucitura.

In questo caso è possibile usare un posizionario di ago.

Installare il posizionario dell'ago come descritto di seguito.



- 1) Installare l'adattatore ③ all'estremità posteriore dell'albero principale.
- 2) Allentare le quattro viti di fissaggio nel copricinghia A ① e serrarle temporaneamente.
- 3) Rimuovere la vite di fissaggio nel foro A tra le quattro viti di fissaggio e fissare il supporto del sincronizzatore ② alla colonnetta del copricinghia. Effettuare quindi il serraggio finale delle viti di fissaggio dell'intero copricinghia.
- 4) Fissare il sincronizzatore ④ del posizionario di ago come indicato nella figura a sinistra.



Se viene utilizzato il posizionario dell'ago disponibile in commercio, deve essere acquistata una parte esclusiva disponibile separatamente.

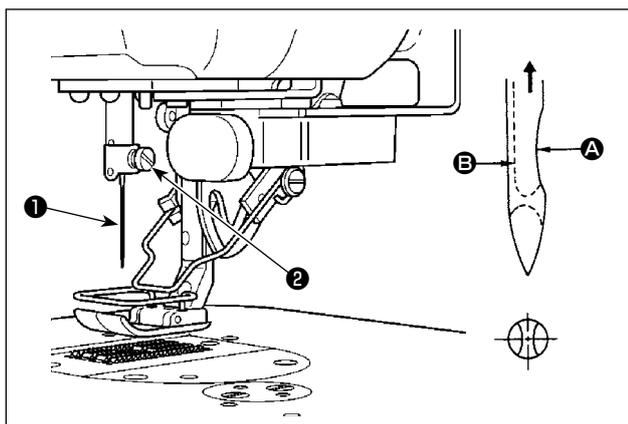
- Supporto del sincronizzatore ② No. di parte : 22535462 1 pezzo
- Adattatore ③ No. di parte : 40109125 1 pezzo

2-3. 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.



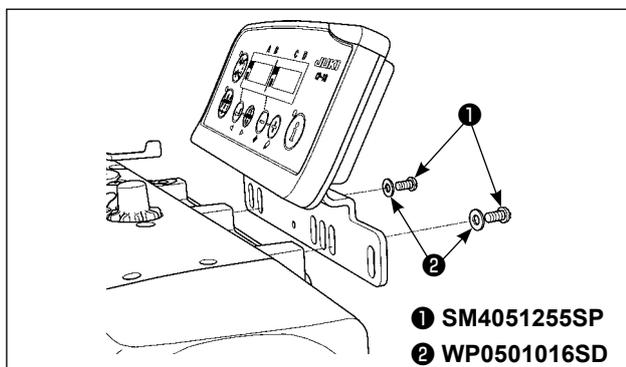
- 1) Fare girare il volantino manualmente per alzare l'ago nella sua posizione più in alto.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ② e tenere l'ago ① con la scanalatura lunga ③ rivolta esattamente verso l'operatore.
- 3) Inserire l'ago nel senso della freccia, facendolo penetrare il più possibile nell'apertura della barra ago.
- 4) Serrare a fondo la vite ②.
- 5) Assicurarsi che la scanalatura lunga ③ dell'ago sia rivolta verso l'operatore.

2-4. Installazione del pannello di comando



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.



- ❶ SM4051255SP
- ❷ WP0501016SD

Nel caso in cui la macchina per cucire con un motore ad azionamento diretto sia usata, installare il pannello di controllo alla macchina per cucire.

Il pannello di controllo è disponibile in quattro diverse tipologie.

Pannello	No. di parte	Osservazioni
CP-18A	40088591	Tipo semplificato
CP-180A	40088333	Tipo multifunzionale
IT-10	40108380	Terminale intelligente (tipo semplificato)
IT-100	40108876	Terminale intelligente (tipo multifunzionale)

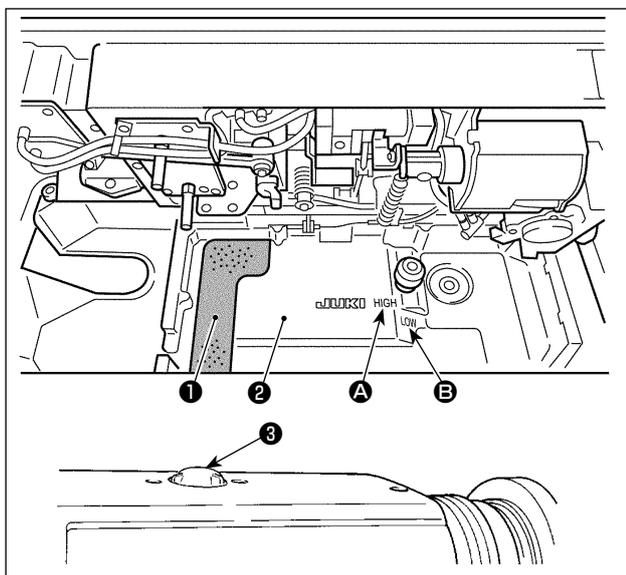
3. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

3-1. Lubrificazione



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) Inserire la spugnetta ❶ in schiuma di poliuretano nella vasca dell'olio ❷.
- 2) Riempire la vasca dell'olio con olio ❸ JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 fino alla tacca di riferimento HIGH A.
- 3) Quando il livello dell'olio raggiunge o scende al di sotto della tacca LOW B, rabboccare con olio.
- 4) Ad azionamento della macchina, dopo le operazioni di lubrificazione, se la lubrificazione è adeguata saranno visibili spruzzi di olio attraverso l'indicatore visivo ❹. (La quantità di spruzzi di olio non è proporzionale alla quantità di olio presente nella vaschetta dell'olio.)

* Se la polvere si è accumulata nella vaschetta dell'olio, rimuoverla.

Quando si cambia l'olio della macchina per cucire, stringere la schiuma di uretano ❶ e rimuovere la polvere da essa.



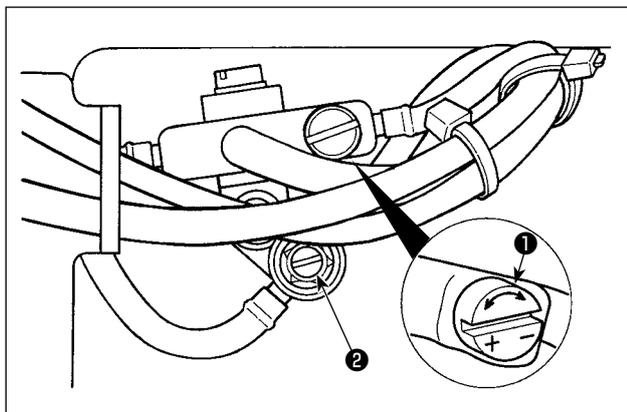
1. Quando la macchina viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, fare girare la macchina per cucire a bassa velocità (circa 2.000 sti/min) per circa dieci minuti.
2. Quando la macchina viene utilizzata continuamente a bassa velocità (2.000 sti/min o meno), fare funzionare la macchina a vuoto ad alta velocità (4.000 sti/min o più) per circa 5 minuti una volta alla settimana.
3. Utilizzare olio pulito e quando l'olio si sporca, sostituirlo con olio pulito appena possibile. L'utilizzo continuo della macchina con olio sporco causerà problemi.

3-2. Regolazione della quantità di olio 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.



Inclinare la testa della macchina e regolare la quantità di olio nel crochet ruotando la vite di regolazione ❶ della quantità di olio montata sulla scatola di ingranaggi B.

Girando la vite di regolazione nel senso "+" (antiorario) si aumenterà la quantità di olio nel crochet.

Girando la vite di regolazione nel senso "-" (orario) la quantità verrà diminuita.

1. Al termine della regolazione, fare funzionare la macchina per cucire a vuoto alla velocità di cucitura da utilizzare per la cucitura per circa 30 secondi. Controllare quindi la quantità di olio confrontandola con il campione che indica l'appropriata quantità di spruzzi di olio (segni).
2. Quando si regola la quantità di olio nel crochet, effettuare la regolazione riducendo la quantità di olio dopo averla piuttosto aumentata.
3. La quantità di olio nel crochet è stata regolata al velocità massima di cucitura al momento della consegna. Quando si usa la macchina per cucire sempre a bassa velocità di cucitura, c'è una possibilità che inconveniente si verifichi a causa della mancanza della quantità di olio nel crochet. Quando la macchina per cucire viene usata sempre a bassa velocità di cucitura, effettuare la regolazione della quantità di olio nel crochet.
4. C'è la possibilità di causare la perdita di olio dalla sezione di albero del crochet poiché olio non ritorna al serbatoio dell'olio quando la vite di regolazione della quantità di olio ❶ è usata nello stato in cui la stessa è serrata completamente. Non usare la vite nello stato in cui la stessa è serrata completamente.



- Inoltre, quando la quantità di olio nel crochet non è ottenuta a meno che la vite di regolazione della quantità di olio ❶ non sia quasi nello stato in cui la stessa è serrata completamente, è possibile che lo stoppino dell'olio (No. di parte JUKI : 11015906) sia intasato o qualcosa di simile. Sostituire lo stoppino dell'olio dell'albero del crochet.
5. Mai regolare la vite ❷ della valvola di regolazione della quantità di olio del crochet poiché essa è fissa.

3-3. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet

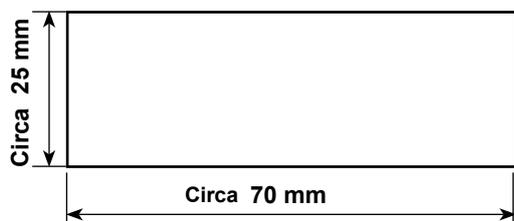


AVVERTIMENTO :

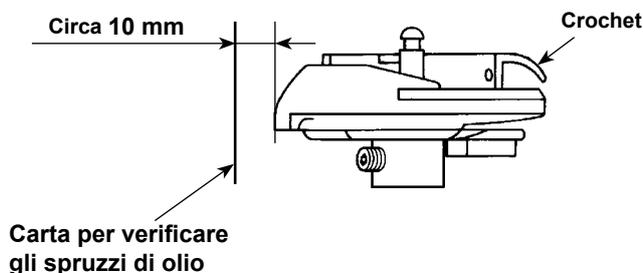
Prestare molta attenzione nell'effettuare questa operazione poiché la quantità di olio deve essere controllata facendo girare il crochet ad alta velocità.

(1) Modalità di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio)

① Foglio di carta utilizzato per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio)



② Posizione per verificare la quantità di olio (spruzzi di olio)



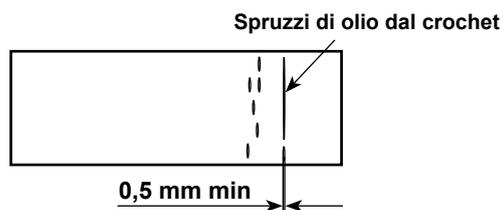
* Utilizzare qualsiasi foglio di carta disponibile, senza tener conto del tipo di materiale.

* Quando si esegue la procedura descritta qui sotto in 1) e 2), rimuovere il filo dell'ago dalla leva tira-filo all'ago e il filo della bobina, sollevare il pressore e rimuovere la piastra di scorrimento. Inoltre, fare molta attenzione che le dita non tocchino il crochet.

