

ITALIANO

**MEB-3900
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. NOME DI CIASCUN COMPONENTE	2
3. INSTALLAZIONE	3
3-1. Tavolo.....	3
(1) Disegno del supporto del tavolo	3
(2) Disegno del tavolo (A montaggio su piano)	4
(3) Disegno del tavolo (Semisommersa).....	5
3-2. Installazione della centralina di controllo.....	6
3-3. Installazione e collegamento dell'interruttore dell'alimentazione.....	6
3-4. Estrazione della macchina per cucire.....	8
3-5. Installazione della macchina per cucire	9
(1) Nel caso della testa della macchina A montaggio su piano.....	9
(2) Nel caso della testa della macchina semisommersa ..	11
3-6. Sollevamento e rimessa a posto della macchina per cucire.....	16
3-7. Installazione dell'oliatore in polietilene	19
3-8. Installazione del pannello operativo	20
3-9. Installazione del regolatore e del collettore	21
3-10. Collegamento dei cavi	23
3-11. Manipolazione dei cavi	24
3-12. Installazione dell'interruttore a pedale (opzionale).....	25
3-13. Collegamento dell'alimentazione di aria.....	26
(1) Collegamento tra il regolatore e il collettore.....	26
(2) Collegamento dei tubicini dell'aria	27
3-14. Installazione del tubo dell'aria.....	28
3-15. Avvertenze per l'impianto di alimentazione dell'aria compressa (fonte dell'aria di alimentazione).....	29
3-16. Installazione del portafilo.....	30
3-17. Installazione del guidafile	31
3-18. Installazione della protezione occhi e del salvadita.....	32
3-19. Installazione del sacchetto per ritagli di tessuto.....	33
3-20. Installazione/rimozione dell'unità di pressore	34
4. PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE.....	35
4-1. Lubrificazione della macchina per cucire.....	35
(1) Rifornimento dell'olio al serbatoio dell'olio del braccio	35
(2) Rifornimento dell'olio al serbatoio dell'olio del letto	35
(4) Riempimento del serbatoio dell'olio della staffa del crochet	36
(3) Lubrificazione del crochet e componenti dello stendifilo.....	36
(5) Lubrificazione della barra ago e della sezione di ingranaggi	37
4-2. Posizionamento dell'ago.....	38
4-3. Infilatura del filo nella testa della macchina.....	39
(1) Infilatura del filo superiore (filo dell'ago)	39
(2) Infilatura del filo inferiore (filo del crochet).....	40
(3) Infilatura del cordoncino nella macchina	41
4-4. Come posizionare il tessuto sulla macchina per cucire	41
5. STRUTTURA DELL'INTERRUTTORE OPERATIVO	42
5-1. Struttura del pannello operativo.....	42
5-2. Interruttore di arresto temporaneo.....	44
5-3. Interruttore a mano	44
5-4. Interruttore a piedi (opzionale).....	44
6. COME USARE IL PANNELLO OPERATIVO..	45
6-1. Funzionamento fondamentale della macchina per cucire	45
6-2. Impostazione della tensione del filo	45
6-3. Arresto temporaneo della macchina per cucire.....	46
6-4. Esecuzione della ricucitura.....	47
6-5. Esecuzione dell'infilatura	48
6-6. Come usare il contatore	48
(1) Procedimento di impostazione del valore di contatore	48
(2) Procedimento di rilascio del conteggio finito.....	49
6-7. Quando temporaneamente non si desidera fare cadere il coltello	50
6-8. Modifica del modo operativo	50
6-9. Procedura per la modifica del modello di cucitura.....	52
6-10. Conferma della forma del modello.....	52
7. PROCEDURA PER L'IMPOSTAZIONE DEI DATI DI CUCITURA	53
7-1. Impostazione del No.di coltello	54
7-2. Impostazione della lunghezza del taglio.....	55
7-3. Impostazione del coltello "tagliare prima"/coltello "tagliare dopo"	55
7-4. Impostazione del numero di punti della sezione parallela	56
7-5. Impostazione del numero di punti dell'occhiello.....	56
7-6. Impostazione dello spazio del taglio.....	57
7-7. Impostazione dello spazio dell'occhiello.....	57
7-8. Compensazione della posizione del coltello.....	58
7-9. Compensazione del numero di punti della fine della cucitura	58
7-10. Compensazione dell'angolo di rotazione	59
7-11. Compensazione dell'angolo di rotazione alla sezione parallela.....	59
7-12. Compensazione dell'occhiello in senso laterale	60
7-13. Compensazione dell'occhiello in senso longitudinale.....	60
7-14. Compensazione dell'occhiello sinistro in senso longitudinale.....	61
7-15. Compensazione della sezione parallela sinistra di un'asola	61
7-16. Compensazione dello spazio di taglio sinistro.....	62
7-17. Impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago della sezione inferiore destra dell'occhiello.....	62
7-18. Impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago della sezione inferiore sinistra dell'occhiello.....	63
7-19. Impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago.....	63
7-20. Impostazione del tipo di travetta	64
7-21. Impostazione della lunghezza della barra affusolata.....	64
7-22. Impostazione del numero di punti della barra affusolata	65
7-23. Impostazione dell'offset della barra affusolata.....	65
7-24. Impostazione del numero di punti della sezione	

inclinata della barra affusolata	66	9-6. Come copiare / cancellare il modello di cucitura...	87
7-25. Compensazione del numero di punti della barra affusolata sul lato destro	66	9-7. Come regolare il contrasto	88
7-26. Impostazione della lunghezza della barra diritta	67	9-8. Come impostare il blocco a chiave	88
7-27. Impostazione del numero di punti della barra diritta	67	9-9. Esecuzione della ricucitura.....	89
7-28. Regolazione della quantità di sovrapposizione della barra diritta	68	(1) Metodo di registrazione	89
7-29. L'impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago della barra diritta	68	(2) Stato di registrazione al momento della consegna....	89
7-30. Impostazione del numero di punti della barra rotonda.....	69	9-10. Comunicazione	90
7-31. Impostazione del numero di punti sovrapposti della barra rotonda 2	69	(1) Chiavetta USB	91
7-32. Impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago della barra rotonda	70	(2) NFC	92
7-33. Impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago alla sezione superiore della barra dell'occhiello.....	70	9-11. Impostazione del lavoro irregolare.....	93
7-34. Impostazione della velocità ridotta di cucitura per la barra diritta/rotonda	71	10. MANUTENZIONE.....	95
7-35. Impostazione della velocità di cucitura	71	10-1. Taglio del filo del crochet (Tipo rasafilo generale)...	95
7-36. Impostazione della velocità ridotta dell'occhiello	71	10-2. Tempismo tra l'ago e il crochet	95
7-37. Impostazione della partenza dolce.....	72	10-3. Altezza della barra ago	98
7-38. Impostazione del numero di punti all'inizio della cucitura della tensione del filo	72	(1) Regolazione dell'altezza della barra ago	98
7-39. Impostazione del numero di punti alla fine della cucitura della tensione del filo	72	(2) Altezza di riferimento della barra ago.....	98
7-40. Impostazione del numero di modello di cucitura dell'imbastitura	73	10-4. Regolazione per prevenire salti di punto triangolari nel caso della larghezza piccola dell'oscillazione dell'ago	99
7-41. Impostazione del divieto di apertura durante l'imbastitura.....	73	10-5. Gioco tra l'ago e il crochet.....	100
7-42. Impostazione del numero di punti per la cucitura dell'occhiello a punto radiale	73	10-6. Regolazione della protezione ago.....	100
7-43. Impostazione dell'angolo della cucitura sovrapposta per l'occhiello a punto radiale	74	10-7. Spazio tra lo stendifilo e il crochet e il tempismo di apertura dello stendifilo	101
7-44. Impostazione del diametro dell'occhiello a punto radiale	74	10-8. Altezza della placca ago.....	103
8. REGOLAZIONE DI CIASCUNA PARTE.....	75	(1) Altezza della placca ago.....	103
8-1. Regolazione della pressione del coltello tagliatessuto	75	(2) Regolazione dell'altezza della placca ago.....	103
8-2. Regolazione dell'ampiezza del punto	76	10-9. Posizione del piedino premistoffa.....	104
8-3. Regolazione del pressore	77	10-10. Regolazione della posizione di caduta del coltello.....	104
8-4. Regolazione della quantità di apertura del pressore ..	78	10-11. Posizione di installazione del coltello rasafilo dell'ago.....	105
8-5. Regolazione della quantità di tiraggio del filo dell'ago	79	10-12. Pulizia.....	106
8-6. Regolazione del guidafilo del tirafilo	79	10-13. Scarico dell'olio	106
8-7. Regolazione della quantità rimanente del cordoncino.....	80	10-14. Sostituzione delle parti di consumo	107
8-8. Regolazione della tensione del cordoncino.....	80	(1) Usura della faccia del portacoltello	107
8-9. Unità di pinzatura del filo dell'ago (opzionale).....	81	(2) Sostituzione del coltello tagliatessuto e portacoltello..	108
8-10. Regolazione della luminosità della lampada per l'area intorno all'ago	82	(3) Sostituzione del coltello rasafilo del crochet (Tipo rasafilo generale).....	109
9. COME USARE LE VARIE FUNZIONI.....	83	(4) Sostituzione del coltello rasafilo dell'ago	110
9-1. Procedura operativa per la compensazione della tensione del filo di ciascuna sezione.....	83	(5) Sostituzione della piastra di supporto del rasafilo (tipo rasafilo dell'ago)	110
9-2. Modifica della posizione di collocazione del tessuto	86	(6) Standard dell'intervallo di sostituzione della molla a gas	110
9-3. Commutazione del modo operativo dell'interruttore di avviamento	86	(7) Sostituzione della molla a gas.....	111
9-4. Commutazione del movimento del pressore	86	11. CALIBRI DI RICAMBIO E OPTIONAL	112
9-5. Passaggio alla modalità di arresto prima del taglio del tessuto	86	11-1. Placca ago	112
		11-2. Piedino premistoffa.....	112
		11-3. Piastra di supporto del piedino premistoffa.....	113
		11-4. Coltello tagliatessuto.....	113
		11-5. Portacoltello	114
		11-6. Altris	114
		12. INCONVENIENTI E RIMEDI IN CUCITURA	115
		13. INTERRUOTTORE DI MEMORIA.....	117
		13-1. Procedura operativa	117
		13-2. Lista degli interruttori di memoria.....	118
		14. LISTA DEGLI ERRORI.....	120
		15. LISTA DEI MODELLI STANDARD	123
		16. FOGLIO DI ANNOTAZIONE DEI DATI DI CUCITURA.....	125

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

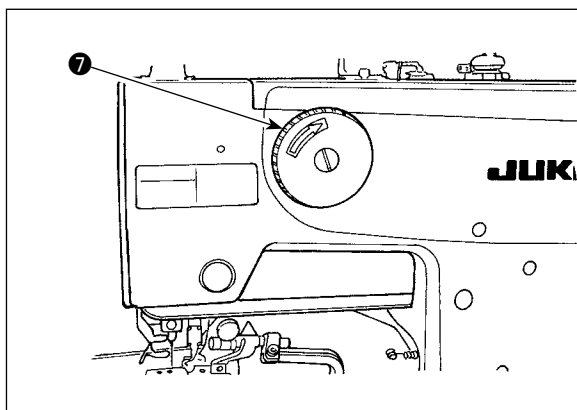
	Caratteristiche tecniche	Tipo J		Tipo C	
1	Applicazione	Jeans		Pantaloni di cotone, pantaloni da lavoro	
2	Gamma della temperatura di funzionamento	5°C - 35°C			
3	Gamma dell'umidità di funzionamento	35% - 85% (senza condensa)			
4	Numero dei modelli di cucitura che possono essere memorizzati nella memoria	99 (1 - 99) (i modelli standard di cucitura dal No. 90 al No. 99 sono stati impostati in fabbrica)			
5	Alimentazione	Monofase/trifase, 200 - 240 V, 50/60 Hz Fluttuazioni della tensione di alimentazione: Tensione nominale \pm 10%			
6	Velocità di cucitura	400 - 2.500 sti/min (in incrementi di 100 sti/min)			
7	Tipo di taglio del filo	Tipo taglio del filo dell'ago (00)	Tipo taglio del filo generale (01)	Tipo taglio del filo dell'ago (00)	Tipo taglio del filo generale (01)
8	Lunghezza della cucitura	10 - 38 mm	10 - 34 mm	10 - 38 mm	10 - 34 mm
9	Lunghezza dell'asola	10 - 38 mm *1	10 - 28 mm	10 - 38 mm *1	10 - 28 mm
10	Larghezza dell'oscillazione dell'ago	2,0 - 4,0 mm (impostazione in fabbrica al momento della consegna: 2,5 mm) [Da 1,5 a 5,0 mm tramite la compensazione del trasporto sul pannello]			
11	Lunghezza dell'asola con barra affusolata	3 - 15 mm *2			
12	Alzata del piedino premi-stoffa	Standard 13 mm			
13	Modifica della forma di cucitura	Selezione tramite programma			
14	Taglio dell'asola	Coltello "tagliare prima" + coltello "tagliare dopo", senza coltello			
15	Metodo di azionamento del coltello tagliatessuto	Azionato dal cilindro pneumatico			
16	Metodo di trasporto	Trasporto intermittente mediante motore passo-passo			
17	Ago usato	DO \times 558 Nm90 - 120 (Numero dell'ago montato al momento della consegna: Nm110)			
18	Dispositivo di sicurezza	Interruttore di pausa e funzione di arresto automatico al momento della rilevazione di un problema			
19	Olio lubrificante	JUKI New Defrix Oil No. 2 o JUKI MACHINE Oil No. 18			
20	Pressione di aria	Regolatore principale: 0,5 MPa Regolatore di pressione del martello: Standard 0,35 MPa (max 0,4 MPa)			
21	Consumo di aria	49,5 l/min (11,6 cicli/min)			
22	Dimensioni della macchina	Testa della macchina: 382 mm (larghezza) \times 656 mm (lunghezza) \times 584 mm (altezza) Unità completa(A montaggio su piano): 1050 mm (larghezza) \times 700 mm (lunghezza) \times 1248 mm (altezza) *3 (escluso il portafilo) Unità completa(Semisommersa): 1060 mm (larghezza) \times 790 mm (lunghezza) \times 1096 mm (altezza) *3 (escluso il portafilo)			
23	Assorbimento	200 VA			
24	Massa	Testa della macchina: circa 110 kg; Pannello operativo: circa 0,3 kg Centralina di controllo: circa 4,5 kg			
25	Rumorosità	<ul style="list-style-type: none"> - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 82,0 dB; (Include $L_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min per il ciclo di cucitura, 3,8 sec. (Modello di cucitura: No. 90). - Livello di potenza acustica (L_{WA}); Valore ponderato A di 92,5 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 a 2.500 sti/min per il ciclo di cucitura, 3,8 sec. (Modello di cucitura: No. 90). 			

*1 : Per la macchina dotata dell'unità di pinzatura del filo dell'ago opzionale, la lunghezza dell'asola è da 10 a 28 mm.

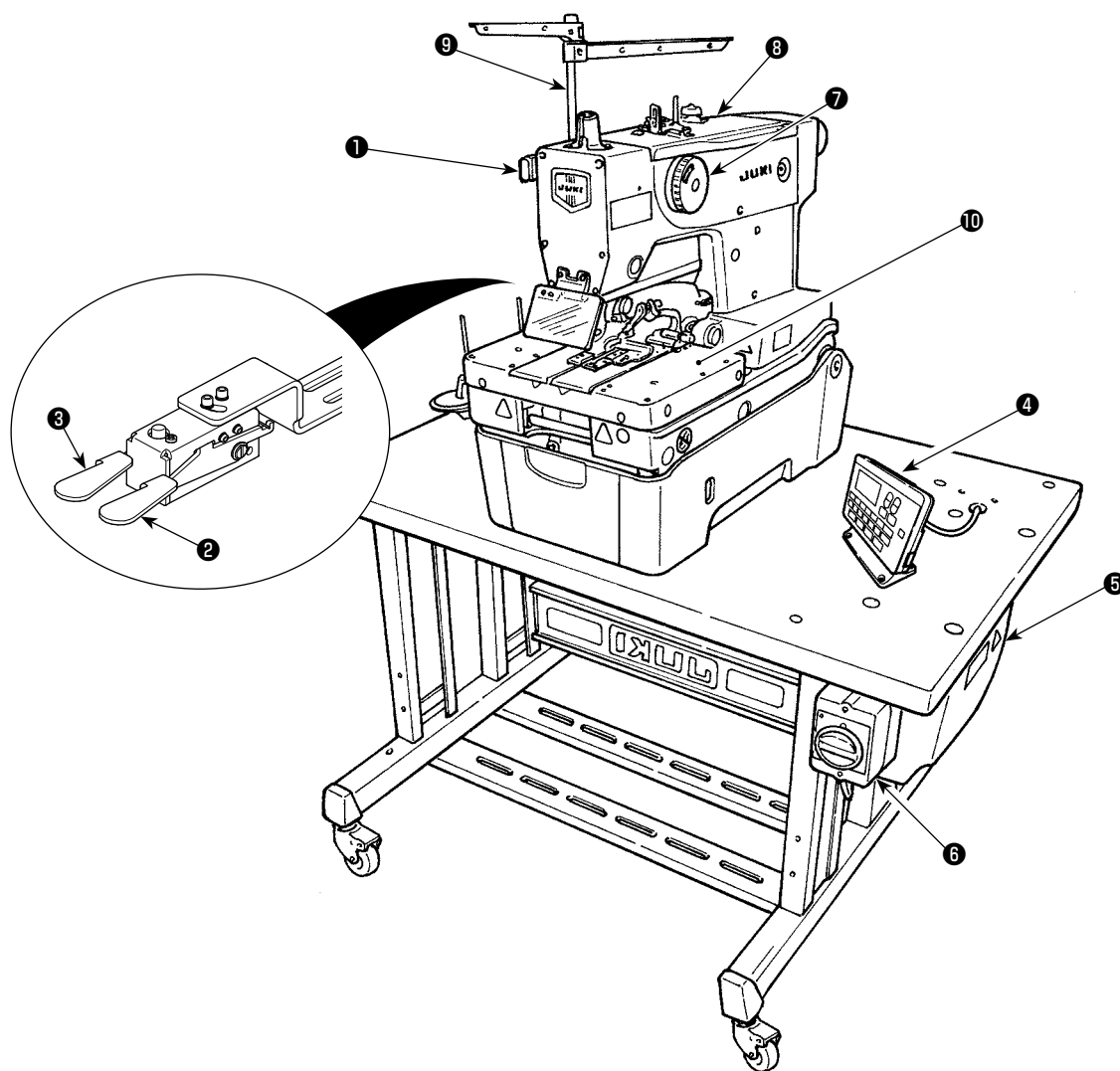
*2 : Sezione parallela: La lunghezza affusolata può essere impostata su un valore che non superi il totale della sezione di occhietto e sezione di travetta.

*3 : L'altezza dell'unità completa varia a seconda dell'altezza del supporto del tavolo.

2. NOME DI CIASCUN COMPONENTE



- Puleggia a mano **7**
La barra ago può essere sollevata o abbassata manualmente con la puleggia a mano.



- 1** Interruttore di arresto temporaneo
- 2** Interruttore del pressore
- 3** Interruttore di avviamento
- 4** Pannello operativo

- 5** Centralina di controllo
- 6** Interruttore dell'alimentazione
- 7** Puleggia a mano
- 8** Testa della macchina

- 9** Portafilo
- 10** Base di trasporto

3. INSTALLAZIONE

PERICOLO :



1. La macchina per cucire deve essere installata da un tecnico specializzato.
2. Affidare collegamenti elettrici ai nostri distributori o ai elettricisti professionisti.
3. La macchina per cucire ha una massa di circa 110 kg. Effettuare l'installazione della macchina per cucire e la regolazione dell'altezza del tavolo in quattro o più persone.
4. Non collegare la spina di alimentazione finché l'installazione della macchina per cucire non venga completata, al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.
5. Assicurarsi di mettere a terra il filo di messa a terra al fine di prevenire gli incidenti causati da dispersione verso terra.
6. Assicurarsi di sollevare/riportare la macchina per cucire dalla/alla sua posizione iniziale tenendola con entrambe le mani.
7. Non applicare una forza irragionevole alla macchina per cucire quando essa è in posizione sollevata. Altrimenti, la macchina per cucire può perdere il suo equilibrio e cadere da sola o insieme al tavolo con conseguenti lesioni o rotture della macchina per cucire.

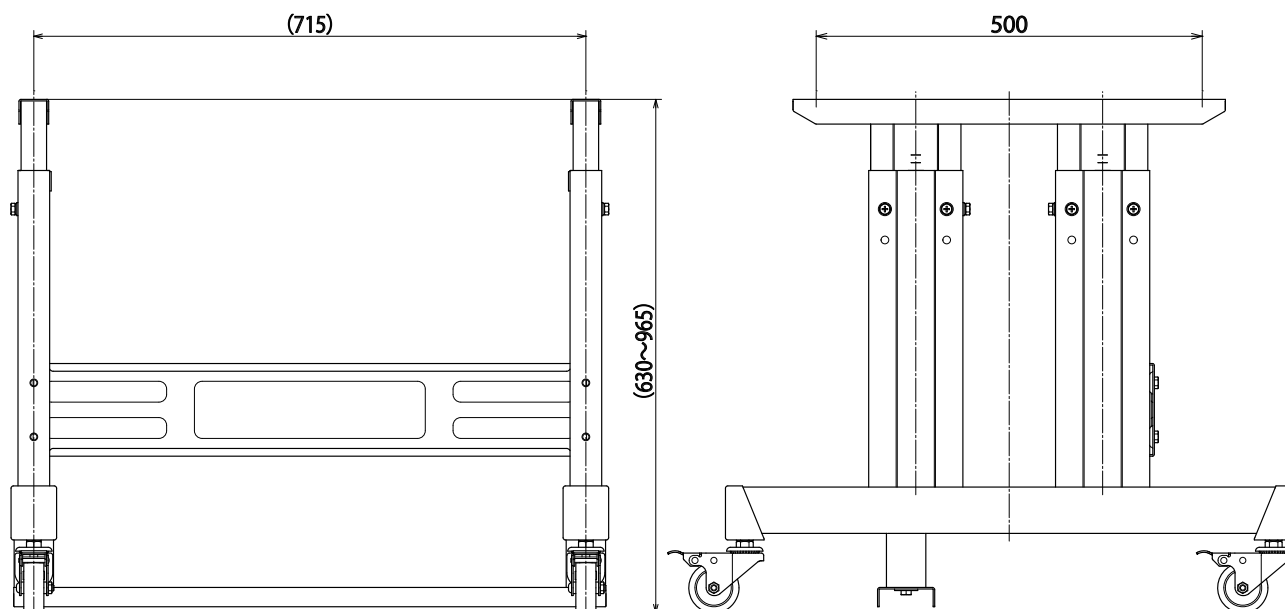
3-1. Tavolo

- Utilizzare un tavolo e un supporto del tavolo che siano in grado di sopportare la massa della macchina per cucire (110 kg) e le vibrazioni. Deve essere usato un tavolo il cui spessore sia 40 - 60 mm.
- Utilizzare un supporto del tavolo che abbia un'altezza adeguata in modo da garantire facilità d'uso all'operatore.
- Il bullone di fissaggio per fissare il tavolo e il supporto del tavolo deve avere una lunghezza che corrisponda allo spessore del tavolo.
- Il tavolo si differenzia tra la testa della macchina a montaggio su piano e quella semisommersa. Lavorare opportunamente il tavolo facendo riferimento al disegno del tavolo corrispondente al tipo di testa della macchina.

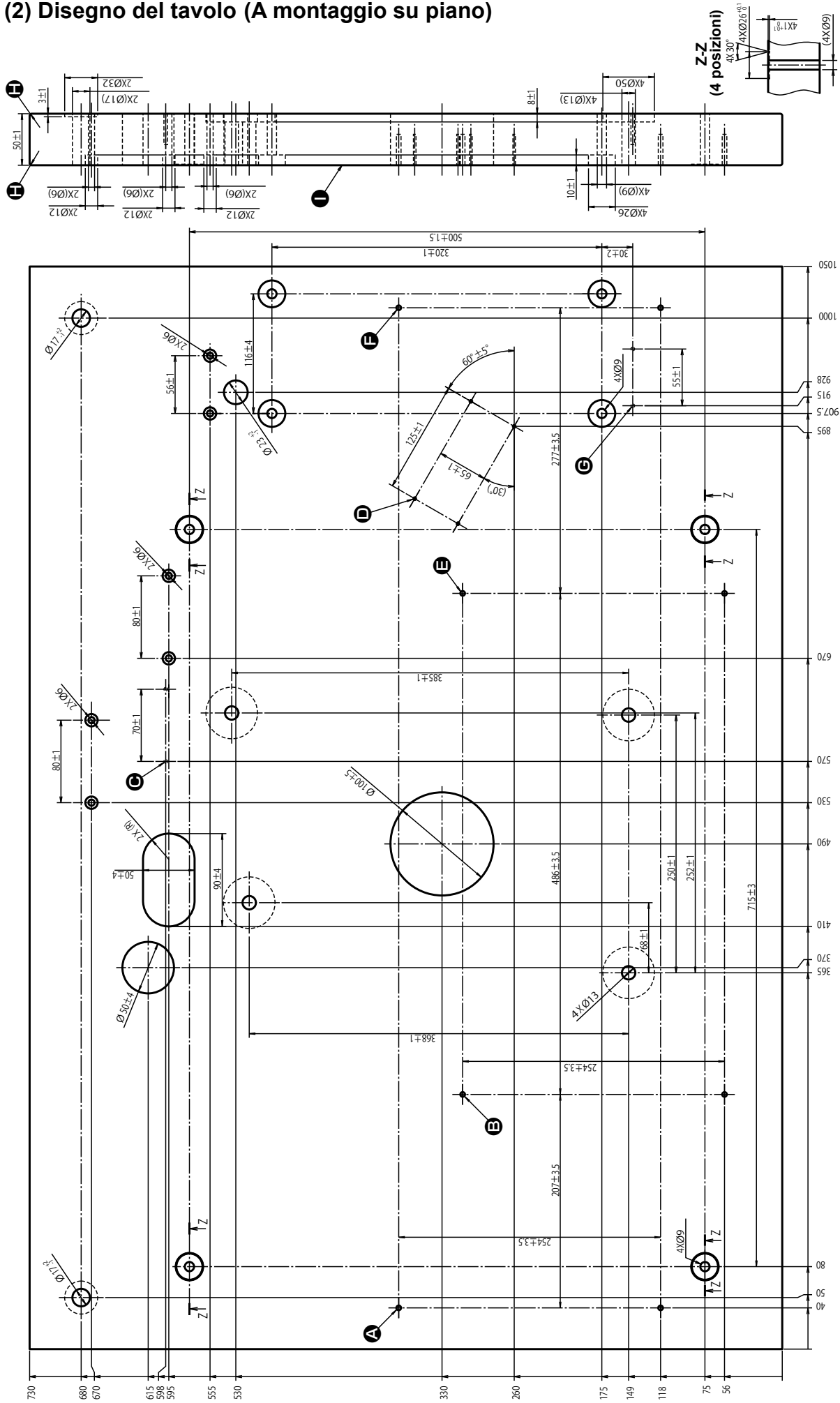


1. Nel caso in cui lo spessore del tavolo superi 60 mm, la lunghezza dei bulloni in dotazione con l'unità come accessorio non è più sufficiente.
2. Nel caso in cui il bullone di fissaggio per fissare il tavolo e il supporto del tavolo sia troppo lungo per lo spessore del tavolo, si possono verificare lesioni accidentali alle mani o alla testa.

(1) Disegno del supporto del tavolo



(2) Disegno del tavolo (A montaggio su piano)

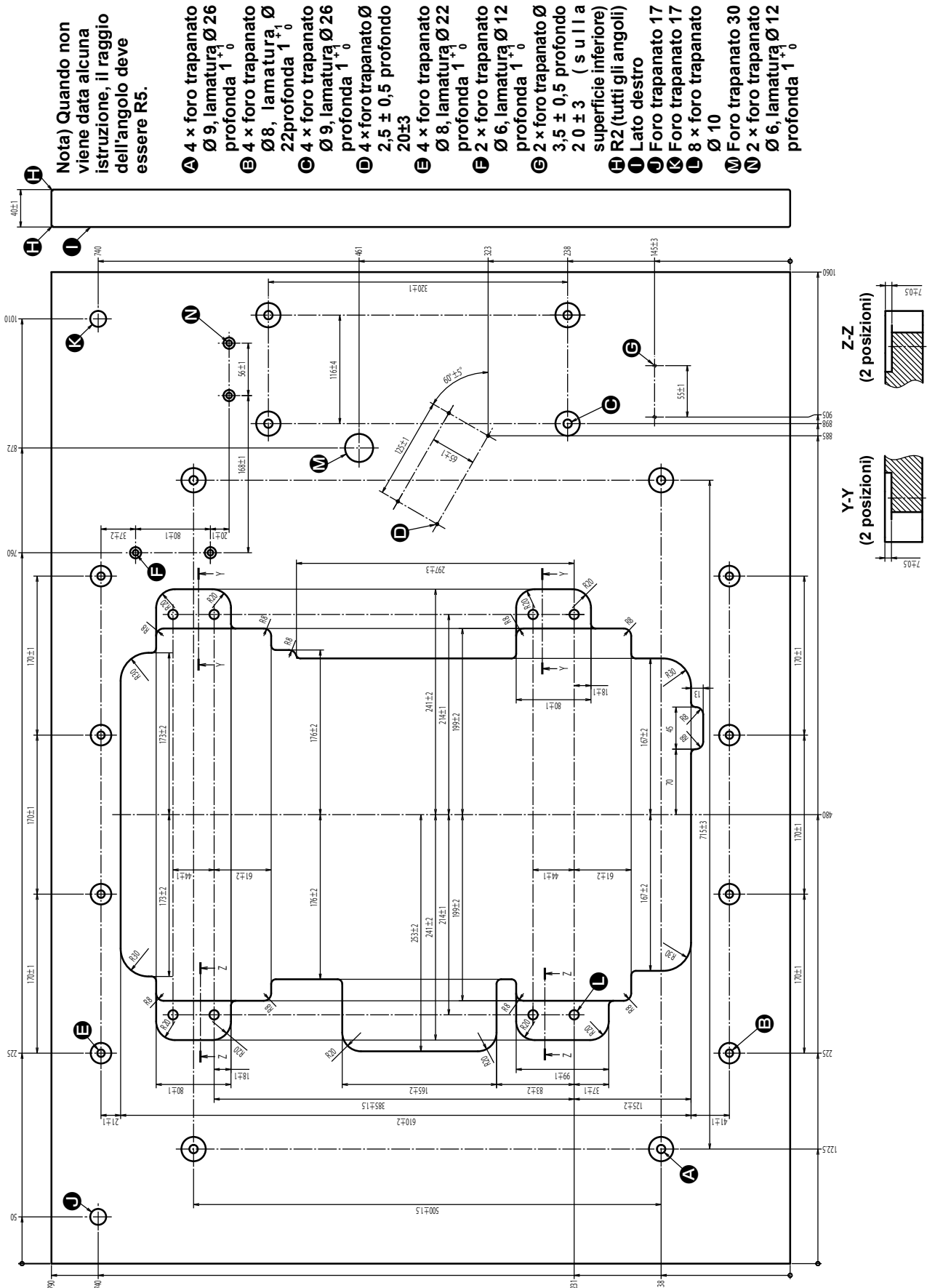


(3) Disegno del tavolo (Semisommersa)

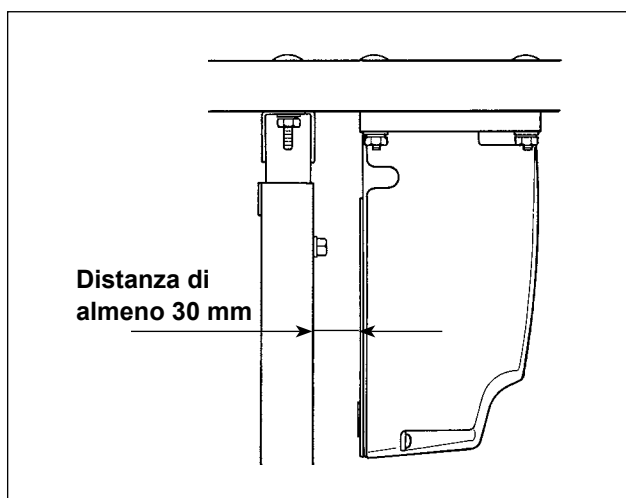
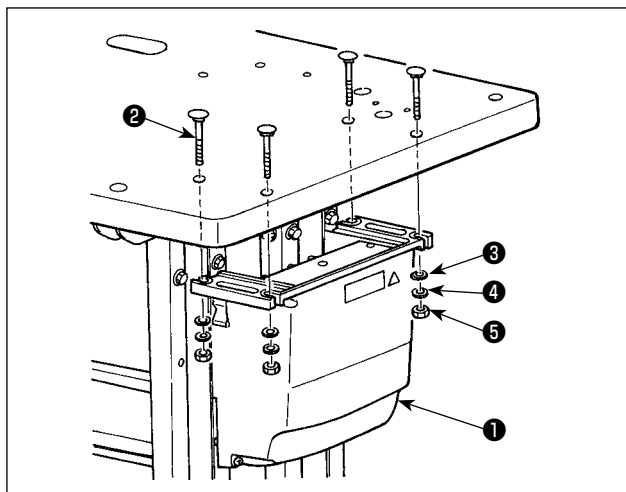
Nel caso in cui venga utilizzata la testa della macchina semisommersa, il kit per la testa della macchina semisommersa (numero di parte: 40157881) è necessario. Preparare il kit insieme al tavolo.



Nel caso in cui venga utilizzata la testa della macchina semisommersa, la piastra di rinforzo del tavolo (numero di parte: 32080707) (in dotazione con il kit (numero di parte: 40157881)) deve essere installata senza eccezioni. (Fare riferimento a "3-5.(2) ① Installazione della piastra di rinforzo del tavolo" p. 11.)



3-2. Installazione della centralina di controllo



Installare la centralina di controllo ❶ alla posizione illustrata in figura con i quattro bulloni ❷, le quattro rondelle piane ❸, le quattro rondelle elastiche ❹ ed i quattro dadi esagonali ❺ in dotazione con l'unità come accessorio.

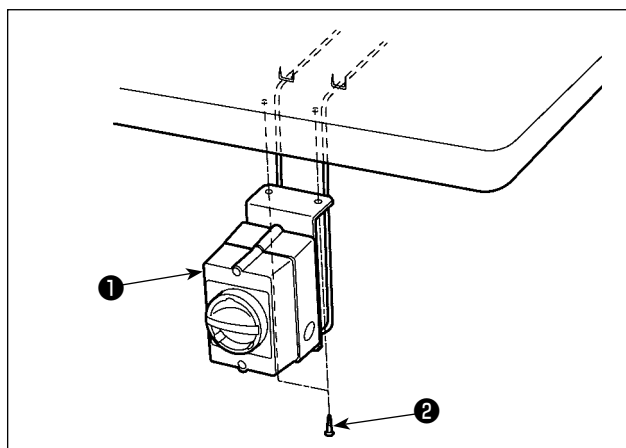
1. Installare la centralina di controllo ❶ ad una distanza di almeno 30 mm dal supporto del tavolo. Se la centralina di controllo ❶ è posizionata troppo vicino al supporto del tavolo, la prima può surriscaldarsi o la macchina per cucire può non funzionare correttamente.
2. Nel caso in cui venga utilizzata la testa della macchina semisommersa, installare la centralina di controllo dopo aver eseguito la procedura scritta in "3-9. Installazione del regolatore e del collettore" p. 21.



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

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

1) Installazione dell'interruttore dell'alimentazione



Fissare l'interruttore ❶ dell'alimentazione sul lato inferiore del tavolo con le due viti per legno ❷.

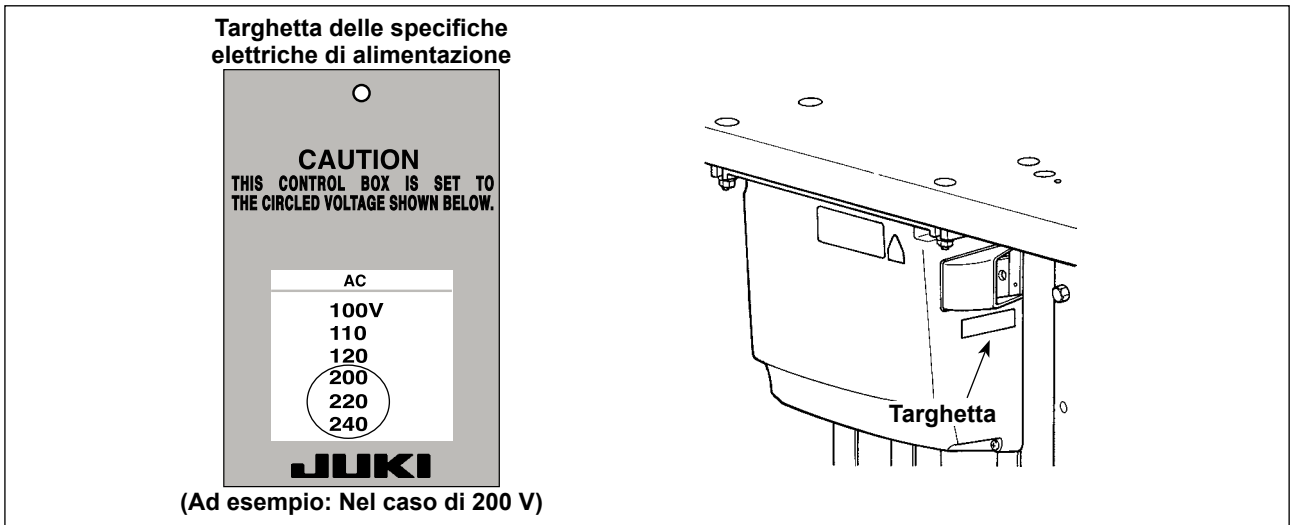
Nel caso in cui venga utilizzata la testa della macchina semisommersa, installare la centralina di controllo dopo aver eseguito la procedura scritta in "3-9. Installazione del regolatore e del collettore" p. 21.



Le viti per legno ❷ ha il diametro nominale di 5,1 mm ed una lunghezza di 20 mm.

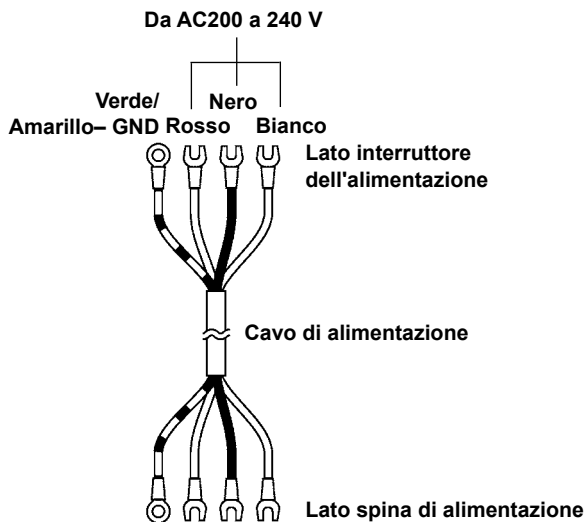
2) Collegamento del cavo di alimentazione

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.

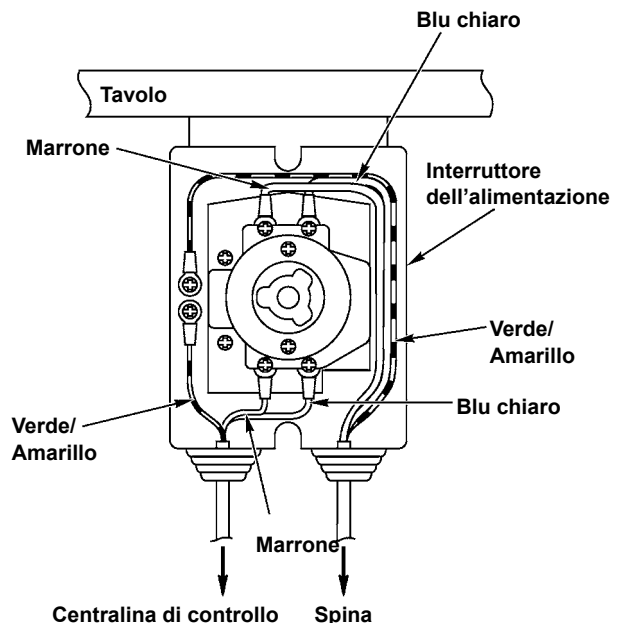
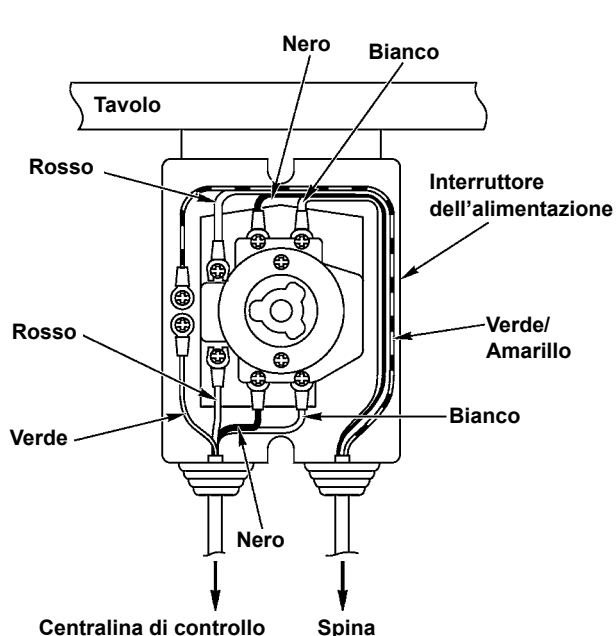
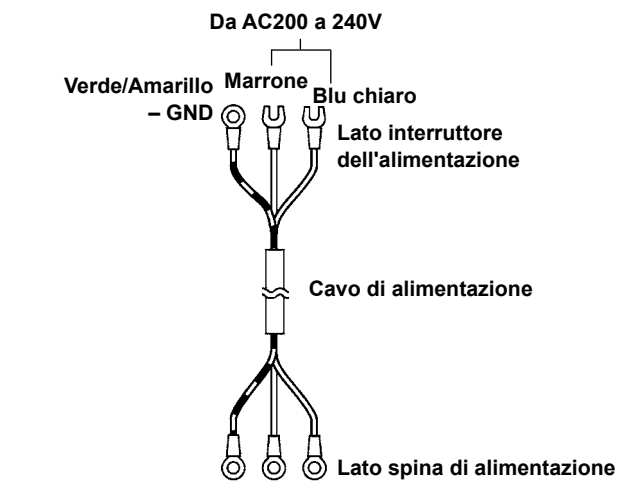


Attenzione Non utilizzare la macchina a meno che le specifiche di tensione descritte sulla targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione non siano soddisfatte.

• Collegamento trifase da 200 a 240V



• Collegamento monofase da 200 a 240V

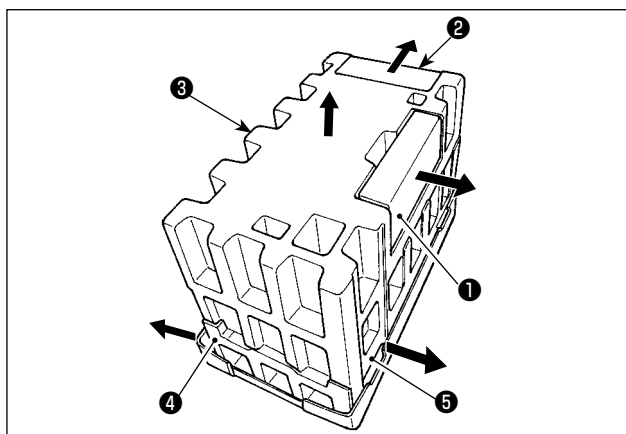


3-4. Estrazione della macchina per cucire

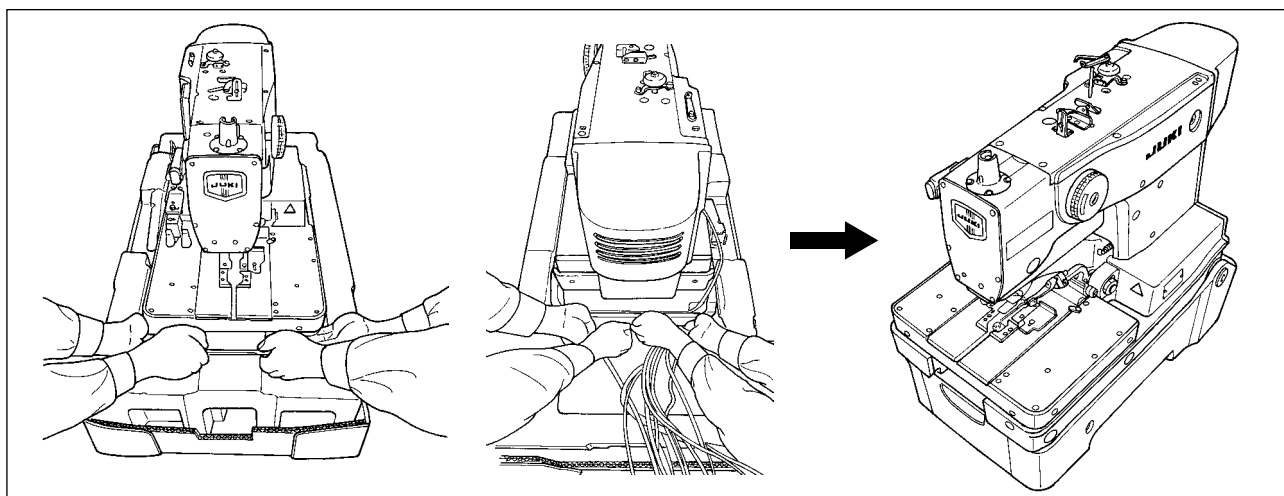
PERICOLO :



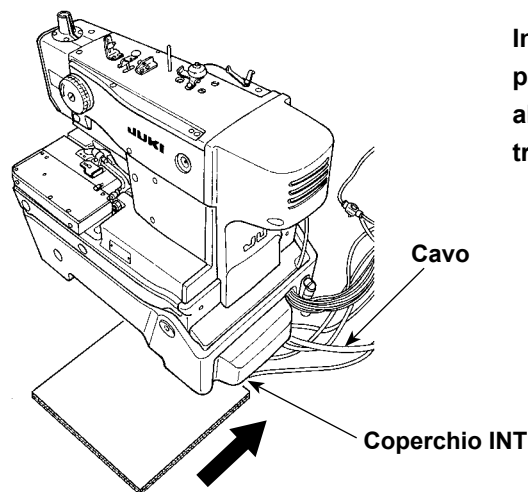
1. La macchina per cucire deve essere estratta da tecnici specializzati.
2. La macchina per cucire ha una massa di circa 110 kg. L'estrazione della macchina per cucire deve essere effettuata in quattro o più persone.
3. Non applicare una forza irragionevole alla macchina per cucire finché l'installazione della macchina per cucire non sia completata. Altrimenti, la macchina per cucire può perdere il suo equilibrio e può cadere da sola o insieme al tavolo con conseguenti lesioni personali o rotture della macchina per cucire.
4. Non collegare la spina di alimentazione finché l'installazione della macchina per cucire non sia completata, al fine di prevenire gli incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) Rimuovere le scatole degli accessori ① e ② nella direzione della freccia.
- 2) Rimuovere il polistirolo espanso superiore ③ nella direzione della freccia.
- 3) Rimuovere il polistirolo espanso intermedio destro e sinistro ④ e ⑤ nella direzione della freccia.



- 4) Estrarre la macchina per cucire dall'imballaggio, in quattro persone, tenendo le parti illustrate nella figura. Posarla sul pavimento.



Inserire un cartone o materiale di imballaggio tra il pavimento e la macchina per cucire per evitare danni al pavimento e per evitare intrappolamenti dei cavi tra il coperchio INT e il pavimento.

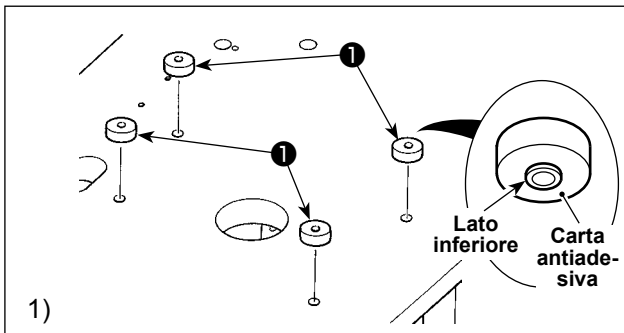
3-5. Installazione della macchina per cucire



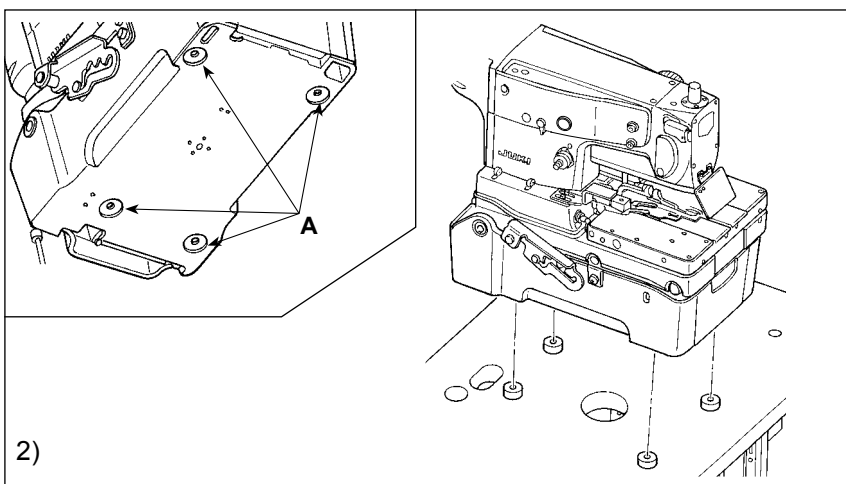
AVVERTIMENTO:

La macchina per cucire deve essere portata in quattro o più persone.
Effettuare le seguenti operazioni di installazione in un luogo pianeggiante.

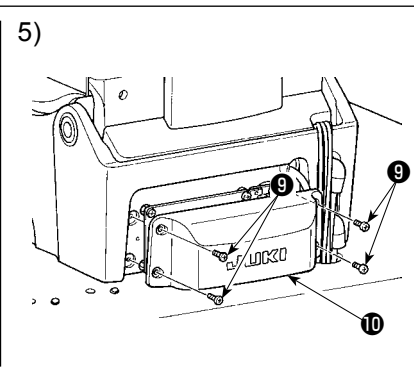
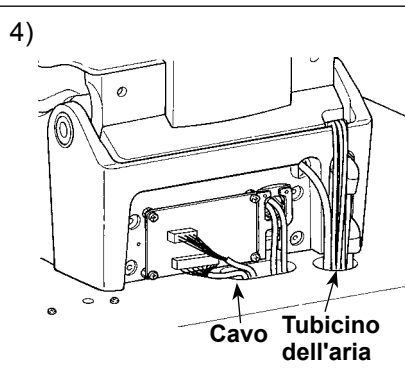
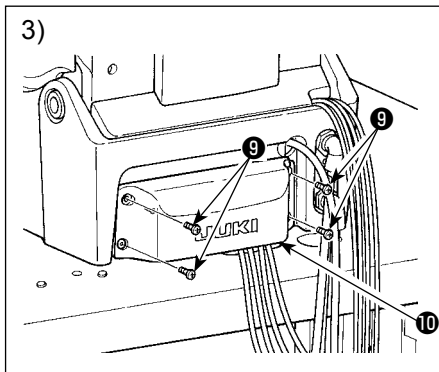
(1) Nel caso della testa della macchina A montaggio su piano



- 1) Rimuovere le carte antiadesive dai quattro gommini B ❶ per bullone. Posizionare i gommini sui fori nel tavolo e attaccarli. (Posizionare il gommino B per bullone con il suo lato convesso voltato verso il basso.)
- 2) Posizionare la macchina per cucire sulla superficie superiore del tavolo in modo che le sezioni concave A del coperchio inferiore si appoggino sui gommini B ❶ per bullone.



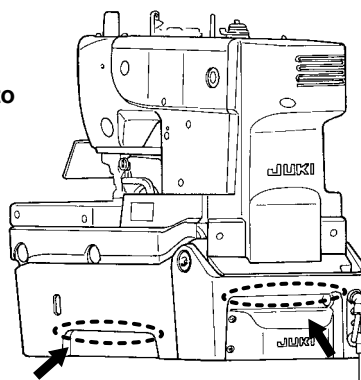
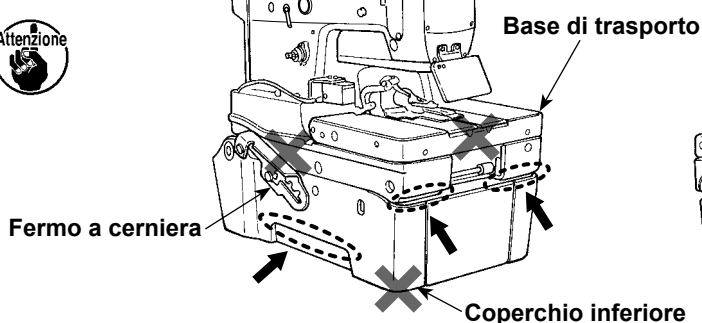
- 3) Rimuovere le quattro viti di fissaggio ❹. Rimuovere il coperchio INT ❷.
- 4) Mettere i tubicini dell'aria ed i cavi che vengono dalla testa della macchina per cucire nel foro nel tavolo.
- 5) Installare il coperchio INT ❷ con le quattro viti di fissaggio ❹.



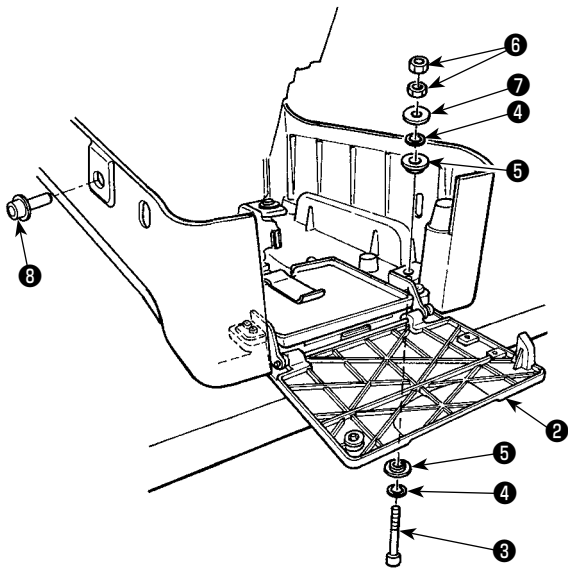
1. Sollevare la testa della macchina per cucire in quattro o più persone tenendo le sezioni contrassegnate con il cerchio tratteggiato come mostrato in figura.
2. Non tenere la parte inferiore del fermo a cerniera e il coperchio inferiore, e la base di trasporto.



Attenzione



6), 7)



6) Rimuovere il bullone di fissaggio ⑧ della testa della macchina. Sollevare la macchina per cucire al 10 gradino del fermo a cerniera.

Quando si solleva la macchina per cucire, fare riferimento a "3-6. Sollevamento e rimessa a posto della macchina per cucire" p. 16.

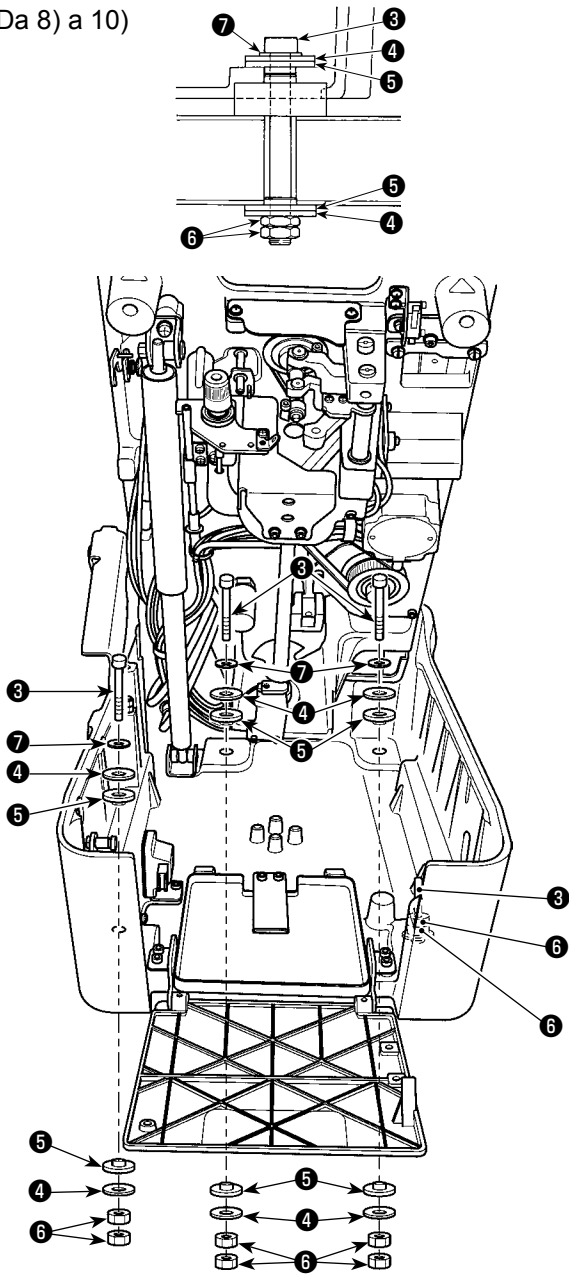
AVVERTIMENTO:



Non sollevare la macchina per cucire sopra il primo gradino del fermo a cerniera. Altrimenti, la macchina per cucire può cadere con conseguenti lesioni o rotture della macchina per cucire.

7) Aprire il coperchio anteriore ②. Inserire la vite ③, la rondella ④ e il gommino ⑤ per vite dal lato anteriore destro della macchina per cucire, e fissarli temporaneamente con il gommino ⑤ per vite, la rondella ④, la guarnizione ⑦ ed i due dadi ⑥.

Da 8) a 10)



8) Assicurarsi di sollevare la macchina per cucire fino al quarto gradino del fermo a cerniera.

Fissare la macchina per cucire con i rimanenti tre bulloni ③, sei rondelle ④, sei gommini ⑤ per bullone, tre guarnizioni ⑦ e sei dadi ⑥.

9) Rimuovere la vite ③ ed i due dadi ⑥ che sono stati utilizzati per fissare temporaneamente.

AVVERTIMENTO:



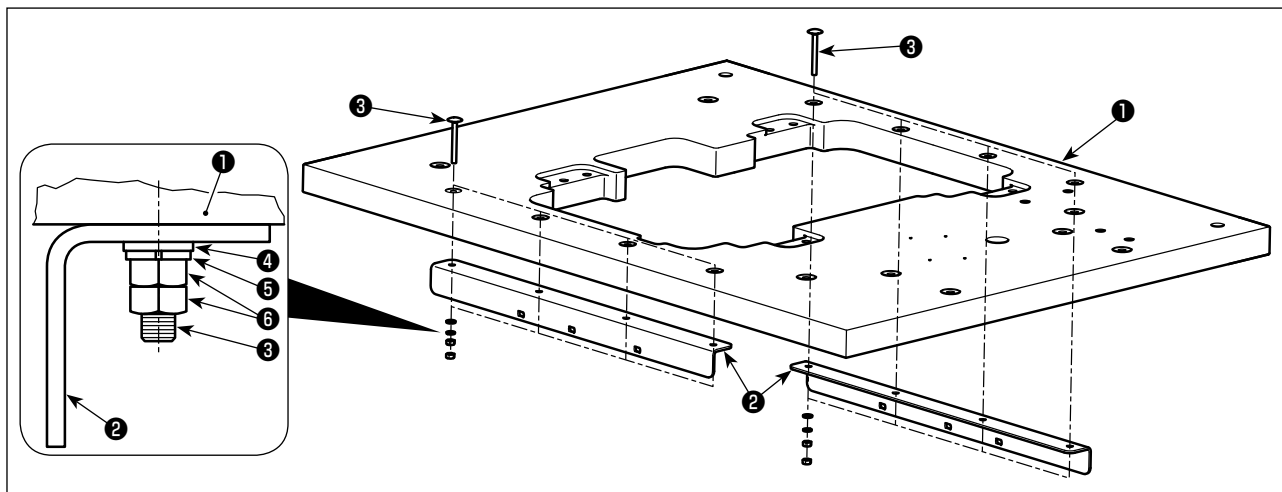
Se il corpo dell'operatore viene a contatto con lo spigolo del coperchio ⑨ del connettore del motore direzione laterale durante il lavoro, lesioni inattese possono essere causate. Fare perciò molta attenzione allo spigolo del coperchio del connettore.

10) Attaccare la vite ③ ed i due dadi ⑥ rimossi nel passaggio di cui sopra, in senso inverso e fissarli.

Attenzione
Fissare la vite ③ ed i dadi ⑥ nella misura in cui il gommino ⑤ per vite sarà leggermente schiacciato.

- Attenzione**
1. Conservare il bullone di fissaggio ⑧ della testa della macchina in quanto esso è necessario quando si sposta la macchina per cucire. Ogni volta che si sposta la macchina per cucire, assicurarsi di installare il bullone di fissaggio della testa.
 2. La vite ③ è una vite a brugola M8 (lunghezza: 85 mm). Il dado ⑥ è quello M8.

(2) Nel caso della testa della macchina semisommersa



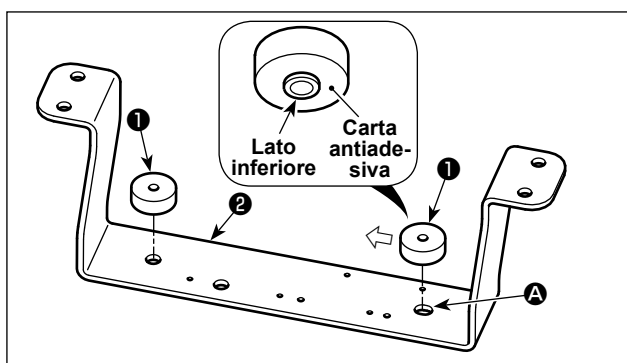
① Installazione della piastra di rinforzo del tavolo

- 1) ② di rinforzo del tavolo sul tavolo ① con i otto bulloni ③, le otto rondelle piane ④, le otto rondelle elastiche ⑤ e le otto rondelle elastiche ⑥ e i 16 dadi ⑥.



Il bullone ③ è bullone carrozza M6 la cui lunghezza è di 60 mm. Le dimensioni della rondella piana ④ sono "Ø 12,5 x Ø 6,4 x t 1,6". La rondella elastica ⑤ è per M6 e il dado ⑥ è M6 (classe 1).

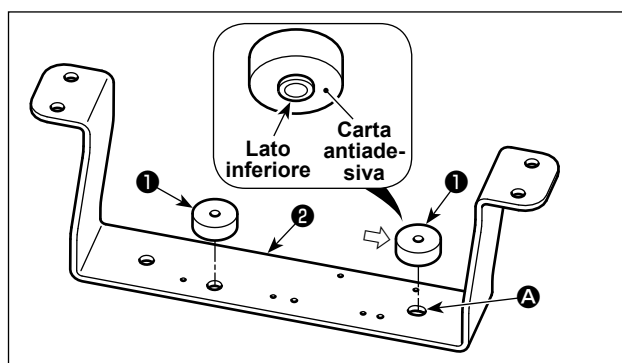
I bulloni ③, le rondelle piane ④, le rondelle elastiche ⑤ e i dadi ⑥ sono in dotazione con il kit per la testa della macchina semisommersa (numero di parte: 40157881).



② Montaggio del supporto (anteriore) del coperchio inferiore

- 1) Rimuovere le carte antiadesive ③ dai due gommini B ① del fondo e incollarli sul supporto ② del coperchio inferiore.

* Incollare il gommino B ① del fondo del lato destro all'estremità sinistra della scanalatura A nel supporto ② del coperchio inferiore spingendolo a sinistra (nella direzione della freccia).



③ Montaggio del supporto (anteriore) del coperchio inferiore

- 1) Rimuovere le carte antiadesive ③ dai due gommini B ① del fondo e incollarli sul supporto ② del coperchio inferiore.

