

ITALIANO

**MO-6800S(D)/DD20 Series
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire	1
1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo	1
2. NOMI DELLE PARTI PRINCIPALI.....	2
3. INSTALLATION.....	3
3-1. Installazione del dispositivo di aspirazione	3
3-2. Installazione del tavolo e del supporto da tavolo.....	5
3-3. Installazione del sensore del pedale.....	6
3-4. Installazione del tirante a snodo	7
3-5. Tubazioni dell'aria.....	8
3-6. Collegamento dei connettori	10
3-7. Installazione della centralina reattore [Solo per i modelli di tipo UE]	11
3-8. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione.....	14
3-9. Interruttore di alimentazione	15
4. LUBRIFICAZIONE E DRENAGGIO.....	16
4-1. Olio lubrificante	16
4-2. Drenaggio e riempimento dell'olio.....	17
4-3. Aggiunta del grasso esclusivo [Solo per la MO-6800D].....	18
5. PROCEDURA OPERATIVA DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	19
5-1. INFILATURA DEL FILO	19
5-2. Regolazione della tensione del filo	22
5-3. Sostituzione dell'ago	23
5-4. Regolazione della lunghezza del punto.....	24
5-5. Regolazione del rapporto di trasporto differenziale	24
5-6. Sostituzione dei coltelli	25
5-7. Regolazione della larghezza dell'orlo	26
5-8. Regolazione dell'altezza dell'ago	26
5-9. Regolazione del piedino premistoffa	27
5-10. Regolazione della griffa di trasporto	29
5-11. Relazione fase tra l'ago e il crochet	30
5-12. Regolazione della quantità di spostamento del crochet della catenella doppia	32
6. PROCEDURA OPERATIVA	33
6-1. Pannello operativo.....	33
6-2. Tabella comparativa dei font	34
6-3. Impostazione della funzione.....	35
6-4. Tabella di impostazione della funzione	36
6-5. Dettagli sull'impostazione delle funzioni principali.....	44
6-6. Regolazione della sensibilità dei sensori.....	52
6-7. Contatore del numero di pezzi	55
6-8. Inizializzazione dei dati di impostazione della funzione	57
6-9. Luce a LED per l'area intorno all'ago.....	58
6-10. Guida audio	59
6-11. Impostazione dell'orologio.....	61
6-12. Retroilluminazione.....	63
6-13. A proposito dell'USB	64
6-14. Funzionamento del pedale.....	65

7. MANUTENZIONE.....	67
7-1. Articoli di manutenzione periodica	67
7-2. Come rimuovere le batterie	68
8. VALORI DELLE DIMENSIONI DI REGOLAZIONE	70
8-1. Dimensioni per regolazione della tempestività delle spolette per arole e il riparo dell'ago...	70
8-2. Misure relative alla posizione del tirafilo e della cam filo del crochet (regolazione standard)	71
9. ELENCO DEI CODICI DI ERRORE	73
10. DISEGNO DEL TAVOLO	74

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

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

	MO-6804S(D)	MO-6814S(D)	MO-6816S(D)
Velocità di cucitura	7.000 sti/min (max) (Escluse alcune sottoclassi di modello)		
Lunghezza del punto	Da 0,6 a 3,8 (4,5) mm		
Misura ago	-	2,0 mm	3,0 e 5,0 mm
Larghezza di sopraggitto	^{*1} 1,5 e 4,0 mm	2,0, 3,0 e 4,0 mm	4,0, 5,0 e ^{*1} 6,0 mm
Rapporto trasporto differenziale	Punto arricciato 1 : 2 (1 : 4 max) Punto tirato 1 : 0,7 (1 : 0,6 max)		
Ago	DC × 27 (Standard)		
Motore	Motore ad azionamento diretto		
Leva di sollevament del piedino premistoffa	Da 5 a 7 mm		
Olio lubrificante	Olio JUKI Machine 18		
^{*2} Grasso	Grasso esclusivo Numero di parte: 23640204 (tubetto da 100 g) Numero di parte: 40006323 (tubetto da 10 g)		
Peso	28 kg		
Rumorosità	<ul style="list-style-type: none"> - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 83,0 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 6.500 sti/min. - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 88,0 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 6.500 sti/min. 		

^{*1} Solo per la MO-6800S

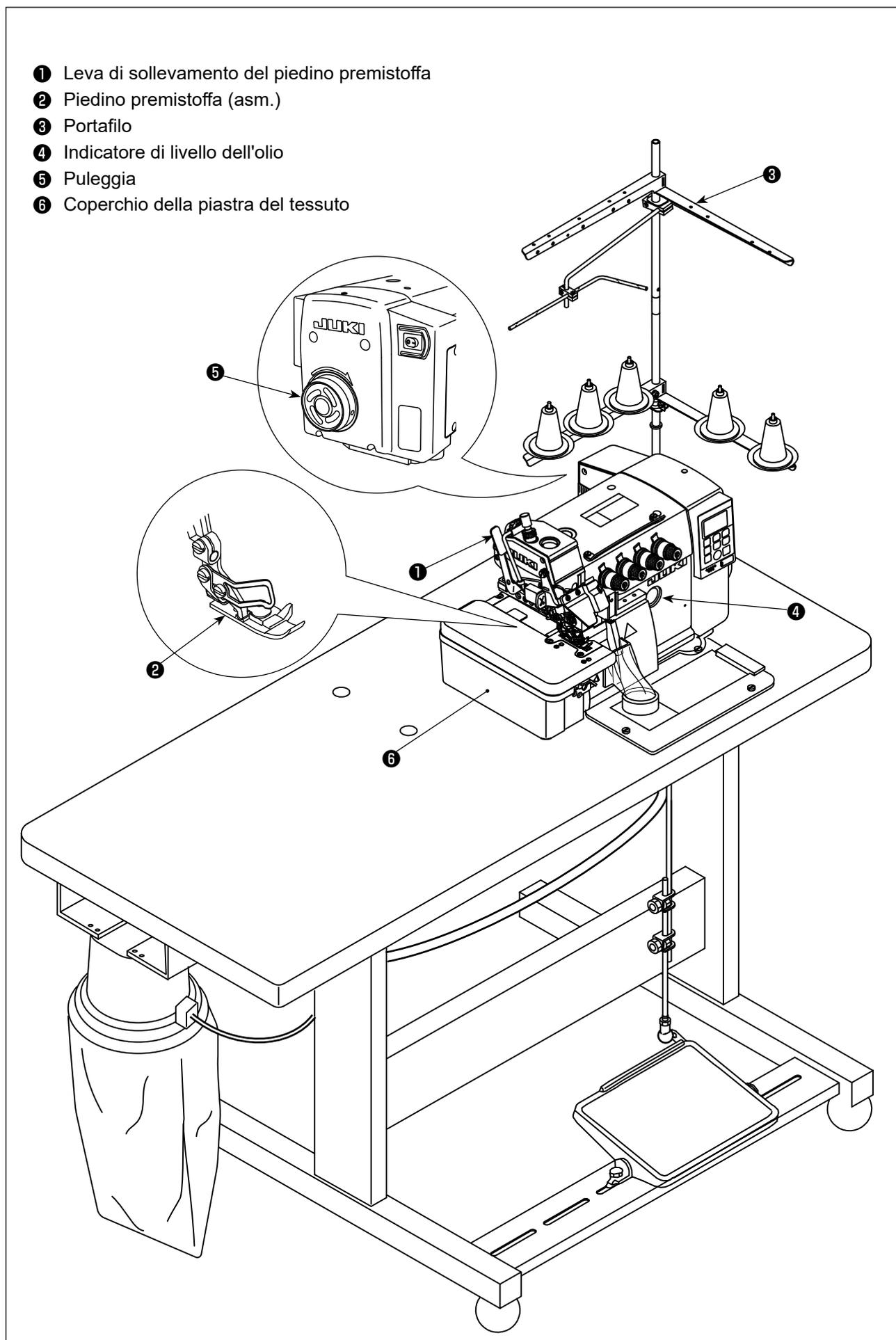
^{*2} Solo per la MO-6800D

1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo

Tensione di alimentazione	Da 220 a 240V, monofase CE
Frequenza	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : de 0 a 35°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	330VA

2. NOMI DELLE PARTI PRINCIPALI

- ❶ Leva di sollevamento del piedino premistoffa
- ❷ Piedino premistoffa (asm.)
- ❸ Portafile
- ❹ Indicatore di livello dell'olio
- ❺ Puleggia
- ❻ Coperchio della piastra del tessuto



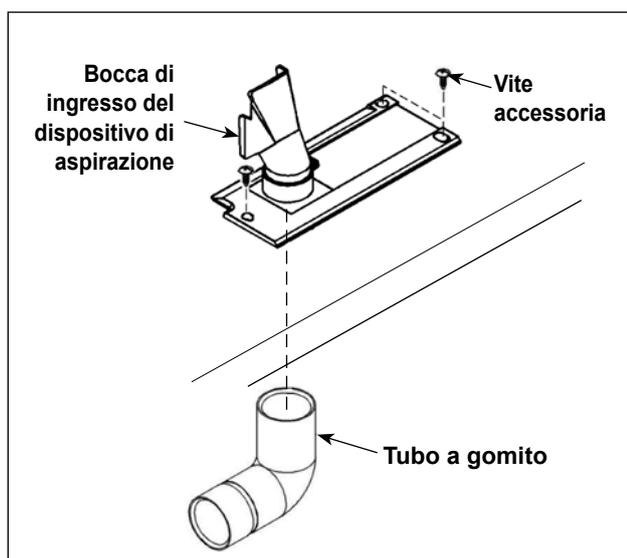
3. INSTALLATION

AVVERTIMENTO :

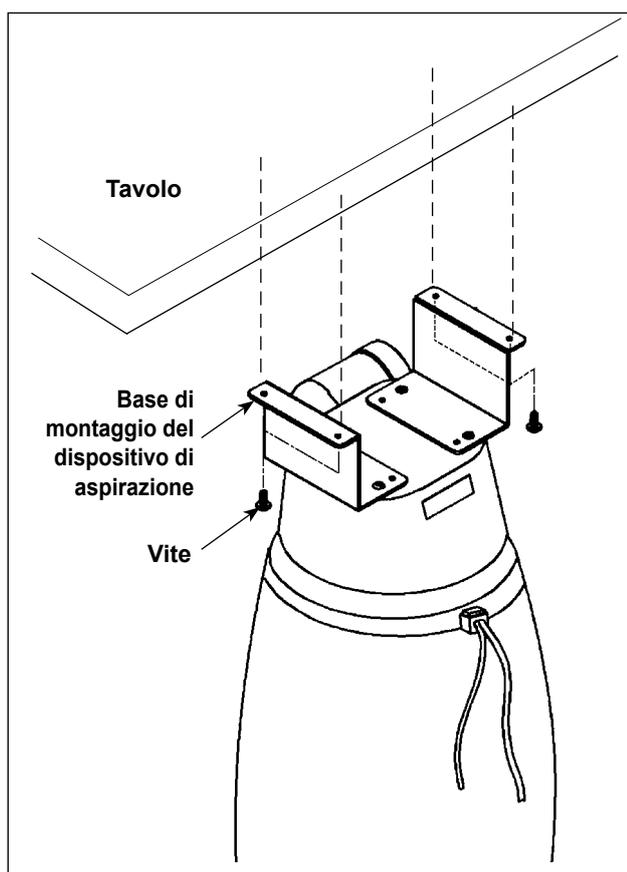
- Installazione della macchina deve essere effettuata unicamente da tecnici qualificati.
- Contattare il rivenditore o un elettricista qualificato per eventuali lavori elettrici.
- La macchina per cucire pesa 28 kg. L'installazione della macchina deve essere effettuata da due o più persone.
- Non collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente finché l'installazione non sia completata. Se il pedale viene premuto per errore, la macchina può mettersi in funzione con conseguenti possibili lesioni.
- Usare entrambe le mani per tenere la testa della macchina quando la si inclina indietro o la si rimette nella sua posizione originale. Usando una sola mano, il peso della testa della macchina può essere troppo pesante da sostenere e ciò può causare lesioni personali.
- Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



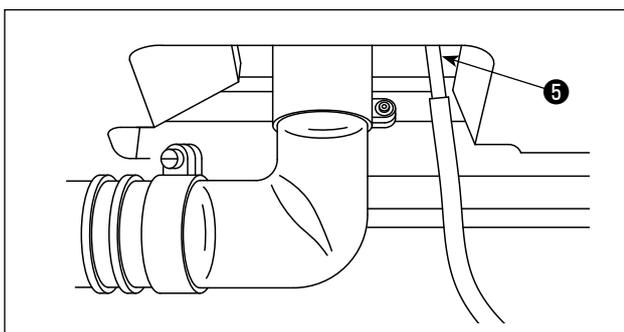
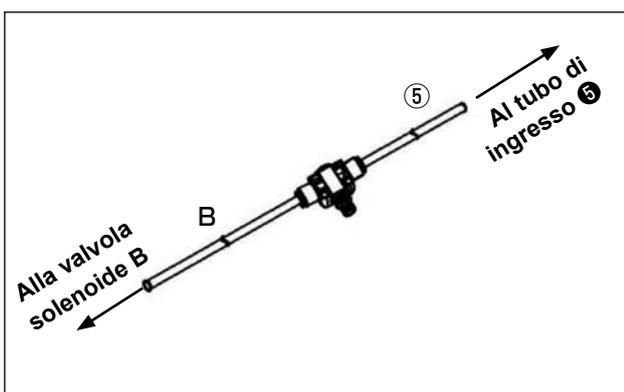
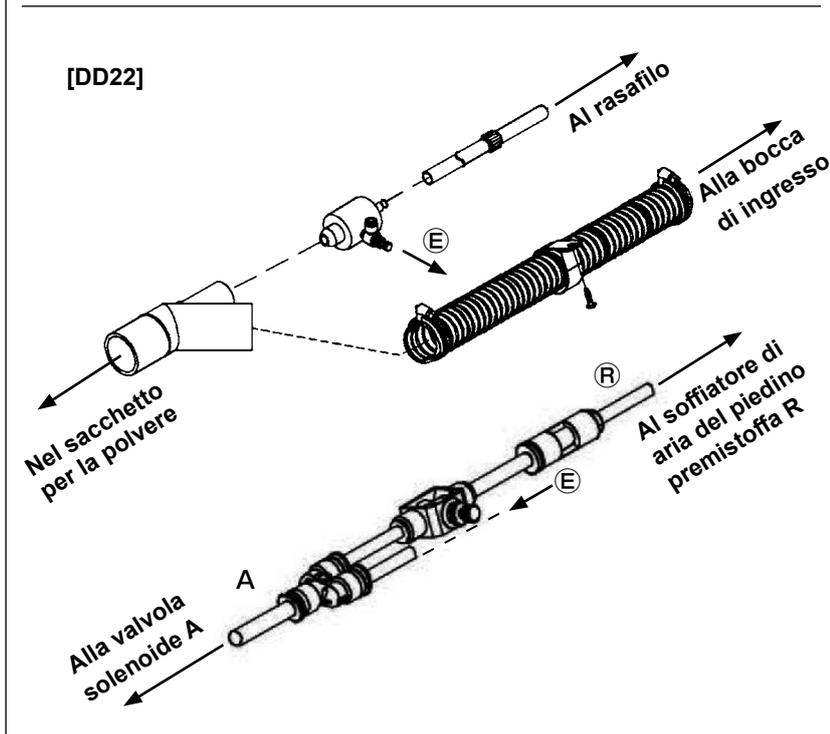
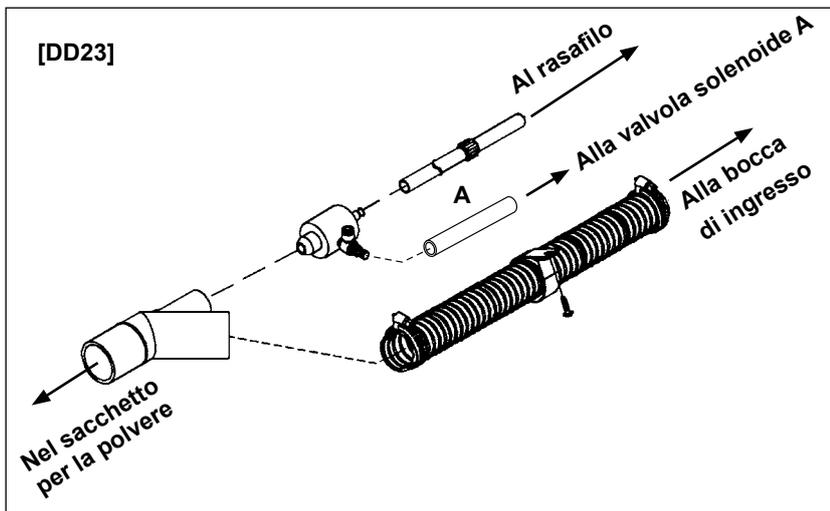
3-1. Installazione del dispositivo di aspirazione



- 1) Attaccare la bocca di ingresso del dispositivo di aspirazione al tavolo con le viti accessorie fornite con l'unità. Incastrare il tubo a gomito nella bocca di ingresso dalla parte inferiore del tavolo.



- 2) Attaccare la base di montaggio del sacchetto per la polvere al tavolo con le viti accessorie.



3) Incastrare il tubo nel raccordo a Y.

Collegare il lato raccordo a Y del tubo al sacchetto per la polvere. Collegare il lato flessibile del tubo al tubo a gomito della bocca di ingresso.

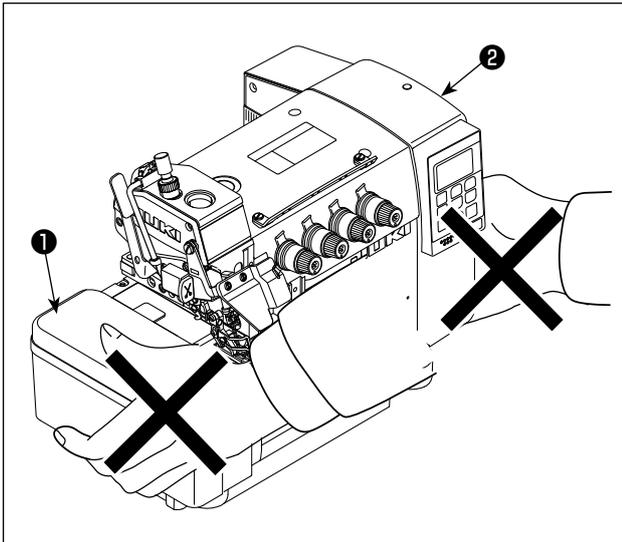
Collegare il tubo dell'aria **A** alla valvola solenoide **A**. Collegare il tubo dell'aria **R** al soffiatore di aria **R** del piedino premistoffa della testa della macchina.

* Fare riferimento a **"3-5. Tubazioni dell'aria"p.8** su come collegare la valvola solenoide.

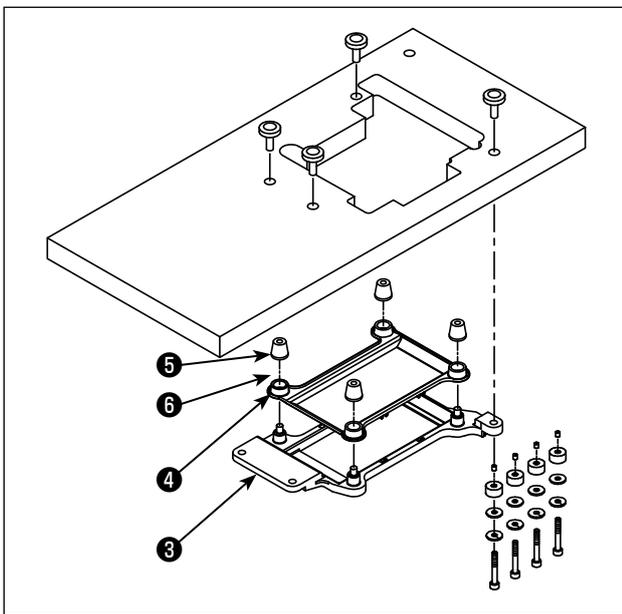
4) Collegare il tubo dell'aria **5** al tubo di ingresso **5**. Collegare il tubo dell'aria **B** alla valvola solenoide **B**.

* Fare riferimento a **"3-5. Tubazioni dell'aria"p.8** su come collegare la valvola solenoide.

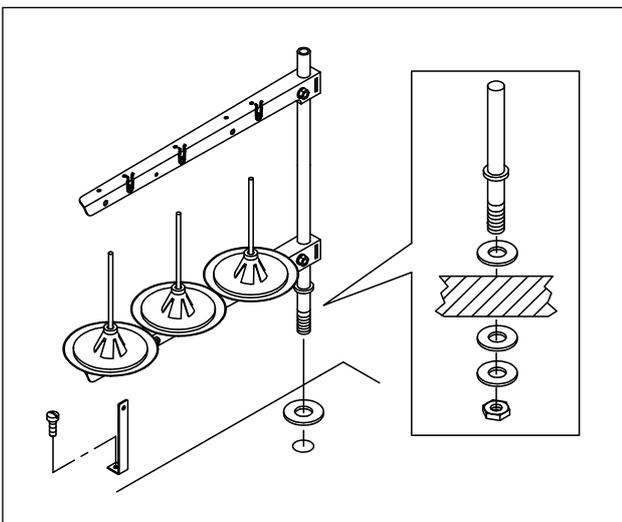
3-2. Installazione del tavolo e del supporto da tavolo



- Attenzione**
1. Dopo il disimballaggio, non trasportare la macchina per cucire tenendo la parte inferiore del coperchio ❶ della piastra del tessuto.
 2. Non tenere la parte inferiore del coperchio della centralina elettrica ❷.

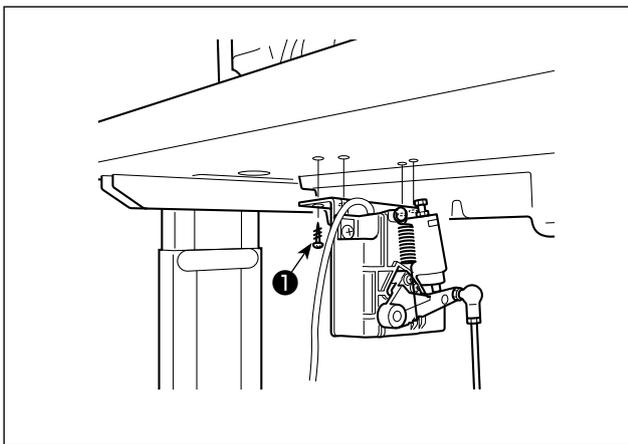


- 1) Installare l'astuccio ❷ dell'erogatore di aria, il tampone ❸ di gomma e il tampone ❹ di gomma alla piastra ❶ di supporto del telaio facendo riferimento al disegno del tavolo e all'elenco delle parti.

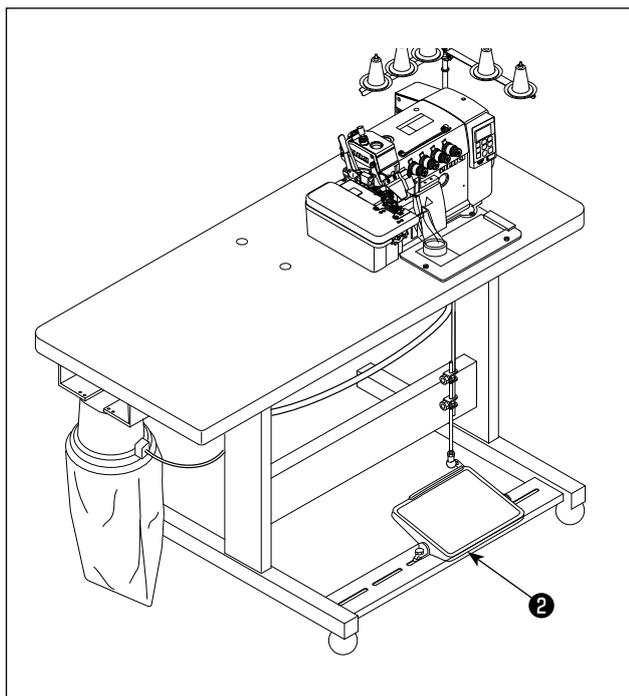


- 2) Assemblare il portafilo.

3-3. Installazione del sensore del pedale



- 1) Installare il sensore del pedale al tavolo con le viti di montaggio **1** in dotazione con l'unità. È necessario installare il sensore del pedale in una posizione in cui il tirante a snodo sia perpendicolare al tavolo.
- 2) Dopo il completamento del montaggio del sensore del pedale sul tavolo, mettere la testa della macchina per cucire sul tavolo.



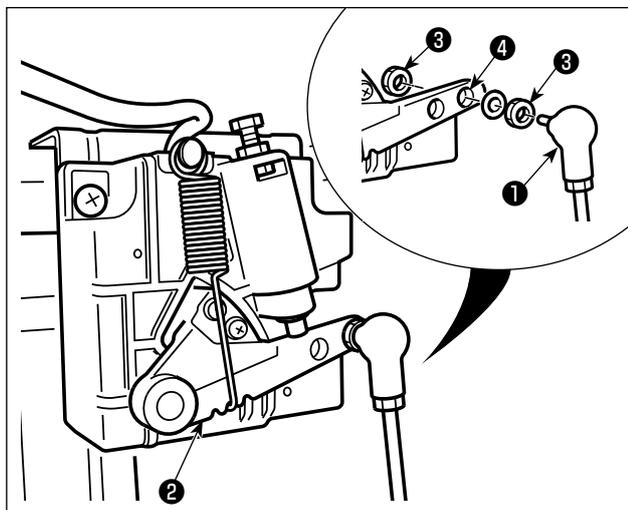
- 3) Montare il pedale di avvio del motore **2**.

3-4. Installazione del tirante a snodo



AVVERTIMENTO:

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



Fissare tirante a snodo ① a foro ④ di installazione di leva di comando ② con dado ③ .

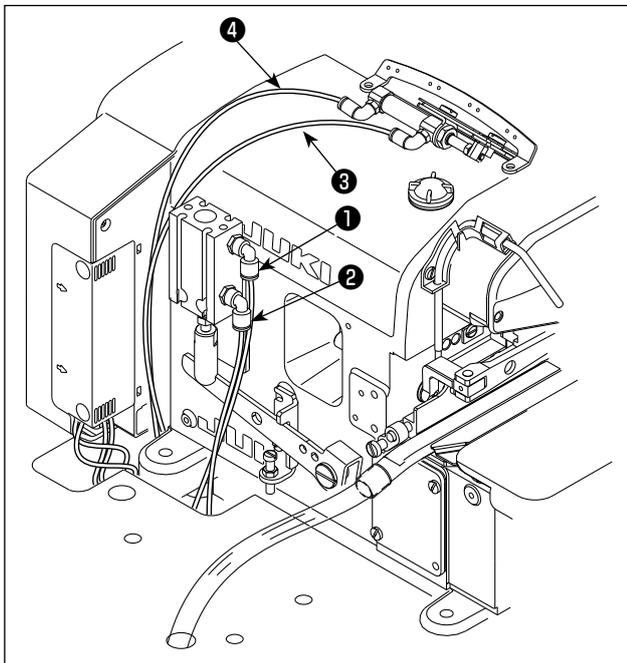
3-5. Tubazioni dell'aria



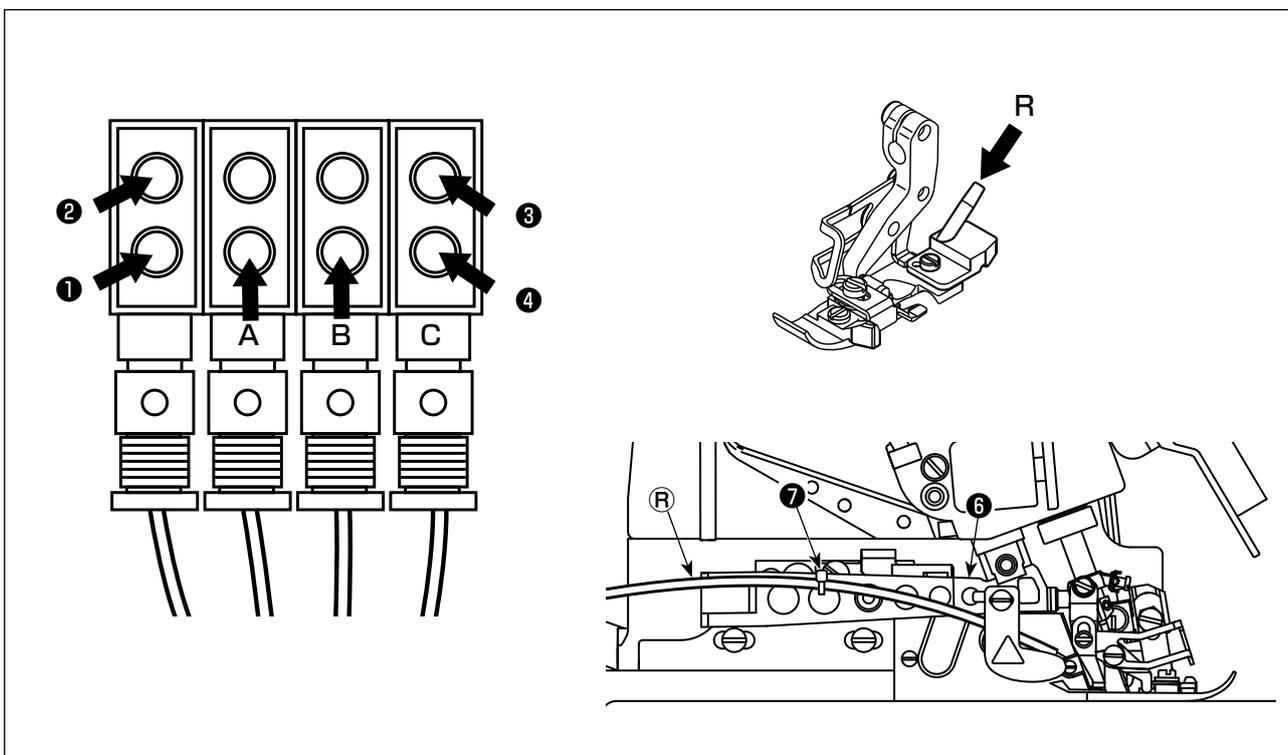
AVVERTIMENTO :

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

[DD22]



- 1) Fare passare i tubi dell'aria ① , ② , ③ e ④ provenienti dal dispositivo di rilascio della tensione e dal cilindro dell'aria sotto il tavolo.



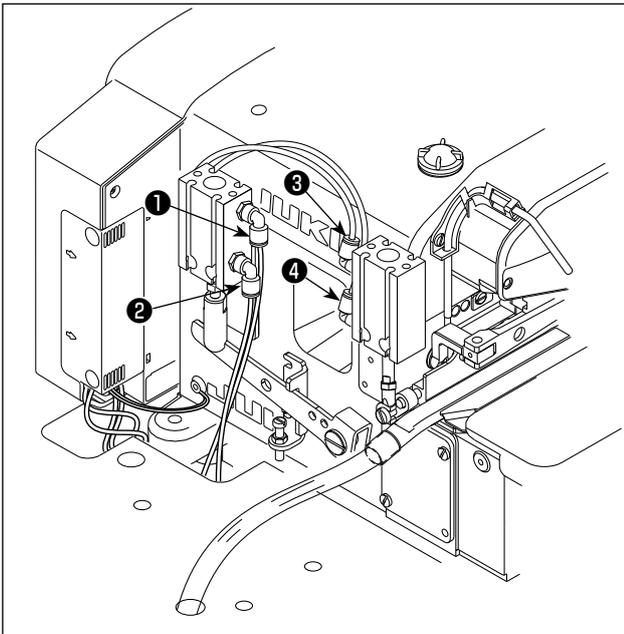
- 2) Collegare i tubi dell'aria ① , ② , ③ e ④ alla valvola solenoide situata sotto il tavolo.

Collegare i tubi dell'aria **A** e **B** provenienti dal dispositivo di aspirazione rispettivamente ad **A** e **B**. Collegare il tubo dell'aria **R** alla porta di collegamento del soffiatore di aria del piedino premistoffa **R**.

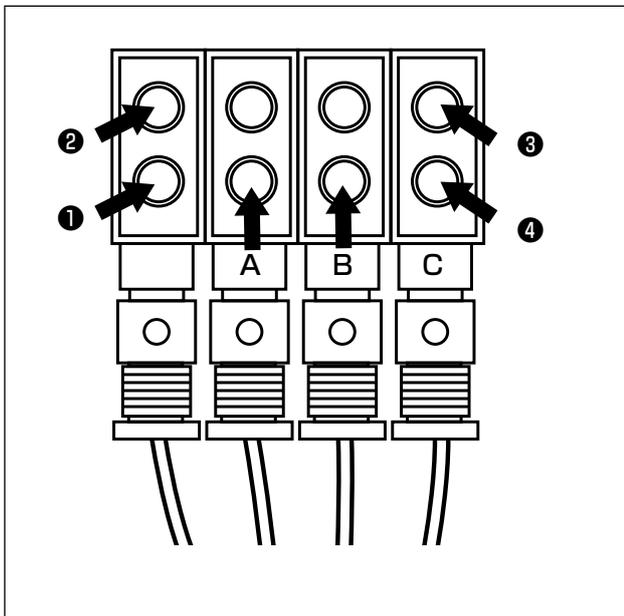
* Assicurarsi di fare passare il tubo dell'aria **R** da collegare al soffiatore di aria del piedino premistoffa lungo il lato superiore del braccio premistoffa **6** e fissarlo con la fascetta fermacavo **7** .

Fare riferimento a **"3-1. Installazione del dispositivo di aspirazione"p.3** per ulteriori dettagli sui tubi dell'aria provenienti dal dispositivo di aspirazione.