- 1) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa. (Funzionamento intermittente moderato)
- 2) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet mentre la macchina per cucire è in funzione.
- 3) Controllare che il livello dell'olio nel serbatoio dell'olio sia entro la gamma tra "HI" e "LOW".
- 4) Il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) deve essere completato in cinque secondi. (Controllare il tempo con l'orologio.)

(2) Esempio indicante la giusta quantità di olio

Giusta quantità di olio (piccola)



Giusta quantità di olio (grande)



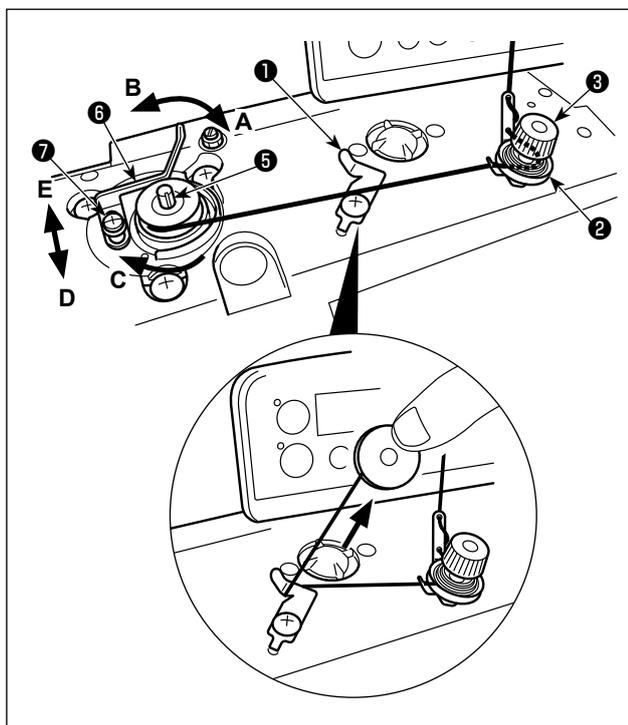
- 1) Lo stato indicato nella figura soprastante mostra la quantità appropriata di olio (spruzzi di olio). È necessario regolare la quantità di olio finemente secondo il processo di cucitura. Tuttavia, non aumentare/ridurre eccessivamente la quantità di olio nel crochet. (Se la quantità di olio è troppo piccola, il crochet corre il rischio di gripparsi (il crochet si riscalda). Se la quantità di olio è eccessiva, il materiale da cucire rischierà di macchiarsi di olio.)
- 2) Controllare la quantità di olio (spruzzi di olio) tre volte (su tre fogli di carta), e regolare in modo che la quantità di olio non cambi.

3-4. Avvolgimento del filo della bobina



AVVERTIMENTO :

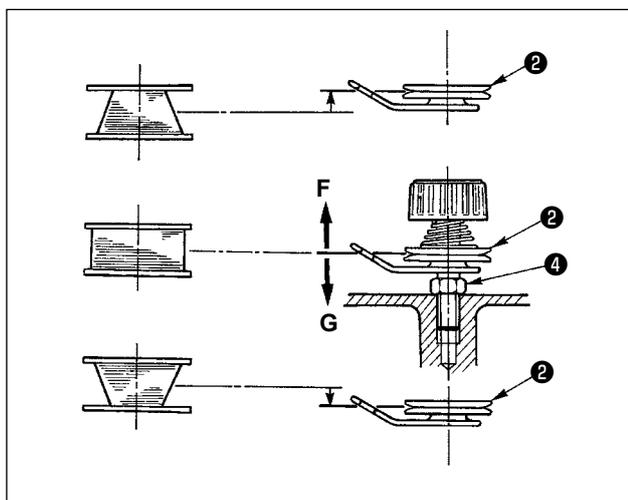
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



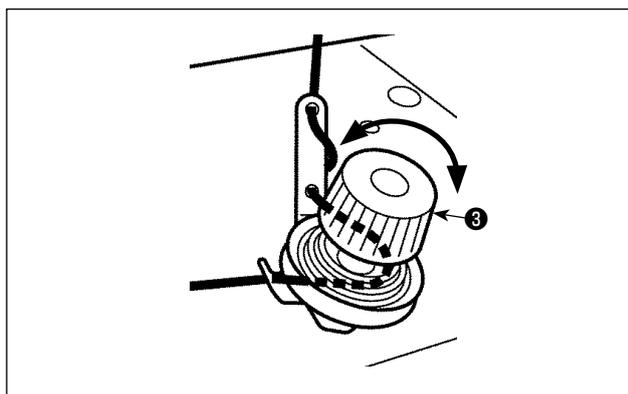
- 1) Inserire la bobina il più possibile sul perno **5** dell'avvolgibobina.
- 2) Far passare il filo della bobina tirandolo dalla spolina posta sulla destra della manopola di regolazione del filo seguendo l'ordine indicato nella figura di sinistra. Avvolgere quindi varie volte l'estremità del filo della bobina sulla bobina stessa.
- 3) Premere la levetta di chiusura **6** dell'avvolgibobina nella direzione **A** ed avviare la macchina per cucire. Quando la bobina gira nel senso **C**, il filo della bobina si avvolge. Il perno **5** dell'avvolgibobina si arresta automaticamente al termine dell'avvolgimento.
- 4) Rimuovere la bobina e tagliare il filo della bobina con il tagliafilo **1**.
- 5) Per regolare la quantità di filo avvolto nella bobina, allentare la vite di fissaggio **7** e spostare la levetta di chiusura **6** dell'avvolgibobina nel senso **A** o **B**. Stringere quindi la vite di fissaggio **7**.

Nel senso **D** : Diminuzione

Nel senso **E** : Aumento



- 6) Nel caso in cui il filo non venga avvolto in maniera regolare sulla bobina, allentare il dado **4** e fare girare la manopola di regolazione tensione del filo della bobina per regolare l'altezza del disco tensione del filo **2**.
 - Come standard, il centro della bobina risulta alla medesima altezza rispetto al centro del disco tensione del filo **2**.
 - Spostare la posizione del disco tensione del filo **2** nel senso **F**, come indicato nella figura di sinistra, quando la quantità di filo della bobina avvolto sulla parte inferiore della bobina è eccessiva e nel senso **G**, come indicato nella figura di sinistra, quando la quantità di filo della bobina avvolto sulla parte superiore della bobina è eccessiva.
- Al termine della regolazione, stringere il dado **4**.



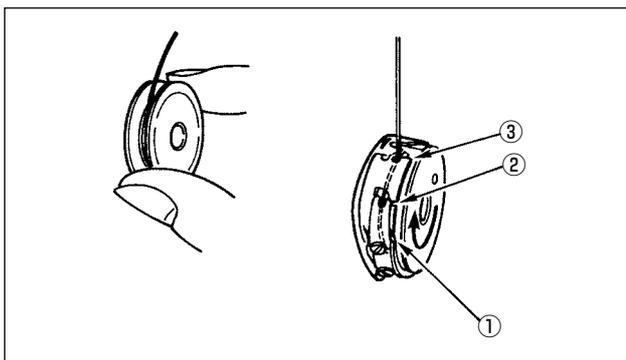
- 7) Girare la manopola tensione del filo **3** per regolare la tensione dell' avvolgibobina.

3-5. Inserimento della bobina nella capsula



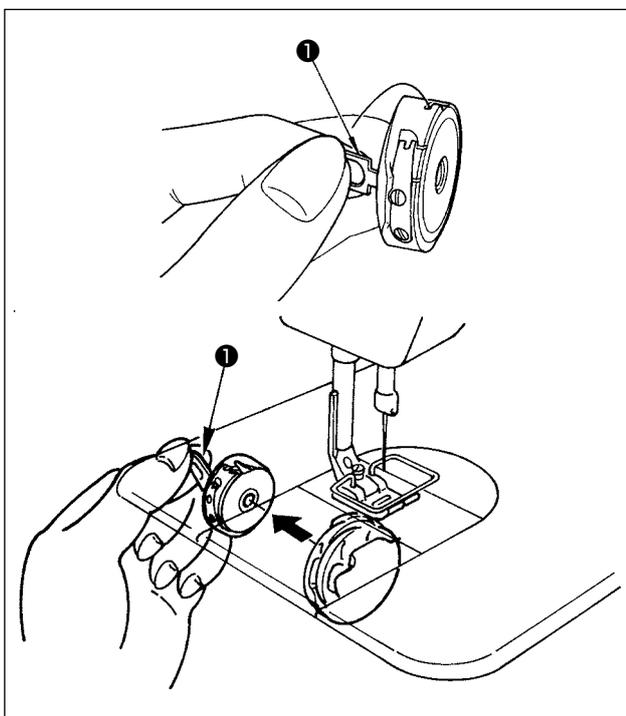
AVVERTIMENTO :

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.



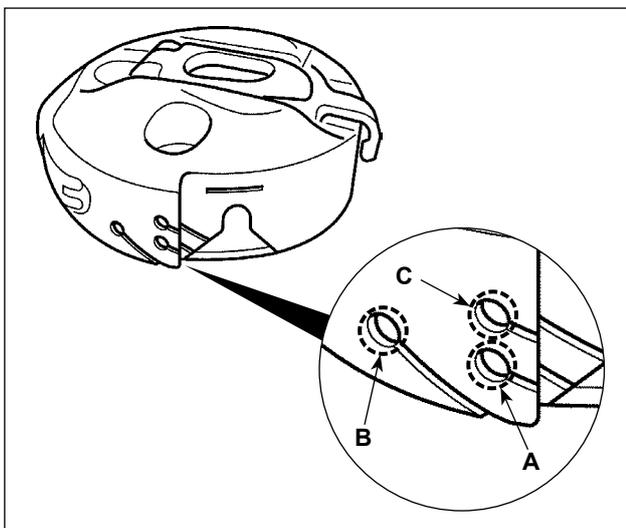
Inserimento della bobina nella capsula della bobina

- 1) Prendere una bobina con la mano destra e con il filo tirato per 5 cm circa e posizionare la stessa nella capsula come indicato nella figura.
- 2) Infilare il filo nella capsula seguendo l'ordine numerico della figura e tirare lo stesso attraverso l'apertura del filo, come indicato nella figura.
- 3) Quando la bobina è correttamente caricata nella capsula della bobina, la bobina ruota nella direzione della freccia quando il filo viene tirato.



Inserimento e rimozione della capsula della bobina

- 1) Fare girare il volantino manualmente per sollevare l'ago nella posizione più alta della sua corsa.
 - 2) Sollevare l'apricestello ❶ e tenerlo tra le dita come indicato nella figura di sinistra.
 - 3) Inserire il più possibile la capsula della bobina, così come tenuta tra le dita, nell'albero del crochet di cucitura tenendo la mano sotto la vasca dell'olio.
- * Rimuovendo la capsula invertire l'ordine della procedura.



Come usare il foro del filo della capsula della bobina

- 1) Per la cucitura normale, utilizzare il foro A. Per aumentare la tensione del filo quando l'ago va verso sinistra, utilizzare il foro B. (Il foro C è destinato a processi speciali.)



