

***ITALIANO***

**MS-1261A-DWS  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

<b>1. CARATTERISTICHE TECNICHE</b> .....	<b>1</b>
1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire .....	1
1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo .....	1
<b>2. INSTALLAZIONE</b> .....	<b>2</b>
2-1. Installazione della macchina per cucire .....	2
2-1-1. Regolazione della testa della macchina per cucire .....	2
2-1-2. Modifica della posizione del pannello operativo .....	3
2-2. Installazione del portafilo .....	3
2-3. Lubrificazione e scarico dell'olio .....	4
<b>3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA</b> .....	<b>5</b>
3-1. Posizionamento ago.....	5
3-2. Infilatura del filo nella testa della macchina .....	6
3-3. Regolazione della tensione del filo.....	7
3-4. Regolazione della lunghezza del punto.....	8
3-5. Regolazione della protezione ago.....	9
3-6. Regolazione della camma del filo del crochet.....	10
3-7. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto .....	10
3-8. Regolazione della leva di controllo della tensione tirafilo.....	11
3-9. Regolazione della posizione della leva di rilascio della tensione intermedia e del regolatore di tensione del filo dell'ago.....	11
3-10. Come regolare il puller del tessuto.....	12
3-10-1. Regolazione della cinghia del puller del tessuto e della posizione longitudinale del puller del tessuto .....	12
3-10-2. Regolazione dell'inclinazione della cinghia del puller del tessuto .....	13
3-11. Lampada a LED per l'area intorno all'ago .....	13
3-12. Per usare la macchina per cucire con un puller per cucitura di materiali pesanti - di media pesantezza.....	14
3-12-1. Sostituzione della griffa di trasporto .....	14
3-12-2. Sostituzione della placca ago.....	14
3-12-3. Regolazione della differenza in altezza del piedino premistoffa .....	15
3-12-4. Sostituzione della guida filo dell'ago.....	15
3-13. Tabella di calibri sostituibili.....	16
3-14. Regolazione del rilevatore del bordo del materiale.....	18
3-15. Raffreddaago .....	19
3-15-1. Regolazione della posizione del tubo di soffiaggio.....	19
3-15-2. Regolazione del flusso d'aria.....	19
3-16. Tagliacatenella (aspirazione dei residui di fili) .....	19
<b>4. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO</b> .....	<b>20</b>
4-1. Nomi e descrizione degli interruttori sul pannello operativo.....	20
4-2. La prima operazione da compiere .....	21
4-2-1. Selezione della lingua.....	21
4-3. Come selezionare il modello di cucitura.....	24
4-4. Come modificare i dati di cucitura.....	25
4-4-1. Metodo di modifica dei dati di cucitura .....	25
4-4-2. Metodo di selezione dell'articolo di dati di cucitura specifico .....	25

4-4-3. Come modificare il numero di prodotto, il processo e/o il commento .....	27
4-4-4. Come eseguire l'insegnamento della sezione multistrato del materiale .....	28
4-4-5. Dati di cucitura del modello di cucitura libera .....	29
4-4-6. Come editare il modello di cucitura a passi .....	35
4-4-7. Come eseguire l'insegnamento del numero di punti .....	39
4-4-8. Funzione di micro alzapiedino.....	40
4-4-9. Elenco dei dati di cucitura .....	41
<b>4-5. Come editare/verificare altri dati tranne i dati di cucitura .....</b>	<b>46</b>
4-5-1. Dati di interruttore di memoria .....	47
4-5-2. Funzione di contatore.....	52
4-5-3. Funzione del cilindro del puller del tessuto .....	55
4-5-4. Come copiare/creare nuovamente il modello di cucitura .....	56
4-5-5. Come usare la funzione di avvertimento .....	58
4-5-6. Come usare il tasto F.....	61
4-5-7. Controllo delle informazioni sulla versione .....	64
4-5-8. Regolazione del contrasto del display LCD del pannello operativo.....	64
4-5-9. Funzione di comunicazione .....	65
<b>4-6. Informazione .....</b>	<b>66</b>
4-6-1. Bloccaggio semplice .....	66
<b>4-7. Elenco degli errori .....</b>	<b>67</b>
<b>4-8. Interfaccia esterna.....</b>	<b>71</b>
4-8-1. USB .....	71
4-8-2. NFC.....	72
<b>5. Correzione del modello di cucitura.....</b>	<b>73</b>
5-1. Controllo della lunghezza del punto cucito senza utilizzare il puller del tessuto .....	73
5-2. Correzione dei dati di cucitura .....	74
5-2-1. Insegnamento della sezione multistrato del materiale.....	74
5-2-2. Valori di regolazione sul pannello operativo.....	74
5-2-3. Come gestire l'accumulo dei punti sulla sezione multistrato del materiale.....	75
5-2-4. Come gestire il trasporto irregolare del materiale.....	76
5-3. Esempio di cucitura .....	77
5-4. Elenco dei valori iniziali dei dati di cucitura .....	78
5-5. Controllo / regolazione della fase Z del motore dell'albero principale.....	80
5-5-1. Controllo della fase Z del motore dell'albero principale .....	80
5-5-2. Regolazione della fase Z del motore dell'albero principale.....	81
<b>6. CURA .....</b>	<b>82</b>
6-1. Quantità di olio nel serbatoio dell'olio.....	82
6-2. Lubrificazione del tagliacatenella .....	82
6-3. Sostituzione della cinghia del puller del tessuto .....	83
6-4. Pulizia .....	84
6-5. Sostituzione dei fusibili .....	85

# 1. CARATTERISTICHE TECNICHE

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

### MS-1261A△△DWS

Tipo di materiale da cucire	
Spazio	Materiali extrapesanti (standard)
M	Materiali di media pesantezza
Calibro dell'ago	
F	6,4mm(1/4)

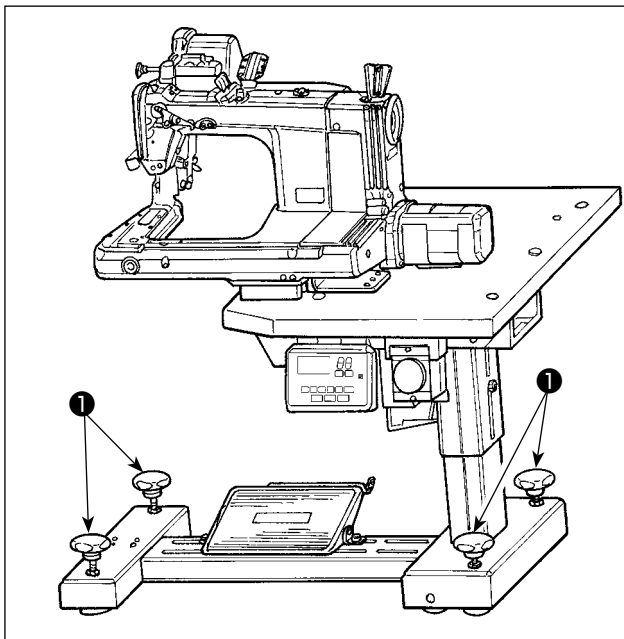
Modello	MS-1261A △ DWS	MS-1261AM △ DWS
Applicazione	Per materiali de pesanti - extrapesanti	Per materiali de media pesantezza - pesanti
Velocità di cucitura max	5500 sti/min	
Numero di aghi	3	
Ago	UY×128GAS #16 a 22 (Standard#21)	UY×128GAS #16 a 21 (Standard#19)
Sistema puller del tessuto	Controllo elettronico	
Altezza del piedino premi-stoffa	10 mm	
Altezza del piedino premi-stoffa	Da 1,4 a 4,2 mm	
Calibro ago	6,4 mm (1/4)	
Circonferenza cilindro	194 mm	
Olio lubrificante	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 oder JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	
Rumorosità	- Livello di pressione acustica ( $L_{pA}$ ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 84,5 dB; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4.500 sti/min. - Livello di potenza acustica ( $L_{WA}$ ) ; Valore ponderato A di 91,0 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 4.500 sti/min	

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

Tensione di alimentazione	Da 220 a 240V CE, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : Da 0 a 35°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	680VA

## 2. INSTALLAZIONE

### 2-1. Installazione della macchina per cucire



Fissare la macchina per cucire sul pavimento con i bulloni ❶ (quattro pezzi) di regolazione.



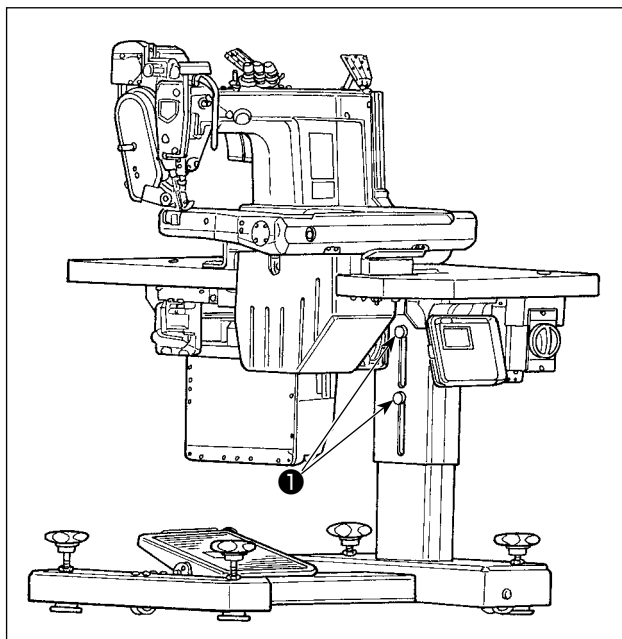
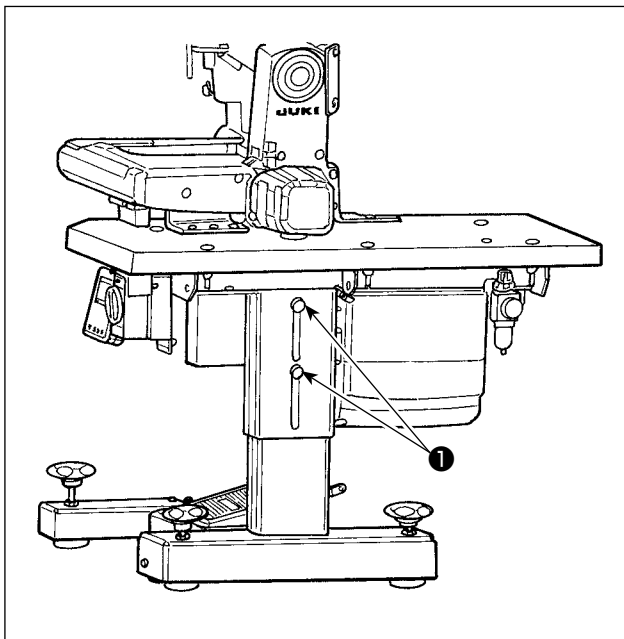
Assicurarsi di spostare la macchina per cucire con due o più persone.

#### 2-1-1. Regolazione della testa della macchina per cucire

Allentare i bulloni ❶ (quattro pezzi) e regolare l'altezza della macchina per cucire.



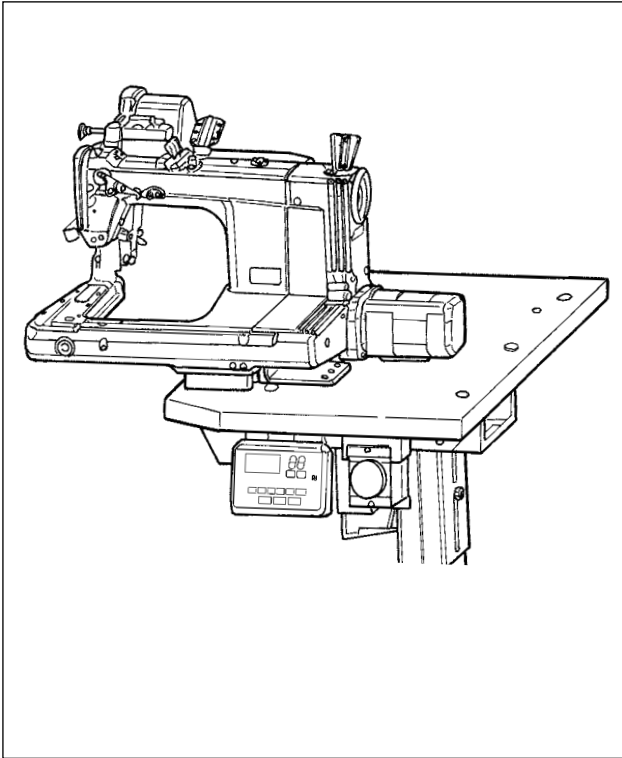
1. Il peso totale della macchina per cucire, tavolo della macchina e centralina di controllo è di almeno 110 kg. È necessario pertanto regolare l'altezza della macchina per cucire con quattro o più persone.
2. Regolare l'altezza della macchina per cucire in modo che essa sia livellata.



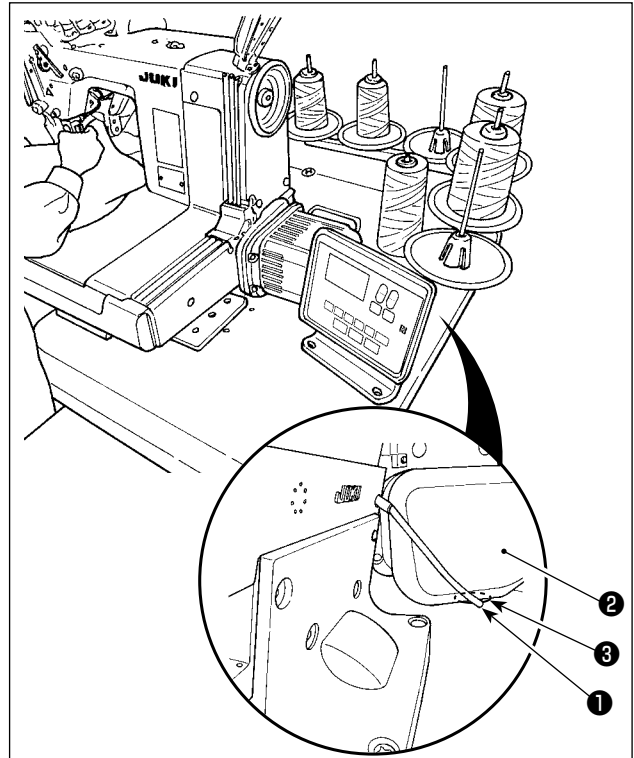
## 2-1-2. Modifica della posizione del pannello operativo

Il pannello operativo è stato installato sulla superficie inferiore del tavolo della macchina per cucire al momento della consegna. Quando lo si installa sulla superficie superiore del tavolo della macchina per cucire, è necessario fare passare il cavo ❶ del pannello attraverso il foro ❸ nella sezione inferiore del coperchio ❷ del motore.

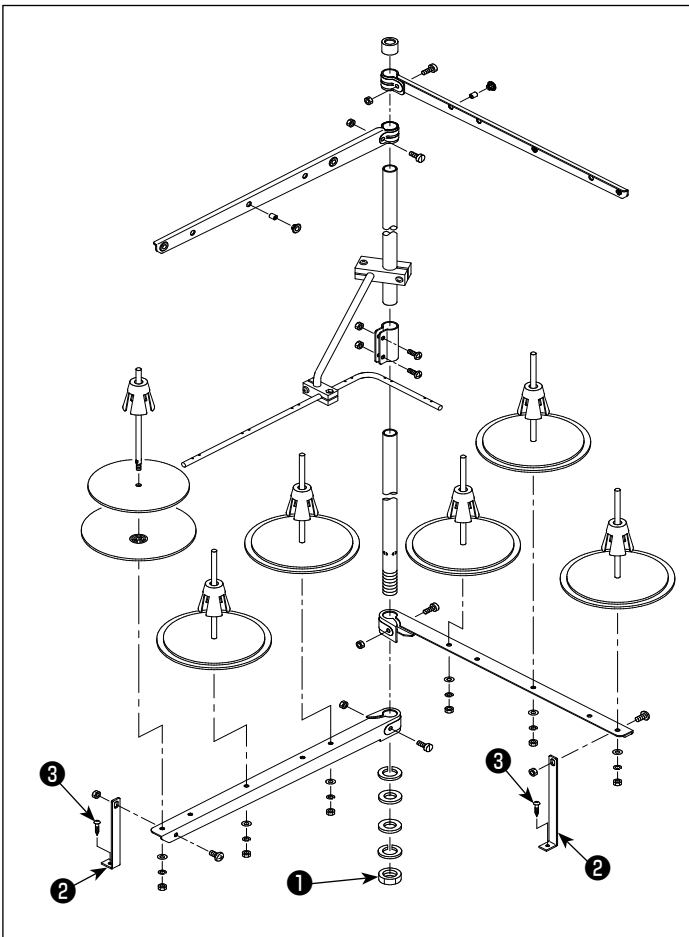
Al momento della spedizione  
(superficie inferiore del tavolo della macchina per cucire)



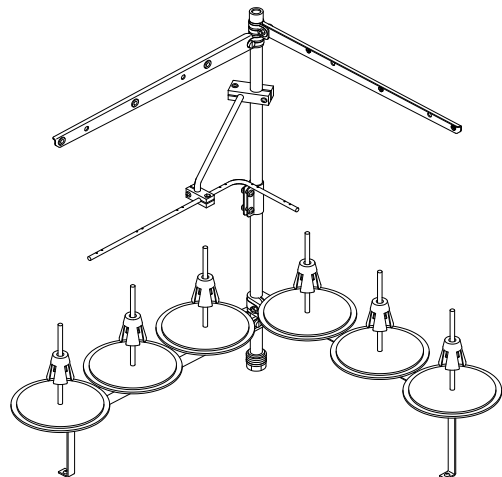
In caso di modifica della posizione del pannello operativo alla superficie superiore del tavolo della macchina per cucire



## 2-2. Installazione del portafilo

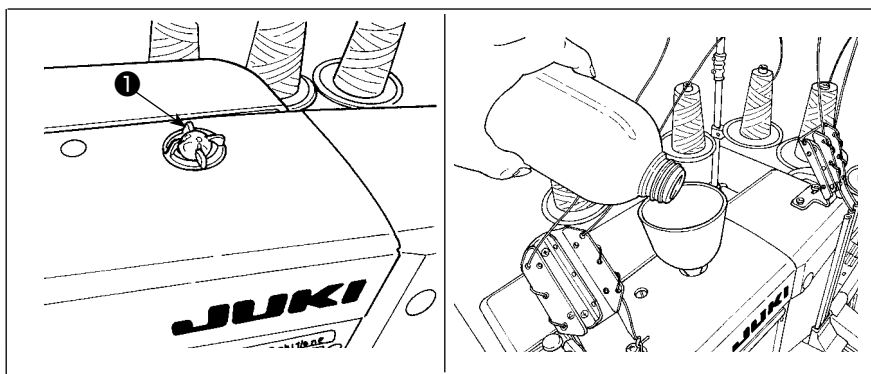


- 1) Montare il portafilo. Inserirlo nel foro del tavolo. Stringere il controdado ❶ in modo da tenere fermo il portafilo.
- 2) Fissare la staffa ❷ dell'asta porta rocchetto sul tavolo con la vite per legno ❸.

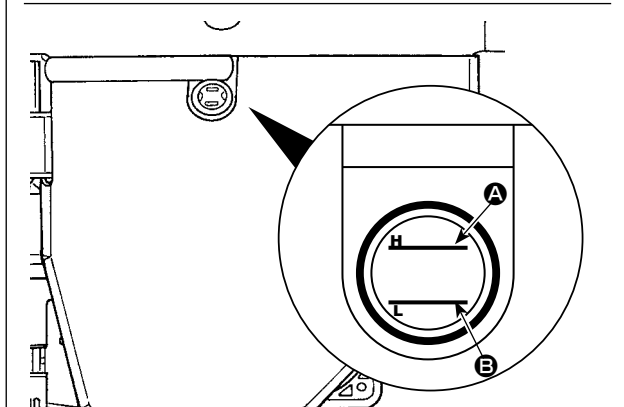


### 2-3. Lubrificazione e scarico dell'olio

Prima di mettere in funzione la macchina per cucire, riempire il serbatoio dell'olio con l'olio in dotazione con la macchina per cucire.



- 1) Rifornimento dell'olio  
Rimuovere la finestra ❶ di ispezione dell'olio. Versare JUKI New Defrix Oil No. 1 o JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 nel serbatoio dell'olio attraverso il foro dell'olio.



Riempire il serbatoio dell'olio con l'olio sopra menzionato fino a quando la superficie dell'olio non raggiunge tra le due linee di riferimento (linea di riferimento superiore A e linea di riferimento inferiore B). Dopo aver riempito il serbatoio dell'olio, assicurarsi di rimettere la finestra ❶ di ispezione dell'olio nella posizione iniziale.

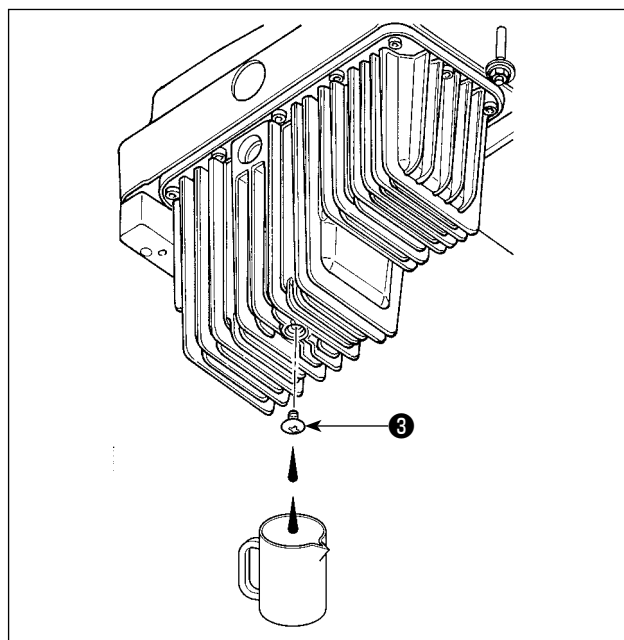
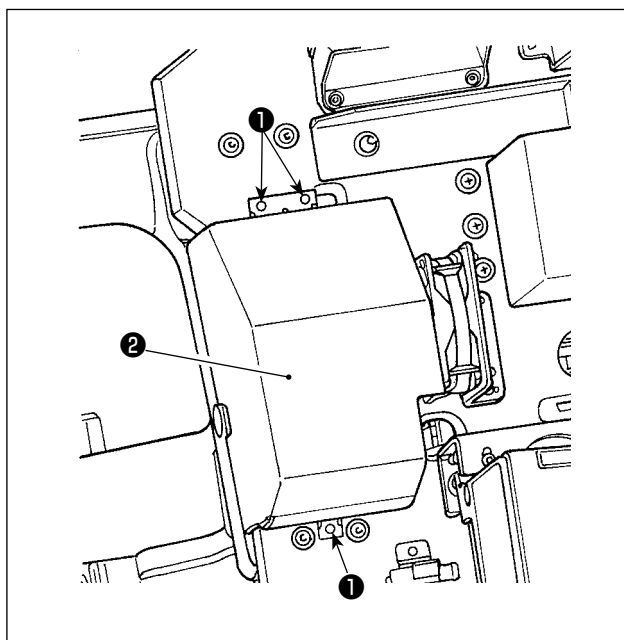
#### 2) Scarico dell'olio e cambio dell'olio

In primo luogo, allentare le viti per legno ❶ (tre pezzi). Rimuovere il coperchio ❷ del serbatoio dell'olio. Allentare quindi la vite ❸. Scaricare completamente l'olio rimanente nel serbatoio dell'olio. Dopo aver scaricato l'olio, assicurarsi di stringere la vite ❸

Al fine di aumentare la durata della macchina per cucire, si consiglia di cambiare l'olio con olio nuovo dopo le prime quattro settimane dal primo utilizzo della macchina per cucire, quindi effettuare il cambio dell'olio ad intervalli appropriati.



