

***ITALIANO***

**LZ-2290C-F/SC-955A  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1. CARATTERISTICHE TECNICHE .....</b>   | <b>1</b>  |
| 1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire .....  | 1         |
| 1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo .....  | 1         |
| <b>2. MESSA IN SERVIZIO.....</b>   | <b>2</b>  |
| 2-1. Disegno del tavolo.....   | 2         |
| 2-2. Precauzioni per l'installazione della macchina per cucire .....   | 3         |
| 2-2-1. Modalità di trasporto della macchina per cucire .....   | 3         |
| 2-2-2. Precauzioni per il collocamento della macchina per cucire.....  | 3         |
| 2-3. Installazione .....   | 3         |
| 2-4. Rimozione del fermo della barra ago.....  | 5         |
| 2-5. Montaggio dell'alzapiedino a ginocchio.....   | 5         |
| 2-6. Regolazione dell'altezza dell'alzapiedino a ginocchio.....  | 5         |
| 2-7. Installazione del portafilo .....   | 6         |
| 2-8. Installazione del perno guidafile .....   | 6         |
| 2-9. Installazione della centralina elettrica .....  | 7         |
| 2-9-1. Preparazione per l'installazione della centralina di controllo (Solo per i modelli per l'UE) 7                              |           |
| 2-9-2. Installazione della centralina elettrica .....  | 7         |
| 2-10. Installazione della centralina reattore (Solo per i modelli per l'UE).....   | 8         |
| 2-11. Collegamento del cavo dell'interruttore di alimentazione .....   | 8         |
| 2-11-1. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione .....   | 8         |
| 2-11-2. Collegamento del cavo di alimentazione .....   | 9         |
| 2-12. Installazione del nucleo ad anello in dotazione con la macchina come accessorio<br>(Solo per i modelli per l'UE).....        | 9         |
| 2-12-1. Installazione del nucleo ad anello accessorio in dotazione con la centralina elettrica....                                 | 9         |
| 2-13. Collegamento dei cavi.....   | 10        |
| 2-13-1. Collegamento dei cavi provenienti dalla macchina per cucire.....   | 10        |
| 2-13-2. Avvitamento del cavo di messa a terra del coperchio inferiore al coperchio inferiore<br>(Solo per i modelli per l'UE)..... | 11        |
| 2-14. Manipolazione dei cavi.....  | 11        |
| 2-15. Installazione del tirante a snodo .....  | 12        |
| 2-16. Pregolazione del pedale.....   | 13        |
| 2-16-1. Installazione del tirante a snodo .....  | 13        |
| 2-16-2. Regolazione dell'angolo del pedale .....   | 13        |
| 2-17. Funzionamento del pedale .....   | 13        |
| 2-18. Lubrificazione .....   | 14        |
| 2-19. Come utilizzare il pannello operativo (spiegazione fondamentale).....  | 15        |
| 2-19-1. Selezione della lingua (la prima operazione da compiere) .....   | 15        |
| 2-19-2. Nomi e funzioni dei tasti del pannello.....  | 17        |
| 2-19-3. Funzionamento di base .....  | 19        |
| <b>3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA .....</b>  | <b>20</b> |
| 3-1. Posizionamento ago.....   | 20        |
| 3-2. Rimozione della capsula della bobina.....   | 20        |
| 3-3. Come posizionare la bobina nella capsula della bobina .....   | 21        |
| 3-4. Avvolgimento del filo della bobina .....  | 22        |
| 3-5. Diagramma di infilatura.....  | 23        |

|   |           |
|---|-----------|
| <b>4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE</b> .....   | <b>24</b> |
| 4-1. Tensione del filo .....  | 24        |
| 4-1-1. Regolazione della tensione della tensione del filo No.1 .....                            | 24        |
| 4-1-2. Regolazione della tensione del filo dell'ago (Tensione attiva) .....                     | 24        |
| 4-1-3. Correzione della tensione (rispetto alla velocità di cucitura).....                      | 25        |
| 4-1-4. Correzione della tensione (rispetto alla quantità rimanente di filo della bobina).....   | 27        |
| 4-1-5. Correzione della tensione destra/sinistra.....   | 28        |
| 4-1-6. Regolazione della tensione del filo della bobina .....                                   | 29        |
| 4-2. Molla tirafilo .....   | 29        |
| 4-2-1. Regolazione della corsa della molla tirafilo ❶.....                                      | 29        |
| 4-2-2. Regolazione della pressione della molla tirafilo ❶ .....                                 | 29        |
| 4-3. Piedino premistoffa (Piedino premistoffa attivo).....                                      | 30        |
| 4-3-1. Pressione del piedino premistoffa .....  | 30        |
| 4-3-2. Correzione della pressione del piedino premistoffa .....                                 | 31        |
| 4-3-3. Alzapiedino manuale .....  | 32        |
| 4-4. Regolazione della lunghezza del punto.....   | 33        |
| 4-5. Modifica della velocità di cucitura .....  | 33        |
| 4-6. Lampada a LED per l'area intorno all'ago .....   | 34        |
| 4-7. Affrancatura .....   | 34        |
| 4-8. Interruttore personalizzato .....  | 35        |
| 4-9. Cucitura a specchio .....  | 37        |
| 4-10. Orlo a giorno finto .....   | 39        |
| 4-11. Regolazione della quantità di olio nel crochet .....                                      | 40        |
| <b>5. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO</b> .....   | <b>41</b> |
| 5-1. Spiegazione della schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura) ..... | 41        |
| 5-2. Modelli di cucitura .....  | 45        |
| 5-2-1. Configurazione del modello di cucitura.....  | 45        |
| 5-2-2. Elenco dei modelli di cucitura .....   | 46        |
| 5-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio).....                                  | 48        |
| 5-2-4. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine).....                                   | 54        |
| 5-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura.....   | 55        |
| 5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura .....                                      | 58        |
| 5-2-7. Funzione di insegnamento.....  | 71        |
| 5-2-8. Funzione di commutazione a tocco singolo .....   | 73        |
| 5-2-9. Registrazione del nuovo modello di cucitura .....  | 74        |
| 5-2-10. Copiatura del modello .....   | 76        |
| 5-2-11. Funzione di ricerca ristretta.....  | 77        |
| 5-3. Impostazione della forma della cucitura .....  | 78        |
| 5-3-1. Punto zig-zag a 2 passi, zig-zag a 3 passi e zig-zag a 4 passi.....                      | 78        |
| 5-3-2. Cucitura a pettine.....  | 81        |
| 5-3-3. Cucitura a punto interno .....   | 84        |
| 5-3-4. Cucitura del modello su misura .....   | 85        |
| 5-3-5. Punto T, sinistra .....  | 85        |
| 5-3-6. Punto T, destra .....  | 87        |
| 5-3-7. Modello 1 .....  | 90        |
| 5-3-8. Modello 2 (ricamo a giorno).....   | 92        |
| 5-3-9. Modello 3 .....  | 94        |
| 5-3-10. Modello 4 .....   | 96        |
| 5-3-11. Modello 5.....  | 98        |

|  |            |
|--|------------|
| <b>5-4. Impostazione del luogo geometrico del trasporto .....</b>  | <b>100</b> |
| 5-4-1. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto.....   | 100        |
| 5-4-2. Tempismo di funzionamento del trasporto .....   | 101        |
| 5-4-3. Cambiare il luogo geometrico del trasporto .....  | 102        |
| <b>5-5. Funzione di contatore .....</b>  | <b>103</b> |
| 5-5-1. Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del<br>contatore.....      | 103        |
| 5-5-2. Tipi di contatore .....   | 103        |
| 5-5-3. Come impostare il contatore .....   | 104        |
| 5-5-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio.....   | 107        |
| <b>5-6. Grafico semplificato delle visualizzazioni del pannello .....</b>  | <b>108</b> |
| <b>5-7. Elenco dei dati di interruttore di memoria .....</b>   | <b>109</b> |
| <b>5-8. Elenco degli errori .....</b>  | <b>114</b> |
| <b>5-9. Dati di interruttore di memoria .....</b>  | <b>119</b> |
| <b>6. CURA .....</b>   | <b>121</b> |
| <b>6-1. Pulizia .....</b>  | <b>121</b> |
| 6-1-1. Pulizia del ventilatore di raffreddamento installato sul coperchio inferiore .....                          | 121        |
| 6-1-2. Pulizia della sezione di crochet .....  | 121        |
| 6-1-3. Procedura di sostituzione dello stoppino dell'olio dell'albero del crochet.....                             | 122        |
| <b>6-2. Applicazione del grasso.....</b>   | <b>122</b> |
| <b>6-3. Sostituzione dei fusibili .....</b>  | <b>123</b> |
| <b>6-4. Smaltimento delle batterie.....</b>  | <b>123</b> |
| <b>7. REGOLAZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA (APPLICAZIONE) .....</b>  | <b>124</b> |
| 7-1. Relazione fase ago-crochet (Modalità di regolazione del tempismo del crochet) ....                            | 124        |
| 7-2. Regolazione dell'altezza della barra ago.....   | 125        |
| 7-3. Regolazione della relazione fase ago-crochet e della protezione ago .....                                     | 126        |
| 7-4. Montaggio/rimozione del crochet .....   | 127        |
| 7-5. Regolazione del rasafilo .....  | 127        |
| 7-6. Regolazione del dispositivo di alimentazione del filo dell'ago .....  | 128        |
| 7-7. Altezza e inclinazione della griffa di trasporto.....   | 129        |
| 7-8. Funzione di rilevamento della parte pluristrato.....  | 130        |
| 7-8-1. Funzione di rilevamento della parte pluristrato .....   | 130        |
| 7-8-2. Disattivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato mediante il<br>numero di punti..... | 133        |
| 7-9. Allarme di carenza di grasso .....  | 135        |
| 7-9-1. Per quanto riguarda l'allarme di carenza di grasso.....   | 135        |
| 7-9-2. E221 Errore di carenza di grasso .....  | 135        |
| 7-9-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore.....  | 136        |
| <b>8. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO (APPLICAZIONE) .....</b>   | <b>137</b> |
| <b>8-1. Gestione dei modelli di cucitura .....</b>   | <b>137</b> |
| 8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura.....  | 137        |
| 8-1-2. Copiatura del modello .....   | 139        |
| 8-1-3. Cancellazione del modello .....   | 140        |
| <b>8-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale .....</b>   | <b>141</b> |
| 8-2-1. Editaggio del modello di cucitura a forma poligonale .....  | 141        |
| 8-2-2. Creazione del nuovo modello di cucitura a forma poligonale.....   | 147        |
| 8-2-3. Impostazione della fase dalla quale viene iniziata la cucitura a forma poligonale.....                      | 147        |

|  |            |
|--|------------|
| <b>8-3. Modello di cucitura continua</b> .....   | <b>148</b> |
| 8-3-1. Selezione del modello di cucitura continua .....  | 148        |
| 8-3-2. Editaggio del modello di cucitura continua .....  | 149        |
| 8-3-3. Creazione del nuovo modello di cucitura continua.....                                     | 152        |
| 8-3-4. Impostazione del passaggio iniziale del modello di cucitura continua.....                 | 152        |
| <b>8-4. Modello di cucitura del ciclo</b> .....  | <b>153</b> |
| 8-4-1. Selezione del modello di cucitura del ciclo.....  | 153        |
| 8-4-2. Editaggio dei dati di cucitura del ciclo .....  | 154        |
| 8-4-3. Creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo .....                                   | 155        |
| 8-4-4. Impostazione della fase dalla quale viene iniziato il modello di cucitura del ciclo ..... | 157        |
| <b>8-5. Modello su misura</b> .....  | <b>158</b> |
| 8-5-1. Selezione del modello di cucitura personalizzato .....                                    | 158        |
| 8-5-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato.....                               | 160        |
| 8-5-3. Editaggio del modello di cucitura personalizzato .....                                    | 163        |
| 8-5-4. Copia e cancellazione del modello di cucitura personalizzato .....                        | 164        |
| <b>8-6. Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato</b> .....                           | <b>165</b> |
| 8-6-1. Selezione dell'infittimento personalizzato.....   | 165        |
| 8-6-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato .....                                     | 165        |
| 8-6-3. Editaggio del Infittimento personalizzato.....  | 167        |
| 8-6-4. Copia/cancellazione del Infittimento personalizzato.....                                  | 168        |
| <b>8-7. Bloccaggio semplice della schermata</b> .....  | <b>169</b> |
| <b>8-8. Informazioni sulla versione</b> .....  | <b>169</b> |
| <b>8-9. Regolazione della luminosità del pannello a LED</b> .....                                | <b>170</b> |
| <b>8-10. Informazione</b> .....  | <b>171</b> |
| 8-10-1. Comunicazione dei dati.....  | 171        |
| 8-10-2. USB .....  | 174        |
| 8-10-3. NFC.....   | 175        |
| <b>8-11. Personalizzazione del tasto</b> .....   | <b>176</b> |
| 8-11-1. Dati assegnabili.....  | 176        |
| 8-11-2. Come assegnare la funzione al tasto .....  | 177        |
| <b>8-12. Funzione di gestione della manutenzione</b> .....                                       | <b>179</b> |
| <b>9. TABELLA VELOCITÀ DI CUCITURA</b> .....   | <b>183</b> |
| <b>10. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI</b> .....  | <b>184</b> |

# 1. CARATTERISTICHE TECNICHE

## 1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire

|   |   |
|---|---|
| Model   | LZ-2290CF-7   |
| Applicazione                                      | Dai materiali leggeri ai materiali di media pesantezza  |
| Velocità massima di cucitura                      | 5.000 sti/min (*1)  |
| Lunghezza massima dello zig-zag                   | 10 mm (*2)  |
| Passo massimo del trasporto                       | 5 mm (normale/trasporto inverso) (*3)   |
| Modello di punto                                  | 15 generi 21 modelli  |
| Ago   | SCHMETZ 438 #75 (Ago al momento della consegna)   |
| Olio usato  | JUKI New Defrix Oil No. 1   |
| Funzione di rilevamento della sezione multistrato | Con la funzione   |
| Controllo del trasporto orizzontale               | Controllo elettronico   |
| Controllo del trasporto verticale alternato       | Controllo elettronico   |
| Funzione di tensione attiva                       | Con la funzione   |
| Rasafilo  | Con la funzione   |
| Metodo di scarto del filo                         | Sistema di spazzata anteriore   |
| Rumore  | - Livello di pressione acustica ( $L_{pA}$ ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo :<br>Valore ponderato A di 81,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min. |

\* 1. La velocità di cucitura max. è impostata a 4.000 sti/min al momento della consegna (dipende dall'area di consegna).

- La velocità è limitata dall'impostazione della larghezza dello zig-zag del modello di cucitura e della quantità di trasporto dato che la velocità è controllata dalla quantità di larghezza dello zig-zag per punto e dalla quantità di trasporto.

- Impostare correttamente il numero di giri a seconda dei prodotti da cucire e dei processi.

\* 2. La larghezza max. dello zig-zag è limitata a 8 mm al momento della consegna standard.

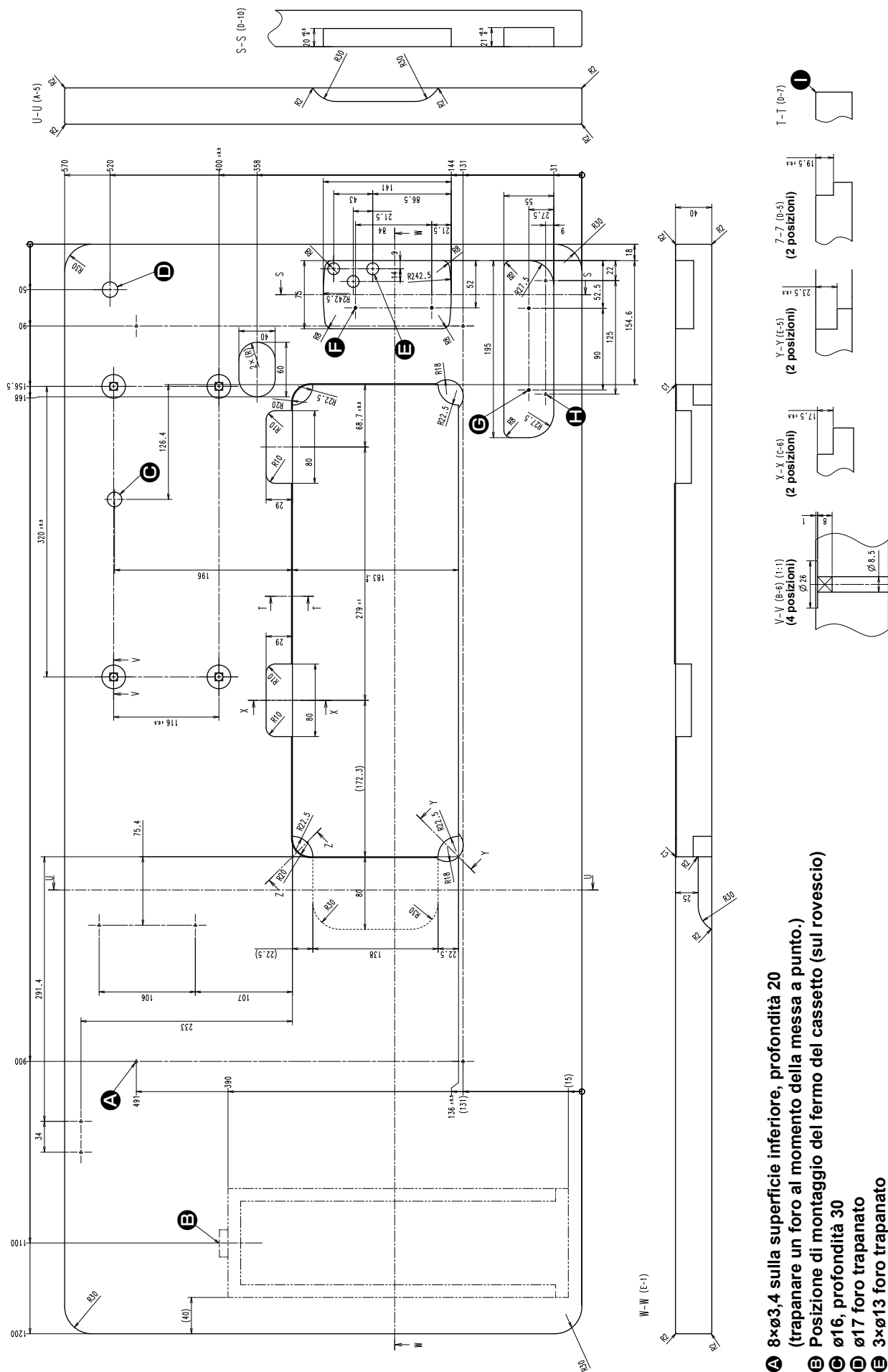
\* 3. Al momento della spedizione, la quantità standard di trasporto è stata impostata in fabbrica su 2,5 mm.

## 1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo

|                           |  |
|---------------------------|--|
| Model                     | SC-955A  |
| Tensione di alimentazione | Da 220 a 240V CE, monofase                           |
| Frequenza                 | 50Hz/60Hz  |
| Ambiente operativo        | Temperatura : de 0 a 35°C<br>Umidità : il 90% o meno |
| Assorbimento              | 600VA  |

## 2. MESSA IN SERVIZIO

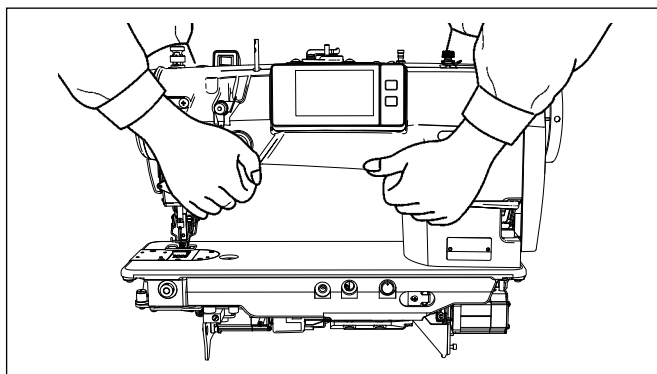
### 2-1. Disegno del tavolo



- A** 8×ø3,4 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** ø16, profondità 30
- D** ø17 foro trapanato
- E** 3×ø13 foro trapanato
- F** 2×ø3, profondità 10
- G** 2×ø3, profondità 10
- H** 2×ø3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10 (trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- I** Da C1,5 a C2,5 (solo lato provvisto di cerniere)

## 2-2. Precauzioni per l'installazione della macchina per cucire

Congratulazioni per l'acquisto della Vostra nuova Macchina per Cucire Industriale JUKI. Prima della messa in funzione della macchina per cucire, controllare gli articoli da 2-1 a 2-19 al fine di usare la macchina per cucire con facilità.

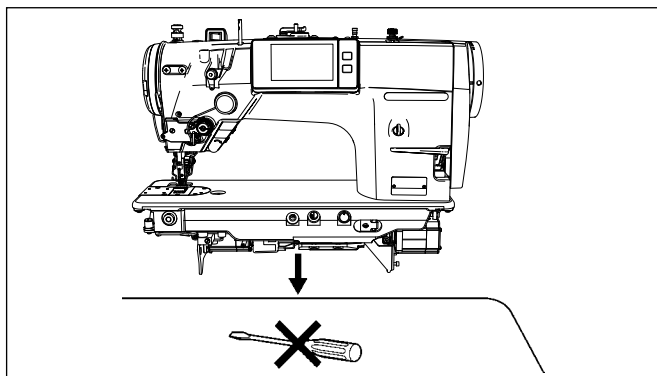


### 2-2-1. Modalità di trasporto della macchina per cucire

Trasportare la macchina per cucire tenendo il braccio della macchina con due persone come mostrato nella figura.



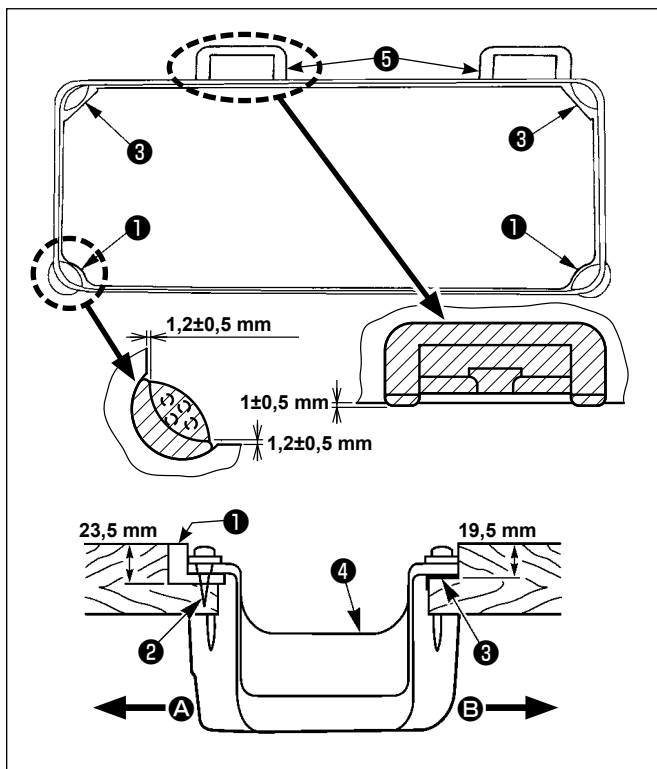
1. Non afferrare mai il volantino poiché esso gira.
2. Non mancare di manipolare la macchina per cucire con due persone o più poiché la macchina per cucire pesa 49,5 kg o di più.
3. Non tenere la sezione di pannello operativo quando si installa la testa della macchina per cucire.



### 2-2-2. Precauzioni per il collocamento della macchina per cucire

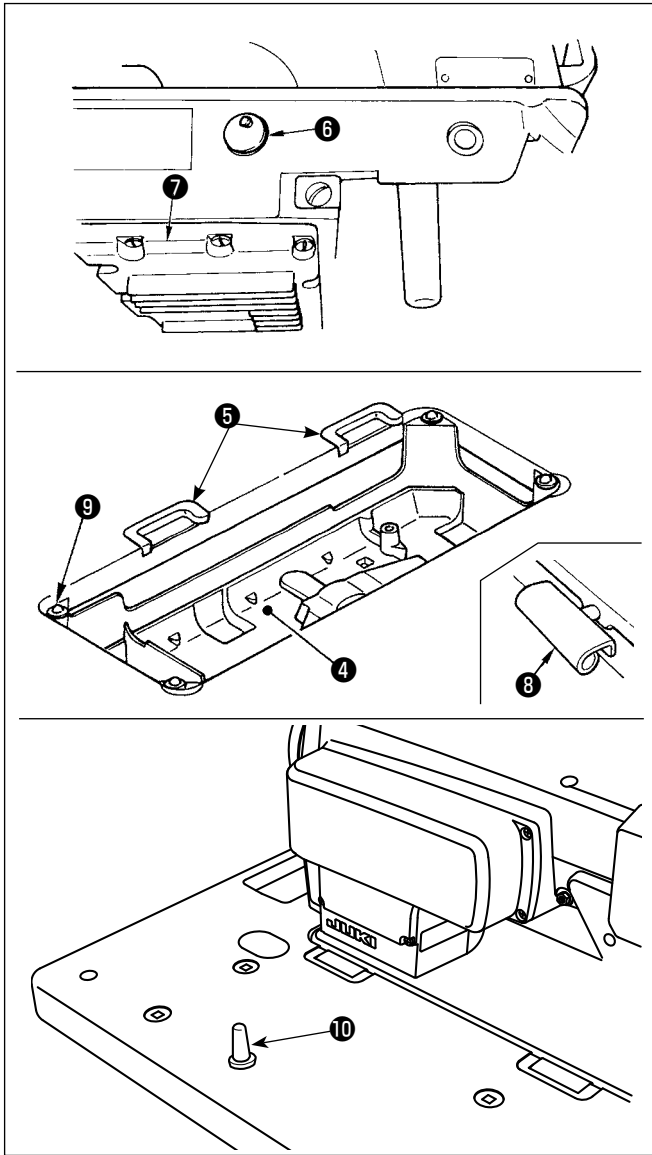
Quando si posiziona la macchina per cucire, metterla su un luogo piano e orizzontale e non mettere alcuna cosa sporgente come un cacciavite o qualcosa di simile.

## 2-3. Installazione



- 1) Il coperchio inferiore ④ deve restare sui quattro angoli della scanalatura del letto della macchina. Montare la sede in gomma ⑤ della cerniera sul tavolo e fissarla sul tavolo con un chiodo.
- 2) Fissare i due tamponi di gomma ① sul lato A (lato dell'operatore) per mezzo di chiodi ② come indicato qui sopra. Fissare i due tamponi di supporto ③ sul lato B (lato provvisto di cerniere) tramite adesivo a base di gomma. Posizionare quindi il coperchio inferiore ④ sui tamponi fissati.





- 3) Rimuovere il tappo sfogo aria ⑥ attaccato al letto della macchina. (Aver cura di attaccare il tappo ⑥ quando si trasporta la testa della macchina nello stato in cui la testa della macchina è rimossa dal tavolo della macchina.)



**Se la macchina per cucire viene azionata senza rimuovere il tappo sfogo aria ⑥, potrebbe verificarsi la perdita dell'olio dalla parte della scatola degli ingranaggi ⑦.**

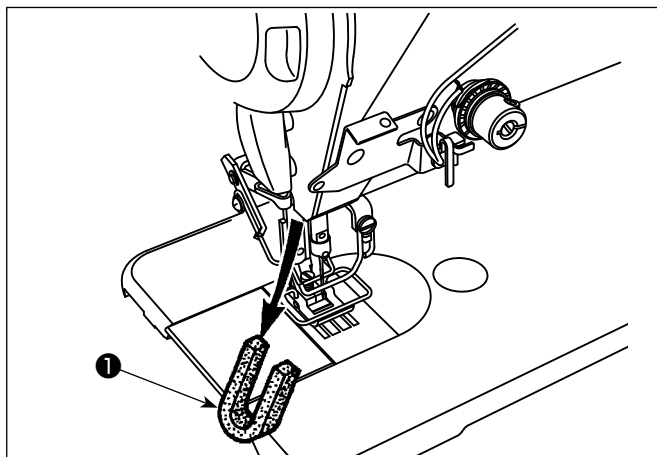
- 4) Inserire la cerniera ⑧ nell'apertura nel letto della macchina, ed incastrare la testa della macchina la sede in gomma ⑤ della cerniera prima di posizionare la testa della macchina sui tamponi di supporto ⑨ sui quattro angoli.



**Non impugnare il volantino.**

- 5) Attaccare l'asta di supporto della macchina ⑩ al tavolo della macchina.

## 2-4. Rimozione del fermo della barra ago



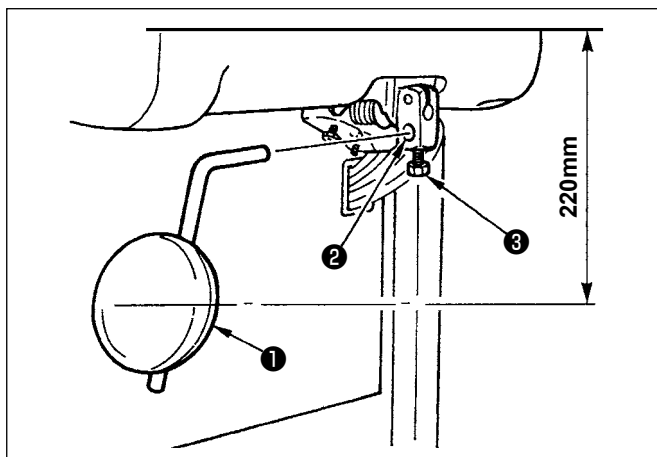
Rimuovere il fermo della barra ago ❶ per il trasporto.



Conservare il fermo della barra ago che è stato rimosso, e installare questo fermo della barra ago quando si trasporta la macchina per cucire.

È possibile che il fermo della barra ago venga tagliato quando esso viene estratto fortemente. Spostare leggermente la barra ago verso destra o sinistra ed estrarre lentamente il fermo della barra ago.

## 2-5. Montaggio dell'alzapiedino a ginocchio

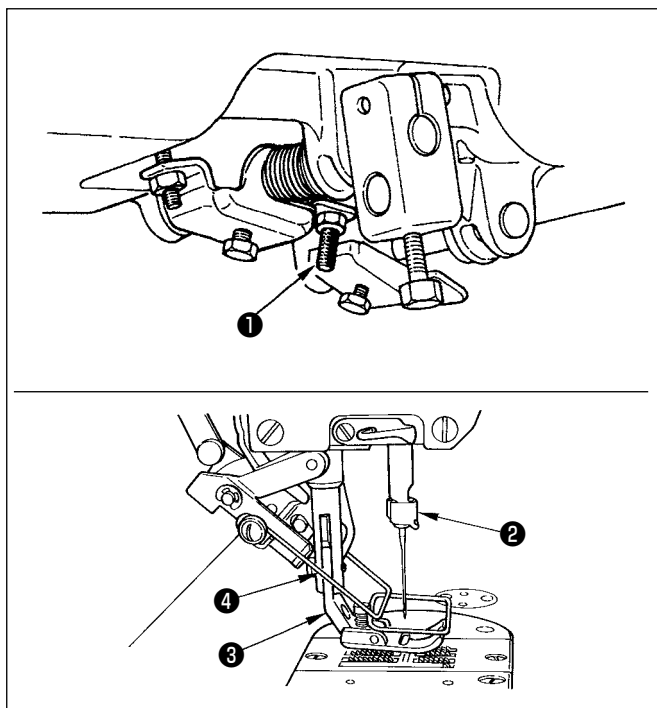


Inserire l'alzapiedino a ginocchio nel foro di montaggio ❷ e fissarlo con il bullone ❸ .

\* Regolare la posizione del cuscinetto dell'alzapiedino a ginocchio ❶ a un posto conveniente. Come la dimensione di riferimento, la posizione è ad una distanza di 220 mm dalla faccia inferiore del tavolo.

\* Per la LZ-2290CF/AK156, questo lavoro non è necessario.

## 2-6. Regolazione dell'altezza dell'alzapiedino a ginocchio

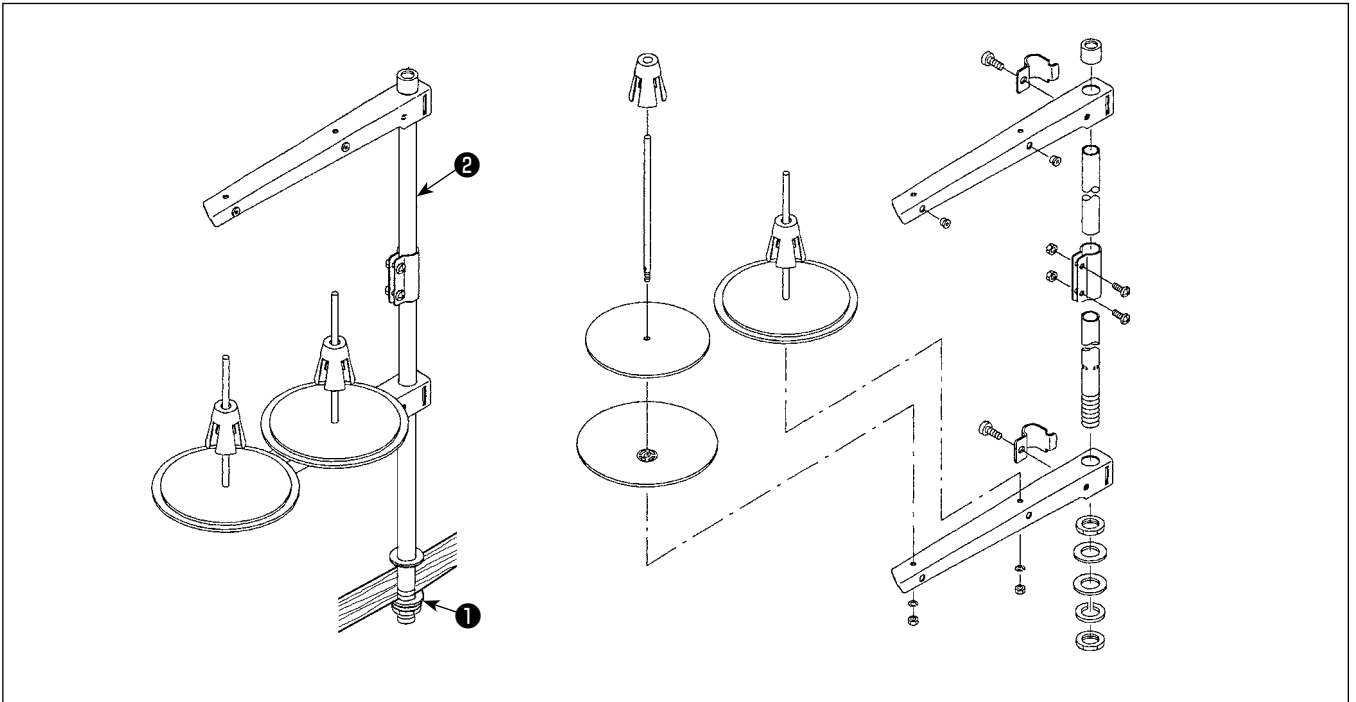


- 1) L'altezza standard del piedino premistoffa sollevato tramite l'alzapiedino a ginocchio è di 10 mm.
- 2) Il sollevamento del piedino premistoffa può essere regolato con la vite ❶ di regolazione dell'alzapiedino a ginocchiera.



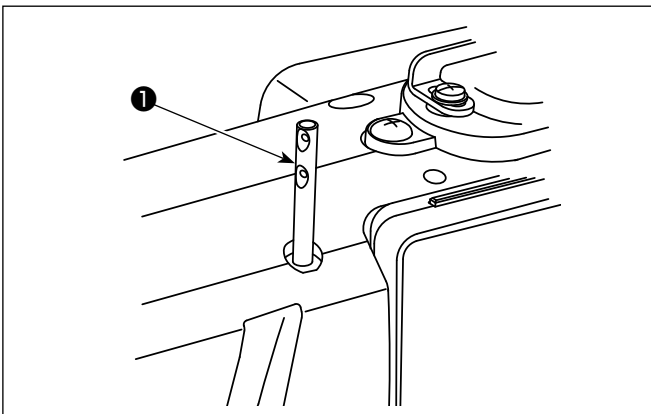
Non azionare la macchina per cucire nello stato in cui il piedino premistoffa ❸ è sollevato di 10 mm o più poiché la barra ago ❷ e il piedino premistoffa ❸ , o lo scartafilo ❹ e il piedino premistoffa ❸ si toccano.

## 2-7. Installazione del portafilo



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

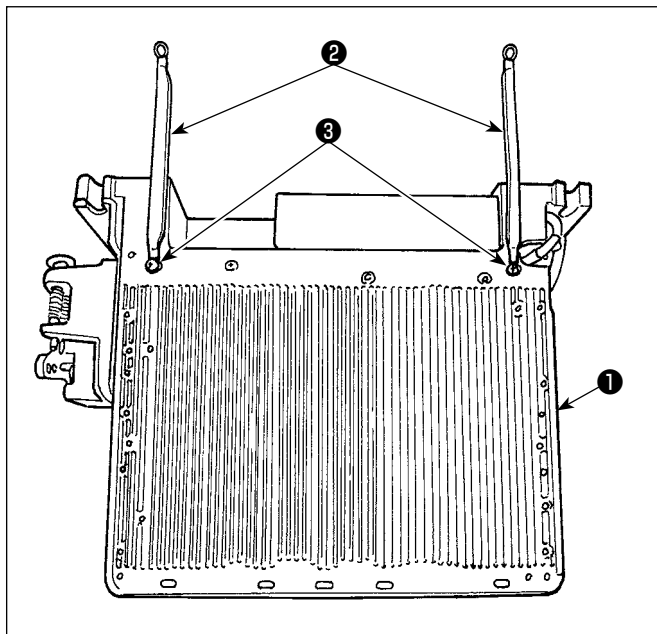
## 2-8. Installazione del perno guidafile



Inserire il perno guidafile ❶ dell'ago nella scanalatura sulla testa della macchina.

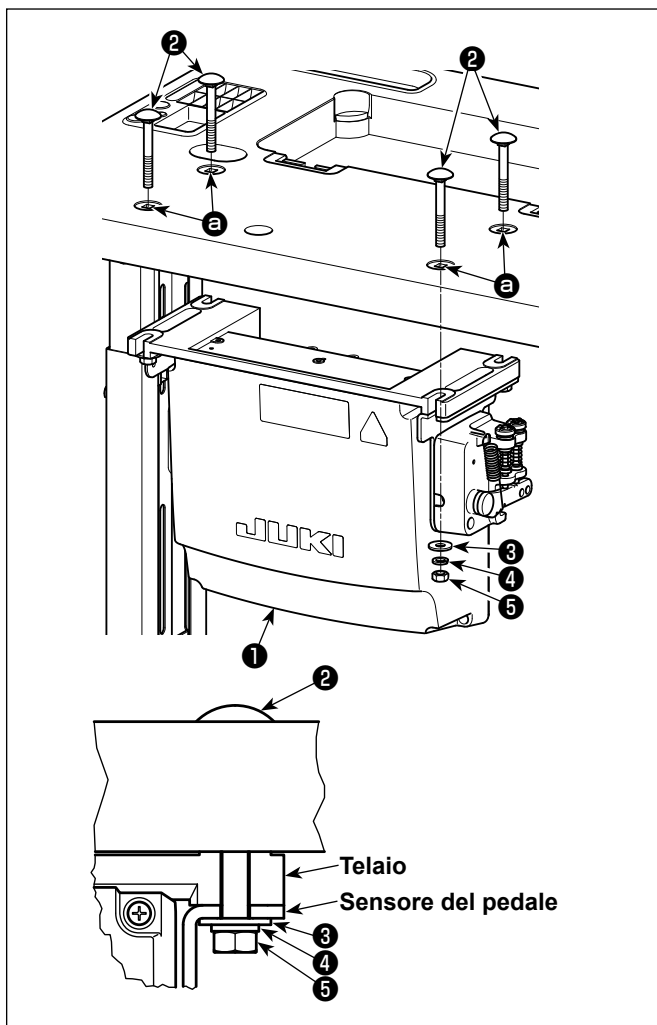
## 2-9. Installazione della centralina elettrica

### 2-9-1. Preparazione per l'installazione della centralina di controllo (Solo per i modelli per l'UE)



- 1) I cavi **2** di messa a terra del coperchio inferiore sono fissati al coperchio inferiore. Fissare i cavi **2** di messa a terra del coperchio inferiore sulla centralina elettrica **1** con le viti. In questo momento, rimuovere una volta le viti di montaggio dal coperchio inferiore. Installare la centralina elettrica sul telaio situato dietro la centralina elettrica volgendo verso l'alto, come mostrato nella figura. Usare le viti **3** di montaggio che sono state preliminarmente attaccate al telaio.

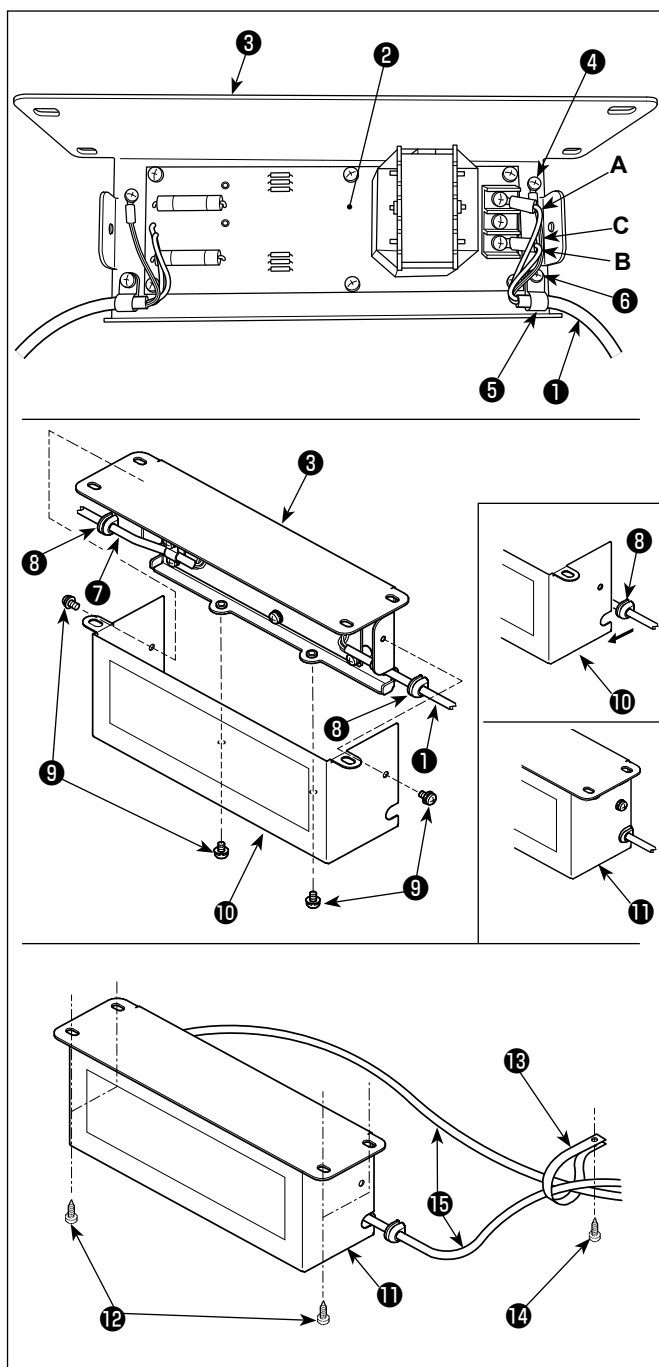
### 2-9-2. Installazione della centralina elettrica



Installare la centralina **1** di controllo sul tavolo utilizzando i quattro fori **a** nel tavolo. Fissare la centralina di controllo con i quattro bulloni **2**, le quattro rondelle piane **3**, le quattro rondelle elastiche **4** ed i quattro dadi esagonali **5** in dotazione con la centralina di controllo.

Allora, inserire il dado e la rondella in dotazione con l'unità come accessori come mostrato nella figura in modo che la centralina di controllo sia fissata saldamente.

## 2-10. Installazione della centralina reattore (Solo per i modelli per l'UE)



- 1) Collegare i terminali del cavo ❶ di alimentazione proveniente dalla centralina elettrica alla scheda a circuito stampato asm. ❷ della centralina reattore e alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore.

Collegare il filo marrone **A** al primo connettore e il filo blu **B** al terzo connettore rispettivamente dalla parte superiore della morsetteria sulla scheda a circuito stampato asm. della centralina reattore usando le viti. Collegare il filo verde/giallo **C** alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore con la vite di fissaggio della messa a terra ❹.

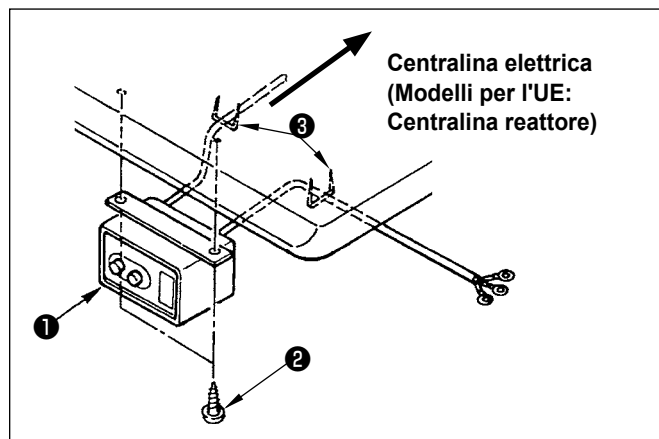
- 2) Collegare il clip ❺ per cavi al cavo di alimentazione proveniente dalla centralina elettrica. Fissare quindi il cavo di alimentazione insieme al clip per cavi alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore con la vite ❻ di fissaggio del clip per cavi.
- 3) Attaccare i gommini ❽ per cavo ai cavi ❶ e ❷ di ingresso/uscita della centralina reattore. Attaccare entrambi i gommini nella stessa maniera.
- 4) Fissare il coperchio ❿ della centralina reattore alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore con le quattro viti di fissaggio del coperchio della centralina reattore ❾.

In questo momento, fissare bene i gommini ❽ per cavo attaccati ai cavi ❶ e ❷ di ingresso/uscita nella sezione concava sul coperchio ❿ della centralina reattore in modo da eliminare la distanza tra la centralina reattore ❾ e il coperchio ❿.

- 5) Fissare la centralina reattore ❾ alla superficie inferiore del tavolo con le quattro viti per legno ❿ in dotazione con l'unità.
- 6) Fissare i due cavi ❶ provenienti dalla centralina reattore ❾ al tavolo con il clip ❸ per cavi in dotazione con l'unità e la vite per legno ❿.

## 2-11. Collegamento del cavo dell'interruttore di alimentazione

### 2-11-1. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione



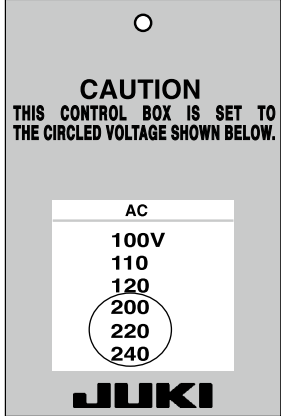
Fissare l'interruttore dell'alimentazione ❶ sotto il tavolo della macchina con le viti per legno ❷.

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

## 2-11-2. Collegamento del cavo di alimentazione

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

**Targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione**




**CAUTION**  
THIS CONTROL BOX IS SET TO THE CIRCLED VOLTAGE SHOWN BELOW.

|      |
|------|
| AC   |
| 100V |
| 110  |
| 120  |
| 200  |
| 220  |
| 240  |

**JUKI**

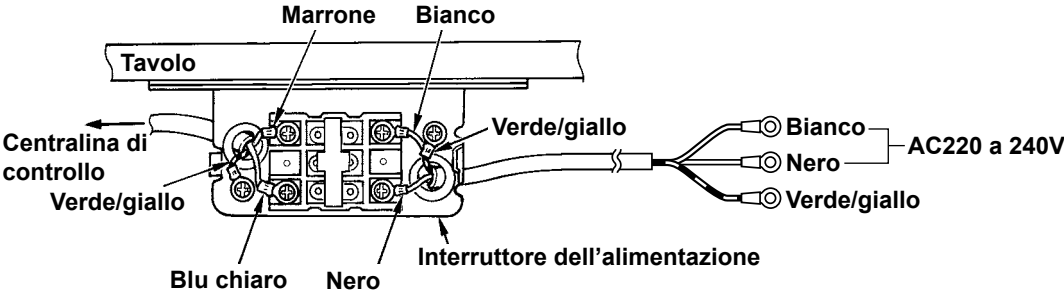
(Ad esempio : Nel caso di 200V)

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

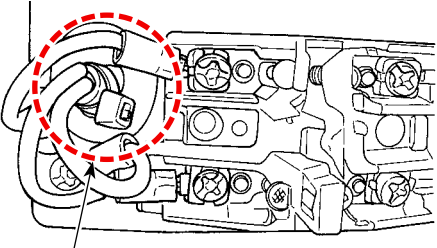


**Targhetta della potenza**

• Collegamento monofase da 220 a 240V



Marrone Bianco  
Tavolo  
Centralina di controllo  
Verde/giallo  
Blu chiaro Nero  
Interruttore dell'alimentazione  
Verde/giallo  
Bianco Nero Verde/giallo  
AC220 a 240V



Dopo aver avvitato il cavo all'interruttore di alimentazione, legare la sezione di guaina del cavo con una fascetta fermacavi accessoria all'interno dell'interruttore di alimentazione.

## 2-12. Installazione del nucleo ad anello in dotazione con la macchina come accessorio (Solo per i modelli per l'UE)

### 2-12-1. Installazione del nucleo ad anello accessorio in dotazione con la centralina elettrica

Consultare il manuale dell'accessorio per la "Installazione del nucleo ad anello in dotazione con la macchina come accessorio" in dotazione con la centralina elettrica su come installare il nucleo ad anello.

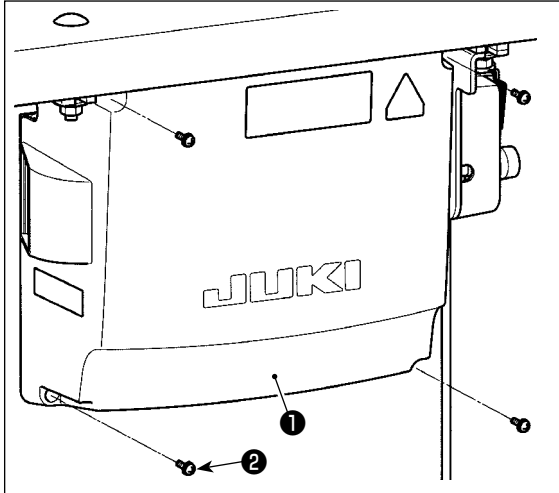
## 2-13. Collegamento dei cavi



### PERICOLO :

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

### 2-13-1. Collegamento dei cavi provenienti dalla macchina per cucire



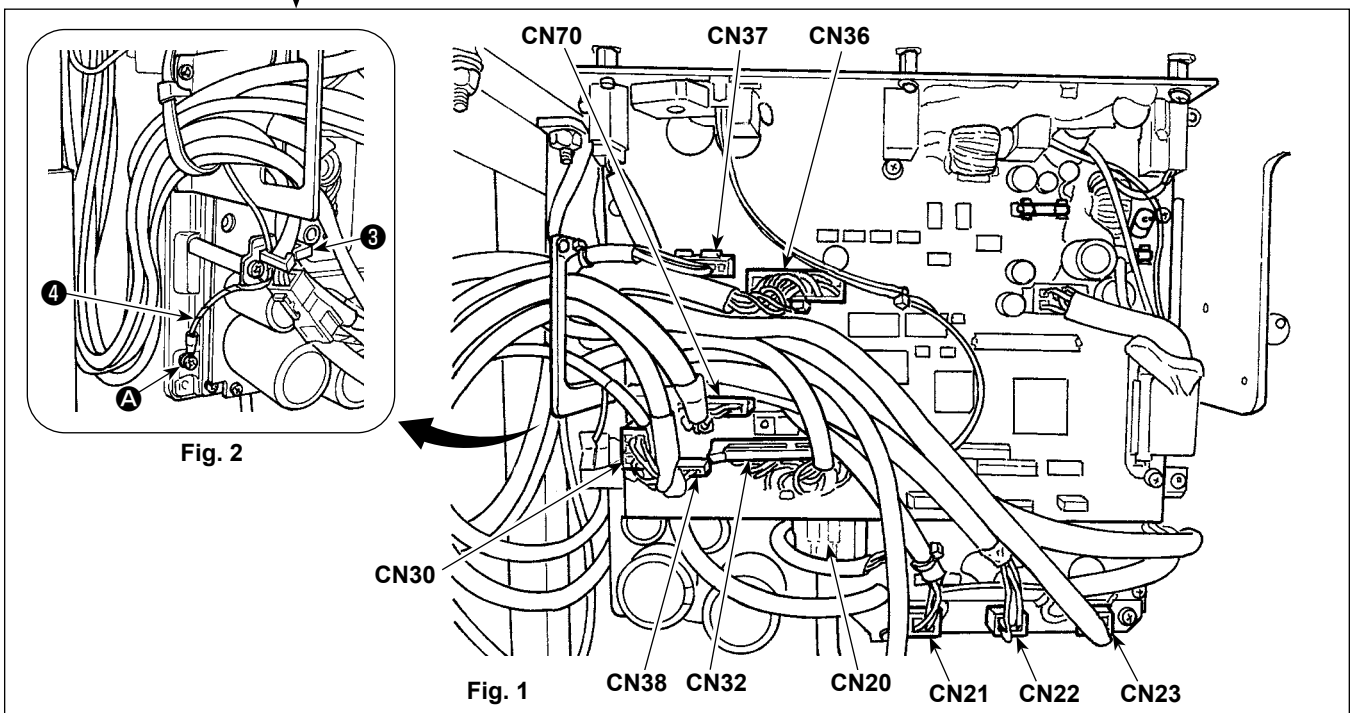
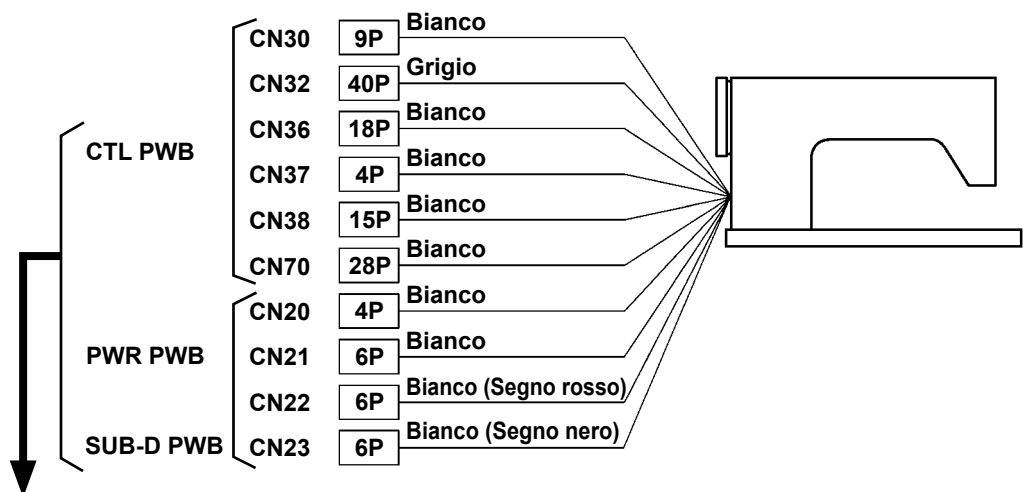
- 1) Allentare le quattro viti di fissaggio **2** del coperchio **1** della centralina di controllo. Rimuovere il coperchio **1** della centralina di controllo.
- 2) Collegare i rispettivi cavi ai connettori corrispondenti della scheda a circuito stampato CTL, della scheda a circuito stampato PWR e della scheda a circuito stampato SUB-D. (Fig. 1)



Fare attenzione a non collegare in modo errato i connettori CN21, CN22 e CN23.

Il connettore CN22 è dotato di un segno rosso e il connettore CN23 è dotato di un segno nero.

- 3) Fissare il filo di terra **4** sulla posizione **A** della centralina di controllo con una vite. (Fig. 2)



## 2-13-2. Avvitamento del cavo di messa a terra del coperchio inferiore al coperchio inferiore (Solo per i modelli per l'UE)

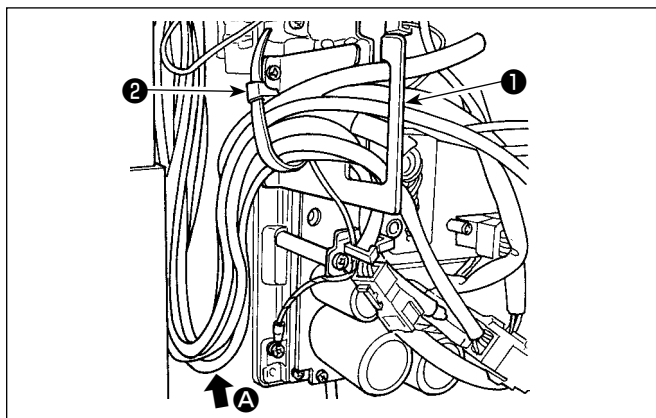
Avvitare nuovamente il cavo di messa a terra del coperchio inferiore che è stato rimosso in **"2-9-1. Preparazione per l'installazione della centralina di controllo (Solo per i modelli per l'UE)" p.7.**

## 2-14. Manipolazione dei cavi

### PERICOLO :



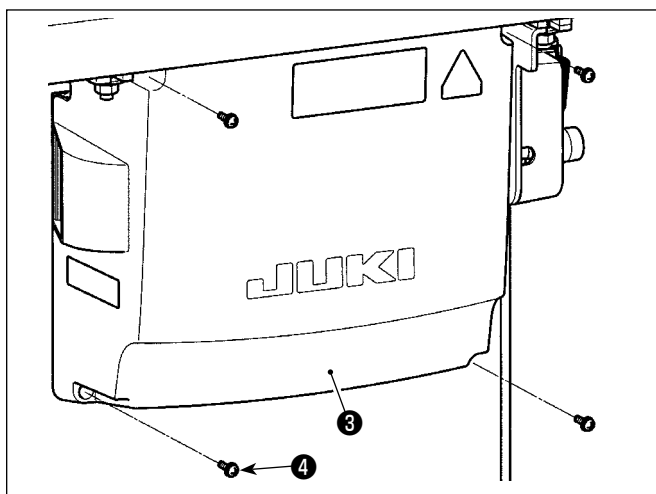
1. Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro.
2. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con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



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



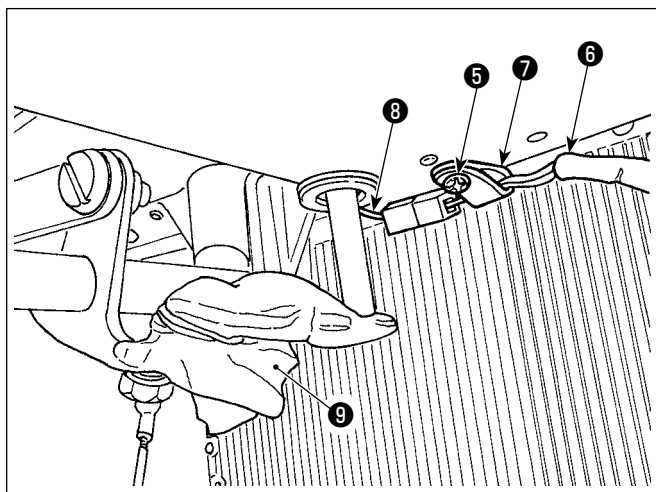
**Disporre il cavo in modo che esso non sia teso o impigliato anche quando la testa della macchina viene inclinata. (Vedere la sezione A.)**



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



**Al fine di prevenire la rottura del cavo, fare attenzione che i cavi non vengano intrappolati tra la centralina di controllo e il coperchio ③ della centralina di controllo quando si monta quest'ultimo.**



- 4) Rimuovere la vite ⑤ di fissaggio del fermacavo del coperchio inferiore. Fare passare il cavo ⑥ del ventilatore sul lato della testa della macchina attraverso il fermacavo ⑦. Quindi, fissare nuovamente il fermacavo con la vite ⑤ di fissaggio.
- 5) Collegare il cavo ⑥ del ventilatore sul lato della testa della macchina al cavo ⑧ del ventilatore sul lato del coperchio inferiore.
- 6) Staccare la pellicola ⑨ di avvolgimento in vinile dal braccio di azionamento dell'alzapiedino a ginocchiera.

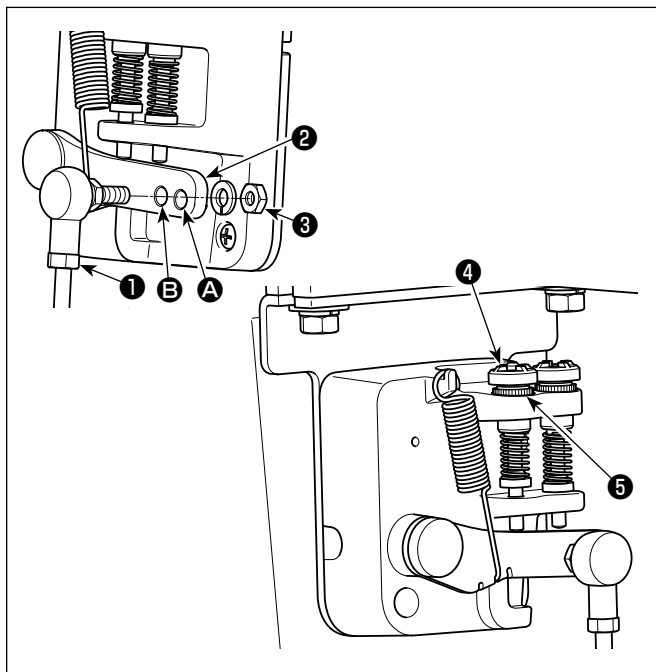


## 2-15. Installazione del tirante a snodo



### AVVERTIMENTO :

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.



- 1) Fissare tirante a snodo ① a foro di installazione ② di leva di comando ③ con dado ③ .
- 2) Se tirante a snodo ① viene installato a foro di installazione ④, la corsa del pedale viene allungata, e il funzionamento del pedale a media velocità sarà più facile.
- 3) La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione della pressione inversa ④ , e diminuisce svitando la vite.

1. Se la vite è troppo allentata, la molla si staccherà. Allentare la vite nella misura in cui l'estremità della vite non sarà nascosta.



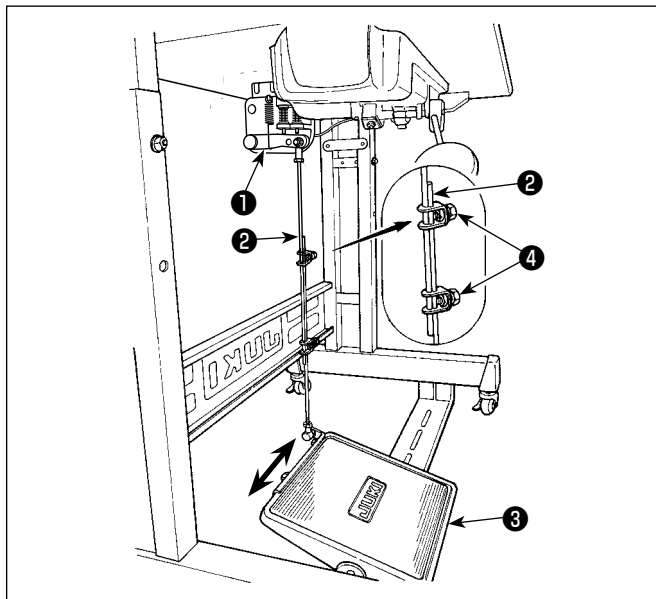
2. Ogni volta che la vite è stata regolata, assicurarsi di fissare la vite stringendo il dado ⑤ per impedire l'allentamento della vite.

## 2-16. Pregolazione del pedale



### 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.



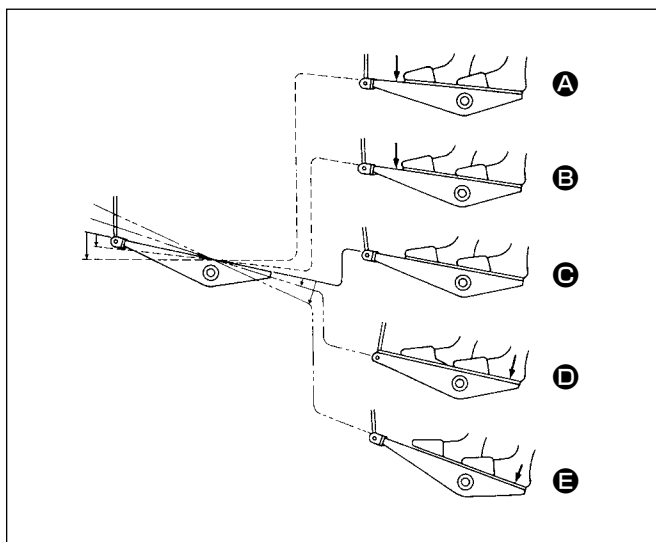
### 2-16-1. Installazione del tirante a snodo

- 1) Spostare il pedale **3** verso destra o verso sinistra come indicato dalle frecce in modo che sia la leva di comando del motore **1** che il tirante **2** siano in posizione diritta.

### 2-16-2. Regolazione dell'angolo del pedale

- 1) L'inclinazione del pedale può essere facilmente regolata modificando la lunghezza del tirante **2**.
- 2) Allentare la vite di regolazione **4**, e regolare la lunghezza del tirante **2**.

## 2-17. Funzionamento del pedale



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. **E**

\* 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.

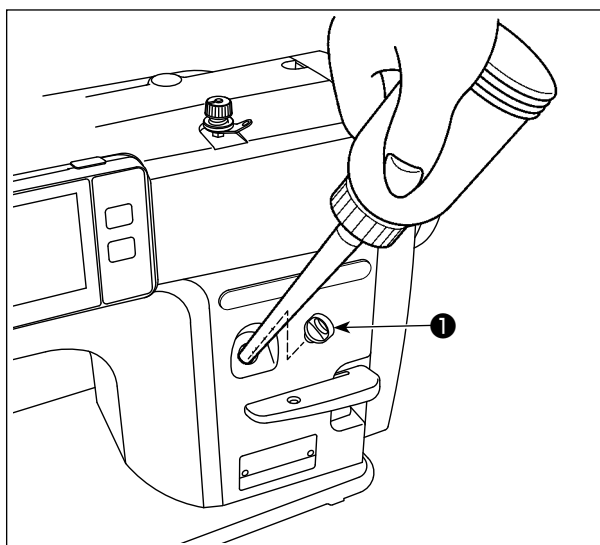
- Se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza durante l'affrancatura automatica all'inizio cucitura, la macchina si arresta dopo aver completato l'affrancatura automatica.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo regolarmente anche se la parte posteriore del pedale viene premuta subito 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.

## 2-18. Lubrificazione

### AVVERTIMENTO :



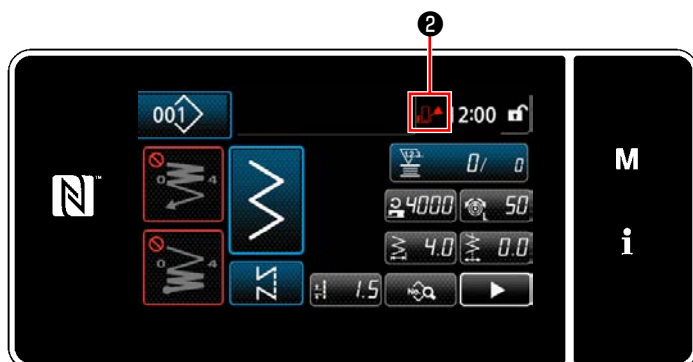
1. Al fine di evitare un'infezione o un esantema, lavare immediatamente le parti relativi se l'olio aderisce agli occhi o alle altre parti del corpo.
2. Se l'olio viene ingoiato erroneamente, diarrea o vomito può essere provocato. Mettere l'olio in un luogo dove i bambini non possono raggiungere.








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

- 1) Rimuovere il tappo del foro dell'olio ❶ e versare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (numero di parte : MDFR-X1600C0) o JUKI MACHINE OIL #7 (numero di parte : MML007600CA) nel serbatoio dell'olio usando l'oliatore in dotazione con la macchina.

Quando si fornisce l'olio alla macchina per cucire per la prima volta dopo l'acquisto, riempire il serbatoio dell'olio (circa 100 ml). (È l'adeguata quantità di olio.)



- 2) Versare l'olio nell'unità serbatoio dell'olio finché il segno Vuoto  ❷ visualizzato nella parte in alto a destra del pannello operativo non cambi da Normale  a Pieno . Interrompere di versare l'olio immediatamente dopo che il segno Vuoto diventa Pieno . Tenere presente che, se si versa una quantità eccessiva di olio nel serbatoio dell'olio, l'olio può fuoriuscire attraverso le prese d'aria nel serbatoio dell'olio o l'olio potrebbe non essere fornito correttamente alla macchina per cucire. Tenere presente, inoltre, che l'olio potrebbe fuoriuscire dal foro dell'olio se si versa l'olio nel serbatoio dell'olio vigorosamente.
- 3) Aggiungere l'olio quando il segno Vuoto  ❷ viene visualizzato sul pannello operativo mentre la macchina per cucire è in uso.



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 "[4-11. Regolazione della quantità di olio nel crochet](#)" p.40)
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.
4. Non azionare la macchina con il tappo del foro dell'olio ❶ rimosso. Non rimuovere mai il tappo dall'ingresso dell'olio ❶ in nessun altro caso tranne la lubrificazione. Inoltre, fare attenzione a non perderlo.

## 2-19. Come utilizzare il pannello operativo (spiegazione fondamentale)

### 2-19-1. Selezione della lingua (la prima operazione da compiere)

Selezionare la lingua da visualizzare sul pannello operativo quando si accende la macchina per cucire per la prima volta dopo l'acquisto. Si precisa che, se si spegne l'unità senza selezionare la lingua, la schermata di selezione della lingua viene visualizzata ogni volta che si accende la macchina per cucire.

#### ① Accensione dell'interruttore di alimentazione



Tenere presente che la barra ago può muoversi automaticamente, a seconda delle impostazioni della macchina per cucire, quando l'alimentazione viene attivata. La barra ago può anche essere impostata in modo che non si muova automaticamente. Fare riferimento a "5-7. Elenco dei dati di interruttore di memoria" p. 109 per ulteriori dettagli.



<Schermata di benvenuto>

In primo luogo, la schermata di benvenuto viene visualizzata sul pannello. Viene quindi visualizzata la schermata di selezione della lingua.


- \* Se si riaccende la macchina per cucire immediatamente dopo averla spenta, la macchina per cucire potrebbe a volte non avviarsi. Si consiglia quindi di attendere un po' dopo aver spento la macchina per cucire prima di riaccenderla.

#### ② Selezione della lingua



<Schermata di selezione della lingua>

Selezionare la lingua che si desidera utilizzare e premere il corrispondente bottone ① di lingua.

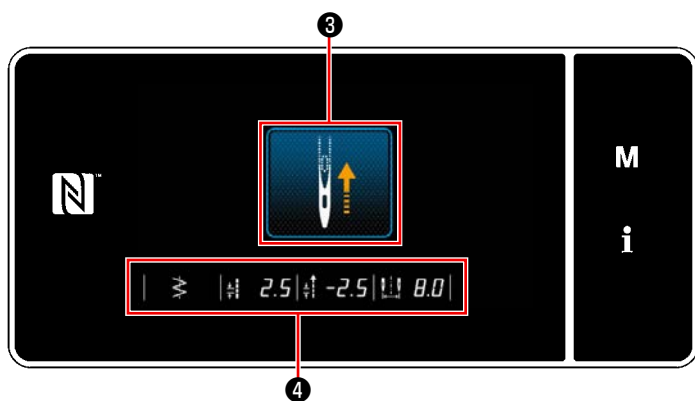
Premere quindi  ②.

Questo determina la lingua da visualizzare sul pannello.

La lingua da visualizzare sul pannello operativo può essere modificata utilizzando l'interruttore di memoria U406.

Fare riferimento a "5-7. Elenco dei dati di interruttore di memoria" p. 109 per ulteriori dettagli.

### ③ Ricupero dell'origine



<Schermata di ricupero dell'origine>

Quando viene premuto ③, la macchina per cucire recupera l'origine e solleva la barra ago alla sua posizione superiore.

\* Nel caso in cui "U090 Funzione di arresto nella posizione superiore del funzionamento iniziale" sia impostato su "1", la schermata mostrata a sinistra non viene visualizzata, ma la barra ago si solleva automaticamente alla sua posizione superiore.

Quando viene premuto ④, vengono visualizzati la linea di base del punto, i valori limite della cucitura a trasporto normale/affrancatura e il valore limite della larghezza dello zig-zag.

### ④ Impostazione dell'orologio

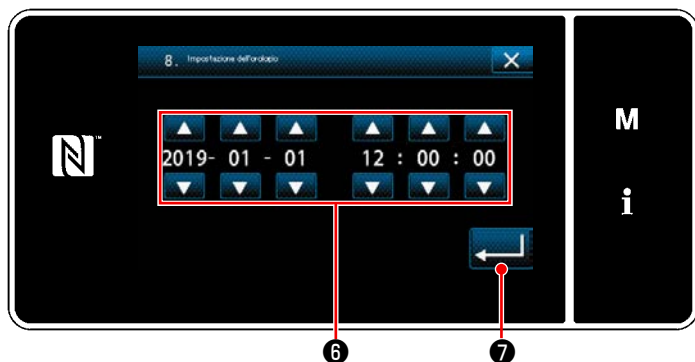


<Schermata di modalità>

1) Premere **M** ⑤.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".


2) Selezionare "8. Impostazione dell'orologio".  
Viene visualizzata la "Schermata di impostazione dell'orologio".