[DD23]



- 1) Fare passare i tubi dell'aria ① , ② , ③ e ④ provenienti dal cilindro dell'aria sotto il tavolo.



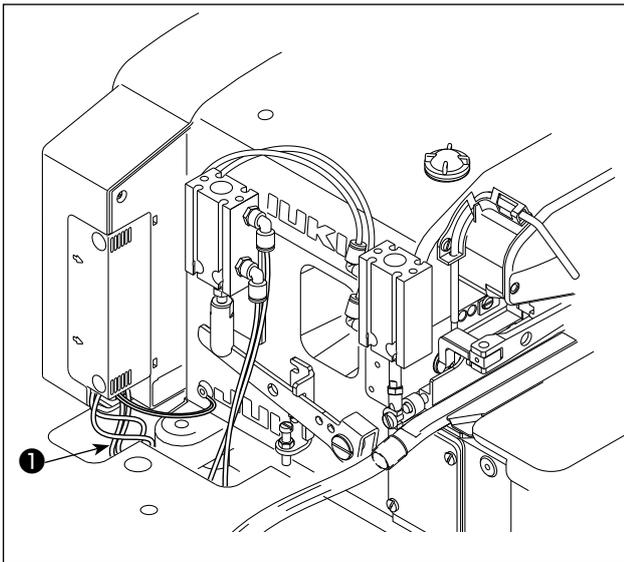
- 2) Collegare i tubi dell'aria ① , ② , ③ e ④ alla valvola solenoide situata sotto il tavolo.
Collegare i tubi dell'aria **A** e **B** provenienti dal dispositivo di aspirazione rispettivamente ad **A** e **B**.
Fare riferimento a "[3-1. Installazione del dispositivo di aspirazione](#)" p.3 per ulteriori dettagli sui tubi dell'aria provenienti dal dispositivo di aspirazione.

3-6. Collegamento dei connettori

AVVERTIMENTO :

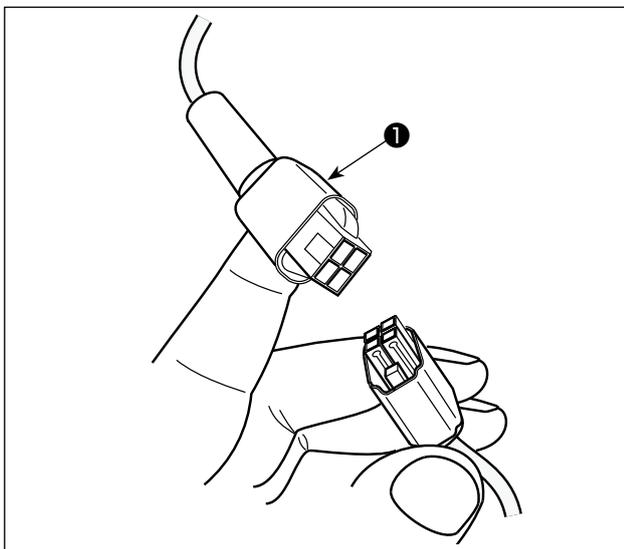


- Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità, scollegare la spina di alimentazione dalla presa di corrente e attendere cinque minuti o più prima di installare il sensore del pedale.
- Per evitare danni al dispositivo causati da malfunzionamenti e caratteristiche tecniche inadatte, assicurarsi di inserire i cavi ai posti specificati. (Se un connettore è inserito in un connettore sbagliato, non solo il dispositivo corrispondente al connettore può rompersi, ma anche può avviare improvvisamente, con conseguente rischio di lesioni personali.)
- Per evitare ferimenti causati da malfunzionamenti, assicurarsi di bloccare il connettore con fermo.
- Non collegare la spina di alimentazione finché il collegamento dei cavi non sia completato.
- Fissare i cavi facendo attenzione a non piegarli con forza o schiacciarli con i chiodi ad U.
- Per quanto riguarda il dettaglio relativo al maneggio di rispettivi dispositivi, leggere attentamente i Manuali d'Istruzioni in dotazione con i dispositivi prima di maneggiare i dispositivi.



1. Non collegare la spina di alimentazione alla presa di corrente.
2. Assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia spento.
3. Assicurarsi di inserire completamente i connettori nelle porte corrispondenti finché non siano bloccati.

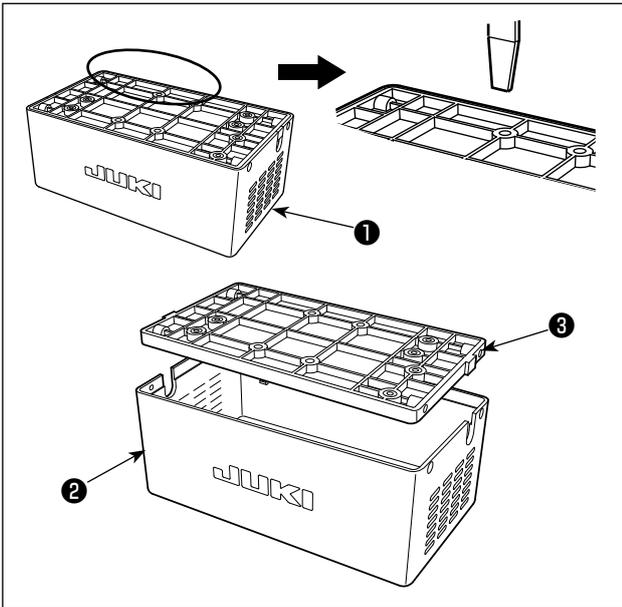
1) Estrarre il cavo **1** del sensore del pedale proveniente dalla centralina elettrica verso la superficie inferiore del tavolo.



2) Collegare il cavo **1** del sensore del pedale e il connettore sotto il tavolo.

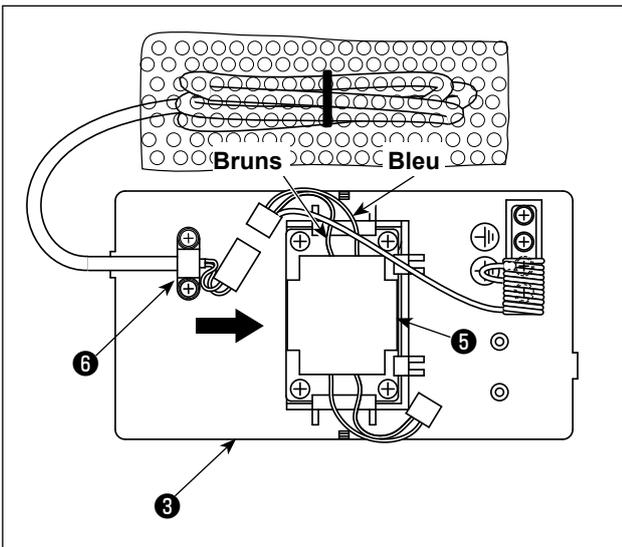
3-7. Installazione della centralina reattore [Solo per i modelli di tipo UE]

* Per i modelli progettati per l'UE, installare la centralina reattore che viene fornita con la macchina per cucire.



1) Staccare il coperchio 2 del reattore dalla centralina reattore 1 per separarlo dalla base asm. 3 del reattore.

* Il coperchio del reattore può essere rimosso facilmente inserendo un attrezzo che abbia una punta piatta sottile come un cacciavite a lama piatta tra il coperchio e la base.

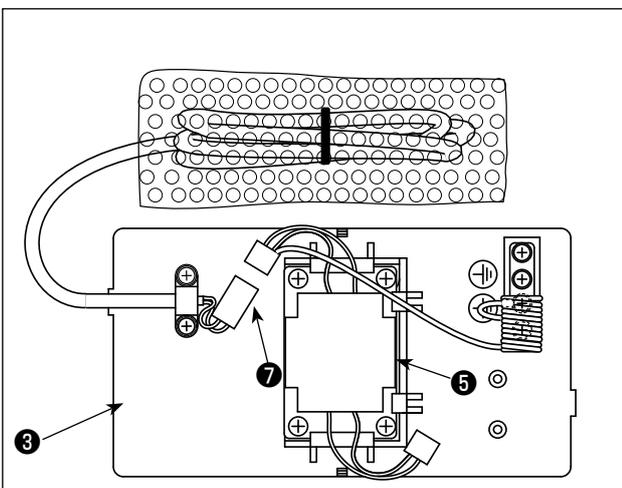


2) Fare scorrere il reattore 5 nella direzione della freccia per inserirlo nella base asm. 3 del reattore.

1. Quando si inserisce il reattore, staccare preventivamente il morsetto 6 per cavi in dotazione



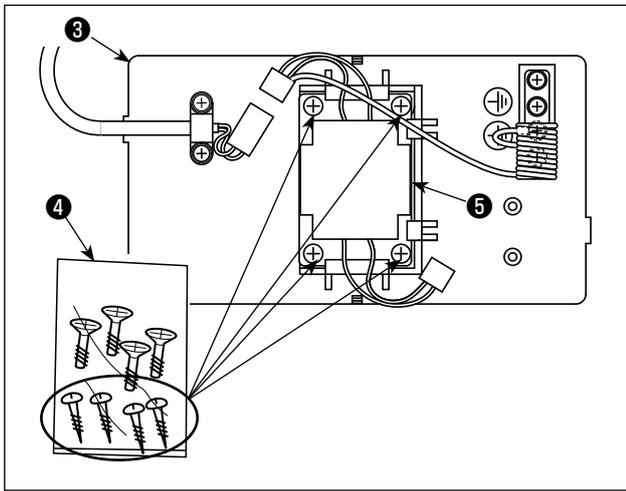
2. Inserire il reattore 5 nella base asm. del reattore rivolgendo i fili conduttori marrone e blu verso l'alto.



3) Collegare il connettore 7 del cavo di alimentazione che è fissato alla base asm. 3 del reattore al connettore del reattore 5.

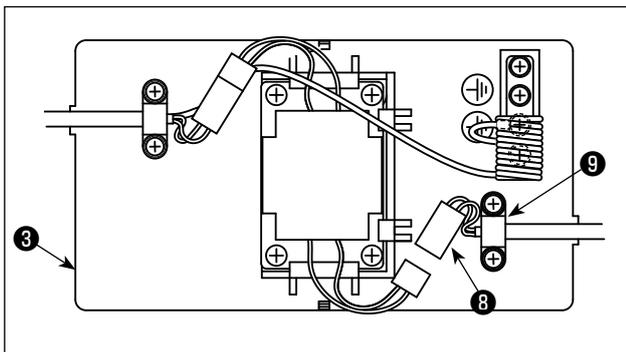


Assicurarsi di inserire completamente il primo in quest'ultimo finché il connettore non venga bloccato.

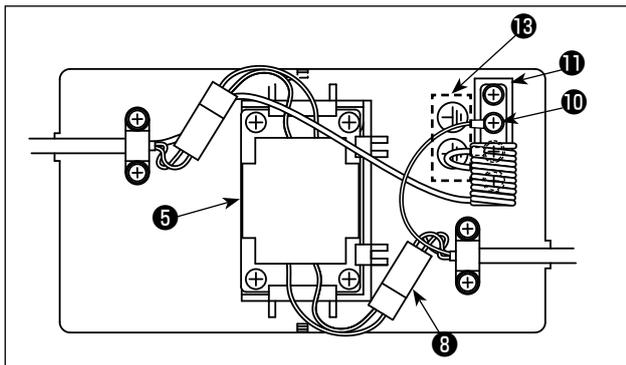


- 4) Estrarre le viti per legno (ST4,2 x 25) dal sacchetto 4 per viti. Fissare la base asm. 3 del reattore e il reattore 5 sulla superficie inferiore del tavolo della macchina per cucire con le viti per legno (in quattro punti).

Attenzione Fare riferimento alla figura di istruzioni mostrata nel seguente passaggio della procedura 10) per le posizioni di montaggio del coperchio del reattore e della base asm. del reattore.

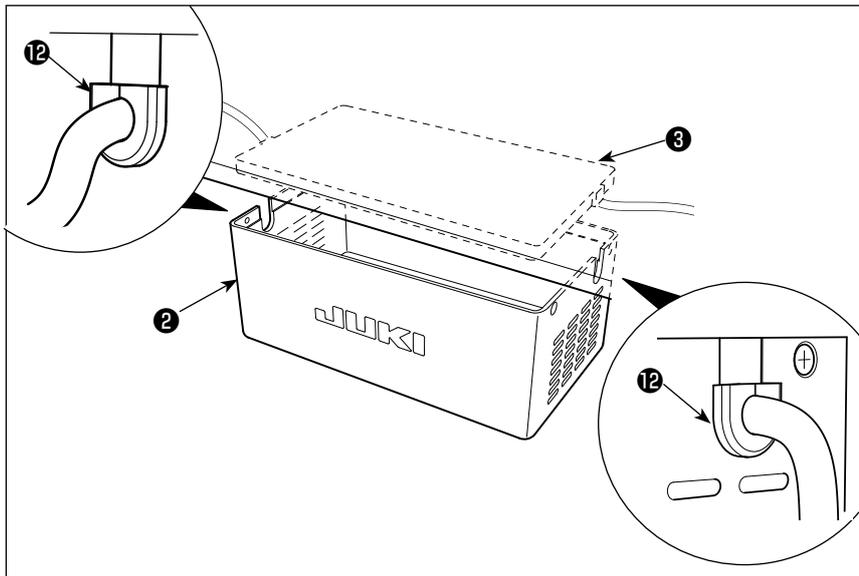


- 5) Fissare il cavo asm. 8 di alimentazione proveniente dalla centralina elettrica alla base asm. 3 del reattore con il morsetto 9 per cavi in dotazione.



- 6) Collegare il connettore del cavo asm. 8 di alimentazione al connettore del reattore 5 .
 7) Fissare il morsetto 10 della messa a terra del cavo asm. 8 di alimentazione alla base 11 della messa a terra con una vite.

Attenzione Fissare il morsetto della messa a terra alla vite con il segno 13 di messa a terra.

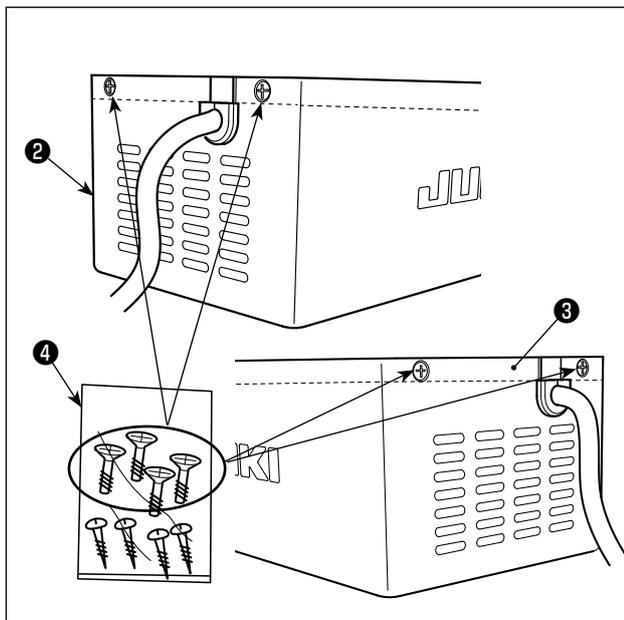


- 8) Montare il coperchio 2 del reattore sulla base asm. 3 del reattore.

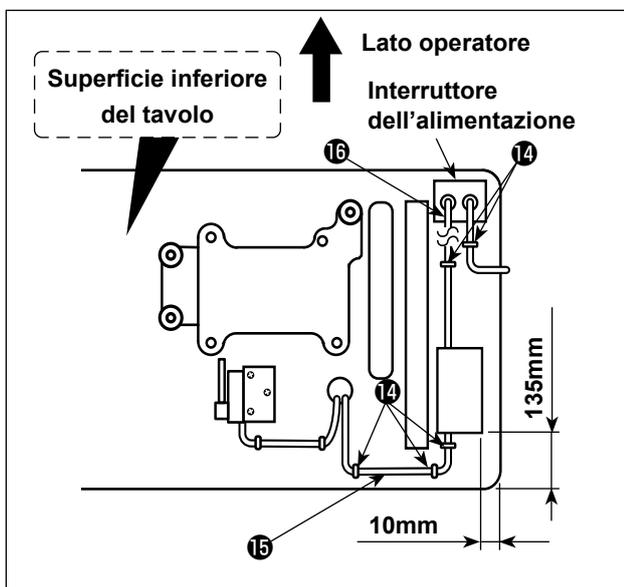


Fare attenzione che il cavo non venga intrappolato sotto il coperchio 2 del reattore.

Fare passare il cavo di alimentazione attraverso il gommino 12 per cavi. Inserire quindi il cavo di alimentazione nella sezione di fessura del coperchio 2 del reattore e tenerlo con la base asm. 3 del reattore.



- 9) Estrarre le viti di fissaggio del coperchio del reattore dal sacchetto 4 per viti. Fissare il coperchio 2 del reattore alla base asm. 3 del reattore con le viti di fissaggio (in quattro punti).



- 10) Fissare il cavo 15 di ingresso CA e il cavo 16 di uscita sulla superficie inferiore del tavolo utilizzando il chiodo 14 ad U in dotazione. In questo momento, fare attenzione a non incrociare il cavo 15 di ingresso e il cavo 16 di uscita.



Il cavo di ingresso CA e il cavo 15 di uscita devono essere utilizzati fissandoli leggermente con una fascetta fermacavi accessoria 16.

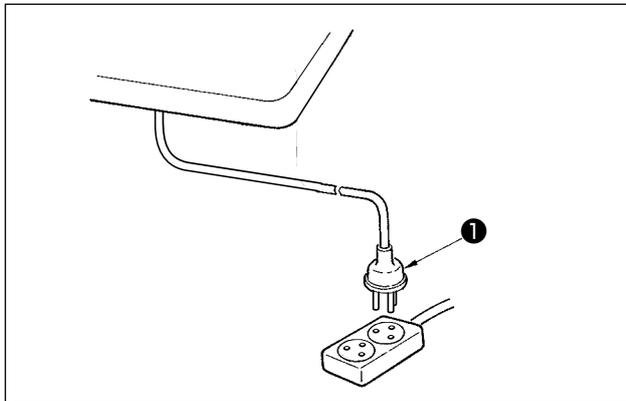
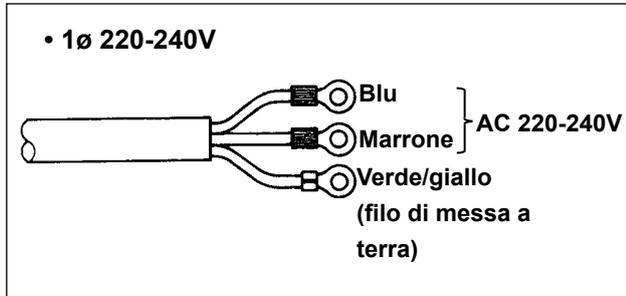
3-8. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione



AVVERTIMENTO :

1. Assicurarsi di collegare il filo di messa a terra (verde/giallo) alla posizione specificata (sul lato messa a terra).
2. Fare attenzione che i terminali non vengano a contatto tra loro.
3. Quando si chiude il coperchio dell'interruttore dell'alimentazione, fare attenzione che il cavo non venga intrappolato sotto il coperchio.

[Da 220 a 240V, monofase]



- 1) Collegare il cavo di alimentazione alla spina di alimentazione ❶.

Collegare i fili blu e marrone al lato dell'alimentazione e il filo verde/giallo al lato della terra come illustrato in figura.



1. Assicurarsi di preparare la spina di alimentazione conforme allo standard di sicurezza.
2. Assicurarsi di collegare il filo di messa a terra (verde/giallo) al lato messa a terra.

- 2) Verificare che l'interruttore dell'alimentazione ❶ sia nello stato OFF.

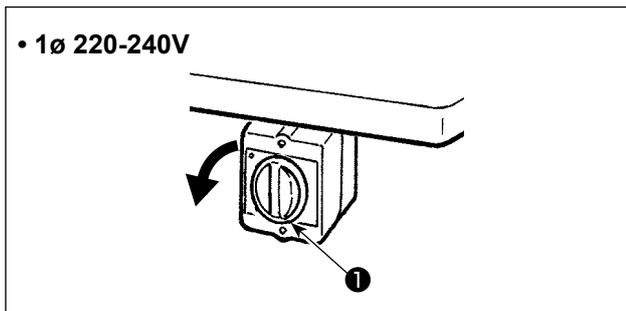
Inserire quindi la spina di alimentazione proveniente dall'interruttore dell'alimentazione nella presa di corrente.



Prima di collegare la spina di alimentazione ❶, controllare di nuovo la specifica della tensione di alimentazione indicata sulla centralina di alimentazione.

- * La forma della spina di alimentazione ❶ varia a seconda della destinazione della macchina per cucire.

3-9. Interruttore di alimentazione



- 1) L'alimentazione della macchina per cucire viene messa nello stato ON quando la manopola dell'interruttore ❶ di alimentazione viene ruotata di 90 gradi in senso antiorario; o nello stato OFF quando essa viene ruotata in senso orario per riportarla alla posizione iniziale.

1. Non picchiare fortemente l'interruttore di alimentazione.
2. Se l'indicatore LED di alimentazione sul pannello non si accende dopo aver acceso l'interruttore ❶ dell'alimentazione, spegnere immediatamente l'interruttore dell'alimentazione e controllare la tensione di alimentazione.

Quando si desidera riaccendere l'interruttore ❶ di alimentazione dopo aver eseguito i passaggi sopra indicati, è necessario attendere cinque minuti o più dopo aver disattivato l'interruttore ❶ di alimentazione.

3. Non mettere la mano o qualcosa sotto l'ago poiché la barra ago può muoversi automaticamente in base all'impostazione dell'interruttore di memoria quando si accende la macchina per cucire.
4. Quando si accende la macchina per cucire mentre è selezionata la modalità completamente automatica, la macchina per cucire non inizierà a cucire per motivi di sicurezza finché il sensore anteriore è ostruito.



Se si desidera riprendere a cucire in modalità completamente automatica, rimuovere l'ostacolo che ostruisce il sensore anteriore, ostruire nuovamente il sensore anteriore con il materiale da cucire e premere una volta la parte anteriore del pedale.



5. Quando si accende la macchina per cucire mentre è selezionata la modalità completamente automatica, "PEDL" verrà visualizzato sul pannello operativo come mostrato nella figura a sinistra.
Se si desidera iniziare a cucire, premere una volta la parte anteriore del pedale.
6. Quando si accende la macchina per cucire per la prima volta dopo l'acquisto, la macchina per cucire si avvia in modalità semiautomatica per motivi di sicurezza.
Cambiare la modalità dalla modalità semiautomatica a qualsiasi modalità di cucitura che si desidera utilizzare. Fare riferimento a ["6-5. Dettagli sull'impostazione delle funzioni principali" p.44](#) per ulteriori dettagli sulle modifiche apportate alla macchina per cucire.

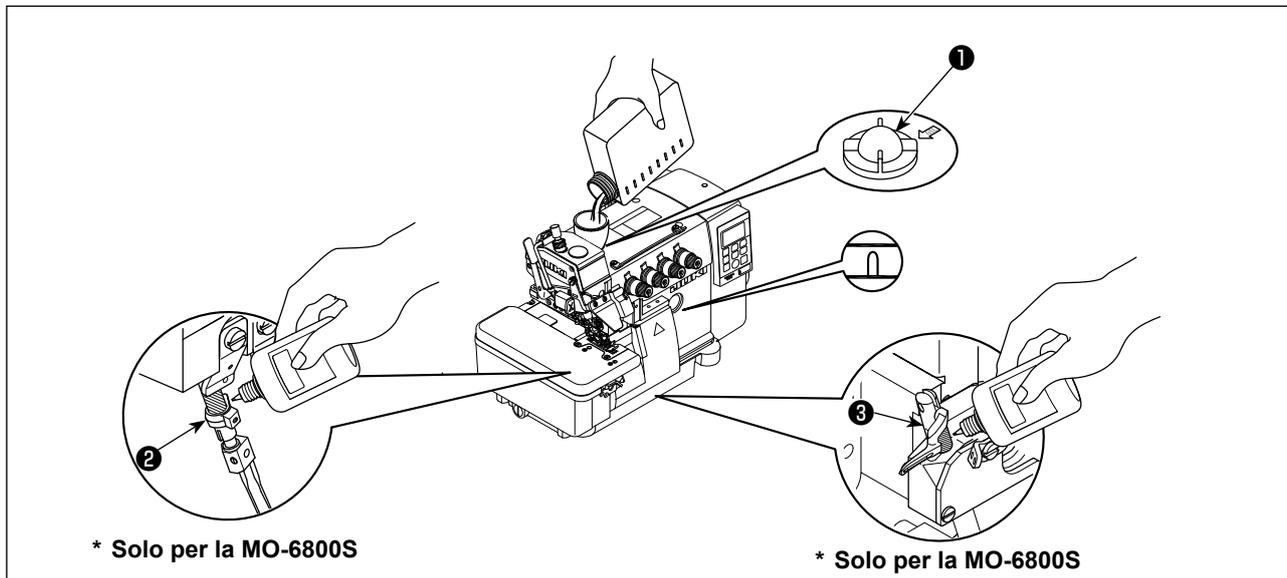
4. LUBRIFICAZIONE E DRENAGGIO



AVVERTIMENTO :

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

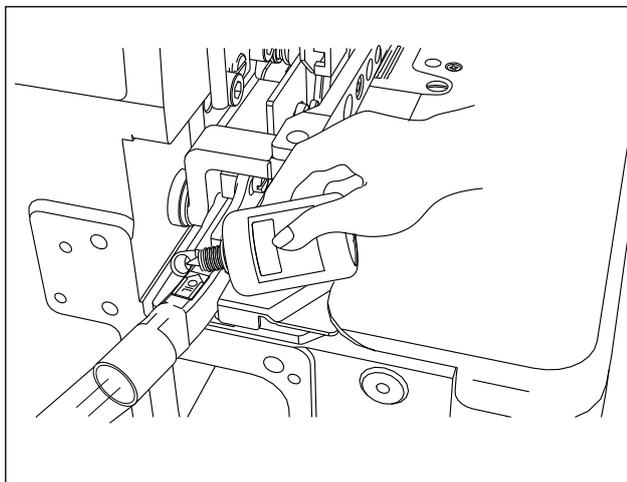
4-1. Olio lubrificante



- 1) Togliere l'indicatore visivo ❶ del livello dell'olio dalla bocca di ingresso dell'olio. Aggiungere l'olio lubrificante realizzato specificamente per le macchine che funzionano ad altissima velocità (JUKI MACHINE OIL #18) in dotazione con l'unità o equivalente attraverso la bocca di ingresso dell'olio. Quando la superficie dell'olio raggiunge lo spazio tra le due linee di riferimento sull'indicatore di livello dell'olio, avvitare l'indicatore visivo ❶ del livello dell'olio.
- 2) (Solo per la MO-6800S) Prima di attivare la macchina per cucire per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, lubrificare le sezioni ombreggiate della barra ago ❷ e della guida ❸ del crochet superiore.

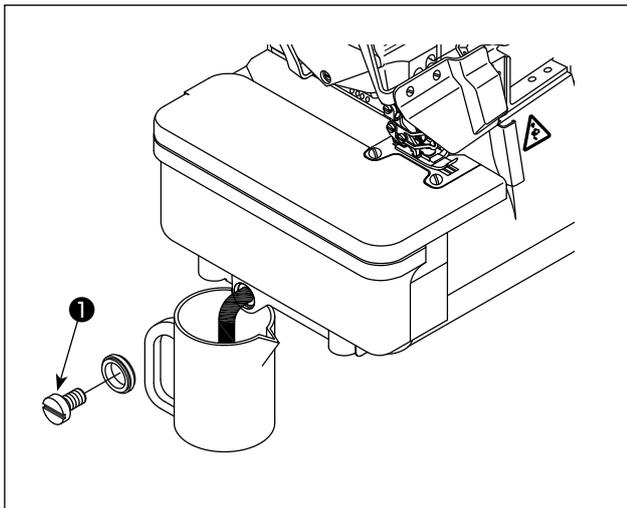


Fare attenzione a non versare una quantità eccessiva di olio lubrificante al momento della lubrificazione. Se la macchina viene lubrificata con una quantità eccessiva di olio, possono verificarsi perdite di olio.

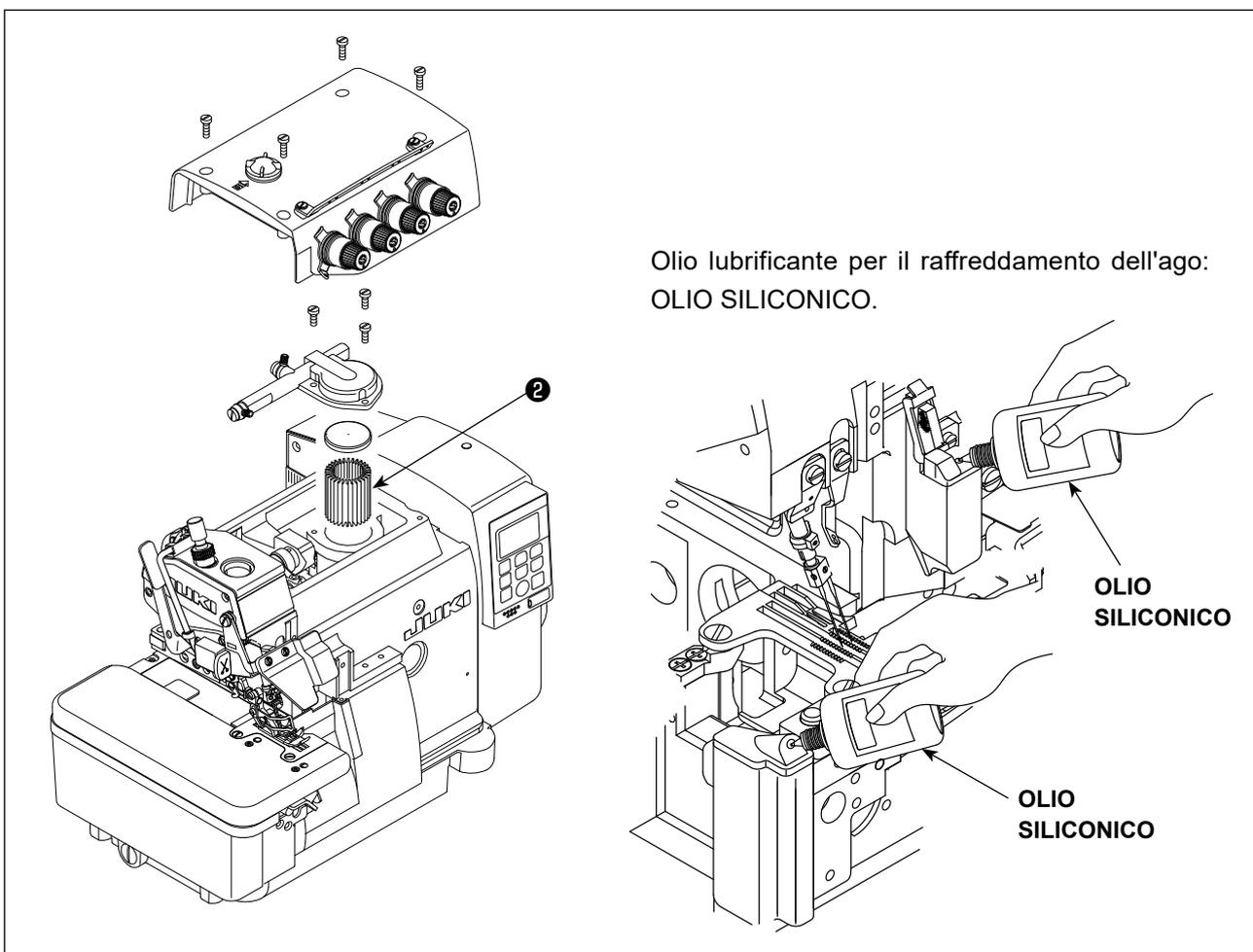


- 3) Per il modello di tipo DD22, applicare periodicamente olio lubrificante allo stoppino dell'olio in corrispondenza del foro dell'olio del coltello laterale per evitare che lo stoppino dell'olio si asciughi.

4-2. Drenaggio e riempimento dell'olio



- 1) Allentare la vite ❶ e scaricare tutto l'olio rimasto all'interno del serbatoio dell'olio. Poi stringere la vite ❶ di nuovo.

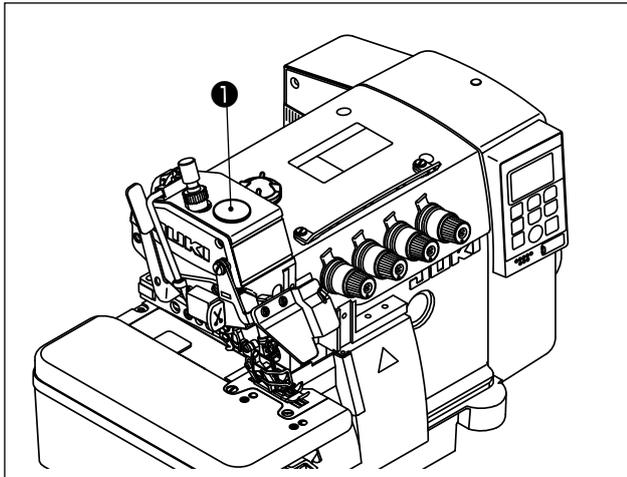


- 2) Per garantire la lunga durata di vita della macchina, sostituire l'olio dopo le prime quattro settimane, e poi sostituirlo ogni quattro mesi.
- 3) Questa macchina è dotata di un filtro ❷ dell'olio per garantire la lunga durata di vita della macchina. Pulire questo filtro ❷ dell'olio una volta al mese e se necessario sostituirlo con uno nuovo.