**Attenzione** L'olio usato deve essere smaltito correttamente secondo le leggi e i regolamenti pertinenti in vigore nel proprio Paese.



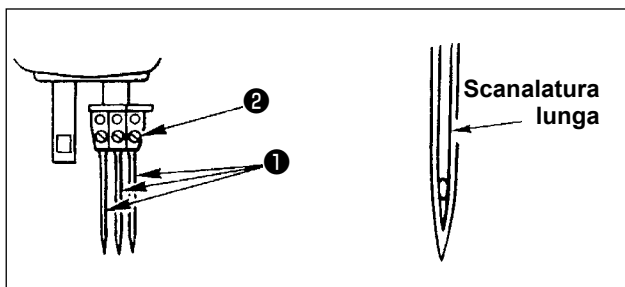
### 3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA

#### 3-1. Posizionamento ago



**AVVERTIMENTO :**

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Scegliere il titolo dell'ago a seconda dello spessore del filo e del tipo del materiale da usare.

- 1) Girare il volantino fino a quando la barra ago raggiunge la posizione più alta della sua corsa.
- 2) Allentare vite **2** nel morsetto barra ago, e girare aghi **1** in modo che la scanalatura lunga sui rispettivi aghi si volti verso l'operatore.
- 3) Infilare aghi il più possibile nel foro del morsetto barra ago.
- 4) Stringere saldamente vite **2** nel morsetto barra ago.

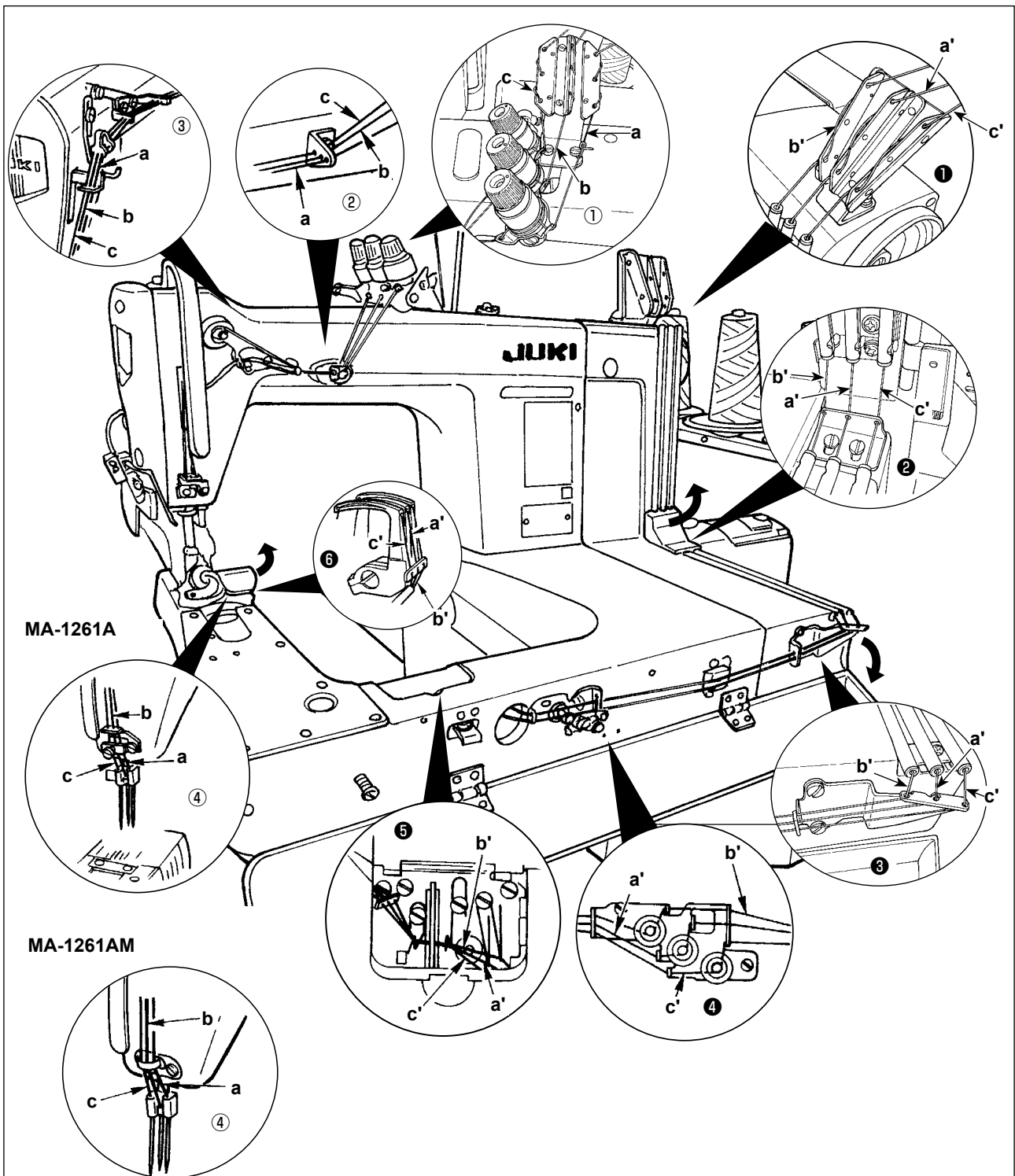


### 3-2. Infilatura del filo nella testa della macchina



#### AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Fare passare il filo dell'ago sulla testa della macchina per cucire in ordine numerico da ① .

Fare passare il filo del crochet sulla testa della macchina per cucire in ordine numerico da ❶ .

a = Filo dell'ago destro

b = Filo dell'ago intermedio

c = Filo dell'ago sinistro

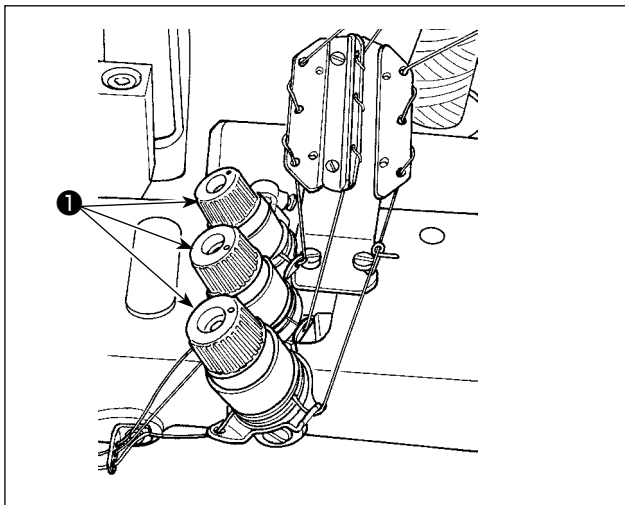
a' = Filo del crochet destro

b' = Filo del crochet intermedio

c' = Filo del crochet sinistro

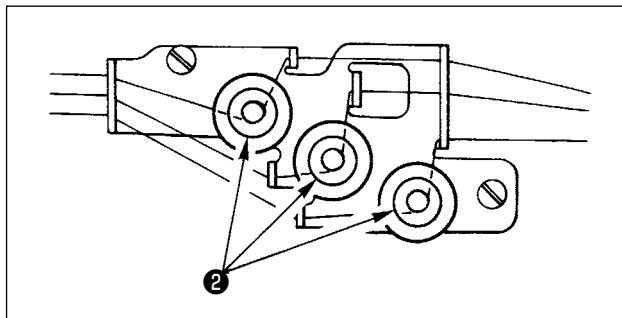
### 3-3. Regolazione della tensione del filo

#### 1) Regolazione della tensione del filo dell'ago



Girare il dado di tensione **1** del filo in senso orario per aumentare o in senso antiorario per ridurre la tensione del filo dell'ago.

#### 2) Regolazione della tensione del filo del crochet



Girare manopole di regolazione **2** della tensione del filo del crochet in senso orario per aumentare la tensione del filo del crochet. Girarle in senso antiorario per diminuire la tensione del filo del crochet.

### 3-4. Regolazione della lunghezza del punto

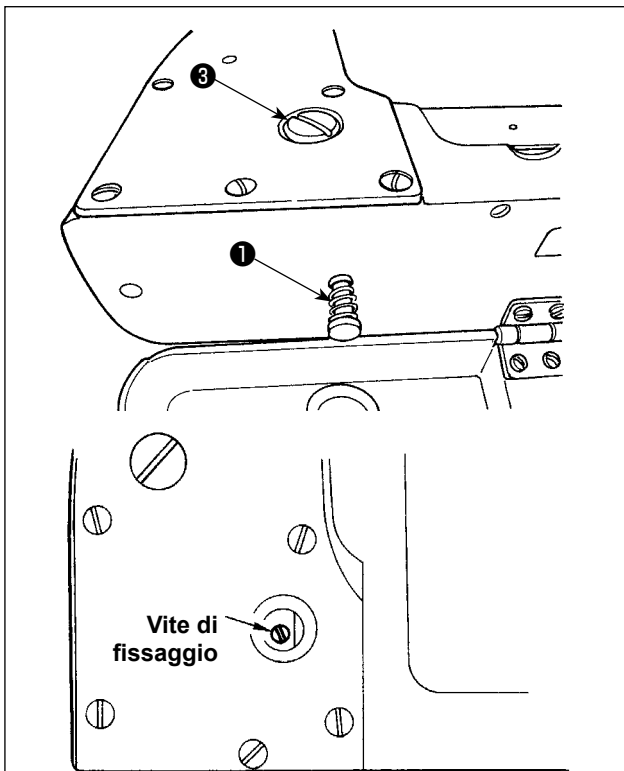


#### AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Per la lunghezza del punto, prima regolarla singolarmente sulla macchina per cucire. Regolare quindi la quantità di trasporto della cinghia del puller del tessuto. A questo punto, regolare con precisione la lunghezza del punto controllando visivamente lo stato di finitura del materiale da cucire.

#### ■ Regolazione della lunghezza del punto effettuata singolarmente sulla macchina per cucire



- 1) Rimuovere vite ③ , e allentare la vite di fissaggio nella camma oscillante di trasporto.
- 2) Premendo leggermente pulsante ① , girare il volantino manualmente.
- 3) Quando il pulsante ① addenta, la macchina per cucire si fermerà.
- 4) Nel suddetto stato, premendo ulteriormente il pulsante ① , girare il volantino manualmente.
- 5) Allineare il punto di riferimento (da utilizzare come riferimento) sul volantino con la linea ② di riferimento sul coperchio della cinghia di distribuzione e rilasciare la mano dal pulsante ① .
- 6) Stringere la vite di fissaggio nella camma oscillante di trasporto.
- 7) Attaccare vite ③ a posto.

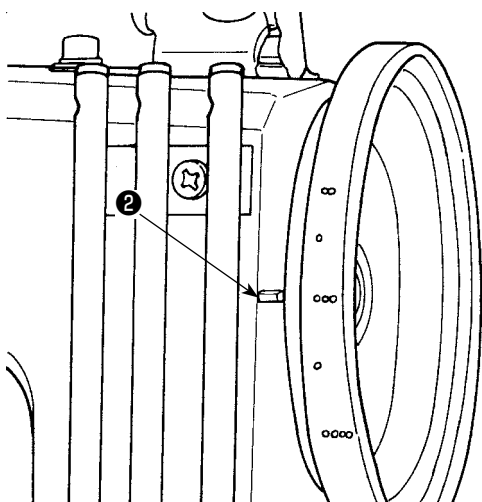
- 1. Non premere mai il pulsante ① mentre la macchina per cucire è in funzione.**

**2. Assicurarsi di azionare la macchina per cucire dopo aver stretto la vite di fissaggio.**

**3. Non azionare mai la macchina per cucire con vite ③ rimossa.**

**4. La vite di bloccaggio ha una vite di bloccaggio per evitare che la vite di allentamento.**

La testa della vite di blocco può essere danneggiato se si forza rimuoverlo.



Punto di riferimento sul volantino	oo	ooo	oooo
Lunghezza del punto	2	3	4

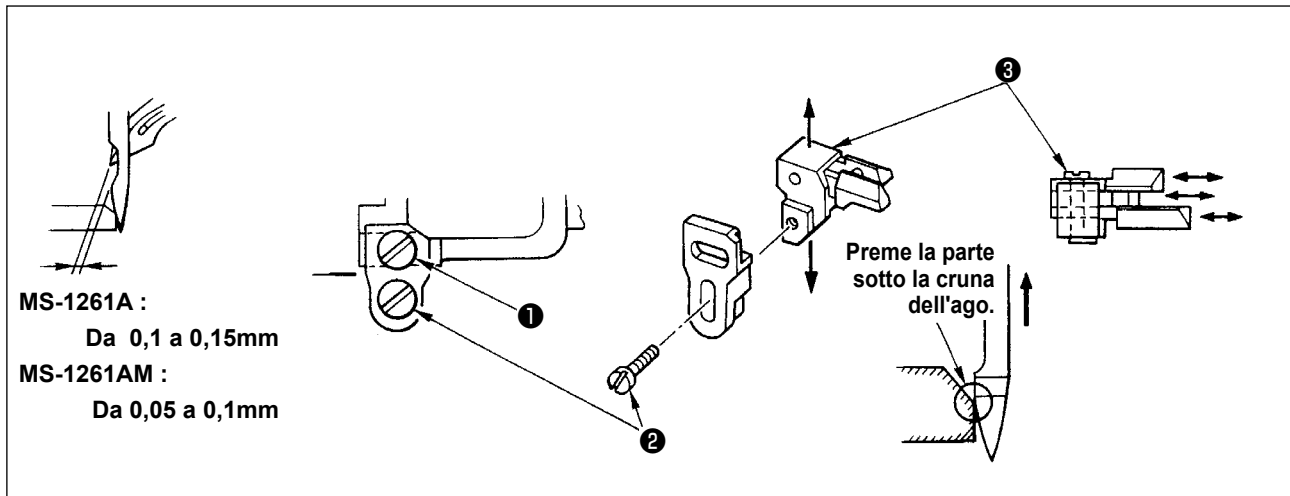
\* Il punto di riferimento sopra riportato è solo a scopo indicativo. Tenere presente che il risultato della regolazione potrebbe variare a seconda del materiale utilizzato.

### 3-5. Regolazione della protezione ago



#### **AVVERTIMENTO :**

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



La protezione ago è stata montata sulla griffa di trasporto. È necessario perciò regolare la protezione ago tutte le volte in cui la quantità di trasporto viene modificata.

#### **(Regolazione del gioco lasciato tra l'ago e il crochet)**

- 1) Girare il volantino per allineare l'estremità del crochet al centro dell'ago.
- 2) Allentare vite ❶, e spostare l'insieme della protezione ago verso destra o sinistra per consentire alla protezione ago di premere l'ago in modo che un gioco compreso sia lasciato tra il crochet e l'ago.  
(tra 0,05 e 0,1 mm per MS-1261AM)

#### **(Regolazione della posizione verticale della protezione ago)**

- 1) Girare il volantino per portare la protezione ago ad una posizione dove la stessa comincia a premere l'ago.
- 2) Allentare vite ❷, e spostare l'insieme della protezione ago su o giù in modo che la protezione ago sia posta ad una posizione dove la stessa non preme e non deforma anse del filo dell'ago. (appena sotto la cruna dell'ago)

#### **(Regolazione dei giochi tra i rispettivi aghi e crochet)**

Se i giochi tra i rispettivi aghi e crochet non sono uguali dopo che il gioco tra ciascun ago e crochet è stato regolato spostando l'insieme della protezione ago, regolare in modo che il gioco uguale sia lasciato tra i rispettivi aghi e crochet seguendo i gradini descritti qui sotto.

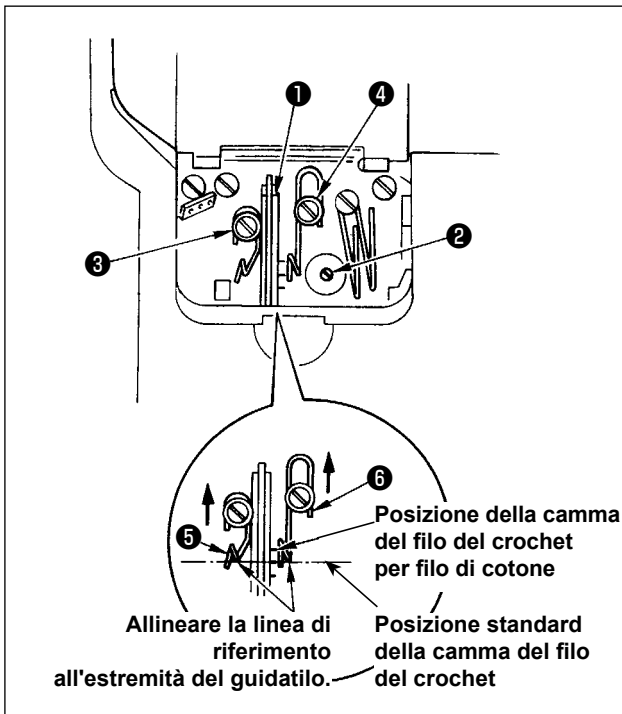
- 1) Girare il volantino per allineare l'estremità del crochet al centro dell'ago.
- 2) Allentare vite ❸, e spostare le rispettive protezioni ago per regolare in modo che il gioco uguale sia lasciato tra i rispettivi aghi e crochet.

### 3-6. Regolazione della camma del filo del crochet



#### AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Allentare vite ② , e regolare camma ① del filo del crochet in modo che il crochet tiri il filo quando il crochet comincia a ritornare alla sua posizione originale dopo che si è spinto al massimo.

#### ■ Regolazione del guidafilo della camma del filo del crochet

1) Allineare l'estremità del guidafilo ⑥ alla linea di riferimento su guidafilo ⑥ . Regolare quindi guidafilo ⑤ in modo che la sua estremità sia a li vello dell'estremità del guidafilo ⑥ .

La posizione standard del guidafilo si ottiene quando l'estremità del guidafilo è allineata alla linea di riferimento centrale.

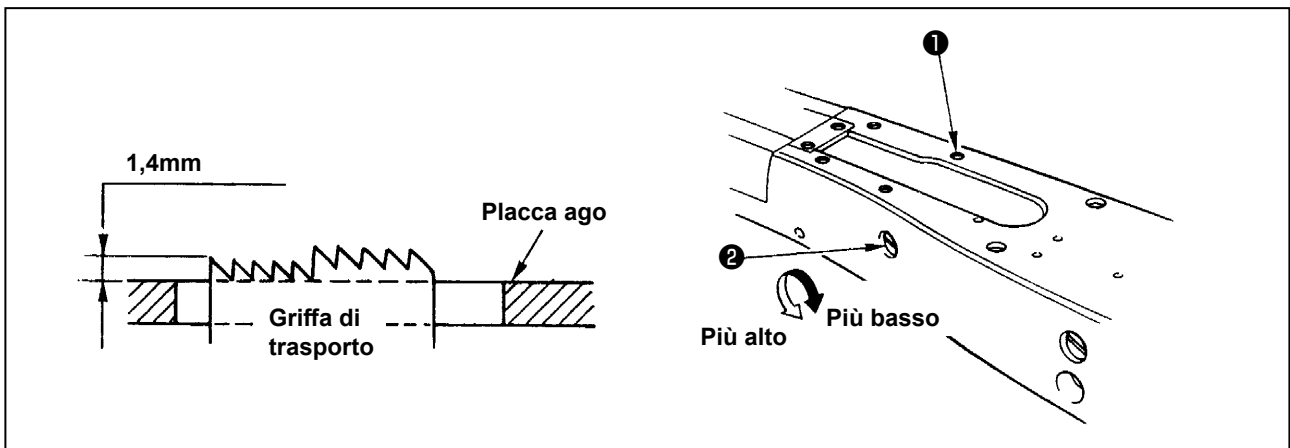
2) Quando si usa un filo di cotone, allentare viti ③ e ④ , e allineare le estremità dei guidafilo ⑤ e ⑥ alla linea di riferimento posta in fondo. A questo punto, non è necessario regolare di nuovo la sincronizzazione della camma del filo del crochet.

### 3-7. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto



#### AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



L'estremità superiore della griffa di trasporto dovrebbe sollevarsi per 1,4 mm sopra la superficie della placca ago quando la griffa di trasporto è nella posizione più alta della sua corsa.

#### ■ Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto

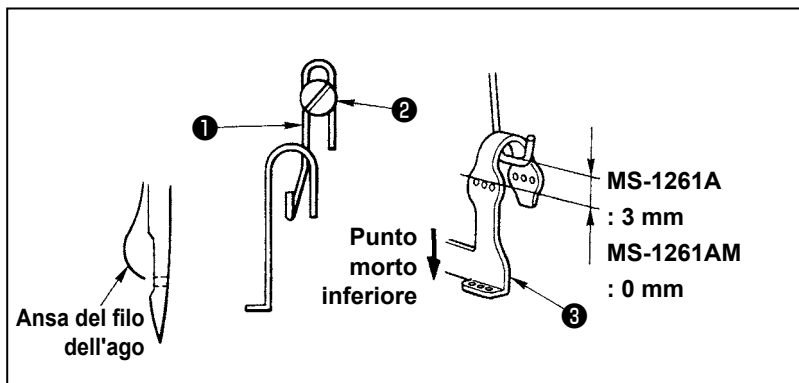
- 1) Allentare vite ① nella piastra laterale della base macchina e rimuoverla.
- 2) Rimuovere vite ① , e allentare la vite a brugola sotto la vite ① con una chiave a brugola a forma di L.
- 3) Regolare l'altezza della griffa di trasporto girando albero di regolazione ② della quantità del trasporto.
- 4) Fissare l'albero con la vite a brugola e stringere vite ① .

### 3-8. Regolazione della leva di controllo della tensione tirafilo



#### AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Dimensione dell'ansa del filo dell'ago viene determinata regolando la posizione della leva di controllo ❶ della tensione tirafilo.

Dimensione dell'ansa del filo dell'ago cambia a seconda del filo e del materiale usato. Regolare perciò la dimensione dell'ansa del filo all'occasione.

- 1) Allentare due viti ❷, e regolare la posizione della guida della leva tirafilo spostandola su o giù.
- 2) Regolare in modo che l'estremità superiore della leva di controllo della tensione del filo sia posizionata a 3 mm sopra l'estremità superiore del foro del filo nella leva tirafilo 8 della barra ago quando la barra ago è nel suo punto morto inferiore. (0 mm per MS-1261AM)
- 3) Abbassando leva di controllo ❶ della tensione del filo, la dimensione dell'ansa del filo diminuisce. Sollevando la leva, la dimensione aumenta.

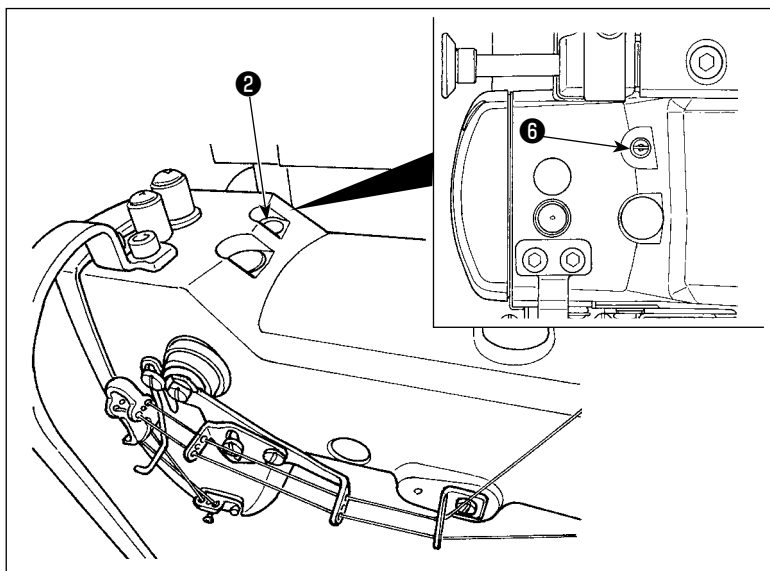
### 3-9. Regolazione della posizione della leva di rilascio della tensione intermedia e del regolatore di tensione del filo dell'ago



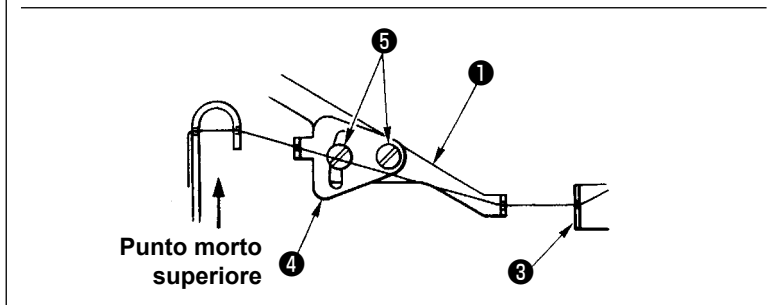
#### AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Regolare la posizione di leva di rilascio intermedia ❶ della tensione del filo e guidafile ❷ del regolatore della tensione del filo dell'ago come descritto qui sotto.