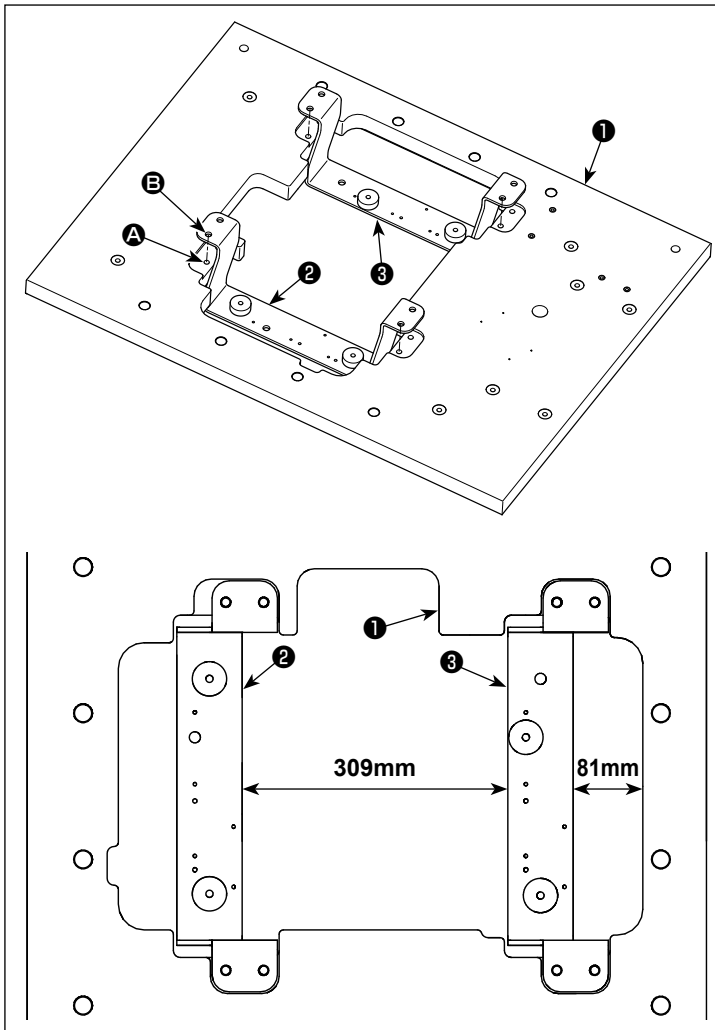
* Incollare il gommino B ① del fondo del lato destro all'estremità sinistra della scanalatura A nel supporto ② del coperchio inferiore spingendolo a destra (nella direzione della freccia).



1. Inserire i gommini B ① del fondo nei rispettivi fori nel supporto ② del coperchio inferiore volgendo i loro lati sporgenti verso il basso.
2. Controllare attentamente le posizioni dei fori di montaggio dei gommini B ① del fondo del lato sinistro.



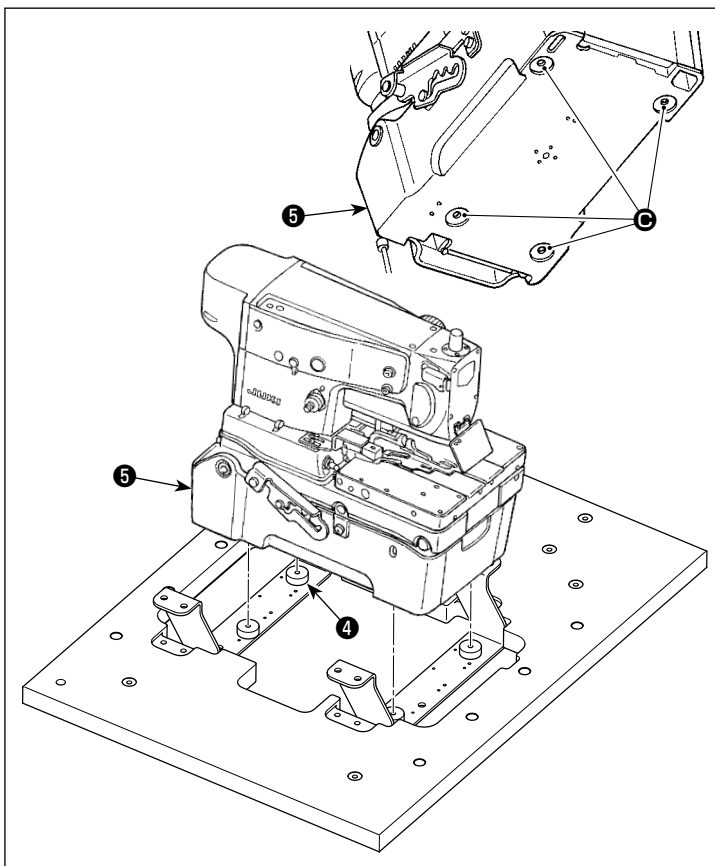
I gommini B ① è gli accessori della testa. Inoltre, coperchio inferiore ② sono in dotazione con il kit per la testa della macchina semisommersa (numero di parte: 40157881).



④ INSTALLAZIONE

- 1) Posizionare il tavolo ①, il supporto (anteriore) ② del coperchio inferiore e il supporto (posteriore) ③ del coperchio inferiore sul pavimento.
- 2) Allineare i fori A di montaggio, nel tavolo ①, del supporto del coperchio inferiore ai fori B di montaggio per i rispettivi supporti del coperchio inferiore.

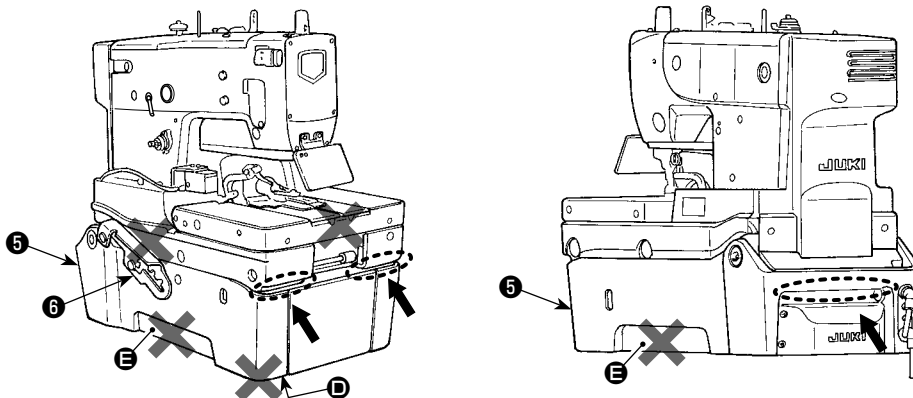
In questo momento, la distanza tra i rispettivi supporti del coperchio inferiore deve essere di 309 mm, e la distanza tra il supporto (posteriore) ③ del coperchio inferiore e il tavolo ① deve essere di 81 mm.



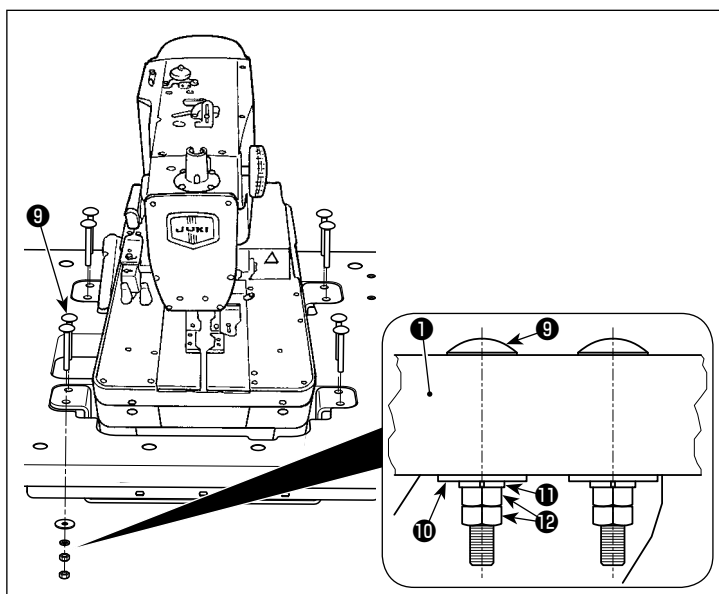
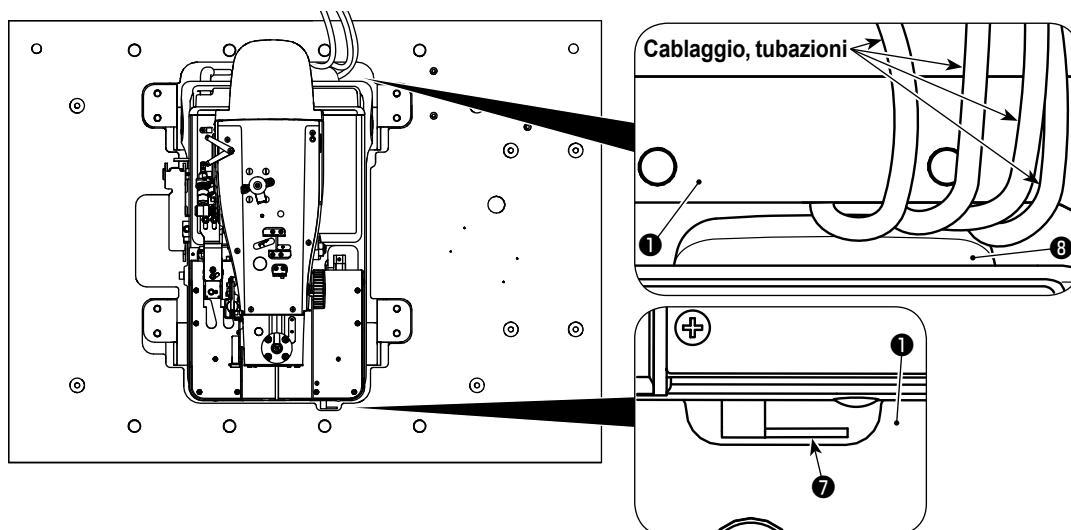
- 3) Posare la testa della macchina sui supporti del coperchio inferiore.
In questo momento, mettere la testa della macchina in modo che i gommini B ④ del fondo incastrino nelle parti concave C nel coperchio inferiore ⑤.

* Fare riferimento anche alle precauzioni riportate nella pagina successiva.

1. Sollevare la testa della macchina per cucire in quattro o più persone tenendo le sezioni contrassegnate con il cerchio tratteggiato come mostrato in figura.
2. Non tenere il fermo **6** della cerniera, il fondo **D** del coperchio inferiore **5** e la parte concava **E** sulla faccia laterale.



3. Quando si posiziona la testa della macchina sul tavolo o si solleva il tavolo, fare attenzione che il manico **7** e il coperchio INT **8** non urtino contro il tavolo **1**. Inoltre, fare attenzione che il cablaggio e le tubazioni non vengano intrappolati tra il coperchio INT **8** e il tavolo **1**.

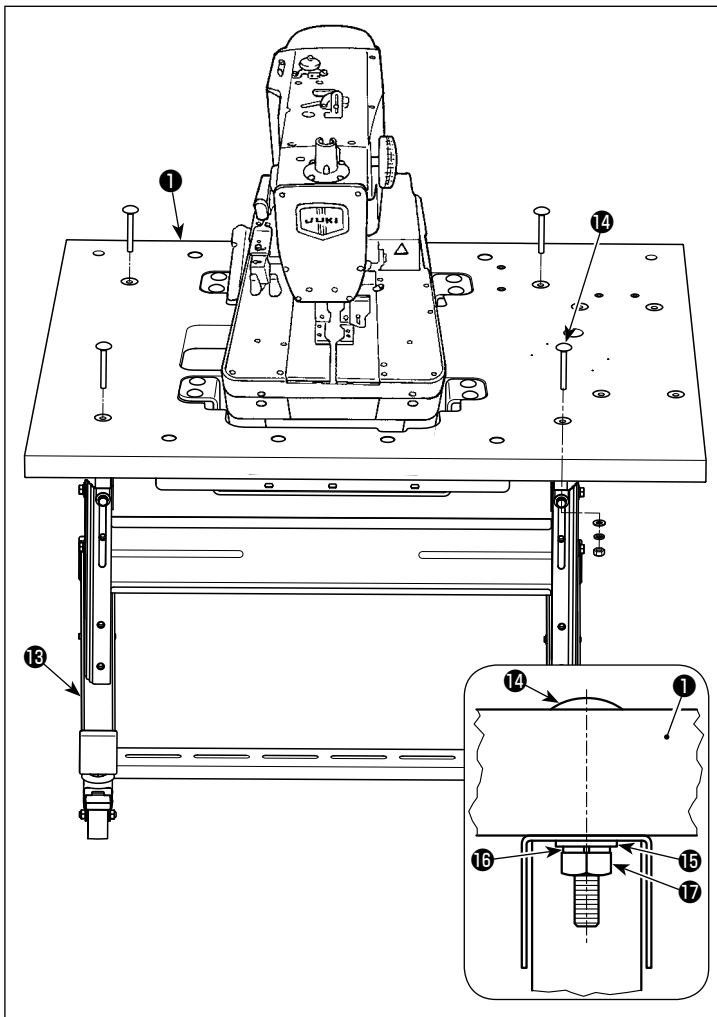


- 4) Sollevando il tavolo **1**, unire il tavolo **1**, il supporto (anteriore) **2** del coperchio inferiore e il supporto (posteriore) **3** del coperchio inferiore con i otto bulloni **9**, le otto rondelle piane **10**, le otto rondelle elastiche **11** e i 16 dadi **12**.

Il bullone **9** è bullone carrozza M8 la cui lunghezza è di 70 mm. Le dimensioni della rondella piana **10** sono "Ø 30 × Ø 8,5 × t 2". La rondella elastica **11** è per M8 e il dado **12** è M8 (classe 1).



I bulloni **9**, le rondelle piane **10**, le rondelle elastiche **11** e i dadi **12** sono in dotazione con il kit per la testa della macchina semisommersa (numero di parte: 40157881).



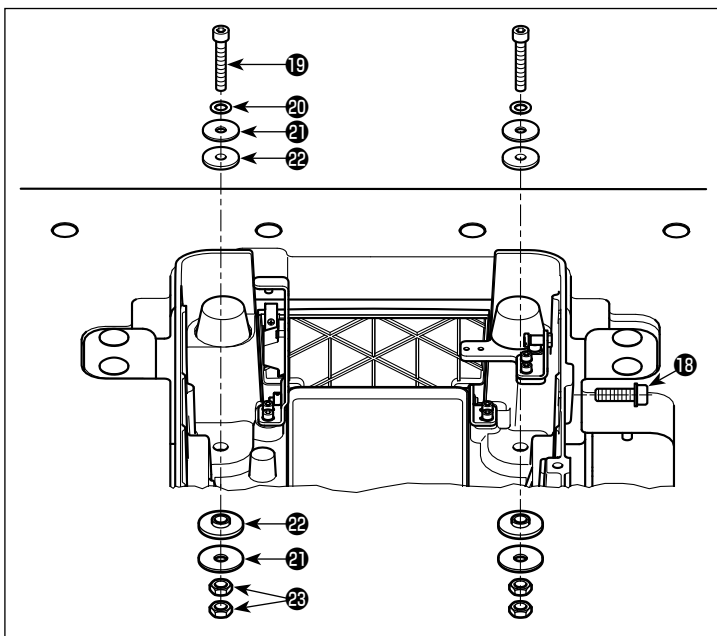
- 5) Tenendo il tavolo ① ai quattro angoli in quattro o più persone, posizionarlo sul sostegno ⑬ del tavolo assemblato e fissarlo con i quattro bulloni ⑭, le quattro rondelle piane ⑮, le quattro rondelle elastiche ⑯ e i quattro dadi ⑰.



1. Sollevare il tavolo ① deve essere portata in quattro o più persone.
2. Sollevare il tavolo ① mantenendolo in posizione orizzontale senza inclinarlo.



Il bullone ⑭ è bullone carrozza 5/16 - 18 f ed è lungo 70 mm. Le dimensioni della rondella piana ⑮ sono "Ø 18 x Ø 8,5 x t 1,6". Le dimensioni della rondella elastica ⑯ sono "Ø 15 x Ø 9 x t 2". Il dado ⑰ è 5/16 - 18 f. I bulloni ⑭, le rondelle piane ⑮, le rondelle elastiche ⑯ e i dadi ⑰ è gli accessori della testa.



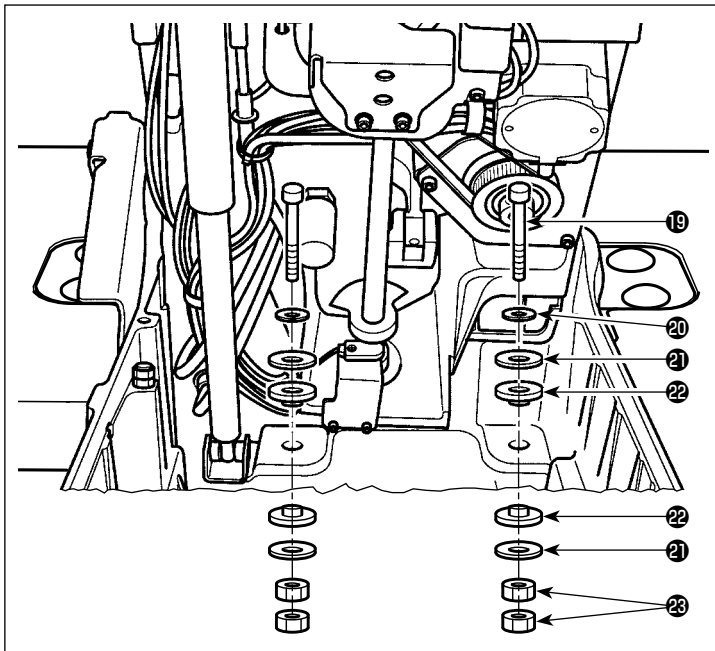
- 6) Rimuovere il bullone di fissaggio ⑱ della testa della macchina. Sollevare la macchina per cucire al 10 gradino del fermo a cerniera.

Quando si solleva la macchina per cucire, fare riferimento a **"3-6. Sollevamento e rimessa a posto della macchina per cucire" p. 16.**

- 7) Fissare la testa della macchina fissando i due bulloni ⑲, le due guarnizioni ⑳, le quattro rondelle piane ㉑, i quattro gommini ㉒ del bullone e i quattro dadi ㉓ in due punti su questo lato della macchina per cucire.



Fissare la vite ⑲ ed i dadi ㉓ nella misura in cui il gommino ㉒ per vite sarà leggermente schiacciato.



8) Sollevare la macchina per cucire al 40 gradino del fermo a cerniera.

Quando si solleva la macchina per cucire, fare riferimento a **"3-6. Sollevamento e rimessa a posto della macchina per cucire" p. 16.**

9) Fissare la testa della macchina fissando i due bulloni 19, le due guarnizioni 20, le quattro rondelle piane 21, i quattro gommini 22 del bullone e i quattro dadi 23 in due punti sul lato opposto della macchina per cucire.



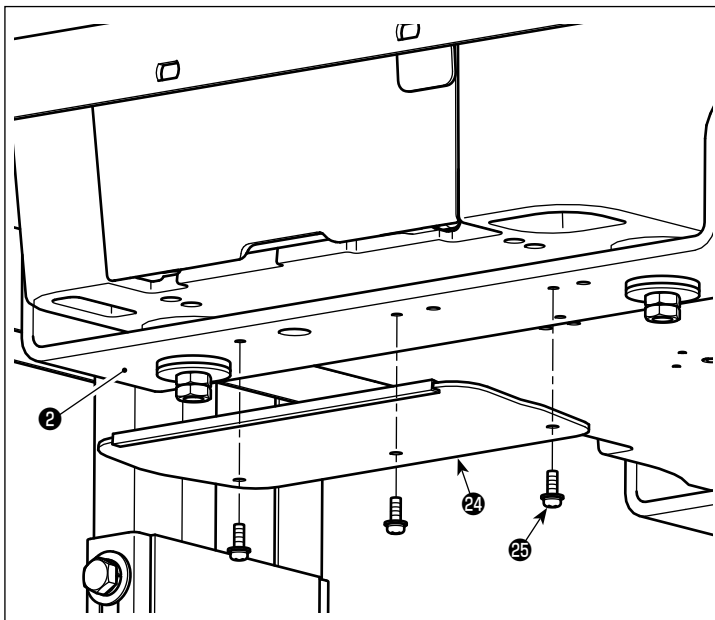
Fissare la vite 19 ed i dadi 23 nella misura in cui il gommino 22 per vite sarà leggermente schiacciato.

1. Conservare il bullone di fissaggio 19 della testa della macchina in quanto esso è necessario quando si sposta la macchina per cucire. Ogni volta che si sposta la macchina per cucire, assicurarsi di installare il bullone di fissaggio della testa.



2. Il bullone 19 è vite a brugola M8 la cui lunghezza è di 50 mm. Le dimensioni della rondella piana 21 sono "Ø 30 x Ø 8,5 x t 2". La il dado 23 è M8 (classe 3).

I bulloni 19, le guarnizioni 20, le rondella piana 21, le rondelle elastiche 22 e i dadi 23 è gli accessori della testa.



10) Fissare il vassoio 24 osul supporto (anteriore) 2 del coperchio inferiore con le tre viti 25 di fissaggio.



La vite di fissaggio 25 è una vite a testa tonda con rondella M4 e ha una lunghezza di 12 mm.

Il vassoio 24 e vite di fissaggio 25 sono in dotazione con il kit per la testa della macchina semisommersa (numero di parte: 40157881).

3-6. Sollevamento e rimessa a posto della macchina per cucire

PERICOLO:

1. Non sollevare la macchina per cucire per scopi diversi da quello dell'installazione, della riparazione o della regolazione al fine di prevenire gli incidenti dovuti a intrappolamenti con, conseguenti possibili lesioni. Inoltre, la macchina per cucire deve essere sollevata per la riparazione o la regolazione solo da un tecnico di manutenzione che abbia familiarità con la macchina.
2. Se si trova che la macchina per cucire sia troppo pesante da sollevare, è probabile che la molla a gas funzioni male a causa di degassamento. Non sollevare mai la macchina per cucire in tale stato in quanto la macchina può cadere, provocando intrappolamenti delle dita, delle mani e delle braccia con conseguenti lesioni gravi.
 - * Leggere attentamente la descrizione riportata in "10-14. (6) Standard dell'intervallo di sostituzione della molla a gas" p. 110 e "10-14. (7) Sostituzione della molla a gas" p. 111.
3. Assicurarsi di effettuare le seguenti operazioni osservando rigorosamente quanto segue al fine di prevenire le lesioni gravi alle mani, dita e/o braccia dovute a intrappolamenti nelle parti pertinenti della macchina per cucire.
 - Assicurarsi di tenere la macchina per cucire per le nervature presenti sul lato anteriore della base della macchina.
 - Assicurarsi di fissare saldamente la macchina per cucire in posizione sollevata bloccando il fermo a cerniera.
4. Non tenere altre parti all'infuori delle nervature presenti sul lato anteriore della base della macchina.
5. Se si solleva la macchina per cucire con la base di trasporto rimasta su questo lato, la base di trasporto può spostarsi e le mani e le dita possono essere intrappolate con conseguenti lesioni impreviste.

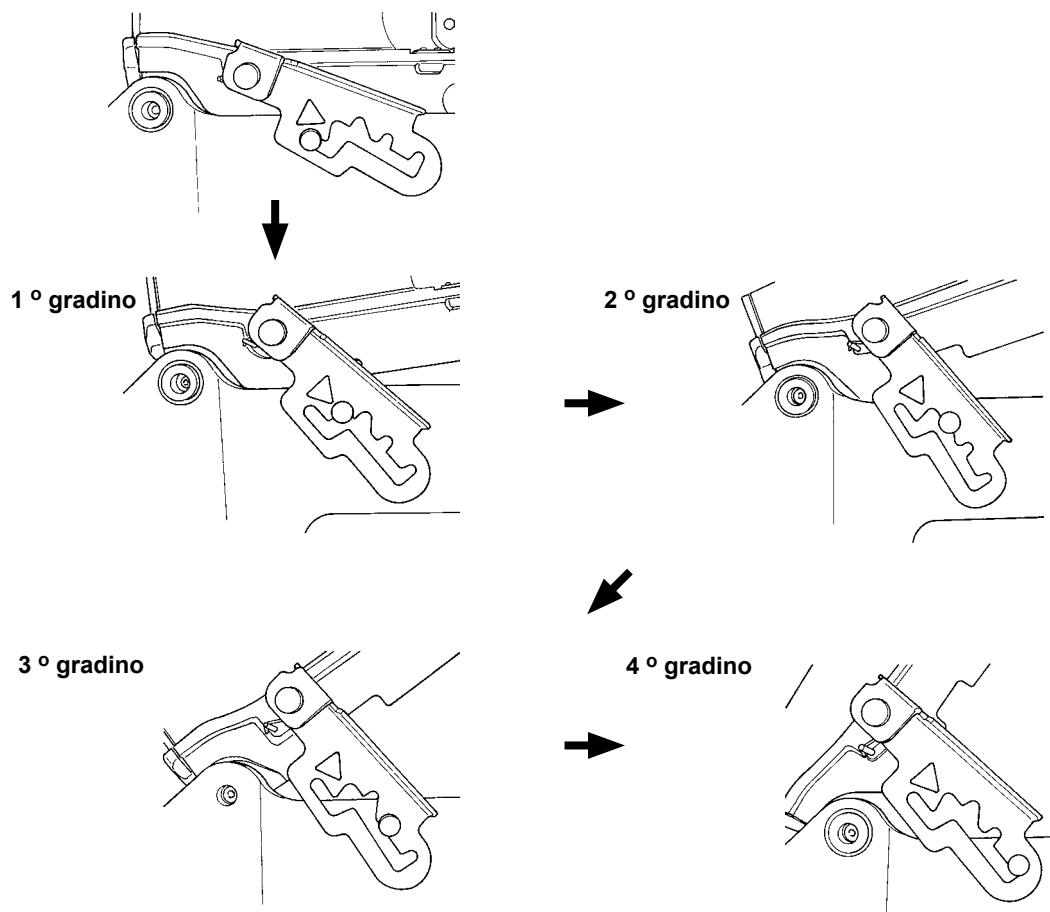


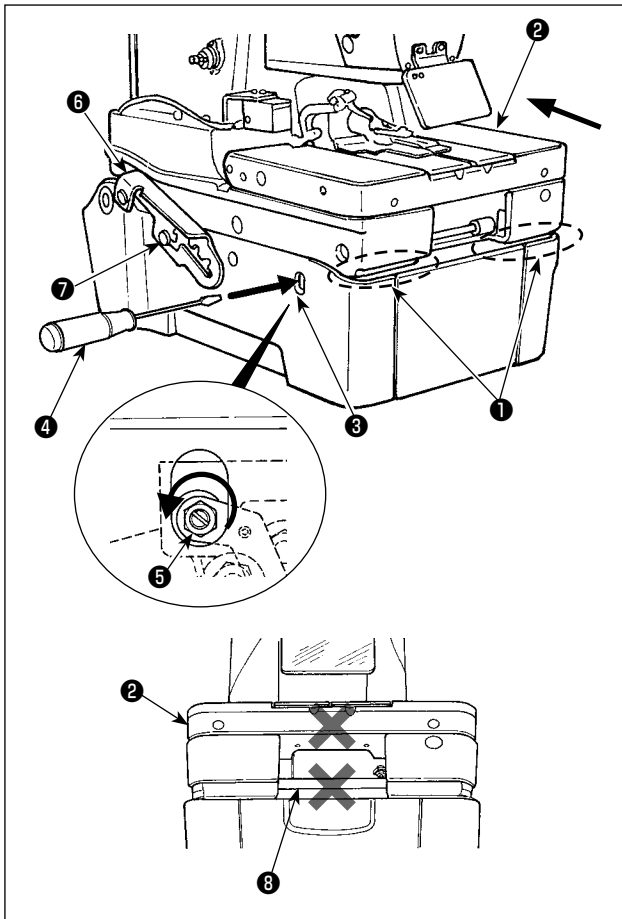
AVVERTIMENTO:

Quando si solleva/riporta la macchina per cucire dalla/alla sua posizione iniziale, assicurarsi che la macchina per cucire sia bloccata dal perno di supporto nella posizione di arresto di ciascun gradino del fermo a cerniera.



La macchina per cucire può essere sollevata/riportata alle/dalle quattro differenti altezze.

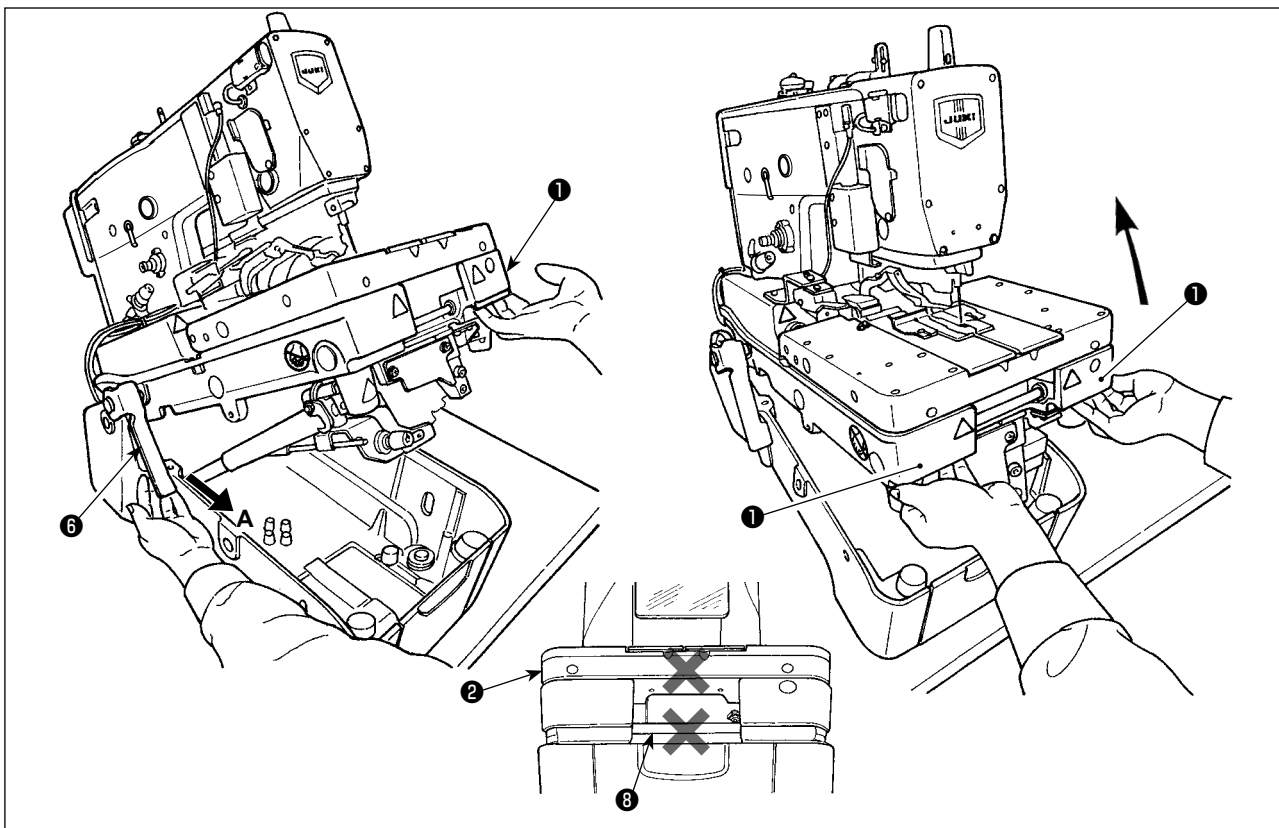




- 1) Per sollevare la macchina per cucire, prima spingere la base di trasporto **2** verso il lato lontano (nella direzione della freccia), quindi inserire il cacciavite a lama piatta **4** nel foro **3** per attrezzi per l'apertura del coperchio inferiore, girarlo in senso antiorario per sbloccare la vite di bloccaggio **5** del sollevamento/abbassamento della macchina per cucire.
- 2) Girare il cacciavite a lama piatta **4** per mantenere la vite di bloccaggio nello stato di sbloccaggio, e sollevare leggermente la macchina per cucire tenendola per la nervatura **1** presente sul lato anteriore della base della macchina.
- 3) Rimuovere con cautela il cacciavite a lama piatta **4**. Tenere le nervature **1** situate sul lato anteriore della base della macchina con entrambe le mani e sollevare lentamente la macchina per cucire al 1o gradino del fermo a cerniera **6**.
In questo momento, non tenere la base di trasporto **2** e l'albero di guida **8** del trasporto.
- 4) Assicurarsi che il fermo a cerniera **6** sia bloccato dall'albero di supporto **7**. Quindi, togliere le mani dalle nervature.
- 5) Per sollevare la macchina per cucire ai gradini dal 1o al 3o del fermo a cerniera, tenere le nervature **1** situate sul lato anteriore della base della macchina con entrambe le mani e sollevare lentamente la macchina per cucire al gradino richiesto del fermo a cerniera.

[Per sollevare la macchina per cucire dal 3o al 4o gradino del fermo a cerniera]

- 6) Tenere la nervatura ❶ situata sul lato anteriore della base della macchina con la mano destra e tirare il fermo a cerniera ❷ nella direzione della freccia **A** finché il blocco non venga rilasciato. Quindi, sollevare lentamente la macchina per cucire.
- 7) Tenere le nervature ❶ situate sul lato anteriore della base della macchina con entrambe le mani e sollevare la macchina per cucire lentamente al 4o gradino del fermo a cerniera ❷.



- 8) Per riportare la macchina per cucire alla sua posizione iniziale, prima assicurarsi che non ci sia un attrezzo come un cacciavite all'interno del coperchio inferiore.
- 9) Tenere la nervatura ❶ situata sul lato anteriore della base della macchina con la mano destra e sollevare leggermente la macchina per cucire. Quindi, tenere la maniglia ❷ del fermo a cerniera con la mano sinistra e tirarla verso l'operatore (nella direzione **A**) finché il blocco non venga rilasciato, poi abbassare lentamente la macchina per cucire.
- 10) Togliere la mano sinistra dalla sezione di fermo. Tenendo le nervature ❶ situate sul lato anteriore della base della macchina con entrambe le mani, abbassare ulteriormente la macchina per cucire.

PERICOLO:



1. Non abbassare la macchina per cucire mantenendo tirato il fermo della cerniera nella direzione **A**, al fine di prevenire intrappolamenti delle dita, delle mani e delle braccia sotto la macchina per cucire con conseguenti lesioni gravi. (Assicurarsi di togliere le mani dal fermo a cerniera.)
2. Non tenere la base di trasporto ❷ e l'albero di guida ❸ del trasporto.

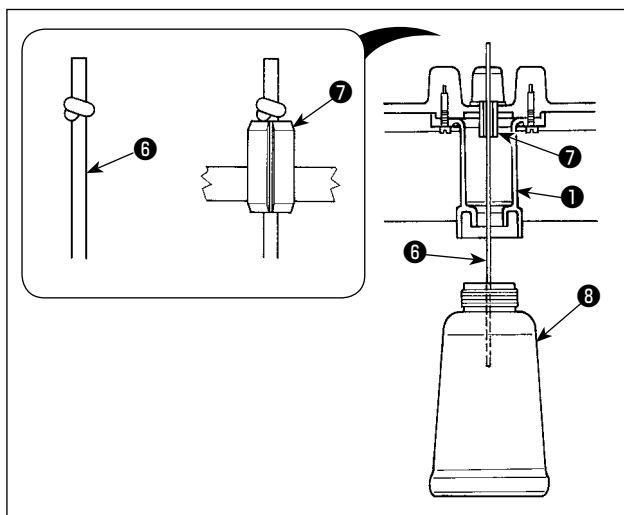
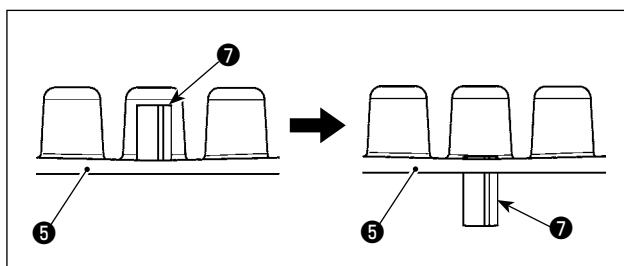
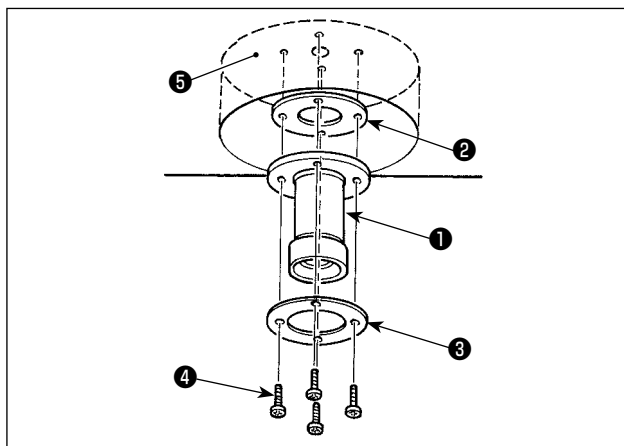
- 11) A ciascun gradino, il fermo a cerniera viene bloccato per fissare la macchina per cucire all'altezza corrispondente. Seguendo la procedura descritta in 9), tenere la nervatura ❶ situata sul lato anteriore della base della macchina con la mano destra e sollevare leggermente la macchina per cucire. Quindi, tenere la maniglia del fermo a cerniera con la mano sinistra per rilasciare il blocco e abbassare lentamente la macchina per cucire.
- 12) La macchina per cucire viene fermata nuovamente al gradino finale del suo abbassamento per motivi di sicurezza. Seguendo la procedura descritta in 9), tenere la nervatura ❶ situata sul lato anteriore della base della macchina con la mano destra e sollevare leggermente la macchina per cucire. Quindi, tenere la maniglia del fermo a cerniera con la mano sinistra per rilasciare il blocco e abbassare lentamente la macchina per cucire.

PERICOLO:



Fare attenzione che le mani e le dita non vengano intrappolate tra la macchina per cucire e il coperchio inferiore. È rigorosamente proibito abbassare la macchina per cucire in due o più persone tenendola altre sezioni all'infuori delle nervature presenti sul lato anteriore della base della macchina poiché ciò può causare gli incidenti dovuti a intrappolamenti delle mani, dita e/o braccia, con conseguenti lesioni gravi.

3-7. Installazione dell'oliatore in polietilene



- 1) Riportare la macchina per cucire nella sua posizione iniziale.
- 2) Installare il rubinetto di scarico **1** dell'olio, il paraolio **2** e la rondella **3** sul coperchio inferiore **5** con le quattro viti di fissaggio **4**.
- 3) Sollevare la macchina per cucire.

- 4) Conficcare il perno intagliato **7** del coperchio inferiore **5** nel coperchio inferiore **5** finché esso non sia quasi a livello con il coperchio inferiore **5**.



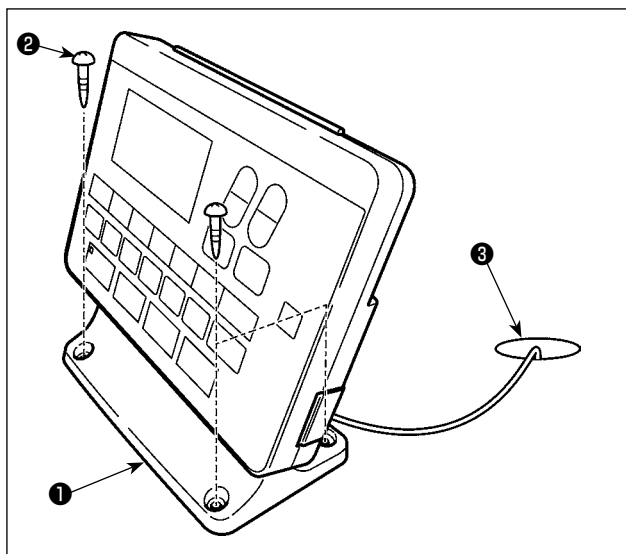
Fare attenzione a non spaccare il coperchio inferiore **5 quando si conficca il perno intagliato **7**.**

- 5) Fare un nodo allo stoppino **6** ($\varnothing 2,5$ mm) dell'olio. Inserire lo stoppino **6** ($\varnothing 2,5$ mm) dell'olio nel perno intagliato **7** del coperchio inferiore **5** finché la sua estremità non sporga dal rubinetto di scarico **1** dell'olio.
In questo momento, inserire lo stoppino **6** ($\varnothing 2,5$ mm) in dotazione con la testa della macchina dell'olio nella fessura del perno intagliato **7**.
- 6) Installare l'oliatore in polietilene **8** sul rubinetto di scarico **1** dell'olio.

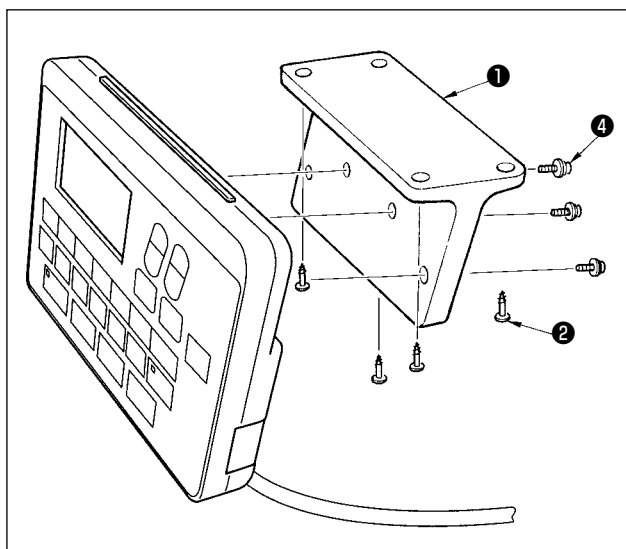


Fare riferimento a "3-6. Sollevamento e rimessa a posto della macchina per cucire" p. 16 quando si solleva o si riporta la macchina per cucire.

3-8. Installazione del pannello operativo

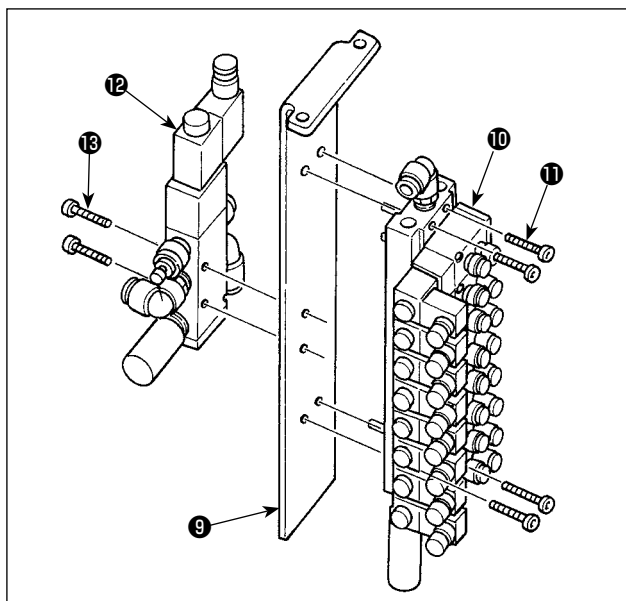


- 1) Fissare la piastra di montaggio **1** del pannello operativo sul tavolo con le quattro viti per legno **2**. Fare passare quindi il cavo attraverso il foro **3** nel tavolo.

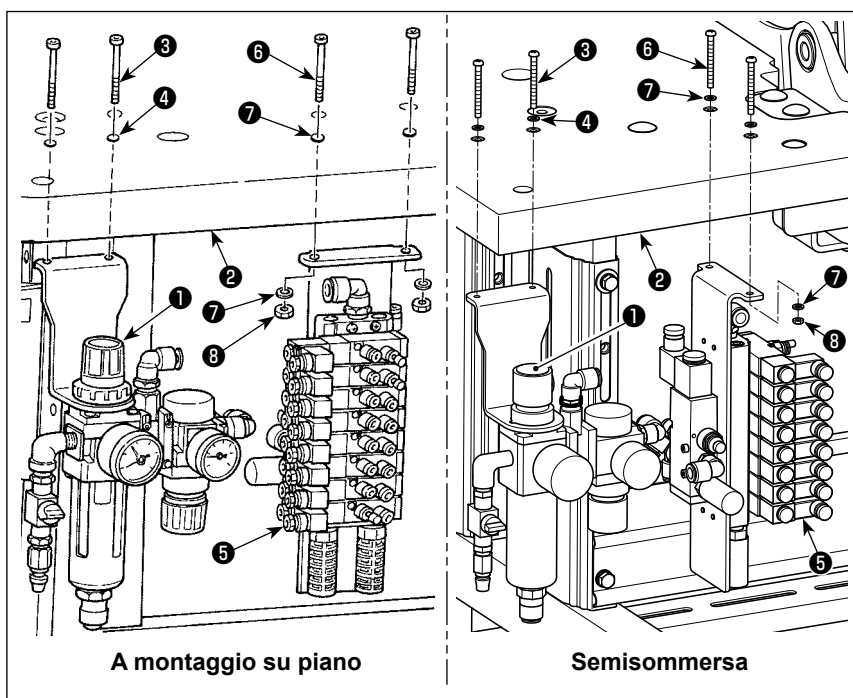


- 2) Nel caso dell'installazione del pannello operativo sul retro del tavolo, installare il pannello operativo sulla piastra di montaggio **1** del pannello stringendo le viti **4** nei quattro fori di montaggio. Fissare quindi la piastra di montaggio del pannello in una posizione desiderata sul retro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

3-9. Installazione del regolatore e del collettore

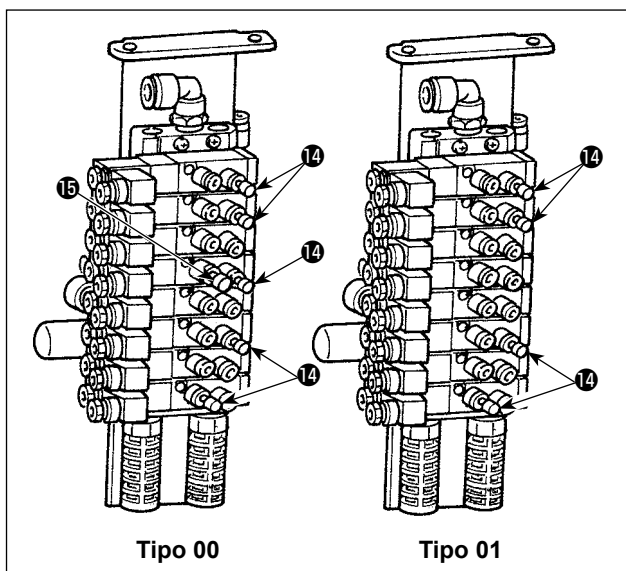


- 1) Installare il collettore asm. 10 sulla piastra di montaggio 9 del collettore con le quattro viti di fissaggio 11.
- 2) Installare la valvola solenoide 12 sulla piastra di montaggio 9 del collettore con le due viti di fissaggio 13.



- 3) Installare il regolatore asm. 1 sul tavolo 2 con le due viti di fissaggio 3 e le due rondelle 4.
- 4) Installare il collettore 5 sul tavolo 2 con le due viti di fissaggio 6, le quattro rondelle 7 ed i due dadi 8.

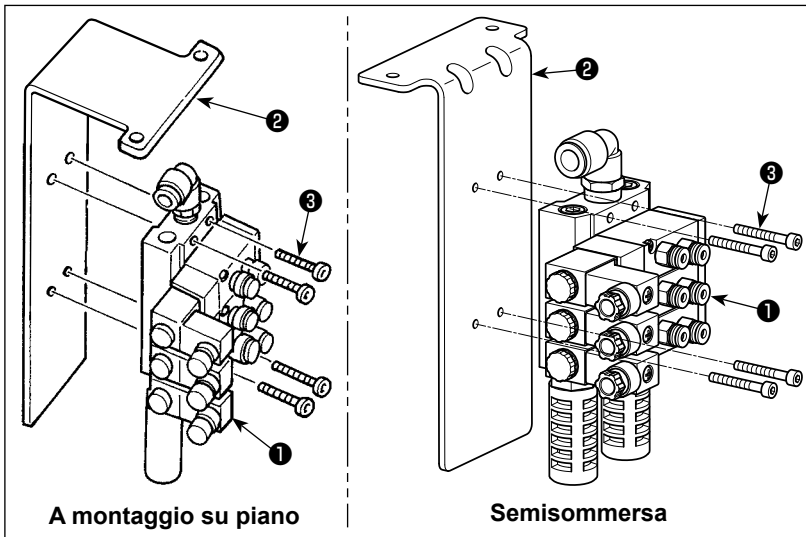
Le viti di fissaggio 3 e 6 sono le viti a testa cilindrica M5 di 50 mm di lunghezza. Le viti di fissaggio 11 e 13 sono le viti a brugola M4 di 30 mm di lunghezza. I dadi 8 sono i dadi esagonali M5.



- 5) Attaccare i tappi 14 e 15 al collettore asm. 10 nei punti indicati nella figura a sinistra.

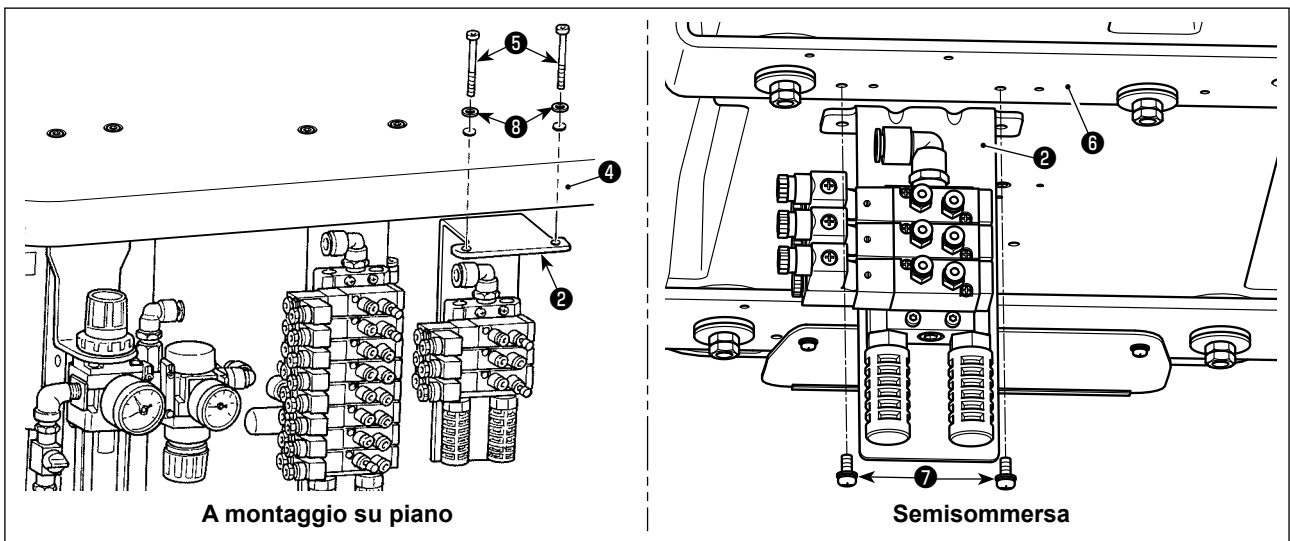
Il tappo 14 è per il foro $\varnothing 4$ e il tappo 15 è per il foro $\varnothing 6$.

[Per l'unità di pinzatura del filo dell'ago]



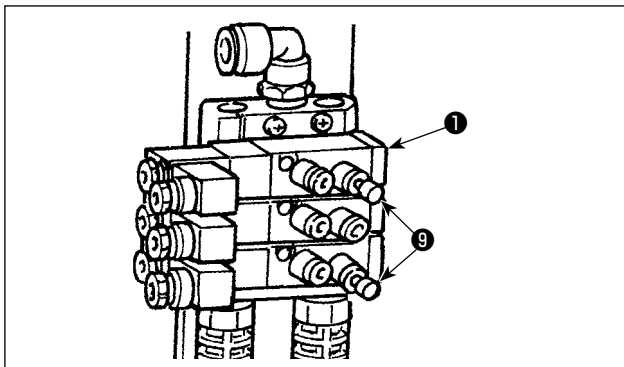
- 1) Installare il collettore di pinzatura **1** del filo dell'ago asm. sulla piastra di montaggio **2** del collettore con le quattro viti di fissaggio **3**.

La vite di fissaggio **3** è vite a brugola M4 la cui lunghezza è di 30 mm.

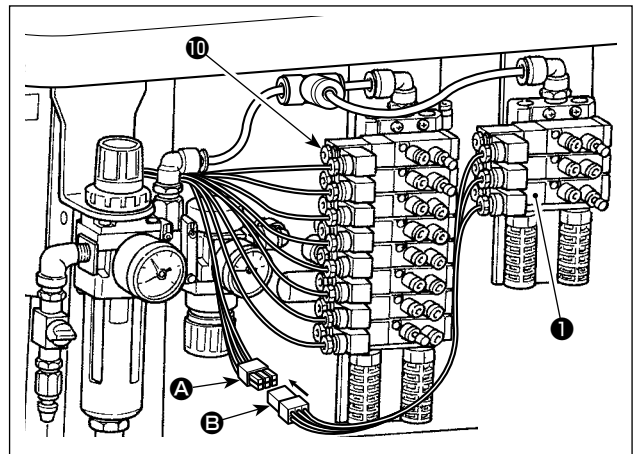


- 2) Per la testa della macchina a montaggio su piano, installare la piastra **2** di montaggio del collettore, la quale è stata assemblata a 1) sul tavolo **4** con le due viti **5** e le due rondelle **8** di fissaggio. Per la testa della macchina semisommersa, installarla sul supporto (posteriore) **6** del coperchio inferiore con le due viti **7** di fissaggio.

La vite **5** di fissaggio è vite a testa piatta M5 lunga 50 mm. La vite **7** di fissaggio è vite a testa piatta M5 lunga 12 mm con rondella.



- 3) Attaccare i tappi **9** al collettore asm. **1** per la pinza del filo dell'ago nei punti indicati nella figura a sinistra.
Per uno dei tappi **9**, rimuovere il No. 39 del collettore asm. e attaccarci il tappo. (Un tubicino viene collegato al No. 39.)



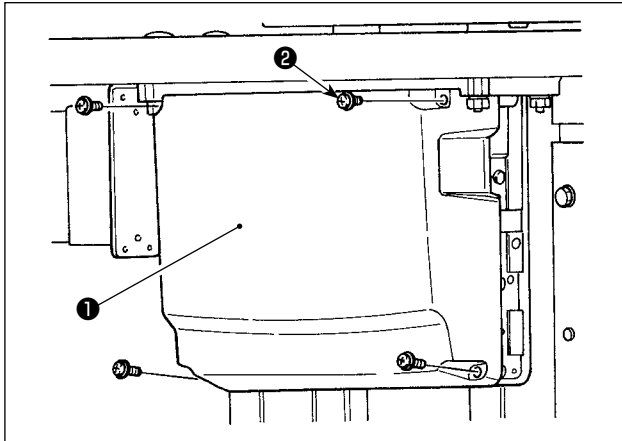
- 4) Collegare il connettore **A** del collettore standard **10** e il connettore **B** del collettore asm. **1** per la pinza del filo dell'ago.

3-10. Collegamento dei cavi

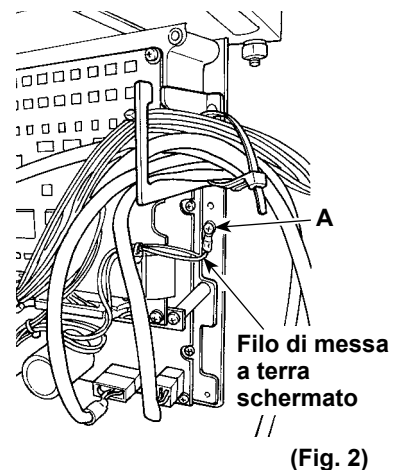
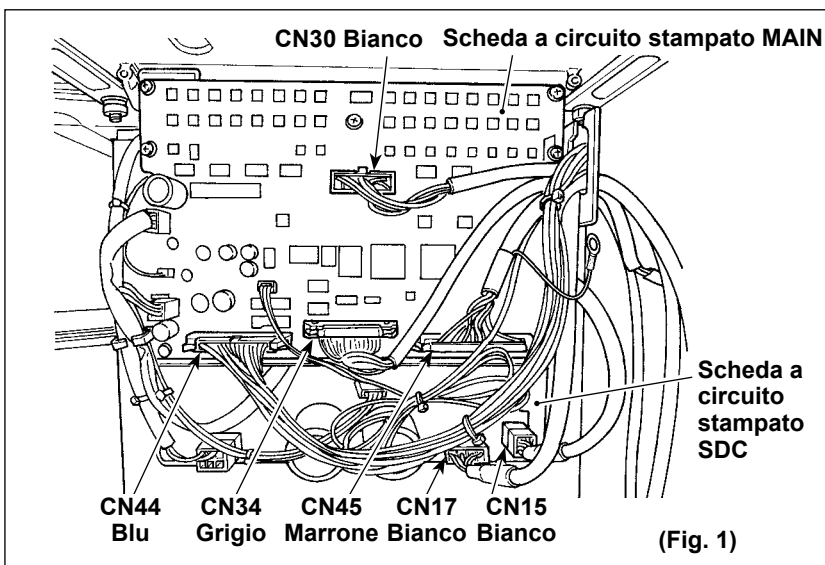
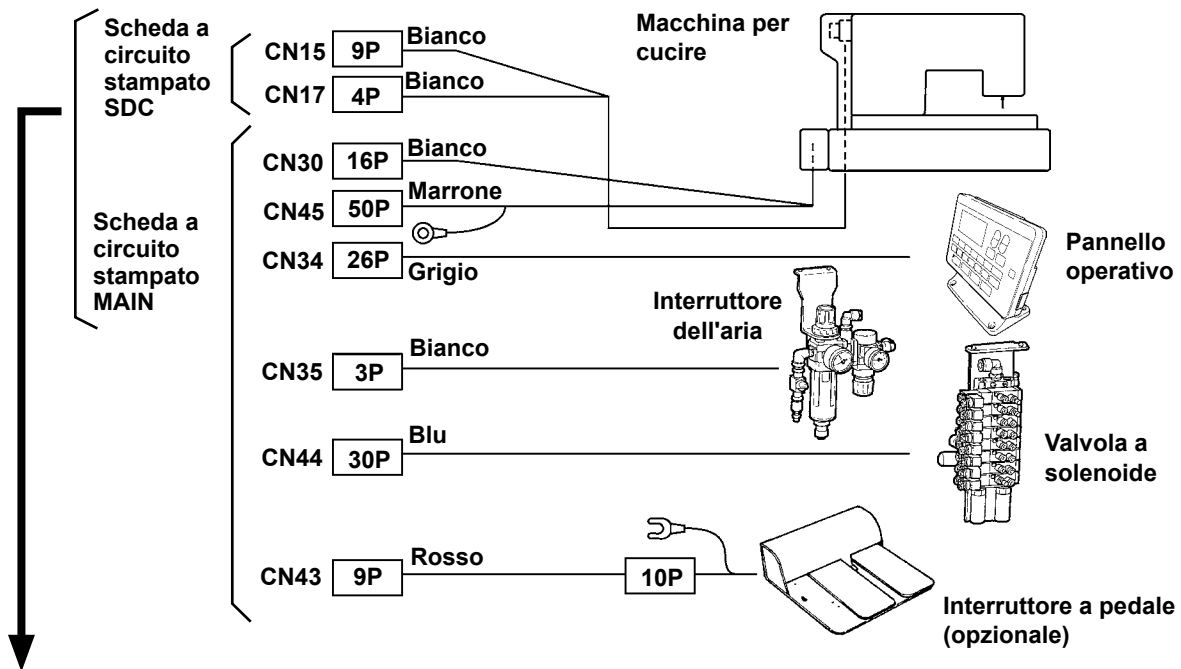


PERICOLO:

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



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

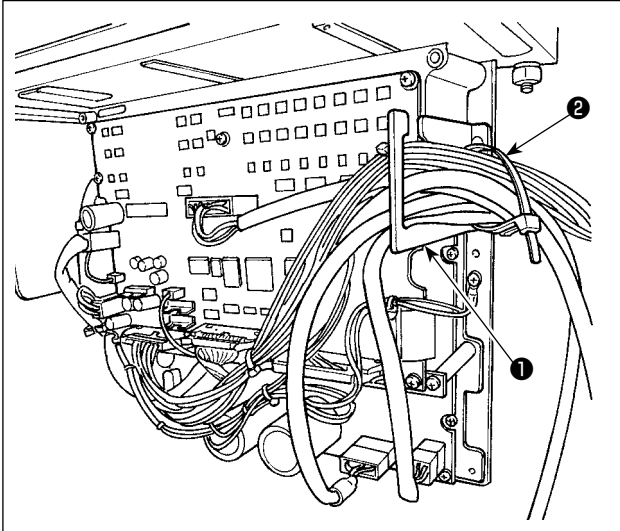


3-11. Manipolazione dei cavi

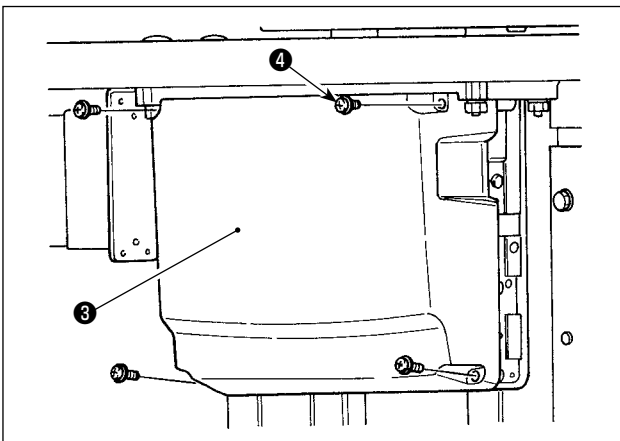


PERICOLO:

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



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



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

3-12. Installazione dell'interruttore a pedale (opzionale)

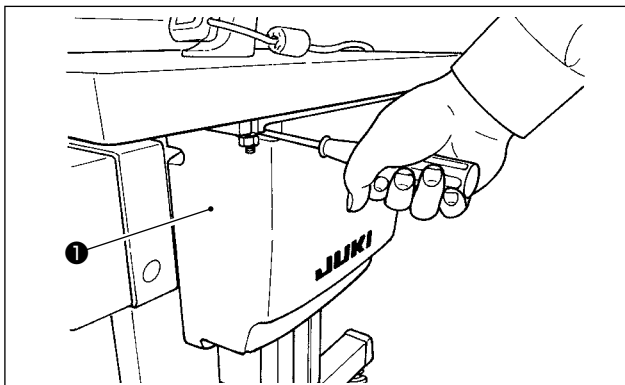


PERICOLO:

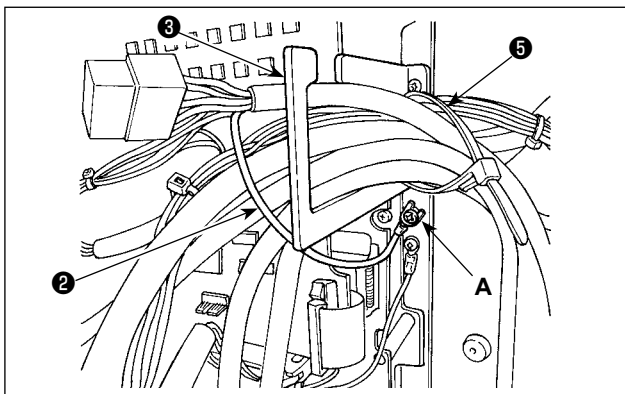
Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina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

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

Per utilizzare l'interruttore a pedale opzionale (numero di parte: 40033831), collegarlo seguendo la procedura descritta di seguito. Quando si installa l'interruttore a pedale, è necessario anche il cavo di giunzione asm. (numero di parte: 40114433) dell'interruttore a pedale. Fare riferimento a **"11-6. Altris" p. 114**.

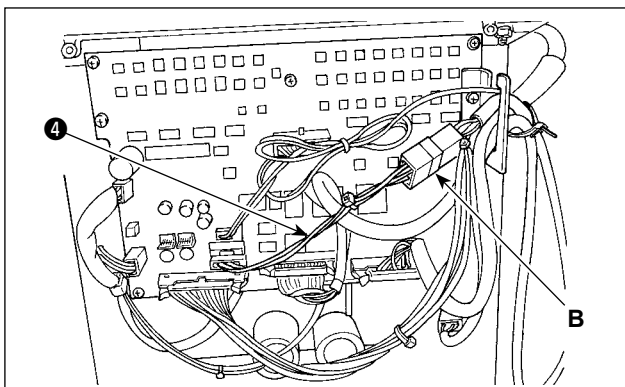


- 1) Allentare le quattro viti di fissaggio della centralina di controllo per rimuovere il coperchio ❶.



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

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



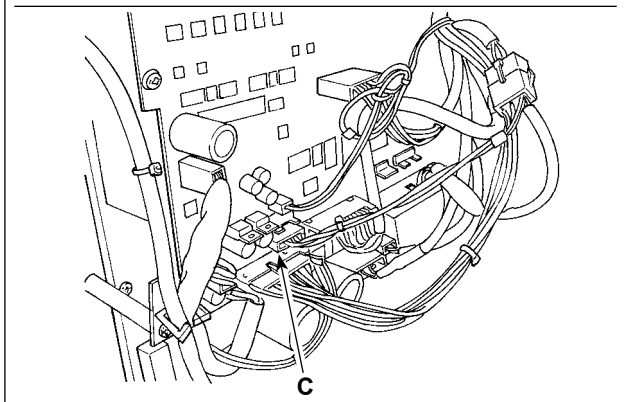
- 3) Collegare il cavo di giunzione ❹ dell'interruttore a pedale al cavo (B) dell'interruttore a pedale e collegare il lato opposto del cavo di giunzione al connettore CN43 situato sulla scheda a circuito stampato (C).

- 4) Fissare i cavi.
Allentare la fascetta fermacavi ❺. Fissare i cavi dell'interruttore a pedale (escluso il filo di messa a terra ❷) insieme ad altri cavi mediante la fascetta fermacavi ❺.