<Schermata di impostazione dell'orologio>

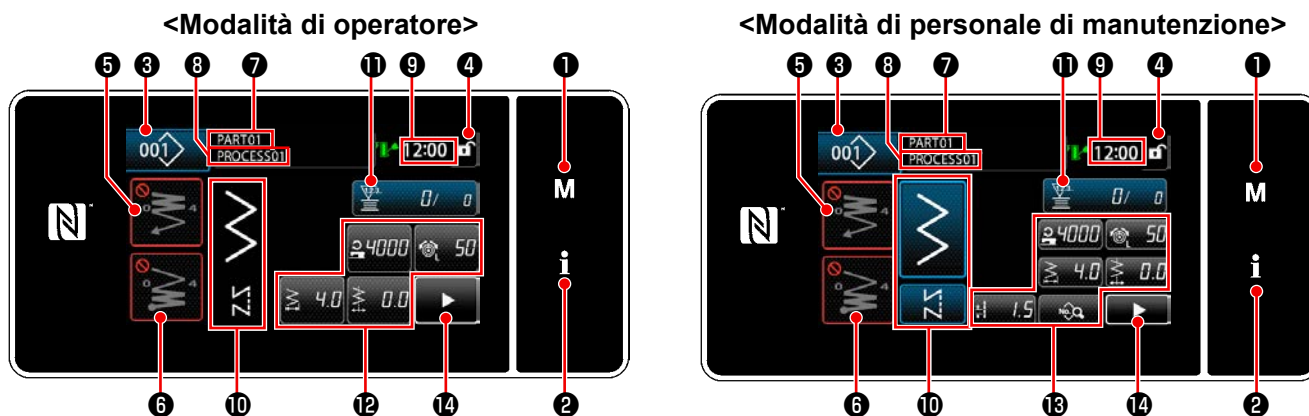
3) Immettere anno/mese/giorno/ora/minuto/secondo con  ⑥.





L'ora immessa viene visualizzata nel formato delle 24 ore.

4) Premere  ⑦ per confermare l'impostazione dell'orologio. Si ritorna quindi alla schermata precedente.

## 2-19-2. Nomi e funzioni dei tasti del pannello

\* La commutazione tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione viene eseguita premendo **M** ① e **i** ② contemporaneamente.





|   | Interruttore/visualizzazione                      | Descrizione  |
|---|---|--|
| ① | Tasto di modalità                                 | Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di menu.  |
| ② | Tasto di informazioni                             | Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di informazioni.  |
| ③ | Bottone di No. di modello di cucitura             | Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare il numero di modello di cucitura.  |
| ④ | Bottone di blocco semplificato della schermata    | Questo bottone viene utilizzato per visualizzare lo stato di blocco semplificato della schermata su di esso.<br>Bloccata:  Sbloccata:    |
| ⑤ | Bottone di affrancatura all'inizio della cucitura | Questo interruttore è utilizzato per cambiare lo stato ON/OFF dell'affrancatura all'inizio della cucitura.<br>Quando l'affrancatura all'inizio della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno  viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone. |
| ⑥ | Bottone di affrancatura alla fine della cucitura  | Questo interruttore è utilizzato per cambiare lo stato ON/OFF dell'affrancatura alla fine della cucitura.<br>Quando l'affrancatura alla fine della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno  viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone.   |
| ⑦ | Numero di parte                                   | Nel caso in cui la visualizzazione del numero di parte/processo venga selezionata con U404, viene visualizzato il numero di parte. Nel caso in cui la visualizzazione del commento venga selezionata, viene visualizzato il commento.  |
| ⑧ | Processo/commento                                 | Nel caso in cui la visualizzazione del numero di parte/processo venga selezionata con U404, viene visualizzato il processo. Nel caso in cui la visualizzazione del commento venga selezionata, viene visualizzato il commento.   |
| ⑨ | Visualizzazione dell'orologio                     | Il tempo impostato sulla macchina per cucire viene visualizzato in questo campo nel formato delle 24 ore.  |
| ⑩ | Visualizzazione del modello di cucitura           | Il modello di cucitura selezionato viene visualizzato in questo campo.   |
| ⑪ | Bottone di personalizzazione 1                    | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Inizialmente, il contatore della cucitura è stato assegnato e registrato in fabbrica.   |
| ⑫ | Bottoni di personalizzazione 2 - 7                | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone.   |
| ⑬ | Bottoni di personalizzazione 2 - 11               | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone.   |
| ⑭ | Pulsante di seconda schermata di cucitura         | Viene visualizzata la seconda schermata di cucitura.   |

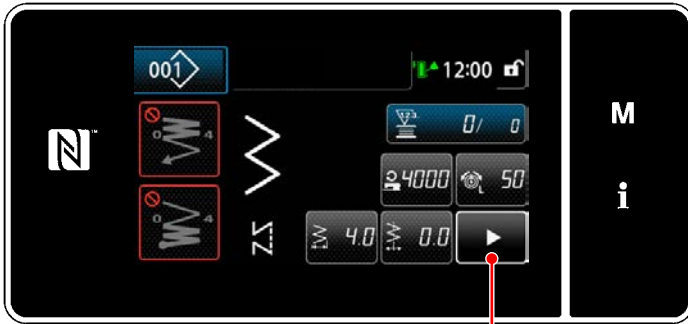
### \* Conferma dei dati

Per cambiare il numero di modello di cucitura, prima selezionare il modello di cucitura che si desidera utilizzare.


Confermare quindi la selezione premendo .

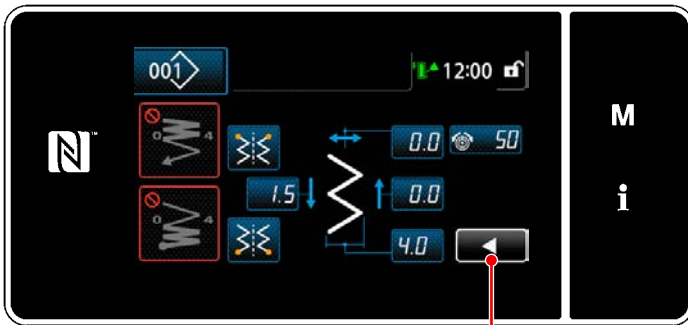
Per gli articoli di impostazione dell'interruttore di memoria o del modello di cucitura, modificare i dati di obiettivo e premere il bottone  per confermare la modifica.

Dopo che i dati di impostazione sul numero di punti dell'affrancatura o sul numero di punti della cucitura pluristrato sono stati modificati, i dati di impostazione modificati vengono confermati premendo .




<Schermata di cucitura>

Quando  ① viene premuto nella schermata di cucitura, viene visualizzata la "Seconda schermata di cucitura".



<Seconda schermata di cucitura>

Immettere le impostazioni come si desidera in questa schermata. Si ritorna quindi alla schermata di cucitura premendo  ②.

## 2-19-3. Funzionamento di base

### ① Accensione dell'interruttore di alimentazione

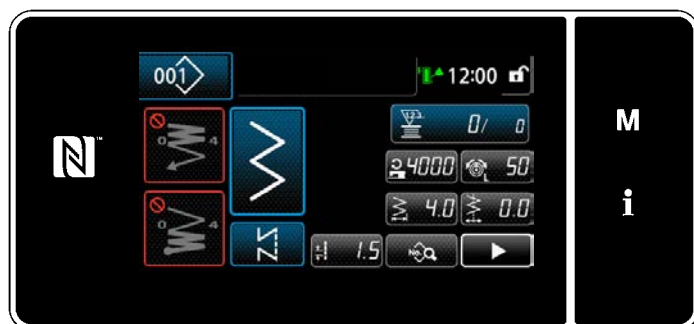


Quando si accende l'interruttore di alimentazione, viene visualizzata la schermata di benvenuto.

### ② Selezione del modello di cucitura

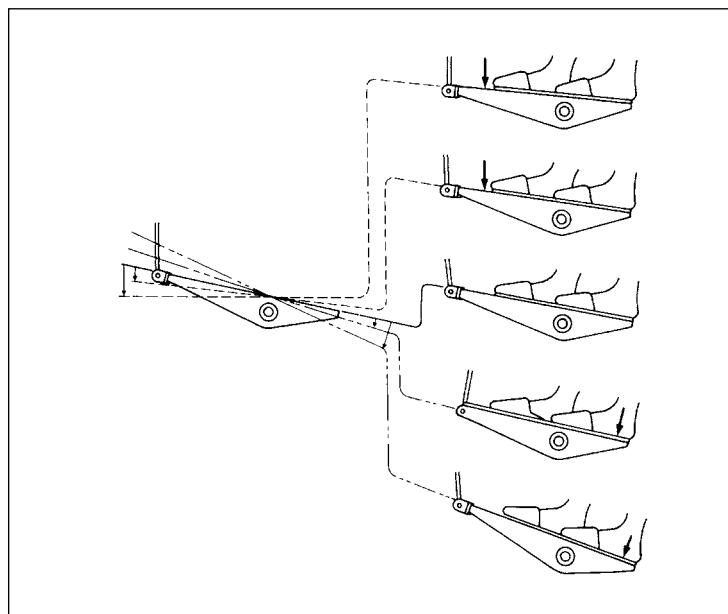


<Schermata di cucitura (Modalità di operatore)>



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

### ③ Avvio della cucitura



Quando si preme il pedale, la macchina per cucire inizia a cucire.

Fare riferimento a **"2-17. Funzionamento del pedale" p. 13.**



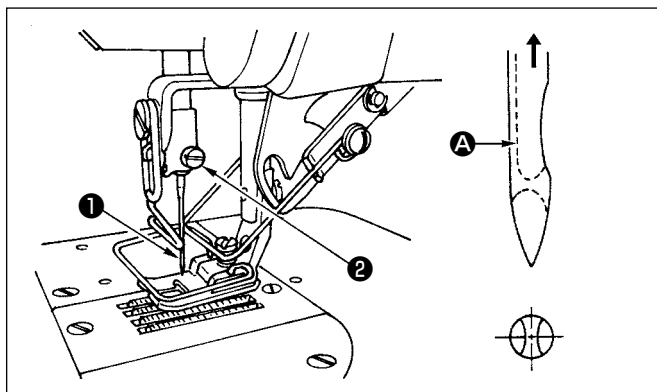
### 3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA

#### 3-1. 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.



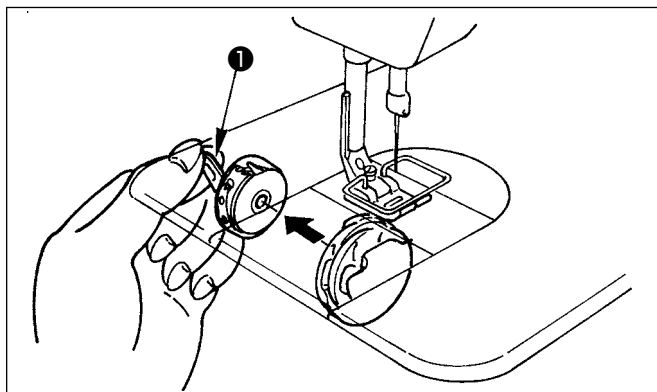
- 1) Girare manualmente il volantino per sollevare l'ago alla sua posizione più alta.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ② e tenere l'ago ① con la scanalatura lunga A rivolta esattamente verso l'operatore.
- 3) Inserire l'ago nel senso della freccia, facendolo penetrare il più possibile nell'apertura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

#### 3-2. Rimozione della capsula della bobina



**AVVERTIMENTO :**

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



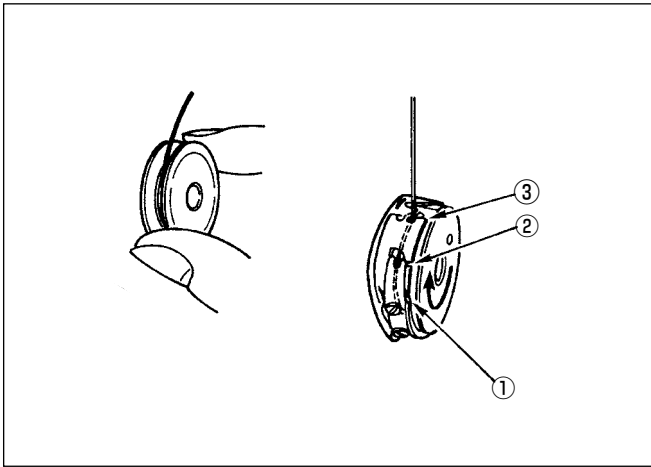
- 1) Girare manualmente il volantino per sollevare l'ago alla sua posizione più alta.
- 2) Sollevare il chiavistello della capsula della bobina ① e rimuovere la capsula della bobina.

### 3-3.Come posizionare la bobina nella capsula della bobina



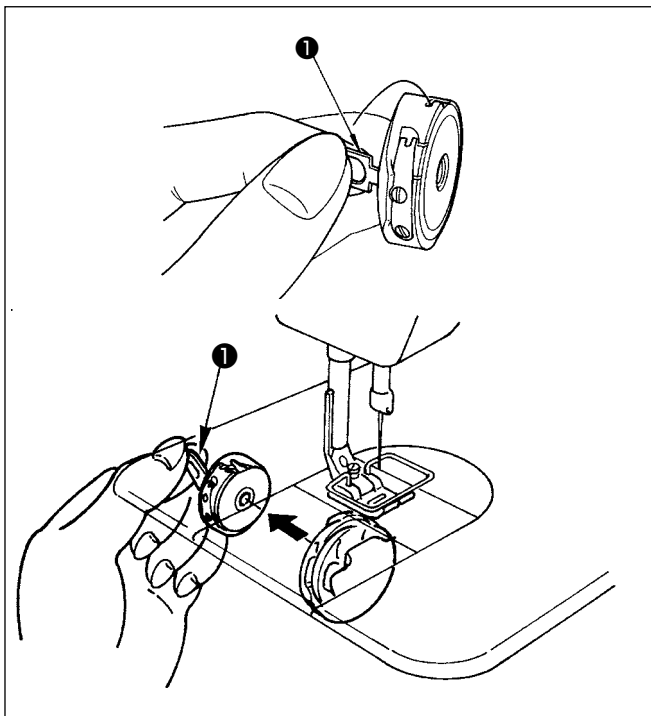
#### AVVERTIMENTO :

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.



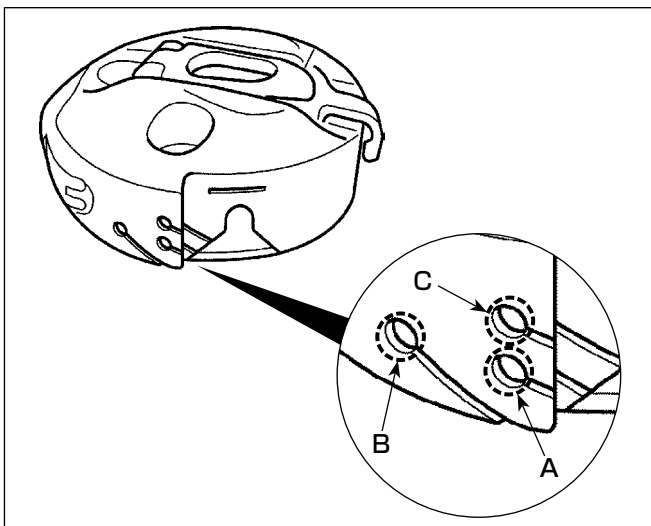
#### Posizionamento della bobina nella capsula della bobina

- 1) Estruendo manualmente il filo avvolto sulla bobina di circa 5 cm, posizionare la bobina nella capsula della bobina come mostrato in figura.
- 2) Infilare il filo nella capsula della bobina nell'ordine dei numeri ed estrarlo attraverso il passaggio per il filo come mostrato.
- 3) Quando la bobina è posizionata correttamente nella capsula della bobina, la bobina nella capsula della bobina ruota nella direzione della freccia quando si tira il filo della bobina.



#### Installazione/rimozione della capsula della bobina

- 1) Ruotare il volantino per portare l'ago nella posizione più alta.
  - 2) Tenere la capsula della bobina sollevando la levetta ❶ della capsula della bobina.
  - 3) Inserire la capsula della bobina nell'albero del crochet fino in fondo mettendo la mano da sotto la vaschetta dell'olio.
  - 4) Rilasciare il chiavistello della capsula della bobina per farlo restare fermamente nella posizione di chiusura.
- \* **Quando si rimuove la capsula della bobina, invertire la procedura di installazione sollevando la levetta della capsula della bobina.**



#### Come usare il foro del filo della capsula della bobina

- 1) Per la normale cucitura, utilizzare il foro **A**. Utilizzare il foro **B** se si desidera tendere il filo quando l'ago si lancia verso sinistra. (Il foro **C** è utilizzato per processi speciali.)



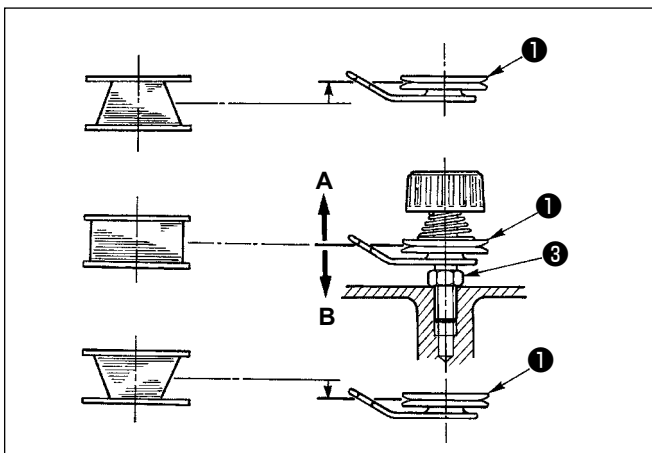
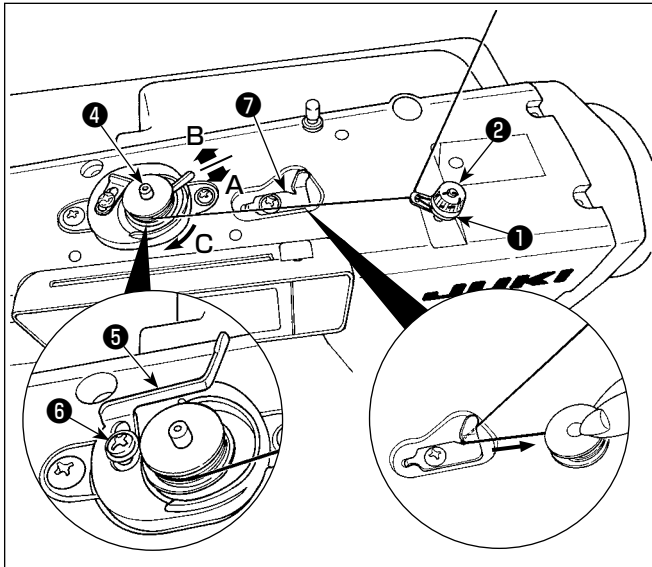
**È possibile che ci siano dei casi in cui diversi punti all'inizio della cucitura sono difficili da annodare quando il rasafilo è usato con filo a filamento sottile come (#50, #60 o #80) usando il foro B. Allora, usare l'altro foro o effettuare la cucitura partendo dalla destra.**

### 3-4. Avvolgimento del filo della bobina

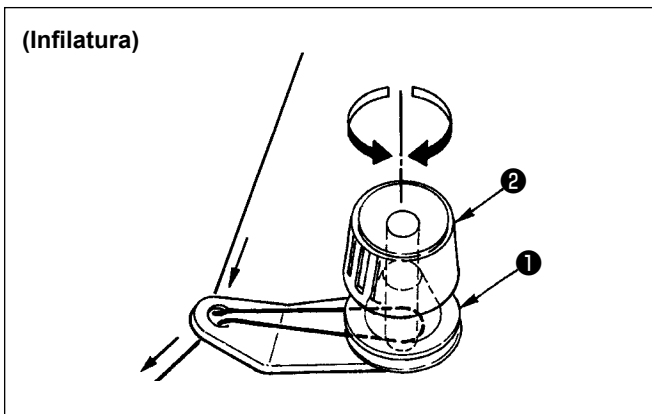


#### AVVERTIMENTO :

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.



(Infilatura)



- 1) Inserire la bobina il più possibile sul perno 4 dell'avvolgibobina.
- 2) Fare passare il filo della bobina estratto dal rocchetto posto sul lato destro del portafilò seguendo l'ordine da 1 come mostrato nella figura a sinistra. Avvolgere quindi l'estremità del filo della bobina sulla bobina diverse volte.
- 3) Premere la levetta di chiusura 5 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 4 dell'avvolgibobina si arresta automaticamente al termine dell'avvolgimento.
- 4) Rimuovere la bobina e tagliare il filo della bobina con il tagliafilò 7.
- 5) Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio 6 e spostare la piastra di regolazione dell'avvolgibobina 5 nel senso A o B. Stringere quindi la vite di fissaggio 6.
  - Nel senso A: La quantità è diminuita.
  - Nel senso B: La quantità è aumentata.
- 6) Nel caso in cui il filo non venga avvolto in maniera regolare sulla bobina, allentare il dado 3 e fare girare la manopola di regolazione tensione del filo della bobina per regolare l'altezza del disco tensione del filo 1.
  - Come standard, il centro della bobina risulta alla medesima altezza rispetto al centro del disco tensione del filo.
  - Spostare la posizione del disco tensione del filo 1 nel senso A, come indicato nella figura di sinistra, quando la quantità di filo della bobina avvolto sulla parte inferiore della bobina è eccessiva e nel senso B, come indicato nella figura di sinistra, quando la quantità di filo della bobina avvolto sulla parte superiore della bobina è eccessiva.
  - Al termine delle regolazioni, stringere il dado 3.
- 7) Girare la manopola tensione del filo 2 per regolare la tensione dell'avvolgibobina.



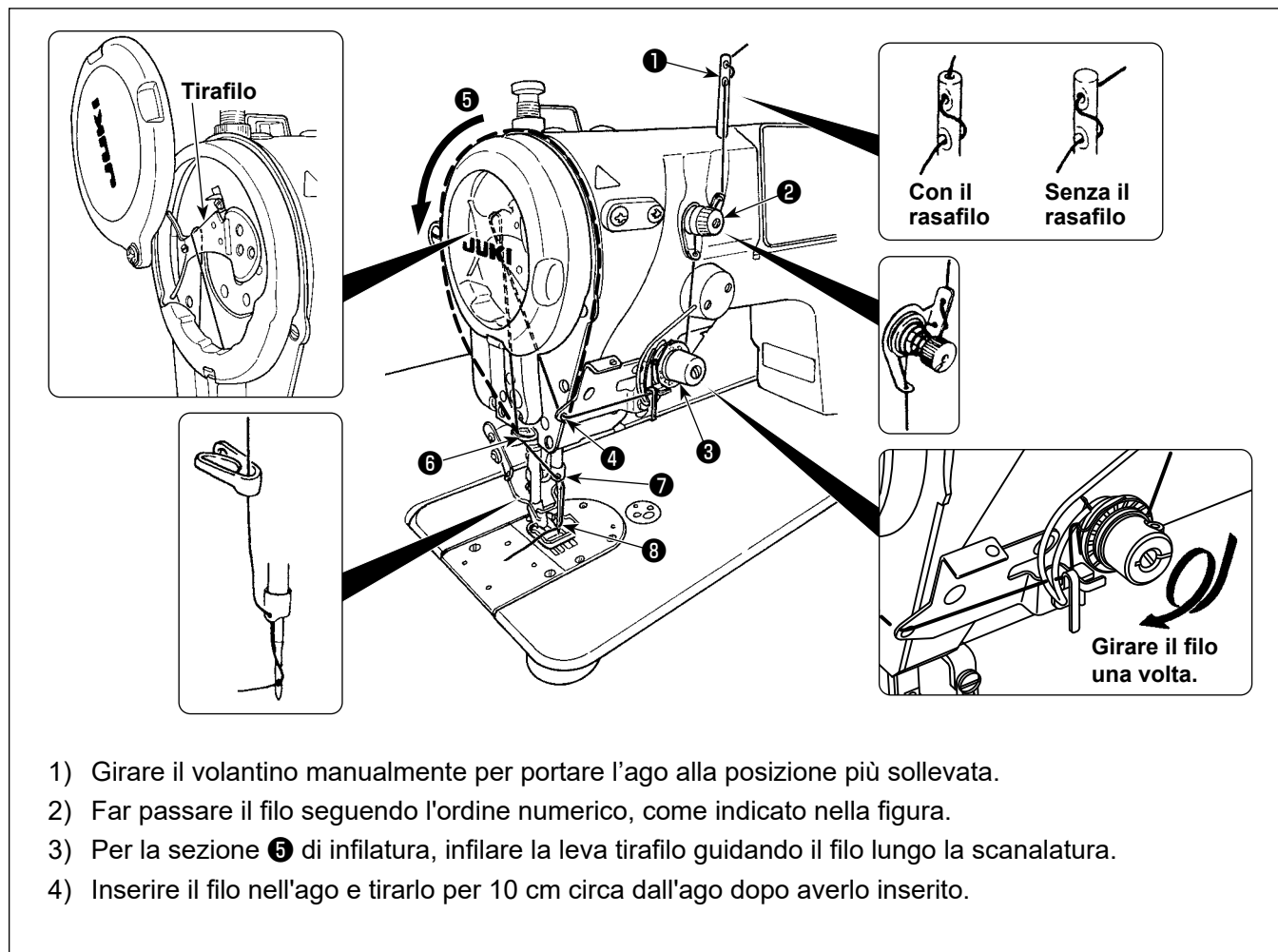
1. Quando si avvolge il filo della bobina, cominciare l'avvolgimento nello stato in cui il filo tra la bobina e il disco di tensione del filo 1 è teso.
2. Quando si avvolge il filo della bobina nello stato in cui la cucitura non è effettuata, rimuovere il filo dell'ago dal percorso del filo del tirafilo e rimuovere la bobina dal crochet.

### 3-5. Diagramma di infilaturatione



#### AVVERTIMENTO :

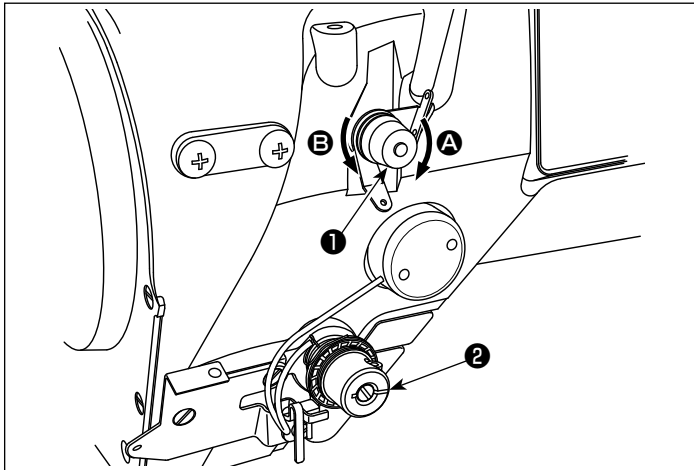
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Girare il volantino manualmente per portare l'ago alla posizione più sollevata.
- 2) Far passare il filo seguendo l'ordine numerico, come indicato nella figura.
- 3) Per la sezione 5 di infilaturatione, infilare la leva tirafilo guidando il filo lungo la scanalatura.
- 4) Inserire il filo nell'ago e tirarlo per 10 cm circa dall'ago dopo averlo inserito.

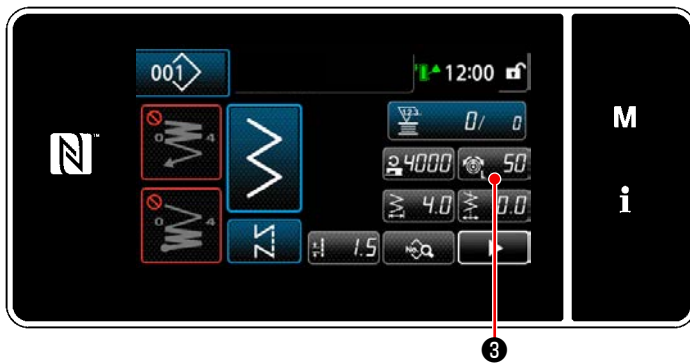
## 4. REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

### 4-1. Tensione del filo



#### 4-1-1. Regolazione della tensione della tensione del filo No.1

- 1) Girare il dado di tensione del filo No. 1 **1** in senso orario (nel senso **A**) per diminuire la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo o in senso antiorario (nel senso **B**) per aumentare la lunghezza del filo.



#### 4-1-2. Regolazione della tensione del filo dell'ago (Tensione attiva)

La tensione attiva **2** consente l'impostazione della tensione del filo dell'ago sul pannello operativo in base a ciascuna condizione di cucitura. Inoltre, i dati possono essere memorizzati.

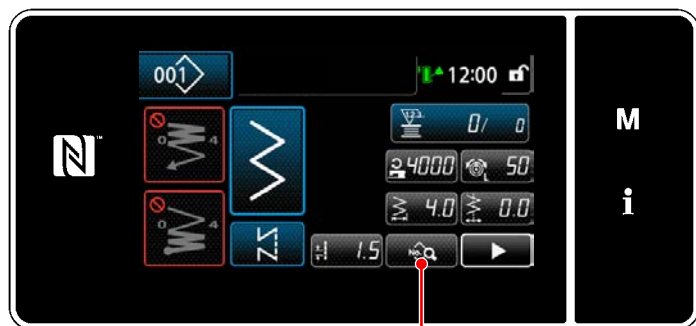
- 1) Premere **3** per visualizzare la schermata di immissione della tensione del filo dell'ago. (Il valore numerico visualizzato sulla schermata è il valore attuale della tensione del filo dell'ago.)
- 2) Modificare la tensione del filo dell'ago come si desidera premendo **4**.
- 3) La gamma di impostazione va da 0 a 200. Quando il valore di impostazione viene aumentato, la tensione diventa più alta.
  - \* La tensione del filo dell'ago è stata regolata in fabbrica a 0,6 N (S-core #70) per l'impostazione "60", al momento della spedizione della macchina per cucire con specifiche standard. (Valore di riferimento)




### 4-1-3. Correzione della tensione (rispetto alla velocità di cucitura)

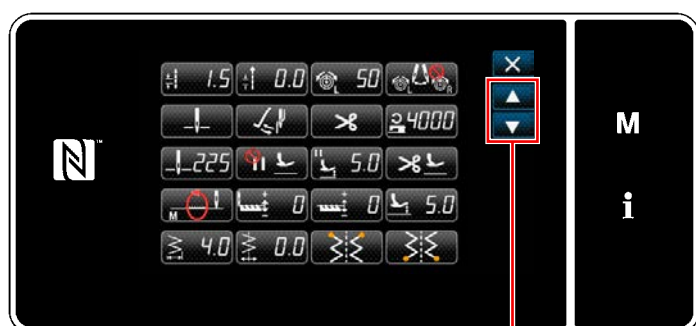
La tensione del filo dell'ago può essere corretta in base alla velocità di cucitura.


La tensione del filo dell'ago può essere impostata anche sul pannello operativo. I dati di tensione del filo dell'ago vengono memorizzati.



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

- 1) Premere  **1** nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



- 2) Premere  **2** per passare alla pagina successiva.

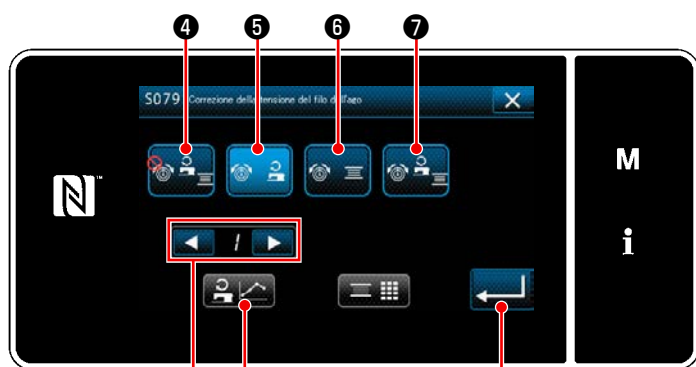
Premere  **3**.

Viene visualizzata la "S079 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".







<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



- 3) Selezionare il metodo di correzione della tensione del filo che si desidera utilizzare dai quattro metodi descritti di seguito:




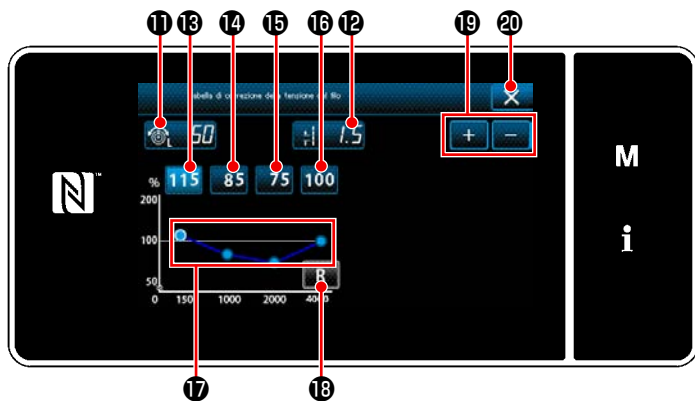
<S079 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago>

-  **4** Non usato
-  **5** Velocità di cucitura (impostazione iniziale)
-  **6** Quantità rimanente di filo della bobina
-  **7** Entrambe (la velocità di cucitura e la quantità rimanente di filo della bobina)

Fare riferimento a **"4-1-4. Correzione della tensione (rispetto alla quantità rimanente di filo della bobina)" p.27** per la quantità rimanente di filo della bobina.

- 4) Quando si desiderano editare i dati di correzione della tensione del filo (velocità di cucitura), selezionare il numero di tabella che si desidera memorizzare dai numeri di tabella 1 - 4 con  **8**, quindi premere  **9**.

\* Quando viene premuto  **10**, il contenuto immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di cucitura".



5) I valori di impostazione della tensione 50

**11** del filo dell'ago e della lunghezza 1.5

**12** del punto possono essere aumentati/diminuiti con **19**.

\* La tensione **11** del filo dell'ago impostata nella suddetta procedura viene utilizzata per impostare la tabella di correzione. Essa non viene riflessa sulla tensione del filo dell'ago che può essere impostata nei dati di modello di cucitura.

6) Il valore di correzione [%] da impiegare quando la macchina per cucire funziona a 150 sti/min può essere impostato premendo **13**. Questo valore può essere aumentato/diminuito con **19**.

Quando il pedale viene premuto nel caso di selezione di **13**, la macchina per cucire esegue la cucitura al velocità massima di cucitura di 150 giri/min usando la tensione 50 **11** del filo dell'ago e la lunghezza 1.5 **12** del punto impostate.

7) Il valore di correzione [%] da impiegare quando la macchina per cucire funziona a 1000 sti/min può essere impostato premendo **14**.

Come nel caso di 6), la macchina per cucire è in grado di eseguire la cucitura al velocità massima di cucitura di 1000 sti/min.

8) Quando è selezionato **15**, il valore di correzione [%] da impiegare quando la macchina per cucire funziona a 2000 sti/min può essere impostato.

Come nel caso di 6), la macchina per cucire è in grado di eseguire la cucitura al velocità massima di cucitura di 2000 sti/min.

9) Quando è selezionato **16**, un valore di correzione [%] per il numero di giri impostato con U044 "Posizione della velocità massima di cucitura" può essere impostato.

Come nel caso di 6), la macchina per cucire è in grado di eseguire la cucitura al velocità massima di cucitura impostato con U044 "Posizione della velocità massima di cucitura".

10) Il risultato sopra menzionato delle impostazioni può essere controllato sulla tabella **17** di tensione del filo.

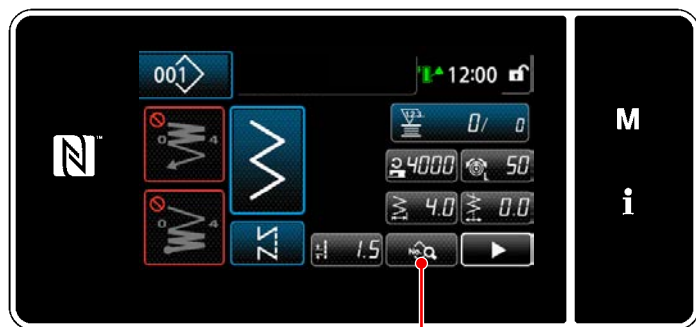
11) È possibile resettare i valori di impostazione da **13** a **16** al valore iniziale di 100 premendo **18**.

12) **20** è disabilitato durante la cucitura. Dopo il completamento del taglio del filo, esso viene abilitato e può essere premuto per tornare alla schermata "S079 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".

#### 4-1-4. Correzione della tensione (rispetto alla quantità rimanente di filo della bobina)

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

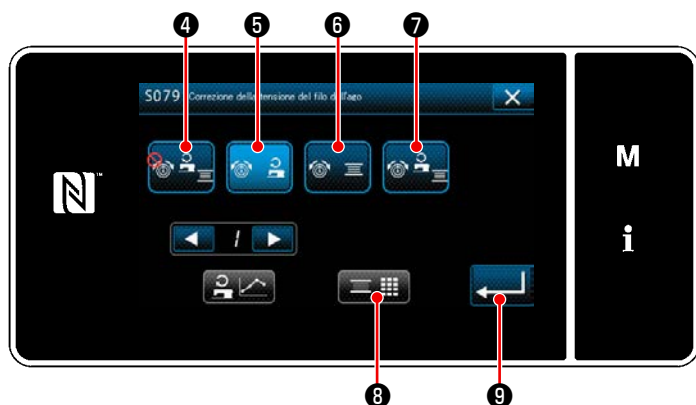
La tensione del filo dell'ago può essere impostata anche sul pannello operativo. I dati di tensione del filo dell'ago vengono memorizzati.




<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>





<Schermata di editaggio del modello di cucitura>







<S079 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago>


1) Premere  **1** nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".


2) Premere  **2** per passare alla pagina successiva. Premere  **3**. Viene visualizzata la "S079 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".

3) Selezionare il metodo di correzione della tensione del filo che si desidera utilizzare dai quattro metodi descritti di seguito:

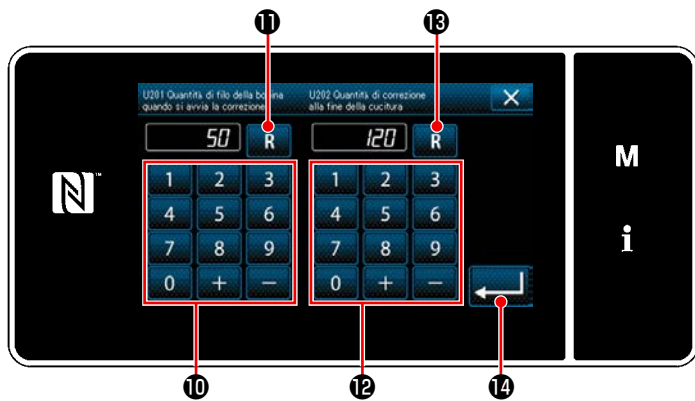
-  **4** Non usato
-  **5** Velocità di cucitura (impostazione iniziale)
-  **6** Quantità rimanente di filo della bobina
-  **7** Entrambe (la velocità di cucitura e la quantità rimanente di filo della bobina)

Fare riferimento a "[4-1-3. Correzione della tensione \(rispetto alla velocità di cucitura\)](#)" p.25 per la velocità di cucitura.

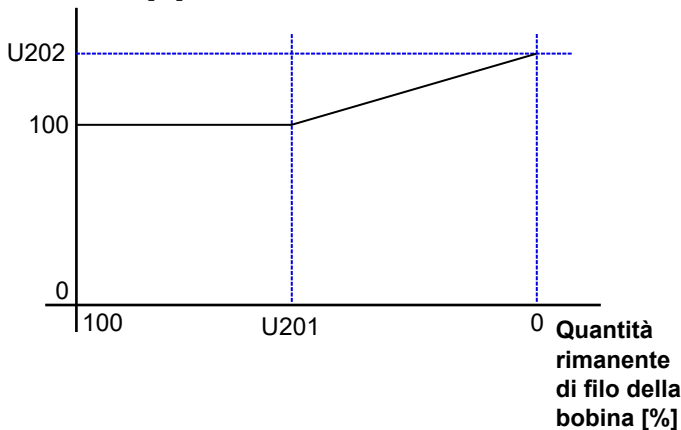
4) Quando si desiderano modificare i dati di correzione della tensione (rispetto alla quantità rimanente di filo della bobina), premere  **8**.

\* Quando viene premuto  **9**, il contenuto immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di cucitura".





Quantità di correzione della tensione [%]



- 5) Impostare "U201 Quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione" con il tastierino numerico **10** .

Usando il valore di impostazione sopra, determinare la quantità rimanente di filo della bobina indicata sul contatore della bobina per iniziare la correzione del filo dell'ago.

Fare riferimento a **"5-5. Funzione di contatore" p.103** su come impostare il contatore della bobina.

Il valore di impostazione può essere resettato al valore iniziale di 50 premendo **R 11** .

- 6) Impostare "U202 Quantità di correzione finale" con il tastierino numerico **12** .

Usando il valore di impostazione sopra, determinare il rapporto di correzione della tensione del filo dell'ago.

Il valore di impostazione può essere resettato al valore iniziale di 120 premendo **R 13** .

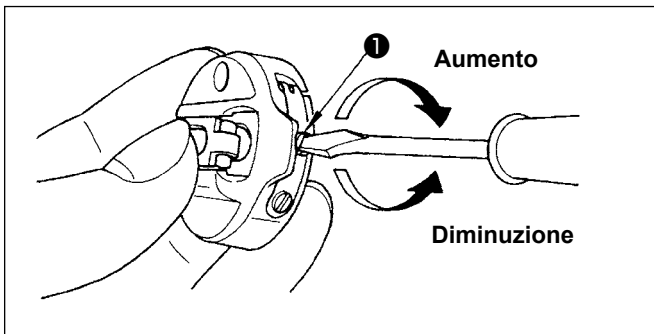
- 7) Quando viene premuto **← 14** , il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "S079 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".

\* Fare riferimento alla figura a sinistra per la relazione tra "U201 Quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione" e "U202 Quantità di correzione finale".

#### 4-1-5. Correzione della tensione destra/sinistra



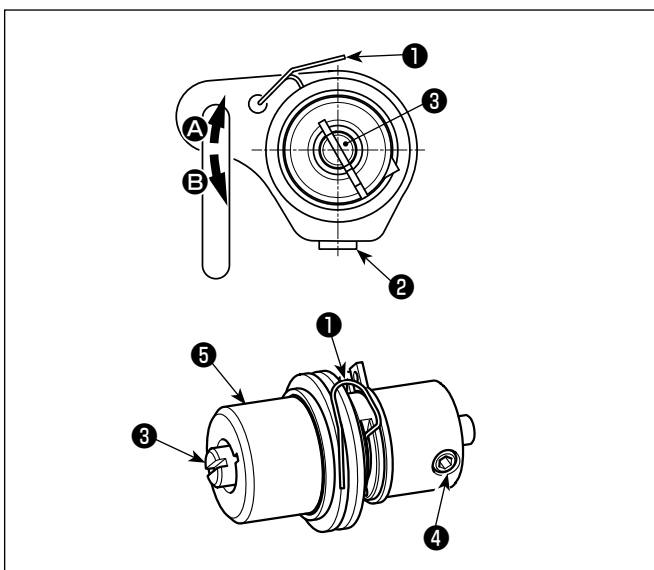
Utilizzare la correzione della tensione destra/sinistra in base al materiale, al filo e all'applicazione.



#### 4-1-6. Regolazione della tensione del filo della bobina

- 1) 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. Molla tirafilo



#### 4-2-1. Regolazione della corsa della molla tirafilo ❶

- 1) Allentare la vite di fissaggio ❷.
- 2) Girare il palo di tensione ❸ in senso orario (nel senso A), e la corsa della molla tirafilo sarà aumentata, e girare il palo ❸ in senso antiorario (nel senso B), e la corsa sarà diminuita.

#### 4-2-2. Regolazione della pressione della molla tirafilo ❶

- 1) Allentare la vite di fissaggio ❷, e rimuovere il regolatore di tensione del filo (asm.) ❺.
- 2) Allentare la vite di fissaggio del palo di tensione ❹.
- 3) Girare il palo di tensione ❸ in senso orario (nel senso A), e la pressione sarà aumentata, e girare il palo ❸ in senso antiorario (nel senso B), e la pressione sarà diminuita.

### 4-3. Piedino premistoffa (Piedino premistoffa attivo)

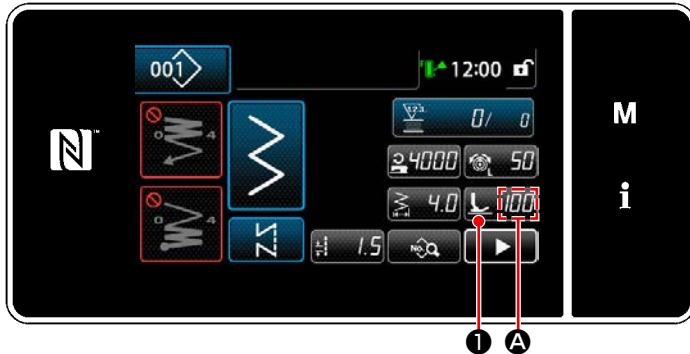


#### AVVERTIMENTO :

Non mettere niente sotto il piedino premistoffa quando si accende l'alimentazione. Se l'alimentazione viene attivata posando qualcosa sotto il piedino premistoffa, la macchina per cucire visualizza E910.



Se l'alimentazione viene attivata mentre il materiale, ecc. è posizionato sotto il piedino premistoffa, il motore passo-passo del pressore genererà un suono specifico durante il ricupero dell'origine. Va notato tuttavia che questo fenomeno non è un difetto.



#### 4-3-1. Pressione del piedino premistoffa

La pressione del piedino premistoffa viene visualizzata nella sezione **A** sul pannello. (Esempio di visualizzazione : 100)

#### [Come modificare]

1) Visualizzare la schermata di immissione della pressione del piedino premistoffa premendo



2) Modificare la pressione del piedino premistoffa come si desidera premendo **2**. (L'intervallo di valori di immissione sul pannello è compreso tra -20 e 200.)

\* Fare riferimento a quanto segue per un'indicazione approssimativa della relazione tra il valore di immissione sul pannello e la pressione del piedino premistoffa.

3) Confermare i dati immessi premendo **3**. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.



| Valore di immissione sul pannello | Pressione del piedino premistoffa (Riferimento) |
|-----------------------------------|---|
| 100                               | 15 N (1,5 kg) circa                             |

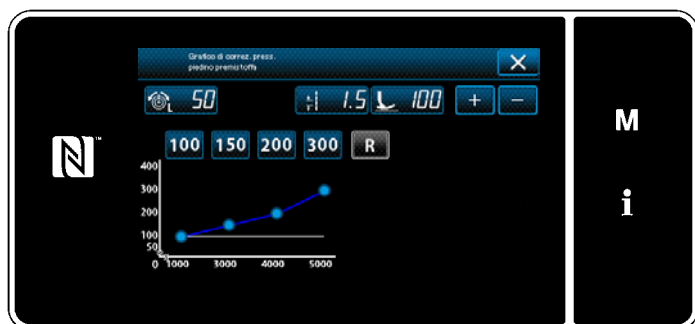
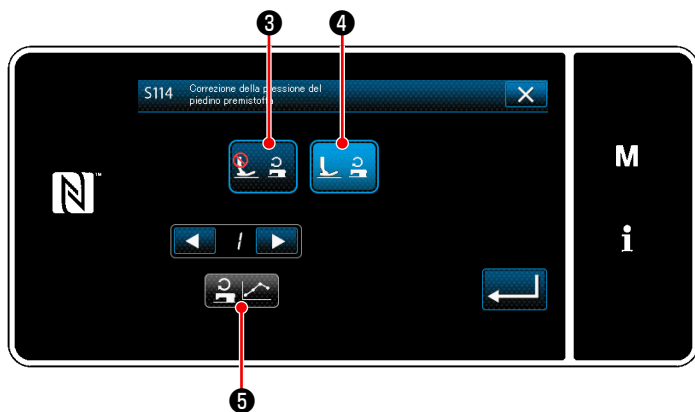
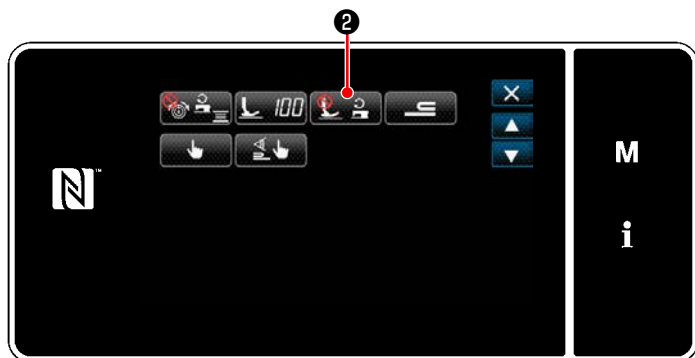
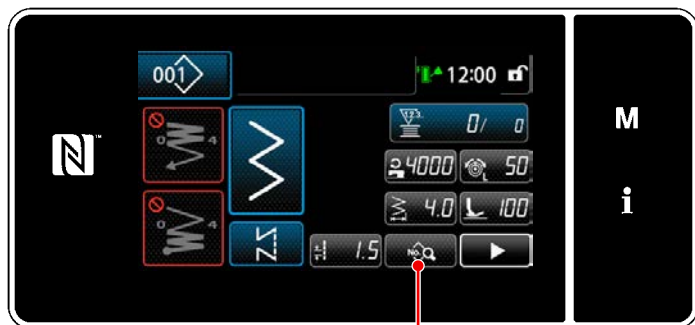


1. Al fine di evitare ferimenti, non mettere mai le dita sotto il piedino premistoffa.

2. Tenere presente che la pressione del piedino premistoffa varia quando il piedino premistoffa o la placca ago viene cambiata.








1. Assicurarsi di immettere un valore positivo sul pannello operativo nel caso in cui la funzione di micro alzapedino non venga utilizzata. In caso contrario, il piedino premistoffa viene leggermente sollevato e la griffa di trasporto non è in grado di fornire un sufficiente grado di efficienza di trasporto.
2. Nel caso di utilizzo della funzione di micro alzapedino, l'efficienza di trasporto rischia di essere insufficiente. Per raggiungere il sufficiente grado di efficienza di trasporto, ridurre la velocità di cucitura o aiutare a trasportare il materiale a mano.
3. Nel caso in cui il valore di impostazione sul pannello operativo sia un valore negativo, il piedino premistoffa galleggia leggermente durante la cucitura.
4. Nel caso in cui il piedino premistoffa galleggia leggermente durante la cucitura, è probabile che l'efficienza di trasporto sia insufficiente. Per compensare l'efficienza di trasporto ridotta, ridurre la velocità di cucitura o sostenere manualmente il trasporto del materiale.
5. Nel caso in cui il piedino premistoffa venga sollevato mentre il valore di impostazione sul pannello operativo è un valore negativo, le parti correlate possono interferire l'una con l'altra. Fare quindi attenzione.
6. Quando si utilizza lo scartafilo con la macchina per cucire, il sollevamento massimo del piedino premistoffa deve essere non superiore a 8,5 mm.



#### 4-3-2. Correzione della pressione del piedino premistoffa

La pressione del piedino premistoffa può essere impostata in base alla velocità di cucitura. (Questa regolazione impedisce efficacemente il salto del piedino premistoffa.)

##### [Come modificare]

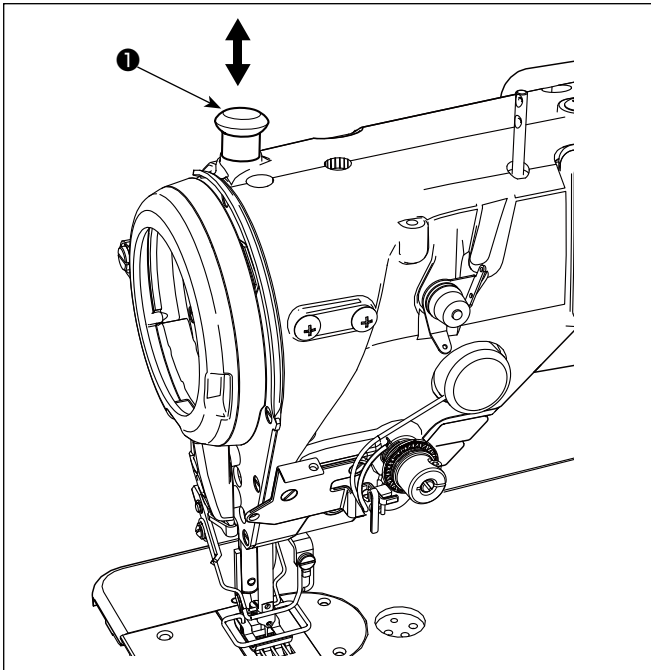
- 1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo  ①.
- 2) Premere  ② per visualizzare la schermata di selezione della funzione di correzione della pressione del piedino premistoffa.
- 3) Selezionare lo stato (abilitazione/disabilitazione) della funzione di correzione della pressione del piedino premistoffa utilizzando  ③ o  ④. Quando viene selezionata "Abilitazione", viene visualizzata la schermata di correzione della pressione del piedino premistoffa premendo  ⑤.

La pressione standard del piedino premistoffa per la velocità di cucitura di 1000 sti/min è considerata come 100%. La pressione del piedino premistoffa può essere modificata per la velocità di cucitura di 3000 sti/min, 4000 sti/min e 5000 sti/min.



#### 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.



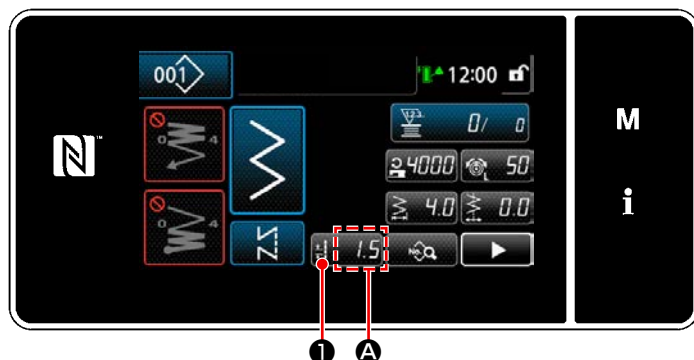
#### 4-3-3. Alzapiedino manuale

Il piedino premistoffa può essere sollevato/abbassato manualmente spostando il cappuccio ❶ della barra del piedino su e giù mentre l'alimentazione è disattivata.

Usare questa funzione di sollevamento manuale quando si sostituisce il calibro o quando si regola la zona di entrata dell'ago.



## 4-4. Regolazione della lunghezza del punto

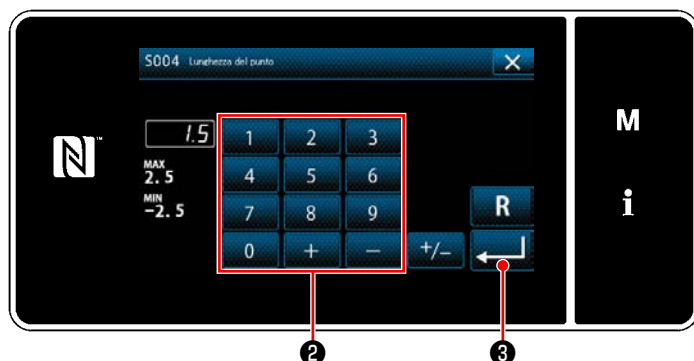
1. È possibile che ci siano i casi in cui la quantità di trasporto del pannello operativo e il passo della cucitura reale siano differenti l'una dall'altra in caso dell'uso nello stato tranne la consegna standard o secondo il materiale utilizzato. Compensare il passo a seconda del prodotto di cucitura.
2. Tenere presente che l'interferenza tra la placca ago e la griffa di trasporto può verificarsi a seconda del calibro utilizzato. Assicurarsi di controllare lo spazio nel calibro da utilizzare. (Lo spazio deve essere pari o superiore a 0,5 mm.)
3. Quando la lunghezza del punto, l'altezza della griffa di trasporto o il tempismo di trasporto è stato modificato, fare funzionare la macchina per cucire a bassa velocità per assicurarsi che il calibro non interferisca con la parte modificata.



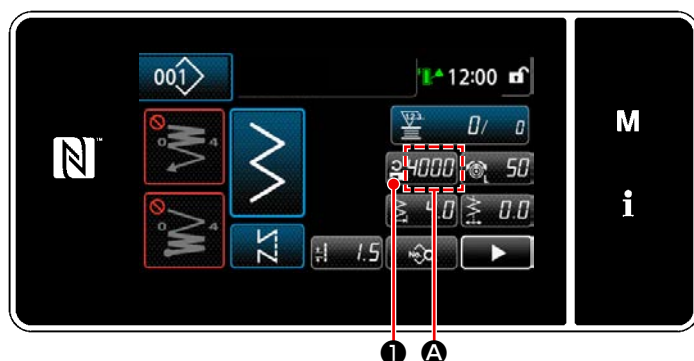
La lunghezza del punto viene visualizzata nella sezione **A** sul pannello. (Esempio di visualizzazione : 1,5 mm)

### [Come regolare]

- 1) Quando viene premuto  **1**, viene visualizzata la schermata di immissione della lunghezza del punto.
- 2) Modificare la lunghezza del punto premendo il tastierino numerico **2**.  
(Unità di immissione: 0,1 mm; Gamma di immissione: Da -2,5 a 2,5)
- 3) Confermare i dati immessi premendo  **3**. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.





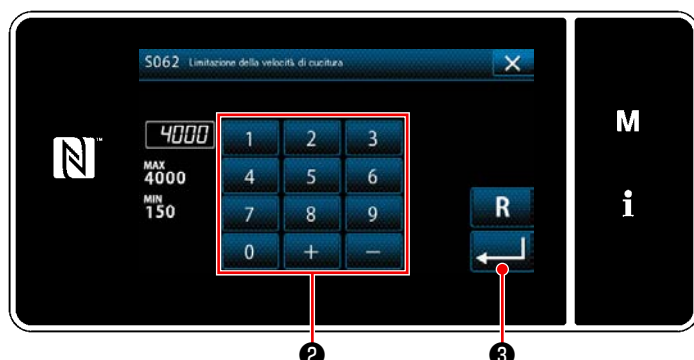
## 4-5. Modifica della velocità di cucitura



La velocità di cucitura viene visualizzata nella sezione **A** sul pannello. (Esempio di visualizzazione : 4.000 sti/min)

### [Come modificare]

- 1) Visualizzare la schermata di immissione della velocità di cucitura premendo  **1**.
- 2) Modificare la velocità di cucitura come si desidera premendo i dieci tasti **2**.
- 3) Confermare i dati immessi premendo  **3**. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.

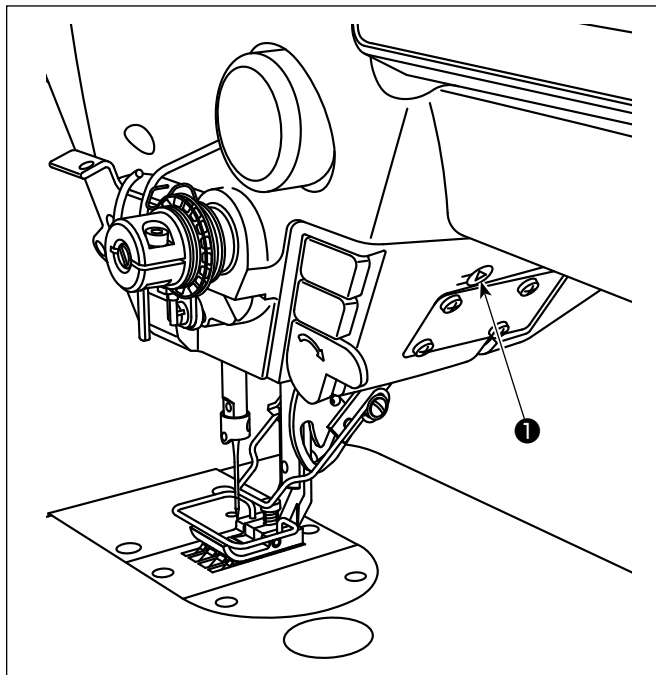


## 4-6. Lampada a LED per l'area intorno all'ago



### AVVERTIMENTO :

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



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

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

### [Modifica della luminosità]

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

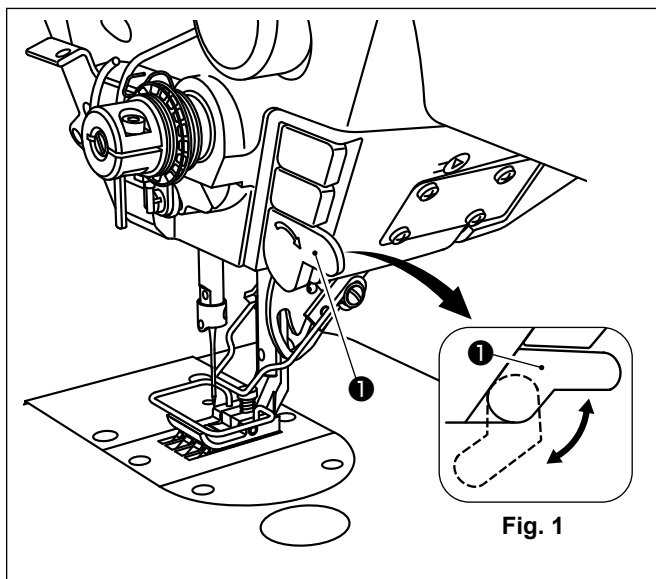
In questo modo, ad ogni pressione dell'interruttore ❶ lo stato della lampada viene cambiato a ripetizione.

Il colore della lampada a LED per l'area intorno all'ago può essere regolato a uno dei tre diversi colori, come descritto di seguito, tenendo premuto l'interruttore.

### [Modifica del colore della lampada a LED]

Bianco ⇒ Colore della lampadina ⇒ Si illumina in entrambi i colori

## 4-7. Affrancatura

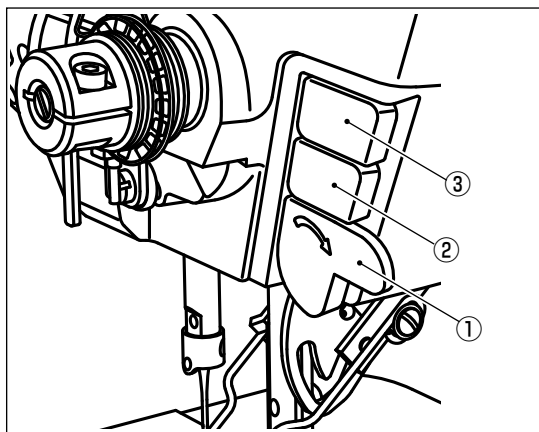


### [Meccanismo di affrancatura a tocco singolo]

Quando il pulsante ❶ per interruttore manuale viene premuto, la macchina esegue l'affrancatura. La macchina riprende la cucitura a trasporto normale nel momento in cui il pulsante viene rilasciato.

\* Il pulsante ❶ per interruttore manuale può essere utilizzato in due diverse posizioni ruotandolo. (Fig. 1)

## 4-8. Interruttore personalizzato



Varie operazioni possono essere assegnate all'interruttore manuale ① e agli interruttori ② e ③ della testa della macchina.

I valori (stati) iniziali sono descritti di seguito.

- ① Interruttore manuale: Interruttore di affrancatura, ingresso
- ② Interruttore 1 della testa della macchina: Commutatore a tocco singolo
- ③ Interruttore 2 della testa della macchina: Interruttore di inversione a specchio, ingresso



- 1) Tenere premuto **M** ① per tre secondi.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".



- 2) Selezionare "13. Impostazione dell'interruttore a mano".



- 3) Selezionare l'interruttore da impostare.





- 4) Selezionare la voce di funzione da assegnare all'interruttore. Selezionare quindi lo stato del segnale di ingresso ( **High** / **Low** ).





Nel caso in cui venga selezionata la voce di funzione i51 o una di quelle successive, impostare l'operazione da eseguire quando viene premuto il bottone.

 : La funzione è abilitata mentre il bottone è tenuto premuto.

 : L'abilitazione/disabilitazione della funzione viene commutata premendo il bottone.

5) Premere  2.

#### [Descrizione delle operazioni dell'interruttore personalizzato]

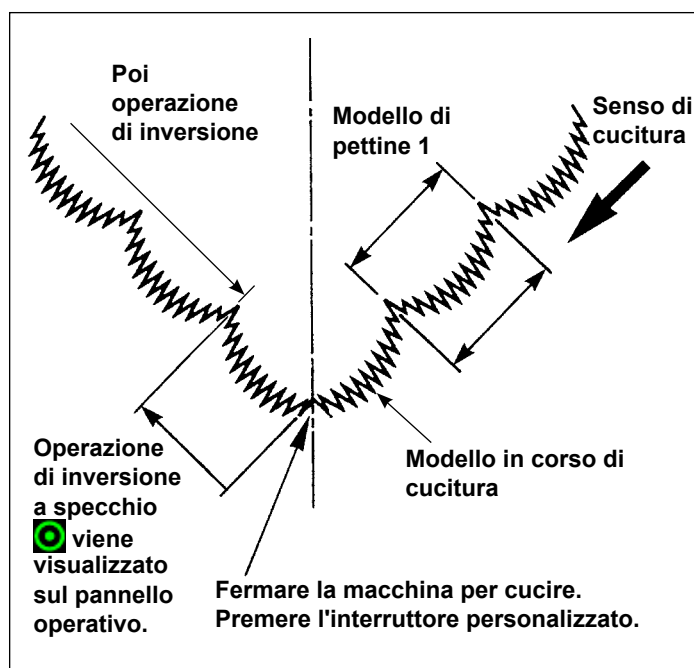
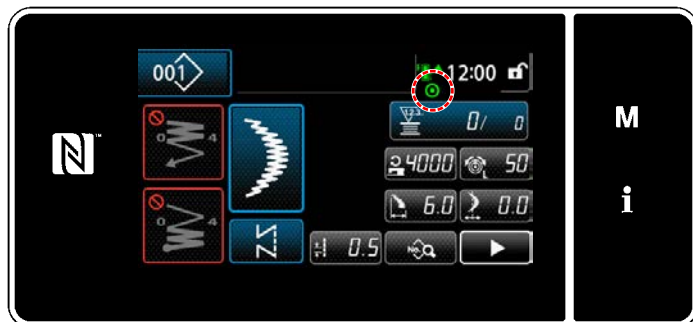
|     | Voce di funzione   |
|-----|--|
| i00 | Non dotata della funzione di ingresso opzionale                          |
| i01 | Punto di compensazione con l'ago su / giù                                |
| i02 | Funzione di taglio del filo  |
| i03 | Punto di compensazione con un punto                                      |
| i04 | Funzione di sollevamento dell'ago  |
| i05 | Interruttore di sicurezza, ingresso                                      |
| i06 | Funzione per annullare l'affrancatura alla fine della cucitura una volta |
| i07 | Annullamento / aggiunta dell'affrancatura automatica                     |
| i08 | Contatore della cucitura, ingresso                                       |
| i09 | Interruttore di inversione a specchio, ingresso                          |
| i10 | Commutatore a tocco singolo  |

|     | Voce di funzione  |
|-----|---|
| i51 | Punto di correzione a inversione del trasporto                                  |
| i52 | Funzione di sollevamento del piedino premistoffa                                |
| i53 | Funzione per annullare l'affrancatura all'inizio della cucitura                 |
| i54 | Funzione per proibire la pressione sulla parte anteriore del pedale             |
| i55 | Funzione per proibire l'uscita del taglio del filo                              |
| i56 | Ingresso del comando di bassa velocità  |
| i57 | Ingresso del comando di alta velocità   |
| i58 | Interruttore di affrancatura, ingresso  |
| i59 | Limite di velocità di cucitura per la partenza dolce                            |
| i60 | Comando di velocità della cucitura con un solo colpo                            |
| i61 | Comando di velocità della cucitura con un solo colpo a inversione del trasporto |

## 4-9. Cucitura a specchio

L'inversione a specchio è la funzione per cucire un modello di cucitura che viene invertito durante la cucitura. Quando l'interruttore personalizzato (i09: All'interruttore è già assegnata la funzione per inputtare l'interruttore di inversione a specchio) viene premuto durante la cucitura, la macchina per cucire inizia a cucire invertendo il modello di cucitura cucito. (Fare riferimento a **"4-8. Interruttore personalizzato" p.35** per ulteriori dettagli.)

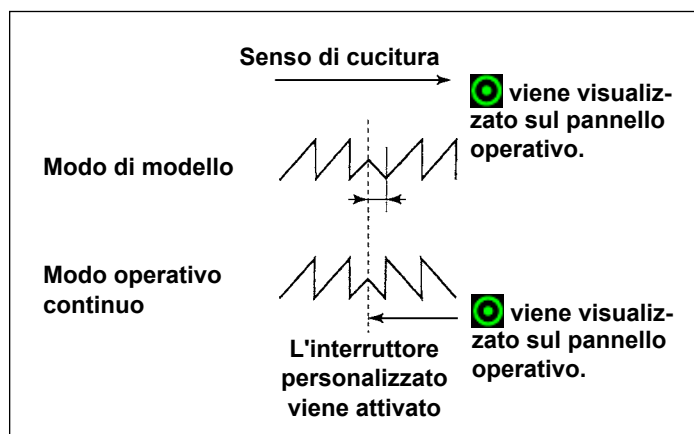
### ■ Procedura di cucitura (Esempio : pettine)



- 1) Fermare la macchina per cucire alla posizione dove si desidera effettuare l'inversione a specchio durante la cucitura.
- 2) Premere l'interruttore personalizzato (i09: All'interruttore è già assegnata la funzione per inputtare l'interruttore di inversione a specchio). Una volta che la macchina per cucire accetta l'ingresso dell'interruttore di inversione a specchio, viene visualizzato nella parte superiore del pannello operativo. (L'interruttore può essere ricevuto solo quando la macchina per cucire è ferma e non può essere ricevuto quando la macchina per cucire è in funzione.)
- 3) Effettuare la cucitura di inversione a specchio con la macchina per cucire.
- 4) Effettuare il taglio del filo o premere di nuovo l'interruttore di inversione a specchio per completare la cucitura ad inversione.

### ■ Impostazione della funzione di specchio

Per l'inversione a specchio, ci sono due impostazioni sottostanti.



- 1) 1 modello : L'inversione a specchio è solo con "1" modello. Dopo il completamento del modello di inversione, il modello ritorna a quello originale.
- 2) Operazione continua : La macchina aziona continuamente il modello di inversione dopo l'inversione finché il taglio del filo venga effettuato o, l'interruttore di specchio venga premuto di nuovo.



<Schermata di modalità>

- 1) Quando **M** ① viene tenuto premuto per tre secondi nella schermata di cucitura, viene visualizzata la "Schermata di modalità".
- 2) Selezionare "1. Interruttore di memoria". Viene visualizzata la "Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria".




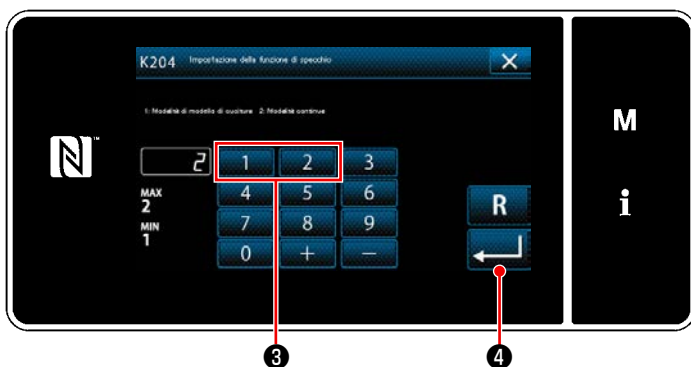
<Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria>

- 3) Selezionare "1. Visualizzazione intera". Viene visualizzata la "Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria".




<Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria>

- 4) Selezionare "K204 Impostazione della funzione di specchio" premendo  ②.



- 5) Selezionare "1: Modalità di modello di cucitura" o "2: Modalità continua" premendo il tasto numerico ③.

\* Il valore iniziale è stato impostato su "2: Modalità continua".

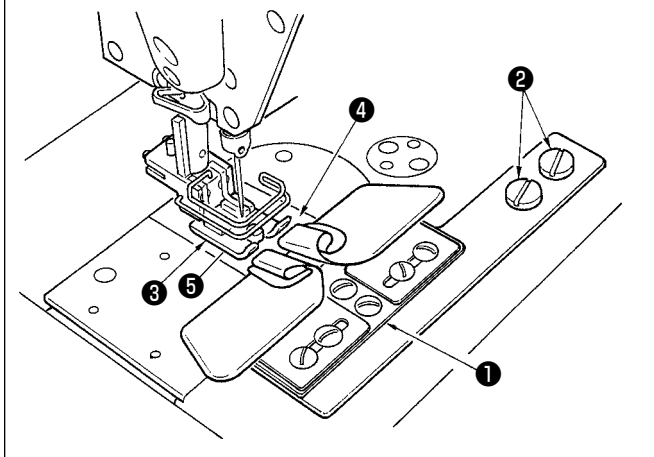
- 6) Premere  ④ per confermare l'impostazione.

Se visualizza la "Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria".

## 4-10. Orlo a giorno finto

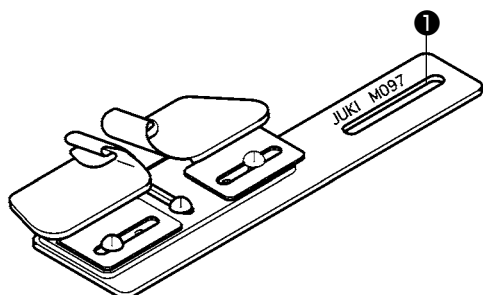
Quando si esegue la cucitura del ricamo a giorno, usare il calibro optional per ricamo a giorno sottostante. Fare riferimento a **"5-3-8. Modello 2 (ricamo a giorno)" p.92** per ulteriori dettagli.