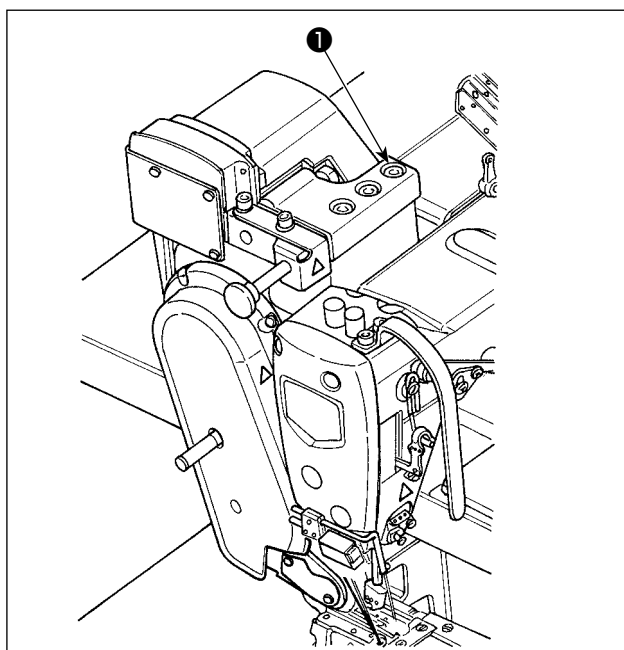


- 1) Girare il volantino per portare la barra ago al punto morto superiore.
- 2) Rimuovere il cappuccio ❷ di gomma. Allentare la vite ❸ di fissaggio posta sotto il cappuccio di gomma. Regolare la leva ❶ di rilascio della tensione del filo intermedia in modo che il filo che fuoriesce dal guidafile intermedio ❹ dell'ago sia orizzontale.
- 3) Allentare quindi due viti ❺, e regolare la posizione di guidafile ❷ del regolatore della tensione del filo dell'ago in modo che il filo che viene da leva di rilascio intermedia ❶ della tensione del filo faccia una linea retta.

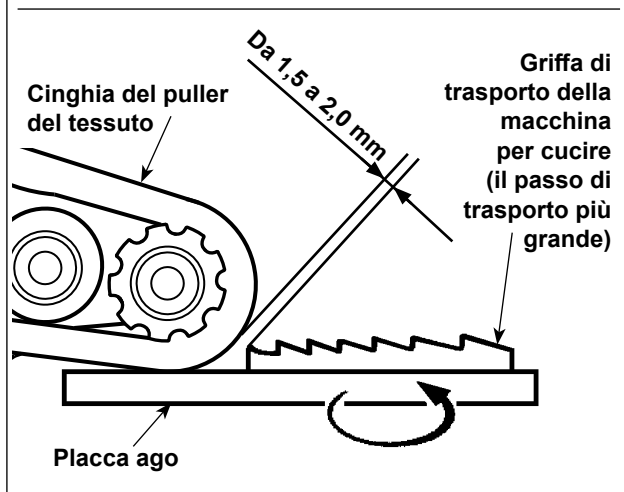


### 3-10. Come regolare il puller del tessuto

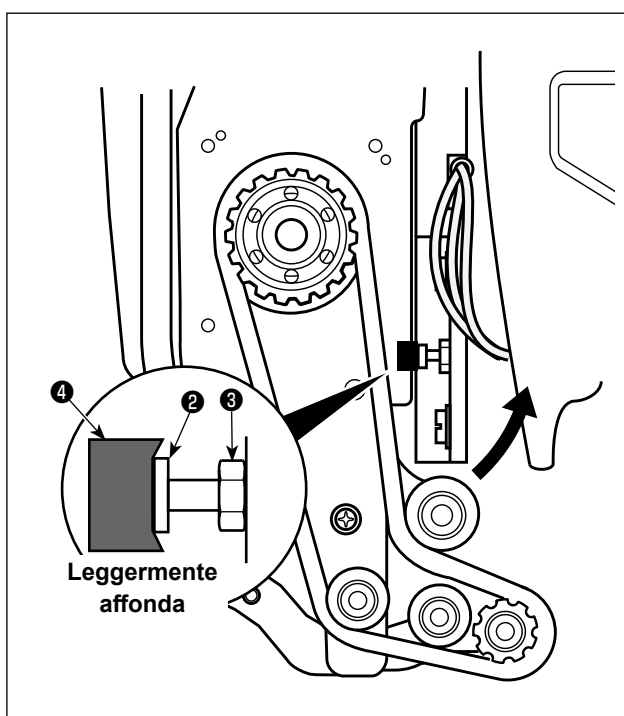
#### 3-10-1. Regolazione della cinghia del puller del tessuto e della posizione longitudinale del puller del tessuto



1) Allentare le viti a testa esagonale ❶ (tre pezzi) di fissaggio.



Massimizzare la quantità di trasporto del corpo principale della macchina per cucire. Regolare la quantità di trasporto ad un valore compreso tra 1,5 e 2,0 mm spostando il puller del tessuto avanti e indietro quando la griffa di trasporto si avvicina al massimo alla cinghia.

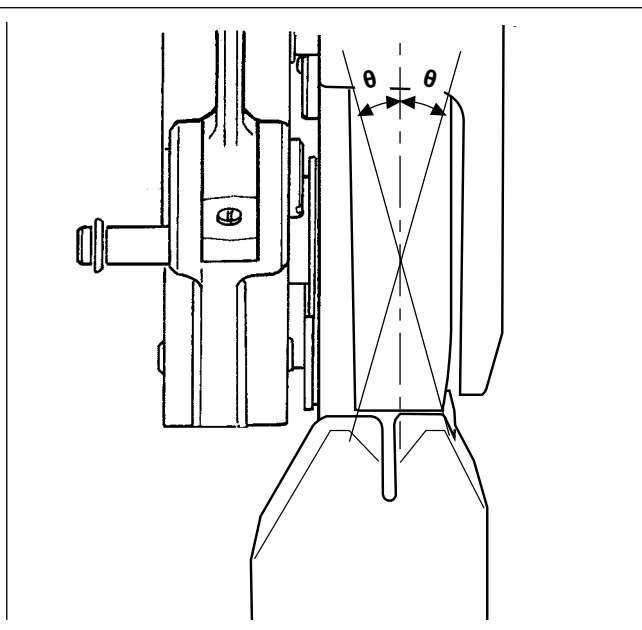
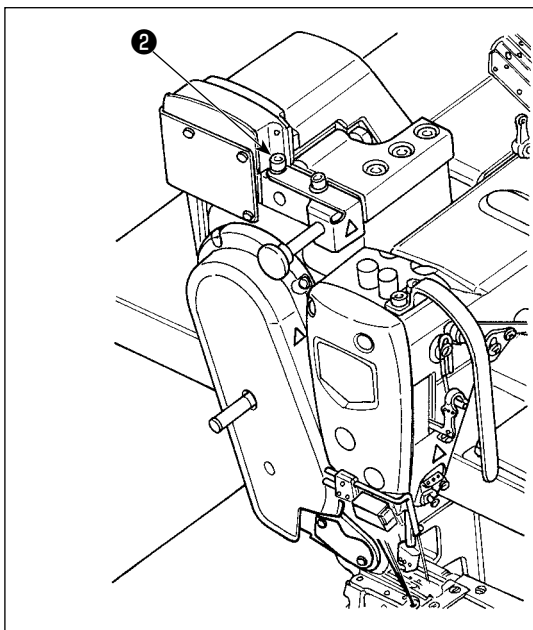


2) Allentare la vite ❷ e regolare la posizione longitudinale del puller del tessuto in modo che la testa della vite ❷ venga a contatto con il gommino ❹ in misura tale che il gommino ❹ affondi leggermente.

3) Stringere il dado ❸ per fissare il puller del tessuto.

❷	SM9051603SC	Vite
❸	NM6050003SC	Dado
❹	40201874	Gommino antivibrazione

### 3-10-2. Regolazione dell'inclinazione della cinghia del puller del tessuto

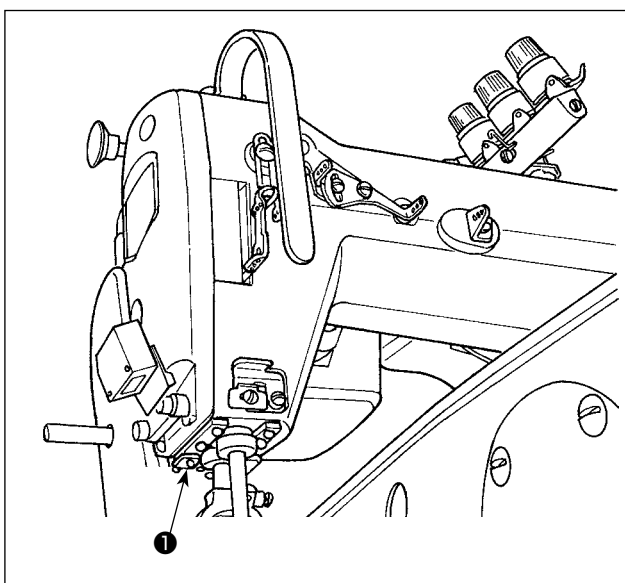


1) Allentare le viti a testa esagonale ❷ (due pezzi) di fissaggio. Ruotare il puller del tessuto in modo che esso sia parallelo alla griffa di trasporto.

**Attenzione** Se il puller del tessuto è inclinato (come mostrato con  $\theta$ ), potrebbero verificarsi salti di catenella.

### 3-11. Lampada a LED per l'area intorno all'ago

**AVVERTIMENTO :** Quando si regola il sensore, non avvicinare la mano all'area di entrata dell'ago e non mettere il piede sul pedale al fine di prevenire gli infortuni.



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

La macchina per cucire è normalmente dotata di una lampada a LED che illumina la zona di entrata dell'ago.

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

**[ Modifica della luminosità ]**

1 ⇒ ... 4 ⇒ 5 ⇒ 1  
Luminosa ⇒ ... Oscura ⇒ Off ⇒ Luminosa

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



### 3-12. Per usare la macchina per cucire con un puller per cucitura di materiali pesanti - di media pesantezza



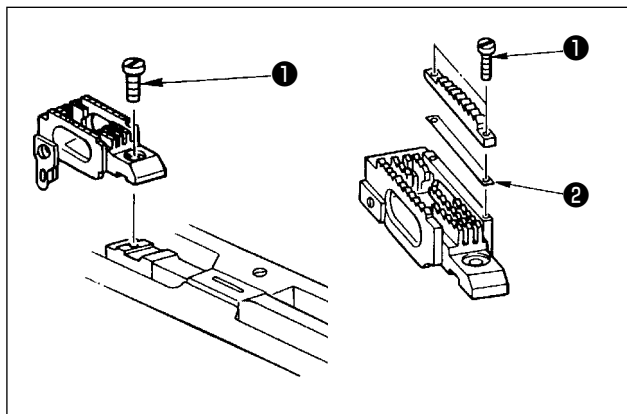
#### AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

La MS-1261A è stata sviluppata per cucire materiali extrapesanti come standard.

Quando si utilizza questa macchina per cucire per la cucitura dei materiali pesanti o di media pesantezza, è necessario cambiare i calibri seguendo la procedura descritta di seguito.

#### 3-12-1. Sostituzione della griffa di trasporto



Rimuovere la placca ago. Allentare vite ❶ nella griffa di trasporto e rimuovere la griffa di trasporto. Sostituire quindi la griffa di trasporto con una adeguata.

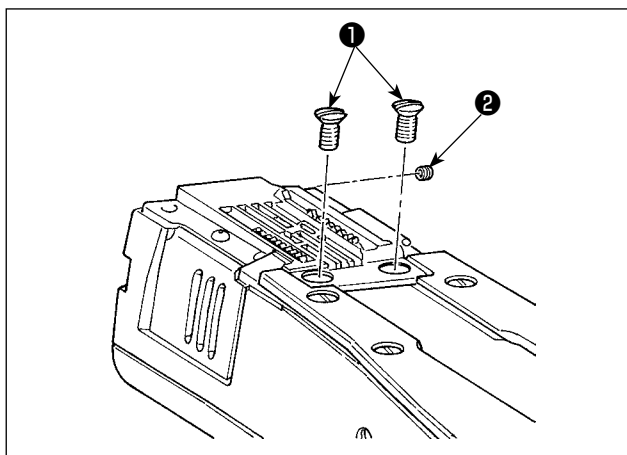


Ciascuna delle griffe di trasporto per materiali tra pesanti e media pesantezza è stata studiata in modo che ciascuna possa essere usata solo sostituendola senza regolare l'altezza della griffa di trasporto. Tuttavia, se è veramente necessario regolare l'altezza della griffa di trasporto, fare riferimento al par. "3-7. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto" p. 10

#### ★ Per modificare l'altezza in differenza sul lato destro della griffa di trasporto

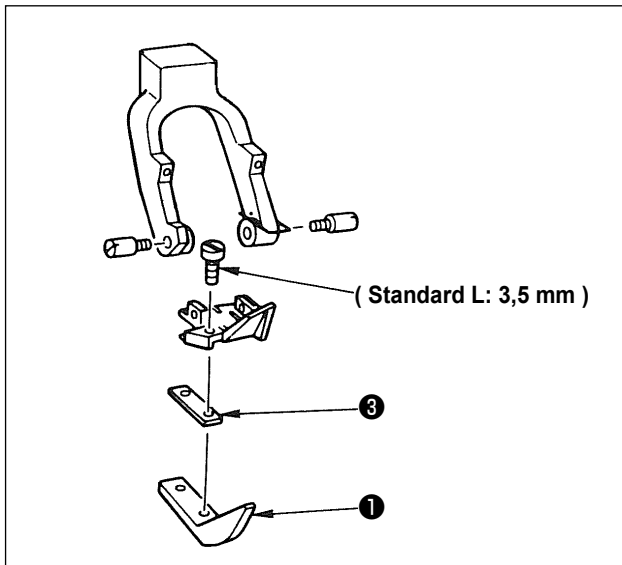
Allentare due viti ❶ nella griffa di trasporto di regolazione e rimuovere distanziale ❷ (spessore: 0,5 mm). Tanti differenti tipi di distanziali sono disponibili.

#### 3-12-2. Sostituzione della placca ago



Rimuovere le viti ❶ (due pezzi) e ❷ (un pezzo) di fissaggio della placca ago. Cambiare quindi la placca ago con una appropriata.

### 3-12-3. Regolazione della differenza in altezza del piedino premistoffa



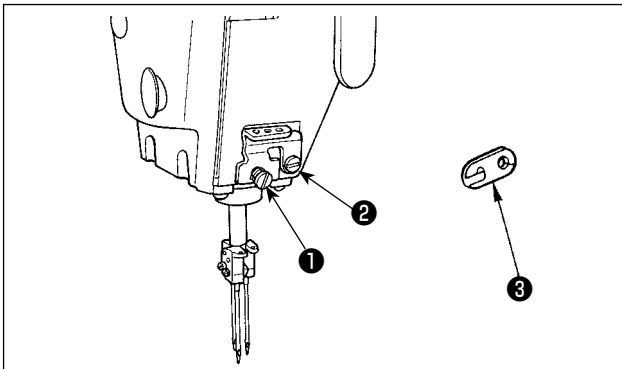
Rimuovere due viti **2** che sono usate per ritenere piedino premistoffa di regolazione **1** , e regolare la differenza in altezza del piedino premistoffa sostituendo distanziale **3** .

Gli spessori dei distanzianti che corrispondono alle rispettive placche ago e griffe di trasporto sono mostrati nella tabella.

No.	Spessore	Specificazione
1	1,0 mm	Per materiali extrapesanti (standard)
2	0,5 mm	Per materiali pesanti
3	Niente	Per materiali di media pesantezza

Per sostituire distanziale **3** con un distanziale (0,5 mm o niente), sostituire viti **2** con una più corta. (L=3,0 mm SS50603010SP).

### 3-12-4. Sostituzione della guida filo dell'ago



Quando si procede alla cucitura di un materiale di media pesantezza usando un filo fino, più grandi anse del filo dell' ago saranno prodotte ed è possibile che le anse si inclineranno causando salti di punto. Per prevenire il suddetto inconveniente, sostituire guidafile **1** posto sopra il morsetto barra ago con uno adeguato.

Allentare vite **2** che è usata per fissare guidafile **1** , e sostituire il guidafile con guidafile **3** per materiali di media pesantezza.

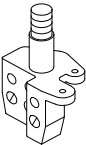
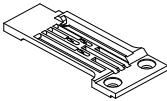
### 3-13. Tabella di calibri sostituibili


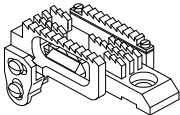
Set di calibri				
		Per materiali extra- pesanti	Per materiali di media pesantezza	Per materiali pesanti
Pollice	mm	No. di parte	No. di parte	No. di parte
7/32	5,6	40213673	40213678	40213683
1/4	6,4	40213670	40213675	40213680
9/32	7,1	40213674	40213679	40213684
5/16	7,9	40213672	40213677	40213682
3/8	9,5	40213671	40213676	40213681

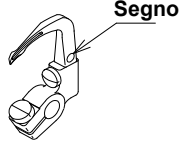
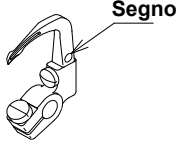
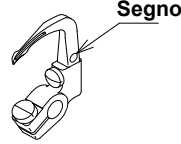
Per materiali de extrapesanti : MS-1261A

Per materiali de media pesantezza : MS-1261AM

Per materiali de pesanti : A richiesta

Nome di parte			Morsetto barra ago (assieme)			Placca ago		
Calibro ago								
Codice	Pollice	mm	No. di parte	No. di parte	No. di parte	No. di parte	No. di parte	No. di parte
E	7/32	5,6	12956355	12956355	12956355	40204582	40204591	40204586
F	1/4	6,4	12956256	12956256	12956256	40204542	40204592	40204587
G	9/32	7,1	12956454	12956454	12956454	40204583	40204593	40204588
H	5/16	7,9	12956553	12956553	12956553	40204584	40204594	40204589
K	3/8	9,5	12956652	12956652	12956652	40204585	40204595	40204590

Nome di parte			Piedino premistoffa (assieme)			Griffa di trasporto		
Calibro ago								
Codice	Pollice	mm	No. di parte	No. di parte	No. di parte	No. di parte	No. di parte	No. di parte
E	7/32	5,6	40232575	40232585	40232580	12963450	12975058	12974259
F	1/4	6,4	40232574	40232584	40232579	12963351	12974952	12974150
G	9/32	7,1	40232576	40232586	40232581	12963559	12975157	12974358
H	5/16	7,9	40232577	40232587	40232582	12963658	12975256	12974457
K	3/8	9,5	40232578	40232588	40232583	12963757	12975355	12974556

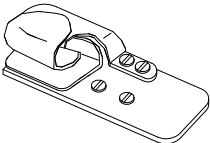
Nome di parte			Crochet (L) (assieme)				Crochet (L) (assieme)				Crochet (R) (assieme)			
Calibro ago														
			Per materiali extrapesanti	Per materiali di media pesantezza	Per materiali pesanti	No. Segno	Per materiali extrapesanti	Per materiali di media pesantezza	Per materiali pesanti	No. Segno	Per materiali extrapesanti	Per materiali di media pesantezza	Per materiali pesanti	No. Segno
Codice	Pollice	mm	No. di parte	No. di parte	No. di parte	No. Segno	No. di parte	No. di parte	No. di parte	No. Segno	No. di parte	No. di parte	No. di parte	No. Segno
E	7/32	5,6	12968855	12968855	12968855		1	12968558	12968558		12968558	1	12969150	
F	1/4	6,4	12968855	12968855	12968855	12968558		12968558	12968558	12969150	12969150		12969150	
G	9/32	7,1	12968855	12968855	12968855	12968558		12968558	12968558	12969150	12969150		12969150	
H	5/16	7,9	12968954	12968954	12968954	2	12968657	12968657	12968657	2	12969150	12969150	12969150	2
K	3/8	9,5	12968954	12968954	12968954		12968657	12968657	12968657		12969150	12969150	12969150	

\* Il crochet non è incluso nel set di calibri.

## Opzioni

1. Distanziale per piedino premistoffa			2. Viti di fissaggio	
Spessore (mm)	No. di parte	Nome di parte	No. di parte	Q.t
0,1	40215447	Piastra di regolazione F piedino premistoffa	SS5060310SP	2
0,3	12973509	Piastra di regolazione B piedino premistoffa		2
0,5	12973608	Piastra di regolazione C piedino premistoffa		2
0,8	12973707	Piastra di regolazione D piedino premistoffa	SS5060410SP	2
1,0	12962106	Piastra di regolazione A piedino premistoffa		2
1,2	12973806	Piastra di regolazione E piedino premistoffa		2

3. Distanziale per griffa di trasporto		
Spessore (mm)	No. di parte	Nome di parte
0,1	40215448	Piastra di regolazione E griffa di trasporto
0,3	12975702	Piastra di regolazione B griffa di trasporto
0,5	12964102	Piastra di regolazione A griffa di trasporto
0,8	12975801	Piastra di regolazione C griffa di trasporto
1,0	12975900	Piastra di regolazione D griffa di trasporto

Nome di parte			Supporto (asm.)		
Calibro ago					
			Per materiali extra-pesanti	Per materiali di media pesantezza	Per materiali pesanti
Codice	Pollice	mm	No. di parte	No. di parte	No. di parte
E	7/32	5,6	MAM2990AABA	MAM2970DDDBA	MAM2980AABA
F	1/4	6,4	40215412	40215413	40215414
G	9/32	7,1	MAM2990CCBA	MAM2970FFBBA	MAM2980CCBA
H	5/16	7,9	MAM2990DDDBA	MAM2970GGGBA	MAM2980DDDBA
K	3/8	9,5	MAM2990EEBA	MAM2970HHBBA	MAM2980EEBA

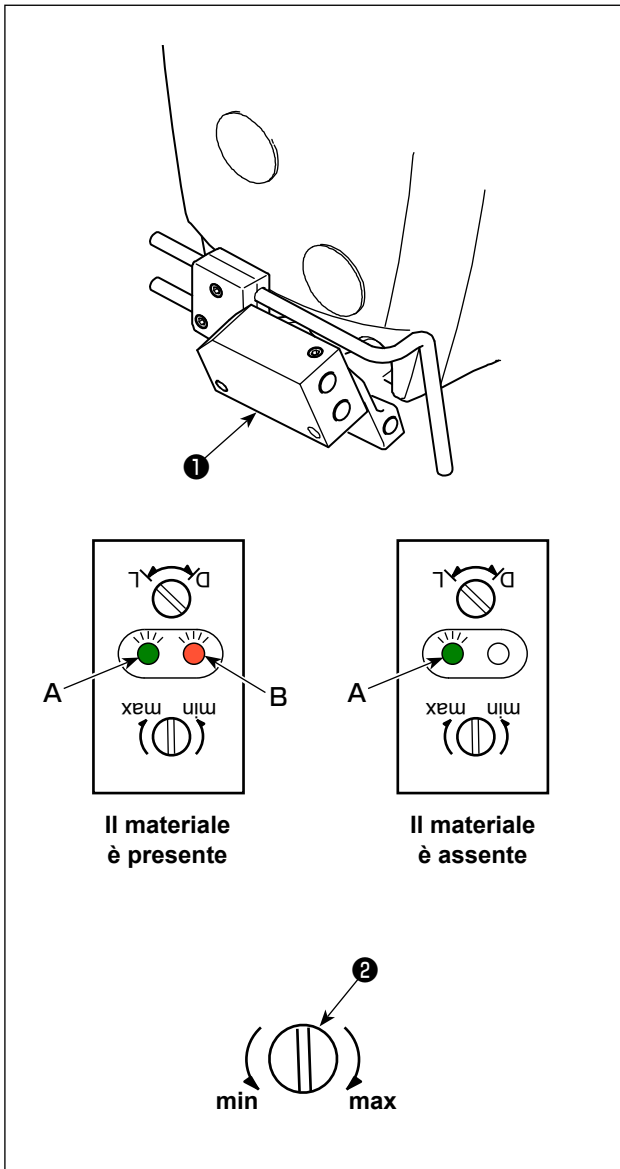
\* Il distanziale, la vite di fissaggio e il supporto non sono inclusi nel set di calibri.