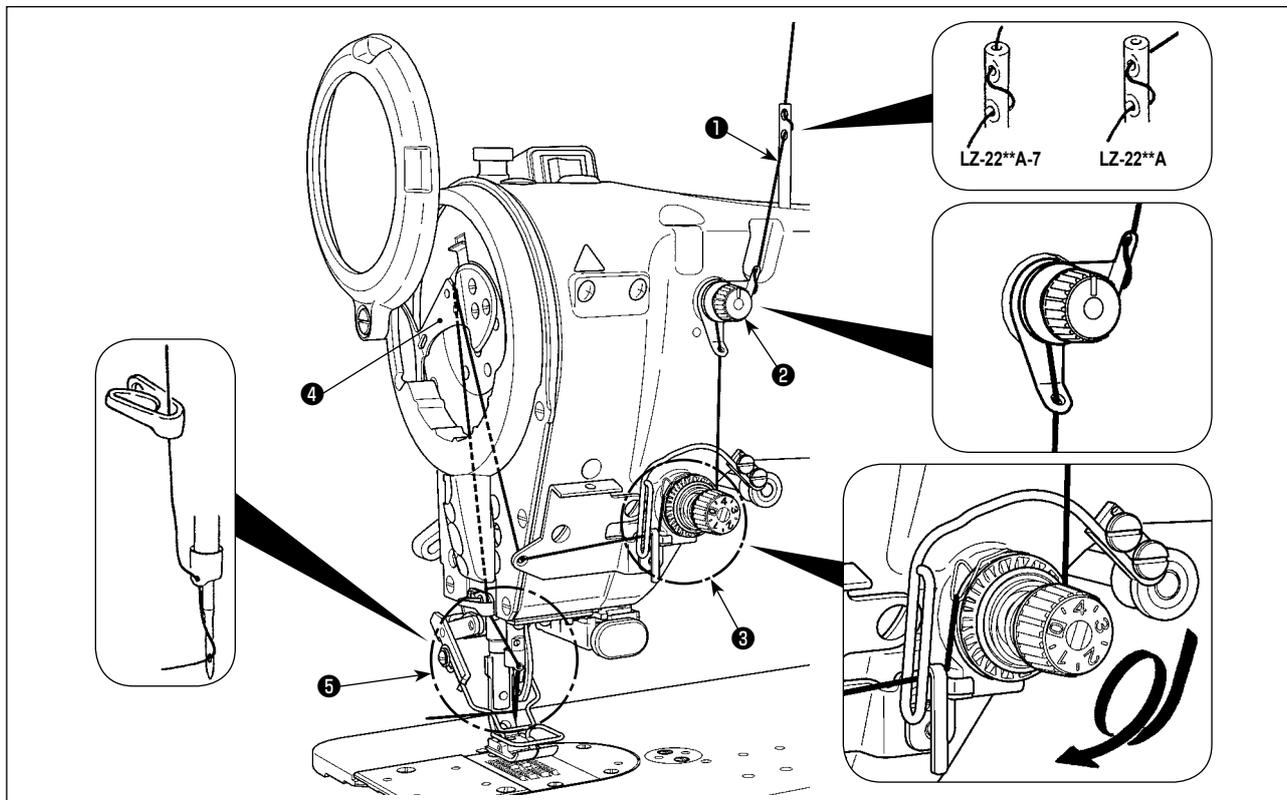
È possibile che ci siano dei casi in cui diversi punti all'inizio della cucitura sono difficili da annodare quando il rasafilo è usato con filo a filamento sottile come (#50, #60 o #80) usando il foro B. Allora, usare l'altro foro o effettuare la cucitura partendo dalla destra.

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.



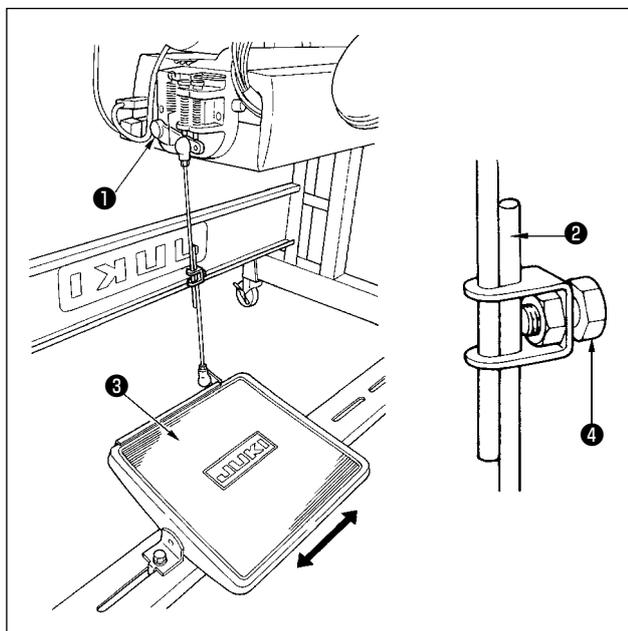
- 1) Fare girare il volantino manualmente per alzare l'ago nella sua posizione più in alto.
- 2) Far passare il filo seguendo l'ordine numerico, come indicato nella figura.
- 3) Inserire il filo nell'ago e tirarlo per 10 cm circa dall'ago dopo averlo inserito.

3-7. Regolazione del pedale di comando



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 tirante a snodo

- 1) Spostare la piastra **3** di regolazione del pedale di comando in direzione della freccia per raddrizzare la leva **1** di comando del motore e il tirante **2** di connessione del pedale di comando.

(2) Regolazione dell'angolo del pedale

- 1) L'inclinazione del pedale di comando è regolabile modificando la lunghezza effettiva del tirante **2** di connessione del pedale di comando.
- 2) Allentare la vite **4** e modificare la lunghezza del tirante **2** come desiderato alzando o abbassando il tirante stesso.

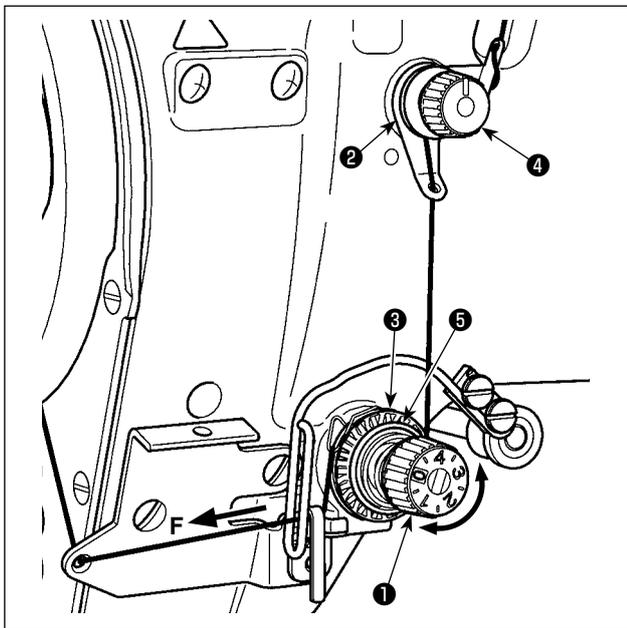
4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

4-1. Regolazione della tensione del filo



AVVERTIMENTO :

Nel caso in cui si verificasse la rottura del filo, questo si potrebbe impigliare nella leva del tirafilo. In tal caso, disattivare l'alimentazione, sollevare il coperchio tirafilo e rimuovere il filo che si è attorcigliato intorno al tirafilo. In questo momento, fare molta attenzione che la mano non venga tagliata dal coltello.



(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago

1) Regolare la tensione del filo dell'ago tramite la manopola tensione ❶.

Girando la manopola tensione in senso orario si aumenta la tensione del filo dell'ago, girando la stessa in senso antiorario la si diminuisce.

1. Se la tensione del filo del disco di pretensione ❷ è troppo ridotta, il filo può scivolare dalla ghiera tensione ❸. Regolare quindi la tensione del filo del disco di pretensione tramite la manopola ❹ di regolazione del disco, avendo cura di ottenere una tensione equilibrata tra il disco di pretensione e la ghiera tensione.



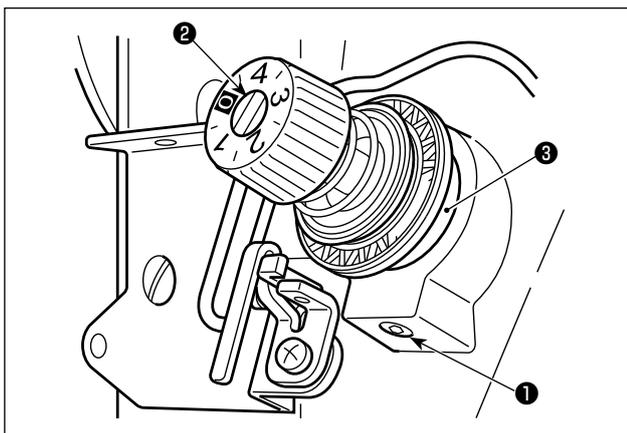
2. Al termine delle operazioni di regolazione della tensione del filo dell'ago, tirare lo stesso nella direzione F per controllare che la ghiera tensione ❸ ruoti correttamente senza che il filo scivoli via.

Se il filo scivola via dalla ghiera stringere la manopola di regolazione del disco di pretensione ❹.



3. Il feltro del disco di tensione del filo ❺ è una parte consumabile.

Quando il disco rotativo ❸ slitta, c'è la possibilità che il feltro del disco di tensione del filo si sia consumato. Sostituire il feltro ❺ con quello nuovo (No. di parte : 22528509 x 4 pezzi).



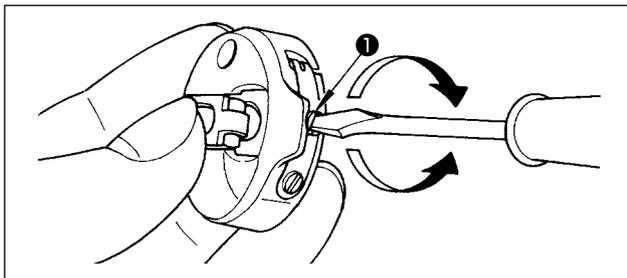
(2) Regolazione della molla chiusura punto

1) Per modificare la tensione della molla chiusura punto, stringere la vite ❶ a fondo che fissa l'alloggiamento del gruppo tensione al braccio della macchina ed inserire la punta di un cacciavite nella fessura del gruppo tensione ❷ regolando la tensione della molla chiusura punto.

Girando la stessa in senso orario si aumenta la tensione. Girando la stessa in senso antiorario la tensione diminuisce.

2) Per cambiare la quantità di filo agganciata dalla molla chiusura punto, allentare la vite di fissaggio ❶ dell'alloggiamento del gruppo tensione e girare l'alloggiamento stesso ❸.

La gamma di regolazione della quantità di filo agganciato dalla molla chiusura punto varia da 6 a 10 mm.



(3) Regolazione della tensione del filo della bobina

La tensione del filo della bobina viene regolata girando la vite di regolazione della tensione ❶.

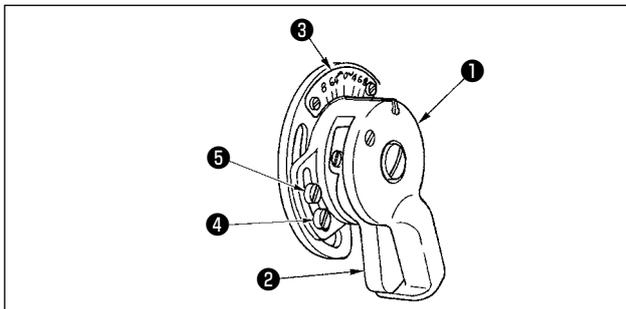
Girando la stessa in senso orario si aumenta la tensione. Girando la stessa in senso antiorario la tensione diminuisce.