PERICOLO:



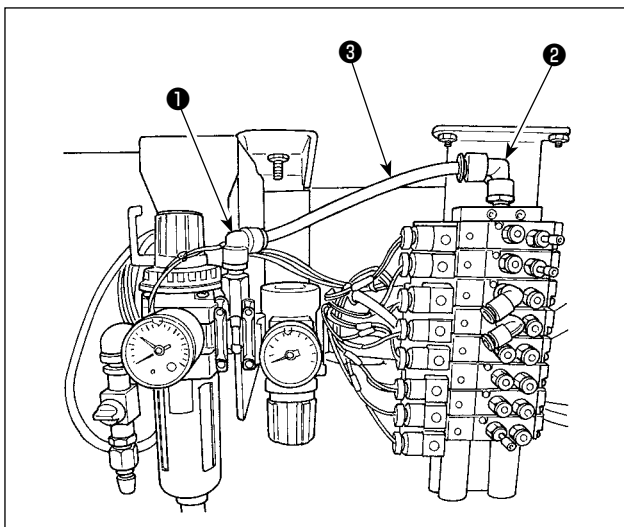
È molto importante collegare attentamente i cavi ai connettori corretti sulla scheda a circuito stampato. Il collegamento errato comporta un grande rischio.



Attenzione
Anche nel caso in cui l'interruttore a pedale opzionale sia installato sulla macchina per cucire, l'interruttore a mano è sempre abilitato. Attentamente attivare gli interruttori in quanto la macchina per cucire viene azionata attivando sia l'uno che l'altro interruttore.

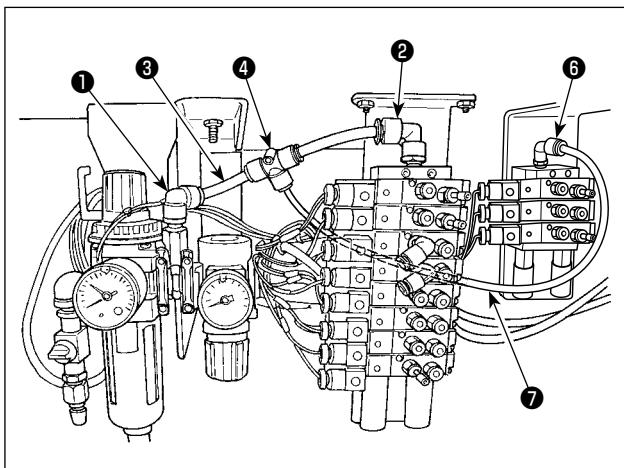
3-13. Collegamento dell'alimentazione di aria

(1) Collegamento tra il regolatore e il collettore



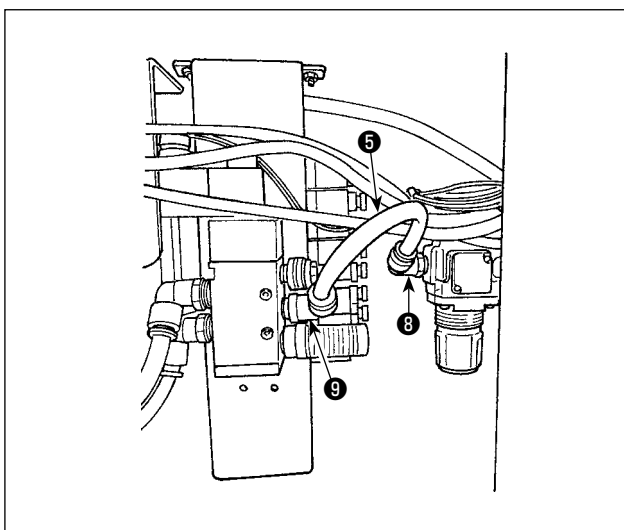
- 1) Collegare il giunto **1** del regolatore e il giunto **2** del collettore mediante il tubicino dell'aria $\varnothing 10$ **3**.

[Per la pinza del filo dell'ago]



- 1)-1. Collegare il tubicino dell'aria $\varnothing 10$ **3** al giunto **2** del collettore tramite il giunto a T **4** che ha un corto tubicino dell'aria.

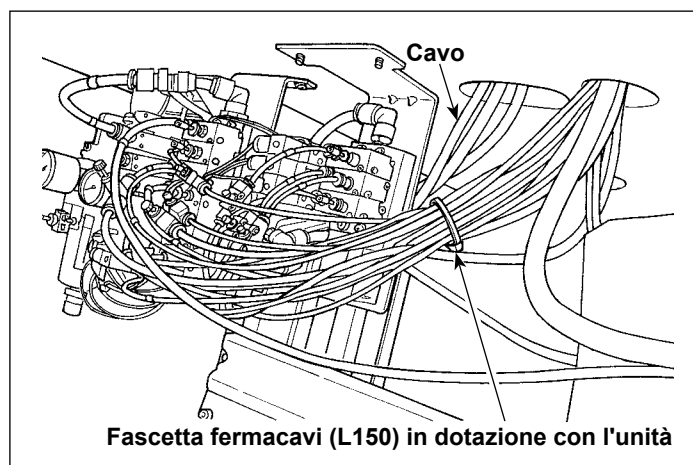
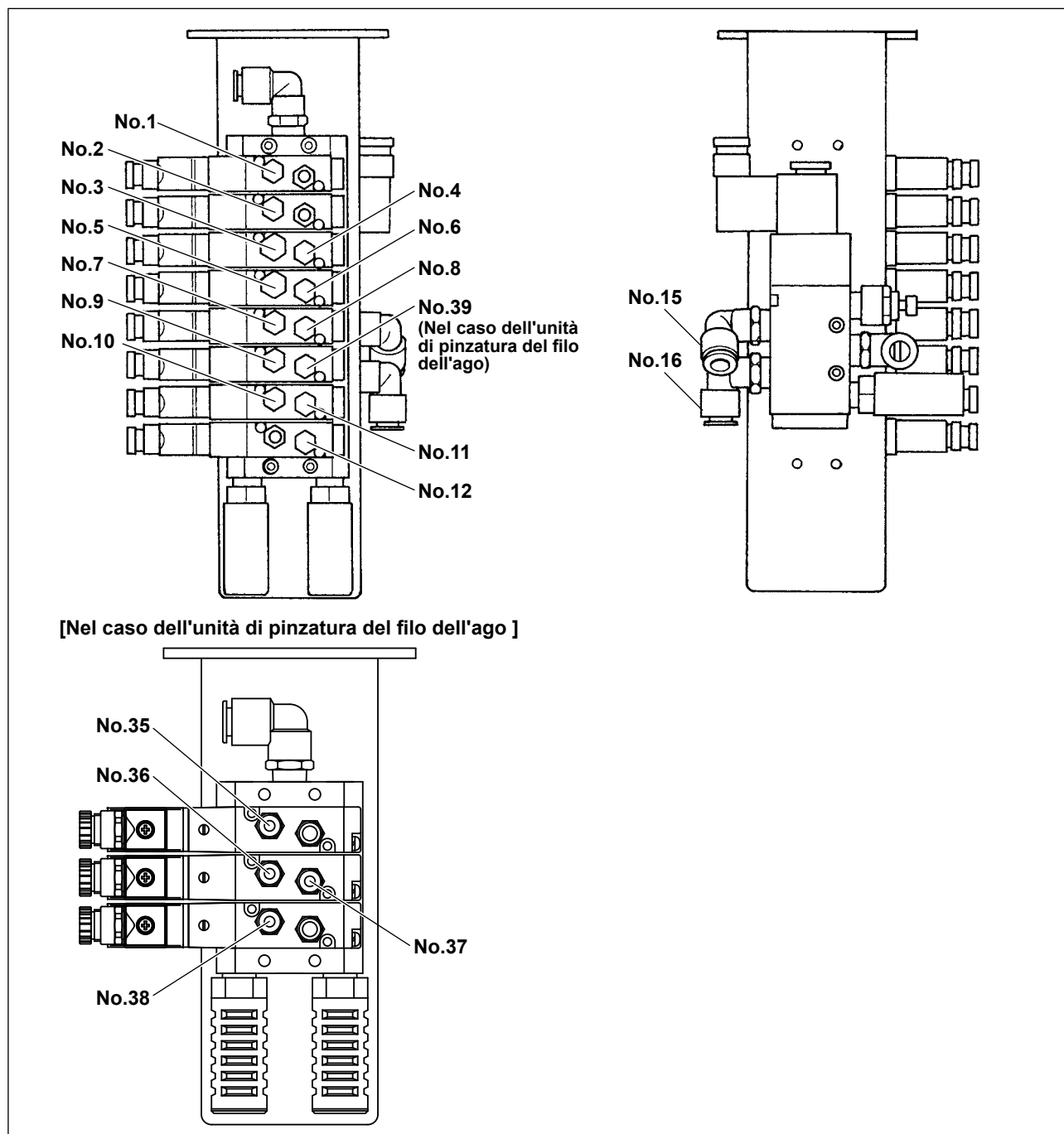
- 1)-2. Collegare del giunto a T **4** al giunto **6** del collettore per la pinza del filo dell'ago tramite il tubicino dell'aria $\varnothing 10$ **7**.



- 2) Collegare il giunto **8** del regolatore del taglio del tessuto e il giunto **9** della valvola a solenoide di taglio del tessuto mediante il tubicino dell'aria $\varnothing 10$ **5**.

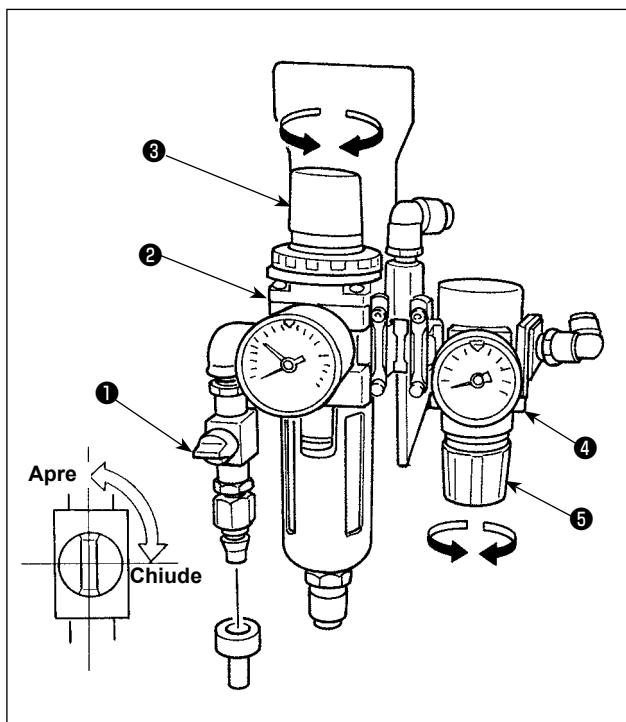
(2) Collegamento dei tubicini dell'aria

Collegare i tubicini dell'aria provenienti dalla testa della macchina per cucire alle rispettive valvole a solenoide con i numeri corrispondenti.



Dopo il collegamento dei rispettivi tubicini dell'aria, unire ordinatamente in un fascio i cavi e cose simili provenienti dalla macchina per cucire con la fascetta fermacavi in dotazione con l'unità.

3-14. Installazione del tubo dell'aria



■ Collegamento del tubo dell'aria

Collegare il tubo dell'aria al regolatore utilizzando la fascetta fermatubi e l'accoppiamento rapido in dotazione con l'unità come accessorio.

■ Regolazione della pressione di aria

Aprire il rubinetto ❶ dell'aria.

[Regolatore principale]

Tirare su e girare la manopola di regolazione ❸ della pressione di aria del regolatore principale ❷ per regolare la pressione pneumatica a 0,5 MPa. Quindi, spingere giù la manopola per fissarla.

[Regolatore per la pressione del coltello taglia-tessuto]

Tirare verso il basso la manopola di regolazione ❺ della pressione dell'aria del regolatore ❹ per la pressione del coltello tagliatessuto e girarla per regolare la pressione dell'aria a 0,35 MPa. Spingere quindi verso l'alto la manopola per fissarla.

(La pressione di aria del coltello tagliatessuto può essere regolata all'interno dell'intervallo da 0,2 a 0,4 MPa mediante il regolatore ❹.)



Il regolatore ❹ per il coltello tagliatessuto è stato regolato in fabbrica a 0,35 MPa. Non aumentare la pressione di aria a meno che non sia davvero necessario. L'incremento della pressione di aria può causare la riduzione dell'affiltezza del coltello e/o la rottura del coltello.

Dopo il completamento della regolazione delle rispettive pressioni di aria, chiudere il rubinetto ❶ dell'aria per eliminare l'aria. Quindi, aprire di nuovo il rubinetto dell'aria per controllare le rispettive pressioni di aria.

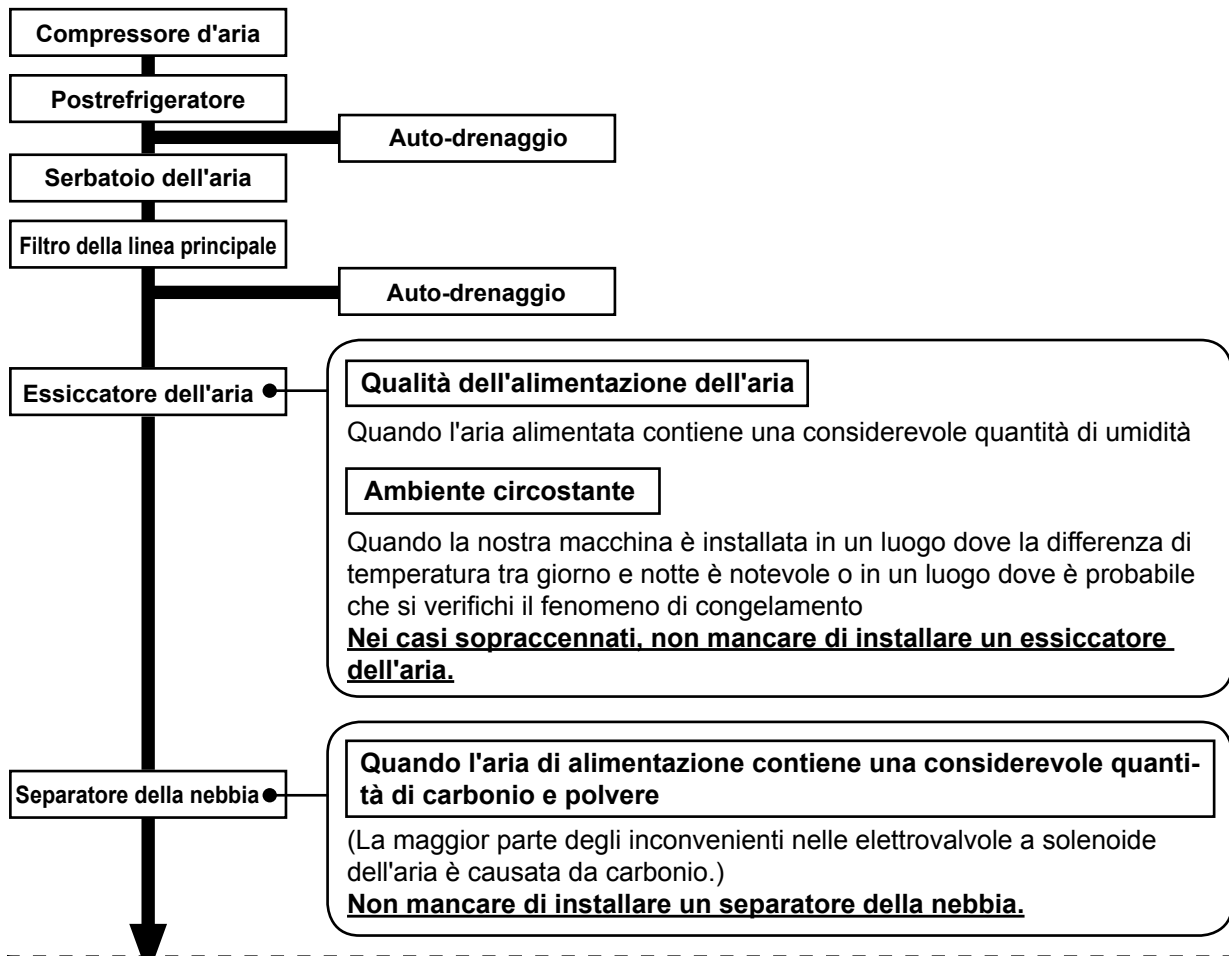
* L'aria viene eliminata chiudendo il rubinetto ❶ dell'aria.

3-15. Avvertenze per l'impianto di alimentazione dell'aria compressa (fonte dell'aria di alimentazione)

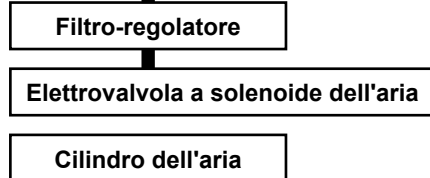
Il 90% dei guasti in apparecchiatura pneumatica (cilindri dell'aria, elettrovalvole a solenoide dell'aria) sono causati da "aria contaminata."

L'aria compressa contiene molte impurità quali umidità, polvere, olio deteriorato e le particelle di carbonio. Se tale "aria contaminata" è usata senza approntare nessuna misura, questo può essere una causa di inconvenienti, apportando la riduzione della produttività dovuta a guasti meccanici e tasso ridotto di funzionamento. Non mancare di installare l'impianto standard di alimentazione dell'aria indicato qui sotto quando si utilizza la macchina dotata di apparecchiatura pneumatica.

Impianto standard di alimentazione dell'aria che va preparato dall'utente



Apparecchiatura standard fornita dalla JUKI



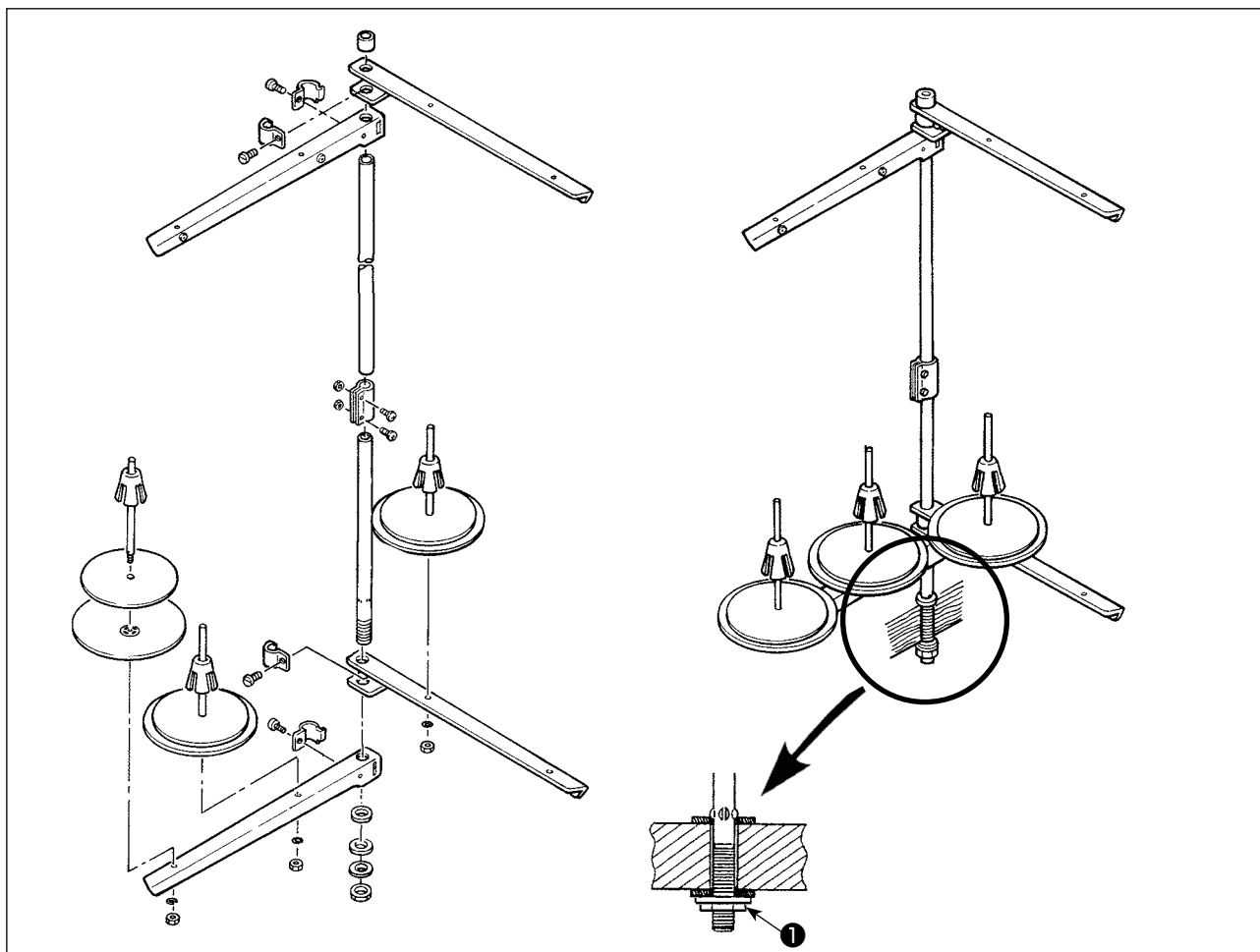
Avvertenze per le condutture principali

- Non mancare di pendere le condutture principali con una pendenza in discesa di 1 cm per 1 m nel senso della corrente d'aria.
- Se le condutture principali si ramificano, l'uscita dell'aria compressa deve essere posta alla parte superiore delle condutture tramite un T per impedire che lo scolo che si deposita all'interno delle condutture fluisca fuori.
- Tutti i punti bassi e tutte le estremità senza uscita devono essere forniti di auto-drenaggi per impedire che lo scolo si depositi in quelle parti.

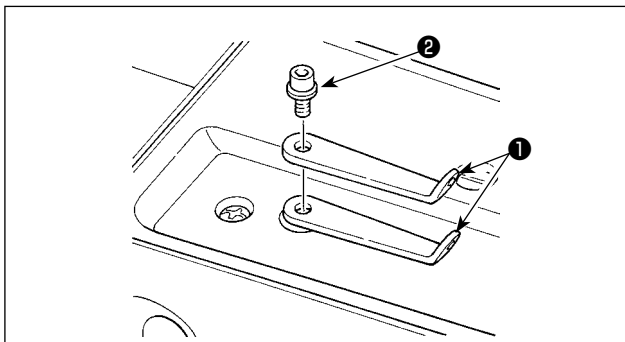


3-16. Installazione del portafilo

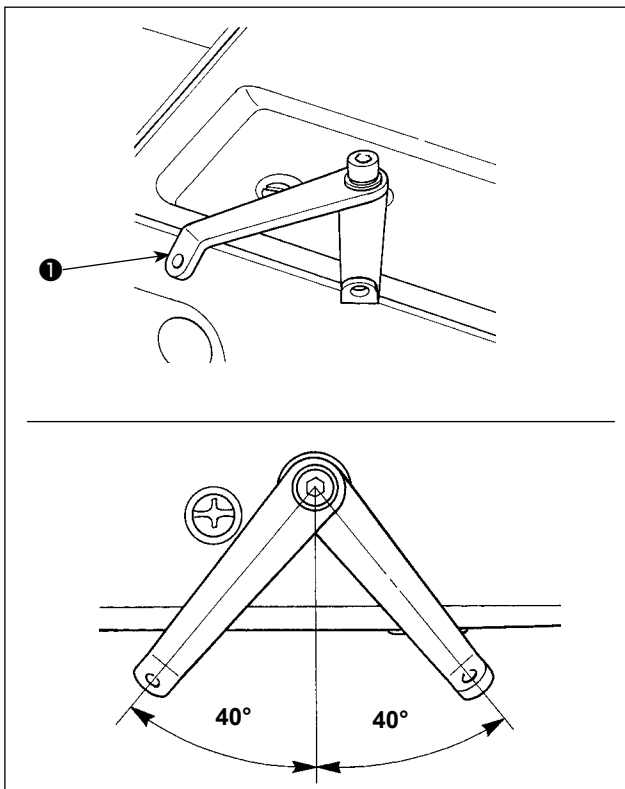
- 1) Montare il portafilo asm. e installarlo nel foro nella parte posteriore sinistra del tavolo.
- 2) Stringere il controdado ❶ in modo che il portafilo sia ben fisso.



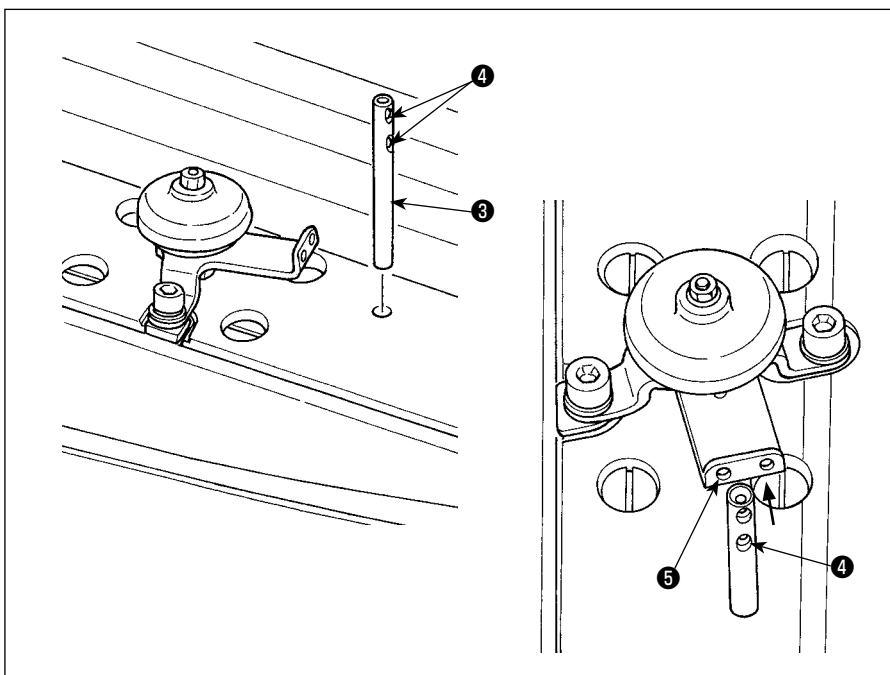
3-17. Installazione dei guidafilo



1) Rimuovere le due piastre di guida **1** del filo e la vite di fissaggio **2**.



2) Rovesciare una delle piastre di guida **1** del filo. Installare le piastre di guida girandole di circa 40° in modo che il filo passi in modo liscio.



3) Installare la barra di guida **3** del filo.

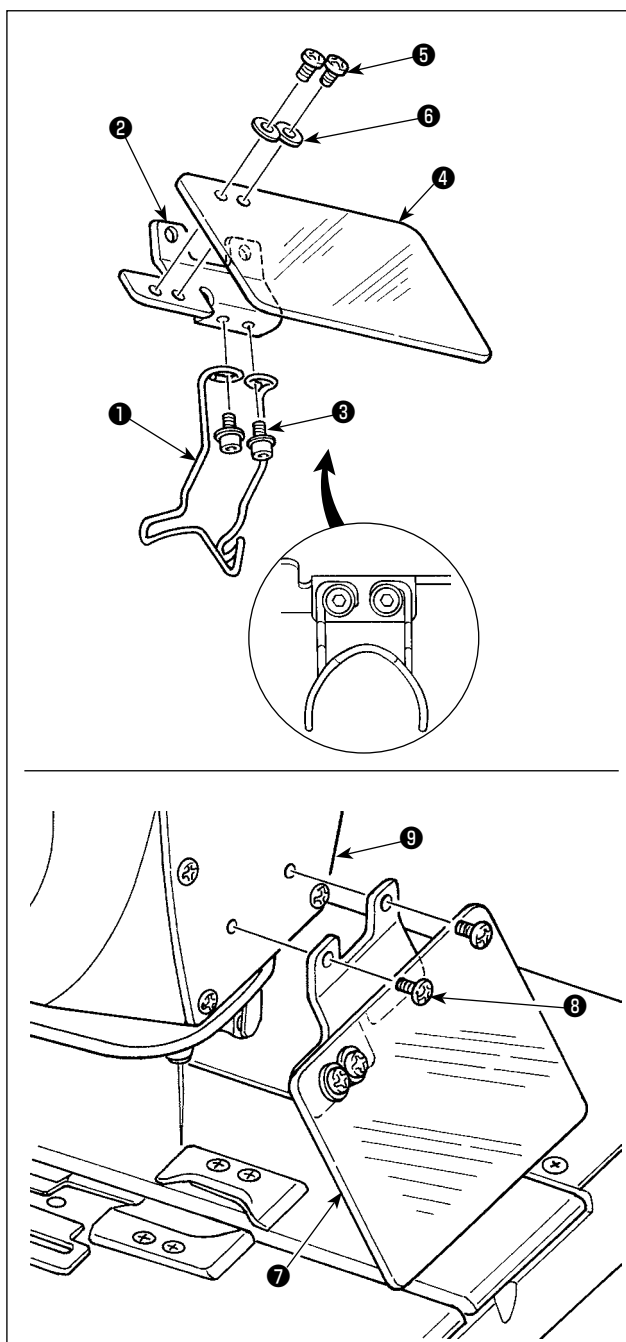
In questo momento, installare la barra di guida **3** del filo in modo che il foro **4** nella barra di guida **3** del filo sia orientato verso il foro **5** nel guidafilo AT.

3-18. Installazione della protezione occhi e del salvadita



PERICOLO:

La protezione occhi viene utilizzata per proteggere gli occhi contro frammenti volati dell'ago rotto e il salvadita viene utilizzato per prevenire il contatto tra le dita e l'ago. Non azionare mai la macchina per cucire se è sprovvista di questi dispositivi di sicurezza.

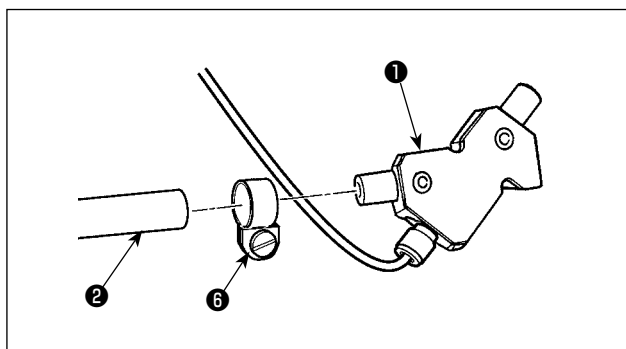


- 1) Montare il salvadita **1** sulla staffa **2** della piastra di sicurezza con le due viti di fissaggio **3**.
Il salvadita **1** deve essere montato in modo uguale rispetto alla staffa **2** della piastra di sicurezza.
- 2) Montare la protezione occhi **4** sulla staffa **2** della piastra di sicurezza con le due viti di fissaggio **5** e le due rondelle **6**.
- 3) Installare la protezione occhi e il salvadita asm. montati **7** sulla piastra frontale **9** con le viti **8**.

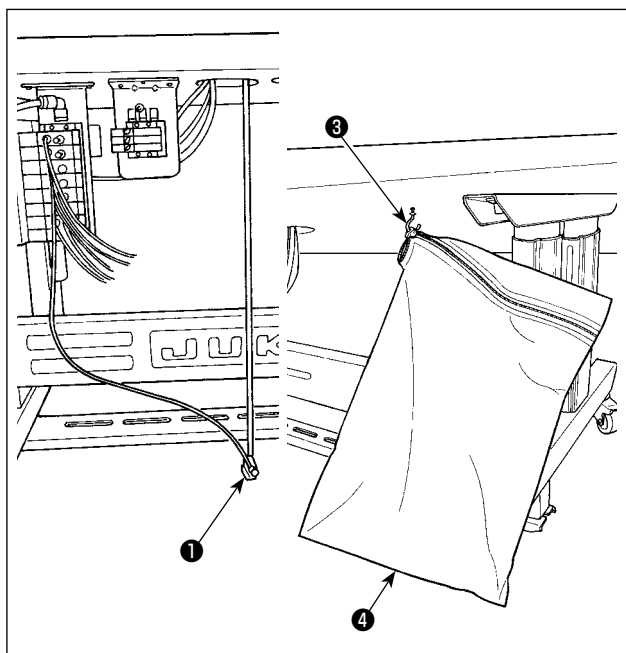
La vite di fissaggio **3** è una vite a brugola M4 e ha una lunghezza di 8 mm. La vite di fissaggio **5** è una vite a testa tonda M4 e ha una lunghezza di 6 mm. La vite di fissaggio **8** è una vite a testa tonda M4 e ha una lunghezza di 6 mm.



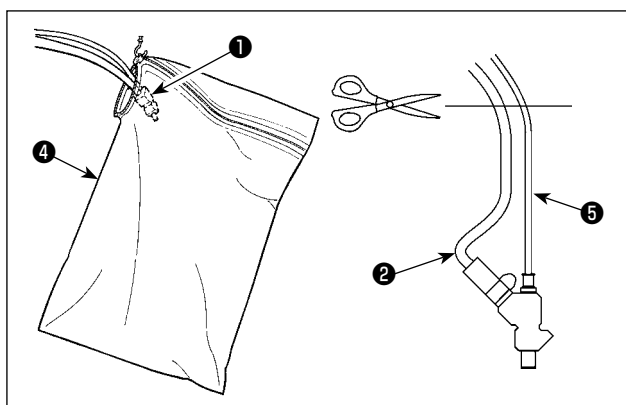
3-19. Installazione del sacchetto per ritagli di tessuto



- 1) Collegare il tubicino ② dei ritagli di tessuto al dispositivo di aspirazione ① dei ritagli di tessuto. Fissarlo quindi con la fascetta fermatubi ⑥.



- 2) Installare il gancio di sospensione ③ ad una posizione di facile accesso sul lato inferiore del tavolo.
- 3) Sospendere il sacchetto ④ per ritagli di tessuto sul gancio di sospensione ③.



- 4) Aprire la chiusura lampo del sacchetto ④ per ritagli di tessuto e mettere il dispositivo di aspirazione ① dei ritagli di tessuto nel sacchetto.
- 5) Posizionare il dispositivo di aspirazione ① dei ritagli di tessuto nella parte più alta del sacchetto ④ per ritagli di tessuto e chiudere la chiusura lampo. Regolare la lunghezza del tubicino ② dei ritagli di tessuto tagliandolo corto nel punto immediatamente sotto il tavolo.

Se il tubicino ② dei ritagli di tessuto è eccessivamente lungo, il tubicino ② dei ritagli di tessuto può essere intasato di ritagli di tessuto poiché ritagli di tessuto possono interrompere il flusso d'aria dal dispositivo di aspirazione ① dei ritagli di tessuto.

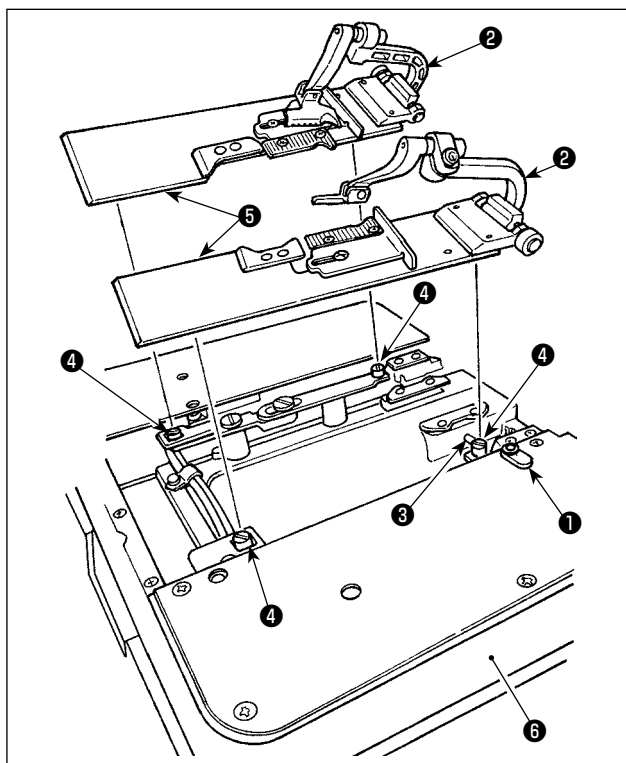
Assicurarsi di svuotare il sacchetto per ritagli di tessuto prima che ritagli di tessuto nel sacchetto raggiunga l'estremità del dispositivo di aspirazione ① dei ritagli di tessuto.



3-20. Installazione/rimozione dell'unità di pressore

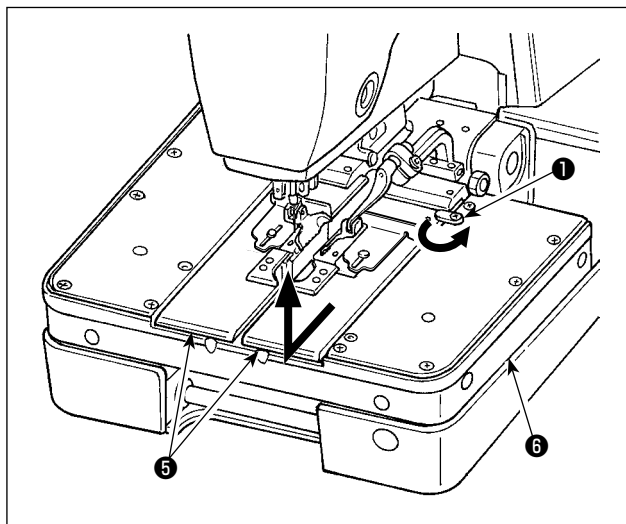


Evitare attentamente il contatto tra il coltello tagliatessuto e la piastra di supporto del piedino pre-mistoffa quando si sposta la base di trasporto manualmente o quando si installa/rimuove l'unità pinza.



■ Come installare

- 1) Installare l'unità di pressore in modo che la leva del pressore **3** incastri nella lettera "U" della base del pressore **2**.
- 2) Regolare il foro della piastra del pressore **5** al perno apertessuto **4**.
- 3) Girare la piastra di fissaggio **1** per tenere ferma la piastra del pressore **5**.



■ Come rimuovere

- 1) Girare la piastra di fissaggio **1** per rimuoverla dalla piastra del pressore **5**.
- 2) Sollevando la piastra del pressore **5**, estrarla per rimuoverla.



È relativamente facile installare o rimuovere l'unità di pressore spostando la base di trasporto **6** alla posizione di taglio del tessuto.

Quando si sposta la base di trasporto **6** manualmente, seguire l'avviso sopraccitato.

4. PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE

4-1. Lubrificazione della macchina per cucire

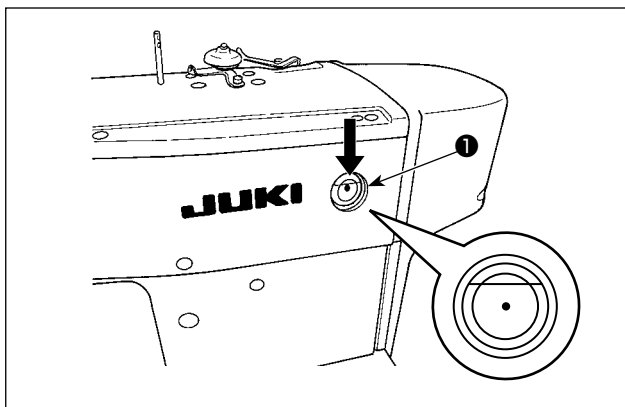


AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.

* Utilizzare JUKI New Defrix Oil No. 2 o JUKI MACHINE Oil No. 18 come l'olio per macchina.

(1) Rifornimento dell'olio al serbatoio dell'olio del braccio

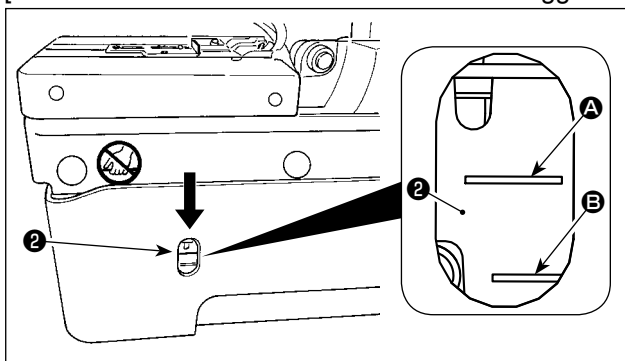


La quantità di olio da rifornire al serbatoio dell'olio del braccio ❶ non deve superare l'80% della capacità del serbatoio.

Inoltre, aggiungere olio nel caso in cui il livello dell'olio sia sceso al di sotto del punto di riferimento rosso durante l'uso quotidiano della macchina per cucire.

(2) Rifornimento dell'olio al serbatoio dell'olio del letto

[Nel caso della testa della macchina A montaggio su piano]



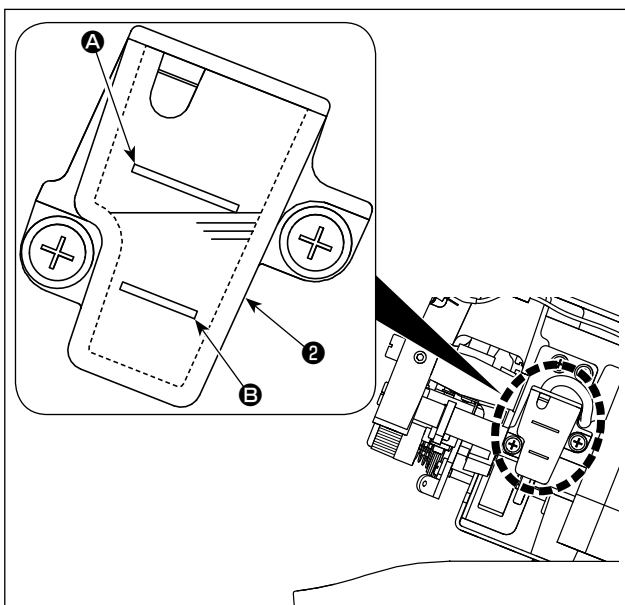
Versare olio nel serbatoio dell'olio del letto ❷ fino alla linea di MAX ❸.

Inoltre, durante l'uso quotidiano, quando la superficie dell'olio scende al di sotto della linea MIN ❹, aggiungere una quantità adeguata di olio.



Quando si riempie il serbatoio dell'olio con olio, fare attenzione che il livello dell'olio non superi la linea MAX ❸. Altrimenti, olio fuoriesce dal foro di carico dell'olio quando la testa della macchina viene inclinata al massimo.

[Nel caso della testa della macchina semisommersa]



Sollevarre la macchina per cucire al 20 gradino del fermo a cerniera.

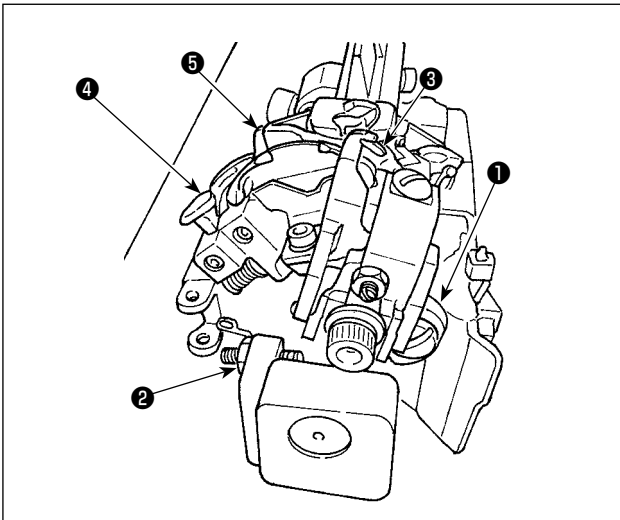
Aggiungere l'olio nel serbatoio ❷ dell'olio della base della macchina finché la superficie dell'olio non raggiunga la parte inferiore della linea MAX ❸.

Inoltre, durante l'uso quotidiano, quando la superficie dell'olio scende al di sotto della linea MIN ❹, aggiungere una quantità adeguata di olio.



Tenere presente che l'olio fuoriesce dal foro dell'olio quando si inclina la testa della macchina se la superficie dell'olio aggiunto supera la parte inferiore della linea MAX ❸.

(3) Lubrificazione del crochet e componenti dello stendifilo



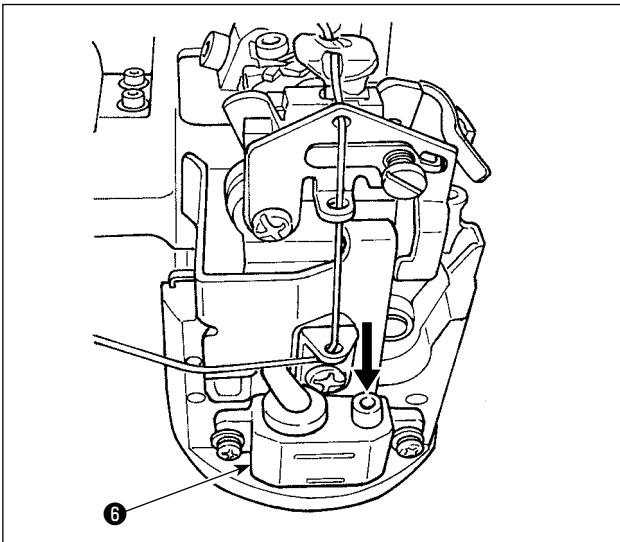
- 1) Rimuovere le piastre premitessuto destra e sinistra.
- 2) Applicare due o tre gocce di olio all'articolazione del crochet ①, all'articolazione dello stendifilo ②, allo stendifilo, destra ③, allo stendifilo, sinistra ④ e alla camma di azionamento dello stendifilo ⑤.

Aver cura di lubrificare i componenti una volta al giorno.



Se la frequenza di lubrificazione è bassa, in particolare, usura di ③, ④ e ⑤ è causata e salti di punto o rottura dell'ago si verificheranno.

(4) Riempimento del serbatoio dell'olio della staffa del crochet



Versare l'olio nel serbatoio ⑥ dell'olio della staffa del crochet finché la linea MAX non venga raggiunta. Inoltre, durante l'uso quotidiano, quando la superficie dell'olio scende al di sotto della linea MIN, aggiungere una quantità adeguata di olio.

Versare l'olio nel serbatoio dell'olio della staffa del crochet usando l'oliatore (quello più piccolo) in dotazione con l'unità come accessorio facendo attenzione a non fare cadere l'olio attorno al serbatoio.

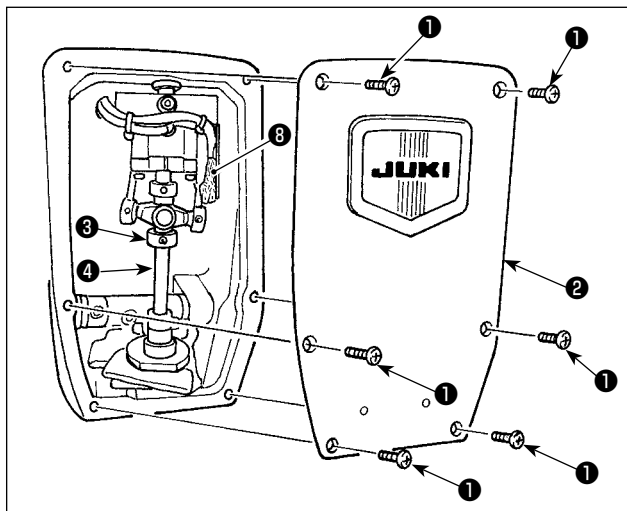


L'olio fatto cadere attorno al serbatoio viene spruzzato verso l'operatore dalla staffa del crochet in movimento quando la macchina è in funzione. Assicurarsi perciò di pulire l'olio fatto cadere per evitare quanto sopra.)

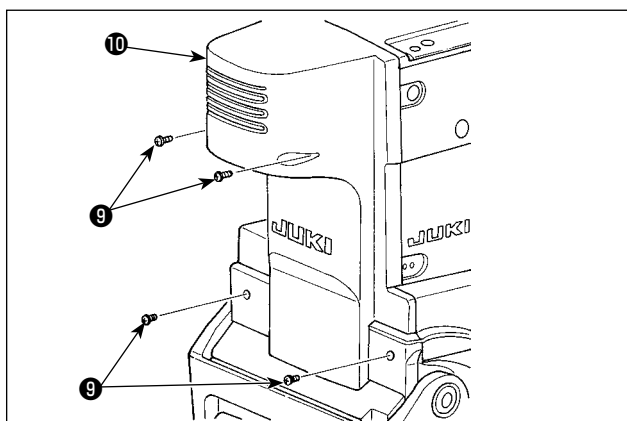
(5) Lubrificazione della barra ago e della sezione di ingranaggi



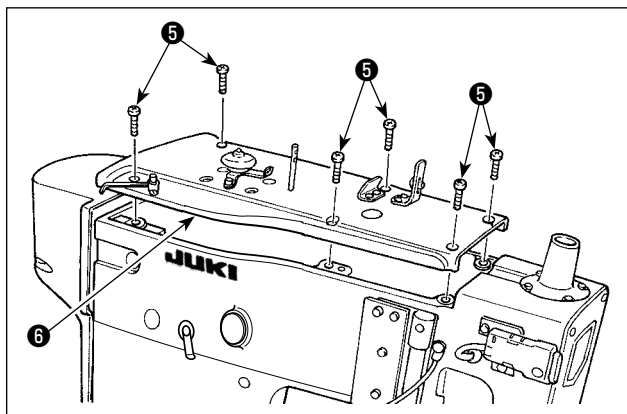
Lubrificare i componenti al momento della consegna o dopo un lungo periodo di inattività.



- 1) Allentare le viti di fissaggio ① e rimuovere la piastra frontale ②.
- 2) Applicare una o due gocce di olio alla bussola ③ della barra ago ④ e al feltro ⑧.



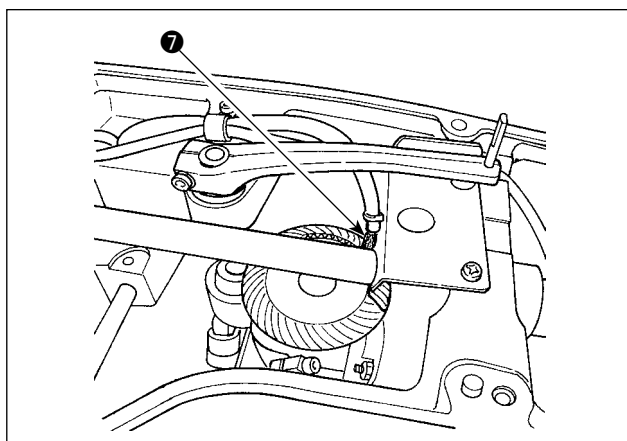
- 3) Allentare le viti di fissaggio ⑨. Rimuovere il coperchio posteriore ⑩.



- 4) Allentare le viti di fissaggio ⑤ e rimuovere il coperchio frontale superiore ⑥.



Rimuovere il coperchio attentamente poiché il tubo dell'aria e il cavo sono collegati.



- 5) Applicare l'olio al feltro di lubrificazione ⑦ dell'ingranaggio nel braccio della macchina per cucire.
- 6) Al termine della lubrificazione, installare la piastra frontale ② e il coperchio frontale superiore ⑥.



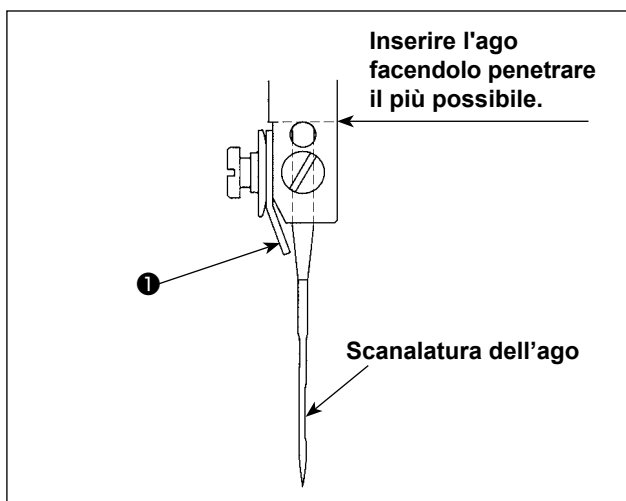
Fare attenzione che i fili non vengano intrappolati sotto la macchina.

4-2. Posizionamento dell'ago



AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.



La corretta direzione dell'ago è che la guidafile dell'ago ❶ sia volta al lato opposto della scanalatura dell'ago.



1. Usare un ago della misura più adatta a seconda del tipo e spessore del filo e del tipo di materiale da usare.
2. Quando si cambia la misura dell'ago, non mancare di regolare il gioco tra l'ago e il crochet. (Consultare "[10-5. Gioco tra l'ago e il crochet](#)" p. 100.)

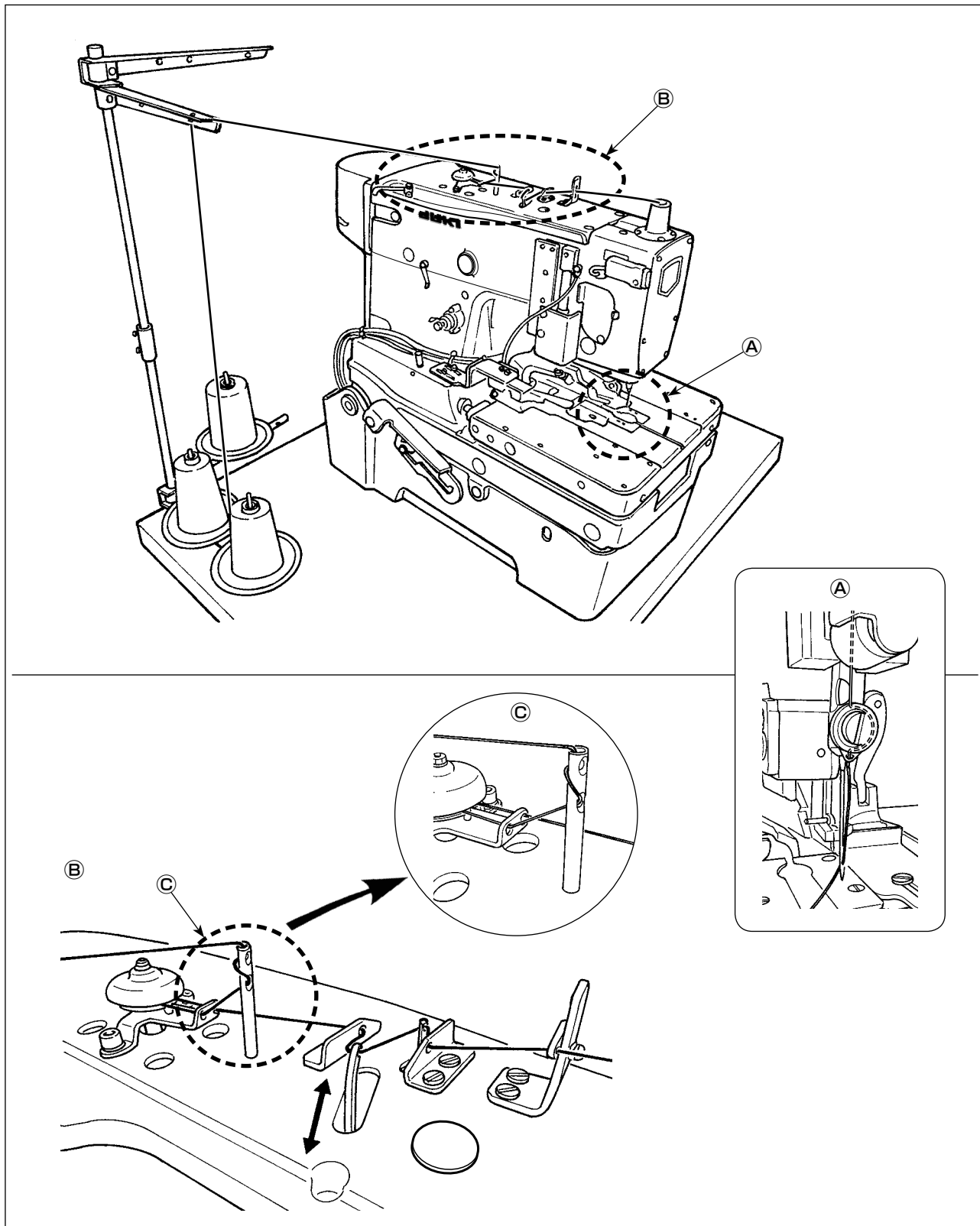
4-3. Infilatura del filo nella testa della macchina



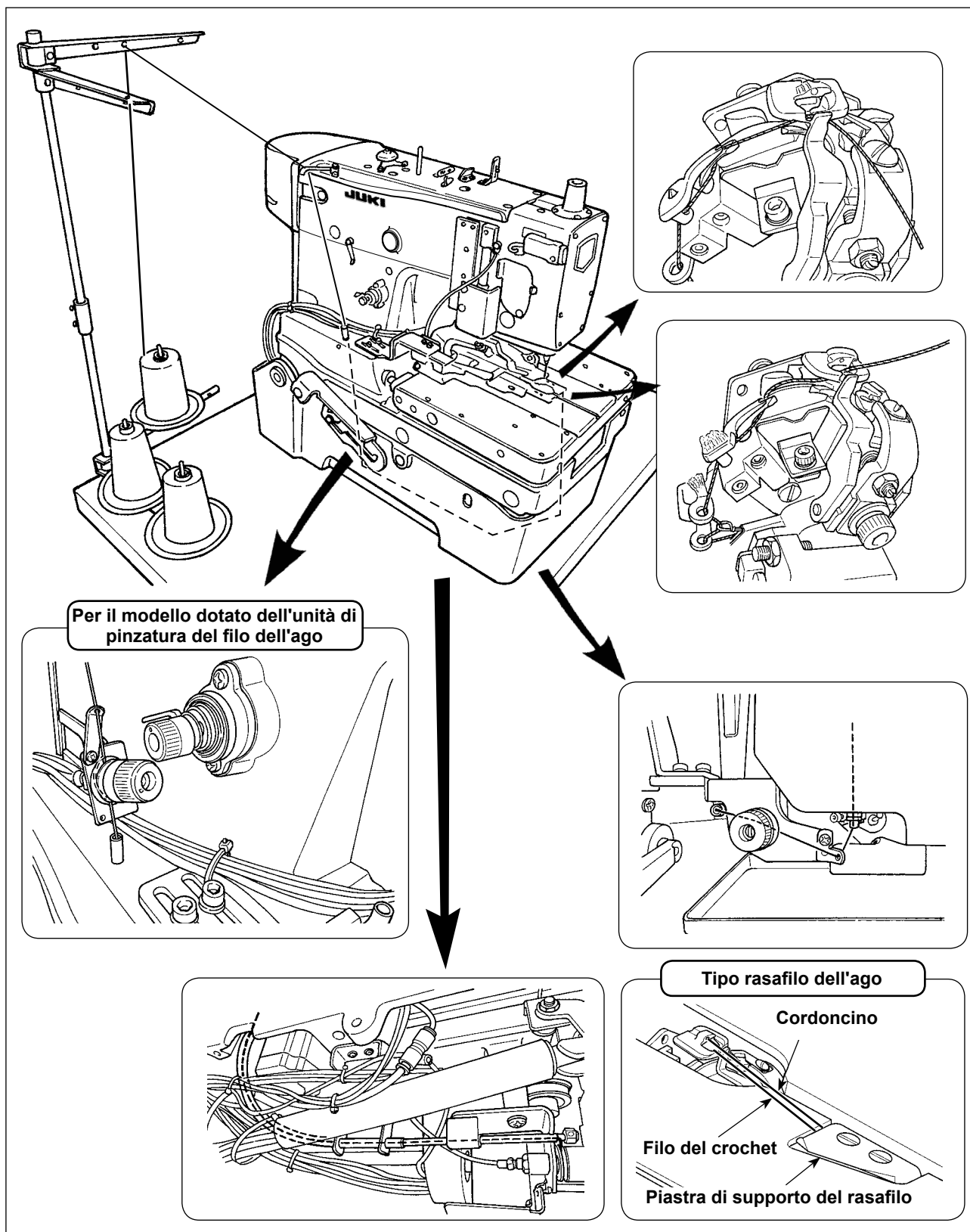
AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.

(1) Infilatura del filo superiore (filo dell'ago)

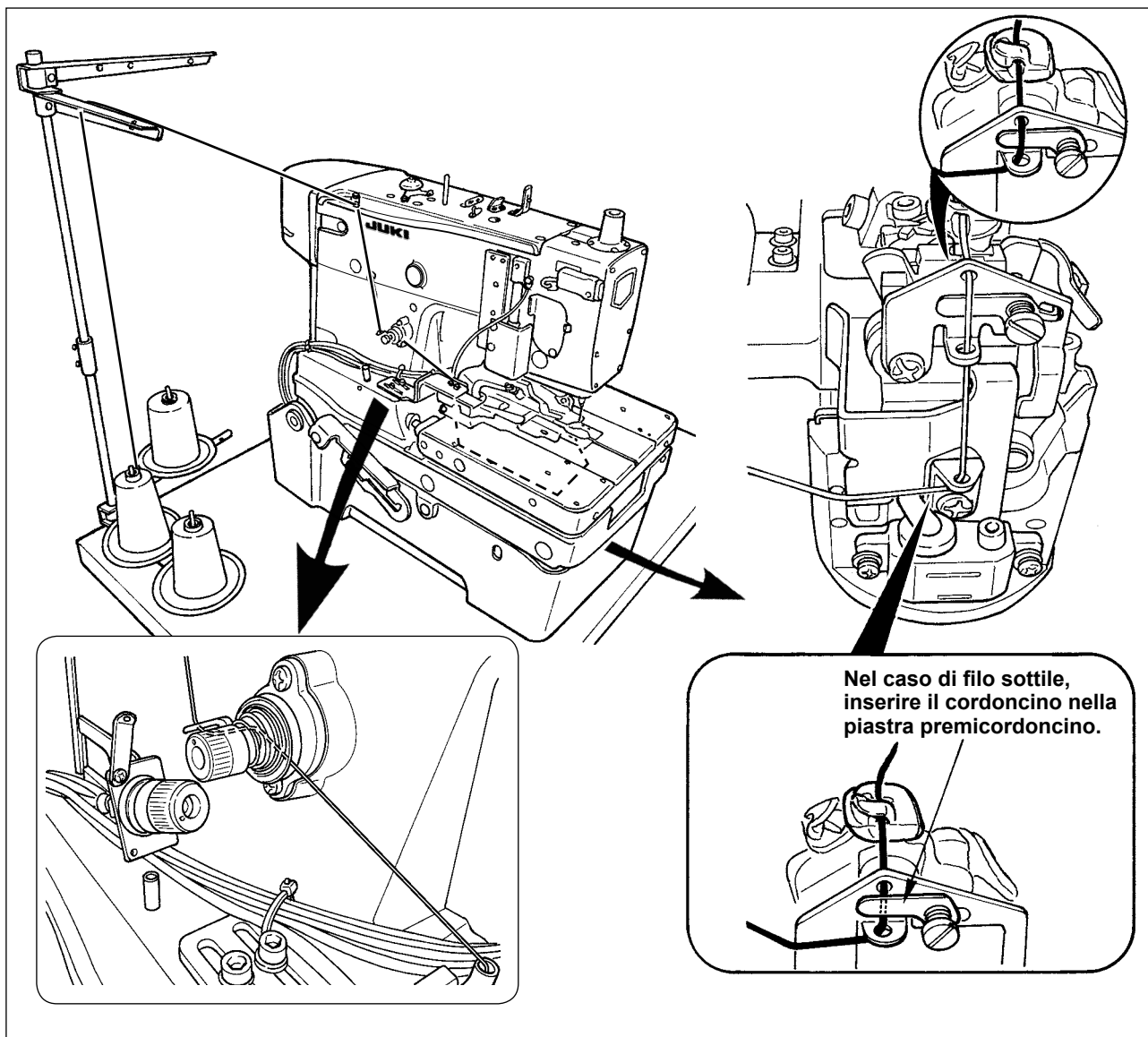


(2) Infilatura del filo inferiore (filo del crochet)

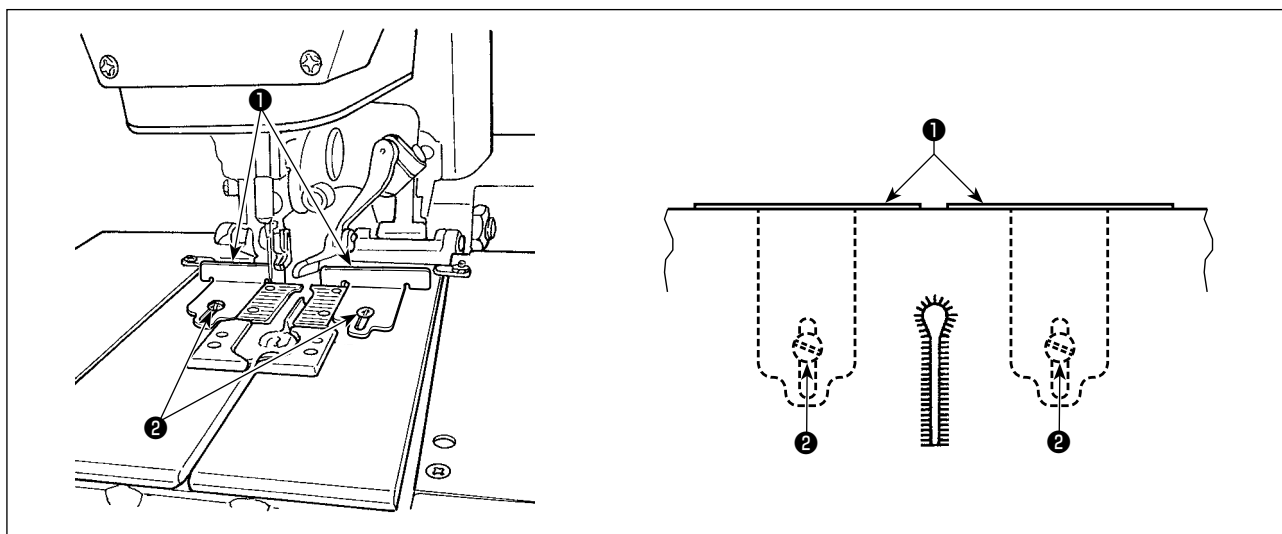


1. Quando si infila il filo del crochet, girare la staffa del crochet di 180 gradi in anticipo.
 2. Nel caso della macchina tipo rasafilo generale, fare passare il filo del crochet attraverso il foro dell'ago nella placca ago e farlo pinzare dalla pinza del filo del crochet. Iniziare quindi la cucitura. Nel caso della macchina tipo rasafilo dell'ago, fare pinzare il filo del crochet e il cordoncino dalla piastra di supporto del rasafilo. Iniziare quindi la cucitura.
- Se i ritagli di tessuto sono pinzati dalla pinza del filo del crochet o dalla piastra di supporto del rasafilo, rimuoverli. Se la cucitura viene effettuata quando i ritagli di tessuto sono pinzati dall'una o dall'altra, il filo del crochet non può essere pinzato correttamente con conseguenti salti di punto all'inizio della cucitura.