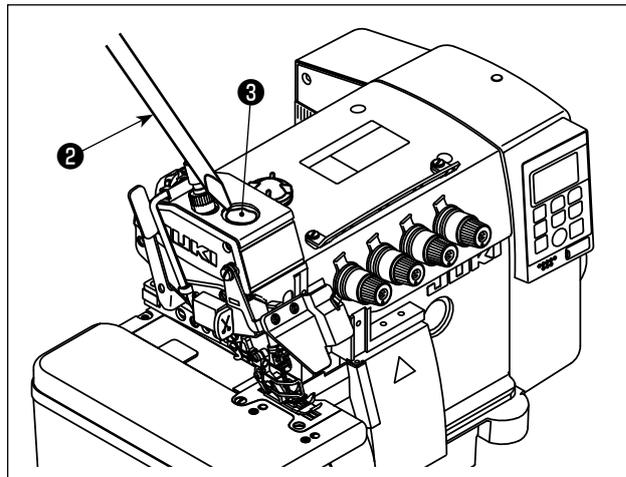
4-3. Aggiunta del grasso esclusivo [Solo per la MO-6800D]

* La l'aggiunta periodica del grasso esclusivo (una volta ogni uno o due anni) sarà efficace per garantire il buon funzionamento della macchina.

1. Come aggiungere grasso al vano barra ago

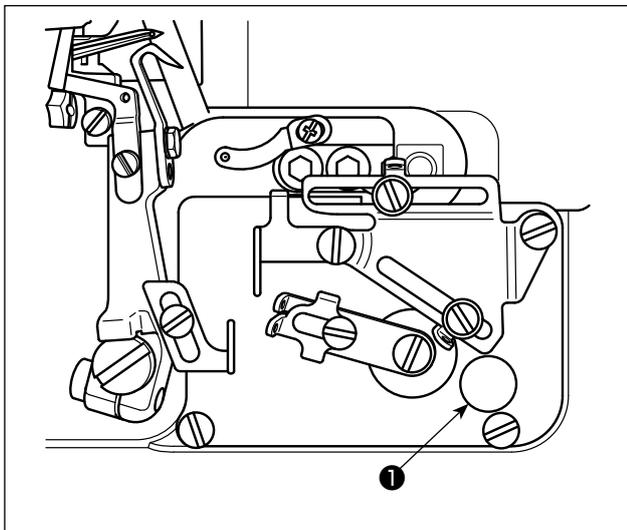


1) Togliere il tappo di gomma ❶ per l'aggiunta del grasso dal vano barra ago.

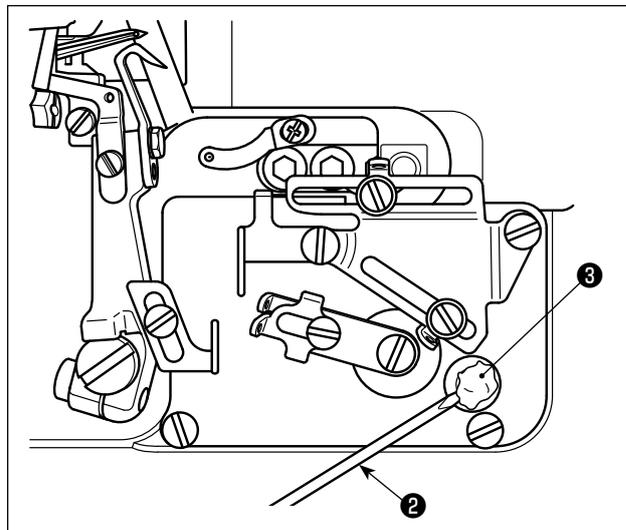


2) Aggiungere grasso con la punta di un cacciavite ❸, ❷ o qualcosa di simile. Utilizzare il grasso JUKI GREASE A per l'aggiunta del grasso.
JUKI GREASE A: 40006323 (numero di parte)

2. Come aggiungere grasso al vano crochet



1) Togliere il tappo di gomma ❶ per l'aggiunta del grasso dal vano crochet.



2) Aggiungere grasso con la punta di un cacciavite ❸, ❷ o qualcosa di simile. Utilizzare il grasso JUKI GREASE A per l'aggiunta del grasso.
JUKI GREASE A: 40006323 (numero di parte)

5. PROCEDURA OPERATIVA DELLA MACCHINA PER CUCIRE

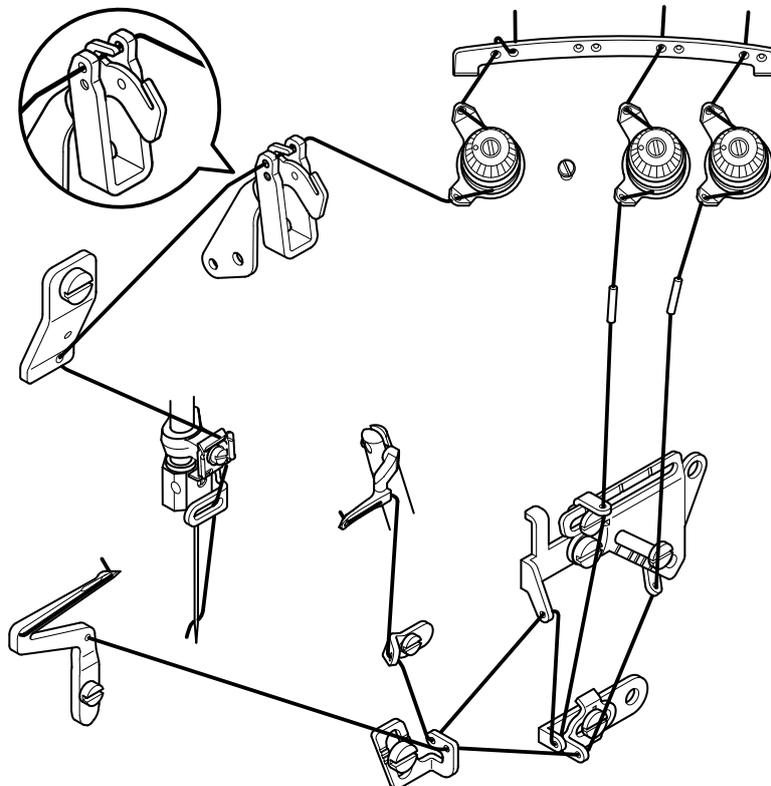
5-1. INFILATURA DEL FILO



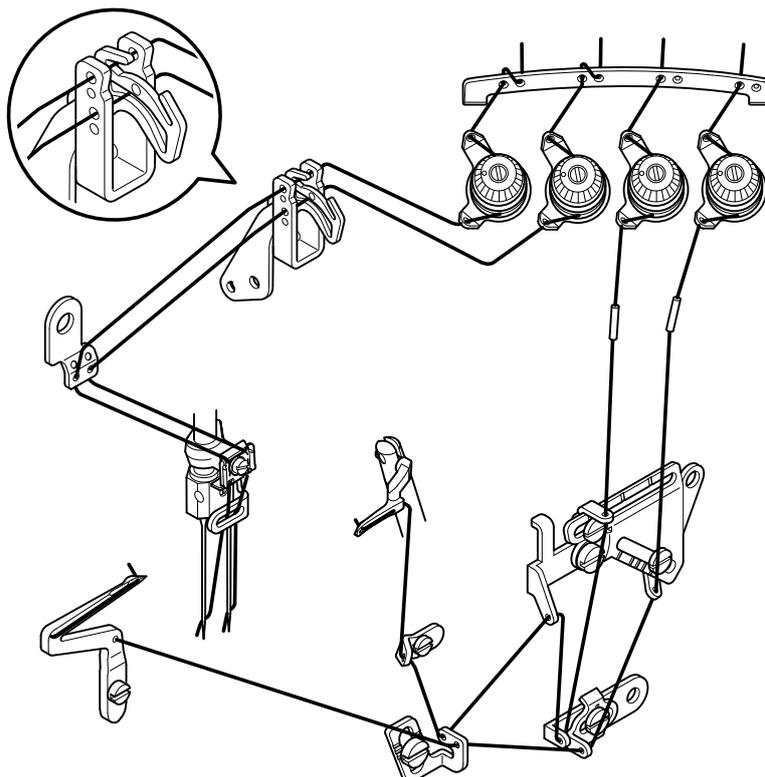
AVVERTIMENTO :

Seguire le procedure per l'infilatura. L'infilatura sbagliata può causare problemi di cucitura come rottura del filo, salti di punto e raggrinzamento del tessuto.

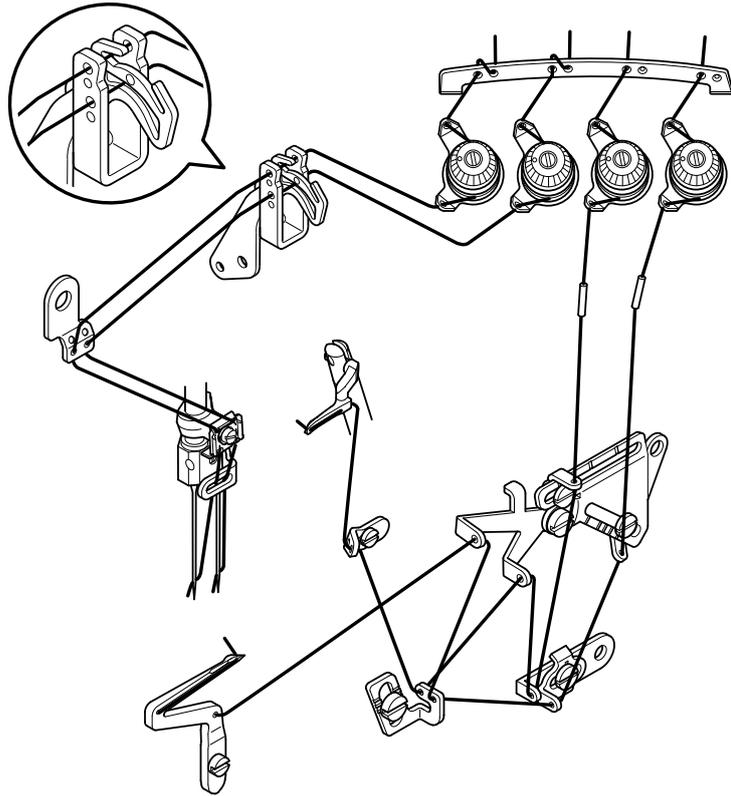
MO-6804



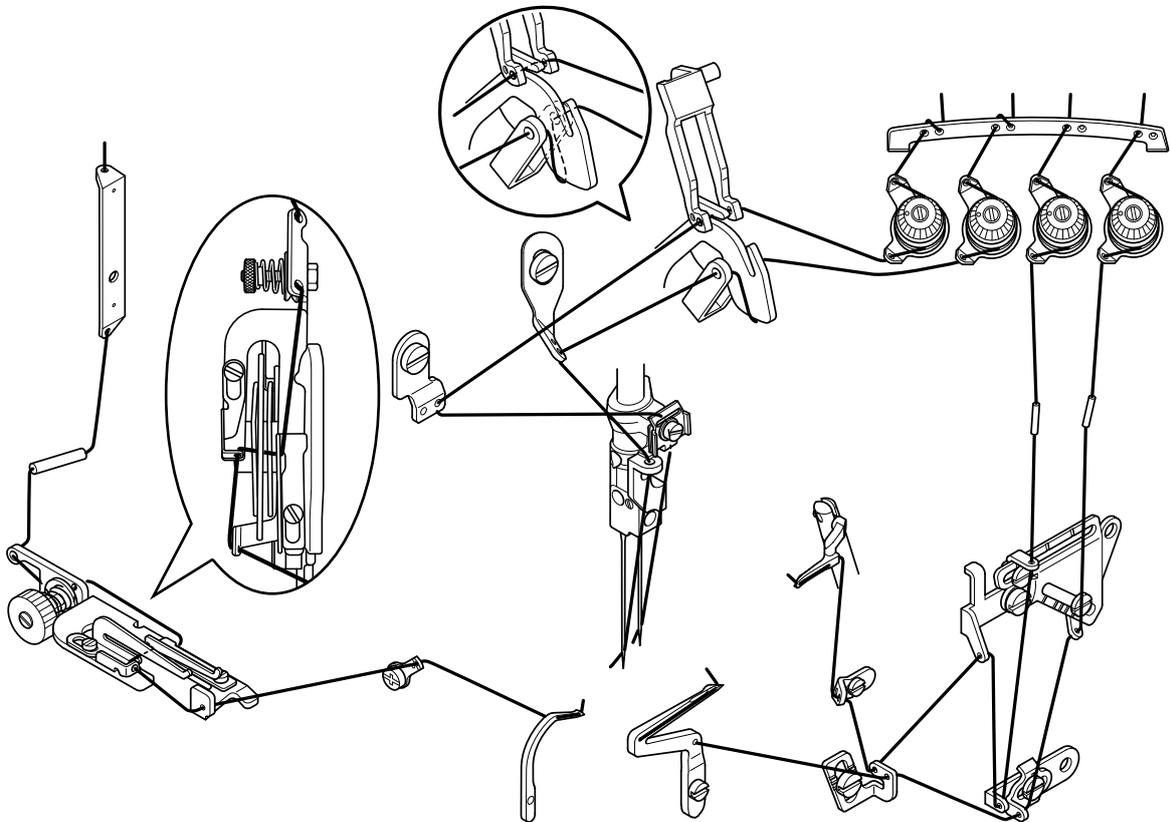
MO-6814



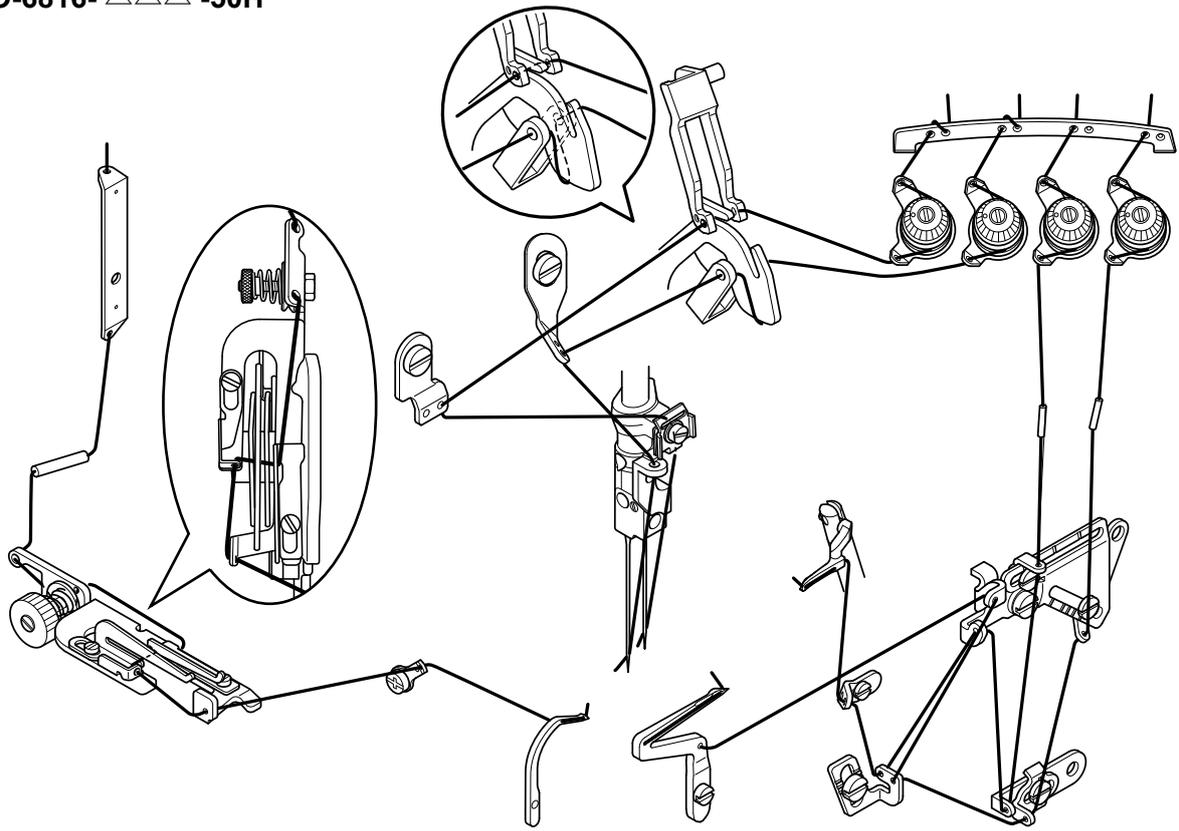
MO-6814- ▲▲▲ -44H



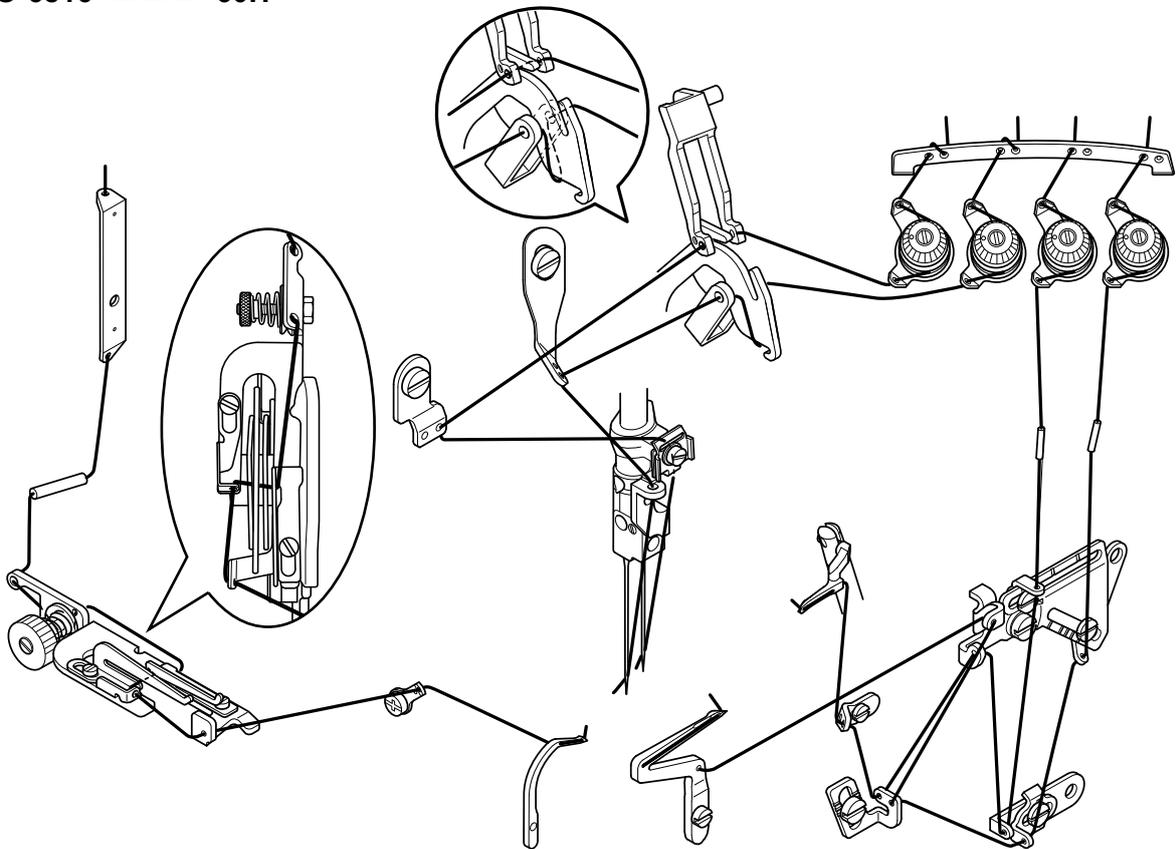
MO-6816



MO-6816- ▲▲▲▲ -50H



MO-6816- ▲▲▲▲ -60H

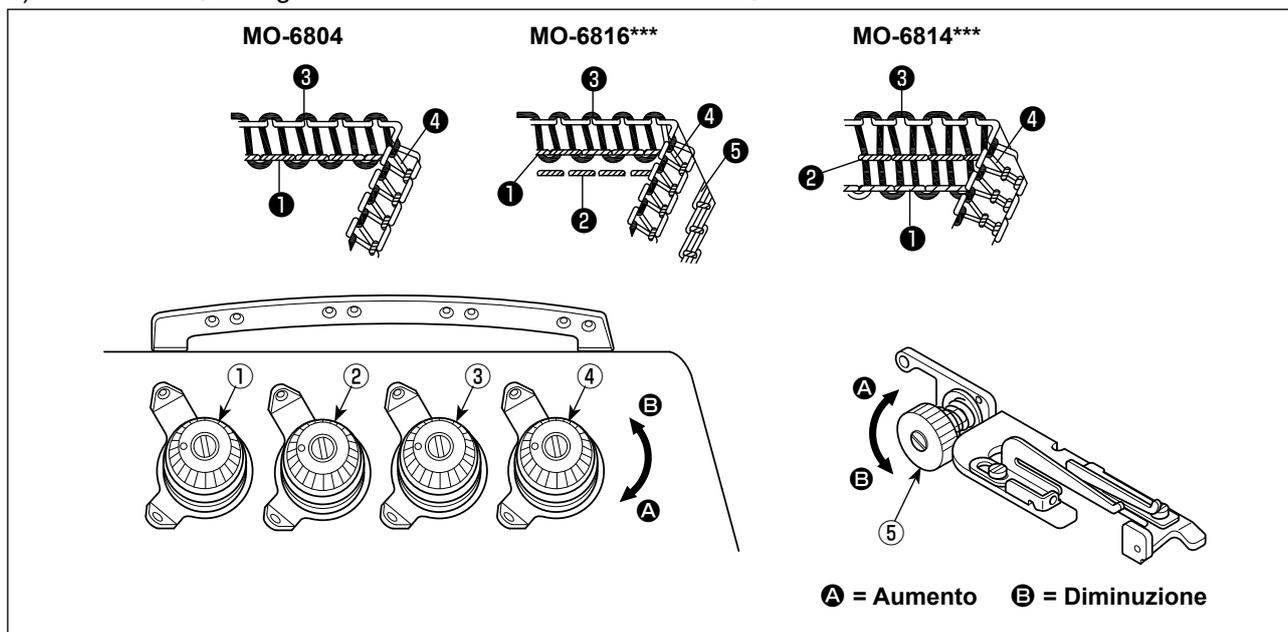


5-2. Regolazione della tensione del filo

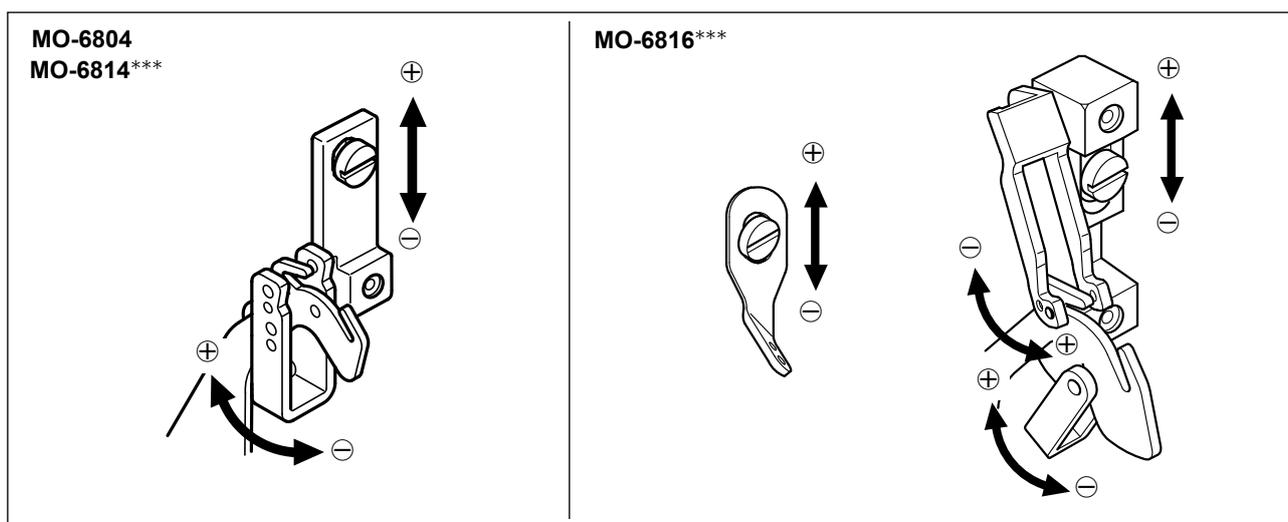
La tensione del filo deve essere regolata correttamente secondo le tipologie e lo spessore dei materiali, la lunghezza del punto, la larghezza della cucitura, ecc. Inoltre, regolare le manopole di regolazione della tensione del filo singolarmente caso per caso. Girare le manopole in senso orario per aumentare la tensione del filo. In caso contrario, la tensione del filo sarà diminuita.

(1) Manopole di regolazione della tensione del filo

- 1) Il dado No. ① di regolazione della tensione controlla il filo ① .
- 2) Il dado No. ② di regolazione della tensione controlla il filo ② .
- 3) Il dado No. ③ di regolazione della tensione controlla il filo ③ .
- 4) Il dado No. ④ di regolazione della tensione controlla il filo ④ .
- 5) Il dado No. ⑤ di regolazione della tensione controlla il filo ⑤ .

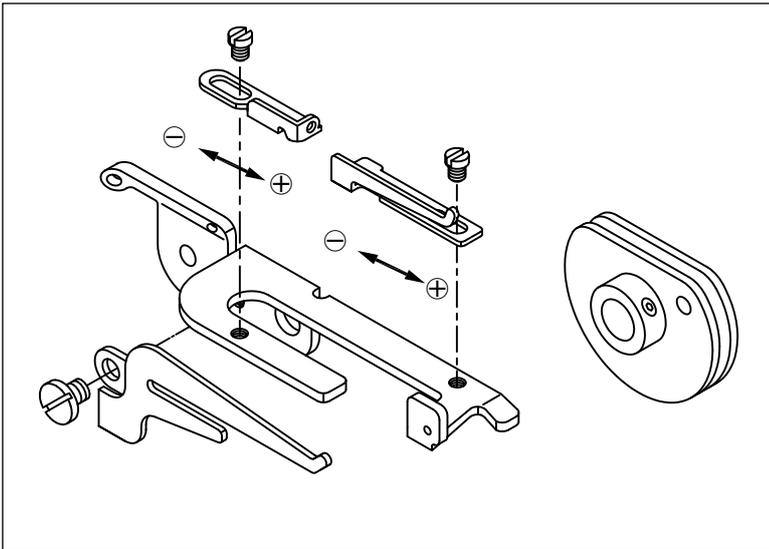


(2) Regolazione della lunghezza del filo dell'ago



- 1) Regolare la lunghezza del filo dell'ago ruotando il guidafile nelle direzioni delle frecce.
- 2) Spostarla verso la direzione ⊕ per aumentare la lunghezza del filo dell'ago.
- 3) Spostarla verso la direzione ⊖ per diminuire la lunghezza del filo dell'ago.

(3) Regolazione del guidafile della camma del filo del crochet



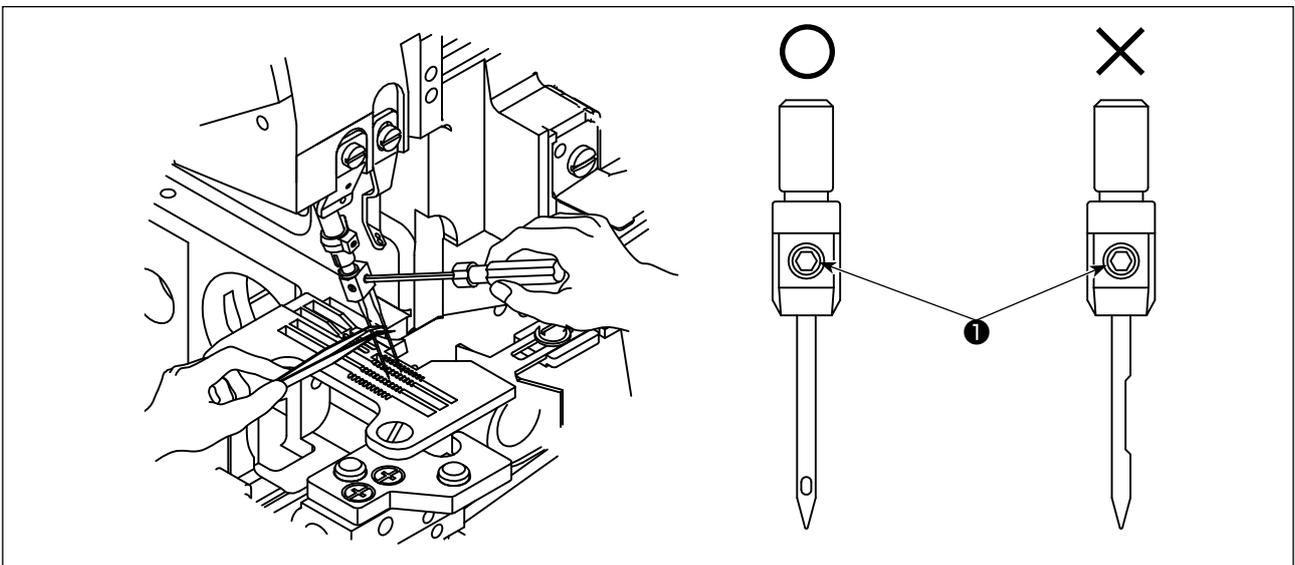
- 1) Nel caso in cui il filo del crochet non sia opportunamente regolato, i capi del filo non possono essere formati regolarmente. (Il filo può essere eccessivamente allentato o i capi del filo non possono essere formati.)
- 2) Spostare verso la direzione ⊕ per aumentare la quantità di alimentazione del filo in cucitura.
- 3) Spostare verso la direzione ⊖ per diminuire la quantità di alimentazione del filo in cucitura.

5-3. Sostituzione dell'ago



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Utilizzare l'ago DC × 27 o equivalente.
- 2) Allentare la vite ❶ e togliere l'ago.
- 3) Inserire il più possibile l'ago nell'apposito foro del morsetto tenendo la scanalatura dell' nuovo ago rivolta verso il davanti, visto dal lato dell'operatore.
- 4) Stringere la vite ❶.

5-4. Regolazione della lunghezza del punto

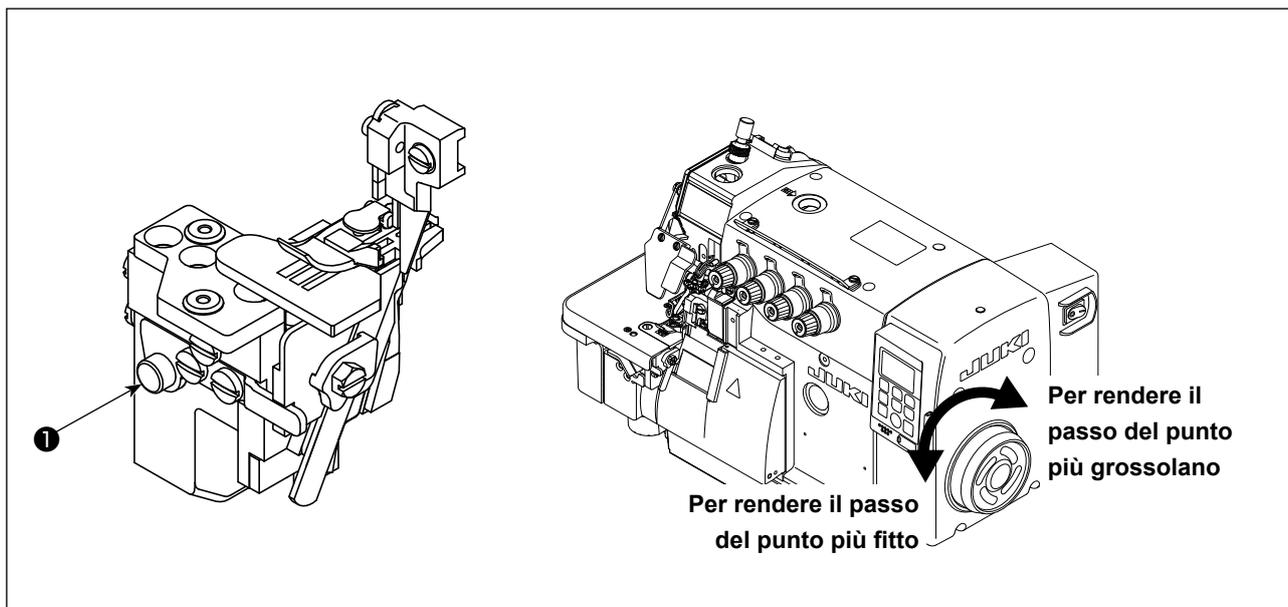


AVVERTIMENTO :

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

Cambiare la lunghezza del punto appropriatamente a seconda del materiale da utilizzare, rapporto di trasporto differenziale o altri fattori pertinenti.

Tenere premuto il bottone ❶ e girare la puleggia finché il bottone non sia bloccato. Poi rilasciare il bottone dopo aver raggiunto la lunghezza del punto desiderata.