4-2. Regolazione della larghezza dello zigzag



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) Regolazione della larghezza dello zigzag

La larghezza dello zigzag viene regolata dalla manopola ①

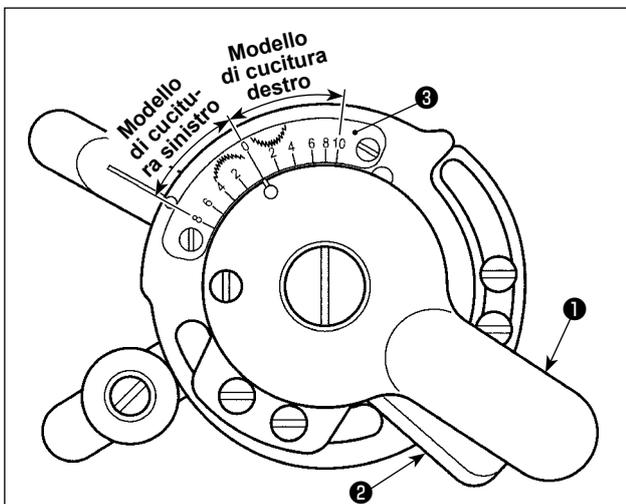
- 1) Spingere la leva ② con il dito.
- 2) Tenendo la leva premuta, girare la manopola ed impostare la riga di riferimento sulla larghezza di zigzag desiderata indicata sulla barretta ③ graduata in mm.
- 3) Rilasciando la leva, la manopola si blocca nella posizione impostata.

* Per la LZ-2284A e -2287A, la larghezza dell'oscillazione dell'ago è stata impostata in fabbrica su 8 mm al momento della consegna. Va notato, tuttavia, che la larghezza dell'oscillazione dell'ago può essere aumentata a 10 mm al massimo cambiando la placca ago e la griffa di trasporto e modificando la posizione delle viti di fermo ④ e ⑤. In questo caso regolare l'altezza della barra ago in maniera che la punta del crochet passi sotto la cruna dell'ago quando l'ago si inserisce all'estremità più a sinistra della sua corsa di zigzag. Nel caso in cui la larghezza dell'oscillazione dell'ago superi 8 mm, tuttavia, la macchina per cucire deve essere azionata a 4.000 sti/min o meno.

Piedino premistoffa	22580369
Placca d'ago	10041010
Griffa di trasporto	10047017



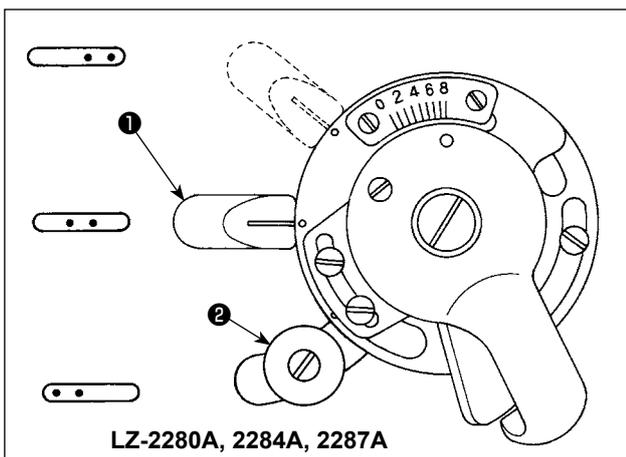
1. Fare attenzione a non stringere eccessivamente le viti ④ e ⑤ perché questo potrebbe causare la rottura della manopola ①.
2. Per la LZ-2284A, la larghezza massima dell'oscillazione dell'ago della cucitura zig-zag standard è 5 mm.
3. È necessario portare la barra ago nella sua posizione di arresto superiore per effettuare la regolazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago. Girare il volantino manualmente per verificare che l'ago non interferisca con il piedino premistoffa.



(2) Regolazione dell'inversione del modello di cucitura

* Nel caso in cui la LZ-2287A venga utilizzata per cucire un modello di cucitura a pettine, il modello di cucitura può essere invertito. Normalmente, il modello di cucitura destro viene cucito.

- 1) Spingere la leva ② con il dito.
- 2) Tenendo la leva premuta, girare la manopola ed impostare la riga di riferimento sulla larghezza di zigzag desiderata indicata sulla barretta ③ graduata in mm.
- 3) Rilasciando la leva, la manopola si blocca nella posizione impostata.



(3) Regolazione della posizione dell'ago

* I modelli JUKI LZ-2280A, -2284A, e -2287A sono provviste di leva di modifica della posizione dell'ago con cui è possibile modificare la posizione come desiderato.

Per cambiare il punto di entrata dell'ago, spostare la leva di modifica ① della posizione dell'ago come mostrato in figura.

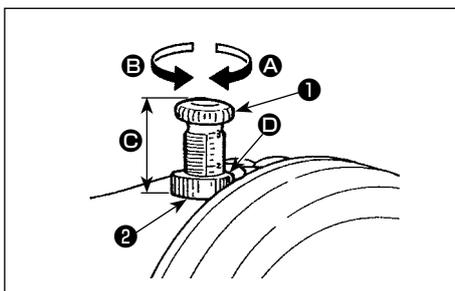
Per la LZ-2284A, allentare la vite ② e spostare la leva di modifica ① della posizione dell'ago per regolare il punto di entrata dell'ago. Dopo la regolazione, stringere la vite ②.

4-3. Regolazione della pressione del piedino premistoffa



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 regolatore ❶ della molla del premistoffa in senso orario **A** per aumentare la pressione esercitata dal piedino premistoffa.
- 2) Per diminuire la pressione girare il regolatore della molla del piedino premistoffa in senso antiorario **B**.

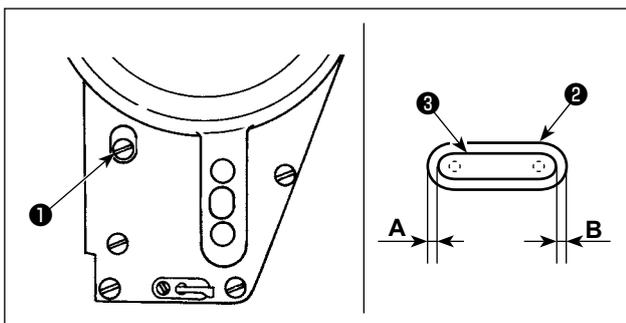
* L'altezza **C** del regolatore ❶ della molla del pressore può essere misurata leggendo la graduazione della scala del regolatore ❶ della molla del pressore sulla superficie superiore **D** del dado ❷. Utilizzare le misure per la gestione dei processi di cucitura, ecc.

4-4. Regolazione dell'altezza della barra del piedino premistoffa



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) Quando è necessario regolare l'altezza della barra ago, regolarla allentando la vite di fissaggio ❶ del supporto della barra ago.
- 2) Al termine della regolazione, stringere la vite a fondo.

Al fine di prevenire la rottura dell'ago a causa dell'interferenza tra l'ago e il piedino premistoffa, regolare in modo che lo spazio tra il foro ❷ dell'ago nel piedino premistoffa e il foro ❸ dell'ago nella placca ago sia uguale su entrambi i lati ($A = B$). Stringere quindi la vite di fissaggio ❶.

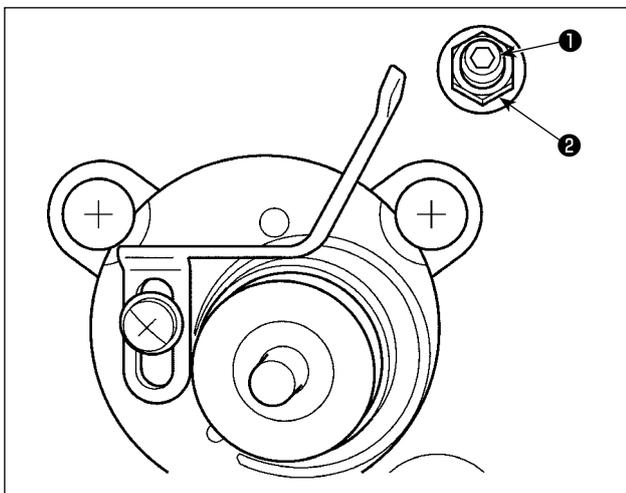


4-5. Regolazione del meccanismo di micro-sollevamento del piedino premistoffa



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.



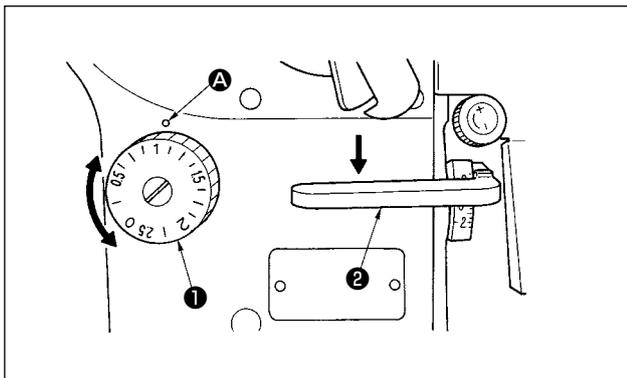
Alcuni tipi di tessuto devono essere cuciti con il piedino premistoffa leggermente sollevato. In questo caso, effettuare la regolazione in base alla procedura qui sotto indicata.

- 1) Allentare il dado ❷. Regolare la quantità di sollevamento del micro alzapedino ruotando la vite di sollevamento ❶ del micro alzapedino.
- 2) Girare la vite di sollevamento ❶ del micro alzapedino in senso orario finché il piedino premistoffa non si sollevi della quantità richiesta. Stringere quindi il dado ❷ per fissare il piedino premistoffa.

Se il meccanismo di microsollievo non viene utilizzato, riportare completamente la vite ❶ di microsollievo del piedino premistoffa alla posizione di partenza. Lo standard della quantità di sollevamento del piedino premistoffa è spesso come un foglio di carta.



4-6. Regolazione della lunghezza del punto

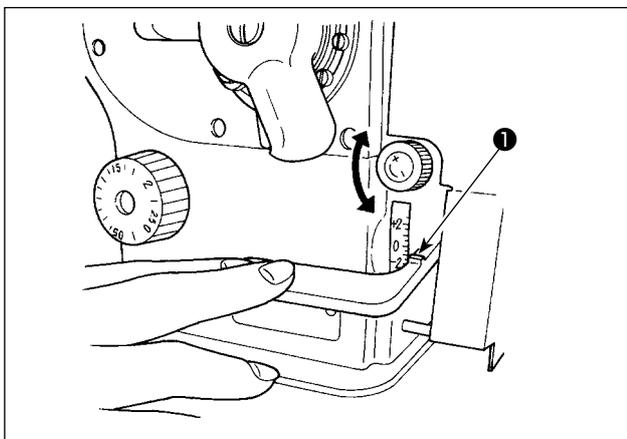


- 1) Girare la manopola ❶ della lunghezza del punto nel senso indicato dalla freccia fino a che il numero corrispondente alla lunghezza di punto desiderata viene a trovarsi in corrispondenza del punto di marcatura A inciso sul braccio della macchina.
- 2) I numeri indicati sulla manopola di regolazione della lunghezza del punto sono in "mm".
- 3) Per modificare la lunghezza del punto da un valore più alto ad uno inferiore, girare la manopola ❶ di regolazione della lunghezza del punto premendo nel contempo la leva ❷ di trasporto nel senso indicato dalla freccia.