### 3-14. Regolazione del rilevatore del bordo del materiale



#### AVVERTIMENTO :

Quando si regola il sensore, non avvicinare la mano all'area di entrata dell'ago e non mettere il piede sul pedale al fine di prevenire gli infortuni.



Il rilevatore ❶ del bordo del materiale rileva la presenza / assenza del materiale all'inizio e alla fine della cucitura.

Quando il materiale è presente, il LED verde (A) e il LED arancione (B) sono sempre accesi.

Quando il materiale è assente, è acceso solo il LED verde (A).

Il dispositivo di rilevamento della macchina per cucire è stato regolato in fabbrica al momento della spedizione in modo che rilevi la presenza/assenza del materiale senza ulteriori regolazioni. Tuttavia, il dispositivo di rilevamento potrebbe non rilevare correttamente il materiale a seconda del tipo di materiale utilizzato.

In tal caso, regolare il dispositivo di rilevamento della macchina per cucire ruotando la manopola ❷ di controllo.

[Procedura di regolazione]

\* Il LED arancione (B) è acceso anche quando il materiale non è presente sulla macchina per cucire.

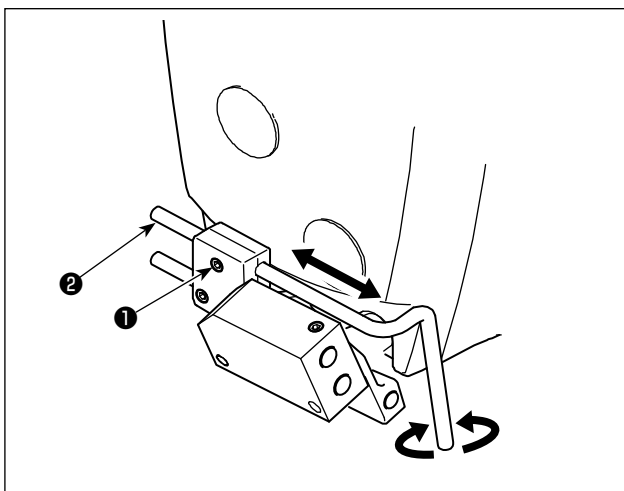
→ Ruotare la manopola ❷ di controllo verso il "min".

\* Il LED arancione (B) è spento anche quando il materiale è presente sulla macchina per cucire.

→ Ruotare la manopola ❷ di controllo verso il "max".

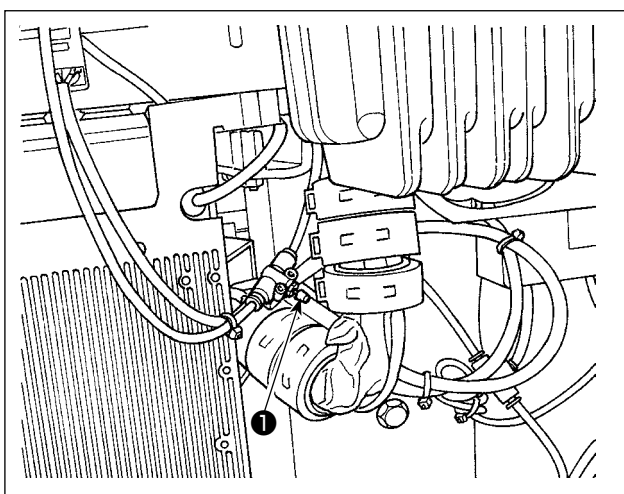
### 3-15. Raffreddaago

#### 3-15-1. Regolazione della posizione del tubo di soffiaggio



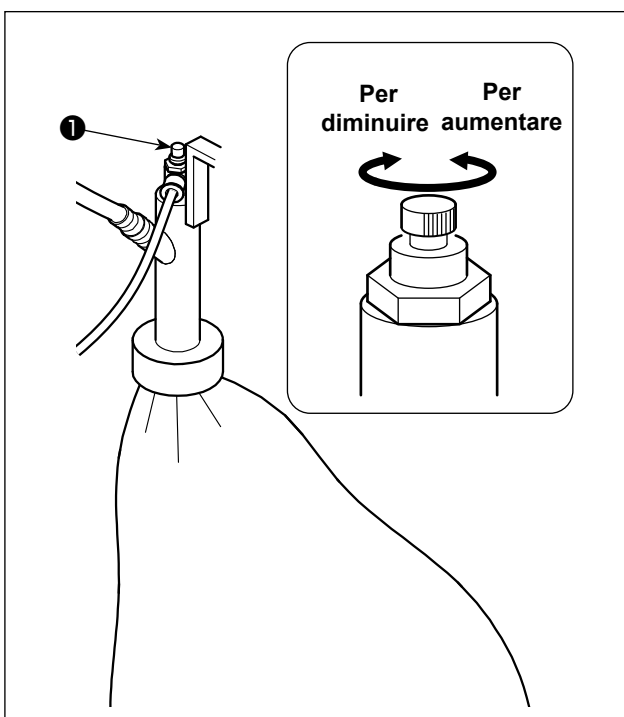
- 1) Allentare la vite ❶.
- 2) Regolare la posizione del tubo ❶ di soffiaggio in termini di direzione longitudinale e direzione di rotazione.
- 3) Stringere la vite ❶ per fissare il tubo ❷ di soffiaggio.

#### 3-15-2. Regolazione del flusso d'aria



Regolare il flusso d'aria del raffreddaago ruotando la manopola ❶ del regolatore di velocità. Ruotare la manopola del regolatore di velocità in senso orario per diminuire il flusso d'aria o in senso antiorario per aumentarlo.

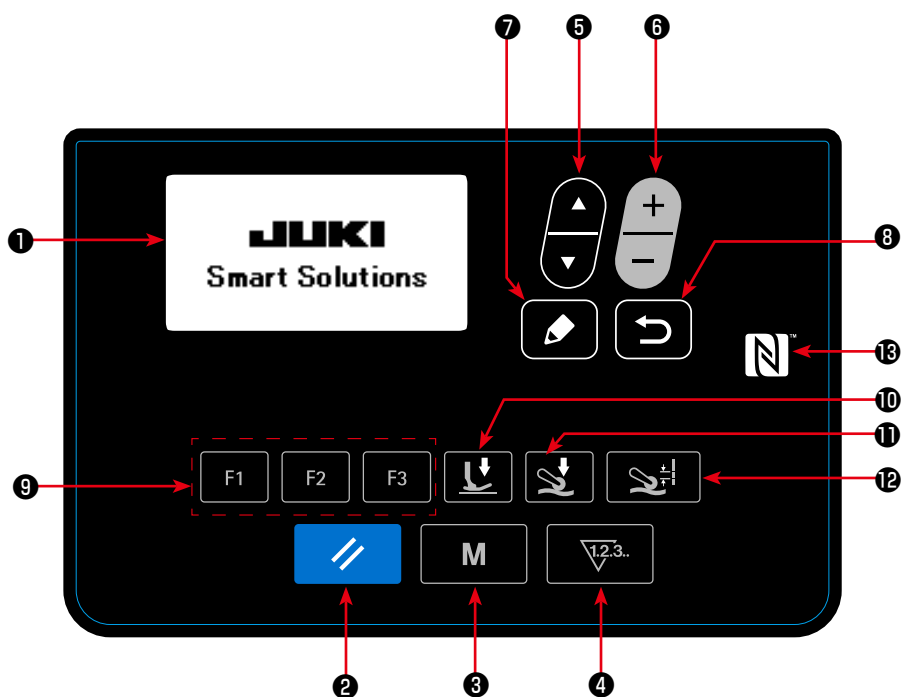
#### 3-16. Tagliacatenella (aspirazione dei residui di fili)



Regolare il flusso d'aria del raffreddaago ruotando la manopola ❶ del regolatore di velocità. Ruotare la manopola del regolatore di velocità in senso orario per diminuire il flusso d'aria o in senso antiorario per aumentarlo.

## 4. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO

### 4-1. Nomi e descrizione degli interruttori sul pannello operativo



No.	NOME	FUNZIONE
1	LCD display	Vari dati come il No. di modello, la forma, ecc. vengono visualizzati.
2	Tasto RESET (azzeramento)	Premere questo tasto per resettare l'errore o per resettare il contatore/i, ecc.
3	Tasto MODO (mode)	Questo tasto viene utilizzato per la visualizzazione della schermata di modalità operativa.
4	Tasto COUNTER (contatore)	Questo tasto seleziona il display di contatore.
5	Tasto ITEM SELECT (selezione articolo)	Questo tasto viene utilizzato per selezionare il No. di dati e altri tipi di dati.
6	Tasto DATA CHANGE (modifica dati)	Questo tasto viene utilizzato per modificare il No. di modello di cucitura e altri tipi di dati.

No.	NOME	FUNZIONE
7	Tasto EDIT	Questo tasto viene utilizzato per visualizzare la schermata edit, per selezionare l'articolo o per visualizzare la schermata di dettaglio.
8	Tasto RETURN	Questo tasto viene utilizzato per ritornare alla schermata precedente.
9	Tasto F	Quando il dato o la funzione è registrato al tasto F, il dato o la funzione registrato può essere utilizzato premendo il tasto F.
10	Tasto di pressione del piedino pre-stoffa	Vengono visualizzati i dati di cucitura sulla pressione del piedino pre-stoffa premendo questo tasto.
11	Tasto di pressione del puller del tessuto	Vengono visualizzati i dati di cucitura sulla pressione del puller del tessuto premendo questo tasto.
12	Tasto di quantità di estrazione del tessuto	Vengono visualizzati i dati di cucitura sulla quantità di estrazione del tessuto premendo questo tasto.
13	Contrassegno NFC	Portare il tablet o lo smartphone vicino al contrassegno NFC quando si esegue la comunicazione.

## 4-2. La prima operazione da compiere

### 4-2-1. Selezione della lingua

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

#### ① Accensione dell' interruttore di alimentazione



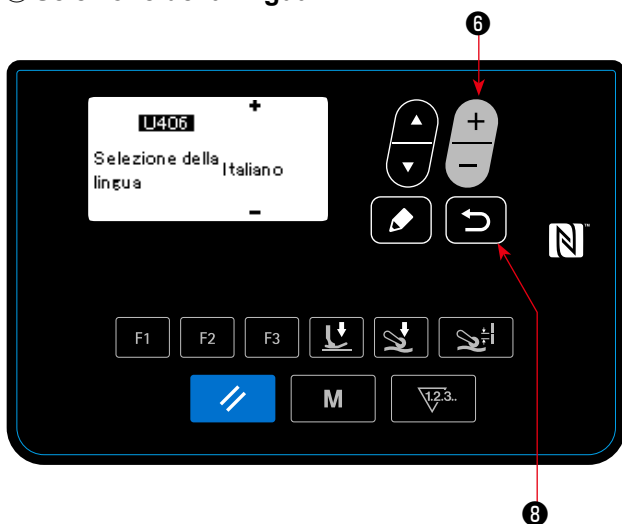
Tenere presente che la barra ago si muove automaticamente quando si accende la macchina per cucire per la prima volta dopo l'acquisto. È anche possibile impedire che la barra ago si sposti automaticamente utilizzando l'interruttore di memoria U090. Fare riferimento a "4-5-1. Dati di interruttore di memoria" p. 47. per ulteriori dettagli.





< Schermata di cucitura >

Quando si accende l'interruttore di alimentazione, viene visualizzata la schermata di selezione della lingua.

#### ② Selezione della lingua



Selezionare la lingua che si desidera utilizzare per la visualizzazione con  **6**. Premere quindi  **8** per finalizzare la selezione della lingua.

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

Fare riferimento a "4-5-1. Dati di interruttore di memoria" p. 47 per ulteriori dettagli.



Se non si seleziona la lingua per la visualizzazione, l'inglese verrà utilizzato per la visualizzazione come predefinito.



Quando si accende la macchina per cucire, viene visualizzata la schermata di cucitura per il modello di cucitura attualmente selezionato.

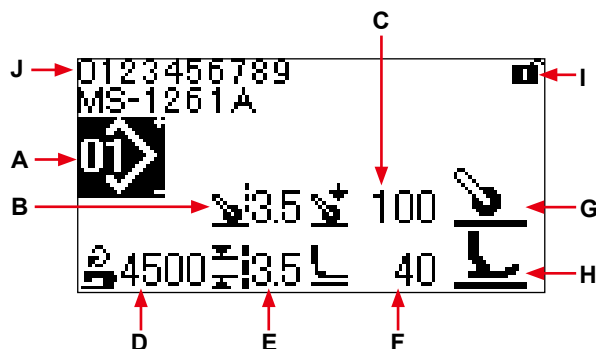
Questa macchina per cucire è in grado di cucire modelli di cucitura libera e modelli di cucitura a passi. È possibile creare fino a 99 diversi modelli di cucitura combinando modelli di cucitura libera e modelli di cucitura a passi.

Nel caso di un modello di cucitura libera, le condizioni di cucitura differenti possono essere adottate rispettivamente per la cucitura delle sezioni piane e delle sezioni multistrato del materiale.

Nel caso di un modello di cucitura a passi, le condizioni di cucitura separate possono essere adottate per cucire il materiale per ciascun singolo passo.

La sezione seguente di questo Manuale d'Istruzioni descrive i modelli di cucitura libera.







Fare riferimento a **"4-4-6. Come editare il modello di cucitura a passi" p. 35** per la descrizione dei modelli di cucitura a passi.






Schermata di cucitura <Modello di cucitura libera>

	Visualizzazione	Contenuto												
<b>A</b>	N. di modello di cucitura	Il n. di modello di cucitura selezionato viene visualizzato. (Dal n. 1 al n. 99)												
<b>B</b>	Quantità di estrazione del tessuto *1	Viene visualizzata la quantità di estrazione del tessuto.												
<b>C</b>	Pressione del puller del tessuto. *1	Viene visualizzata la pressione del puller del tessuto.												
<b>D</b>	Velocità di cucitura *1	Viene visualizzata la velocità di cucitura.												
<b>E</b>	Lunghezza del punto *3	Viene visualizzata la lunghezza del punto impostata con l'interruttore di memoria S003.												
<b>F</b>	Pressione del piedino premistoffa *1	Viene visualizzata la pressione del piedino premistoffa.												
<b>G</b>	Stato del materiale sotto il puller del tessuto	Viene visualizzato lo stato del materiale posto sotto il puller del tessuto. <table style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>Estremità del materiale</td> <td>Sezione piana</td> <td>Inizia la sezione multistrato</td> <td>Nessun materiale</td> <td>Il puller del tessuto non è usato</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Estremità del materiale	Sezione piana	Inizia la sezione multistrato	Nessun materiale	Il puller del tessuto non è usato							
Estremità del materiale	Sezione piana	Inizia la sezione multistrato	Nessun materiale	Il puller del tessuto non è usato										
<b>H</b>	Stato del materiale sotto il piedino premistoffa	Viene visualizzato lo stato del materiale posto sotto il piedino premistoffa. <table style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>Estremità del materiale</td> <td>Sezione piana</td> <td>Inizia la sezione multistrato</td> <td>Durante la sezione multistrato del materiale</td> <td>Fine della sezione multistrato del materiale</td> <td>Nessun materiale</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Estremità del materiale	Sezione piana	Inizia la sezione multistrato	Durante la sezione multistrato del materiale	Fine della sezione multistrato del materiale	Nessun materiale						
Estremità del materiale	Sezione piana	Inizia la sezione multistrato	Durante la sezione multistrato del materiale	Fine della sezione multistrato del materiale	Nessun materiale									
<b>I</b>	Stato del blocco semplice	Viene visualizzato ON/OFF del blocco semplice.												
<b>J</b>	Numero di prodotto/processo o commento	Il numero di prodotto viene visualizzato nella riga superiore e il processo viene visualizzato nella riga inferiore. Oppure, il commento viene visualizzato su due righe (righe superiore e inferiore). (Il contenuto della visualizzazione, vale a dire, il "numero di prodotto e il processo" o il "commento", può essere commutato con l'interruttore di memoria U404. Fare riferimento a <b>"4-5-1. Dati di interruttore di memoria" p. 47</b> per ulteriori dettagli).												

**\*1 La quantità di estrazione del tessuto, la pressione del puller del tessuto, la velocità di cucitura e la pressione del piedino premistoffa possono essere impostate utilizzando gli articoli di dati di cucitura riportati di seguito in base allo stato del materiale posto sotto il piedino premistoffa.**

Stato del materiale sotto il piedino premistoffa	Quantità di estrazione del tessuto	Pressione del puller del tessuto	Velocità di cucitura	Pressione del piedino premistoffa
Sezione piana  / Fine della sezione multistrato del materiale 	S006 Quantità di estrazione del tessuto	S007 Pressione del puller del tessuto	S004 Limite di velocità di cucitura	S005 Pressione del piedino premistoffa
Inizia la sezione multistrato 	S015 Quantità di estrazione del tessuto quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato	S016 Pressione del puller del tessuto quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato	S012 Velocità di cucitura della sezione multistrato	S018 Pressione del piedino premistoffa per la cucitura della sezione multistrato
Durante la sezione multistrato del materiale 	S019 Quantità di estrazione del tessuto per la cucitura della sezione multistrato	S020 Pressione del puller del tessuto per la cucitura della sezione multistrato		
Nessun materiale 	S072 Quantità di estrazione del tessuto quando non si rileva alcun materiale (Nel caso in cui il materiale sotto il puller del tessuto sia la sezione piana, verrà utilizzata la quantità di estrazione del tessuto impostata con S006.)	S073 Pressione del puller del tessuto quando non si rileva alcun materiale (Nel caso in cui il materiale sotto il puller del tessuto sia la sezione piana, verrà utilizzata la pressione del puller del tessuto impostata con S007.)	S052 Limitazione alla velocità di cucitura da applicare dopo il rilevamento dell'assenza di materiale (Mentre la macchina per cucire è a riposo, viene visualizzata la più elevata delle quattro velocità di cucitura indicate nella tabella.)	S005 Pressione del piedino premistoffa
Estremità del materiale 	S072 Quantità di estrazione del tessuto quando non si rileva alcun materiale	S073 Pressione del puller del tessuto quando non si rileva alcun materiale	S031 Velocità di cucitura per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale	S032 Pressione del piedino premistoffa per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale

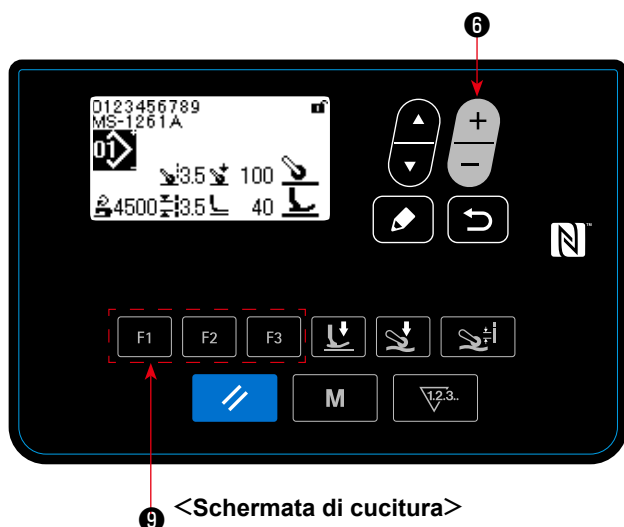
**Si dovrebbe notare, tuttavia, che la pressione del piedino premistoffa, la quantità di estrazione del tessuto e la pressione del puller del tessuto possono essere impostate come i dati di cucitura descritti di seguito a seconda delle condizioni del materiale posto sotto il puller del tessuto.**

Stato del materiale posto sotto il puller del tessuto	Pressione del piedino premistoffa	Quantità di estrazione del tessuto	Pressione del puller del tessuto
Inizia la sezione multistrato 	S078 Pressione del piedino premistoffa quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato	S070 Quantità di estrazione del tessuto quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato	S071 Pressione del puller del tessuto quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato
Estremità del materiale 	(La pressione del piedino premistoffa è riportata nella tabella sopra.)	S076 Quantità di estrazione del tessuto quando il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale	S077 Pressione del puller del tessuto quando il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale
Nessun materiale 	(La pressione del piedino premistoffa è riportata nella tabella sopra.)	S072 Quantità di estrazione del tessuto quando non si rileva alcun materiale	S073 Pressione del puller del tessuto quando non si rileva alcun materiale


**Fare riferimento a "4-4-9. Elenco dei dati di cucitura" p. 41 per ulteriori dettagli sugli articoli di dati di cucitura da utilizzare nei rispettivi stati del materiale.**

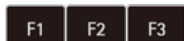
- \*2. Per la velocità di cucitura, la velocità massima di cucitura è limitata dai valori di impostazione della lunghezza del punto e della quantità di estrazione del tessuto. Il valore di impostazione della velocità di cucitura prima dell'applicazione del limite viene visualizzato sul pannello operativo.  
 Nel caso in cui il valore di impostazione della lunghezza del punto sia uguale o superiore a 3,1 mm: Velocità massima di cucitura 5000 sti/min  
 Nel caso in cui il valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto sia uguale o superiore a 4,6 mm: Velocità massima di cucitura 4000 sti/min
- \*3. Immettere la lunghezza del punto utilizzando l'interruttore di memoria S003 in base alla quantità di trasporto della macchina per cucire. (Anche se questo valore viene modificato, la quantità di trasporto stessa della macchina per cucire non cambierà.) → Fare riferimento a **"4-4. Come modificare i dati di cucitura" p. 25.**

### 4-3. Come selezionare il modello di cucitura



Il modello di cucitura può essere selezionato pre-

mendo  6 nella schermata di cucitura.

Il modello di cucitura può essere selezionato anche premendo  9 a cui è stato registrato un modello di cucitura.

→ Fare riferimento a **"4-5-6. Come usare il tasto F" p. 61.**

Quattro diversi modelli standard di cucitura sono stati memorizzati in fabbrica come i modelli da 01 a 04 di cucitura.