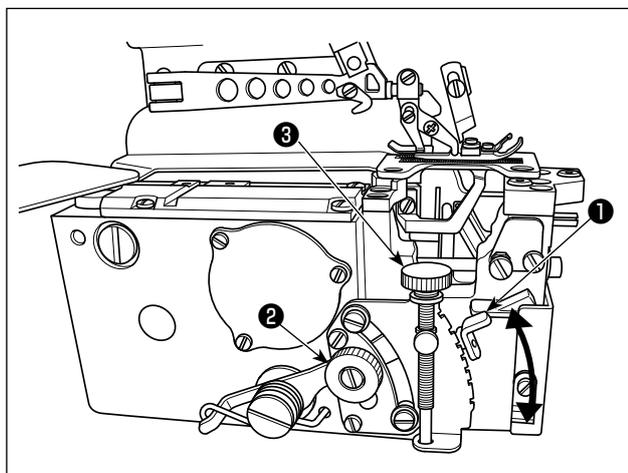


5-5. Regolazione del rapporto di trasporto differenziale



AVVERTIMENTO :

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



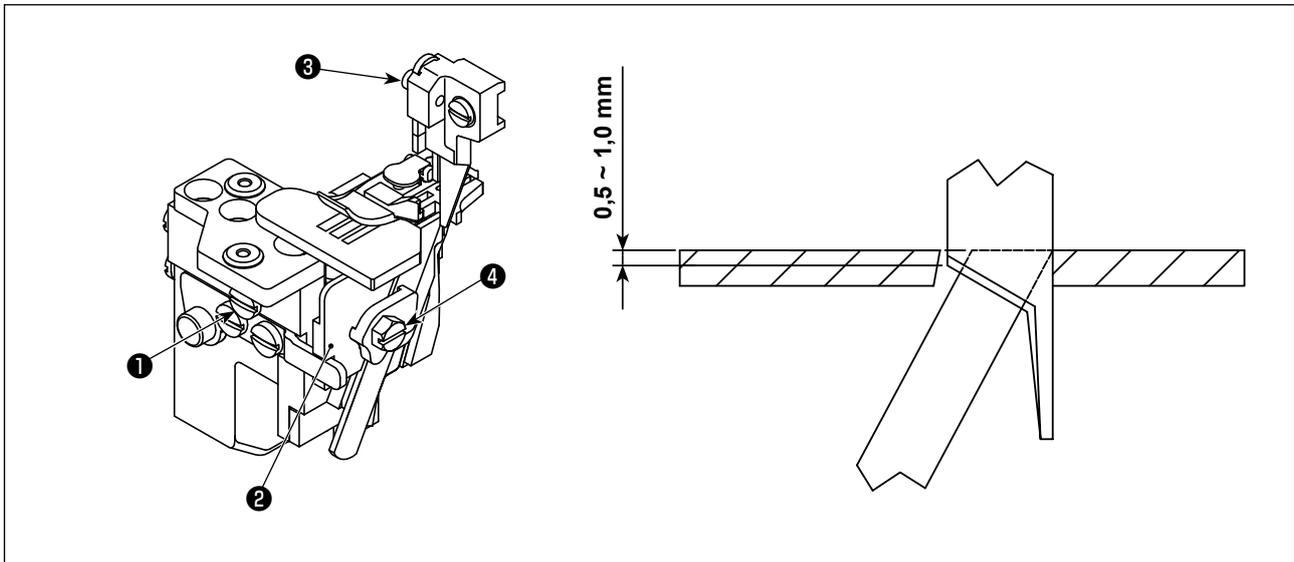
- 1) Allentare il dado ❷ di regolazione del trasporto differenziale. Spostare l'asta ❶ di regolazione del trasporto differenziale verso l'alto per stendere, o verso il basso per arricciare.
- 2) Se si desidera spostare la leva ❶ soltanto leggermente, usare la vite ❸ per la regolazione di precisione del trasporto differenziale.
- 3) Dopo la regolazione, stringere saldamente il dado ❷ di regolazione del trasporto differenziale.

5-6. Sostituzione dei coltelli



AVVERTIMENTO :

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



(1) Sostituzione del coltello superiore

- 1) Allentare la vite ❶ e spostare il supporto ❷ del coltello inferiore verso sinistra. Poi stringere leggermente la vite ❶.
- 2) Togliere la vite ❸ e mettere il coltello superiore nuovo. Poi stringere leggermente la vite.
- 3) Girare la puleggia per spostare il coltello superiore al punto morto inferiore. Regolare l'altezza del coltello superiore in modo che la quantità di ingranamento tra il coltello superiore e il coltello inferiore sia di circa 0,5 ~ 1,0 mm. Dopo la regolazione, stringere la vite ❸.
- 4) Allentare la vite ❶ e riportare il supporto ❷ del coltello inferiore alla sua posizione originale. Controllare che il coltello superiore e il coltello inferiore possano tagliare il filo precisamente, e poi stringere la vite ❶.

(2) Sostituzione del coltello inferiore

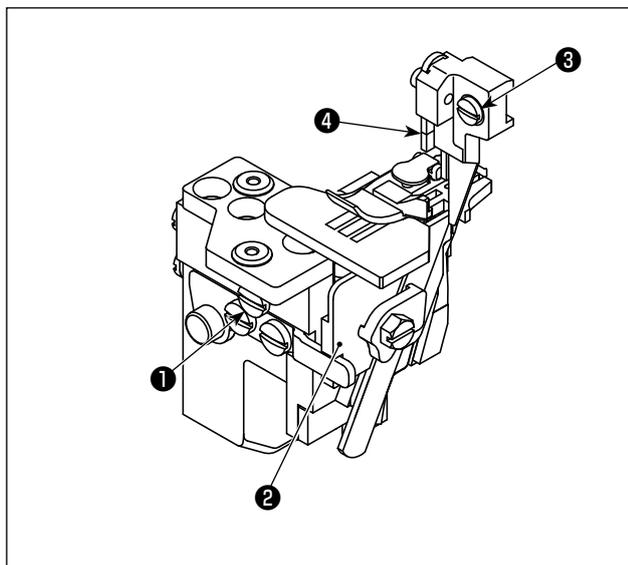
- 1) Allentare la vite ❶ e spostare il supporto ❷ del coltello inferiore verso sinistra. Poi stringere leggermente la vite ❶.
- 2) Allentare la vite ❹. Sostituire il coltello inferiore con uno nuovo.
- 3) Regolare in modo che il bordo del coltello inferiore sia allineato alla superficie della placca ago. Poi stringere la vite ❹.
- 4) Allentare la vite ❶ e riportare il supporto ❷ del coltello inferiore alla sua posizione originale e controllare che il coltello superiore e il coltello inferiore possano tagliare il filo precisamente. Poi stringere la vite ❶.

5-7. Regolazione della larghezza dell'orlo



AVVERTIMENTO :

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



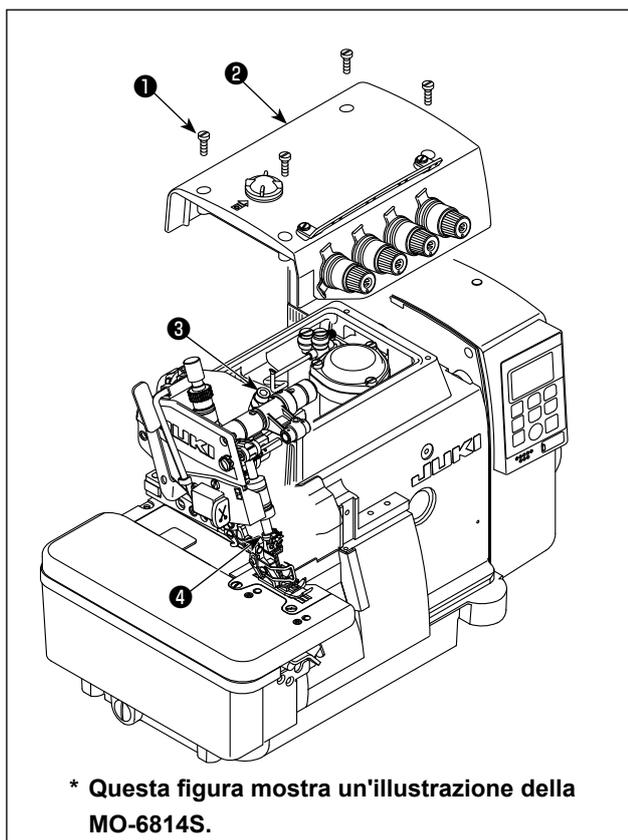
- 1) Girare la puleggia per spostare il coltello superiore 4 al punto morto inferiore.
- 2) Allentare la vite 1 e spostare il supporto 2 del coltello inferiore verso sinistra, e poi stringere leggermente la vite 1.
- 3) Allentare la vite 3 e spostare il supporto del coltello superiore a destra e a sinistra finché la larghezza desiderata non venga raggiunta. Poi stringere la vite 3.
- 4) Allentare la vite 1. Spostare il supporto 2 del coltello inferiore finché il coltello inferiore non entri in contatto con il coltello superiore. Poi controllare che i coltelli possano tagliare il filo, e stringere quindi la vite 1.

5-8. Regolazione dell'altezza dell'ago



AVVERTIMENTO :

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



* Questa figura mostra un'illustrazione della MO-6814S.

Ruotare la puleggia per portare l'ago alla sua posizione più alta. A questo punto, regolare la distanza dalla punta dell'ago alla superficie superiore della placca ago appropriatamente.

- 1) Allentare le quattro viti 1. Aprire il coperchio superiore 2 e staccarlo.
- 2) Allentare la vite 3 e spostare la barra ago 4 all'altezza desiderata. Poi stringere la vite 3.
- 3) Chiudere il coperchio superiore 2. Stringere le quattro viti 1.



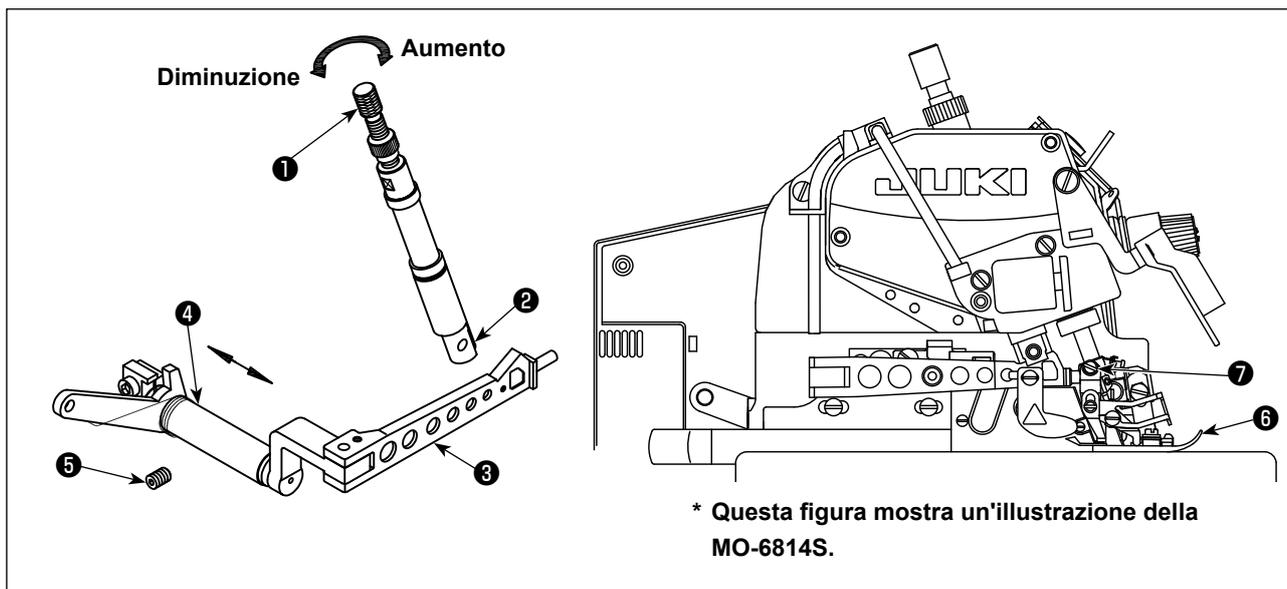
Dopo la regolazione dell'altezza della barra ago, controlla la relazione fase tra l'ago e il crochet.



Fare riferimento a "8-1. Dimensioni per regolazione della tempestività delle spolette per asole e il riparo dell'ago" p.70 per i valori di regolazione dell'altezza dell'ago.

5-9. Regolazione del piedino premistoffa

(1) Regolazione della posizione del piedino premistoffa

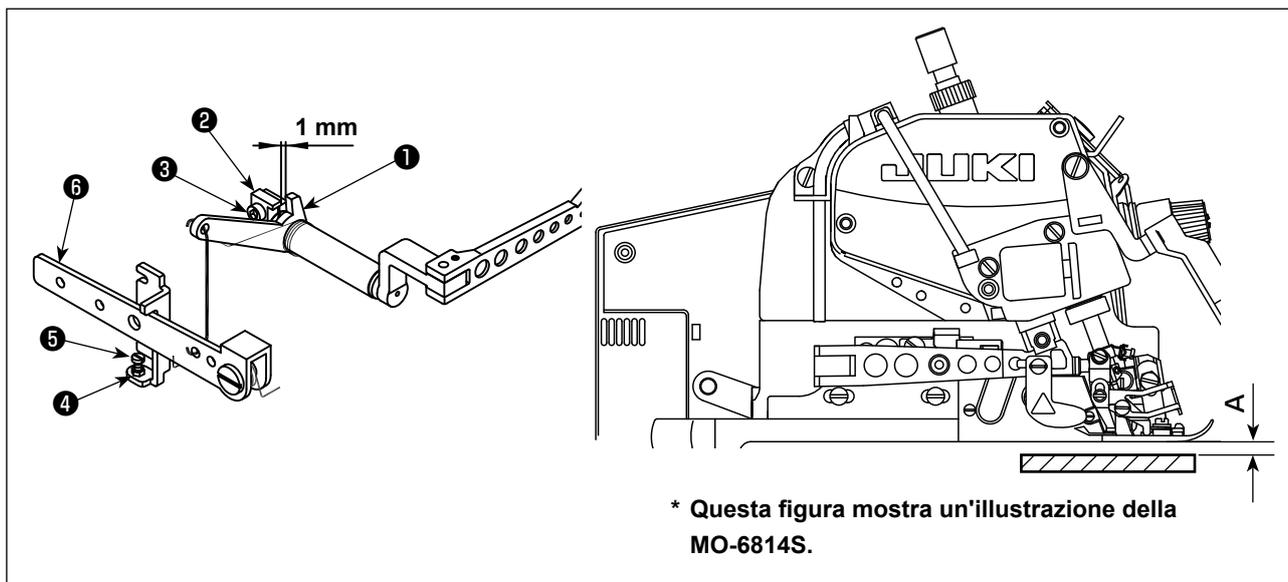


- 1) Allentare la vite ❶ di regolazione e la vite ❷ del piedino premistoffa.
- 2) Spostare il piedino premistoffa ❸ in modo che la scanalatura del piedino premistoffa sia allineata alla scanalatura della placca ago e che il fondo del piedino premistoffa sia parallelo alla placca ago, e poi stringere la vite ❷.
- 3) Allentare la vite ❹ e spostare ❺ a destra e a sinistra in modo che ❻ sia allineato a ❸, e ❸ si sposti verso l'alto e verso il basso in modo liscio. Poi stringere la vite ❹.
- 4) Per ottenere la pressione corretta: girare la vite ❶ in senso orario per aumentare la pressione, o girarla in senso antiorario per ridurre la pressione.



1. Quando si eseguono lavori di regolazione con il braccio di sollevamento del piedino premistoffa rimosso, la macchina per cucire può iniziare a funzionare se il sensore viene ostruito per errore nello stato in cui l'interruttore di alimentazione non è stato spento. Per evitare un avvio così improvviso della macchina per cucire, è necessario spegnere la macchina per cucire prima di iniziare il lavoro di regolazione.
2. Quando si desidera attivare la macchina per cucire, assicurarsi che il braccio del piedino premistoffa sia inserito nella scanalatura sul gruppo barra del pressore prima di accendere la macchina per cucire.

(2) Regolazione della quantità di sollevamento del piedino premistoffa



- 1) Ruotare la puleggia per abbassare la griffa di trasporto finché il fondo del piedino premistoffa non entri in contatto con la placca ago orizzontalmente.
- 2) Lasciare uno spazio di 1 mm tra il braccio ❶ di sollevamento del piedino premistoffa e la staffa ❷ di fissaggio. Questo spazio può essere regolato allentando leggermente la vite ❸ .
- 3) Allentare il dado ❹ . Premere la leva ❺ di sollevamento del piedino premistoffa per sollevare il piedino premistoffa dalla superficie della placca ago. L'alzata del piedino premistoffa differisce a seconda del modello. Regolare l'alzata del piedino premistoffa secondo il modello facendo riferimento alla tabella riportata di seguito.
Regolare quindi la vite ❺ in modo che essa entri in contatto con la leva ❻ di sollevamento del piedino premistoffa. Stringere il dado ❹ .
- 4) Dopo il completamento di tutte le regolazioni di cui sopra, stringere la vite ❸ .

(Unità : mm)

Modello	Quantità di alzata del piedino premistoffa (A)
MO-6804	6
MO-6814-2 △ H	5,5
MO-6814-3 △ H	5,5
MO-6814-4 △ H	7
MO-6814-30P	5
MO-6816-3 △ H	5,5
MO-6816-50H	6,5
MO-6816-60H	7
MO-6816-30P	5

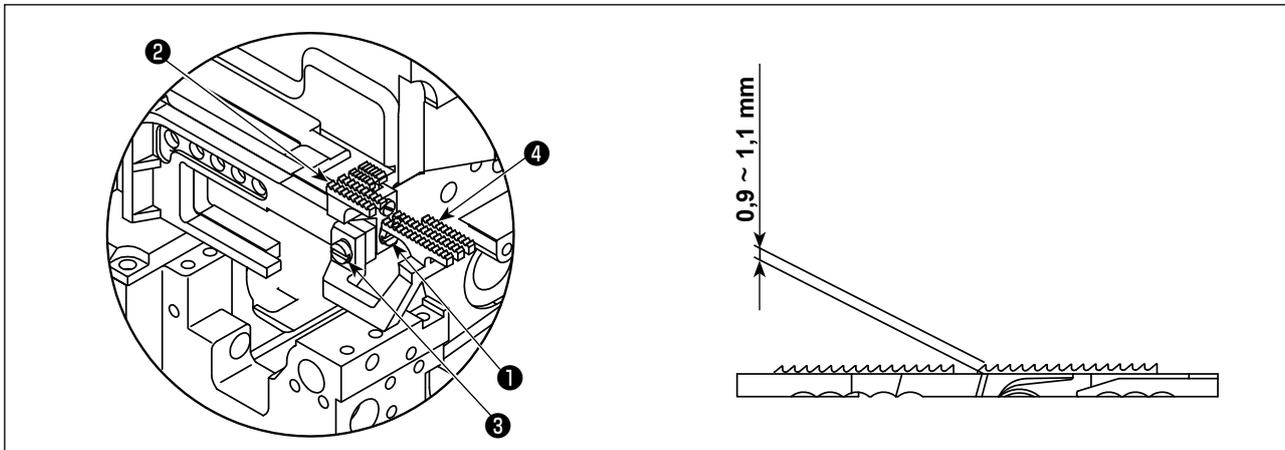
5-10. Regolazione della griffa di trasporto



AVVERTIMENTO :

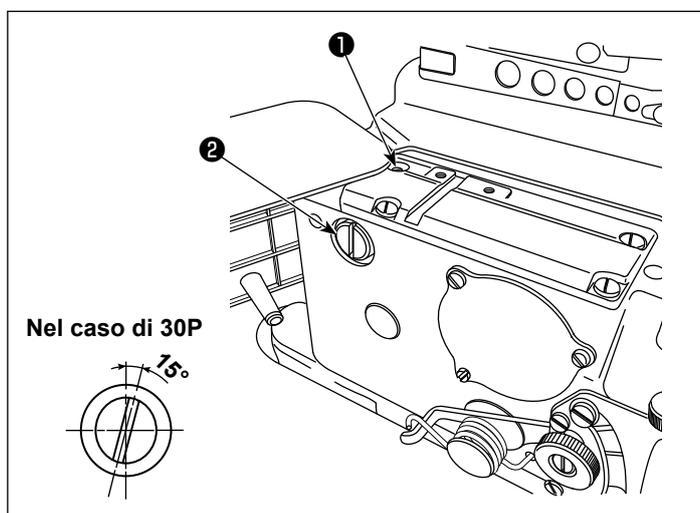
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto



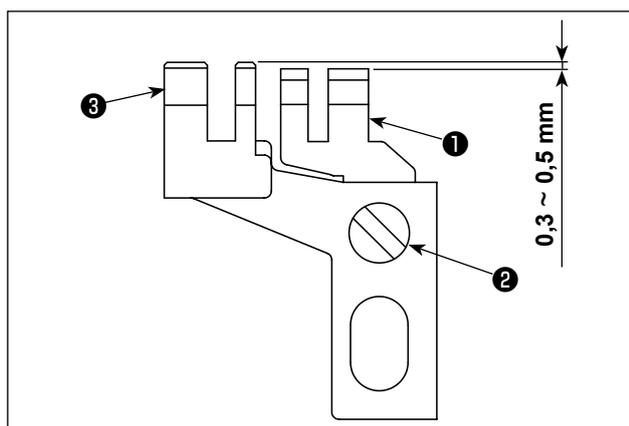
- 1) Ruotare la puleggia per sollevare la griffa di trasporto al punto più alto.
- 2) Allentare la vite ❶ e spostare la griffa di trasporto principale ❷ su e giù per regolare in modo che il lato denti fuoriesca dalla placca ago per circa 0,9 ~ 1,1 mm (30P: 0,7 ~ 0,9 mm, 60H: 1,0 ~ 1,2 mm). Poi stringere la vite ❶.
- 3) Allentare la vite ❸. Spostare la griffa ❹ di trasporto differenziale su e giù per regolare in modo che essa sia a filo con la griffa principale ❷ di trasporto. Stringere quindi la vite ❸.

(2) Regolazione dell'inclinazione della griffa di trasporto



Per regolare l'inclinazione della griffa di trasporto, allentare la vite ❶ e girare l'albero posteriore ❷ di supporto. Quando la griffa di trasporto è a filo con la superficie superiore della placca ago ed è livellata (30P: La griffa di trasporto è posizionata con la parte anteriore abbassata), stringere la vite ❶.

(3) Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto ausiliaria



La sezione di denti della griffa ausiliaria ❶ di trasporto deve essere ad una distanza compresa tra 0,3 ~ 0,5 mm (30P: 0,1 ~ 0,3 mm, 60H: 0,25 ~ 0,35 mm) sotto la griffa principale ❸ di trasporto. L'altezza può essere regolata allentando la vite ❷.

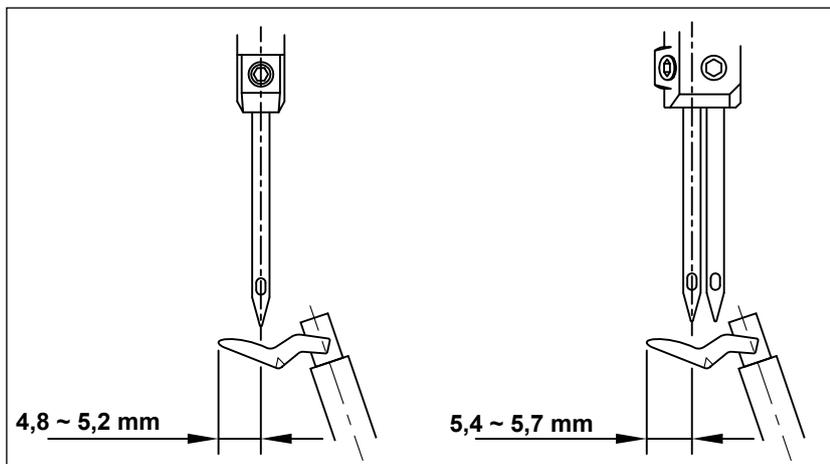
5-11. Relazione fase tra l'ago e il crochet



AVVERTIMENTO :

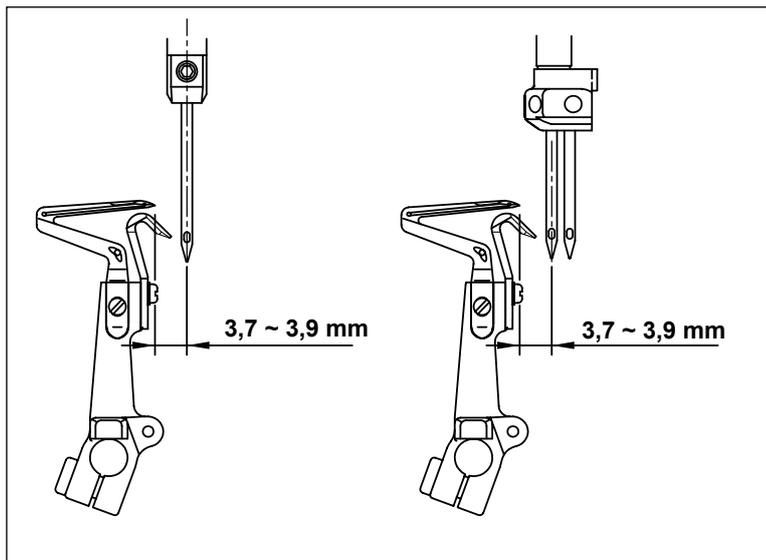
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Relazione fase ago-crochet superiore



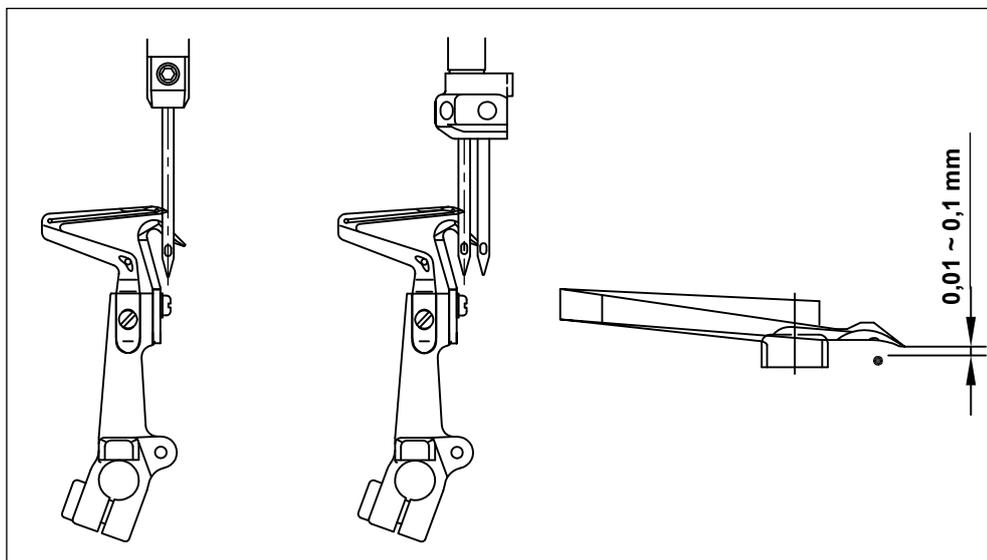
Quando il crochet superiore si sposta al punto più a sinistra, la distanza dalla punta del crochet alla linea mediana dell'ago deve essere 4,8 ~ 5,2 mm. Per il modello a due aghi, la distanza dalla punta del crochet alla linea mediana dell'ago sinistro deve essere 5,4 ~ 5,7 mm (60H: 5,0 ~ 5,5 mm).

(2) Relazione fase ago-crochet inferiore



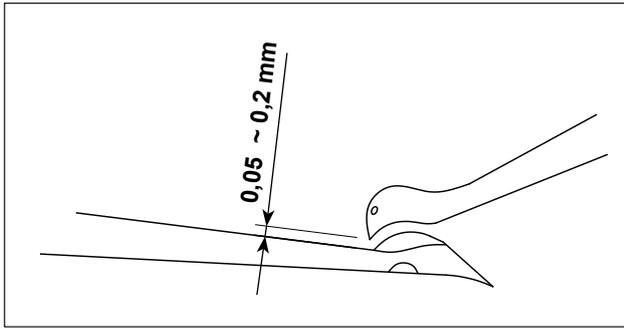
1) Quando il crochet inferiore si sposta al punto più a sinistra, la distanza dalla punta del crochet alla linea mediana dell'ago deve essere 3,7 ~ 3,9 mm (40H, 44H, 50H e 60H: 4,1 ~ 4,3 mm).

Per il modello a due aghi, regolare allo stesso valore la distanza dalla punta del crochet inferiore alla linea mediana dell'ago.



2) Regolare la distanza dalla punta del crochet alla scanalatura dell'ago a 0,01 ~ 0,1 mm quando il crochet inferiore si sposta a destra verso la linea centrale dell'ago (per i modelli a 2 aghi, l'ago sinistro viene usato come il riferimento).

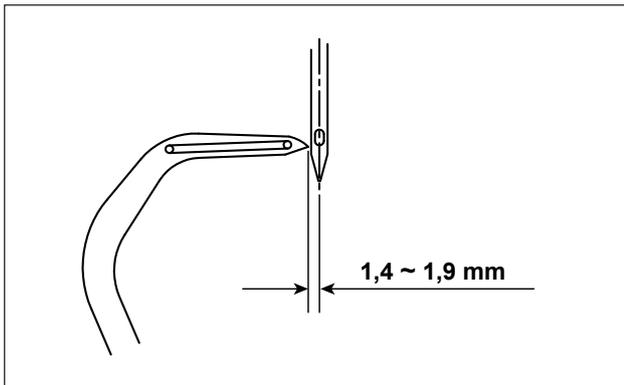
(3) Relazione fase crochet superiore-crochet inferiore



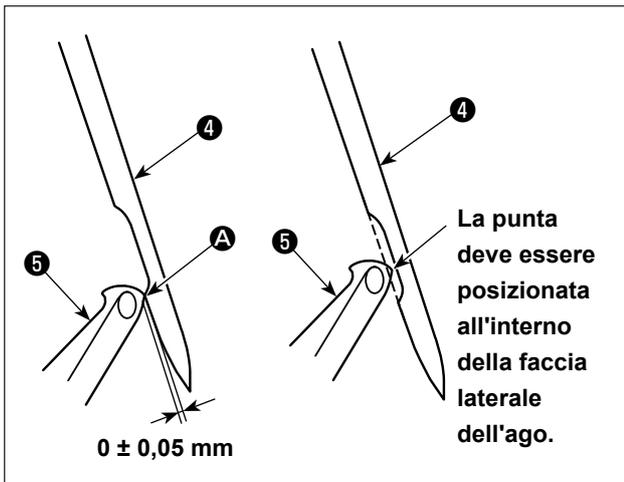
Regolare in modo che il crochet superiore e il crochet inferiore si avvicinino l'uno all'altro il più possibile quando essi s'incrociano.

Tuttavia, i crochet non devono né venire a contatto l'uno con l'altro né urtarsi. Deve essere lasciato uno spazio di 0,05 ~ 0,2 mm tra i crochet superiore e inferiore quando essi si incrociano.

(4) Relazione fase tra l'ago e il crochet della catenella doppia



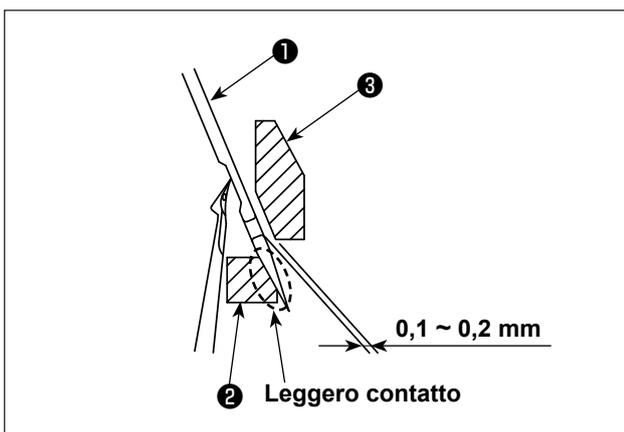
Quando il crochet della catenella doppia si sposta e raggiunge la sua posizione più a sinistra, la distanza dal crochet della catenella doppia alla linea centrale dell'ago deve essere da 1,4 a 1,9 mm (50H, 60H: 1,6 ~ 2,3 mm).



Regolare in modo che lo spazio di $0 \pm 0,05$ mm sia lasciato tra la cresta **A** dell'estremità inferiore della parte incava dell'ago catenella doppia **4** e il crochet catenella doppia **5**.

In questo momento, la punta del crochet catenella doppia **5** deve essere posizionata all'interno della faccia laterale dell'ago catenella doppia **4**.

(5) Relazione fase ago-protezione ago



Regolare in modo che la protezione ago mobile **2** venga a contatto leggermente con l'ago quando l'ago overlock **1** (ago sinistro per il modello a 2 aghi) viene portato alla sua posizione finale inferiore.

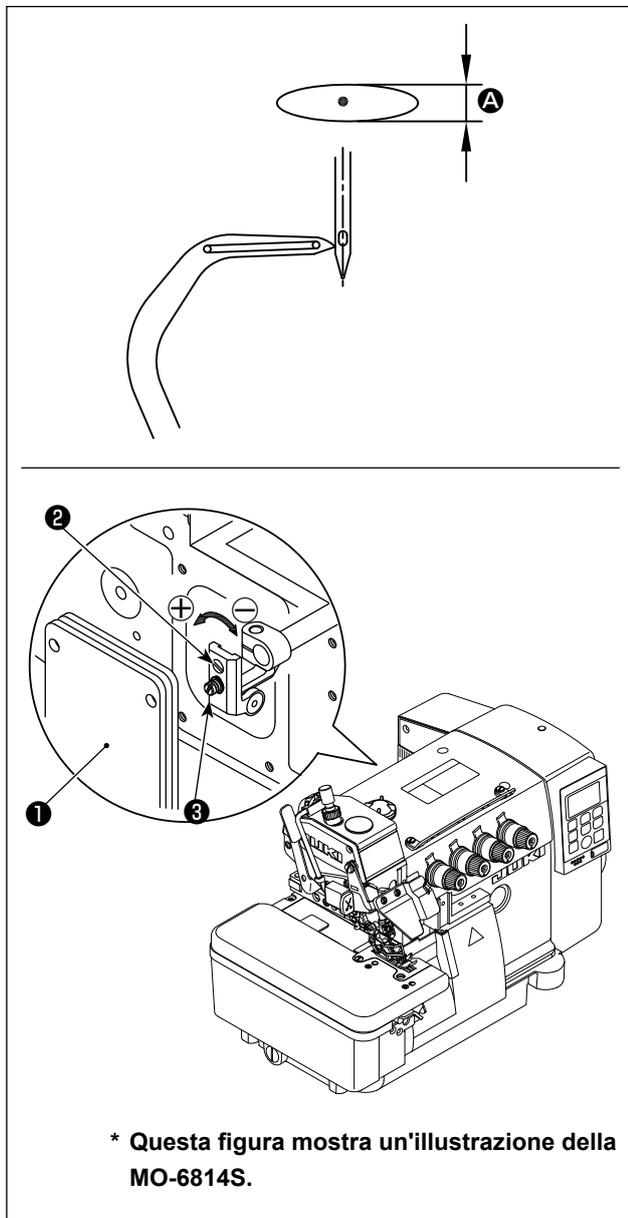
Regolare in modo che la distanza dall'ago **1** alla protezione ago anteriore **3** sia compresa tra 0,1 e 0,2 mm.