Per effettuare la cucitura ad inversione, abbassare la leva ❷ di trasporto. La macchina per cucire effettua la cucitura ad inversione fino a quando la leva di trasporto viene tenuta abbassata. Quando la leva di trasporto viene rilasciata, questa ritorna alla posizione di partenza e la macchina per cucire gira nel normale senso di cucitura.

* Le cifre indicate sulla manopola sono soltanto riferimenti; per cui regolare la cucitura più fitta facendo riferimento al punto finito.

4-7. Regolazione della densità di cucitura



È possibile ridurre la lunghezza del punto all'inizio o alla fine della cucitura.

Questa possibilità viene usata per chiudere il punto.

- 1) La leva di trasporto viene spostata ruotando la manopola tenendo premuta la leva di trasporto. Regolare il passo del punto per punti di infittimento osservando la graduazione della scala alla quale viene allineata la linea di riferimento ❶ sulla superficie superiore della leva.

- 2) Girare la manopola nel senso di "+" per ridurre la lunghezza del punto di trasporto ad inversione (cioè la direzione di trasporto cambia gradualmente fino a raggiungere la direzione di trasporto normale). "+2" significa che la lunghezza del punto di trasporto normale è di 2 mm e "-2" significa che la lunghezza del punto di trasporto ad inversione è di 2mm.

* Per la LZ-2280AB, +5 significa "trasporto in avanti di 5 mm" e -4 significa "trasporto inverso di 4 mm."

- 3) La cucitura più fitta può essere regolata nel modo di cucitura normale (quando viene azionato un interruttore di inversione di trasporto ad una posizione, il trasporto non viene commutato in trasporto ad inversione ma la lunghezza del punto del trasporto normale viene ridotta).

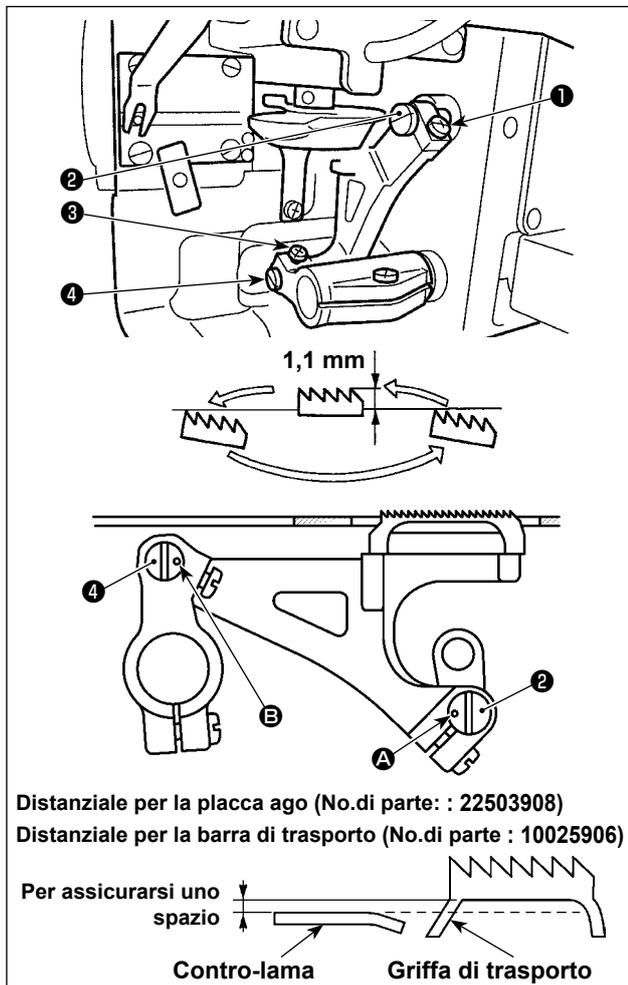
* Le cifre indicate sulla manopola sono soltanto riferimenti; per cui regolare la cucitura più fitta facendo riferimento al punto finito.

4-8. Altezza ed inclinazione della griffa di trasporto



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.



Distanziale per la placca ago (No.di parte : : 22503908)

Distanziale per la barra di trasporto (No.di parte : 10025906)

Per assicurarsi uno spazio

Contro-lama Griffa di trasporto

(1) Altezza della griffa di trasporto

- 1) Per regolare l'altezza della griffa di trasporto allentare la vite ① e, con l'ausilio di un cacciavite, girare il perno ② di connessione del trasporto di movimento.
- 2) L'altezza standard della griffa di trasporto è 1,2 mm.
(Riferimento) Il punto di riferimento A sull'albero ② dell'articolazione di azionamento del trasporto e il punto di riferimento B sull'albero ④ della barra di trasporto devono essere volti verso l'interno.
- 3) Per regolare l'inclinazione della griffa di trasporto, allentare la vite ③ e girare l'albero ④ della barra di trasporto inserendo un cacciavite attraverso il foro di regolazione nella base della macchina.
- 4) Per la macchina con un rasafilo, può non esserci spazio tra la contro-lama e la parte inferiore della griffa di trasporto quando si regola il meccanismo di trasporto (modifica in altezza e sincronizzazione) o si usa una griffa di trasporto disponibile al mercato. In questo caso, mettere un distanziale per la barra di trasporto (No.di ordinazione: 10025906) sotto il meccanismo di trasporto e un distanziale per la placca ago (No.di ordinazione: 22503908) sotto la placca ago al fine di ottenere uno spazio tra la contro-lama e la parte inferiore della griffa di trasporto.

(2) Inclinazione della griffa di trasporto

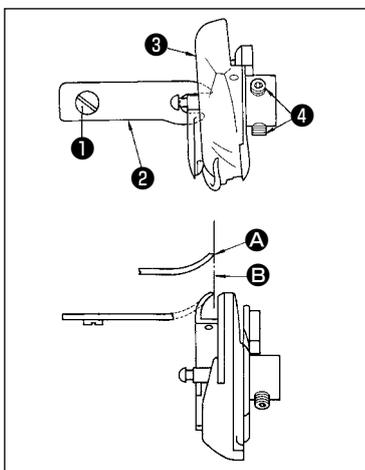
L'inclinazione standard della griffa di trasporto viene ottenuta regolando in modo che la griffa di trasporto sia livellata quando la griffa di trasporto raggiunge la sua posizione più alta.

4-9. Applicazione/rimozione 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.



In fase di sostituzione di un crochet di cucitura, rimuovere lo stesso in base alla seguente procedura:

- 1) Fare girare il volantino fino a quando l'ago ha raggiunto il punto più alto della sua corsa.
- 2) Rimuovere l'ago, il piedino premistoffa, la placca ago e la capsula della bobina dalla macchina.
- 3) Rimuovere la vite di fissaggio ① ed estrarre il fermo bobina ②.
- 4) Allentare le due viti ④ e rimuovere il crochet di cucitura ③.

* Per inserire il crochet di cucitura procedere alle suddette operazioni in ordine inverso.

Assicurarsi quindi che l'estremità superiore A del fermo bobina sia allineato alla riga B, come indicato nella figura di sinistra. Non lasciare mai che A fuoriesca dalla riga B.



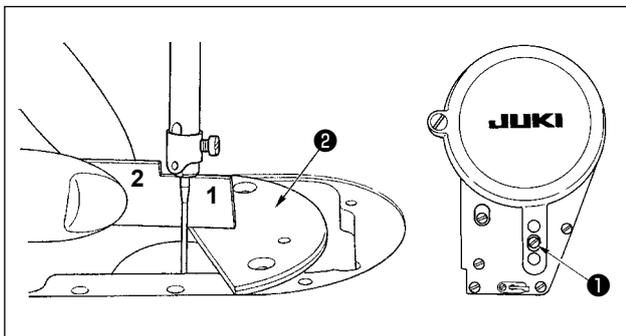
Il crochet è studiato esclusivamente per il modello LZ-2280A di macchine per cucire. Quando viene inoltrato un ordine per il crochet in caso di sostituzione o altro, indicare lo stesso con il codice della parte: Crochet 22525877.

4-10. Regolazione dell'altezza della barra 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.



- 1) Impostare la larghezza dello zigzag su "0". Portare l'ago al centro della corsa dello zigzag.
- 2) Rimuovere il piedino premistoffa, la placca ago, la placca semicircolare e la griffa di trasporto.
- 3) Mettere la placca semicircolare ② sulla superficie di montaggio della placca ago della base della macchina. Allentare la vite di fissaggio ①. Regolare in modo che la distanza dalla superficie superiore della placca semicircolare ② all'estremità inferiore della barra ago sia uguale all'altezza del calibro di tempismo 1.

1. Lo spessore della placca semicircolare ② è diverso da quello della placca ago. Assicurarsi quindi di usare la placca semicircolare ② in fase di regolazione dell'altezza della barra ago.



Assicurarsi di effettuare la regolazione con la larghezza dello zigzag impostata su zero e con l'ago al centro della corsa di zigzag.

2. Per la LZ-2280AA, deve essere usato il calibro di tempismo D.

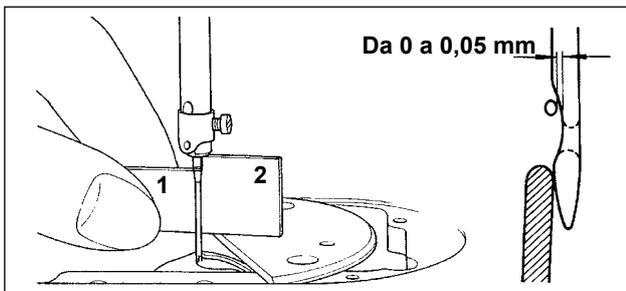
Per la LZ-2280AB, -2284A * e -2287A, deve essere usato il calibro di tempismo E.

4-11. Regolazione fase ago-crochet e salvaago



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) Posizionamento del crochet

- 1) Al termine della regolazione dell'altezza della barra ago, regolare il crochet tramite il calibro di sincronizzazione 2 in maniera che la punta del crochet risulti allineata al centro dell'ago.
- 2) A questo punto la punta del crochet deve toccare leggermente l'ago quando il salvaago non lo tocca.

(2) Controllo

Nel caso della larghezza massima dell'oscillazione dell'ago (regolazione al momento della consegna: LZ-2280AA: 4 mm; Altri modelli: 8 mm), assicurarsi che la distanza dall'estremità superiore della cruna dell'ago alla punta della lama del crochet sia da 0,2 a 0,5 mm mentre l'ago va verso sinistra.

* Se la larghezza dello zigzag viene impostata a 10 mm oppure se l'altezza della barra ago è diversa da quella standard, regolare nuovamente l'altezza della barra ago.

(3) Regolazione del salvaago

- 1) Massimizzare la larghezza dello zigzag. Piegare il salvaago per regolare in maniera da evitare che l'ago tocchi la punta di entrambe le parti nelle posizioni più a sinistra e destra della corsa dello zigzag. A questo punto regolare la distanza tra l'ago e la punta del crochet a 0-0,05 mm.
- 2) Il salvaago ha la funzione di tenere l'ago lontano dalla punta del crochet, evitando quindi di danneggiare la punta stessa del crochet. Quando il crochet viene sostituito, assicurarsi che la posizione del salvaago sia regolata correttamente.