- 01: Modelli di cucitura per materiali pesanti o extra pesanti
- 02: Modelli di cucitura per materiali extra pesanti
- 03: Modelli di cucitura per materiali elastici
- 04: Modelli di cucitura per materiali di media pesantezza

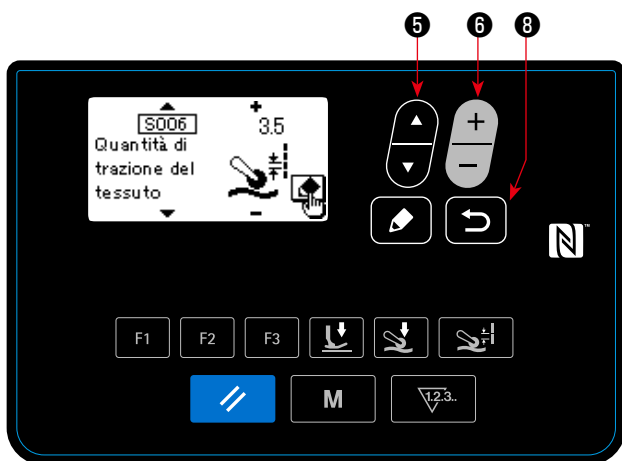
Selezionare uno tra i quattro modelli di cucitura sopra menzionati in base al materiale da cucire che si desidera cucire. Quindi è possibile creare un modello di cucitura che corrisponda al materiale da cucire o all'operatore copiando il modello di cucitura selezionato e modificandone i dati in modo appropriato.

→ Fare riferimento a **"4-5-4. Come copiare/creare nuovamente il modello di cucitura" p. 56** su come copiare il modello di cucitura.

→ Fare riferimento a **"4-4-1. Metodo di modifica dei dati di cucitura" p. 25** e **"5. Correzione del modello di cucitura" p. 73** su come correggere il modello di cucitura.


## 4-4. Come modificare i dati di cucitura

### 4-4-1. Metodo di modifica dei dati di cucitura




< Schermata di editing dei dati di cucitura >



#### ① Richiamo della schermata di editing dei dati di cucitura

Quando  ⑦ si preme il tasto di editing nella schermata di cucitura, viene visualizzata la schermata di editing dei dati di cucitura per il modello di cucitura attualmente selezionato.







#### ② Selezione dei dati di cucitura da modificare

I dati che si desiderano modificare possono essere selezionati premendo  ⑤.

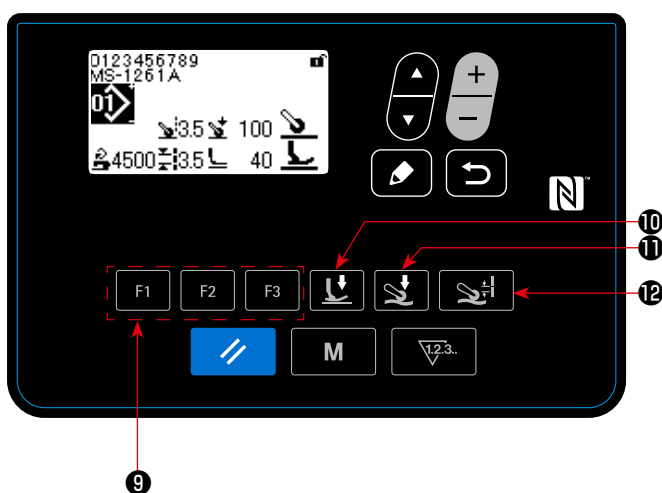
#### ③ Modifica dei dati di cucitura

I dati possono essere modificati premendo  ⑥. Dalla schermata di editing dei dati di cucitura si ritorna alla schermata di cucitura premendo  ⑧.

### 4-4-2. Metodo di selezione dell'articolo di dati di cucitura specifico

Quando    ⑨ a cui sono stati registrati i dati di cucitura,  ⑩,  ⑪ o  ⑫ viene premuto, viene visualizzata la schermata di editing dei dati di cucitura in base al tasto premuto. (Fare riferimento a "4-5-6. Come usare il tasto F" p. 61 per il metodo di registrazione dei dati di cucitura al tasto F)

Le schermate da visualizzare sono mostrate di seguito:



(1) Tasto F  9

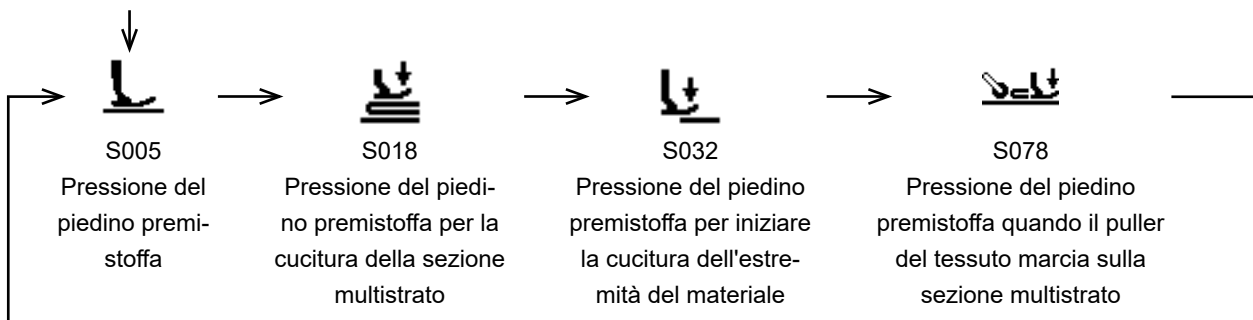
<Schermata di cucitura> →

<Schermata di editaggio dei dati di cucitura>


(Stato in cui sono selezionati i dati di cucitura che sono stati registrati al tasto F)

(2) Tasto di pressione del piedino premistoffa  10

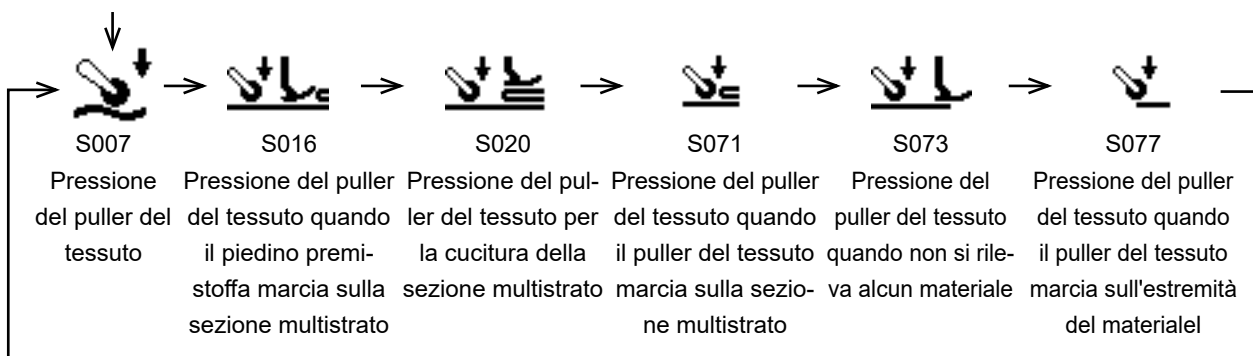
<Schermata di cucitura>



< Schermata di editaggio dei dati di cucitura >

(3) Tasto di pressione del puller del tessuto  11

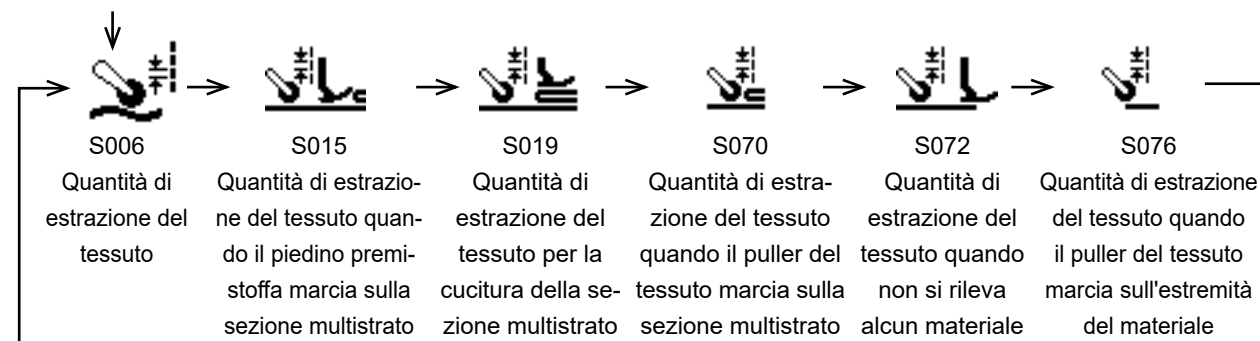
<Schermata di cucitura>



< Schermata di editaggio dei dati di cucitura >

(4) Tasto di quantità di estrazione del tessuto  12

<Schermata di cucitura>

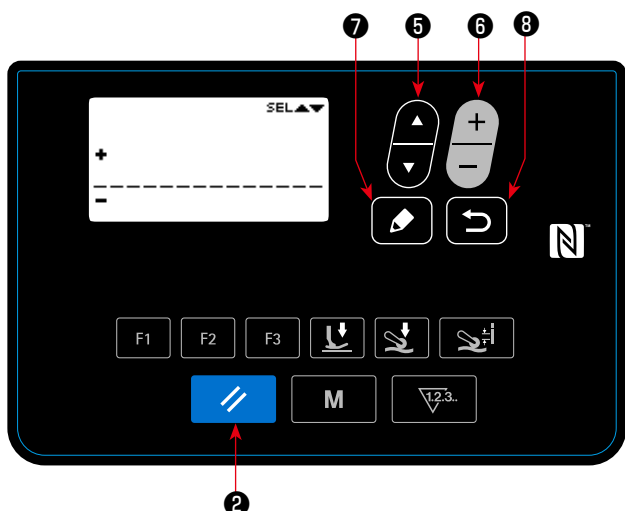


< Schermata di editaggio dei dati di cucitura >

### 4-4-3. Come modificare il numero di prodotto, il processo e/o il commento


È possibile immettere il numero di prodotto, il processo o il commento per consentire all'operatore di comprendere facilmente l'applicazione del modello di cucitura.

Il metodo per immettere il numero di prodotto è descritto di seguito. Lo stesso metodo si applica quando si immette il processo o il commento.







< Schermata di impostazione del numero di prodotto >

#### ① Richiamo della schermata di impostazione del numero di prodotto

La schermata di impostazione del numero di prodotto viene visualizzata premendo il tasto  **7** di editaggio dopo aver selezionato "S061 Numero di prodotto" nella schermata di editaggio dei dati di cucitura.

#### ② Immissione del numero di prodotto

Il punto (quale numero di carattere) nel quale viene immesso il numero di prodotto può essere selezionato premendo  **5**. I caratteri (che rappresentano il numero di prodotto) possono essere immessi in quel punto premendo  **6**. Uno dei caratteri immessi che è selezionato può essere cancellato premendo il tasto  **2** di resettaggio. Tutti i caratteri immessi possono essere cancellati tenendo premuto il tasto di resettaggio per un secondo.

Quando si preme  **8**, si ritorna alla schermata di editaggio dei dati di cucitura. Caratteri che possono essere immessi A - Z, 0 - 9, ., +, -, /, #, (avanzamento riga), (vuoto)



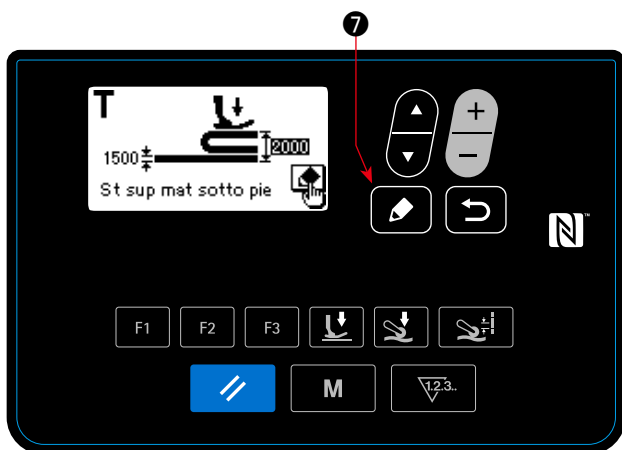
È possibile impostare se visualizzare il numero di prodotto/il processo oppure il commento con l'interruttore di memoria U404. Per ulteriori dettagli, fare riferimento a "4-5-1. Dati di interruttore di memoria" p. 47.

#### 4-4-4. Come eseguire l'insegnamento della sezione multistrato del materiale

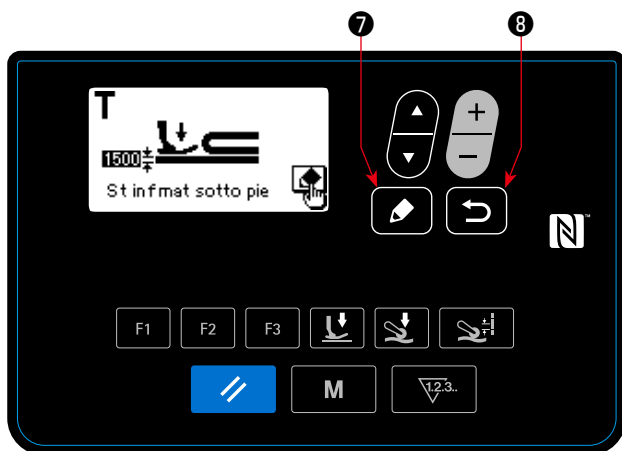
È possibile eseguire l'insegnamento delle soglie della parte inferiore (parte più sottile) e della parte superiore (parte più spessa) della sezione multistrato del materiale utilizzando il materiale da cucire reale. Gli articoli di dati di cucitura che possono essere utilizzati per l'insegnamento sono i seguenti:

Modello di cucitura attualmente selezionato	Dati di cucitura che possono essere utilizzati per l'insegnamento
Modello di cucitura libera	S011 Valore di attivazione del sensore di commutazione della sezione multistrato S021 Valore di disattivazione del sensore di commutazione della sezione multistrato
Modello di cucitura a passi	S103 Sensore di commutazione del passo *


\* "S103 Valore del sensore di commutazione del passo" può essere selezionato solo nel caso in cui "S101 Commutazione del passo" sia impostato sul valore del sensore di spessore del materiale.





< Schermata di insegnamento per la parte inferiore della sezione multistrato >



< Schermata di insegnamento per la parte superiore della sezione multistrato >



① L'insegnamento della sezione multistrato inizia e viene visualizzata la schermata di insegnamento per la parte inferiore della sezione multistrato premendo  7 dopo aver selezionato i dati summenzionati nella schermata di editaggio dei dati di cucitura.

② Posizionare lo strato inferiore prima della sezione multistrato del materiale sotto il piedino premistoffa. Cucire il materiale con diversi punti. Premere quindi  7 per visualizzare la schermata di insegnamento per lo strato superiore della sezione multistrato del materiale.

③ Dalla schermata di insegnamento si ritorna alla schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo  7 dopo aver posizionato la parte superiore della sezione multistrato sotto il piedino premistoffa.

Il valore dei dati selezionati nel suddetto ① verrà automaticamente modificato al valore intermedio tra lo spessore della parte inferiore e lo spessore della parte superiore della sezione multistrato.

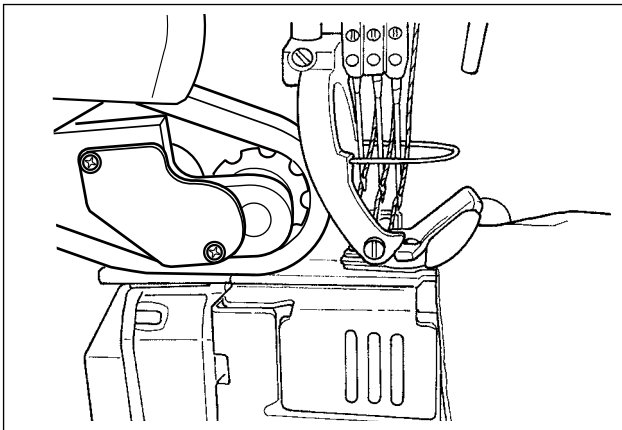


1. Quando si preme il pedale durante l'insegnamento della sezione multistrato del materiale, la macchina per cucire viene azionata. È conveniente premere il pedale per trasportare il materiale fino a quando la parte superiore della sezione multistrato non viene portata al piedino premistoffa dopo aver eseguito l'insegnamento della parte inferiore della sezione multistrato.
2. Se il tasto  8, ② o ③, la macchina per cucire uscirà dall'insegnamento della sezione multistrato del materiale e si ritornerà alla schermata di editaggio dei dati di cucitura.
3. Se la griffa di trasporto appare sopra la placca ago nel suddetto ② o ③, il tasto  7 non può essere azionato.
4. Tenere presente che il sensore potrebbe rilevare per errore la sezione multistrato del materiale riducendo eccessivamente il valore dei dati sopra menzionato.
5. "S021 (Valore del sensore per la disattivazione (OFF) della commutazione della sezione multistrato)" ha effetto quando "S017 (Numero di punti da cucire sulla sezione multistrato)" è 0 (zero). Nel caso in cui si desideri utilizzare la macchina per cucire impostando S017 su 0 (zero), S021 deve essere impostato senza eccezioni. Per i dati di modello di cucitura predefiniti, S017 è impostato su un valore diverso da 0 (zero).

#### 4-4-5. Dati di cucitura del modello di cucitura libera

I seguenti dati di cucitura vengono utilizzati in ciascuno stato di cucitura del modello di cucitura libera.

##### ① Cucitura dell'estremità del materiale



Viene eseguita l'impostazione dei dati di cucitura da utilizzare dal momento in cui il materiale viene rilevato fino al momento in cui l'estremità del materiale raggiunge il puller del tessuto.

Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

S031 Velocità di cucitura per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale

← (Quando la macchina per cucire completa la cucitura di "S033 Numero di punti al quale viene cambiata la velocità di cucitura all'inizio della cucitura dell'estremità del materiale", lo stato di cucitura passa a "S004 Velocità di cucitura.")

S032 Pressione del piedino premistoffa per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale

S073 Pressione del puller del tessuto quando non si rileva alcun materiale

S072 Quantità di estrazione del tessuto quando non si rileva alcun materiale

S033 Numero di punti per la modifica della velocità di cucitura per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale

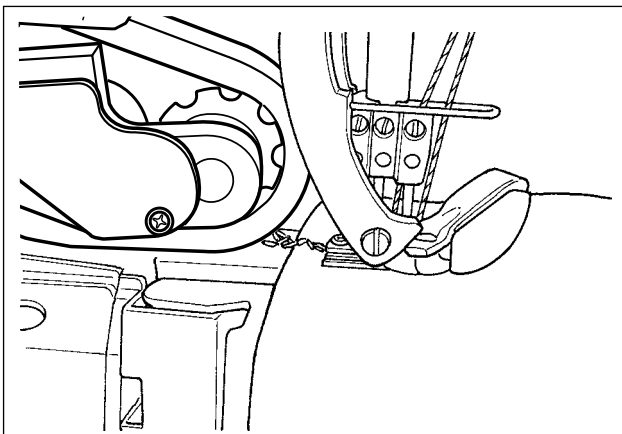
S034 Numero di punti per la modifica della pressione del piedino premistoffa per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale

**\* Se il materiale non può essere trasportato costantemente dal momento in cui il materiale viene rilevato fino al momento in cui l'estremità del materiale raggiunge il puller del tessuto, modificare l'impostazione in modo appropriato.**

Quando la macchina per cucire completa la cucitura di "S034 Numero di punti al quale la pressione del piedino premistoffa viene cambiata all'inizio della cucitura dell'estremità del materiale" nello "stato di cucitura dell'estremità del materiale", lo stato di cucitura passa allo "Stato di sezione piana".



##### ② Sezione piana



Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

S004 Limite di velocità di cucitura

S005 Pressione del piedino premistoffa

S007 Pressione del puller del tessuto

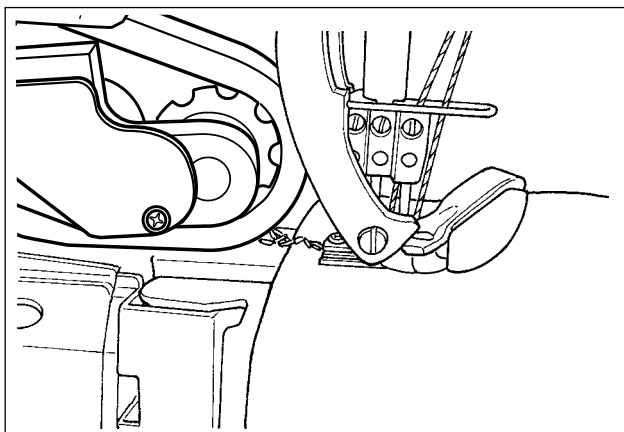
S006 Quantità di estrazione del tessuto

Quando la macchina per cucire completa la cucitura di "S074 Numero di punti dal quale il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale" all'inizio della cucitura dell'estremità del materiale I (①), lo stato di cucitura passa a "puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale".





### ③ Puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale



Viene eseguita l'impostazione dei dati di cucitura da utilizzare quando l'estremità del materiale viene trasportata per raggiungere il puller del tessuto.

Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



\* A seconda di "S034 Numero di punti al quale la pressione del piedino premistoffa viene cambiata all'inizio della cucitura dell'estremità del materiale" e di "S074 Numero di punti dal quale il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale", lo stato del lato piedino premistoffa potrebbe rimanere nello "stato di cucitura dell'estremità del materiale".

Parametro

S004 Limite di velocità di cucitura

S005 Pressione del piedino premistoffa

S077 Pressione del puller del tessuto quando il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale

S076 Quantità di estrazione del tessuto quando il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale

S074 Numero di punti al quale il puller del tessuto inizia a marciare sull'estremità del materiale

S075 Numero di punti mentre il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale

S005 Pressione del piedino premistoffa

S007 Pressione del puller del tessuto

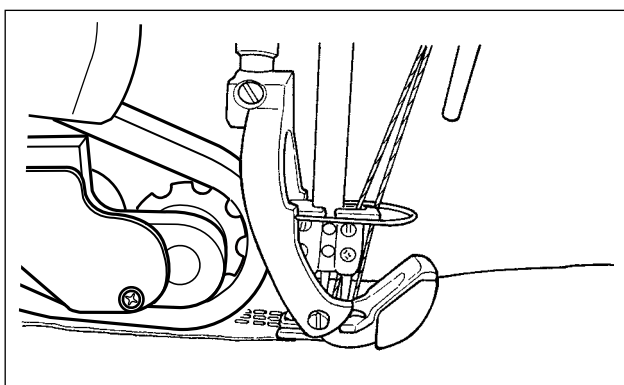
S006 Quantità di estrazione del tessuto

**\* Se l'estremità del materiale viene intrappolata nel puller del tessuto, modificare l'impostazione in modo appropriato.**

Quando la macchina per cucire completa la cucitura di "S075 Numero di punti al quale il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale" nello "stato in cui il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale", lo stato di cucitura passa allo "stato di sezione piana".



### ④ Mentre la macchina per cucire cuce la sezione piana del materiale



Viene eseguita l'impostazione dei dati di cucitura per la cucitura normale.

Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

S004 Limite di velocità di cucitura

S005 Pressione del piedino premistoffa

S007 Pressione del puller del tessuto

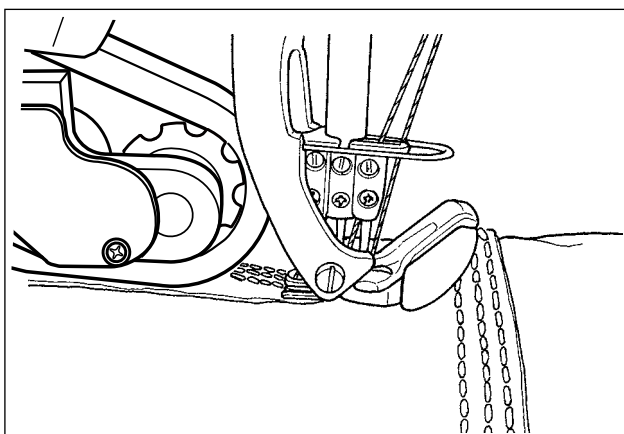
S006 Quantità di estrazione del tessuto

Quando il valore misurato dal sensore di sezione multistrato raggiunge un valore uguale o superiore a "S011 Valore di attivazione del sensore di commutazione della sezione multistrato", lo stato di cucitura passa allo "stato di marcia sulla sezione multistrato".