5-12. Regolazione della quantità di spostamento del crochet della catenella doppia



AVVERTIMENTO :

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

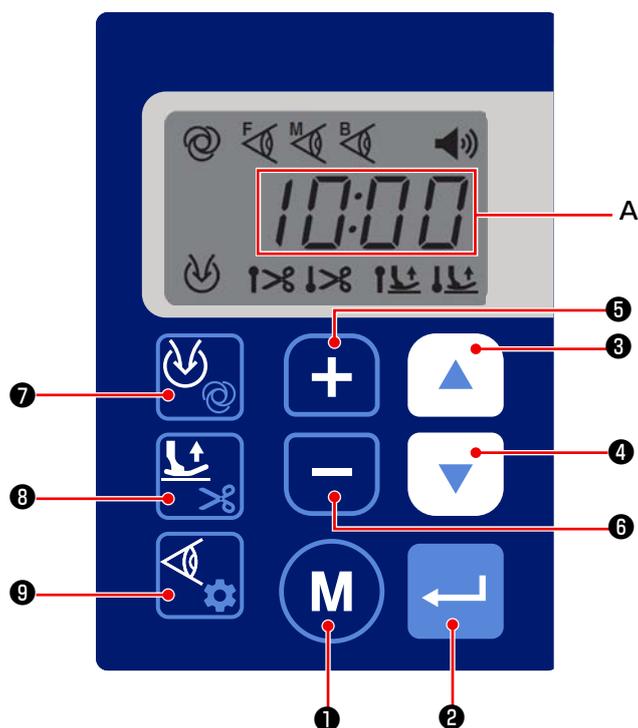


Il crochet della catenella doppia fa movimento ellittico. Se necessario regolare la quantità **A** di spostamento anteriore/posteriore del crochet della catenella doppia seguendo i passi della procedura descritta di seguito.

- 1) Aprire il coperchio posteriore **1** della macchina per cucire.
- 2) Allentare la vite **3** leggermente.
- 3) Girare la vite **2** per regolare.
Per aumentare la quantità di spostamento, girarla nella direzione \oplus .
Per diminuire la quantità di spostamento, girarla nella direzione \ominus .
- 4) Stringere la vite **3** dopo la regolazione.
- 5) Al termine della regolazione, chiudere il coperchio posteriore **1** .

6. PROCEDURA OPERATIVA

6-1. Pannello operativo



No.		Come premere il pulsante	Funzione
1		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per passare dalla modalità attuale alla modalità di impostazione della funzione.
		Lungamente	Questo pulsante viene utilizzato per impostare l'ora.
2		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per confermare l'impostazione modificata.
3		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per aumentare la velocità massima di cucitura.
		Lungamente	L'immissione continua è abilitata.
4		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per diminuire la velocità massima di cucitura.
		Lungamente	L'immissione continua è abilitata.
5		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per aumentare il valore numerico attuale nella schermata di impostazione della funzione.
		Lungamente	L'immissione continua è abilitata.
6		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per diminuire la luminosità dell'LED di illuminazione per l'area intorno all'ago.
		Lungamente	Tenendo premuto questo pulsante viene cambiato il colore dell'LED di illuminazione per l'area intorno all'ago.
7		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per modificare l'impostazione del dispositivo di aspirazione.
		Lungamente	Tenendo premuto questo pulsante viene commutata la modalità di cucitura.
8		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per modificare l'impostazione del piedino premistoffa.
		Lungamente	Tenendo premuto questo pulsante viene modificata l'impostazione del rasafilo (solo per il modello DD23).

No.		Come premere il pulsante	Funzione
9		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per visualizzare i valori del sensore.
		Lungamente	Tenendo premuto questo pulsante si passa alla schermata di regolazione della sensibilità del sensore.
	A		Questo LCD visualizza l'ora attuale. " : " lampeggia su questo LCD mentre la macchina per cucire è in funzione.

6-2. Tabella comparativa dei font

Numeri arabi

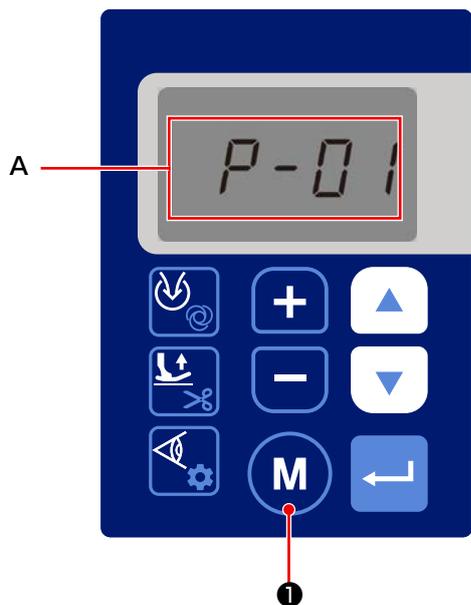
Forma reale del numero			2	3	4	5	6	7	8	9
Visualizzazione			2	3	4	5	6	7	8	9

Alfabeti inglesi

Forma reale del numero			C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Visualizzazione			C	d	E	F	G	H	i	J	k	L	M
Forma reale del numero			P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Visualizzazione			P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

6-3. Impostazione della funzione

Le funzioni possono essere selezionate e impostate come descritto di seguito.



- 1) Premere **M** **1**.

La visualizzazione nella sezione **A** di visualizzazione viene commutata per visualizzare il numero (P- **) di impostazione della funzione.

(L' articolo di visualizzazione che è stato precedentemente modificato viene visualizzato a meno che non sia stata disattivata l'alimentazione dopo aver modificato l'impostazione l'ultima volta.)

- * Se la visualizzazione nella schermata non cambia, eseguire nuovamente la procedura operativa 1).

Assicurarsi di riaccendere l'interruttore di alimentazione dopo almeno 10 secondi dopo aver spento l'interruttore di alimentazione. Se si riaccende l'interruttore di alimentazione immediatamente dopo averlo spento, la macchina per cucire potrebbe non funzionare normalmente. In tal caso, assicurarsi di riaccendere l'interruttore di alimentazione.



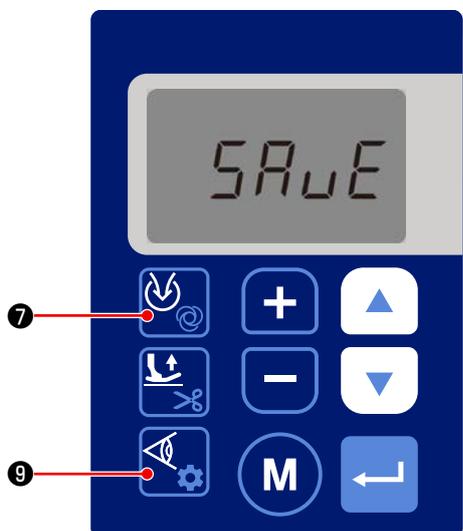
- 2) Quando si desidera modificare il numero di impostazione della funzione, modificarlo premendo **+** **5** e **-** **6**.

- 3) Quando si preme **←** **2** dopo aver modificato il numero di impostazione della funzione, viene visualizzato il valore di impostazione del relativo numero di impostazione della funzione.

- 4) Modificare il valore di impostazione premendo **+** **5** e **-** **6**.

- 5) Confermare il valore di impostazione premendo **←** **2**.

- * Se il valore di impostazione è stato modificato durante la cucitura, tenere presente che ci sono alcuni parametri che abilitano il valore di impostazione quando si preme la parte posteriore del pedale.



- 6) Se si tiene premuto **↺** **7** senza confermare il valore di impostazione al punto 5), solo il valore di impostazione attualmente selezionato può essere salvato in memoria. Durante il salvataggio del valore di impostazione, nella schermata viene visualizzata la parola "SAVE".

Dopo che il valore di impostazione è stato salvato, si ritorna alla normale schermata di cucitura.

Fare riferimento a **"6-6. Inizializzazione dei dati di impostazione della funzione" p. 37** su come inizializzare i dati di impostazione della funzione.

- 7) Se si preme **↺** **9** senza confermare il valore di impostazione nel passaggio 5), il valore di impostazione attualmente selezionato può essere modificato al valore che è stato memorizzato nel passaggio 6).

Se non si salva il valore di impostazione in memoria come descritto nel passaggio 6), il valore di impostazione verrà ripristinato al valore iniziale impostato in fabbrica al momento della spedizione.

6-4. Tabella di impostazione della funzione

No.	Articolo	Descrizione	Gamma	Valore iniziale					
				DD22			DD23		
				0 : Ge- nera- le	1 : Sol- leva- mento alto	2 : Solleva- mento extra alto	0 : Ge- nera- le	1 : Sol- leva- mento alto	2 : Solleva- mento extra alto
P001	Velocità massima di cucitura	La velocità massima di cucitura è limitata con il numero di impostazione della funzione P41. (Può essere impostata in Modalità di Livello di Servizio.) Fare riferimento a "■ Tabella di selezione del modello" p. 34 per la selezione del modello (0: Generale 1: Sollevamento alto 2: Sollevamento extra alto).	200-7000	6500	6000	5500	6500	6000	5500
P002	Partenza dolce ON/OFF	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare ON/OFF della funzione di partenza dolce. (0: OFF 1: ON)	0-1	1			1		
P003	Velocità di cucitura della partenza dolce	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la velocità di cucitura della partenza dolce all'inizio della cucitura.	200-6000	3000			3000		
P004	Numero di punti della partenza dolce	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire con la funzione di partenza dolce all'inizio della cucitura. (Unità: Punto)	1-100	30			30		
P005	Riduzione della velocità alla fine della cucitura ON/OFF	0: OFF 1: ON	0-1	0			0		
P006	Riduzione della velocità alla fine della cucitura, numero di punti	Numero di punti da cucire prima di iniziare la riduzione della velocità dopo che l'estremità del materiale ha superato il sensore anteriore. (Unità: Punto)	1-200	1			1		
P007	Riduzione della velocità alla fine della cucitura, velocità di cucitura	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la velocità di cucitura ridotta da utilizzare alla fine della cucitura. (Unità: sti/min)	500-7000	3500			3500		
P008	Fattore di accelerazione del pedale	Più si aumenta il fattore di accelerazione, minore sarà la profondità della pressione del pedale per raggiungere il numero massimo di giri. Più si diminuisce il fattore di accelerazione, maggiore sarà la profondità della pressione del pedale per raggiungere il numero massimo di giri. Va ricordato, tuttavia, che la velocità massima non verrà raggiunta anche quando si preme il pedale fino in fondo se il fattore di accelerazione viene ridotto eccessivamente.	0-100	32			32		
P009	Fattore di accelerazione del pedale per lavori in piedi		0-100	32			32		
P013	Selezione della posizione di arresto	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la posizione di arresto dell'ago. (0: Posizione di arresto inferiore / 1: Posizione di arresto superiore)	0-1	0			0		
P014	Selezione della posizione di arresto dell'ago dopo il completamento del taglio del filo	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la posizione di arresto dell'ago dopo il completamento del taglio del filo. (0: Posizione di arresto inferiore / 1: Posizione di arresto superiore)	0-1	1			1		
P017	In un solo colpo	Quando è selezionata la modalità completamente automatica, è possibile impostare il metodo di avvio della cucitura; o avvio automatico o premendo il pedale, da utilizzare dopo che il sensore anteriore ha rilevato il materiale. (0: Automatico / 1: Pedale)	0-1	1			1		
P018	Modalità completamente automatica/semiautomatica	Nel caso in cui si selezionino "ON" con il numero di impostazione della funzione "P20: Sensore automatico ON/OFF", il tipo di modalità automatica; o modalità completamente automatica o semiautomatica, deve essere selezionato con questo numero di impostazione della funzione. (0: Semiautomatica / 1: Completamente automatica)	0-1	0			0		
P019	Cucitura continua in modalità semiautomatica	Nel caso in cui sia selezionata la modalità semiautomatica, è possibile iniziare la cucitura successiva con la parte anteriore del pedale tenuta premuta dopo il completamento del taglio del filo. Se la funzione è impostata su "OFF", sarà necessario riportare il pedale in posizione neutra. (0: OFF / 1: Cucitura continua premendo la parte anteriore del pedale)	0-1	1			1		
P020	Sensore automatico ON/OFF	Nel caso in cui il sensore anteriore sia guasto, questo numero di impostazione della funzione deve essere impostato su "OFF". Se P021 è impostato su "OFF", non è possibile utilizzare la modalità completamente automatica. (0: OFF / 1: ON)	0-1	1			1		
P021	Impostazione ON/OFF del sensore anteriore	Nel caso in cui il sensore anteriore sia guasto, questo numero di impostazione della funzione deve essere impostato su "OFF". Se P021 è impostato su "OFF", non è possibile utilizzare la modalità completamente automatica. (0: OFF / 1: ON)	0-1	1			1		

No.	Articolo	Descrizione	Gamma	Valore iniziale	
				DD22	DD23
P022	Impostazione ON/OFF del sensore intermedio	Nel caso in cui il sensore intermedio sia guasto, questo numero di impostazione della funzione deve essere impostato su "OFF". (0: OFF / 1: ON)	0-1	1	1
P023	Impostazione ON/OFF del sensore posteriore	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Se entrambi P022 e P023 sono impostati su "OFF", non è possibile utilizzare la modalità automatica del DD23. (0: OFF / 1: ON)	0-1	0	0
P024	Numero di punti tra entrambi i sensori	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire dopo che un sensore ha rilevato il materiale e prima che il sensore successivo lo rilevi. Se il sensore successivo non riesce a rilevare il materiale, la macchina per cucire smetterà di funzionare dopo aver cucito il numero di punti impostato con questo numero di impostazione della funzione. (Unità: Punto)	1-600	20	20
P025	Numero di punti dell'arresto ritardato	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato nel caso in cui il rasafilo posteriore sia impostato su "OFF". La macchina per cucire si arresta dopo aver funzionato per il numero di punti impostato con questo numero di impostazione della funzione dopo che il materiale ha superato l'ultimo sensore. (Unità: Punto)	0-99	0	0
P026	Cucitura libera ON/OFF	È possibile selezionare o la modalità semiautomatica o la cucitura libera con questo numero di impostazione della funzione. Nel caso in cui sia selezionata la cucitura libera, la macchina per cucire non smetterà di funzionare se la parte anteriore del pedale viene tenuta premuta dopo il completamento del taglio del filo. (0: OFF / 1: ON)	0-1	0	0
P029	Taglio automatico del filo ON/OFF	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". È possibile selezionare il funzionamento del rasafilo automatico con questo numero di impostazione della funzione. (0: OFF / 1: Rasafilo anteriore / 2: Rasafilo posteriore / 3: Rasafilo anteriore e posteriore)	0-3	3	3
P030	Taglio automatico del filo a velocità costante ON/OFF	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". È possibile selezionare il funzionamento del rasafilo automatico con questo numero di impostazione della funzione. (0: OFF / 1: Taglio automatico del filo a velocità costante)	0-1	0	0
P031	Rasafilo anteriore, numero di punti per l'avvio	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire finché il rasafilo anteriore non entri in funzione dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio. Minore è il valore impostato, più lunga sarà la lunghezza del filo rimanente. (Unità: Punto)	0-50	3	3
P032	Rasafilo posteriore, numero di punti per l'avvio	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire finché il rasafilo posteriore non entri in funzione dopo che il materiale ha superato il sensore posteriore. Minore è il valore impostato, più corta sarà la lunghezza del filo rimanente. (Unità: Punto)	0-50	3	3

No.	Articolo	Descrizione	Gamma	Valore iniziale	
				DD22	DD23
P033	Numero di punti per impedire il taglio del tessuto	Nel caso in cui "DD22" sia selezionato con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello" (l'impostazione è abilitata per il Livello di servizio), la macchina per cucire smette di funzionare o il rasafilo posteriore entra in funzione dopo che la macchina per cucire ha cucito il numero di punti impostato con questo numero di impostazione della funzione dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio. Nel caso in cui "DD23" sia selezionato con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello" (l'impostazione è abilitata per il Livello di servizio) e il numero di impostazione della funzione "P023 Impostazione ON/OFF del sensore posteriore" sia impostato su "OFF", la macchina per cucire smette di funzionare o il rasafilo posteriore entra in funzione dopo che la macchina per cucire ha cucito il numero di punti impostato con questo numero di impostazione della funzione (P033) e il numero di punti impostato con P032 dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio. Fare riferimento al numero di punti impostato con questo numero di impostazione della funzione nel caso in cui "1: Materiale a quadri" sia selezionato con il numero di impostazione della funzione "P089 Materiale a quadri". (Unità: Punto)	0-50	0	8
P034	Protezione del rasafilo anteriore ON/OFF	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Se il sensore posteriore rileva il materiale prima che il rasafilo anteriore entri in funzione, il funzionamento del rasafilo anteriore verrà annullato. (0: OFF / 1: ON)	0-1	1	1
P035	Tempo di taglio del filo	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Il tempo di funzionamento del rasafilo viene impostato con questo numero di impostazione della funzione. (Unità: ms)	30-990	60	60
P036	Modalità manuale, taglio del filo premendo la parte posteriore del pedale ON/OFF	Nel caso in cui sia selezionata la modalità manuale, l'operazione di taglio del filo eseguita premendo la parte posteriore del pedale viene impostata con questo numero di impostazione della funzione. (0: Senza taglio del filo / 1: Con taglio del filo)	0-1	0	0
P038	Rilascio della tensione ON/OFF	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD22" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la funzione di rilascio della tensione su ON o su OFF. (0: OFF / 1: Apertura anteriore / 2: Apertura posteriore / 3: Apertura anteriore e posteriore)	0-3	3	0
P039	Numero di punti per il quale il rilascio della tensione continua all'inizio della cucitura	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD22" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire all'inizio della cucitura con la tensione del filo rilasciata continuamente dopo che il sensore anteriore ha rilevato il materiale. (Unità: Punto)	1-50	5	1
P040	Numero di punti per il quale il rilascio della tensione continua alla fine della cucitura	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD22" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire alla fine della cucitura con la tensione del filo rilasciata continuamente dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio. (Unità: Punto)	1-50	15	1
P041	Numero di punti per iniziare il rilascio della tensione alla fine della cucitura	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD22" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti di ritardo da cucire prima che l'operazione di rilascio della tensione venga avviata alla fine della cucitura dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio. (Unità: Punto)	0-50	0	0
P042	Taglio manuale del filo, durata	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD22" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la durata durante la quale il funzionamento del rasafilo viene continuato dopo che l'interruttore manuale viene premuto e rilasciato. (Unità: x100ms) Finché l'interruttore manuale è tenuto premuto, il rasafilo continua a funzionare.	1-50	3	3

No.	Articolo	Descrizione	Gamma	Valore iniziale	
				DD22	DD23
P043	Taglio manuale del filo, velocità del motore	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD22" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di giri del motore che aziona il rasofo quando viene premuto l'interruttore manuale. (Unità: sti/min)	500-7000	3500	3500
P044	Taglio manuale del filo, numero di volte	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di volte per azionare il rasofo. (Unità: Numero di volte)	1-5	1	1
P045	Taglio manuale del filo, intervallo di tempo	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Nel caso in cui il numero di volte del taglio del filo sia impostato su "un valore non inferiore a 2" con il numero di impostazione della funzione P044, viene utilizzato l'intervallo di tempo impostato con questo numero di impostazione della funzione (P045). (Unità: ms)	30-990	50	50
P049	Aspirazione automatica ON/OFF	Il tipo di funzionamento dell'aspirazione automatica può essere selezionato con questo numero di impostazione della funzione. (0: OFF / 1: Aspirazione anteriore / 2: Aspirazione posteriore / 3: Aspirazione anteriore e posteriore)	0-3	3	3
P050	Aspirazione anteriore, numero di punti da cucire continuamente	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire continuamente finché l'aspirazione anteriore non si arresti dopo che il sensore intermedio ha rilevato il materiale. (Unità: Punto)	0-50	5	5
P051	Aspirazione intermedia, numero di punti da cucire continuamente	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD22" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire continuamente finché l'aspirazione posteriore non si arresti dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio. (Unità: Punto)	0-50	35	5
P052	Aspirazione intermedia, numero di punti per l'avvio	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD22" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti di ritardo da cucire prima che inizi l'aspirazione posteriore dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio. (Unità: Punto)	0-50	0	0
P053	Aspirazione posteriore, durata	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la durata dell'aspirazione fino all'arresto dell'aspirazione posteriore dopo l'avvio del rasofo posteriore. (Unità: ms) Se il rasofo posteriore è impostato su "OFF", l'aspirazione posteriore non funzionerà.	0-5000	200	200
P054	Aspirazione manuale ON/OFF	È possibile selezionare il tipo di operazione di aspirazione manuale da effettuare premendo l'interruttore manuale. (0: OFF / 1: Aspirazione posteriore / 2: Aspirazione anteriore e posteriore)	0-2	1	1
P055	Aspirazione manuale, durata	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la durata dell'aspirazione finché l'aspirazione (impostata con P054) non venga arrestata premendo l'interruttore manuale. (Unità: ms)	0-2000	500	500
P056	Modalità di bassa pressione ON/OFF	Se la pressione dell'aria fornita è bassa, impostare questo numero di impostazione della funzione su "ON". Viene quindi abilitata la funzione impostata con il numero di impostazione della funzione P057. (0: OFF / 1: ON)	0-1	0	0
P057	Tempo di sincronizzazione dell'aspirazione	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato quando "P056 Modalità di bassa pressione" è impostato su "ON". Il dispositivo collegato all'Aspirazione 2 funzionerà contemporaneamente al dispositivo collegato all'Aspirazione 1 durante il tempo impostato con questo numero di impostazione della funzione. (Unità: ms)	0-2000	200	200

No.	Articolo	Descrizione	Gamma	Valore iniziale	
				DD22	DD23
P058	Sezione di trasporto continuo del materiale ON/OFF	È possibile selezionare il tipo di funzionamento del dispositivo collegato all'Aspirazione 2. (0: OFF / 1: Aspirazione lunga / 2: Aspirazione sincronizzata / 3: Aspirazione intermittente (controllata a tempo) / 4: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti)) Fare riferimento al Manuale di Manutenzione su come collegare il dispositivo all'Aspirazione 2.	0-4	2	2
P059	Aspirazione intermittente, tempo	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato quando P058 è impostato su "3: Aspirazione intermittente (controllata a tempo)". Il tempo di funzionamento dell'aspirazione intermittente. (Unità: x100ms)	1-600	2	2
P060	Aspirazione intermittente, durata	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato quando P058 è impostato su "3: Aspirazione intermittente (controllata a tempo)". Il tempo di funzionamento dell'aspirazione intermittente. (Unità: x100ms)	1-600	2	2
P061	Aspirazione intermittente, numero di punti	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato quando P058 è impostato su "4: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti)". Il numero di punti da cucire durante il funzionamento dell'aspirazione intermittente. (Unità: Punto)	0-200	50	50
P062	Aspirazione intermittente, numero di punti dell'arresto	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato quando P058 è impostato su "4: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti)". Il numero di punti da cucire durante il funzionamento dell'aspirazione intermittente. (Unità: Punto)	0-200	50	50
P066	Alzapiedino automatico ON/OFF	È possibile selezionare il tipo di funzionamento dell'alzapiedino automatico con questo numero di impostazione della funzione. (0: OFF / 1: Alzapiedino anteriore / 2: Alzapiedino posteriore / 3: Alzapiedino anteriore e posteriore)	0-3	0	0
P067	Sollevamento del piedino premistoffa durante la cucitura ON/OFF	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato quando la macchina per cucire viene azionata con il pedale (ad eccezione della modalità completamente automatica). Viene utilizzato per impostare se il piedino premistoffa viene sollevato automaticamente o meno quando il pedale viene riportato in posizione neutra. (0: OFF / 1: ON)	0-1	0	0
P068	Sollevamento del piedino premistoffa premendo la parte posteriore del pedale a metà della sua profondità della pressione	È possibile selezionare il tipo di operazione di sollevamento del piedino premistoffa da eseguire quando la parte posteriore del pedale viene premuta completamente o premuta a metà della sua profondità della pressione. (0: Sollevamento del piedino premistoffa premendo la parte posteriore del pedale a metà della sua profondità o premendo completamente la parte posteriore del pedale / 1: Il sollevamento del piedino premistoffa è OFF / 2: Sollevamento del piedino premistoffa premendo completamente la parte posteriore del pedale)	0-2	0	0
P069	Alzapiedino anteriore, durata	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato quando il numero di impostazione della funzione P066 è impostato su "1: Alzapiedino anteriore" o su "3: Alzapiedino anteriore e posteriore". Viene utilizzato per impostare il tempo che intercorre tra il sollevamento e l'abbassamento del piedino premistoffa. (Unità: ms)	50-2000	500	500
P070	Alzapiedino posteriore, tempo di avvio	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato quando il numero di impostazione della funzione P066 è impostato su "2: Alzapiedino posteriore" o su "3: Alzapiedino anteriore e posteriore". Viene utilizzato per impostare il tempo di ritardo che trascorre prima che inizi l'operazione di sollevamento del piedino premistoffa. (Unità: ms)	0-2000	120	120
P071	Tempo di sollevamento del piedino premistoffa	Il tempo di sollevamento del piedino premistoffa deve essere immesso quando si utilizza la valvola solenoide. È un parametro esteso per un uso futuro. (Non usato)	10-990	50	50
P072	DUTY di mantenimento del piedino premistoffa		10-90	20	20
P073	Tempo di protezione del piedino premistoffa	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il tempo durante il quale l'alzapiedino viene tenuto in stato ON (Unità: s)	1-120	5	5
P076	Sensore anteriore, intensità di irradiazione	È possibile regolare l'intensità di uscita del sensore anteriore (lato proiezione della luce). (Unità: %) * Questo parametro non può essere modificato al valore iniziale impostato in fabbrica al momento della spedizione.	0-100	80	80

No.	Articolo	Descrizione	Gamma	Valore iniziale	
				DD22	DD23
P077	Sensore intermedio, intensità di irradiazione	È possibile regolare l'intensità di uscita del sensore anteriore (lato proiezione della luce). (Unità: %) * Questo parametro non può essere modificato al valore iniziale impostato in fabbrica al momento della spedizione.	0-100	80	80
P078	Sensore posteriore, intensità di irradiazione	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". È possibile regolare l'intensità di uscita del sensore anteriore (lato proiezione della luce). (Unità: %) * Questo parametro non può essere modificato al valore iniziale impostato in fabbrica al momento della spedizione.	0-100	80	80
P079	Sensore anteriore, soglia di rilevamento del materiale	È la soglia di rilevamento della presenza / assenza del materiale con il sensore anteriore. * Questo parametro non può essere modificato al valore iniziale impostato in fabbrica al momento della spedizione.	0-700	300	300
P080	Sensore intermedio, soglia di rilevamento del materiale	È la soglia di rilevamento della presenza / assenza del materiale con il sensore intermedio. * Questo parametro non può essere modificato al valore iniziale impostato in fabbrica al momento della spedizione.	0-700	300	300
P081	Sensore posteriore, soglia di rilevamento del materiale	Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello". È la soglia di rilevamento della presenza / assenza del materiale con il sensore posteriore. * Questo parametro non può essere modificato al valore iniziale impostato in fabbrica al momento della spedizione.	0-700	375	375
P085	Tessuto trasparente, correzione della soglia di rilevamento del materiale	Il valore di correzione impostato con questo numero di impostazione della funzione si applica alla soglia di rilevamento nel caso in cui "0: Tessuto trasparente" sia selezionato con il numero di impostazione della funzione P088.	0-800	10	10
P086	Tessuto traslucido, correzione della soglia di rilevamento del materiale	Il valore di correzione impostato con questo numero di impostazione della funzione si applica alla soglia di rilevamento nel caso in cui "1: Tessuto traslucido" sia selezionato con il numero di impostazione della funzione P088.	0-800	50	50
P087	Tessuto standard, correzione della soglia di rilevamento del materiale	Il valore di correzione impostato con questo numero di impostazione della funzione si applica alla soglia di rilevamento nel caso in cui "2: Tessuto standard" sia selezionato con il numero di impostazione della funzione P088.	0-800	200	200
P088	Tipo di tessuto	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per selezionare il tipo di tessuto da cucire al fine di correggere la soglia di rilevamento del materiale dei sensori. (0: Tessuto trasparente / 1: Tessuto traslucido / 2: Tessuto standard)	0-2	2	2
P089	Selezione del tessuto a quadri	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato nel caso in cui si cucia il tessuto con fori a griglia. Nel caso in cui si selezionino "DD22" con il numero di impostazione della funzione "P125 Selezione del modello" (impostabile nel Livello di servizio), il valore di "P033 Numero di punti per evitare il taglio del tessuto" deve essere modificato dal valore iniziale. (0: Tessuto generale / 1: Tessuto a quadri)	0-1	0	0
P090	Sensore anteriore, tempo di reazione	Quando il sensore anteriore rileva la presenza del materiale, l'operazione successiva della macchina per cucire viene ritardata del tempo impostato con questo numero di impostazione della funzione. Minore è il valore impostato, più veloce sarà il tempo di reazione. (Unità: ms)	10-990	50	50
P097	Numero di prodotti	Il numero di prodotti finiti viene conteggiato con questo numero di impostazione della funzione (Unità: Pezzo) È necessario impostare il metodo di conteggio con il numero di impostazione della funzione J13.	0000-9999	0000	0000
J04	Selezione della lingua della voce	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per selezionare la lingua della voce. (0: Inglese / 1: Cinese / 2: Vietnamita / 3: Bengalese / 4: Khmer / 5: Indonesiano / 6: Turco / 7: Coreano / 8: Spagnolo / 9: Portoghese / 10: Italiano / 11: Francese / 12: Tedesco / 13: Giapponese) * Al momento della spedizione dalla fabbrica, l'uscita audio è disponibile solo in "0: Inglese" e "1: Cinese". Se si desidera utilizzare qualsiasi altra lingua, sarà necessario installare separatamente il relativo file audio. Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.	0-13	0	0

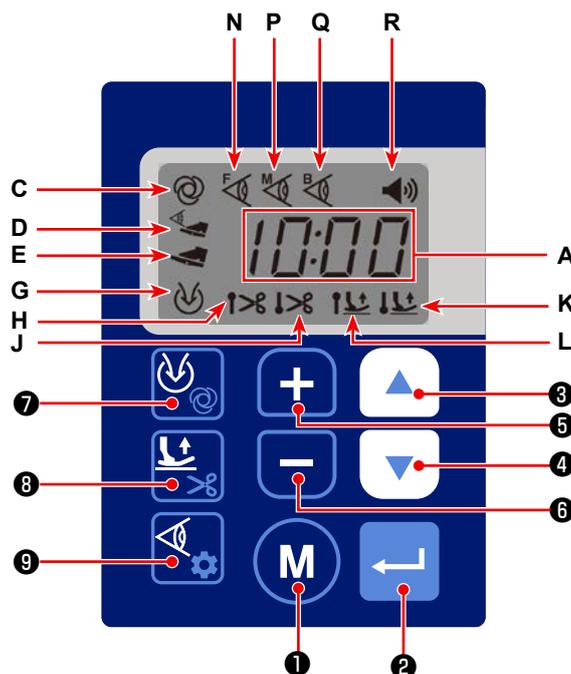
No.	Articolo	Descrizione	Gamma	Valore iniziale	
				DD22	DD23
J05	Impostazione della voce ON/OFF	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la guida vocale su ON o su OFF. (0: OFF / 1: ON)	0-1	1	1
J06	Impostazione del volume della voce	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il volume della guida vocale. (1: Basso / 2: Medio / 3: Alto)	1-3	2	2
J10	Impostazione della luminosità della retroilluminazione	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la luminosità della retroilluminazione. (1: Oscura / 2: Media / 3: Luminosa)	1-3	3	3
J11	Tempo di spegnimento della retroilluminazione	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il tempo di spegnimento della retroilluminazione dell'LCD in caso di inattività del pannello operativo. (0: La retroilluminazione non viene disattivata / 1 - 250: Tempo trascorso prima che la retroilluminazione venga disattivata) (Unità: Minuti)	0-250	30	30
J13	Metodo di conteggio ON/OFF	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il metodo per contare il numero di prodotti finiti per "P097 Numero di prodotti". (0: OFF / 1: Ordine crescente / 2: Ordine decrescente / 3: Ordine crescente (notifica audio) / 4: Ordine decrescente (notifica audio))	0-4	0	0
U01	Target giornaliero	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di target giornaliero di prodotti da cucire. (Unità: Pezzo)	0000-9999	100	100
U02	Numero di volte per contare un pezzo di prodotto	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di volte del taglio del filo da contare prima che il numero di prodotti aumenti di uno. (Unità: Numero di volte)	1-50	10	10
U03	Orario di lavoro (Ora di inizio -)	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare l'ora di inizio del lavoro di cucitura.	00:00 ~ 23:59	8:00	8:00
U04	Orario di lavoro (- Ora di fine)	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare l'ora di fine del lavoro di cucitura. *Questa impostazione viene utilizzata per la guida audio.	00:00 ~ 23:59	17:00	17:00
U05	Tempo di pausa 1 (Ora di inizio -)	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare l'ora di inizio e l'ora di fine di una pausa. Questa impostazione viene utilizzata per la guida audio.	00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U06	Tempo di pausa 1 (- Ora di fine)	* Se non è previsto alcun tempo di pausa, impostare U05 su "00:00". In questo caso, non viene fornita alcuna guida audio.	00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U07	Tempo di pausa 2 (Ora di inizio -)	(Attenzione) * Se sono previsti i tempi di pausa 1, 2 e 3, sarà necessario immettere l'ora di inizio e l'ora di fine di tali tempi di pausa in ordine decrescente.	00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U08	Tempo di pausa 2 (- Ora di fine)	* Se si immette un tempo di pausa non incluso nell'orario di lavoro, non verrà fornita alcuna guida audio.	00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U09	Tempo di pausa 3 (Ora di inizio -)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U10	Tempo di pausa 3 (- Ora di fine)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
N01	Versione del software principale	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per visualizzare la versione del software principale.			
N02	Versione del software del pannello operativo	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per visualizzare la versione del software del pannello operativo.			
N14	Versione del software secondario	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per visualizzare la versione del software utilizzato dalla CPU secondaria.			
N20	Versione della lingua della voce	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per visualizzare la versione della lingua del file audio.			