[Esempio di installazione del calibro optional per ricamo a giorno]



1. Quando si usa il calibro optional per ricamo a giorno, il dispositivo cartafilo non può essere usato.
2. Quando si esegue la cucitura del ricamo a giorno usando il calibro optional per ricamo a giorno, posizionare il pressore ③ e in modo che la pressione delle piante destra e sinistra del pressore sia uguale ed effettuare micro-sollevamento del pressore corrispondente pressappoco a un foglio di carta. Quindi lo slittamento dei materiali dei lati destro e sinistro può essere prevenuto.

|   | No. di parte | Descrizione  | Q.tà |
|---|--------------|--|------|
| ① | MAM09700BA0  | Piegatrice diretta verso l'alto per ricamo a giorno (asm.) | 1    |
| ② | SS5110710SP  | Vite di fissaggio per la piegatrice soprastante            | 2    |
| ③ | 22591564     | Pressore (asm.)  | 1    |
| ④ | 10061554     | Placca ago (asm.)  | 1    |
| ⑤ | 10064004     | Griffa di trasporto  | 1    |



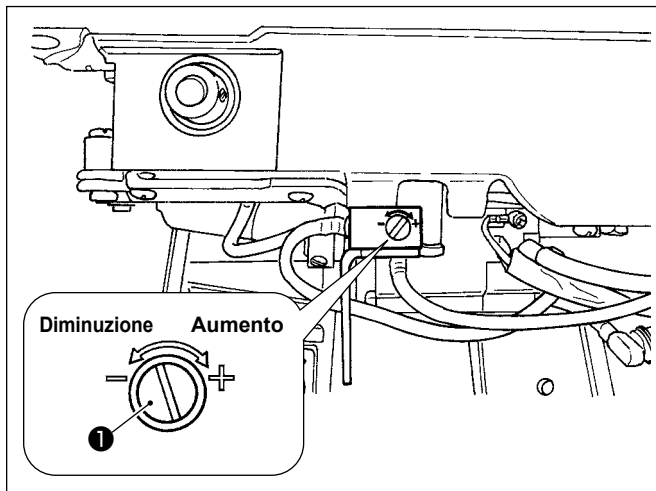
Anche il tipo piegatrice all'ingiù per ricamo a giorno (asm.) può essere fornito.  
No. di parte : MAM097000A0

## 4-11. 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.



Regolazione della quantità di olio nel crochet è effettuata con la vite di regolazione della quantità di olio

①.

### ● Procedura di regolazione

Stringere (girare in senso orario) la vite di regolazione della quantità di olio ① per aumentare la quantità di olio nel crochet, o allentare (girare in senso antiorario) per diminuirla.

1. Quando si regola la quantità di olio nel crochet, effettuare la regolazione riducendo la quantità di olio dopo averla piuttosto aumentata.
2. 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.
3. 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 ① 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 ① 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.

Per la procedura di sostituzione, consultare ["6-1-3. Procedura di sostituzione dello stoppino dell'olio dell'albero del crochet" p.122.](#)

## 5. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO

### 5-1. Spiegazione della schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)

Nella schermata di cucitura, vengono visualizzati la forma e i valori di impostazione del modello di cucitura attualmente cucito. La visualizzazione e il funzionamento del bottone differiscono a seconda del modello di cucitura selezionato. Si precisa che la schermata di cucitura mostra due visualizzazioni diverse, vale a dire, la visualizzazione del modello di cucitura e la visualizzazione del contatore.

Fare riferimento a **"5-5. Funzione di contatore" p. 103** per la descrizione della visualizzazione del contatore.

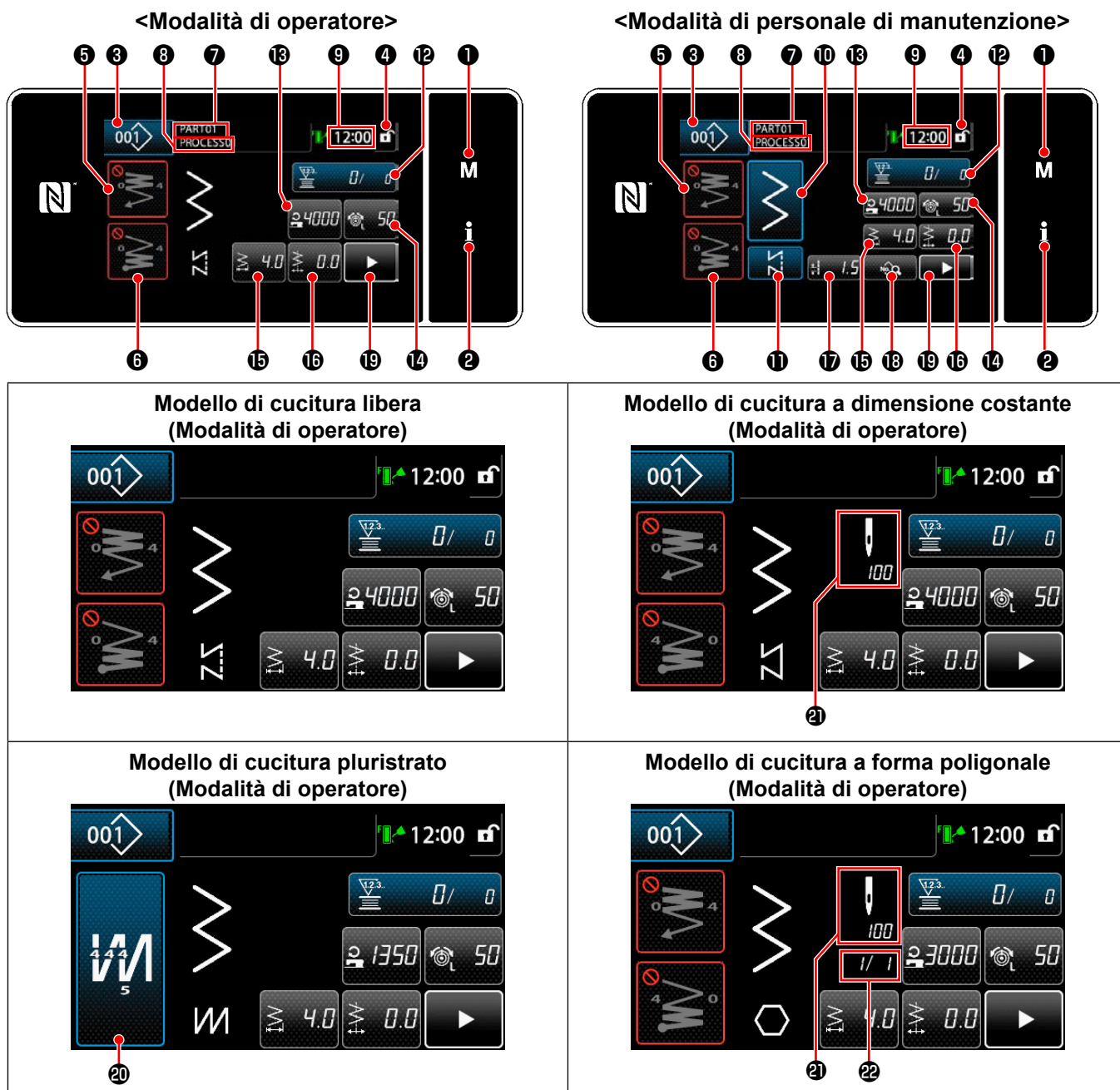
Sono disponibili due diverse modalità di visualizzazione della schermata, vale a dire, **<Modalità di operatore>** e **<Modalità di personale di manutenzione>**.

La modalità può essere commutata tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione premendo contemporaneamente **M** ① e **i** ②.

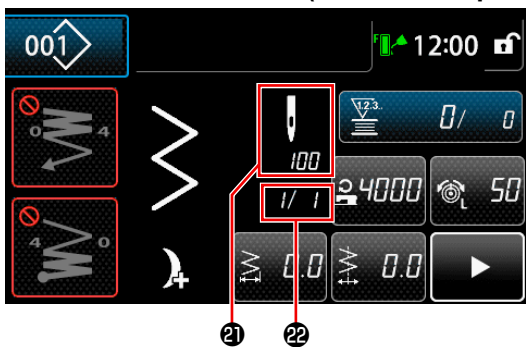
La modalità di visualizzazione della schermata può essere modificata anche con l'interruttore di memoria "U400: Modalità di utilizzo". Fare riferimento a **"5-7. Elenco dei dati di interruttore di memoria" p. 109** per ulteriori dettagli.

#### (1) Schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)

Il modello di cucitura può essere selezionato con **Z** ⑪. Sono disponibili cinque diversi modelli di cucitura come descritto di seguito.



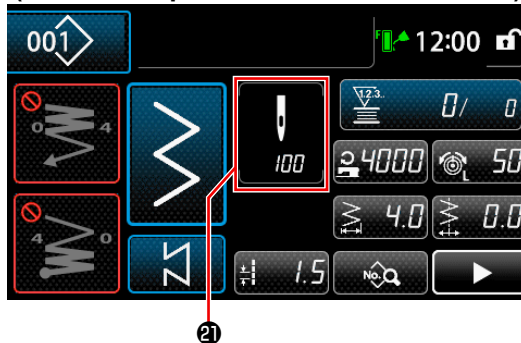
**Modello di cucitura continua (Modalità di operatore)**



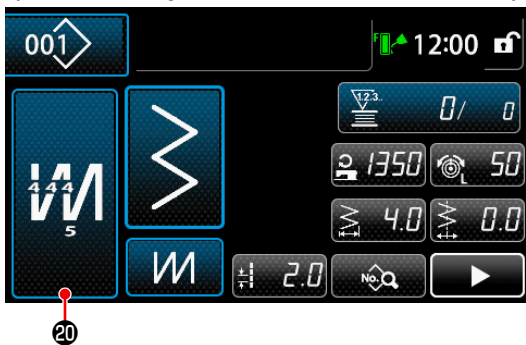
**Modello di cucitura libera (Modalità di personale di manutenzione)**



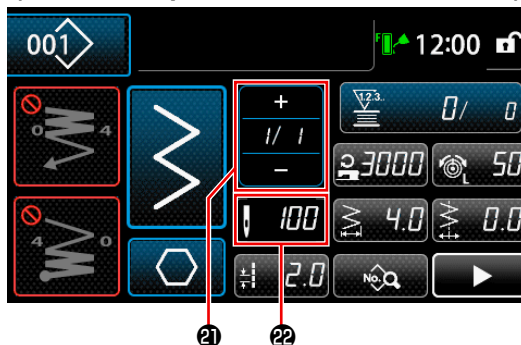
**Modello di cucitura a dimensione costante (Modalità di personale di manutenzione)**



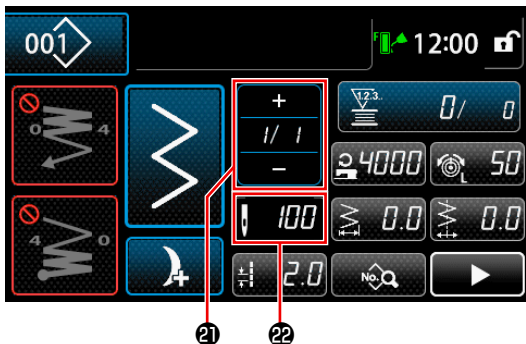
**Modello di cucitura pluristrato (Modalità di personale di manutenzione)**







**Modello di cucitura a forma poligonale (Modalità di personale di manutenzione)**



**Modello di cucitura continua (Modalità di personale di manutenzione)**



|     | Interruttore/visualizzazione                      | Descrizione   |
|-----|---|---|
| ①   | Tasto di modalità                                 | Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di menu. La modalità viene commutata tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione premendo contemporaneamente la tasto di modalità e la tasto di informazioni.  |
| ②   | Tasto di informazioni                             | Questo interruttore viene utilizzato per visualizzare la schermata di informazioni. La modalità viene commutata tra la modalità di operatore e la modalità di personale di manutenzione premendo contemporaneamente la tasto di informazioni e la tasto di modalità.  |
| ③   | Bottone di No. di modello di cucitura             | Viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura. Il numero di modello di cucitura attualmente selezionato viene visualizzato su questo bottone.   |
| ④   | Bottone di blocco semplificato della schermata    | Questo bottone viene utilizzato per commutare lo stato di funzionamento dei bottoni visualizzati sulla schermata tra abilitato e disabilitato.<br>Questo bottone viene utilizzato per visualizzare lo stato di blocco semplificato della schermata su di esso.<br>Bloccata:  Sbloccata: <br>Una volta che il funzionamento del bottone è bloccato mediante il bottone di blocco semplificato della schermata, il funzionamento dei bottoni visualizzati sulla schermata, escluso questo bottone sarà disabilitato.  |
| ⑤   | Bottone di affrancatura all'inizio della cucitura | Questo pulsante viene utilizzato per commutare "con/senza" dell'affrancatura all'inizio della cucitura per il modello di cucitura visualizzato sul pannello operativo. Quando l'affrancatura all'inizio della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno  viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone. La schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio) viene visualizzata tenendo premuto questo tasto per un secondo.<br>→ La schermata di editaggio di cui sopra viene visualizzata nel caso della cucitura libera, della cucitura a dimensione costante, della cucitura a forma poligonale e della cucitura continua. In questa schermata, questo pulsante viene utilizzato per commutare "con/senza" dell'affrancatura all'inizio della cucitura. |
| ⑥   | Bottone di affrancatura alla fine della cucitura  | Questo pulsante viene utilizzato per commutare "con/senza" dell'affrancatura alla fine della cucitura del modello di cucitura visualizzato. Quando l'affrancatura alla fine della cucitura viene posta in stato OFF, il contrassegno  viene visualizzato nella parte superiore sinistra del bottone. La schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine) viene visualizzata tenendo premuto questo tasto per un secondo.<br>→ La schermata di editaggio di cui sopra viene visualizzata nel caso della cucitura libera, della cucitura a dimensione costante, della cucitura a forma poligonale e della cucitura continua. In questa schermata, questo pulsante viene utilizzato per commutare "con/senza" dell'affrancatura alla fine della cucitura.                             |
| ⑦   | Numero di parte                                   | Viene visualizzato il numero di parte.<br>Il numero di caratteri che possono essere immessi come numero di parte è 24. Possono essere visualizzati fino a 19 caratteri nella parte superiore del pannello operativo.  |
| ⑧   | Processo/commento                                 | In base all'impostazione dell'interruttore di memoria U404, viene visualizzato o il numero di parte/processo o il commento.<br>Il numero di caratteri che possono essere immessi come processo è 24. Possono essere visualizzati fino a 19 caratteri nella parte superiore del pannello operativo.<br>Il numero di caratteri che possono essere immessi come commento è 50. Possono essere visualizzati fino a 37 caratteri nella parte superiore del pannello operativo.<br>* Per la cucitura del ciclo, è possibile immettere solo il commento.   |
| ⑨   | Visualizzazione dell'orologio                     | Il tempo impostato sulla macchina per cucire viene visualizzato in questo campo nel formato delle 24 ore.   |
| ⑩ * | Pulsante di forma di cucitura                     | La forma di cucitura selezionata viene visualizzata sul pannello operativo. Fare riferimento a <b>"5-3. Impostazione della forma della cucitura" p. 78</b> . La schermata di selezione della forma viene visualizzata premendo questo bottone.  |



|      | Interruttore/visualizzazione                                   | Descrizione  |
|------|--|--|
| 11 * | Pulsante di modello di cucitura                                | Il modello di cucitura selezionato viene visualizzato in questo campo.<br>Sono disponibili cinque diversi modelli di cucitura come modelli di cucitura libera, modelli di cucitura a dimensione costante, modelli di cucitura sovrapposta, modelli di cucitura a forma poligonale e modelli di cucitura continua.<br>La schermata di selezione del modello di cucitura viene visualizzata premendo il pulsante di modello di cucitura.   |
| 12   | Bottone di personalizzazione                                   | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Filo della bobina / contatore della cucitura".<br>Fare riferimento a <b>"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 58.</b>  |
| 13   | Bottone di personalizzazione                                   | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Velocità di cucitura".<br>Fare riferimento a <b>"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 58.</b>  |
| 14   | Bottone di personalizzazione                                   | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Tensione del filo".<br>Fare riferimento a <b>"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 58.</b>   |
| 15   | Bottone di personalizzazione                                   | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Larghezza dello zig-zag".<br>Fare riferimento a <b>"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 58.</b>   |
| 16   | Bottone di personalizzazione                                   | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Linea di base del punto".<br>Fare riferimento a <b>"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 58.</b>   |
| 17 * | Bottone di personalizzazione                                   | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Lunghezza del punto".<br>Fare riferimento a <b>"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 58.</b>   |
| 18 * | Bottone di personalizzazione                                   | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Elenco dei dati di cucitura".<br>Fare riferimento a <b>"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 58.</b>   |
| 19   | Bottone di personalizzazione                                   | Una funzione selezionata può essere assegnata a e registrata con questo bottone. Questo bottone è stato inizialmente impostato sul "Seconda schermata di cucitura".<br>Fare riferimento a <b>"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 58.</b>   |
| 20   | Bottone di cucitura pluristrato                                | La schermata di impostazione della cucitura pluristrato viene visualizzata tenendo premuto questo bottone per un secondo.<br>Fare riferimento a <b>"5-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura" p. 55.</b><br>→ Questo bottone viene visualizzato quando viene selezionata la cucitura pluristrato.  |
| 21   | Numero di punti  | Vengono visualizzati il numero di punti per la cucitura a dimensione costante e il numero di punti registrato per ciascun passaggio della cucitura a forma poligonale e della cucitura continua.<br>→ Il numero di punti viene visualizzato nel caso in cui sia selezionata la cucitura a dimensione costante, la cucitura a forma poligonale o la cucitura continua.  |
| 22   | Visualizzazione del numero di passaggi del modello di cucitura | Il passaggio attuale viene visualizzato nella parte sinistra e il numero totale di passaggi viene visualizzato nella parte destra del pannello operativo.<br>"1 - 30" viene visualizzato come il numero di passaggi del modello di cucitura nel caso della cucitura a forma poligonale, oppure "1 - 20" viene visualizzato nel caso della cucitura continua.<br>→ "Visualizzazione del numero di passaggi del modello di cucitura" viene visualizzato nel caso in cui sia selezionata la cucitura a forma poligonale o la cucitura continua. |

\* Solo nel caso in cui sia selezionata la modalità di personale di manutenzione.

## 5-2. Modelli di cucitura

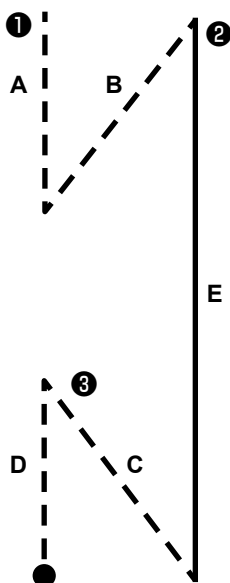
I modelli di cucitura che vengono cuciti frequentemente possono essere registrati.

Una volta che i modelli di cucitura sono registrati, il modello di cucitura desiderato può essere richiamato semplicemente selezionando il relativo numero di modello di cucitura.

Ben 200 modelli di cucitura differenti possono essere registrati.

### 5-2-1. Configurazione del modello di cucitura

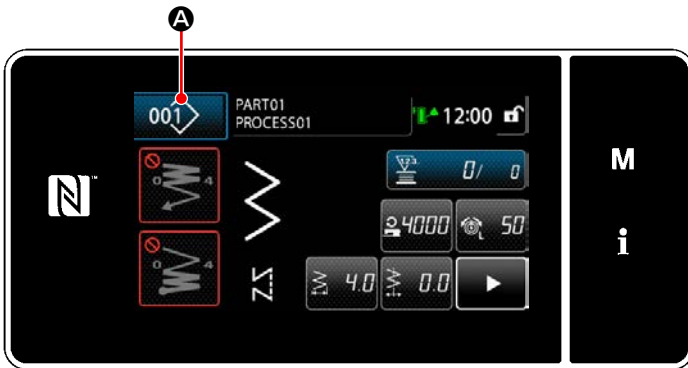
Il modello di cucitura è composto da quattro elementi, vale a dire, l'affrancatura (all'inizio), la cucitura principale, l'affrancatura (alla fine) e la funzione del modello di cucitura.



| Modello di cucitura No. 1 - No. 200 |  |
|-------------------------------------|--|
| ①                                   | Sezione di affrancatura (all'inizio)<br>Fare riferimento a <b>"5-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)" p. 48.</b>   |
| ②                                   | Sezione di cucitura principale <ul style="list-style-type: none"><li>· Cucitura libera</li><li>· Cucitura a dimensione costante</li><li>· Cucitura pluristrato</li><li>· Cucitura a forma poligonale</li><li>· Cucitura continua</li></ul> Fare riferimento a <b>"5-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura" p. 55</b> e <b>"8-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale" p. 141.</b> |
| ③                                   | Sezione di affrancatura (alla fine)<br>Fare riferimento a <b>"5-2-4. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)" p. 54.</b>   |
| ④                                   | Funzione del modello di cucitura<br>Fare riferimento a <b>"5-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura" p. 55.</b>  |

## 5-2-2. Elenco dei modelli di cucitura

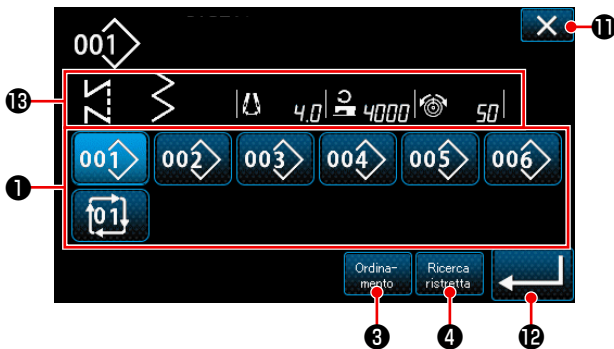
L'elenco dei modelli di cucitura memorizzati viene visualizzato nella schermata. In modalità di personale di manutenzione, i modelli di cucitura possono essere creati, copiati e cancellati.



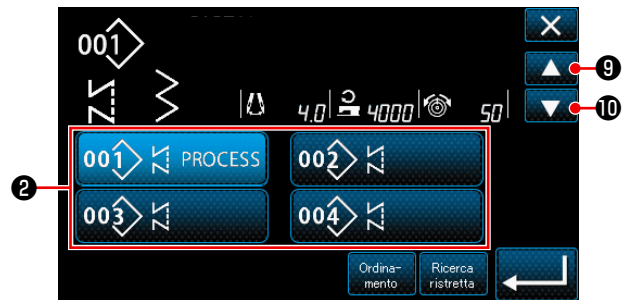
<Schermata di cucitura (Modalità di operatore)>

Premere **001** **A** di modello di cucitura nella schermata di cucitura di ciascuna modalità. Viene visualizzata la schermata di elenco dei modelli di cucitura.

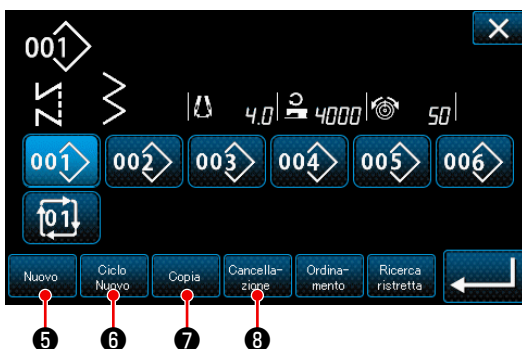
Schermata di elenco dei modelli di cucitura:  
In ordine numerico  
(Modalità di operatore)



Schermata di elenco dei modelli di cucitura:  
In ordine alfabetico  
(Modalità di operatore)



Schermata di elenco dei modelli di cucitura:  
In ordine numerico  
(Modalità di personale di manutenzione)



Schermata di elenco dei modelli di cucitura:  
In ordine alfabetico  
(Modalità di personale di manutenzione)

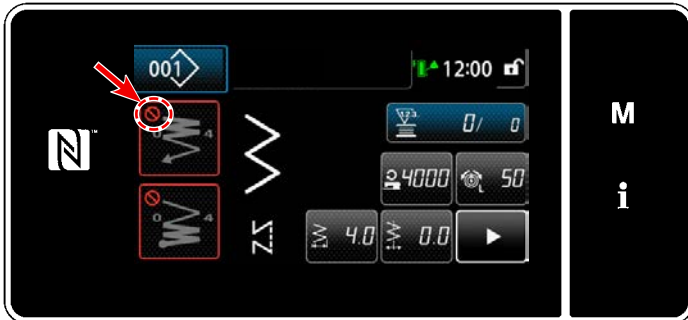



|   | Name  | Function  |
|---|---|---|
| ❶ | Bottone di numero di modello di cucitura  | Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione dei numeri dei modelli di cucitura registrati e modelli di cucitura del ciclo.<br>(I numeri di modello di cucitura del ciclo non registrati non vengono visualizzati.)<br>Quando viene premuto questo bottone, il modello di cucitura viene messo in stato selezionato.<br>Campo di visualizzazione: Numeri di modello di cucitura da 1 a 200 e modelli di cucitura del ciclo da 1 a 20. |
| ❷ | Bottone di numero di modello di cucitura (nell'ordine di registrazione dei caratteri) | Il modello di cucitura viene visualizzato e il modello di cucitura viene messo in stato selezionato premendo questo bottone.  |
| ❸ | Bottone di ordinamento  | Questo bottone è utilizzato per l'ordinamento dei modelli di cucitura registrati in ordine di numero di modello di cucitura, processo, numero di parte o commento.<br>Campo di visualizzazione del No di modello di cucitura: Numeri di modello di cucitura da 1 a 200 e modelli di cucitura del ciclo da 1 a 200.<br>Campo di visualizzazione della registrazione dei caratteri: Numeri di modello di cucitura da 1 a 200.                 |
| ❹ | Bottone di raffinazione   | Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione della schermata di impostazione fine.  |
| ❺ | Bottone di creazione del nuovo modello di cucitura                                    | Questo bottone è utilizzato per la creazione del nuovo modello di cucitura.<br>Fare riferimento a <b>"8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p. 137.</b><br>* Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.   |
| ❻ | Bottone di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo                          | Questo bottone è utilizzato per la creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo.<br>Fare riferimento a <b>"8-4. Modello di cucitura del ciclo" p. 153.</b><br>* Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.   |
| ❼ | Bottone di copia  | Questo bottone è utilizzato per la copia del modello di cucitura o modello di cucitura del ciclo e la registrazione del modello di cucitura copiato con nuovo numero.<br>Fare riferimento a <b>"8-1-2. Copiatura del modello" p. 139.</b><br>* Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.   |
| ❽ | Bottone di cancellazione del modello di cucitura                                      | Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione del messaggio di conferma della cancellazione del modello di cucitura.<br>Nel caso in cui vi sia un solo modello di cucitura registrato, il modello di cucitura non può essere cancellato.<br>* Questo bottone viene visualizzato solo in modalità di personale di manutenzione.   |
| ❾ | Bottone di scorrimento (verso l'alto)   | Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione della pagina precedente.   |
| ❿ | Bottone di scorrimento (verso il basso)   | Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione della pagina successiva.   |
| ⓫ | Bottone Chiudi  | Questo bottone è utilizzato per la cancellazione del modello di cucitura selezionato e la visualizzazione della schermata di cucitura.  |
| ⓬ | Bottone Enter   | Questo bottone è utilizzato per la conferma del modello di cucitura selezionato e la visualizzazione della schermata di cucitura.   |
| ⓭ | Visualizzazione dei dati di modello di cucitura selezionati al momento                | Questo bottone è utilizzato per la visualizzazione dei dati sul modello di cucitura selezionati al momento.   |


### 5-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)

Il modello di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura viene impostato come descritto di seguito.

#### (1) Abilitazione del modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)



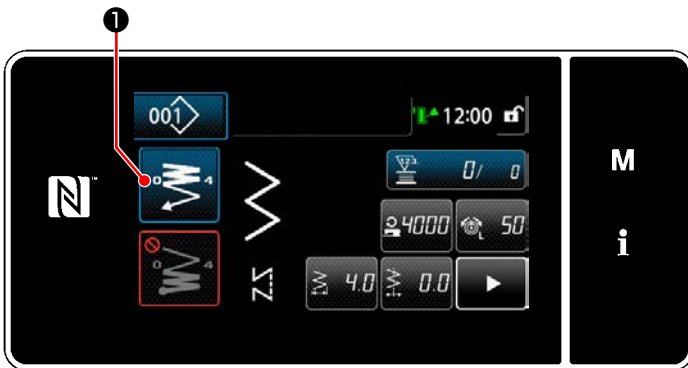
Il modello di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura può essere azionato quando la funzione di affrancatura all'inizio della cucitura è posta in stato ON (il segno  non è visualizzato).

Se questa funzione è posta in stato OFF, premere il bottone di affrancatura all'inizio della cucitura per spegnere la visualizzazione del segno  per abilitare la funzione di affrancatura all'inizio della cucitura.

#### (2) Modifica del numero di punti e passo del modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)

◆ Per la modalità di operatore

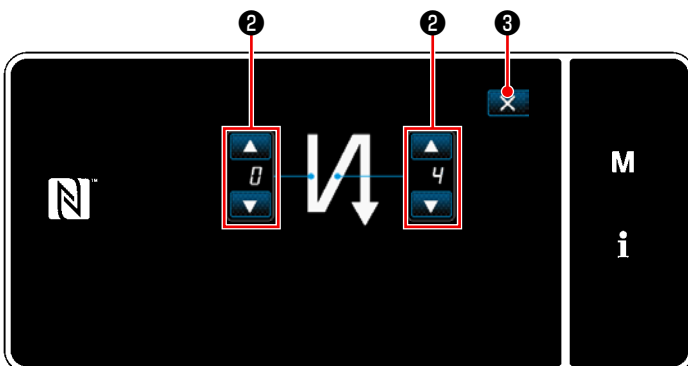
##### ① Visualizzazione della schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio)





Tenere premuto  ① per un secondo.

Viene visualizzata la schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio).

##### ② Impostazione del numero di punti e numero di ripetizioni dell'affrancatura all'inizio della cucitura



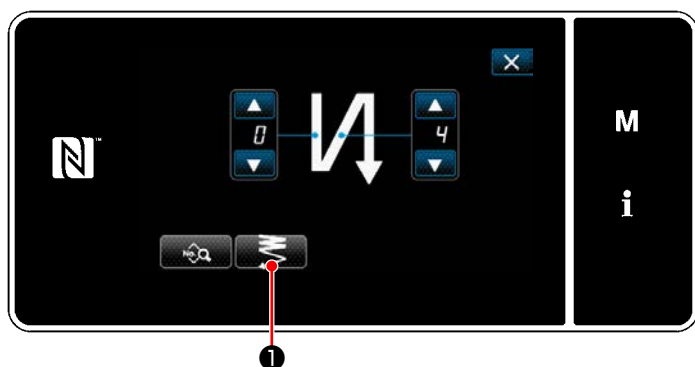
Modificare il numero di punti di affrancatura con  ②.

Il valore che è stato immesso viene confermato premendo  ③. Viene quindi visualizzata la schermata di cucitura.

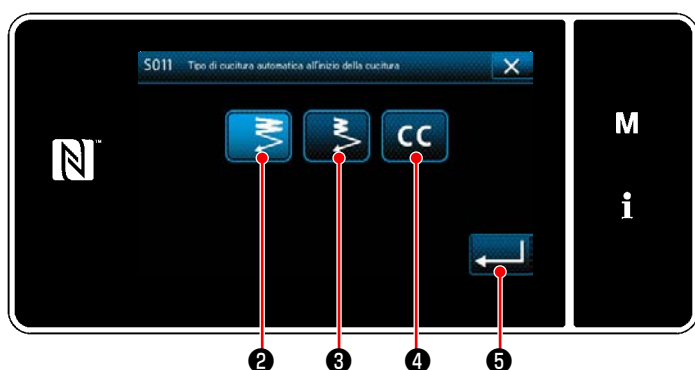
<Schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio)  
(Modalità di operatore)>

## ◆ Per la modalità di personale di manutenzione


### ① Selezione del tipo di affrancatura all'inizio della cucitura






<Schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio)  
(Modalità di personale di manutenzione)>




<Schermata di immissione del tipo di affrancatura  
(Modalità di personale di manutenzione)>

- 1) Visualizzare la "Schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio)" facendo riferimento al caso della modalità di operatore.
- 2) Premere  ① per visualizzare la "Schermata di immissione del tipo di affrancatura".

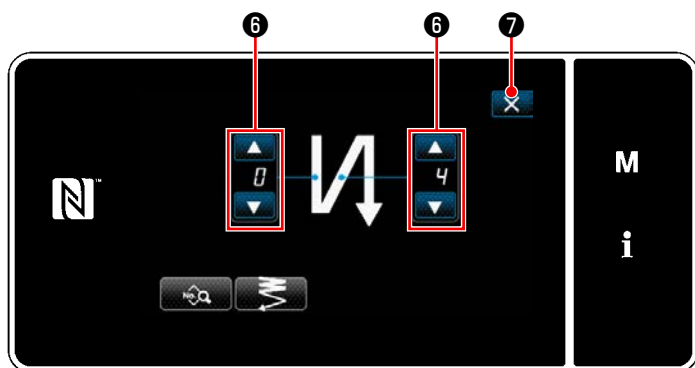
- 3) Selezionare uno dei modelli di cucitura dell'affrancatura da utilizzare all'inizio della cucitura:

- Punto di infittimento normale  ②
- Punto di infittimento a 2 punti  ③
- Punto di infittimento personalizzato  ④

Premere  ⑤ per confermare l'operazione di cui sopra e ritornare alla "Schermata di affrancatura all'inizio della cucitura".


### ② Impostazione del modello di cucitura dell'affrancatura all'inizio della cucitura

- Nel caso del punto di infittimento normale  ②

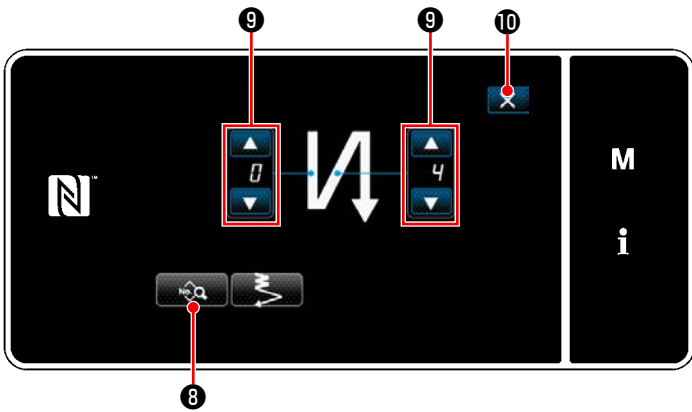



Modificare il numero di punti di affrancatura con



Premere  ⑦ per confermare l'operazione di cui sopra e ritornare alla schermata di cucitura.


- Nel caso del punto di infittimento a 2 punti  ③




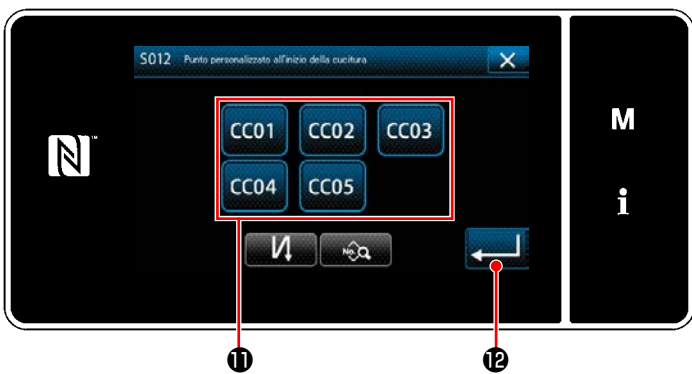
La lunghezza del punto, ecc. può essere imposta con  ⑧.

Cambiare il numero di punti di infittimento con




Premere  ⑩ per confermare l'operazione di cui sopra e ritornare alla schermata di cucitura.

- Nel caso di selezione del punto di infittimento personalizzato  ④

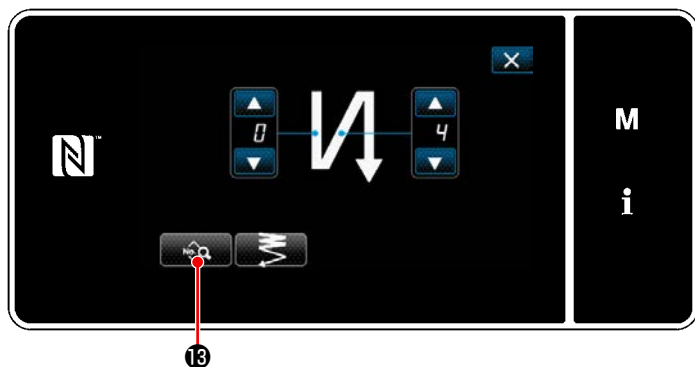



Premere il bottone ⑪ per selezionare l'infittimento personalizzato.

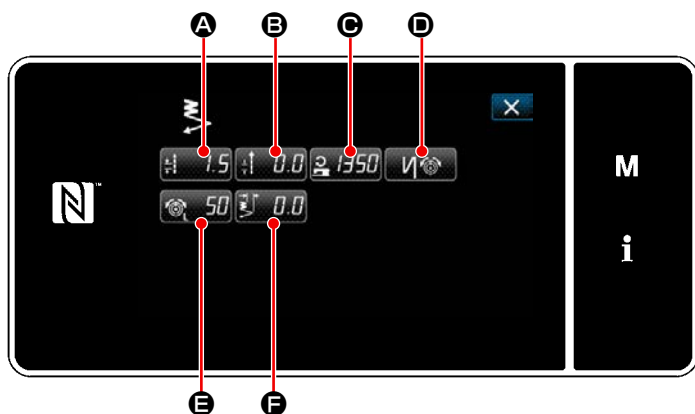
Premere  ⑫ per confermare l'operazione di cui sopra e ritornare alla schermata di affrancatura all'inizio della cucitura.

\* Fare riferimento a **"8-6. Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato" p. 165** per ulteriori dettagli sulla cucitura di infittimento personalizzato.

### ③ Editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura

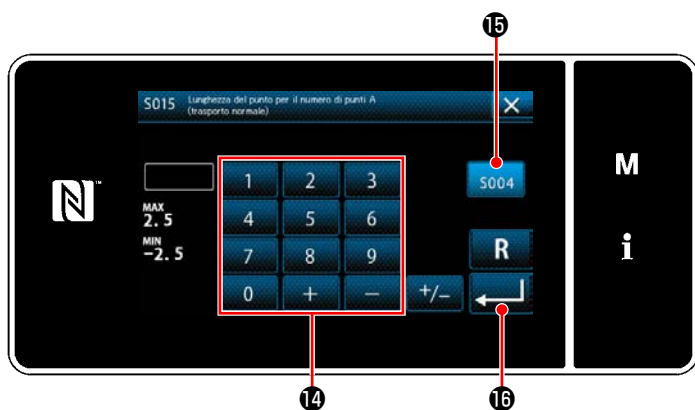


- 1) Quando viene premuto  **13** nella schermata di affrancatura all'inizio della cucitura, viene visualizzata la "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".






<Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura>

#### • Immissione della lunghezza del punto (trasporto normale) (A)

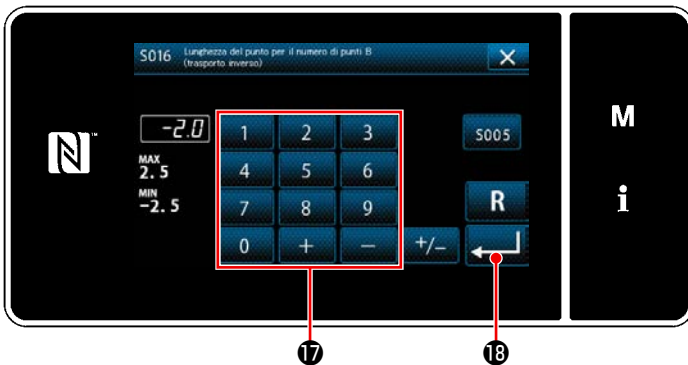


<Schermata di immissione della lunghezza del punto (trasporto normale)>



- 1) Quando viene premuto  **A**, viene visualizzata la "Schermata di immissione della lunghezza del punto (trasporto normale)".
- 2) Quando viene premuto  **15**, l'immissione della lunghezza del punto (trasporto normale) viene abilitata.
- 3) Immettere la lunghezza del punto (trasporto normale) con il tastierino numerico **14**. (Da -2,5 a 2,5)
- \* Nel caso in cui sia selezionato **15**, viene impiegata la lunghezza del punto utilizzata per la sezione di cucitura a trasporto normale.
- 4) Quando viene premuto  **16**, il valore che è stato immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".



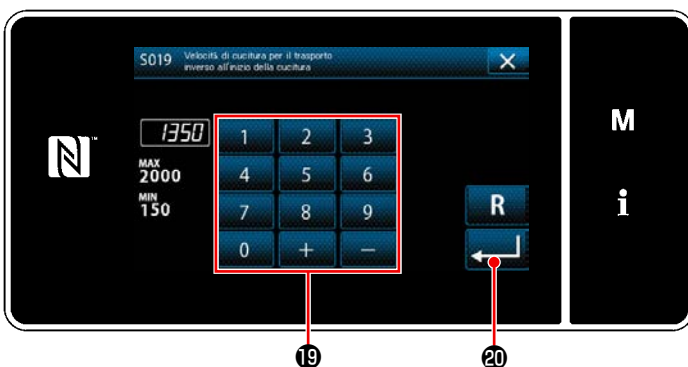
• Immissione della lunghezza del punto (trasporto inverso) (B)





<Schermata di immissione della lunghezza del punto (trasporto inverso)>

- 1) Quando viene premuto  B, viene visualizzata la "Schermata di immissione della lunghezza del punto (trasporto inverso)".
- 2) Immettere la lunghezza del punto (trasporto inverso) con il tastierino numerico 17. (Da -2,5 a 2,5)
- 3) Quando viene premuto  18, il valore che è stato immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".

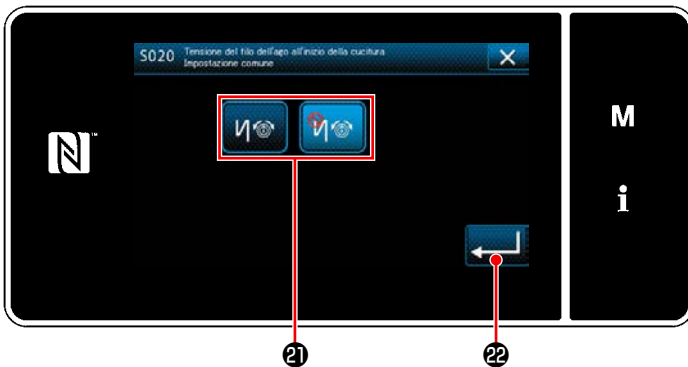
• Immissione della velocità di cucitura per l'affrancatura all'inizio della cucitura (C)





<Schermata di immissione della velocità di cucitura per l'affrancatura>

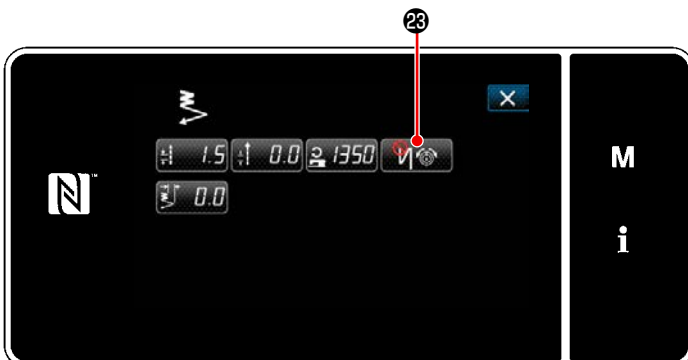
- 1) Quando viene premuto  C, viene visualizzata la "Schermata di immissione della velocità di cucitura per l'affrancatura".
- 2) Immettere la velocità di cucitura con il tastierino numerico 19. (Da 150 a 2000)
- 3) Quando viene premuto  20, il valore che è stato immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".

• Impostazione della funzione della tensione del filo dell'ago (D)





<Schermata di selezione della funzione di allineamento tra la pausa e i punti>

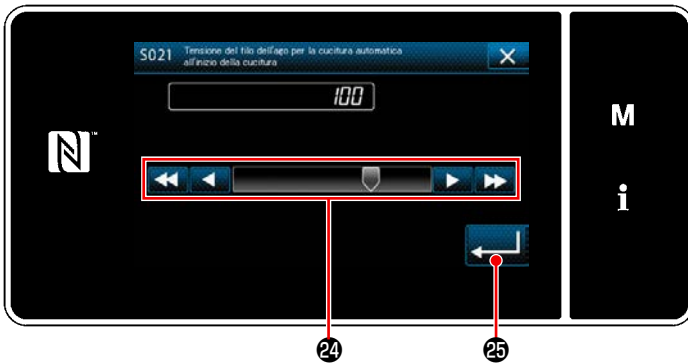
- 1) Quando viene premuto  D, viene visualizzata la "Schermata di selezione della funzione di allineamento tra la pausa e i punti".
- 2) Selezionare lo stato (abilitazione/disabilitazione) della funzione della tensione del filo dell'ago con il bottone 21.
- 3) Quando viene premuto  22, il valore che è stato immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".



<Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura>

- \* Nel caso in cui venga selezionato  (abilitazione) nel passaggio 2) di cui sopra, il bottone  23 di editaggio della tensione del filo dell'ago viene visualizzato nella schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura.

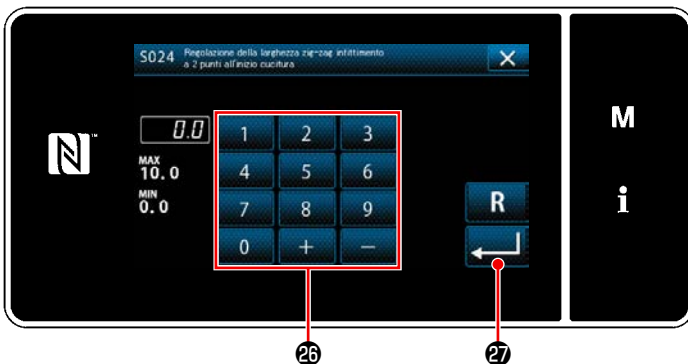
• **Impostazione della tensione del filo dell'ago da utilizzare all'inizio della cucitura (E)**



<Schermata di immissione della tensione del filo dell'ago per l'inizio della cucitura>

- 1) Quando viene premuto **E**, viene visualizzata la "Schermata di immissione della tensione del filo dell'ago per l'inizio della cucitura".
- 2) Immettere la tensione del filo dell'ago da utilizzare all'inizio della cucitura con il pulsante **24**. (Da 0 a 140)
- 3) Quando viene premuto **25**, il valore che è stato immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".

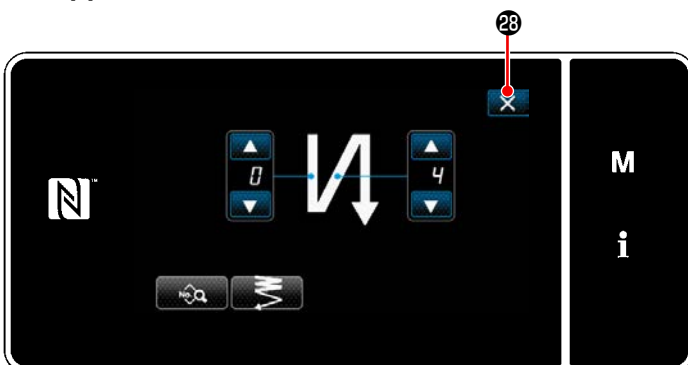
• **Regolazione della larghezza del punto di infittimento a 2 punti all'inizio della cucitura (F)**



<Schermata di regolazione della larghezza del punto di infittimento a 2 punti all'inizio della cucitura>

- 1) Quando viene premuto **F**, viene visualizzata la "Schermata di regolazione della larghezza del punto di infittimento a 2 punti all'inizio della cucitura".
- 2) Immettere la larghezza del punto di infittimento a 2 punti da utilizzare all'inizio della cucitura con il pulsante **26**.
- 3) Quando viene premuto **27**, il valore che è stato immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio dei dati di affrancatura all'inizio della cucitura".

④ **Applicazione delle voci modificate**



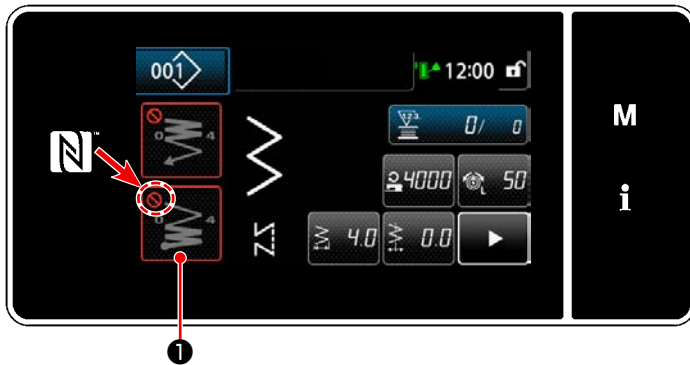
<Schermata di affrancatura all'inizio della cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>


Premere **28** per confermare l'operazione di cui sopra e ritornare alla schermata di cucitura.


## 5-2-4. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

Il modello di cucitura dell'affrancatura alla fine della cucitura viene impostato come descritto di seguito.

### (1) Abilitazione del modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

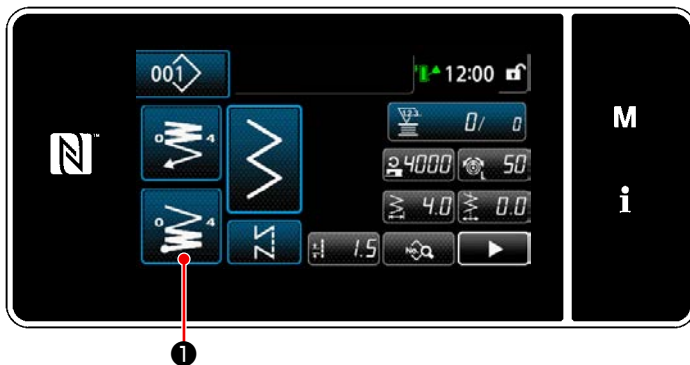


Il modello di cucitura dell'affrancatura alla fine della cucitura può essere azionato quando la funzione di affrancatura alla fine della cucitura è posta in stato ON (il segno  non è visualizzato).

Se questa funzione è posta in stato OFF, premere il bottone di affrancatura alla fine della cucitura per spegnere la visualizzazione del segno  per abilitare la funzione di affrancatura alla fine della cucitura.

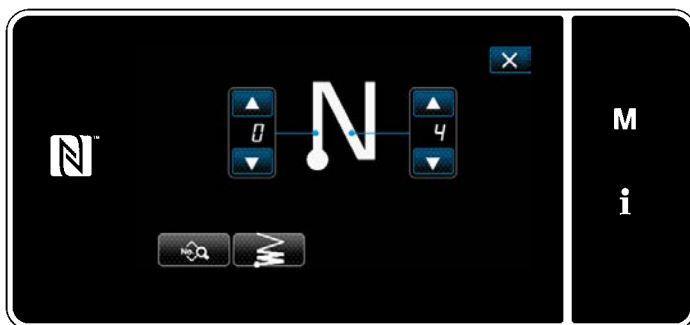
### (2) Modifica del numero di punti e passo del modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

#### ① Visualizzazione della schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine)



Tenere premuto  ① per un secondo.

Viene visualizzata la schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine).



<Schermata di editaggio dell'affrancatura alla fine della cucitura>

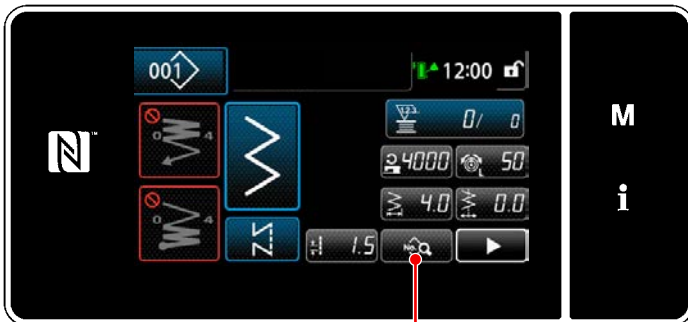
\* Dal passaggio successivo in poi, impostare le voci di funzione allo stesso modo delle funzioni per l'affrancatura all'inizio della cucitura. (Fare riferimento a **"5-2-3. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)" p. 48.**)

## 5-2-5. Editaggio dei modelli di cucitura


### (1) Metodo di editaggio (nel caso in cui sia selezionata la cucitura libera, la cucitura a dimensione costante o la cucitura pluristrato)

- \* Nel caso in cui sia selezionata la cucitura a forma poligonale, fare riferimento a **"8-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale" p. 141.**
- \* Nel caso in cui sia selezionata la cucitura continua, fare riferimento a **"8-3. Modello di cucitura continua" p. 148.**

#### ① Visualizzazione della schermata di editaggio del modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>


Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".


#### ② Editaggio del modello di cucitura



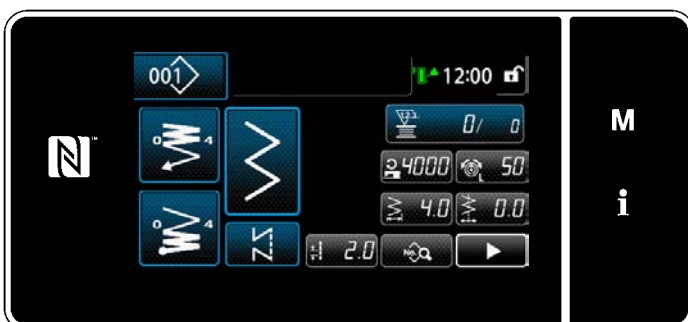
<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

In questa schermata, le funzioni del modello di cucitura possono essere editate separatamente. Fare riferimento a **"5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 58** per gli articoli di funzione che possono essere editati.

Modificare i rispettivi articoli e premere  per confermare la modifica.

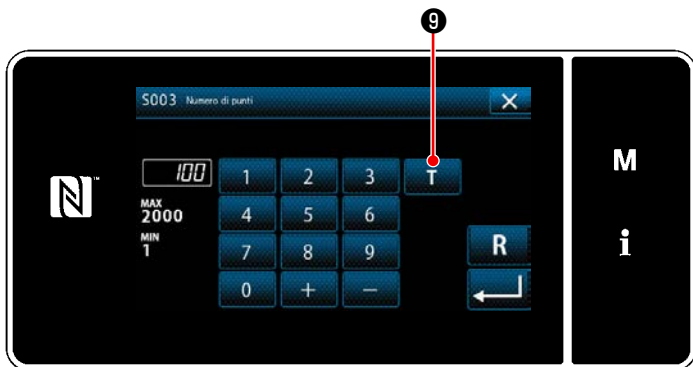
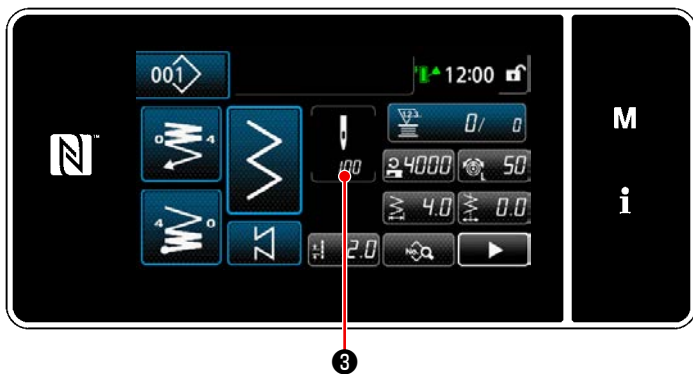
Premere  ② per visualizzare la "Schermata di cucitura".

#### ③ Esecuzione della cucitura tramite il modello di cucitura editato

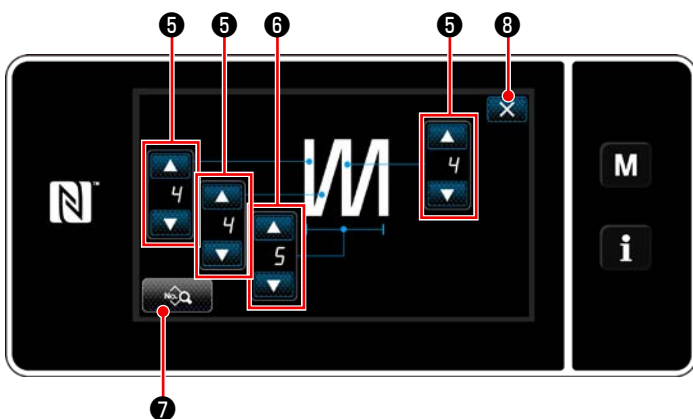
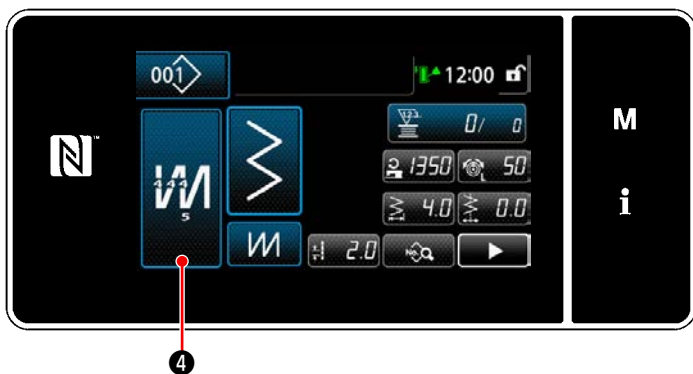


<Schermata di cucitura>


Viene visualizzato il dato che è stato modificato.




<Schermata di immissione del numero di punti>








<Schermata di editaggio del modello di cucitura pluristrato>

\* Nel caso in cui sia selezionato il modello di cucitura a dimensione costante, la "Schermata di immissione del numero di punti" viene visualizzata premendo  3 al momento dell'impostazione del numero di punti. (Solo nel caso in cui il numero di punti possa essere modificato)

Quando viene premuto  9, la funzione di insegnamento viene attivata.

Fare riferimento a **"5-2-7. Funzione di insegnamento" p. 71** per la funzione di insegnamento.

\* Quando viene premuto  4 durante la selezione del modello di cucitura multistrato, viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura pluristrato".

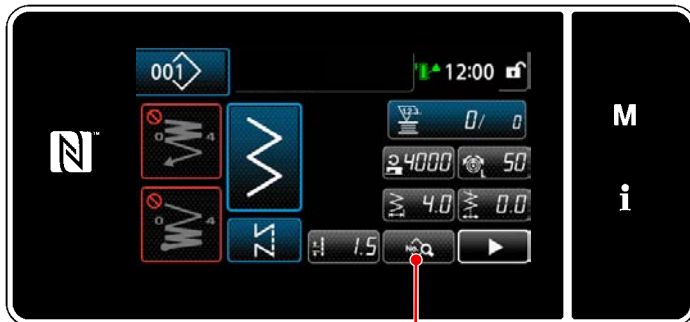
- 1) Impostare il numero di punti con  5.
- 2) Impostare il numero di volte del modello di cucitura pluristrato con  6.
- 3) I dati di cucitura multistrato possono essere editati premendo  7.
- 4) Premere  8 per confermare il valore di impostazione e ritornare alla "Schermata di cucitura".

## (2) Regolazione della posizione di arresto inferiore



### AVVERTIMENTO :

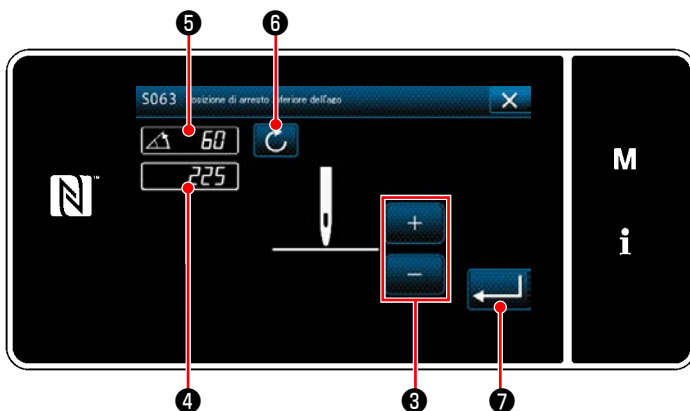
La barra ago si muove durante la regolazione riportata in questo passaggio. Fare attenzione a non posizionare le dita sotto l'ago.




<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>




<Schermata di editaggio del modello di cucitura>




<Schermata di impostazione della posizione di arresto inferiore della barra ago>

1) Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

2) Premere  ② .  
Viene visualizzata la "Schermata di impostazione della posizione di arresto inferiore della barra ago".


3) Regolare la posizione di arresto inferiore della barra ago seguendo le due diverse procedure di regolazione descritte di seguito.


#### [Regolazione con il tasto +/-]

Regolare la posizione della barra ago con  ③ . (Il valore visualizzato nella sezione di visualizzazione ④ cambierà di conseguenza.)

#### [Regolazione con l'angolo dell'albero principale]






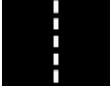


























Regolare la posizione della barra ago ruotando l'albero principale. (Il valore visualizzato nella sezione di visualizzazione ⑤ cambierà di conseguenza.)


























Premere  ⑥ per riflettere il valore di regolazione a ④ .

4) L'operazione viene confermata premendo  ⑦ . Si ritorna quindi alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".





























## 5-2-6. Elenco delle funzioni del modello di cucitura

























### (1) Articoli di impostazione sotto la modalità di cucitura del modello di cucitura









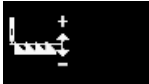
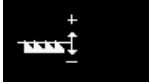




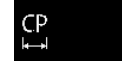

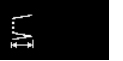

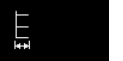





| No. di dati | Nome dell'articolo                   | Unità di modifica | Gamma di immissione   |   |   |  |  |
|-------------|--------------------------------------|-------------------|---|---|---|--|--|
| S001        | Modello di cucitura                  | —                 | Libera<br>                   | Dimensione costante<br>                                  | Pluristrato<br>  | Forma poligonale<br>            | Continua<br>                                      |
| S002        | Forma di cucitura                    | —                 | <br>: Punto diritto          | <br>: Pettine standard sinistro                          | <br>: Pettine standard destro                          | <br>: Punto invisibile sinistro | <br>: Modello di cucitura 1                       |
|             |                                      |                   | <br>: Zig-zag standard       | <br>: Mezzaluna sinistra                                 | <br>: Mezzaluna destra                                 | <br>: Punto invisibile destro   | <br>: Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto) |
|             |                                      |                   | <br>: Zig-zag a 2 passaggi   | <br>: Pettine della stessa larghezza sinistro (24 punti) | <br>: Pettine della stessa larghezza destro (24 punti) | <br>: Punto T sinistro          | <br>: Modello di cucitura 3                       |
|             |                                      |                   | <br>: Zig-zag a 3 passaggi | <br>: Pettine standard sinistro (12 punti)             | <br>: Pettine standard destro (12 punti)             | <br>: Punto T destro          | <br>: Modello di cucitura 4                     |
|             |                                      |                   |                            | : Modello di cucitura personalizzato (dal No 1 al No 200)   |   |  | <br>: Modello di cucitura 5                     |
| S003        | Numero di punti                      | 1 punto           | —   | <br>Da 1 a 2000  | Da 1 a 15   | —  |  |
| S004        | Lunghezza del punto                  | 0,1 mm            |                            | Da -5,0 a 5,0 / Modello di cucitura personalizzato dal No 1 al No 200   |   |  |  |
| S005        | Lunghezza del punto di affrancatura  | 0,1 mm            |                            | Da -5,0 a 5,0   |   |  |  |
| S006        | Tensione del filo dell'ago, sinistra | 1                 |                            | Da 0 a 200  |   |  |  |
| S007        | Tensione del filo dell'ago, destra   | 1                 |                            | Da 0 a 200  |   |  |  |





















|                                       | No. di dati   | Nome dell'articolo   | Unità di modifica   | Gamma di immissione  |   |  |
|---------------------------------------|---|--|---|--|---|--|
|                                       | S008  | Tensioni del filo destra e sinistra, commutazione                              | —   |  OFF  | —   |  ON  |
|                                       | S009  | Lunghezza del punto 2  | 0,1 mm  |  Da -5,0 a 5,0  | —   |  |
| Afrancatura all'inizio della cucitura | S010  | Punto ON/OFF all'inizio della cucitura   | —   | ON / OFF   | —   | ON / OFF   |
|                                       | S011  | Forma dell'afrancatura all'inizio della cucitura                               | —   |  : Punto di infittimento normale<br> : Punto di infittimento a 2 punti<br> : Punto di infittimento personalizzato | —   |  : Punto di infittimento normale<br> : Punto di infittimento a 2 punti<br> : Punto di infittimento personalizzato |
|                                       | S012  | Cucitura personalizzata all'inizio della cucitura                              | —   | Infittimento personalizzato No.1 a 20  | —   | Infittimento personalizzato No.1 a 20  |
|                                       | S013  | Numero di punti A  | 1 punto   | Da 0 a 99  |   |  |
|                                       | S014  | Numero di punti B  | 1 punto   | Da 0 a 99  |   |  |
|                                       | S015  | → Numero di punti A, lunghezza del punto (trasporto normale)                   | 0,1 mm  |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S004   | —   |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S004   |
|                                       | S016  | → Numero di punti B, lunghezza del punto (trasporto inverso)                   | 0,1 mm  |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S005   |   |  |
|                                       | S017  | → Lunghezza del punto 2 all'inizio della cucitura                              | 0,1 mm  |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S009   | —   |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S009   |
|                                       | S019  | → Velocità dell'afrancatura all'inizio della cucitura                          | 10 sti/min  |  Da 150 a 2000  |   |  |
|                                       | S020  | → Tensione del filo dell'ago<br>Impostazione comune ON/OFF                     | —   |  : OFF<br> : ON  | —   |  : OFF<br> : ON  |
|                                       | S021  | → Tensione del filo dell'ago   | 1   |  Da 0 a 200   | —   |  Da 0 a 200   |
|                                       | S023  | → Larghezza del punto di infittimento personalizzato all'inizio della cucitura | 0,1 mm  |  Da 0,0 a 10,0  | —   |  Da 0,0 a 10,0  |
| S024                                  | → Larghezza del punto di infittimento a 2 punti all'inizio della cucitura | 0,1 mm   |  Da 0,0 a 10,0 | —  |  Da 0,0 a 10,0 |  |













|                                       | No. di dati                          | Nome dell'articolo  | Unità di modifica  | Gamma di immissione  |  |  |
|---------------------------------------|--------------------------------------|---|--|--|--|--|
| Affrancatura alla fine della cucitura | S030                                 | Affrancatura ON/OFF alla fine della cucitura                                  | —  | ON / OFF   | —  | ON / OFF   |
|                                       | S031                                 | Forma dell'affrancatura alla fine della cucitura                              | —  |  : Punto di infittimento normale<br> : Punto di infittimento a 2 punti<br> : Punto di infittimento personalizzato | —  |  : Punto di infittimento normale<br> : Punto di infittimento a 2 punti<br> : Punto di infittimento personalizzato |
|                                       | S032                                 | Cucitura personalizzata alla fine della cucitura                              | —  | Infittimento personalizzato No.1 a 20  | —  | Infittimento personalizzato No.1 a 20  |
|                                       | S033                                 | Numero di punti C   | 1 punto  | Da 0 a 99  |  |  |
|                                       | S034                                 | Numero di punti D   | 1 punto  | Da 0 a 99  |  |  |
|                                       | S035                                 | → Numero di punti C, lunghezza del punto (trasporto inverso)                  | 0,1 mm   |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S005   | —  |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S005   |
|                                       | S036                                 | → Numero di punti D, lunghezza del punto (trasporto normale)                  | 0,1 mm   |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S004  | —  |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S004  |
|                                       | S037                                 | → Lunghezza del punto 2 alla fine della cucitura                              | 0,1 mm   |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S009   | —  |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S009   |
|                                       | S039                                 | → Velocità dell'affrancatura alla fine della cucitura                         | 50 sti/min   |  Da 150 a 2000  | —  |  Da 150 a 2000  |
|                                       | S040                                 | → Tensione del filo dell'ago<br>Impostazione comune ON/OFF                    | —  |  : OFF<br> : ON  | —  |  : OFF<br> : ON  |
|                                       | S041                                 | → Tensione del filo dell'ago  | 1  |  Da 0 a 200   | —  |  Da 0 a 200   |
|                                       | S043                                 | → Larghezza del punto di infittimento personalizzato alla fine della cucitura | 0,1 mm   |  Da 0,0 a 10,0  | —  |  Da 0,0 a 10,0  |
|                                       | S044                                 | → Larghezza del punto di infittimento a 2 punti alla fine della cucitura      | 0,1 mm   |  Da 0,0 a 10,0  | —  |  Da 0,0 a 10,0  |
| S050                                  | Posizione di arresto della barra ago | —   |  : Arresto con l'ago sollevato<br> : Arresto con l'ago abbassato | —  |  : Arresto con l'ago sollevato<br> : Arresto con l'ago abbassato |  |






















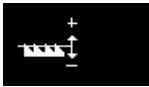
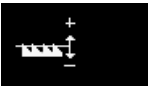
| No. di dati | Nome dell'articolo   | Unità di modifica | Gamma di immissione   |   |   |   |
|-------------|--|-------------------|---|---|---|---|
| S051        | Scartafilo ON/OFF  | —                 |  : OFF   |  : ON   |   |   |
| S052        | Rasafilo ON/OFF  | —                 |  : OFF   |  : ON   |   |   |
| S053        | Con un solo colpo  | —                 | —   |  : OFF<br> : ON | —   | —   |
| S054        | Rasafilo automatico ON/OFF   | —                 |  : OFF<br> : ON     | —   |  : OFF<br> : ON |   |
| S058        | Sensore della sezione multistrato ON/OFF   | —                 |  : OFF<br> : ON    | —   | —   | —   |
| S059        | Valore del sensore per attivare la funzione di commutazione della sezione multistrato    | 1                 |  Da 1000 a 3000  | —   | —   | —   |
| S060        | Valore del sensore per disattivare la funzione di commutazione della sezione multistrato | 1                 |  Da 1000 a 3000  | —   | —   | —   |
| S062        | Limite di velocità di cucitura   | 50 sti/min        |  Da 150 a U096   | —   | —   | —   |
| S063        | Barra ago: Posizione di arresto inferiore  | 1 deg             |  Da 190 a 230  |   |   |   |
| S065        | Sollevamento del piedino premistoffa durante l'arresto intermedio:                       | —                 |  : OFF<br> : ON | —   | —   |  : OFF<br> : ON |
| S066        | Altezza di sollevamento del piedino premistoffa durante l'arresto intermedio:            | 0,1 mm            |  Da 0,0 a 10,0   | —   | —   |  Da 0,0 a 10,0   |
| S067        | Sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo:                            | —                 |  : OFF   |  : ON   |   |   |


















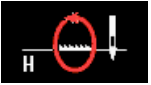

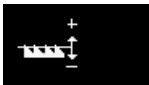

| No. di dati | Nome dell'articolo  | Unità di modifica | Gamma di immissione   |  |   |
|-------------|---|-------------------|---|--|---|
| S068        | Luogo geometrico del trasporto  | —                 |  : Standard<br> : Materiali leggeri<br> : Materiali pesanti<br> : Prevenzione dello slittamento del filo  | —  |  : Standard<br> : Materiali leggeri<br> : Materiali pesanti<br> : Prevenzione dello slittamento del filo  |
| S069        | Tempismo di trasporto   | 1 deg             |  Da -30 a 30   |  |   |
| S070        | Altezza della griffa di trasporto                                       | 1                 |  Da -4 a 8  |  |   |
| S071        | Altezza di sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo | 0,1 mm            |  Da 0,0 a 10,0   |  |   |
| S072        | Larghezza dello zig-zag   | 0,1 mm            |  Da 0,0 a 10,0 : Punto zig-zag<br> Da 0,0 a 10,0 : Pettine sinistro<br> Da 0,0 a 10,0 : Pettine destro<br> Da 0,0 a 10,0 : Modello di cucitura personalizzato |  Da 0,0 a 10,0 : Punto invisibile sinistro<br> Da 0,0 a 10,0 : Punto invisibile destro<br> Da 0,0 a 10,0 : Punto T sinistro<br> Da 0,0 a 10,0 : Punto T destro |  Da 0,0 a 10,0 : Modello di cucitura 1<br> Da 0,0 a 10,0 : Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)<br> Da 0,0 a 10,0 : Modello di cucitura 3<br> Da 0,0 a 10,0 : Modello di cucitura 4<br> Da 0,0 a 10,0 : Modello di cucitura 5 |

| No. di dati | Nome dell'articolo                       | Unità di modifica | Gamma di immissione  |  |   |   |            |
|-------------|--|-------------------|--|--|---|---|------------|
| S073        | Posizione della linea di base del punto  | 0,1 mm            | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Punto diritto    | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Punto invisibile sinistro | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Modello di cucitura 1                       |   |            |
|             |  |                   | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Punto zig-zag    | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Punto invisibile destro   | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto) |   |            |
|             |  |                   | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Pettine sinistro | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Punto T sinistro          | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Modello di cucitura 3                       |   |            |
|             |  |                   | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Pettine destro   | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Punto T destro            | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Modello di cucitura 4                       | <br>Da -5,0 a 5,0<br>: Modello di cucitura 5 |            |
| S074        | Posizione di inizio del punto a pettine  | —                 | <br>: Fondo del pettine a mezzaluna     |  |   |   |            |
|             |  |                   | <br>: Vertice del pettine a mezzaluna  |  |   |   | —          |
| S075        | Posizione di arresto del punto a pettine | —                 | <br>: Opzionale                       |  |   |   |            |
|             |  |                   | <br>: Fondo del pettine a mezzaluna   |  |   |   | —          |
|             |  |                   | <br>: Vertice del pettine a mezzaluna |  |   |   |            |
| S076        | Numero di punti invisibili               | 1 punto           |                                       | Da 3 a 250   | —   |    | Da 3 a 250 |

| No. di dati | Nome dell'articolo                 | Unità di modifica | Gamma di immissione  |  |   |  |  |  |
|-------------|------------------------------------|-------------------|--|--|---|--|--|--|
| S077        | Posizione di inizio della cucitura | —                 |  <p>Opzionale<br/>: Punto zig-zag</p>  <p>Sinistra<br/>: Punto zig-zag</p>  <p>Destra 1<br/>: Punto zig-zag</p>   |  <p>Opzionale<br/>: Punto T sinistro</p>  <p>Sinistra<br/>: Punto T sinistro</p>  <p>Destra 1<br/>: Punto T sinistro</p>  <p>Destra 2<br/>: Punto T sinistro</p>   |  <p>Opzionale<br/>: Punto T destro</p>  <p>Destra<br/>: Punto T destro</p>  <p>Sinistra 1<br/>: Punto T destro</p>  <p>Sinistra 2<br/>: Punto T destro</p>  |  |  |  |
|             |                                    |                   |  <p>Opzionale<br/>: Modello di cucitura 1</p>  <p>Centro 1<br/>: Modello di cucitura 1</p>  <p>Centro 2<br/>: Modello di cucitura 1</p>  <p>Sinistra<br/>: Modello di cucitura 1</p>  <p>Centro 3<br/>: Modello di cucitura 1</p>  <p>Destra<br/>: Modello di cucitura 1</p> |  <p>Opzionale<br/>: Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)</p>  <p>Destra 1<br/>: Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)</p>  <p>Centro 1<br/>: Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)</p>  <p>Sinistra 1<br/>: Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)</p>  <p>Sinistra 2<br/>: Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)</p>  <p>Centro 2<br/>: Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)</p>  <p>Destra 2<br/>: Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)</p> |  <p>Opzionale<br/>: Modello di cucitura 3</p>  <p>Destra 1<br/>: Modello di cucitura 3</p>  <p>Centro 1<br/>: Modello di cucitura 3</p>  <p>Sinistra 1<br/>: Modello di cucitura 3</p>  <p>Sinistra 2<br/>: Modello di cucitura 3</p>  <p>Centro 2<br/>: Modello di cucitura 3</p>  <p>Destra 2<br/>: Modello di cucitura 3</p> |  <p>Opzionale<br/>: Modello di cucitura 4</p>  <p>Sinistra 1<br/>: Modello di cucitura 4</p>  <p>Sinistra 2<br/>: Modello di cucitura 4</p>  <p>Destra 1<br/>: Modello di cucitura 4</p>  <p>Destra 2<br/>: Modello di cucitura 4</p>  <p>Destra 3<br/>: Modello di cucitura 4</p>  <p>Sinistra 3<br/>: Modello di cucitura 4</p> |  <p>Opzionale<br/>: Modello di cucitura 5</p>  <p>Destra 1<br/>: Modello di cucitura 5</p>  <p>Centro 1<br/>: Modello di cucitura 5</p>  <p>Sinistra 1<br/>: Modello di cucitura 5</p>  <p>Sinistra 2<br/>: Modello di cucitura 5</p>  <p>Centro 2<br/>: Modello di cucitura 5</p>  <p>Destra 2<br/>: Modello di cucitura 5</p> |  |

| No. di dati | Nome dell'articolo               | Unità di modifica | Gamma di immissione   |   |  |   |   |  |
|-------------|----------------------------------|-------------------|---|---|--|---|---|--|
| S078        | Posizione di fine della cucitura | —                 | <br>Opzionale : Punto zig-zag          | <br>Opzionale : Pettine  | <br>Opzionale : Punto T sinistro         | <br>Opzionale : Punto T destro           |   |  |
|             |                                  |                   | <br>Sinistra : Punto zig-zag           | <br>Sinistra : Pettine   | <br>Sinistra : Punto T sinistro          | <br>Destra : Punto T destro              |   |  |
|             |                                  |                   | <br>Destra : Punto zig-zag             | <br>Destra : Pettine   | <br>Destra 1 : Punto T sinistro          | <br>Sinistra 1 : Punto T destro          |   |  |
|             |                                  |                   |   |   | <br>Destra 2 : Punto T sinistro          | <br>Sinistra 2 : Punto T destro          |   |  |
|             |                                  |                   | <br>Opzionale : Modello di cucitura 1  | <br>Opzionale : Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)    | <br>Opzionale : Modello di cucitura 3    | <br>Opzionale : Modello di cucitura 4    | <br>Opzionale : Modello di cucitura 5    |  |
|             |                                  |                   | <br>Centro 1 : Modello di cucitura 1 | <br>Destra 1 : Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)   | <br>Destra 1 : Modello di cucitura 3   | <br>Sinistra 1 : Modello di cucitura 4 | <br>Destra 1 : Modello di cucitura 5   |  |
|             |                                  |                   | <br>Centro 2 : Modello di cucitura 1 | <br>Centro 1 : Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)   | <br>Centro 1 : Modello di cucitura 3   | <br>Sinistra 2 : Modello di cucitura 4 | <br>Centro 1 : Modello di cucitura 5   |  |
|             |                                  |                   | <br>Sinistra : Modello di cucitura 1 | <br>Sinistra 1 : Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto) | <br>Sinistra 1 : Modello di cucitura 3 | <br>Destra 1 : Modello di cucitura 4   | <br>Sinistra 1 : Modello di cucitura 5 |  |
|             |                                  |                   | <br>Centro 3 : Modello di cucitura 1 | <br>Sinistra 2 : Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto) | <br>Sinistra 2 : Modello di cucitura 3 | <br>Destra 2 : Modello di cucitura 4   | <br>Sinistra 2 : Modello di cucitura 5 |  |
|             |                                  |                   | <br>Destra : Modello di cucitura 1   | <br>Centro 2 : Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)   | <br>Centro 2 : Modello di cucitura 3   | <br>Destra 3 : Modello di cucitura 4   | <br>Centro 2 : Modello di cucitura 5   |  |
|             |                                  |                   |   | <br>Destra 2 : Modello di cucitura 2 (orlo a giorno finto)   | <br>Destra 2 : Modello di cucitura 3   | <br>Sinistra 3 : Modello di cucitura 4 | <br>Destra 2 : Modello di cucitura 5   |  |

| No. di dati                  | Nome dell'articolo   | Unità di modifica | Gamma di immissione  |   |   |  |
|------------------------------|--|-------------------|--|---|---|--|
| S079                         | Correzione della tensione del filo dell'ago                        | —                 |  : OFF  : Velocità di cucitura<br> : Quantità rimanente di filo della bobina<br> : Entrambe                     |   |   |  |
| Commutazione a tocco singolo |  |                   |   | — | — |   |
| S080                         | Commutazione a tocco singolo, limite di velocità di cucitura       | 10 sti/min        |  Da 150 a U096 / Impostazione comune S062   | — | — |  Da 150 a U096 / Impostazione comune S062   |
| S081                         | Commutazione a tocco singolo, lunghezza del punto                  | 0,1 mm            |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S004   | — | — | —  |
| S082                         | Commutazione a tocco singolo, tensione del filo dell'ago, sinistra | 1                 |  Da 0 a 200 / Impostazione comune S006   | — | — |  Da 0 a 200 / Impostazione comune S006   |
| S083                         | Commutazione a tocco singolo, tensione del filo dell'ago, destra   | 1                 |  Da 0 a 200 / Impostazione comune S007  | — | — |  Da 0 a 200 / Impostazione comune S007  |
| S085                         | Luogo geometrico del trasporto                                     | —                 |  : Standard<br> : Materiali leggeri<br> : Materiali pesanti<br> : Prevenzione dello slittamento del filo | — | — |  : Standard<br> : Materiali leggeri<br> : Materiali pesanti<br> : Prevenzione dello slittamento del filo |
| S086                         | Altezza della griffa di trasporto                                  | 1                 |  Da -4 a 8  | — | — |  Da -4 a 8  |





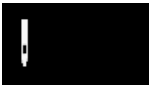







| No. di dati | Nome dell'articolo   | Unità di modifica | Gamma di immissione  |   |   |  |
|-------------|--|-------------------|--|---|---|--|
| S087        | Commutazione a tocco singolo, numero di punti da cucire prima di disattivare la funzione di commutazione | 1 punto           |  Da 0 a 200   | — | — |  Da 0 a 200   |
|             | Commutazione della sezione multistrato   |                   |   | — | — |   |
| S090        | Commutazione della sezione multistrato, limite di velocità di cucitura                                   | 10 sti/min        |  Da 150 a U96 / Impostazione comune S062  | — | — |  Da 150 a U96 / Impostazione comune S062  |
| S091        | Commutazione della sezione multistrato, lunghezza del punto  | 0,1 mm            |  Da -5,0 a 5,0 / Impostazione comune S004   | — | — | —  |
| S092        | Commutazione della sezione multistrato, tensione del filo dell'ago, sinistra                             | 1                 |  Da 0 a 200 / Impostazione comune S006  | — | — |  Da 0 a 200 / Impostazione comune S006  |
| S093        | Commutazione della sezione multistrato, tensione del filo dell'ago, destra                               | 1                 |  Da 0 a 200 / Impostazione comune S007  | — | — |  Da 0 a 200 / Impostazione comune S007  |
| S095        | Luogo geometrico del trasporto   | —                 |  : Standard<br> : Materiali leggeri<br> : Materiali pesanti<br> : Prevenzione dello slittamento del filo | — | — |  : Standard<br> : Materiali leggeri<br> : Materiali pesanti<br> : Prevenzione dello slittamento del filo |
| S096        | Altezza della griffa di trasporto  | 1                 |  Da -4 a 8  | — | — |  Da -4 a 8  |





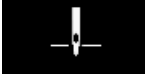
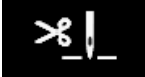









| No. di dati | Nome dell'articolo   | Unità di modifica | Gamma di immissione  |   |   |  |
|-------------|--|-------------------|--|---|---|--|
| S097        | Commutazione della sezione multistrato, numero di punti da cucire prima di disattivare la funzione di commutazione | 1 punto           |  Da 0 a 200 | — | — |  Da 0 a 200 |
| S100        | Tabella di velocità di correzione della tensione   | —                 |             |   |   |  |

\* Fare riferimento a **"5-2-8. Funzione di commutazione a tocco singolo"** p. 73 per ulteriori dettagli sulla funzione di commutazione a tocco singolo.