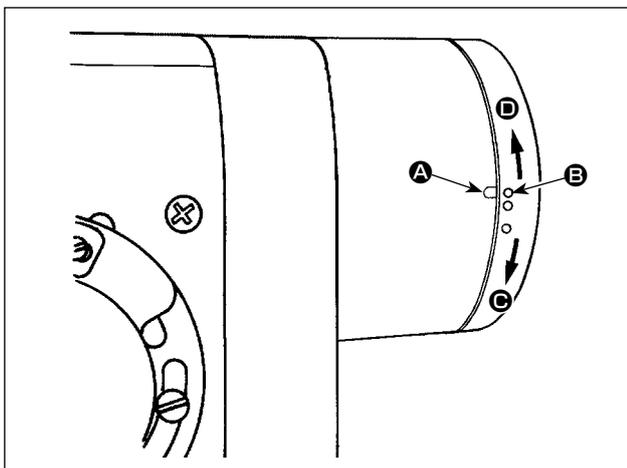
Quando la rottura del filo si è verificata, ci sono dei casi in cui il filo è catturato nel crochet. Aver cura di effettuare la cucitura dopo aver rimosso il filo catturato nel crochet.

4-12. Regolazione della posizione di stop dell'ago

AVVERTIMENTO :



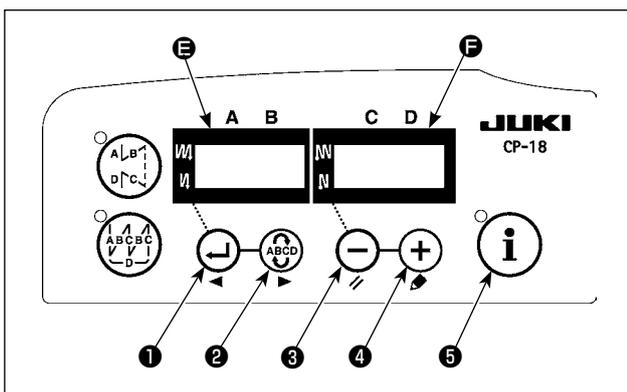
1. Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.
2. Non agire sugli interruttori nella procedura tranne quelle descritte nelle seguenti spiegazioni.
3. Aver cura di accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione dopo che un secondo o più è passato. Se la macchina per cucire viene accesa immediatamente dopo averla spenta, la macchina potrebbe non funzionare regolarmente. In questo caso, accendere di nuovo la macchina.



(1) Posizione di stop dopo il taglio del filo

- 1) La posizione standard di stop dell'ago viene ottenuta allineando il punto di riferimento **A** sul copripuleggia al punto di riferimento bianco **B** sul volante.

* Per ulteriori dettagli, consultare anche il Manuale d'Istruzioni per la centralina di controllo.



(2) Procedura di regolazione della posizione di stop con l'ago sollevato/abbassato

* Quando il pannello tranne il CP-18 viene utilizzato, fare riferimento alla spiegazione di ciascun pannello.

- 1) Spegner la macchina.
- 2) Attivare l'alimentazione, premendo l'interruttore **5** sul pannello operativo.
- 3) La visualizzazione **E** indica l'impostazione No. 96. La visualizzazione **F** indica la velocità di cucitura. (Quando l'indicazione dello schermo non viene cambiata, effettuare di nuovo le operazioni delle fasi 1) e 2).)

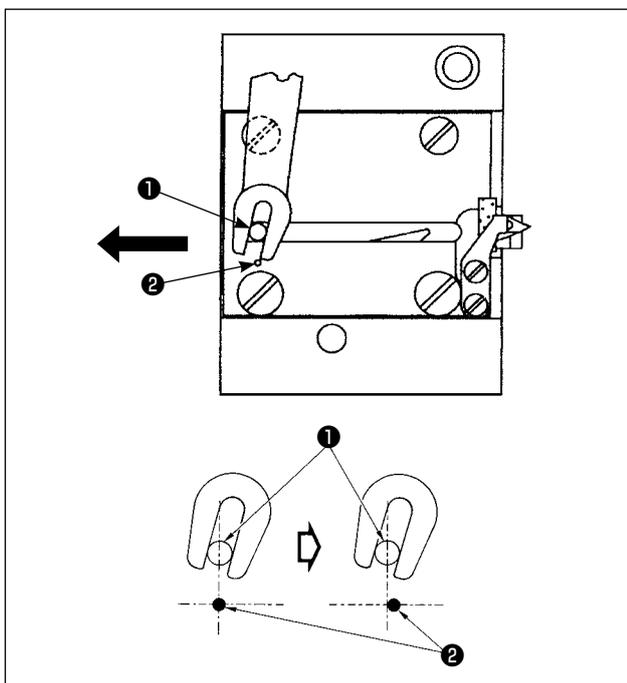
- 4) Aggiornare il No. di impostazione tramite l'interruttore **1** o l'interruttore **2**.
Impostazione No. 121 : Posizione di stop con l'ago sollevato
Impostazione No. 122 : Posizione di stop con l'ago abbassato
- 5) Impostare il contenuto dell'impostazione **F** entro la gamma da -15 a 15 con l'interruttore **3** o l'interruttore **4**.
(Il valore standard è "0". Il valore numerico del valore di impostazione indica l'angolo di rotazione approssimativo.) Quando il valore numerico viene impostato sulla direzione "+", la posizione di stop con l'ago sollevato viene abbassata. (Direzione **C**)
Quando il valore numerico viene impostato sulla direzione "-", la posizione di stop con l'ago sollevato viene sollevata. (Direzione **D**)
- 6) Dopo il completamento dell'impostazione, premere l'interruttore **1** o l'interruttore **2** per determinare il valore aggiornato. (Se si spegne la macchina prima di effettuare questa operazione, il contenuto non viene aggiornato.)
- 7) Al termine delle operazioni, spegnere la macchina. Accendendo di nuovo la macchina, essa realizza il funzionamento normale.

4-13. Regolazione del tagliafilo



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.



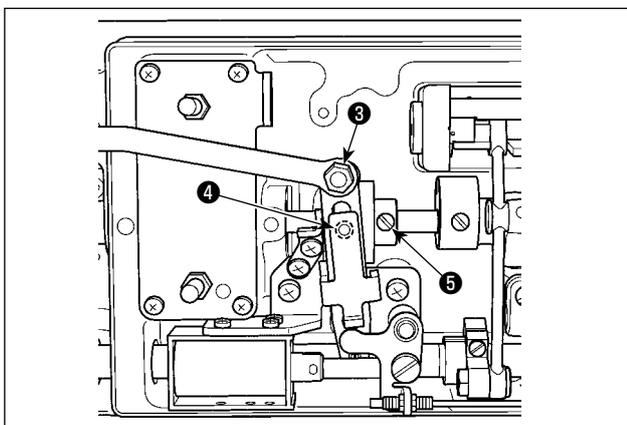
(1) Posizione di partenza del coltello mobile

Quando il coltello mobile si trova nella posizione di partenza, il perno ① del coltello deve essere allineato al punto ② di marcatura inciso, come indicato nella figura di sinistra.

1. Quando la misura del calibro che è più grande di quella consegnata come standard o la misura del calibro di altri fabbricanti è usata, e la contro-lama intralcia la griffa di trasporto, allentare il dado ③, spostare la posizione iniziale del perno del coltello mobile ① verso sinistra dal punto di riferimento inciso ② di circa la metà del punto di riferimento inciso ② e fissare il perno.



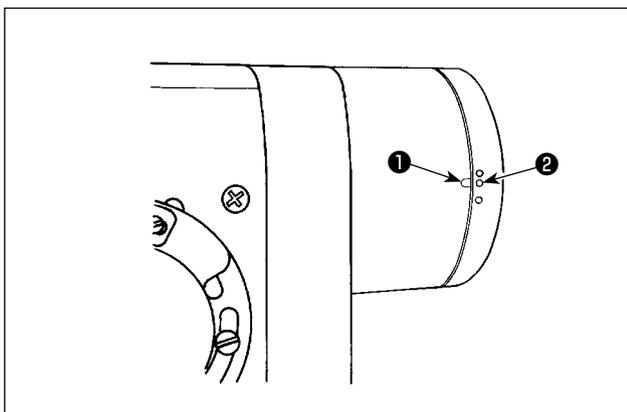
2. La garanzia di affilatezza dell'unità di coltello rasafilo è da #80 a #50. Quando si usano fili più spessi di questi No., sostituire il coltello con l'unità di coltello rasafilo per filo spesso (No. di parte : 22556054).



Se la posizione di partenza del coltello mobile è scorretta

Allentando il dado ③, spostare il coltello mobile verso destra o sinistra fino a che il perno ① tocca il punto ② di marcatura.

Stringere quindi il dado ③.



(2) Regolazione della fase di taglio del filo

Mettere il rullo ④ nella scanalatura della camma. Ora, a poco a poco ruotare il volantino in senso inverso. Il volantino non andrà oltre quando il punto di riferimento ① inciso sul coperchio della puleggia è allineato al punto di riferimento verde ② inciso sul volantino.

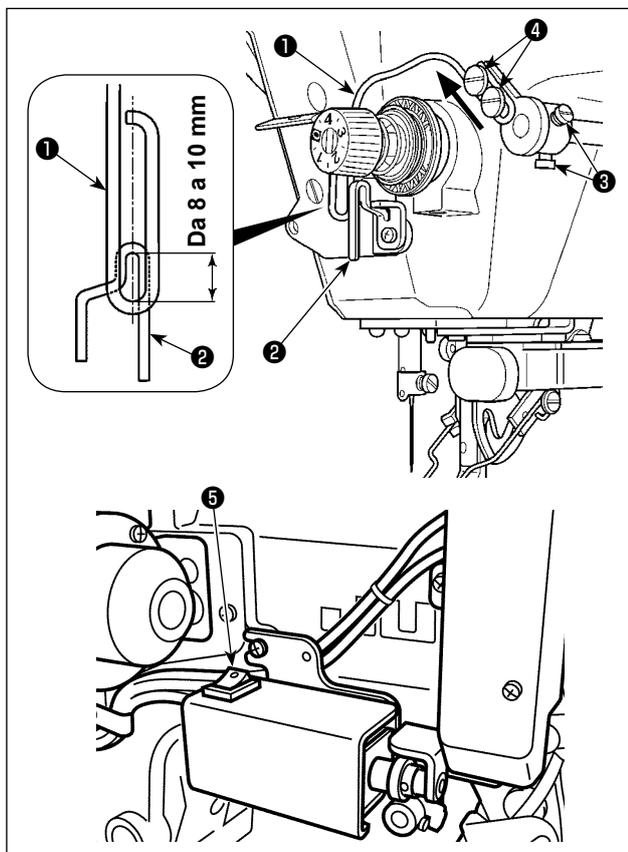
Per regolare la camma di taglio del filo, allineare il punto di riferimento verde sul coperchio della puleggia al punto di riferimento rosso sul volantino, mettere il rullo nella scanalatura della camma di taglio del filo e ruotare il volantino nella direzione opposta alla direzione di rotazione dell'albero di azionamento del crochet finché non si fermi. Ora stringere le due viti ⑤.

4-14. Dispositivo di alimentazione del filo dell'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.