■ **Tabella di selezione del modello**

NO	Nome del modello	Selezione del modello (P54)	Impostazione del numero massimo di giri (P41)	Velocità massima di cucitura (P01) valore iniziale
1	MO-6804S-0E4-30H	Generale 0	7000	6500
2	MO-6804S-0A4-150	Generale 0	7000	6500
3	MO-6814S-BE6-40H	Sollevamento alto 1	6500	6000
4	MO-6814S-BE6-24H/G44/Q143	Generale 0	7000	6500
5	MO-6814S-BE6-34H/G44/Q143	Generale 0	7000	6500
6	MO-6814S-BE6-44H/G44/Q143	Sollevamento alto 1	6500	6000
7	MO-6816S-DE6-30H	Generale 0	7000	6500
8	MO-6816S-FF6-30H	Generale 0	7000	6500
9	MO-6816S-FF6-50H	Sollevamento alto 1	6500	6000
10	MO-6816S-FH6-60H	Sollevamento extra alto 2	6000	5500
11	MO-6816S-DE4-30H-E35	Generale 0	7000	6500
12	MO-6843S-1D6-40H	Generale 0	7000	6500
13	MO-6804D-0E4-30H	Generale 0	7000	6500
14	MO-6814D-BE6-30P	Generale 0	7000	6500
15	MO-6814D-BE6-30P	Generale 0	7000	6500
16	MO-6814D-BE6-24H/G44/Q143	Generale 0	7000	6500
17	MO-6814D-BE6-34H/G44/Q143	Generale 0	7000	6500
18	MO-6816D-DE4-30H	Generale 0	7000	6500
19	MO-6816D-DE4-30H-E35	Generale 0	7000	6500
20	MO-6843D-1D6-40H	Generale 0	7000	6500

* **Selezione del modello (P125) e Impostazione del numero massimo di giri (P121) sono i parametri che possono essere impostati in Modalità di Livello di Servizio. Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.**

6-5. Dettagli sull'impostazione delle funzioni principali



<p>Quando è selezionata la modalità manuale</p>  <p>E</p>	<p>Se si modifica uno dei parametri indicati di seguito durante la cucitura, il valore di impostazione del parametro sarà reso effettivo premendo la parte posteriore del pedale (fare riferimento a "6-14. Funzionamento del pedale" p.65).</p> <p>Se si modifica un parametro diverso da quelli indicati di seguito durante la cucitura, il valore di impostazione del parametro sarà reso effettivo immediatamente.</p> <p>Se si modifica il parametro prima di iniziare a cucire, il valore di impostazione del parametro sarà reso effettivo immediatamente.</p> <table border="1" data-bbox="475 1137 1412 1507"> <tr><td>P002</td><td>Partenza dolce ON/OFF</td></tr> <tr><td>P003</td><td>Velocità di cucitura della partenza dolce</td></tr> <tr><td>P004</td><td>Numero di punti della partenza dolce</td></tr> <tr><td>P038</td><td>Rilascio della tensione ON/OFF</td></tr> <tr><td>P039</td><td>Numero di punti per il quale il rilascio della tensione continua all'inizio della cucitura</td></tr> <tr><td>P049</td><td>Aspirazione automatica ON/OFF</td></tr> <tr><td>P050</td><td>Aspirazione anteriore, numero di punti da cucire continuamente</td></tr> <tr><td>P056</td><td>Modalità di bassa pressione ON/OFF</td></tr> <tr><td>P057</td><td>Tempo di sincronizzazione dell'aspirazione</td></tr> <tr><td>P058</td><td>Sezione di trasporto continuo del materiale ON/OFF</td></tr> </table>	P002	Partenza dolce ON/OFF	P003	Velocità di cucitura della partenza dolce	P004	Numero di punti della partenza dolce	P038	Rilascio della tensione ON/OFF	P039	Numero di punti per il quale il rilascio della tensione continua all'inizio della cucitura	P049	Aspirazione automatica ON/OFF	P050	Aspirazione anteriore, numero di punti da cucire continuamente	P056	Modalità di bassa pressione ON/OFF	P057	Tempo di sincronizzazione dell'aspirazione	P058	Sezione di trasporto continuo del materiale ON/OFF
P002	Partenza dolce ON/OFF																				
P003	Velocità di cucitura della partenza dolce																				
P004	Numero di punti della partenza dolce																				
P038	Rilascio della tensione ON/OFF																				
P039	Numero di punti per il quale il rilascio della tensione continua all'inizio della cucitura																				
P049	Aspirazione automatica ON/OFF																				
P050	Aspirazione anteriore, numero di punti da cucire continuamente																				
P056	Modalità di bassa pressione ON/OFF																				
P057	Tempo di sincronizzazione dell'aspirazione																				
P058	Sezione di trasporto continuo del materiale ON/OFF																				
<p>Quando è selezionata una modalità diversa dalla modalità manuale</p>	<p>Se si modifica il parametro durante la cucitura, il valore di impostazione del parametro sarà reso effettivo dopo il completamento della cucitura.</p> <p>Se si modifica il parametro durante la cucitura e si interrompe la cucitura prima che venga raggiunta la fine della cucitura, il valore di impostazione del parametro sarà reso effettivo quando si inizia a cucire dall'inizio.</p> <p>Se si modifica il parametro prima di iniziare a cucire, il valore di impostazione del parametro sarà reso effettivo immediatamente.</p>																				

① Selezione della funzione di partenza dolce (Impostazione della funzione No. P002)

- P002 0: Partenza dolce OFF
1: Partenza dolce ON

Inoltre, è possibile modificare anche il limite di velocità durante l'operazione di partenza dolce e il numero di punti cuciti con la funzione di partenza dolce. (Impostazione della funzione No. P003 - P004)

- P003 Gamma impostabile: 200 - 600 [sti/min] <100 sti/min>
P004 Gamma di impostazione: 1 - 100 punti

② **Selezione della funzione di riduzione della velocità della fine della cucitura (Impostazione della funzione No. P005)**

- P005 0: Funzione di riduzione della velocità della fine della cucitura OFF
1: Funzione di riduzione della velocità della fine della cucitura ON

Inoltre, è possibile modificare anche il limite di velocità durante la riduzione della velocità della fine della cucitura e il numero di punti al quale inizia la funzione di riduzione della velocità della fine della cucitura. (Impostazione della funzione No. P006 - P007)

- P007 Gamma impostabile: 500 - 700 [sti/min] <100 sti/min>
P006 Gamma di impostazione: 1 - 200 punti

③ **Impostazione della posizione di arresto (Impostazione della funzione No. P013 - P014)**

Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la posizione di arresto dell'ago quando la macchina per cucire si ferma.

- P013 0: Posizione di arresto inferiore
1: Posizione di arresto superiore

È anche possibile impostare la posizione di arresto dell'ago dopo il completamento del taglio del filo. (Impostazione della funzione No. P014)

- P014: 0: Posizione di arresto inferiore
1: Posizione di arresto superiore

④ **Funzione "in un solo colpo" (Impostazione della funzione No. P017)**

È possibile selezionare se la macchina per cucire viene avviata automaticamente dopo che il sensore anteriore ha rilevato il materiale o viene avviata premendo il pedale una volta dopo che il sensore anteriore ha rilevato il materiale.

- P017 0: Automatico
1: Pedale

(Attenzione) Questa funzione è abilitata solo quando  C è visualizzato sul pannello operativo mentre è selezionata la modalità completamente automatica.

Occorre prestare maggiore attenzione quando si modifica il valore di impostazione di P017. Se si modifica il valore di impostazione di P017 dal valore iniziale "1: Pedale" a "0: Automatico", la macchina per cucire inizierà automaticamente a funzionare subito dopo che il sensore anteriore ha rilevato il materiale.

Occorre prestare maggiore attenzione quando si modifica la modalità di cucitura alla modalità completamente automatica se P017 è impostato su "0: Automatico". In questo caso, la macchina per cucire inizierà a cucire se il sensore anteriore viene ostruito.

⑤ **Modalità di cucitura (Impostazione della funzione No. P018, P020 e P026)**

Impostazione della funzione No. P018: Utilizzata per selezionare se la macchina per cucire viene azionata in modalità completamente automatica o in modalità semiautomatica mentre "P020 Sensore automatico" è impostato su "1: ON".

- P018 0: Semiautomatica
1: Completamente automatica

Quando è selezionata la modalità completamente automatica, sul pannello operativo viene visualizzato  C. Mentre è selezionata la modalità semiautomatica, sul pannello operativo viene visualizzato  D.

È anche possibile modificare la modalità di cucitura tenendo premuto il pulsante  ⑦ sul pannello operativo.

(Attenzione) Mentre è selezionata la modalità completamente automatica, tenere presente che la macchina per cucire inizierà a cucire se il sensore anteriore viene ostruito dal materiale o dalle dita. Occorre prestare maggiore attenzione mentre è selezionata la modalità completamente automatica.

Impostazione della funzione No. 020: Utilizzata per selezionare se utilizzare o meno il sensore. Se è selezionato "0: OFF", la macchina per cucire verrà posta in modalità manuale.

- P002: 0: OFF (Manuale)
1: ON (Completamente automatica, semiautomatica, cucitura libera)

Mentre è selezionata la modalità manuale, sul pannello operativo viene visualizzato  E .

Impostazione della funzione No. P026: È possibile selezionare o la modalità semiautomatica o la modalità di cucitura libera con questo numero di impostazione della funzione.

In modalità di cucitura libera, la macchina per cucire non si fermerà finché la parte anteriore del pedale è tenuta premuta dopo il completamento del taglio del filo.

P026: 0: OFF (Semiautomatica)

1: ON (Cucitura libera)

Mentre è selezionata la modalità di cucitura libera, nessuno di  C,  D e  E viene visualizzato sul pannello operativo.

[Elenco semplificato]

Questo elenco indica il metodo di impostazione e la funzione dei parametri principali rispetto alle modalità di cucitura.

Fare riferimento all'elenco delle impostazioni delle funzioni per i parametri che non sono inclusi in questo elenco semplificato.

Modalità di cucitura		Completamente automatica	Semiautomatica	Manuale	Cucitura libera	Osservazioni
Visualizzazione del pannello operativo					Nessuna visualizzazione	
P018: Modalità completamente automatica/semiautomatica		1 : Completamente automatica	0 : Semiautomatica	—	0 : Semiautomatica	La funzione non viene commutata in modalità manuale.
P020: Sensore automatico ON/OFF		1 : ON	1 : ON	0 : OFF	1 : ON	
P26: Cucitura libera ON/OFF		—	0 : OFF	—	1 : ON	In modalità completamente automatica e in modalità manuale, la funzione di cucitura libera non viene commutata
P21: Sensore anteriore ON/OFF		1 : ON 0 : OFF *1	1 : ON 0 : OFF	1 : ON 0 : OFF	1 : ON 0 : OFF	*1 Se il sensore anteriore è impostato su "OFF", il funzionamento della macchina per cucire sarà disabilitato.
Inizio della cucitura		Sensore anteriore *2	Sensore anteriore + Pedale	Pedale	Sensore anteriore + Pedale	*2 Se "P017: In un solo colpo" viene modificato a "0: OFF", la macchina per cucire può essere avviata solo con il sensore anteriore.
Fine della cucitura	DD22	Sensore intermedio	Sensore intermedio	—	—	In modalità manuale o in modalità di cucitura libera, la macchina per cucire viene azionata con il pedale anziché con il sensore.
	DD23	Sensore posteriore	Sensore posteriore	—	—	
	Funzionamento del pedale	Pressione sulla parte posteriore del pedale	Posizione neutra	Posizione neutra	Posizione neutra	
È necessario premere la parte posteriore del pedale quando si accende l'alimentazione.		○	—	—	—	Per motivi di sicurezza, l'azionamento del pedale è richiesto solo in modalità completamente automatica.
È necessario premere la parte posteriore del pedale prima di iniziare a cucire, quando si resetta la macchina per cucire dallo stato di disattivazione della retroilluminazione.		○	—	—	—	

Attenzione) In modalità completamente automatica, la macchina per cucire viene avviata con il sensore anteriore. Occorre quindi fare attenzione per evitare che il sensore anteriore venga ostruito. A differenza di altre modalità, in modalità completamente automatica, la macchina per cucire entra in funzione quando il sensore anteriore reagisce al materiale, ecc. Solo gli operatori che hanno ricevuto una formazione sulla sicurezza devono azionare la macchina per cucire in modalità automatica.

⑥ Impostazione ON/OFF del sensore (Impostazione della funzione No. P021 - P023)

Impostazione della funzione No. P021: Nel caso in cui il sensore anteriore sia impostato su "ON" con questo numero di impostazione della funzione,  **N** verrà visualizzato sul pannello operativo quando il sensore anteriore rileva il materiale.

Se il sensore anteriore è guasto, impostare P021 su "OFF".

P021 0: OFF

1: ON

(Attenzione) Se il sensore anteriore è impostato su "OFF", non è possibile utilizzare la modalità automatica.

Impostazione della funzione No. P022: Nel caso in cui il sensore intermedio sia impostato su "ON" con questo numero di impostazione della funzione,  **P** verrà visualizzato sul pannello operativo quando il sensore intermedio rileva il materiale.

Se il sensore intermedio è guasto, impostare P021 su "OFF".

P022 0: OFF

1: ON

Impostazione della funzione No. P052: Nel caso in cui "P020 Sensore automatico" sia impostato su "ON" e "P022 Sensore intermedio" sia impostato su "OFF", mentre "DD22" è selezionato con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio), il numero di punti da cucire dopo che il materiale ha superato il sensore anteriore può essere impostato con questo numero di impostazione della funzione in modo da arrestare la macchina per cucire o attivare il dispositivo di aspirazione posteriore. (Impostazione della funzione No. P052)

P052 Gamma di impostazione: 0 - 50 punti

Impostazione della funzione No. P023: Nel caso in cui il sensore posteriore sia impostato su "ON" con questo numero di impostazione della funzione,  **Q** verrà visualizzato sul pannello operativo quando il sensore posteriore rileva il materiale.

Se il sensore posteriore è guasto, impostare P023 su "OFF".

P023 0: OFF

1: ON

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando è selezionato "DD23" con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio). Inoltre, la modalità completamente automatica è disabilitata per il modello DD23 quando sia "P022 Sensore intermedio" che "P023 Sensore posteriore" sono impostati su OFF.

⑦ Selezione della funzione di taglio automatico del filo (Impostazione della funzione No. P029)

Il funzionamento del rasafilo automatico può essere selezionato con questo numero di impostazione della funzione.

P029 0: OFF

1: Taglio anteriore del filo

2: Taglio posteriore del filo

3: Taglio anteriore e posteriore del filo

L'impostazione della funzione di taglio automatico del filo può essere modificata anche tenendo premuto il pulsante  **3** sul pannello operativo.

Quando è selezionato il taglio anteriore del filo,  **H** viene visualizzato sul pannello operativo.

Quando è selezionato il taglio posteriore del filo,  **J** viene visualizzato sul pannello operativo.

Quando è selezionato il taglio anteriore e posteriore del filo,  H e  J vengono visualizzati sul pannello operativo.

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando "DD23" è selezionato con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Mentre "DD22" è selezionato con "P125 Selezione del modello", il numero di punti da cucire prima di iniziare il taglio anteriore del filo dopo che il sensore intermedio ha rilevato il materiale può essere impostato con il numero di impostazione della funzione P031.

P031 Gamma di impostazione: 1 - 50 punti

Impostazione della funzione No. 032: Utilizzata per impostare il numero di punti da cucire prima di iniziare il taglio posteriore del filo dopo che il sensore posteriore ha rilevato il materiale.

P032 Gamma di impostazione: 1 - 50 punti

Impostazione della funzione No. P035: Utilizzata per impostare il tempo di funzionamento del taglio del filo.

P035 Gamma di impostazione: 10 - 990 [ms]

⑧ **Taglio automatico del filo a velocità costante (Impostazione della funzione No. P030)**

Il taglio automatico del filo a velocità costante viene impostato con questo numero di impostazione della funzione.

P030 0: OFF

1: Taglio automatico del filo a velocità costante

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando "DD23" è selezionato con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio). Inoltre, la modalità manuale non è oggetto di questo numero di impostazione della funzione.

Dal momento in cui il sensore anteriore rileva il materiale fino al momento in cui lo rileva il sensore intermedio, la macchina per cucire funziona alla velocità impostata con "P003 Velocità di cucitura della partenza dolce". Durante questa sezione, la macchina per cucire può essere controllata con il pedale.

Dal momento in cui il sensore intermedio rileva il materiale fino al completamento del taglio anteriore del filo, la macchina per cucire funziona alla velocità impostata con "P003 Velocità di cucitura della partenza dolce". Durante questa sezione, la macchina per cucire non può essere controllata con il pedale.

(Attenzione) Se l'albero principale viene fatto girare a una velocità inferiore al valore di impostazione di "P003 Velocità di cucitura della partenza dolce", la velocità di funzionamento dell'albero principale aumenterà improvvisamente quando la macchina per cucire esegue il taglio anteriore del filo .

Dal momento in cui il taglio anteriore del filo viene completato fino al momento in cui il sensore posteriore rileva il materiale, la macchina per cucire funziona alla velocità impostata con "P001 Velocità massima di cucitura". Durante questa sezione, la macchina per cucire può essere controllata con il pedale.

Dal momento in cui il materiale supera il sensore posteriore fino al completamento del taglio posteriore del filo, la macchina per cucire funziona alla velocità impostata con "P007 Riduzione della velocità della fine della cucitura".

Durante questa sezione, la macchina per cucire non può essere controllata con il pedale.

⑨ **Selezione della funzione di rilascio della tensione (Impostazione della funzione No. P038)**

Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per selezionare l'operazione di rilascio della tensione.

P038 0: OFF

1: Apertura anteriore

2: Apertura posteriore

3: Apertura anteriore e posteriore

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando "DD22" è selezionato con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Impostazione della funzione No. P039: Utilizzata per impostare il numero di punti per il quale l'operazione di rilascio della tensione viene continuata all'inizio della cucitura dopo che il sensore anteriore ha rilevato il materiale.

P039 Gamma di impostazione: 1 - 50 punti

Impostazione della funzione No. P040: Utilizzata per impostare il numero di punti per il quale l'operazione di rilascio della tensione viene continuata alla fine della cucitura dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio.

P040 Gamma di impostazione: 1 - 50 punti

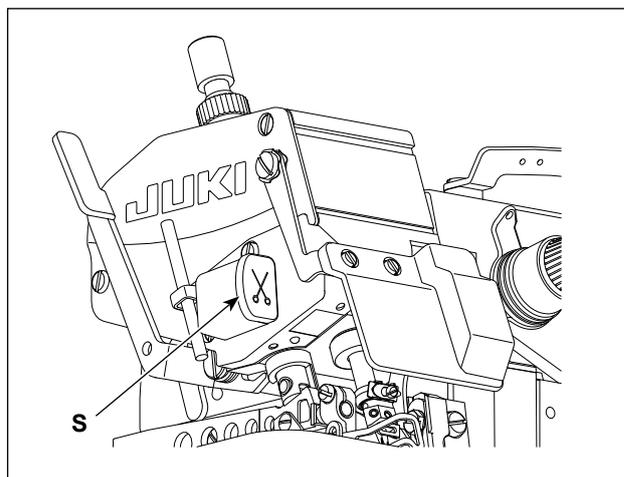
Impostazione della funzione No. 041: Utilizzata per impostare il numero di punti di ritardo da cucire prima che l'operazione di rilascio della tensione venga avviata alla fine della cucitura dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio.

P041 Gamma di impostazione: 1 - 50 punti

(Attenzione) Se il numero di impostazione della funzione "P041 Numero di punti per iniziare il rilascio della tensione alla fine della cucitura" è impostato su un numero di punti che supera il numero totale di punti impostato con "P051 Numero di punti da cucire continuamente dell'aspirazione intermedia" e con "P052 Numero di punti per l'avvio dell'aspirazione intermedia", la tensione non verrà rilasciata alla fine della cucitura.

⑩ Taglio manuale del filo (Impostazione della funzione No. P042 - P045, P054 - P055)

Il taglio manuale del filo viene effettuato premendo l'interruttore manuale **S**.



Impostazione della funzione No. P042: Utilizzata per impostare la durata del taglio manuale del filo.

P042 Gamma di impostazione: 1 - 50 [x 100 ms]

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando "DD22" è selezionato con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

La macchina per cucire continua l'operazione di taglio del filo finché l'interruttore manuale è tenuto premuto.

Anche se la durata trascorsa dalla pressione al rilascio dell'interruttore manuale è inferiore al valore di impostazione di P042, la macchina per cucire eseguirà il taglio del filo durante il tempo impostato con questo numero di impostazione della funzione P042.

Impostazione della funzione No. P043: Utilizzata per impostare il numero di giri dell'albero principale nel caso del taglio manuale del filo.

P043 Gamma di impostazione: 500 - 7000 [sti/min] <10 sti/min>

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando "DD22" è selezionato con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio). L'albero principale non ruoterà a una velocità che supera la velocità massima di cucitura impostata con "P001 Velocità massima di cucitura".

Impostazione della funzione No. P044: Utilizzata per impostare il numero di volte del taglio del filo nel caso del taglio manuale del filo.

P044 Gamma di impostazione: 1 - 5 volte

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando "DD23" è selezionato con "P125 Selezione del modello (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Impostazione della funzione No. P045: Nel caso in cui il numero di impostazione della funzione "P044 Numero di volte del taglio manuale del filo" sia impostato su un valore non inferiore a due, l'intervallo tra due volte consecutive del taglio del filo può essere impostato con il numero di impostazione della funzione P045.

P045 Gamma di impostazione: 30 - 990 [ms]

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando è selezionato "DD23" con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Se viene impostato un intervallo breve, il coltello potrebbe non funzionare in tempo, con conseguente insufficiente taglio del filo. Impostare l'intervallo di funzionamento del rasafilo in modo appropriato.

Impostazione della funzione No. P054: Utilizzata per selezionare il tipo di operazione di aspirazione per il taglio manuale del filo.

P054 0: OFF

1: Aspirazione posteriore

2: Aspirazione anteriore e posteriore

(Attenzione) Nel caso in cui l'operazione di aspirazione per il taglio manuale del filo sia diversa dall'operazione impostata con "P049 Aspirazione automatica ON/OFF", entrambe le operazioni di aspirazione saranno eseguite separatamente.

Impostazione della funzione No. P055: Utilizzata per impostare il tempo di aspirazione per il taglio manuale del filo.

P055 Gamma di impostazione: 0 - 200 [ms]

(Attenzione) Nel caso in cui sia selezionato "DD22" con "P125 Selezione modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio), l'operazione di aspirazione verrà eseguita continuamente finché l'interruttore manuale è tenuto premuto.

Anche se la durata trascorsa dalla pressione al rilascio dell'interruttore manuale è inferiore al valore di impostazione di P055, il dispositivo di aspirazione funzionerà durante il tempo impostato con questo numero di impostazione della funzione P055.

⑪ Selezione della funzione di aspirazione automatica (Impostazione della funzione No. P049)

È possibile selezionare il tipo di funzionamento dell'aspirazione automatica.

P049 0: OFF

1: Aspirazione anteriore

2: Aspirazione posteriore

3: Aspirazione anteriore e posteriore

L'impostazione della funzione di aspirazione automatica può essere modificata anche premendo il pulsante



7

sul pannello operativo. Quando è selezionata l'aspirazione anteriore, l'aspirazione posteriore o l'aspirazione anteriore e posteriore, sul pannello operativo viene visualizzato



G.

Impostazione della funzione No. P050: Utilizzata per impostare il numero di punti da cucire continuamente prima che il dispositivo di aspirazione anteriore si fermi dopo che il sensore intermedio ha rilevato il materiale.

P050 Gamma di impostazione: 0 - 50 punti

Impostazione della funzione No. P051: Utilizzata per impostare il numero di punti da cucire continuamente prima che l'operazione di aspirazione posteriore si fermi dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio.

P051 Gamma di impostazione: 0 - 50 punti

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando è selezionato "DD22" con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Impostazione della funzione No. P052: Utilizzata per impostare il numero di punti di ritardo da cucire prima che venga avviata l'operazione di aspirazione posteriore dopo che il materiale ha superato il sensore intermedio. Se "P022 Sensore intermedio" è impostato su "OFF", la macchina per cucire si fermerà o eseguirà l'operazione di aspirazione posteriore dopo aver cucito questo numero di punti dopo che il materiale ha superato il sensore anteriore.

P052 Gamma di impostazione: 0 - 50 punti

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando è selezionato "DD22" con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Impostazione della funzione No. P053: Utilizzata per impostare la durata trascorsa prima che l'operazione di aspirazione posteriore venga arrestata dopo che la macchina per cucire ha iniziato il taglio posteriore del filo.

P053 Gamma di impostazione: 0 - 2000 [ms]

(Attenzione) Questo numero di impostazione della funzione è abilitato solo quando è selezionato "DD23" con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio). Se l'aspirazione posteriore è impostata su "OFF", l'operazione di aspirazione posteriore non sarà effettuata.

⑫ Selezione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa (Impostazione della funzione No. P066)

È possibile selezionare il tipo di funzionamento del sollevamento automatico del piedino premistoffa.

P066 0: OFF

1: Sollevamento anteriore

2: Sollevamento posteriore

3: Sollevamento anteriore e posteriore

L'impostazione della funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa può essere modificata anche premendo il pulsante  8 sul pannello operativo.

Quando è selezionato il sollevamento anteriore, sul pannello operativo viene visualizzato  K.

Quando è selezionato il sollevamento posteriore, sul pannello operativo viene visualizzato  L.

Quando è selezionato il sollevamento anteriore e posteriore, sul pannello operativo vengono visualizzati  Ke  L.

Impostazione della funzione No. P069: Utilizzata per impostare la durata trascorsa prima che il sollevamento anteriore si abbassi dopo che si è sollevato.

P069 Gamma di impostazione: 50 - 2000 [ms]

Impostazione della funzione No. P070: Utilizzata per impostare il tempo di ritardo trascorso fino all'avvio del sollevamento posteriore.

P070 Gamma di impostazione: 0 - 2000 [ms]

⑬ Selezione del tessuto a quadri (Impostazione della funzione No. P089)

Selezionare questo numero di impostazione della funzione quando si cuce un tessuto con fori a griglia.

P089 0: Tessuto generale

1: Tessuto a quadri

Impostazione della funzione No. P033: Utilizzata per impostare il numero di punti per consentire al sensore di saltare i fori disposti a griglia.

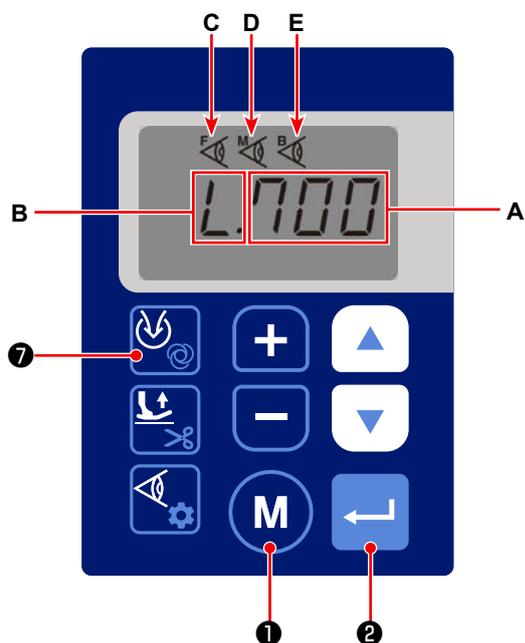
P033 Gamma di impostazione: 0 - 50 punti

(Attenzione) Impostare un numero appropriato di punti in base alla configurazione dei fori.

Il valore iniziale del numero di impostazione della funzione P033 è "0" quando è selezionato "DD22" o "8" quando è selezionato "DD23" con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

6-6. Regolazione della sensibilità dei sensori

È possibile regolare la sensibilità dei sensori che rilevano il materiale posto sul corpo principale (vicino all'area di entrata dell'ago) della macchina per cucire.



1) I valori del sensore possono essere controllati premendo  7 nella normale schermata di cucitura.

Ogni volta che si preme  7, i valori di impostazione dei sensori vengono visualizzati ripetutamente nell'ordine scritto: Valore di impostazione attuale del sensore anteriore, soglia di rilevamento del materiale del sensore anteriore (impostazione della funzione No. P079), valore di impostazione attuale del sensore intermedio, soglia di rilevamento del materiale del sensore intermedio (impostazione della funzione No. P080), valore di impostazione attuale del sensore posteriore, soglia di rilevamento del materiale del sensore posteriore (impostazione della funzione No. P081); poi si ritorna al valore di impostazione attuale del sensore anteriore, e così via.



Il valore di impostazione attuale e la soglia di rilevamento del materiale del sensore posteriore vengono visualizzati solo nel caso in cui sia selezionato "DD23" con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Premere  1 o  2 per uscire dalla visualizzazione della sensibilità e tornare alla schermata di cucitura.

Mentre è visualizzato il valore di impostazione attuale del sensore anteriore, sul pannello operativo vengono visualizzati i valori numerici **A** e  **C**.

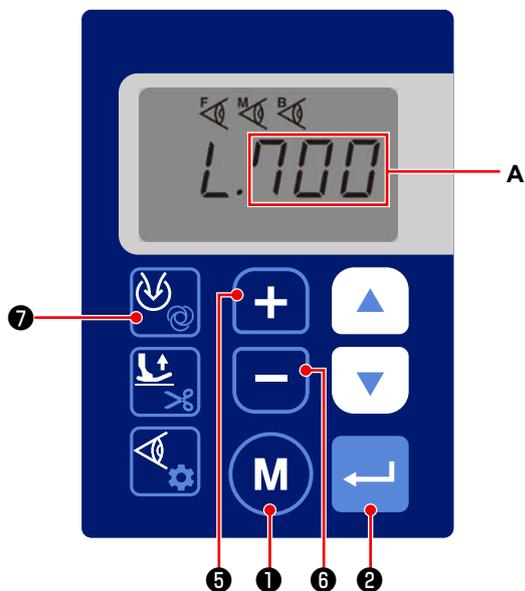
Mentre è visualizzata la soglia di rilevamento del materiale del sensore anteriore, sul pannello operativo vengono visualizzati i valori numerici **A**,  **B** e  **C**.

Mentre è visualizzato il valore di impostazione attuale del sensore intermedio, sul pannello operativo vengono visualizzati i valori numerici **A** e  **D**.

Mentre è visualizzata la soglia di rilevamento del materiale del sensore intermedio, sul pannello operativo vengono visualizzati i valori numerici **A**,  **B** e  **D**.

Mentre è visualizzato il valore di impostazione attuale del sensore posteriore, sul pannello operativo vengono visualizzati i valori numerici **A** e  **E**.

Mentre è visualizzata la soglia di rilevamento del materiale del sensore posteriore, sul pannello operativo vengono visualizzati i valori numerici **A**,  **B** e  **E**.



2) Le soglie di rilevamento del materiale dei sensori possono essere modificate tenendo premuto  9 nella normale schermata di cucitura.

Ogni volta che si tiene premuto  9, vengono visualizzate le soglie di rilevamento del materiale dei sensori per la modifica ripetuta nell'ordine scritto: Soglia di rilevamento del materiale del sensore anteriore (impostazione della funzione No. P079), soglia di rilevamento del materiale del sensore intermedio (impostazione della funzione No. P080), soglia di rilevamento del materiale del sensore posteriore (impostazione della funzione No. P081); poi si ritorna alla soglia di rilevamento del materiale del sensore anteriore, e così via.

Attenzione I dati di sensore posteriore vengono visualizzati solo quando è selezionato "DD23" con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Se si desiderano modificare la soglia e il valore numerico A dei sensori, modificarli con  5 e  6.

Mentre si modifica la soglia di un sensore, tenendo premuto  9 per visualizzare il sensore successivo, l'immissione attuale verrà confermata e salvata.