## (2) Articoli di impostazione per le fasi della cucitura a forma poligonale

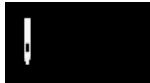








| No. di dati | Nome dell'articolo  | Unità di modifica | Gamma di immissione   |  |
|-------------|---|-------------------|---|--|
| Fase 01     |   |                   |   |  |
| S201        | Commutazione della fase   | —                 |  : Numero di punti<br> : Interruttore a tocco singolo<br> : Parte multistrato |  |
| S203        | Valore del sensore per commutare la fase                                    | 1                 |  Da 1000 a 3000  |  |
| S204        | Numero di punti (lunghezza della costura in mm)                             | 1 punto           |  Da 1 a 10000  |  |
| S205        | Lunghezza del punto (numero di punti per pollice, numero di punti per 3 cm) | 0,1 mm            |  Da -5,0 a 5,0   |  |
| S206        | Lunghezza del punto di affrancatura   | 0,1 mm            |  Da -5,0 a 5,0   |  |
| S207        | Tensione del filo dell'ago, sinistra  | 1                 |  Da 0 a 200  |  |
| S208        | Tensione del filo dell'ago, destra  | 1                 |  Da 0 a 200  |  |
| S210        | Lunghezza del punto 2   | 0,1 mm            |  Da -5,0 a 5,0   |  |
| S211        | Posizione di arresto della barra ago al momento della pausa                 | —                 |  : Arresto con l'ago sollevato<br> : Arresto con l'ago abbassato  |  |

| No. di dati | Nome dell'articolo   | Unità di modifica | Gamma di immissione   |
|-------------|--|-------------------|---|
| S212        | Sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo                             | —                 |  : OFF  : ON  |
| S213        | Altezza di sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo                  | 0,1 mm            |  Da 0,0 a 10,0   |
| S214        | Posizione di arresto della barra ago al momento dell'arresto                             | —                 |  : Arresto con l'ago sollevato<br> : Arresto con l'ago abbassato<br> : Taglio del filo<br> : Continuità |
| S215        | Arresto e sollevamento del piedino premistoffa   |                   |  : OFF  : ON  |
| S216        | Altezza di sollevamento del piedino premistoffa quando la macchina per cucire si arresta | 0,1 mm            |  Da 0,0 a 10,0   |
| S217        | Con un solo colpo  |                   |  : OFF  : ON  |
| S219        | Velocità di cucitura   | 10 sti/min        |  Da 150 a U096   |
| Fase 02     |  |                   |   |
| :           |  |                   |   |
| Fase 30     |  |                   |   |

\* Le voci di impostazione e la gamma di immissione sono identiche a quelle della fase 01.

\* Il numero di fase può essere impostato fino alla Fase 30.

### (3) Articoli di impostazione per i passaggi del modello di cucitura continua

| No. di dati | Nome dell'articolo                       | Unità di modifica | Gamma di immissione  |
|-------------|--|-------------------|--|
| Fase 01     |  |                   |  |
| S611        | Forma di cucitura                        | —                 | Fare riferimento a S002  |
| S612        | Numero di punti                          | 1 punto           |  Da 1 a 2000  |
| S613        | Larghezza dello zig-zag                  | 0,1 mm            | Fare riferimento a S072  |
| S614        | Lunghezza del punto                      | 0,1 mm            |  Da -5,0 a 5,0  |
| S615        | Lunghezza del punto di affrancatura      | 0,1 mm            |  Da -5,0 a 5,0  |
| S616        | Posizione di inizio del punto a pettine  | —                 |  : Fondo del pettine a mezzaluna<br> : Vertice del pettine a mezzaluna |
| S617        | Posizione di arresto del punto a pettine | —                 |  : Opzionale<br> : Fondo del pettine a mezzaluna                      |
| S618        | Numero di punti invisibili               | 1 punto           |  Da 3 a 250   |
| S619        | Posizione di inizio della cucitura       | —                 | Fare riferimento a S077  |
| S620        | Posizione di fine della cucitura         | —                 | Fare riferimento a S078  |
| S625        | Lunghezza del punto 2                    | 0,1 mm            |  Da -5,0 a 5,0  |
| Fase 02     |  |                   |  |
| :           |  |                   |  |
| Fase 20     |  |                   |  |

\* Le voci di impostazione e la gamma di immissione sono identiche a quelle della fase 01.

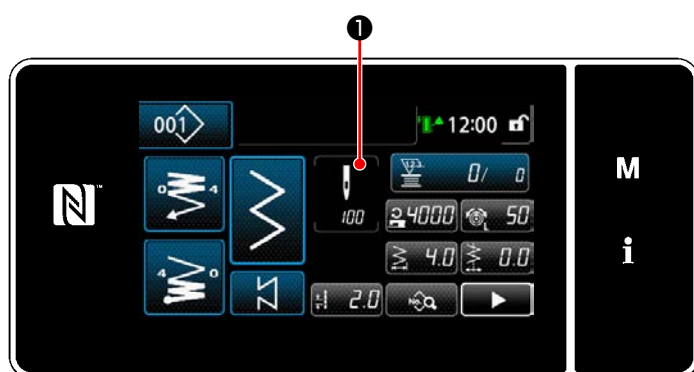
\* Il numero di fase può essere impostato fino alla Fase 20.

## 5-2-7. Funzione di insegnamento

Questa è la funzione che consente l'immissione del numero di punti del modello di cucitura utilizzando il numero effettivo di punti cuciti. Questa schermata di funzione può essere visualizzata dalla schermata di editing del modello di cucitura.

\* La funzione di insegnamento può essere utilizzata nel caso in cui sia selezionata "la cucitura a dimensione costante" o "la cucitura a forma poligonale".

### (1) Come impostare (cucitura a dimensione costante)



<Schermata di cucitura (cucitura a dimensione costante) (Modalità di personale di manutenzione)>

#### ① Visualizzazione della schermata di immissione del numero di punti

Premere ① nella schermata di elenco dei dati di cucitura. Viene quindi visualizzata la "Schermata di immissione del numero di punti".



<Schermata di immissione del numero di punti>

#### ② Attivazione della funzione di insegnamento

Premere **T** ② per attivare la funzione di insegnamento.

#### ③ Avvio dell'insegnamento

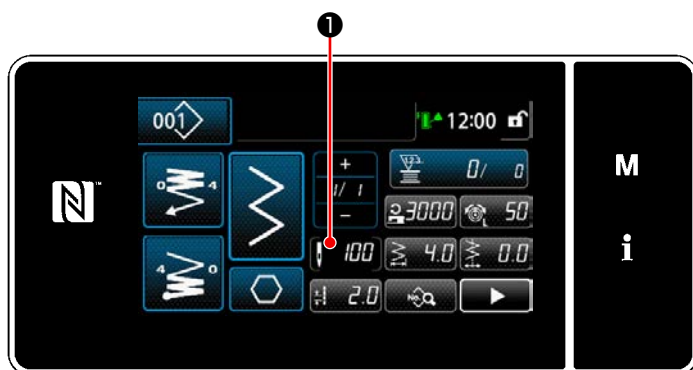
Il valore di immissione viene impostato su 0 (zero). Eseguire la cucitura fino alla posizione di entrata dell'ago alla quale si desidera terminare la cucitura premendo il pedale. Contare quindi il numero di punti cuciti usando la funzione di insegnamento.

#### ④ Conferma dei dati immessi sotto la modalità di insegnamento

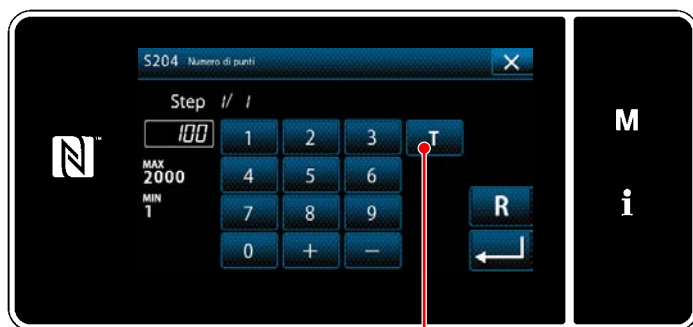
Confermare il contenuto dell'insegnamento effettuando il taglio del filo.

Ritornare alla "Schermata di cucitura (cucitura a dimensione costante) (Modalità di personale di manutenzione)".

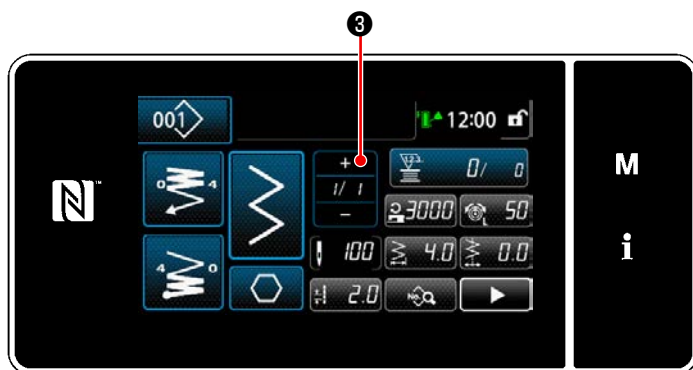
## (2) Come impostare (cucitura a forma poligonale)



<Schermata di cucitura (cucitura a forma poligonale)  
(Modalità di personale di manutenzione)>



<Schermata di immissione del numero di punti>



### ① Visualizzazione della schermata di immissione del numero di punti

Premere ① nella schermata di elenco dei dati di cucitura. Viene quindi visualizzata la "Schermata di immissione del numero di punti".

### ② Attivazione della funzione di insegnamento

Premere **T** ② per attivare la funzione di insegnamento.

### ③ Avvio dell'insegnamento

Il valore di immissione viene impostato su 0 (zero). Eseguire la cucitura fino alla posizione di entrata dell'ago alla quale si desidera terminare la cucitura premendo il pedale. Contare quindi il numero di punti cuciti usando la funzione di insegnamento.

### ④ Conferma del contenuto dell'insegnamento

Eseguire la cucitura fino al raggiungimento della fine (ultimo punto) del passaggio di cucitura. Eseguire quindi il taglio del filo per confermare il contenuto dell'insegnamento. Ritornare alla "Schermata di cucitura (cucitura a forma poligonale) (Modalità di personale di manutenzione)".

### ⑤ Proseguimento al passaggio successivo

Quando viene premuto **+ // 1** ③, si procede al passaggio di cucitura successivo. Eseguire le fasi della procedura di impostazione da ① a ⑤ a ripetizione.

\* Se non c'è alcun passaggio disponibile per la registrazione, la transizione al passaggio successivo non può essere eseguita.

## 5-2-8. Funzione di commutazione a tocco singolo

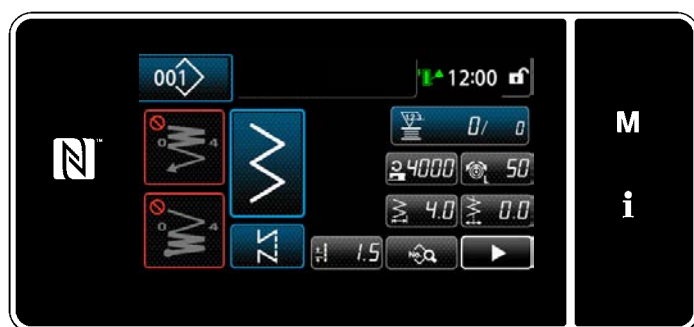
Nel caso in cui la funzione di commutazione a tocco singolo sia assegnata all'interruttore personalizzato, è possibile commutare la lunghezza del punto, la velocità di cucitura ecc. premendo l'interruttore personalizzato.

\* La funzione a tocco singolo è stata assegnata in fabbrica all'interruttore 1 della testa della macchina al momento della spedizione.

Dati che vengono commutati con la funzione di commutazione a tocco singolo

- Velocità di cucitura
- Lunghezza del punto
- Tensione del filo dell'ago
- Luogo geometrico del trasporto
- Altezza della griffa di trasporto
- Numero di punti da cucire prima di disattivare la funzione di commutazione

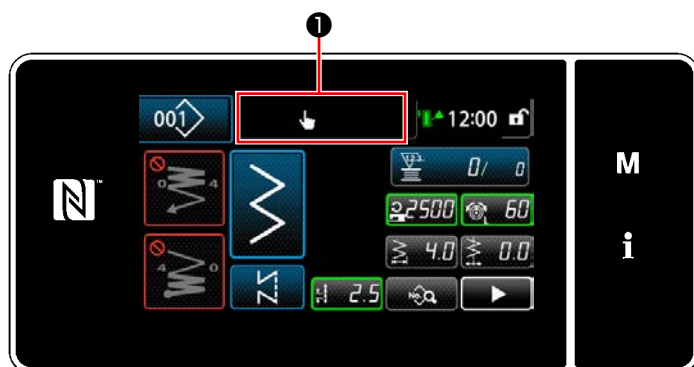
Fare riferimento a **"4-8. Interruttore personalizzato" p. 35.**



Mentre la commutazione a tocco singolo è in corso di svolgimento, la visualizzazione dei dati target viene modificata e l'icona di commutazione a tocco singolo viene visualizzata su ❶.



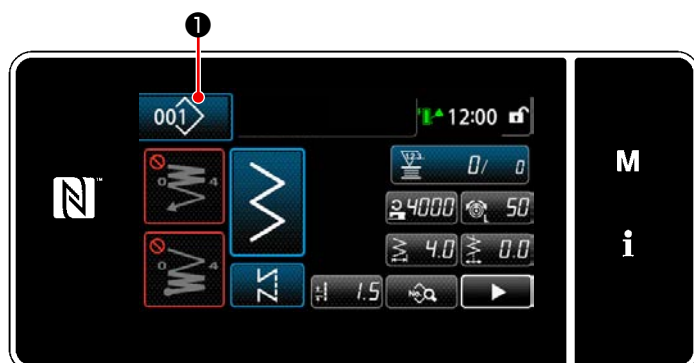
Durante la commutazione a tocco singolo



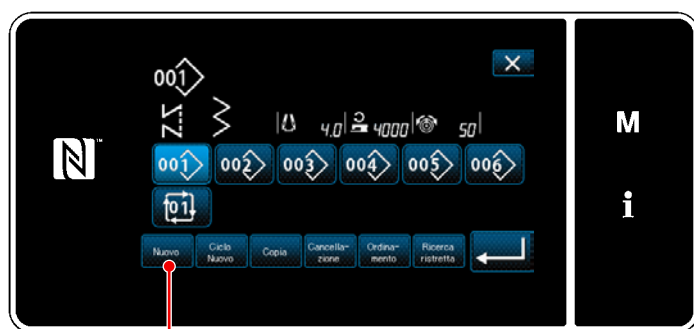
## 5-2-9. Registrazione del nuovo modello di cucitura

Il modello di cucitura nuovamente creato viene registrato seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

### ① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura



- 1) Premere **001** **1** per visualizzare la "Schermata di gestione del modello di cucitura".



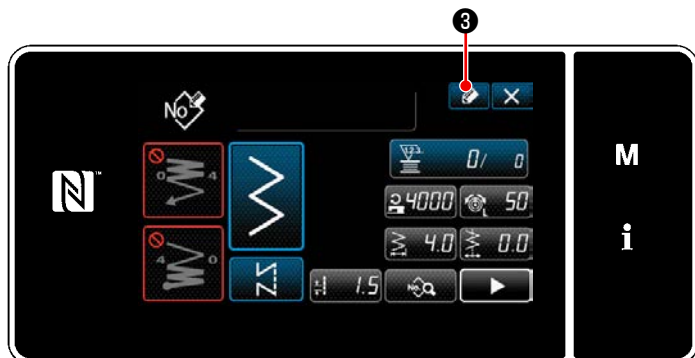
- 2) Premere **Nuovo** **2**.


<Schermata di gestione del modello di cucitura>

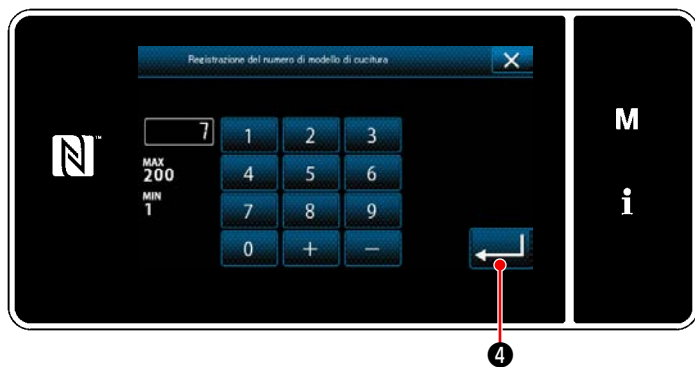



- 3) Selezionare il modello di cucitura (cucitura libera, cucitura a dimensione costante, cucitura sovrapposta, cucitura a forma poligonale, cucitura continua).

## ② Conferma dei dati sul modello di cucitura creato



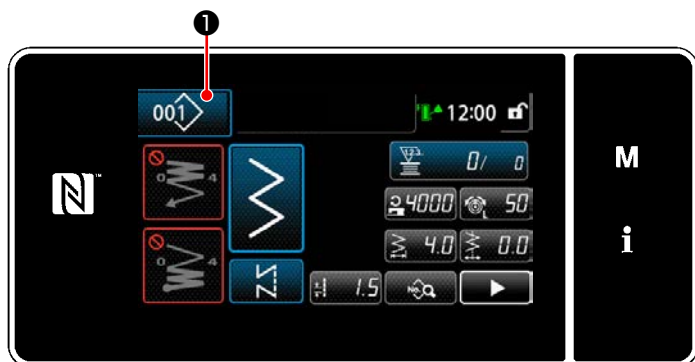
- 1) Premere  ③ per visualizzare la registrazione del No. di modello di cucitura.



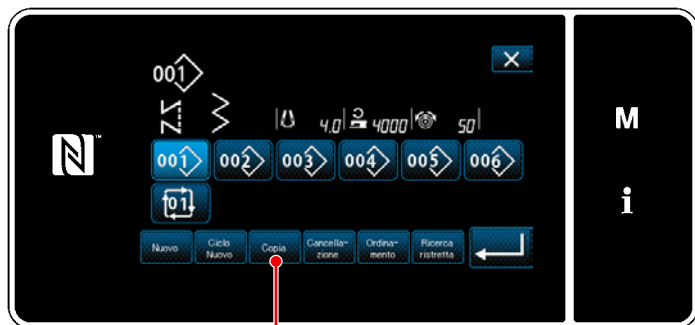
- 2) Immettere il numero di modello di cucitura da registrare utilizzando il tastierino numerico.
- 3) Premere  ④ per confermare il numero di modello di cucitura che è stato immesso. Viene visualizzata la "Schermata di gestione del modello di cucitura".



## 5-2-10. Copiatura del modello

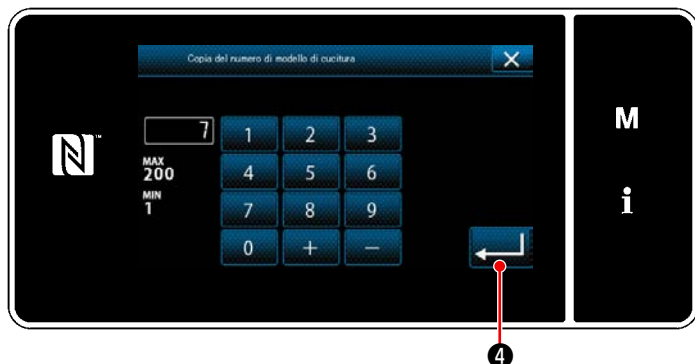


- 1) Premere **001** **1** per visualizzare la "Schermata di gestione del modello di cucitura".



- 2) Premere **Copia** **2**.

<Schermata di gestione del modello di cucitura>

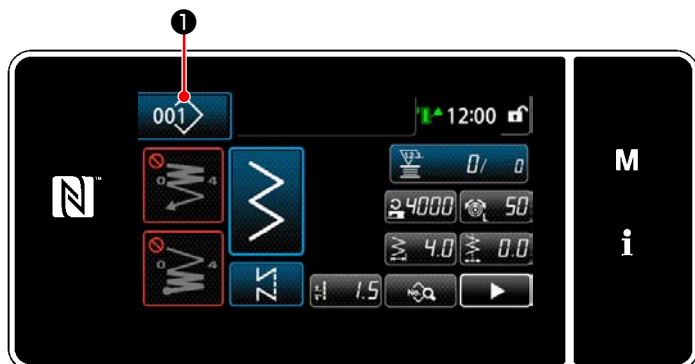


- 3) Immettere il numero del modello di cucitura copiato con il tastierino numerico.
- 4) Premere **Copia** **4** per confermare il numero di modello di cucitura che è stato immesso. Viene visualizzata la "Schermata di gestione del modello di cucitura".


## 5-2-11. Funzione di ricerca ristretta

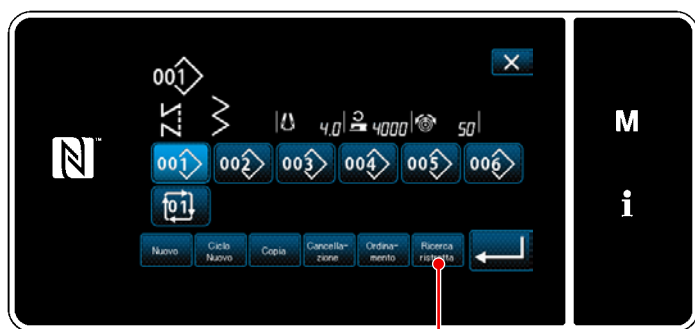
È possibile selezionare e visualizzare il modello/i di cucitura che include i caratteri di obiettivo dai modelli di cucitura memorizzati immettendo i caratteri di obiettivo come ad esempio il numero di prodotto, il processo o il commento. Questa funzione può essere utilizzata sia in modalità di operatore che in modalità di personale di manutenzione.

### ① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

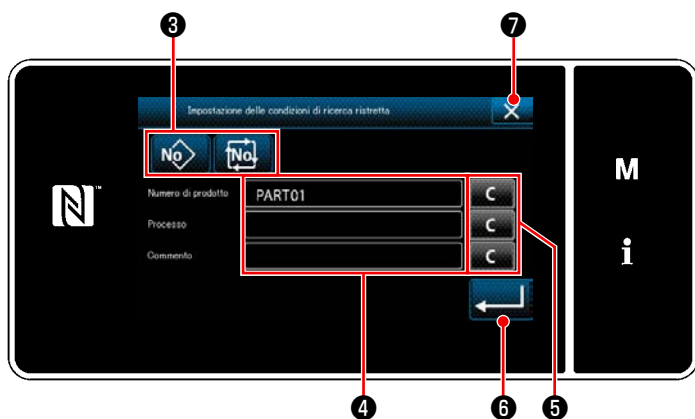
- 1) Premere  ① per visualizzare la "Schermata di gestione del modello di cucitura".






<Schermata di gestione del modello di cucitura>


- 2) Premere  ②.


### ② Selezione dei modelli di cucitura per i quali la ricerca ristretta va effettuata



<Schermata di impostazione delle condizioni di ricerca ristretta>

- 1) Selezionare i modelli di cucitura per i quali la ricerca viene ristretta al solo modello di cucitura desiderato usando il bottone   ③.
- 2) La schermata di immissione dei caratteri viene visualizzata premendo ④. È possibile immettere il carattere/i che deve essere utilizzato per l'operazione di ricerca ristretta con il bottone di stringa di caratteri.
- 3) I caratteri immessi vengono cancellati premendo il bottone  ⑤.

4) Quando si preme  ⑥, viene visualizzata la "Schermata di gestione del modello di cucitura" senza effettuare l'operazione di ricerca ristretta.

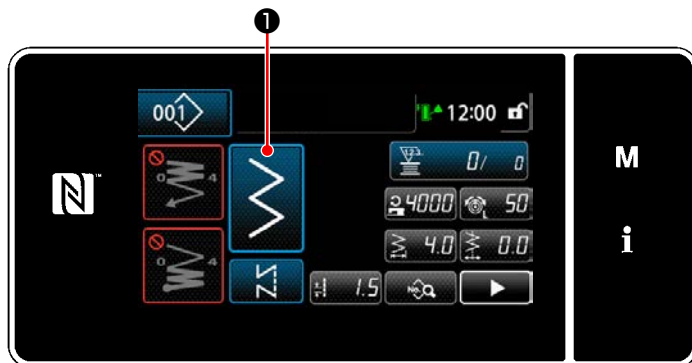
5) Quando si preme  ⑦, viene visualizzata la "Schermata di gestione del modello di cucitura" senza effettuare l'operazione di ricerca ristretta.

\* Nel caso in cui i caratteri vengano immessi per due o più voci nella schermata di impostazione delle condizioni di ricerca ristretta, vengono visualizzati solo i modelli di cucitura che soddisfano tutte le condizioni immesse. Per i modelli di cucitura del ciclo, solo il commento viene usato come le condizioni di ricerca ristretta.

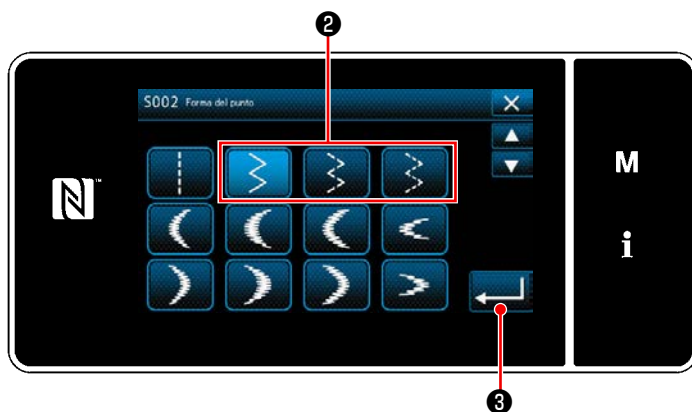
### 5-3. Impostazione della forma della cucitura

- La larghezza dello zig-zag può essere impostata ad un valore da "0" a 10 mm. (Il valore di impostazione è limitato con la limitazione della larghezza max. dello zig-zag.)
- La linea di base del punto può essere impostata come segue. Quando il centro dello zig-zag è "0,0", Lato destro : "+" Lato sinistro : "-"

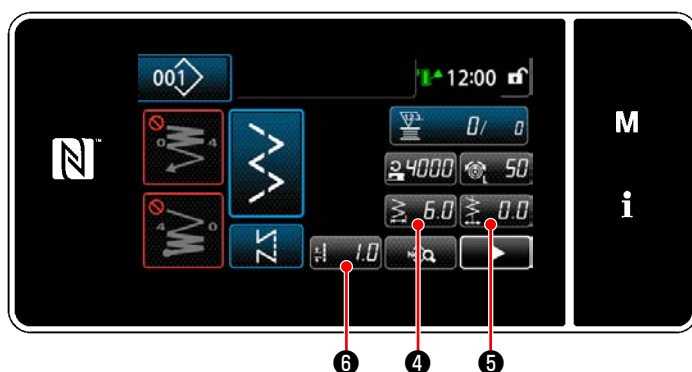
#### 5-3-1. Punto zig-zag a 2 passi, zig-zag a 3 passi e zig-zag a 4 passi



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>




<Schermata di selezione della forma di cucitura>



<Schermata di cucitura>

1) Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene quindi visualizzata la "Schermata di selezione della forma di cucitura" is displayed.


2) Selezionare il punto zig-zag a 2 passi (a 3 passi o a 4 passi) ② .

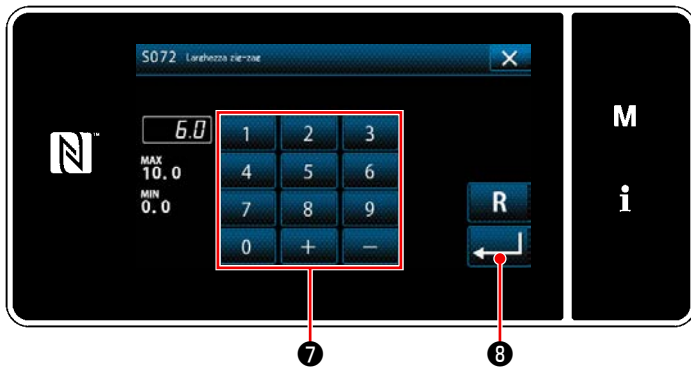
3) Quando viene premuto  ③ , la selezione effettuata viene confermata e si ritorna alla "Schermata di cucitura".

4) Impostazione della larghezza dello zig-zag, della linea di base del punto e della lunghezza del punto.


\* Per un modello di cucitura diverso dal modello di cucitura del punto zig-zag, è possibile impostare la larghezza dello zig-zag, la linea di base del punto e la lunghezza del punto seguendo le stesse fasi della procedura.

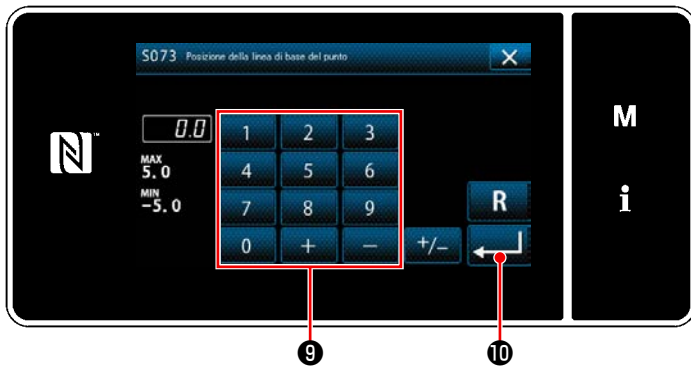
#### [Impostazione della larghezza dello zig-zag]

- Premere  ④ nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di immissione della larghezza dello zig-zag".





<Schermata di immissione della larghezza dello zig-zag>

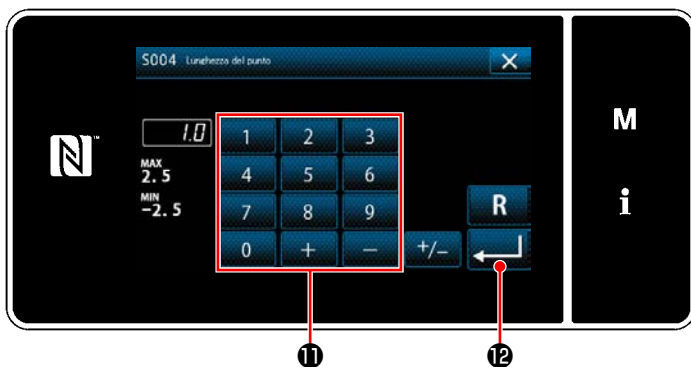
- Immettere la larghezza dello zig-zag con il tastierino numerico **7** . (Da 0,0 a 10,0)
- Quando viene premuto  **8** , il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".



<Schermata di immissione della linea di base del punto>



#### [Impostazione della posizione della linea di base del punto]

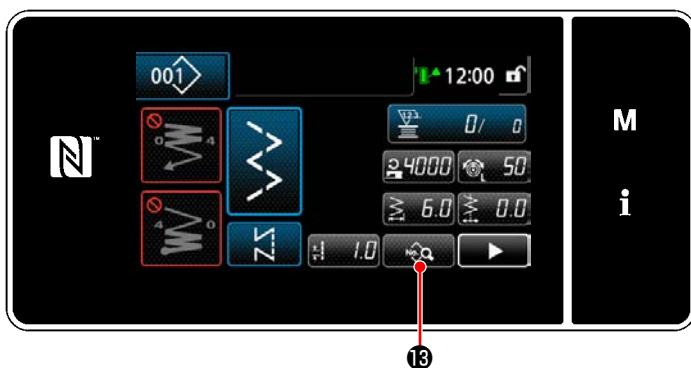
- Premere  **5** nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di immissione della linea di base del punto".
- Immettere la posizione della linea di base del punto con il tastierino numerico **9** . (Da -5,0 a 5,0)
- Quando viene premuto  **10** , il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".




<Schermata di immissione della lunghezza del punto>

#### [Impostazione della lunghezza del punto]

- Premere  **6** nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di immissione della lunghezza del punto".
- Immettere la lunghezza del punto con il tastierino numerico **11** . (Da -2,5 a 2,5)
- Quando viene premuto  **12** , il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".




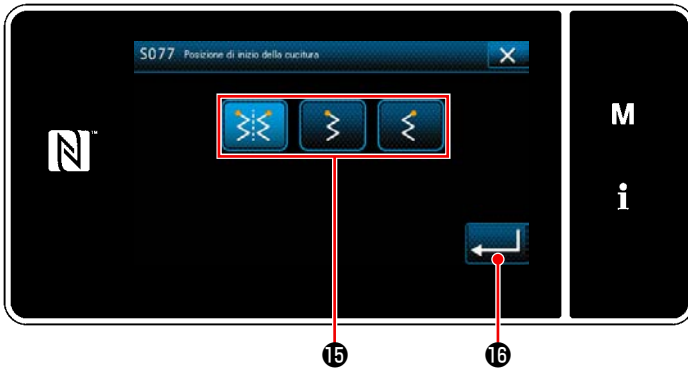
<Schermata di cucitura>

- 5) Impostazione della posizione dell'inizio della cucitura.
  - Premere  **13** nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di editing del modello di cucitura".







<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

- Quando viene premuto  **14**, viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura".



<Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura>


- Selezionare la posizione **15** di inizio della cucitura.
  -  : Posizione di inizio della cucitura, opzionale
  -  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra
  -  : Posizione di inizio della cucitura, destra

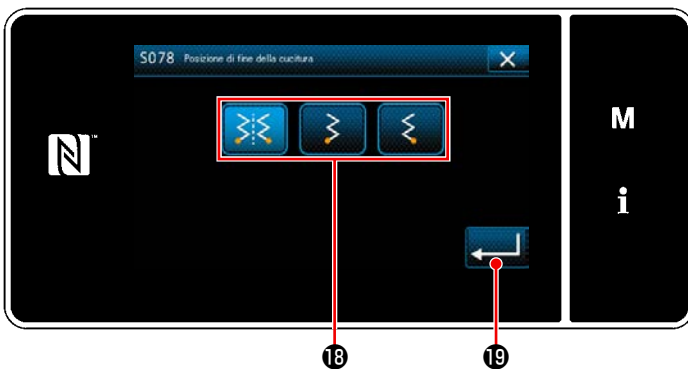
- Quando viene premuto  **16**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".






<Schermata di editaggio del modello di cucitura>


6) Impostazione della posizione di fine della cucitura.

- Premere  **17** nella schermata di editaggio dei dati di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura".

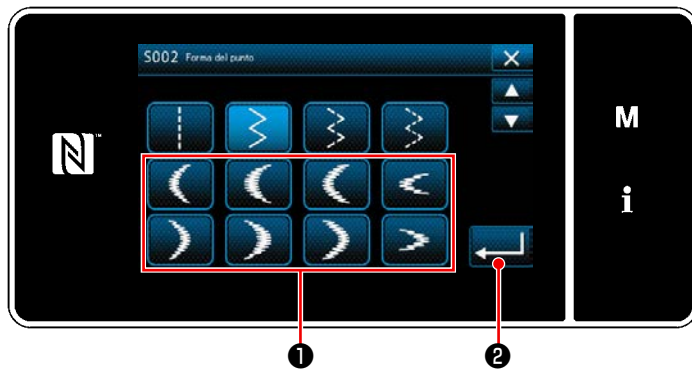


<Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura>

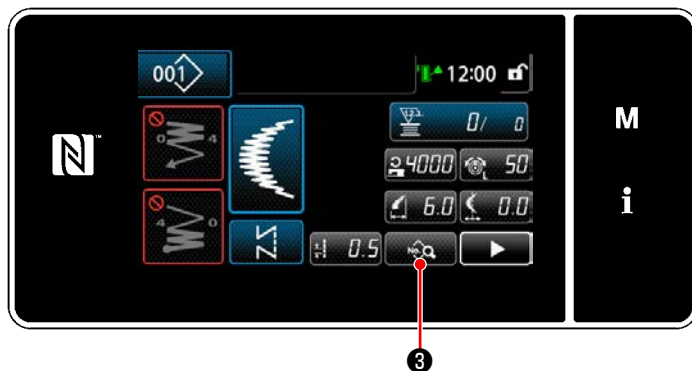
- Selezionare la posizione **18** di fine della cucitura.
  -  : Posizione di fine della cucitura, opzionale
  -  : Posizione di fine della cucitura, sinistra
  -  : Posizione di fine della cucitura, destra

- Quando viene premuto  **19**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

## 5-3-2. Cucitura a pettine



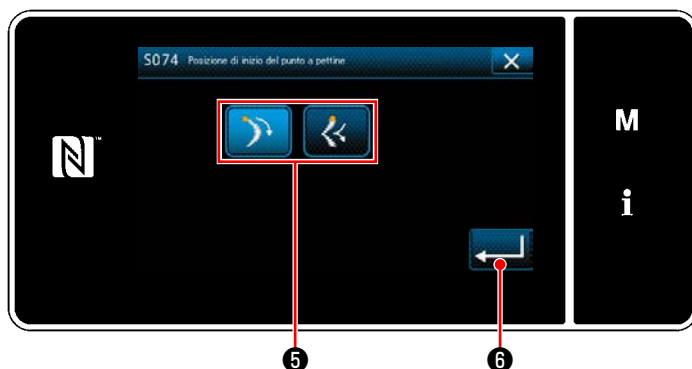
<Schermata di selezione della forma di cucitura>



<Schermata di cucitura>




<Schermata di editaggio del modello di cucitura>




<Schermata di selezione della posizione di inizio del punto a pettine>


1) Selezionare il punto ❶ a pettine nella schermata di selezione della forma di cucitura.

2) Quando viene premuto  ❷, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".


3) Impostazione della posizione dell'inizio della cucitura.


- Premere  ❸ nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".


- \* Fare riferimento a **"5-3-1. 4) Impostazione della larghezza dello zig-zag, della linea di base del punto e della lunghezza del punto."** p. 78 per la larghezza dello zig-zag, la posizione della linea di base del punto e la lunghezza del punto.

- Quando viene premuto  ❹, viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di inizio del punto a pettine".

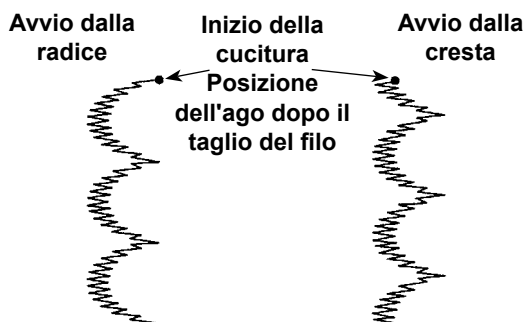
- Selezionare la posizione ❺ di inizio del punto a pettine.

 : Posizione di inizio del punto a pettine, fondo

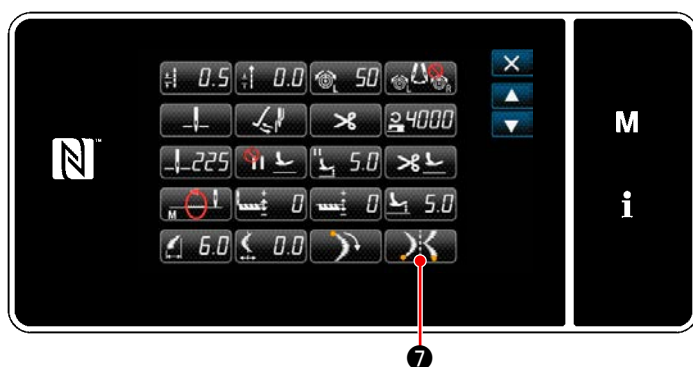
 : Posizione di inizio del punto a pettine, vertice

- Quando viene premuto  ❻, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

● **Avvio dalla cresta e avvio dalla radice del modello a pettine**




Normalmente, il modello a pettine inizia la cucitura con il modello di avvio dalla radice. Tuttavia, l'avvio dalla cresta può essere selezionato cambiando l'impostazione.

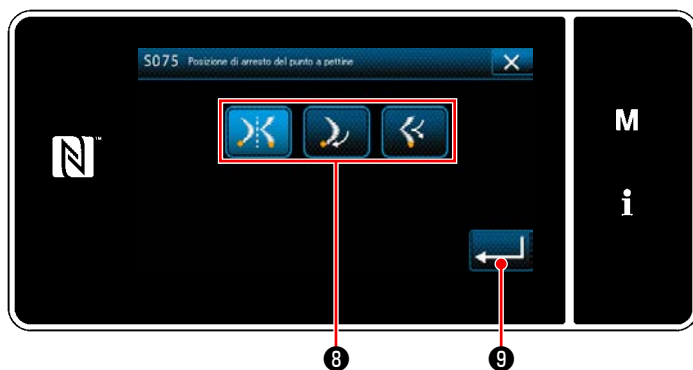


<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

4) Impostazione della posizione di fine della cucitura.

- Premere  **7** nella schermata di editaggio dei dati di cucitura.

Viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di arresto del punto a pettine".



<Schermata di selezione della posizione di arresto del punto a pettine>

- Selezionare la posizione **8** di fine del punto a pettine.




: Posizione di inizio della cucitura, opzionale



: Posizione di inizio della cucitura, Bottom



: Posizione di inizio della cucitura, Apex

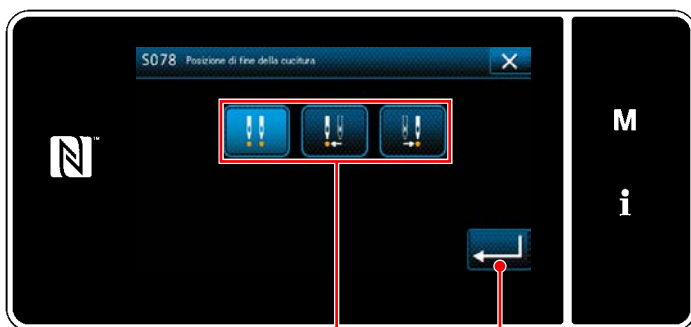
- Quando viene premuto  **9**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



Fare riferimento a **"4-9. Cucitura a specchio"** p. 37 per la cucitura a specchio.





<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



<Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura>

5) Impostazione della posizione di fine della cucitura.

- Premere  10 per passare alla pagina successiva.

- Premere  11 nella schermata di editaggio dei dati di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura".

- Selezionare la posizione 12 di fine della cucitura.




: Posizione di fine della cucitura, opzionale



: Posizione di fine della cucitura, sinistra

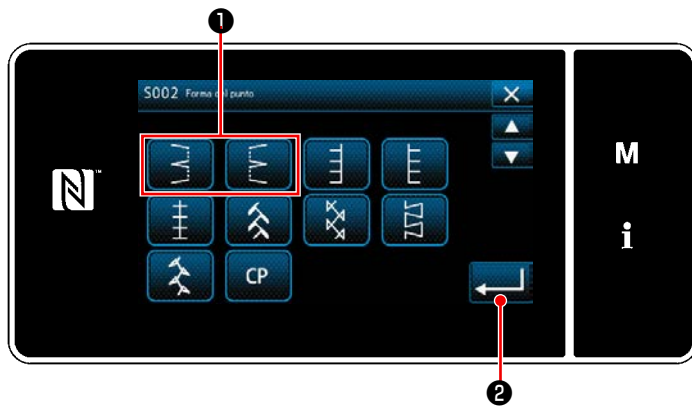


: Posizione di fine della cucitura, destra

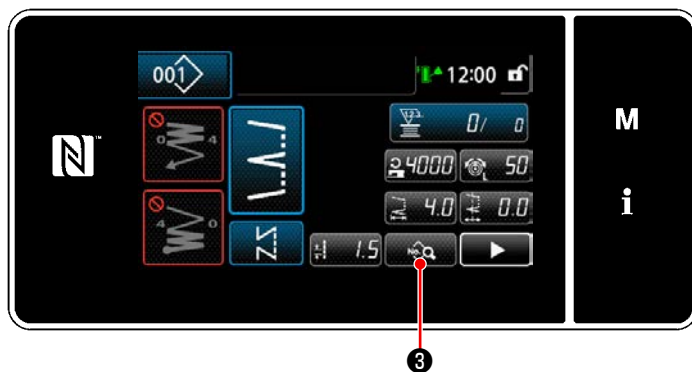
- Quando viene premuto  13, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



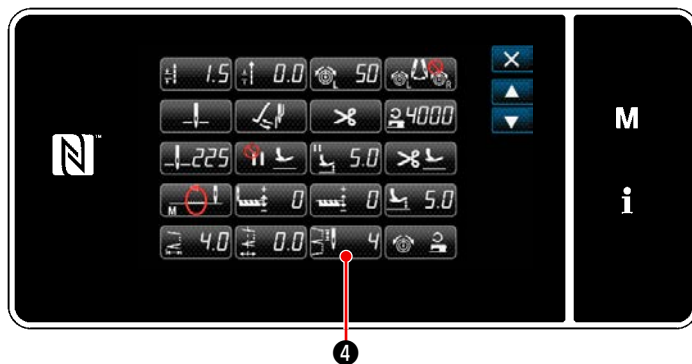
### 5-3-3. Cucitura a punto interno



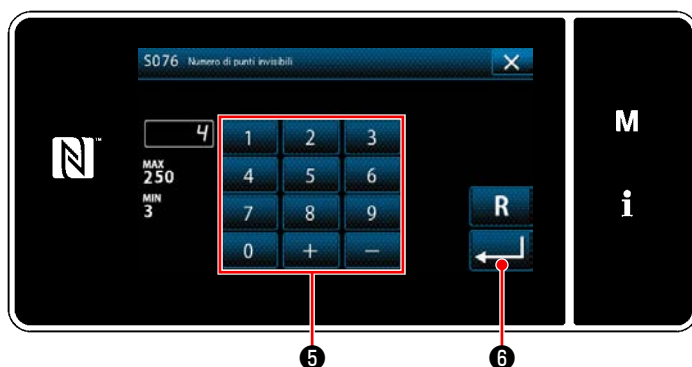
<Schermata di selezione della forma di cucitura>



<Schermata di cucitura>




<Schermata di editaggio del modello di cucitura>




<Schermata di immissione del numero di punti invisibili>


1) Selezionare il punto invisibile ❶ nella schermata di selezione della forma di cucitura.

2) Quando viene premuto  ❷, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".


3) Impostazione del numero di punti invisibili.

- Premere  ❸ nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

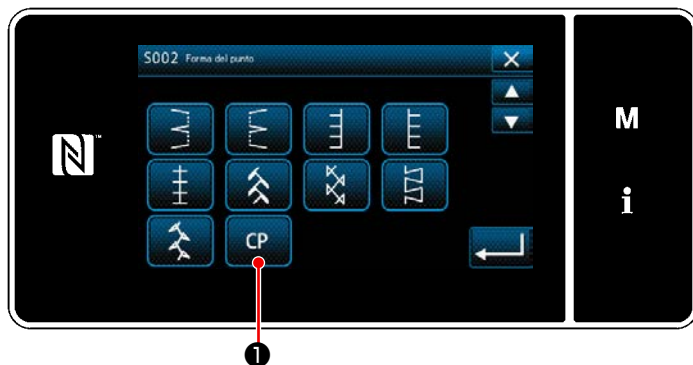
\* Fare riferimento a **"5-3-1. 4) Impostazione della larghezza dello zig-zag, della linea di base del punto e della lunghezza del punto." p. 78** per la larghezza dello zig-zag, la posizione della linea di base del punto e la lunghezza del punto.

- Quando viene premuto  ❹, viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di punti invisibili".

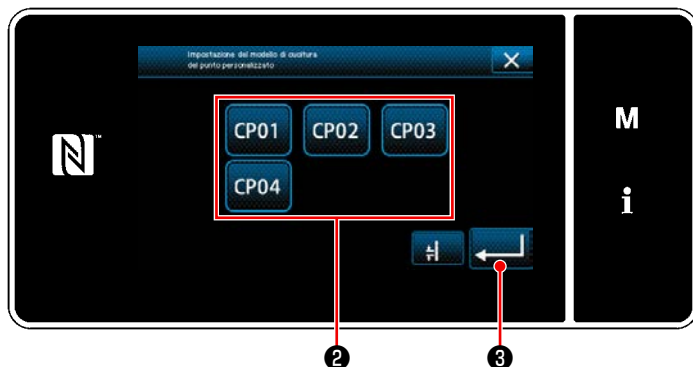
- Immettere il numero di punti invisibili con il tastierino numerico ❺. (Da 3 a 250)

- Quando viene premuto  ❻, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

### 5-3-4. Cucitura del modello su misura



<Schermata di selezione della forma di cucitura>



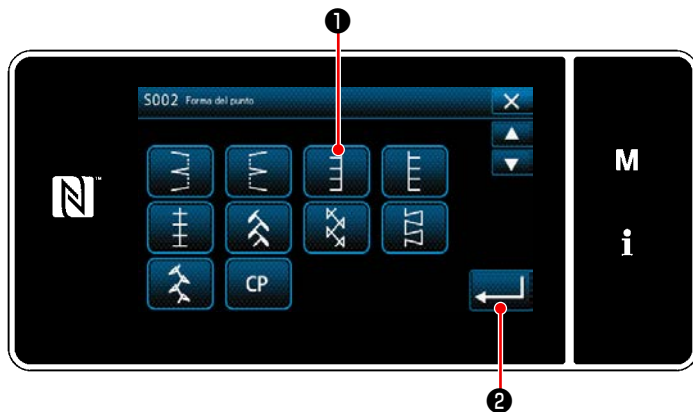
<Schermata di impostazione del modello di cucitura personalizzato>

- 1) Premere **CP** **1** nella schermata di selezione della forma di cucitura.  
Viene visualizzata la "Schermata di impostazione del modello di cucitura personalizzato".

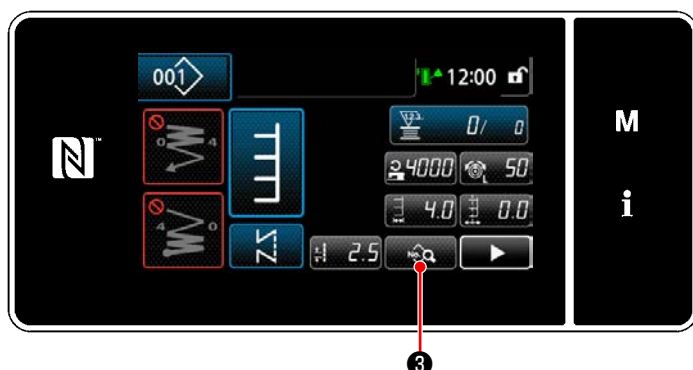
- 2) Selezionare il modello **2** di cucitura personalizzato.
- 3) Quando viene premuto **←** **3**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".

\* Fare riferimento a **"8-5. Modello su misura" p. 158** per ulteriori dettagli del modello di cucitura personalizzato.

### 5-3-5. Punto T, sinistra



<Schermata di selezione della forma di cucitura>

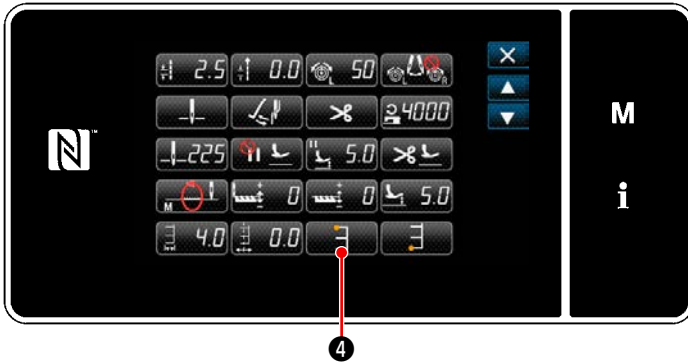


<Schermata di cucitura>

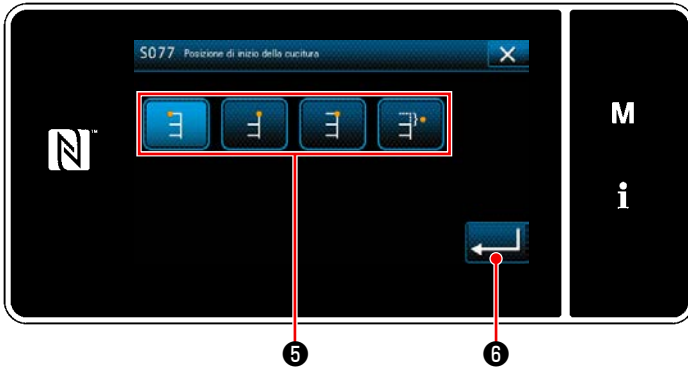
- 1) Selezionare il punto T, sinistro **1** nella schermata di selezione della forma di cucitura.
- 2) Quando viene premuto **←** **2**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".

- 3) Impostazione della posizione dell'inizio della cucitura.
  - Premere **🔍** **3** on the Schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

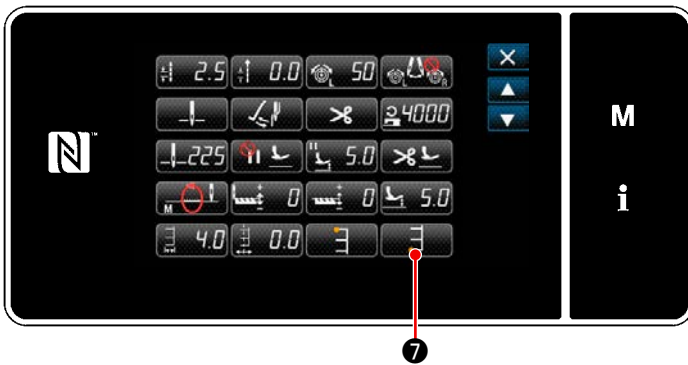
\* Fare riferimento a **"5-3-1. 4) Impostazione della larghezza dello zig-zag, della linea di base del punto e della lunghezza del punto." p. 78** per la larghezza dello zig-zag, la posizione della linea di base del punto e la lunghezza del punto.



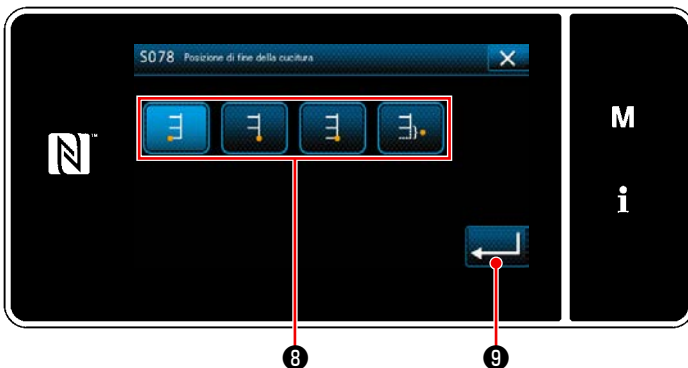
<Schermata di editaggio del modello di cucitura>




<Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura>








<Schermata di editaggio del modello di cucitura>




<Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura>





- Quando viene premuto  4, viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura".


- Selezionare la posizione 5 di inizio della cucitura.
  -  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra
  -  : Posizione di inizio della cucitura, destra 1
  -  : Posizione di inizio della cucitura, destra 2
  -  : Posizione di inizio della cucitura, opzionale

- Quando viene premuto  6, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

4) Impostazione della posizione di fine della cucitura.

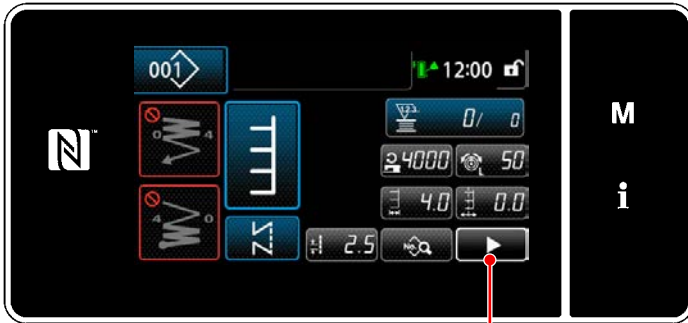
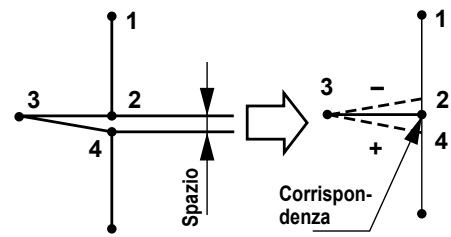
- Premere  7 nella schermata di editaggio dei dati di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura".

- Selezionare la posizione 8 di fine della cucitura.
  -  : Posizione di fine della cucitura, sinistra
  -  : Posizione di fine della cucitura, destra 1
  -  : Posizione di fine della cucitura, destra 2
  -  : Posizione di fine della cucitura, opzionale

- Quando viene premuto  9, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

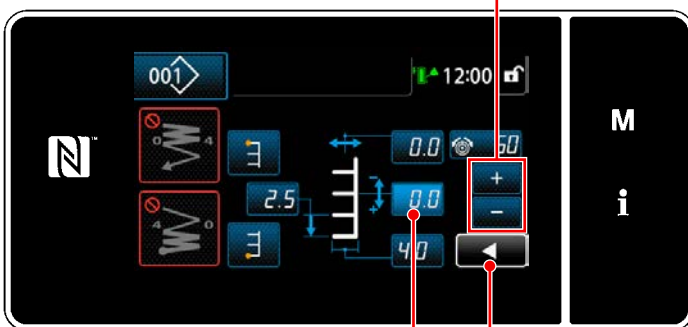


La quantità di trasporto non può essere impostata a 0 ed è possibile che il modello di punto T sia deformato a causa di materiali, altezza della griffa di trasporto o calibri. (Il 2o punto non corrisponde al 4o punto.) In questo caso, eseguire la correzione seguendo le fasi della procedura descritta di seguito in modo da allineare le posizioni di entrata dell'ago del secondo e del quarto punto nel caso in cui la quantità di trasporto sia 0 (zero).



<Schermata di cucitura>

- 5) Premere **10** nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Seconda schermata di cucitura".

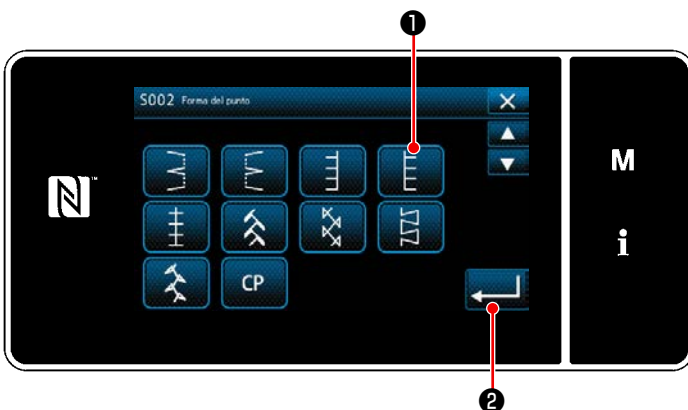


<Seconda schermata di cucitura>

- 6) Quando viene premuto **11**, viene visualizzato **12**. Ora, immettere un valore di correzione.

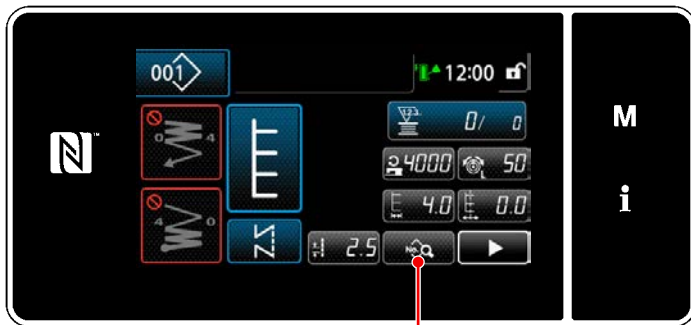
- 7) Quando viene premuto **13**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".

### 5-3-6. Punto T, destra



<Schermata di selezione della forma di cucitura>

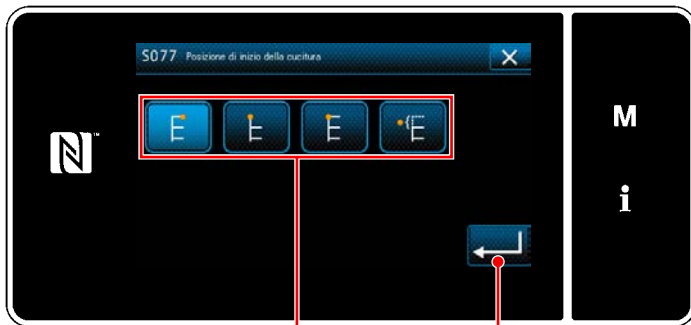
- 1) Selezionare il punto T, destro **1** nella schermata di selezione della forma di cucitura.
- 2) Quando viene premuto **2**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".



<Schermata di cucitura>



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



<Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura>



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

- 3) Impostazione della posizione dell'inizio della cucitura.
- Premere 3 nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di editing del modello di cucitura".

\* Fare riferimento a **"5-3-1. 4) Impostazione della larghezza dello zig-zag, della linea di base del punto e della lunghezza del punto." p. 78** per la larghezza dello zig-zag, la posizione della linea di base del punto e la lunghezza del punto.

- Quando viene premuto 4, viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura".

- Selezionare la posizione 5 di inizio della cucitura.

: Posizione di inizio della cucitura, sinistra

: Posizione di inizio della cucitura, destra 1

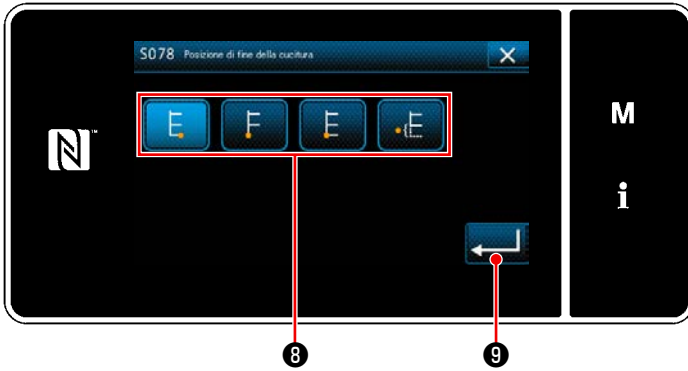
: Posizione di inizio della cucitura, destra 2

: Posizione di inizio della cucitura, opzionale

- Quando viene premuto 6, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editing del modello di cucitura".

- 4) Impostazione della posizione di fine della cucitura.

- Premere 7 nella schermata di editing dei dati di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura".

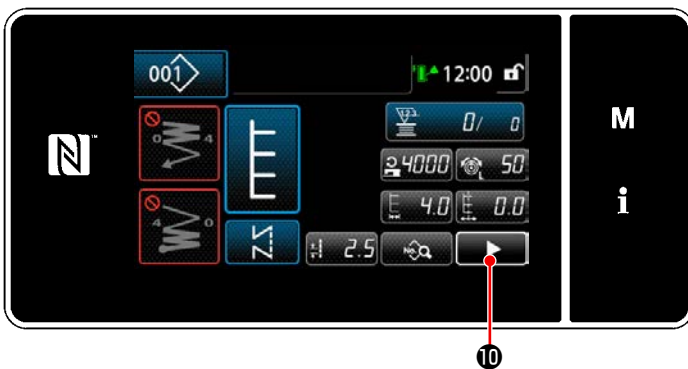


<Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura>

- Selezionare la posizione **8** di fine della cucitura.
  - E** : Posizione di fine della cucitura, sinistra
  - F** : Posizione di fine della cucitura, destra 1
  - E** : Posizione di fine della cucitura, destra 2
  - E** : Posizione di fine della cucitura, opzionale
- Quando viene premuto **9**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

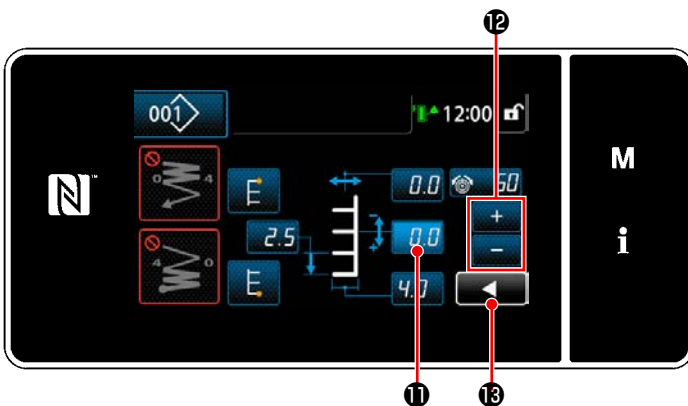
**Attenzione**

La quantità di trasporto non può essere impostata a 0 ed è possibile che il modello di punto T sia deformato a causa di materiali, altezza della griffa di trasporto o calibri. (Il 2o punto non corrisponde al 4o punto.) In questo caso, eseguire la correzione seguendo le fasi della procedura descritta di seguito in modo da allineare le posizioni di entrata dell'ago del secondo e del quarto punto nel caso in cui la quantità di trasporto sia 0 (zero).