(3) Infilatura del cordoncino nella macchina



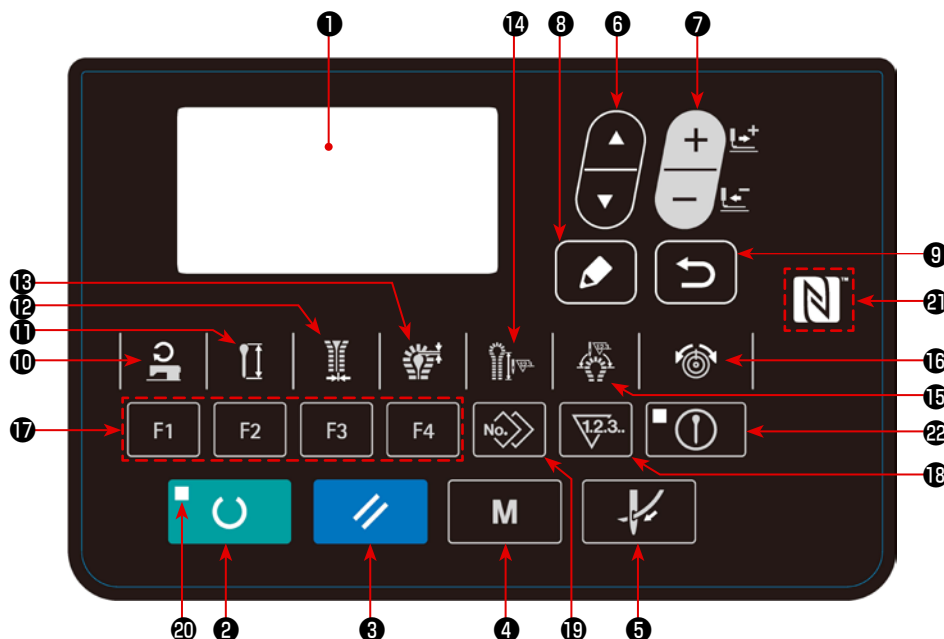
4-4. Come posizionare il tessuto sulla macchina per cucire



- 1) Inserire il materiale di cucitura finché esso sia a contatto con lo scontro del tessuto ❶, destra e sinistra.
- 2) Allentare le vite di fissaggio ❷, destra e sinistra e regolare la posizione della cucitura spostando gli scontri del tessuto in avanti e indietro.








5. STRUTTURA DELL'INTERRUTTORE OPERATIVO

5-1. Struttura del pannello operativo



[Tabella delle funzioni del pannello operativo]

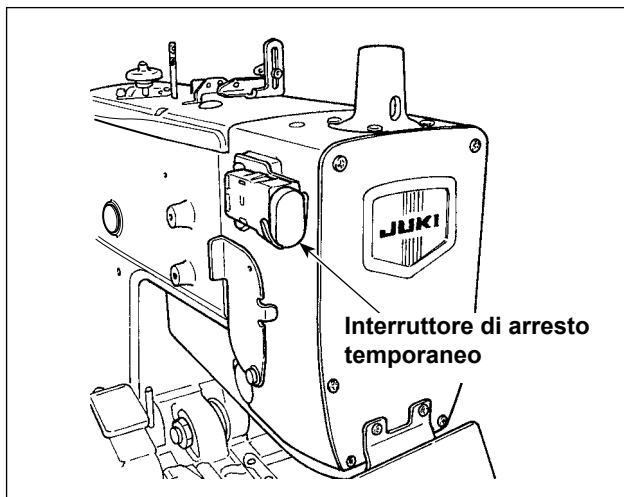
No.	NOME	FUNZIONE	No.	NOME	FUNZIONE
1	LCD display	Vari dati come il No. di modello, la forma, ecc. vengono visualizzati.	8	Tasto EDIT	Questo tasto viene utilizzato per visualizzare la schermata edit, per selezionare l'articolo o per visualizzare la schermata di dettaglio.
2	Tasto READY (cucitura pronta)	Premere questo tasto quando si comincia la cucitura. Ogni volta che questo tasto viene premuto, la commutazione tra lo stato di cucitura pronta e lo stato di impostazione dei dati può essere effettuata.	9	Tasto RETURN	Questo tasto viene utilizzato per ritornare alla schermata precedente.
3	Tasto RESET (azzeramento)	Premere questo tasto quando si rilascia errore, si sposta il meccanismo di trasporto alla sua posizione iniziale, si azzerà il contatore, ecc.	10	Tasto SEWING SPEED	Questo tasto viene utilizzato per visualizzare gli articoli di modifica del parametro relativi alla velocità di cucitura.
4	Tasto MODO (mode)	Questo tasto viene utilizzato per la visualizzazione della schermata di modalità operativa.	11	Tasto CUT LENGTH	S002→Viene visualizzata la schermata di immissione della lunghezza del taglio.
5	Tasto THREADING	Quando si preme questo tasto, la macchina per cucire entra in modalità di infilatura. (Nota 1)	12	Tasto CUT SPACE	S006→Viene visualizzata la schermata per l'immissione dello spazio di taglio della sezione parallela.
6	Tasto ITEM SELECT (selezione articolo)	Questo tasto viene utilizzato per selezionare il No. di dati e altri tipi di dati.	18	Tasto EYELET SPACE	S006→Viene visualizzata la schermata per l'immissione dello spazio di taglio della sezione di occhiello.
7	Tasto DATA CHANGE (modifica dati)	Questo tasto viene utilizzato per modificare il No. di modello di cucitura e altri tipi di dati. Questo tasto viene utilizzato per spostare il trasporto in avanti punto per punto.	14	Tasto NUMBER OF PARALLEL-SECTION STITCHES	S004→Viene visualizzata la schermata per l'immissione del numero di punti della sezione parallela.

No.	NOME	FUNZIONE	No.	NOME	FUNZIONE
15	Tasto NUMBER OF EYE-LET-SECTION STITCHES 	S005→Viene visualizzata la schermata per l'immissione del numero di punti della sezione di occhiello.	18	Tasto COUNTER (contatore) 	Questo tasto seleziona il display di contatore. Consultare "6-6. Come usare il contatore" p. 48.
16	Tasto THREAD TENSION 	La visualizzazione della tensione del filo viene selezionata.	19	Tasto COPY (copiatura) 	Premere questo tasto quando si copia il modello. Consultare "9-6. Come copiare / cancellare il modello di cucitura" p. 87.
17	Tasto PARAMETER REGISTRATION 	Questo è il tasto di scelta rapida a cui è possibile assegnare un parametro. Il collegamento alla visualizzazione dell'impostazione per il modello di cucitura, il parametro di cucitura e l'interruttore di memoria desiderati può essere fatto con questo interruttore. Per il procedimento di impostazione, vedere "9-9. Esecuzione della ricucitura" p. 89.	20	LED SET READY	Si accende sotto la modalità di cucitura.
			21	Contrassegno NFC 	Portare il tablet o lo smartphone vicino al contrassegno NFC quando si esegue la comunicazione.
			22	Tasto KNIFE ON/OFF 	Questo tasto viene utilizzato per commutare lo stato del coltello tagliatessuto tra "abilitato/disabilitato". (Nota 2) Nel caso in cui il LED sia acceso: Il coltello tagliatessuto funziona. Nel caso in cui il LED sia spento: Il coltello tagliatessuto non funziona.

Nota 1 : Il tasto è disabilitato immediatamente dopo l'attivazione dell'alimentazione. Viene abilitato dopo il completamento del recupero dell'origine della base di trasporto premendo il tasto READY una volta.

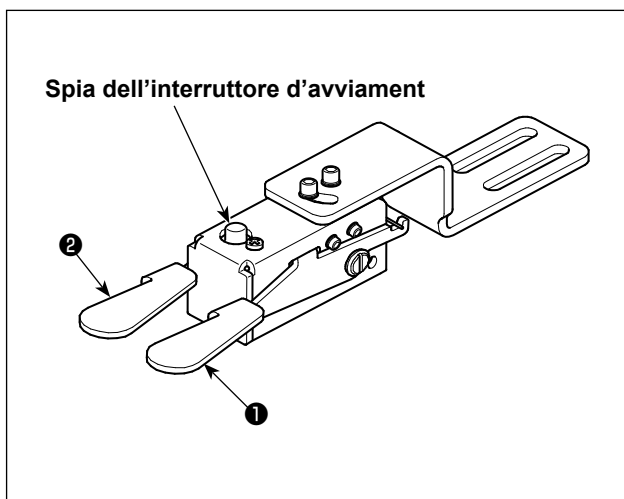
Nota 2 : Si les données « S003 couteau de coupe antérieure/couteau de coupe postérieure » des données de la configuration sont réglées sur « Pas de couteau », la touche ACTIVATION/DÉSACTIVATION DU COUPE-TISSU est désactivée.

5-2. Interruttore di arresto temporaneo



Questo interruttore arresta il funzionamento della macchina per cucire.

5-3. Interruttore a mano



[Interruttore del pressore (destra) ❶]

Questo interruttore effettua su/giù del pressore.

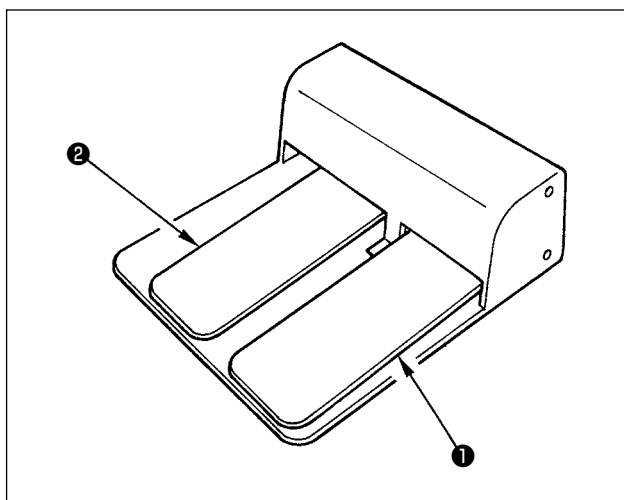
[Interruttore di avviamento (sinistra) ❷]

Questo interruttore effettua l'avviamento della cucitura.

Quando l'interruttore di avviamento è valido, la lampada dell'interruttore di avviamento lampeggia.

Attenzione Prima di avviare la macchina per cucire, chiudere il coperchio anteriore.

5-4. Interruttore a piedi (opzionale)



[Interruttore del pressore ❶]


Questo interruttore effettua su/giù del pressore.

[Interruttore di avviamento ❷]

Questo interruttore effettua l'avviamento della cucitura.


Attenzione Prima di avviare la macchina per cucire, chiudere il coperchio anteriore.

6. COME USARE IL PANNELLO OPERATIVO

Nel caso in cui la macchina per cucire si arresti con la barra ago rimasta in altre posizioni all'infuori della posizione di arresto superiore quando il tasto READY  ② viene premuto, si verificherà l'errore (E030) per arrestare la macchina per cucire.



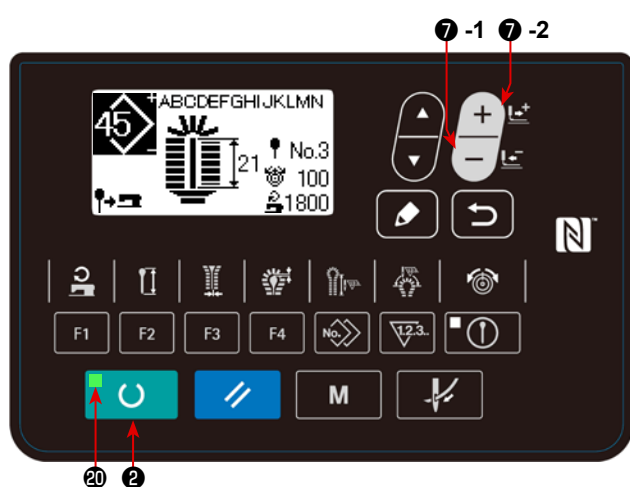
In questo caso, ruotare la puleggia a mano per spostare la barra ago alla sua posizione di arresto superiore. L'errore (E030) scomparirà se la posizione di arresto superiore viene raggiunta. In questo stato, premere di nuovo il tasto READY  ② per accendere il LED di cucitura ⑳.




Inoltre, la barra ago ritorna automaticamente alla posizione di arresto superiore quando si preme il tasto READY  ② anche nel caso in cui la barra ago non sia portata alla sua posizione di arresto superiore purché la barra ago si trovi in una posizione tra la posizione di arresto superiore e un punto che non raggiunge il punto morto inferiore.

6-1. Funzionamento fondamentale della macchina per cucire



I modelli standard di cucitura dal No. 88 al No. 99 sono stati impostati in fabbrica al momento della consegna. Fare riferimento a "15. LISTA DEI MODELLI STANDARD" p. 123 per le forme del modello di cucitura.



- 1) Premere il tasto [-/BACKWARD]  ⑦-1 o il tasto [+ /FORWARD]  ⑦-2, per selezionare il numero di modello di cucitura di obiettivo che si desidera cucire.
- 2) Premere il tasto READY  ② per accendere il LED di cucitura ⑳ per abilitare la cucitura. In questo momento, il piedino premistoffa si abbassa e la barra di trasporto e l'ago recuperano le rispettive origini.



Il pressore e la base di trasporto funzionano. Fare attenzione che le mani o le dita non vengano intrappolate in essi.

- 3) Posizionare il materiale da cucire sotto il piedino premistoffa. Premere l'interruttore del piedino premistoffa per abbassare il piedino premistoffa. Premere l'interruttore di avvio per iniziare la cucitura.

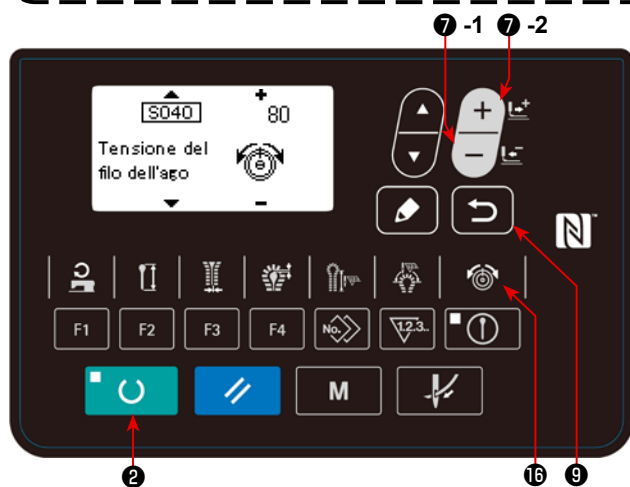







Prima di avviare la macchina per cucire, chiudere il coperchio anteriore.

6-2. Impostazione della tensione del filo



La tensione del filo reale varia a seconda del tipo o spessore del filo usato anche quando il valore di impostazione è lo stesso. Regolare il valore della tensione del filo in base al filo usato. Se il valore di impostazione della tensione del filo è alto, salti di punto potrebbero essere causati.



- 1) Premere il tasto THREAD TENSION  ⑯ per visualizzare il valore di tensione del filo.
- 2) Impostare il valore di tensione del filo premendo il tasto [-/BACKWARD]  ⑦-1 o il tasto [+ /FORWARD]  ⑦-2.
- 3) Il valore di impostazione viene memorizzato nella memoria quando si preme il tasto READY  ② o quando si preme il tasto di avvio per iniziare la cucitura.
- 4) Premere il tasto RETURN  ⑨ per ritornare alla visualizzazione normale.

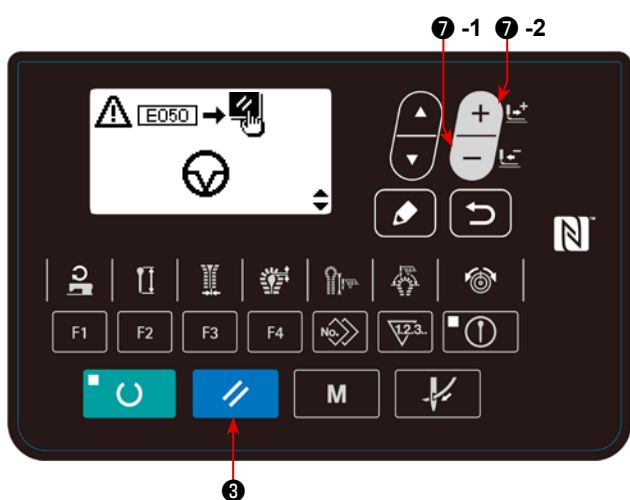
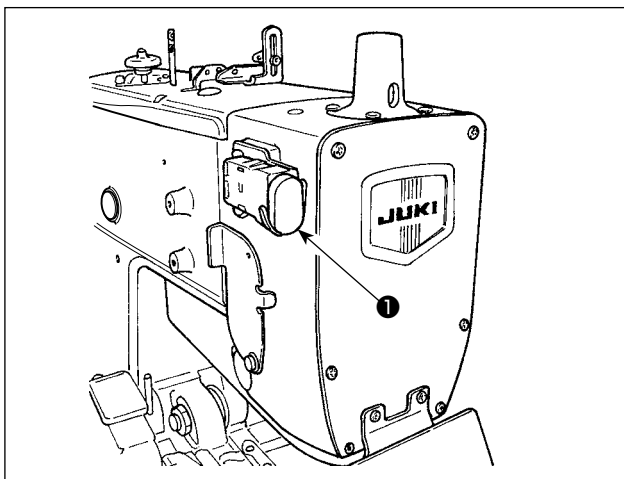


Se si cambia il numero di modello di cucitura o si disattiva l'alimentazione senza effettuare il passaggio 3), il valore di impostazione non verrà memorizzato nella memoria.



La tensione del filo da applicare alle rispettive sezioni del modello di cucitura può essere cambiata separatamente. Fare riferimento a "9-1. Procedura operativa per la compensazione della tensione del filo di ciascuna sezione" p. 83 per ulteriori dettagli.




6-3. Arresto temporaneo della macchina per cucire




■ Come arrestare la macchina per cucire

- 1) Premere l'interruttore di arresto temporaneo ❶.
- 2) La macchina per cucire si ferma e "E050" viene visualizzato.


■ Come avviare di nuovo

- 1) Mentre "E050" è visualizzato sulla schermata, premere il tasto RESET  ❸ per rilasciare l'errore e per riportare la schermata alla visualizzazione che si trovava prima del verificarsi dell'errore.
- 2) Avviare di nuovo la macchina per cucire usando l'interruttore di avviamento, o premere il tasto +/FORWARD  ❷-2 o il tasto -/BACKWARD  ❷-1 e il meccanismo di trasporto si sposta in avanti/indietro punto per punto.

Inoltre, premere il tasto RESET  ❸ per rimettere la macchina per cucire alla posizione dell'inizio della cucitura.

1. Nel funzionamento del tasto +/FORWARD

 ❷-2, tasto -/BACKWARD  ❷-1 o tasto RESET  ❸, il taglio del filo non può essere effettuato.

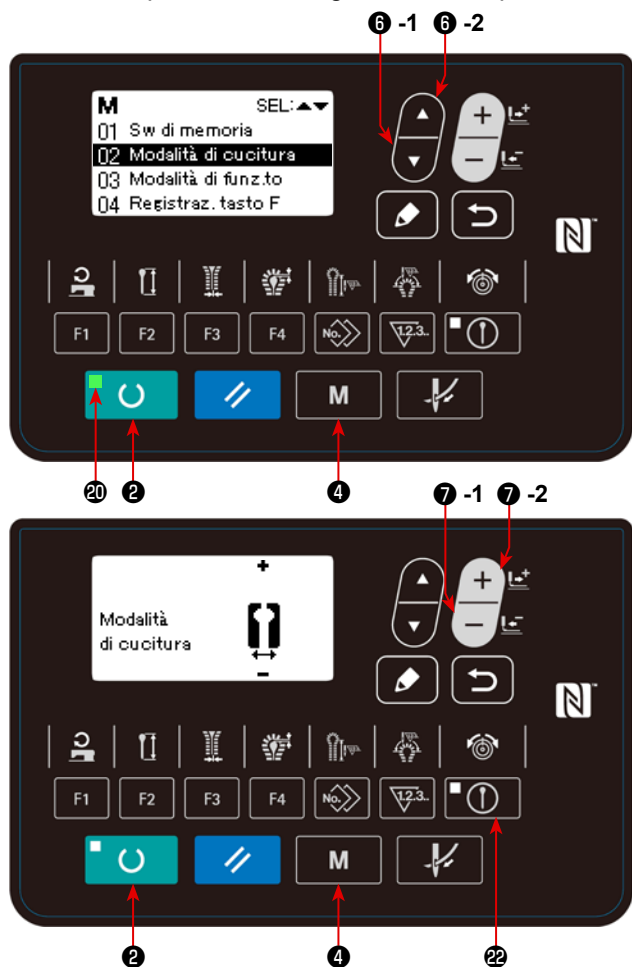
2. Quando si arresta temporaneamente la macchina per cucire durante la cucitura e si riporta la macchina per cucire alla posizione iniziale con il tasto RESET  ❸, estrarre il filo dell'ago, tagliare il filo con le forbici o qualcosa di simile ed eseguire il lavoro. Il lavoro può essere eseguito senza applicare un carico forzato all'ago o al prodotto di cucitura.



Prima di avviare la macchina per cucire, chiudere il coperchio anteriore.

6-4. Esecuzione della ricucitura

La cucitura può essere eseguita senza l'operazione di apertura del tessuto del piedino premistoffa.



Importante Se il LED 20 di cucitura è acceso, premere il tasto READY 2 per spegnerlo.

- 1) Premere il tasto MODE M 4 per visualizzare la schermata di impostazione della modalità. Premere il tasto ▼ 6-1 o il tasto ▲ 6-2 per visualizzare "02 Modalità di cucitura".
- 2) Premere il tasto READY 2 per visualizzare la schermata di impostazione della modalità di cucitura.
- 3) Impostare la modalità di cucitura su "Normale", "Ricucitura" o "Apertura del tessuto" premendo il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.
- 4) Premere il tasto READY 2 per completare l'impostazione. Se si preme il tasto MODE M 4, i dati impostati saranno annullati.
- 5) Premere il tasto MODE M 4 per ritornare alla visualizzazione normale.

Funzionamento della macchina per cucire in ciascuna modalità di cucitura

(1) Modalità normale (quando la modalità di cucitura è impostata su "Ⓢ" e l'alimentazione viene attivata)

- ① Premere il tasto READY 2 per recuperare l'origine della barra di trasporto/barra ago. Nel caso in cui l'interruttore di memoria No. 12 "Selezione della posizione di collocazione del tessuto" sia impostato su "anteriore", la barra di trasporto si sposta nella posizione

di collocazione anteriore (interruttore di memoria No. 23). Il meccanismo di apertura del tessuto viene chiuso.

- ② Eseguire la cucitura con l'interruttore del piedino premistoffa e l'interruttore di avvio. Quando il coltello taglia-tessuto funziona come il coltello "tagliare prima", il meccanismo di apertura del tessuto viene aperto dopo il completamento del funzionamento del coltello tagliatessuto. Nel caso del coltello "tagliare dopo"/senza il coltello, il meccanismo di apertura del tessuto viene aperto contemporaneamente all'avvio della cucitura. Il meccanismo di apertura del tessuto viene chiuso al completamento della cucitura.

(2) Modalità di ricucitura (quando la modalità di cucitura è impostata su "↶↷")

- ① Premere il tasto READY 2 per recuperare l'origine della barra di trasporto/barra ago. Anche se "Selezione della posizione di collocazione del tessuto" è impostata su "anteriore", la barra di trasporto rimane all'origine della posizione di funzionamento del coltello tagliatessuto. Il meccanismo di apertura del tessuto rimane aperto.
- ② Il meccanismo di apertura del tessuto rimane aperto anche quando la cucitura viene eseguita con l'interruttore del piedino premistoffa e l'interruttore di avvio.

(3) Modalità di apertura del tessuto (quando la modalità di cucitura è impostata su "Ⓢ")

- ① Premere il tasto READY 2 per recuperare l'origine della barra di trasporto/barra ago. Nel caso in cui "Selezione della posizione di collocazione del tessuto" sia impostata su "anteriore", la barra di trasporto si sposta nella posizione di collocazione anteriore. Il meccanismo di apertura del tessuto rimane aperto.
- ② Il meccanismo di apertura del tessuto rimane aperto anche quando la cucitura viene eseguita con l'interruttore del piedino premistoffa e l'interruttore di avvio.



1. Quando non si desidera azionare il coltello tagliatessuto, il funzionamento del coltello deve essere proibito per mezzo del tasto KNIFE ON/OFF 1 2. Fare riferimento a "6-7. Quando temporaneamente non si desidera fare cadere il coltello" p. 50 per ulteriori dettagli.
2. Per impostare la posizione di collocazione del tessuto sul lato anteriore, fare riferimento a "9-2. Modifica della posizione di collocazione del tessuto" p. 86.



Prima di avviare la macchina per cucire, chiudere il coperchio anteriore.


6-5. Esecuzione dell'infilatura

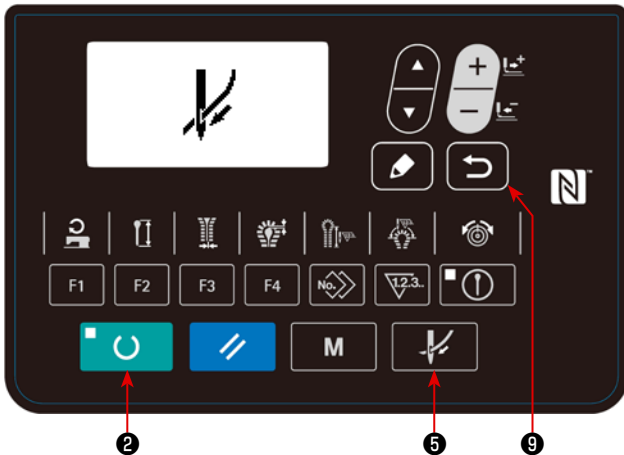





AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.



Le seguenti operazioni non possono essere effettuate immediatamente dopo l'attivazione dell'alimentazione. Eseguirle dopo il recupero dell'origine della barra di trasporto/barra ago premendo una volta il tasto READY  ②.



- 1) Premere il tasto THREADING  ⑤.
 - ① Il piedino premistoffa si abbassa.
 - ② Nel caso in cui l'interruttore di memoria No. 12 "Selezione della posizione di collocazione del tessuto" sia impostato su "anteriore", la base di trasporto si sposta all'indietro (alla posizione dell'origine).
 - ③ La barra ago gira di 180 gradi per consentire l'infilatura del filo dal lato anteriore della testa della macchina.
- 2) Premere il tasto THREADING  ⑤ di nuovo. Quindi, solo la barra ago ritorna alla sua origine.
- 3) Quando si preme il tasto RETURN  ⑨, da ① a ③ suddetti ritornano alle loro posizioni iniziali.



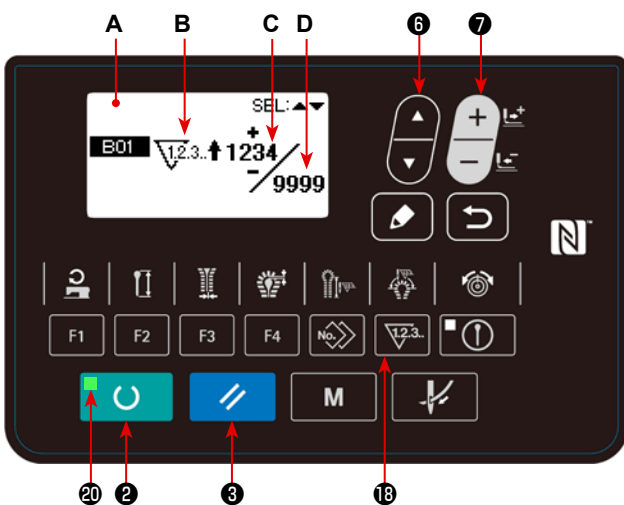
Si consiglia di effettuare installazione/rimozione dell'unità di pressore dopo aver effettuato l'operazione del passo 1) sopraccitato e spento la macchina.



Il pressore e la base di trasporto funzionano. Fare attenzione che le mani o le dita non vengano intrappolate in essi.


6-6. Come usare il contatore


(1) Procedimento di impostazione del valore di contatore





Se il LED ⑳ di cucitura è acceso, premere il tasto READY  ② per spegnerlo.

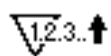
- 1) Chiamare lo schermo di impostazione del contatore

Quando il tasto COUNTER  ⑱ Quando il tasto COUNTER ⑳ è spento, la schermata di contatore **A** viene visualizzata per abilitare l'impostazione del contatore.

L'impostazione del valore di contatore può essere effettuata solo con il modo di immissione. In caso del modo di cucitura, premere il tasto READY  ② per impostare il modo operativo al modo di immissione.

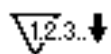
2) Selezione del tipo di contatore

Premere il tasto ITEM SELECT  ⑥ per visualizzare il pittogramma **B** che indica il tipo di contatore in video inverso. Premere il tasto DATA CHANGE  ⑦, e selezionare il contatore che si desidera dai tipi di contatore sottostanti.



① Contatore della cucitura UP (ad addizione)

Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, al valore attuale viene addizionato uno. Quando il valore attuale è uguale al valore di impostazione, lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.





② Contatore della cucitura DOWN (alla rovescia)

Ogni volta che la cucitura di una forma viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.






③ Contatore non usato

3) Modifica del valore di impostazione del contatore

Premere il tasto ITEM SELECT  ⑥ per visualizzare il valore di impostazione **C** del contatore in video inverso. Premere il tasto DATA CHANGE  ⑦ e immettere il valore di impostazione al quale il conteggio raggiunge la fine.

4) Modifica del valore di contatore attuale


Premere il tasto ITEM SELECT  ⑥ per visualizzare il valore attuale **D** del contatore in video inverso. Premere il tasto RESET  ③ e il valore in via di conteggio può essere cancellato. Inoltre, è possibile revisionare il valore numerico con il tasto DATA CHANGE  ⑦.



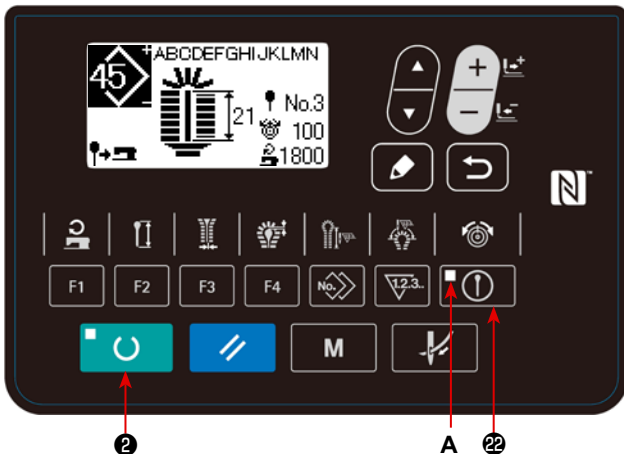
Il contatore è stato impostato in fabbrica su "① Contatore della cucitura UP (ad addizione)" al momento della consegna. Questo contatore è stato impostato in fabbrica in modo che il conteggio si fermi dopo che il numero di volte dell'avvio della macchina per cucire ha raggiunto 100. Impostare questo contatore in base alle proprie condizioni di utilizzo.

(2) Procedimento di rilascio del conteggio finito



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

6-7. Quando temporaneamente non si desidera fare cadere il coltello



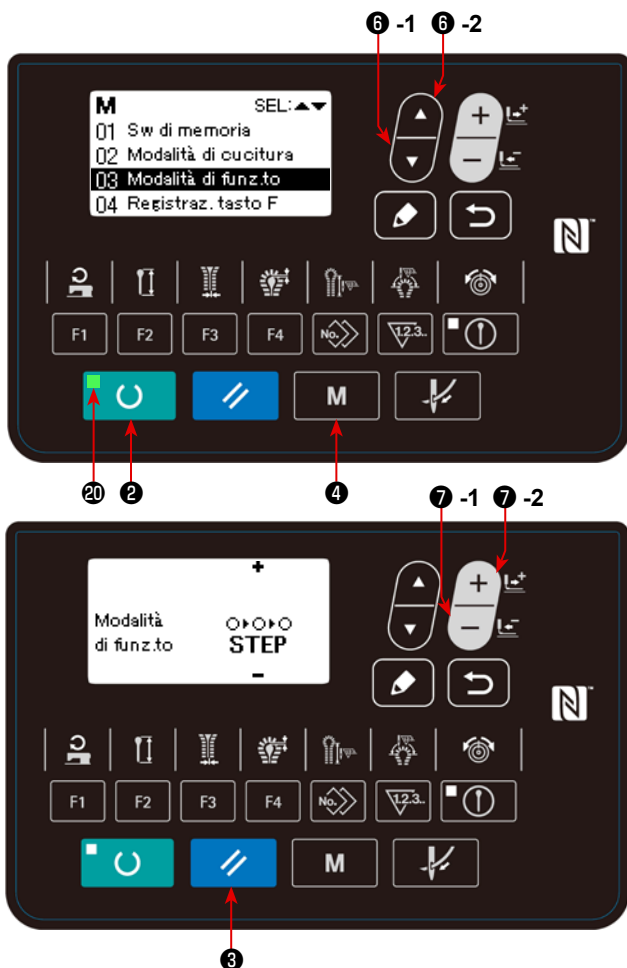
- 1) Premere il tasto KNIFE ON/OFF per spegnere il LED A.
- 2) Premere nuovamente il tasto KNIFE ON/OFF per accendere il LED A. Viene quindi abilitato il funzionamento del coltello tagliatessuto.



1. Impostare l'abilitazione/disabilitazione del coltello "tagliare prima"/coltello "tagliare dopo" utilizzando i dati S003 "Coltello "tagliare prima"/coltello "tagliare dopo" dei dati di modello di cucitura.
2. Nel caso in cui i dati S003 "Coltello "tagliare prima"/coltello "tagliare dopo" dei dati di modello di cucitura siano impostati su "disabilitazione", i LED di coltello "tagliare prima"/coltello "tagliare dopo" non si accendono.

6-8. Modifica del modo operativo

L'operazione di cucitura della macchina per cucire può essere effettuata tramite il funzionamento manuale/ funzionamento a passo.



Importante Se il LED di cucitura è acceso, premere il tasto READY per spegnerlo.

- 1) Premere il tasto MODE per visualizzare la schermata di impostazione della modalità. Premere il tasto o il tasto per visualizzare "03 Funzionamento".
- 2) Premere il tasto READY per chiamare la schermata di impostazione della modalità di funzionamento.
- 3) Premere il tasto o il tasto per impostare la modalità di funzionamento su "Normale", "Manuale" o "Passo".
- 4) Premere il tasto READY per completare l'impostazione. Se si preme il tasto MODE , i dati impostati saranno annullati.
- 5) Premere il tasto MODE per ritornare alla visualizzazione normale.

Funzionamento della macchina per cucire in ciascuna modalità di funzionamento

(1) Modalità NORMALE (quando la modalità di funzionamento è impostata su "🕒" e l'alimentazione viene attivata)

La macchina per cucire funziona in modalità di funzionamento normale in cui il coltello tagliatessuto viene azionato e una sequenza di cucitura come la cucitura e il taglio del filo viene effettuata azionando l'interruttore del piedino premistoffa e l'interruttore di avvio.





Prima di avviare la macchina per cucire, chiudere il coperchio anteriore.

(2) Modalità MANUALE (quando la modalità di funzionamento è impostato su "👉")


Azionare l'interruttore del piedino premistoffa per abbassare il piedino premistoffa. Quindi, le operazioni vengono effettuate come descritto di seguito.

- ① Nel caso in cui il coltello "tagliare prima" sia selezionato, la base di trasporto viene portata alla sua origine quando non si trova alla sua origine azionando l'interruttore di avvio.
- ② Nel caso in cui il coltello "tagliare prima" sia selezionato, il coltello tagliatessuto viene attivato azionando l'interruttore di avvio.
- ③ Il meccanismo di apertura del tessuto viene aperto azionando l'interruttore di avvio.
- ④ Il piedino premistoffa viene abbassato premendo l'interruttore di avvio.
- ⑤ La base di trasporto viene portata alla posizione di inizio della cucitura azionando l'interruttore di avvio. Quindi, il cicalino suona.
- ⑥ Ruotare la puleggia nella direzione della freccia. La base di trasporto si sposta punto per punto congiuntamente alla posizione dell'ago. Continuare a girare la puleggia finché la posizione di fine della cucitura non venga raggiunta. Quindi, il cicalino suona.

È anche possibile spostare solo la base di trasporto tramite il tast -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.



Non mancare di girare il volantino nel senso normale poiché il meccanismo di trasporto non effettua l'inversione del trasporto anche quando il volantino viene girato nel senso inverso.

- ⑦ La base di trasporto viene portata alla sua origine e l'operazione di taglio del filo dell'ago viene eseguita azionando l'interruttore di avvio.
- ⑧ Quando il coltello "tagliare dopo" è selezionato, il coltello tagliatessuto viene attivato azionando l'interruttore di avvio.
- ⑨ Per la macchina tipo taglio del filo generale, l'operazione di taglio filo della bobina viene effettuata azionando l'interruttore di avvio.
- ⑩ La barra ago viene portata alla sua origine e il meccanismo di apertura del tessuto viene chiuso azionando l'interruttore di avvio.
- ⑪ Per terminare la cucitura prima che essa sia completata, premere il tasto RESET  3 per portare la base di trasporto alla posizione di collocazione.



Prima di avviare la macchina per cucire, chiudere il coperchio anteriore.

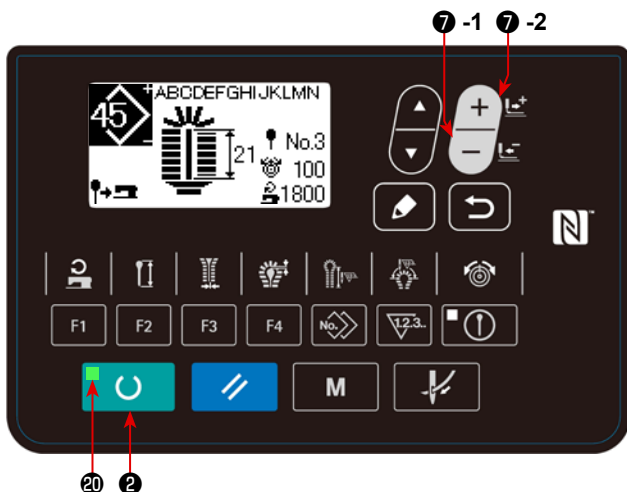
(3) Modalità PASSO (quando la modalità di funzionamento è impostata su "🔲 STEP")

Dopo che il piedino premistoffa è stato abbassato con l'interruttore del piedino premistoffa, questa modalità funziona allo stesso modo di (2) Modalità manuale, per quanto riguarda le procedure da ① a ④ e ⑥ a ⑩ in poi. Tuttavia, quanto alla procedura ⑤, quando si preme l'interruttore di avvio, la macchina per cucire effettua il normale operazione di cucitura e si ferma alla fine della cucitura.



Prima di avviare la macchina per cucire, chiudere il coperchio anteriore.

6-9. Procedura per la modifica del modello di cucitura

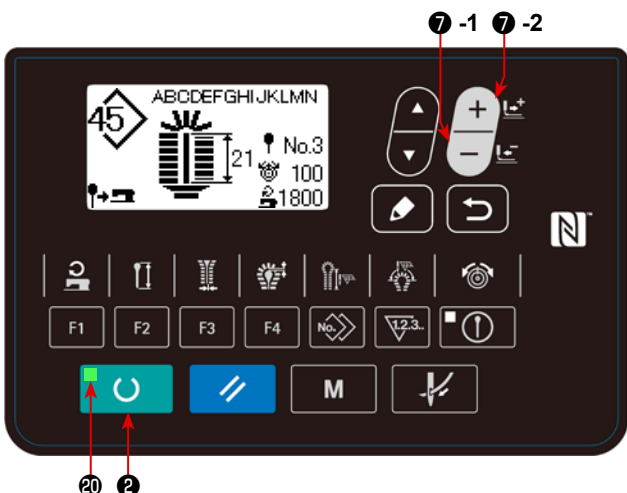


Importante Se il LED 20 di cucitura è acceso, premere il tasto READY 20 per spegnerlo.

- 1) Selezionare il numero di modello di cucitura che si desidera cucire premendo il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2. (Il numero di modello che non è registrato non viene visualizzato.)
- 2) Premere il tasto READY 20 per accendere il LED di cucitura 20, e la cucitura è possibile. In questo momento, il piedino premistoffa si abbassa e la base di trasporto e la barra ago recuperano le rispettive origini.

Attenzione Il pressore e la base di trasporto funzionano. Fare attenzione che le mani o le dita non vengano intrappolate in essi.

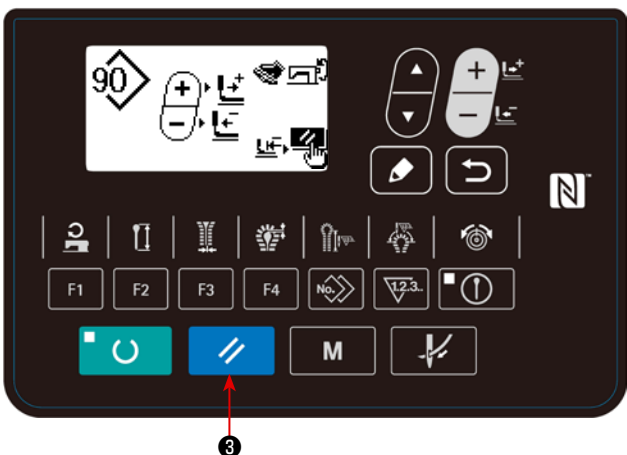
6-10. Conferma della forma del modello



- 1) Premere il tasto READY 20 per accendere il LED di cucitura 20, e la cucitura è possibile. In questo momento, il piedino premistoffa si abbassa e la base di trasporto e la barra ago recuperano le rispettive origini.

Attenzione Il pressore e la base di trasporto funzionano. Fare attenzione che le mani o le dita non vengano intrappolate in essi.


- 2) Azionare l'interruttore del piedino premistoffa per abbassare il piedino premistoffa.
- 3) Quando si preme il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2, il trasporto si sposta punto per punto finché la fine della cucitura non venga raggiunta. Quando si tiene premuto il tasto, il trasporto si sposta continuamente.
- 4) Dopo aver confermato la forma del modello di cucitura, premere il tasto RESET 3 per portare il trasporto alla posizione di collocazione del tessuto.



Attenzione Se l'interruttore di AVVIAMENTO viene premuto durante la conferma della forma del modello, la cucitura comincia dalla posizione dove l'interruttore viene premuto. Perciò, fare attenzione.


Attenzione Prima di avviare la macchina per cucire, chiudere il coperchio anteriore.

7. PROCEDURA PER L'IMPOSTAZIONE DEI DATI DI CUCITURA

Nel caso in cui la macchina per cucire si arresti con la barra ago rimasta in altre posizioni all'infuori della posizione di arresto superiore quando il tasto READY  ② viene premuto, si verificherà l'errore (E030) per arrestare la macchina per cucire.



In questo caso, ruotare la puleggia a mano per spostare la barra ago alla sua posizione di arresto superiore. L'errore (E030) scomparirà se la posizione di arresto superiore viene raggiunta. In questo stato, premere di nuovo il tasto READY  ② per accendere il LED di cucitura ⑳.

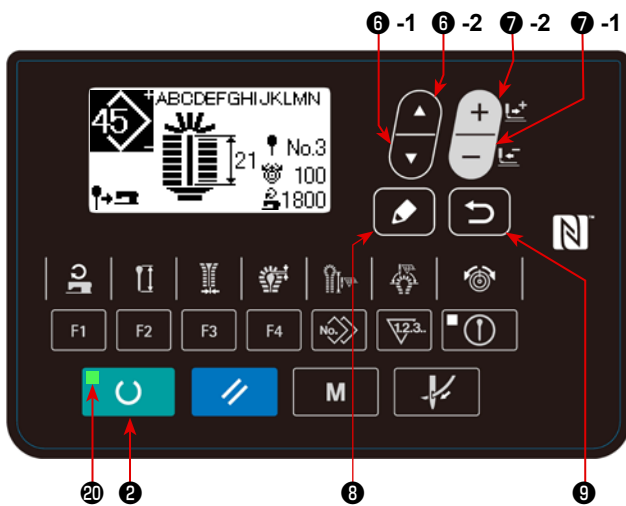
Inoltre, la barra ago ritorna automaticamente alla posizione di arresto superiore quando si preme il tasto READY  ② anche nel caso in cui la barra ago non sia portata alla sua posizione di arresto superiore purché la barra ago si trovi in una posizione tra la posizione di arresto superiore e un punto che non raggiunge il punto morto inferiore.











Per i modelli standard di cucitura dal No. 88 al No. 99, la velocità di cucitura e la tensione del filo possono essere cambiate. Tuttavia, la forma del modello di cucitura non può essere modificata.

Per modificare la forma del modello di cucitura, è necessario copiare il modello di cucitura ad un numero diverso di modello di cucitura.


Fare riferimento "9-6. Come copiare / cancellare il modello di cucitura" p. 87 per ulteriori dettagli.



Se il LED ⑳ di cucitura è acceso, premere il tasto READY  ② per spegnerlo.

- 1) Selezionare il numero di modello di cucitura per il quale si desiderano modificare i dati di cucitura premendo il tasto -/BACKWARD  ⑦-1 o il tasto +/FORWARD  ⑦-2. (Non viene visualizzato il numero al quale i dati di modello di cucitura non sono registrati.)
- 2) Premere il tasto EDIT  ⑧ per visualizzare il valore di impostazione del dato.
- 3) Selezionare il numero di dato premendo il tasto ▼  ⑥-1 o il tasto ▲  ⑥-2 per visualizzare il suo valore di impostazione del dato.
- 4) Premere il tasto -/BACKWARD  ⑦-1 o il tasto +/FORWARD  ⑦-2 per impostare un nuovo valore di impostazione dei dati.
- 5) Premere il tasto READY  ② per accendere il LED di cucitura ⑳. In questo momento, i dati di cucitura vengono memorizzati nella memoria. Allo stesso tempo, il piedino premistoffa si abbassa e la base di trasporto e la barra ago recuperano le rispettive origini.



1. Se si cambia il numero di modello di cucitura o si disattiva l'alimentazione senza premere il tasto READY  ② nel passaggio 5) di cui sopra, il valore di impostazione che è stato immesso non verrà memorizzato nella memoria.
2. Il pressore e la base di trasporto funzionano. Fare attenzione che le mani o le dita non vengano intrappolate in essi.

- 6) Premere il tasto RETURN  ⑨ per ritornare alla visualizzazione normale.



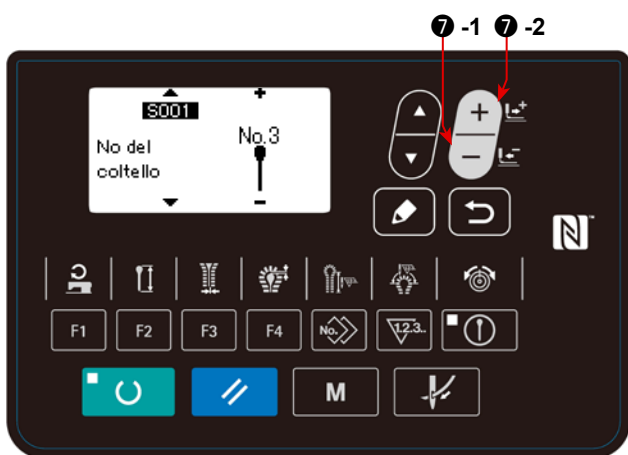
È possibile proibire che l'impostazione dei dati venga modificata nel passaggio 4) di cui sopra impostando l'interruttore di memoria No. 16 "Proibizione dell'impostazione dei dati" su "1". Fare riferimento a "13. INTERRUPTORE DI MEMORIA" p. 117 per ulteriori dettagli.

* Il No.di dato è indicato nel LED a 2 cifre B e l'esempio di valore di impostazione è indicato nel LED a 4 cifre C come mostrato in seguito.

- La gamma di impostazione è indicata nelle rispettive frasi.
- I punti compensati sono rappresentati dalla forma del punto osservata dal lato diritto del materiale.

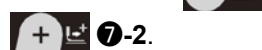


7-1. Impostazione del No.di coltello

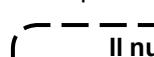


Impostare il No.di coltello della stessa forma di quella del coltello montato sulla macchina per cucire.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD



o il tasto +/FORWARD



Il No. può essere impostato nella gamma da 0 a 6.

Il numero del coltello tagliatessuto che viene fornito come standard è "3". Per coltelli opzionali, fare riferimento a "11-4. Coltello tagliatessuto" p. 113.

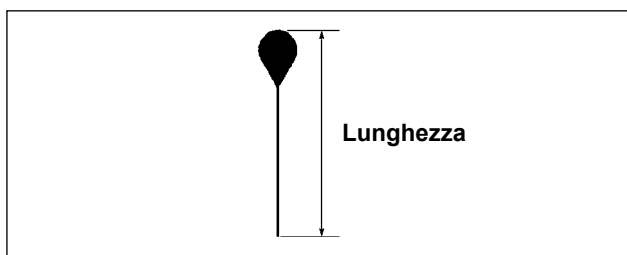
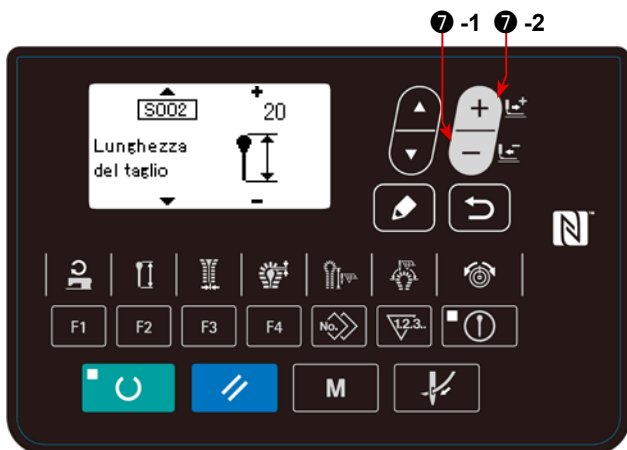
0 ... Asola decorativa

Da 1 a 6 ... Occhiello

N°	a×b
1	2,1 × 3,2
2	2,5 × 3,8
3	2,9 × 4,4
4	3,0 × 4,6
5	3,2 × 5,4
6	2,7 × 5,1
7	Per occhiello a punto radiale (*)

* Nel caso in cui sia selezionato "No. 7 per occhiello a punto radiale", la dimensione del coltello deve essere impostata sul valore di impostazione di "S094 Diametro dell'occhiello a punto radiale".

7-2. Impostazione della lunghezza del taglio



Impostare la lunghezza da tagliare con il coltello. Impostare il numero di coltello tramite il tasto –/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

La lunghezza del taglio del tessuto può essere impostata in incrementi di 1 mm all'interno dell'intervallo indicato nella tabella seguente in base al tipo di macchina per cucire.

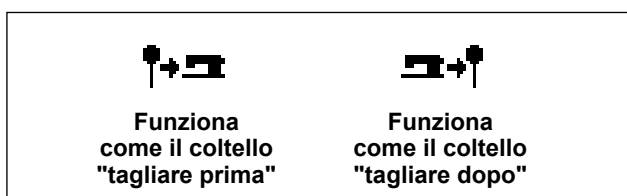
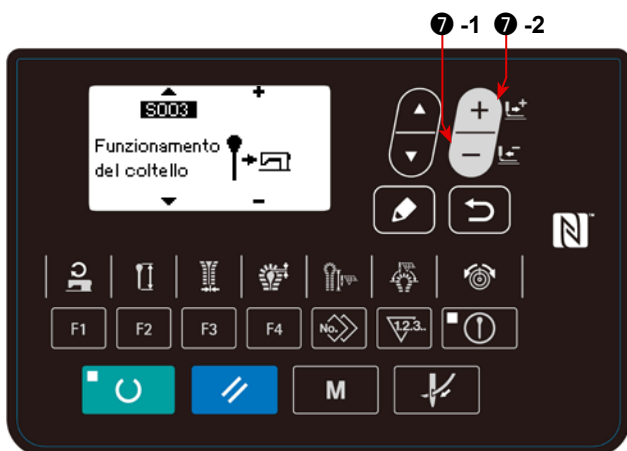
Tipo di macchina per cucire	Tipo di taglio del filo	Gamma di impostazione per occhiello	Gamma di impostazione per asola punto annodato
Tipo J	Tipo taglio del filo dell'ago	10 a 38 mm	5 a 38 mm
	Tipo taglio del filo generale	10 a 34 mm	5 a 34 mm
Tipo C	Tipo taglio del filo dell'ago	10 a 38 mm	5 a 38 mm
	Tipo taglio del filo generale	10 a 34 mm	5 a 34 mm



1. Quando la lunghezza del taglio è cambiata, il numero di punti della sezione parallerà sarà automaticamente cambiato.
2. Quando si imposta la lunghezza del taglio del tessuto, è necessario impostare un valore ottenuto aggiungendo una lunghezza della cucitura da estendere alla lunghezza della protezione del coltello utilizzata.
3. Quando la lunghezza della cucitura è allungata nel caso della lunghezza della barra affusolata, compensazione a fine cucitura, ecc., la gamma di impostazione della lunghezza del taglio è diminuita quanto la lunghezza.

Esempio) Lunghezza del taglio + (più) lunghezza della barra affusolata \leq 38 mm (taglio lungo del filo)

7-3. Impostazione del coltello “tagliare prima”/coltello “tagliare dopo”



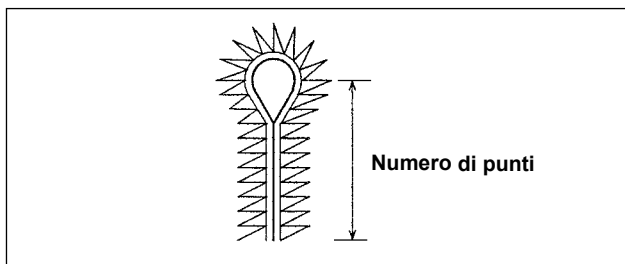
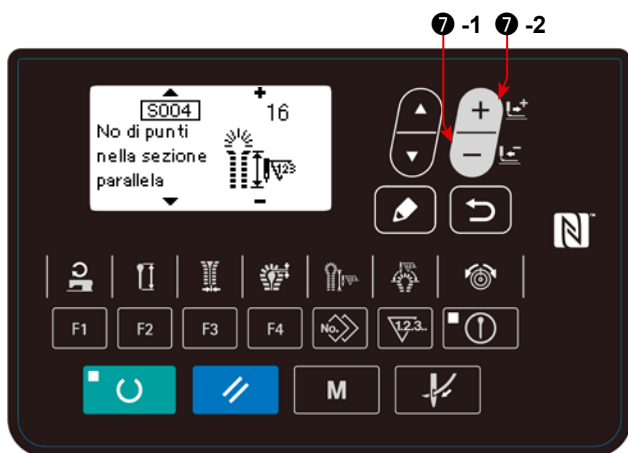
Impostare se il coltello “tagliare prima” o il coltello “tagliare dopo”.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto –/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

Il coltello può essere impostato all'interno dell'intervallo indicato nella tabella sottostante.

Valore di impostazione	Funzionamento del coltello tagliatessuto
	Senza coltello
	Coltello “tagliare prima”
	Coltello “tagliare dopo”

7-4. Impostazione del numero di punti della sezione parallela



Impostare il numero di punti dalla sezione parallela alla sezione inferiore dell'occhiello.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD ⑥ o il tasto +/FORWARD .

7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

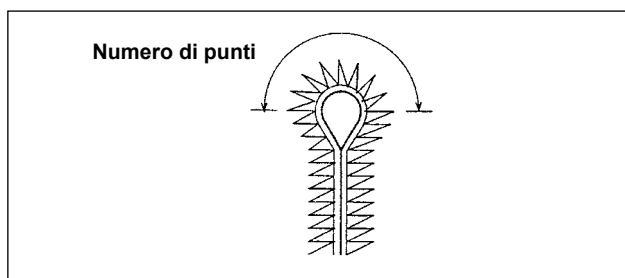
Il numero di punti può essere impostato secondo la lunghezza del taglio utilizzando la lunghezza del punto compresa tra 0,5 e 4 mm.

Esempio) Quando la lunghezza del taglio è 21 mm, il numero di punti può essere impostato all'interno dell'intervallo da 5 a 39.



Quando il numero di punti è piccolo, la velocità di cucitura viene automaticamente ridotta.

7-5. Impostazione del numero di punti dell'occhiello



Impostare il numero di punti della sezione superiore dell'occhiello.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD .

7-2.

Il numero di punti può essere impostato nella gamma da 3 a 20 punti.





Quando il numero di punti è piccolo, la velocità di cucitura viene automaticamente ridotta.

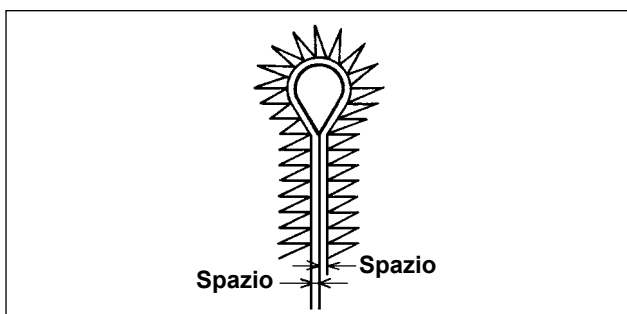
7-6. Impostazione dello spazio del taglio



Impostare lo spazio dove il coltello cade nella sezione parallela.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto –/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.



Lo spazio può essere impostato nella gamma da –1,2 a 1,2 mm in incrementi di 0,1 mm.



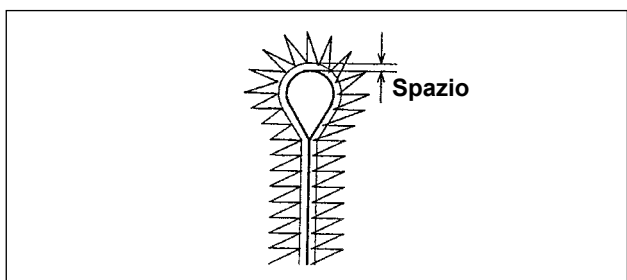
7-7. Impostazione dello spazio dell'occhiello



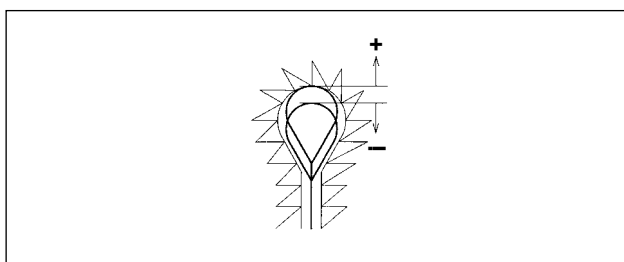
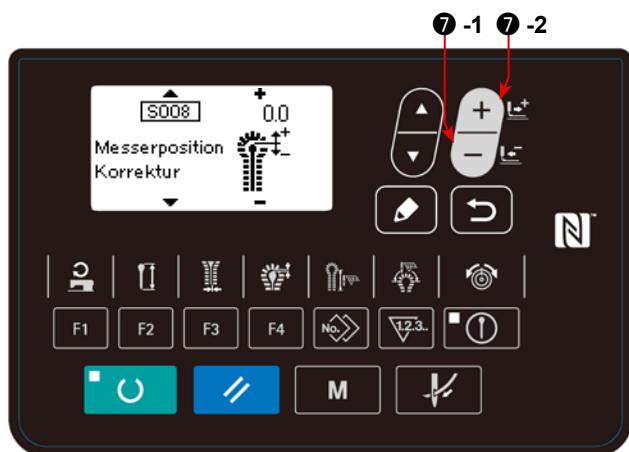
Impostare lo spazio dove il coltello cade nella sezione di occhiello.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto –/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.



Lo spazio può essere impostato nella gamma da –1,2 a 1,2 mm in incrementi di 0,1 mm.



7-8. Compensazione della posizione del coltello



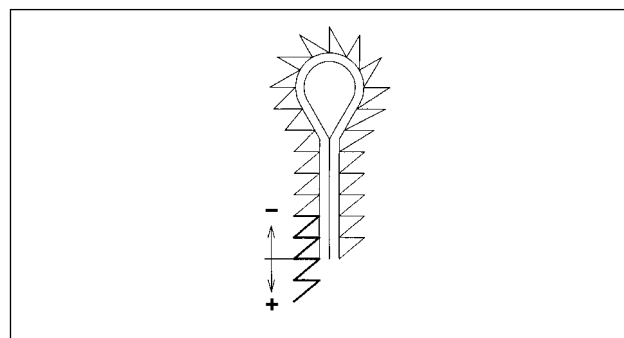
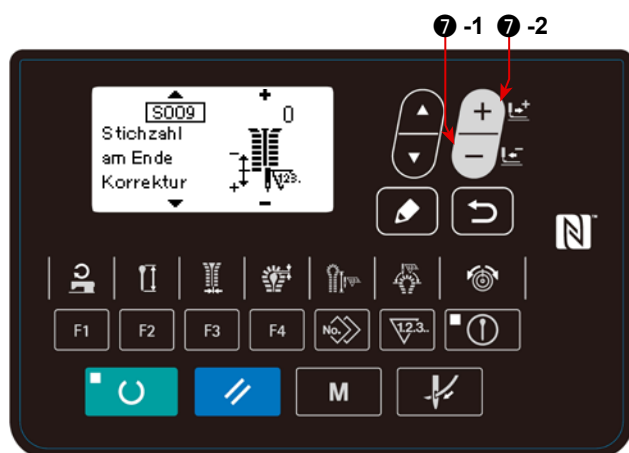
Correggere lo slittamento tra la posizione del coltello e la posizione della cucitura.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto –/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.



L'impostazione può essere effettuata nella gamma da –0,7 a 0,7 mm in incrementi di 0,1 mm.

Quando si desidera mettere la posizione del coltello nel lato posteriore rispetto ai punti, impostare il valore “+” (positivo), e nel lato anteriore, impostare il valore “–” (negativo).

7-9. Compensazione del numero di punti della fine della cucitura



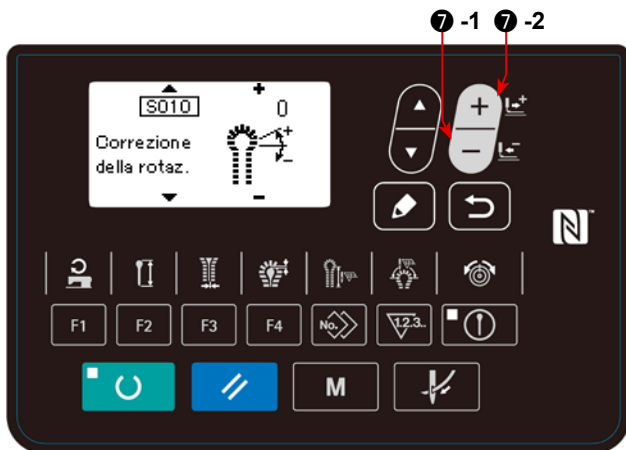
Il numero di punti della fine della cucitura può essere aumentato allo stesso passo della cucitura.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto –/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.