**\* Il tempismo di rilevamento della sezione multistrato può essere anticipato diminuendo "S011 Valore di attivazione del sensore di commutazione della sezione multistrato". Tenere presente, tuttavia, che il rilevamento errato della sezione multistrato può verificarsi se il tempismo è anticipato eccessivamente.**



#### ⑤ Stato in cui la macchina per cucire marcia sulla sezione multistrato del materiale



Viene eseguita l'impostazione dei dati di cucitura da utilizzare dal momento in cui viene rilevata la sezione multistrato del materiale fino al momento in cui l'intero piedino premistoffa della macchina per cucire marcia sulla sezione multistrato.

Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

S012 Velocità di cucitura della sezione multistrato

S005 Pressione del piedino premistoffa

S016 Pressione del puller del tessuto quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato

S015 Quantità di estrazione del tessuto quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato

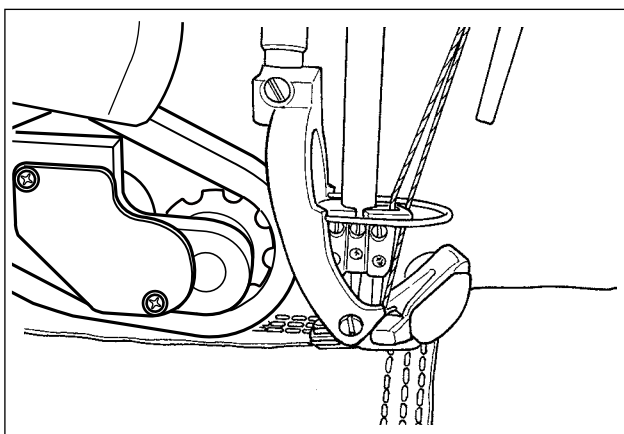
S011 Valore di attivazione del sensore di commutazione della sezione multistrato

S013 Numero di punti quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato

Dopo che la macchina per cucire completa la cucitura di "S013 Numero di punti da cucire quando si marcia sulla sezione multistrato" nello "stato in cui la macchina per cucire marcia sulla sezione multistrato del materiale", lo stato di cucitura passa allo "stato di cucitura della sezione multistrato del materiale".



#### ⑥ Stato di cucitura della sezione multistrato del materiale



Viene eseguita l'impostazione dei dati di cucitura da utilizzare dopo che l'intero piedino premistoffa della macchina per cucire marcia sulla sezione multistrato del materiale.

Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

S012 Velocità di cucitura della sezione multistrato

S018 Pressione del piedino premistoffa per la cucitura della sezione multistrato

S020 Pressione del puller del tessuto per la cucitura della sezione multistrato

S019 Quantità di estrazione del tessuto per la cucitura della sezione multistrato

S017 Numero di punti da cucire sulla sezione multistrato" in base alla lunghezza e alla forma della sezione multistrato del materiale.

S021 Valore di disattivazione del sensore di commutazione della sezione multistrato

Dopo che la macchina per cucire completa la cucitura di "S017 Numero di punti da cucire sulla sezione multistrato" nello "stato di cucitura della sezione multistrato del materiale", lo stato di cucitura passa allo stato di "fine della sezione multistrato del materiale". (Nel caso in cui il numero di punti impostato per "S017 Numero di punti da cucire sulla sezione multistrato" sia "0 (zero)", lo stato di cucitura passerà allo stato di "fine della sezione multistrato del materiale" quando il valore misurato dal sensore di sezione multistrato raggiunge un valore uguale o inferiore a "S021 Valore di disattivazione del sensore di commutazione della sezione multistrato".)

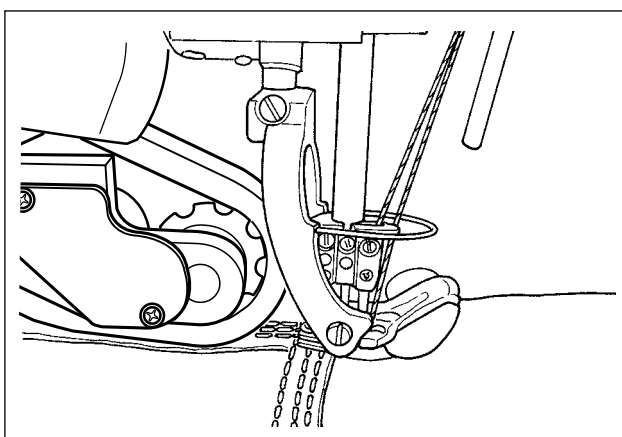
\* **Impostare "S017 Numero di punti da cucire sulla sezione multistrato" in base alla lunghezza e alla forma della sezione multistrato del materiale.**

**Le condizioni di cucitura possono variare a seconda del tipo di materiale e della condizione della sezione multistrato del materiale.**

**Se i punti si radunano nella sezione multistrato del materiale, modificare le impostazioni dei dati di cucitura da utilizzare in ⑤ e ⑥ .**



### ⑦ Fine della sezione multistrato del materiale



Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



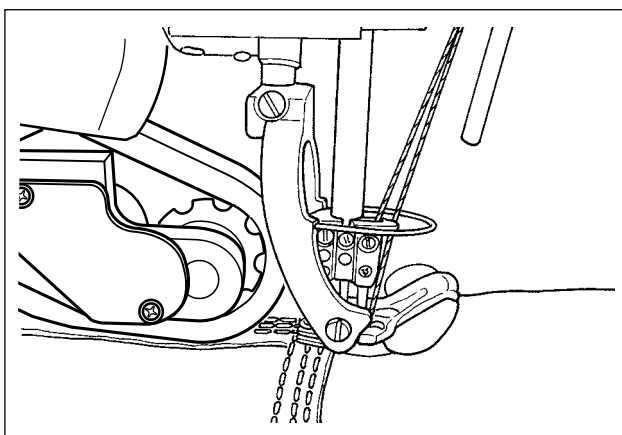
Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

- S004 Limite di velocità di cucitura
- S005 Pressione del piedino premistoffa
- S007 Pressione del puller del tessuto
- S006 Quantità di estrazione del tessuto

Quando il valore misurato dal sensore di sezione multistrato raggiunge un valore uguale o inferiore a "S011 Valore di attivazione del sensore di commutazione della sezione multistrato", lo stato di cucitura passa allo "stato di sezione piana del materiale".



### ⑧ Sezione piana



Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



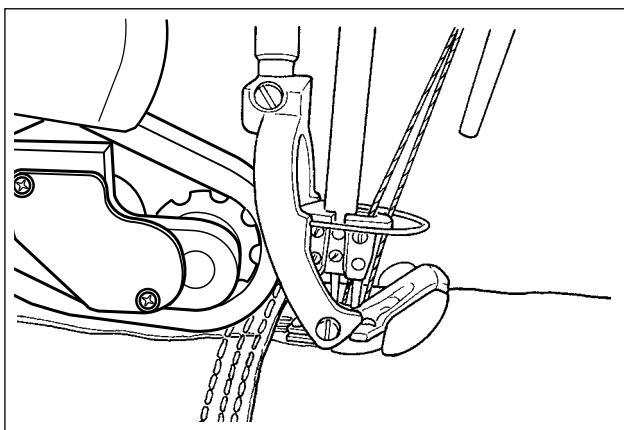
Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

- S004 Limite di velocità di cucitura
- S005 Pressione del piedino premistoffa
- S007 Pressione del puller del tessuto
- S006 Quantità di estrazione del tessuto

Dopo che la macchina per cucire completa la cucitura di "S068 Numero di punti al quale il puller del tessuto inizia a marciare sulla sezione multistrato" dall'inizio della marcia sulla sezione multistrato ( ⑤ ), lo stato di cucitura passa allo stato di "puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato del materiale".



### ⑨ Puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato del materiale



Viene eseguita l'impostazione dei dati di cucitura da utilizzare mentre il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato del materiale.

Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



\* A seconda di "S017 Numero di punti da cucire sulla sezione multistrato" e di "S068 Numero di punti al quale il puller del tessuto inizia a marciare sulla sezione multistrato", lo stato del lato piedino premistoffa potrebbe rimanere nello "stato di cucitura della sezione multistrato del materiale".

Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

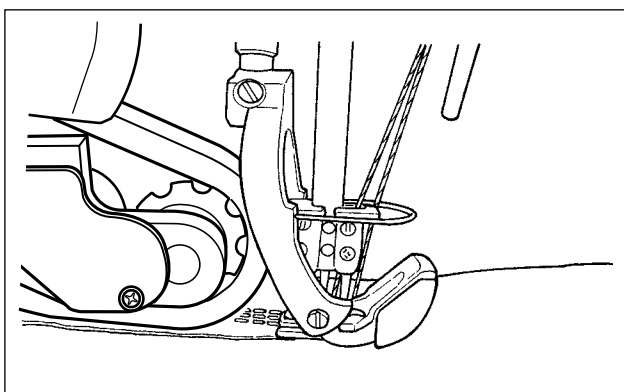
- S004 Limite di velocità di cucitura
- S078 Pressione del piedino premistoffa quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato
- S071 Pressione del puller del tessuto quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato
- S070 Quantità di estrazione del tessuto quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato
- S068 Numero di punti al quale il puller del tessuto inizia a marciare sulla sezione multistrato
- S069 Numero di punti durante il quale il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato

\* **Se i punti si radunano nella sezione multistrato del materiale nel puller del tessuto, modificare l'impostazione in modo appropriato.**

Dopo che la macchina per cucire completa la cucitura di "S069 Numero di punti durante il quale il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato" nello stato di "puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato del materiale", lo stato di cucitura passa allo stato di "sezione piana del materiale".



### ⑩ Sezione piana



Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



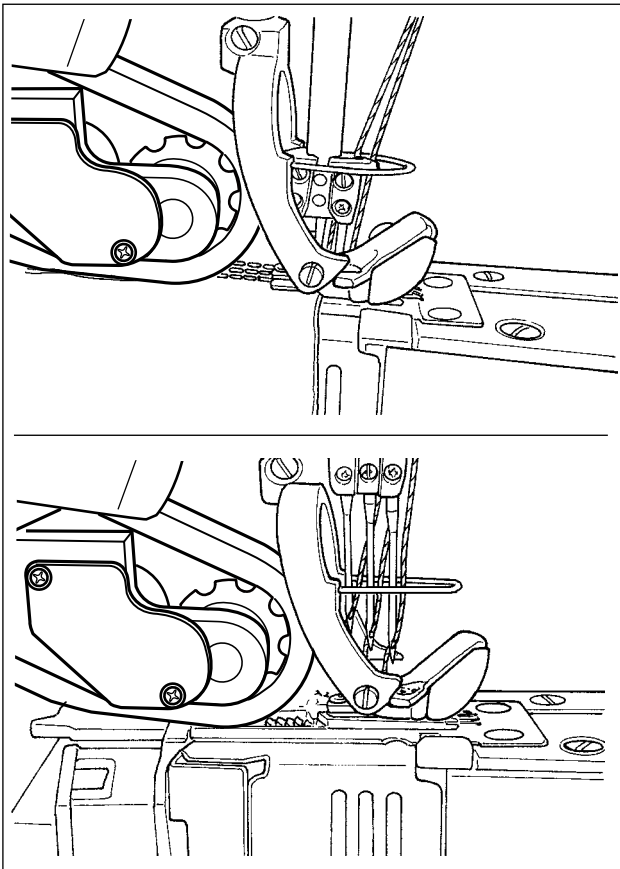
Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

- S004 Limite di velocità di cucitura
- S005 Pressione del piedino premistoffa
- S007 Pressione del puller del tessuto
- S006 Quantità di estrazione del tessuto

Quando il sensore di rilevamento del tessuto rileva "assenza di materiale", lo stato di cucitura passa allo "stato di nessun materiale".



## ⑪ Nessun materiale



Viene eseguita l'impostazione dello stato in cui nessun materiale è rilevato.

Visualizzazione dello stato sul pannello operativo:



Vengono utilizzati i seguenti articoli di dati di cucitura.

- S052 Limitazione alla velocità di cucitura da applicare dopo il rilevamento dell'assenza di materiale
- S005 Pressione del piedino premistoffa
- S073 Pressione del puller del tessuto quando non si rileva alcun materiale
- S072 Quantità di estrazione del tessuto quando non si rileva alcun materiale

Quando il sensore di rilevamento del tessuto rileva il materiale dallo "stato di nessun materiale", lo stato di cucitura passa allo "stato di estremità del materiale".



( ① Ritorno alla cucitura dell'estremità del materiale)



1. Indipendentemente dallo stato attuale della cucitura come la cucitura della sezione piana o quella della sezione multistrato del materiale, lo stato della macchina per cucire passerà allo stato di "nessun materiale" ogni volta che il sensore di rilevamento del tessuto rileva l'assenza di materiale.
2. Il rilevamento errato del materiale può verificarsi se l'operatore posiziona la sua mano sotto il sensore di rilevamento del tessuto. Fare attenzione a non mettere la mano sotto il sensore.

#### 4-4-6. Come editare il modello di cucitura a passi

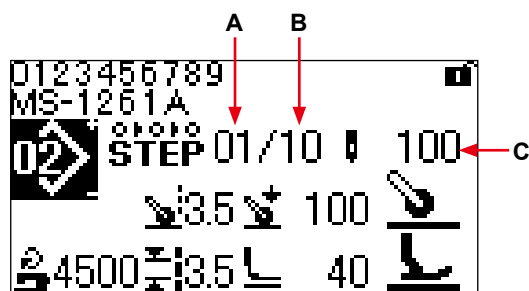
Il modello di cucitura a passi consiste di 10 passi al massimo. È possibile impostare le condizioni di cucitura differenti per ciascun singolo passo.

La condizione da soddisfare per passare al passo successivo può essere impostata con "S101 Condizione per la commutazione del passo".




Possono essere creati fino a 10 diversi modelli di cucitura a passi.

Condizione per la commutazione del passo	Dettagli
Numero di punti	Quando la macchina per cucire completa la cucitura del numero di punti impostato con "S102 Numero di punti per la commutazione del passo", la macchina per cucire procede al passo successivo.
Spessore del materiale	Quando lo spessore del materiale che supera il valore impostato con "S103 Valore del sensore per la commutazione del passo" passa ad un valore inferiore al valore impostato sopra menzionato (o lo spessore del materiale che scende al di sotto del valore impostato sopra citato passa ad un valore superiore al valore impostato), la macchina per cucire procede al passo successivo.
Ingresso opzionale	Quando la macchina per cucire accetta l'ingresso opzionale, la macchina per cucire procede al passo successivo.
Passo finale	Non sono possibili ulteriori passi. Quando non c'è materiale sulla macchina per cucire, la macchina per cucire ritorna al primo passo.

**Attenzione** Nello stato in cui non c'è materiale sulla macchina per cucire, la macchina per cucire non procederà al passo successivo.

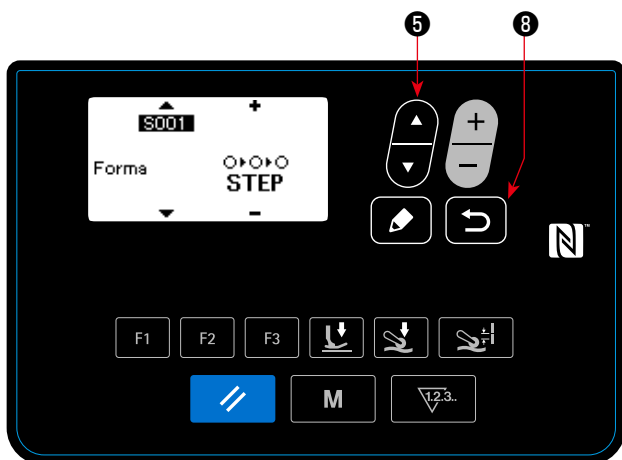


< Schermata di cucitura (Modello di cucitura a passi) >

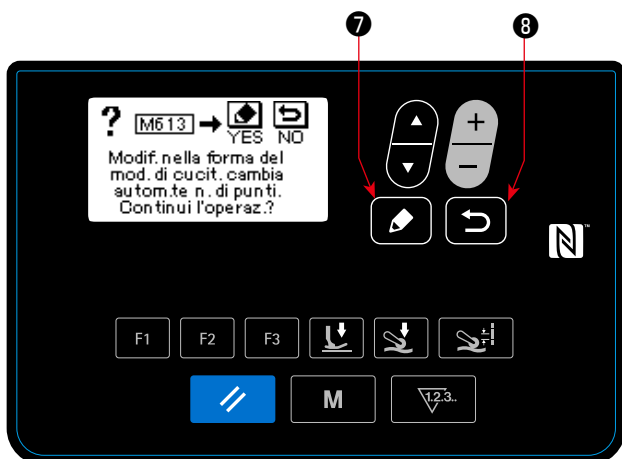
	Visualizzazione	Contenuto
<b>A</b>	Passo attuale	Viene visualizzato il numero del passo attuale.
<b>B</b>	Numero totale di passi	Viene visualizzato il numero totale di passi.
<b>C</b>	Valore di impostazione della condizione per la commutazione del passo	Viene visualizzato il valore di impostazione per la condizione per la commutazione del passo. Questo valore di impostazione non viene visualizzato nel passo finale. <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">                     Numero di punti   </div> <div style="text-align: center;">                     Valore del sensore di spessore del materiale   </div> <div style="text-align: center;">                     Ingresso opzionale   </div> </div>

Nessun modello di cucitura a passi è registrato nella macchina per cucire al momento dell'acquisto. È pertanto necessario creare il modello di cucitura a passi utilizzando una delle procedure sotto indicate.

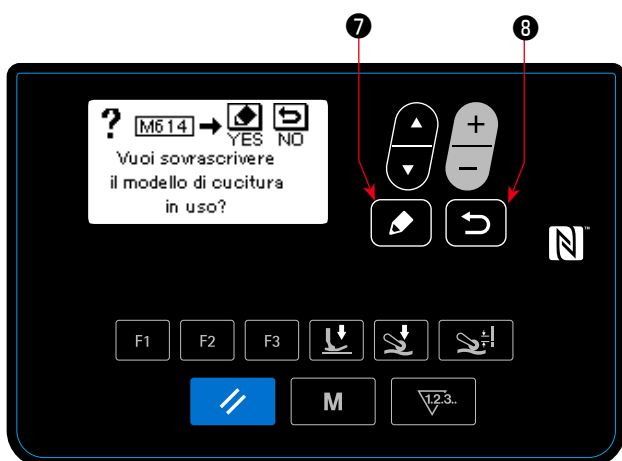
## (1) Modifica della forma del modello di cucitura libera al modello di cucitura a passi



< Schermata di editaggio del modello di cucitura >



< M613 Schermata di messaggio >





< M614 Schermata di messaggio >

### ① Avvio della modifica della forma


Quando si preme  5 (o  8) dopo aver


modificato "S001 Forma" alla cucitura a passi nella schermata di editaggio dei dati di cucitura per il modello di cucitura libera, viene visualizzato il messaggio "Sei sicuro di voler continuare? Sì/No".

Quando si preme  7 dopo la visualizzazione del messaggio di cui sopra, viene visualizzato il messaggio "Sei sicuro di voler sovrascrivere il modello di cucitura in uso? Sì/No".

Se si preme  8, la modifica della forma viene annullata e si ritorna alla schermata di editaggio dei dati di cucitura.

### ② Modifica della forma


Quando si preme  7, la forma viene modificata alla cucitura a passi. Si ritorna quindi alla schermata di cucitura.

Se si preme  8, viene visualizzata la schermata per la selezione del numero di modello di cucitura con il quale viene creato nuovamente il modello di cucitura a passi.

Nel caso in cui non vi sia alcun numero di modello di cucitura con il quale si può creare il nuovo modello di cucitura, viene visualizzato il messaggio

"Sovrascrivi" premendo  8.

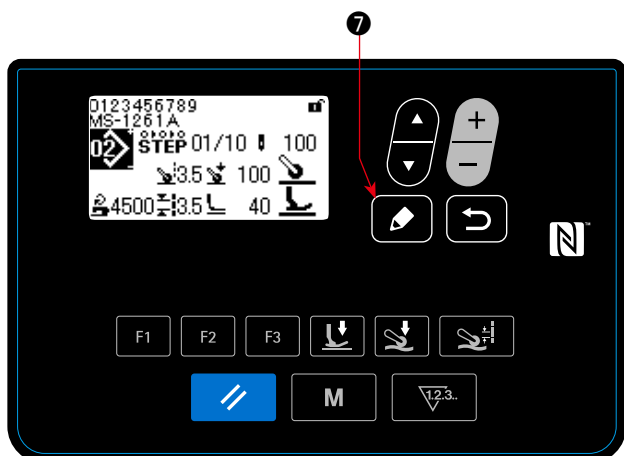


Quando si preme  7 dopo la visualizzazione della schermata di cui sopra, viene visualizzata la schermata per la selezione del numero di modello di cucitura del modello di cucitura da sovrascrivere con il modello di cucitura a passi.


## (2) Creazione del nuovo modello di cucitura a passi

Fare riferimento a "4-5-4. Come copiare/creare nuovamente il modello di cucitura" p. 56.

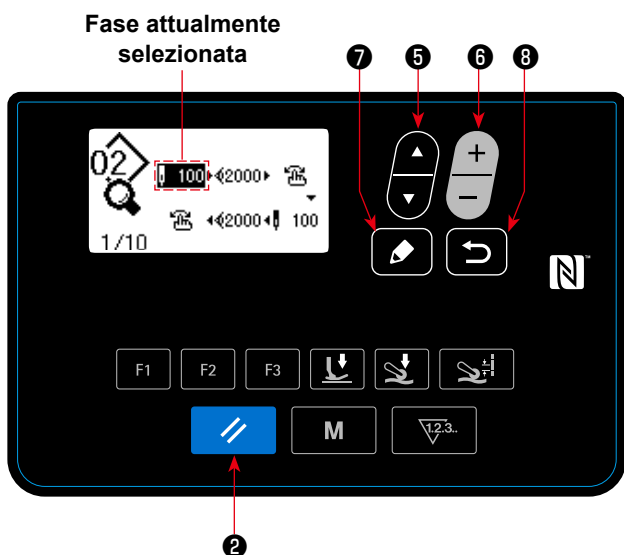
## ① Visualizzazione della schermata di editaggio del modello di cucitura a passi




< Schermata di cucitura (Modello di cucitura a passi) >

Visualizzare la schermata di editaggio del modello di cucitura a passi tenendo premuto  7 per un secondo nella schermata di cucitura per selezionare la cucitura a passi.

## ② Selezione del passo che si desidera editare






< Schermata di editaggio del modello di cucitura a passi >


1. Selezionare il passo premendo  5 .


(La fase attualmente selezionata viene visualizzata in negativo.)


2. Nel caso in cui ci sia/siano la/le fase/i non utilizzata/e, la/le fase/i può/possono essere aggiunta/e seguendo la procedura descritta di seguito.

Se si preme  8 , l'aggiunta del passo verrà annullata e verrà visualizzata la schermata di cucitura. (Il passo aggiunto viene confermato premendo  7 mentre è selezionato il passo che viene aggiunto.)

• La fase viene aggiunta dopo la fase attualmente selezionata premendo "+", o prima della fase attualmente selezionata premendo "-" di  6 .