<Schermata di cucitura>

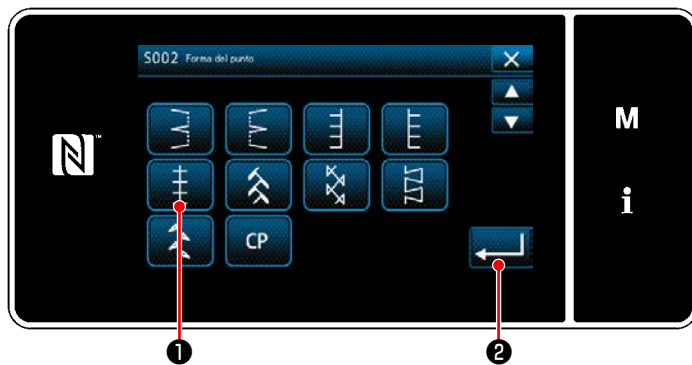
- 5) Premere **10** nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Seconda schermata di cucitura".



<Seconda schermata di cucitura>

- 6) Quando viene premuto **11**, viene visualizzato **12**. Ora, immettere un valore di correzione.
- 7) Quando viene premuto **13**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".

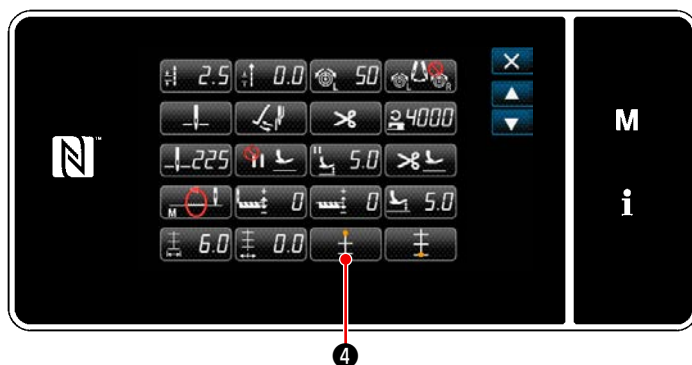
## 5-3-7. Modello 1



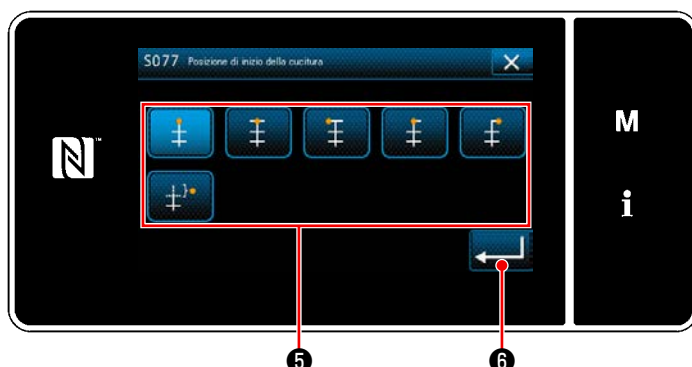
<Schermata di selezione della forma di cucitura>



<Schermata di cucitura>




<Schermata di editaggio del modello di cucitura>




<Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura>


1) Selezionare il punto **1** del modello di cucitura 1 nella schermata di selezione della forma di cucitura.

2) Quando viene premuto  **2**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".


3) Impostazione della posizione dell'inizio della cucitura.


- Premere  **3** nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".


- \* Fare riferimento a **"5-3-1. 4) Impostazione della larghezza dello zig-zag, della linea di base del punto e della lunghezza del punto." p. 78** per la larghezza dello zig-zag, la posizione della linea di base del punto e la lunghezza del punto.


- Quando viene premuto  **4**, viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura".


- Selezionare la posizione **5** di inizio della cucitura.


 : Posizione di inizio della cucitura, centro 1


 : Posizione di inizio della cucitura, centro 2


 : Posizione di inizio della cucitura, sinistra

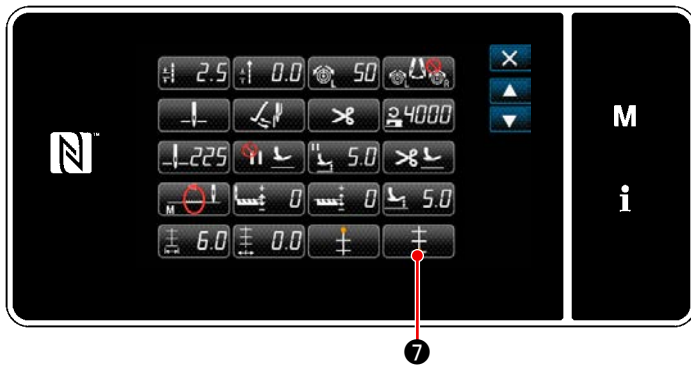
 : Posizione di inizio della cucitura, centro 3

 : Posizione di inizio della cucitura, destra

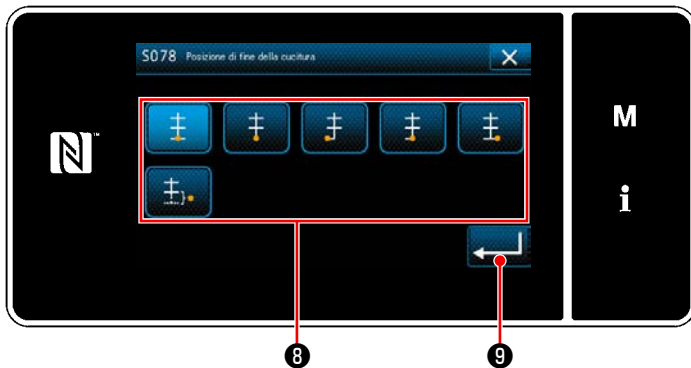
 : Posizione di inizio della cucitura, opzionale

 **Nel caso della "Posizione di inizio della cucitura, opzionale", la macchina per cucire inizia la cucitura dalla successiva entrata dell'ago dopo il completamento del taglio del filo.**

- Quando viene premuto  **6**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".




<Schermata di editaggio del modello di cucitura>





<Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura>


4) Impostazione della posizione di fine della cucitura.


- Premere  7, viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura".


- Selezionare la posizione 8 di fine della cucitura.


 : Posizione di fine della cucitura, centro 1


 : Posizione di fine della cucitura, centro 2

 : Posizione di fine della cucitura, sinistra

 : Posizione di fine della cucitura, centro 3

 : Posizione di fine della cucitura, destra

 : Posizione di fine della cucitura, opzionale

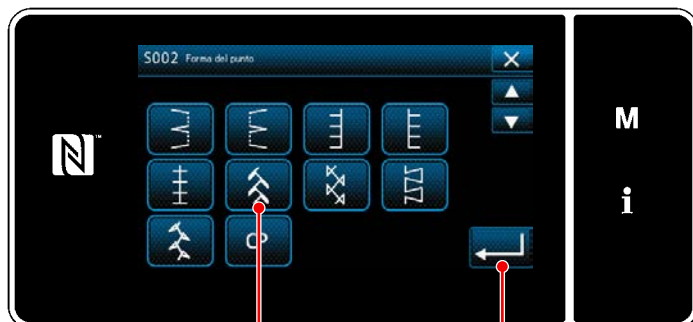
- Quando viene premuto  9, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



## 5-3-8. Modello 2 (ricamo a giorno)



Quando si esegue la cucitura del ricamo a giorno, calibro esclusivo è necessario. Fare riferimento a "4-10. Orlo a giorno finto" p. 39.

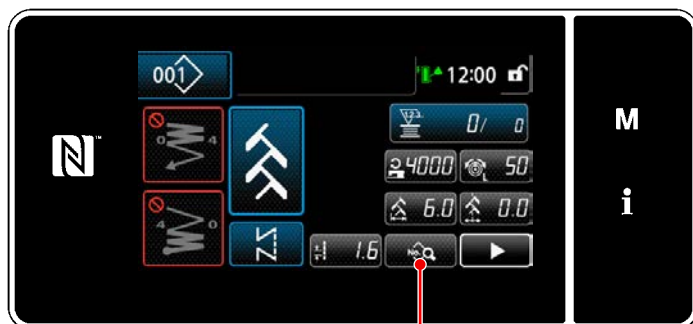


<Schermata di selezione della forma di cucitura>

- 1) Selezionare il punto ❶ del modello di cucitura 2 nella schermata di selezione della forma di cucitura.
- 2) Quando viene premuto ❷, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".



La quantità di trasporto diventa "0" quando l'interruttore a mano viene premuto.



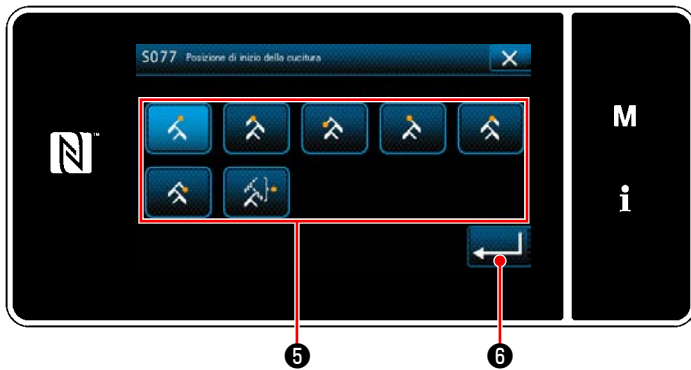
<Schermata di cucitura>

- 3) Impostazione della posizione dell'inizio della cucitura.
  - Premere ❸ nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di editing del modello di cucitura".
  - \* Fare riferimento a "5-3-1. 4) Impostazione della larghezza dello zig-zag, della linea di base del punto e della lunghezza del punto." p. 78 per la larghezza dello zig-zag, la posizione della linea di base del punto e la lunghezza del punto.










<Schermata di editing del modello di cucitura>


- Quando viene premuto ❹, viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura".




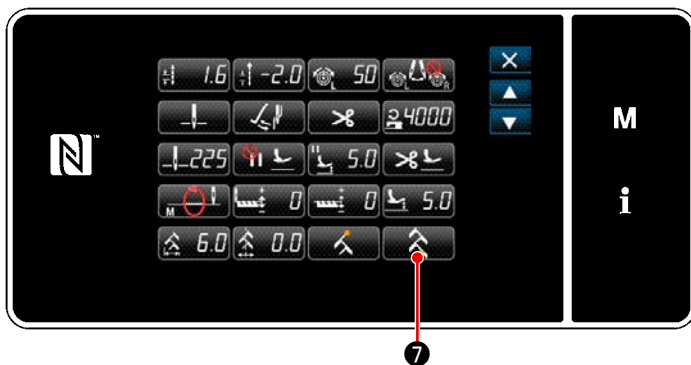
<Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura>

- Selezionare la posizione ⑤ di inizio della cucitura.

-  : Posizione di inizio della cucitura, destra 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, centro 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, centro 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, destra 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, opzionale


 **Nel caso della "Posizione di inizio della cucitura, opzionale", la macchina per cucire inizia la cucitura dalla successiva entrata dell'ago dopo il completamento del taglio del filo.**

- Quando viene premuto  ⑥, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

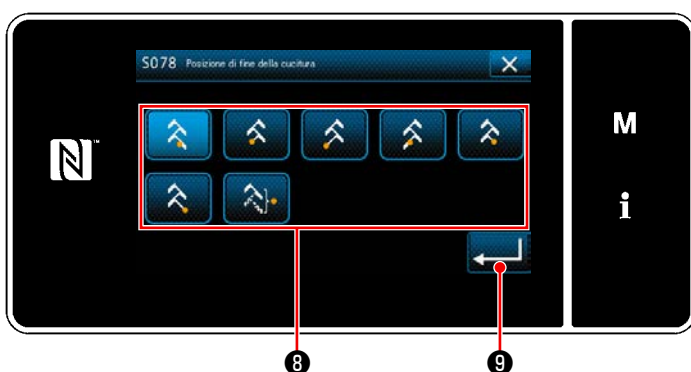


<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

- 4) Impostazione della posizione di fine della cucitura.








- Premere  ⑦ nella schermata di editaggio dei dati di cucitura.


Viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura".



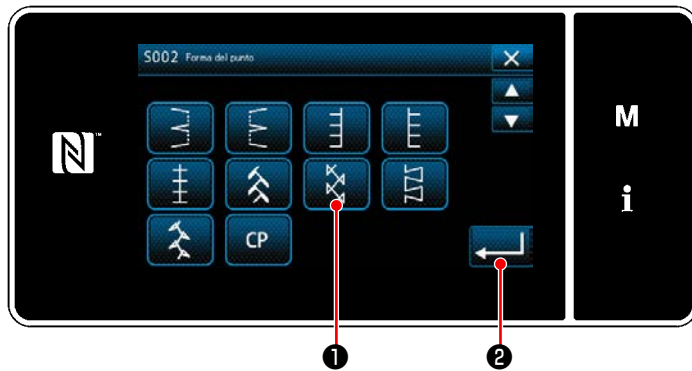
<Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura>

- Selezionare la posizione ⑧ di fine della cucitura.


-  : Posizione di fine della cucitura, destra 1
-  : Posizione di fine della cucitura, centro 1
-  : Posizione di fine della cucitura, sinistra 1
-  : Posizione di fine della cucitura, sinistra 2
-  : Posizione di fine della cucitura, centro 2
-  : Posizione di fine della cucitura, destra 2
-  : Posizione di fine della cucitura, opzionale

- Quando viene premuto  ⑨, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

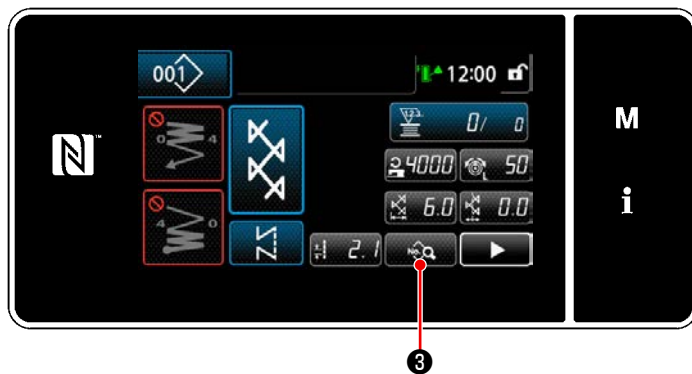
### 5-3-9. Modello 3




<Schermata di selezione della forma di cucitura>

- 1) Selezionare il punto **1** del modello di cucitura 3 nella schermata di selezione della forma di cucitura.
- 2) Quando viene premuto  **2**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".

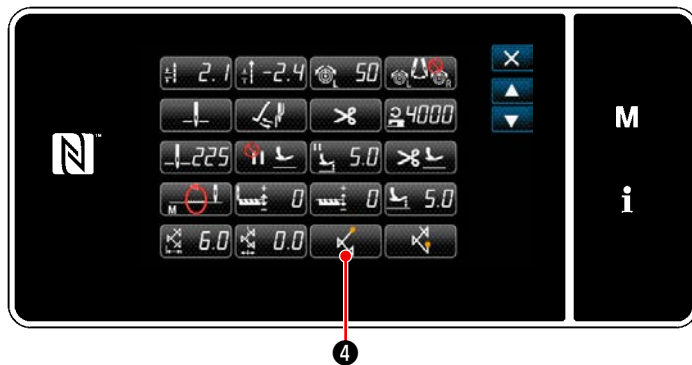
**Attenzione** La quantità di trasporto diventa "0" quando l'interruttore a mano viene premuto.




<Schermata di cucitura>

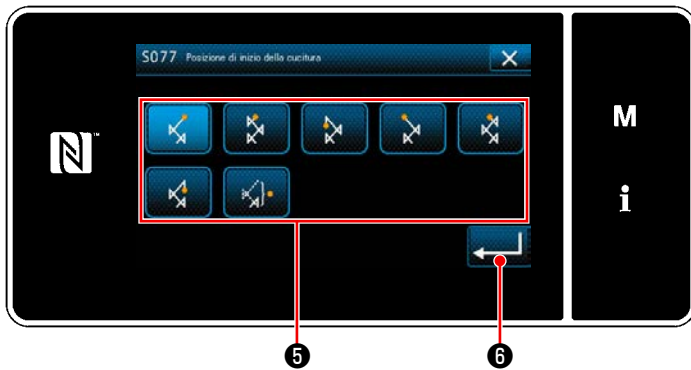
- 3) Impostazione della posizione dell'inizio della cucitura.
  - Premere  **3** nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

\* Fare riferimento a **"5-3-1. 4) Impostazione della larghezza dello zig-zag, della linea di base del punto e della lunghezza del punto."** p. 78 per la larghezza dello zig-zag, la posizione della linea di base del punto e la lunghezza del punto.










<Schermata di editaggio del modello di cucitura>


- Quando viene premuto  **4**, viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura".




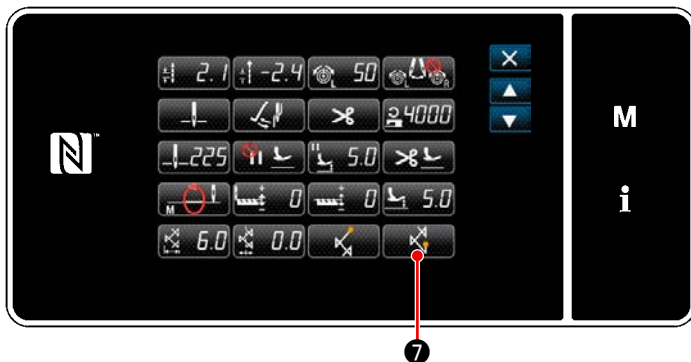
<Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura>

- Selezionare la posizione **5** di inizio della cucitura.

-  : Posizione di inizio della cucitura, destra 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, centro 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, centro 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, destra 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, opzionale


 **Nel caso della "Posizione di inizio della cucitura, opzionale", la macchina per cucire inizia la cucitura dalla successiva entrata dell'ago dopo il completamento del taglio del filo.**

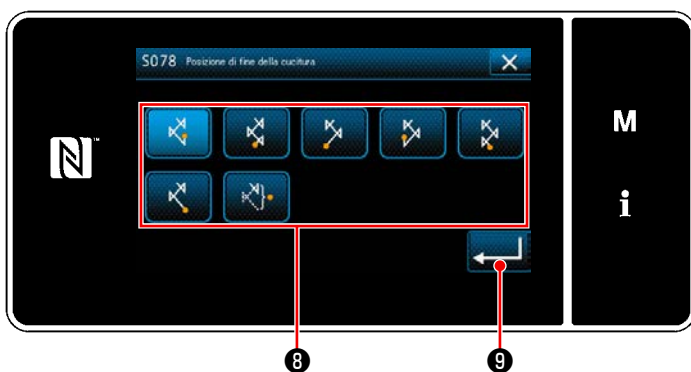
- Quando viene premuto  **6**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>








- 4) Impostazione della posizione di fine della cucitura.


- Premere  **7** nella schermata di editaggio dei dati di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura".



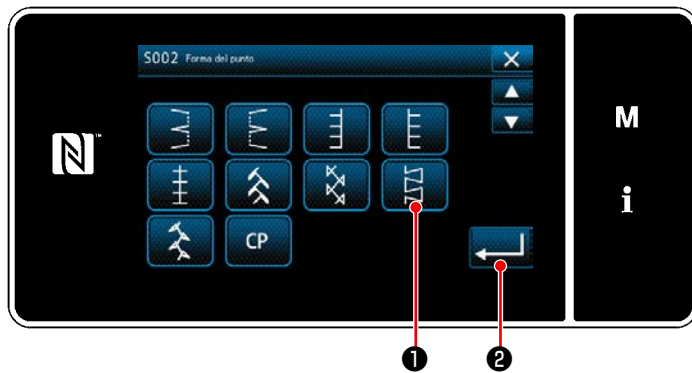
<Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura>

- Selezionare la posizione **8** di fine della cucitura.


-  : Posizione di fine della cucitura, destra 1
-  : Posizione di fine della cucitura, centro 1
-  : Posizione di fine della cucitura, sinistra 1
-  : Posizione di fine della cucitura, sinistra 2
-  : Posizione di fine della cucitura, centro 2
-  : Posizione di fine della cucitura, destra 2
-  : Posizione di fine della cucitura, opzionale

- Quando viene premuto  **9**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

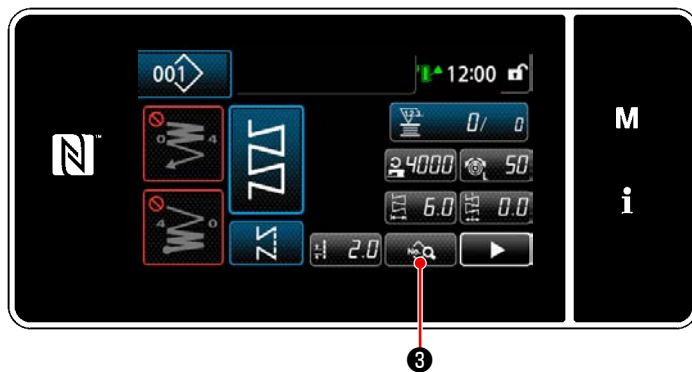
## 5-3-10. Modello 4




<Schermata di selezione della forma di cucitura>

- 1) Selezionare il punto **1** del modello di cucitura 4 nella schermata di selezione della forma di cucitura.
- 2) Quando viene premuto  **2**, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".

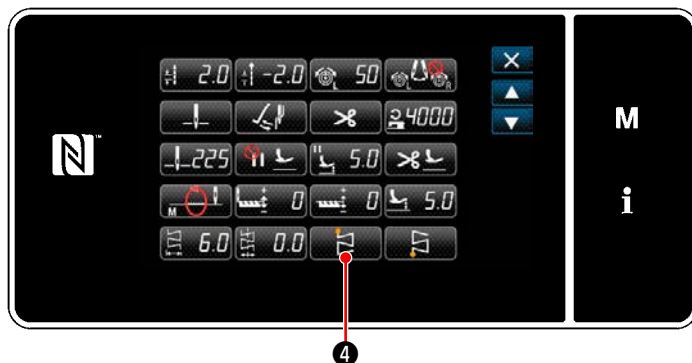
**Attenzione** La quantità di trasporto diventa "0" quando l'interruttore a mano viene premuto.




<Schermata di cucitura>

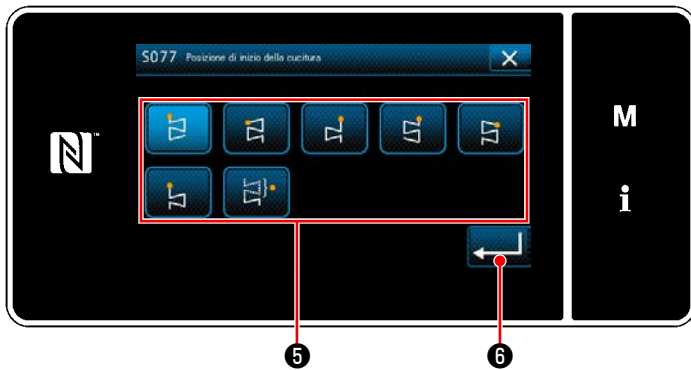
- 3) Impostazione della posizione dell'inizio della cucitura.
  - Premere  **3** nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

\* Fare riferimento a **"5-3-1. 4) Impostazione della larghezza dello zig-zag, della linea di base del punto e della lunghezza del punto."** p. 78 per la larghezza dello zig-zag, la posizione della linea di base del punto e la lunghezza del punto.










<Schermata di editaggio del modello di cucitura>


- Quando viene premuto  **4**, viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura".




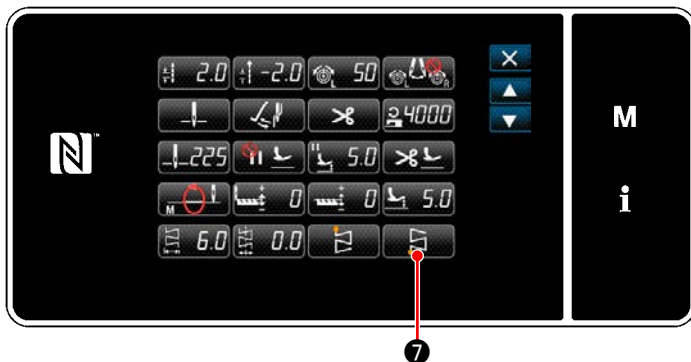
<Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura>

- Selezionare la posizione ❸ di inizio della cucitura.

-  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, destra 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, destra 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, destra 3
-  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra 3
-  : Posizione di inizio della cucitura, opzionale


 **Nel caso della "Posizione di inizio della cucitura, opzionale", la macchina per cucire inizia la cucitura dalla successiva entrata dell'ago dopo il completamento del taglio del filo.**

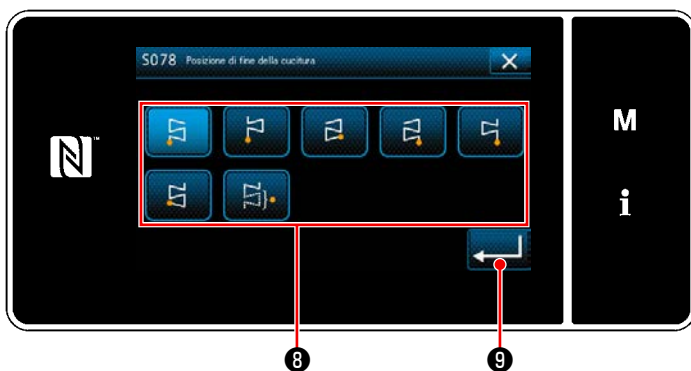
- Quando viene premuto  ❹, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>








- 4) Impostazione della posizione di fine della cucitura.


- Premere  ❺ nella schermata di editaggio dei dati di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura".



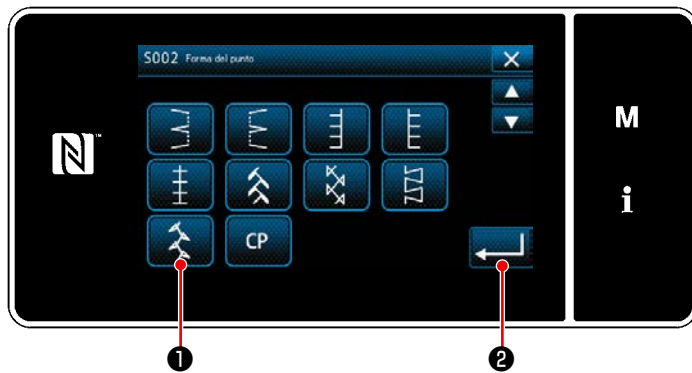
<Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura>

- Selezionare la posizione ❹ di fine della cucitura.

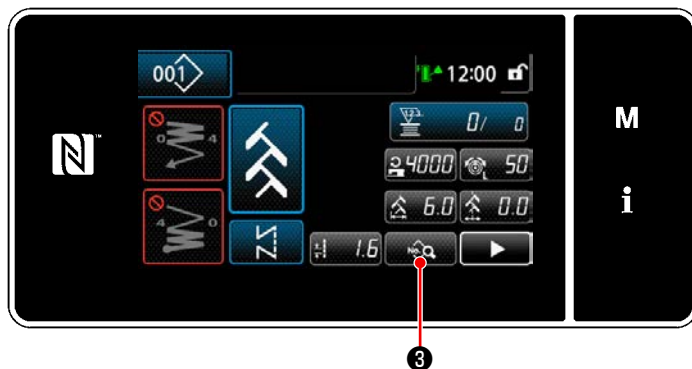
-  : Posizione di fine della cucitura, sinistra 1
-  : Posizione di fine della cucitura, sinistra 2
-  : Posizione di fine della cucitura, destra 1
-  : Posizione di fine della cucitura, destra 2
-  : Posizione di fine della cucitura, destra 3
-  : Posizione di fine della cucitura, sinistra 3
-  : Posizione di fine della cucitura, opzionale

- Quando viene premuto  ❹, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

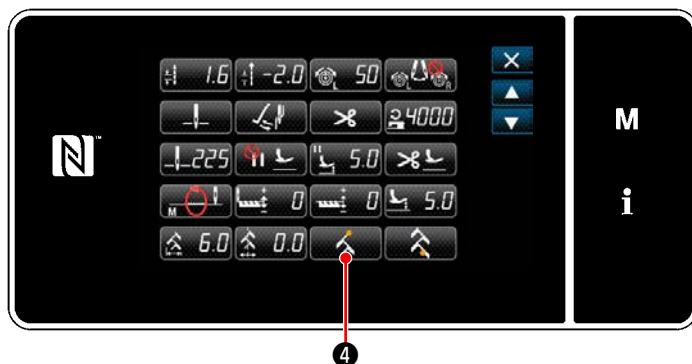
## 5-3-11. Modello 5




<Schermata di selezione della forma di cucitura>





<Schermata di cucitura>

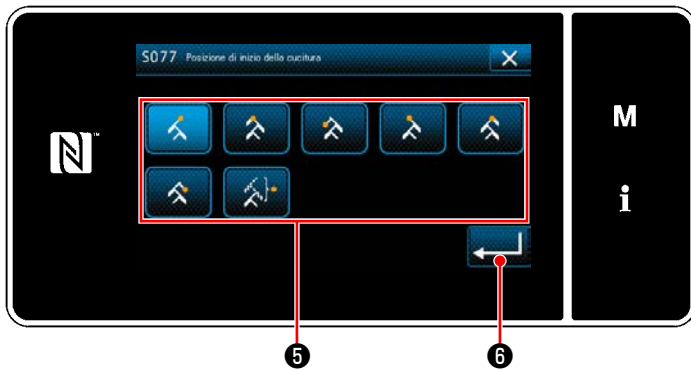


<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

- 1) Selezionare il punto ❶ del modello di cucitura 5 nella schermata di selezione della forma di cucitura.
- 2) Quando viene premuto  ❷, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di cucitura".








**Attenzione** La quantità di trasporto diventa "0" quando l'interruttore a mano viene premuto.


- 3) Impostazione della posizione dell'inizio della cucitura.
  - Premere  ❸ nella schermata di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".
  - \* Fare riferimento a **"5-3-1. 4) Impostazione della larghezza dello zig-zag, della linea di base del punto e della lunghezza del punto."** p. 78 per la larghezza dello zig-zag, la posizione della linea di base del punto e la lunghezza del punto.
  - Quando viene premuto  ❹, viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura".




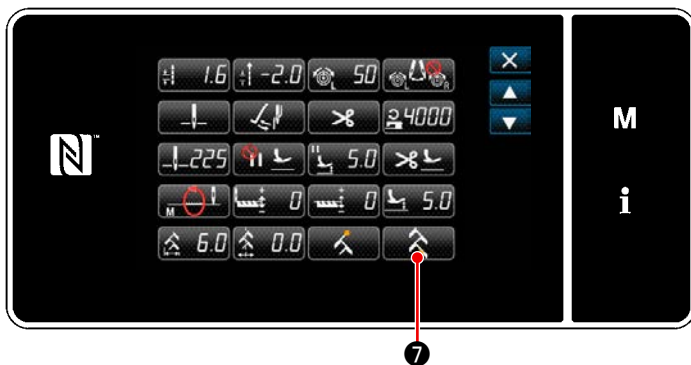
<Schermata di selezione della posizione di inizio della cucitura>

- Selezionare la posizione ⑤ di inizio della cucitura.

-  : Posizione di inizio della cucitura, destra 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, centro 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra 1
-  : Posizione di inizio della cucitura, sinistra 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, centro 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, destra 2
-  : Posizione di inizio della cucitura, opzionale


 **Nel caso della "Posizione di inizio della cucitura, opzionale", la macchina per cucire inizia la cucitura dalla successiva entrata dell'ago dopo il completamento del taglio del filo.**

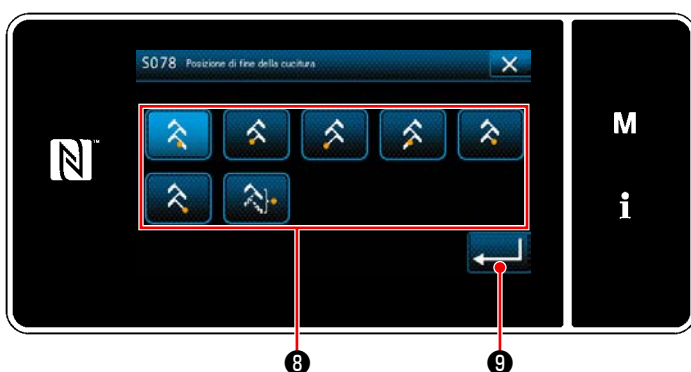
- Quando viene premuto  ⑥, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>








- 4) Impostazione della posizione di fine della cucitura.


- Premere  ⑦ nella schermata di editaggio dei dati di cucitura. Viene visualizzata la "Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura".



<Schermata di selezione della posizione di fine della cucitura>

- Selezionare la posizione ⑧ di fine della cucitura.

-  : Posizione di fine della cucitura, destra 1
-  : Posizione di fine della cucitura, centro 1
-  : Posizione di fine della cucitura, sinistra 1
-  : Posizione di fine della cucitura, sinistra 2
-  : Posizione di fine della cucitura, centro 2
-  : Posizione di fine della cucitura, destra 2
-  : Posizione di fine della cucitura, opzionale

- Quando viene premuto  ⑨, il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

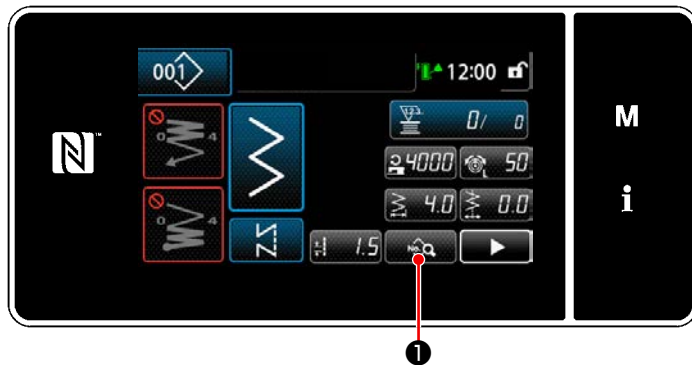


## 5-4. Impostazione del luogo geometrico del trasporto

### 5-4-1. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto

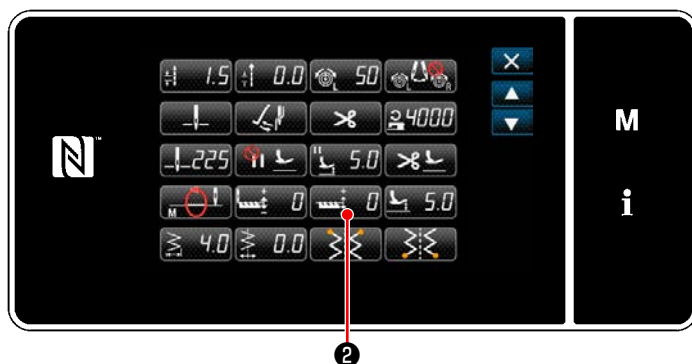


1. Tenere presente che l'interferenza tra la placca ago e la griffa di trasporto può verificarsi a seconda del calibro utilizzato. Assicurarsi di controllare lo spazio nel calibro da utilizzare. (Lo spazio deve essere pari o superiore a 0,5 mm.)
2. Quando la lunghezza del punto, l'altezza della griffa di trasporto o il tempismo di trasporto è stato modificato, fare funzionare la macchina per cucire a bassa velocità per assicurarsi che il calibro non interferisca con la parte modificata.

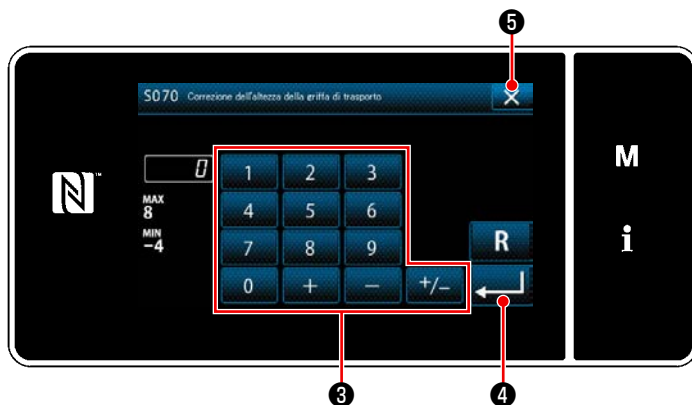


#### [Come regolare]

- 1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo ①.



- 2) Visualizzare "S070 Correzione dell'altezza della griffa di trasporto" premendo ②.



- 3) Modificare l'altezza della griffa di trasporto premendo i dieci tasti e tasti ③.

\* Fare riferimento a quanto segue per la gamma di regolazione dell'altezza della griffa di trasporto.

- 4) Confermare i dati immessi premendo ④.

- 5) Visualizzare la schermata di cucitura premendo ⑤.

|  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|--|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Altezza della griffa di trasporto (mm) | 1,10 | 1,15 | 1,20 | 1,25 | 1,30 | 1,35 | 1,40 | 1,45 | 1,50 | 1,55 | 1,60 | 1,65 | 1,70 |
| Valore di immissione sul pannello      | -4   | -3   | -2   | -1   | 0    | 1    | 2    | 3    | 4    | 5    | 6    | 7    | 8    |

Bassa ←←←

↑  
Standard

(Impostazione di fabbrica al momento della spedizione)

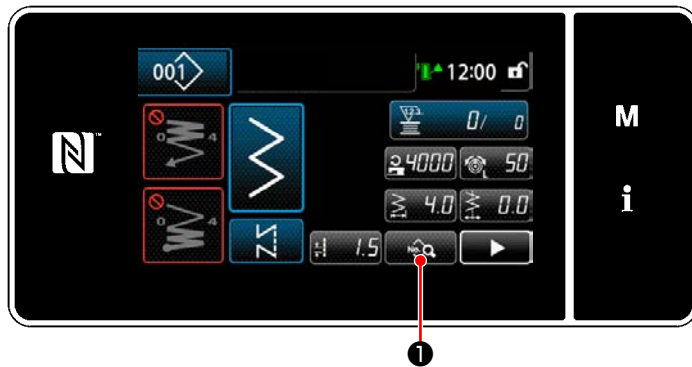
→→→ Alta

\* L'intervallo di valori di immissione sul pannello è compreso tra -4 e 8.

## 5-4-2. Tempismo di funzionamento del trasporto



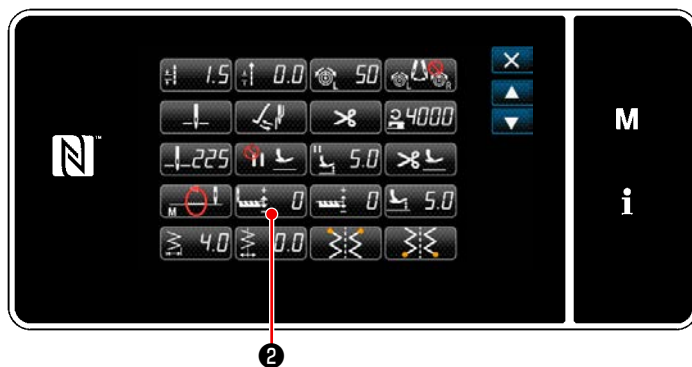
Quando la lunghezza del punto, l'altezza della griffa di trasporto o il tempismo di trasporto è stato modificato, fare funzionare la macchina per cucire a bassa velocità per assicurarsi che il calibro non interferisca con la parte modificata.



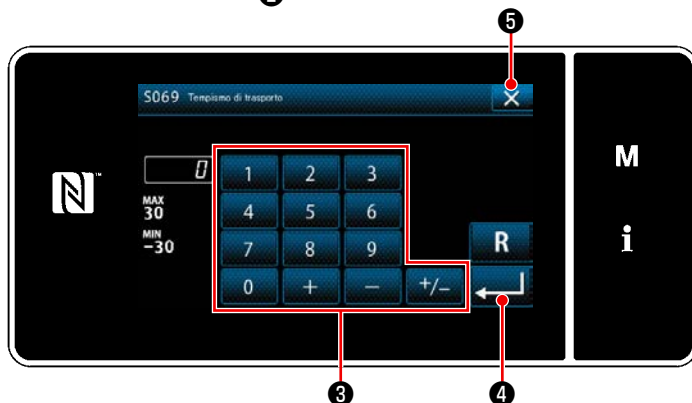
Il tempismo tra l'ago e il trasporto può essere regolato sul pannello operativo.

### [Come regolare]

1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo ①.



2) Visualizzare "S069 Tempismo di trasporto" premendo ②.

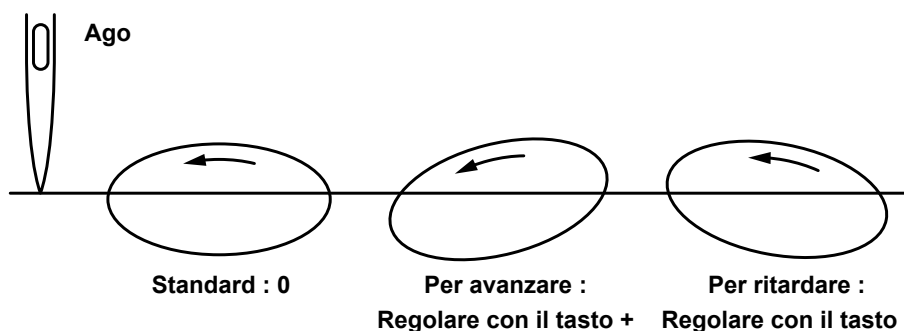


3) Cambiare il tempismo di trasporto premendo i dieci tasti e tasti ③.  
(+ : Per avanzare; - : Per ritardare)

4) Confermare i dati immessi premendo ④.

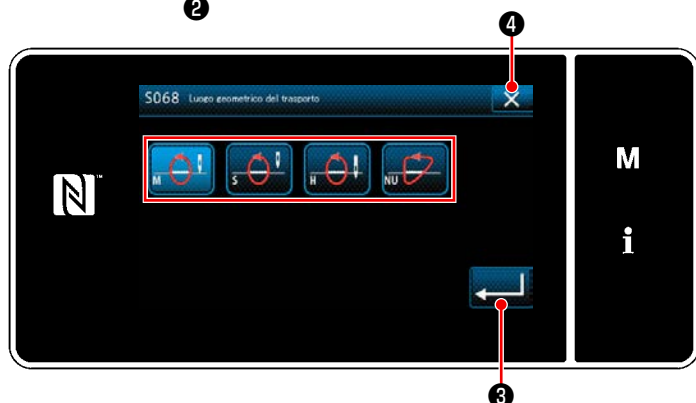
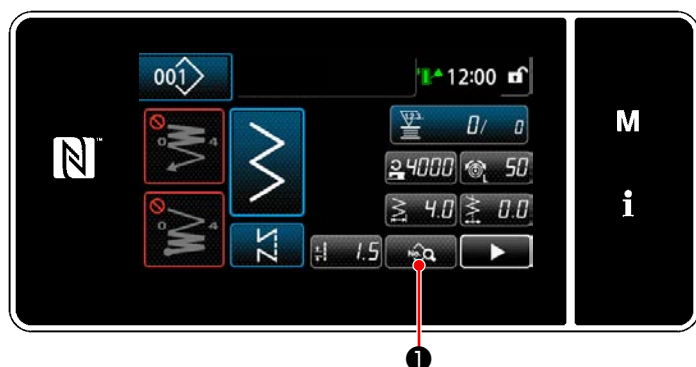
5) Visualizzare la schermata di cucitura premendo ⑤.

\* L'intervallo di valori di immissione sul pannello è compreso tra -30 e 30.







1. Il tempismo di trasporto varia a seconda del valore di impostazione. (Immagine indicativa vista dal lato piastra anteriore)
2. La lunghezza del punto cambia quando viene regolato il tempismo di trasporto. Effettuare la regolazione eseguendo realmente la cucitura al fine di verificare la lunghezza del punto.

### 5-4-3. Cambiare il luogo geometrico del trasporto



Il luogo geometrico del trasporto può essere modificato in base all'articolo da cucire.

#### [Come modificare]

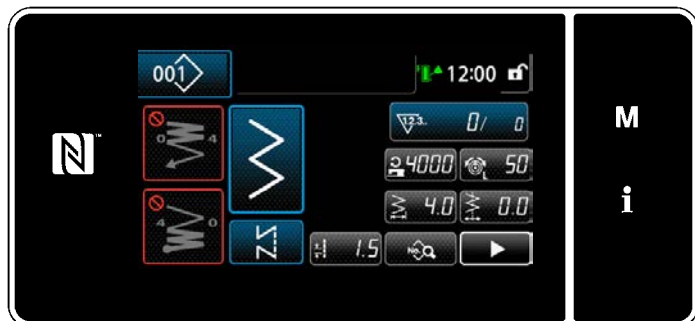
- 1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo  ①.
- 2) Visualizzare "S068 Luogo geometrico del trasporto" premendo  ②.
- 3) Cambiare il luogo geometrico del trasporto.  
\* Fare riferimento a quanto segue per i tipi di luogo geometrico del trasporto.
- 4) Confermare i dati immessi premendo  ③.
- 5) Visualizzare la schermata di cucitura premendo  ④.

| Nome | Caratteristiche  | Altezza standard | Immagine del funzionamento   | Lunghezza del punto e velocità di cucitura                          |
|------|--|------------------|--|---|
| M    | Si solleva dritto e si abbassa dritto. Questo luogo geometrico del trasporto fornisce il tempismo per uso generale.  | 1,3 mm           |  | Da 0 a 4,00 mm : 5.000 sti/min<br>Da 4,05 a 5,00 mm : 4.000 sti/min |
| S    | Il tempismo di trasporto di questo luogo geometrico è anticipato rispetto alle altre impostazioni. Questo luogo geometrico del trasporto è adatto per materiali leggeri.   | 1,3 mm           |  | Da 0 a 5,00 mm : 4.000 sti/min                                      |
| H    | Il tempismo di trasporto di questo luogo geometrico è ritardato rispetto alle altre impostazioni. Questo luogo geometrico del trasporto consente una facile formazione di forme angolari dei punti zig-zag.                              | 1,3 mm           |  | Da 0 a 5,00 mm : 4.000 sti/min                                      |
| NU   | Questo luogo geometrico del trasporto è adatto per materiali elastici poiché esso riduce lo slittamento tra i materiali. Utilizzare questo luogo geometrico del trasporto poiché è probabile che si verifichi un trasporto all'indietro. | 1,3 mm           |  | Da 0 a 5,00 mm : 2.500 sti/min                                      |

## 5-5. Funzione di contatore






Questa funzione conta il numero di cuciture fino al raggiungimento del valore preimpostato ed emette un allarme visivo nella schermata quando viene raggiunto il valore preimpostato.

### 5-5-1. Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del contatore



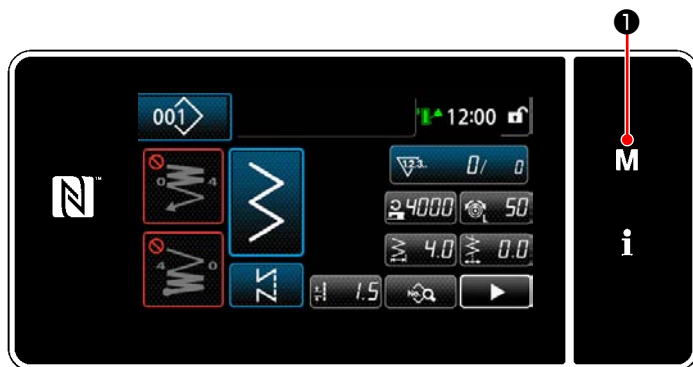
Tre diversi tipi di contatore sono disponibili, vale a dire, il contatore del filo della bobina, il contatore della cucitura e il contatore del tempo pitch.

### 5-5-2. Tipi di contatore

|   |  |
|---|--|
|   | <p><b>Contatore del filo della bobina</b></p> <p>Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.</p> <p>* Fare riferimento a <b>"5-5-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p. 107.</b></p>  |
|  | <p><b>Contatore della cucitura</b></p> <p>Il contatore della cucitura aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che una forma del punto viene cucita. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.</p> <p>* Fare riferimento a <b>"5-5-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p. 107.</b></p>  |
|  | <p><b>Contatore del tempo pitch</b></p> <p>Il contatore del tempo pitch aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che una forma del punto viene cucita.</p> <p>Quando il tipo di contatore è impostato sul contatore del tempo pitch, viene visualizzato  nella schermata di impostazione del contatore (fare riferimento a <b>"5-5-3. Come impostare il contatore" p. 104.</b>)</p> <p>Quando viene raggiunto il periodo di tempo impostato con , il contatore aggiunge "1 (uno)" al valore obiettivo (unità: sec.).</p> |

### 5-5-3. Come impostare il contatore

#### ① Selezione dell'impostazione del contatore



- 1) Visualizzare la schermata di modalità premendo **M** ①.



- 2) Selezionare "4. Impostazione del contatore".

<Schermata di modalità>

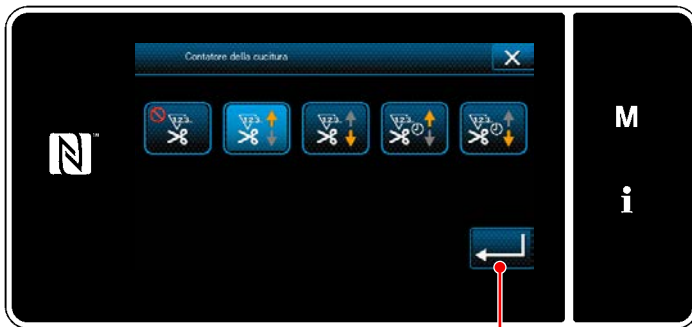
#### ② Impostazione del tipo di contatore, valore attuale del contatore e valore preimpostato per il contatore

Il contatore della cucitura e il contatore della bobina devono essere impostati seguendo la stessa procedura.




<Schermata di impostazione del contatore>

- 1) Viene visualizzata la schermata di impostazione del contatore per abilitare l'impostazione.
- 2) Premere il bottone dell'articolo desiderato. Viene quindi visualizzata la schermata di modifica corrispondente a quell'articolo.




<Schermata di tipo di contatore>

- 1) Selezionare il tipo desiderato di contatore.
- 2) Premere  ② per confermare il tipo di contatore che è stato selezionato.




<Schermata di valore attuale del contatore>

- 1) Selezionare il valore attuale del contatore.
- 2) Immettere con il tastierino numerico.
- 3) Premere  ② per confermare il tipo di contatore che è stato selezionato.



<Schermata di valore di impostazione del contatore>

- 1) Selezionare il valore di impostazione del contatore.
- 2) Immettere con il tastierino numerico.
- 3) Premere  ② per confermare il tipo di contatore che è stato selezionato.

### Contatore del filo della bobina



#### **Contatore in avanti (a incremento):**

Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando il valore attuale raggiunge il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.



#### **Contatore all'indietro (a decremento):**

Il contatore del filo della bobina sottrae uno dal valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando il valore attuale diventa 0 (zero), viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

#### **Il disuso del contatore:**

Il contatore del filo della bobina non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

### Contatore della cucitura



#### **Contatore in avanti (a incremento):**

Il contatore aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto. Quando il valore attuale raggiunge il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.



#### **Contatore all'indietro (a decremento):**

Il contatore sottrae uno dal suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto. Quando il valore attuale diventa 0 (zero), viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

#### **Il disuso del contatore:**

Il contatore della cucitura non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

### Contatore del tempo pitch



#### **Contatore in avanti (a incremento):**

Il contatore aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto.



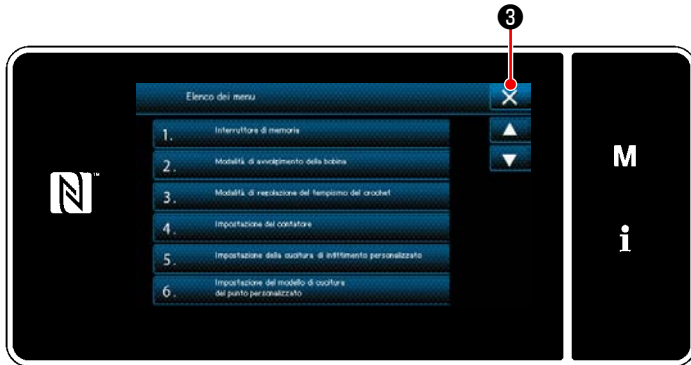
#### **Contatore all'indietro (a decremento):**

Il contatore sottrae uno dal suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto.

#### **Il disuso del contatore:**

Il contatore della cucitura non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

### ③ Conferma dei dati immessi

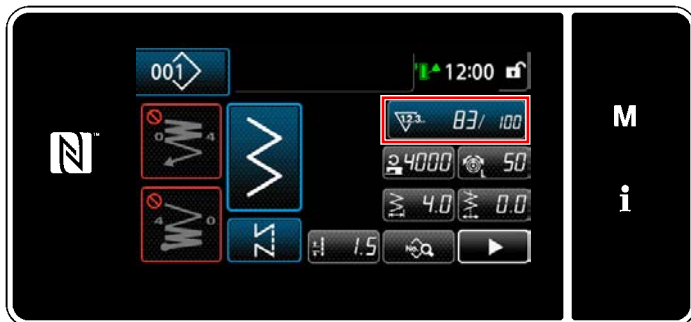


<Schermata di modalità>

Confermare i dati sugli articoli di impostazione del contatore che sono stati immessi.

Premere quindi ③ per ritornare alla schermata di modalità.

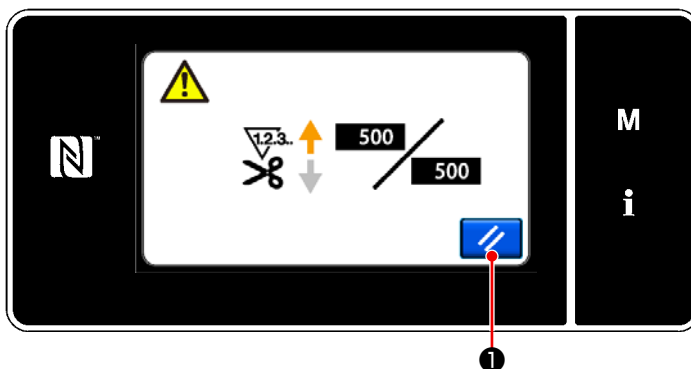
Quando si preme di nuovo ③, si ritorna alla schermata di cucitura.



<Schermata di cucitura (counter)>

Vengono visualizzati i dati sulla funzione di contatore immessi.

### 5-5-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio



<Schermata di completamento del conteggio>

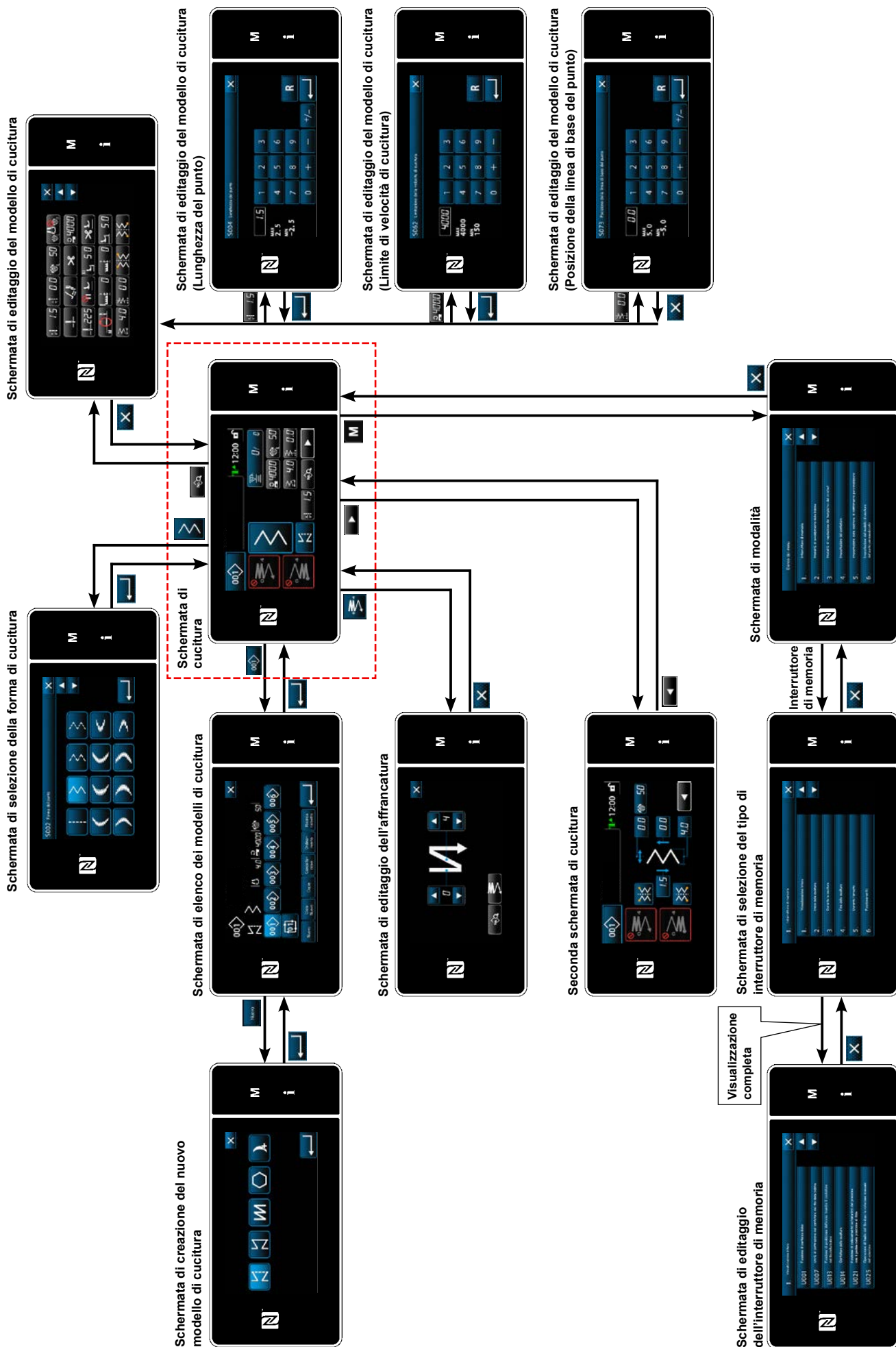
Quando le condizioni predeterminate vengono soddisfatte durante la cucitura, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

Il contatore viene resettato premendo ①.

Si ritorna quindi alla modalità di cucitura. In questa modalità, il contatore inizia a contare di nuovo.



## 5-6. Grafico semplificato delle visualizzazioni del pannello



## 5-7. Elenco dei dati di interruttore di memoria

| No.  | Articolo  | Gamma di impostazione | Unità   |
|------|---|-----------------------|---------|
| U001 | <b>Funzione di partenza dolce</b><br>Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina. (0: OFF)   | Da 0 a 9              | Punto   |
| U007 | <b>Unità di conteggio a decremento del filo della bobina</b><br>0: 10 punti / 1: 15 punti / 2: 20 punti   | Da 0 a 2              | Punto   |
| U013 | <b>Funzione di arresto mediante il conteggio del filo della bobina</b><br>0: La funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire è disabilitata anche quando il contatore completa il conteggio (valore negativo).<br>1: Quando il contatore completa il conteggio, l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito.<br>2: Quando il contatore completa il conteggio, la macchina per cucire si arresta temporaneamente e l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito.<br>* Si precisa che la funzione di proibizione è disabilitata nel caso in cui il valore iniziale del contatore sia 0 (zero). | Da 0 a 2              | —       |
| U014 | <b>Funzione di conteggio della cucitura</b><br>1: Contatore automatico della cucitura / 2: Ingresso dell'interruttore del contatore   | Da 1 a 2              | —       |
| U021 | <b>Sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è nella sua posizione di folle</b><br>0: Disabilitato / 1. Abilitato / 2: Abilitato solo quando il piedino premistoffa è nella sua posizione inferiore / 3: Movimento verticale alternato premendo la parte posteriore del pedale  | Da 0 a 3              | —       |
| U025 | <b>Funzionamento dopo la rotazione manuale (taglio del filo)</b><br>Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare il funzionamento del taglio del filo dopo che la macchina per cucire si è spostata dalla sua posizione di arresto superiore/inferiore tramite la rotazione manuale del volantino.<br>0: Permessso / 1: Proibito   | Da 0 a 1              | —       |
| U030 | <b>Funzione di affrancatura alla metà della cucitura</b><br>La funzione di affrancatura alla metà della cucitura viene impostata.<br>0: Senza la funzione di affrancatura alla metà della cucitura<br>1: Con la funzione di affrancatura alla metà della cucitura   | Da 0 a 1              | —       |
| U031 | <b>Numero di punti dell'affrancatura alla metà della cucitura</b><br>Il numero di punti dell'affrancatura alla metà della cucitura viene impostato.   | Da 1 a 19             | Punto   |
| U032 | <b>Condizioni di abilitazione dell'affrancatura alla metà della cucitura mentre la macchina per cucire è a riposo</b><br>Condizioni di abilitazione dell'affrancatura alla metà della cucitura<br>0: Disabilitata quando la macchina per cucire è a riposo<br>1: Abilitata quando la macchina per cucire è a riposo   | Da 0 a 1              | —       |
| U033 | <b>Taglio del filo attivato dall'affrancatura alla metà della cucitura</b><br>La funzione di taglio del filo dopo il completamento dell'affrancatura alla metà della cucitura viene impostata.<br>0: Senza la funzione di taglio automatico del filo<br>1: Con la funzione di taglio automatico del filo  | Da 0 a 1              | —       |
| U035 | <b>Velocità minima del pedale</b><br>Il valore iniziale varia a seconda della testa della macchina.   | Da 150 a 250          | sti/min |
| U036 | <b>Velocità di cucitura del taglio del filo</b><br>Il valore iniziale varia a seconda della testa della macchina.   | Da 100 a 250          | sti/min |
| U037 | <b>Velocità durante la partenza dolce</b><br>Il numero di giri impostato con questo interruttore di memoria ha la precedenza anche se esso è inferiore alla velocità minima tramite il pedale.<br>Il valore iniziale varia a seconda della testa della macchina. (0:OFF)<br>Un ago: 170 sti/min Due aghi: 200 sti/min   | Da 100 a 5000         | sti/min |

| No.  | Articolo   | Gamma di impostazione | Unità   |
|------|--|-----------------------|---------|
| U038 | <b>Velocità durante la cucitura con un solo colpo</b><br>Il numero massimo di giri durante la partenza dolce differisce a seconda della testa della macchina.  | Da 100 a 5000         | sti/min |
| U039 | <b>Posizione di avvio della rotazione</b><br>Imposta la posizione di inizio dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)  | Da 10 a 1000          | —       |
| U040 | <b>Posizione di avvio dell'accelerazione</b><br>Imposta la posizione di accelerazione dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)  | Da 10 a 1000          | —       |
| U041 | <b>Posizione di avvio del sollevamento del piedino premistoffa</b><br>Imposta la posizione di sollevamento della pinza dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)   | Da -500 a -10         | —       |
| U042 | <b>Posizione di avvio dell'abbassamento del piedino premistoffa</b><br>Imposta la posizione di abbassamento della pinza dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)  | Da 10 a 500           | —       |
| U043 | <b>Posizione di avvio del taglio del filo</b><br>Imposta la posizione di inizio del taglio del filo dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)  | Da -1000 a -100       | —       |
| U044 | <b>Posizione nella quale viene raggiunta la massima velocità di cucitura</b><br>Imposta la posizione di raggiungimento della velocità massima dalla posizione di folle del pedale. (Corsa del pedale)  | Da 10 a 15000         | —       |
| U045 | <b>Valore di correzione della posizione di folle del pedale</b><br>Imposta la posizione di folle del sensore del pedale.   | Da -150 a 150         | —       |
| U047 | <b>Posizione finale del sollevamento del piedino premistoffa</b><br>La posizione alla quale il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino al primo stadio della sua corsa (posizione della molla del 1o stadio)   | Da -1000 a -100       | —       |
| U048 | <b>Funzione di sollevamento del piedino premistoffa tramite la pressione del pedale</b><br>Viene impostato se viene eseguita o meno l'operazione di sollevamento del piedino premistoffa tramite la pressione della parte posteriore del pedale<br>0: Nessuna operazione / 1: Operazione                           | Da 0 a 1              | —       |
| U049 | <b>Tempo di abbassamento del piedino premistoffa</b><br>Il valore iniziale varia a seconda della testa della macchina.   | Da 0 a 500            | ms      |
| U051 | <b>Correzione dell'attivazione dell'affrancatura (all'inizio)</b>  | Da -50 a 50           | Gradi   |
| U052 | <b>Correzione della disattivazione dell'affrancatura (all'inizio)</b>  | Da -50 a 50           | Gradi   |
| U053 | <b>Correzione della disattivazione dell'affrancatura (alla fine)</b>   | Da -50 a 50           | Gradi   |
| U054 | <b>Tempo di attesa finché il piedino premistoffa non inizi a sollevarsi</b><br>Tempo che trascorre dal momento in cui il pedale viene premuto fino al primo stadio fino al momento in cui il piedino premistoffa inizia a sollevarsi.  | Da 0 a 200            | ms      |
| U056 | <b>Sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa dopo il taglio del filo</b><br>Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina.<br>0: Il sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa non viene eseguito<br>1: Il sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa viene eseguito | Da 0 a 1              | —       |
| U057 | <b>Posizione della griffa di trasporto al taglio del filo</b><br>L'altezza della griffa di trasporto è fissata a 0 (zero) al momento del taglio del filo.<br>0: Non fissata / 1: Fissata   | Da 0 a 1              | —       |
| U059 | <b>Selezione del funzionamento dell'affrancatura (all'inizio)</b><br>0: Azionando manualmente il pedale, ecc.<br>1: Secondo la velocità preimpostata dell'affrancatura   | Da 0 a 1              | —       |

| No.  | Articolo   | Gamma di impostazione | Unità   |
|------|--|-----------------------|---------|
| U060 | <b>Arresto dopo l'affrancatura (all'inizio)</b><br>La funzione di arresto arresta temporaneamente la macchina per cucire indipendentemente dallo stato di funzionamento del pedale.<br>0: OFF / 1: ON  | Da 0 a 1              | —       |
| U064 | <b>Affrancatura alla fine della cucitura, velocità di commutazione</b>   | Da 150 a 1000         | sti/min |
| U068 | <b>Commutazione del funzionamento del sollevamento del piedino premistoffa</b><br>Il funzionamento del sollevamento del piedino premistoffa quando si preme la parte posteriore del pedale viene commutato.<br>0: Funzionamento a 2 stadi / 1: Funzionamento manuale in funzione della corsa del pedale quando si preme la parte posteriore del pedale | Da 0 a 1              | —       |
| U070 | <b>Seconda altezza del piedino premistoffa</b><br>Altezza del piedino premistoffa quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino alla posizione di taglio del filo   | Da 85 a 120           | —       |
| U087 | <b>Caratteristica di accelerazione del pedale</b><br>0: Standard / Da -1 a -10: La bassa frequenza della bassa accelerazione / Da 1 a 10: La bassa frequenza della elevata accelerazione<br>Il valore di impostazione è espresso in termini di un fattore moltiplicatore.  | Da -10 a 10           | —       |
| U090 | <b>Funzione di arresto nella posizione superiore dell'avvio iniziale</b><br>0: La macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato dopo il controllo del pannello / 1: La macchina si arresta automaticamente con il suo ago sollevato.   | Da 0 a 1              | —       |
| U091 | <b>Funzione per proibire l'operazione di correzione dopo aver girato la macchina per cucire a mano</b>   | Da 0 a 1              | —       |
| U092 | <b>Funzione di riduzione della velocità per l'affrancatura all'inizio della cucitura</b><br>La funzione di riduzione della velocità dopo il completamento dell'affrancatura all'inizio della cucitura viene impostata.<br>0: La velocità non viene ridotta / 1: La velocità viene ridotta  | Da 0 a 1              | —       |
| U093 | <b>Funzione aggiuntiva per l'interruttore di correzione con l'ago sollevato/abbassato</b><br>Il funzionamento dell'interruttore di correzione con l'ago sollevato/abbassato dopo l'accensione dell'unità o dopo il taglio del filo viene impostato.<br>0: Normale / 1: Compensazione con un punto dopo il taglio del filo                              | Da 0 a 1              | —       |
| U096 | <b>Velocità massima di cucitura</b><br>Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina.   | Da 150 a 5000         | sti/min |
| U120 | <b>Correzione dell'angolo di riferimento dell'albero principale</b><br>L'angolo del segnale di riferimento dell'albero principale (0 gradi) viene corretto con il valore impostato utilizzando questo interruttore di memoria.   | Da -60 a 60           | Gradi   |
| U121 | <b>Correzione dell'angolo della posizione superiore</b><br>La posizione in cui la macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato viene corretta.  | Da -15 a 15           | Gradi   |
| U122 | <b>Correzione dell'angolo della posizione inferiore</b><br>La posizione in cui la macchina per cucire si arresta con il suo ago abbassato viene corretta.  | Da -15 a 15           | Gradi   |
| U150 | <b>Funzione di sollevamento automatico del piedino a ginocchiera</b><br>0: La funzione non è prevista<br>1: La funzione di sollevamento automatico del piedino a ginocchiera è prevista.   | Da 0 a 1              | —       |
| U151 | <b>Regolazione della posizione per avviare il funzionamento dell'alzapiedino automatico a ginocchiera</b><br>La posizione dell'alzapiedino a ginocchiera alla quale opera il piedino premistoffa viene corretta.   | Da -1000 a 1000       | —       |

| No.  | Articolo   | Gamma di impostazione | Unità |
|------|--|-----------------------|-------|
| U152 | <b>Regolazione della posizione per massimizzare il sollevamento del piedino premistoffa tramite l'alzapiedino automatico a ginocchiera</b><br>La posizione dell'alzapiedino a ginocchiera alla quale viene massimizzata l'altezza di sollevamento del piedino premistoffa viene corretta.  | Da -200 a 1000        | —     |
| U164 | <b>Funzione di interruttore di alta velocità per l'ingresso del pedale</b><br>0: Pedale normale / 1: Da utilizzare come l'interruttore di alta velocità  | Da 0 a 1              | —     |
| U182 | <b>Funzione di arresto del contatore della cucitura</b><br>0: La macchina per cucire non si arresta anche quando il contatore della cucitura completa il conteggio.<br>1: Quando il contatore completa il conteggio, l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito.<br>* Si precisa che la funzione di proibizione è disabilitata nel caso in cui il valore iniziale del contatore sia 0 (zero).<br>Inoltre, la funzione di proibizione viene disabilitata anche quando viene selezionato il tempo pitch. | Da 0 a 1              | —     |
| U183 | <b>Numero di volte del taglio del filo per il contatore della cucitura</b>   | Da 1 a 20             | —     |
| U194 | <b>Impostazione della commutazione della tensione del filo quando si solleva il piedino premistoffa</b><br>0: OFF / 1: Sempre ON / 2: Solo dopo il taglio del filo / 3: Solo durante l'arresto immediato   | Da 0 a 3              | —     |
| U195 | <b>Tensione del filo quando si solleva il piedino premistoffa (destra)</b>   | Da 0 a 200            | —     |
| U199 | <b>Pedale prioritario per la macchina per cucire per il lavoro in piedi</b><br>Viene impostato l'interruttore al quale viene data la priorità quando il pedale viene utilizzato per la macchina per cucire per il lavoro in piedi.<br>0: All'interruttore di avvio viene data la priorità<br>1: All'interruttore di avvio non viene data la priorità   | Da 0 a 1              | —     |
| U201 | <b>Quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione della tensione (quantità rimanente di filo della bobina)</b><br>La quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione della tensione viene impostata.  | Da 0 a 100            | %     |
| U202 | <b>Quantità di correzione finale della tensione (quantità rimanente di filo della bobina)</b><br>La quantità di correzione della tensione per il caso in cui la quantità rimanente di filo della bobina venga minimizzata viene impostata.   | Da 50 a 200           | %     |
| U210 | <b>Metodo di limitazione della larghezza max. dello zig-zag</b><br>Metodo per impostare il limite della larghezza massima dello zig-zag<br>1: Centro / 2: Destra e sinistra  | Da 1 a 2              | —     |
| U211 | <b>Valore limite della larghezza max. dello zig-zag (centro)</b><br>Valore limite della larghezza massima dello zig-zag nel caso in cui il metodo per impostare il limite della larghezza massima dello zig-zag sia impostato su "Centro"  | Da 0 a 100            | —     |
| U212 | <b>Valore limite della larghezza max. dello zig-zag (destra)</b><br>Valore limite della larghezza massima dello zig-zag (lato destro) nel caso in cui il metodo per impostare il limite della larghezza massima dello zig-zag sia impostato su "Destra e sinistra"   | Da 0 a 50             | —     |
| U213 | <b>Valore limite della larghezza max. dello zig-zag (sinistra)</b><br>Valore limite della larghezza massima dello zig-zag (lato sinistro) nel caso in cui il metodo per impostare il limite della larghezza massima dello zig-zag sia impostato su "Destra e sinistra"   | Da -50 a 0            | —     |
| U214 | <b>Posizione di riferimento della linea di base del punto</b><br>La posizione di riferimento della linea di base del punto viene impostata.<br>0: Sinistra / 1: Centro / 2: Destra   | Da 0 a 2              | —     |

| No.  | Articolo  | Gamma di impostazione | Unità   |
|------|---|-----------------------|---------|
| U273 | <b>Impostazione dell'abilitazione/disabilitazione dell'avvio quando si solleva il piedino premistoffa</b><br>Viene commutata l'abilitazione/disabilitazione dell'ingresso per avviare la macchina per cucire dopo aver abbassato il piedino premistoffa che è posizionato nella sua posizione superiore.<br>0: Abilitato / 1: Disabilitato  | Da 0 a 1              | —       |
| U318 | <b>Correzione della posizione per avviare il funzionamento della leva di inversione del trasporto</b><br>La posizione alla quale viene abilitato il funzionamento della leva di inversione del trasporto viene impostata.   | Da -40 a 40           | —       |
| U319 | <b>Correzione della posizione alla quale viene massimizzata la quantità operativa della leva di inversione del trasporto</b><br>La posizione alla quale viene massimizzata la quantità operativa della leva di inversione del trasporto viene regolata.   | Da -40 a 40           | —       |
| U326 | <b>Posizione della griffa di trasporto quando si solleva il piedino premistoffa</b><br>L'altezza della griffa di trasporto quando si solleva il piedino premistoffa viene impostata su 0 (zero). Ciò consente all'operatore di maneggiare il materiale con facilità.<br>0: Su / 1: Giù  | Da 0 a 1              | —       |
| U400 | <b>Modalità di funzionamento del pannello</b><br>Questo interruttore di memoria è utilizzato per specificare la modalità della schermata di cucitura che viene visualizzata al momento dell'avvio.<br>0: Modalità di personale di manutenzione / 1: Modalità di operatore   | Da 0 a 1              | —       |
| U401 | <b>Unità di immissione della lunghezza del punto</b><br>0: Lunghezza del punto (mm) / 1: Numero di punti per pollice<br>2: Numero di punti in 3 cm  | Da 0 a 2              | —       |
| U402 | <b>Tempo di bloccaggio automatico</b><br>La macchina per cucire viene bloccata automaticamente nel caso in cui il pannello operativo non venga utilizzato per un periodo di tempo predeterminato.   | Da 0 a 300            | Secondi |
| U403 | <b>Spegnimento automatico della luce di fondo</b><br>La luce di fondo del pannello si spegne automaticamente nel caso in cui il pannello operativo non venga utilizzato per un certo periodo di tempo.  | Da 0 a 20             |         |
| U404 | <b>Selezione della visualizzazione del numero di parte e processo/commento</b><br>Questo interruttore di memoria è utilizzato per specificare o la visualizzazione del numero di parte/processo o la visualizzazione del commento sulla schermata di cucitura.<br>0: Numero di parte/processo / 1: Commento   | Da 0 a 1              | —       |
| U406 | <b>Selezione della lingua</b><br>0: Non ancora selezionata / 1: Giapponese / 2: Inglese / 3: Cinese semplificato / 4: Cinese tradizionale / 5: Tedesco / 6: Spagnolo / 7: Francese / 8: Indonesiano / 9: Italiano / 10: Khmer / 11: Coreano / 12: Portoghese / 13: Turco / 14: Vietnamita / 15: Bengalese / 16: Russo / 17: Arabo / 18: Modalità di editaggio della lingua aggiuntiva | Da 0 a 18             | —       |
| U407 | <b>Segnalazione acustica del pannello</b><br>0: OFF / 1: ON   | Da 0 a 1              | —       |
| U410 | <b>Unità di immissione del numero di punti</b><br>Il metodo per immettere la lunghezza della costura per la cucitura a dimensione costante e la cucitura a forma poligonale viene impostato.<br>0: Numero di punti / 1: Lunghezza (mm)  | Da 0 a 1              | —       |