Il numero di punti alla fine della cucitura può essere impostato come descritto di seguito:

- Senza travetta.....Da –1 a 6 punti
- Barra affusolata....Da –1 a 6 punti
- Barra dirittaDa –1 a 3 punti
- Barra rotondada –1 al numero di punti della barra rotonda sul lato destro all'inizio della cucitura
- Barra rotonda 20 punto

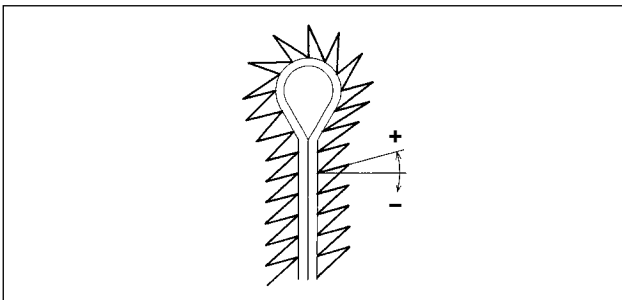
7-10. Compensazione dell'angolo di rotazione



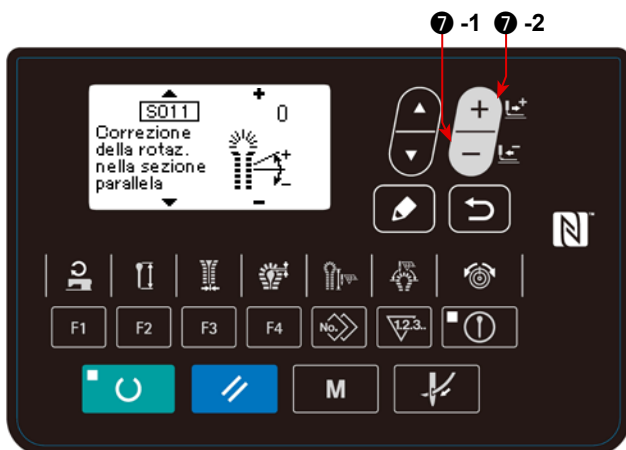
L'angolo di girata della sezione di occhio e della sezione parallela possono essere regolati.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.



L'impostazione può essere effettuata nella gamma da -14° a 14° .



7-11. Compensazione dell'angolo di rotazione alla sezione parallela

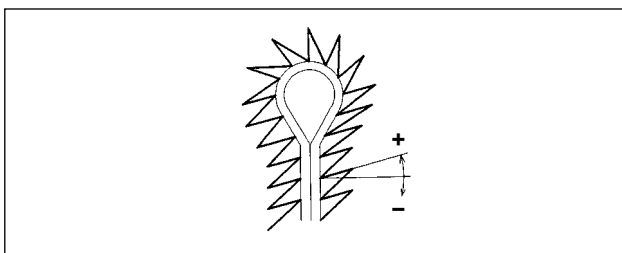


L'angolo di girata della sezione parallela e della sezione inferiore dell'occhio può essere regolato.

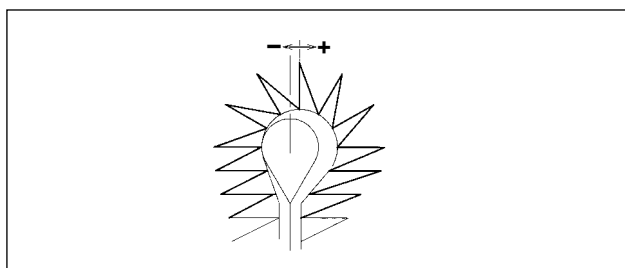
Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

Se la compensazione dell'angolo di rotazione viene effettuata come descritto in "(10) Compensazione dell'angolo di rotazione," l'angolo di rotazione alla sezione parallela di un'asola sarà regolato in modo tale da aggiungere questo valore di impostazione alla compensazione impostata in (10).



È possibile impostare la compensazione dell'angolo all'interno dell'intervallo " $-14^{\circ} \leq$ compensazione dell'angolo di rotazione + compensazione dell'angolo di rotazione alla sezione parallela $\leq 14^{\circ}$."



7-12. Compensazione dell'occhiello in senso laterale

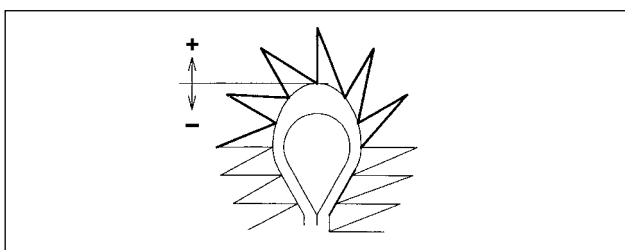
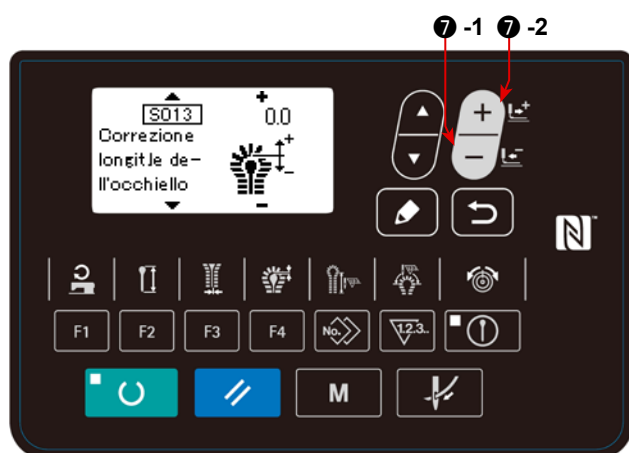


La posizione sulla sezione superiore dell'occhiello può essere spostata verso destra o sinistra.



Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

L'impostazione può essere effettuata nella gamma da - 0,6 a 0,6 mm in incrementi di 0,1 mm.

7-13. Compensazione dell'occhiello in senso longitudinale

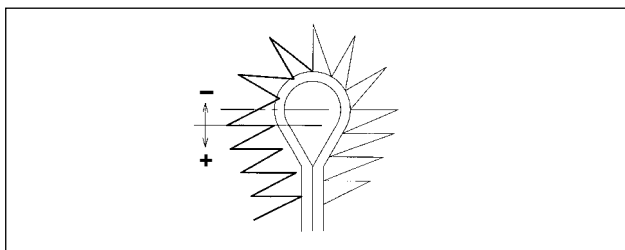
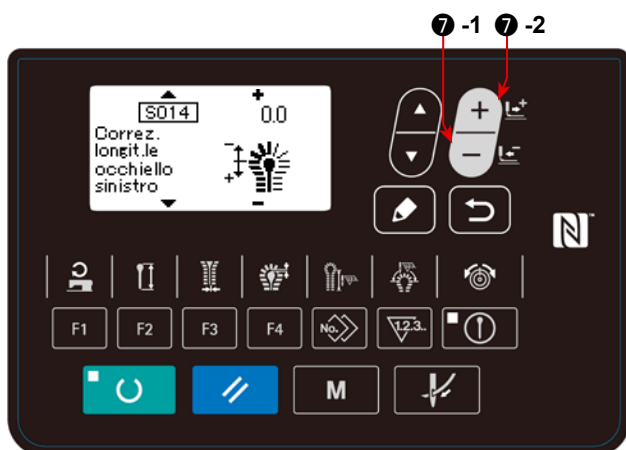


La forma sulla sezione superiore dell'occhiello può essere espansa o contratta in senso longitudinale.



Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

L'impostazione può essere effettuata nella gamma da - 0,2 a 0,6 mm in incrementi di 0,1 mm.

7-14. Compensazione dell'occhiello sinistro in senso longitudinale

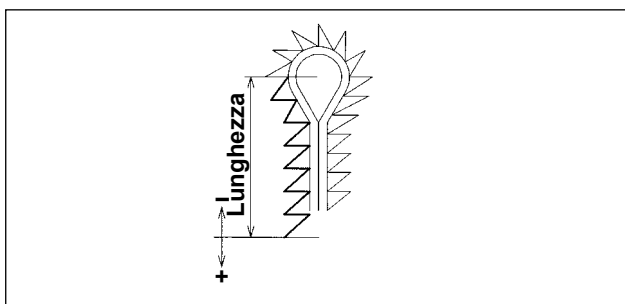
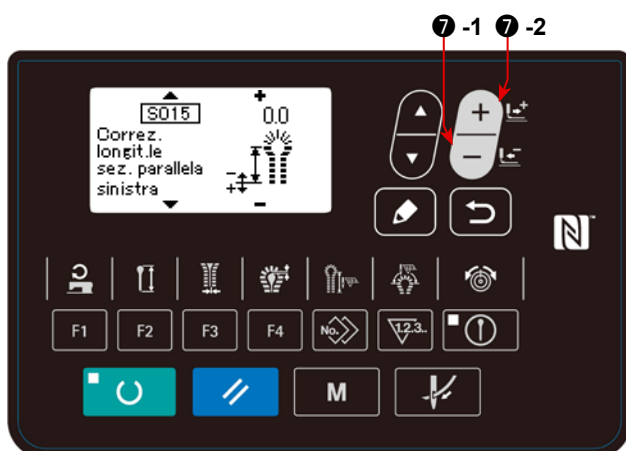


La lunghezza del lato sinistro sulla sezione superiore dell'occhiello può essere regolata.



Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

L'impostazione può essere effettuata nella gamma da - 0,2 a 0,6 mm in incrementi di 0,1 mm.

7-15. Compensazione della sezione parallela sinistra di un'asola

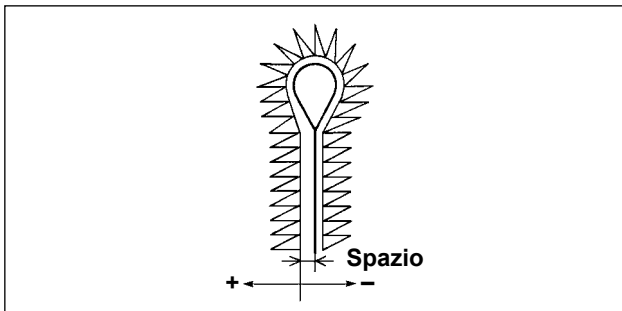


La lunghezza dalla sezione inferiore dell'occhiello al lato sinistro della sezione parallela può essere regolata.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

L'impostazione può essere effettuata nella gamma da - 0,6 a 0,6 mm in incrementi di 0,1 mm.

7-16. Compensazione dello spazio di taglio sinistro



Lo spazio dove il coltello cade nel lato sinistro della sezione parallela può essere compensato.

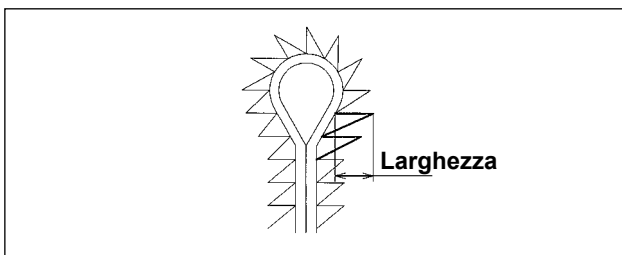
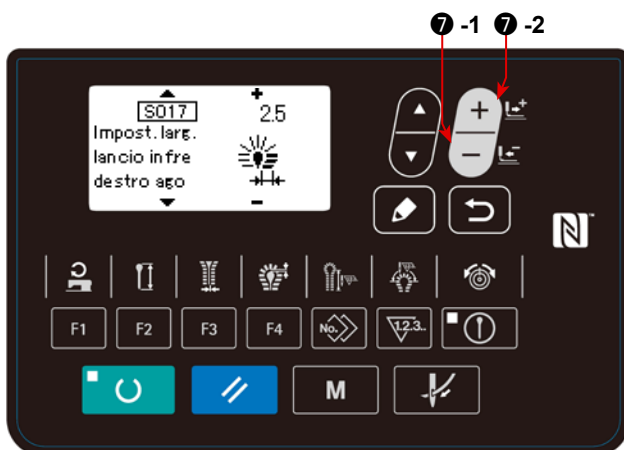
Impostare il numero di coltello tramite il tasto **-/BACKWARD** **7-1** o il tasto **+ /FORWARD** **7-2**.

La compensazione viene effettuata in modo tale da aggiungere questo valore di impostazione al valore dei dati No.6 "Impostazione dello spazio di taglio."

Se l'impostazione è "+", lo spazio diventa più grande di quello sul lato destro, e se essa è "-", lo spazio diventa più piccolo.

Lo spazio di taglio sinistro può essere impostato in incrementi di 0,1 mm all'interno dell'intervallo " $- 1,2 \leq$ spazio di taglio + compensazione dello spazio di taglio sinistro $\leq 1,2$ mm."

7-17. Impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago della sezione inferiore destra dell'occhiello



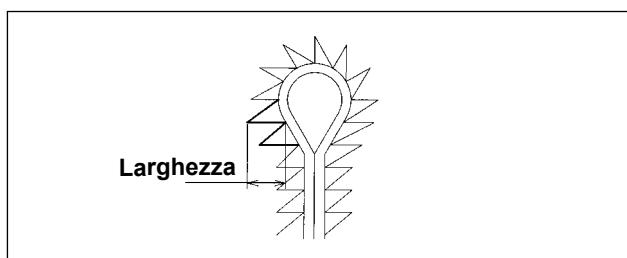
La larghezza dell'oscillazione dell'ago del lato destro della sezione inferiore dell'occhiello può essere impostata.

La base di trasporto viene azionata con l'oscillazione dell'ago per cambiare la larghezza della cucitura.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto **-/BACKWARD** **7-1** o il tasto **+ /FORWARD** **7-2**.

Essa può essere impostata in incrementi di 0,1 mm all'interno dell'intervallo $2,5 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$.

7-18. Impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago della sezione inferiore sinistra dell'occhiello



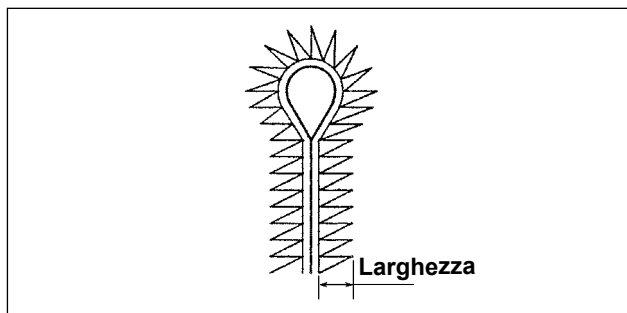
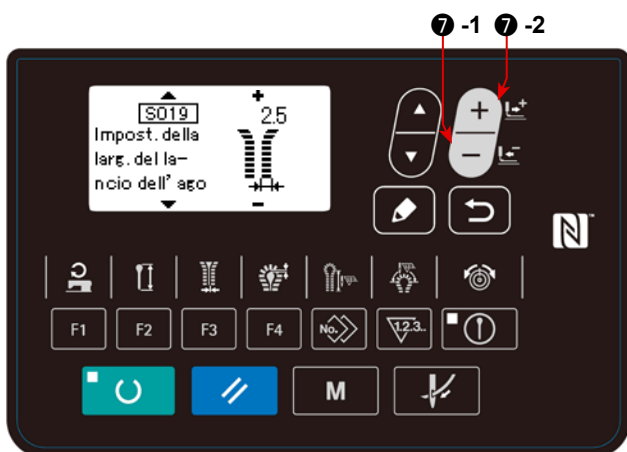
La larghezza dell'oscillazione dell'ago del lato sinistro della sezione inferiore dell'occhiello può essere impostata.

La base di trasporto viene azionata con l'oscillazione dell'ago per cambiare la larghezza della cucitura.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

Essa può essere impostata in incrementi di 0,1 mm all'interno dell'intervallo 2,5 mm \pm 1,0 mm.

7-19. Impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago



Vengono impostate le larghezze dell'oscillazione dell'ago alla sezione parallela e alla sezione affusolata di un'asola.

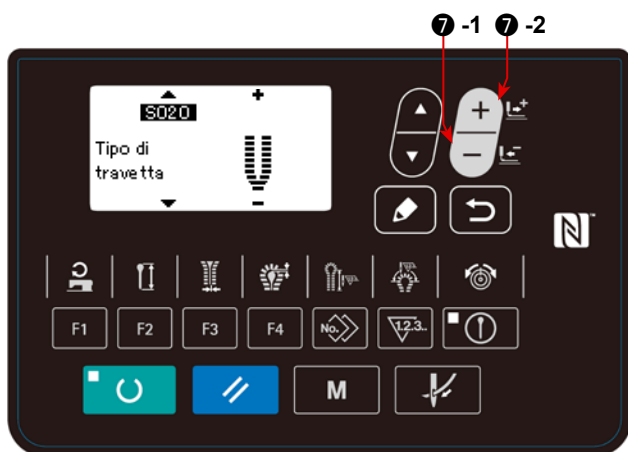
La base di trasporto viene azionata con l'oscillazione dell'ago per cambiare la larghezza della cucitura.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

Essa può essere impostata in incrementi di 0,1 mm all'interno dell'intervallo 2,5 mm \pm 1,0 mm.

Attenzione Per modificare la larghezza di soprappiglio per il normale uso della macchina per cucire, regolare la macchina per cucire facendo riferimento a "8-2. Regolazione dell'ampiezza del punto" p. 76. Per modificare la larghezza di soprappiglio temporaneamente, modificare il valore di impostazione.

7-20. Impostazione del tipo di travetta



	0	1	2	3	4
Tipo	Senza barra	Barra affusolata	Barra diritta	Barra rotonda	Barra rotonda 2
Forma					
S: Posizione di inizio della cucitura					

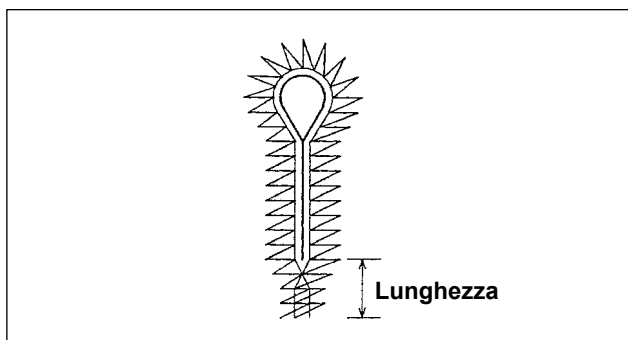
In questo passo di procedura, il tipo di travetta viene impostato.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

Il tipo di travetta può essere impostato all'interno dell'intervallo da 0 a 4 come mostrato nella tabella sottostante.

Valore di impostazione	Tipo di travetta
0	Senza travetta
1	Barra affusolata
2	Barra diritta
3	Barra rotonda
4	Barra rotonda 2

7-21. Impostazione della lunghezza della barra affusolata

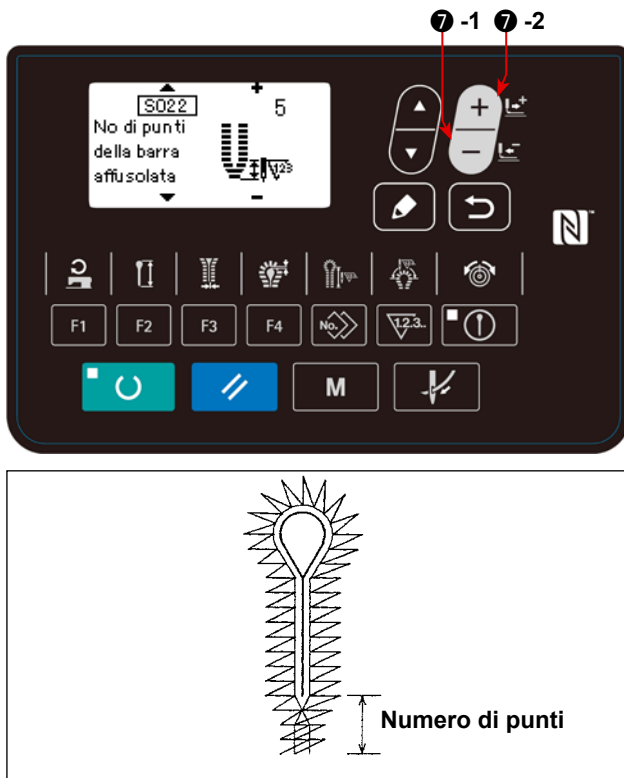




Impostare la lunghezza della barra affusolata.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.v

La lunghezza della barra affusolata può essere impostata in incrementi di 1 mm all'interno dell'intervallo da 3 a 15 mm.

7-22. Impostazione del numero di punti della barra affusolata



Impostare il numero di punti della barra affusolata. Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  **7-1** o il tasto +/FORWARD  **7-2**.

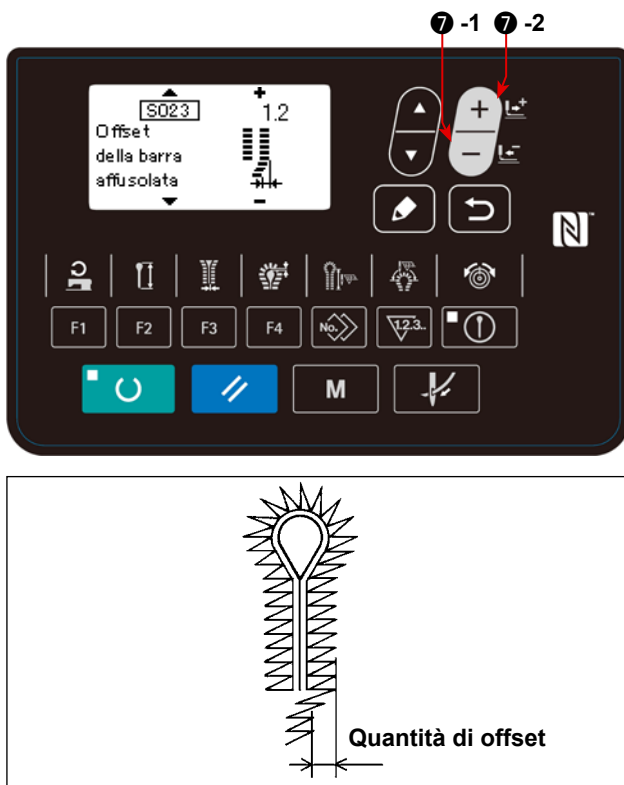
Il numero di punti può essere impostato in base alla lunghezza della barra affusolata utilizzando la lunghezza del punto compresa tra 0,5 e 4 mm.

Esempio) Quando la lunghezza della barra affusolata è 6 mm, il numero di punti può essere impostato all'interno dell'intervallo da 2 a 12.





Quando il numero di punti è piccolo, la velocità di cucitura viene automaticamente ridotta.

7-23. Impostazione dell'offset della barra affusolata

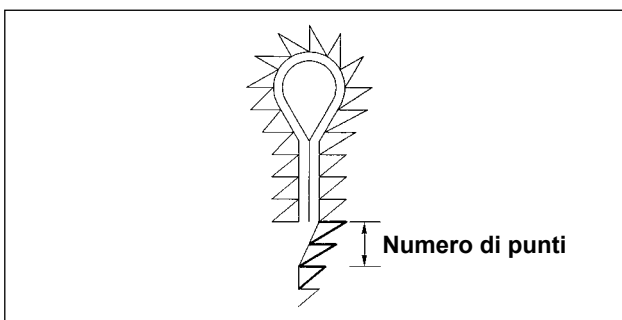
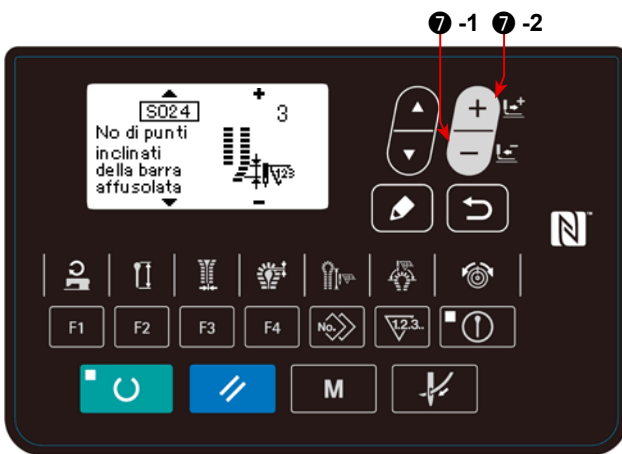




Impostare la quantità di offset dal centro della barra affusolata.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  **7-1** o il tasto +/FORWARD  **7-2**.

La quantità di offset può essere impostata nella gamma da 0,5 a 2,0 mm in incrementi di 0,1 mm.

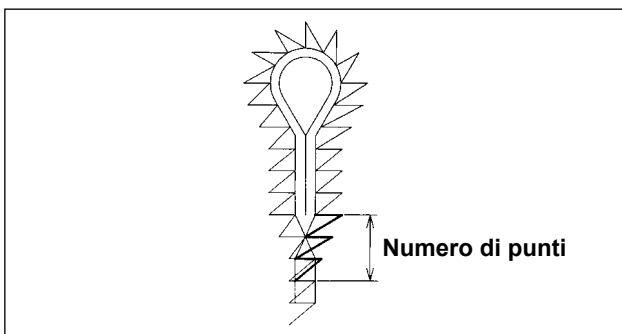
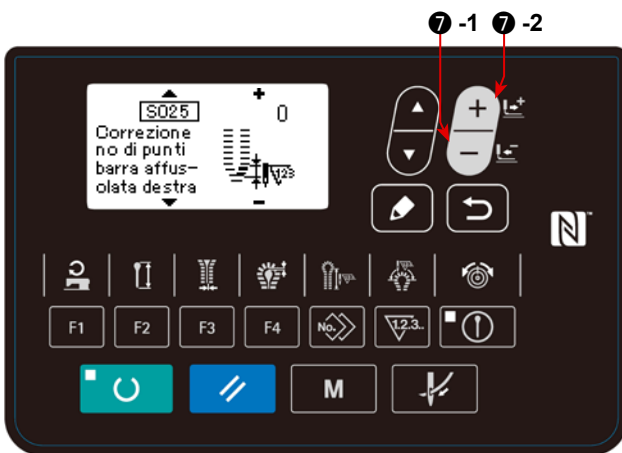
7-24. Impostazione del numero di punti della sezione inclinata della barra affusolata





Numero di punti della sezione inclinata della barra affusolata alla sezione parallela può essere impostato. Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

Il numero di punti può essere impostato all'interno dell'intervallo da 2 a (il numero di punti della barra affusolata).

7-25. Compensazione del numero di punti della barra affusolata sul lato destro

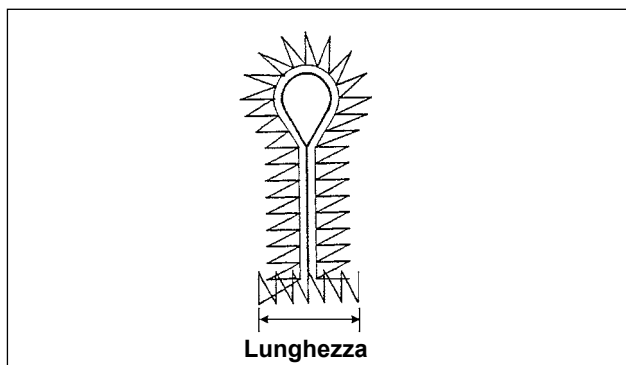
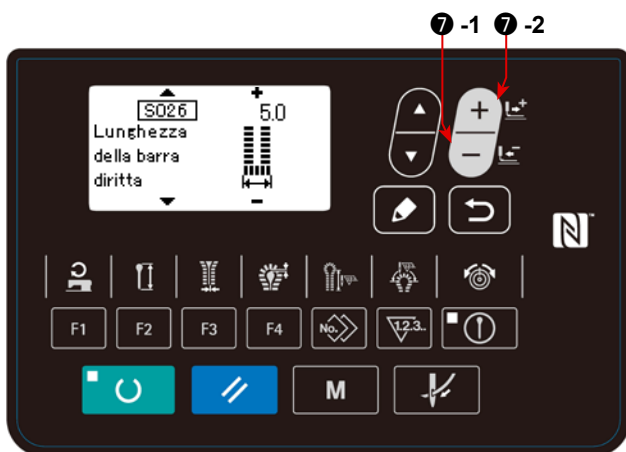


Il numero di punti del lato destro della barra affusolata può essere diminuito e la sezione sovrapposta può essere ridotta.



Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

Il numero di punti può essere impostato all'interno dell'intervallo da -(il numero di punti della barra affusolata) a 0 (zero).


7-26. Impostazione della lunghezza della barra diritta



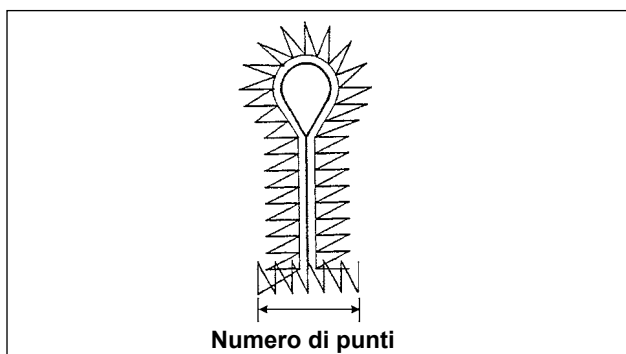
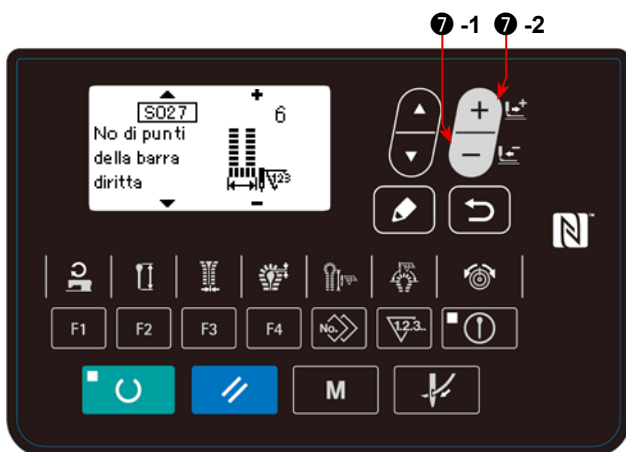
In questo passo di procedura, la lunghezza della barra diritta viene impostata.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.



La lunghezza della barra diritta può essere impostata in incrementi di 0,1 mm all'interno dell'intervallo da 2,0 a 10,0 mm.

Attenzione  La lunghezza della barra diritta deve essere impostata nella misura in cui la placca ago e la piastra di supporto del pressore dell'occhiello non interferiranno l'uno con l'altro, in considerazione della posizione della piastra premitessuto quando il meccanismo di apertura del tessuto è aperto.

7-27. Impostazione del numero di punti della barra diritta




In questo passo di procedura, il numero di punti della barra diritta viene impostato.

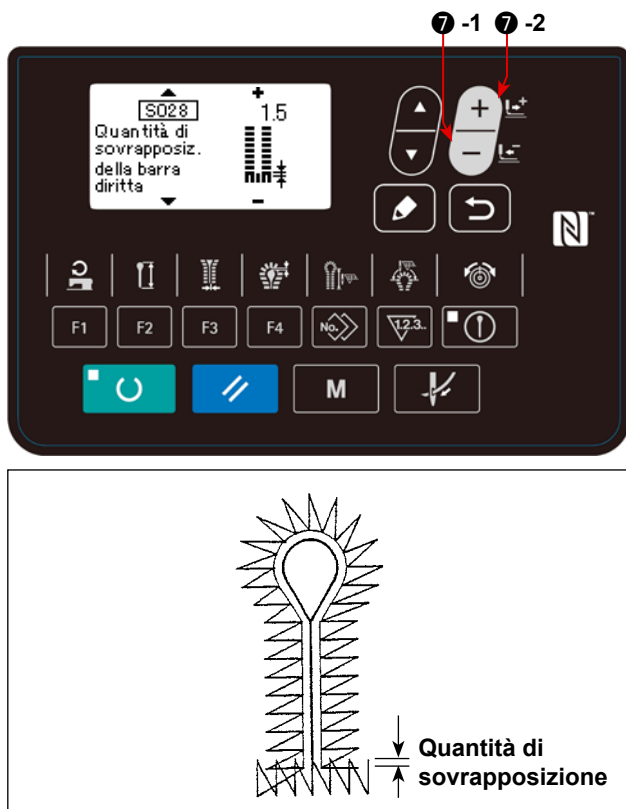
Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

Il numero di punti può essere impostato in base alla lunghezza della barra diritta utilizzando la lunghezza del punto compresa tra 0,5 e 4 mm.



Esempio) Quando la lunghezza della barra diritta è 5 mm, il numero di punti può essere impostato all'interno dell'intervallo da 3 a 11 punti.

Attenzione  Quando il numero di punti è piccolo, la velocità di cucitura viene automaticamente ridotta.

7-28. Regolazione della quantità di sovrapposizione della barra diritta



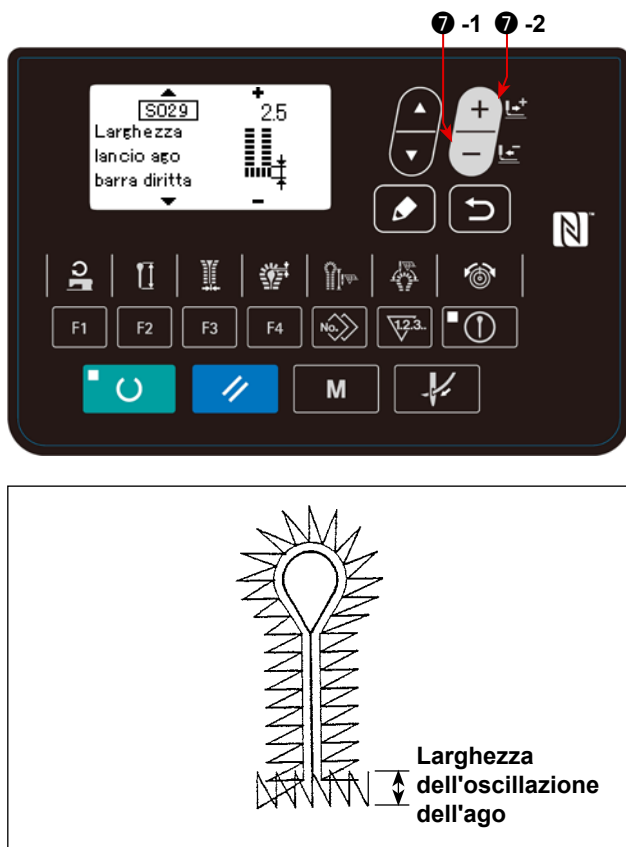
In questo passo di procedura, la quantità di sovrapposizione tra la barra diritta e la sezione parallela viene impostata.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

La lunghezza della barra diritta può essere impostata in incrementi di 0,1 mm all'interno dell'intervallo da 0,0 a 2,0 mm.



Attenzione
La lunghezza del taglio deve essere impostata su un valore che sia uguale o superiore alla lunghezza che si ottiene aggiungendo la lunghezza della sovrapposizione alla lunghezza della protezione del coltello utilizzata.

7-29. L'impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago della barra diritta



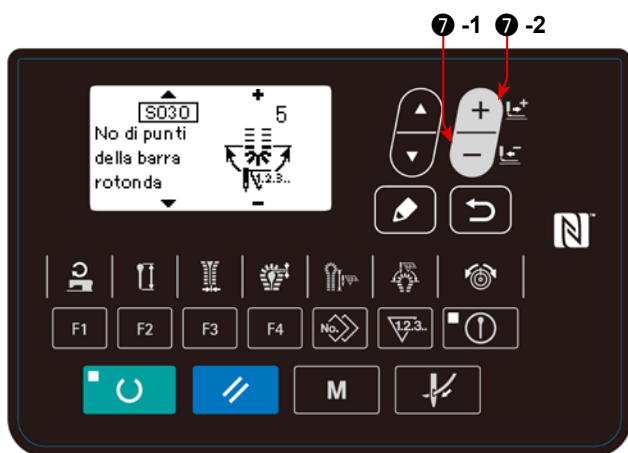
La larghezza dell'oscillazione dell'ago della barra diritta viene impostata.

Modificare la larghezza del punto azionando la base di trasporto insieme all'operazione di oscillazione dell'ago.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

La larghezza dell'oscillazione dell'ago può essere impostata in incrementi di 0,1 mm all'interno dell'intervallo $2,5 \pm 1,0$ mm.

7-30. Impostazione del numero di punti della barra rotonda



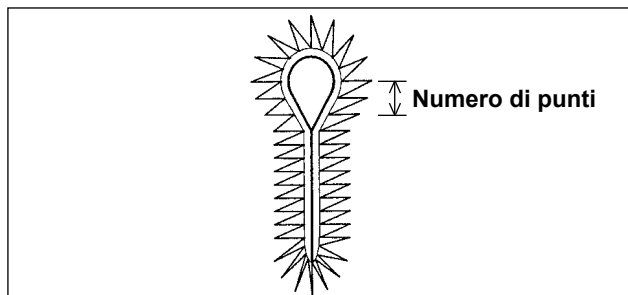
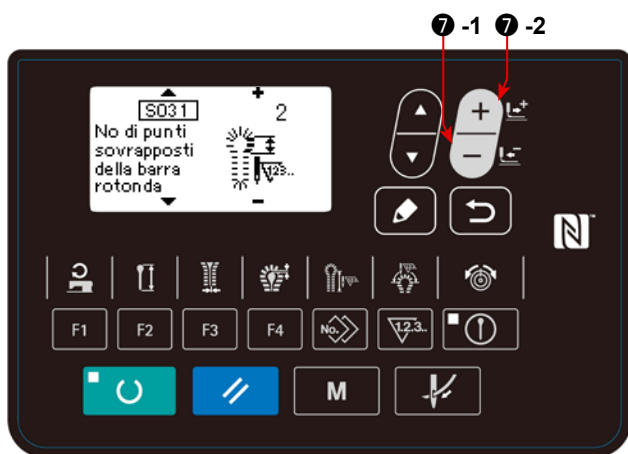
Il numero di punti della barra rotonda viene impostato. Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

Il numero di punti può essere impostato nella gamma da 4 a 20 punti.

Nel caso in cui la barra rotonda sia selezionata per il tipo di travetta, il numero di punti sovrapposti all'inizio e alla fine della cucitura può essere impostato utilizzando i dati No. 9 "Compensazione del numero di punti alla fine della cucitura."

Attenzione Quando il numero di punti è piccolo, la velocità di cucitura viene automaticamente ridotta.

7-31. Impostazione del numero di punti sovrapposti della barra rotonda 2

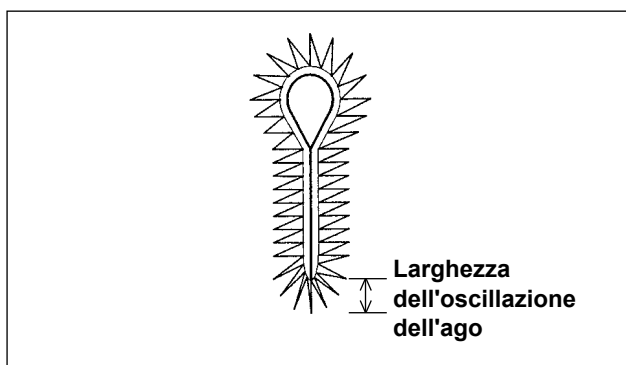


In questo passo di procedura, il numero di punti sovrapposti della barra rotonda 2 all'inizio e alla fine della cucitura viene impostato.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

Il numero di punti può essere impostato nella gamma da 1 a 10 punti.

7-32. Impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago della barra rotonda



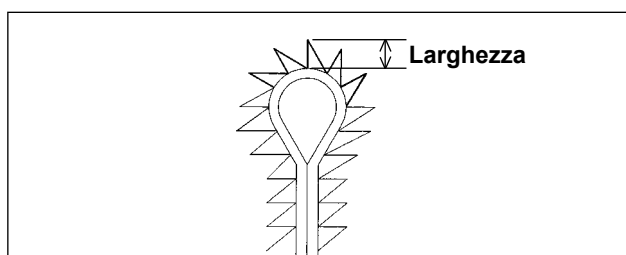
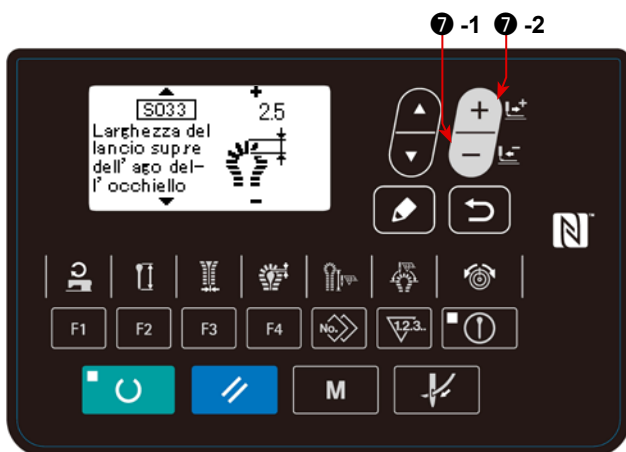
La larghezza dell'oscillazione dell'ago della barra rotonda viene impostata.

Modificare la larghezza del punto azionando la base di trasporto insieme all'operazione di oscillazione dell'ago.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

La larghezza dell'oscillazione dell'ago può essere impostata all'interno dell'intervallo $2,5 \pm 1,0$ mm in incrementi di 0,1 mm.

7-33. Impostazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago alla sezione superiore della barra dell'occhiello



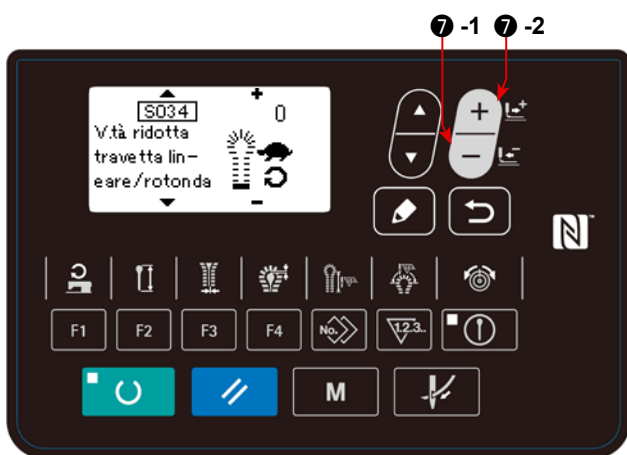
La larghezza dell'oscillazione dell'ago alla sezione superiore della barra dell'occhiello viene impostata.

Modificare la larghezza del punto azionando la base di trasporto insieme all'operazione di oscillazione dell'ago.



Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

La larghezza dell'oscillazione dell'ago può essere impostata all'interno dell'intervallo $2,5 \pm 1,0$ mm in incrementi di 0,1 mm.

7-34. Impostazione della velocità ridotta di cucitura per la barra diritta/rotonda

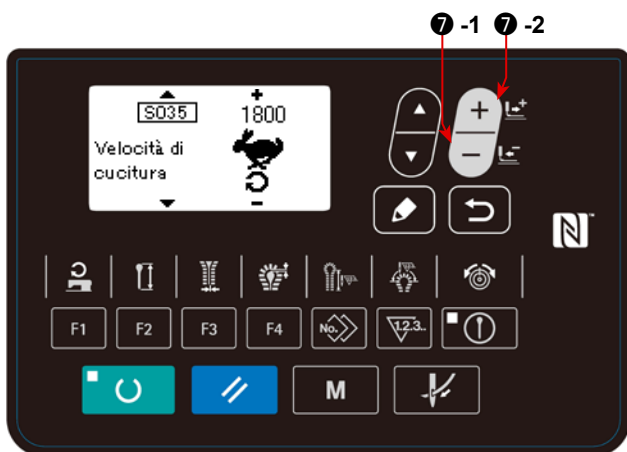




Viene impostata la velocità ridotta di cucitura la quale viene utilizzata quando si desidera ridurre la velocità di cucitura per la barra diritta/rotonda.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

La velocità di cucitura può essere impostata nella gamma da -600 sti/min a 0 sti/min in incrementi di 100 sti/min.

7-35. Impostazione della velocità di cucitura





Impostare la velocità di cucitura dell'intera cucitura. Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

La velocità di cucitura può essere impostata nella gamma da 400 sti/min a 2.500 sti/min in incrementi di 100 sti/min.

7-36. Impostazione della velocità ridotta dell'occhiello



Impostare la velocità ridotta quando si desidera ridurre la velocità di cucitura della sezione di occhiello.



Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

La velocità può essere impostata nella gamma da -600 sti/min a 0 sti/min in incrementi di 100 sti/min.

7-37. Impostazione della partenza dolce



La velocità di cucitura a inizio cucitura può essere limitata.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto –/BACKWARD  **7-1** o il tasto +/FORWARD  **7-2**.

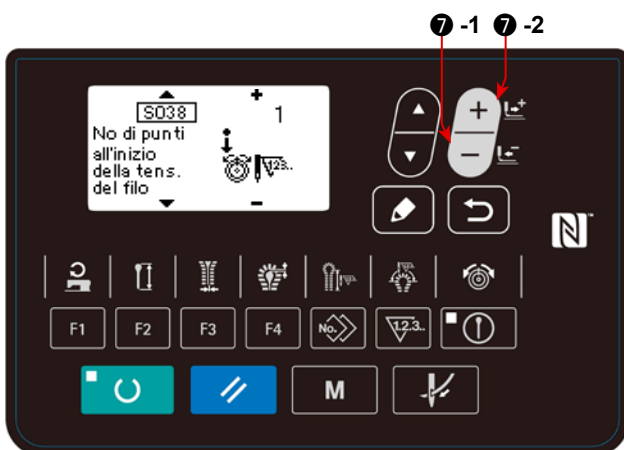
La partenza dolce può essere impostata all'interno dell'intervallo da 0 (zero) a 6 giri.

* Due giri dell'ago interno e ago esterno corrispondono a un punto.





La velocità di cucitura per giro può essere impostata con gli interruttori di memoria da No.02 a No.07. Fare riferimento a "13. INTERRUPTORE DI MEMORIA" p. 117 per ulteriori dettagli. Tutte le macchine vengono consegnate con la velocità impostata a 600 sti/min.

7-38. Impostazione del numero di punti all'inizio della cucitura della tensione del filo

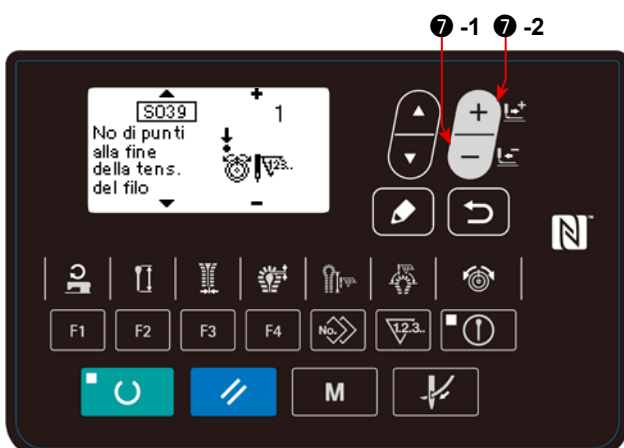


È possibile impostare il numero di punti all'inizio della cucitura al momento dell'impostazione della tensione del filo dell'ago.



Impostare il numero di coltello tramite il tasto –/BACKWARD  **7-1** o il tasto +/FORWARD  **7-2**.

Il numero di punti può essere impostato all'interno dell'intervallo da 0 (zero) a 3 punti.

7-39. Impostazione del numero di punti alla fine della cucitura della tensione del filo

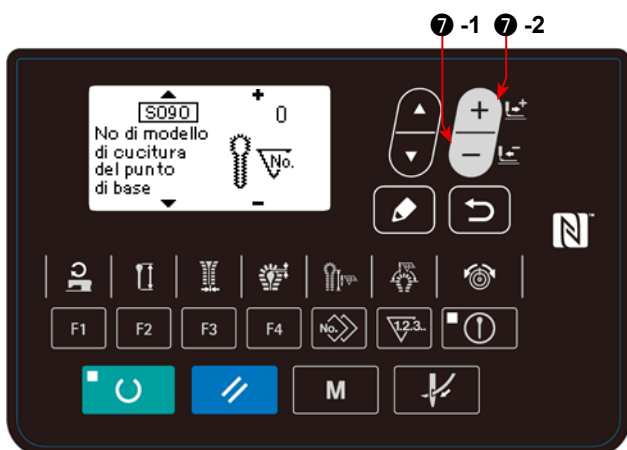


È possibile impostare il numero di punti alla fine della cucitura al momento dell'impostazione della tensione del filo dell'ago.



Impostare il numero di coltello tramite il tasto –/BACKWARD  **7-1** o il tasto +/FORWARD  **7-2**.

Il numero di punti può essere impostato all'interno dell'intervallo da 0 (zero) a 3 punti.

7-40. Impostazione del numero di modello di cucitura dell'imbastitura



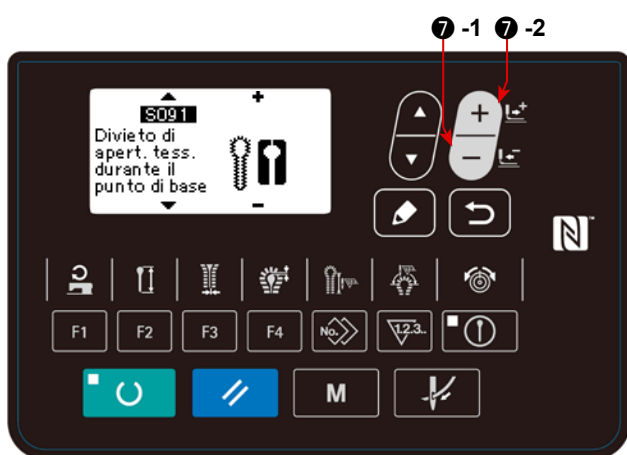
Nel caso in cui la selezione "con/senza imbastitura" sia impostata su "con imbastitura", è necessario impostare il numero di modello di cucitura dell'imbastitura.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.



0 : Senza imbastitura

1 a 99 : Numero di modello di cucitura dell'imbastitura

7-41. Impostazione del divieto di apertura durante l'imbastitura



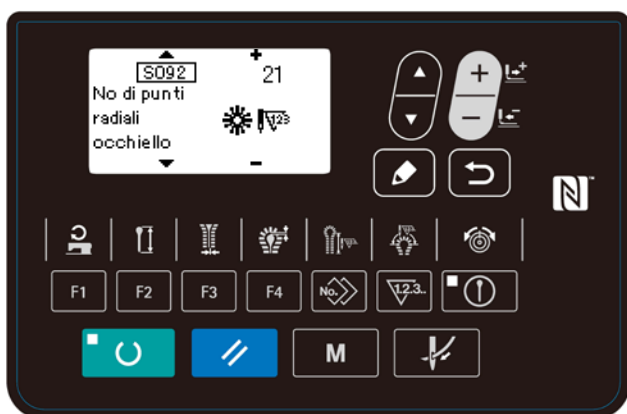
Impostare il funzionamento dell'apritessuto durante l'imbastitura.

Impostare il numero di coltello tramite il tasto -/BACKWARD  7-1 o il tasto +/FORWARD  7-2.

0 : L'apritessuto funziona durante l'imbastitura.

1 : Il funzionamento dell'apritessuto è proibito durante l'imbastitura.

7-42. Impostazione del numero di punti per la cucitura dell'occhiello a punto radiale



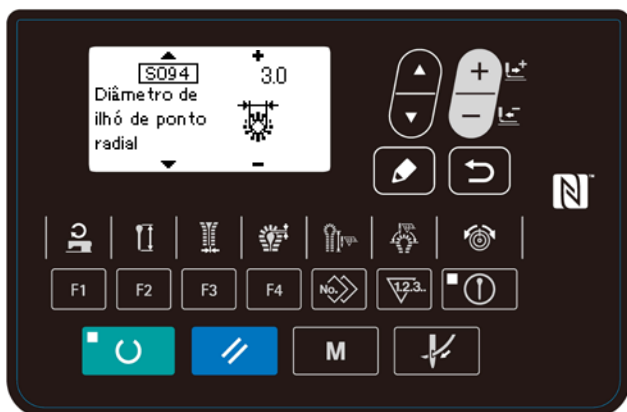
Impostare il numero di punti per la cucitura dell'occhiello a punto radiale (per 360°).

7-43. Impostazione dell'angolo della cucitura sovrapposta per l'occhiello a punto radiale



Impostare l'angolo della cucitura sovrapposta all'inizio della cucitura dell'occhiello a punto radiale.

7-44. Impostazione del diametro dell'occhiello a punto radiale



Impostare il diametro del foro di cucitura quando si cuciono gli occhielli a punto radiale.

8. REGOLAZIONE DI CIASCUNA PARTE

8-1. Regolazione della pressione del coltello tagliatessuto

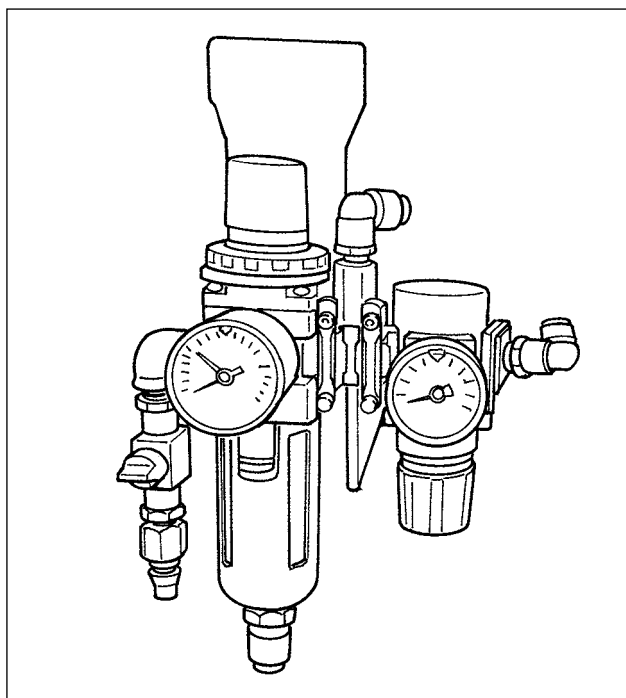
AVVERTIMENTO:



1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, non avvicinare le dita al rasafilo del crochet e al coltello tagliatessuto durante la procedura di regolazione.



- * La pressione del coltello tagliatessuto può essere modificata.
- * Normalmente, il coltello tagliatessuto è in grado di tagliare il materiale con la sua pressione standard. Tuttavia, la pressione può essere insufficiente per alcuni materiali da cucire e per alcune condizioni di cucitura. In questo caso, la pressione di aria può essere impostata su 0,4 MPa al massimo. Regolare la pressione ad un valore inferiore alla pressione massima.
- * Prima di modificare la pressione di aria, controllare accuratamente le condizioni della superficie del coltello e della protezione del coltello e regolare correttamente la superficie di ingranamento delle lame del coltello.
- * Il valore di pressione deve essere gradualmente aumentato iniziando da un valore basso, controllando come il coltello taglia il materiale con ciascun valore di pressione.



■ Regolazione della pressione del coltello

La pressione del coltello tagliatessuto viene regolata dalla pressione di aria del regolatore per la regolazione della pressione del coltello tagliatessuto. La pressione standard è stata impostata in fabbrica su 0,35 MPa.

Impostare la pressione del coltello la più bassa possibile per mantenere la durata delle lame del coltello e della protezione del coltello.



La pressione eccessivamente alta può causare un bordo scheggiato o intaccato della lama del coltello.

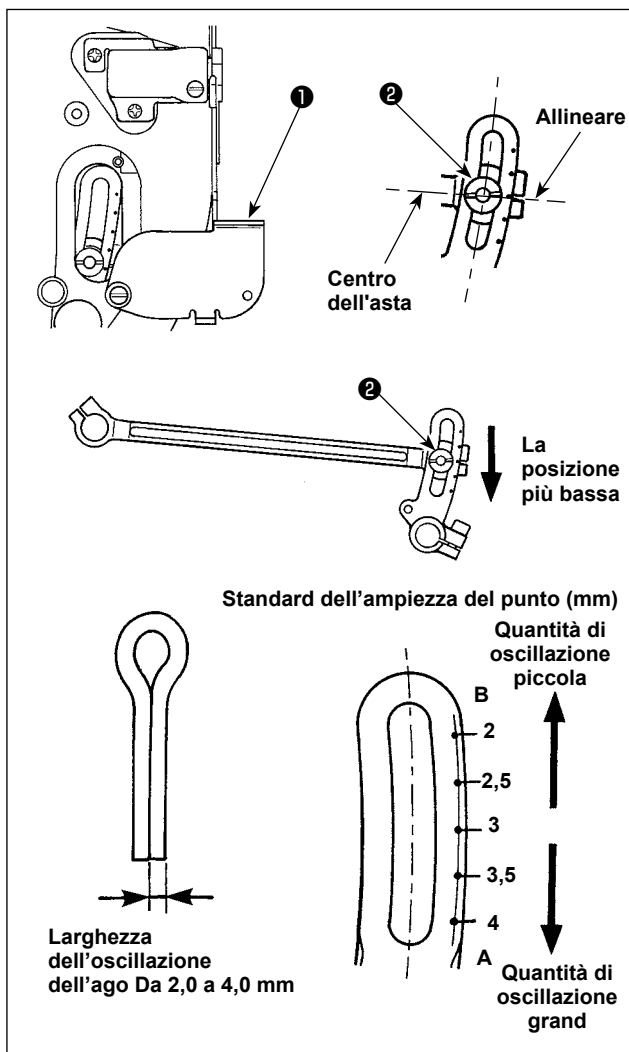
Regolare la pressione ad un valore inferiore alla pressione massima (0,4 MPa).

8-2. Regolazione dell'ampiezza del punto



AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.



- 1) Aprire il coperchio di regolazione dell'oscillazione dell'ago ❶.
- 2) Girare il volantino per portare la barra ago al suo punto morto inferiore.
- 3) Allentare l'albero di fulcro ❷ dell'articolazione di oscillazione B.
 - Spostando l'articolazione di oscillazione B nel senso **A**, l'ampiezza del punto viene aumentata.
 - Spostando l'articolazione di oscillazione B nel senso **B**, l'ampiezza del punto viene diminuita.
- 4) Quando l'ampiezza del punto è determinata, fissare l'albero di fulcro ❷ dell'articolazione di oscillazione B e chiudere il coperchio di regolazione dell'oscillazione dell'ago.
- 5) Dopo aver regolato l'ampiezza del punto nei passi soprastanti, controllare i par. **"10-2. Tempismo tra l'ago e il crochet" p. 95**, **"10-5. Gioco tra l'ago e il crochet" p. 100** e **"10-7. Spazio tra lo stendifilo e il crochet e il tempismo di apertura dello stendifilo" p. 101**.



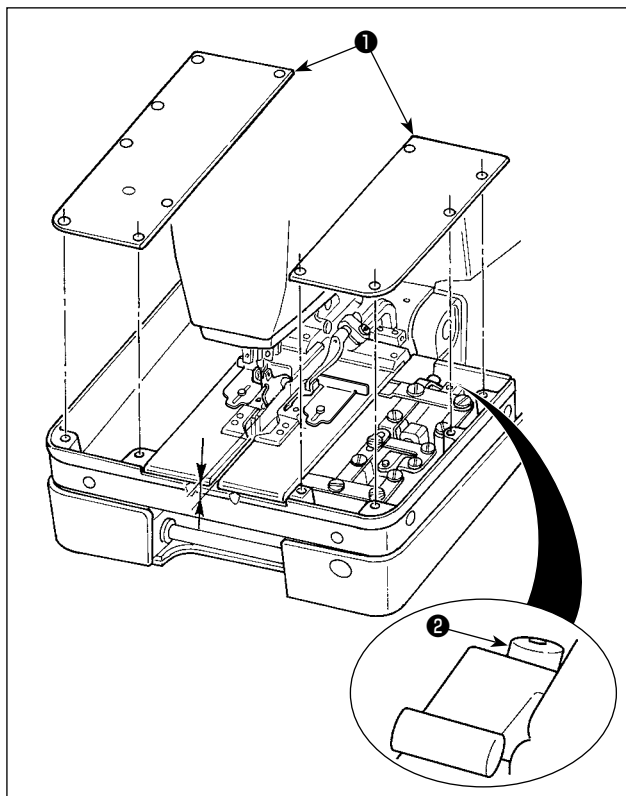
Il punto di riferimento inciso è uno standard. Non mancare di controllare la quantità mettendo i segni della punta dell'ago su un foglio di carta o qualcosa di simile per la misurazione precisa.

8-3. Regolazione del pressore



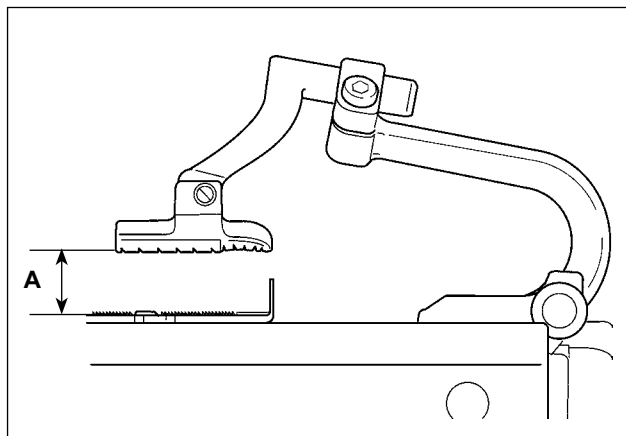
AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.



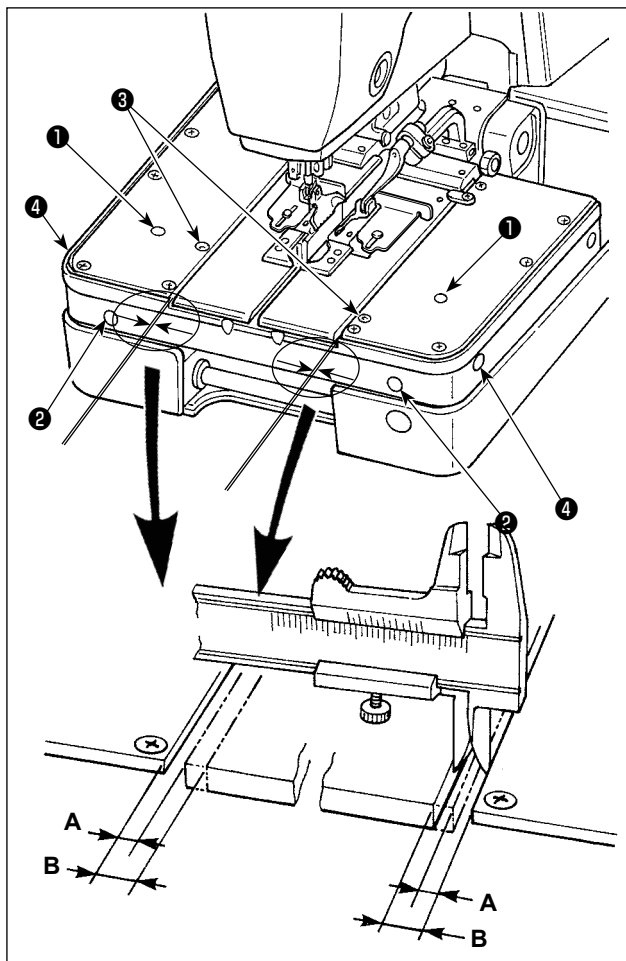
■ Regolazione dell'altezza del pressore

- 1) Rimuovere il coperchio ausiliario della piastra del pressore ❶.
- 2) Allentare la vite ❷ e regolare l'altezza del pressore.



L'alzata standard **A** del piedino premistoffa è 13 mm.

8-4. Regolazione della quantità di apertura del pressore



■ Procedura di regolazione

[Regolazione della dimensione A]




Inserire il cacciavite da ① e allentare la vite. La dimensione **A** può essere regolata inserendo il cacciavite nel foro ② e ruotando la vite posta sul fondo del foro. Ruotare il cacciavite in senso orario per aumentare la dimensione **A** o in senso antiorario per diminuirla.


[Regolazione della dimensione B]


Inserire il cacciavite da ③ e allentare la vite. La dimensione **B** può essere regolata inserendo il cacciavite nel foro ④ e ruotando la vite posta sul fondo del foro.


Girare il cacciavite in senso orario per diminuire la dimensione **B**, o in senso antiorario per aumentarla.

■ Come controllare la quantità di apertura del tessuto

- 1) Attivare l'alimentazione. Premere il tasto READY  per accendere il LED di cucitura.
- 2) Premere il tasto KNIFE ON/OFF  per spegnere il LED per disabilitare il coltello tagliatessuto.
- 3) Premere l'interruttore del piedino premistoffa e premere il tasto +/FORWARD . Quindi, il meccanismo di apertura del tessuto viene aperto e la base di trasporto si sposta alla posizione di inizio della cucitura e si ferma.

 Il valore standard di regolazione quando il meccanismo di apertura del tessuto è aperto è "A = 2,3 mm".

- 4) Premere il tasto RESET . Quindi, il piedino premistoffa si solleva e il meccanismo di apertura del tessuto viene chiuso e riportato alla sua origine.

 1. Il valore standard di regolazione della quantità di apertura del tessuto quando il meccanismo di apertura del tessuto è chiuso è "B = 3 mm". Per conseguenza, la quantità standard di apertura del tessuto si ottiene dalla formula mostrata di seguito: $B - A = 0,7 \text{ mm}$

2. In particolare, nel caso in cui il coltello "tagliare prima" sia utilizzato per la cucitura, la quantità di apertura del tessuto deve essere regolata in base al materiale da cucire.



AVVERTIMENTO:

La conferma della quantità di apertura del tessuto può essere effettuata tagliando realmente il tessuto nel modo operativo manuale. Tuttavia, il coltello tagliatessuto funziona. Perciò, fare attenzione.