(1) Posizionamento dell'alimentatore del filo

Regolare la posizione di installazione dell'alimentatore del filo ❶ in maniera da lasciare uno spazio compreso tra 8 e 10 mm tra la parte ❷ di guida del passafilo A e l'estremità superiore del filo. Stringere quindi le due viti ❸.



In questo momento, regolare la posizione longitudinale del filo metallico di estrazione ❶ del filo in modo che il filo metallico di estrazione del filo venga portato al centro approssimativo del guidafile ❷ del tirafilo.

(2) Regolazione della corsa dell'alimentatore del filo

- 1) Aumentare la quantità di filo dell'ago se lo stesso non riesce ad intrecciarsi con il filo della bobina o tende a scivolare via dalla cruna dell'ago all'inizio della fase di cucitura.
- 2) Allentare le due viti di fissaggio ❹. Spostare il filo metallico di estrazione ❶ del filo nella direzione della freccia.



Se la quantità di filo dell'ago è eccessiva il filo tenderà a rompersi.

(3) Quando si spegne il dispositivo di alimentazione

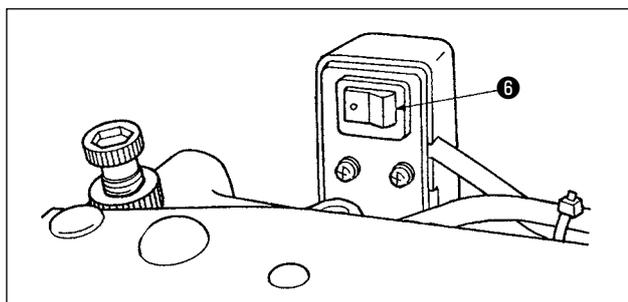
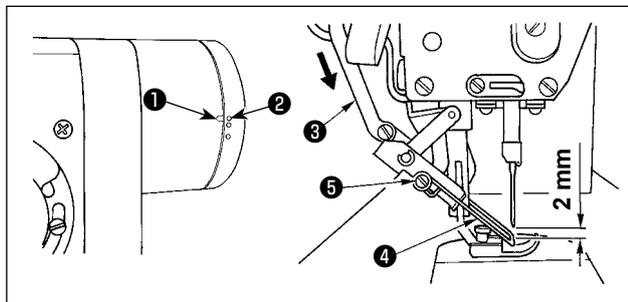
Se non è necessario azionare il filo metallico di estrazione ❶ del filo, spegnere l'interruttore di estrazione ❺ sulla superficie posteriore della macchina per cucire.

4-15. Posizione dello scartafilo



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.



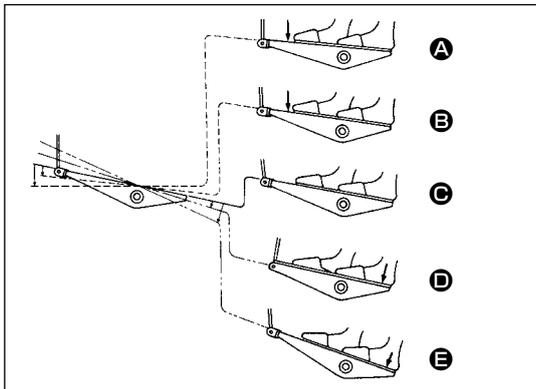
- 1) Allineare il punto di riferimento ❶ inciso sul coperchio della puleggia al punto di riferimento bianco ❷ inciso sul volantino (il terzo punto di riferimento bianco in termini della direzione di rotazione della macchina per cucire).

- 2) Spostare il tirante ❸ nel senso della freccia e regolare la vite ❺ di fissaggio in maniera da lasciare uno spazio di 2 mm tra l'estremità superiore dell'ago e lo scartafilo ❹.

- 3) Per la macchina per cucire dotata di scartafilo, spegnere l'interruttore a bilanciere ❻ dello scartafilo nel caso in cui non sia necessario utilizzare lo scartafilo.

5. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

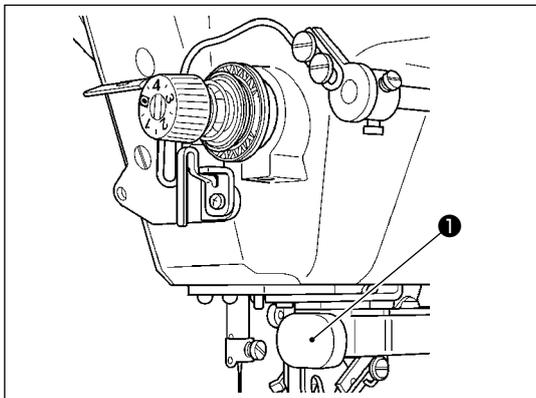
5-1. Funzionamento del pedale (Nel caso della macchina per cucire ad azionamento diretto)



Il funzionamento del pedale è a seguenti 4 posizioni :

- 1) La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta leggermente. **B**
 - 2) La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta ulteriormente. **A** (Se l'affrancatura automatica è stata impostata, la macchina gira ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura automatica.)
 - 3) La macchina si arresta (con l'ago in posizione sollevata o abbassata) quando il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza. **C**
 - 4) La macchina provvede al taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene premuta a fondo. **D**
- * L'operazione di taglio del filo viene eseguita solo sulla macchina per cucire dotata di rasafilo.
 - * Quando l'alzapiedino automatico (dispositivo AK) è utilizzato, un altro interruttore operativo è previsto tra l'interruttore di arresto della macchina per cucire e l'interruttore di taglio del filo. Il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta leggermente **D**, e se la parte posteriore viene premuta ulteriormente, il rasafilo si attiva. Quando si inizia la cucitura dallo stato in cui il piedino premistoffa è stato sollevato con l'alzapiedino automatico e viene premuta la parte posteriore del pedale, soltanto il piedino premistoffa si abbassa.
 - Se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza durante l'affrancatura automatica all'inizio cucitura, la macchina si arresta dopo aver completato l'affrancatura automatica.
 - L'operazione di taglio del filo ha luogo regolarmente anche se la parte posteriore del pedale viene premuta subito dopo la cucitura a alta o bassa velocità.
 - L'operazione di taglio del filo ha luogo completamente anche se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza subito dopo che la macchina ha iniziato l'operazione di taglio del filo.

5-2. Pulsante per affrancatura con un semplice tocco



* Solo per la macchina per cucire dotata di funzione di affrancatura con un semplice tocco.

(1) Come usare il pulsante per affrancatura

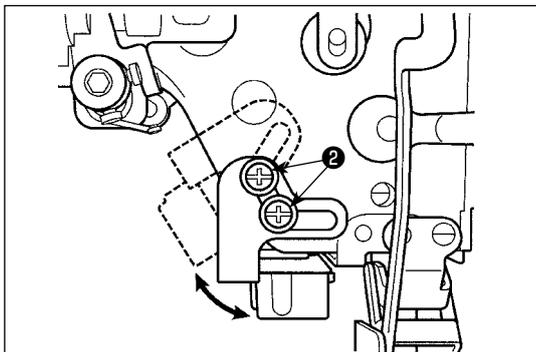
- 1) Quando si preme il pulsante **1**, la macchina immediatamente funziona nella direzione inversa.
- 2) L'affrancatura viene eseguita finché si tiene premuto il pulsante.
- 3) Quando si rilascia il pulsante, la macchina immediatamente funziona nella direzione normale.

* Se si acquista il kit opzionale, esso può essere aggiunto alla macchina per cucire per effettuare l'affrancatura manuale con un semplice tocco. (Kit affrancatura manuale con un semplice tocco, numero di parte: 40135177)



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) Posizione del pulsante per affrancatura

La posizione dell'interruttore può essere regolata ad una posizione che permetta un facile uso dello stesso, secondo il processo di cucitura.

- 1) Allentare le viti **2** sulla superficie posteriore della macchina per cucire. Regolare quindi la posizione dell'interruttore.

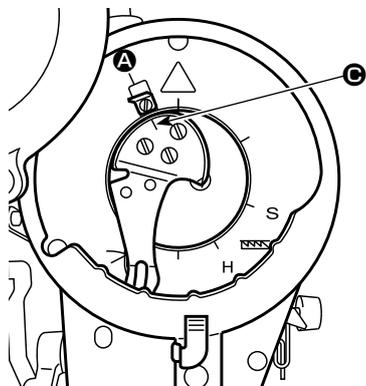
5-3. Commutazione del metodo di oscillazione dell'ago



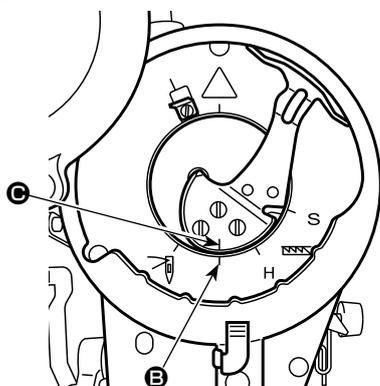
AVVERTIMENTO :

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.

LZ-2284A

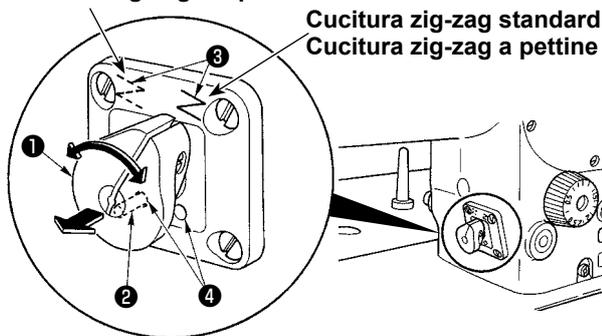


LZ-2287A



Cucitura zig-zag a 3 passi

Cucitura zig-zag standard
Cucitura zig-zag a pettine



Per la LZ-2284A, il metodo di oscillazione dell'ago è selezionabile tra la cucitura zig-zag standard e la cucitura zig-zag a 3 passi. Per la LZ-2287A, è selezionabile tra la cucitura zig-zag a 3 passi e la cucitura zig-zag a pettine.

1) Girare il volantino per allineare rispettivamente il punto di riferimento **C** al seguente punto.

* LZ-2284A: Al coltello del tirafilo **A**

* LZ-2287A: All'estremità inferiore della barra ago **B**

2) Tirare la leva di commutazione **1** verso questo lato e tirare fuori il perno di fissaggio **2** dal foro di posizionamento **4**.

3) Girare leggermente il volantino avanti e indietro per fare girare la leva di commutazione **1** in modo che la leva sia allineata al segno di zig-zag desiderato **3** per trovare il punto di commutazione.

4) Alla posizione di commutazione, inserire in modo sicuro il perno di bloccaggio **2** nel foro di posizionamento **4** per completare l'impostazione.

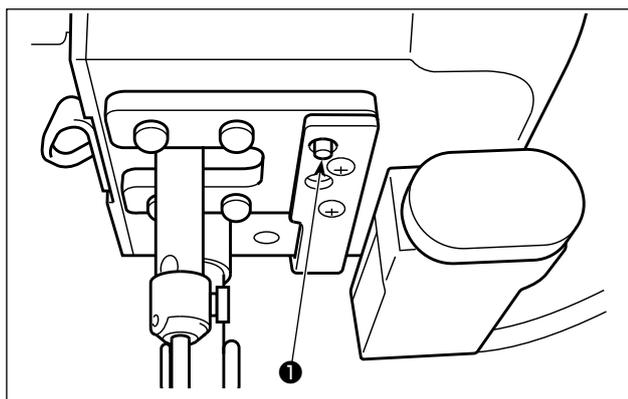
5) Se il modello di cucitura non può essere cambiato, girare il volantino di un giro e ripetere le procedure di cui sopra da 1).