## 5-8. Elenco degli errori

| Codice di errore | Descrizione dell'errore   | Causa   | Articolo da controllare   |
|------------------|---|---|---|
| E000             | Esecuzione dell'inizializzazione dei dati (Questo non è un errore.) | <ul style="list-style-type: none"> <li>• La centralina di controllo esistente è stata rimossa e una nuova viene montata.</li> <li>• Nel caso in cui venga eseguita l'operazione di inizializzazione.</li> </ul>   | Questo non denota un guasto.  |
| E007             | Sovraccarico del motore   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la testa della macchina sia bloccata.</li> <li>• Nel caso della cucitura del materiale extra-pesante che supera lo spessore garantito del materiale.</li> <li>• Nel caso in cui il motore non riesca a girare.</li> <li>• Nel caso dell'avaria del motore o del driver.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che la puleggia non sia aggrovigliata con il filo.</li> <li>• Controllare che il connettore di uscita del motore (4P) non sia allentato.</li> <li>• Controllare se il motore può essere girato in modo liscio a mano.</li> </ul> |
| E009             | Il tempo di energizzazione del solenoide supera il limite           | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la lunghezza del tempo di energizzazione del solenoide abbia superato quella ipotizzata.</li> </ul>  |   |
| E011             | Il media non è inserito   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui non sia inserito alcun media.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegner l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>  |
| E012             | Errore di lettura   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui i dati memorizzati sul media non possano essere letti.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegner l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>  |
| E013             | Errore di scrittura   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui i dati non possano essere scritti sul media.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegner l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>  |
| E014             | Protezione da scrittura   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il media sia posto in stato di protezione da scrittura.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegner l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>  |
| E015             | Errore di formattazione   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la formattazione del media non possa essere effettuata.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegner l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>  |
| E016             | La capacità del media esterno è superata                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la capacità del media non sia sufficiente.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegner l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>  |
| E019             | Misura dell'archivio superata                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso del tentativo di leggere i dati di passo personalizzato o i dati di infittimento personalizzato, i quali superano la dimensione massima consentita dei dati, nella memoria della macchina per cucire dalla chiavetta USB.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Disattivare l'alimentazione e controllare la chiavetta USB.</li> </ul>   |
| E022             | File non rilevato   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso del tentativo di leggere un file che non è memorizzato nella chiavetta USB nel pannello operativo.</li> </ul>   |   |
| E024             | Errore di dimensione dei dati di modello di cucitura                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il numero di punti contenuto nei dati sia troppo grande quando si tenta di leggere i dati di modello di cucitura dell'infittimento personalizzato dalla chiavetta USB.</li> </ul>  |   |
| E032             | Errore di compatibilità del file                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il file non sia compatibile.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegner l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>  |
| E071             | Scollegamento del connettore di uscita del motore                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il connettore del motore si sia scollegato.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che il connettore di uscita del motore non sia allentato o scollegato.</li> </ul>  |
| E072             | Sovraccarico del motore quando il rasafilo è in funzione            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Uguale a E007.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Uguale a E007.</li> </ul>  |
| E079             | Errore di funzionamento in sovraccarico                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il carico applicato al motore dell'albero principale è eccessivamente grande.</li> </ul>   |   |

| <b>Codice di errore</b> | <b>Descrizione dell'errore</b>   | <b>Causa</b>  | <b>Articolo da controllare</b>  |
|-------------------------|--|---|---|
| E081                    | Blocco del motore di azionamento del trasporto   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il motore di azionamento del trasporto sia bloccato.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare se il motore di azionamento del trasporto funziona in modo liscio.</li> </ul>  |
| E204                    | Chiavetta USB rimasta inserita   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la macchina per cucire venga avviata senza rimuovere la chiavetta USB.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Rimuovere la chiavetta USB.</li> </ul>   |
| E220                    | Avvertimento contro la carenza del grasso  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Quando si raggiunge il numero predeterminato di punti.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Aggiungere il grasso ai punti specificati della macchina per cucire e resettare l'errore.</li> </ul>   |
| E221                    | Errore di carenza del grasso   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la macchina per cucire non possa continuare a cucire poiché è raggiunto il numero predeterminato di punti.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Aggiungere il grasso ai punti specificati della macchina per cucire e resettare l'errore.</li> </ul>   |
| E302                    | Errore di rilevamento dell'inclinazione della testa (Quando l'interruttore di sicurezza è in funzione) | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui l'interruttore di rilevamento dell'inclinazione venga inputtato quando la macchina per cucire è accesa.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare se la testa della macchina è stata inclinata prima di spegnere l'interruttore di alimentazione (Il funzionamento della macchina per cucire è proibito per ragioni di sicurezza.)</li> </ul>                    |
| E303                    | Errore di sensore della piastra semilunare   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il segnale del sensore della piastra semilunare non possa essere rilevato.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare che non vi sia un'interruzione nel connettore dell'encoder del motore.</li> </ul>  |
| E402                    | Errore di cancellazione disabilitata   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso del tentativo di cancellare il modello di cucitura che è utilizzato nel modello di cucitura del ciclo.</li> <li>Nel caso del tentativo di cancellare il passo personalizzato o l'infittimento personalizzato che è utilizzato nel modello di cucitura.</li> </ul> |   |
| E407                    | Password errata  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la password inserita sia sbagliata.</li> </ul>   |   |
| E408                    | Carenza nel numero di caratteri della password   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il numero di caratteri della password inserita non sia sufficiente.</li> </ul>   |   |
| E411                    | Nel caso in cui il numero di caratteri della password inserita non sia sufficiente                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso del tentativo di creare undici o più modelli di cucitura poligonale.</li> </ul>   |   |
| E412                    | Errore di passo personalizzato non registrato  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il numero di passo personalizzato sia anomalo.</li> </ul>  |   |
| E413                    | Errore di infittimento personalizzato non registrato   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il numero di infittimento personalizzato sia anomalo.</li> </ul>   |   |
| E421                    | Errore di rigetto della registrazione del modello di cucitura continua                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui si tenti di creare 11 o più modelli di cucitura continua.</li> </ul>   |   |
| E487                    | Sezione di infittimento, errore di quantità di trasporto   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la quantità di trasporto nella sezione di infittimento superi la gamma di trasporto specificata.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Resettare l'errore. Quindi, immettere di nuovo i dati.</li> <li>Regolare la quantità di trasporto nella sezione di infittimento del modello di cucitura ad un valore che rientri nella gamma definita.</li> </ul>          |
| E488                    | Sezione di punto normale, errore di quantità di trasporto inverso                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la quantità di trasporto inverso nella sezione di punto normale superi la gamma di trasporto specificata.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Resettare l'errore. Quindi, immettere di nuovo i dati.</li> <li>Regolare la quantità di trasporto inverso nella sezione di punto normale del modello di cucitura ad un valore che rientri nella gamma definita.</li> </ul> |



| <b>Codice di errore</b> | <b>Descrizione dell'errore</b>   | <b>Causa</b>  | <b>Articolo da controllare</b>   |
|-------------------------|--|---|--|
| E489                    | Sezione di punto normale, errore di quantità di trasporto normale            | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la quantità di trasporto normale nella sezione di punto normale superi la gamma di trasporto specificata.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Resettare l'errore. Quindi, immettere di nuovo i dati.</li> <li>Regolare la quantità di trasporto normale nella sezione di punto normale del modello di cucitura ad un valore che rientri nella gamma definita.</li> </ul>  |
| E490                    | Cucitura continua, errore di impostazione della cucitura del ciclo           | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il numero di punti del primo passaggio sia 0 (zero) per il modello di cucitura continua.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Resettare l'errore. Quindi, immettere di nuovo i dati.</li> </ul>   |
| E491                    | Errore di modello di cucitura del ciclo                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il modello di cucitura utilizzato per la cucitura del ciclo provochi un errore.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Resettare l'errore. Quindi, immettere di nuovo i dati.</li> <li>Immettere di nuovo i dati di modello di cucitura che hanno provocato l'errore.</li> </ul>   |
| E493                    | Errore di larghezza del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la larghezza dello zig-zag del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato superi il limite massimo.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Resettare l'errore. Quindi, immettere di nuovo i dati.</li> <li>Regolare la larghezza dello zig-zag del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato ad un valore che rientri nel limite massimo.</li> </ul>  |
| E497                    | Errore di larghezza max. dello zig-zag                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>La larghezza dello zig-zag impostata supera il limite della larghezza max. dello zig-zag.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Resettare l'errore. Quindi, immettere di nuovo i dati.</li> <li>Regolare la larghezza dello zig-zag ad un valore che rientri nel limite della larghezza max. dello zig-zag.</li> </ul>  |
| E498                    | Errore di posizione della linea di base del punto                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui, sebbene la larghezza dello zig-zag impostata rientri nel limite della larghezza max. dello zig-zag, la posizione di lancio dell'ago superi il limite della larghezza max. dello zig-zag.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Resettare l'errore. Quindi, immettere di nuovo i dati.</li> <li>Regolare la linea di base del punto ad una posizione che rientri nel limite della larghezza max. dello zig-zag.</li> <li>Nel caso in cui sia selezionato il modello di cucitura dell'infittimento personalizzato, controllare la posizione di infittimento del modello di cucitura e correggerla opportunamente se necessario.</li> </ul> |
| E499                    | Anomalia del programma semplificato  |   |  |
| E704                    | Errori nei dati (la versione del sistema non corrisponde)                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la versione del sistema non corrisponda all'impostazione della testa della macchina.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Riscrivere la versione del sistema che corrisponda.</li> </ul>  |
| E731                    | Anomalia del sensore del foro del motore                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il segnale del motore non venga inputtato correttamente.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare che il connettore del segnale del motore non sia allentato o scollegato.</li> <li>Controllare che il cavo del segnale del motore non si sia rotto a causa di intrappolamenti sotto la testa della macchina.</li> <li>Controllare se la direzione di inserimento del connettore dell'encoder del motore è corretta.</li> </ul>   |
| E733                    | Rotazione inversa del motore   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Quando il motore funziona ad una velocità pari o superiore a 500 sti/min, il motore ruota in direzione inversa rispetto alla direzione indicata di rotazione.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare se il collegamento del cavo dell'encoder del motore dell'albero principale è corretto.</li> <li>Controllare se il collegamento per l'alimentazione del cavo del motore dell'albero principale è corretto.</li> </ul>  |
| E750                    | La macchina per cucire si arresta  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui l'interruttore di sicurezza dell'ingresso opzionale venga premuto.</li> </ul>  |  |

| <b>Codice di errore</b> | <b>Descrizione dell'errore</b>   | <b>Causa</b>  | <b>Articolo da controllare</b>  |
|-------------------------|--|---|---|
| E811                    | Sovratensione  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui venga inputtata una tensione che è pari o superiore alla tensione garantita.</li> <li>• Nel caso in cui venga applicata una tensione di 200 V sebbene la tensione sia impostata su 100 V.</li> <li>• Nel caso in cui una tensione di 220 V venga applicata alla centralina di "JA: 120 V".</li> <li>• Nel caso in cui una tensione di 400 V venga applicata alla centralina di "CE: 230 V".</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che non venga applicata la tensione di alimentazione pari o superiore a "tensione di alimentazione nominale <math>\pm 10\%</math>".</li> </ul> <p>Nel caso in cui la tensione di alimentazione superi il suddetto "valore nominale <math>\pm 10\%</math>" o più, la scheda a circuito stampato di alimentazione potrebbe rompersi.</p> |
| E813                    | Bassa tensione   |   |   |
| E815                    | La resistenza rigenerativa non è collegata                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la resistenza rigenerativa non sia collegata.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se la resistenza rigenerativa è collegata al connettore della resistenza rigenerativa (CN11).</li> </ul>   |
| E900                    | Protezione da sovracorrente dell'IPM del motore dell'albero principale | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Malfunzionamento del motore dell'albero principale.</li> </ul>   |   |
| E901                    | Sovraccarico dell'IPM del motore dell'albero principale                |   |   |
| E903                    | Anomalia dell'alimentazione 85 V                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la tensione di 85 V non venga outputtata correttamente.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il motore passo-passo è difettoso.</li> <li>• Controllare se la valvola solenoide è difettosa o meno.</li> <li>• Controllare il fusibile F2.</li> </ul>   |
| E904                    | Anomalia dell'alimentazione 24 V                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la tensione di 24 V non venga outputtata correttamente.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il ventilatore di raffreddamento è difettoso o meno.</li> <li>• Controllare il fusibile F1.</li> </ul>  |
| E910                    | L'errore di ricupero dell'origine del motore del pressore              | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il motore del pressore non sia riuscito a ritornare alla sua origine.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se l'impostazione del pressore è corretta (interruttore di memoria No. 23).</li> <li>• Controllare se l'origine del motore del pressore è stata regolata in modo corretto.</li> </ul>  |
| E912                    | Errore di rilevamento della velocità del motore dell'albero principale |   |   |
| E915                    | Errore di comunicazione del pannello operativo                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la comunicazione con il pannello operativo non possa essere effettuata.</li> </ul>   |   |
| E916                    | Errore di comunicazione MAIN-SUB                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la comunicazione tra la scheda a circuito stampato MAIN e la scheda a circuito stampato SUB non possa essere effettuata.</li> </ul>  |   |
| E918                    | Errore di temperatura dell'albero principale                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la temperatura della scheda a circuito stampato CTL sia eccessivamente alta.</li> </ul>  |   |
| E922                    | Mancato controllo dell'albero principale                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il motore dell'albero principale sia fuori controllo.</li> </ul>   |   |
| E924                    | Anomalia del driver del motore   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il driver del motore si sia rotto.</li> </ul>  |   |
| E946                    | Errore di scrittura dell'E-EPROM della testa della macchina            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la scheda a circuito stampato della testa della macchina non sia collegata in modo corretto.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il CN32 è allentato o scollegato.</li> </ul>  |
| E955                    | Errore di sensore della corrente elettrica                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Guasto del motore dell'albero principale.</li> <li>• Guasto del sensore della corrente elettrica.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il motore dell'albero principale è in cortocircuito.</li> </ul>   |

| <b>Codice di errore</b> | <b>Descrizione dell'errore</b>  | <b>Causa</b>  | <b>Articolo da controllare</b>  |
|-------------------------|---|---|---|
| E961                    | Errore di deviazione del motore del passo   | • Nel caso in cui il motore del passo non riesca a funzionare a causa di un carico eccessivo.   | • Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.   |
| E962                    | Errore di deviazione del motore del pressore  | • Nel caso in cui il pressore non riesca a funzionare a causa di un carico eccessivo.   | • Controllare se il motore del pressore funziona in modo liscio.  |
| E963                    | Errore di temperatura dell'IPM  | • Nel caso in cui la temperatura della scheda a circuito stampato CTL sia eccessivamente alta.  |   |
| E965                    | Errore di temperatura del motore del passo  | • Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del passo.  | • Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.   |
| E971                    | Protezione da sovracorrente dell'IPM del motore del passo                             | • Malfunzionamento del motore del passo.  |   |
| E972                    | Sovraccarico del motore del passo   | • Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del passo.  | • Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.   |
| E973                    | Protezione da sovracorrente IPM del motore di azionamento del trasporto               | • Malfunzionamento del motore di azionamento del trasporto.   |   |
| E974                    | Sovraccarico del motore di azionamento del trasporto                                  | • Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore di azionamento del trasporto.   | • Controllare se il motore di azionamento del trasporto funziona in modo liscio.  |
| E975                    | Protezione da sovracorrente IPM del motore del pressore                               | • Malfunzionamento del motore del pressore.   |   |
| E976                    | Sovraccarico del motore del piedino premistoffa                                       | • Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del pressore.   | • Controllare se il motore del pressore funziona in modo liscio.  |
| E977                    | Anomalia della CPU  | • Nel caso dell'anomalia del programma.   |   |
| E978                    | Anomalia della comunicazione di rete  | • Nel caso in cui i dati ricevuti dalla rete siano danneggiati.   |   |
| E981                    | Protezione da sovracorrente IPM del motore di oscillazione dell'ago                   | • Malfunzionamento del motore di oscillazione dell'ago.   |   |
| E982                    | Sovraccarico del motore di oscillazione dell'ago                                      | • Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore di oscillazione dell'ago.   | • Controllare se il motore di oscillazione dell'ago funziona in modo liscio o meno.   |
| E983                    | Errore di deviazione del motore di oscillazione dell'ago                              | • Nel caso in cui il motore di oscillazione dell'ago non sia in grado di funzionare poiché viene applicato un carico eccessivo al motore.                                     | • Controllare se il motore di oscillazione dell'ago funziona in modo liscio o meno.   |
| E985                    | Motore del passo / motore di azionamento del trasporto, errore di ritorno all'origine | • Nel caso in cui il motore del passo non possa spostarsi alla sua origine.<br>• Nel caso in cui il motore di azionamento del trasporto non possa spostarsi alla sua origine. | • Controllare se l'origine del motore del passo è stata regolata correttamente o meno.<br>• Controllare se l'origine del motore di azionamento del trasporto è stata regolata correttamente o meno. |
| E988                    | Motore di oscillazione dell'ago, errore di ritorno all'origine                        | • Nel caso in cui il motore di oscillazione dell'ago non sia riuscito a tornare alla sua origine.   | • Controllare se l'origine del motore di oscillazione dell'ago è stata regolata correttamente o meno.   |
| E999                    | Riscrittura del software principale   | • Nel caso di riscrittura del software principale.  | • Non è un errore.  |

## 5-9. Dati di interruttore di memoria

I dati di interruttore di memoria sono i dati di funzionamento della macchina per cucire che incidono comunemente su tutti i modelli di cucitura e modelli di cucitura del ciclo.

### ① Selezione della categoria dei dati di interruttore di memoria



<Schermata di cucitura>

- 1) Premere **M** **1** nella schermata di cucitura per visualizzare la "Schermata di modalità".



<Schermata di modalità>

- 2) Selezionare "1. Interruttore di memoria". Viene visualizzata la "Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria".



<Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria>

- 3) Selezionare "1. Visualizzazione intera". Viene visualizzata la "Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria".  
\* Nel caso in cui venga selezionata qualsiasi altra voce all'infuori di "1. Visualizzazione intera", soltanto l'interruttore di memoria che corrisponde alla voce selezionata viene visualizzato nella schermata di editaggio dell'interruttore di memoria.

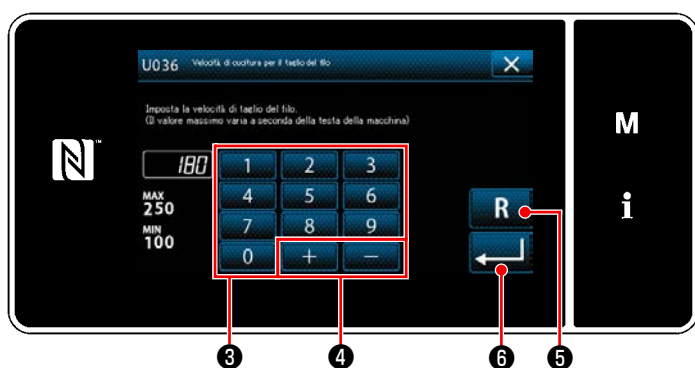
## ② Impostazione dell'interruttore di memoria







<Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria>

Selezionare la voce da editare dall'elenco degli interruttori di memoria. Premere il bottone ②.

## ③ Conferma dei dati immessi



<Schermata di immissione>

- 1) Immettere il valore di impostazione con il tastierino numerico ③ e   ④.
- 2) Tenere premuto  ⑤ per un secondo per riportare il valore di impostazione al valore iniziale.
- 3) Premere  ⑥ per confermare l'impostazione.  
Se visualizza la "Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria".

## 6. CURA

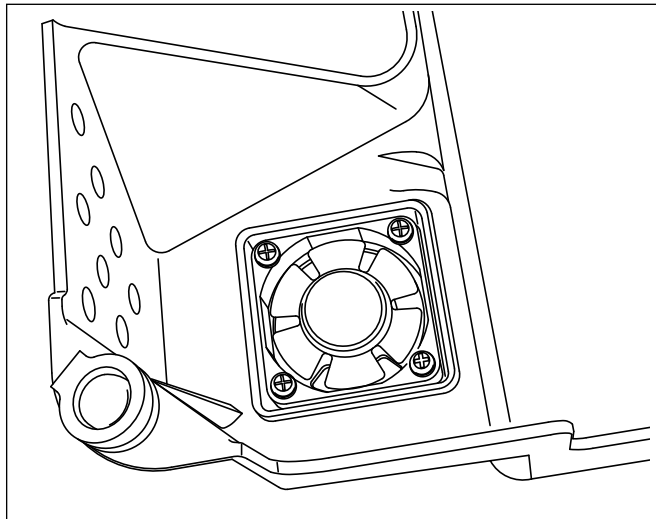
### 6-1. Pulizia



#### **AVVERTIMENTO :**

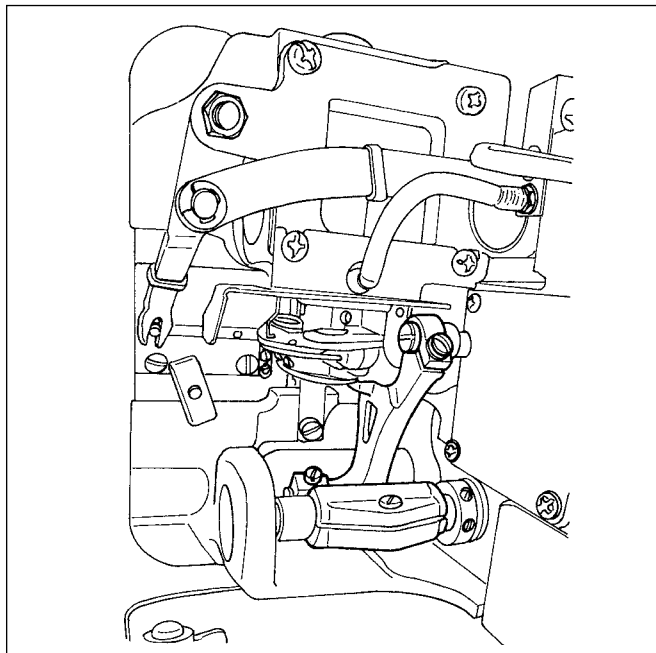
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

#### 6-1-1. Pulizia del ventilatore di raffreddamento installato sul coperchio inferiore



Il ventilatore di raffreddamento potrebbe non produrre un effetto di raffreddamento sufficiente sulla testa della macchina per cucire se si sono accumulati ritagli di tessuto, ecc., nell'unità ventilatore di raffreddamento installata sul fondo del coperchio inferiore. Pulire periodicamente il ventilatore di raffreddamento al fine di ridurre la generazione di calore del crochet.

#### 6-1-2. Pulizia della sezione di crochet



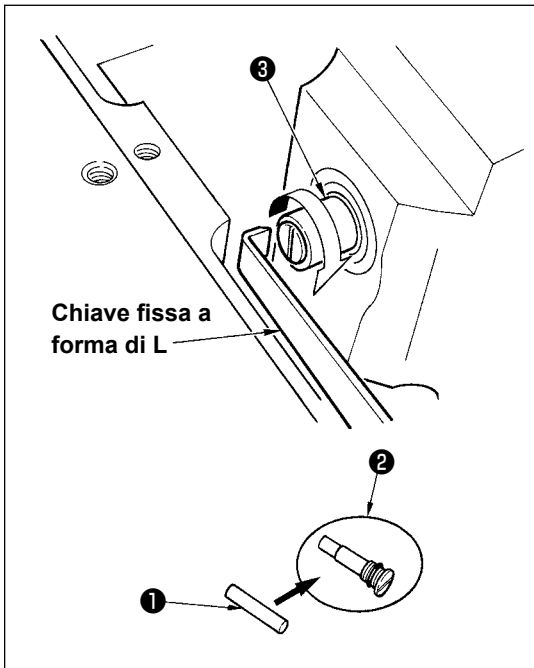
Quando il residuo del tessuto o qualcosa di simile si accumula intorno alla sezione di crochet o ci aderisce, inconveniente (cucitura difettosa, grippaggio del crochet, ecc.) della macchina per cucire sarà causato. Periodicamente pulire la sezione.

### 6-1-3. Procedura di sostituzione dello stoppino dell'olio dell'albero 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.



- 1) Lo stoppino dell'olio dell'albero del crochet **1** è montato sull'estremità dell'albero del crochet **3**. Rimuovere l'ago e le parti poste intorno all'ago (piedino premistoffa, ago, placca ago, pistra di trasporto, crochet e piastra semilunare), mettere una chiave fissa la cui estremità è a forma di L alla sezione scanalatura della vite dello stoppino dell'olio dell'albero del crochet **2**, girare manualmente il volantino nel senso di rotazione normale, ed estrarre la vite.
- 2) Estrarre lo stoppino dell'olio dell'albero del crochet **1** dalla vite dello stoppino dell'olio dell'albero del crochet **2** che è stata estratta e spingere un nuovo stoppino dell'olio dell'albero del crochet **1** (No. di parte JUKI : 11015906) alla vite dello stoppino dell'olio dell'albero del crochet **2** (No. di parte JUKI : B1808552000). Allora, aver cura di controllare sempre che lo stoppino dell'olio dell'albero del crochet **1** sia entrato fino al fondo della vite dello stoppino dell'olio dell'albero del crochet **2**.  
\* Quando si esegue il rimontaggio, controllare che il foro posto all'estremità della vite dello stoppino dell'olio dell'albero del crochet **2** non sia rotto.
- 3) Avvitare saldamente la vite dello stoppino dell'olio dell'albero del crochet **2** all'estremità dell'albero del crochet **3**.

### 6-2. Applicazione del grasso

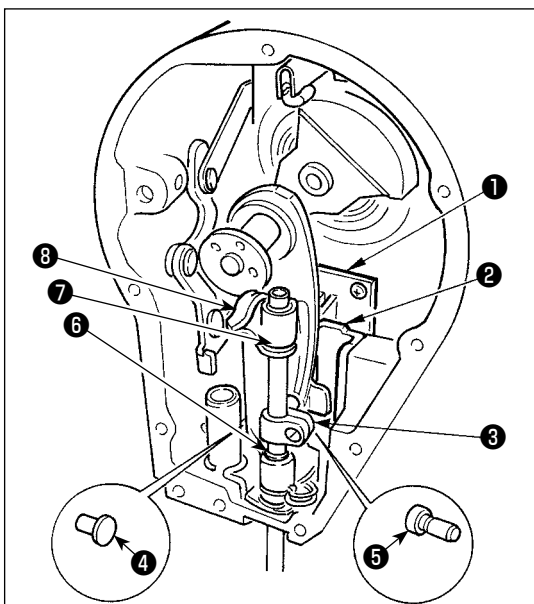
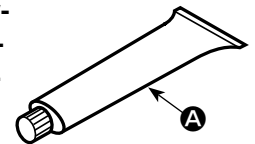


#### AVVERTIMENTO :

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 la macchina ha bisogno di un'aggiunta di grasso, suona un allarme. Quando suona l'allarme, aggiungere grasso. Nel caso che la macchina venga usata in condizioni ambientali difficili, si consiglia di aggiungere grasso una volta all'anno per garantire l'ingrassaggio efficace.
2. Non applicare olio alle sezioni che sono lubrificate con grasso.
3. Tenere presente che il grasso può fuoriuscire dal coperchio tirafilo e dalla barra ago se la quantità di grasso è eccessiva.
4. Assicurarsi di utilizzare JUKI GREASE A TUBE **A** (numero di parte : 40006323).



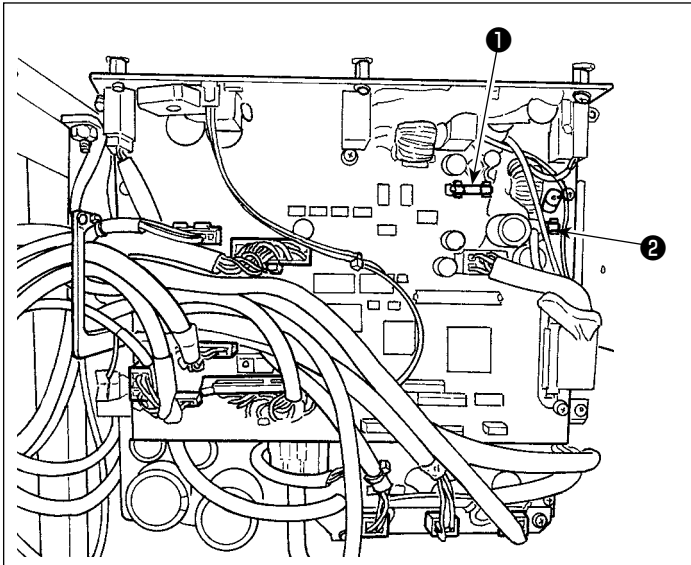
È efficace rifornire periodicamente di grasso usando il grasso esclusivo (No. di parte del tubetto del grasso : 40006323) fornito come accessori. (Non è necessario rifornire di grasso quando la macchina per cucire è azionata sotto le condizioni normali. Tuttavia, quando la macchina per cucire è azionata sotto le condizioni severe, effettuare il rifornimento.) Applicare il grasso esclusivo fornito come accessori a tutti i componenti del meccanismo oscillante (da **1** a **8**) posti all'interno della sezione di piastra frontale. Tuttavia, non applicare il grasso alla barra ago.

### 6-3. Sostituzione dei fusibili



#### PERICOLO :

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



La macchina utilizza i seguenti due fusibili. Entrambi sono gli stessi fusibili.

Scheda a circuito stampato CTL

- ❶ Per la protezione dell'alimentazione 85V 5A (fusibile a ritardo)
- ❷ Per la protezione dell'alimentazione 24V 5A (fusibile a ritardo)

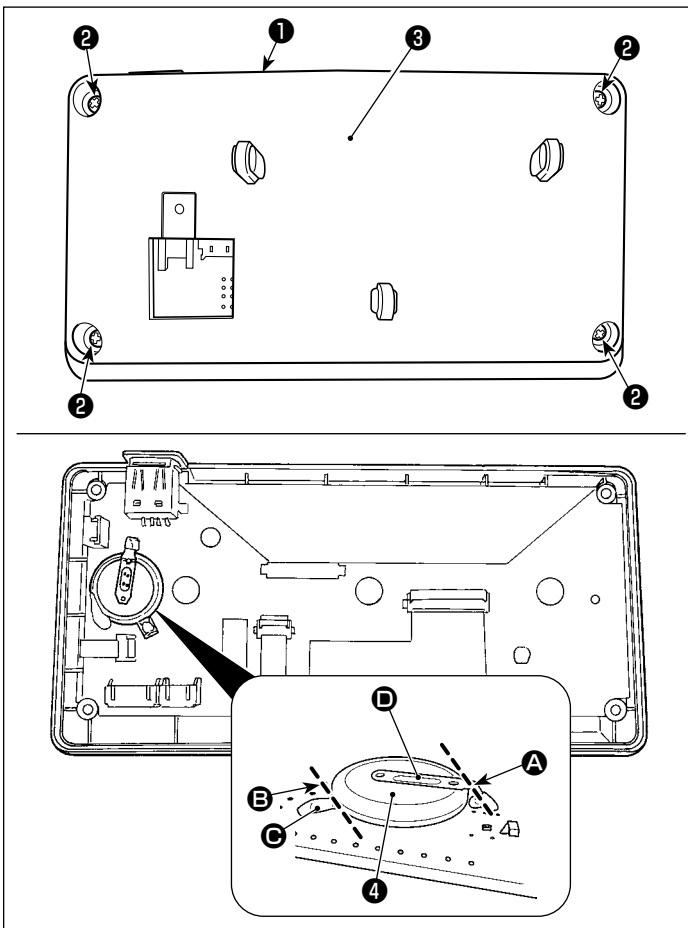
### 6-4. Smaltimento delle batterie



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

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

#### [Come rimuovere le batterie]



- 1) Rimuovere il pannello ❶ dal corpo principale della macchina per cucire.
- 2) Svitare le viti ❷ dalla superficie posteriore del pannello operativo. Staccare l'involucro ❸ .
- 3) ❹ è la batteria per l'orologio.  
Numero di tipo: ML2020/F1AK
- 4) Tagliare la piastra ❸ di metallo che assicura la batteria ❹ con un tronchese o simili in posizione ❶.
- 5) Tagliare la piastra ❷ di metallo che assicura la batteria ❹ con un tronchese o simili in posizione ❷. Rimuovere quindi la batteria ❹ .



Proteggere attentamente le dita da tagli con il bordo tagliato della piastra di metallo.



## 7. REGOLAZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA (APPLICAZIONE)

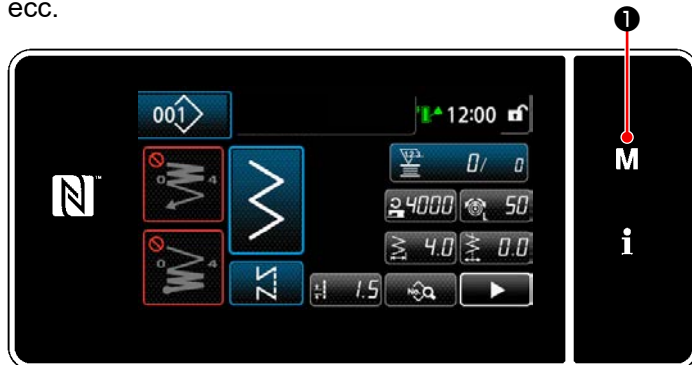
### 7-1. Relazione fase ago-crochet (Modalità di regolazione del tempismo del crochet)



#### AVVERTIMENTO :

Al fine di prevenire eventuali lesioni personali dovute all'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di commutare la modalità di funzionamento alla "modalità di regolazione del tempismo del crochet". Il piedino premistoffa si solleva automaticamente quando si commuta la modalità di funzionamento alla "modalità di regolazione del tempismo del crochet". Inoltre, il piedino premistoffa si abbassa anche quando la "modalità di regolazione del tempismo del crochet" viene terminata e l'alimentazione viene disattivata. Assicurarsi di eseguire l'operazione tenendo lontane le mani, ecc. dal piedino premistoffa.

La regolazione del tempismo del crochet viene utilizzata quando si regola il tempismo tra l'ago e il crochet, ecc.



<Schermata di cucitura>

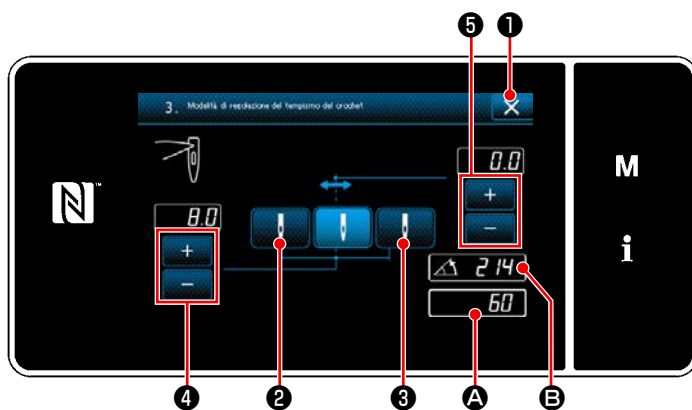
- 1) Premere **M** 1.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".



<Schermata di modalità>

- 2) Selezionare "3. Modalità di regolazione del tempismo del crochet".



<Schermata di modalità di regolazione del tempismo del crochet>

- 3) Ruotando la puleggia, allineare la posizione **A** della barra ago a **B** (214°: Posizione di regolazione del tempismo del crochet). Premendo **X** 1, la "Modalità di regolazione del tempismo del crochet" viene completata. Spegner quindi l'alimentazione.

Girare la puleggia premendo **↕** 2 per portare il piedino premistoffa al punto morto superiore. In questo momento, la posizione della barra ago si sposta alla posizione di lancio sinistra dell'ago.

Girare la puleggia premendo **↕** 3 per portare il piedino premistoffa al punto morto superiore. In questo momento, la posizione della barra ago si sposta alla posizione di lancio destra dell'ago.

Se si desidera modificare la posizione di lancio destra/sinistra dell'ago, regolarla con **+/-** 4.

Se si desidera modificare la linea di base dell'origine del lancio dell'ago, regolarla con **+/-** 5.

- 4) Accendere/spegnere la macchina per ritornare dal modo di regolazione del crochet al normale modo di cucitura.
- \* La macchina per cucire non funziona anche quando si preme la parte anteriore del pedale durante il modo di regolazione del crochet.
  - \* Il tiro dell'ago lavora girando il volantino manualmente.
  - \* La barra ago si sposta quando il valore di impostazione viene modificato alla posizione con l'ago sollevato.



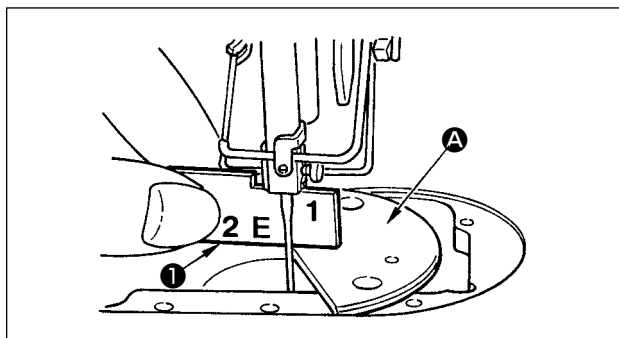
**È possibile impostare la larghezza dello zig-zag e la posizione della linea di base del punto fino alla larghezza di 10 mm senza tener conto della limitazione della larghezza max. dello zig-zag al momento del modo di regolazione del crochet. Quando si usa il modo di regolazione del crochet per la macchina alla quale il piedino premistoffa, il calibro, ecc. sono attaccati, prestare molta attenzione nell'effettuare la regolazione.**

## 7-2. Regolazione dell'altezza della barra ago

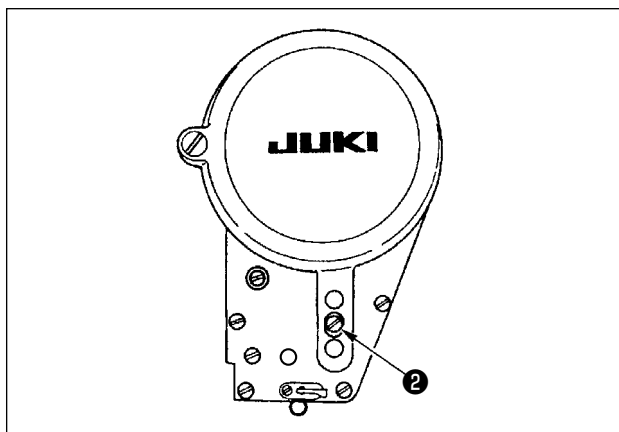


### AVVERTIMENTO :

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 una piastra semicircolare sul piano del basamento al quale la placca ago viene attaccata. Allentare la vite di fissaggio ②, e regolare in modo che dalla superficie superiore della piastra semicircolare ① all'estremità inferiore della barra ago sia alto come "1" del calibro di tempismo ①.



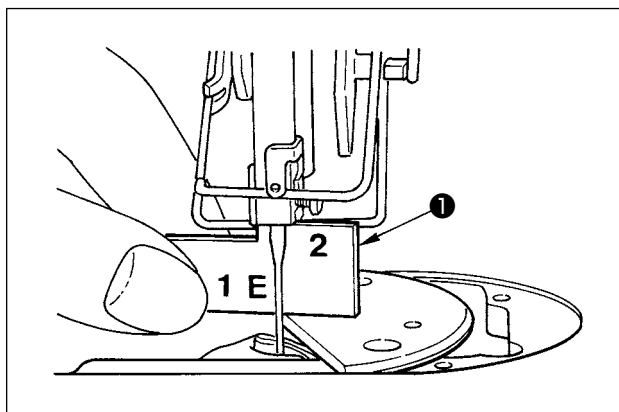
1. Lo spessore della piastra semicircolare è differente da quello della placca ago. Aver cura di usare la piastra semicircolare quando si regola l'altezza della barra ago. Aver cura di effettuare la regolazione con la larghezza dello zig-zag impostata a zero e con l'ago posizionato al centro della corsa dello zig-zag.
2. Usare il calibro di tempismo sul quale l'indicazione "E" è incisa che è stato fornito come accessori. (No. di parte 22536502)

## 7-3. Regolazione della relazione fase ago-crochet e della protezione 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.



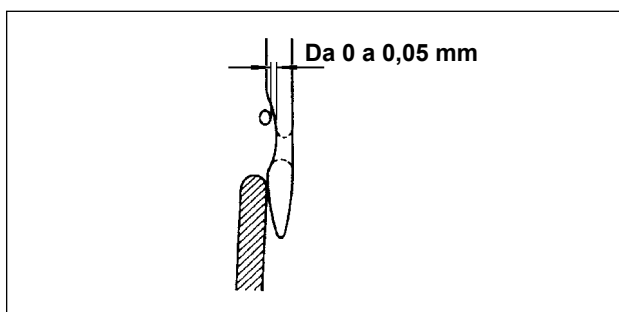
### (1) Posizionamento del crochet

- 1) Facendo riferimento a "7-1. Modalità di regolazione del tempismo del crochet", regolare il tempismo del crochet a 214°. Oppure, regolare il tempismo del crochet allineando la punta della lama del crochet al centro dell'ago all'altezza di "2" del calibro ❶ di tempismo accessorio.
- 2) A questo punto la punta del crochet deve toccare leggermente l'ago quando il salvaago non lo tocca.

### (2) Controllo

Portare l'ago alla posizione più a sinistra della corsa zig-zag al momento della larghezza dello zig-zag standard di 8 mm, e controllare che la distanza tra l'estremità superiore della cruna dell'ago e la punta della lama del crochet sia da 0,2 a 0,5 mm.

Se la larghezza dello zig-zag di 10 mm è usata o la forma della parte incava dell'ago è differente da quella della parte incava dell'ago al momento della consegna, regolare di nuovo 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 da 0 a 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.



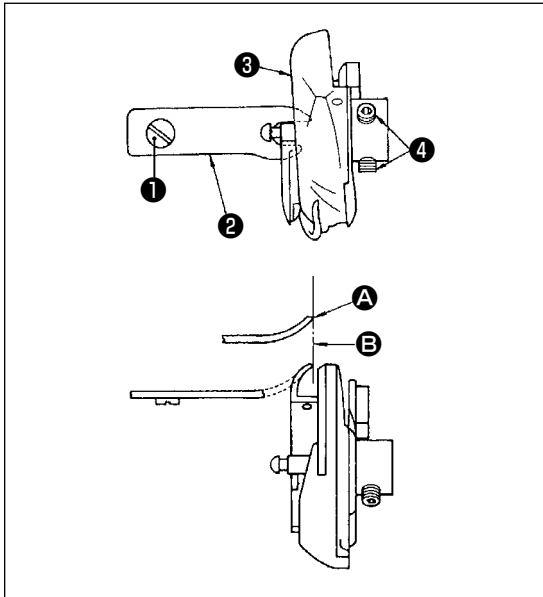
Quando la rottura del filo si è verificata, ci sono dei casi in cui il filo è catturato nel crochet. Aver cura di effettuare la cucitura dopo aver rimosso il filo catturato nel crochet.

## 7-4. Montaggio/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 ❶ ed estrarre il fermo bobina ❷.
  - 4) Allentare le due viti ❸ e rimuovere il crochet di cucitura ❹.
- 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, acome indicato nella figura di sinistra. Non lasciare mai che A fuoriesca dalla riga B.



Il No. di parte del crochet ❸ è 22525877.

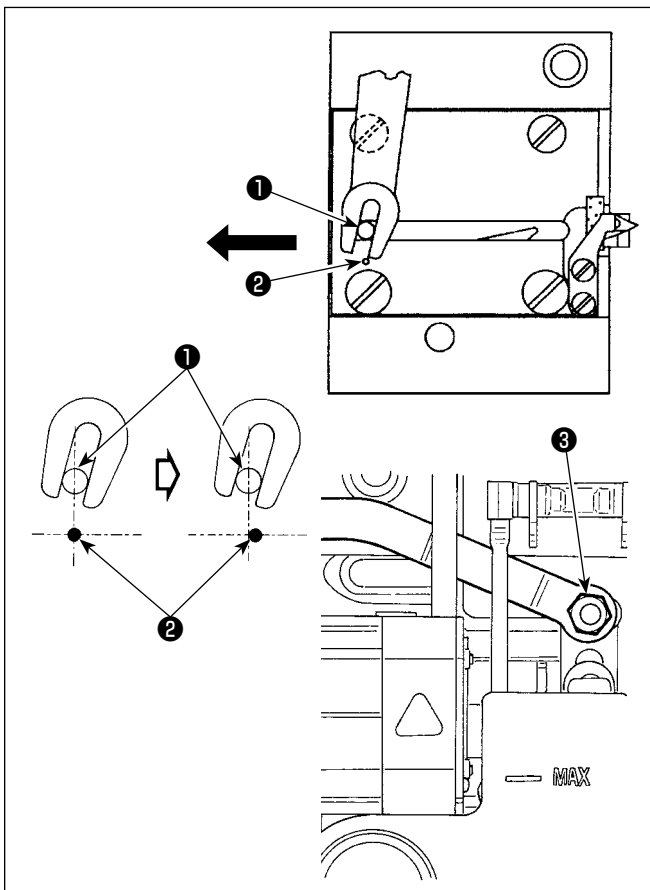
Non usare il crochet tranne quello designato dalla JUKI.

## 7-5. Regolazione del rasafilo



### 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.

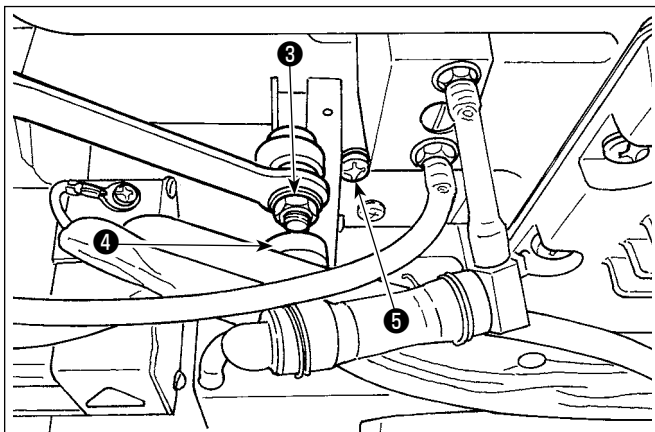


### (1) Posizione di partenza del coltello mobile

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

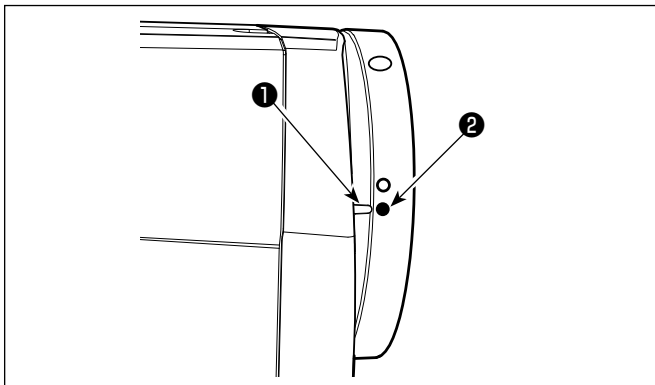


1. Quando la misura del calibro che è più grande di quella consegnata come standard o la misura del calibro di altri fabbricanti è usata, e la contro-lama intralcia la griffa di trasporto, allentare il dado ❸, spostare la posizione iniziale del perno del coltello mobile ❶ verso sinistra dal punto di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



(2) Regolazione del tempismo di taglio del filo

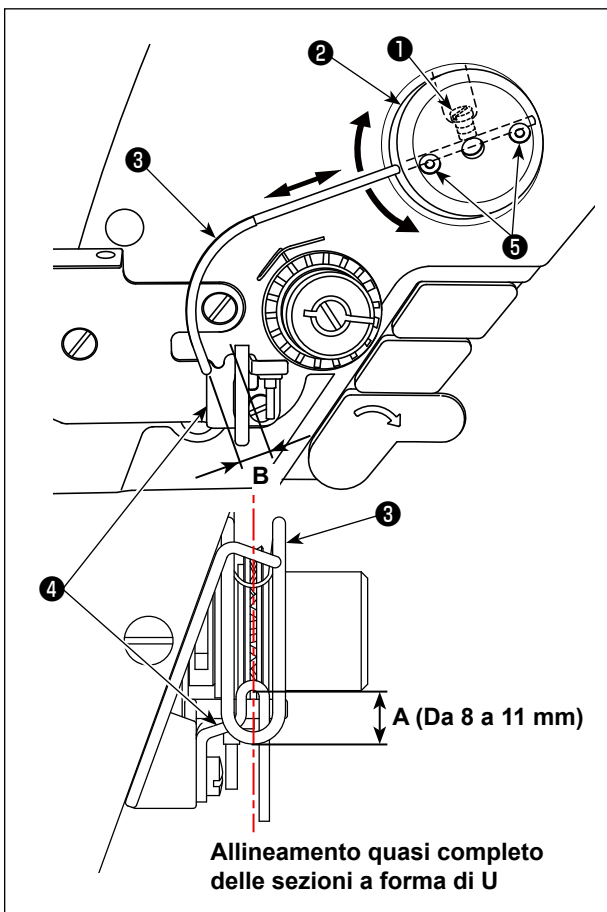
Mettere il rullo ④ nella scanalatura del cam. Quindi, girare gradualmente il volantino nel senso inverso. Il volantino non andrà oltre quando il punto di riferimento ① inciso sul coprivotantino è allineato al punto di riferimento rosso ② inciso sul volantino. Per regolare il cam di taglio del filo, allineare il punto di riferimento rosso sul volantino al punto di riferimento rosso sul cam di taglio del filo, e girare gradualmente il volantino nel senso opposto al senso di rotazione dell'albero di movimentazione del crochet finché esso non andrà oltre. Stringere quindi le due viti ⑤.

7-6. Regolazione del 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.



■ Posizione standard del filo metallico di alimentazione

- 1) Allentare la vite ①.
- 2) Girare il filo metallico di alimentazione insieme con la base di montaggio del filo metallico di alimentazione ②, regolare la posizione di montaggio del filo metallico di alimentazione in modo che una distanza da A (8 a 11 mm) sia lasciata tra l'estremità del filo metallico di alimentazione ③ e la sezione di guida del guidafile del tirafilo ④, e stringere la vite ①.



In questo momento, regolare in modo che il centro della sezione a forma di U del filo di trasporto sia quasi allineato al centro della sezione a forma di U del guidafile.

■ Quando si spegne il dispositivo di alimentazione: Il dispositivo di alimentazione del filo dell'ago può essere posizionato in OFF impostando l'interruttore di memoria No 88 su 0 (zero).

■ Quando si desidera aumentare la quantità di alimentazione del filo dell'ago :

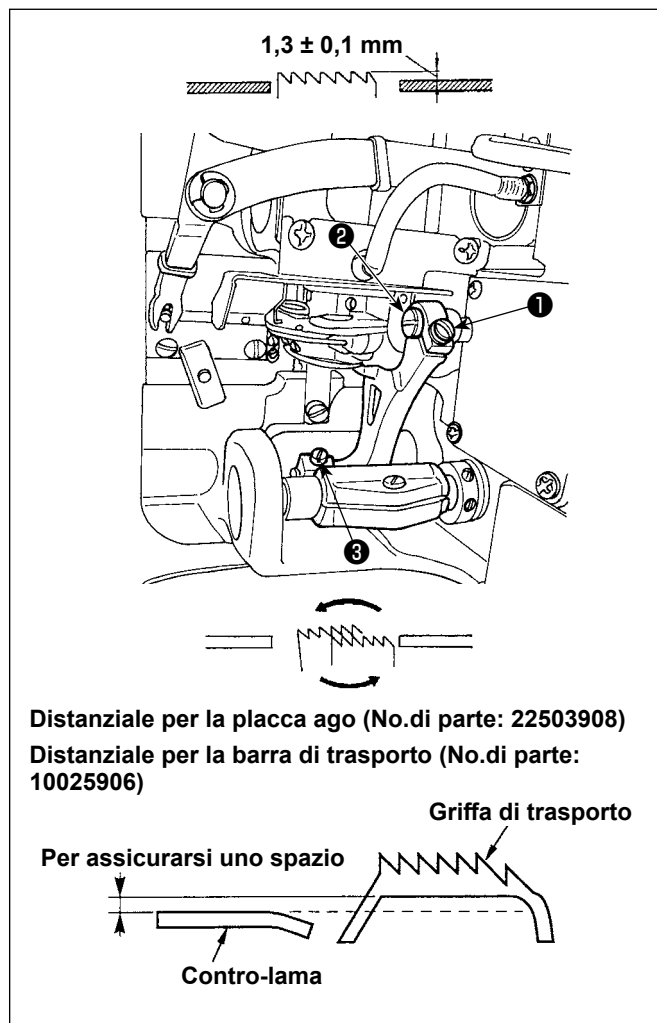
- Allentare le viti ⑤ di fissaggio e regolare in modo da ridurre lo spazio B.
- Allentare la vite di fissaggio ① e quando l'intera base di montaggio del filo di alimentazione ② è regolata verso l'alto (diminuire il valore A), la quantità di alimentazione può essere aumentata.

## 7-7. Altezza e 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.



- 1) Per regolare l'altezza della griffa di trasporto allentare la vite ❶ e, con l'ausilio di un cacciavite, girare il perno ❷ di connessione del trasporto di movimento.
- 2) L'altezza standard della griffa di trasporto è di  $1,3 \pm 0,1$  mm.
- 3) Per regolare l'inclinazione della griffa di trasporto allentare le viti ❸ e girare l'albero ad eccentrico inserendo un cacciavite attraverso l'apertura di regolazione prevista sulla 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.

L'inclinazione standard della griffa di trasporto si ottiene regolando la griffa di trasporto in modo che essa diventi orizzontale quando essa si solleva sopra la superficie superiore della placca ago.

## 7-8. Funzione di rilevamento della parte pluristrato

### 7-8-1. Funzione di rilevamento della parte pluristrato

Quando questa funzione è utilizzata, la macchina per cucire rileva la sezione multistrato del materiale, modifica automaticamente il parametro di cucitura al parametro della commutazione a tocco singolo ("5-2-8. Funzione di commutazione a tocco singolo" p.73) ed esegue la cucitura. L'impostazione del rilevamento della parte pluristrato può essere memorizzata per ciascun singolo modello di cucitura.

Spessore rilevabile del materiale : 8 mm max.

Risoluzione di rilevamento : 0,1 mm

- \* È probabile che la parte pluristrato del materiale la quale è inferiore a 2 mm di spessore venga influenzata dall'altezza della griffa di trasporto. Il rilevamento stabile pertanto non può essere effettuato. Non è possibile rilevare due o più parti pluristrato i cui spessori sono differenti. In tali casi, utilizzare la funzione di commutazione a tocco singolo o la funzione di cucitura a forma poligonale tramite l'interruttore a mano.

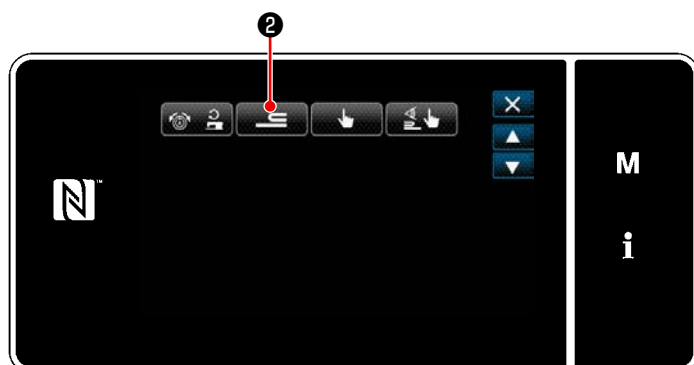


**Se il piedino premistoffa si trova su una parte multistrato del materiale quando si accende l'alimentazione, il rilevamento della parte multistrato potrebbe non essere attivato.**



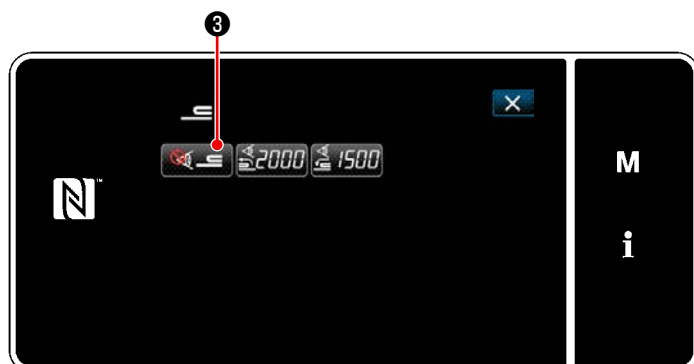
1

<Schermata di cucitura>



2

<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



3



<Schermata di impostazione del rilevamento della sezione multistrato>


**[Per rilevare la parte pluristrato]**

**1. Selezionare Abilita/Disabilita della funzione di rilevamento della parte pluristrato.**

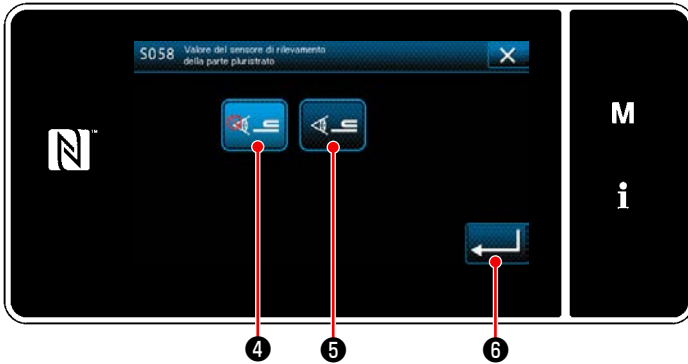
1) Premere  1 .

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

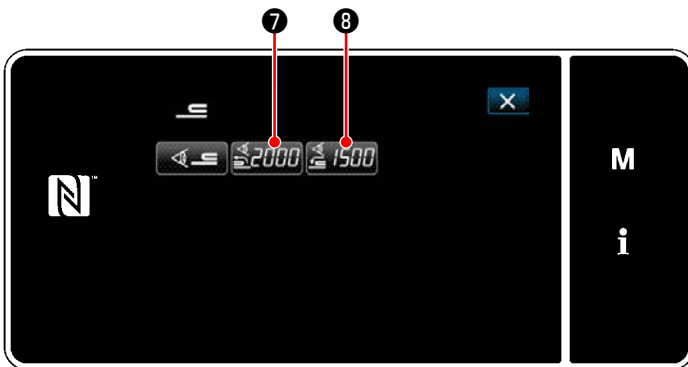
2) Premere  per passare alla pagina successiva. Premere quindi  2 .

3) Premere  3 .

Viene visualizzato "S058 Schermata di sensore della parte multistrato".



<Schermata di valore del sensore di rilevamento della parte pluristrato>

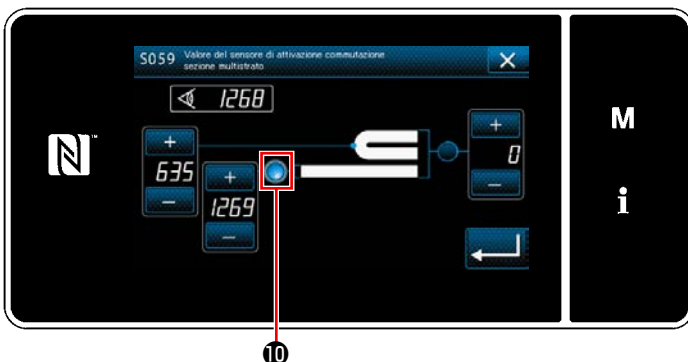


<Schermata di impostazione del rilevamento della sezione multistrato>



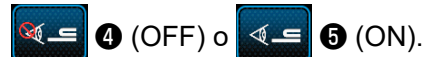
<Schermata di valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato>

- 3) Posizionare la parte normale del materiale sotto il piedino premistoffa e premere **10**. Sollevare il piedino premistoffa premendo la parte posteriore del pedale.



<Schermata di insegnamento del valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato>

- 4) Selezionare l'abilitazione/disabilitazione del rilevamento della parte multistrato premendo



- 4) (OFF) o 5) (ON).  
5) Premere **6** per confermare l'impostazione. Viene quindi visualizzata la schermata di editaggio dei dati di cucitura. Impostare la "soglia" per ON/OFF del rilevamento della sezione multistrato.

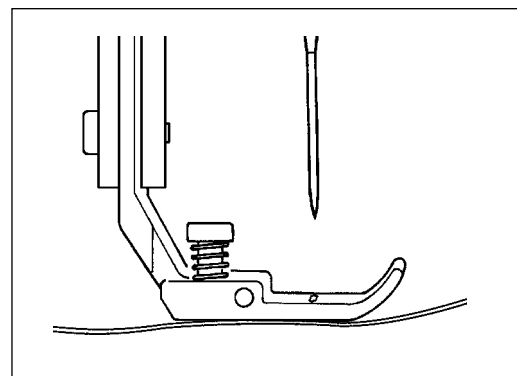
\* Ai fini dell'esecuzione della funzione di rilevamento della parte pluristrato, si precisa che la parola "soglia" significa il valore al quale il sensore della parte pluristrato reagisce.

MAX : 3000

MIN : 1000

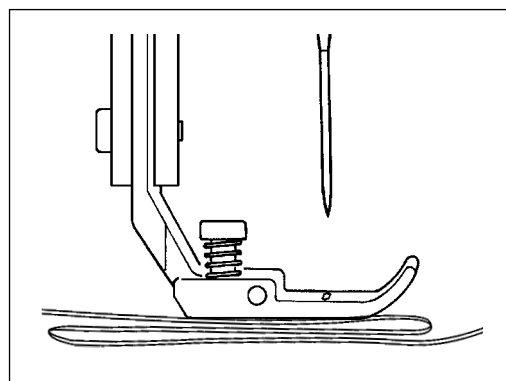
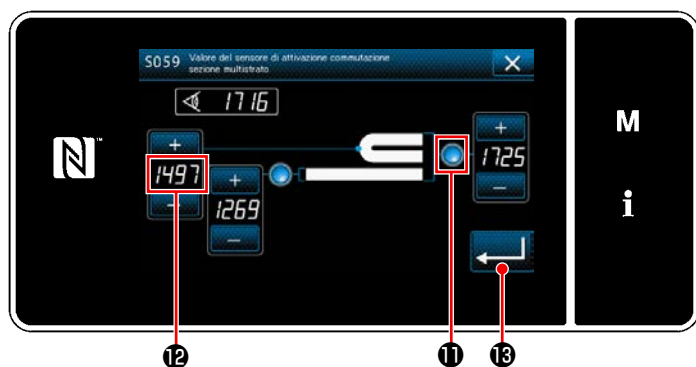
## 2. Impostare la "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato.

- 1) Premere **7**.  
Viene visualizzata la "Schermata di valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato". (Per la "soglia" per disattivare la funzione di commutazione della sezione multistrato, premere **8** e impostare la soglia nello stesso modo descritto qui sotto.)
- 2) Premere **9**.  
Viene visualizzata la "Schermata di insegnamento del valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato".






4) Posizionare la parte pluristrato del materiale sotto il piedino premistoffa e premere ⑪ .




<Schermata di insegnamento del valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato>

Il valore di ⑫ viene calcolato automaticamente, e tale valore diventa la "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato. Impostare la soglia sul valore intermedio tra lo spessore della parte normale e quello della parte pluristrato. Il valore è regolabile con  a seconda dell'articolo di cucitura.




**Se la "soglia" viene diminuita, la parte pluristrato può essere rilevata prima. Tenere tuttavia presente che la soglia eccessivamente ridotta può causare rilevamenti errati.**

Quando viene premuto  ⑬, viene visualizzata la "Schermata di valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato".



<Schermata di valore del sensore per l'attivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato>

Controllare che sia immessa la "soglia" che è stata impostata. Premere quindi  ⑬ di nuovo per confermare l'impostazione. Si precisa che la "soglia" può essere immessa o corretta direttamente in questa schermata.

MAX : 3000

MIN : 1000



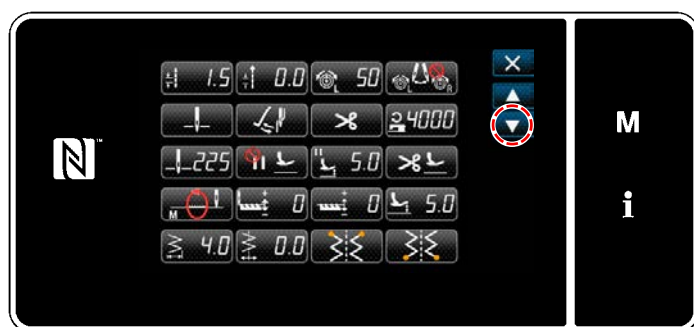
**Il valore iniziale della "soglia" per il rilevamento della parte pluristrato è un'indicazione solo approssimativa. La soglia deve essere regolata finemente in base alle condizioni di cucitura effettive, quali l'articolo da cucire.**

## 7-8-2. Disattivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato mediante il numero di punti


Se il valore del sensore scende al di sotto della "soglia di disattivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato", mentre il rilevamento della sezione multistrato è abilitato, il parametro di cucitura ritorna automaticamente a quello precedente utilizzato prima di attivare la funzione di commutazione della sezione multistrato. Il suddetto tempismo di commutazione può essere modificato impostando il numero di punti.

Una volta che è impostato il numero di punti per disattivare la funzione di commutazione della sezione multistrato, il valore del sensore ritorna a quello precedente che viene utilizzato prima di attivare la funzione di commutazione della sezione multistrato, dopo che la macchina per cucire cuce il numero di punti dalla posizione in cui una sezione multistrato è rilevata anche quando la posizione di rilevamento è all'interno della sezione multistrato del materiale.

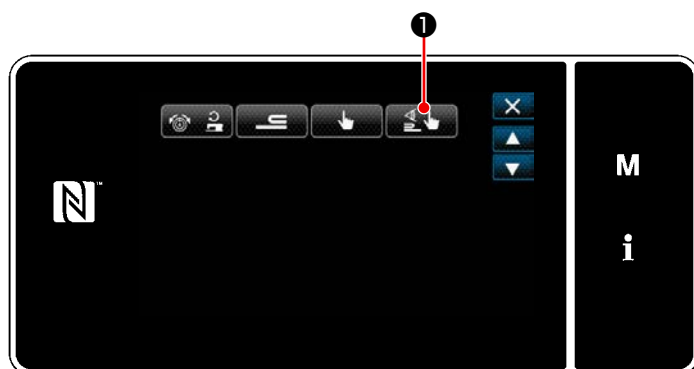
Si precisa tuttavia che se il valore del sensore scende al di sotto dell'impostazione della "soglia di disattivazione della funzione di commutazione della sezione multistrato" per il rilevamento della sezione multistrato anche se il numero di punti attuale non ha ancora raggiunto il suddetto numero di punti impostato, il parametro di cucitura ritorna a quello precedente utilizzato prima di attivare la funzione di commutazione della sezione multistrato.



### [Come impostare]

- 1) Premere  **1** nella "Schermata di editing del modello di cucitura".

Viene visualizzata la "Schermata di editing della funzione di commutazione a tocco singolo".



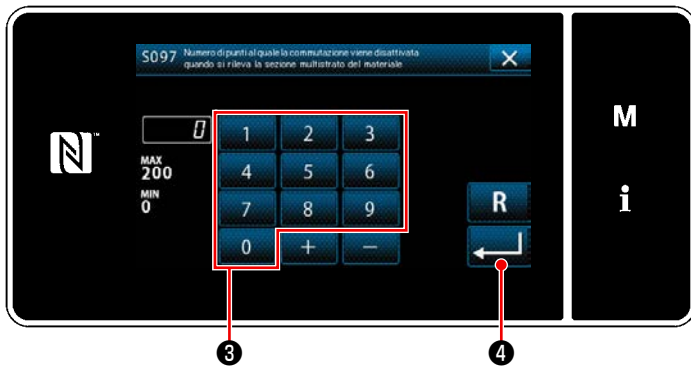
<Schermata di editing del modello di cucitura>



- 2) Premere  **2**.


Viene visualizzata la "Schermata di numero di punti per disattivare la funzione di commutazione quando la funzione di commutazione a tocco singolo è abilitata".

<Schermata di editing della funzione di commutazione a tocco singolo>



<Schermata di numero di punti per disattivare la funzione di commutazione quando la funzione di commutazione a tocco singolo è abilitata>

3) Immettere il numero di punti con il tastierino numerico ③ .

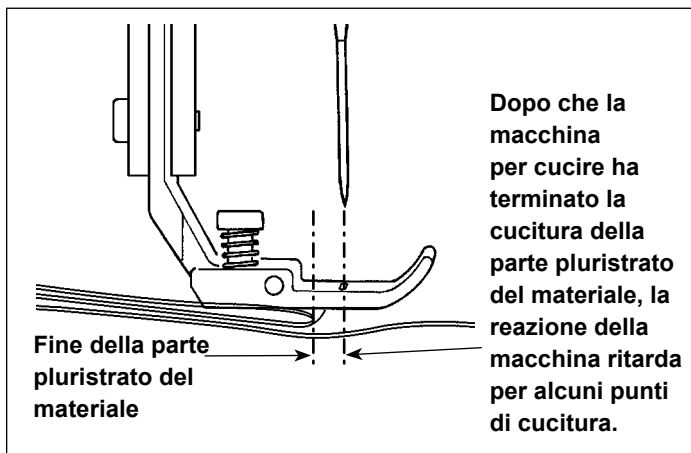
Premere  ④ per confermare l'impostazione.

Valore di impostazione di fabbrica

: 0 (Il numero di punti non è impostato)

Gamma di regolazione : Da 0 a 200

\* Se questo valore viene impostato su 0 (zero), la funzione di disattivazione della commutazione della sezione multistrato mediante il numero di punti viene disabilitata.