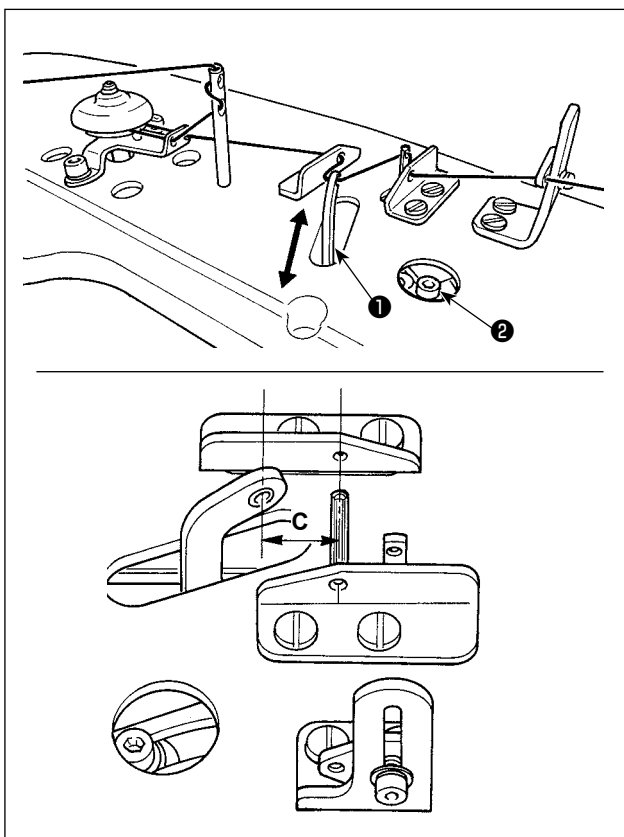
1. Nei seguenti casi, impostare il valore di regolazione A della quantità di apertura del tessuto quando il meccanismo di apertura del tessuto è aperto, su un valore uguale o inferiore al valore standard. In questo momento, assicurarsi che non ci siano interferenze tra le parti relative.
 - * Nel caso in cui la lunghezza della travetta diritta venga impostata su un valore superiore a 6 mm;
 - * Nel caso in cui la placca ago venga sollevata sopra la posizione standard e la lunghezza della travetta diritta venga impostata su un valore superiore a 5,5 mm;
 - * Nel caso in cui il totale dello spazio di taglio del tessuto, valore di compensazione dello spazio di taglio sinistro e valore di compensazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago superi 1,1 mm;
 - * Nel caso in cui la placca ago venga sollevata sopra la posizione standard e il totale dello spazio di taglio del tessuto, valore di compensazione dello spazio di taglio sinistro e valore di compensazione della larghezza dell'oscillazione dell'ago superi 0,9 mm.
2. Quando la cucitura viene eseguita utilizzando il coltello "tagliare prima", la quantità standard di apertura del tessuto può essere insufficiente. Regolare la quantità di apertura del tessuto secondo il materiale da cucire in modo che il materiale venga aperto sufficientemente.

8-5. Regolazione della quantità di tiraggio del filo dell'ago



AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.



■ Regolazione della quantità di tiraggio del filo dell'ago all'inizio della cucitura

Eseguire la regolazione con l'aria alimentata.

Allentare la vite ② e spostare il braccio di tiraggio ① del filo dell'ago nella direzione A o B per regolare la quantità di tiraggio del filo dell'ago.

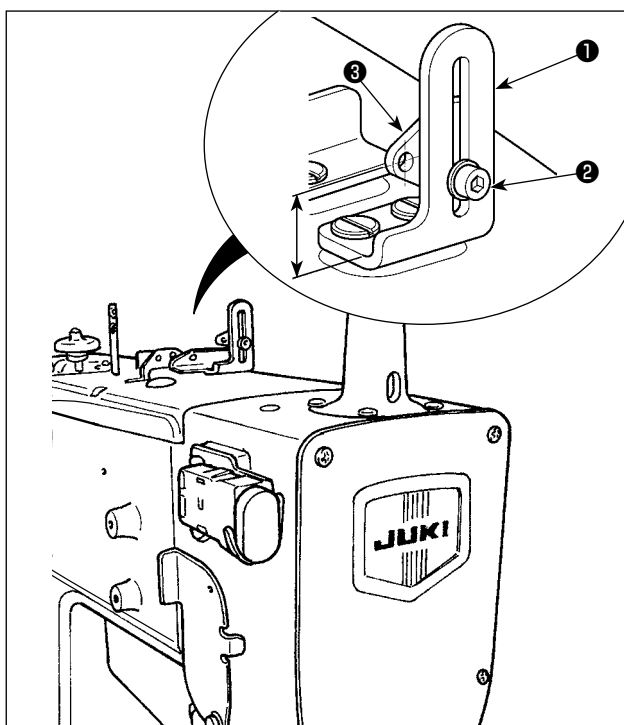
Per il valore standard di regolazione, la dimensione C è 18 mm (o 23 mm se la macchina è dotata dell'unità di pinzatura del filo dell'ago).

8-6. Regolazione del guidafile del tirafilo



AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.



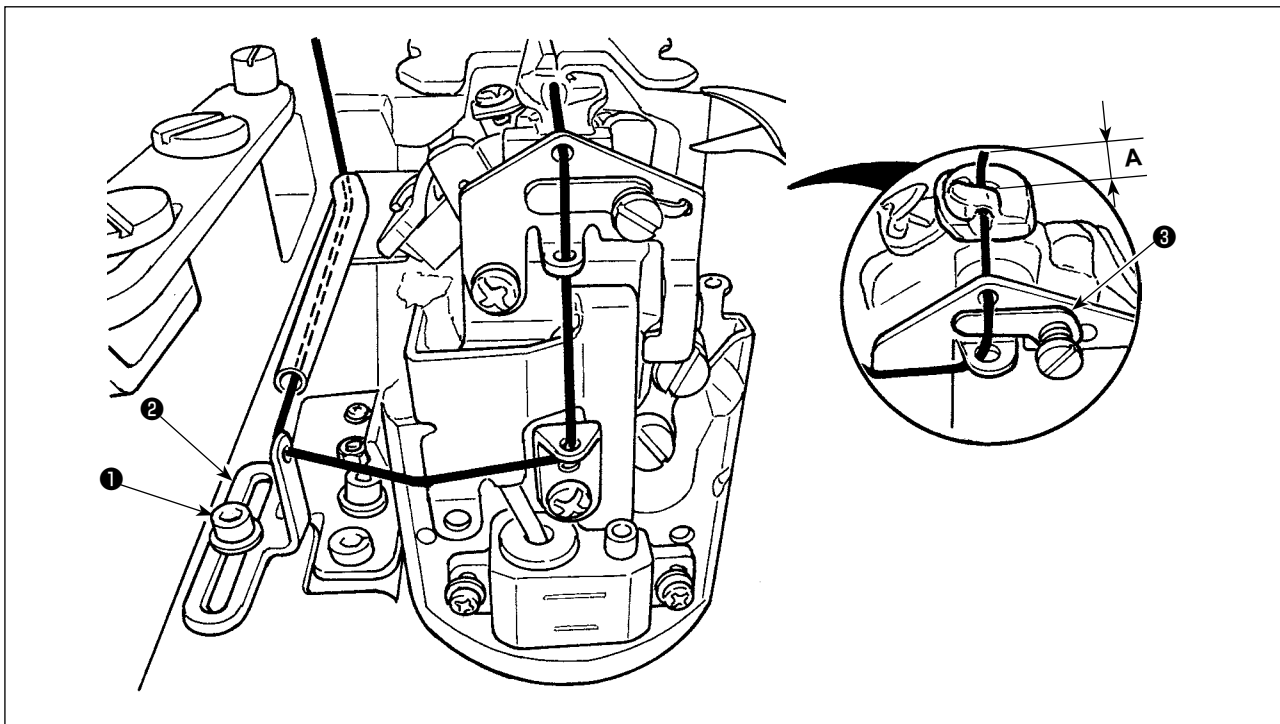
Allentare la vite ②. Spostare su e giù il guidafile ③ del tirafilo montato sulla base di montaggio ① del guidafile del tirafilo per regolare la sua posizione di installazione. Per la regolazione standard, la dimensione A è 15,5 mm.

8-7. Regolazione della quantità rimanente del cordoncino



AVVERTIMENTO:

1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, non avvicinare le dita al rasafilo del crochet e al coltello taglia-tessuto durante la procedura di regolazione.

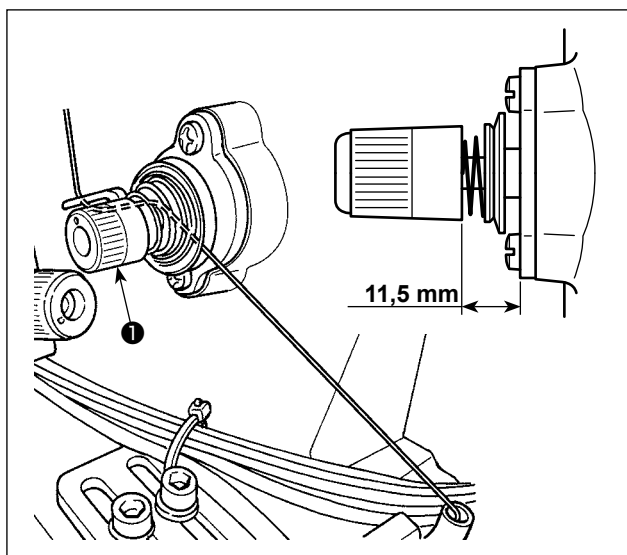


- 1) Allentare la vite di fissaggio ❶. Spostare il guidafile ❷ del cordoncino avanti e indietro per regolare la quantità rimanente A del cordoncino alla fine della cucitura.
- 2) Regolare la quantità rimanente del cordoncino cucendo realmente il tessuto avanzato per verificare il risultato della regolazione.



Ci sono dei casi in cui la quantità rimanente del cordoncino non sia stabile quando il filo da cucitura o qualcosa di simile è usato per il cordoncino. In questo caso, inserire il cordoncino nella piastra premicordoncino ❸.

8-8. Regolazione della tensione del cordoncino



Allentare il dado ❶ ed effettuare la regolazione.

Il valore di regolazione standard è 11,5 mm. Quando il doppio dado ❶ è serrato, la tensione del cordoncino diventa più alta e la lunghezza del filo rimanente al momento del taglio del filo del crochet diventa più corta.



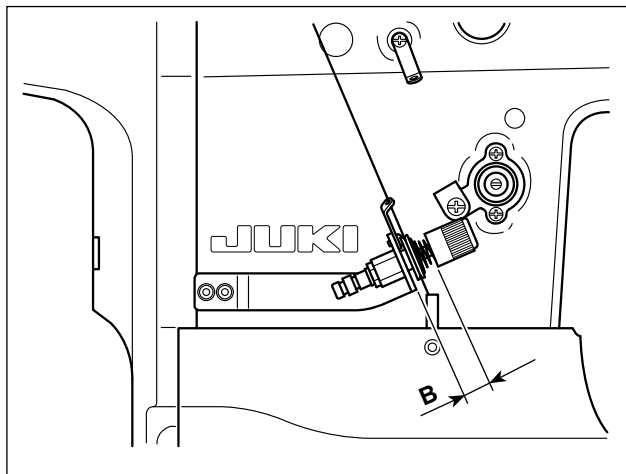
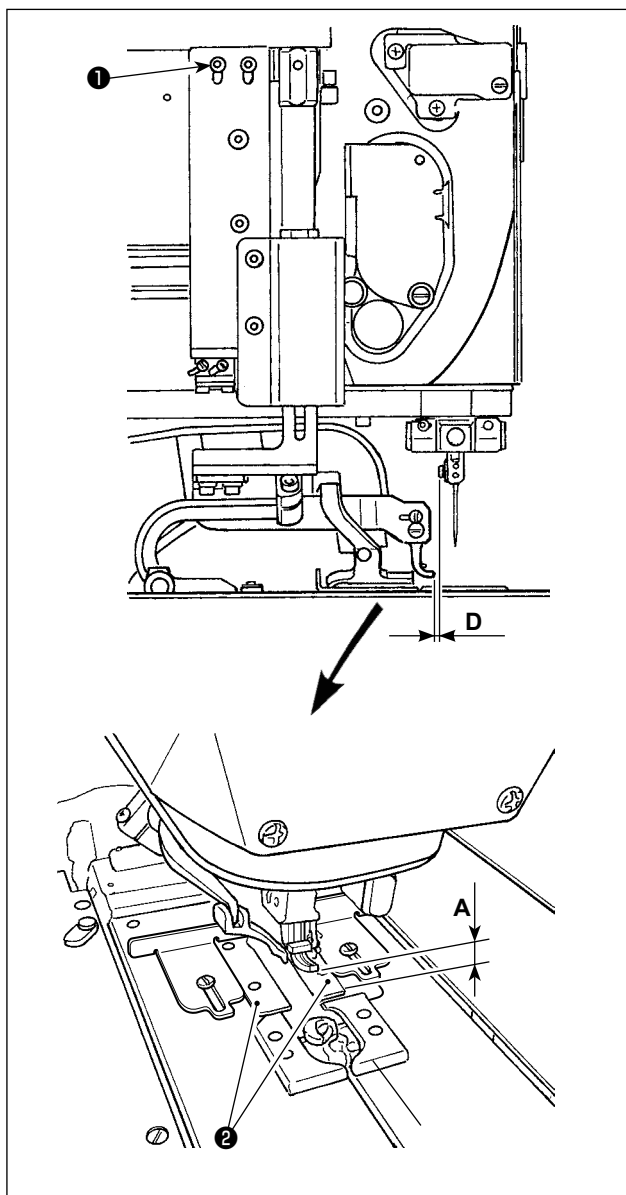
1. Per un materiale leggero o un materiale elastico, abbassare la tensione del cordoncino rispetto alla regolazione standard.
2. Quando la tensione del cordoncino è eccessivamente bassa o alta, la lunghezza del cordoncino rimanente potrebbe diventare instabile. Il valore di regolazione standard è 11,5 mm.

8-9. Unità di pinzatura del filo dell'ago (opzionale)



AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.



Quando la pinza dell'unità di pinzatura del filo dell'ago è nella sua posizione inferiore, la distanza **A** tra l'estremità inferiore della pinza e la superficie superiore della piastra di supporto **2** del piedino premistoffa è 6 mm per la regolazione standard.

Quando si cuce un materiale pesante e cose simili, la pinza può venire a contatto con il materiale. In questo caso, allentare la vite **1** e regolare lo spazio tra l'estremità inferiore della pinza nella sua posizione inferiore e il materiale a 2 - 3 mm.



Quando l'altezza è stata regolata, assicurarsi che lo spazio **D** lasciato tra l'estremità del morsetto e la vite del guidafilo della barra ago sia di 1,5 - 2 mm.

Nel caso in cui l'unità di pinzatura del filo dell'ago sia installata sulla macchina per cucire, la posizione del braccio di tiraggio del filo dell'ago è diversa dalla sua posizione quando non è installata l'unità di pinzatura. La dimensione **C** descritta in "**8-5. Regolazione della quantità di tiraggio del filo dell'ago**" p. 79 è 23 mm.

(La dimensione **C** standard è 18 mm per la macchina per cucire che non è dotata dell'unità di pinzatura del filo dell'ago.)

La lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago può essere regolata impostandola sul pannello operativo. Essa viene regolata mediante l'impostazione della tensione del filo dell'ago.

Facendo riferimento a "**9-1. Procedura operativa per la compensazione della tensione del filo di ciascuna sezione**" p. 83 per la procedura di impostazione, chiamare la posizione di compensazione No. 54 sul display.

Quando il valore di impostazione (valore iniziale: 0) viene aumentato ad un valore positivo, più grande è il numero, più corto è il filo rimanente.

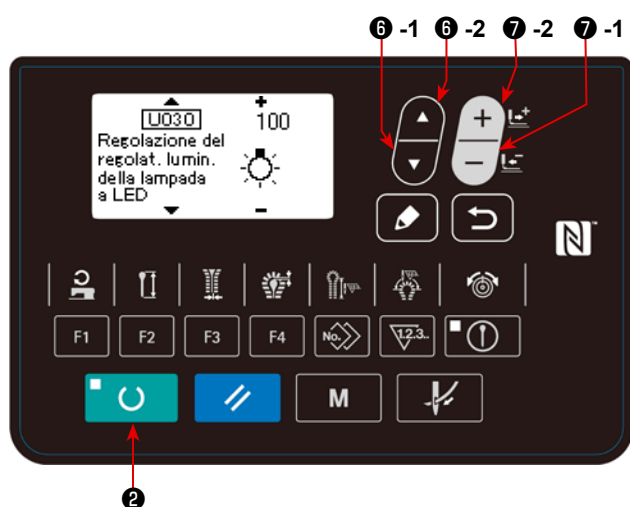
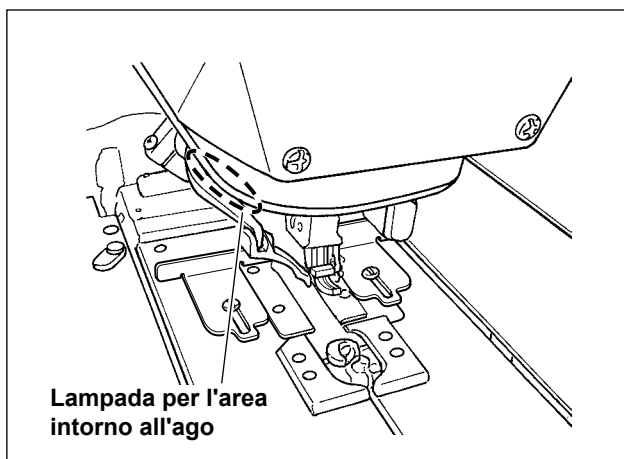
Quando il valore di impostazione viene ridotto ad un valore negativo, al contrario, la lunghezza del filo rimanente sull'ago viene aumentata.

L'impostazione può essere effettuata separatamente per ciascun modello di cucitura.

Il regolatore di tensione del filo per l'unità di pinzatura del filo dell'ago lavora per prevenire l'allentamento del filo alla fine della cucitura.

Ruotare la manopola di regolazione della tensione per regolare la distanza **B** a 15 - 16 mm.

8-10. Regolazione della luminosità della lampada per l'area intorno all'ago



La luminosità della lampada per l'area intorno all'ago può essere regolata sul pannello operativo.

- 1) Selezionare la modalità di funzionamento dell'interruttore di memoria.

Fare riferimento a "**13. INTERRUOTTORE DI MEMORIA**" p. 117 per ulteriori informazioni su come azionare la modalità di funzionamento dell'interruttore di memoria.

- 2) Visualizzare l'interruttore MEMORY U030 premendo il tasto ▼ 6-1 o il tasto ▲ 6-2.

- 3) Modificare il valore di impostazione premendo il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2.

La luminosità può essere impostata su uno dei 20 gradini da 0 (estinzione totale) a 100 (massima). La luminosità è stata impostata in fabbrica su 100 (massima) al momento della consegna.

Dopo il completamento della regolazione della luminosità a un valore appropriato, premere il tasto READY 2 per confermare l'impostazione e uscire dalla modalità di funzionamento dell'interruttore di memoria.

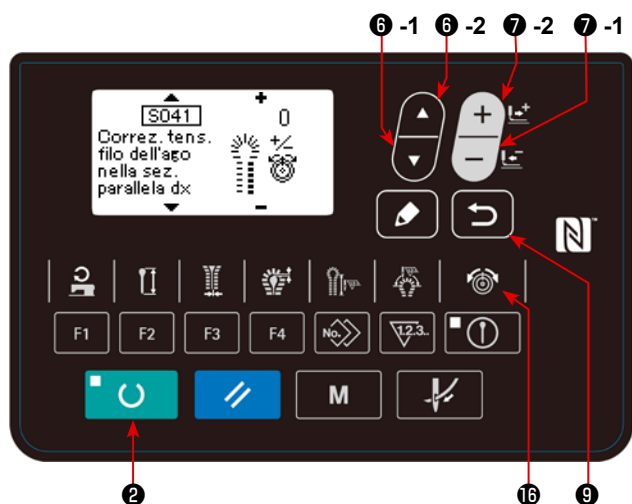
9. COME USARE LE VARIE FUNZIONI



Fare riferimento a **"13. INTERRUPTORE DI MEMORIA"** p. 117 per come impostare gli interruttori di memoria descritti di seguito.

9-1. Procedura operativa per la compensazione della tensione del filo di ciascuna sezione

La tensione del filo di ciascuna sezione della forma della cucitura può essere individualmente cambiata. La tensione del filo applicata a ciascuna sezione di un'asola è il valore ottenuto aggiungendo i rispettivi valori di compensazione al valore di impostazione della tensione del filo dell'ago (No. 40).



- 1) Premere il tasto THREAD TENSION 16 per visualizzare il valore di tensione del filo.
- 2) Selezionare la posizione di correzione No. per ciascuna tensione del filo premendo il tasto ▼ 6-1 o il tasto ▲ 6-2. (Fare riferimento alle appendici 1 e 2 per i numeri di posizione di compensazione.)
- 3) Dopo la selezione del numero di posizione di compensazione, premere il tasto -/BACKWARD 7-1 o il tasto +/FORWARD 7-2 per immettere il valore di compensazione della tensione del filo.

- 4) Il valore di impostazione viene memorizzato premendo il tasto READY 2 o iniziando a cucire con l'interruttore START.
- 5) Si ritorna alla visualizzazione normale premendo il tasto RETURN 9 mentre il LED di tensione del filo è acceso.



Se si cambia il numero di modello di cucitura o si disattiva l'alimentazione senza effettuare l'operazione descritta in 4), il valore di impostazione non verrà memorizzato nella memoria.



Per il No.di posizione di compensazione, fare riferimento alle tabelle 1 e 2 e alle Fig.1 e 4.

[Impostazione della tensione del filo dell'ago]

Tabella 1

No.di posizione di compensazione	Articolo di impostazione	Descrizione
40	Tensione del filo dell'ago	Valore della tensione del filo dell'ago
41	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della sezione parallela	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della sezione parallela
42	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della sezione parallela	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della sezione parallela
43	Compensazione della tensione del filo dell'ago della sezione superiore dell'occhiello	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago della sezione superiore dell'occhiello
44	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della sezione inferiore dell'occhiello	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della sezione inferiore dell'occhiello
45	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della sezione inferiore dell'occhiello	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della sezione inferiore dell'occhiello
46	Compensazione della tensione del filo dell'ago alla travetta destra	Fare riferimento alla tabella 2 "Corrispondenza tra la tensione del filo dell'ago e ciascun tipo di travetta."
47	Compensazione della tensione del filo dell'ago alla travetta sinistra	Fare riferimento alla tabella 2 "Corrispondenza tra la tensione del filo dell'ago e ciascun tipo di travetta."
48	Compensazione della tensione del filo dell'ago alla travetta destra 2	Fare riferimento alla tabella 2 "Corrispondenza tra la tensione del filo dell'ago e ciascun tipo di travetta."
49	Compensazione della tensione del filo dell'ago alla travetta sinistra 2	Fare riferimento alla tabella 2 "Corrispondenza tra la tensione del filo dell'ago e ciascun tipo di travetta."

No. di posizione di compensazione	Articolo di impostazione	Descrizione
50	Compensazione della tensione del filo dell'ago dell'inizio della cucitura	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago dell'inizio della cucitura
51	Compensazione della tensione del filo dell'ago della fine della cucitura	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago della fine della cucitura
52	Compensazione della tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo della macchina per cucire * 1
53	Compensazione della tensione del filo dell'ago al momento dell'arresto	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago al momento dell'arresto della macchina per cucire * 2
54	(Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione) Compensazione della tensione del filo dell'ago per il tiraggio del filo dell'ago pinzato dall'unità di pinzatura del filo dell'ago	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago per il tiraggio del filo dell'ago dopo che l'unità di pinzatura del filo dell'ago ha pinzato il filo dell'ago * 3

* 1 : Valore di compensazione in confronto all'interruttore di memoria No.8 (tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo) (Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione)

Valore di compensazione per l'interruttore di memoria No. 33 (tensione del filo dell'ago per il taglio del filo dell'ago pinzato)

* 2 : Valore di compensazione in confronto all'interruttore di memoria No.10 (tensione del filo dell'ago al momento dell'arresto)

* 3 : Valore di compensazione per l'interruttore di memoria No. 34 (tensione del filo dell'ago per il tiraggio del filo dell'ago pinzato)

[Corrispondenza tra la tensione del filo dell'ago e ciascun tipo di travetta]

Tabella 2

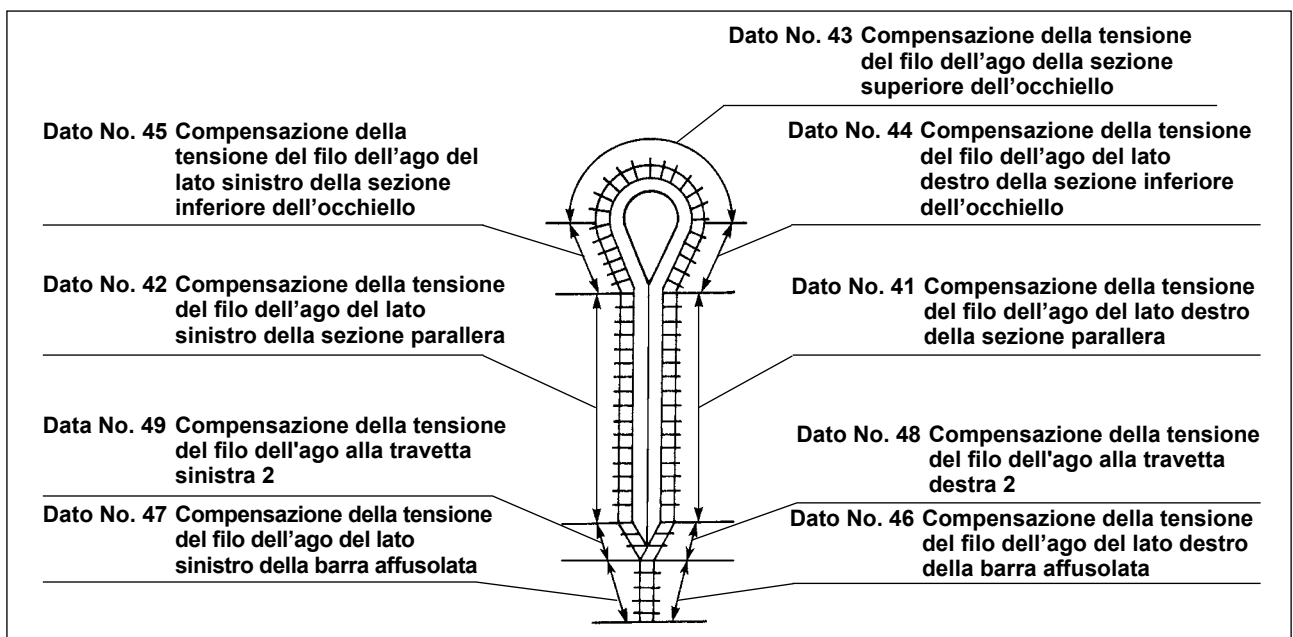
Tipo di travetta		Barra affusolata	Barra diritta	Barra rotonda	Barra rotonda 2
Posizione di compensazione					
46	Compensazione della tensione del filo dell'ago alla travetta destra	Lato destro della sezione parallela	Interamente	All'inizio della cucitura	Sezione sovrapposta all'inizio della cucitura
47	Compensazione della tensione del filo dell'ago alla travetta sinistra	Lato sinistro della sezione parallela	-	Alla fine della cucitura	Interamente
48	Compensazione della tensione del filo dell'ago alla travetta destra 2	Lato destro della sezione inclinata lineare	Sezione parallela → Barra diritta	-	-
49	Compensazione della tensione del filo dell'ago alla travetta sinistra 2	Lato sinistro della sezione inclinata lineare	-	-	-



1. La tensione del filo reale varia a seconda del tipo o spessore del filo usato anche quando il valore di impostazione è lo stesso. Specialmente, in caso del filo la cui superficie è difficile da fare scorrere, la tensione del filo diventa più alta, e anche quando il valore di impostazione è basso come da 60 a 70, il cappio diventa più piccolo. Di conseguenza, salti di punto potrebbero essere causati. Quando si usano i fili plurali, si consiglia di fare un modello di cucitura al quale i valori di impostazione della tensione del filo adatti ai rispettivi fili sono stati immessi.
2. Quando la tensione del filo dell'ago (No.52) alla fine della cucitura è impostata ad un valore alto, è possibile che salti di punto alla fine della cucitura o mancato taglio del filo dell'ago si verifichi.

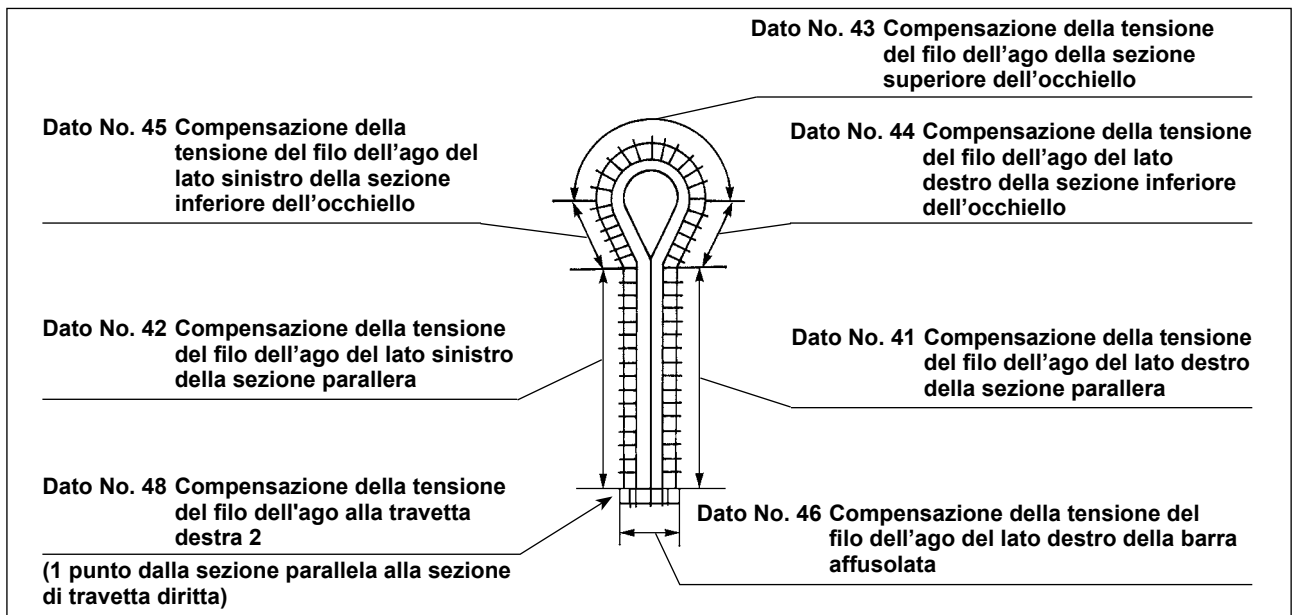
[Posizione di compensazione della barra affusolata]

Fig.1



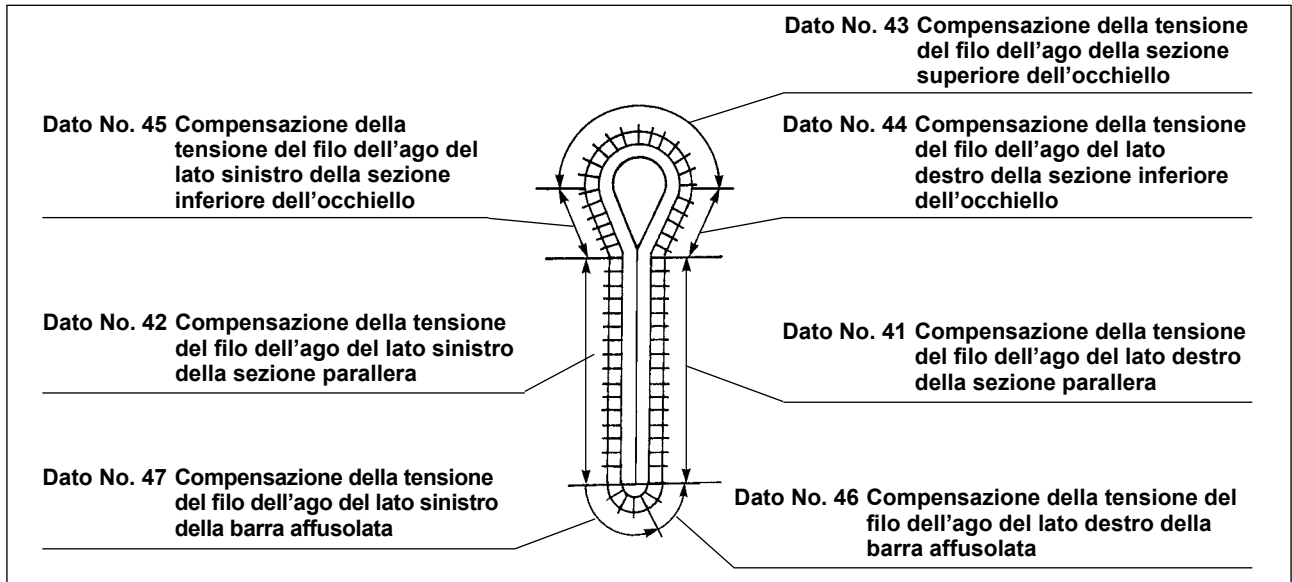
[Posizione di compensazione della barra diritta]

Fig.2



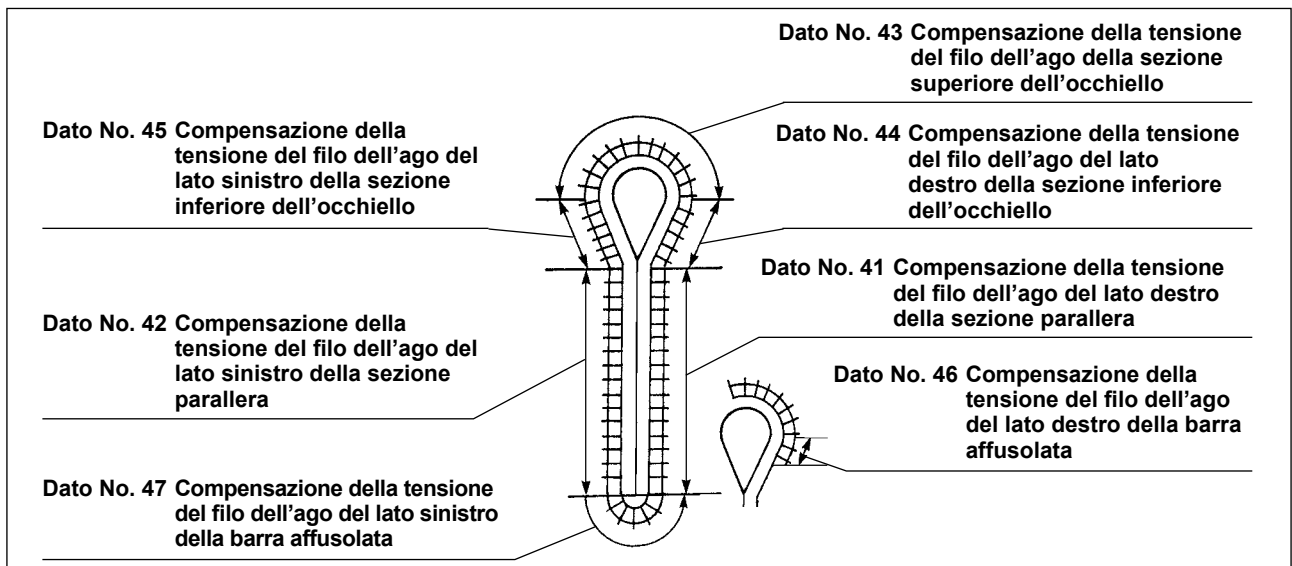
[Posizione di compensazione della barra rotonda]

Fig.3



[Posizione di compensazione della barra rotonda 2]


Fig.4



9-2. Modifica della posizione di collocazione del tessuto


La posizione di collocazione del materiale può essere cambiata al lato anteriore o alla posizione di inizio della cucitura nel caso del coltello "tagliare dopo"/senza coltello.

(1) Per impostare la posizione di collocazione del materiale sul lato anteriore per ogni tipo di impostazione del coltello, vale a dire, coltello "tagliare prima"/coltello "tagliare dopo"/senza coltello.


1) Impostare l'interruttore di memoria U012 a " ".

2) Impostare la quantità di spostamento verso questo lato con l'interruttore di memoria U0 23. (impostato in fabbrica su 22 mm come standard al momento della consegna)

(2) Per impostare la posizione di collocazione del materiale sull'origine nel caso del coltello "tagliare prima", e sulla posizione di inizio della cucitura nel caso del coltello "tagliare dopo"/senza coltello.

1) Impostare l'interruttore di memoria U012 a " ".


(3) Per impostare la posizione di collocazione del materiale sul lato anteriore nel caso del coltello "tagliare prima", e sulla posizione di inizio della cucitura nel caso del coltello "tagliare dopo"/senza coltello.

1) Impostare l'interruttore di memoria U012 a " ".

2) Impostare la quantità di spostamento verso questo lato con l'interruttore di memoria U0 23. (impostato in fabbrica su 22 mm come standard al momento della consegna)

9-3. Commutazione del modo operativo dell'interruttore di avviamento

Azionando solo l'interruttore di avviamento, il pressore si abbassa e in seguito la cucitura viene effettuata.



Impostare l'interruttore di memoria U015 a " ".


È anche possibile effettuare l'uso normale abbassando il pressore con l'interruttore del pressore ed effettuando la cucitura con l'interruttore di avviamento. Tuttavia, il LED di pressore dell'interruttore a mano rimane sempre lampeggiante.


9-4. Commutazione del movimento del pressore


È possibile fare ritornare il pressore alla posizione di impostazione tenendolo abbassato al termine della cucitura.

(Il pressore ritorna alla posizione di impostazione mentre esso è sollevato al termine della cucitura nello stato di consegna standard.)

1) Impostare l'interruttore di memoria U0 20 su "  " o " ".


❶ Il piedino premistoffa si solleva dopo che la base di trasporto ritorna alla posizione di collocazione del tessuto quando l'interruttore di memoria U0 20 è impostato su " ".


❷ Il piedino premistoffa viene sollevato tramite l'interruttore del piedino premistoffa dopo che la base di trasporto ritorna alla posizione di collocazione del tessuto quando l'interruttore di memoria U0 20 è impostato su " ".

2) In alcuni casi, per esempio, come quando la cucitura viene interrotta prima che la fine della cucitura venga raggiunta tramite l'interruttore di arresto temporaneo, il piedino premistoffa viene tenuto abbassato anche quando la base di trasporto viene riportata nella posizione di collocazione del tessuto mediante il tasto RESET .

9-5. Passaggio alla modalità di arresto prima del taglio del tessuto

La cucitura può essere arrestata temporaneamente prima di effettuare l'azione di taglio del tessuto al momento della cucitura del modello di dato di coltello "tagliare dopo".

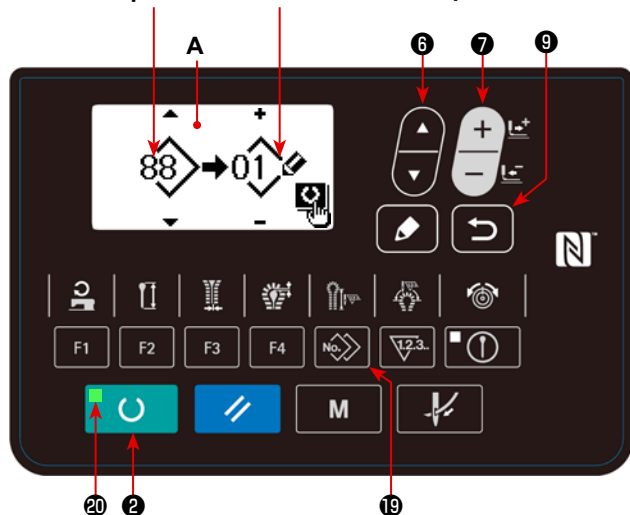
1) Impostare l'interruttore di memoria U021 a " ". La macchina per cucire si ferma una volta dopo la cucitura e l'azione di taglio del tessuto viene effettuata premendo di nuovo l'interruttore di avviamento.

È anche possibile rimettere la macchina per cucire alla posizione di collocazione del tessuto senza effettuare l'azione di taglio del tessuto premendo il tasto RESET .

9-6. Come copiare / cancellare il modello di cucitura

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

No. di modello della fonte di copiatura Modello No.(B) della destinazione di copiatura



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY 20 è spento, la copia è abilitata.

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

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


Premere il tasto ITEM SELECT 6 per selezionare il No. di modello di cucitura della sorgente di copia.

3) Chiamare lo schermo di copiatura

Premere il tasto COPY 19, e lo schermo di copiatura A viene visualizzato.

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

Viene visualizzato il modello di cucitura No. B che non è utilizzato. Premere il tasto DATA CHANGE 7 per selezionare un numero da utilizzare per la copia.

Quando si desidera cancellare il modello, selezionare il bidone della spazzatura .

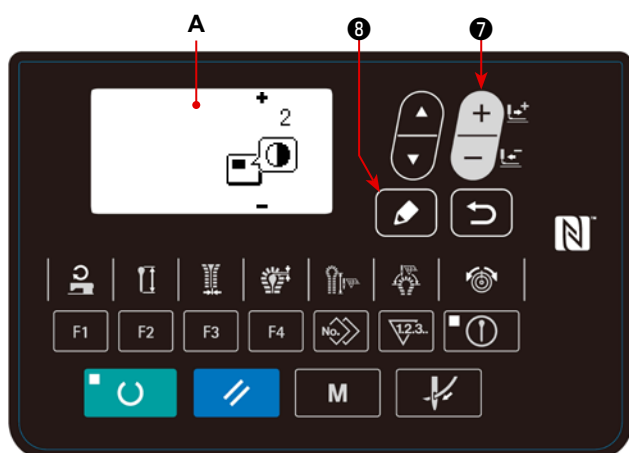
5) Comincia a copiare

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


Quando il tasto RETURN 9 viene premuto, la schermata ritorna alla schermata precedente senza eseguire la copia.

9-7. Come regolare il contrasto

Il contrasto del display del pannello può essere regolato in cinque livelli.




1) Richiamo della schermata di regolazione del contrasto

Selezionare la regolazione del contrasto dal menu nella schermata di modalità operativa e premere il tasto EDIT  8 per visualizzare la schermata di regolazione del contrasto A.

2) Regolazione del contrasto

Il contrasto può essere regolato in cinque livelli da 0 (il più luminoso) a 4 (il più scuro) premendo il tasto

DATA CHANGE  7.

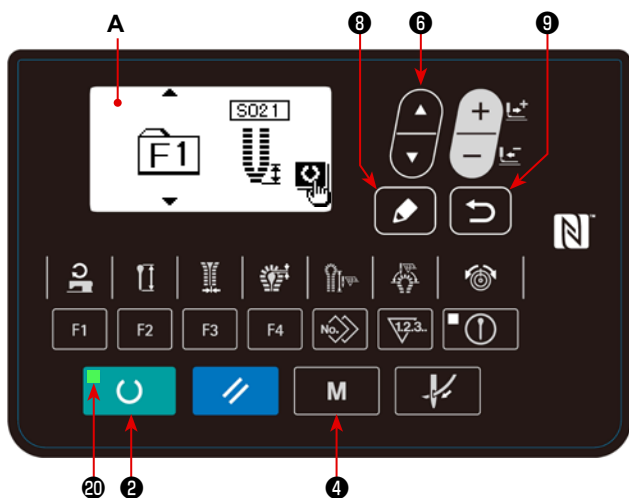
9-8. Come impostare il blocco a chiave

Il funzionamento del tasto per la modifica dei dati può essere disabilitato impostando il blocco a chiave. Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori informazioni su come richiamare la funzione di impostazione del blocco a chiave e su come impostare il blocco a chiave.

9-9. Esecuzione della ricucitura

Registrare i parametri che vengono usati frequentemente con il tasto di registrazione del parametro **F1** **F2** **F3** **F4** e usarli. I parametri che sono stati registrati possono essere selezionati solo premendo il tasto di registrazione del parametro **F1** **F2** **F3** **F4** sotto il modo di immissione.

(1) Metodo di registrazione



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY **20** è spento, la registrazione del parametro è abilitata.

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

2) Chiamare lo schermo di registrazione del parametro

Premere il tasto MODE **M** **4** per visualizzare la schermata di modalità operativa. Selezionare la registrazione del tasto parametro in questa schermata. Poi, la schermata di registrazione del parametro **A** viene visualizzata.

Quando si preme il tasto EDIT **8** in la pantalla, se visualiza la pantalla de ajuste de teclas de registro de parámetros.

La schermata di impostazione del tasto di registrazione del parametro può essere visualizzata anche tenendo premuto il tasto PARAMETER REGISTER **F1** **F2** **F3** **F4** che si desidera editare.

3) Selezionare il parametro

Viene visualizzato l'articolo **B** che può essere registrato al tasto. Premere il tasto ITEM SELECT **6** per selezionare l'articolo da registrare. Gli articoli che possono essere registrati sono i dati di cucitura, i parametri di interruttori di memoria (livello 1) e i No. di modello.

Inoltre, quando la pattumiera **8** è selezionata, la registrazione può essere rilasciata.

4) Empiece el registro

Comincia a registrare **2** viene premuto, la registrazione comincia, e la schermata ritorna alla schermata di modalità operativa.

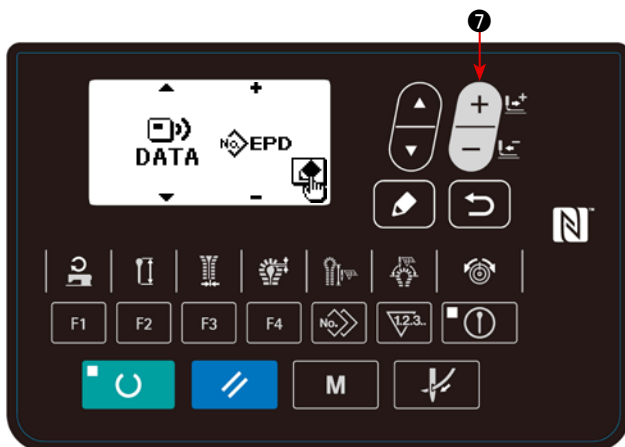
Quando il tasto RETURN **9** viene premuto, la schermata ritorna alla schermata precedente senza effettuare la registrazione.

(2) Stato di registrazione al momento della consegna

Tasto di registrazione	Parámetro registrado
F1	S021 Lunghezza della barra affusolata
F2	U012 Selezione della posizione di collocazione
F3	S020 Tipo di travetta
F4	Parametro registrato

9-10. Comunicazione


Questa Nähmaschine gestattet die Ein-/Ausgabe von Daten mithilfe eines USB-Sticks.




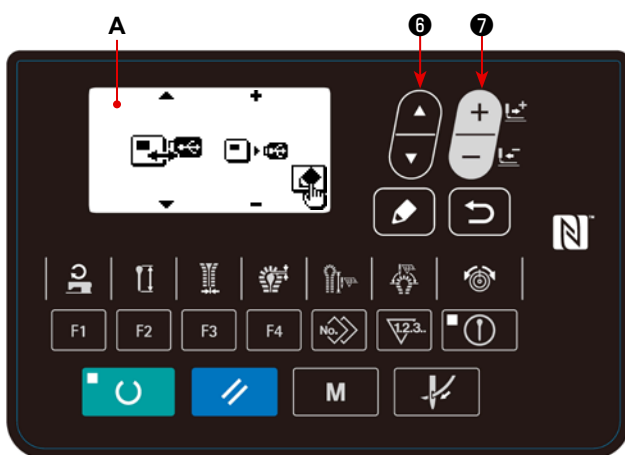
1) Entrata nella modalità di comunicazione

Facendo riferimento alla schermata di modalità operativa di "9-6. Come copiare / cancellare il modello di cucitura" p. 87, selezionare la modalità di comunicazione.


2) Selezione del tipo di comunicazione


Premere il tasto DATA CHANGE  7 per selezionare il tipo di comunicazione.


Nome dei dati		Estensione	Descrizione dei dati
Dati parametrici		MEB00 XXX . EPD	Forma particolare dei dati di cucitura della MEB, come la forma del punto, la lunghezza del taglio del tessuto e la larghezza della travetta, creata con la macchina per cucire.




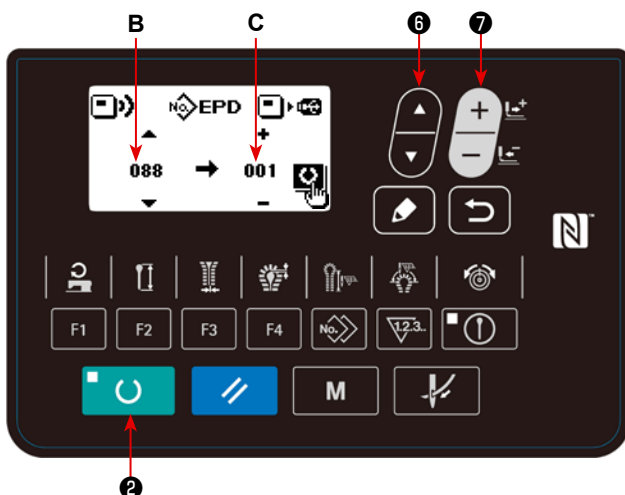
3) Selezione della direzione della comunicazione

Premere il tasto ITEM SELECT  6 per visualizzare il pittogramma **A** che indica la selezione della direzione della comunicazione.


Premere il tasto DATA CHANGE  7 per selezionare la direzione della comunicazione.


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

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



4) Selezione del numero

Premere il tasto ITEM SELECT  6 per selezionare il file No. **B** da leggere.

Premere il tasto DATA CHANGE  7 per selezionare il file No. **C** da scrivere.

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

(1) Chiavetta USB

① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

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

② Caratteristiche tecniche del USB

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

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

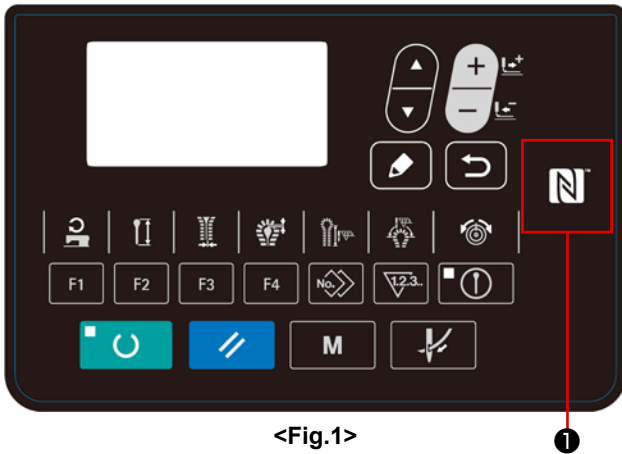
(2) NFC

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



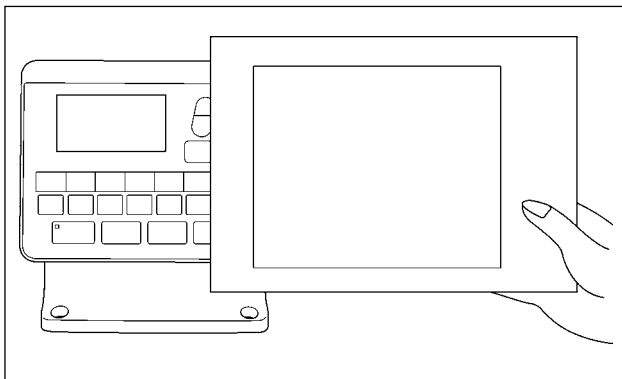
<Fig.1>

[Posizione dell'antenna NFC]

Nel caso di effettuazione della comunicazione NFC tra la macchina per cucire e il tablet o lo smartphone, portare l'antenna del tablet o dello smartphone in prossimità del segno NFC ❶ come mostrato in Fig. 2.

* 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.

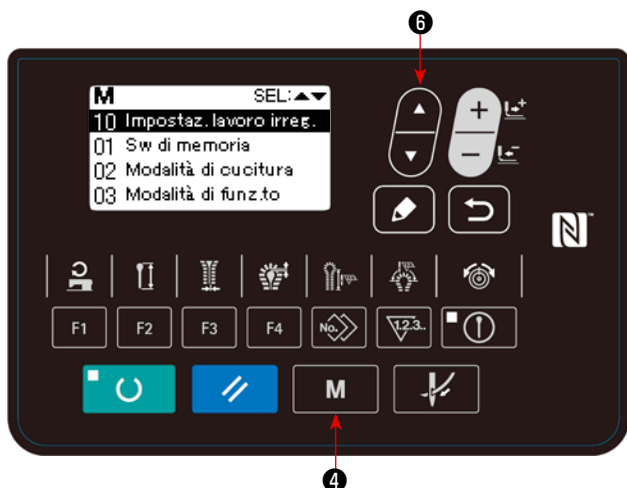
9-11. Impostazione del lavoro irregolare





Nel caso in cui la macchina per cucire non venga azionata per un certo periodo di tempo, le descrizioni dei lavori per quel periodo possono essere immesse attraverso il pannello operativo.

I dati sulle descrizioni dei lavori immesse possono essere raccolti e visualizzati tramite "JUKI Smart App".

L'impostazione del lavoro irregolare deve essere effettuata mediante "JUKI Smart App". I dettagli impostati possono essere verificati sul pannello operativo.

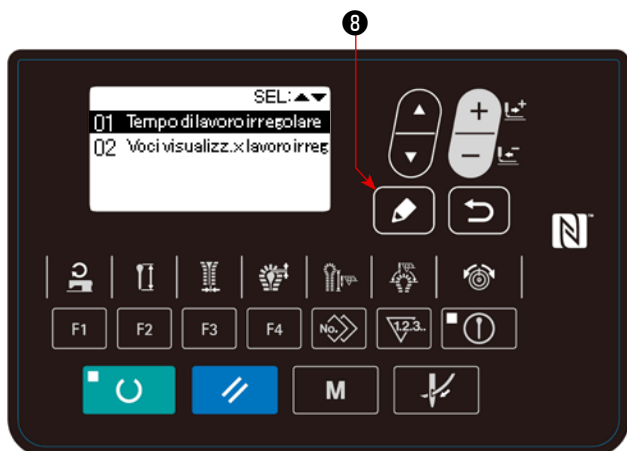
① Selezione della funzione di impostazione del lavoro irregolare





1. Tenere premuto il tasto MODE   per tre secondi. Selezionare quindi "14. Impostazione del lavoro irregolare" con il tasto ITEM SELECT   di selezionare della voce.



Viene visualizzata la "schermata di impostazione del lavoro irregolare".

② Immissione del lavoro irregolare



Immettere il tempo durante il quale viene visualizzata la schermata di immissione del lavoro irregolare nel caso in cui la macchina per cucire non venga azionata.



1. Nello stato in cui è selezionata la "schermata di impostazione del lavoro irregolare", premere il tasto EDIT   di editaggio.

Selezionare il "tempo di lavoro irregolare" e premere il tasto EDIT  .

Viene visualizzata la "schermata di immissione delle ore di lavoro irregolare".



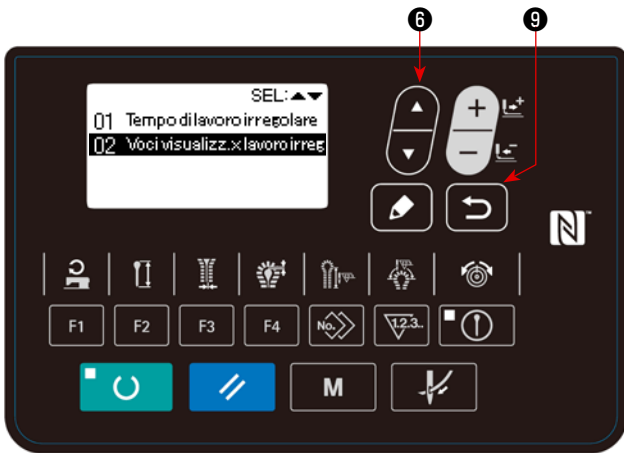
2. Viene visualizzato il tempo preimpostato (in secondi) durante il quale viene visualizzata la schermata di immissione del lavoro irregolare.
Gamma: da 0 a 99 (Secondi)
Valore iniziale: 0 (La funzione è disattivata.)


Premere il tasto RETURN   per visualizzare la "schermata di impostazione del lavoro irregolare".


③ Visualizzazione della "funzione di impostazione del lavoro irregolare"

Vengono visualizzati gli articoli di lavoro che vengono visualizzati sulla schermata di immissione del lavoro irregolare.

Effettuare l'impostazione degli articoli di lavoro mediante "JUKI Smart App".





1. Premere il tasto ITEM SELECT  6 sulla "schermata di impostazione degli articoli di lavoro irregolare."

Selezionare l'opzione "impostazione degli articoli di lavoro irregolare" e premere il tasto RETURN  9 per confermare la selezione.

Viene visualizzata la "schermata di impostazione degli articoli di lavoro irregolare".



2. È possibile controllare gli articoli di lavoro premendo il tasto ITEM SELECT  6.

Premere il tasto RETURN  9 per visualizzare la "schermata di impostazione del lavoro irregolare".

* Gli articoli di lavoro sono elencati di seguito.

No.	Articoli di lavoro	No.	Articoli di lavoro
01	Manutenzione delle condizioni	08	Riunione di lavoro
02	Sistemazione dei prodotti	09	Trasporto
03	Sostituzione del filo	10	Trasferimento
04	Registrazione	11	Attesa
05	Guasto	12	Fatica
06	Giudizio	13	Commissione
07	Correzione	14	Negligenza

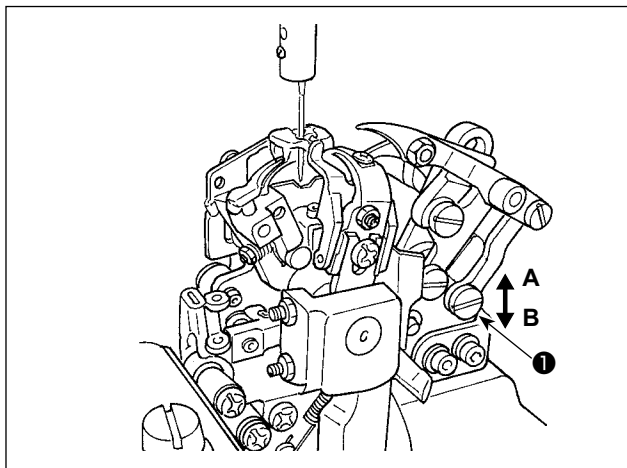
10. MANUTENZIONE

10-1. Taglio del filo del crochet (Tipo rasafilo generale)



AVVERTIMENTO:

1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



Il coltello rasafilo del crochet non richiede la rirregolazione quando le specifiche di cucitura vengono cambiate. Tuttavia, l'altezza della posizione del coltello rasafilo del crochet deve essere regolata nel caso in cui il coltello non riesca a prendere e tagliare il filo del crochet dopo la sostituzione del coltello.

- 1) Per regolare l'altezza del coltello, allentare la vite ❶ e il dado situato sul lato inferiore della vite e cambiare l'altezza della vite ❶ e del dado in modo appropriato.

* Se il coltello taglia il cordoncino, ma non riesce a tagliare il filo del crochet, la posizione del coltello è troppo alta. Spostare la vite ❶ e il dado nella direzione **A** per diminuire l'altezza del coltello.

* Se il coltello taglia il filo del crochet, ma non riesce a tagliare il cordoncino, la posizione del coltello è troppo bassa. Spostare la vite ❶ e il dado nella direzione **B** per aumentare l'altezza del coltello.

- 2) Una volta che il coltello è stato posizionato correttamente, fissare il coltello stringendo la vite ❶ e il dado.



Attenzione Ogni volta che si modifica l'altezza del coltello, assicurarsi che il coltello non interferisca con altri componenti quale la piastra premitessuto mentre la macchina per cucire è in funzione.

10-2. Tempismo tra l'ago e il crochet



PERICOLO:

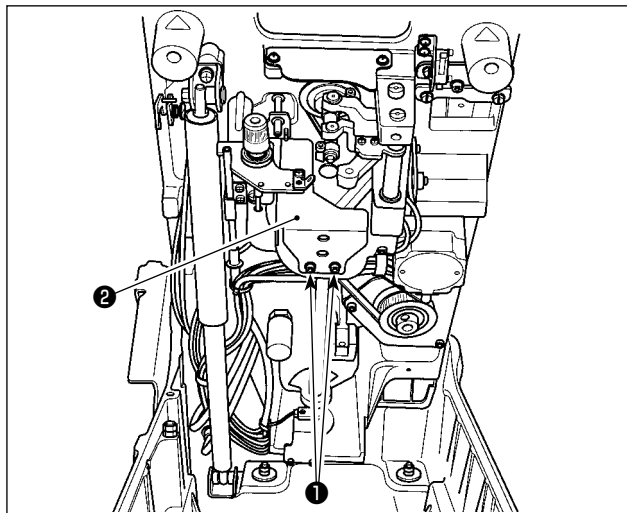
Assicurarsi di eseguire il lavoro osservando quanto segue al fine di evitare intrappolamenti delle dita, delle mani e delle braccia tra la macchina per cucire e il coperchio inferiore, i quali possono provocare lesioni gravi, quando si solleva la macchina per cucire dalla sua posizione iniziale.

• Assicurarsi di bloccare il fermo della cerniera per fissare saldamente la macchina per cucire nella sua posizione sollevata.

* Fare riferimento a "[3-6. Sollevamento e rimessa a posto della macchina per cucire](#)" p. 16.

AVVERTIMENTO:

1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



Per regolare la camma del crochet, sollevare la testa della macchina.

(Fare riferimento a "[3-6. Sollevamento e rimessa a posto della macchina per cucire](#)" p. 16 per ulteriori informazioni su come sollevare la testa della macchina.)

Rimuovere le viti ❶ per rimuovere il coperchio ❷ del crochet. Effettuare quindi la regolazione.

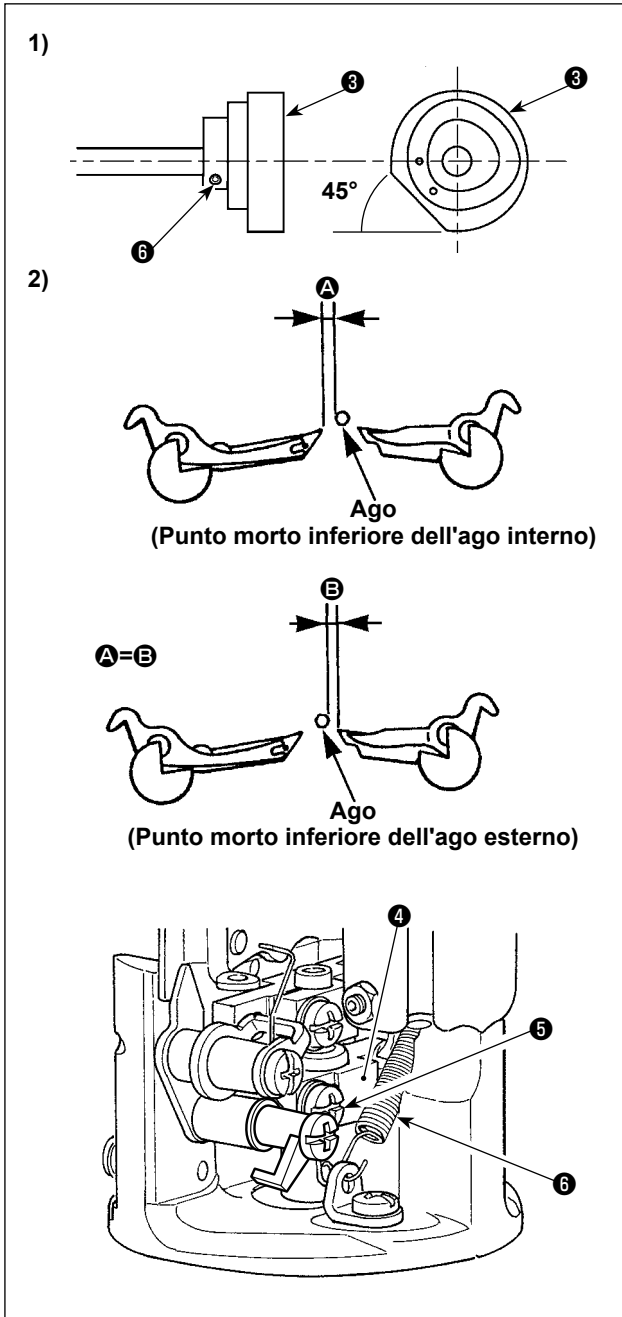
Dopo il completamento del lavoro, attaccare il coperchio del crochet.



Per regolare il tempismo tra l'ago e il crochet, regolare la larghezza dell'oscillazione dell'ago e controllare l'altezza della barra ago in anticipo.



L'ago interno significa l'entrata più interna dell'ago e l'ago esterno significa l'entrata più esterna dell'ago della larghezza dell'oscillazione dell'ago impiegata per la cucitura di un occhiello.



- 1) Allentare le due viti di fissaggio ⑥ nella camma di azionamento del crochet. Portare la barra ago al suo punto morto inferiore dell'ago interno. Girare manualmente la camma di azionamento ③ del crochet in modo che la parte piana della camma di azionamento ③ del crochet sia voltata in basso a sinistra e inclinata con angolo di 45° rispetto all'orizzontale, e stringere temporaneamente la vite di fissaggio ⑥ della camma di azionamento del crochet.