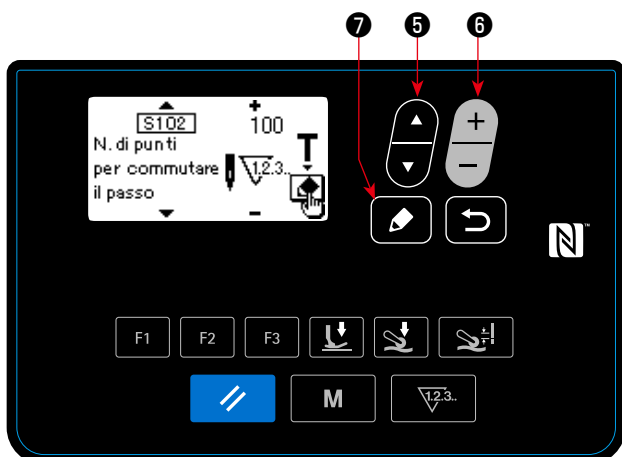
• La fase viene aggiunta alla fine delle fasi premendo "▼" di  5 mentre la prima fase è selezionata.

• La fase viene aggiunta alla fine delle fasi premendo "▲" di  5 mentre la prima fase è selezionata.




3. La fase attualmente selezionata può essere cancellata premendo  2 . Se si tiene premuto il tasto di resettaggio per un secondo, tutti i passi esistenti nel modello di cucitura possono essere cancellati.



### ③ Editaggio del passo selezionato



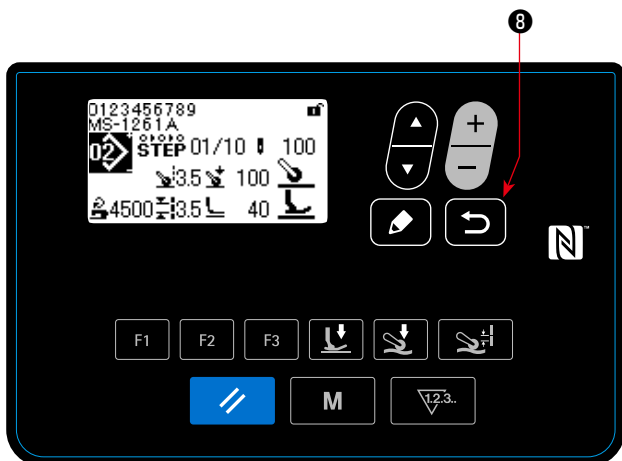
< Schermata di editaggio del passo del modello di cucitura a passi >

1. Quando si preme  **7** mentre il passo è selezionato, viene visualizzata la schermata di editaggio del passo del modello di cucitura a passi.
2. Selezionare l'articolo di dati di cucitura che si desidera editare premendo  **5**. Editare l'articolo premendo  **6**.


Fare riferimento a **"4-4-9. Elenco dei dati di cucitura" p. 41** per ulteriori dettagli.

- \* Quando si preme il tasto di editaggio mentre è selezionato il numero di punti di "S102 Condizione per la commutazione del passo", viene visualizzata la schermata di insegnamento del numero di punti. Fare riferimento a **"4-4-7. Come eseguire l'insegnamento del numero di punti" p. 39** per la funzione di insegnamento del numero di punti.


### ④ Cucitura del modello di cucitura che è stato editato



< Schermata di cucitura (Modello di cucitura a passi) >

Quando si preme  **8**, i dati editati vengono confermati e si ritorna alla schermata di editaggio del modello di cucitura a passi.

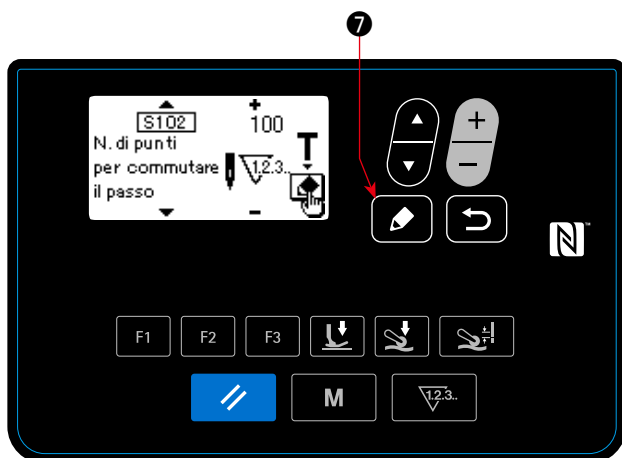
I dati che sono stati impostati si riflettono nella schermata.

Quando si preme  **8** di nuovo, si ritorna alla schermata di cucitura per il modello di cucitura a passi che è stato editato.


#### 4-4-7. Come eseguire l'insegnamento del numero di punti

L'insegnamento del numero di punti è possibile per il modello di cucitura a passi nel caso in cui il numero di punti venga usato come la condizione per la commutazione del passo.

##### ① D Visualizzazione della schermata di insegnamento del numero di punti

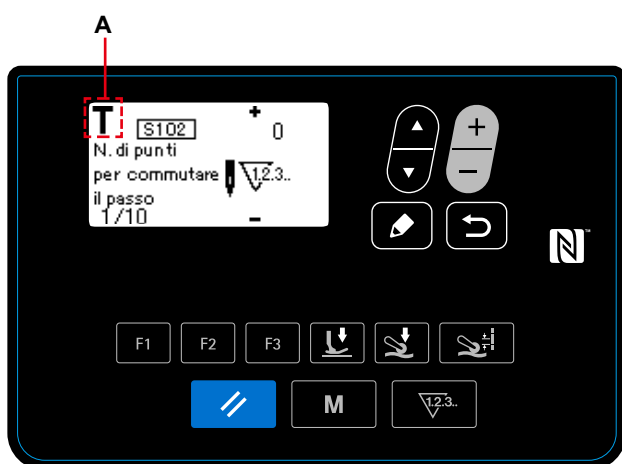


< Schermata di editaggio del passo del modello di cucitura a passi >

Visualizzare la schermata di insegnamento premendo  7 dopo aver selezionato "S102

Numero di punti per la commutazione del passo" nella schermata di editaggio del passo del modello di cucitura a passi.

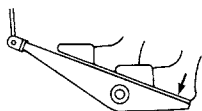
##### ② Avvio dell'insegnamento del numero di punti



< La schermata di insegnamento del numero di punti >

Viene visualizzato il pittogramma **A** e la modalità operativa passa alla modalità di insegnamento.

Premere la parte posteriore del pedale dopo aver



completato la cucitura del modello di cucitura (finché non venga cucito l'ultimo punto).

La macchina per cucire quindi esce dalla modalità di insegnamento e ritorna alla schermata precedente.

#### 4-4-8. Funzione di micro alzapedino

Quando gli articoli di dati di cucitura (S005, S018, S032, S078) sono impostati su un valore di impostazione negativo sul pannello, il micro sollevamento può essere utilizzato nel momento corrispondente al valore di impostazione dell'articolo di dati pertinente.

Il danno al materiale può essere ridotto regolando opportunamente i rispettivi valori di impostazione.

\* Fare riferimento alla tabella riportata di seguito per un'indicazione approssimativa della relazione tra il valore di immissione sul pannello operativo, l'altezza del piedino premistoffa e la pressione del piedino premistoffa.

Valore di immissione sul pannello	Altezza del piedino premistoffa	Pressione del piedino premistoffa (Riferimento)
0	0 mm	30 N (3 kg) circa
-200	2,0 mm circa	10 N (1 kg) circa
-350	3,5 mm circa	10 N (1 kg) circa

\*1 L'altezza del piedino premistoffa 0 mm corrisponde allo stato in cui la soletta del piedino premistoffa viene a contatto con la superficie superiore della placca ago.

\*2 La pressione del piedino premistoffa varia quando il piedino premistoffa o la placca ago viene cambiata.





\*3 L'intervallo di valori di immissione sul pannello è compreso tra -350 e 200.



- 1. Assicurarsi di immettere un valore positivo sul pannello operativo nel caso in cui la funzione di micro alzapedino non venga utilizzata. In caso contrario, il piedino premistoffa viene leggermente sollevato e la griffa di trasporto non è in grado di fornire un sufficiente grado di efficienza di trasporto.**
- 2. Nel caso di utilizzo della funzione di micro alzapedino, l'efficienza di trasporto rischia di essere insufficiente. Per raggiungere il sufficiente grado di efficienza di trasporto, ridurre la velocità di cucitura o aiutare a trasportare il materiale a mano.**

#### 4-4-9. Elenco dei dati di cucitura

##### (1) Dati di cucitura da utilizzare per i modelli di cucitura libera e modelli di cucitura a passi

N.	Nome dell'articolo	Gamma di immissione		
S001	Forma	Cucitura libera 	Cucitura a passi 	
S003	Lunghezza del punto	Da 1,4 a 4,2mm		Immettere la lunghezza del punto in base alla quantità di trasporto della macchina per cucire. (La quantità di trasporto della macchina per cucire non cambierà anche se questo valore viene cambiato.)
S004 *1	Limite di velocità di cucitura	Da 150 a 5500sti/min	-	
S005 *2	Pressione del piedino premistoffa	Da -350 a 200	-	
S006	Quantità di estrazione del tessuto	Da 1,2 a 5,5mm	-	
S007 *3	Pressione del puller del tessuto	-90 a 120	-	
S011	Valore di attivazione del sensore di commutazione della sezione multistrato	Da 500 a 3000  La sezione multistrato non viene rilevata 		Se il valore del sensore di sezione multistrato supera questo valore, viene rilevata la sezione multistrato.
S012 *1	Velocità di cucitura della sezione multistrato	Da 150 a 5500sti/min	-	Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare la velocità di cucitura da applicare dal momento in cui viene rilevata la sezione multistrato fino al momento in cui termina la cucitura della sezione multistrato.
S013	Numero di punti quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato	Da 0 a 200 punti	-	Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire dal momento in cui viene rilevata la sezione multistrato del materiale fino al momento in cui l'intero piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato. Mentre la macchina per cucire è impegnata nella cucitura di questo numero di punti, la macchina per cucire funziona utilizzando la quantità di estrazione del tessuto impostata con "S015" e la pressione del puller del tessuto impostata con "S016".
S015	Quantità di estrazione del tessuto quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato	Da 1,2 a 5,5mm	-	



\*1: La velocità di cucitura effettiva è limitata da "S003 Lunghezza del punto" e dal valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto.

Nel caso in cui il valore di impostazione della lunghezza del punto sia uguale o superiore a 3,1 mm: Velocità massima di cucitura 5000 sti/min

Nel caso in cui il valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto sia uguale o superiore a 4,6 mm: Velocità massima di cucitura 4000 sti/min

\*2: Se questo valore è impostato su un valore negativo (valore minore di zero), il piedino premistoffa si solleva.

\*3: Se questo valore è impostato su un valore negativo (valore minore di zero), il puller del tessuto si solleva.

N.	Nome dell'articolo	Gamma di immissione		
S016 *3	Pressione del puller del tessuto quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato	Da -90 a 160	-	
S017	Numero di punti da cucire sulla sezione multistrato	Da 0 a 200 punti	-	Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire dal momento in cui il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato fino al momento in cui il piedino premistoffa lascia la sezione multistrato. Mentre la macchina per cucire è impegnata nella cucitura di questo numero di punti, la macchina per cucire funziona utilizzando la pressione del piedino premistoffa impostata con "S018", la quantità di estrazione del tessuto impostata con "S019" e la pressione del puller del tessuto impostata con "S020".
S018 *2	Pressione del piedino premistoffa per la cucitura della sezione multistrato	Da -350 a 200	-	
S019	Quantità di estrazione del tessuto per la cucitura della sezione multistrato	Da 1,2 a 5,5mm	-	
S020 *3	Pressione del puller del tessuto per la cucitura della sezione multistrato	Da -90 a 160	-	
S021	Valore di disattivazione del sensore di commutazione della sezione multistrato	Da 500 a 3000  La sezione multistrato non viene rilevata 	-	Quando il valore del sensore di sezione multistrato scende al di sotto di questo valore mentre la macchina per cucire è impegnata nella cucitura della sezione multistrato del materiale, la macchina per cucire termina la cucitura della sezione multistrato. Questo valore di impostazione viene reso effettivo nel caso in cui il numero di punti per la sezione multistrato (S017) non sia impostato (0 punti).
S031 *1	Velocità di cucitura per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale	Da 150 a 550sti/min		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare la velocità di cucitura da utilizzare quando il materiale viene rilevato dopo che lo "stato di nessun materiale" è stato rilevato. Nel caso in cui non venga utilizzato il sensore di tessuto, il limite di velocità tramite questo parametro non verrà applicato. Nel caso in cui siano abilitate sia questa funzione che "U037 Funzione di partenza dolce", la macchina per cucire funzionerà usando la velocità di cucitura più bassa delle sudette due velocità.

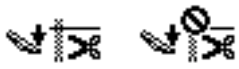


\*1: La velocità di cucitura effettiva è limitata da "S003 Lunghezza del punto" e dal valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto.

Nel caso in cui il valore di impostazione della lunghezza del punto sia uguale o superiore a 3,1 mm: Velocità massima di cucitura 5000 sti/min

Nel caso in cui il valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto sia uguale o superiore a 4,6 mm: Velocità massima di cucitura 4000 sti/min

\*2: Se questo valore è impostato su un valore negativo (valore minore di zero), il piedino premistoffa si solleva.

\*3: Se questo valore è impostato su un valore negativo (valore minore di zero), il puller del tessuto si solleva.

N.	Nome dell'articolo	Gamma di immissione		
S032 * 2	Pressione del piedino premistoffa per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale	Da -350 a 200		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare la pressione del piedino premistoffa da applicare quando il materiale viene rilevato dopo che lo "stato di nessun materiale" è stato rilevato.
S033	Numero di punti per la modifica della velocità di cucitura per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale	Da 0 a 200 punti		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire con la velocità di cucitura impostata con "S031 Velocità di cucitura per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale".
S034	Numero di punti per la modifica della pressione del piedino premistoffa per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale	Da 0 a 200 punti		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire con la velocità di cucitura impostata con "S032 Velocità di cucitura per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale".
S041	Numero di punti da cucire dall'inizio della cucitura fino all'azionamento del tagliacatenella	Da 0 a 2000 punti		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire dal momento in cui il materiale viene rilevato fino al momento in cui viene azionato il tagliacatenella.
S042	Numero di punti al quale il tagliacatenella viene azionato dopo il rilevamento dell'assenza di materiale	Da 0 a 2000 punti		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire prima di azionare il tagliacatenella dopo il rilevamento dell'assenza di materiale
S043	Selezione del funzionamento del tagliacatenella mediante la pressione sulla parte posteriore del pedale	Operate / Not operate 		Questo articolo di dati viene utilizzato per selezionare il funzionamento del tagliacatenella quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino al secondo livello.
S051	Posizione di arresto della barra ago	Arresto nella posizione superiore  Arresto nella posizione inferiore 	-	
S052 *1	Limitazione alla velocità di cucitura da applicare dopo il rilevamento dell'assenza di materiale	Da 150 a 550sti/min		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare la velocità di cucitura da utilizzare quando viene rilevata l'assenza di materiale.
S053	Numero di punti del ritardo dell'attivazione del raffredda ago	Da 0 a 200 punti		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire dal momento in cui la macchina per cucire viene avviata fino al momento in cui viene azionato il raffredda ago.
S061	Numero di prodotto	0 - 24 caratteri		
S062	Processo	0 - 24 caratteri		

\*1: La velocità di cucitura effettiva è limitata da "S003 Lunghezza del punto" e dal valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto.

Nel caso in cui il valore di impostazione della lunghezza del punto sia uguale o superiore a 3,1 mm: Velocità massima di cucitura 5000 sti/min

Nel caso in cui il valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto sia uguale o superiore a 4,6 mm: Velocità massima di cucitura 4000 sti/min

\*2: Se questo valore è impostato su un valore negativo (valore minore di zero), il piedino premistoffa si solleva.

\*3: Se questo valore è impostato su un valore negativo (valore minore di zero), il puller del tessuto si solleva.

N.	Nome dell'articolo	Gamma di immissione		
S063	Commento	0 - 50 caratteri		
S068	Numero di punti al quale il puller del tessuto inizia a marciare sulla sezione multistrato	Da 0 a 200 punti	-	Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire dal momento in cui viene rilevata la sezione multistrato del materiale fino al momento in cui la sezione multistrato viene portata al puller del tessuto.
S069	Numero di punti durante il quale il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato	Da 0 a 200 punti	-	Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire mentre il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato del materiale.
S070	Quantità di estrazione del tessuto quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato	Da 1,2 a 5,5mm	-	Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare la quantità di estrazione del tessuto da utilizzare mentre il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato del materiale.
S071 *3	Pressione del puller del tessuto quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato	Da -90 a 160	-	Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare la pressione del puller del tessuto da applicare mentre il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato del materiale.
S072	Quantità di estrazione del tessuto quando non si rileva alcun materiale	Da 1,2 a 5,5mm		
S073 *1	Pressione del puller del tessuto quando non si rileva alcun materiale	Da -90 a 120		
S074	Numero di punti al quale il puller del tessuto inizia a marciare sull'estremità del materiale	Da 0 a 200 punti		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire dal momento in cui viene rilevata la presenza di materiale fino al momento in cui l'estremità del materiale viene portata al puller del tessuto.
S075	Numero di punti mentre il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale	Da 0 a 200 punti		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire mentre il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale.
S076	Quantità di estrazione del tessuto quando il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale	Da 1,2 a 5,5mm		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare la quantità di estrazione del tessuto da utilizzare mentre il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale.
S077 *3	Pressione del puller del tessuto quando il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale	-Da 90 a 120		Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare la pressione del puller del tessuto da applicare mentre il puller del tessuto marcia sull'estremità del materiale.
S078 *2	Pressione del piedino premistoffa quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato	Da -350 a 200	-	Questo articolo di dati viene utilizzato per impostare la pressione del piedino premistoffa da applicare mentre il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato del materiale.

\*1: La velocità di cucitura effettiva è limitata da "S003 Lunghezza del punto" e dal valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto.












Nel caso in cui il valore di impostazione della lunghezza del punto sia uguale o superiore a 3,1 mm: Velocità massima di cucitura 5000 sti/min

Nel caso in cui il valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto sia uguale o superiore a 4,6 mm: Velocità massima di cucitura 4000 sti/min

\*2: Se questo valore è impostato su un valore negativo (valore minore di zero), il piedino premistoffa si solleva.

\*3: Se questo valore è impostato su un valore negativo (valore minore di zero), il puller del tessuto si solleva.

**(2) Dati di cucitura che vengono utilizzati solo per i modelli di cucitura a passi**

N.	Nome dell'articolo	Gamma di immissione				
		Numero di punti	Valore del sensore di spessore del materiale	Ingresso opzionale	Nessuna commutazione (passo finale)	
S101	Commutazione del passo					
S102	Numero di punti per la commutazione dei passi	0 e 2000 punti	-	-	-	
S103	Valore del sensore per la commutazione del passo	-	500 e 3000	-	-	Mentre la macchina per cucire è impegnata nella cucitura del passo per il quale "S101 Condizione per la commutazione del passo" è impostato sul "Valore del sensore di spessore del materiale", la macchina per cucire procederà al passo successivo quando il valore del sensore di spessore del materiale diminuisce da un valore maggiore del valore di impostazione ad un valore minore di quello (o aumenta da un valore minore del valore di impostazione ad un valore maggiore di quello).
S104	Posizione di arresto della barra ago	Arresto nella posizione superiore / 	Arresto nella posizione inferiore / 	Nessun arresto 		
S105	Limite di velocità di cucitura *1	Da 150 a 550sti/min				
S106	Pressione del piedino premistoffa	Da -350 a 200				
S107	Quantità di estrazione del tessuto	Da 1,2 a 5.5mm				
S108	Pressione del puller del tessuto *2	Da -90 a 120				
S111	Con un solo colpo	Abilitata / Disabilitata  				Se la macchina per cucire viene avviata con la funzione "con un solo colpo" abilitata, la macchina per cucire funzionerà automaticamente finché la condizione per la commutazione del passo non sia soddisfatta.
S112	Posizione di arresto del piedino premistoffa	Da 0,0 a 10,0mm / Si abbassa  				

\*1: La velocità di cucitura effettiva è limitata da "S003 Lunghezza del punto" e dal valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto.

Nel caso in cui il valore di impostazione della lunghezza del punto sia uguale o superiore a 3,1 mm: Velocità massima di cucitura 5000 sti/min

Nel caso in cui il valore di impostazione della quantità di estrazione del tessuto sia uguale o superiore a 4,6 mm: Velocità massima di cucitura 4000 sti/min

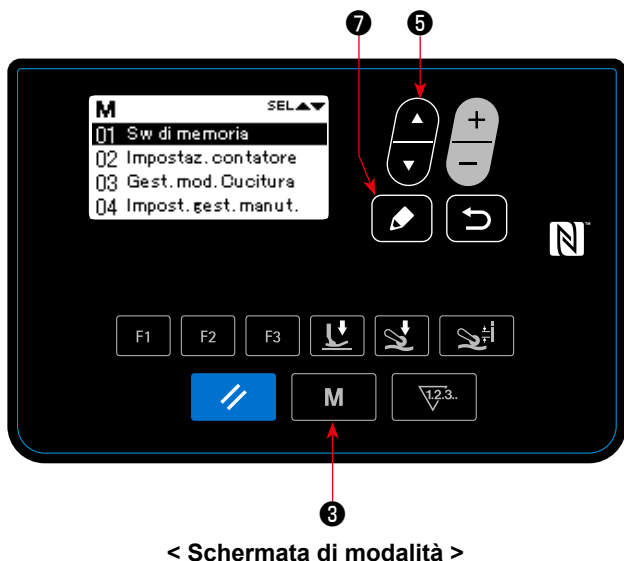
\*2: Il puller del tessuto si solleva quando questo articolo di dati è impostato su un valore negativo.



## 4-5. Come editare/verificare altri dati tranne i dati di cucitura


La schermata per l'edit/controllo dei vari dati viene richiamata selezionando il menu nella schermata di modalità operativa.


### ① Come richiamare la schermata di modalità operativa.



Premere il tasto MODE **M** ③ per visualizzare la schermata di modalità operativa.

### ② Selezione del menu.

Selezionare il menu di obiettivo premendo  ⑤.

Quando si preme  ⑦ durante la selezione del menu, è possibile richiamare la seguente schermata.

1. Interruttore di memoria ..... Per ulteriori dettagli, fare riferimento a **"4-5-1. Dati di interruttore di memoria" p. 47.**
2. Impostazione del contatore ..... Per ulteriori dettagli, fare riferimento a **"4-5-2. Funzione di contatore" p. 52.**
3. Gestione dei modelli di cucitura..... Per ulteriori dettagli, fare riferimento a **"4-5-4. Come copiare/creare nuovamente il modello di cucitura" p. 56.**
4. Impostazione della manutenzione ..... Per ulteriori dettagli, fare riferimento a **"4-5-5. Come usare la funzione di avvertimento" p. 58 .**
5. Registrazione del tasto F ..... Per ulteriori dettagli, fare riferimento a **"4-5-6. Come usare il tasto F" p. 61.**
6. Visualizzazione della versione ..... Per ulteriori dettagli, fare riferimento a **"4-5-7. Controllo delle informazioni sulla versione" p. 64.**
7. Impostazione del contrasto ..... Per ulteriori dettagli, fare riferimento a **"4-5-8. Regolazione del contrasto del display LCD del pannello operativo" p. 64 .**
8. Comunicazione ..... Per ulteriori dettagli, fare riferimento a **"4-5-9. Funzione di comunicazione" p. 65.**



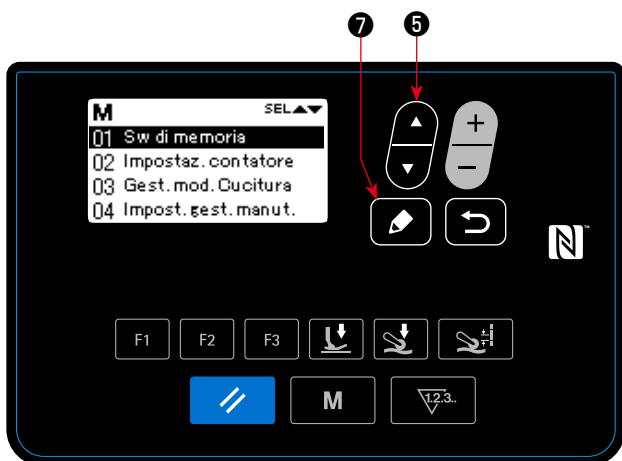
Le funzioni non descritte in questo manuale devono essere azionate unicamente da personale di manutenzione facendo riferimento al Manuale di Manutenzione in quanto la gestione di tali funzioni può bloccare la macchina per cucire o può causare incidenti imprevisti.