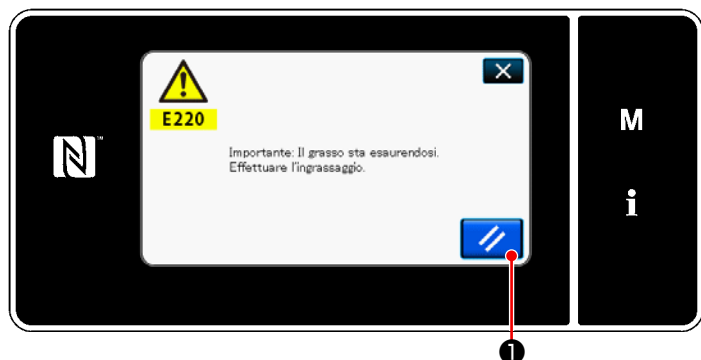


**Dopo che la fine della parte pluristrato del materiale viene trasportata, la funzione di rilevamento della parte pluristrato rileva la parte piana del materiale e vengono ripristinate le condizioni di cucitura per la parte piana. Tuttavia, questa reazione a volte ritarda a seconda delle condizioni di cucitura.**

**Se si dovesse verificare tale ritardo, può essere corretto impostando il numero di punti del rilevamento della parte pluristrato.**



## 7-9. Allarme di carenza di grasso




### 7-9-1. Per quanto riguarda l'allarme di carenza di grasso

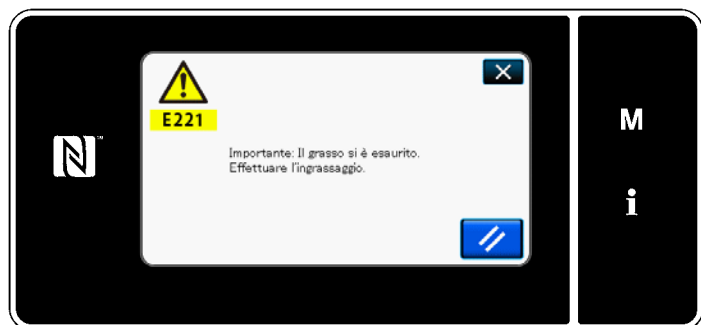
Quando si avvicina il limite di manutenzione del grasso, viene visualizzato il messaggio di errore "E220 Avvertimento contro la carenza del grasso".

Questo errore viene resettato premendo 

①. In questo stato, la macchina per cucire può essere utilizzata continuamente per un certo periodo di tempo.

 **Una volta visualizzato il messaggio di errore E220, assicurarsi di aggiungere grasso per la manutenzione.**

\* Fare riferimento a **"7-9-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore" p. 136** in caso di effettuazione del resettaggio dell'errore (K118).



### 7-9-2. E221 Errore di carenza di grasso

Se il messaggio di errore "E220" non viene resettato, il messaggio di errore "E221 Errore di carenza del grasso" sarà visualizzato.

In questo caso, il funzionamento della macchina per cucire viene disabilitato. Assicurarsi di aggiungere grasso e di eseguire il resettaggio dell'errore (K118).

\* Fare riferimento a **"7-9-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore" p. 136** in caso di effettuazione del resettaggio dell'errore (K118).

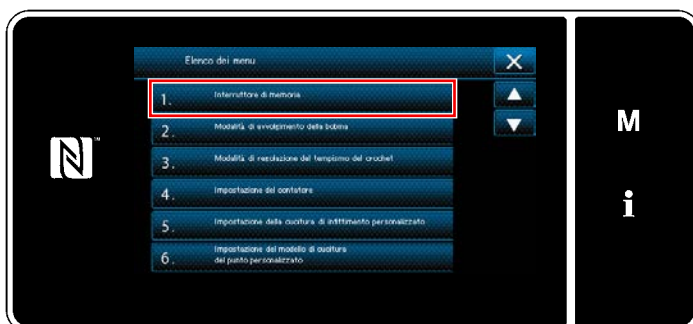


<Schermata di cucitura>

### 7-9-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore

- 1) Tenere premuto **M** **1** per tre secondi.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".



<Schermata di modalità>

- 2) Selezionare "1. Interruttore di memoria".  
Viene visualizzata la "Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria".



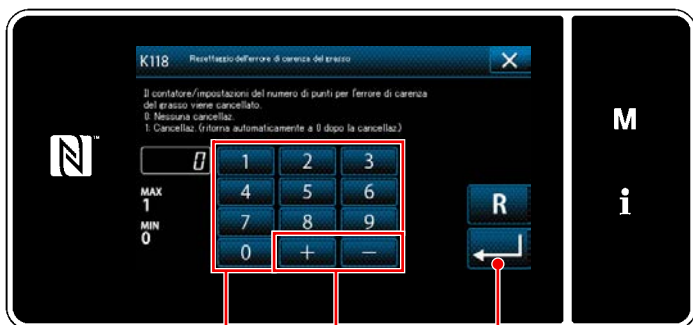
<Schermata di selezione del tipo di interruttore di memoria>

- 3) Selezionare "1. Visualizzazione intera".  
Viene visualizzata la "Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria".



<Schermata di editaggio dell'interruttore di memoria>

- 4) Selezionare "K118 Resettaggio dell'errore di carenza del grasso".  
Viene visualizzata la "Schermata di resettaggio dell'esaurimento del grasso".



<Schermata di resettaggio dell'esaurimento del grasso>

- 5) Impostare il valore di impostazione su "1" utilizzando il tastierino numerico **2** e **+** **3**. Premere **↵** **4** per confermare l'impostazione.

Questa operazione resetta l'errore per riportare la macchina per cucire al funzionamento normale. La macchina per cucire può funzionare regolarmente fino al raggiungimento del successivo limite di manutenzione.

## 8. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO (APPLICAZIONE)

### 8-1. Gestione dei modelli di cucitura

#### 8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura


Il modello di cucitura nuovamente creato viene registrato seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

\* Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.

#### ① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura




<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

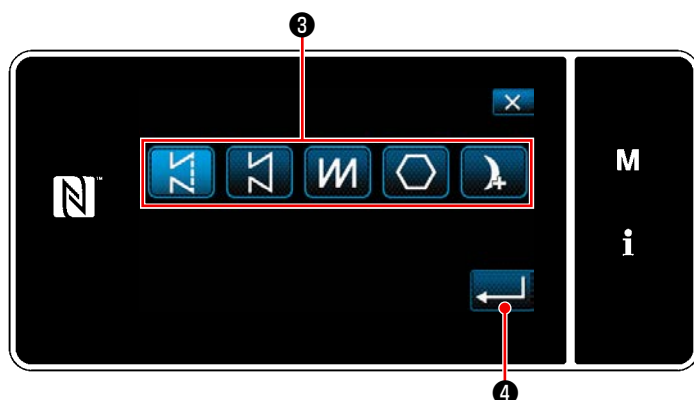
- 1) Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura".




<Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura>

- 2) Premere  ②. Viene visualizzata la "Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura".

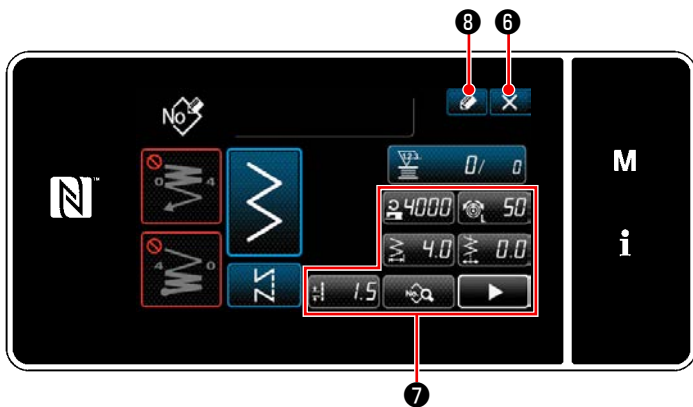
#### ② Impostazione del modello di cucitura





<Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura>

- 1) Selezionare il modello di cucitura premendo il pulsante ③ di selezione del modello di cucitura.
- 2) Premere  ④ per confermare l'impostazione. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura".

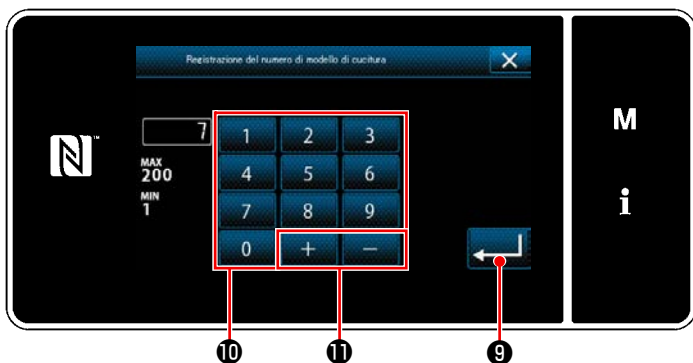
### ③ Impostazione della funzione del modello di cucitura





<Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura>

- 1) Impostare la funzione del modello di cucitura utilizzando i bottoni 7 .  
Fare riferimento a **"5-2. Modelli di cucitura" p. 45** per ulteriori dettagli.
- 2) Premere  8 .  
Viene visualizzata la "Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura".  
Premere  6 per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione dei dati.

### ④ Immissione del numero di modello di cucitura e registrazione del modello di cucitura



<Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura>

- 1) Immettere il numero di modello di cucitura da registrare tramite il tastierino numerico 10 .  
Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo  11 .
- 2) Il modello di cucitura creato viene registrato premendo  9 . Si ritorna quindi alla "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura". Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

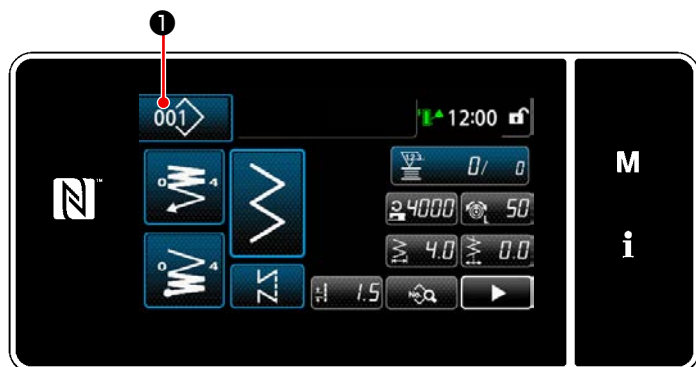
## 8-1-2. Copiatura del modello

Il modello di cucitura selezionato (il modello di cucitura e il modello di cucitura del ciclo) può essere copiato in qualsiasi altro modello di cucitura del numero specificato.

\* **Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

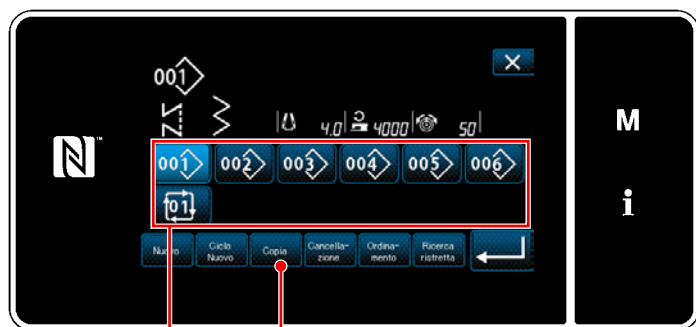
La spiegazione fornita di seguito utilizza la copia del modello di cucitura come esempio.

### ① Selezione della funzione di copiatura del modello di cucitura



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

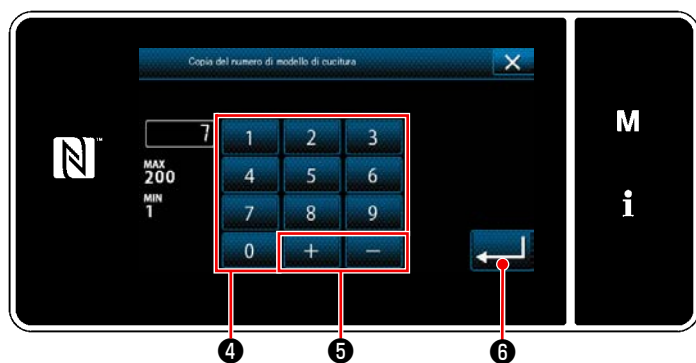
- 1) Premere **001** **1** nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura".



<Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura>

- 2) Selezionare il numero di modello di cucitura di sorgente di copia dall'elenco **2**.
- 3) Premere **Copia** **3**. Viene visualizzata la "Schermata di copia del numero di modello di cucitura".

### ② Selezionare il numero di modello di cucitura di destinazione della copia



<Schermata di copia del numero di modello di cucitura>

- 1) Immettere il numero di modello di cucitura da registrare tramite il tastierino numerico **4**. Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo **+** **-** **5**.
- 2) Il modello di cucitura creato viene registrato premendo **←** **6**. Si ritorna quindi alla "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura". Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.



### 8-1-3. Cancellazione del modello


Questa sezione descrive come cancellare il modello di cucitura selezionato (modello di cucitura, modello di cucitura del ciclo).

\* Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.

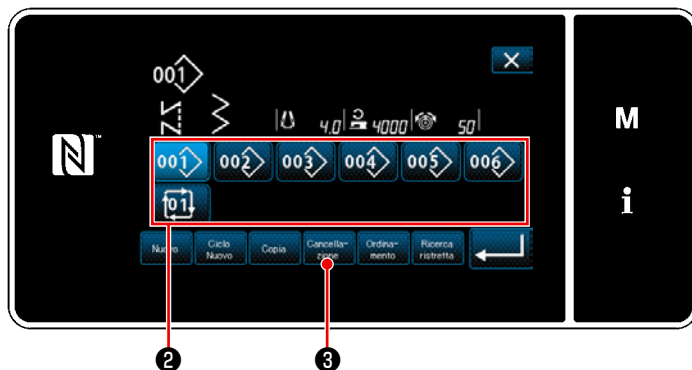
#### ① Selezione della funzione di cancellazione del modello di cucitura




<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

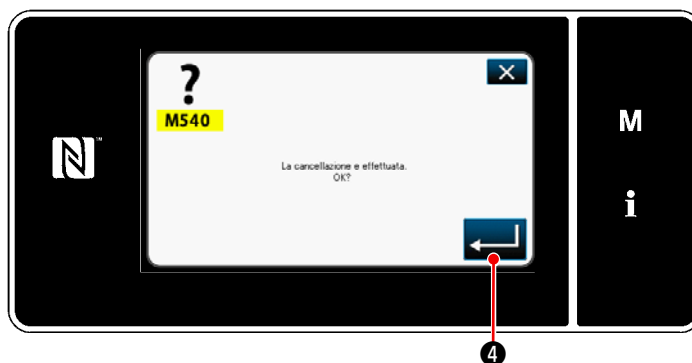
Premere  ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura".

#### ② Selezione del modello di cucitura e cancellazione dello stesso




<Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura>

- 1) Selezionare il numero di modello di cucitura da cancellare dall'elenco ② .
- 2) Premere  ③ . Viene visualizzata la "Schermata di conferma della cancellazione".



<Schermata di conferma della cancellazione>

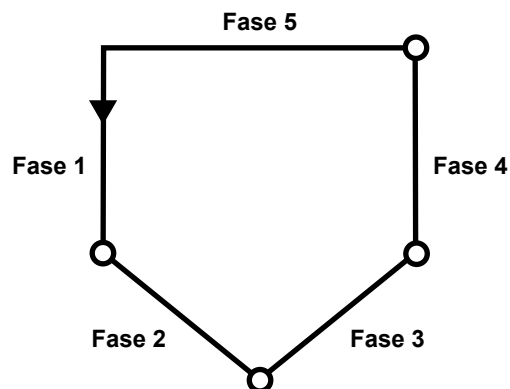
- 3) Il modello di cucitura viene cancellato premendo  ④ .

## 8-2. Impostazione della cucitura a forma poligonale

Il modello di cucitura a forma poligonale è composto da 30 fasi (al massimo) di modelli di cucitura a dimensione costante. Le condizioni di cucitura specifiche possono essere impostate per ciascuna singola fase.

\* **Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

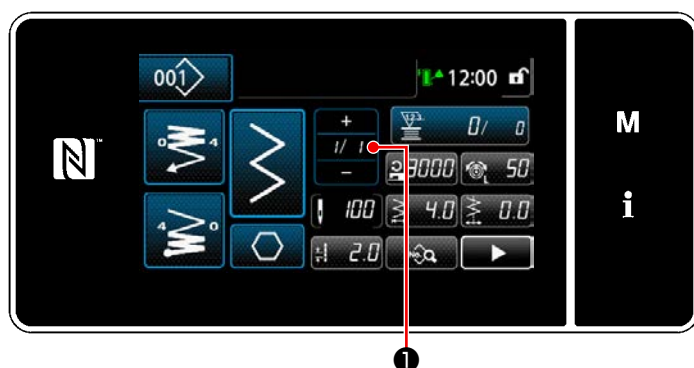
<Esempio di modello>



### 8-2-1. Editaggio del modello di cucitura a forma poligonale

Questa sezione descrive come modificare il numero di fasi e le condizioni di ciascuna singola fase del modello di cucitura a forma poligonale.

① **Visualizzazione della schermata di cucitura (modalità di personale di manutenzione) per il modello di cucitura a forma poligonale**

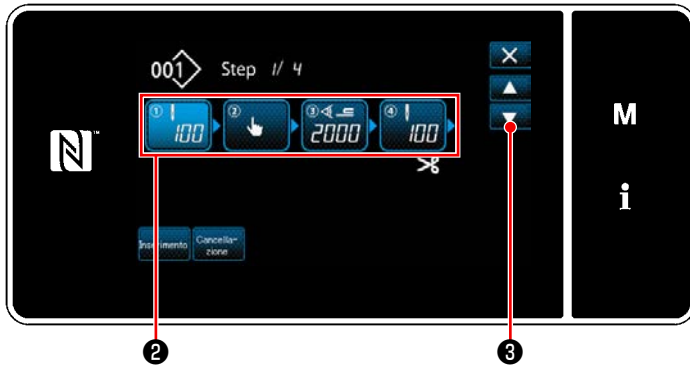


<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

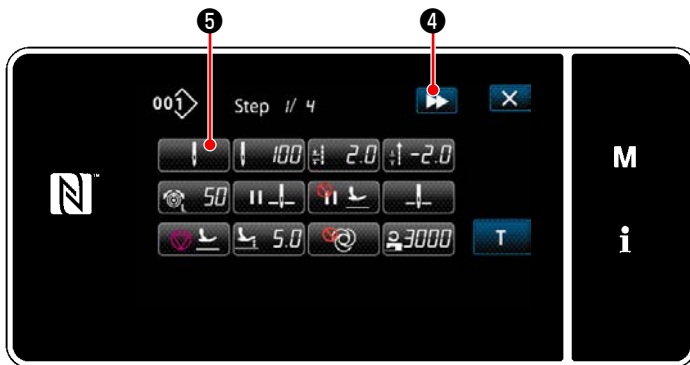
Premere **|||** ① nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio della cucitura a forma poligonale".

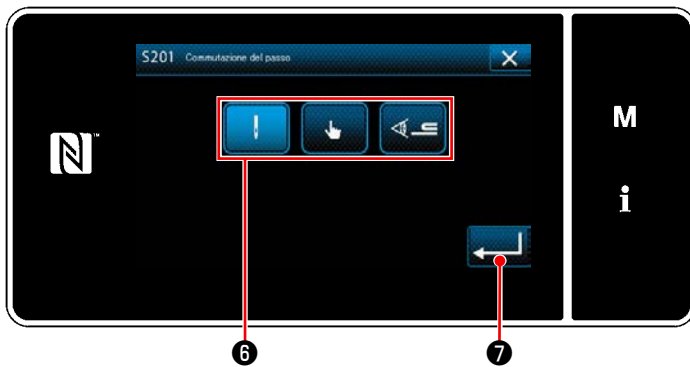
② **Editaggio del numero di punti della cucitura a forma poligonale e delle condizioni di commutazione della fase che devono essere soddisfatte dalla nuova fase**



<Schermata di editaggio della cucitura a forma poligonale>



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



<Schermata di selezione del criterio di commutazione della fase>

1) Le condizioni di commutazione della fase vengono visualizzate in ② .

Premere ② per mettere il numero di punti nello stato di selezionato.


Si ritorna alla schermata precedente o si


avanza alla schermata successiva con



③ .

2) Quando la fase selezionata viene nuovamente premuta, viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

Quando viene premuto  ④ , viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura" per la fase successiva.

Quando viene premuto  ⑤ , viene visualizzata la "Schermata di selezione del criterio di commutazione della fase".

3) Selezionare il criterio ⑥ di commutazione della fase.




: Numero di punti

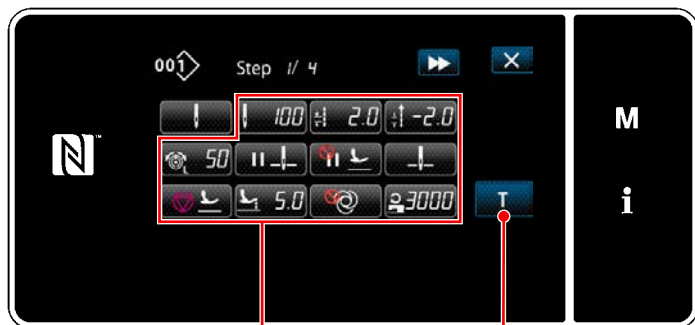


: Commutazione a tocco singolo



: Rilevamento della sezione multistrato
















4) Quando viene premuto  ⑦ l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

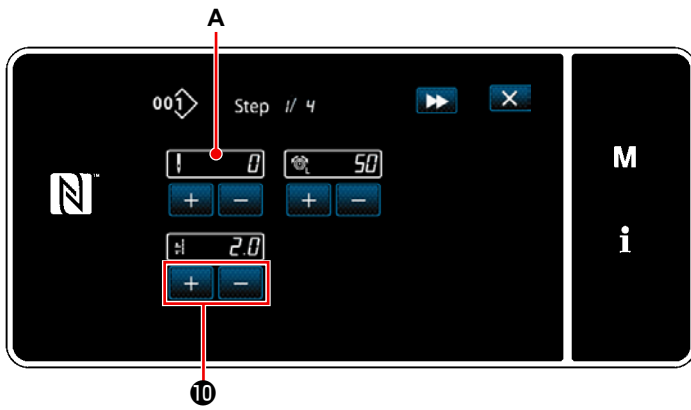


<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

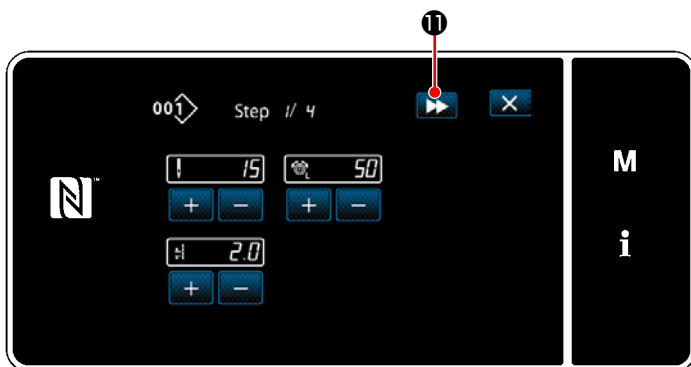
5) Impostazione di altri dati 8 di cucitura.  
 Il tipo di dati di cucitura visualizzato nella "Schermata di editaggio del modello di cucitura" cambia in base al criterio di commutazione della fase selezionato nel passaggio 3 di cui sopra. (Vedere la tabella riportata di seguito.)

**Attenzione** L'alzapiedino opera dopo il taglio del filo in base all'impostazione della fase finale.

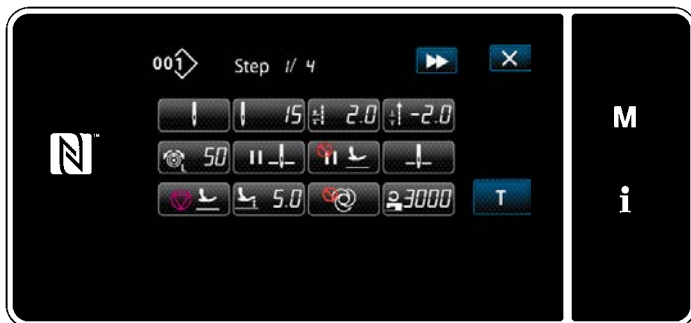
|   |   | Criterio di commutazione della fase  |  |  |
|---|---|--|--|--|
|   |   | Numero di punti<br> | Interruttore a mano<br> | Rilevamento della parte multistrato<br> |
|    | Valore del sensore della commutazione della fase          | ×  | ×  | ○  |
|    | Numero di punti   | ○  | ×  | ×  |
|   | Lunghezza del punto                                       | ○  | ○  | ○  |
|  | Lunghezza del punto di affrancatura                       | ○  | ○  | ○  |
|  | Tensione del filo dell'ago                                | ○  | ○  | ○  |
|  | Arresto intermedio - Posizione di arresto della barra ago | ○  | ○  | ○  |
|  | Arresto intermedio - Sollevamento del piedino premistoffa | ○  | ○  | ○  |
|  | Arresto - Posizione della barra ago                       | ○  | ○  | ○  |
|  | Arresto - Sollevamento del piedino premistoffa            | ○  | ○  | ○  |
|  | Arresto - Altezza di sollevamento del piedino premistoffa | ○  | ○  | ○  |
|  | Con un solo colpo   | ○  | ○  | ○  |
|  | Limite di velocità di cucitura                            | ○  | ○  | ○  |



<Schermata di immissione dell'insegnamento - Stato iniziale>



<Schermata di immissione dell'insegnamento - Dopo l'insegnamento>



<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

6) Quando viene premuto **T** **9**, viene visualizzata la "Schermata di immissione dell'insegnamento".

Il valore di immissione **A** del numero di punti diventa 0 (zero).

Premere il pedale per contare il numero di punti da cucire finché la macchina per cucire non si arresti.

Cambiare le condizioni di cucitura con

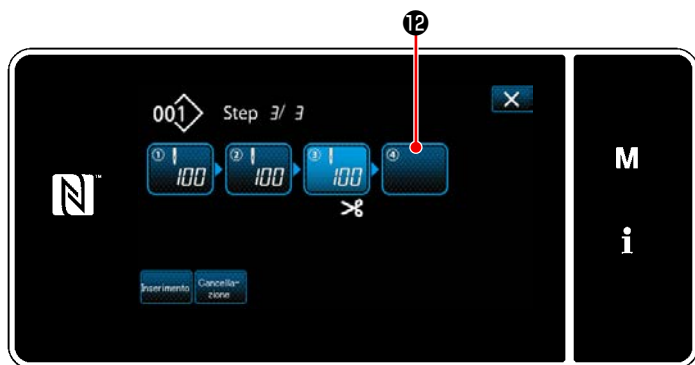


· **6.0** : Lunghezza del punto

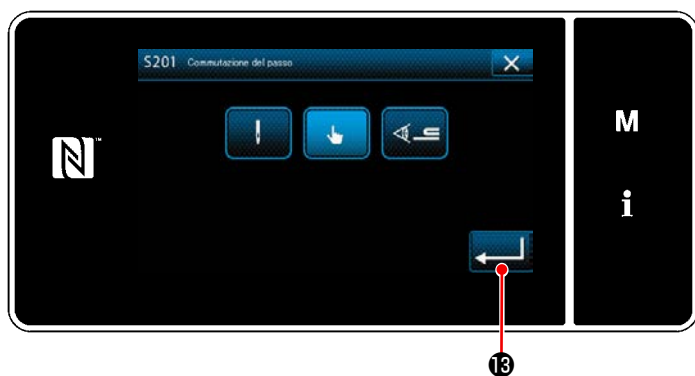
· **50** : Tensione del filo dell'ago

Quando viene premuto **▶▶** **11**, la fase cambia alla fase successiva.

Confermare il contenuto dell'insegnamento eseguendo il taglio del filo. Si ritorna quindi alla "Schermata di editaggio del modello di cucitura" e viene riflessa la condizione di cucitura che è stata modificata.




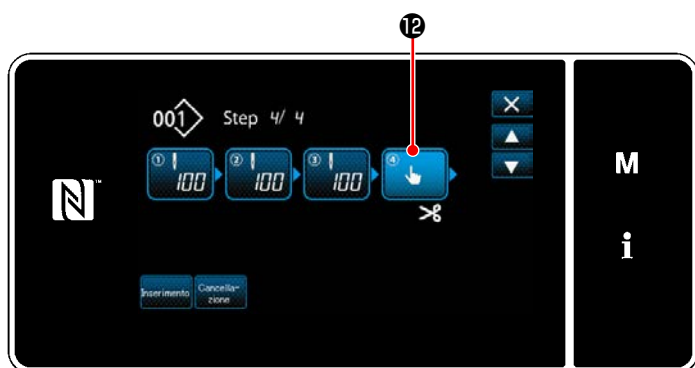
7) Nel caso in cui una fase possa essere registrata ulteriormente a un modello di cucitura, la fase 12 che non è ancora impostata viene visualizzata nell'ultimo campo.



<Schermata di selezione del criterio di commutazione della fase>

8) Quando viene premuta la fase visualizzata 12, viene visualizzata la "Schermata di selezione del criterio di commutazione della fase".  
Selezionare il criterio di commutazione della fase nello stesso modo del passaggio 3 di cui sopra.

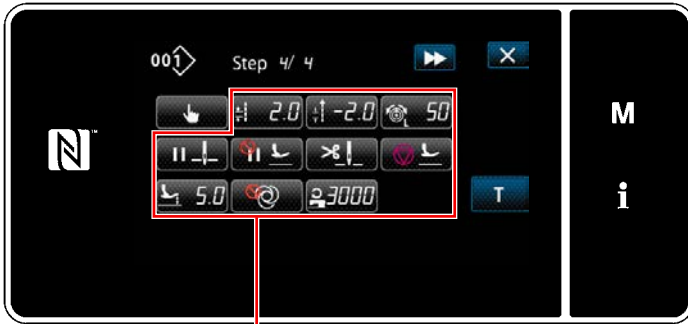
9) Quando viene premuto  13, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di editaggio della fase di cucitura a forma poligonale".



<Schermata di editaggio della fase di cucitura a forma poligonale>

10) Quando viene premuto nuovamente 12, viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".

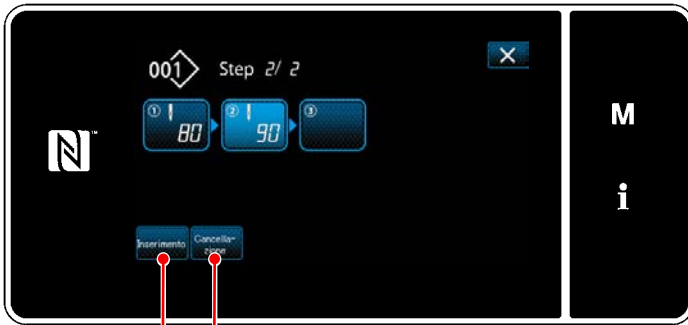
Selezionare il criterio di commutazione della fase nello stesso modo del passaggio 3 di cui sopra.



14

<Schermata di editing del modello di cucitura>

11) Impostare altri dati 14 di cucitura nello stesso modo del passaggio 5.



15

16

12) Quando viene premuto **Inserimento** 15, viene inserita una fase contenente 100 punti immediatamente prima della fase selezionata. Quando viene premuto il bottone di campo della fase inserita, viene visualizzata la "Schermata di editing del modello di cucitura". Nello stesso modo descritto qui sopra, selezionare il criterio di commutazione della fase e impostare i dati di cucitura.

\* Nel caso in cui il numero di registrazioni della fase abbia raggiunto il numero massimo,

**Inserimento** 15 non viene visualizzato.

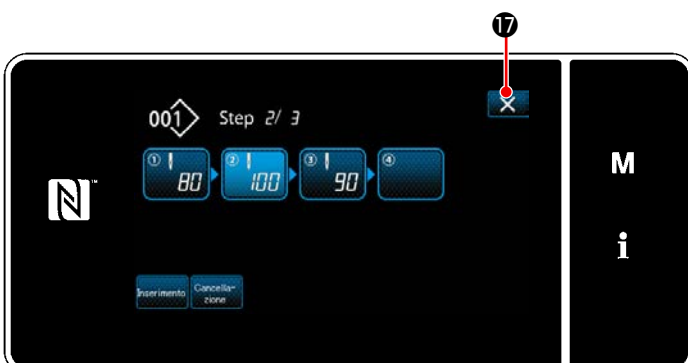


13) Quando viene premuto **Cancellazione** 16, la fase selezionata viene cancellata.

\* Nel caso in cui una sola fase sia stata registrata,

**Cancellazione** 16 non viene visualizzato.

### ③ Conferma dei dati sul modello di cucitura creato



17

<Schermata di editing della cucitura a forma poligonale>

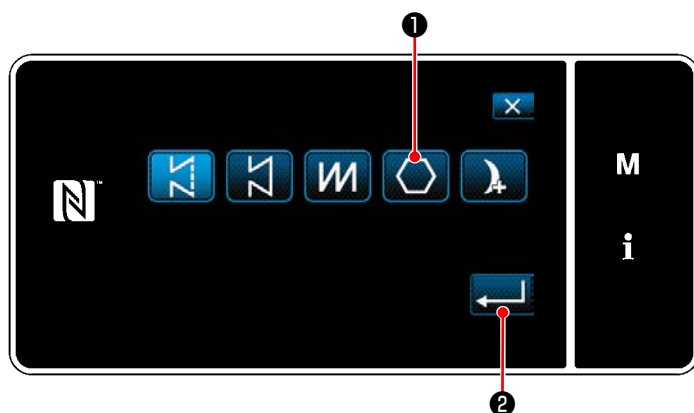
L'operazione viene completata premendo **X** 17. Si ritorna quindi alla schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

## 8-2-2. Creazione del nuovo modello di cucitura a forma poligonale



### ① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura

Visualizzare la "Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura" facendo riferimento a ① in **"8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p. 137**.

### ② Creazione del modello di cucitura a forma poligonale

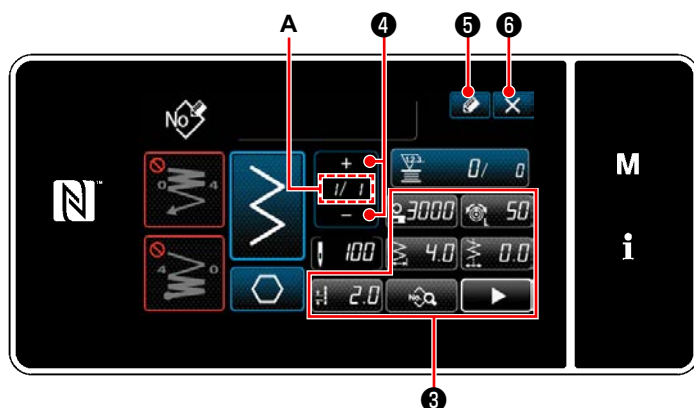


<Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura>

Facendo riferimento a ② in **"8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p. 137**, selezionare il modello  ① di cucitura a forma poligonale nella schermata di selezione del modello di cucitura. Premere quindi  ②.


Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura".

### ③ Impostazione della funzione del modello di cucitura per ciascuna singola fase



<Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura>

1) Impostare la funzione del modello di cucitura con i bottoni ③ per ciascuna singola fase. Fare riferimento a **"5-2. Modelli di cucitura" p. 45** per ulteriori dettagli.

2) Il numero totale di fasi che è stato impostato viene visualizzato a destra della sezione **A**. La fase attuale viene visualizzata a sinistra della sezione **A**. La fase attuale può essere cambiata con  ④.

3) Premere  ⑤.

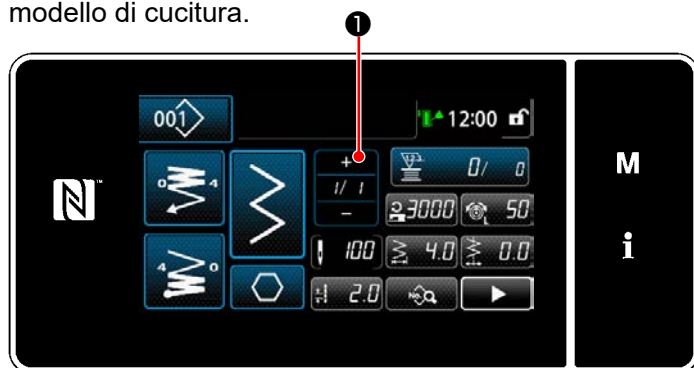
Viene visualizzata la "Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura".

Premere  ⑥ per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione dei dati.


I passaggi della procedura da adottare dopo il passaggio di cui sopra sono uguali ai passaggi da ③ a ④ in **"8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p. 137**.

## 8-2-3. Impostazione della fase dalla quale viene iniziata la cucitura a forma poligonale

Nel caso in cui sia necessario ricucire il modello di cucitura dalla metà del modello di cucitura successivamente al verificarsi di problemi come rottura del filo, è possibile riavviare la cucitura dalla fase desiderata del modello di cucitura.

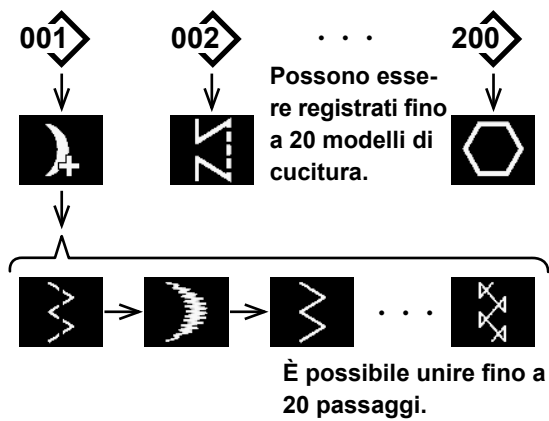


<Schermata di cucitura (Modello di cucitura a forma poligonale)>

La fase attuale può essere cambiata premendo  ① nella schermata di cucitura per il modello di cucitura a forma poligonale.



### 8-3. Modello di cucitura continua



La modello di cucitura continua è una funzione creata supponendo il caso in cui i modelli di cucitura differenti vengano collegati e cuciti, o il caso in cui la cucitura venga effettuata oltre il numero max di punti per modello di cucitura, 2000 punti. Perciò, i modelli di cucitura collegati vengono riconosciuti come un modello di cucitura.

La modello di cucitura continua può cucire i modelli di zig-zag differenti in combinazione.

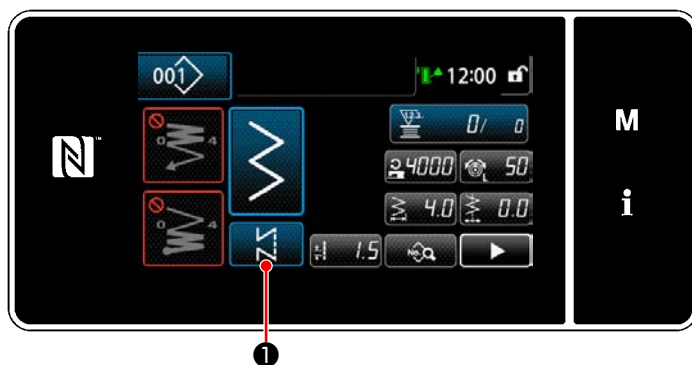
La commutazione dei rispettivi modelli può essere impostata con il numero di punti.

La modello di cucitura continua può combinare ben 20 passi e non meno di 2000 punti per passo possono essere impostati.


Inoltre, fino a 20 modelli possono essere registrati.

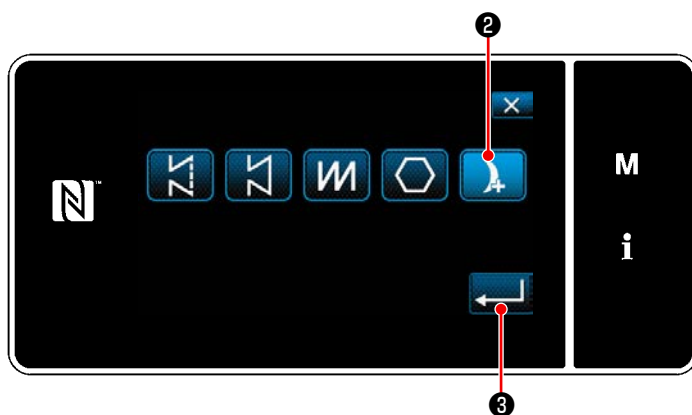
**\* Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

#### 8-3-1. Selezione del modello di cucitura continua





<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

- 1) Premere  **1** nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di selezione del modello di cucitura".



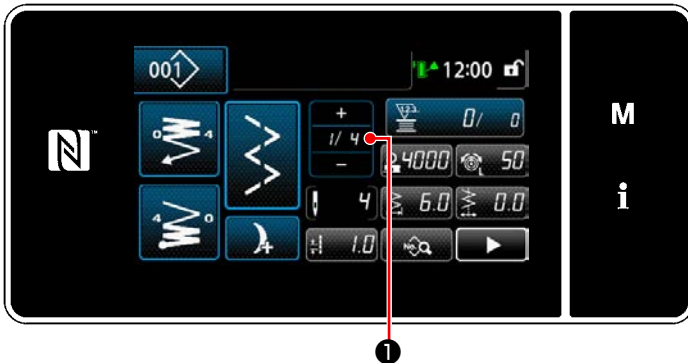
<Schermata di selezione del modello di cucitura>

- 2) Selezionare  **2**.
- 3) Quando viene premuto  **3**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di cucitura".

## 8-3-2. Editaggio del modello di cucitura continua

Il numero di passaggi e le condizioni per ciascun singolo passaggio del modello di cucitura continua vengono modificati seguendo le fasi della procedura descritta di seguito.

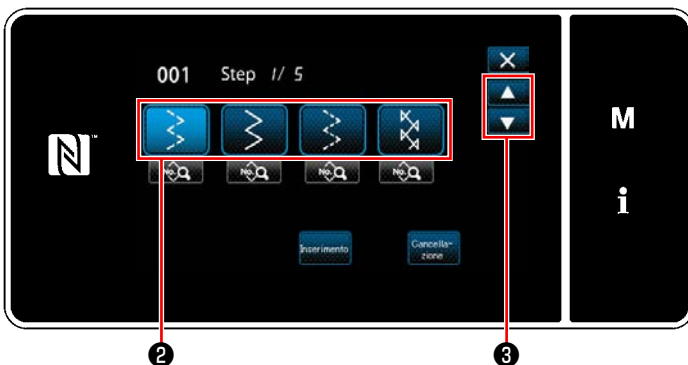
### ① Visualizzazione della schermata di cucitura (modalità di personale di manutenzione) per il modello di cucitura continua




<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

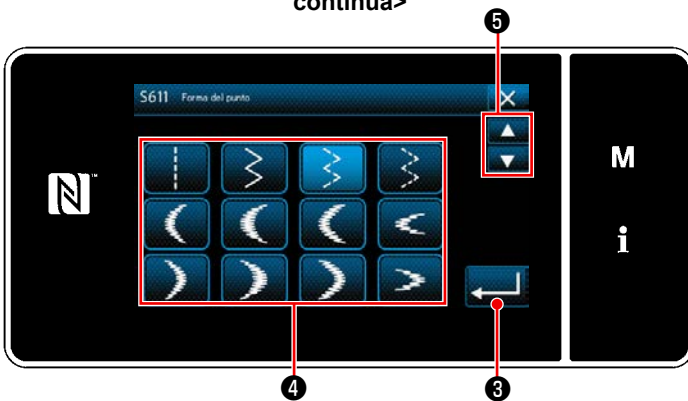
- 1) Premere **1/4** **①** nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del passaggio della cucitura continua".



### ② Editaggio del numero di passaggi e delle condizioni per ciascun singolo passaggio del modello di cucitura continua

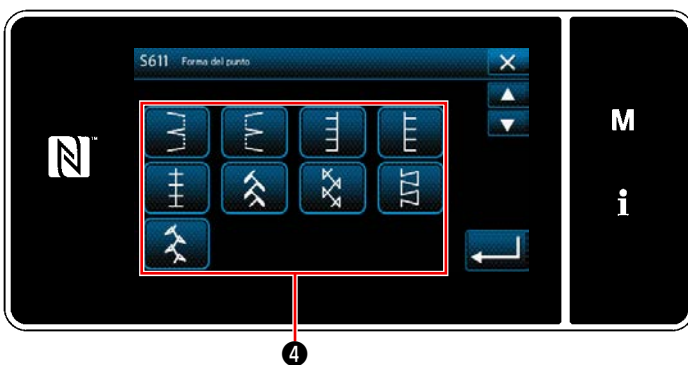


<Schermata di editaggio del passaggio della cucitura continua>

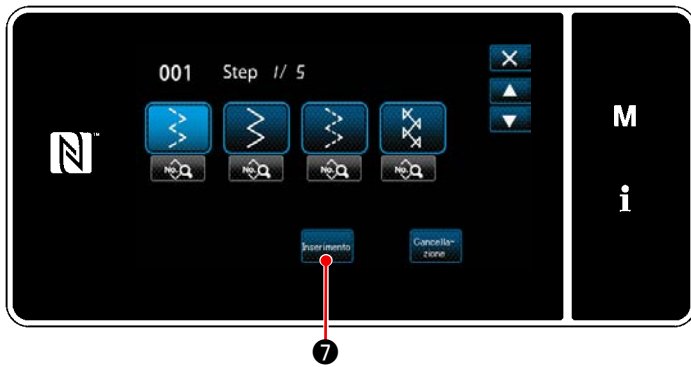
- 2) Le condizione di commutazione della fase vengono visualizzate in **②**. Premere **②** per mettere il numero di punti nello stato di selezionato. Si ritorna alla schermata precedente o si avanza alla schermata successiva con  **③**.
- 3) Quando la fase selezionata viene nuovamente premuta, viene visualizzata la "Schermata di selezione della forma di cucitura".



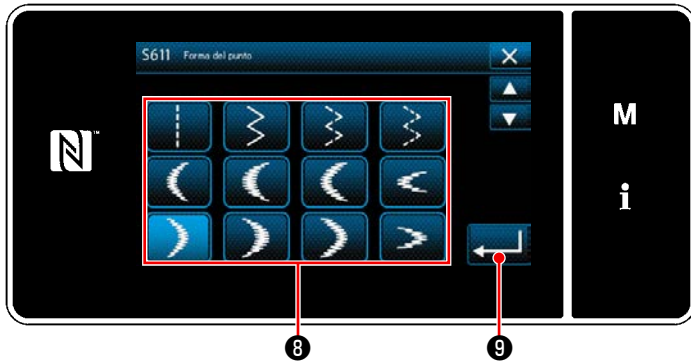
- 4) Selezionare la forma **④** di cucitura. Si ritorna alla schermata precedente o si avanza alla schermata successiva con  **⑤**.
- 5) Quando viene premuto  **⑥**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di editaggio del passaggio della cucitura continua".



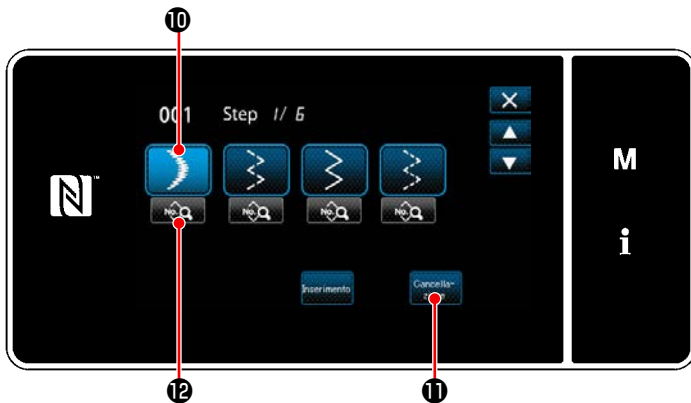
<Schermata di selezione della forma di cucitura>





<Schermata di editaggio del passaggio della cucitura continua>







<Schermata di selezione della forma di cucitura>

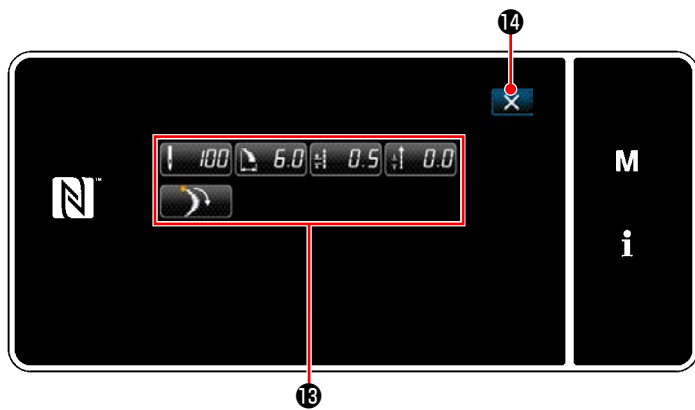


<Schermata di editaggio del passaggio della cucitura continua>

- 6) Quando viene premuto  **7**, viene visualizzata la "Schermata di selezione della forma di cucitura".
- \* Nel caso in cui il numero di registrazioni della fase abbia raggiunto il numero massimo,  **7** non viene visualizzato.


- 7) Selezionare la forma **8** di cucitura.
- 8) Quando viene premuto  **9**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di editaggio del passaggio della cucitura continua".

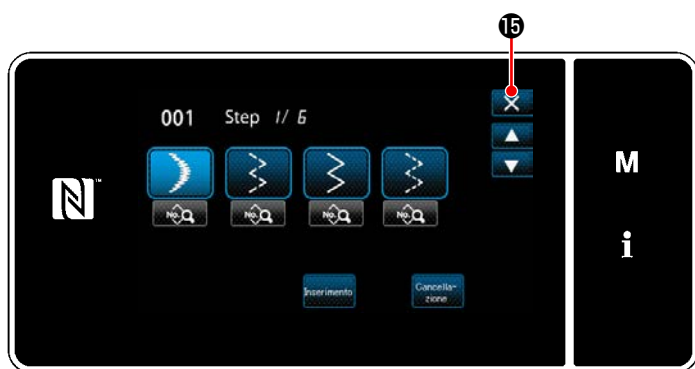
- 9) Il nuovo passaggio **10** viene inserito prima del passaggio selezionato in 6).
- 10) Quando viene premuto  **11**, la fase selezionata viene cancellata.
- \* Nel caso in cui una sola fase sia stata registrata,  **11** non viene visualizzato.
- 11) Quando viene premuto  **12**, viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura".




<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

12) Selezionare i dati **13** di cucitura che si desiderano editare. Editare quindi i dati di cucitura.

13) Quando viene premuto  **14**, l'operazione viene completata e si ritorna alla "Schermata di editaggio del passaggio della cucitura continua".



<Schermata di editaggio del passaggio della cucitura continua>

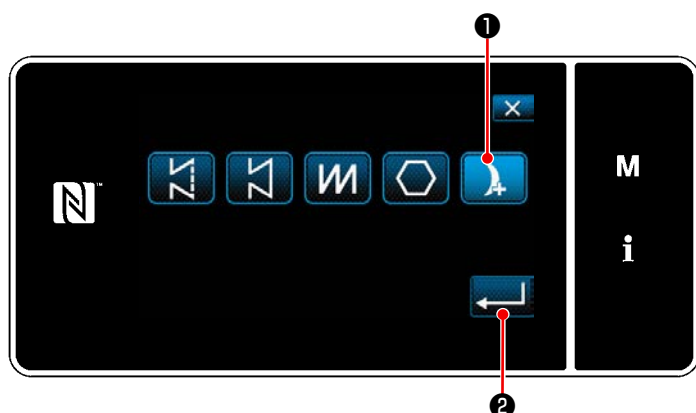
14) L'operazione viene completata premendo  **15**. Si ritorna quindi alla schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

### 8-3-3. Creazione del nuovo modello di cucitura continua



#### ① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura

Visualizzare la "Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura", facendo riferimento a ① in **"8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p. 137**.

#### ② Creazione del modello di cucitura continua

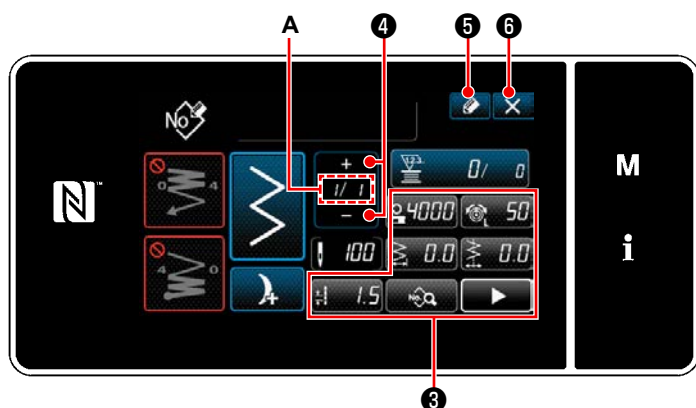


<Schermata di creazione del nuovo modello di cucitura>

Facendo riferimento a ② in **"8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p. 137**, selezionare il modello  ① di cucitura continua nella schermata di selezione del modello di cucitura. Premere quindi  ②.


Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura".

#### ③ Impostazione della funzione del modello di cucitura per ciascuna singola fase



<Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura>

1) Impostare la funzione del modello di cucitura con i bottoni ③ per ciascuna singola fase. Fare riferimento a **"5-2. Modelli di cucitura" p. 45** per ulteriori dettagli.

2) Il numero totale di fasi che è stato impostato viene visualizzato a destra della sezione A. La fase attuale viene visualizzata a sinistra della sezione A. La fase attuale può essere cambiata con  ④.

3) Premere  ⑤.

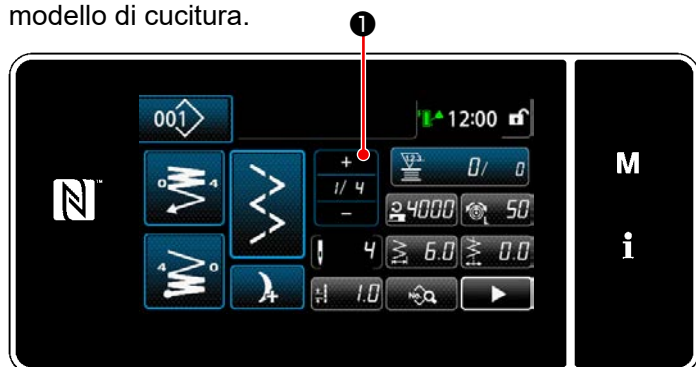
Viene visualizzata la "Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura".

Premere  ⑥ per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione dei dati.


I passaggi della procedura da adottare dopo il passaggio di cui sopra sono uguali ai passaggi da ③ a ④ in **"8-1-1. Creazione del nuovo modello di cucitura" p. 137**.

### 8-3-4. Impostazione del passaggio iniziale del modello di cucitura continua

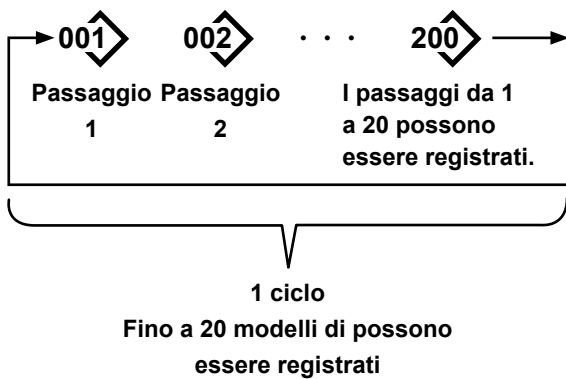
Nel caso in cui sia necessario ricucire il modello di cucitura dalla metà del modello di cucitura successivamente al verificarsi di problemi come rottura del filo, è possibile riavviare la cucitura dalla fase desiderata del modello di cucitura.



<Schermata di cucitura (Modello di cucitura continua)>

Quando  ① viene premuto nella schermata di cucitura per il modello di cucitura continua, il passaggio attuale può essere modificato.

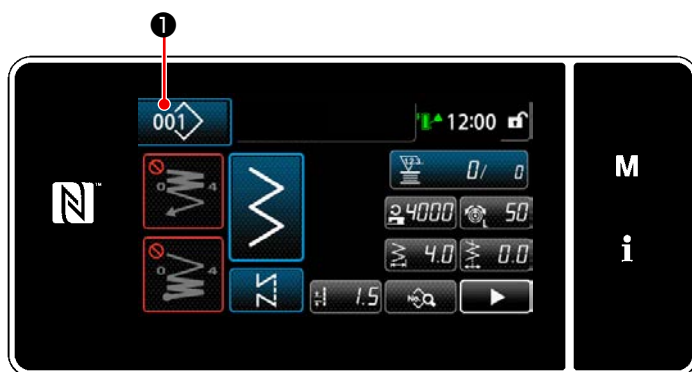
## 8-4. Modello di cucitura del ciclo



È possibile combinare diversi modelli di cucitura come un modello di cucitura del ciclo per la cucitura. È possibile immettere fino a 20 passaggi in un modello di cucitura del ciclo. Questa funzione è utile nel caso in cui diversi modelli di cucitura vengano regolarmente ripetuti nel processo di cucitura del prodotto.

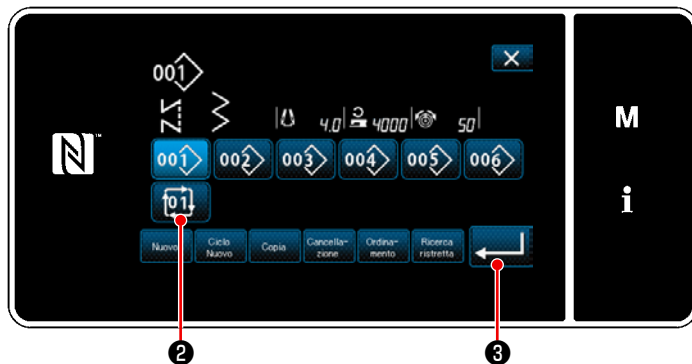
Fino a 20 modelli di cucitura del ciclo possono essere registrati. Copiare il modello di cucitura del ciclo quando necessario.

### 8-4-1. Selezione del modello di cucitura del ciclo



<Schermata di cucitura (Modelli di cucitura)>

- 1) Premere 1 in ciascuna schermata di cucitura.



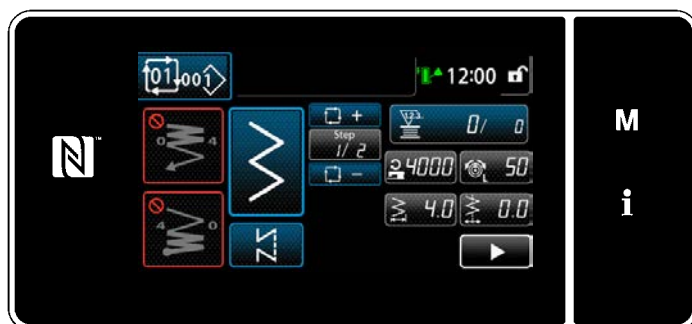
<Schermata di gestione del numero di modello di cucitura (in ordine numerico)>

- 2) Viene visualizzata la "Schermata di gestione del numero di modello di cucitura (in ordine numerico)".

I modelli di cucitura del ciclo vengono visualizzati dopo i modelli di cucitura registrati.

Premere il bottone desiderato 2 di numero di dati di cucitura del ciclo.

Premere 3 per confermare l'impostazione. Viene visualizzata la "Schermata di cucitura del ciclo".

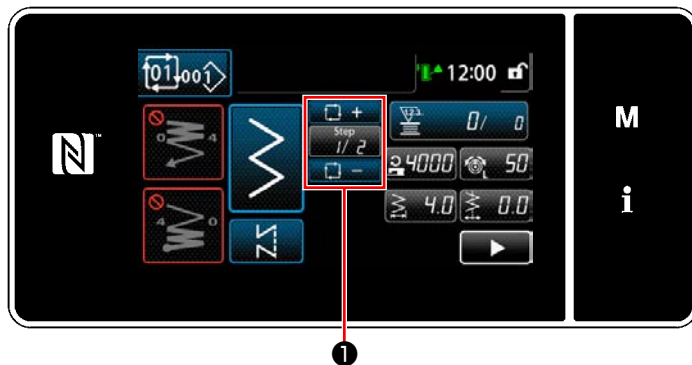


<Schermata di cucitura (Modello di cucitura del ciclo)>

- 3) La cucitura del modello di cucitura del ciclo selezionato viene abilitata.

## 8-4-2. Editaggio dei dati di cucitura del ciclo

### ① Visualizzazione della schermata di cucitura (modello di cucitura del ciclo) per il modello di cucitura del ciclo

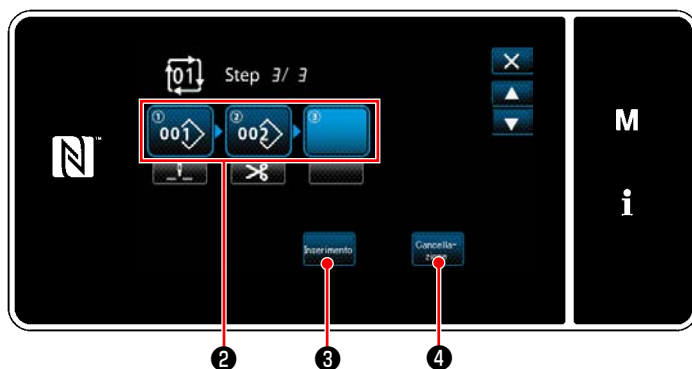


<Schermata di cucitura (Modello di cucitura del ciclo)>

Premere il tasto Step  ① su ciascuna schermata di cucitura.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio della fase della cucitura del ciclo".

### ② Impostazione del modello di cucitura del ciclo



<Schermata di editaggio della fase della cucitura del ciclo>


1) I numeri di modello di cucitura (20 numeri al massimo) che sono stati registrati vengono visualizzati in ②.


Premere ② per confermare la selezione.

2) Nel caso in cui una fase possa essere ulteriormente registrata a un modello di cucitura, la fase che non è ancora impostata viene visualizzata nell'ultimo campo.

Quando viene premuta la fase che non è ancora impostata, viene visualizzata la "Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)".

3) Selezionare il modello di cucitura che si desidera registrare da ⑤.

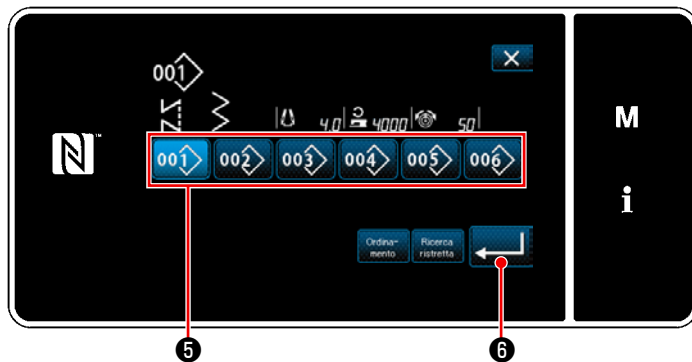
Premere  ⑥ per confermare l'impostazione.

4) Premere  ③ mentre si seleziona la fase. Viene quindi visualizzata la "Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)".

Inserire il modello di cucitura davanti alla fase selezionata.

5) Il modello di cucitura viene cancellato pre-

mendo  ④.



<Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)>

### ③ Conferma dei dati immessi



<Schermata di editaggio della fase della cucitura del ciclo>

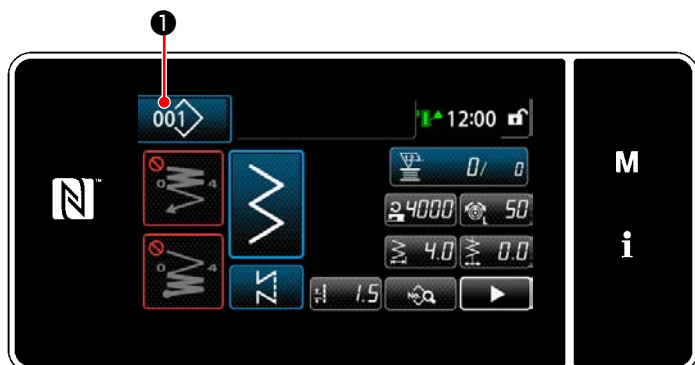
Premere  ⑦ per completare l'operazione.

Si ritorna quindi alla schermata di cucitura per la cucitura del ciclo.


### 8-4-3. Creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo

\* Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.

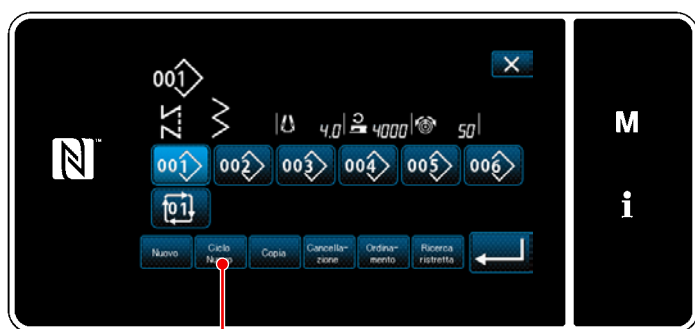
#### ① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

- 1) Premere  1 nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione.

Viene visualizzata la "Schermata di gestione del numero di modello di cucitura (in ordine numerico)".

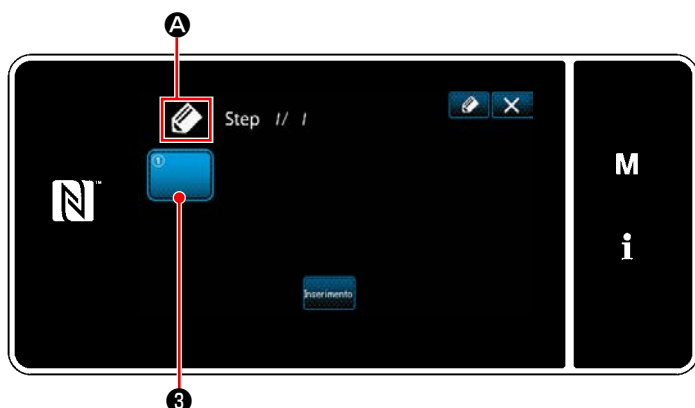


<Schermata di gestione del numero di modello di cucitura (in ordine numerico)>


- 2) Premere  2.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura del ciclo".

#### ② Registrazione del modello di cucitura nei nuovi dati di cucitura del ciclo



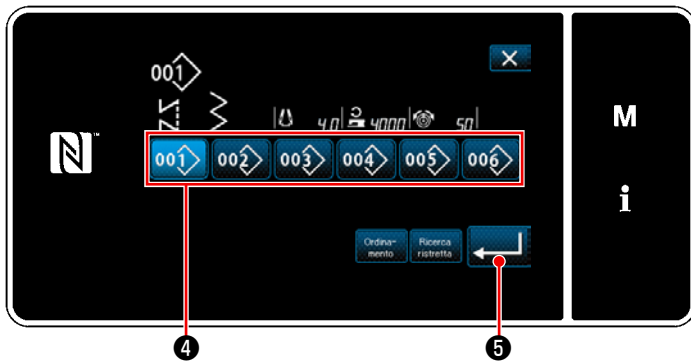
<Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura del ciclo>

- 1)  A che indica che il nuovo modello di cucitura è in corso di creazione viene visualizzato nella schermata.

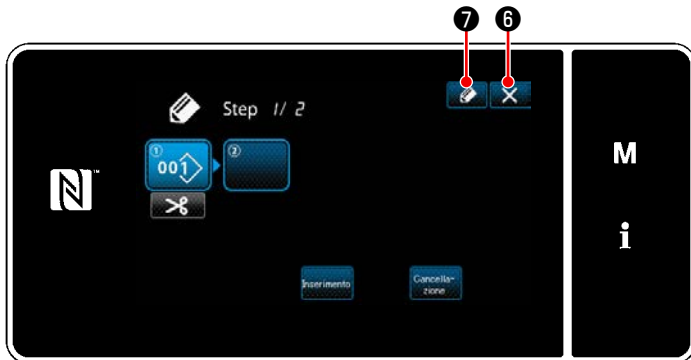
- 2) Premere  3.

Viene visualizzata la "Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)".

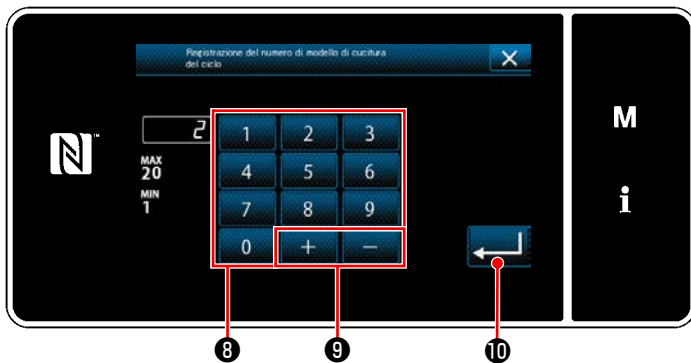










<Schermata di selezione del modello di cucitura del ciclo registrato (In ordine numerico)>



<Schermata di editaggio del modello di cucitura del ciclo>

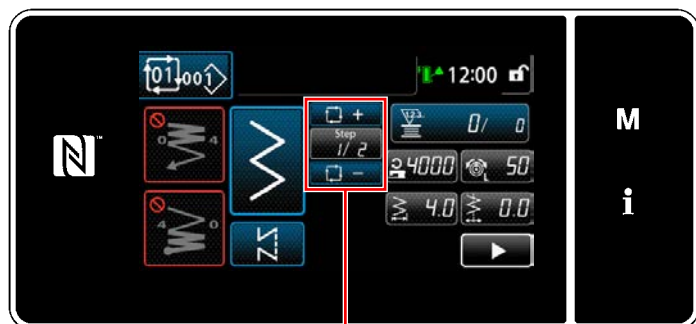


<Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura del ciclo>

- 3) Premere il No 4 di modello di cucitura che si desidera creare.
- 4) Quando viene premuto  5, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di editaggio del nuovo modello di cucitura del ciclo".
- 5) Il modello di cucitura selezionato viene aggiunto ai dati di cucitura del ciclo con il suffisso  .  
Creare i dati di cucitura del ciclo ripetendo i passaggi da 2 a 5.
- 6) Premere  6 per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione dei dati.
- 7) Quando viene premuto  7, viene visualizzata la "Schermata di registrazione del numero di modello di cucitura del ciclo".
- 8) Immettere il numero di modello di cucitura da registrare tramite il tastierino numerico 8 .  
Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo  9 .
- 9) Il modello di cucitura creato viene registrato premendo  10 .  
Si ritorna quindi alla "Schermata di elenco dei numeri di modello di cucitura". Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

#### 8-4-4. Impostazione della fase dalla quale viene iniziato il modello di cucitura del ciclo

Nel caso in cui sia necessario ricucire il modello di cucitura del ciclo dalla metà del modello di cucitura del ciclo successivamente al verificarsi di problemi come rottura del filo, è possibile riavviare la cucitura dalla fase desiderata del modello di cucitura del ciclo.



1

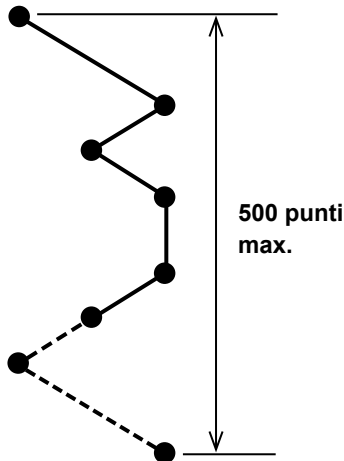
<Schermata di cucitura (Modello di cucitura del ciclo)>

La fase di cucitura può essere selezionata con il tasto +/- di



1.

## 8-5. Modello su misura



<Figura: Esempio del modello di cucitura personalizzato>

La posizione libera dell'entrata dell'ago può essere specificata e il modello di zig-zag facoltativo può essere creato. Ben 20 modelli possono essere creati e non meno di 500 punti di ciascun modello possono essere immessi.

**\* Questa operazione deve essere effettuata in modalità di personale di manutenzione.**

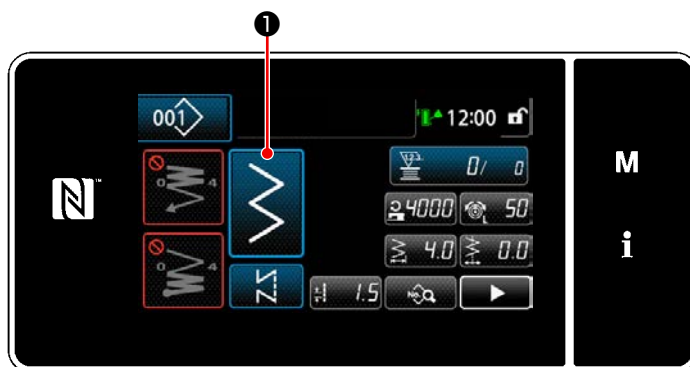


1. Con alcune combinazioni di lunghezza del punto, direzione di trasporto e velocità di cucitura, la macchina per cucire potrebbe non riuscire a completare un modello di cucitura esattamente secondo le impostazioni.
2. L'ago non può entrare nello stesso punto di entrata dell'ago quando la lunghezza del punto è impostata su 0,0 mm.
3. Ci sono i casi in cui le forme di cucitura non sono stabilizzate in caso dei modelli che ripetono frequentemente la cucitura a trasporto normale e l'affrancatura. Usare la macchina alla velocità di cucitura di circa 2.000 sti/min.
4. Ci sono i casi in cui il valore immesso al pannello operativo e il lunghezza del punto di cucitura reale sono differenti l'uno dall'altro a causa di materiali e calibri. Effettuare la compensazione del lunghezza del punto secondo i prodotti di cucitura.


### 8-5-1. Selezione del modello di cucitura personalizzato

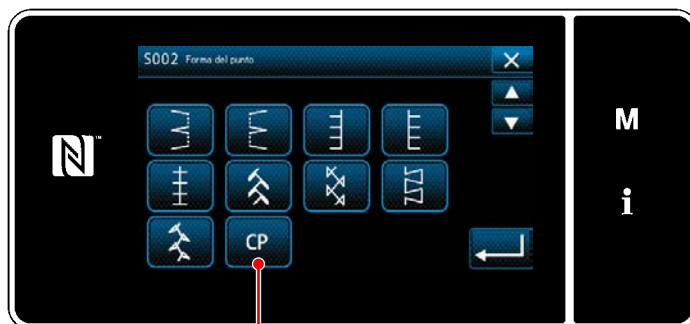
Usare il modello di cucitura personalizzato che è stato fatto.