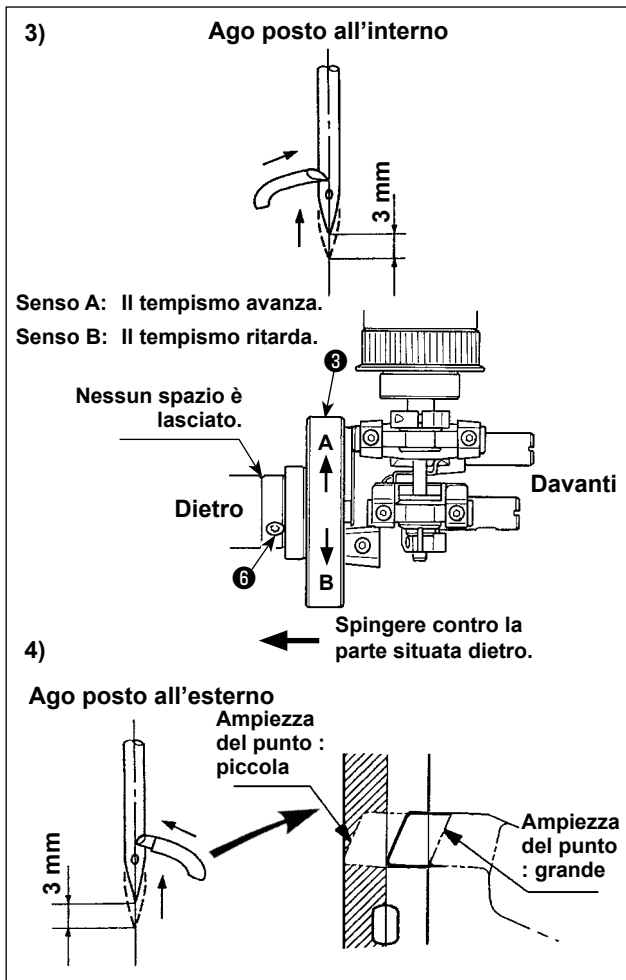


Quando si gira la camma di azionamento ③ del crochet, fare attenzione che l'albero di azionamento del crochet non giri insieme.

- 2) Allentare la vite di fissaggio ⑤ nella guida dell'albero di azionamento del crochet. Spostare la guida ④ dell'albero di azionamento del crochet su e giù per regolare in modo che lo spazio ③ lasciato tra l'ago e il crochet destro e lo spazio ② tra l'ago e il crochet sinistro vengano resi uguali in entrambi i casi, sia quando la barra ago è portata al punto morto inferiore dell'ago esterno, sia quando la barra ago è portata al punto morto inferiore dell'ago interno. Stringere quindi la vite di fissaggio ⑤.



Fare attenzione a non danneggiare o deformare la molla rasafilo dell'ago ⑥.



- 3) Regolare con la camma di azionamento ③ del crochet, in modo che la punta della lama del crochet sinistro sia allineata al centro dell'ago quando la barra ago si solleva di 3 mm dal suo punto morto inferiore dell'ago interno. Quindi, fissare la camma di azionamento del crochet stringendo le due viti di fissaggio ⑥ spingendo la camma di azionamento ③ contro la parte situata dietro di essa.

Se si verificano salti di punto a causa della piegatura del cappio dovuta alla presa difettosa del filo da parte del crochet quando la larghezza dell'oscillazione dell'ago è 2 mm o meno, spostare la camma di azionamento del crochet nella direzione A per modificare il tempismo del crochet in modo che la punta della lama del crochet sinistro sia situata al centro dell'ago quando la barra ago si solleva dal punto morto inferiore dell'ago interno di 2,7 - 2,8 mm.

- 4) Allo stesso modo, controllare la posizione dell'ago e della punta della lama del crochet quando la barra ago si solleva di 3 mm dal punto morto inferiore dell'ago esterno. La punta della lama è posizionata approssimativamente nella gamma del lato sinistro dell'ago. Quando essa è fuori della gamma, controllare di nuovo il passo 2) e 3).

Dopo aver effettuato la regolazione del tempismo del crochet, quando l'ampiezza del punto è cambiata nei casi da ① a ③ descritti qui sotto, eseguire i passi da 1) a 4) ogni volta che il caso si verifica.

- ① Quando l'ampiezza del punto relativa al momento della regolazione del tempismo del crochet è cambiata più di $\pm 0,3$ mm.

Anche quando la modifica dell'ampiezza del punto è entro $\pm 0,3$ mm :

- ② Quando l'ampiezza del punto è più di 3,4 mm.
③ Quando vengono cuciti i materiali pesanti o la sezione sovrapposta dove l'ago è soggetto a piegarsi.

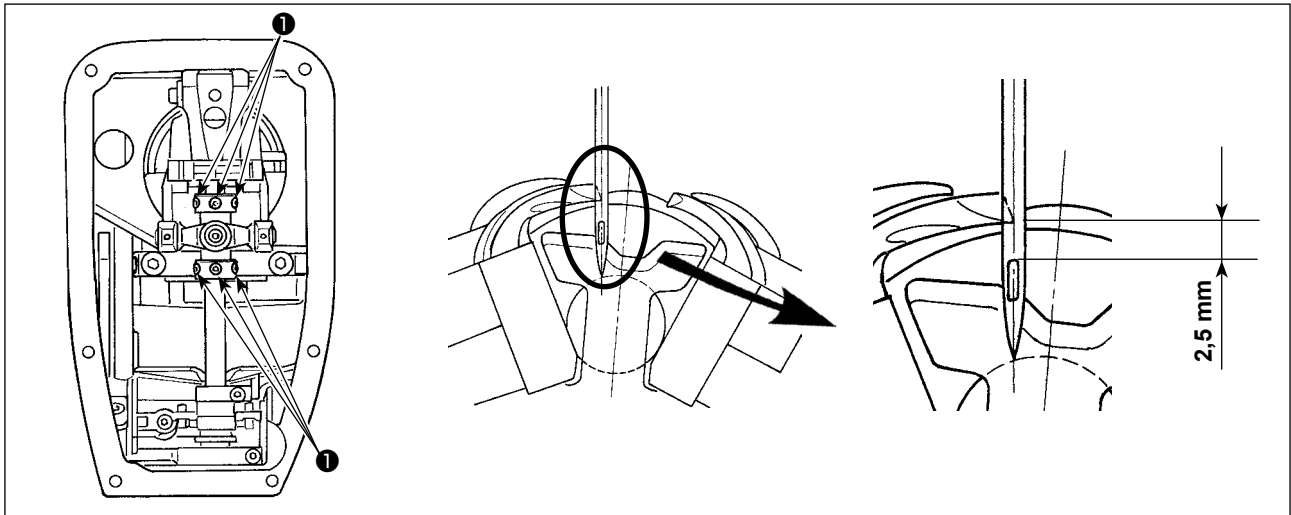
10-3. Altezza della barra ago

(1) Regolazione dell'altezza della barra ago



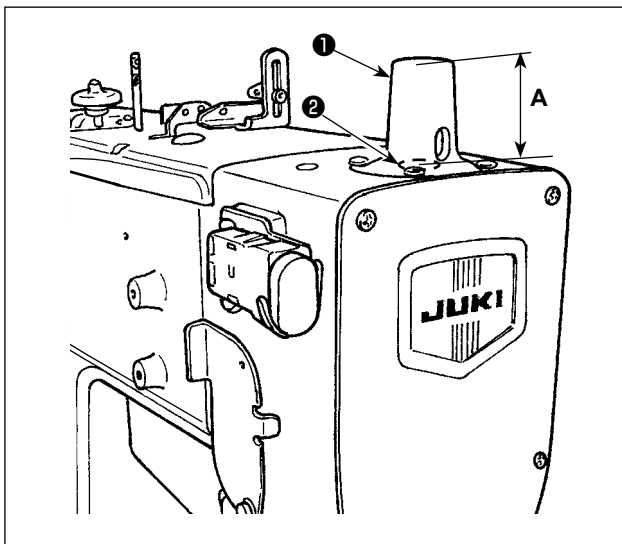
AVVERTIMENTO:

1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



Allentare la vite ❶ e regolare l'altezza della barra ago in modo che l'estremità superiore della cruna dell'ago sia ad una distanza di 2,5 mm dalla punta della lama del crochet quando la barra ago si solleva di 3 mm dal suo punto morto inferiore interno e l'ago e il crochet sinistro si trovano alla posizione di presa dell'ago interno.

(2) Altezza di riferimento della barra ago



Per l'altezza della barra ago, prendere come riferimento la dimensione **A** dall'estremità superiore della barra ago ❷ alla superficie superiore del coperchio ❶ della barra ago, mostrata nella figura sinistra.

Dimensione **A** in ciascun punto

Punto morto inferiore della barra ago... 42,5 mm

(Quando il tempismo del crochet è 3 mm)

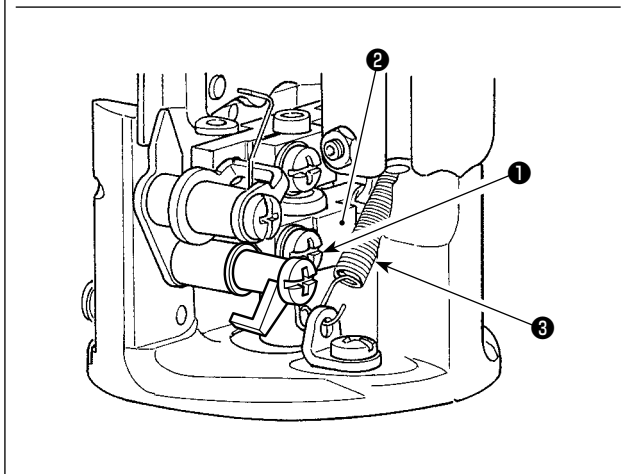
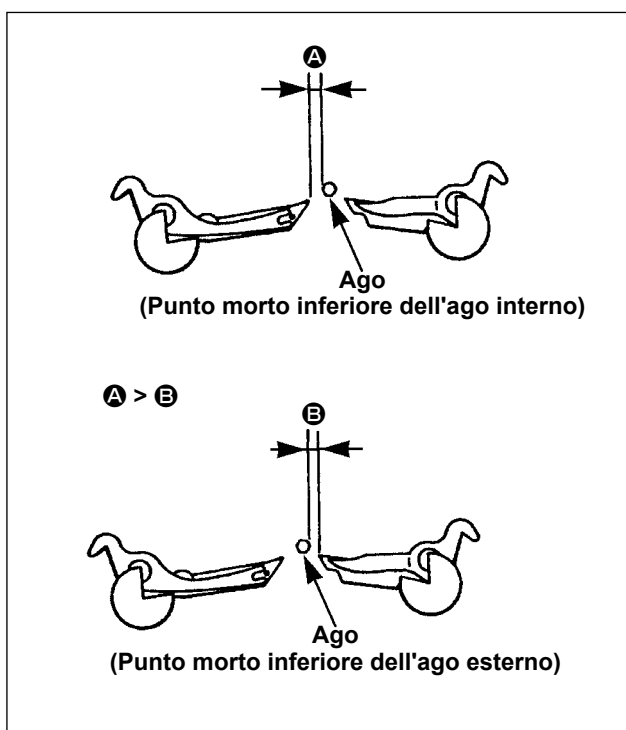
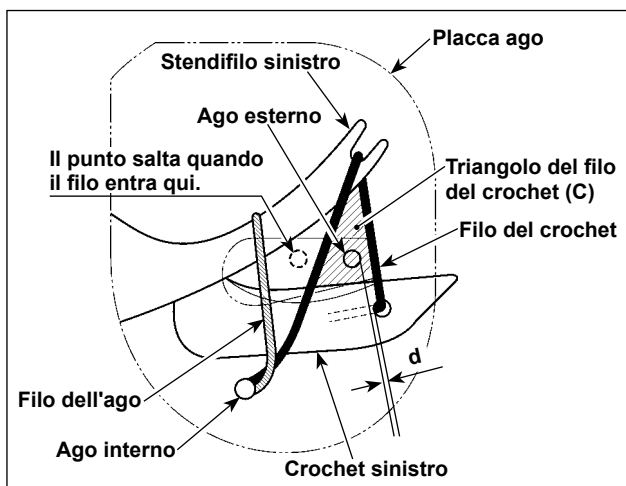
Tempismo di presa del crochet ... 39,5 mm

(Quando il tempismo del crochet è 3 mm)



Eseguire la regolazione dopo il completamento della regolazione descritta in "10-2. Tempismo tra l'ago e il crochet" p. 95.

10-4. Regolazione per prevenire salti di punto triangolari nel caso della larghezza piccola dell'oscillazione dell'ago



Per la cucitura con la larghezza piccola dell'oscillazione dell'ago di 2 mm o meno, l'ago esterno entra nel lato sinistro del triangolo del filo del crochet (sezione C) quando l'ago esterno si abbassa durante la cucitura nello stato di regolazione standard. Ciò può causare salti di punto.

In questo caso, eseguire la regolazione seguente dopo il completamento della regolazione descritta in "10-2. Tempismo tra l'ago e il crochet" p. 95 e "10-3. (1) Regolazione dell'altezza della barra ago" p. 98.

- 1) Girare la puleggia a mano manualmente quando il filo del crochet è agganciato sul crochet per abbassare l'ago esterno.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ❶ nella guida dell'albero di azionamento del crochet. Spostare la guida ❷ dell'albero di azionamento del crochet verso l'alto per regolare in modo che l'ago esterno entri nel triangolo del filo del crochet (sezione C) quando l'ago interseca il crochet sinistro, cioè, in modo che A sia più grande di B ($A > B$).

Riferimento per la regolazione



Quando il tempismo del crochet è 2,7 mm:

Valori A e B

A = circa 4 mm

B = circa 3 mm

- 3) Determinare la posizione della guida ❷ dell'albero di azionamento del crochet in modo che lo spazio "d" lasciato tra l'ago esterno e il filo del crochet venga minimizzato. Quindi, fissare la guida dell'albero di azionamento del crochet con la vite di fissaggio ❶.



Fare attenzione a non danneggiare o deformare la molla rasafilo dell'ago ❸.



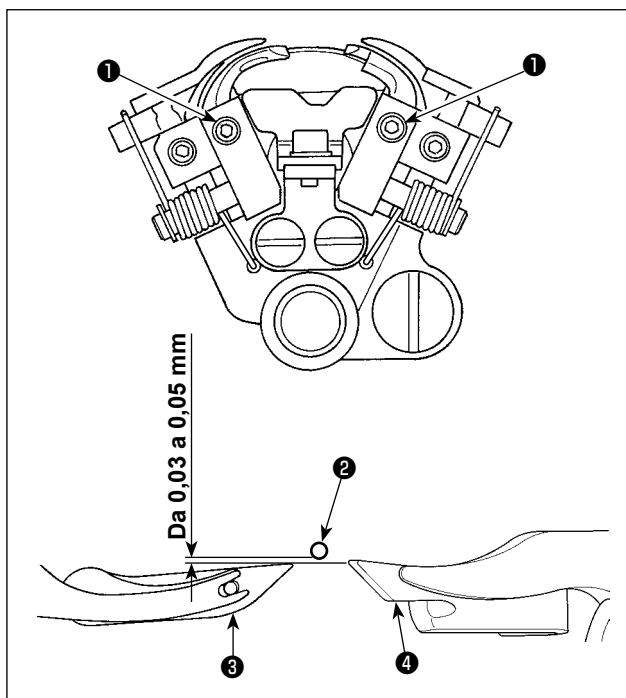
Anche quando l'ago esterno entra nel triangolo del filo del crochet (sezione C) girando la puleggia a mano manualmente, l'ago entra a volte nella parte al di fuori della sezione C durante la cucitura con conseguenti salti di punto. Se si verificano salti di punto, regolare la dimensione "d" il più piccola possibile in modo che l'ago esterno entri nella sezione C durante la cucitura.

10-5. Gioco tra l'ago e il crochet

AVVERTIMENTO:



1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



Il valore di regolazione standard del gioco tra l'ago e il crochet è da 0,03 a 0,05 mm.

Allentare la vite di fissaggio del crochet ① e regolare il gioco tra l'ago ② e il crochet sinistro ③, e tra l'ago e il crochet destro ④. Fissare quindi i crochet a posto.



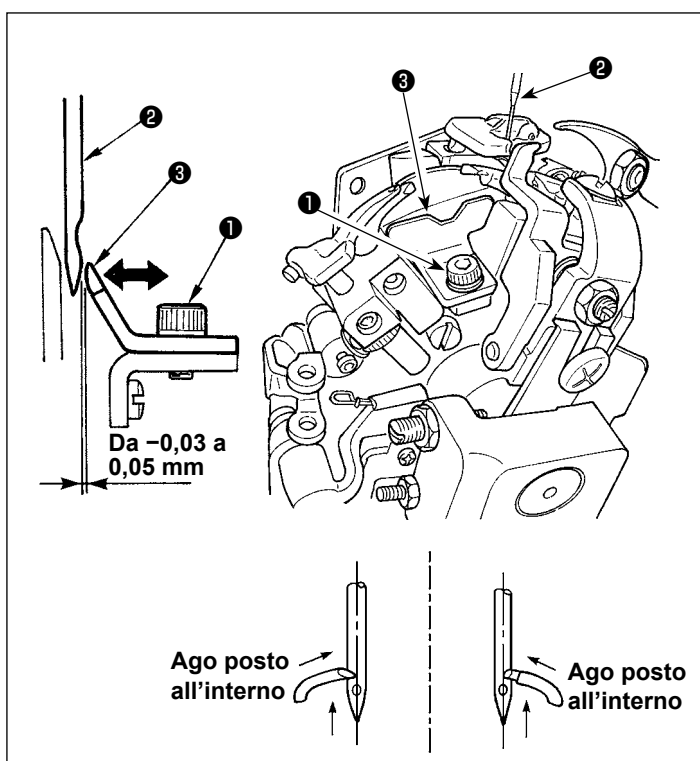
1. Quando si regola lo spazio tra l'ago e il crochet, anche l'altezza dello stendifilo deve essere regolata simultaneamente come descritto in "10-7. Spazio tra lo stendifilo e il crochet e il tempismo di apertura dello stendifilo" p. 101.
2. Non mancare di regolare il gioco ogni volta che la misura dell'ago è cambiata.

10-6. Regolazione della protezione ago

AVVERTIMENTO:



1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



- 1) Allentare la vite di fissaggio ①.
- 2) Regolare il gioco tra l'ago ② e la protezione ago ③ -0,03 a 0,05 mm. Tuttavia, lo spazio deve essere regolato ad un valore inferiore allo spazio lasciato tra l'ago e il crochet.
- 3) Stringere la vite di fissaggio ①.
- 4) Controllare la posizione al momento sia dell'ago posto all'interno che dell'ago posto all'esterno.



Non mancare di regolare la protezione ago quando la misura dell'ago è cambiata o quando la regolazione dell'ago o crochet è effettuata. Regolare il gioco quando l'ago si allinea alla punta della lama del crochet all'interno e all'esterno rispettivamente.



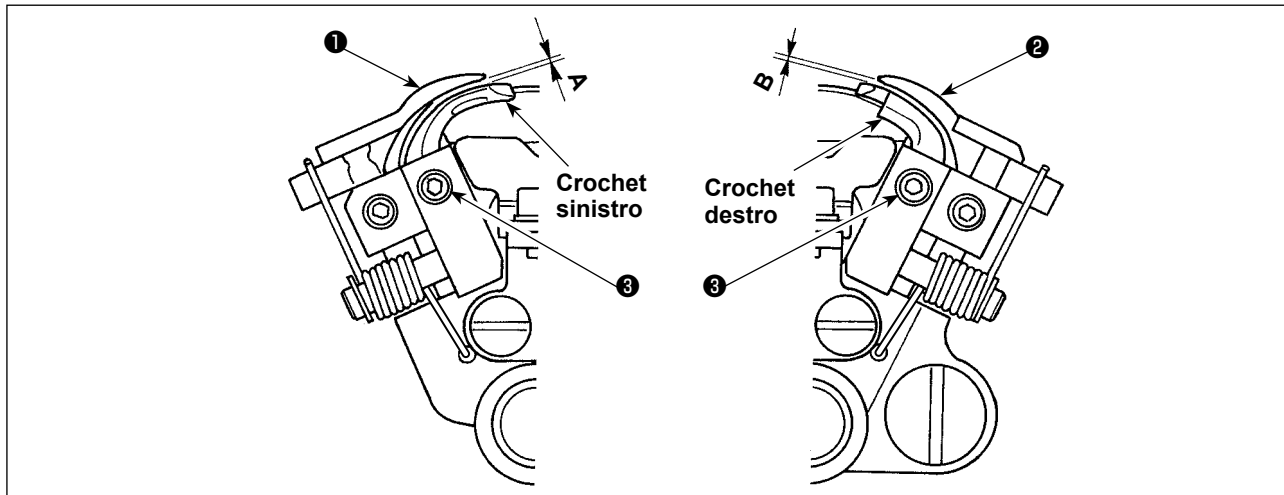
Regolare lo spazio lasciato tra l'ago ② e la protezione ago ③ a 0 o meno quando si cuciono i materiali pesanti.

10-7. Spazio tra lo stendifilo e il crochet e il tempismo di apertura dello stendifilo

AVVERTIMENTO:



1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



Allentare la vite di fissaggio ③ che fissa il crochet. Quindi, regolare lo spazio cambiando la posizione verticale del crochet.

● Spazio dello stendifilo sinistro ①

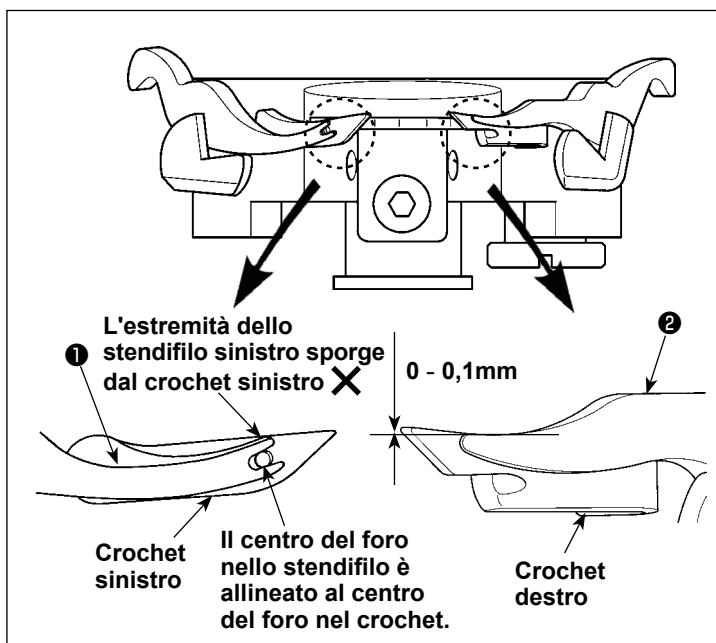
Regolare in modo che lo spazio **A** tra la superficie inferiore dell'estremità dello stendifilo sinistro ① e la superficie superiore del crochet sinistro sia da 0,1 a 0,2 mm e in modo che quando 1 filo passa tra loro, vega generato attrito in questo punto.

● Spazio dello stendifilo destro ②

L'intervallo consentito dello spazio **B** lasciato tra la superficie inferiore dello stendifilo destro ② e la superficie superiore del crochet destro è da 0 a 0,05 mm.



1. Quando si regola la posizione verticale del crochet, anche lo spazio tra l'ago e il crochet deve essere regolato simultaneamente come descritto in "[10-5. Gioco tra l'ago e il crochet](#)" p. 100.
2. Se lo spazio lasciato tra lo stendifilo e il crochet è al di fuori del campo di regolazione, possono verificarsi salti di punto e rottura dell'ago.



● Posizione di montaggio dello stendifilo sinistro

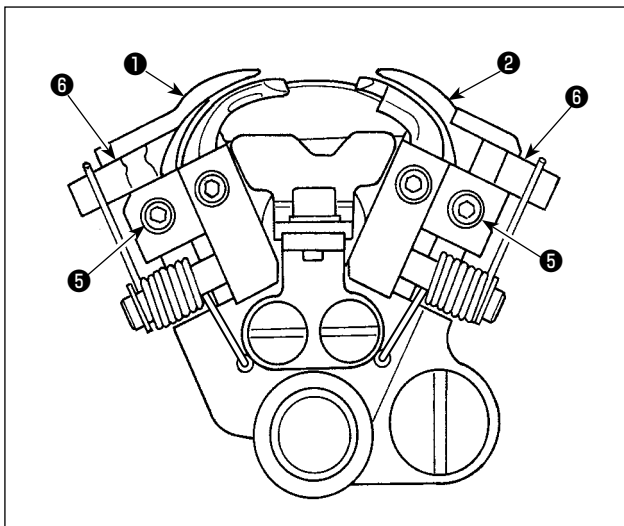
Il centro della parte a forcella all'estremità dello stendifilo sinistro ① deve essere allineato al centro del foro di filo del crochet nello stendifilo sinistro.



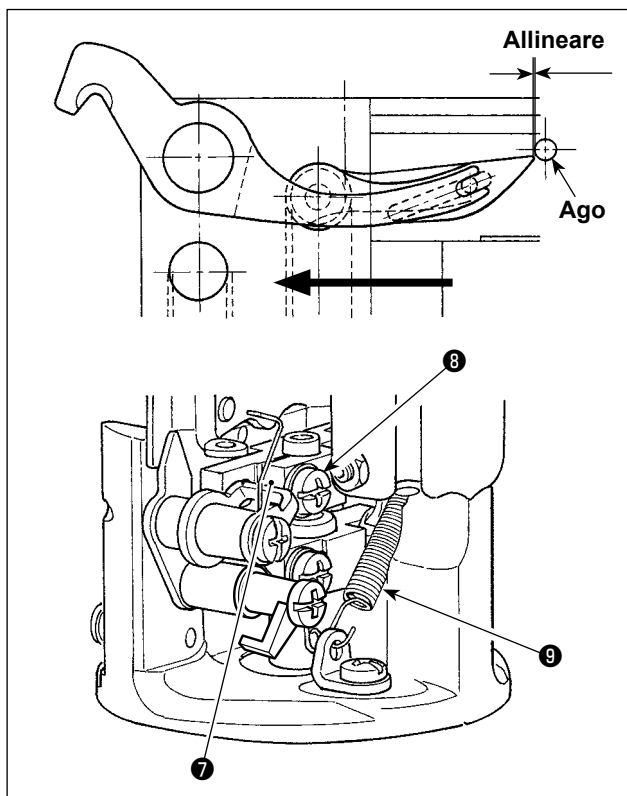
Quando l'estremità dello stendifilo sinistro è sporgente rispetto al crochet sinistro, ne risulteranno salti di punto.

● Posizione di montaggio dello stendifilo destro

La superficie interna del crochet destro è progettata per essere allineata alla superficie interna dello stendifilo. Regolare l'estremità dello stendifilo in modo che essa si ritragga di 0 - 0,1 mm dall'interno del crochet destro.



Allentare la vite di fissaggio ⑤ nel fermo dello stendifilo e regolare la posizione del fermo dello stendifilo ⑥. Fissare quindi lo stendifilo a posto. (Questa procedura si applica alla regolazione di entrambi gli stendifilo destro e sinistro.)



● Tempismo per aprire/chiedere gli stendifilo

Nel caso dell'ago esterno, regolare il tempismo in modo che lo stendifilo sinistro venga completamente chiuso nel momento in cui l'estremità (superficie laterale) dell'ago è allineata all'estremità del crochet sinistro mentre la barra ago si abbassa e il crochet sinistro si sposta all'indietro.

Quando l'ago interno si trova al suo punto morto inferiore, lo stendifilo destro rimane chiuso.

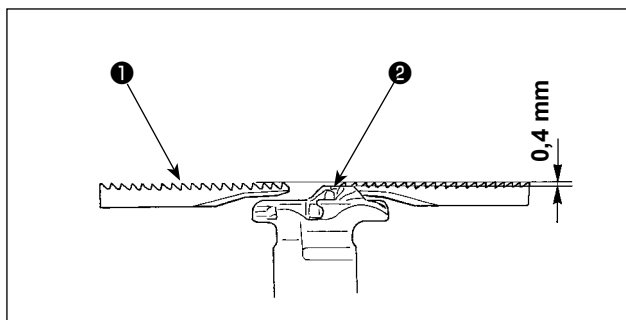
Attenzione Quando l'ampiezza del punto è cambiata o dopo aver regolato il tempismo del crochet, non mancare di controllare l'ampiezza del punto o il tempismo.

Allentare la vite di fissaggio ⑧ della guida ⑦ dell'albero di azionamento dello stendifilo. Regolare il tempismo spostando la guida su e giù. Quindi, fissare la guida dell'albero di azionamento dello stendifilo stringendo la vite di fissaggio.

Attenzione Fare attenzione a non danneggiare o deformare la molla rasafilo dell'ago ⑨.

10-8. Altezza della placca ago

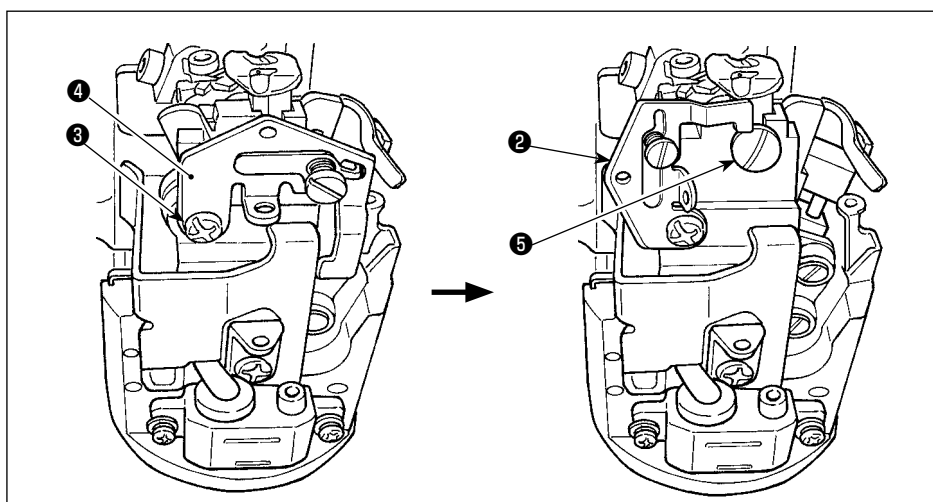
(1) Altezza della placca ago



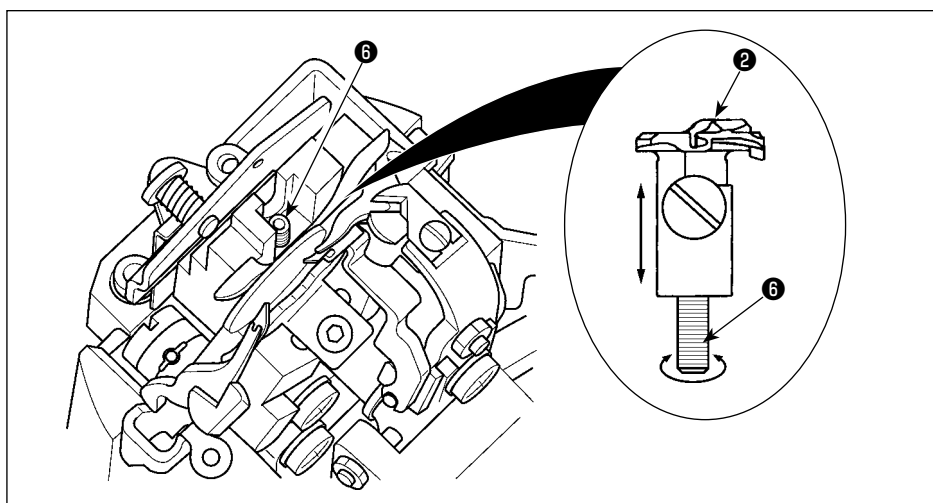
Installare la placca ago in modo che la superficie superiore **2** della placca ago sia ad una distanza di 0,4 mm sotto la superficie superiore **1** della piastra di supporto del piedino premistoffa.

(2) Regolazione dell'altezza della placca ago

L'altezza della placca ago deve essere regolata seguendo la procedura di cui sotto.



- 1) Allentare la vite **3** e spostare la guida **4** del cordoncino.
- 2) Allentare la vite di fissaggio **5** della placca ago per rimuovere la placca ago **2**.



- 3) Regolare l'altezza della placca ago girando la vite **6** situata sotto la placca ago per modificare l'altezza della vite.
- 4) Regolare l'altezza della vite in modo che la placca ago sia ad una distanza di 0,4 mm sotto la piastra di supporto **1** del piedino premistoffa e fissare la placca ago **2** spingendo la sua superficie inferiore contro la vite **6**.

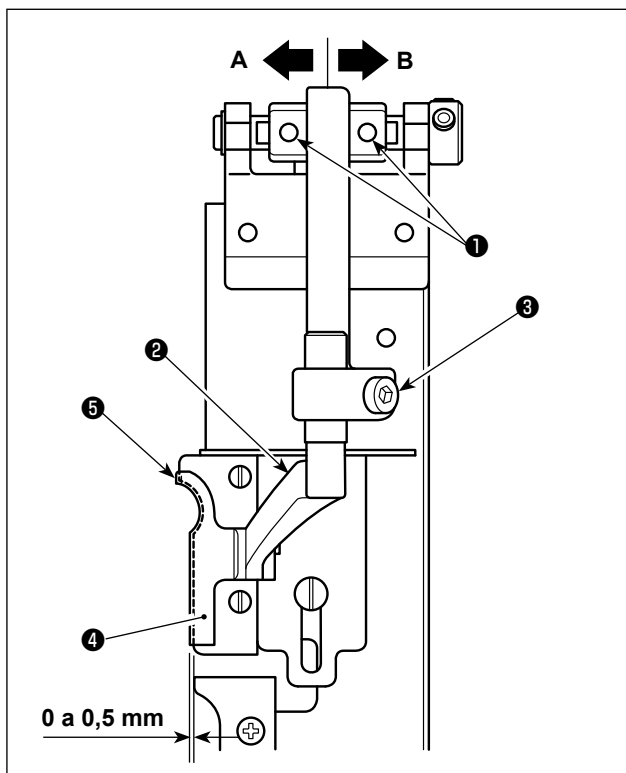
- 5) Dopo il completamento della regolazione dell'altezza della placca ago, riportare la guida **4** del cordoncino alla sua posizione iniziale e stringere la vite **3**.

10-9. Posizione del piedino premistoffa

AVVERTIMENTO:



1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



Regolare la quantità di sporgenza del piedino premistoffa destro ④ dalla piastra di supporto destra ⑤ del piedino premistoffa a 0 - 0,5 mm.

Allentare le due viti di fissaggio ① nella base del braccio pressore e regolare la quantità di sporgenza spostando la base nella direzione **A** o **B**. Dopo la regolazione, fissare la base del braccio pressore stringendo le viti di fissaggio.

* Regolare il piedino premistoffa sinistro nello stesso modo descritto sopra.

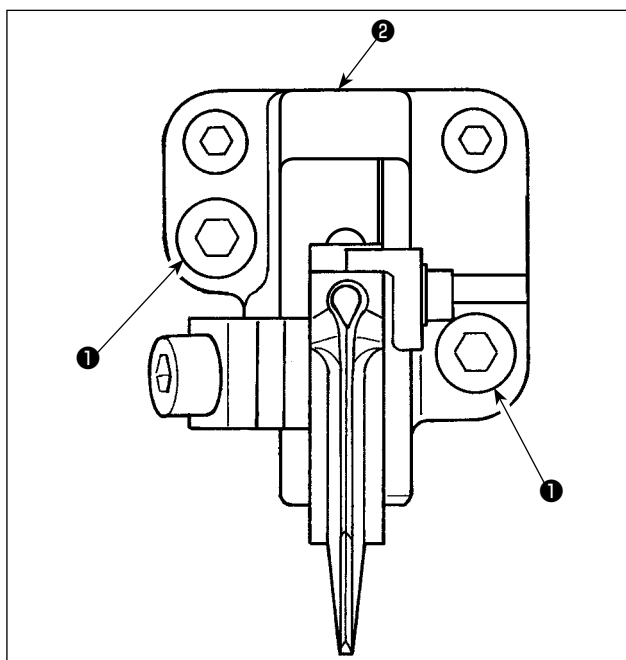
* L'inclinazione anteriore o posteriore può essere regolata con la vite di fissaggio del braccio premistoffa ③.

10-10. Regolazione della posizione di caduta del coltello

AVVERTIMENTO:



1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



Se la posizione di taglio del tessuto devia dal centro, allentare la vite di fissaggio ① nella base del coltello e regolare la base del coltello ② a destra o a sinistra. Dopo la regolazione, fissare la base del coltello stringendo la vite di fissaggio ①.



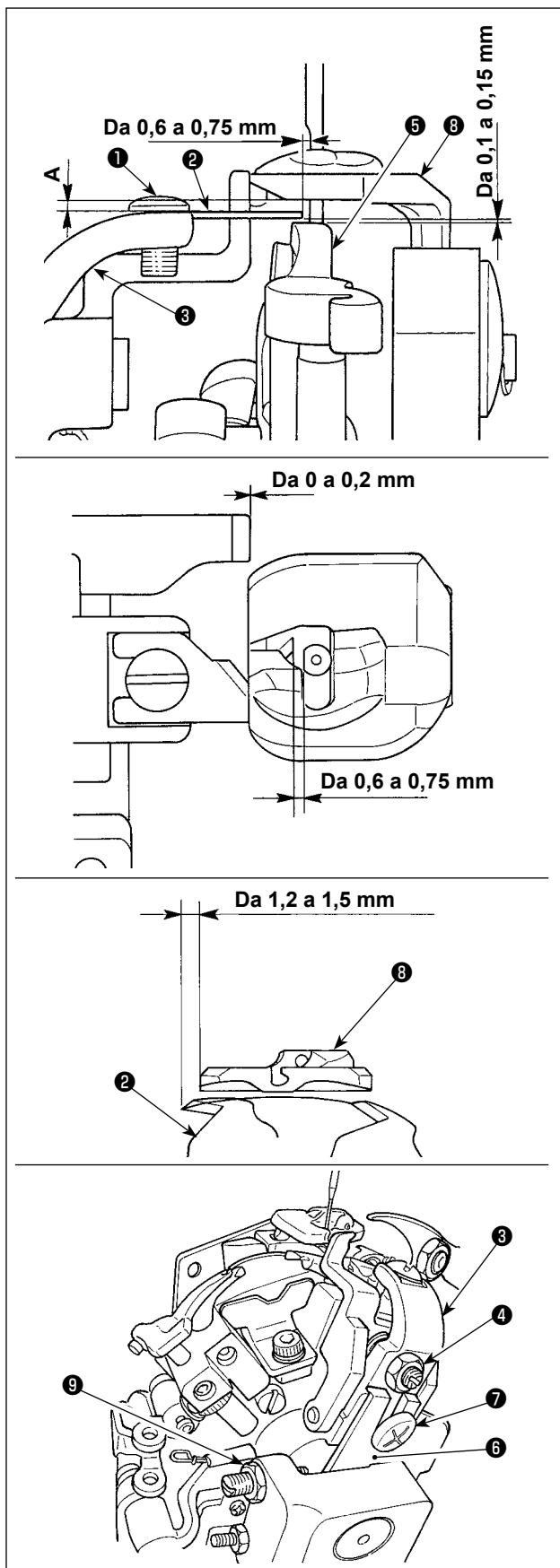
Se la posizione di taglio del tessuto devia dal centro, possono verificarsi problemi come la giuntura finita tagliata al momento del taglio del tessuto.

10-11. Posizione di installazione del coltello rasafilo dell'ago

AVVERTIMENTO:



1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



- 1) Lo spazio tra il coltello rasafilo ② dell'ago e l'ago deve essere da 0,6 a 0,75 mm circa.

Allentare la vite di fissaggio ① nel coltello rasafilo dell'ago, e regolare il gioco correttamente spostando il coltello rasafilo dell'ago ② in senso obliquo.

- 2) Per regolare l'altezza del coltello rasafilo ② dell'ago, allentare la vite di fissaggio ⑦ e spostare la base di regolazione ③ del coltello rasafilo dell'ago su o giù per regolare lo spazio tra il coltello rasafilo dell'ago e lo stendifilo destro ⑤ a 0,1 - 0,15 mm.

In questo momento, assicurarsi che venga lasciato lo spazio **A** tra il coltello rasafilo dell'ago e la placca ago.



Quando il coltello rasafilo dell'ago ② è a contatto con lo stendifilo, destro ⑤, la rottura dei componenti sarà causata.

- 3) La posizione di lavoro del coltello rasafilo ② dell'ago è la posizione in cui il coltello rasafilo ② dell'ago sporge di 1,2 - 1,5 mm dalla placca ago ⑧ quando il braccio di azionamento ⑥ del coltello rasafilo dell'ago viene spostato in senso antiorario finché il fermo ⑨ del braccio di azionamento del coltello rasafilo dell'ago non venga a contatto con il braccio di azionamento ⑥ del coltello rasafilo dell'ago.

Nel caso in cui la regolazione sia necessaria, allentare il fermo ⑨ del braccio di azionamento del coltello rasafilo dell'ago e regolare quindi la quantità di sporgenza della vite.

- 4) Regolare la quantità di sovrapposizione tra il pressore del filo del crochet e l'estremità anteriore della placca ago a 0 - 0,2 mm.

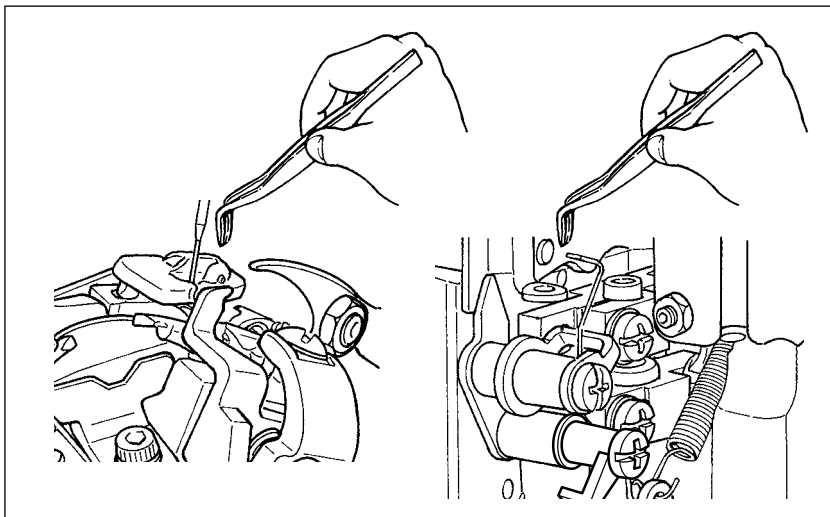
Regolare la quantità di sovrapposizione allentando il dado ④ e cambiando la quantità di sporgenza della vite.

10-12. Pulizia



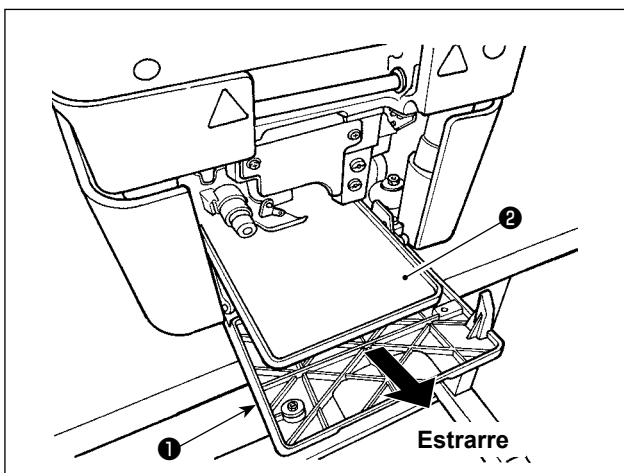
AVVERTIMENTO:

1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



I ritagli di tessuto possono essere cuciti nella giuntura. Al fine di evitare questo, rimuovere i ritagli di tessuto e la polvere eventualmente accumulatisi dalla placca ago e dal guidafile.

Quando i ritagli di tessuto si sono



accumulati nel cassetto della polvere, aprire il coperchio anteriore ❶, estrarre il cassetto ❷ della polvere e togliere i ritagli di tessuto accumulatisi.

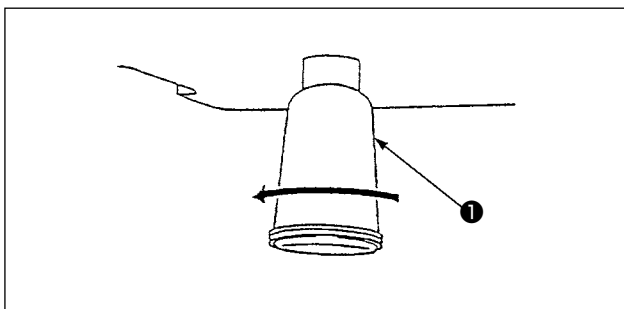
Dopo la rimozione dei ritagli di tessuto, riportare il cassetto ❷ della polvere nella sua posizione iniziale e chiudere il coperchio anteriore.

10-13. Scarico dell'olio



AVVERTIMENTO:

- Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.



Quando l'olio si è accumulato nell'oliatore in polietilene ❶ installato sotto il coperchio inferiore, rimuovere l'oliatore in polietilene ❶ per eliminare l'olio.

10-14. Sostituzione delle parti di consumo

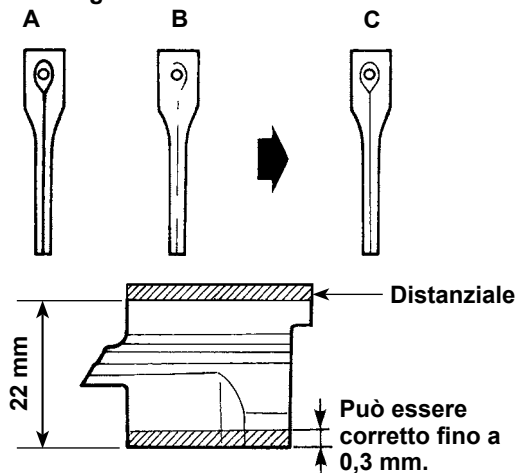
(1) Usura della faccia del portacoltello



AVVERTIMENTO:

1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.

Faccia di contatto del portacoltello con il coltello tagliatessuto



- 1) Rimuovere il supporto del coltello e controllare lo stato della superficie del supporto del coltello. (Fare riferimento a "**10-14. (2) Sostituzione del coltello tagliatessuto e portacoltello**" p. 108.)
- 2) Quando il segno del coltello è troppo profondo, il segno del coltello è doppio (**A** della Fig. a sinistra) usando un altro coltello, o il segno del coltello è parzialmente formato e non è formato sull'intera superficie (**B** della Fig. a sinistra), rettificare la faccia con la pietra di olio o qualcosa di simile in modo che il segno del coltello diventi uniforme.

Ogni volta che si rettifica il supporto del coltello, incollare un distanziale da 0,1 a 0,3 mm sulla superficie superiore secondo la quantità di rettificazione per regolare l'altezza, e controllare l'affiltezza delle lame del coltello.



Se dal controllo dell'affiltezza risulta che l'affiltezza è scarsa, selezionare un distanziale da 0,1 a 0,3 mm e posizionarlo tra il supporto del coltello e il braccio del coltello tagliatessuto.

Il distanziale da 0,1 a 0,3 mm deve essere acquistato separatamente.

Numero di parte: 40115638 SPACER_01 (Spessore: 0,1 mm)

40115639 SPACER_02 (Spessore: 0,2 mm)

40115640 SPACER_03 (Spessore: 0,3 mm)

- 3) Quando il tessuto non può essere tagliato precisamente benché il portacoltello è propriamente corretto, controllare lo stato di usura della punta della lama del coltello tagliatessuto.



1. Quando si sostituisce il coltello, usare un portacoltello nuovo o un portacoltello corretto.

Può verificarsi la rottura della punta della lama del coltello tagliatessuto.

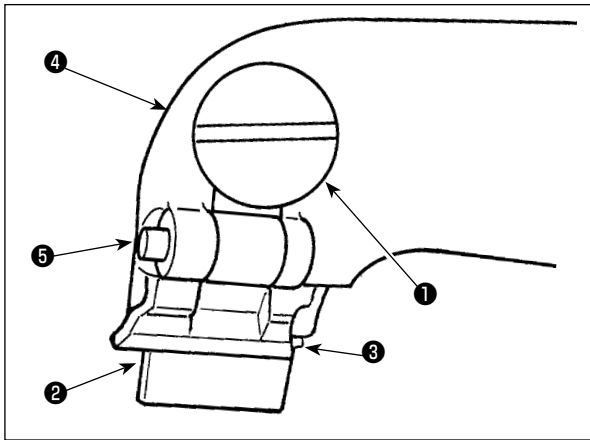
2. La quantità di rettificazione del supporto del coltello non deve superare 0,3 mm. Se l'affiltezza del coltello non può essere nuovamente ottenuta anche rettificandolo fino al limite massimo, sostituire il supporto del coltello con uno nuovo.

(2) Sostituzione del coltello tagliatessuto e portacoltello

AVVERTIMENTO:



1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



■ Sostituzione del supporto del coltello

- 1) Allentare la vite a testa zigrinata ① e rimuovere il supporto ② del coltello.
- 2) Stringere la vite a testa zigrinata ① spingendo il supporto del coltello nuovo contro il fermo ③.

1. Il fermo ③ è per il posizionamento. Non spostarlo.
2. Il distanziale ⑤ del coltello per la regolazione dell'altezza del coltello è stato posto in fabbrica tra il supporto ② del coltello e il braccio ④ del coltello al momento della consegna. Quando si sostituisce il supporto del coltello, assicurarsi di mettere il distanziale femmina ⑤ tra il supporto del coltello e il braccio del coltello.



Il distanziale ⑤ del coltello è posizionato tra il supporto del coltello e il braccio del coltello per la regolazione dell'altezza del coltello.

Tre diversi tipi di distanziali sono in dotazione con l'unità come accessorio, cioè, 0,1 mm, 0,2 mm e 0,3 mm di spessore.

* Distanziale di 0,1 mm di spessore: Numero di parte 40115638

* Distanziale di 0,2 mm di spessore: Numero di parte 40115639

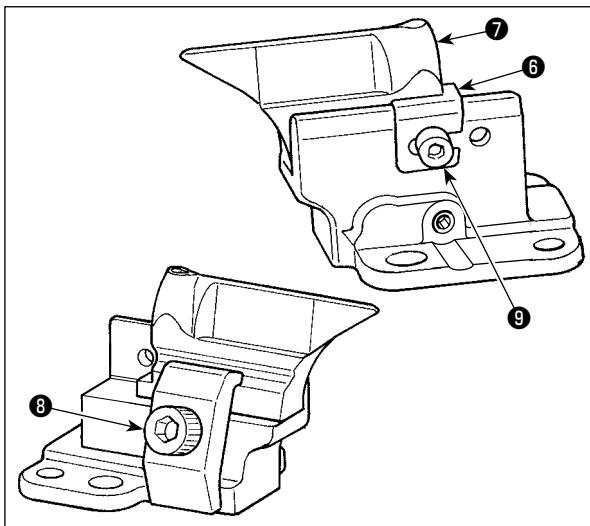
* Distanziale di 0,3 mm di spessore: Numero di parte 40115640



Se la lama del coltello e il supporto del coltello non riescono a ingranare l'uno con l'altro correttamente usando il distanziale posto in fabbrica, dopo la sostituzione del coltello o del supporto del coltello, sostituire il distanziale con un altro distanziale di adeguato spessore.

Riferimento per la regolazione dell'altezza del distanziale femmina

- La sezione superiore dell'occhiello non può essere tagliata.
→ Sostituire il distanziale con uno più spesso.
- La sezione finale dell'occhiello non può essere tagliata.
→ Sostituire il distanziale con uno più sottile.



■ Sostituzione del coltello tagliatessuto

- 1) Allentare la vite di fissaggio ⑧ e rimuovere il coltello tagliatessuto ⑦.
- 2) Stringere la vite di fissaggio ⑥ spingendo il coltello nuovo contro il fermo ⑨.

Non allentare la vite ⑨ del fermo ⑥ dato che la distanza dal centro dell'ago alla cresta dell'occhiello del coltello tagliatessuto è stata regolata in fabbrica a 54 mm.



1. Dopo aver sostituito il coltello tagliatessuto, fare corrispondere la dimensione del coltello al numero di coltello visualizzato sul pannello operativo.

Fare riferimento "7-1. Impostazione del No.di coltello" p. 54 e "11-4. Coltello tagliatessuto" p. 113 per ulteriori dettagli.



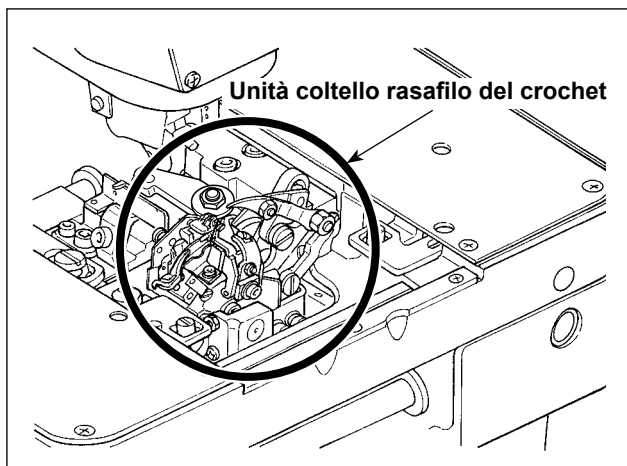
2. Usare il coltello tagliatessuto e il portacoltello come una serie. Se il coltello tagliatessuto e il supporto del coltello non vengono utilizzati in coppia, saranno lasciati due segni differenti della lama. Ciò significa che il materiale non può essere tagliato con precisione, con conseguenti rotture del coltello tagliatessuto.

(3) Sostituzione del coltello rasafilo del crochet (Tipo rasafilo generale)

AVVERTIMENTO:

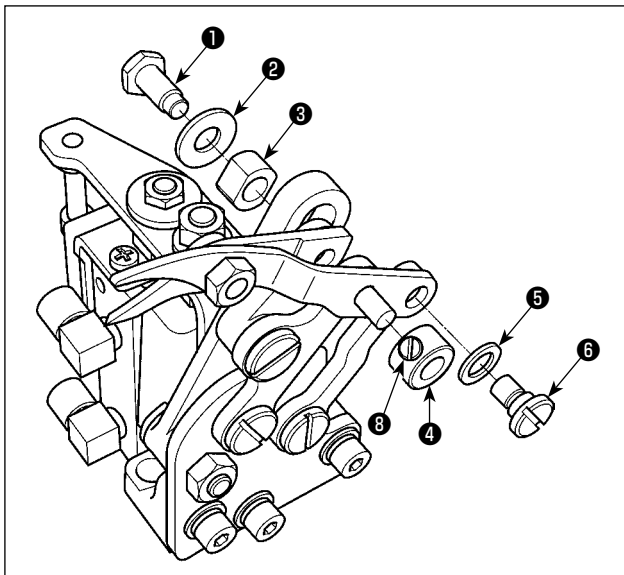


1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.

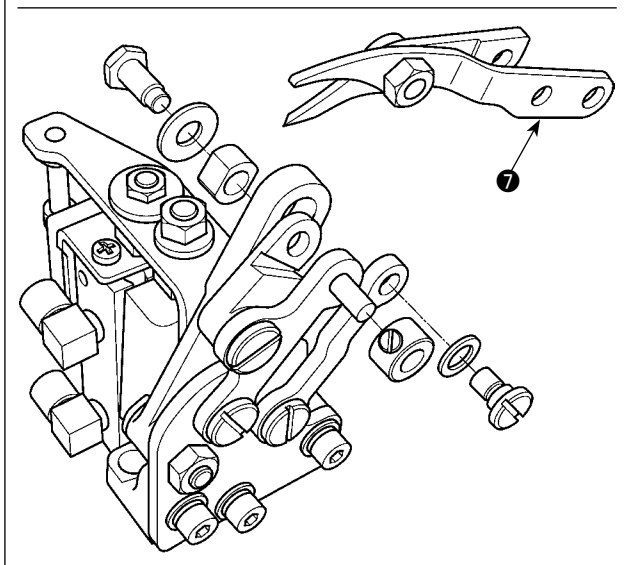


Quando il filo del crochet non viene tagliato in modo preciso, sostituire il coltello rasafilo del crochet con uno nuovo. Il numero di parte del coltello rasafilo del crochet è 40115260.

[Procedura di sostituzione]



- 1) Chiudere il rubinetto dell'aria (fare riferimento a **"3-14. Installazione del tubo dell'aria" p. 28**) per eliminare l'aria.
- 2) Rimuovere la vite **1**, la rondella **2** e il dado quadrato **3**.
- 3) Allentare la vite **8** di fissaggio per rimuovere il collare **4**.
- 4) Rimuovere la vite **6** e la rondella **5**.



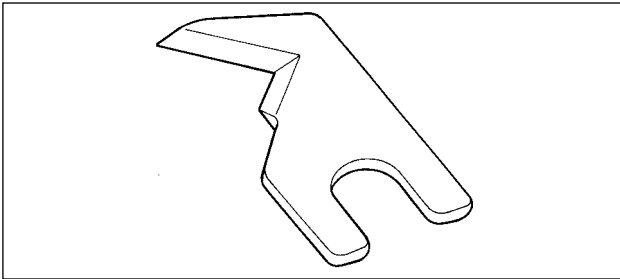
- 5) Rimuovere l'unità coltello **7**. Montare un'unità coltello nuova (numero di parte: 40115260) e fissarla stringendo la vite.
- 6) Aprire il rubinetto dell'aria (fare riferimento a **"3-14. Installazione del tubo dell'aria" p. 28**) per alimentare l'aria.

(4) Sostituzione del coltello rasafilo dell'ago

AVVERTIMENTO:



1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Tenere presente che toccare il coltello rasafilo del crochet o il coltello rasafilo dell'ago durante il lavoro può causare lesioni inattese.



Quando il filo dell'ago non viene tagliato in modo preciso, sostituire il coltello rasafilo dell'ago con uno nuovo. Il numero di parte del coltello rasafilo dell'ago è 40115277.

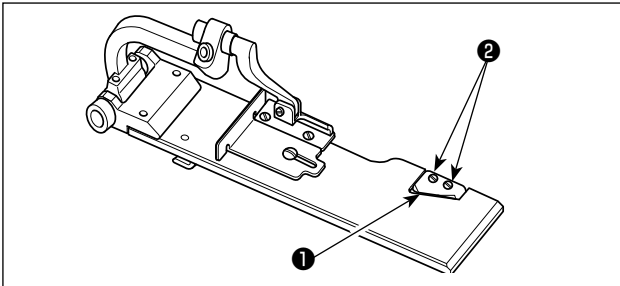
Fare riferimento "**10-11. Posizione di installazione del coltello rasafilo dell'ago**" p. 105 per ulteriori informazioni su come installare il coltello.

(5) Sostituzione della piastra di supporto del rasafilo (tipo rasafilo dell'ago)

AVVERTIMENTO:



1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Tenere presente che toccare la sezione di lama della piastra di supporto del rasafilo durante il lavoro può provocare lesioni impreviste. Fare perciò attenzione a non toccare la sezione di lama.



Quando il filo del crochet e il cordoncino non vengono tagliati bene, sostituire la piastra di supporto ❶ del rasafilo con una nuova.

Rimuovere le viti ❷ e sostituire la piastra di supporto del rasafilo con una nuova. Fissare la nuova piastra di supporto del rasafilo con le due viti ❷.

(6) Standard dell'intervallo di sostituzione della molla a gas

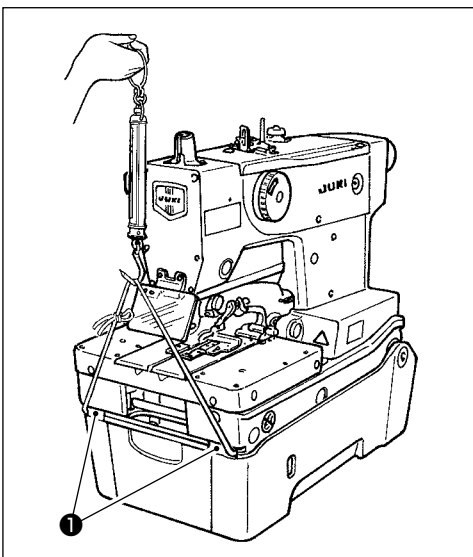
PERICOLO:

C'è il rischio di intrappolamenti delle dita, delle mani e delle braccia che provocano lesioni gravi, se si solleva la macchina per cucire quando la molla a gas non funziona, poiché la macchina per cucire è molto pesante. Al fine di prevenire incidenti, assicurarsi di sostituire la molla a gas con una nuova prima che sia troppo tardi secondo lo standard di intervalli di sostituzione (come descritto di seguito).



AVVERTIMENTO:

1. Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione.
2. Al fine di evitare lesioni impreviste, assicurarsi di non avvicinare le dita al coltello rasafilo del crochet durante il lavoro.



La molla a gas è uno dei materiali di consumo. Il gas presente all'interno della molla a gas si perderà naturalmente anche quando la frequenza di uso è bassa e la molla non sarà in grado di esercitare la spinta per assicurare la sicurezza.

Se un carico pari o superiore a 156N è richiesto quando la macchina per cucire viene sollevata legando la sezione di piede anteriore ❶ della base della macchina con un spago come mostrato nella figura a sinistra, sostituire immediatamente la molla a gas con la molla a gas originale JUKI (numero di parte: 40100390).



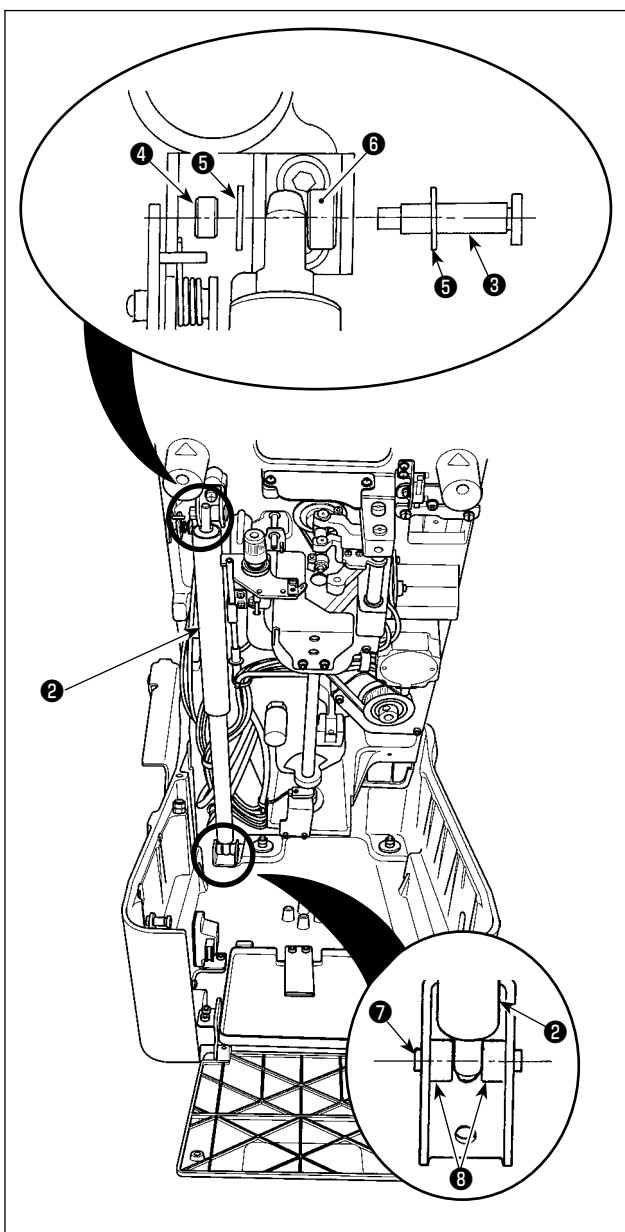
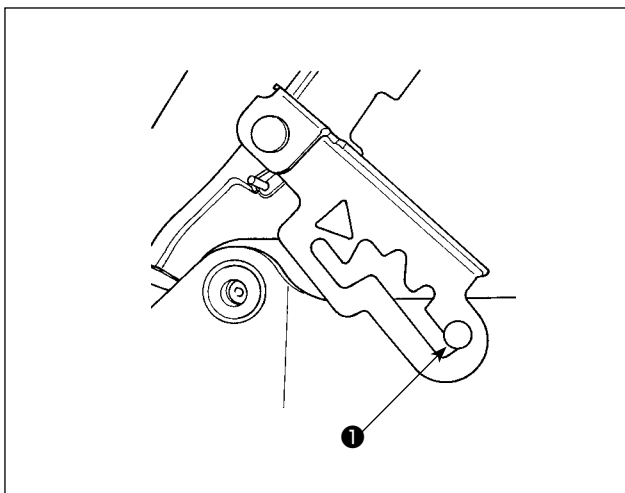
1. Non legare con lo spago altre parti della macchina all'infuori della sezione di piede anteriore ❶.
2. Tenere presente che la molla a gas è sensibile ai graffi sulla sezione di asta e al carico laterale quando la molla a gas è completamente allungata. Fare molta attenzione che la molla a gas non venga graffiata e non venga applicata una forza eccessiva ad essa durante la manutenzione e la pulizia della macchina per cucire.

(7) Sostituzione della molla a gas



AVVERTIMENTO :

Il lavoro di sostituzione deve essere effettuato da un tecnico che abbia piena conoscenza della macchina osservando tutte le istruzioni pertinenti.