Assicurarsi che il perno di fissaggio **2** sia messa sicuramente nel foro di posizionamento **4**.



Inoltre, mai azionare la macchina per cucire nello stato in cui il perno di fissaggio **2** non è messo nel foro di posizionamento **4** (durante la commutazione). Questo causerà inconvenienti della macchina per cucire.

5-4. Illuminazione a LED



La LZ-2284A con motore ad azionamento diretto è dotata di illuminazione a LED.

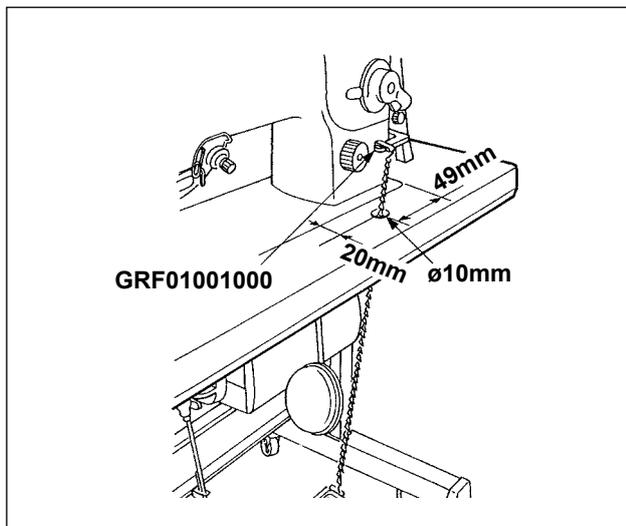
1) La luminosità dell'illuminazione a LED può essere regolata con l'interruttore di regolazione **1** della luminosità mostrato nella figura a sinistra. (Regolabile su tre livelli)

[Luminosità: Alta → Media → Bassa → OFF]

2) Quando l'illuminazione a LED viene accesa di nuovo dopo che è stata spenta, la luminosità ritorna ad "Alta".

6. OPZIONE

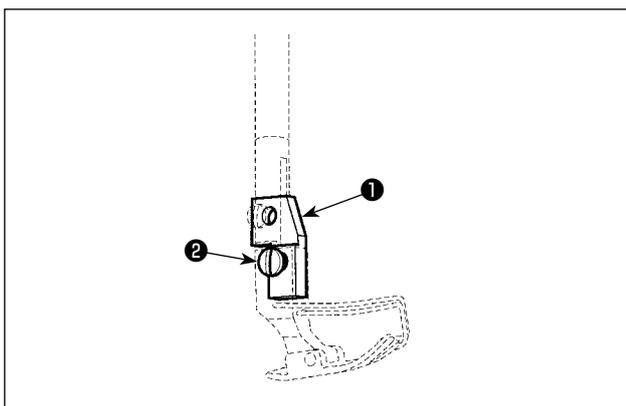
6-1. Dispositivo di inversione di trasporto a pedale (RF-1)



In fase di cucitura di tessuti ingombranti non è semplice azionare la leva di trasporto con la mano destra per effettuare la cucitura ad inversione. In questo caso, applicare il dispositivo RF-1 alla macchina per cucire; questo dispositivo permette di invertire il senso di cucitura come desiderato azionando il comando con il piede invece che con la mano destra.

La figura a sinistra indica il dispositivo installato sulla macchina per cucire. Quando il dispositivo viene utilizzato, assicurarsi di sostituire la molla di tensionamento della leva di trasporto (B1646555000) montata sulla macchina con la molla (MAT80117S00) in dotazione al dispositivo RF-1.

6-2. Piedino di giuntura per il piedino premistoffa per punto annodato



Per utilizzare il piedino premistoffa per punto annodato, il "piedino di giuntura per il piedino premistoffa per punto annodato" deve essere utilizzato.

- ❶ Piedino di giuntura per il piedino premistoffa per punto annodato (No. di parte: D1551586000)
- ❷ Vite di fissaggio (No. di parte: SS7090910SP)

6-3. Kit tirafilo ausiliario

Nel caso in cui si utilizzi la macchina per cucire per punto invisibile e processi di cucitura ad alta velocità, si consiglia di utilizzare il "kit tirafilo ausiliario" che aiuta a stabilizzare i capi del filo dell'ago.

La rottura del filo e salti di punto possono essere prevenuti stabilizzando i capi del filo dell'ago.

* Kit tirafilo ausiliario No. di parte: 40135178

7. PULEGGIA MOTORE E CINGHIA

(1) Nel caso della macchina per cucire a cinghia

- 1) Il motore di comando di questa macchina è un motore a frizione a 450 watt (2P).
- 2) Usare una cinghia a V tipo M.
- 3) Le velocità di cucitura possibili sono definite dal diametro della puleggia motore e dalla lunghezza della cinghia, come qui di seguito indicato.

Diametro esterno della puleggia motore (mm)	Cod. Parte della puleggia motore	Velocità di cucitura (sti/min)		Lunghezza cinghia mm (inch)	Cod. Parte cinghia
		50 Hz	60 Hz		
135	MTSP0135000A	5.480	-	1.168 (46)	MTJVM004600
130	MTSP0130000A	5.270	-		
125	MTSP0125000A	5.060	-	1.143 (45)	MTJVM004500
120	MTSP0120000A	4.850	-		
115	MTSP0115000A	4.630	-		
110	MTSP0110000A	4.440	5.330	1.118 (44)	MTJVM004400
105	MTSP0105000A	4.250	5.040		
100	MTSP0100000A	4.000	4.780		
95	MTSP0095000A	3.820	4.540		
90	MTSP0090000A	3.610	4.320	1.092 (43)	MTJVM004300
85	MTSP0085000A	3.390	4.000		
80	MTSP0080000A	3.160	3.790		
75	MTSP0075000A	2.950	3.520		
70	MTSP0070000A	2.740	3.260		
65	MTSP0065000A	2.530	3.020	1.067 (42)	MTJVM004200
60	MTSP0060000A	2.320	2.760		

(2) Nel caso della macchina per cucire ad azionamento diretto

- 1) Assicurarsi di utilizzare la centralina di controllo, SC-920A (Versione 04 o successive).

8. GUIDA AGLI EVENTUALI INCONVENIENTI E RIMEDI

Inconveniente	Causa	Rimedi	Vedi pagina	
Rottura del filo	① Il filo rimane impigliato nella leva del tirafilo.	Sciogliere il groviglio.	11	
	② Il filo dell'ago viene infilato al contrario.	Infilare correttamente il filo.	11	
	③ Il filo rimane impigliato nel crochet di cucitura.	Sciogliere il groviglio.	17	
	④ Il filo dell'ago è troppo stretto o troppo lento.	Regolare la tensione del filo.	12	
	⑤ Il filo dell'ago scivola via nella ghiera tensione.	Aumentare la tensione del disco di pretensionamento.	12	
	⑥ La tensione della molla chiusura punto è troppo elevata o troppo ridotta.	Regolare la tensione della molla chiusura punto.	12	
	⑦ La corsa della molla chiusura punto è troppo ampia o troppo stretta.	Regolare la corsa della molla chiusura punto. (da 8 a 12 mm)	12	
	⑧ La sincronizzazione del crochet di cucitura e dell'ago non è corretta.	Regolare la sincronizzazione.	17	
	⑨ Il percorso del filo del crochet, la capsula della bobina, la leva del tirafilo o qualsiasi altra parte presentano graffi.	Rimuovere i graffi o sostituire la parte.		
	⑩ Il tipo di filo non è adatto. a. La qualità del filo è bassa. b. Il filo è troppo grosso rispetto al tipo di ago. c. Il filo si rompe al calore.	Usare un filo di buona qualità. Usare un filo o ago adatti. Usare l'unità di lubrificazione con olio JUKI a base di silicone.		
	⑪ Quando si presentano salti di punto.	Fare riferimento al paragrafo seguente: Salti di punto.		
Salti di punto	① L'ago è inserito al contrario. a. L'ago non è inserito completamente nella barra ago. b. La cruna dell'ago non è rivolta completamente verso l'operatore. c. L'ago è rivolto verso il retro.	Inserire interamente l'ago. Girare la cruna dell'ago fino a quando è rivolta totalmente verso l'operatore. Inserire l'ago in maniera che la scanalatura lunga sia rivolta verso l'operatore.	5 5 5	
	② L'ago stesso non è adatto. a. L'ago è piegato. b. L'ago non è di buona qualità. c. L'ago è troppo sottile rispetto al tipo di filo. d. Viene utilizzato un ago spuntato.	Sostituire con un nuovo ago. Usare un ago di buona qualità. Utilizzare un ago o filo adeguati. Sostituire con un nuovo ago.	5 5 5	
	③ I bordo del crochet non è abbastanza affilato o è danneggiato.	Riaffilare il crochet o sostituirlo.	17	
	④ La sincronizzazione del crochet di cucitura e dell'ago non è corretta.	Regolare correttamente la sincronizzazione.	17	
	⑤ L'altezza della barra ago non è corretta.	Regolare l'altezza della barra ago.	17	
	⑥ La distanza tra l'ago e il crochet di cucitura è troppo elevata.	Regolare lo spazio.	17	
	Punti lenti	① La tensione del filo dell'ago è troppo bassa.	Aumentare la tensione del filo dell'ago.	12
		② La tensione della molla chiusura punto è troppo bassa.	Aumentare la tensione della molla.	12
③ La tensione del filo della bobina è troppo elevata.		Diminuire la tensione del filo della bobina.	12	
④ La sincronizzazione del crochet di cucitura e dell'ago non è corretta.		Regolare la sincronizzazione correttamente.	17	
⑤ Il filo è troppo grosso rispetto al tipo di ago.		Utilizzare un ago o filo adeguati.		
⑥ Il filo scivola via dalla tensione di rotazione.		Aumentare la tensione del disco di pretensionamento.	12	

Inconveniente	Causa	Rimedi	Vedi pagina
Chiusura irregolare del punto	① La tensione del filo della bobina è troppo bassa.	Aumentare la tensione del filo della bobina.	12
	② Il filo della bobina non è avvolto correttamente.	Avvolgere correttamente il filo della bobina.	9
	③ Il percorso del filo del crochet, la capsula della bobina, la leva del tirafilo o qualsiasi altra parte presentano graffi.	Rimuovere il graffio o sostituire la parte.	
Rottura dell'ago	① L'ago si piega.	Sostituire con un nuovo ago.	5
	② L'ago non è di buona qualità.	Utilizzare un ago di buona qualità.	
	③ L'ago non è inserito completamente nella barra ago.	Inserire il più possibile l'ago nella barra ago.	5
	④ L'ago urta il crochet di cucitura.	Regolare la fase e lo spazio tra l'ago ed il crochet di cucitura nonché la posizione del salvaago.	17
	⑤ L'ago è troppo sottile per il semilavorato e rispetto al filo.	Sostituire con ago adatto.	
	⑥ Il foro dell'ago nella placca ago è troppo stretto.		
	⑦ L'ago urta la placca ago.		
	⑧ L'ago urta il piedino premistoffa.		