Se si desidera annullare l'immissione della soglia del sensore prima di confermarla e ritornare alla schermata di cucitura, premere  1.

Se si desidera confermare l'immissione attuale della soglia e ritornare alla schermata di cucitura, premere  2.

Le soglie dei sensori possono essere impostate anche con i numeri di impostazione della funzione da P079 a P081.

P079 - P081 Gamma di impostazione: 0 - 700

3) L'intensità di irradiazione dei sensori (intensità di uscita sul lato proiezione della luce) può essere modificata con i numeri di impostazione della funzione da P076 a P078.

P076 - P078 Gamma di impostazione: 0 - 100

L'incremento nell'immissione è in [%]. Lo zero (0) è l'intensità di irradiazione minima e 100 è l'intensità di irradiazione massima.

Attenzione I dati di sensore posteriore vengono visualizzati solo quando è selezionato "DD23" con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Le soglie di rilevamento del materiale dei sensori (numeri di impostazione della funzione P079 - P081) descritte in 2) e le intensità di irradiazione dei sensori (numeri di impostazione della funzione P076 - P078) possono essere impostate automaticamente con "P091 Regolazione automatica dei sensori" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.

4) Il tipo di tessuto per la cucitura viene impostato con il numero di impostazione della funzione P088.

P088 0: Tessuto trasparente

1: Tessuto traslucido

2: Tessuto standard

Quando è selezionato il tessuto trasparente, la sensibilità dei sensori viene aumentata per poter rilevare il tessuto con una trasmittanza maggiore. D'altro canto, fili corti o ritagli di tessuto possono essere rilevati per errore.

Impostazione della funzione No. P085: Nel caso in cui sia selezionato il tessuto trasparente, il valore impostato con questo numero di impostazione della funzione verrà utilizzato come valore di correzione per la soglia di rilevamento del materiale dei sensori.

P085 Gamma di impostazione: 0 - 800

Quando è selezionato il tessuto traslucido, la sensibilità dei sensori diventa media per poter rilevare il tessuto traslucido.

Impostazione della funzione No. P086: Nel caso in cui sia selezionato il tessuto traslucido, il valore impostato con questo numero di impostazione della funzione verrà utilizzato come valore di correzione per la soglia di rilevamento del materiale dei sensori.

P086 Gamma di impostazione: 0 - 800

Quando è selezionato il tessuto standard, la sensibilità dei sensori viene ridotta per rilevare il tessuto con una trasmittanza minore. La probabilità di falsi rilevamenti di fili corti o ritagli di tessuto è ridotta.

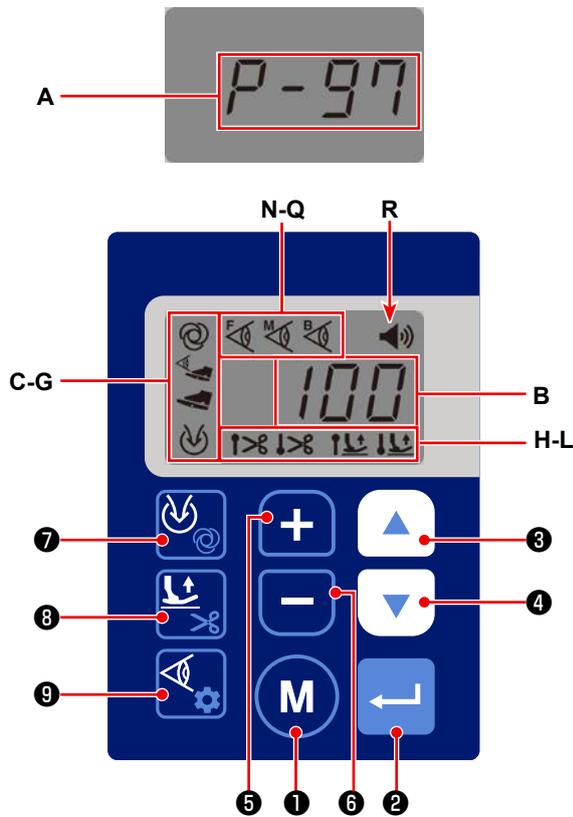
Impostazione della funzione No. P087: Nel caso in cui sia selezionato il tessuto standard, il valore impostato con questo numero di impostazione della funzione verrà utilizzato come valore di correzione per la soglia di rilevamento del materiale dei sensori.

P087 Gamma di impostazione: 0 - 800

Le soglie finali dei sensori si ottengono sottraendo i valori di correzione per le soglie di rilevamento del materiale impostate con i numeri di impostazione della funzione da P085 a P087 dalle soglie di rilevamento del materiale impostate con i numeri di impostazione della funzione da P079 a P081. Se i valori rilevati dai sensori sono inferiori alle soglie finali, i sensori confermeranno la presenza di un tessuto.

6-7. Contatore del numero di pezzi

Si può contare il numero di pezzi prodotti.



- 1) Facendo riferimento a **"6-3. Impostazione della funzione" p.35** chiamare il numero di impostazione della funzione P097 (A). Premere  ② per visualizzare il contatore del numero di pezzi. Se si desidera tornare alla normale schermata di cucitura, premere  ①.

- 2) Il contatore del numero di pezzi attuale viene visualizzato (B).

È possibile effettuare la cucitura con il contatore del numero di pezzi visualizzato sul pannello operativo. Nello schermo LCD vengono visualizzati l'impostazione della funzione attualmente selezionata (C - L, R) e lo stato ON/OFF dei sensori (N - Q).

Nella schermata esplicativa, sono incluse le funzioni che non vengono visualizzate quando è selezionato "DD22" con "P125 Selezione del modello" (l'impostazione di questa funzione è abilitata nel Livello di servizio).

Ogni pressione su  ③ aumenta il valore attuale sul contatore del numero di pezzi uno per uno.

Il numero visualizzato sul contatore del numero di pezzi nello schermo LCD aumenta immediatamente.

Ogni pressione su  ④ diminuisce il valore attuale sul contatore del numero di pezzi uno per uno.

Il numero visualizzato sul contatore del numero di pezzi nello schermo LCD diminuisce immediatamente. Impostazione della funzione No. U02: Con questo numero di impostazione della funzione, è possibile modificare il numero di volte del taglio del filo da contare prima di aumentare il contatore del numero di pezzi di uno.

Ogni volta che si preme  ⑤, il valore di impostazione attuale del numero di volte del taglio del filo da contare prima di aggiungerne uno al contatore del numero di pezzi può essere aumentato uno per uno.

Ogni volta che si preme  ⑥, il valore di impostazione attuale del numero di volte del taglio del filo da contare prima di aggiungerne uno al contatore del numero di pezzi può essere diminuito uno per uno.



Quando il numero di volte del taglio del filo contato raggiunge il valore di impostazione del numero di impostazione della funzione U02 premendo  ⑤ e  ⑥ viene aggiunto uno al contatore del numero di pezzi. Usare questa funzione per modificare il valore attuale del numero di volte del taglio del filo nel caso, ad esempio, in cui si ricominci la cucitura dalla metà della produzione. Non è possibile visualizzare il valore attuale del numero di volte del taglio del filo da contare prima di aggiungere uno al contatore del numero di pezzi.

3) È possibile impostare la modalità di conteggio del numero di pezzi prodotti. (Impostazione della funzione No. J13)

- J13 0: OFF
1: Ordine crescente
2: Ordine decrescente
3: Ordine crescente (notifica audio)
4: Ordine decrescente (notifica audio)

La notifica audio viene fornita quando il numero di impostazione della funzione "J05 Impostazione dell'audio" è impostato su "ON" ed è visualizzato "R" sul pannello operativo.

Nel caso in cui sia selezionato l'ordine crescente, al raggiungimento del numero di target giornaliero di pezzi impostato con il numero di impostazione della funzione "U01 Target giornaliero" verrà emesso il messaggio audio "Il valore di impostazione è raggiunto sul contatore".

Nel caso in cui sia selezionato l'ordine decrescente, il messaggio audio verrà emesso quando il contatore raggiunge lo zero (0).

4) È possibile resettare il contatore del numero di pezzi tenendo premuti contemporaneamente  ③ e  ④.

Mentre è selezionato l'ordine crescente, il contatore viene resettato allo zero (0).

Mentre è selezionato l'ordine decrescente, il contatore viene resettato al valore target impostato con il numero di impostazione della funzione "U01 Target giornaliero".

5) Premere  ① se si desidera tornare alla schermata di impostazione della funzione.

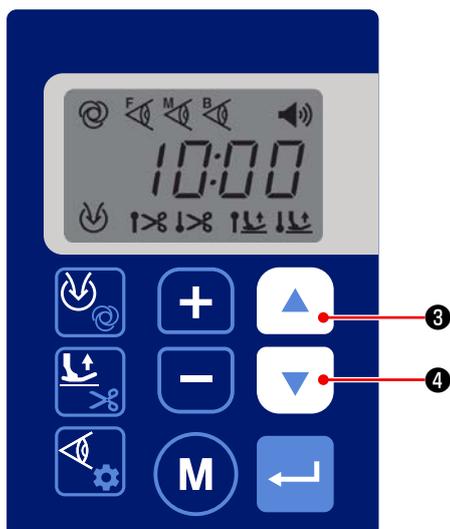
I parametri di impostazione della funzione, compreso il funzionamento dei pulsanti  ⑦,  ⑧ e

 ⑨ non possono essere modificati mentre il contatore del numero di pezzi è visualizzato sul pannello operativo.

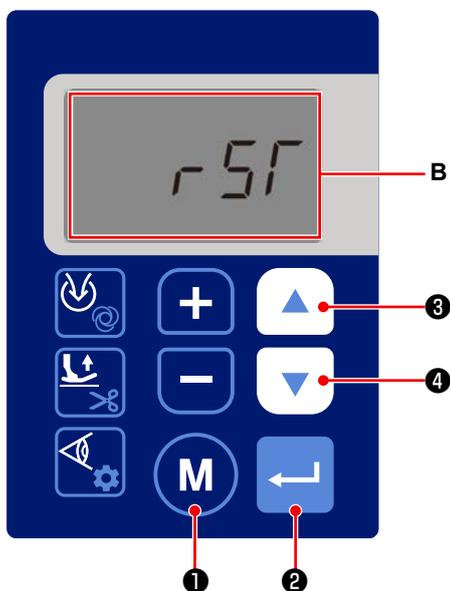
Se si desidera modificare l'impostazione del parametro, premere  ① una volta per tornare alla schermata di impostazione della funzione e modificare il parametro in modo appropriato facendo riferimento a "[6-3. Impostazione della funzione](#)" p. 35.

6-8. Inizializzazione dei dati di impostazione della funzione

I dati di impostazione della funzione modificati arbitrariamente possono essere memorizzati. Se in seguito si modificano i dati, è possibile riportarli ai suddetti dati che sono stati memorizzati.



- 1) Se si tengono premuti contemporaneamente  (3) e  (4) o si accende la macchina per cucire premendo contemporaneamente  (3) e  (4) nel normale stato di cucitura, viene visualizzata la schermata di inizializzazione "RST" (B).



- 2) Dopo aver tenuto premuti contemporaneamente  (3) e  (4) per visualizzare la schermata di inizializzazione, tutti i valori di impostazione possono essere inizializzati a quelli memorizzati descritti in **"6-3. Impostazione della funzione" p. 35** premendo  (2).

Nel caso in cui l'alimentazione sia stata accesa premendo contemporaneamente  (3) e  (4), i valori di impostazione verranno resettati ai valori iniziali impostati in fabbrica al momento della spedizione. In questo caso, anche i valori di impostazione che sono stati memorizzati come descritto in **"6-3. Impostazione della funzione" p. 35** verranno inizializzati ai valori impostati in fabbrica.

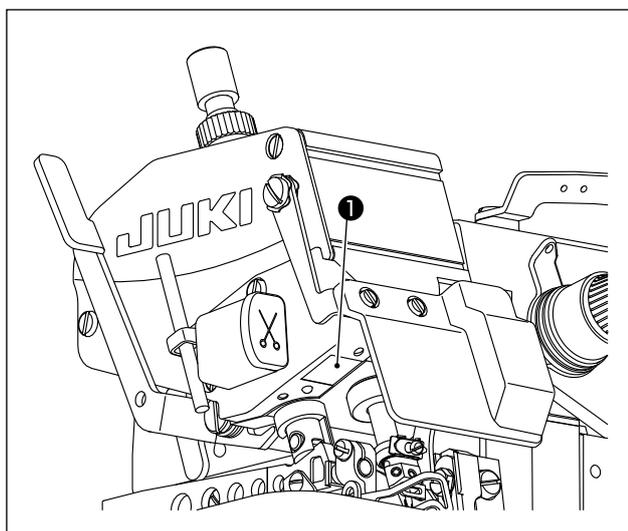
L'inizializzazione può essere annullata premendo



- 3) Durante l'inizializzazione, viene visualizzata la schermata intera. Dopo il completamento dell'inizializzazione, si ritorna alla normale schermata di cucitura.



6-9. Luce a LED per l'area intorno all'ago



La luminosità della luce ❶ a LED per l'area intorno all'ago può essere modificata premendo  ❹. Quando si tiene premuto a lungo  ❹, la funzione di regolazione della luce passa alla funzione di modifica della temperatura del colore. In questo stato, la temperatura del colore può essere modificata premendo  ❹. Se si attende tre secondi senza premere alcun pulsante, la funzione di modifica della temperatura del colore tornerà automaticamente alla funzione di regolazione della luce.

Attenzione

Nel caso in cui l'uscita audio sia impostata su ON, il funzionamento della macchina per cucire può differire dal messaggio audio a seconda del tempismo di commutazione dell'oggetto di regolazione tra l'oscuramento e la temperatura del colore.

Se si verifica tale differenza, arrestare temporaneamente il funzionamento della macchina per cucire (per almeno tre secondi) prima di riavviarla.

Il metodo di modificata della luminosità/temperatura del colore è mostrato nelle tabelle riportate di seguito. (I valori [%] nella tabella forniscono solo i dati di riferimento che aiutano a chiarire la spiegazione.)

* Se si desidera modificare la temperatura del colore, modificarla quando si seleziona il livello di regolazione (oscuramento) della luce dai cinque diversi livelli (1 - 5).

Temperatura del colore		
Livelli	Bianco [%]	Giallo [%]
0	100	0
1	90	10
2	80	20
3	70	30
4	60	40
5	50	50
6	40	60
7	30	70
8	20	80
9	10	90
10	0	100

Regolazione della luce (Oscuramento)	
Livelli	Intensità [%]
0	0
1	20
2	40
3	60
4	80
5	100

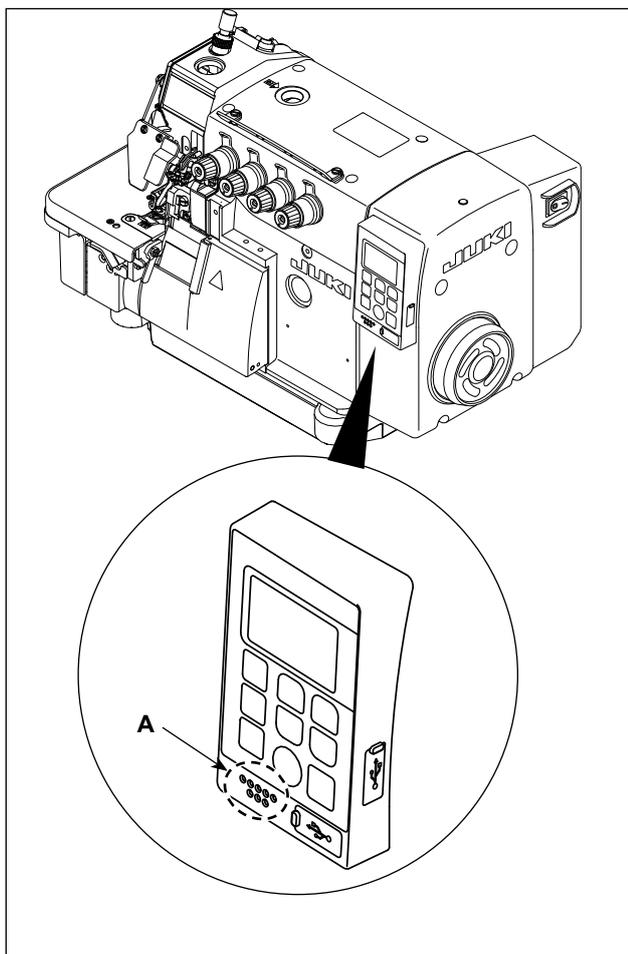
←  Lungamente →

Ripristino automatico dopo tre secondi di attesa

←  Breve-mente →

6-10. Guida audio

I messaggi di guida audio, descritti di seguito, vengono forniti dalla parte A quando si accende/spegne l'alimentazione, si aziona la macchina per cucire o si aziona il pannello operativo.

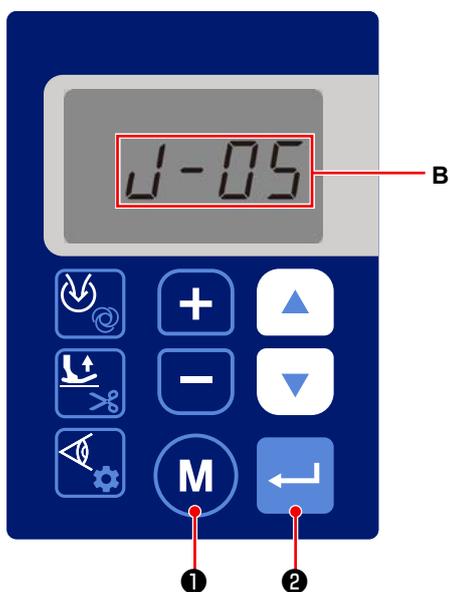


- ① **Quando si accende l'alimentazione**
..... "È (giorno della settimana), (mese) (giorno)", ecc.
- ② **Quando si spegne l'alimentazione**
..... "Grazie per il tuo lavoro", ecc.
- ③ **Quando si aziona la macchina per cucire**
..... "Il valore di impostazione sul contatore è stato raggiunto"
..... "Protezione del piedino premistoffa ON"
..... "Protezione del coperchio della piastra del tessuto ON"
..... "Protezione occhi ON"
..... "Scansionare il codice QR per vedere l'Elenco degli errori", ecc.
- ④ **Quando si aziona il pannello operativo**
..... Il contenuto del parametro modificato viene notificato con la guida audio.

Attenzione

A seconda dello stato di funzionamento della macchina per cucire mentre viene fornita la guida audio, la guida audio successiva potrebbe iniziare prima del completamento della guida audio attuale, la guida audio normalmente emessa potrebbe essere omessa o la guida audio potrebbe essere fornita dopo l'operazione reale.

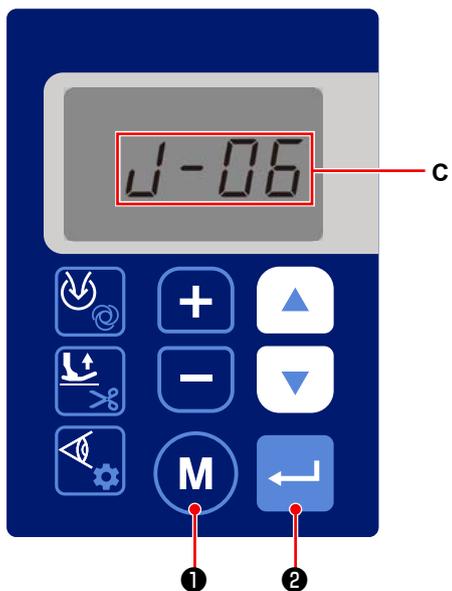
È possibile impostare lo stato ON/OFF e il volume del suono della guida audio.



- 1) Chiamare il numero di impostazione della funzione J05 facendo riferimento a **"6-3. Impostazione della funzione" p. 35 (B)**. Lo stato della guida audio può essere impostato su ON/OFF. (Impostazione della funzione No. J05)

J05 0: OFF
1: ON

Premere ② per confermare l'impostazione ON/OFF della guida audio. Lo stato della guida audio viene commutato a ON/OFF subito dopo che la schermata è tornata alla schermata di impostazione della funzione. Premere ① se si desidera annullare questa procedura e tornare alla schermata di impostazione della funzione.



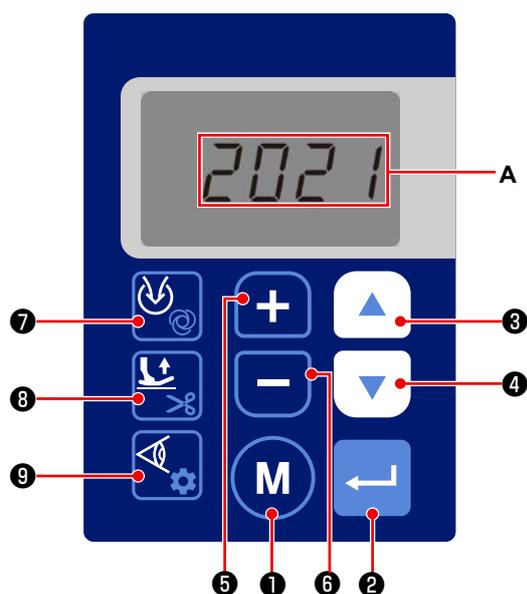
2) Chiamare il numero di impostazione della funzione J06 facendo riferimento a **"6-3. Impostazione della funzione" p. 35 (C)**. Il volume del suono della guida audio può essere regolato (impostazione della funzione No. J06).

J06 1: Basso
 2: Medio
 3: Alto

Premere  **2** per confermare il volume del suono della guida audio. Il volume del suono della guida audio viene commutato all'impostazione confermata subito dopo che la schermata è tornata alla schermata di impostazione della funzione. Premere  **1** se si desidera annullare questa procedura e tornare alla schermata di impostazione della funzione.

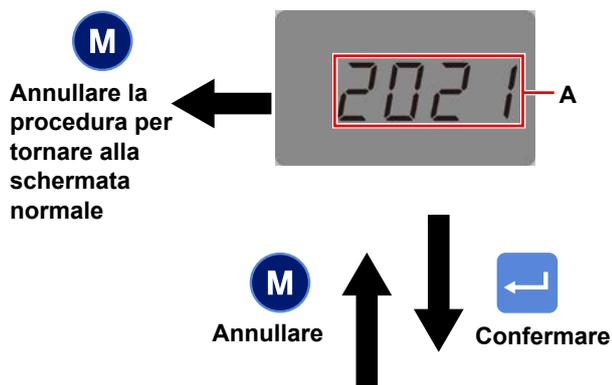
6-11. Impostazione dell'orologio

L'ora visualizzata sul pannello operativo può essere modificata.

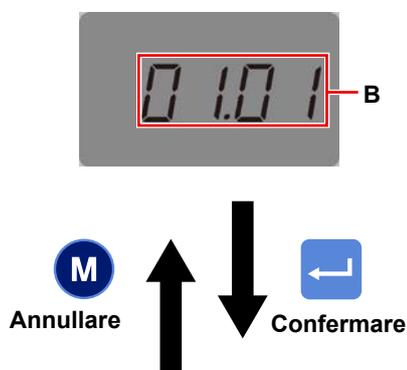


- 1) La schermata di modifica dell'ora viene visualizzata tenendo premuto **M** ① nel normale stato di cucitura.

[Anno]

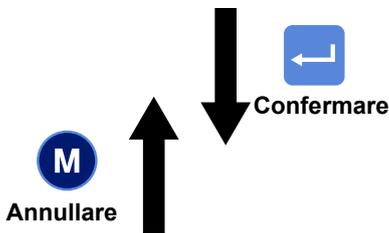


[Mese e giorno]

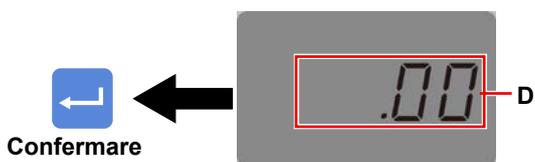


- 2) Per primo viene visualizzato "Anno" (A). Modificarlo con **+** ⑤ e **-** ⑥ se necessario. Premere **↩** ② per procedere all'impostazione di "Mese e giorno". Premere **M** ① se si desidera annullare questa procedura e tornare alla normale schermata di cucitura.
- 3) Quando si preme **↩** ②, viene visualizzato "Mese e giorno" (B). Modificarlo con **+** ⑤ e **-** ⑥ se necessario. Modificare "Giorno" con **↑** ③ e **↓** ④. Premere **↩** ② per procedere all'impostazione di "Ora e minuti". Premere **M** ① se si desidera annullare questa procedura e tornare all'impostazione dell'anno.

[Minuti e Secondi]



[Secondi]



4) Quando si preme  ②, viene visualizzato "Ora: Minuti" (C). Modificare "Ora" con  ⑤ e  ⑥ se necessario. Modificare "Minuti" con  ③ e  ④ se necessario.

Premere  ② per procedere all'impostazione di "Secondi". Premere  ① se si desidera annullare questa procedura e tornare all'impostazione di "Mese e giorno".

5) Quando si preme  ②, viene visualizzato "Secondi" (D). Modificarlo con  ① se necessario.

Premere  ② per confermare l'impostazione dell'ora. Si ritorna quindi alla normale schermata di cucitura. Premere  ① se si desidera annullare questa procedura e tornare all'impostazione di "Ora: Minuti".

6) Nel caso in cui il numero di impostazione della funzione "J05 Guida audio" sia impostato su "ON", la guida audio verrà fornita in base all'ora impostata seguendo i passaggi della procedura da 2) a 5) e all'ora impostata con il numero di impostazione della funzione "U04 Orario di lavoro (- Ora di fine)".

Inoltre, verrà fornita la guida audio nel caso in cui i tempi di pausa siano impostati rispettivamente con i numeri di impostazione della funzione "U05 Tempo di pausa 1 (ora di inizio -)", "U07 Tempo di pausa 2 (ora di inizio -)" e "U09 Tempo di pausa 3 (ora di inizio -)".



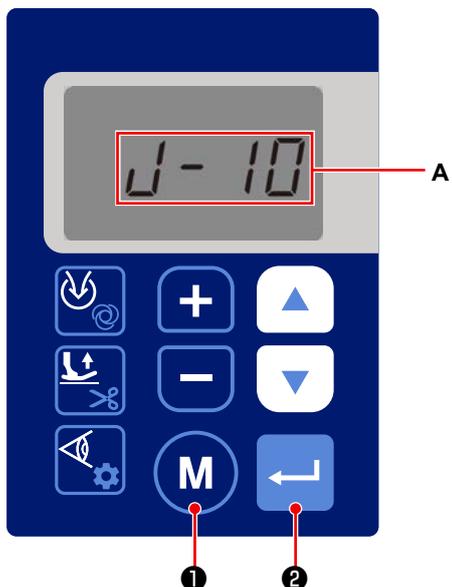
Immettere i tempi di pausa per "Tempo di pausa 1", "Tempo di pausa 2" e "Tempo di pausa 3" in ordine decrescente di tempo.

Se si immette un tempo di pausa fuori dall'orario di lavoro, la guida audio non verrà

6-12. Retroilluminazione

È possibile impostare la luminosità della retroilluminazione per l'LCD del pannello operativo.

È anche possibile impostare il tempo di spegnimento della retroilluminazione dell'LCD quando il pannello operativo viene lasciato senza eseguire alcuna operazione per un periodo di tempo predeterminato.

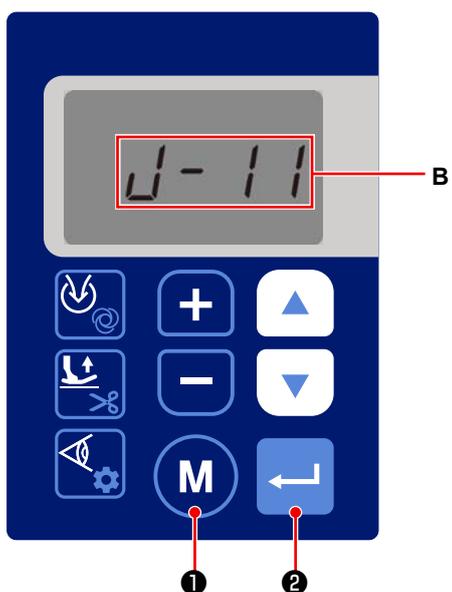


- 1) Chiamare il numero di impostazione della funzione J10 facendo riferimento a **"6-3. Impostazione della funzione" p. 35 (A)**. È possibile impostare la luminosità della retroilluminazione (impostazione della funzione No. J10).

J06 1: Oscura
 2: Media
 3: Luminosa

Premere  ② per confermare la luminosità della retroilluminazione. La luminosità della retroilluminazione viene commutata all'impostazione confermata subito dopo che la schermata è tornata alla schermata di impostazione della funzione. Premere

 ① se si desidera annullare questa procedura e tornare alla schermata di impostazione della funzione.



- 2) Chiamare il numero di impostazione della funzione J11 facendo riferimento a **"6-3. Impostazione della funzione" p. 35, (B)**. È possibile impostare il tempo trascorso prima di spegnere la retroilluminazione quando il pannello operativo viene lasciato senza eseguire alcuna operazione (impostazione della funzione No. J11).

J11 0: La retroilluminazione non viene disattivata
 Gamma di impostazione: 1 - 250 minuti

Premere  ② per confermare il tempo di spegnimento della retroilluminazione. Premere

 ① se si desidera annullare questa procedura e tornare alla schermata di impostazione della funzione.

Mentre la retroilluminazione è disattivata, la macchina per cucire non sarà in grado di eseguire la cucitura anche se la si aziona (compresi l'interruttore a pedale e l'interruttore manuale).

Quando viene raggiunta l'ora di emissione della guida audio, la guida audio viene fornita come di consueto anche se la retroilluminazione è disattivata.

La retroilluminazione del pannello operativo si accende solo quando si preme uno qualsiasi degli interruttori sul pannello operativo e la macchina per cucire torna alla modalità normale.

La macchina per cucire non reagisce all'interruttore che si preme al momento del resettaggio.

Se si verifica un errore mentre la retroilluminazione è disattivata, la retroilluminazione verrà attivata per visualizzare la schermata di errore.

La macchina per cucire potrebbe tornare alla modalità normale a seconda del tipo di errore.

6-13. A proposito dell'USB

WARNING :

Il dispositivo da collegare alla porta USB deve avere il valore di corrente non superiore al valore di corrente nominale mostrato di seguito.

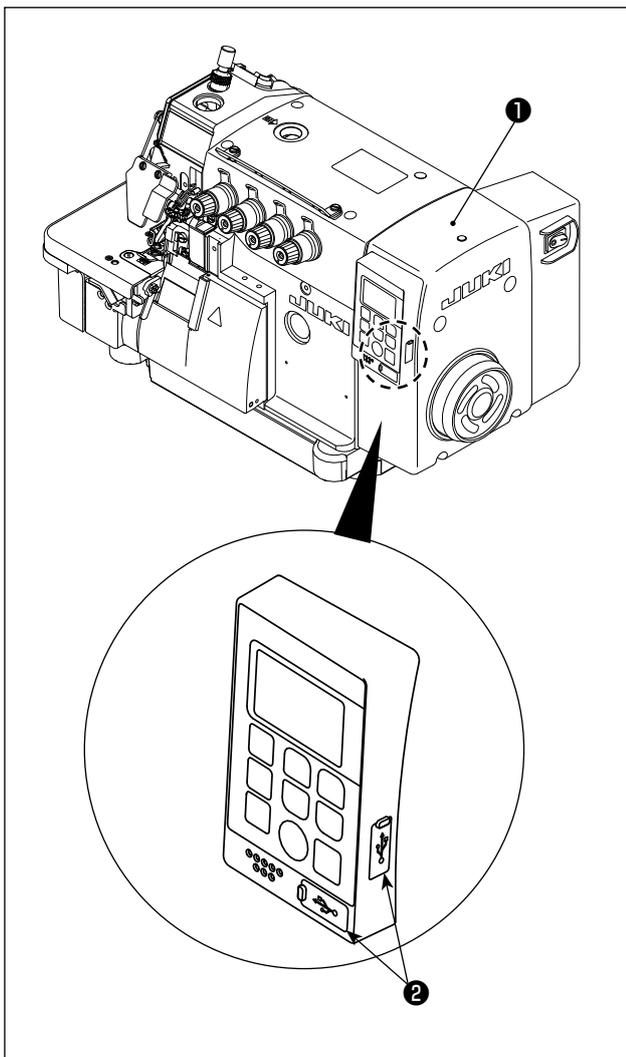
Se viene collegato un dispositivo il cui valore di corrente è superiore al valore di corrente nominale, il corpo principale della macchina per cucire o il dispositivo USB collegato possono essere danneggiati o possono funzionare male.

Valore di corrente nominale della porta USB

Porta USB sul lato centralina elettrica: Valore di corrente nominale massimo di 1 A



[Posizione di inserimento della chiavetta USB]

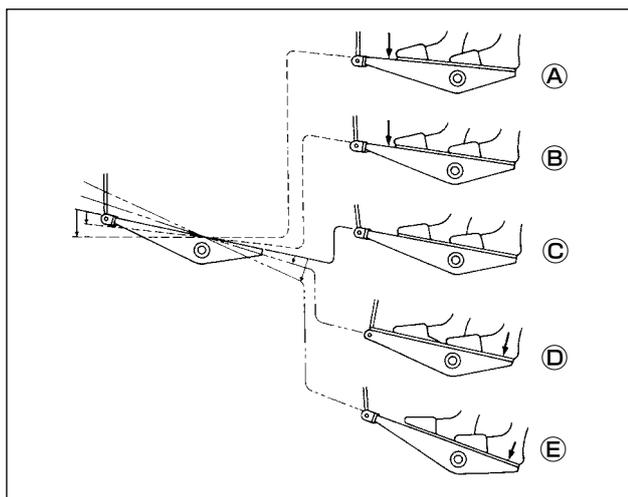


Un connettore USB è previsto sulla centralina elettrica ① .