- 1) Sollevare la macchina per cucire finché il fermo a cerniera non raggiunga il suo 4o gradino e lasciare che il fermo a cerniera blocchi la macchina per cucire. Fare riferimento a **"3-6. Sollevamento e rimessa a posto della macchina per cucire"** p. 16 per ulteriori informazioni su come sollevare la macchina per cucire.

PERICOLO :



Se il fermo della cerniera non è bloccato, la macchina per cucire può cadere, provocando intrappolamenti delle dita, delle mani e delle braccia con conseguenti lesioni gravi. Assicurarsi che il fermo della cerniera sia bloccato con l'albero di sostegno 1.

Non sbloccare il fermo a cerniera finché la procedura di sostituzione della molla a gas non venga completata.

- 2) Assicurarsi che la molla a gas 2 non eserciti una forza sulla macchina per cucire. Quindi, rimuovere il dado 4 dall'albero fulcro 3. Rimuovere l'albero fulcro 3, la rondella 5 e l'anello di spinta 6.
- 3) Allentare le quattro viti 8 utilizzate per fissare l'albero fulcro 7 situato sotto la molla a gas 2. Rimuovere l'albero fulcro 7.
- 4) Posizionare la molla a gas nuova nello stesso modo della precedente. Montarla invertendo la procedura di rimozione.

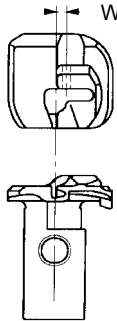
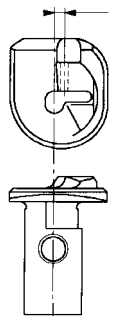


Assicurarsi che le viti e il dado montati siano saldamente stretti.

- 5) Dopo il completamento del montaggio, riportare la macchina per cucire alla sua posizione iniziale. Fare riferimento **"3-6. Sollevamento e rimessa a posto della macchina per cucire"** p. 16 per ulteriori informazioni su come riportare la macchina per cucire alla sua posizione iniziale.

11. CALIBRI DI RICAMBIO E OPTIONAL

11-1. Placca ago

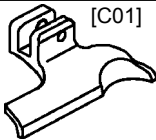
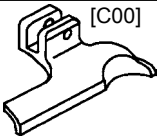
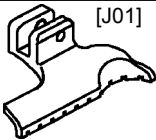
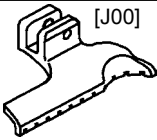
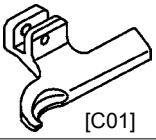
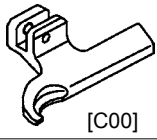
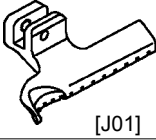
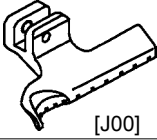
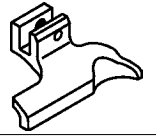
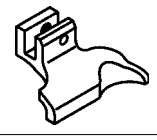
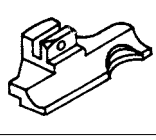
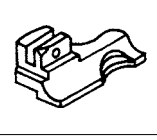
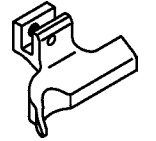
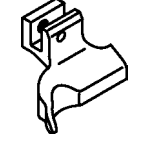
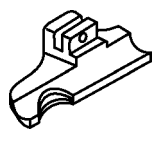
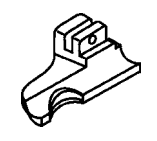
Nome di parte	A01 * (per la larghezza piccola dell'oscillazione dell'ago)	B01 (per la larghezza grande dell'oscillazione dell'ago)	A00 * (per la larghezza piccola dell'oscillazione dell'ago)	B00 (per la larghezza grande dell'oscillazione dell'ago)
Larghezza applicabile dell'oscillazione dell'ago	da 2,0 a 3,2mm	da 2,0 a 4,0mm	da 2,0 a 3,2mm	da 2,0 a 4,0mm
Misura dell'ago	da #90 a #110			
Posizione del cordoncino W	1,8			
Forma				
No. di parte	40115404	40115406	40115403	40115405
Tipo	Per il tipo J01 e C01 Opzionale	Per il tipo J01 e C01 Standard	Per il tipo J00 e C00 Opzionale	Per il tipo J00 e C00 Standard

* Placca ago per la larghezza piccola dell'oscillazione dell'ago

A condizione che la larghezza applicabile dell'oscillazione dell'ago non superi il valore massimo di 3,2 mm, è possibile spostare il piedino premistoffa verso l'interno di 0,8 mm rispetto alla placca ago standard. Per conseguenza, possono essere impediti in modo efficace i problemi di cucitura come salti di punto sulla macchina con il coltello "tagliare prima" e giunture spalancate sul denim.

11-2. Piedino premistoffa

* Il segno in parentesi [] rappresenta l'attrezzatura standard per ciascun tipo.

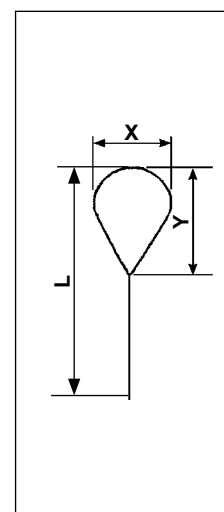
Piedino premistoffa (sinistro)	Nome di parte	Piedino premistoffa di compensazione per occhiello 34mm	Piedino premistoffa di compensazione per occhiello 38mm	Pressore del bordo per occhiello 34mm	Pressore del bordo per occhiello 38mm
	Forma	 [C01]	 [C00]	 [J01]	 [J00]
	No. di parte	40115325	40115309	40115241	40115239
Piedino premistoffa (destra)	Forma	 [C01]	 [C00]	 [J01]	 [J00]
	No. di parte	40115324	40115316	40115240	40115238
	Nome di parte	Pressore del bordo per occhiello 32mm	Pressore del bordo per occhiello 22mm	Per occhiello 32mm	Per occhiello 22mm
Piedino premistoffa (sinistro)	Forma				
	No. di parte	40035239	40039844	14059604	14059802
	Nome di parte	Pressore del bordo per occhiello 32mm	Pressore del bordo per occhiello 22mm	Per occhiello 32mm	Per occhiello 22mm
Piedino premistoffa (destra)	Forma				
	No. di parte	40035238	40039843	14059505	14059703

11-3. Piastra di supporto del piedino premistoffa

Nome di parte	Piastra di supporto del pressore per occhio, sinistra	Piastra di supporto del pressore per occhio, destra	Piastra di supporto del pressore per occhio, sinistra	Piastra di supporto del pressore per occhio, destra
Forma del foro	Occhio		Occhio	
Lunghezza del punto	da 10 a 34		da 10 a 38	
Forma				
No. di parte	40115322	40115323	32027104	32027005
Tipo	Per il tipo J01 e C01		Per il tipo J00 e C00	

11-4. Coltello tagliatessuto

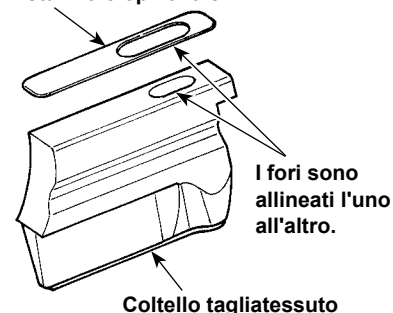
Nome di parte	Per occhio	Per asola decorativa				
Forma						
		No. di parte	X	Y	L	Osservazioni
Per occhio	In dotazione come standard	40115664	2,8	4,3	26	Il distanziale opzionale viene utilizzato. *1
	Solo per la macchina per cucire dotata del rasafilo dell'ago	40115665	2,8	4,3	38	
		32063604	2,9	4,4	24	
		32063703	2,9	4,4	32	
	Solo per la macchina per cucire dotata del rasafilo dell'ago	32063802	2,1	3,2	38	
		32063901	2,1	3,2	24	
		32064008	2,1	3,2	32	
		32064107	3,2	5,4	38	
		32064206	3,2	5,4	24	
		32064305	3,2	5,4	32	
Per asola decorativa		14041404	0	0	38	
		32065302	0	0	24	
		32065401	0	0	32	



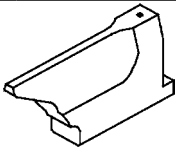
***1 Il numero di parte del distanziale opzionale è 40115728.**
Incollare il distanziale opzionale sul coltello tagliatessuto allineando i loro fori l'uno all'altro in modo da evitare che i fori siano coperti.

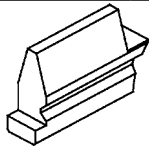


Distanziale opzionale



11-5. Portacoltello

Nome di parte	Per occhio	
Forma		
Misura (mm)	No.di parte	Osservazioni
38	40115670	
26	[Accessori J] 40115669	
22	[Accessori C] 40115668	
20	[J] 40115667	
16	[C] 40115666	
38	32067209	Il distanziale opzionale viene utilizzato. *2
36	32067308	
34	32067407	
32	32067506	
30	32067605	
28	32067704	
26	32067803	
24	32067902	
22	32068009	
20	32068108	
18	32068207	
16	32068306	
14	32068405	
12	32068504	
10	32068603	

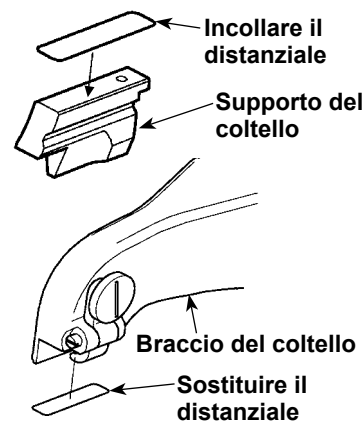
Nome di parte	Per asola decorativa	
Forma		
Misura (mm)	No.di parte	Osservazioni
38	14042501	Il distanziale opzionale viene utilizza- to. *2
36	32064404	
34	32064503	
32	14042600	
30	32064602	
28	32064701	
26	14042808	
24	32064800	
22	14042907	
20	32064909	
18	32065005	
16	14043103	
14	32065104	
12	32065203	
10	14043301	

* Il segno in parentesi [] rappresenta l'attrezzatura standard per ciascun tipo.

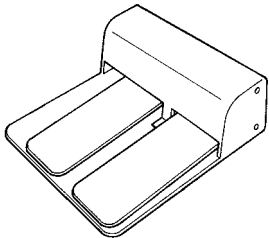
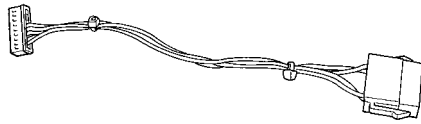
1. *2 Il numero di parte del distanziale opzionale è 40115639. Utilizzare il distanziale opzionale incollandolo sul piano di installazione del supporto del coltello.



2. Nel caso in cui l'altezza del coltello non sia corretta con il distanziale incollato in fabbrica sul piano di installazione del coltello, del braccio del coltello, sostituire il distanziale con quello in dotazione con l'unità come accessorio. Fare riferimento "10-14. (2) Sostituzione del coltello tagliatesuto e portacoltello" p. 108 per il distanziale in dotazione con l'unità come accessorio.



11-6. Altris

Nome di parte	Interruttore a pedale (gruppo)	Cavo di giunzione (gruppo) dell'interruttore a pedale
Forma e applicazione	 La macchina per cucire viene azionata tramite il pedale di comando.	 Questo viene utilizzato per collegare l'interruttore a pedale (gruppo).
No.di parte	40033831	40114433

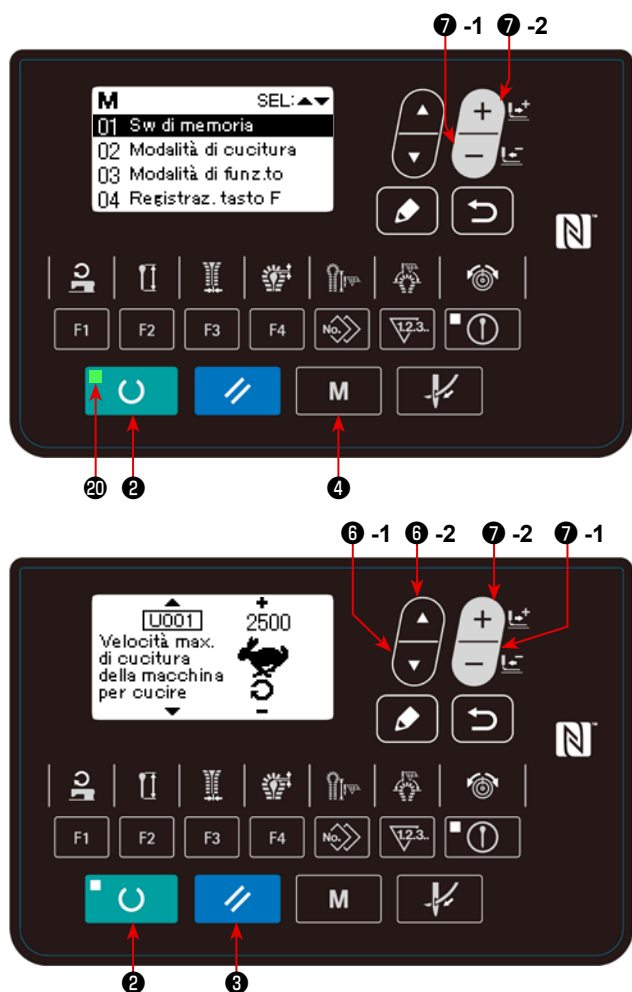
12. INCONVENIENTI E RIMEDI IN CUCITURA

Fenomeno	Causa	Rimedio	Pagina
1. Salti di punto	<ul style="list-style-type: none"> L'ago è piegato. C'è un graffio sull'ago. L'ago è scorrettamente attaccato. Tipo di ago è inadatto. Il gioco tra l'ago e il crochet è troppo grande. Il gioco tra l'ago e la protezione ago è troppo grande o l'ago e la protezione ago sono a contatto eccessivo l'uno con l'altro. Il gioco tra l'ago e il crochet varia a seconda dell'angolo di girata (0°, 90° e 180°). Scorretta regolazione del tempismo tra l'ago e il crochet Scorretta regolazione del tempismo per aprire/chiusure lo stendifilo. Lo stendifilo è a contatto con l'ago. Il movimento per aprire/chiusure lo stendifilo non è liscio. Il gioco tra il piedino premistoffa e il punto di entrata dell'ago è troppo grande. La tensione del filo non è corretta. La punta della lama del crochet è consumata. Scorretta regolazione dell'altezza della barra ago Il cappio non può essere preso poiché esso non viene formato. Scorretta regolazione del gioco tra l'ago e il crochet Scorretta regolazione del tempismo per aprire/chiusure lo stendifilo. Lo stendifilo è a contatto con l'ago. L'ago non si adatta al tipo di placca ago (misura dell'ago usata). Il filo con il quale è difficile formare i cappi è usato. (Filo difficile da fare scorrere o qualcosa di simile) L'ago è piegato alla sezione spessa del materiale e salti di punto si verificano. In caso del coltello «tagliare prima», l'ago posto all'interno è piegato alla sezione di taglio e salti di punto si verificano. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare e sostituire l'ago. Usare l'ago DO x 558. Regolare il gioco al momento dell'ago posto all'interno o ago posto all'esterno. Controllare e regolare il gioco. Regolare il centro dell'ago. Regolare il tempismo con l'ampiezza del punto usata. Regolare il tempismo per aprire/chiusure lo stendifilo con l'ampiezza del punto usata. Rimuovere i ritagli del tessuto dallo stendifilo. Sostituire lo stendifilo con uno nuovo. Controllare il gioco e regolarlo correttamente. Impostare la tensione del filo al valore corretto. Correggere il crochet con la pietra di olio o qualcosa di simile, o sostituirlo con uno nuovo. Controllare e regolare l'altezza della barra ago. Controllare l'altezza della barra ago e regolarla correttamente. Regolare il gioco al momento dell'ago posto all'interno o ago posto all'esterno con la misura dell'ago usata. Regolare il tempismo per aprire/chiusure lo stendifilo con la misura dell'ago usata. Usare la placca ago adatta all'ago. Diminuire la tensione del filo dell'ago. Ridurre la velocità di cucitura della macchina per cucire. Cambiare l'ago a uno più grosso. Regolare l'offset della linea di base del punto. Impostare di nuovo lo spazio per taglio. 	<p>38</p> <p>1</p> <p>100</p> <p>100</p> <p>-</p> <p>95</p> <p>101</p> <p>101, 102, 104</p> <p>78, 104</p> <p>45 104</p> <p>100</p> <p>89</p> <p>89</p> <p>100</p> <p>101</p> <p>112</p> <p>45</p> <p>71</p> <p>38</p> <p>57, 62</p>
2. Salti di punto a inizio cucitura	<ul style="list-style-type: none"> Lo stendifilo di sinistra è installato scorrettamente. Il tempismo del crochet di destra è troppo avanzato. Il gioco tra il piedino premistoffa e il punto di entrata dell'ago è troppo grande. Il crochet è piegato. Ci sono graffi sul crochet. La lunghezza del filo dell'ago rimanente sull'ago è troppo corta. La pinza premifilo del crochet/pressore del filo del crochet è debole e il filo del crochet si stacca all'inizio cucitura. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare la posizione di montaggio e regolarla. Controllare il tempismo tra l'ago e il crochet e regolarlo. Controllare il gioco e regolarlo. Controllare il crochet e sostituirlo con uno nuovo. Regolare correttamente la quantità di tiraggio del filo dell'ago. Controllare la pressione del morsetto dell'ago. 	<p>101</p> <p>95</p> <p>78, 104</p> <p>95</p> <p>79</p> <p>105</p>
3. Salti di punto alla sezione di occhio	<ul style="list-style-type: none"> Il gioco tra il piedino premistoffa e il punto di entrata dell'ago è troppo grande. Il tessuto si sbatte. Il cappio del filo dell'ago è troppo grande e cade. Di conseguenza, il cappio non viene preso dal crochet. Il cappio del filo dell'ago non può essere fatto. Di conseguenza, il crochet non può prendere il filo. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il gioco e regolarlo correttamente. Diminuire la velocità di cucitura della sezione di occhio. Regolare la posizione del piedino premistoffa. Regolare l'altezza della barra ago. Regolare il tempismo del crochet. Regolare l'altezza della barra ago. Regolare il tempismo del crochet. 	<p>78, 104</p> <p>71</p> <p>104</p> <p>98</p> <p>95</p> <p>98</p> <p>95</p>
4. Spaccatura della cucitura a fine cucitura	<ul style="list-style-type: none"> La quantità di alimentazione del filo dell'ago è insufficiente. Il tempismo del crochet di destra è troppo ritardato. La quantità di apertura dello stendifilo di destra è insufficiente. Il cordoncino è troppo duro. 	<ul style="list-style-type: none"> Regolare la quantità di alimentazione del filo dell'ago. Controllare il tempismo tra l'ago e il crochet e regolarlo. Controllare la quantità di apertura dello stendifilo e regolarla. Sostituire il cordoncino. Controllare il percorso del filo del cordoncino. 	<p>79</p> <p>95</p> <p>101</p> <p>41, 80</p>
5. Rottura del filo dell'ago	<ul style="list-style-type: none"> La tensione del filo dell'ago è eccessiva. L'ago è a contatto con la punta della lama del crochet. Il percorso del filo nell'ago, nei crochet, negli stendifilo, nella placca ago ecc. si è consumato oppure ha graffi. Il filo è troppo spesso o troppo fino per l'ago. Ci sono graffi nel foro dell'ago o nella scanalatura dell'ago. 	<ul style="list-style-type: none"> Regolare le condizioni di cucitura per ottenere una corretta tensione del filo. Controllare il gioco e regolarlo. Controllare le rispettive parti e sostituirle. Sostituire l'ago con quello corretto. Controllare l'ago e sostituirlo. 	<p>45, 83</p> <p>100</p> <p>38, 100, 101</p> <p>38</p> <p>38</p>

Fenomeno	Causa	Rimedio	Pagina
6. Rottura del filo del crochet	<ul style="list-style-type: none"> La tensione del filo del crochet è eccessiva. La posizione di montaggio dello stendifilo di sinistra è scorretta. Fare riferimento a "5. Rottura del filo dell'ago" per i particolari su altre cause e altri rimedi. 	<ul style="list-style-type: none"> Regolare le condizioni di cucitura per ottenere una corretta tensione del filo. Controllare la posizione di montaggio e regolarla. 	45, 83 101
7. Rottura dell'ago	<ul style="list-style-type: none"> L'ago intralcia il crochet, lo stendifilo ecc. L'ago è a contatto con il piedino premistoffa. Il gioco tra l'ago e il crochet varia a seconda dell'angolo di girata (0°, 90° e 180°). Il gioco tra l'ago e la protezione ago è troppo grande o l'ago e la protezione ago sono a contatto eccessivo l'uno con l'altro. L'altezza della barra ago è stata scorrettamente regolata. Il filo dell'ago è premuto dal piedino premistoffa all'inizio cucitura. 	<ul style="list-style-type: none"> Regolare il gioco tra il crochet e l'ago correttamente. Regolare il tempismo per aprire/chiudere gli stendifilo correttamente. Controllare il gioco e regolarlo. Regolare il centro dell'ago. Controllare il gioco e regolarlo. Controllare l'altezza della barra ago e regolarla. Regolare correttamente la quantità di tiraggio del filo dell'ago. 	Da 100 a 101 78, 104 - 100 98 79
8. I punti alla sezione diritta dell'asola non sono uniformi.	<ul style="list-style-type: none"> Il passo della cucitura di destra e di sinistra alla sezione diritta sono differenti l'uno dall'altro. La posizione di destra e di sinistra alla sezione diritta sono differenti l'una dall'altra. I punti che devono essere paralleli sono inclinati. 	<ul style="list-style-type: none"> Compensare la lunghezza tramite la compensazione longitudinale del lato sinistro della sezione parallela della compensazione del dato. Compensare la posizione tramite la compensazione longitudinale del lato sinistro dell'occhiello della compensazione del dato. Compensare l'inclinazione tramite la compensazione della girata della sezione parallela della compensazione del dato. 	56 61 59
9. Il lato destro e il lato sinistro della cucitura alla sezione diritta dell'asola non sono uniformi.	<ul style="list-style-type: none"> La quantità di apertura del tessuto del lato destro e del lato sinistro non sono uguali. Scorretta regolazione della posizione di caduta del coltello Si verifica restringimento del tessuto con la cucitura o differenza di gradino tra il lato sinistro e il lato destro del tessuto. 	<ul style="list-style-type: none"> Regolare in modo che la quantità di apertura del tessuto del lato destro e del lato sinistro siano uguali. Controllare la posizione di caduta del coltello e regolarla. Impostare individualmente il lato sinistro e il lato destro dello spazio per taglio. 	78 104 57, 62
10. La forma dell'occhiello è deformata.	<ul style="list-style-type: none"> La costura è inclinata. Il tessuto è deformato con la costura. Scorretta regolazione della posizione di caduta del coltello Il tessuto alla sezione di occhiello sbatte. Il cordoncino è spostato verso il lato dell'ago posto all'interno. 	<ul style="list-style-type: none"> Impostare la compensazione della girata/compensazione della girata della sezione parallela. Impostare la compensazione trasversale/compensazione longitudinale dell'occhiello. Controllare la posizione di caduta del coltello e regolarla. Regolare la posizione del piedino premistoffa. Sostituire la placca ago con quello optional. 	59 78 104 104 112
11. La cucitura viene tagliata dal coltello "tagliare dopo".	<ul style="list-style-type: none"> Il gioco tra il coltello tagliatessuto e l'ago è troppo piccolo. Scorretta regolazione della posizione di caduta del coltello. Si verifica restringimento del tessuto con la cucitura o differenza di gradino tra il lato sinistro e il lato destro del tessuto. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare lo spazio per taglio (occhiello) e impostarlo di nuovo. Controllare la posizione di caduta del coltello e regolarla. Impostare individualmente il lato sinistro e il lato destro dello spazio per taglio. 	Da 55, 57 a 62 104 57, 62
12. Il filo dell'ago non può essere tagliato.	<ul style="list-style-type: none"> Il coltello rasafilo dell'ago è smussato. La corsa del coltello rasafilo dell'ago è scorretta. Il coltello rasafilo dell'ago non prende il filo dell'ago. L'ultimo punto salta. La posizione di montaggio della lama mobile è scorretta. 	<ul style="list-style-type: none"> Affilare il coltello o sostituirlo con uno nuovo. Controllare la corsa e regolarla. Regolare la posizione di montaggio (gioco tra l'ago e il coltello) del coltello. Fare riferimento a "1. Salti di punto". Controllare la lama mobile e la posizione di separazione del filo e regolarla. 	93, 104, 110 105 105 - 105
13. Il filo del crochet non può essere tagliato.	<ul style="list-style-type: none"> Il coltello è smusso. La posizione del coltello non è corretta. 	<ul style="list-style-type: none"> Rettificare il coltello o sostituirlo con uno nuovo. Regolare correttamente la posizione del coltello. 	109 95
14. Il tessuto non può essere tagliato nettamente.	<ul style="list-style-type: none"> La faccia di contatto tra il coltello e il portacoltello è scorretta. Il coltello è smussato. La pressione del coltello è insufficiente. I ritagli del tessuto hanno intasato il coltello. La pressione del coltello è troppo alta e la lama del coltello si è scheggiata. 	<ul style="list-style-type: none"> Correggere la superficie del portacoltello con la pietra di olio o qualcosa di simile. Affilare il coltello o sostituirlo con uno nuovo. Impostare di nuovo la pressione del coltello. Rimuovere i ritagli del tessuto. Impostare la corretta pressione del coltello a ciascun prodotto di cucitura dopo la sostituzione del coltello. 	107 108 75 108 75, 108
15. Rottura del crochet/stendifilo	<ul style="list-style-type: none"> Il gioco tra l'ago e il crochet varia a seconda dell'angolo (0°, 90° e 180°). Il gioco tra l'ago e la protezione ago è troppo grande o l'ago e la protezione ago sono a contatto eccessivo l'uno con l'altro. 	<ul style="list-style-type: none"> Regolare il centro dell'ago. Controllare e regolare il gioco. 	- 100

13. INTERRUPTORE DI MEMORIA

13-1. Procedura operativa



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione

Sotto la modalità di immissione dove il LED SET READY (20) è spento, la modifica dei dati di interruttore di memoria è abilitata.

Se la modalità operativa attuale è la modalità di cucitura, premere il tasto READY (20) (2) per cambiare la modalità operativa alla modalità di immissione.

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

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

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

Quando il tasto MODE (M) (4) viene tenuto premuto per tre secondi, viene visualizzata la schermata di modalità operativa (livello di personale di manutenzione).

In questa schermata, è possibile selezionare i dati di interruttore di memoria (livello 2).

3) Selezionare il dato di interruttore di memoria da modificare

Premere il tasto ITEM SELECT (6) per selezionare l'articolo di dato da modificare.

4) Cambiare il dato

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

Il No. come U001 è attaccato all'articolo di dato per modificare il valore numerico, e il valore di impostazione può essere modificato con su/giù

del tasto DATA CHANGE (7).




























Il No. come S001 è attaccato all'articolo di dato per selezionare il pittogramma, e il pittogramma può essere selezionato con il tasto DATA CHAN-

GE (7).













→ Per i particolari dei dati di interruttore di memoria, fare riferimento a "13-2. Lista degli interruttori di memoria" p. 118.

13-2. Lista degli interruttori di memoria

No.	Descrizione		Gamma di impostazioni	Unità di impostazione	Valore iniziale
U001	Velocità max di cucitura La velocità max di cucitura viene impostata.		Da 400 a 2.500	100 sti/min	2500
U002	Impostazione della velocità della partenza dolce primo punto (ago posto all'interno → ago posto all'esterno) La velocità limitata a inizio cucitura della macchina per cucire viene impostata. Dall'ago posto all'interno all'ago posto all'esterno del primo punto		Da 400 a 1.200	100 sti/min	600
U003	Impostazione della velocità della partenza dolce primo punto (ago posto all'esterno → ago posto all'interno) La velocità limitata a inizio cucitura della macchina per cucire viene impostata. Dall'ago posto all'esterno all'ago posto all'interno del primo punto		Da 400 a 2.500	100 sti/min	600
U004	Impostazione della velocità della partenza dolce secondo punto (ago posto all'interno → ago posto all'esterno) La velocità limitata a inizio cucitura della macchina per cucire viene impostata. Dall'ago posto all'interno all'ago posto all'esterno del secondo punto		Da 400 a 2.500	100 sti/min	600
U005	Impostazione della velocità della partenza dolce secondo punto (ago posto all'esterno → ago posto all'interno) La velocità limitata a inizio cucitura della macchina per cucire viene impostata. Dall'ago posto all'esterno all'ago posto all'interno del secondo punto		Da 400 a 2.500	100 sti/min	600
U006	Impostazione della velocità della partenza dolce terzo punto (ago posto all'interno → ago posto all'esterno) La velocità limitata a inizio cucitura della macchina per cucire viene impostata. Dall'ago posto all'interno all'ago posto all'esterno del terzo punto		Da 400 a 2.500	100 sti/min	600
U007	Impostazione della velocità della partenza dolce terzo punto (ago posto all'esterno → ago posto all'interno) La velocità limitata a inizio cucitura della macchina per cucire viene impostata. Dall'ago posto all'esterno all'ago posto all'interno del terzo punto		Da 400 a 2.500	100 sti/min	600
U008	Tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo La tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo dell'ago viene impostata.		Da 0 a 200	1	0
U010	Tensione del filo dell'ago al momento dell'arresto La tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo del crochet o dell'arresto della macchina per cucire viene impostata.		Da 0 a 200	1	60
U012	Selezione della posizione di collocazione La posizione del pressore quando il tessuto viene posizionato viene selezionata.  0 : Posizione dell'origine  1 : Posizione anteriore  2 : Origine quando il coltello "tagliare prima" è utilizzato; posizione di inizio della cucitura quando il coltello "tagliare dopo" è utilizzato/quando il coltello non è utilizzato  3 : Lato anteriore quando il coltello "tagliare prima" è utilizzato; posizione di inizio della cucitura quando il coltello "tagliare dopo" è utilizzato/quando il coltello non è utilizzato (La posizione viene impostata al No.= 23.)		-	-	
U014	Selezione dell'avvio quando il contatore del numero di pezzi è impostato su "0" Seleziona se l'avviamento al valore di conteggio "0" viene proibito o meno quando il contatore di produzione è impostato al contatore a SOTTRAZIONE.  0 : L'avviamento permesso anche quando il valore del contatore di produzione è "0"  1 : L'avviamento proibito quando il valore del contatore di produzione è "0"		-	-	
U015	Interruttore di avvio selezione dell'avvio con un semplice tocco L'abilitazione/disabilitazione dell'avvio solo mediante l'interruttore di avvio viene selezionata.  0: Il piedino premistoffa viene portato nella posizione inferiore tramite l'interruttore del piedino premistoffa e la macchina per cucire viene avviata mediante l'interruttore di avvio.  1: Il piedino premistoffa viene portato nella posizione inferiore e la macchina per cucire viene avviata mediante l'interruttore di avvio. (Anche l'interruttore del piedino premistoffa è abilitato.)		-	-	
U016	Proibizione dell'impostazione dei dati di modello di cucitura Viene selezionato se proibire o meno l'impostazione dei dati di modello di cucitura.  0: L'impostazione è abilitata.  1: L'impostazione è proibita. (La tensione del filo può essere impostata.)		-	-	
U017	Proibizione dell'impostazione della compensazione della tensione del filo Viene selezionato se impostare o meno il valore di compensazione della tensione del filo nello stato di macchina pronta.  0 : L'impostazione è abilitata.  1 : L'impostazione è proibita.		-	-	

No.	Descrizione	Gamma di impostazioni	Unità di impostazione	Valore iniziale
U018	Proibizione della cancellazione dei dati di modello di cucitura Viene selezionato se proibire o meno la cancellazione dei dati di modello di cucitura.  0 : La cancellazione è abilitata.  1 : La cancellazione è proibita.	-	-	
U019	Selezione dell'operazione di taglio del filo del crochet (Solo per la macchina tipo taglio del filo generale) Viene selezionato se effettuare o meno l'operazione di taglio del filo del crochet.  0 : Non viene eseguita.  1 : Viene eseguita.	-	-	
U020	Abbassamento del piedino premistoffa al momento del ritorno alla posizione di collocazione Viene selezionato se fare ritornare o meno la base di trasporto alla posizione di collocazione con il piedino premistoffa abbassato dopo il completamento della cucitura.  0 : La base di trasporto ritorna alla posizione di collocazione con il piedino premistoffa sollevato.  1 : La base di trasporto ritorna alla posizione di collocazione con il piedino premistoffa abbassato, e il piedino premistoffa si solleva alla posizione di collocazione.  2 : La base di trasporto ritorna alla posizione di collocazione con il piedino premistoffa abbassato, e il piedino premistoffa viene portato nella posizione superiore alla posizione di collocazione mediante l'interruttore del piedino premistoffa.	-	-	
U021	Selezione dell'arresto temporaneo prima del coltello "tagliare dopo" Viene selezionato se arrestare la macchina prima che il coltello "tagliare dopo" funzioni e azionare il coltello tagliatessuto mediante l'interruttore di avvio o meno.  0 : Funzionamento normale  1 : La macchina per cucire si arresta automaticamente prima che il coltello "tagliare dopo" funzioni ed il coltello tagliatessuto viene azionato mediante l'interruttore di avvio.	-	-	
U022	Selezione del meccanismo di apertura del tessuto per il modello di cucitura della barra diritta Viene selezionato se effettuare o meno la cucitura di un modello di cucitura che comprende la barra diritta con il meccanismo di apertura del tessuto tenuto aperto.  0 : Funzionamento normale  1 : Il materiale viene posto sulla macchina per cucire con il meccanismo di apertura del tessuto tenuto aperto.	-	-	
U023	Posizione di collocazione anteriore Viene impostata la posizione rispetto all'origine quando la "posizione anteriore" è selezionata per il No. 12. 	Da 0 a 54	1mm	22
U024	Selezione del funzionamento dell'unità di pinzatura del filo dell'ago (Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione) Viene selezionato se azionare o meno l'unità di pinzatura del filo dell'ago.  0 : Non azionata  1 : Azionata (il filo dell'ago viene pinzato arrestando il trasporto)  2 : Azionata (il filo dell'ago viene pinzato senza arrestare il trasporto)	-	-	
U025	Numero di punti per sollevare l'unità di pinzatura del filo dell'ago (Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione) Viene impostato il numero di punto al quale l'unità di pinzatura del filo dell'ago si solleva. 	Da 0 a 20	1 punto	14
U026	Quantità di spostamento dell'unità di pinzatura del filo dell'ago (Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione) Viene impostata la quantità di spostamento (unità: mm) dell'unità di pinzatura del filo dell'ago dalla fine della cucitura fino al punto in cui l'unità viene chiusa. 	Da 0 a 40	1mm	10
U030	Impostazione dell'oscuramento della lampada a LED La luminosità della lampada a LED viene impostata con una percentuale (%). 	Da 0 a 100	5%	100
U031	Selezione della quantità di apertura dell'unità di pinzatura del filo dell'ago (Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione)  0 : L'unità si solleva aperta quando si solleva all'inizio della cucitura  1 : L'unità si solleva chiusa quando si solleva all'inizio della cucitura	-	-	
U032	Tempismo di abbassamento dell'unità di pinzatura del filo dell'ago alla fine della cucitura (Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione) Viene impostato il numero di entrata dell'ago al quale l'unità di pinzatura del filo dell'ago si abbassa alla fine della cucitura. 	Da 0 a 4	1 entrata dell'ago	3
U033	Tensione del filo dell'ago per il taglio del filo dell'ago pinzato (Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione) Viene impostata la tensione del filo dell'ago per il taglio del filo dell'ago pinzato dall'unità di pinzatura del filo dell'ago. 	Da 0 a 200	1	2
U034	Tensione del filo dell'ago per il tiraggio del filo dell'ago pinzato (Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione) Viene impostata la tensione del filo dell'ago per il tiraggio del filo dell'ago pinzato dall'unità di pinzatura del filo dell'ago dopo il taglio del filo dell'ago. 	Da 0 a 200	1	150
U035	Selezione dell'apritessuto nel caso di cucitura dell'occhiello a punto radiale Questo numero di articolo viene utilizzato per selezionare se il modello di cucitura con occhielli a punto radiale viene cucito tenendo aperto l'apritessuto.  0 : Normale  1 : L'apritessuto è sempre aperto durante la cucitura degli occhielli a punto radiale	-	1	

14. LISTA DEGLI ERRORI

No.		Descrizione	Come recuperare
E007		Bloccaggio del motore dell'albero principale Quando viene cucito il prodotto di cucitura che comporta una forte resistenza all'ago.	Disattivare l'alimentazione.
E008		Machine head memory error Caso os dados na memória do cabeçote da máquina tenham sido corrompidos. (Nota 4)	O tipo de modelo, dados do interruptor de memória e padrões predefinidos são inicializados após a pressão da tecla de REINICIALIZAÇÃO.
E011		Media esterno non inserito Il media esterno non è inserito.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.
E012		Errore di lettura La lettura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.
E013		Errore di scrittura La scrittura del dato dal media esterno non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.
E014		Protezione dalla scrittura Il media esterno è nello stato di proibizione della scrittura.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.
E015		Errore di formattazione La formattazione del mezzo esterno non può essere effettuata.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.
E016		Capacità del media esterno superata La capacità del media esterno è scarsa.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.
E022		Errore di No. di archivio Non c'è l'archivio designato nel mezzo esterno.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.
E030		Mancato arresto della barra ago alla posizione superiore Quando l'ago non si ferma alla posizione superiore anche con l'operazione di sollevamento dell'ago al momento di avviare la macchina per cucire.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.
E031		Pressione dell'aria caduta La pressione dell'aria è caduta.	Alimentare l'aria e resettare la macchina per cucire. Il funzionamento verrà quindi nuovamente abilitato.
E050		Interruttore di arresto Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.
E060		Errore di memoria di riserva Quando il dato di riserva come il No. di modello o qualcosa di simile non è stato memorizzato	Il dato di riserva sarà inizializzato dopo aver premuto il tasto di RIPRISTINO.
E061		Errore di dati di interruttore di memoria Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o la revisione è vecchia.	Disattivare l'alimentazione.
E204		Avvertimento di collegamento per la chiavetta USB utilizzata per la cucitura Quando la cucitura è stata effettuata 10 o più volte con la chiavetta USB inserita nella porta USB. (L'avvertimento viene emesso, nel caso che sia accertato che la cucitura di un modello di cucitura continua è in corso dopo che la macchina per cucire ha eseguito la cucitura 10 volte di seguito, quando la macchina per cucire completa la cucitura del modello di cucitura.)	Possibile ri-cucitura dopo aver premuto il tasto di reset.
E302		Testa della macchina inclinata o coperchio aperto del crochet Nel caso in cui il segnale di rilevamento dell'inclinazione della testa della macchina sia ON	È possibile avviare di nuovo dopo il ripristino.
E303		Errore di sensore della fase Z del motore dell'albero principale Il sensore della fase Z del motore-codificatore della macchina è anormale.	Disattivare l'alimentazione.
E396		Errore di funzionamento del rasofo del crochet Nel caso in cui il sensore del ritorno del rasofo del crochet rimanga acceso quando il taglio del filo del crochet viene effettuato	Eliminare la causa dell'errore e premere il tasto di RIPRISTINO.
E397		Errore di posizione intermedia del coltello tagliatessuto Nel caso in cui il sensore della posizione intermedia del coltello tagliatessuto non si accenda quando il coltello tagliatessuto viene azionato	Eliminare la causa dell'errore e premere il tasto di RIPRISTINO.
E398		Errore di posizione superiore del coltello tagliatessuto Nel caso in cui il sensore della posizione superiore del coltello tagliatessuto rimanga spento quando la macchina per cucire viene azionata e quando il coltello tagliatessuto viene azionato	Eliminare la causa dell'errore e premere il tasto di RIPRISTINO.
E399		Errore di ritorno del coltello rasofo del crochet Quando la macchina per cucire è in funzione, quando il rasofo del crochet è in funzione o quando il sensore del ritorno del rasofo del crochet è nello stato OFF	Eliminare la causa dell'errore e premere il tasto di RIPRISTINO.
E430	* Visualizzazione della schermata di conteggio finito (vedere la pagina 48)	Errore di conteggio finito	Possibile ri-cucitura dopo aver premuto il tasto di reset.

No.		Descrizione	Come recuperare
E494		Il numero di punti è superato Nel caso in cui il numero di punti superi il valore consentito al momento dell'impostazione dei dati	Cambiare il dato dopo aver premuto il tasto di RIPRISTINO.
E495		Errore di numero di imbastitura Il modello di cucitura con il numero specificato con "U090 Numero di modello di cucitura dell'imbastitura" non esiste.	Cambiare il dato dopo aver premuto il tasto di RIPRISTINO.
E496		Errore di gamma di impostazione della tensione del filo (Nota 1) Errore di "fuori della gamma di impostazione" al momento dell'impostazione della tensione del filo	Cambiare la tensione del filo dopo aver premuto il tasto di RIPRISTINO.
E497		Errore di lunghezza della cucitura al momento dell'impostazione dei dati (Nota 2) La lunghezza della cucitura è oltre l'area di cucitura possibile al momento dell'impostazione dei dati	Cambiare il dato dopo aver premuto il tasto di RIPRISTINO.
E498		Errore di gamma di impostazione dei dati (Nota 3) Errore di "fuori della gamma di impostazione" al momento dell'impostazione dei dati	Cambiare il dato dopo aver premuto il tasto di RIPRISTINO.
E499		Errore di tipo di modello di cucitura Il tipo di modello di macchina non corrisponde al tipo di modello di cucitura. (Nota 4)	Modifica/cancellazione del modello di cucitura dopo la pressione del tasto reset
E703		Il pannello è collegato alla macchina tranne quelle presunte (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema è sbagliato in caso della comunicazione iniziale.	Disattivare l'alimentazione.
E704		Non concordanza della versione del sistema Quando la versione del software di sistema è sbagliata in caso della comunicazione iniziale.	Disattivare l'alimentazione.
E730		Imperfezione o sfasamento del codificatore del motore dell'albero principale Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Disattivare l'alimentazione.
E731		Imperfezione del sensore del foro o imperfezione del sensore della posizione del motore principale Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Disattivare l'alimentazione.
E733		Giro inverso del motore dell'albero principale Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Disattivare l'alimentazione.
E801		Mancata operazione di lancio dell'ago Nel caso in cui l'operazione di lancio dell'ago non corrisponda al numero di punti	Disattivare l'alimentazione.
E802		Mancata operazione di lancio dell'ago Nel caso in cui l'operazione di lancio dell'ago non corrisponda al numero di punti	Disattivare l'alimentazione.
E811		Mancanza di fase dell'alimentazione elettrica Quando la mancanza di fase dell'alimentazione d'ingresso si presenta.	Disattivare l'alimentazione.
E813		Rivelazione del taglio istantaneo dell'alimentazione elettrica Quando l'alimentazione d'ingresso è istantaneamente OFF (escluso).	Disattivare l'alimentazione.
E820		Sovratensione Nel caso in cui la tensione/corrente dell'alimentazione in ingresso sia uguale o maggiore del valore specificato.	Disattivare l'alimentazione.
E901		Bassa tensione Nel caso in cui la tensione/corrente dell'alimentazione in ingresso sia uguale o minore del valore specificato.	Disattivare l'alimentazione.
E902		Il fusibile 24 VDC si è bruciato Quando il fusibile DSC si è bruciato.	Disattivare l'alimentazione.
E903		Anomalia sull'IPM del motore dell'albero principale Quando l'IPM della scheda di circuito stampato servocontrollo è anormale.	Disattivare l'alimentazione.
E904		Sovraccorrente del motore dell'albero principale Quando il passaggio della corrente nel motore della macchina per cucire è eccessivo.	Disattivare l'alimentazione.
E905		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo è di 85°C o più.	Disattivare l'alimentazione.
E907		Erro de recuperação da origem do motor de largura de ponto Quando o sinal do sensor de origem não é introduzido no momento do movimento de recuperação da origem.	Disattivare l'alimentazione.
E908		Erro de recuperação da origem do motor de alimentação Y Quando o sinal do sensor de origem não é introduzido no momento do movimento de recuperação da origem.	Disattivare l'alimentazione.
E914		Errore di anomalia di trasporto Il ritardo del tempismo tra il trasporto e l'albero principale si verifica.	Spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare se il giunto di accoppiamento del motore principale è lento.

No.		Descrizione	Come recuperare
E915		Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il CPU principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione.	Disattivare l'alimentazione.
E916		Anomalia sulla comunicazione tra il CPU principale e il CPU albero principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione.	Disattivare l'alimentazione.
E918		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale è di 85°C o più.	Disattivare l'alimentazione.
E926		Errore di spostamento del motore X Il motore del trasporto X è al di fuori della sua posizione.	Disattivare l'alimentazione.
E927		Errore di spostamento del motore Y O motor de alimentação Y está fora de posição.	Disattivare l'alimentazione.
E931		Errore di sovraccarico del motore X Il carico applicato al motore del trasporto X è eccessivo.	Disattivare l'alimentazione.
E932		Errore di sovraccarico del motore Y Il carico applicato al motore del trasporto Y è eccessivo.	Disattivare l'alimentazione.
E946		Imperfezione della scrittura all'EEP-ROM della scheda di circuito stampato trasmissione alla testa Quando la scrittura dei dati all'EEP-ROM non viene effettuata.	Disattivare l'alimentazione.
E997		Errore di sovraccarico del motore di rotazione Nel caso in cui il motore di rotazione sia sovraccarico	Disattivare l'alimentazione.
E998		Errore di motore di rotazione al di fuori della sua posizione Nel caso in cui il motore di rotazione si trovi al di fuori della sua posizione	Disattivare l'alimentazione.
E999		Errore di sensore dell'origine del motore di rotazione Nel caso in cui il sensore dell'origine della rotazione non cambi al momento del recupero dell'origine	Disattivare l'alimentazione.

Nota 1 : Impostare la tensione del filo entro la gamma di $0 \leq \text{tensione del filo} + \text{valore di compensazione della tensione del filo} \leq 200$.

Nota 2 : $L = \text{lunghezza del taglio} + \text{lunghezza della barra affusolata} + \text{compensazione longitudinale del lato sinistro dell'occhiello} + \text{compensazione longitudinale del lato sinistro della sezione parallela} + \text{compensazione del numero di punti della fine della cucitura}$
Impostare la lunghezza soprastante entro la gamma descritta nella tabella qui sotto.

Tipo	Tipo di taglio del filo	Tipo J, tipo C
MEB3900J00/MEB3900C00	Tipo taglio del filo dell'ago	$10 \leq L \leq 38$ (mm)
MEB3900J01/MEB3900C01	Tipo taglio del filo generale	$10 \leq L \leq 34$ (mm)

Nota 3 : Impostare il dato entro la gamma qui sotto.

Velocità di cucitura – (meno) velocità ridotta dell'occhiello ≥ 400

Numero di punti della barra affusolata inclinata \leq numero di punti della barra affusolata























Compensazione del numero di punti del lato destro della barra affusolata \leq numero di punti della barra affusolata bar























– $14 \leq \text{compensazione della girata} + \text{compensazione della girata alla sezione parallela} \leq 14$.

– $1,2 \leq \text{spazio per taglio} + \text{compensazione dello spazio per taglio del lato sinistro} \leq 1,2$.

Nota 4 : Se si sostituisce la scheda a circuito stampato MAIN e/o la scheda a circuito stampato INT, effettuare l'impostazione del modello di macchina. In questo momento, i modelli di cucitura dal No. 1 al No. 87 non vengono cancellati. Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per l'impostazione del modello di macchina.

15. LISTA DEI MODELLI STANDARD

No. di dato	Articolo di impostazione	Numeri di modello di cucitura tipo J											Numeri di modello di cucitura tipo C										
		88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97
	Forma																						
S001	Non di coltello	7	3					3					7	3					3				
S002	Lunghezza del taglio	22	21	20	22	21	22	27	26	28	27	28	22	17	16	18	17	18	23	22	24	23	24
S003	Coltello "tagliare prima/ tagliare dopo"	1	2	2	1	2		2	1	2			1	2	2	1	2		2	1	2		
S004	Numero di punti della sezione parallela	18	17	16	18	17	18	23	22	24	23	24	18	13	12	14	13	14	19	18	20	19	20
S005	Numero di punti dell'occhiello	9		9					9					9		9							
S006	Spazio del taglio	0	3	0,3	0,0	0,3		0,3	0,0	0,3			0	3	0,3	0,0	0,3		0,3	0,0	0,3		
S007	Spazio dell'occhiello	0	4	0,4	0,0	0,4		0,4	0,0	0,4			0	4	0,4	0,0	0,4		0,4	0,0	0,4		
S008	Compensazione della posizione del coltello	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0				
S009	Compensazione del numero di punti della fine della cucitura	0	0					0					0	0					0				
S010	Compensazione della girata	0	0					0					0	0					0				
S011	Compensazione della girata alla sezione parallela	0	0					0					0	0					0				
S012	Compensazione longitudinale dell'occhiello	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0				
S013	Compensazione trasversale dell'occhiello	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0				
S014	Compensazione trasversale del lato sinistro dell'occhiello	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0				
S015	Compensazione trasversale del lato sinistro della sezione parallela	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0				
S016	Compensazione dello spazio di taglio sinistro	0	0,0					0,0					0	0,0					0,0				
S017	Impostazione dell'ampiezza del punto della sezione inferiore destra dell'occhiello	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5				
S018	Impostazione dell'ampiezza del punto della sezione inferiore sinistra dell'occhiello	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5				
S019	Impostazione dell'ampiezza del punto	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5				
S020	Tipo di travetta	0	1	2	3	0	1	2	3	0	0	1	2	3	0	1	2	3	0	1	2	3	0
S021	Lunghezza della barra affusolata	6	6					6					6	6					6				
S022	Numero di punti della barra affusolata	5	5					5					5	5					5				
S023	Offset della barra affusolata	12	1,2					1,2					12	1,2					1,2				
S024	Numero di punti della barra affusolata inclinata	3	3					3					3	3					3				
S025	Compensazione del numero di punti del lato destro della barra affusolata	0	0					0					0	0					0				
S026	Lunghezza della barra diritta	50	5,0					5,0					50	5,0					5,0				
S027	Numero di punti della barra diritta	6	6					6					6	6					6				
S028	Quantità di sovrapposizione della barra diritta	15	1,5					1,5					15	1,5					1,5				
S029	Larghezza dell'oscillazione dell'ago della barra diritta	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5				
S030	Numero di punti della barra rotonda	5	5					5					5	5					5				
S031	Numero di punti sovrapposti della barra rotonda 2	2	2					2					2	2					2				
S032	Larghezza dell'oscillazione dell'ago per travetta rotonda	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5				
S033	Larghezza dell'oscillazione dell'ago alla sezione superiore dell'occhiello	25	2,5					2,5					25	2,5					2,5				
S034	Riduzione della velocità della barra diritta/barra rotonda	0	0					0					0	0					0				
S035	Velocità di cucitura	1800	1800					1800					1800	1800					1800				

No. di dato	Articolo di impostazione	Numeri di modello di cucitura tipo J													Numeri di modello di cucitura tipo C												
		88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99		
	Forma																										
S036	Velocità ridotta dell'occhiello	0	0					0					0	0					0								
S037	Partenza dolce	2	2					2					2	2					2								
S038	Numero di punti dell'inizio della cucitura della tensione del filo	1	1					1					1	1					1								
S039	Numero di punti della fine della cucitura della tensione del filo	1	1					1					1	1					1								
S040	Tensione del filo dell'ago	80	80					80					80	80					80								
S041	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della sezione parallela	0	0					0					0	0					0								
S042	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della sezione parallela	0	0					0					0	0					0								
S043	Compensazione della tensione del filo dell'ago della sezione superiore dell'occhiello	0	0					0					0	0					0								
S044	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della sezione inferiore dell'occhiello	0	0					0					0	0					0								
S045	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della sezione inferiore dell'occhiello	0	0					0					0	0					0								
S046	Compensazione della tensione del filo dell'ago della travetta destra	0	0					0					0	0					0								
S047	Compensazione della tensione del filo dell'ago della travetta sinistra	0	0					0					0	0					0								
S048	Compensazione della tensione del filo dell'ago della travetta destra 2	0	0					0					0	0					0								
S049	Compensazione della tensione del filo dell'ago della travetta sinistra 2	0	0					0					0	0					0								
S050	Compensazione della tensione del filo dell'ago dell'inizio della cucitura	0	0					0					0	0					0								
S051	Compensazione della tensione del filo dell'ago della fine della cucitura	0	0					0					0	0					0								
S052	Compensazione della tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo	0	0					0					0	0					0								
S053	Compensazione della tensione del filo dell'ago al momento dell'arresto	0	0					0					0	0					0								
S054	(Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione) Compensazione della tensione del filo dell'ago per il tiraggio del filo dell'ago pinzato dall'unità di pinzatura del filo dell'ago	0	0					0					0	0					0								
S090	Impostazione del numero di modello di cucitura dell'imbastitura	0	0					0					0	0					0								
S091	Il funzionamento dell'apritessuto è proibito durante l'imbastitura.	0	0					0					0	0					0								
S092	Numero di punti per la cucitura dell'occhiello a punto radiale	21	21					21					21	21					21								
S093	Numero di punti per la cucitura dell'occhiello a punto radiale	18	18					18					18	18					18								
S094	Diametro dell'occhiello a punto radiale	30	34	34	30	34		34	30	34		30	34	34	30	34		34	30	34							
	Dimensione della protezione del coltello	20mm					26mm					16mm					22mm										

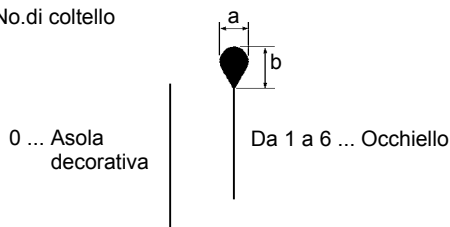
16. FOGLIO DI ANNOTAZIONE DEI DATI DI CUCITURA

No.	Articolo di impostazione	Descrizione	Gamma di impostazione	Unità
S001	Non.di coltello	Forma del coltello *1 	-	-
S002	Lunghezza del taglio	Lunghezza del coltello tagliatessuto 	*2	1 mm
S003	Coltello "tagliare prima/tagliare dopo"	Azione del coltello tagliatessuto  0 : Senza coltello  1 : Coltello "tagliare prima"  2 : Coltello "tagliare dopo"	-	-
S004	Numero di punti della sezione parallela	Numero di punti dalla sezione parallela alla sezione inferiore dell'occhiello 	Da 3 a 100 punti	1 punto
S005	Numero di punti dell'occhiello	Numero di punti della sezione superiore dell'occhiello 	Da 4 a 20 punti	1 punto
S006	Spazio del taglio	Gioco della scanalatura di coltello della sezione parallela 	Da -1,2 a 1,2 mm	0,1 mm
S007	Spazio dell'occhiello	Gioco della scanalatura di coltello dell'occhiello 	Da -1,2 a 1,2 mm	0,1 mm
S008	Compensazione della posizione del coltello	Compensazione longitudinale dell'intero punto di entrata dell'ago 	Da -0,7 a 0,7 mm	0,1 mm
S009	Compensazione del numero di punti della fine della cucitura	Numero di punti per aumentare la lunghezza della fine della cucitura 	Da -1 a 6 punti	1 punto
S010	Compensazione della girata	Compensazione della girata alla sezione parallela e sezione di occhio 	Da -14 a 14	1
S011	Compensazione della girata alla sezione parallela	Compensazione della girata della sezione parallela e della sezione inferiore dell'occhiello 	Da -14 a 14	1
S012	Compensazione longitudinale dell'occhiello	Compensazione trasversale dell'occhiello 	Da -0,6 a 0,6 mm	0,1 mm
S013	Compensazione trasversale dell'occhiello	Compensazione longitudinale della sezione superiore dell'occhiello 	Da -0,2 a 0,6 mm	0,1 mm
S014	Compensazione trasversale del lato sinistro dell'occhiello	Compensazione longitudinale del lato sinistro della sezione superiore dell'occhiello 	Da -0,2 a 0,6 mm	0,1 mm
S015	Compensazione trasversale del lato sinistro della sezione parallela	Compensazione della lunghezza dal lato sinistro della sezione inferiore dell'occhiello al lato sinistro della sezione parallela 	Da -0,6 a 0,6 mm	0,1 mm
S016	Compensazione dello spazio di taglio sinistro	Compensazione dello spazio nella fenditura del coltello sul lato sinistro alla sezione parallela 	Da -2,4 a 2,4 mm	0,1 mm
S017	Impostazione dell'ampiezza del punto della sezione inferiore destra dell'occhiello	Impostazione dell'ampiezza del punto del lato destro della sezione inferiore dell'occhiello 	2,5±1,0 mm	0,1 mm
S018	Impostazione dell'ampiezza del punto della sezione inferiore sinistra dell'occhiello	Impostazione dell'ampiezza del punto della sezione inferiore sinistra dell'occhiello 	2,5±1,0 mm	0,1 mm
S019	Impostazione dell'ampiezza del punto	Impostazione della larghezza di soprappiglio della sezione parallela e della barra affusolata 	2,5±1,0 mm	0,1 mm
S020	Tipo di travetta	Tipo di travetta 0 : Senza travetta 1 : Barra affusolata 2 : Barra diritta 3 : Barra rotonda 4 : Barra rotonda 2 	-	-
S021	Lunghezza della barra affusolata	Lunghezza della barra affusolata 	Da 0,3 a 15 mm	1 mm
S022	Numero di punti della barra affusolata	Numero di punti della barra affusolata *3 	Da 2 a 30 punti	1 punto
S023	Offset della barra affusolata	Quantità di sovrapposizione della barra affusolata sinistra/destra 	Da 0,5 a 2,0 mm	0,1 mm

No.	Articolo di impostazione	Descrizione		Gamma di impostazione	Unità
S024	Numero di punti della barra affusolata inclinata	Numero di punti della sezione inclinata dalla barra affusolata alla sezione parallela		Da 2 a 30 punti	1 punto
S025	Compensazione del numero di punti del lato destro della barra affusolata	Numero di punti della compensazione del lato destro della barra affusolata		Da -30 a 0 punto	1 punto
S026	Lunghezza della barra diritta	Lunghezza della barra diritta		Da 2,0 a 10,0 mm	0,1 mm
S027	Numero di punti della barra diritta	Numero di punti della barra diritta *3		Da 2 a 10 punti	1 punto
S028	Quantità di sovrapposizione della barra diritta	Quantità di sovrapposizione tra la barra diritta e la sezione parallela		Da 0,0 a 2,0 mm	0,1 mm
S029	Larghezza dell'oscillazione dell'ago della barra diritta	Larghezza dell'oscillazione dell'ago della barra diritta		Da 1,5 a 3,5 mm	0,1 mm
S030	Numero di punti della barra rotonda	Numero di punti della barra rotonda		Da 4 a 20 punti	1 punto
S031	Numero di punti sovrapposti della barra rotonda 2	Numero di punti sovrapposti all'inizio e alla fine della barra rotonda 2		Da 0 a 4 punti	1 punto
S032	Larghezza dell'oscillazione dell'ago per travetta rotonda	Viene impostata la larghezza dell'oscillazione dell'ago al lato destro della barra rotonda.		2,5±1,0 mm	0,1 mm
S033	Larghezza dell'oscillazione dell'ago alla sezione superiore dell'occhiello	Viene impostata la larghezza dell'oscillazione dell'ago alla sezione superiore dell'occhiello.		2,5±1,0 mm	0,1 mm
S034	Riduzione della velocità della barra diritta/barra rotonda	Velocità ridotta per la velocità di cucitura della barra diritta e della barra rotonda		Da -600 a 0 sti/min	100 sti/min
S035	Velocità di cucitura	Velocità di cucitura		Da 400 a 2500 sti/min	100 sti/min
S036	Velocità ridotta dell'occhiello	Velocità ridotta rispetto alla velocità di cucitura dell'occhiello		Da -600 a 0 sti/min	100 sti/min
S037	Partenza dolce	Numero di volte delle entrate dell'ago della partenza dolce dell'inizio della cucitura		Da 0 a 6 giri	1 giri
S038	Numero di punti dell'inizio della cucitura della tensione del filo	Numero di punti della compensazione della tensione del filo dell'inizio della cucitura		Da 0 a 3 punti	1 punto
S039	Numero di punti della fine della cucitura della tensione del filo	Numero di punti della compensazione della tensione del filo della fine della cucitura		Da 0 a 3 punti	1 punto
S040	Tensione del filo dell'ago	Valore della tensione del filo dell'ago		Da 0 a 200	1
S041	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della sezione parallela	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della sezione parallela		*4	1
S042	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della sezione parallela	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della sezione parallela		*4	1
S043	Compensazione della tensione del filo dell'ago della sezione superiore dell'occhiello	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago della sezione superiore dell'occhiello		*4	1
S044	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della sezione inferiore dell'occhiello	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della sezione inferiore dell'occhiello		*4	1
S045	Compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della sezione inferiore dell'occhiello	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della sezione inferiore dell'occhiello		*4	1
S046	Compensazione della tensione del filo dell'ago della travetta destra	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro della travetta		*4	1
S047	Compensazione della tensione del filo dell'ago della travetta sinistra	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro della travetta		*4	1
S048	Compensazione della tensione del filo dell'ago della travetta destra 2	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato destro 2 della travetta		*4	1
S049	Compensazione della tensione del filo dell'ago della travetta sinistra 2	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago del lato sinistro 2 della travetta		*4	1

No.	Articolo di impostazione	Descrizione	Gamma di impostazione	Unità
S050	Compensazione della tensione del filo dell'ago dell'inizio della cucitura	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago dell'inizio della cucitura	*4	1
S051	Compensazione della tensione del filo dell'ago della fine della cucitura	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago della fine della cucitura	*4	1
S052	Compensazione della tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo della macchina per cucire	*4	1
S053	Compensazione della tensione del filo dell'ago al momento dell'arresto	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago al momento dell'arresto della macchina per cucire	*4	1
S054	(Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione) Compensazione della tensione del filo dell'ago per il tiraggio del filo dell'ago pinzato dall'unità di pinzatura del filo dell'ago	Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago per il tiraggio del filo dell'ago dopo che l'unità di pinzatura del filo dell'ago ha pinzato il filo dell'ago	*4	1
S090	Impostazione del numero di modello di cucitura dell'imbastitura	0 : Senza imbastitura Da 1 a 99 : Numero di modello di cucitura dell'imbastitura	Da 0 a 99	1
S091	Il funzionamento dell'apritessuto è proibito durante l'imbastitura.	0 : L'apritessuto funziona durante l'imbastitura. 1 : Il funzionamento dell'apritessuto è proibito durante l'imbastitura.	-	1
S092	Numero di punti per la cucitura dell'occhiello a punto radiale	Numero di punti nel caso di cucitura dell'occhiello a punto radiale (per 360°)	Da 9 a 100 punti	1 punti
S093	Numero di punti per la cucitura dell'occhiello a punto radiale	L'angolo della cucitura sovrapposta all'inizio della cucitura dell'occhiello a punto radiale	Da 0 a 60(1°)	1°
S094	Diametro dell'occhiello a punto radiale	Diametro del foro di cucitura quando si cuciono gli occhielli a punto radiale	Da 0,5 a 0,7mm (0,1mm)	0,1mm

*1 : No.di coltello



*2 : Gamma di impostazione della lunghezza del taglio

Caratteristiche tecniche	Tipo di taglio del filo	Gamma di impostazione per occhiello	Gamma di impostazione per asola punto annodato
Tipo J	Tipo taglio del filo dell'ago	Da 10 a 38 mm	Da 5 a 38 mm
	Tipo taglio del filo generale	Da 10 a 34 mm	Da 5 a 34 mm
Tipo C	Tipo taglio del filo dell'ago	Da 10 a 38 mm	Da 5 a 38 mm
	Tipo taglio del filo generale	Da 10 a 34 mm	Da 5 a 34 mm

*3 : Gamma di impostazione del numero di punti della sezione parallela, della barra affusolata e della barra diritta
Numero di punti impostabile utilizzando la lunghezza del punto compresa tra 0,5 e 4,0 mm

*4 : Gamma di impostazione del valore di compensazione della tensione del filo dell'ago

$$0 \leq (\text{Dati S040 Tensione del filo dell'ago}) + (\text{Dati dal S041 al S051 Rispettivi valori di compensazione della tensione del filo dell'ago}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{Interruttore di memoria U008 Tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo dell'ago}) + (\text{Dati S052 Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo dell'ago}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{Interruttore di memoria U010 Tensione del filo dell'ago quando la macchina per cucire si arresta}) + (\text{Dati S053 Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago quando la macchina per cucire si arresta}) \leq 200$$

(Quando l'unità di pinzatura del filo dell'ago è selezionata come opzione)

$$0 \leq (\text{Interruttore di memoria U033 Tensione del filo dell'ago per il taglio del filo dell'ago pinzato}) + (\text{Dati S052 Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago al momento del taglio del filo dell'ago}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{Interruttore di memoria U034 Tensione del filo dell'ago per il tiraggio del filo dell'ago pinzato}) + (\text{Dati S054 Valore di compensazione della tensione del filo dell'ago per il tiraggio del filo dell'ago pinzato}) \leq 200$$