#### ① Visualizzazione della schermata di impostazione del modello di cucitura personalizzato





<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>

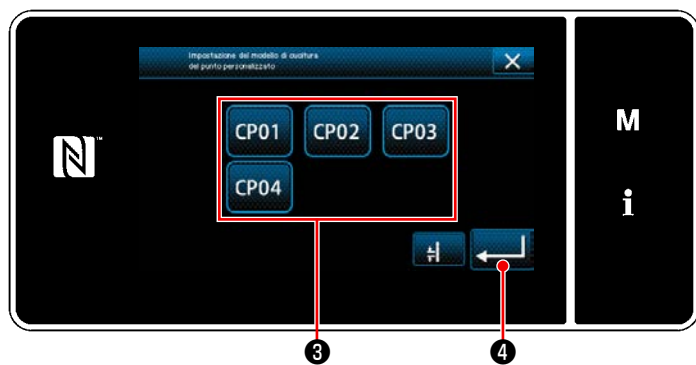
- 1) Premere  **1** nella schermata di cucitura in modalità di personale di manutenzione. Viene visualizzata la "Schermata di selezione della forma di cucitura".



<Schermata di selezione della forma di cucitura>

- 2) Se ci sono modelli di cucitura personalizzati registrati, verrà visualizzato  **2**. Quando viene premuto  **2**, viene visualizzata la "Schermata di impostazione del modello di cucitura personalizzato".

## ② Selezione del modello di cucitura personalizzato



<Schermata di impostazione del modello di cucitura personalizzato>

Vengono visualizzati i modelli di cucitura personalizzati che sono stati registrati.

Selezionare il modello ③ di cucitura personalizzato.

Quando viene premuto  ④, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di cucitura".

## 8-5-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato

### ① Selezione di "Impostazione del modello di cucitura personalizzato" nella schermata di modalità



<Schermata di modalità>

1) Premere **M** ①.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".

2) Selezionare "6. Impostazione del modello di cucitura del punto personalizzato".

Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati".

### ② Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato



②

<Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati>

Vengono visualizzati i modelli di cucitura personalizzati che sono stati registrati.

Premere **Nuovo** ②.

Viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato".

### ③ Immissione del numero di modello di cucitura personalizzato



③

④

⑤

<Schermata di immissione del numero di creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato>

1) Immettere il numero di modello di cucitura personalizzato con il tastierino numerico ③.

Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo

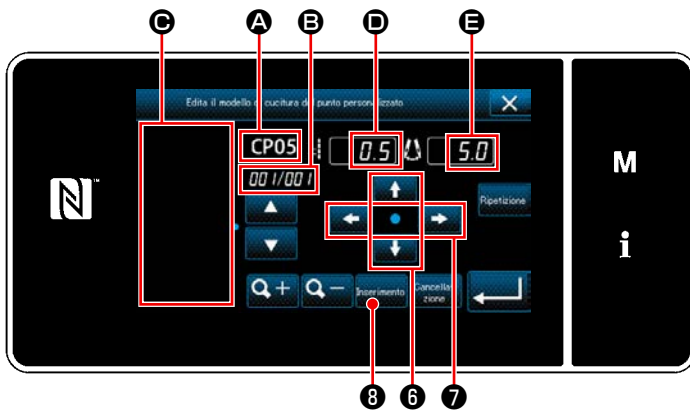


2) Premere **←** ⑤.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura personalizzato".

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.



#### ④ Creazione del modello di cucitura personalizzato




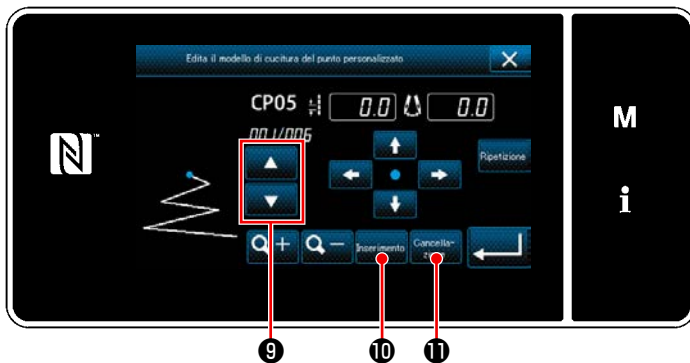
<Schermata di editing del modello di cucitura personalizzato>




- 1) **A** : Numero selezionato di modello di cucitura personalizzato
- B** : Numero di passaggio in corso di editing e numero totale di passaggi
- C** : Area di visualizzazione per il modello di cucitura zig-zag creato
- D** : Quantità di trasporto di ciascun passaggio
- E** : Linea di base del punto di ciascun passaggio

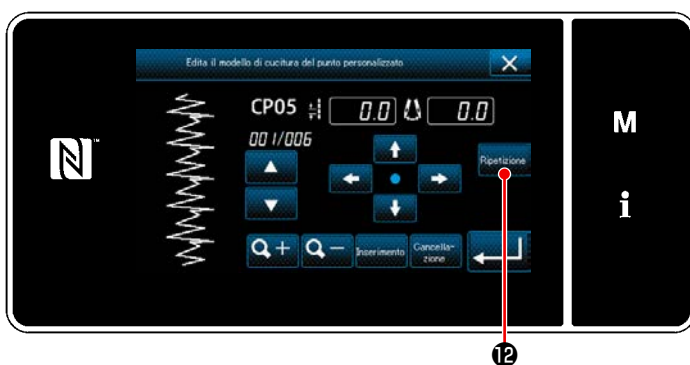
I cinque articoli sopra menzionati vengono visualizzati nella schermata di editing del modello di cucitura personalizzato.

- 2) Impostare la quantità di trasporto premendo  **6** . Impostare la posizione della linea di base del punto premendo  **7** .

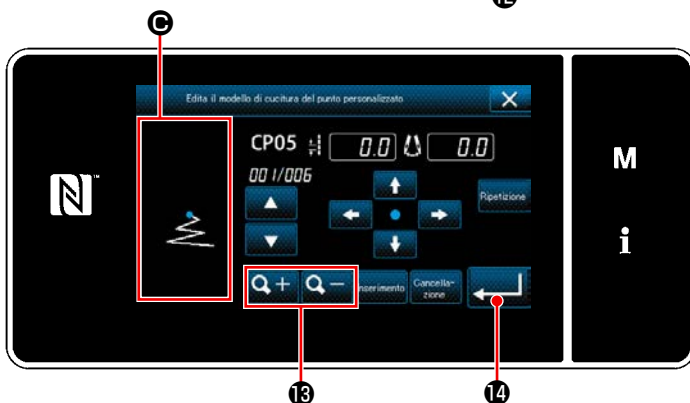
- 3) Quando viene premuto  **8** , viene impostata la posizione di entrata dell'ago per il passaggio 1 e si passa alla schermata di impostazione del passaggio 2.





- 4) Eseguire le fasi della procedura 2) e 3) successivamente per impostare la posizione di entrata dell'ago per il passaggio 2 e seguenti.
- 5) Se si desidera inserire o cancellare un passaggio, selezionare il passaggio target premendo  **9** . Premere quindi  **10** o  **11** .

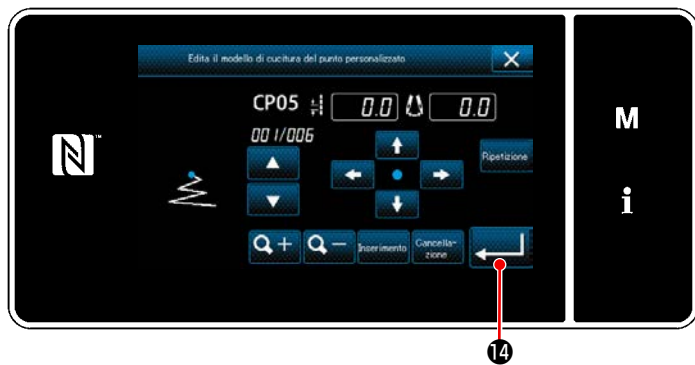


- 6) Quando viene premuto  **12** , il modello di cucitura creato viene ripetuto.



- 7) Quando viene premuto   **13** , la dimensione di visualizzazione dell'area **C** di visualizzazione del modello di cucitura viene commutata.

⑤ Conferma del valore numerico



<Schermata di editaggio del modello di cucitura personalizzato>

Dopo il completamento dell'editaggio, premere

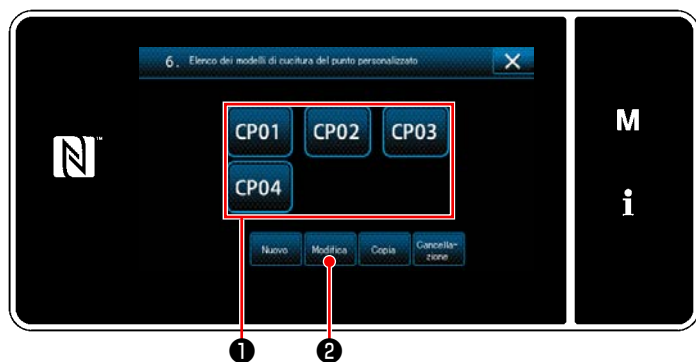


<Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati>

Il valore del modello di cucitura personalizzato viene editato seguendo le fasi della procedura descritta di seguito.

## 8-5-3. Editaggio del modello di cucitura personalizzato

### ① Selezione della funzione di editaggio del modello di cucitura personalizzato




Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati" facendo riferimento a ["8-5-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato"](#) p. 160.

<Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati>

### ② Editaggio del valore del modello di cucitura personalizzato



Editaggio del valore del modello di cucitura personalizzato

Fare riferimento a ["8-5-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato"](#) p. 160 per la spiegazione della schermata.

- 1) Selezionare il modello ❶ di cucitura personalizzato che si desidera editare. Premere quindi  ❷ . Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del modello di cucitura personalizzato".

I passaggi della procedura da adottare dopo il passaggio di cui sopra sono uguali a quelli descritti in ["8-5-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato"](#) p. 160.



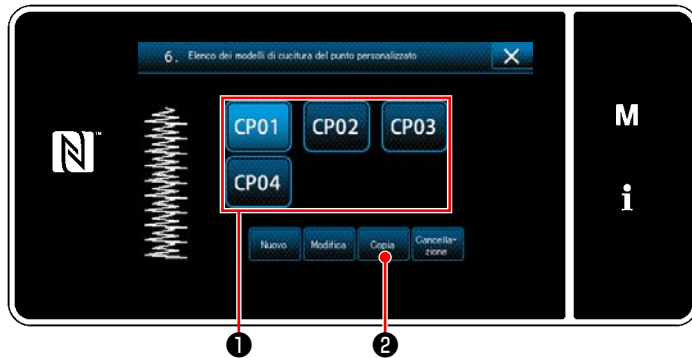
1. Quando la macchina viene spenta senza premere il tasto , il dato immesso ritorna a quello precedente. Quando si desidera determinare il dato, aver cura di premere sempre il tasto .
2. Quando l'impostazione del senso di trasporto del modello su misura è impostata al senso inverso, la velocità massima è limitata a seconda della quantità di trasporto utilizzata.
3. Nel caso in cui la lunghezza del punto differisca tra il trasporto normale e il trasporto inverso, correggere la lunghezza del punto in modo appropriato con l'interruttore di memoria K330 (correzione della lunghezza del punto in direzione normale) e K331 (correzione della lunghezza del punto in direzione inversa).



## 8-5-4. Copia e cancellazione del modello di cucitura personalizzato

### (1) Copia del modello di cucitura personalizzato

#### ① Visualizzazione della schermata di elenco dei cucitura personalizzato



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati>

1) Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati" facendo riferimento a "**8-5-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato**" p. 160.

2) Premere **CP01** ① della sorgente di copia per metterlo nello stato di selezionato.

3) Premere **Copia** ②.

Viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del cucitura personalizzato".

#### ② Immissione del numero di cucitura personalizzato



<Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del cucitura personalizzato>

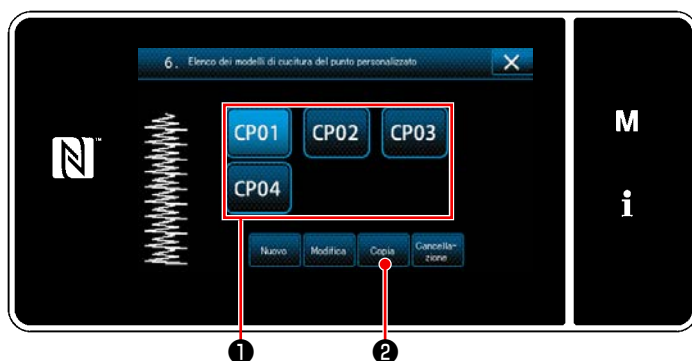
Immettere il numero di modello di cucitura di sorgente utilizzando il tastierino numerico ③ e **+** ④.

Premere **↵** ⑤.

Il modello di cucitura copiato viene registrato e si ritorna alla "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati".

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

### (2) Cancellazione del modello



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati>

1) Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura personalizzati" facendo riferimento a "**8-5-2. Creazione del nuovo modello di cucitura personalizzato**" p. 160.

2) Premere **CP01** ① per mettere il passo personalizzato da cancellare nello stato di selezionato.

3) Premere **Cancellazione** ②.

Viene visualizzata la "Schermata di conferma della cancellazione".

Premere **↵** per confermare l'impostazione.

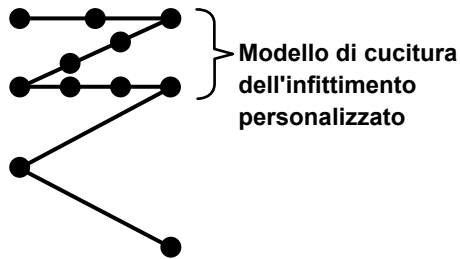


Una volta che il dato è cancellato, esso non ritorna a quello precedente. Prima di premere il tasto **↵**, aver cura di sempre controllare il dato attentamente.



Il modello su misura registrato nel modello non può essere cancellato.

## 8-6. Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato



<Figura: Esempio del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>

I punti di infittimento possono essere cuciti specificando i punti di entrata dell'ago come si desidera, impostando l'infittimento personalizzato.

È possibile creare fino a 64 punti.

Possono essere registrati fino a 20 modelli di cucitura.



1. Con alcune combinazioni di lunghezza del punto, direzione di trasporto e velocità di cucitura, la macchina per cucire potrebbe non riuscire a completare un modello di cucitura esattamente secondo le impostazioni.
2. L'ago non può entrare nello stesso punto di entrata dell'ago quando la lunghezza del punto è impostata su 0,0 mm.
3. Nel caso in cui la lunghezza del punto differisca tra il trasporto normale e il trasporto inverso, correggere la lunghezza del punto in modo appropriato con l'interruttore di memoria K330 (correzione della lunghezza del punto in direzione normale) e K331 (correzione della lunghezza del punto in direzione inversa).

### 8-6-1. Selezione dell'infittimento personalizzato

Selezionare il modello di cucitura dell'infittimento personalizzato facendo riferimento a **"5-2-3. (2) ◆ Per la modalità di personale di manutenzione" p. 49**.

Il modello di cucitura dell'infittimento personalizzato per l'affrancatura alla fine della cucitura può essere impostato in modo simile.

### 8-6-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato

La procedura di creazione del nuovo modello di cucitura dell'infittimento personalizzato viene descritta di seguito utilizzando <Figura: Esempio del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato> come esempio.

#### ① Selezione dell'impostazione del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato nella schermata di modalità



<Schermata di modalità>

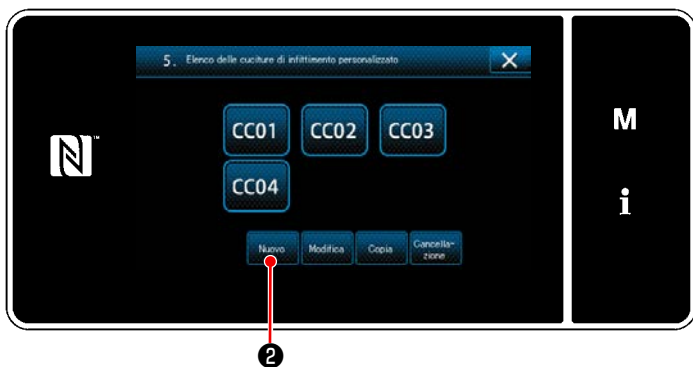
- 1) Premere **M** ①.

Viene visualizzata la "Schermata di modalità".

- 2) Selezionare "5. Impostazione della cucitura di infittimento personalizzato".

Viene visualizzata la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato".

## ② Selezione della funzione di creazione del nuovo Infittimento personalizzato



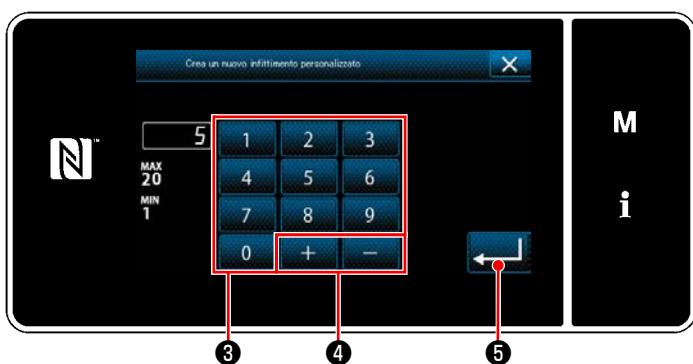
<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

I modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato registrati vengono visualizzati nella schermata.

Premere **Nuovo** ②.

Viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di modello di cucitura della creazione del nuovo modello di cucitura dell'infittimento personalizzato".

## ③ Immissione del numero di infittimento personalizzato



<Schermata di immissione del numero di modello di cucitura della creazione del nuovo modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>

1) Immettere il numero di modello di cucitura con il tastierino numerico ③.

Il numero di registrazione non assegnato più vicino al valore immesso in direzione positiva/negativa viene visualizzato premendo



2) Premere **↵** ⑤.

Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del Infittimento personalizzato".

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

## ④ Creazione del Infittimento personalizzato

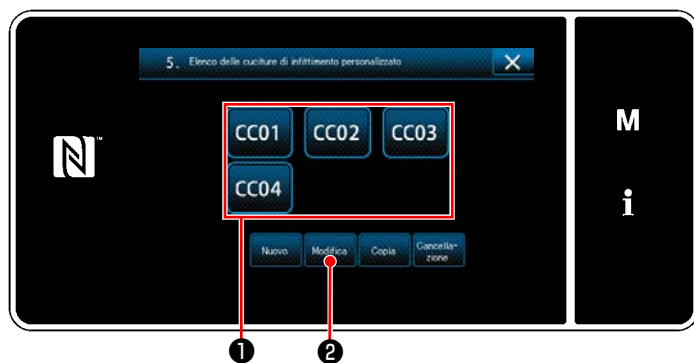


<Schermata di editaggio del Infittimento personalizzato>

Il metodo per creare il modello di cucitura dell'infittimento personalizzato è lo stesso come nel caso di modello di cucitura personalizzato. Fare riferimento a **"8-5-2. ④ Creazione del modello di cucitura personalizzato" p. 161.**

### 8-6-3. Editaggio del Infittimento personalizzato

#### ① Selezione della funzione di editaggio del Infittimento personalizzato



<Schermata di editaggio del Infittimento personalizzato>

Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato" facendo riferimento a **"8-6-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p. 165.**

#### ② Editaggio del valore dell'infittimento personalizzato

- 1) Selezionare il modello ❶ di cucitura dell'infittimento personalizzato che si desidera editare. Premere quindi **Modifica** ❷ . Viene visualizzata la "Schermata di editaggio del Infittimento personalizzato".

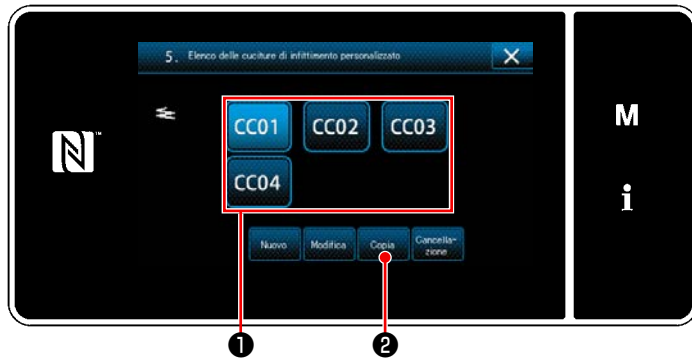
I passaggi della procedura da adottare dopo il passaggio di cui sopra sono uguali a quelli descritti in **"8-5-2.**

- ④ **Creazione del modello di cucitura personalizzato" p. 161.**

## 8-6-4. Copia/cancellazione del Infittimento personalizzato

### (1) Copia del Infittimento personalizzato

#### ① Visualizzazione della schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

1) Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato" facendo riferimento a **"8-6-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p. 165**.

2) Premere **CC01** ① della sorgente di copia per metterlo nello stato di selezionato.

3) Premere **Copia** ② .  
Viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato".

#### ② Immissione del numero di modello di cucitura dell'infittimento personalizzato



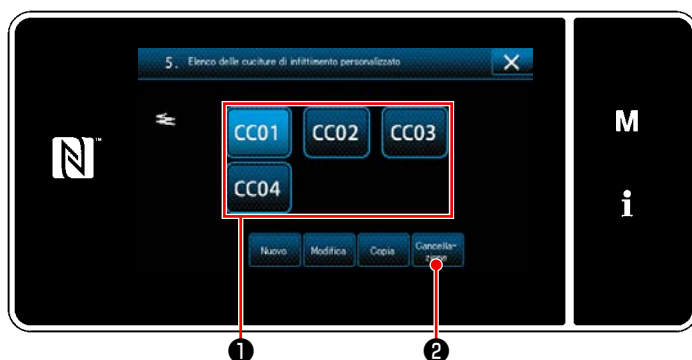
<Schermata di immissione del numero di destinazione della copia del modello di cucitura dell'infittimento personalizzato>

1) Immettere il numero di modello di cucitura di sorgente utilizzando il tastierino numerico ③ e **+** ④ .

2) Premere **←** ⑤ .  
Il modello di cucitura copiato viene registrato e si ritorna alla "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato".

Nel caso in cui il numero immesso sia già stato registrato, viene visualizzato il messaggio di avviso per la conferma della sovrascrittura.

### (2) Cancellazione del Infittimento personalizzato



<Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato>

1) Visualizzare la "Schermata di elenco dei modelli di cucitura dell'infittimento personalizzato" facendo riferimento a **"8-6-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p. 165**.

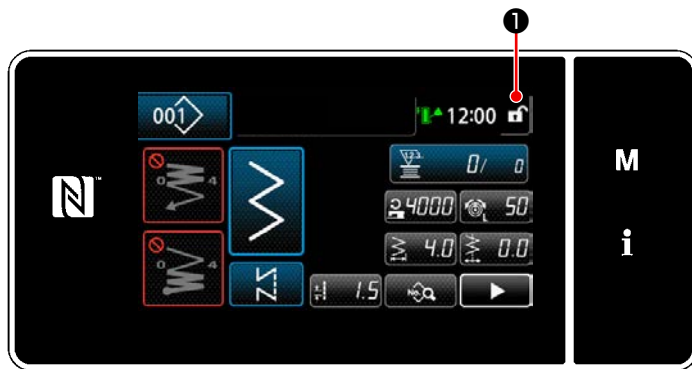
2) Premere **CC01** ① per mettere il passo personalizzato da cancellare nello stato di selezionato.

3) Premere **Cancellazione** ② .  
Viene visualizzata la "Schermata di conferma della cancellazione".


Premere **←** per confermare l'impostazione.

## 8-7. Bloccaggio semplice della schermata


Una volta che il bloccaggio semplice è stato abilitato, il funzionamento dei bottoni visualizzati nella schermata viene disabilitato, impedendo così manovre non corrette.




<Schermata di cucitura>

Il bloccaggio semplice viene attivato tenendo premuto  **1** per un secondo nella schermata di cucitura.

La visualizzazione del pittogramma **1** è qui sotto riportata:

 : Il bloccaggio semplice è abilitato

 : Il bloccaggio semplice è disabilitato


\* È possibile impostare in modo che il blocco semplificato venga attivato automaticamente in base al tempo trascorso. (Con l'interruttore di memoria U402)

Fare riferimento a **"5-7. Elenco dei dati di interruttore di memoria" p. 109** per ulteriori dettagli.

## 8-8. Informazioni sulla versione



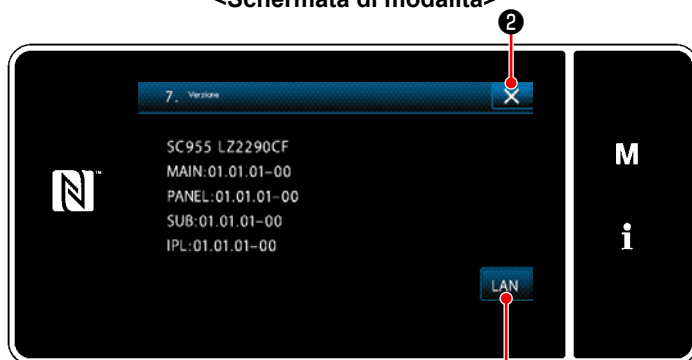
<Schermata di modalità>

1) Premere  **1**.


Viene visualizzata la "Schermata di modalità".

2) Selezionare "7. Versione".

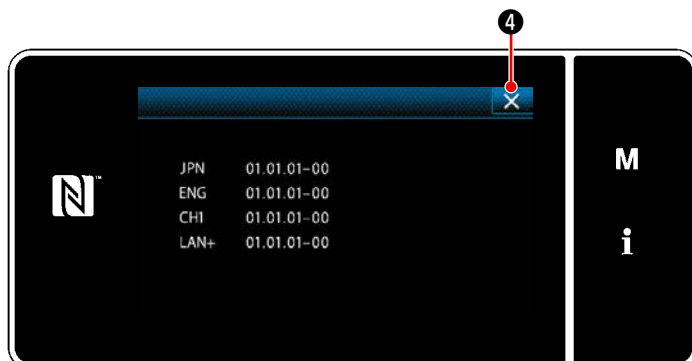
Viene visualizzata la "Schermata di informazioni sulla versione".




<Schermata di informazioni sulla versione>

3) Si ritorna alla schermata precedente premendo  **2**.

Quando viene premuto  **3**, viene visualizzata la "Schermata di informazioni sulla versione di comunicazione".



<Schermata di informazioni sulla versione di comunicazione>

4) Quando viene premuto  **4** nella "Schermata di informazioni sulla versione di comunicazione", si ritorna alla "Schermata di informazioni sulla versione".

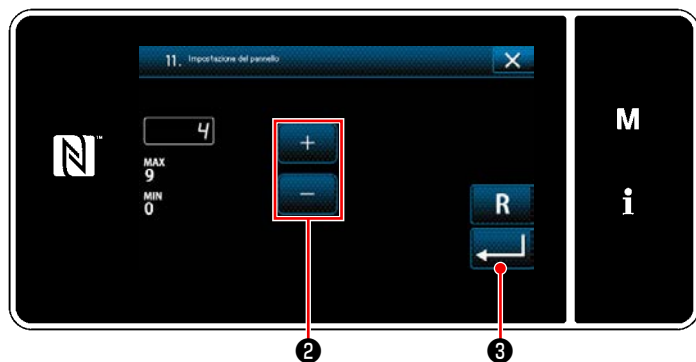
## 8-9. Regolazione della luminosità del pannello a LED

La luminosità dello schermo del pannello a LED può essere modificata.





<Schermata di modalità>

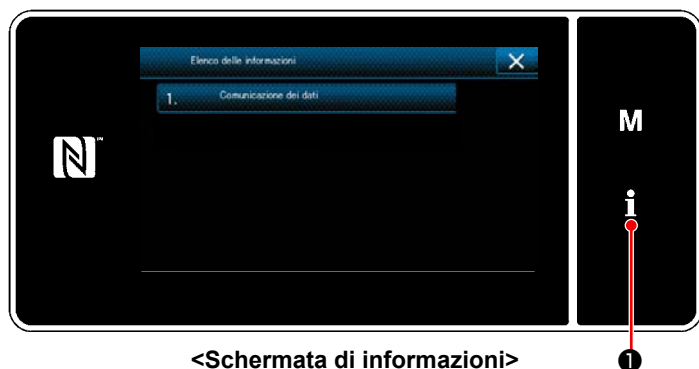
- 1) Tenere premuto **M** ① per tre secondi.  
Viene visualizzata la "Schermata di modalità".
- 2) Selezionare "11. Impostazione del pannello".  
Viene visualizzata la "Schermata di impostazione del pannello operativo".



<Schermata di impostazione del pannello operativo>

- 3) La luminosità del pannello operativo è regolabile con  ②.
- 4) Premere  ③ per confermare l'impostazione.  
Si ritorna quindi alla "Schermata di modalità".

## 8-10. Informazione



Premere **i** ①.

Viene visualizzata la "Schermata di informazioni".

La comunicazione dei dati e la gestione della produzione vengono effettuate nella schermata di informazioni.

### 8-10-1. Comunicazione dei dati

I dati possono essere inputtati/outputtati per mezzo della chiavetta USB.

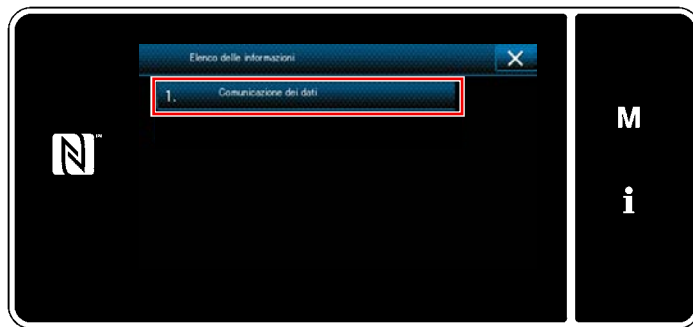
I dati che possono essere gestiti nella schermata di informazioni sono i seguenti:

| Nome del dato                              | Estensione                   | Descrizione del dato  |
|--|------------------------------|---|
| Dati di cucitura                           | SC00xxx.EPD<br>(xxx:001~999) | Formato, specifico del modello, dei dati di cucitura della forma del modello di cucitura, del numero di punti, ecc. creati sulla macchina per cucire. |
| Dati di modello di cucitura personalizzato | VD00xxx.VDT<br>(xxx:001~999) | Formato dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.  |
| Dati di infittimento personalizzato        | VD00xxx.VDT<br>(xxx:001~999) | Formato dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.  |



## (1) Metodo di comunicazione

### ① Selezione del formato dei dati utilizzato per la comunicazione



<Schermata di informazioni>

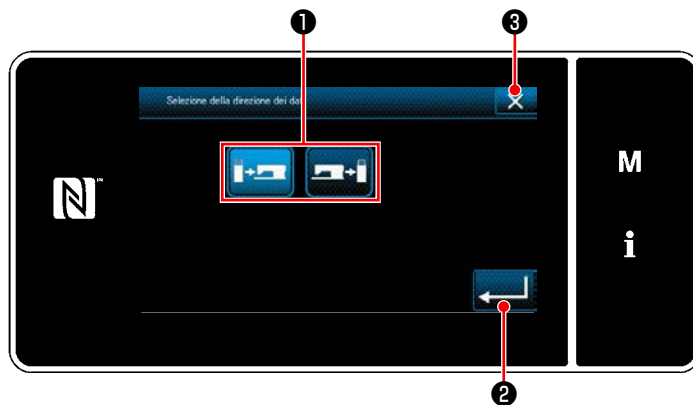
- 1) Selezionare "1. Comunicazione dei dati" nella "Schermata di informazioni". Viene visualizzata la "Schermata di elenco delle comunicazioni dei dati".





<Schermata di elenco delle comunicazioni dei dati>

- 2) Selezionare il formato dei dati che si trasmettono/ricevono e premere il bottone di formato dei dati selezionato. Ad esempio, selezionare "1. EPD Trasmissione/ricezione dei dati". Viene visualizzata la "Schermata di selezione della direzione dei dati".

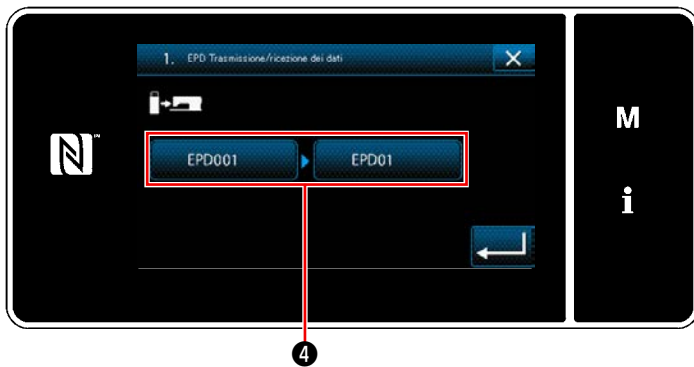
### ② Selezione della direzione della comunicazione



<Schermata di selezione della direzione dei dati>

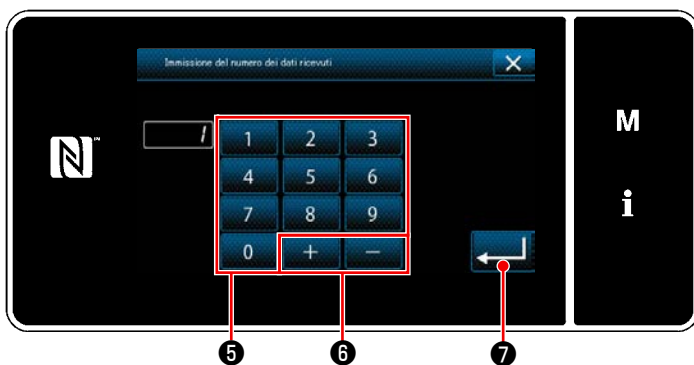
- Selezionare la direzione della comunicazione. Premere il bottone ① per mettere la direzione della comunicazione nello stato di selezionato. Premere  ② per confermare l'impostazione. Viene visualizzata la "Schermata di preparazione della trasmissione/ricezione dei dati". Annullare l'operazione con  ③. Si ritorna alla schermata precedente.

### ③ Impostazione del numero di dati e avvio della comunicazione



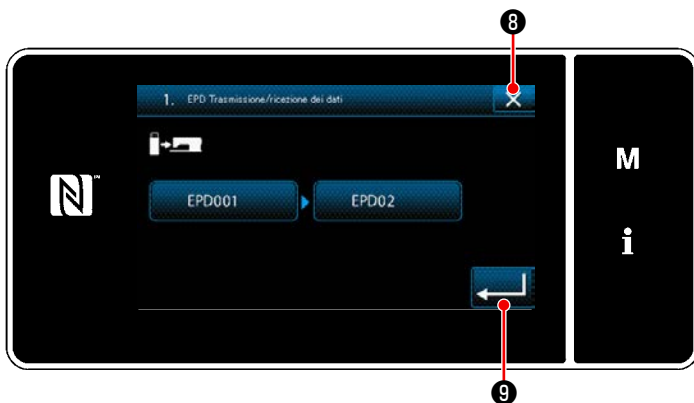
<Schermata di preparazione della trasmissione/ricezione dei dati>

- 1) Premere il bottone ④ di numero di dati. Viene visualizzata la "Schermata di immissione del numero di dati".



<Schermata di immissione del numero di dati>

- 2) Immettere il numero di dati sorgente/destinazione con il tastierino numerico ⑤ e ⑥. Premere ⑦ per confermare l'impostazione. Viene visualizzata la "Schermata di preparazione della trasmissione/ricezione dei dati".



<Schermata di preparazione della trasmissione/ricezione dei dati>

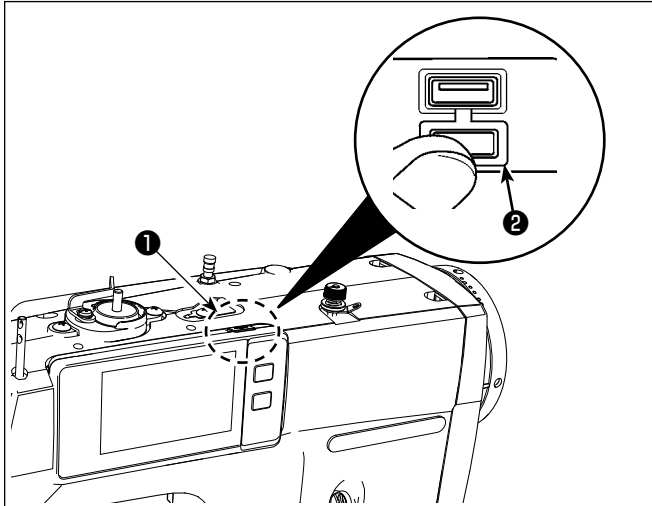
- 3) Confermare il valore numerico con ⑨ per iniziare la comunicazione. La schermata "Comunicazione in corso" viene visualizzata mentre la comunicazione è in corso di svolgimento. Annullare l'operazione con ⑧. Si ritorna alla schermata precedente.  
\* Se il numero di destinazione che è stato immesso era già stato registrato, verrà visualizzata la schermata messaggio di conferma della sovrascrittura.

## 8-10-2. USB

I dati di cucitura, i dati di cucitura personalizzato e i dati di infittimento personalizzato possono essere copiati su una chiavetta USB disponibile sul mercato.

Fare riferimento a "**8-10-1. Comunicazione dei dati**" p. 171 per ulteriori dettagli su come copiare i dati di cucitura su una chiavetta USB.

### ① Posizione del connettore USB



#### [Posizione di inserimento della chiavetta USB]

Il connettore USB è presente sulla parte superiore ① del pannello operativo.

Per utilizzare la chiavetta USB, rimuovere il coperchio ② del connettore e inserire la chiavetta USB nel connettore USB.

\* Nel caso in cui la chiavetta USB non venga utilizzata, il connettore USB deve essere protetto con il coperchio ② del connettore, senza eccezioni.

Se la polvere o simili entra nel connettore USB, può verificarsi un'avaria.

### ② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

- Non collegare al terminale di collegamento USB diverso la memoria USB. Guasto sarà causato.
- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
- Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura del programma o dei dati di cucitura.
- Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Mai inserire con forza la chiavetta USB nel connettore USB controllando attentamente l'orientamento della chiavetta USB. L'inserimento forzato della chiavetta USB può causare un'avaria.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- In linea di principio, collegare solo una chiavetta USB al pannello operativo. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

### ③ Caratteristiche tecniche del USB

- Conforme allo standard USB 1.1
- Dispositivi applicabili \*1 \_\_\_\_\_ Memoria del USB
- Format supportato \_\_\_\_\_ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Misura applicabile del media \_\_\_\_ 4,1MB ~ 2TB
- Consumo di corrente \_\_\_\_\_ Il consumo di corrente nominale dei dispositivi applicabili del USB è di 500 mA al massimo.

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

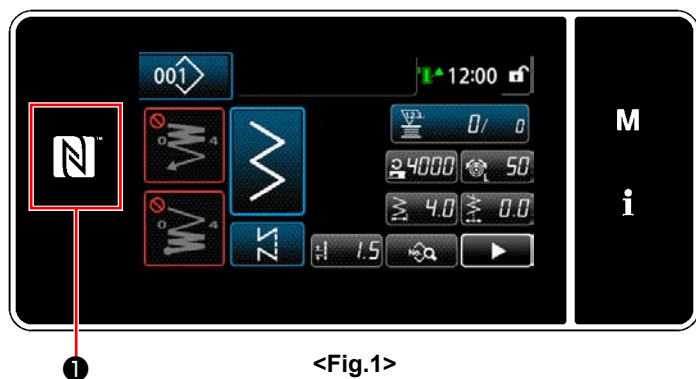
### 8-10-3. NFC

Il pannello operativo supporta NFC (Near Field Communication).

I dati di cucitura, le informazioni sulla manutenzione o simili possono essere visualizzati, editati, copiati, ecc, su un terminale Android (come tablet e smartphone) sul quale l'applicazione JUKI per Android [JUKI Smart App] è stata installata, tramite la funzione di comunicazione NFC.

Fare riferimento al manuale d'istruzioni per [JUKI Smart App] per ulteriori dettagli sull'applicazione JUKI per Android [JUKI Smart App].

#### ① Posizione dell'antenna NFC

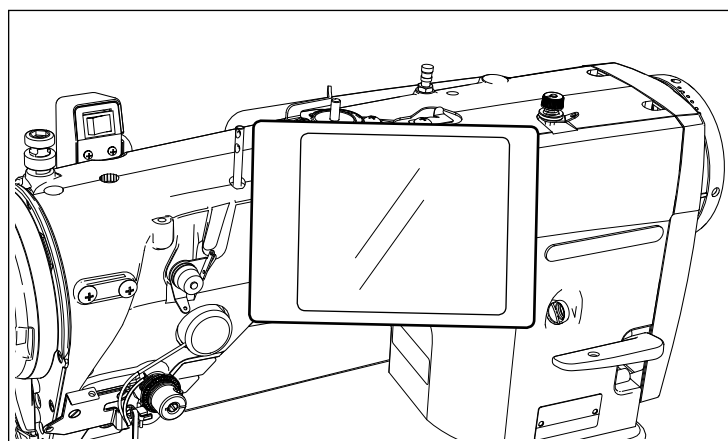


#### [Posizione dell'antenna NFC]

Per effettuare il NFC (Near Field Communication Comunicazione di prossimità) tra la macchina per cucire e il tablet o lo smartphone, portare il tablet o lo smartphone sul contrassegno NFC ❶ sul pannello operativo come illustrato in Fig. 2 e tenerlo in tale posizione finché i dati non vengano visualizzati.

\* Se la comunicazione NFC non è riuscita, il messaggio di errore viene visualizzato nella schermata del tablet/smartphone.

Quando viene visualizzato il messaggio di errore nella schermata, effettuare la comunicazione NFC di nuovo.



<Fig.2>

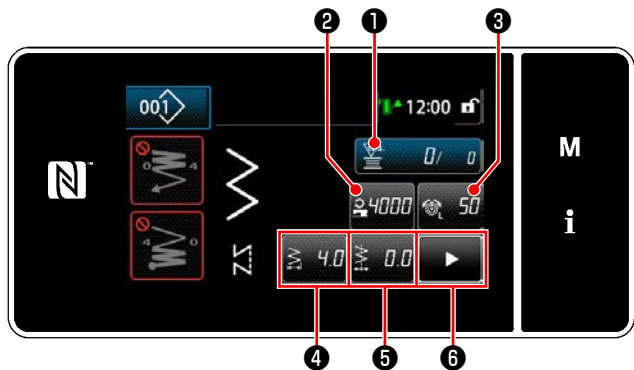
#### ② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi NFC

- La posizione dell'antenna NFC varia secondo il tablet/smartphone utilizzato. Assicurarsi di leggere il manuale d'istruzioni del dispositivo prima di utilizzare la funzione di comunicazione NFC.
- Per utilizzare la funzione di comunicazione NFC, posizionare l'impostazione della funzione di comunicazione NFC in "Abilitata" facendo riferimento al manuale d'istruzioni per il tablet/smartphone.
- Se si utilizza l'NFC mentre il corpo principale della macchina per cucire è in corso di avvio, si può verificare un malfunzionamento.

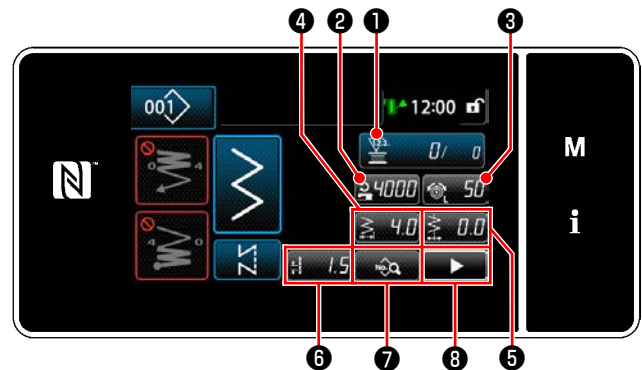
## 8-11. Personalizzazione del tasto

È possibile registrare la funzione desiderata al tasto per personalizzare la disposizione dei tasti del pannello. Le funzioni che possono essere assegnate ai tasti del pannello sono descritte di seguito. Il tasto al quale non è assegnata nessuna funzione viene visualizzato come uno spazio vuoto.

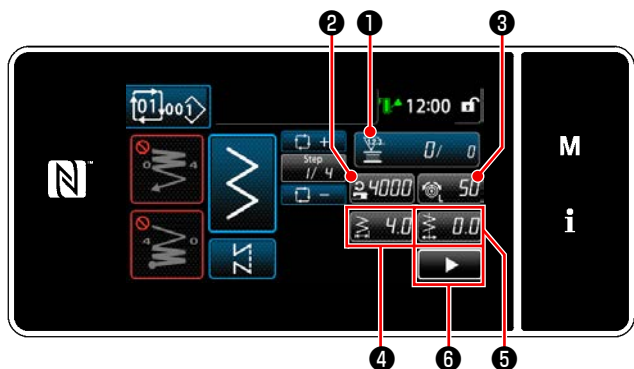
### 8-11-1. Dati assegnabili



<Schermata di cucitura (Modalità di operatore)>



<Schermata di cucitura (Modalità di personale di manutenzione)>



<Schermata di cucitura (Modalità di ciclo)>

|   | Valore iniziale   |   |   | Dati assegnabili  |
|---|---|---|---|---|
|   | Modalità di operatore   | Modalità di personale di manutenzione                             | Modalità di ciclo   |   |
| ① | Contatore   | Contatore   | Contatore   | Dati di modello di cucitura<br>Numero di modello di cucitura<br>Numero di modello di cucitura del ciclo<br>Interruttore di memoria<br>Commutazione a tocco singolo<br>Commutazione a tocco singolo (sezione multistrato)<br>Modalità di avvolgimento della bobina<br>Contatore<br>Seconda schermata di cucitura<br>La funzione non è prevista |
| ② | Velocità di cucitura  | Velocità di cucitura  | Velocità di cucitura  | Dati di modello di cucitura   |
| ③ | Tensione del filo dell'ago  | Tensione del filo dell'ago  | Tensione del filo dell'ago  | Numero di modello di cucitura   |
| ④ | Larghezza dello zig-zag   | Larghezza dello zig-zag   | Larghezza dello zig-zag   | Numero di modello di cucitura del ciclo   |
| ⑤ | Posizione della linea di base del punto (tranne il punto diritto) | Posizione della linea di base del punto (tranne il punto diritto) | Posizione della linea di base del punto (tranne il punto diritto) | Interruttore di memoria<br>Commutazione a tocco singolo<br>Commutazione a tocco singolo (sezione multistrato)   |
| ⑥ | Seconda schermata di cucitura                                     | Lunghezza del punto   | Seconda schermata di cucitura                                     | Modalità di avvolgimento della bobina   |
| ⑦ |   | Elenco dei dati di cucitura                                       |   | Seconda schermata di cucitura   |
| ⑧ |   | Seconda schermata di cucitura                                     |   | La funzione non è prevista  |

## 8-11-2. Come assegnare la funzione al tasto

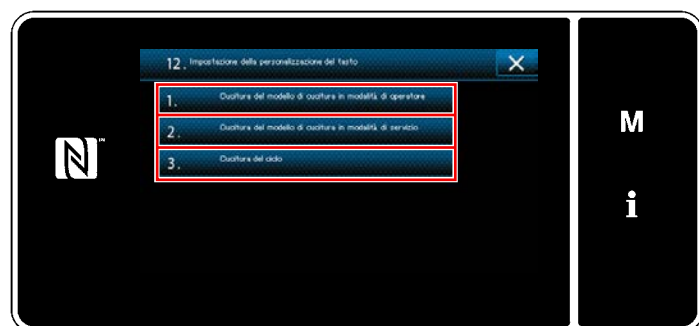
### ① Visualizzazione della schermata di elenco delle modalità di personalizzazione del tasto



<Schermata di modalità>

- 1) Tenere premuto **M** **1** per tre secondi.  
Viene visualizzata la "Schermata di modalità".
- 2) Selezionare "12. Impostazione della personalizzazione del tasto".  
Viene visualizzata la "Schermata di elenco delle modalità di personalizzazione del tasto".

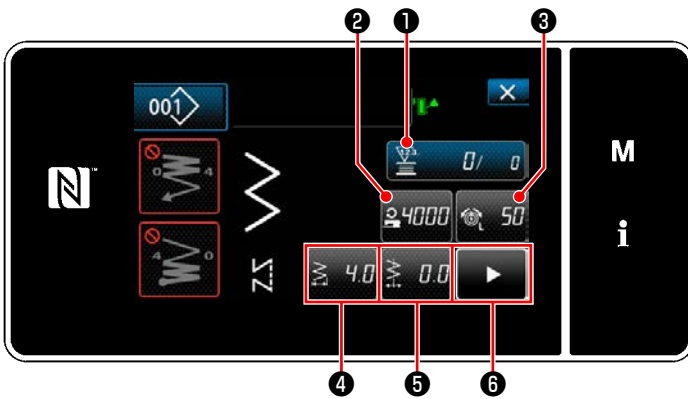
### ② Selezione della modalità



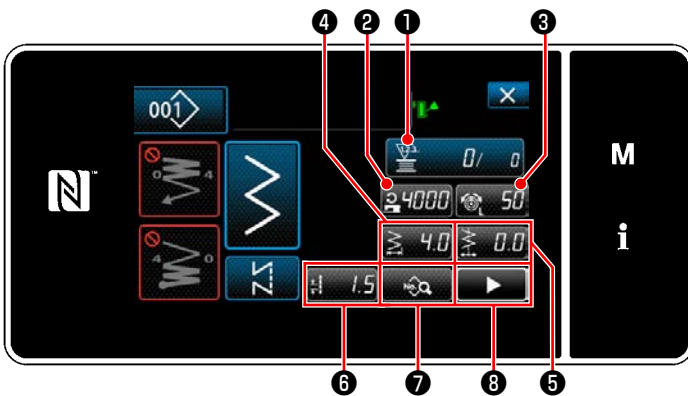
<Schermata di elenco delle modalità di personalizzazione del tasto>

- 1) Selezionare "1. Cucitura del modello di cucitura in modalità di operatore". Viene quindi visualizzata la "Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di operatore)".
- 2) Selezionare "2. Cucitura del modello di cucitura in modalità di personale di manutenzione". Viene quindi visualizzata la "Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di personale di manutenzione)".
- 3) Selezionare "3. Cucitura del ciclo". Viene quindi visualizzata la "Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di ciclo)".

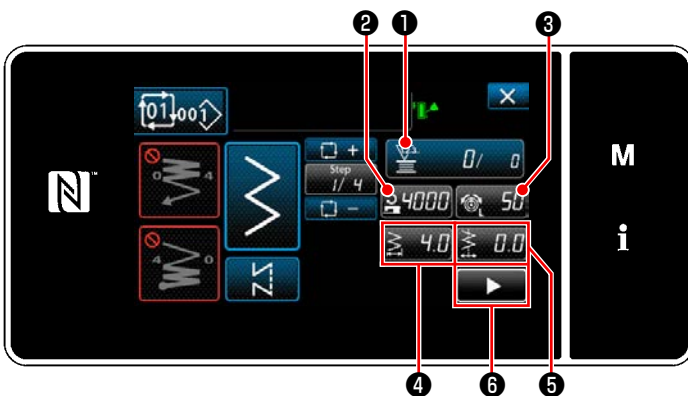
### ③ Selezione della funzione da assegnare



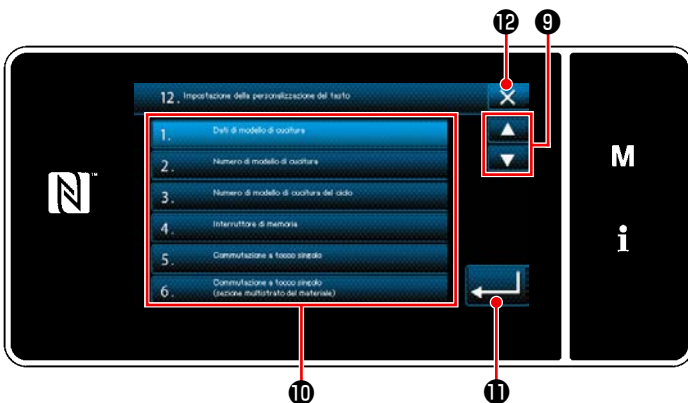
<Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di operatore)>



<Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di personale di manutenzione)>






<Schermata di assegnazione della personalizzazione del tasto (Modalità di ciclo)>



<Schermata di selezione della personalizzazione del tasto>

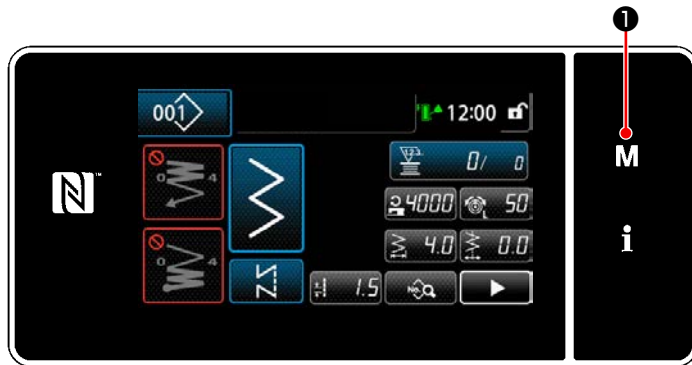
Quando viene premuto uno dei pulsanti da ② a ⑧ (da ② a ⑥ per la modalità di operatore o la modalità di ciclo), viene visualizzata la "Schermata di selezione della personalizzazione del tasto".

- 1) Premere  ⑨ per selezionare la funzione. Premere quindi il pulsante ⑩ di funzione target per assegnare la funzione a ② a ⑧ (da ② a ⑥ per la modalità di operatore o la modalità di ciclo).
- 2) Il bottone di contatore del vengono visualizzati premendo ① .
- 3) Premere  ⑪ per confermare l'impostazione.

Annullare l'operazione con  ⑫ . Si ritorna alla schermata precedente.

## 8-12. Funzione di gestione della manutenzione

Quando viene raggiunto il valore di impostazione per il contatore, questa funzione visualizza un avvertimento nella schermata. È possibile registrare fino a cinque diversi valori di impostazione per l'avvertimento.



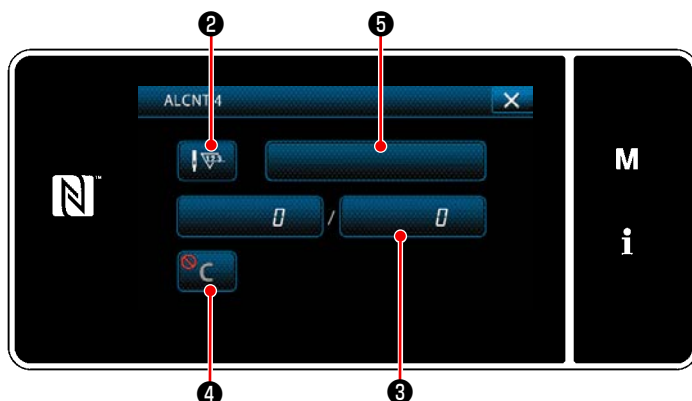
- 1) Tenere premuto **M** **1** per tre secondo.  
Viene visualizzata la "Schermata di modalità".



- 2) Selezionare "9. Impostazione della gestione della manutenzione".



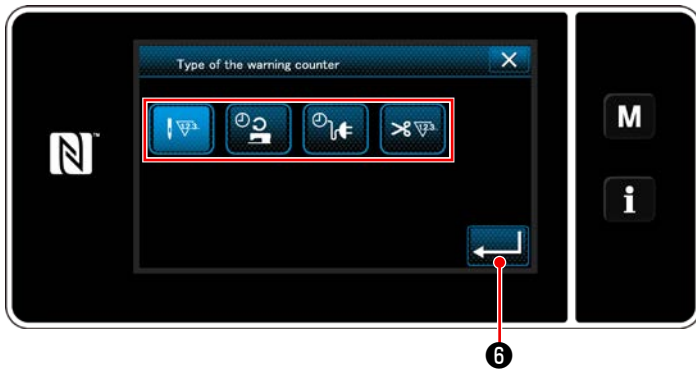
- 3) Quando viene selezionato il contatore per il quale si desidera registrare il valore di impostazione per l'avvertimento, viene visualizzata la "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento".



- 4) Quando viene premuto **C** **2**, viene visualizzata la "Schermata di selezione del tipo di contatore di avvertimento".

<Schermata di impostazione del contatore di avvertimento>





<Schermata di selezione del tipo di contatore di avvertimento>

5) Selezionare la condizione di impostazione del contatore di avvertimento.

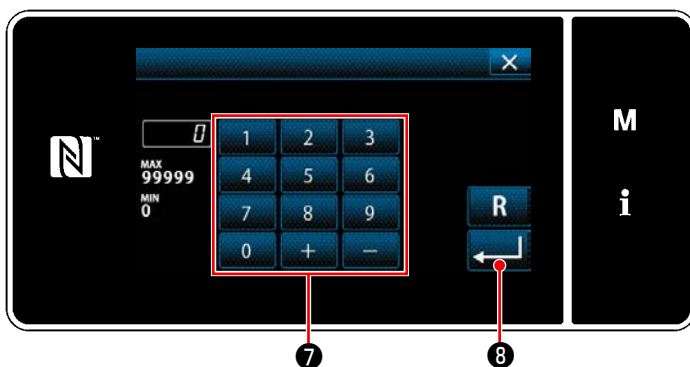
: Numero di punti (Unità: 1000 punti)

: Tempo di funzionamento (Unità: Ore)

: Tempo di energizzazione (Unità: Ore)

: Numero di volte del taglio del filo (Unità: Numero di volte)

6) Quando viene premuto **6**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento".



<Schermata di immissione del valore di impostazione del contatore di avvertimento>

7) Quando **3** nella "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento" viene premuto, viene visualizzata la "Schermata di immissione del valore di impostazione del contatore di avvertimento".

8) Immettere il valore di impostazione del contatore di avvertimento con il tastierino numerico **7**.

9) Quando viene premuto **8**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento".



<Schermata di impostazione della cancellazione del contatore di avvertimento>

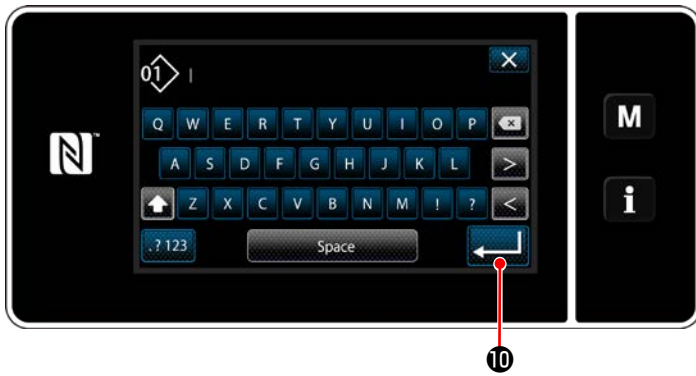
10) Quando **4** nella "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento" viene premuto, viene visualizzata la "Schermata di impostazione della cancellazione del contatore di avvertimento".

11) Selezionare l'abilitazione/disabilitazione della cancellazione del contatore di avvertimento visualizzata nella schermata di avvertimento.

: Disabilitata (il tasto di cancellazione del valore attuale non viene visualizzato nella schermata di avvertimento)


: Abilitata (il tasto di cancellazione del valore attuale viene visualizzato nella schermata di avvertimento)

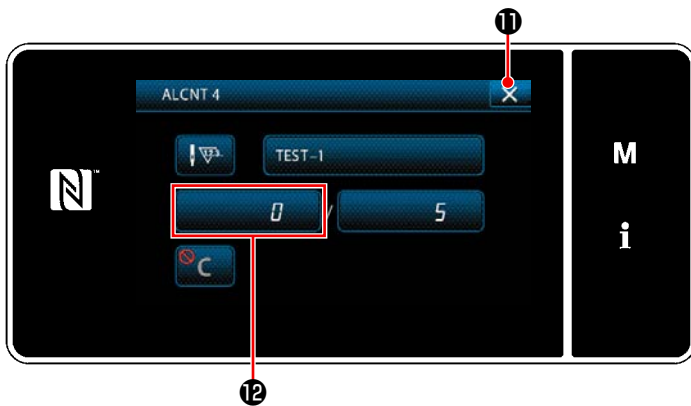
12) Quando viene premuto **9**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento".




13) Quando **5** nella "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento" viene premuto, viene visualizzata la "tastiera".

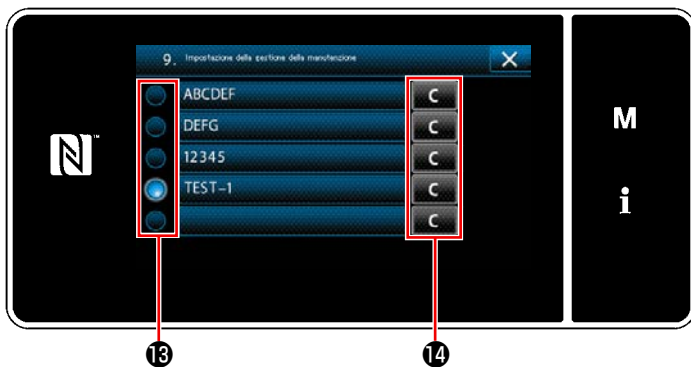
14) Immettere un nome del contatore di avvertimento.

15) Quando viene premuto  **10**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione del contatore di avvertimento".



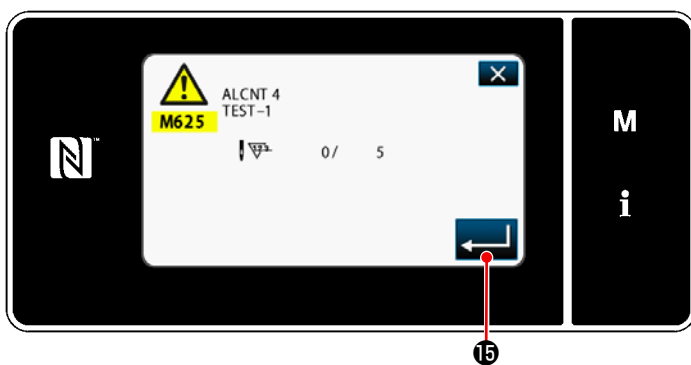
16) Quando viene premuto  **11**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione della gestione della manutenzione".


\* Quando la macchina per cucire esegue la cucitura dopo che il contatore di avvertimento è stato impostato, il valore di conteggio viene visualizzato in **12**.

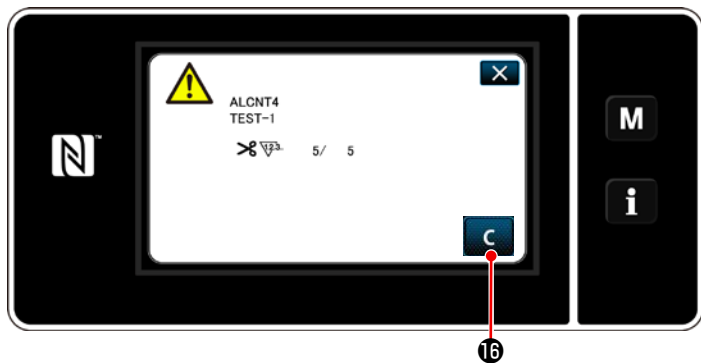


17) Il contatore di avvertimento selezionato con un segno di spunta in **13** è abilitato.

18) Quando viene premuto il relativo tasto "C" in **14**, il valore di conteggio visualizzato nel corrispondente campo di contatore può essere cancellato.





19) Quando viene premuto  **15**, l'operazione viene confermata. Si ritorna quindi alla "Schermata di impostazione della gestione della manutenzione".



20) Quando viene raggiunto il valore di conteggio preimpostato per il contatore, viene visualizzata la schermata di avvertimento.

21) Cancellare il valore di conteggio premendo



\* Se  (Disabilitato) è selezionato nel passaggio 10),  non verrà visualizzato.



22) Se il valore di conteggio del contatore non viene cancellato, la schermata di avvertimento verrà visualizzata nuovamente al momento del conteggio successivo.

## 9. 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.

L'impostazione della velocità viene eseguita automaticamente in funzione della lunghezza del punto e della quantità di movimento verticale alternato.

### ● Limite della larghezza dello zig-zag

| Larghezza dello zig-zag | Velocità di cucitura (sti/min) |
|-------------------------|--------------------------------|
| Da 0,0 a 4,0            | 5.000                          |
| Da 4,1 a 5,0            | 4.000                          |
| Da 5,1 a 6,0            | 3.500                          |
| Da 6,1 a 8,0            | 3.000                          |

### ● Limite della quantità di trasporto

| Lunghezza del punto (mm) | Velocità di cucitura (sti/min) |
|--------------------------|--------------------------------|
| -5,0                     | 1.800                          |
| -4,8                     | 2.200                          |
| -4,6                     | 2.500                          |
| -4,4                     | 2.500                          |
| -4,2                     | 3.800                          |
| -4,0                     | 4.000                          |
| -3,8                     | 4.100                          |
| -3,6                     | 4.200                          |
| -3,4                     | 4.300                          |
| -3,2                     | 4.400                          |
| -3,0                     | 4.500                          |
| -2,8                     | 4.500                          |
| -2,6                     | 4.700                          |
| -2,4                     | 4.800                          |
| -2,2                     | 4.900                          |
| -2,0                     | 5.000                          |
| -1,8                     | 5.000                          |
| -1,6                     | 5.000                          |
| -1,4                     | 5.000                          |
| -1,2                     | 5.000                          |
| -1,0                     | 5.000                          |
| -0,8                     | 5.000                          |
| -0,6                     | 5.000                          |
| -0,4                     | 5.000                          |
| -0,2                     | 5.000                          |

| Lunghezza del punto (mm) | Velocità di cucitura (sti/min) |
|--------------------------|--------------------------------|
| 0,0                      | 5.000                          |
| 0,2                      | 5.000                          |
| 0,4                      | 5.000                          |
| 0,6                      | 5.000                          |
| 0,8                      | 5.000                          |
| 1,0                      | 5.000                          |
| 1,2                      | 5.000                          |
| 1,4                      | 5.000                          |
| 1,6                      | 5.000                          |
| 1,8                      | 5.000                          |
| 2,0                      | 5.000                          |
| 2,2                      | 5.000                          |
| 2,4                      | 5.000                          |
| 2,6                      | 5.000                          |
| 2,8                      | 5.000                          |
| 3,0                      | 5.000                          |
| 3,2                      | 4.800                          |
| 3,4                      | 4.800                          |
| 3,6                      | 4.100                          |
| 3,8                      | 4.000                          |
| 4,0                      | 3.900                          |
| 4,2                      | 3.800                          |
| 4,4                      | 2.700                          |
| 4,6                      | 2.700                          |
| 4,8                      | 2.400                          |
| 5,0                      | 2.200                          |

## 10. INCONVENIENTI IN CUCITURA E RIMEDI

| Inconvenienti    | Cause   | Rimedi  | Vedi pagina  |
|------------------|---|---|--|
| Rottura del filo | <ul style="list-style-type: none"> <li>① Il filo rimane impigliato nella leva del tirafilo.</li> <li>② Il filo dell'ago viene infilato al contrario.</li> <li>③ Il filo rimane impigliato nel crochet di cucitura.</li> <li>④ Il filo dell'ago è troppo stretto o troppo lento.</li> <li>⑤ Quando il filo dell'ago scivola via dal disco rotativo.</li> <li>⑥ La tensione della molla chiusura punto è troppo elevata o troppo ridotta.</li> <li>⑦ La corsa della molla chiusura punto è troppo ampia o troppo stretta.</li> <li>⑧ La sincronizzazione del crochet di cucitura e dell'ago non è corretta.</li> <li>⑨ Il percorso del filo del crochet, la capsula della bobina, la leva del tirafilo o qualsiasi altra parte presentano graffi.</li> <li>⑩ Il tipo di filo non è adatto. <ul style="list-style-type: none"> <li>a. La qualità del filo è bassa.</li> <li>b. Il filo è troppo grosso rispetto al tipo di ago.</li> <li>c. Il filo si rompe al calore.</li> </ul> </li> <li>⑪ Quando si presentano salti di punto.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> Sciogliere il groviglio.</li> <li><input type="radio"/> Infilare correttamente il filo.</li> <li><input type="radio"/> Sciogliere il groviglio.</li> <li><input type="radio"/> Regolare la tensione del filo.</li> <li><input type="radio"/> Aumentare la tensione del disco di pretensionamento.</li> <li><input type="radio"/> Regolare la tensione della molla chiusura punto.</li> <li><input type="radio"/> Regolare la corsa della molla chiusura punto. (da 8 a 12 mm)</li> <li><input type="radio"/> Regolare la sincronizzazione.</li> <li><input type="radio"/> Rimuovere i graffi o sostituire la parte.</li> <li><input type="radio"/> Usare un filo di buona qualità.</li> <li><input type="radio"/> Usare un filo o ago adatti.</li> <li><input type="radio"/> Usare l'unità di lubrificazione con olio JUKI a base di silicone.</li> <li><input type="radio"/> Fare riferimento al paragrafo seguente: Salti di punto.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>23</b></li> <li><b>23</b></li> <li><b>126</b></li> <li><b>24</b></li> <li><b>24</b></li> <li><b>29</b></li> <li><b>29</b></li> <li><b>126</b></li> <li><b>126,127</b></li> <li></li> <li></li> <li></li> <li></li> <li></li> <li></li> </ul> |
| Salti di punto   | <ul style="list-style-type: none"> <li>① L'ago è inserito al contrario. <ul style="list-style-type: none"> <li>a. L'ago non è inserito completamente nella barra ago.</li> <li>b. La cruna dell'ago non è rivolta completamente verso l'operatore.</li> <li>c. L'ago è rivolto verso il retro.</li> </ul> </li> <li>② L'ago stesso non è adatto. <ul style="list-style-type: none"> <li>a. L'ago è piegato.</li> <li>b. L'ago non è di buona qualità.</li> <li>c. L'ago è troppo sottile rispetto al tipo di filo.</li> <li>d. Viene utilizzato un ago spuntato.</li> </ul> </li> <li>③ Il bordo del crochet non è abbastanza affilato o è danneggiato.</li> <li>④ La sincronizzazione del crochet di cucitura e dell'ago non è corretta.</li> <li>⑤ L'altezza della barra ago non è corretta.</li> <li>⑥ La distanza tra l'ago e il crochet di cucitura è troppo elevata.</li> <li>⑦ La posizione della leva ausiliaria del tirafilo è scorretta.<br/>(Soltanto per il tipo leva tirafilo ausiliaria optional)</li> </ul>                  | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> Inserire interamente l'ago.</li> <li><input type="radio"/> Girare la cruna dell'ago fino a quando è rivolta totalmente verso l'operatore.</li> <li><input type="radio"/> Inserire l'ago in maniera che la scanalatura lunga sia rivolta verso l'operatore.</li> <li><input type="radio"/> Sostituire con un nuovo ago.</li> <li><input type="radio"/> Usare un ago di buona qualità.</li> <li><input type="radio"/> Utilizzare un ago o filo adeguati.</li> <li><input type="radio"/> Sostituire con un nuovo ago.</li> <li><input type="radio"/> Riaffilare il crochet o sostituirlo.</li> <li><input type="radio"/> Regolare correttamente la sincronizzazione.</li> <li><input type="radio"/> Regolare l'altezza della barra ago.</li> <li><input type="radio"/> Regolare lo spazio.</li> <li><input type="radio"/> Regolare correttamente la posizione della leva ausiliaria del tirafilo.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>20</b></li> <li><b>20</b></li> <li><b>20</b></li> <li><b>20</b></li> <li><b>126,127</b></li> <li><b>126</b></li> <li><b>125</b></li> <li><b>126</b></li> <li><b>128</b></li> </ul>   |

| Inconvenienti                 | Cause   | Rimedi  | Vedi pagina   |
|-------------------------------|---|---|---|
| Punti lenti                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>① La tensione del filo dell'ago è troppo bassa.</li> <li>② La tensione della molla chiusura punto è troppo bassa.</li> <li>③ La tensione del filo della bobina è troppo elevata.</li> <li>④ La sincronizzazione del crochet di cucitura e dell'ago non è corretta.</li> <li>⑤ Il filo è troppo grosso rispetto al tipo di ago.</li> <li>⑥ Quando il filo scivola via dal disco rotativo.</li> </ul>            | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Aumentare la tensione del filo dell'ago.</li> <li>○ Aumentare la tensione della molla.</li> <li>○ Diminuire la tensione del filo della bobina.</li> <li>○ Regolare la sincronizzazione correttamente.</li> <li>○ Utilizzare un ago o filo adeguati.</li> <li>○ Aumentare la tensione del disco di pretensionamento.</li> </ul> | <p><b>24</b></p> <p><b>29</b></p> <p><b>29</b></p> <p><b>126</b></p> <p><b>24</b></p> |
| Chiusura irregolare del punto | <ul style="list-style-type: none"> <li>① La tensione del filo della bobina è troppo bassa.</li> <li>② Il filo della bobina non è avvolto correttamente.</li> <li>③ Il percorso del filo del crochet, la capsula della bobina, la leva del tirafilo o qualsiasi altra parte presentano graffi.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Aumentare la tensione del filo della bobina.</li> <li>○ Avvolgere correttamente il filo della bobina.</li> <li>○ Rimuovere il graffio o sostituire la parte.</li> </ul>  | <p><b>29</b></p> <p><b>22</b></p>   |
| Rottura dell'ago              | <ul style="list-style-type: none"> <li>① L'ago si piega.</li> <li>② L'ago non è di buona qualità.</li> <li>③ L'ago non è inserito completamente nella barra ago.</li> <li>④ L'ago urta il crochet di cucitura.</li> <li>⑤ L'ago è troppo sottile per il semilavorato e rispetto al filo.</li> <li>⑥ Il foro dell'ago nella placca ago è troppo stretto.</li> <li>⑦ L'ago urta la placca ago.</li> <li>⑧ L'ago urta il piedino premistoffa.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Sostituire con un nuovo ago.</li> <li>○ Utilizzare un ago di buona qualità.</li> <li>○ Inserire il più possibile l'ago nella barra ago.</li> <li>○ Regolare la fase e lo spazio tra l'ago ed il crochet di cucitura nonché la posizione del salvaago.</li> <li>○ Sostituire con ago adatto.</li> </ul>                         | <p><b>20</b></p> <p><b>126</b></p>  |