Per utilizzare la chiavetta USB, rimuovere il coperchio ② del connettore e inserire la chiavetta USB nel connettore USB.

- * Nel caso in cui la chiavetta USB non venga utilizzata, il connettore USB deve essere protetto con il coperchio ② del connettore, senza eccezioni. Se la polvere o simili entra nel connettore USB, può verificarsi un'avaria.

6-14. Funzionamento del pedale



[Funzionamento del pedale in modalità semiautomatica (impostato in fabbrica al momento della spedizione)]

- 1) Premere leggermente la parte anteriore del pedale per eseguire la cucitura a bassa velocità. **(B)**
- 2) Premere ulteriormente la parte anteriore del pedale per eseguire la cucitura ad alta velocità. **(A)**
- 3) Posare leggermente il piede sul pedale per fermare la macchina per cucire. **(C)**

(La posizione di arresto dell'ago varia a seconda dell'impostazione della relativa funzione selezionata sul pannello operativo. Per ulteriori dettagli, fare riferimento alla spiegazione dell'impostazione della funzione.)

- 4) Premere la parte posteriore del pedale durante la cucitura per sollevare il piedino premistoffa. **(D)**, **(E)**
- 5) Premere il pedale dopo il completamento della cucitura per sollevare il piedino premistoffa. **(D)**, **(E)**

* L'operazione per sollevare il piedino premistoffa o fermare l'ago varia a seconda dell'impostazione della relativa funzione.

La macchina per cucire è stata impostata in fabbrica sulla modalità semiautomatica. La modalità di funzionamento può essere modificata alla modalità completamente automatica o alla modalità manuale impostando opportunamente la relativa funzione.

[Modalità completamente automatica]

Quando si modifica lo stato dell'interruttore di alimentazione da "OFF" a "ON", i caratteri [PEdL] vengono visualizzati sul pannello operativo.

Premere la parte posteriore del pedale per mettere la macchina per cucire nello stato di cucitura. **(D)**, **(E)**

Nello stato in cui il sensore anteriore è ostruito, premere la parte anteriore del pedale per avviare la macchina per cucire. **(A)**, **(B)**

Se si solleva il piede dal pedale e si riporta il pedale rapidamente in posizione di arresto, la macchina per cucire potrebbe non funzionare correttamente a seconda dell'impostazione della relativa funzione. **(C)**

Eseguire l'operazione di avvio e arresto della macchina per cucire senza sollevare il piede dal pedale. **(A)**, **(B)**, **(C)**

* Interruttore di memoria P17: Nel caso in cui la modalità di avvio venga modificata da "1" a "0", la macchina per cucire inizierà a funzionare anche se non si preme la parte anteriore del pedale quando il sensore è ostruito. È necessario prestare maggiore attenzione in questa modalità. Il metodo per fermare temporaneamente la macchina per cucire rimane lo stesso. Premere la parte posteriore del pedale per effettuare un arresto temporaneo. **(D)**, **(E)**

* Nel caso in cui l'albero principale smetta di ruotare prima che il materiale venga trasportato al sensore successivo dopo che la macchina per cucire ha cucito il numero di punti impostato con il parametro "P024 Numero di punti tra i sensori", la macchina per cucire ricomincerà a cucire quando si preme la parte anteriore del pedale. **(A)**, **(B)**



Quando si preme la parte posteriore del pedale durante la cucitura, la macchina per cucire si arresta e sul pannello operativo vengono visualizzati i caratteri [SToP]. (D), (E)

Se si desidera ricominciare a cucire, premere



2 sul pannello operativo per resettare

l'operazione precedente, quindi premere la parte anteriore del pedale per ricominciare a cucire. (A),

(B)

- * Il funzionamento del sollevamento del piedino premistoffa, il funzionamento dell'ago, il funzionamento del taglio del filo e il funzionamento dell'aspirazione differiscono a seconda dell'impostazione delle relative funzioni. (Fare riferimento alla spiegazione dell'impostazione della funzione per ulteriori dettagli.)
- * Tenere presente che la macchina per cucire inizierà a cucire non solo quando il sensore anteriore viene ostruito dal materiale, ma anche quando viene ostruito da altri ostacoli.

[Modalità manuale]

In modalità manuale, il sensore del materiale è disabilitato. In questa modalità, la macchina per cucire viene azionata con il pedale o l'interruttore manuale di taglio del filo.

Premere la parte posteriore del pedale per sollevare il piedino premistoffa.

Premere il pedale per iniziare a cucire.

Quando si preme l'interruttore manuale, la macchina per cucire ruota e il dispositivo di aspirazione entra in funzione. (Solo per il modello DD22)

Quando si preme l'interruttore manuale, il tagliacatenella e il dispositivo di aspirazione entrano in funzione. (Solo per il modello DD23)

- * A seconda dell'impostazione sul pannello operativo, il rasafilo entra in funzione quando si preme la parte posteriore del pedale. (Per il modello DD22, la macchina per cucire ruota.)
- * Nel caso in cui il parametro "P036 Taglio del filo premendo la parte posteriore del pedale" sia impostato su "1: Con taglio del filo", la macchina per cucire esegue l'operazione di taglio del filo quando si preme la parte posteriore del pedale.

7. MANUTENZIONE

AVVERTIMENTO :



1. Spegner l'interruttore dell'alimentazione prima di eseguire la pulizia. Se il pedale viene premuto incautamente, la macchina può mettersi in funzione con conseguenti possibili lesioni.
2. Assicurarsi di indossare occhiali protettivi e guanti quando si manipola olio lubrificante e grasso in modo che gli stessi non vengano in contatto con gli occhi o la pelle. Altrimenti si verificherà l'infiammazione.
3. Inoltre, non ingerire né olio né grasso poiché questi possono causare vomito e diarrea. Tenere olio lontano dalla portata dei bambini.
4. Usare entrambe le mani per tenere la testa della macchina quando la si inclina o la si rimette nella sua posizione originale.
Se si sposta la macchina con una sola mano, il peso della testa della macchina può provocare scivolamenti con conseguenti possibili lesioni.

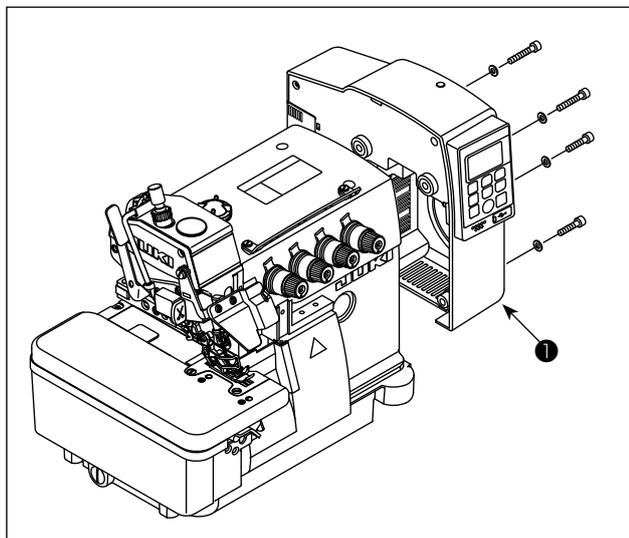
7-1. Articoli di manutenzione periodica

Ciclo di manutenzione	Articoli di manutenzione
Quotidiano	1. Pulire ritagli del tessuto sulla griffa di trasporto.
	2. Assicurarsi che la vaschetta dell'olio sia riempita con una adeguata quantità di olio. (Il livello dell'olio deve essere mantenuto tra la linea di riferimento superiore rossa e quella inferiore rossa sull'indicatore di livello dell'olio.)
	3. Mantenere puliti la macchina per cucire e il tavolo di cucitura in ogni momento.
	4. Lubrificare il coltello laterale con una quantità adeguata di olio.
Settimanale	1. Tenere puliti e ordinati i cavi di alimentazione.
	2. Tenere pulito il pannello operativo.
	3. Controllare se i componenti dell'alimentazione elettrica non sono allentati e si trovano nelle posizioni giuste.
Una volta ogni quattro mesi	1. Cambiare l'olio nella vaschetta dell'olio con olio nuovo.

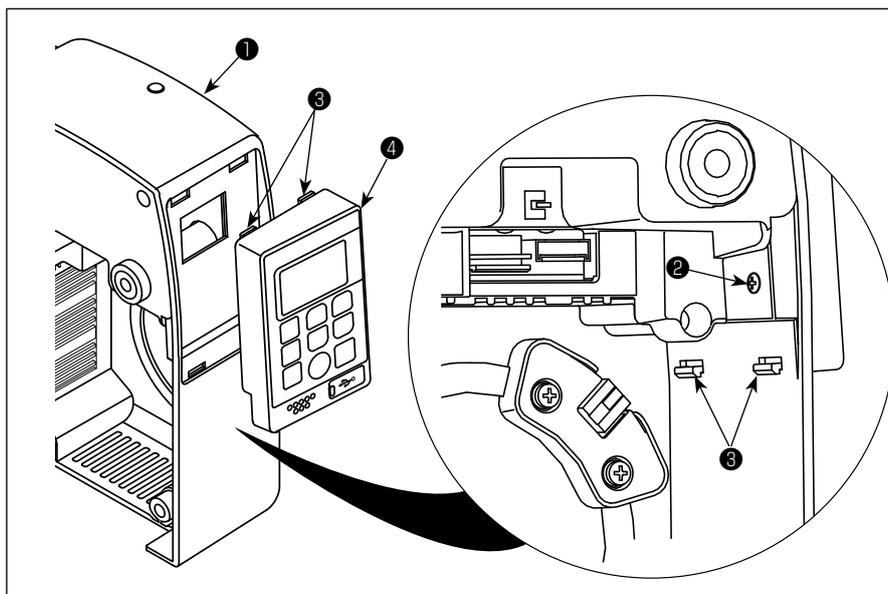
7-2. Come rimuovere le batterie



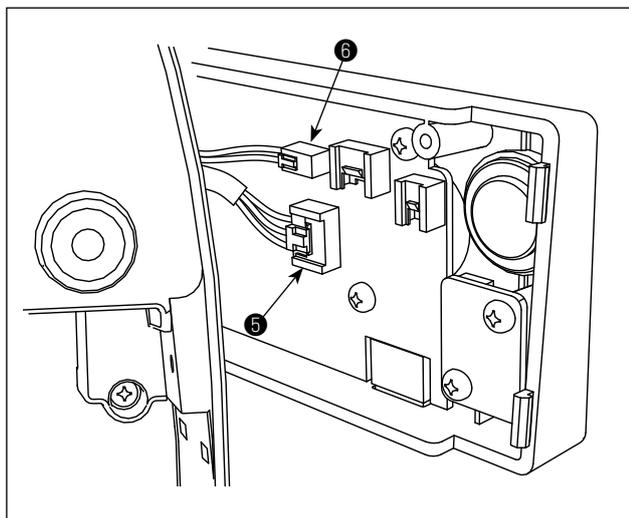
Il pannello operativo ha una batteria incorporata per consentire all'orologio di funzionare anche quando la macchina per cucire è spenta. È necessario smaltire correttamente la batteria in conformità con le leggi e i regolamenti locali pertinenti.



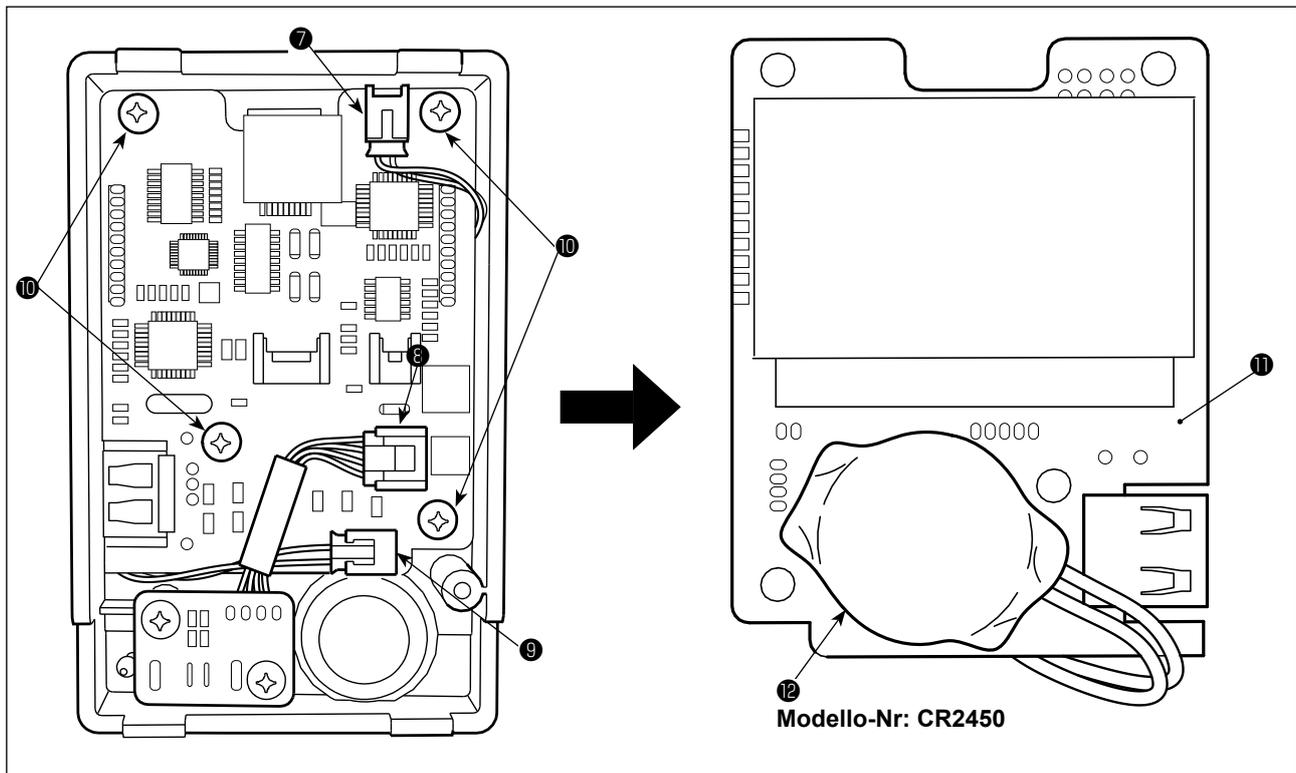
1) Staccare la centralina elettrica ❶ dalla testa della macchina per cucire.



2) Rimuovere la vite ❷ dalla centralina elettrica ❶. Sbloccare i ganci ❸ in quattro punti. Staccare il pannello operativo ❹ dalla centralina elettrica ❶.



3) Rimuovere i connettori ❺ e ❻ che collegano il pannello operativo ❹ e la centralina elettrica ❶. Separare il pannello operativo ❹ dalla centralina elettrica.



- 4) Rimuovere i connettori 7 , 8 e 9 dal pannello operativo.
- 5) Rimuovere le viti di fissaggio della scheda a circuito stampato 10 (in quattro punti) per estrarre la scheda a circuito stampato 11 .
- 6) 12 installato nella parte inferiore della faccia anteriore della scheda a circuito stampato è la batteria per l'orologio.
- 7) Rimuovere il corpo principale della batteria insieme alla sua custodia dalla scheda a circuito stampato. (La batteria 12 è fissata sulla scheda a circuito stampato 11 con nastro biadesivo.)

8. VALORI DELLE DIMENSIONI DI REGOLAZIONE

8-1. Dimensioni per regolazione della tempestività delle spolette per asole e il riparo dell'ago

ATTENZIONE :



1. Per evitare possibili incidenti causati dalla poca conoscenza della macchina, chiamare un addetto alla manutenzione che abbia una buona conoscenza della stessa oppure un tecnico del nostro distributore per le operazioni di regolazione della macchina o di sostituzione di una qualsiasi parte della stessa.
2. Per evitare possibili rischi di ferimento quando la macchina viene messa in funzione, è necessario assicurarsi prima che tutte le vite siano ben strette e che nessun componente della macchina tocchi un altro componente.



Le dimensioni riportate nella tabella sono standard per la regolazione del crochet. Esse devono essere intese come riferimento e devono essere cambiate più o meno in base ai prodotti da cucire ed al filo in uso.

(Unità : mm)

Modello	 04			 14		 16		 0,05 ~ 0,2 mm		 F G	
	A	B	C	D	E	F	G				
MO-6804	10,4-10,6	-	-	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	-				
MO-6814-2 △ H	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-				
MO-6814-3 △ H	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-				
MO-6814-4 △ H	11,8-12	(10,5)	-	(12)	5,4-5,7	4,1-4,3	-				
MO-6814-30P	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-				
MO-6816-3 △ H	10,4-10,6	-	(7,6)	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	1,4-1,9				
MO-6816-50H	11,8-12	-	(9)	(12)	4,8-5,2	4,1-4,3	1,6-2,3				
MO-6816-60H	12,6-12,8	-	(9,8)	(12,7)	5-5,5	4,1-4,3	1,6-2,3				
MO-6816-30P	10,4-10,6	-	(7,6)	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	1,4-1,9				

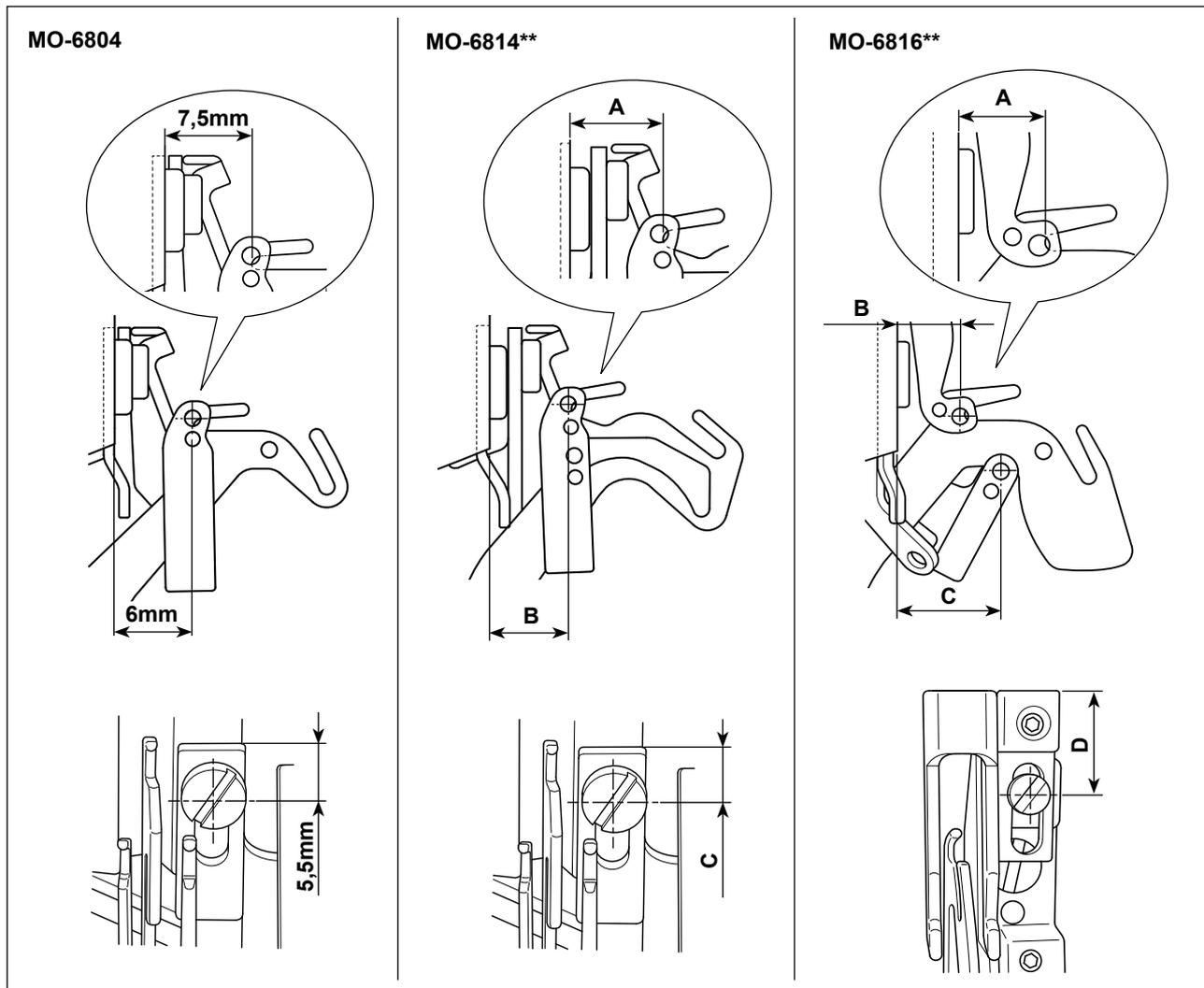
8-2. Misure relative alla posizione del tirafilo e della cam filo del crochet (regolazione standard)



AVVERTIMENTO :

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

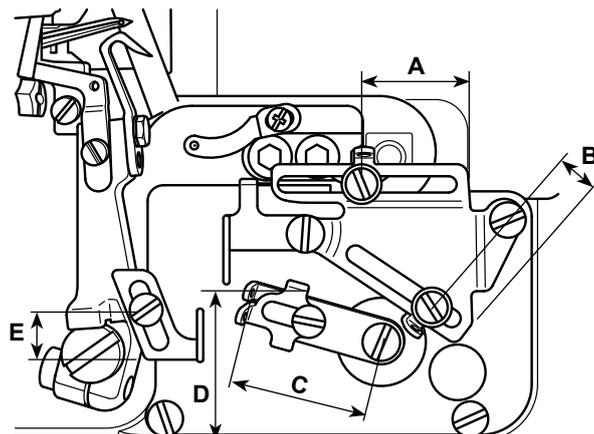
(1) Posizione del tirafilo dell'ago e guidafile dell'ago



(Unità : mm)

	MO-6814			MO-6816			
	A	B	C	A	B	C	D
Escluso 30P, 60H	6,5	6	5,5	8,5	8	14	12
30P	6,5	6	5,5	11,5	11	13	13
60H	-	-	-	7,5	8	14	13

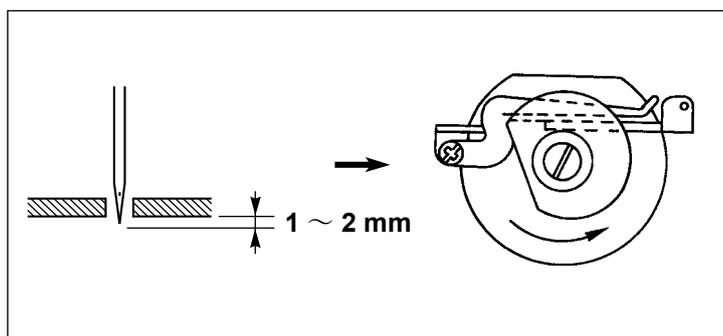
(2) Posizione del tirafilo del crochet e del passafilo del crochet



(Unità : mm)

Modello	A	B	C	D	E
MO-6804	11,5	17,5	20	28,5	11
MO-6814-2 △ H	21,5	14,5	28	32	11
MO-6814-3 △ H	21,5	14,5	28	32	11
MO-6814-4 △ H	21,5	14,5	25	28,5	9
MO-6814-30P	11,5	17,5	20	28,5	9
MO-6816-3 △ H	21,5	17,5	20	28,5	9
MO-6816-50H	33,5	10,5	20	28,5	9
MO-6816-60H	33,5	10,5	20	38	9
MO-6816-30P	21,5	10,5	28	35	15

(3) Valore di regolazione della camma del filo del crochet



Regolare il tempismo della camma del filo del crochet in modo che la camma del filo del crochet rilasci il filo del crochet quando la punta dell'ago si abbassa, sporgendo dalla superficie inferiore della placca ago per 1 ~ 2 mm.

9. ELENCO DEI CODICI DI ERRORE

Codice di errore	Descrizione
E01	Errore di sovratensione.
E02	Errore di bassa tensione.
E03/E03P	Anomalia della comunicazione tra il pannello operativo e la centralina elettrica.
E05	Anomalia del segnale del pedale.
E07	Errore di blocco. Questo errore viene resettato automaticamente quando si gira la puleggia.
E09	La posizione di arresto superiore non può essere trovata durante il funzionamento.
E10	La corrente del solenoide è eccessivamente grande.
E11	È impossibile trovare la posizione di arresto superiore dopo l'accensione dell'alimentazione.
E14	Il segnale dell'encoder o il segnale Hall non è normale.
E15	Segnale di sovracorrente hardware (segnale di guasto).
E16	Il piedino premistoffa non è posizionato nella sua posizione corretta.
E17	Il coperchio della piastra del tessuto non è posizionato nella sua posizione corretta.
E18	La protezione occhi non è posizionata nella sua posizione corretta.
E19	Errore di connessione del condensatore elettrolitico.
E21	La scheda a circuito stampato del pannello operativo si è riavviata.
E41	Non esiste alcun programma software MAIN.
E42	Non esiste alcun programma software SUB.
E44	Non esiste alcun software vocale.

Se non esiste alcun programma software del pannello operativo, verrà visualizzato "----".

Solo per gli errori E16, E17 ed E18, riportare le parti interessate nelle loro posizioni corrette e

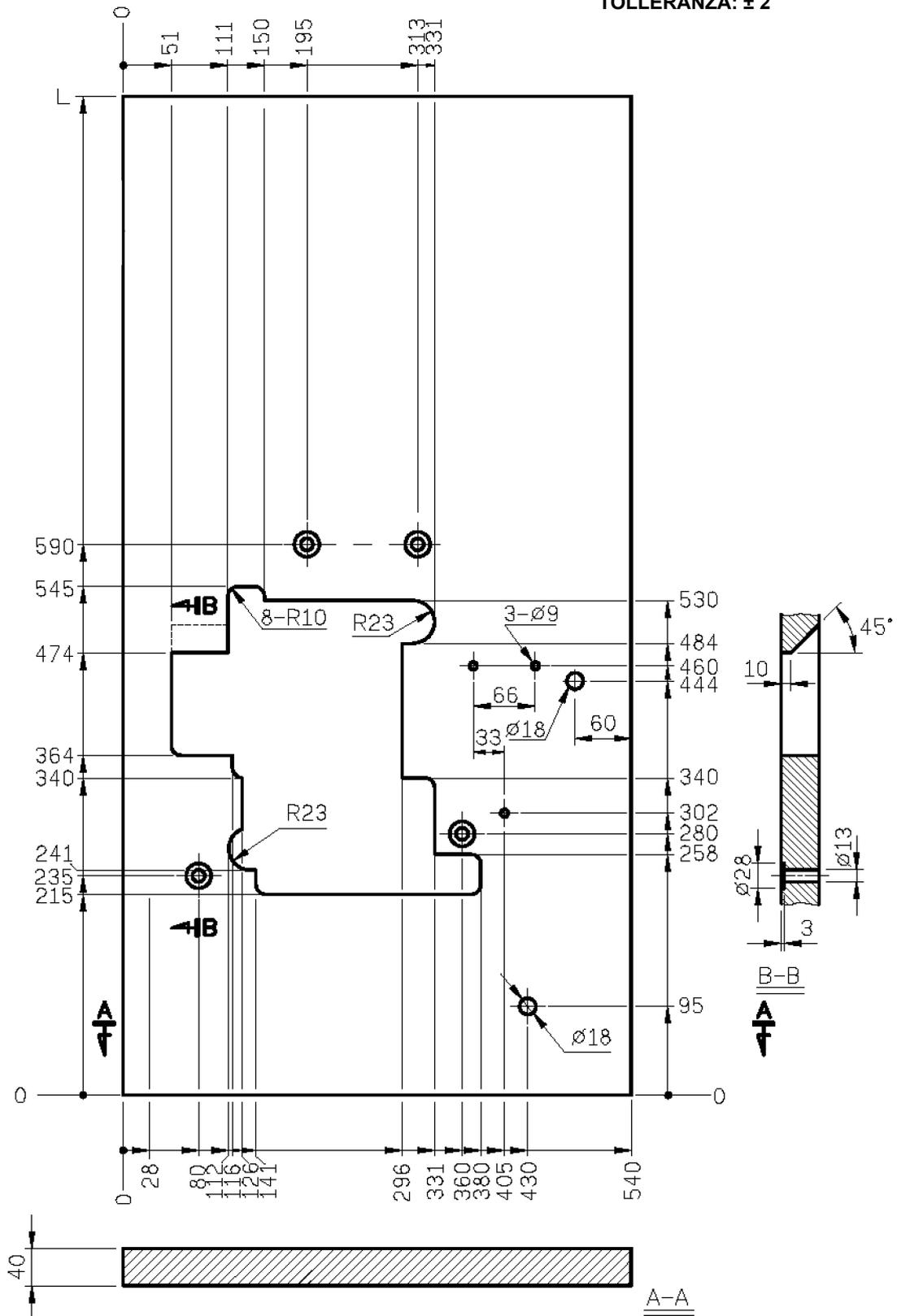


premere  ② sul pannello operativo. La macchina per cucire verrà quindi resettata e tornerà al suo stato normale. Assicurarsi che non ci siano ostacoli che possano ostruire i sensori

prima di premere  ②. Se uno qualsiasi dei sensori è ostruito, la macchina per cucire potrebbe funzionare improvvisamente.

10. DISEGNO DEL TAVOLO

UNITÀ: mm
TOLLERANZA: ± 2

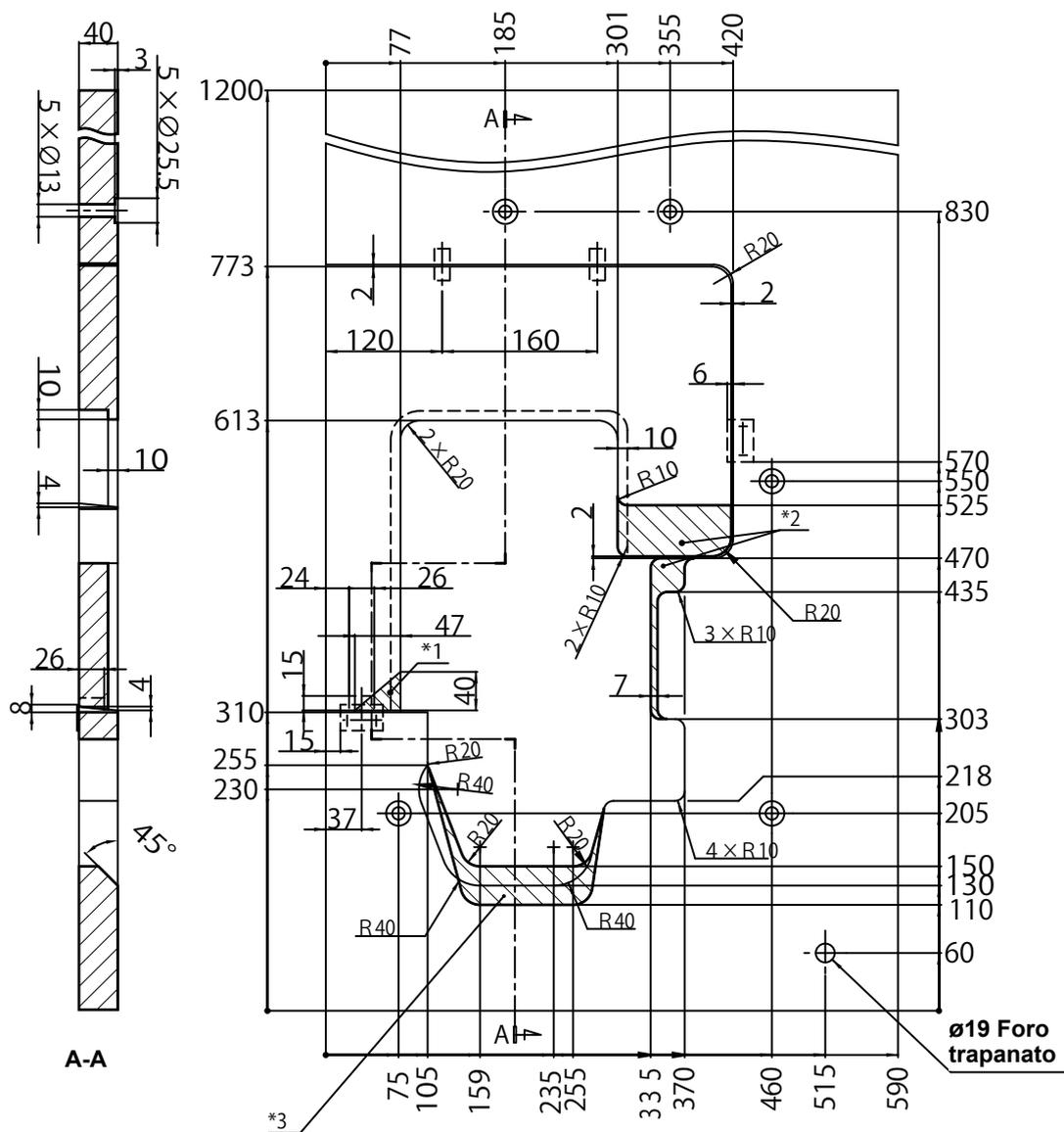


Tavolo a macchina completamente sommersa

* Il tavolo ausiliario è richiesto.

UNITÀ: mm

TOLLERANZA: ± 2



*1 Questa parte deve essere rimossa quando si installa il dispositivo automatico di orlatura.

*2 Se si desidera installare il dispositivo di taglio del filo, rimuovere queste parti.

*3 Se si desidera utilizzare il sincronizzatore esterno, rimuovere questa parte.

* Regolare le dimensioni della parte da tagliare in base alla misura del sincronizzatore che si desidera utilizzare.

Tavolo ausiliario per il tavolo a macchina completamente sommersa

UNITÀ: mm
TOLLERANZA: ± 2