## 4-5-1. Dati di interruttore di memoria



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

### (1) Impostazione dei dati di interruttore di memoria

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





< Schermata di modalità >

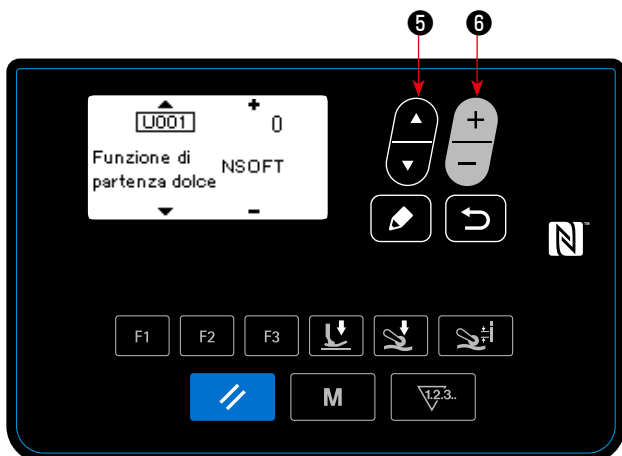
1. Selezionare "01 Sw di memoria (Interruttore di memoria)" premendo  **5** nella schermata di modalità. Premere quindi  **7** per visualizzare la schermata di selezione della classificazione dell'interruttore di memoria.




< Schermata di selezione della classificazione dell'interruttore di memoria >

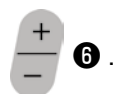
2. Selezionare "01 Visualizza tutto (Visualizzazione intera)" premendo  **5**. Premere quindi  **7** per visualizzare la schermata di impostazione dell'interruttore di memoria.  
\* Nel caso in cui venga selezionata qualsiasi altra voce all'infuori di "01 Visualizza tutto (Visualizzazione intera)", soltanto l'interruttore di memoria che corrisponde alla voce selezionata viene visualizzato nella schermata di impostazione dell'interruttore di memoria.

#### ② Impostazione dell'interruttore di memoria

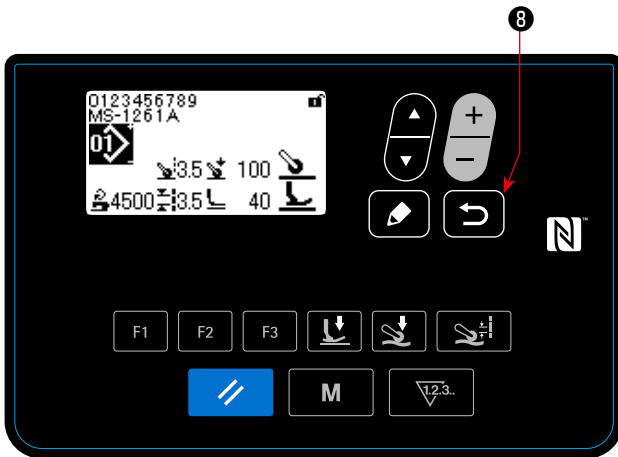


< Schermata di impostazione dell'interruttore di memoria >


1. Impostazione dell'interruttore di memoria  **5**.  
Editare quindi l'interruttore di memoria premendo





### ③ Conferma dei dati immessi



< Schermata di cucitura >

1. Premere  8 per confermare i dati e tornare alla schermata di selezione della categoria dell'interruttore di memoria.

Premere  8 per tornare alla schermata di modalità.

Premere  8 ancora una volta per tornare alla schermata di cucitura.



La schermata di impostazione dell'interruttore di memoria può essere visualizzata anche premendo il tasto F al quale è stato registrato l'interruttore di memoria nella schermata di cucitura.

In tal caso, si ritorna alla schermata di cucitura premendo  8.

## (2) Elenco dei dati di interruttore di memoria

N.	Nome dell'articolo	Gamma di immissione	
U001	Funzione di partenza dolce	Da 0 a 9 punti	0: Nessuna partenza dolce 1 - 9: Numero di punti da cucire alla velocità di cucitura della partenza dolce
U014	Funzione di conteggio della cucitura	1 a 3	1: Il contatore conta uno quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino al secondo livello. 2: Ingresso dell'interruttore del contatore della cucitura 3: Il contatore conta uno ogni volta che viene rilevata l'assenza di materiale dopo che la macchina per cucire ha eseguito la cucitura nello stato in cui il materiale è presente
U021	Il piedino premistoffa si solleva quando il pedale si trova nella posizione di folle.	0 a 1	
U035	La più bassa velocità di cucitura tramite il pedale	Da 150 a 600 sti/min	
U037	Velocità di cucitura per la funzione di partenza dolce	Da 100 a 5500 sti/min	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la velocità di cucitura da utilizzare mentre la funzione di partenza dolce opera.
U038	Velocità della cucitura con un solo colpo	Da 100 a 5500 sti/min	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la velocità di cucitura da utilizzare mentre la funzione di cucitura con un solo colpo opera.
U039	Posizione di inizio della rotazione	Da 10 a 1000	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la posizione del pedale nella quale la macchina per cucire inizia a funzionare. (Corsa del pedale)
U040	Posizione di inizio dell'accelerazione	Da 10 a 1000	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la posizione di inizio dell'accelerazione del pedale rispetto alla posizione di folle. (Corsa del pedale)
U041	Posizione di inizio del sollevamento del piedino premistoffa	Da -500 a -10	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la posizione superiore del piedino premistoffa tramite l'azionamento del pedale. (Corsa del pedale)
U042	Posizione di inizio dell'abbassamento del piedino premistoffa	Da 10 a 500	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la posizione del pedale nella quale il piedino premistoffa inizia ad abbassarsi rispetto alla posizione di folle.
U043	Posizione di inizio del sollevamento del puller del tessuto e del funzionamento del tagliacatenella	Da -1000 a -100	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la posizione del pedale nella quale il puller del tessuto si solleva (nel caso in cui la posizione del pedale nella quale il puller del tessuto si solleva sia impostata in modo che esso si sollevi dopo il piedino premistoffa con U206), e per impostare la posizione del pedale nella quale il tagliacatenella opera (nel caso in cui il funzionamento del tagliacatenella tramite la pressione sulla parte posteriore del pedale sia abilitato con S043), rispetto alla posizione di folle. (Corsa del pedale)
U044	Posizione della velocità massima di cucitura	Da 10 a 15000	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la posizione del pedale nella quale la macchina per cucire raggiunge la velocità massima di cucitura rispetto alla posizione di folle. (Corsa del pedale)
U045	Valore di correzione della posizione di folle del pedale	Da -150 a 150	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la posizione di folle del pedale.
U047	Posizione di fine del sollevamento del piedino premistoffa	Da -1000 a -100	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la posizione raggiunta premendo la parte posteriore del pedale fino al primo livello. (posizione della molla del primo livello)
U049	Tempo di abbassamento del piedino premistoffa	Da 0 a 500 ms	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il tempo durante il quale il piedino premistoffa si abbassa.
U055	Sollevamento del piedino premistoffa dopo aver premuto la parte posteriore del pedale fino al secondo livello	Da 0 a 1	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la funzione per mantenere il piedino premistoffa nella posizione superiore quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino al secondo livello dopo il completamento della cucitura. 0: Disabilitata 1: Abilitata






N.	Nome dell'articolo	Gamma di immissione	
U068	Commutazione del funzionamento del piedino premistoffa	Da 0 a 1	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il funzionamento del sollevamento del piedino premistoffa quando si preme la parte posteriore del pedale. 0: Funzionamento in 2 fasi 1: Funzionamento manuale in base alla corsa determinata dalla profondità della pressione sulla parte posteriore del pedale
U069	Altezza di sollevamento del piedino premistoffa del primo livello	Da 0,1 a 10,0 mm	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare l'altezza di sollevamento del piedino premistoffa quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino al primo livello.
U070	Altezza di sollevamento del piedino premistoffa del secondo livello	Da 0,1 a 10,0 mm	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare l'altezza di sollevamento del piedino premistoffa quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino al secondo livello.
U073	Funzione di secondo tentativo	Da 0 a 1	0: Nessun secondo tentativo 1: Secondo tentativo normale
U087	Caratteristica di accelerazione del pedale	Da -10 a 10	-10 - -1: Gamma bassa a bassa accelerazione 0: Standard 1 - 10: Gamma bassa ad alta accelerazione
U090	Funzione di arresto superiore al funzionamento iniziale	Da 0 a 1	0: La macchina per cucire si arresta con l'ago sollevato dopo il controllo dell'impostazione sul pannello operativo. 1: La macchina per cucire si arresta automaticamente con l'ago sollevato.
U096	Velocità massima di cucitura	Da 150 a 5500 sti/min	
U120	Correzione dell'angolo di riferimento dell'albero principale	Da -30 a 30 gradi	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il valore di impostazione per la correzione dell'angolo (0 gradi) del segnale di riferimento dell'albero principale.
U121	Correzione dell'angolo di inizio della posizione superiore	Da -15 a 15 gradi	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il valore di impostazione per la correzione dell'angolo dell'albero principale al quale la macchina per cucire si arresta con l'ago sollevato.
U122	Correzione dell'angolo di inizio della posizione inferiore	Da -15 a 15 gradi	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il valore di impostazione per la correzione dell'angolo dell'albero principale al quale la macchina per cucire si arresta con l'ago abbassato.
U182	Funzione di arresto del conteggio della cucitura	Da 0 a 1	0: La macchina per cucire non si arresta in base al conteggio della cucitura. 1: L'avvio della macchina per cucire è proibito dopo l'esecuzione del taglio del filo quando il contatore ha raggiunto il valore di impostazione.
U183	Numero di volte del taglio del filo per il contatore della cucitura	Da 1 a 99	Nel caso di "U14 = 1", questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il numero di volte del taglio del filo (il numero di volte in cui la parte posteriore del pedale viene premuta fino al secondo livello) quando si utilizza il contatore della cucitura. Nel caso di "U14 = 3", questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il numero di volte della cucitura dei materiali da eseguire fino a quando il valore del contatore della cucitura aumenta di uno.
U201	Altezza di sollevamento del puller del tessuto	Da 0,1 a 10,0 mm	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare l'altezza del puller del tessuto da raggiungere quando si solleva il puller del tessuto premendo la parte posteriore del pedale.
U205	Selezione dell'operazione di ritorno alla posizione superiore mediante la pressione sulla parte posteriore del pedale	Da 0 a 1	0: Normale ritorno alla posizione superiore 1: Ritorno al punto morto superiore mediante la rotazione inversa

N.	Nome dell'articolo	Gamma di immissione																									
U206	Funzione per sollevare il puller del tessuto mediante la pressione sulla parte posteriore del pedale	Da 0 a 2	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare la posizione di pressione della parte posteriore del pedale per sollevare il puller del tessuto. 0: Simultaneamente con il piedino premistoffa (premendo la parte posteriore del pedale fino al primo livello) 1: Dopo il piedino premistoffa (premendo la parte posteriore del pedale fino al secondo livello) 2: Il puller del tessuto non viene sollevato.																								
U211	Numero di punti per la cucitura del materiale mentre il contatore della cucitura è abilitato	Da 0 a 2000 punti	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire prima di consentire al contatore della cucitura di iniziare il conteggio. Il contatore della cucitura non eseguirà il conteggio a meno che la macchina per cucire non abbia eseguito la cucitura del numero di punti uguale o superiore a quello preimpostato mentre la presenza di materiale è rilevata.																								
U226	Valore del sensore di spessore del materiale senza materiale	Da 0 a 3000	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il valore del sensore di spessore del materiale quando il piedino premistoffa viene abbassato con la griffa di trasporto abbassata senza materiale. Se questo valore non è corretto, la pressione del piedino premistoffa non può essere corretta in modo adeguato.																								
U231	Funzione del cilindro del puller del tessuto	Da 0 a 1	0: Cilindro ON 1: Cilindro OFF Dopo aver completato l'impostazione della funzione del cilindro, ritornare alla schermata di cucitura e premere la parte posteriore del pedale.																								
U401	Unità di immissione della lunghezza del punto	Da 0 a 2	0: Lunghezza del punto (mm) 1: Numero di punti per pollice 2: Numero di punti in 3 cm																								
U402	Tempo di blocco automatico	Da 0 a 300 secondi	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il tempo che deve trascorrere prima che venga azionata la funzione di blocco automatico nel caso in cui il pannello operativo non venga utilizzato per un certo periodo di tempo.																								
U403	Disattivazione automatica della luce di fondo	Da 0 a 20	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per impostare il tempo che deve trascorrere prima che la luce di fondo del pannello operativo venga automaticamente disattivata nel caso in cui il pannello operativo non venga utilizzato per un certo periodo di tempo. 0: Non viene spenta automaticamente 1 - 20: Tempo che deve trascorrere prima che la luce di fondo venga spenta automaticamente (in minuti)																								
U404	Selezione della visualizzazione tra il "numero di prodotto e processo" e il "commento"	Da 0 a 1	Questo articolo di dati di interruttore di memoria viene utilizzato per selezionare se visualizzare il "numero di prodotto e processo" oppure il "commento" nella schermata di cucitura. 0: Numero di prodotto e processo 1: Commento																								
U406	Selezione della lingua	-	<table border="0"> <tr> <td>Non selezionata</td> <td>Giapponese</td> <td>Inglese</td> <td>Cinese semplificato</td> </tr> <tr> <td>Un selected</td> <td>日本語</td> <td>English</td> <td>中文 简体字</td> </tr> <tr> <td>Spagnolo</td> <td>Tedesco</td> <td>Francese</td> <td>Italiano</td> </tr> <tr> <td>Español</td> <td>Deutsch</td> <td>Français</td> <td>Italiano</td> </tr> <tr> <td>Turco</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Türkçe</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Non selezionata	Giapponese	Inglese	Cinese semplificato	Un selected	日本語	English	中文 简体字	Spagnolo	Tedesco	Francese	Italiano	Español	Deutsch	Français	Italiano	Turco				Türkçe			
Non selezionata	Giapponese	Inglese	Cinese semplificato																								
Un selected	日本語	English	中文 简体字																								
Spagnolo	Tedesco	Francese	Italiano																								
Español	Deutsch	Français	Italiano																								
Turco																											
Türkçe																											
U407	Suono di funzionamento per il pannello operativo	Da 0 a 1	0 : Proibito 1 : Consentito																								

#### 4-5-2. Funzione di contatore

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

È possibile utilizzare i seguenti contatori.

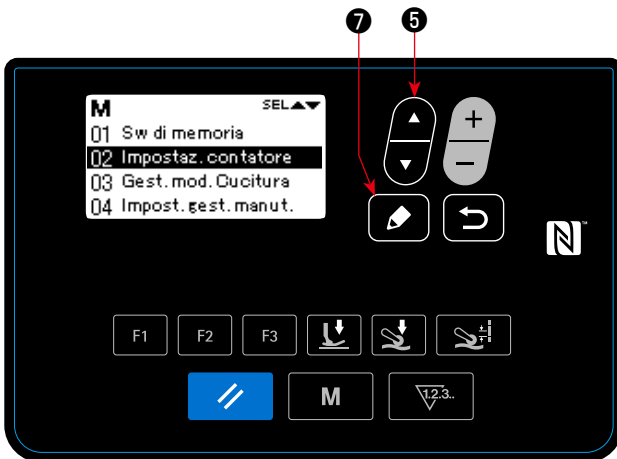
Visualizzazione nella schermata di cucitura	Visualizzazione nella schermata di impostazione del contatore	Contenuto
		<b>Contatore della cucitura (contatore a incremento)</b> Il valore attuale mostrato sul contatore aumenta di uno alla volta. Quando il valore attuale raggiunge il valore di impostazione, viene visualizzata la schermata di "conteggio completato".
		<b>Contatore della cucitura (contatore a decremento)</b> Il valore attuale mostrato sul contatore diminuisce di uno alla volta. Quando il valore attuale raggiunge "0" (zero), viene visualizzata la schermata di "conteggio completato".
		<b>Contatore del tempo pitch</b> Il valore attuale mostrato sul contatore aumenta di uno alla volta. Inoltre, il valore del contatore aumenta di uno anche ogni volta che viene raggiunto il tempo pitch preimpostato.

Il tempismo con il quale il valore attuale mostrato sul contatore della cucitura aumenta o diminuisce è mostrato di seguito. Il tempismo può essere commutato in base all'impostazione di "U014 Funzione del contatore della cucitura".



Valore di impostazione di U014	Contenuto
1	Il contatore della cucitura aumenta di uno quando la parte posteriore del pedale viene premuta fino al secondo livello per il numero di volte corrispondente al valore di impostazione di "U183 Numero di volte del taglio del filo per il contatore della cucitura".
2	Il contatore della cucitura aumenta di uno quando viene accettato un ingresso esterno.
3	Il contatore della cucitura aumenta di uno dopo che la macchina per cucire ha ripetuto la sequenza di cucitura per il numero di volte impostato da "U183 Numero di volte della cucitura dei materiali" (una sequenza di cucitura = quando viene rilevata l'assenza di materiale dopo che la macchina per cucire esegue la cucitura del materiale). Se il numero di punti cucito sul materiale è inferiore a "U211 Numero di punti per la cucitura del materiale mentre il contatore della cucitura è abilitato", la relativa sequenza di cucitura non sarà valida.

## (1) Come impostare il contatore

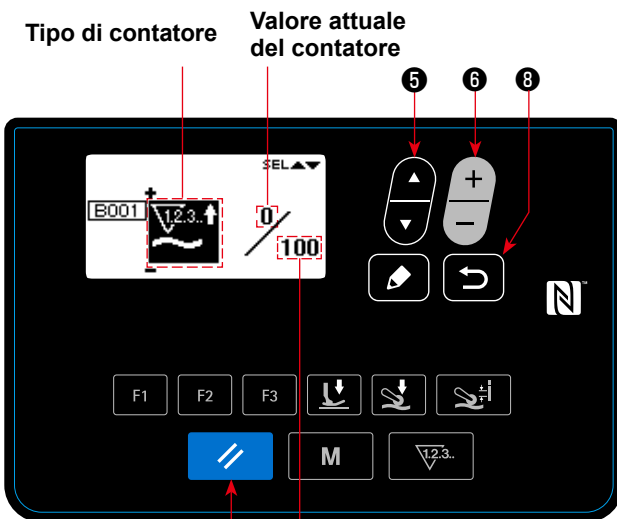
### ① Selezione dell'impostazione del contatore



< Schermata di modalità >







Premere  **5** nella schermata di modalità. Selezionare "02 Impostazione del contatore". Premere  **7** per visualizzare la schermata di impostazione del contatore.





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



**2** Valore preimpostato per il contatore

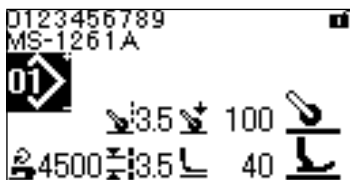
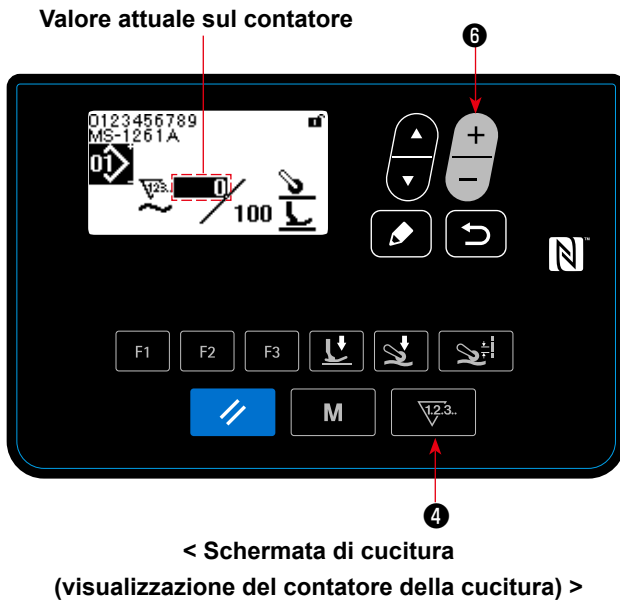
< Schermata di impostazione del contatore >

1. Il tipo di contatore può essere selezionato premendo  **6**.
2. Selezionare l'articolo di obiettivo premendo  **5**. Il valore dell'articolo selezionato può essere modificato premendo  **6**.
3. Se si preme  **2** mentre il valore attuale o il valore di impostazione del contatore della cucitura è selezionato, il valore attuale o il valore di impostazione può essere resettato a "0" (zero).
4. Quando si preme  **8**, si ritorna alla schermata di modalità. Quando si preme nuovamente  **8**, si ritorna alla schermata di cucitura.

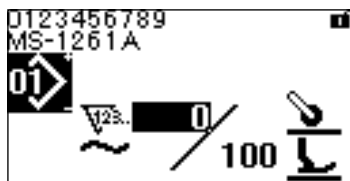
Tipo di contatore	Articolo di impostazione	Gamma di impostazione
Contatore della cucitura (Contatore a incremento) (Contatore a decremento)  	Valore attuale	Da 0 a 9999
	Valore di impostazione	Da 0 a 9999
Contatore del tempo pitch  PT	Tempo pitch	Da 1,0 a 999,9 (Unità: Secondi)
Contatore non utilizzato 	(Nessun articolo di impostazione)	



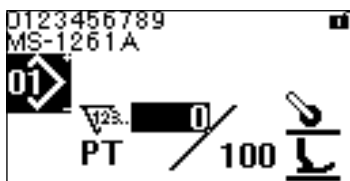
## (2) Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del contatore



Visualizzazione del modello di cucitura



Contatore della cucitura



Contatore del tempo pitch

1. Quando il tasto ④ di contatore viene premuto nella schermata di cucitura, la schermata viene commutata alla visualizzazione del contatore.

### ① Nel caso di uso del contatore della cucitura

2. Quando la visualizzazione viene commutata alla visualizzazione del contatore della cucitura, il valore attuale viene portato nello "stato di selezionato". Il valore attuale può essere modificato premendo ⑥.

Quando si preme il tasto ④ di contatore, la visualizzazione ritorna alla visualizzazione del modello di cucitura.

### ② Nel caso di uso del contatore del tempo pitch

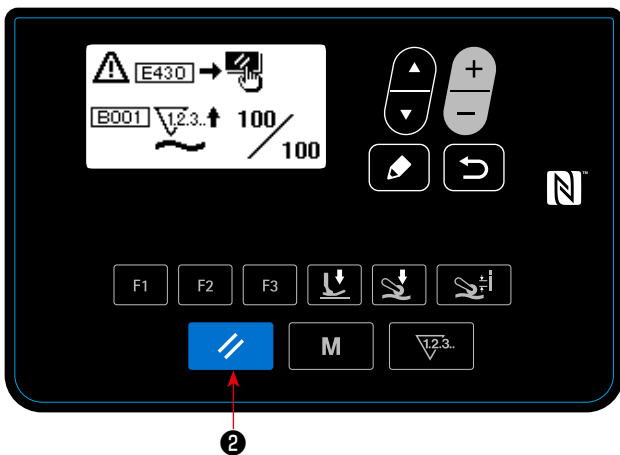
2. Quando la visualizzazione viene commutata alla visualizzazione del contatore del tempo pitch, il valore di impostazione viene portato nello "stato di selezionato".

Quando si preme il tasto ④ di contatore mentre il valore di impostazione è selezionato, è possibile modificare il valore attuale.

Quando si preme ⑥, il valore che si trova nello "stato di selezionato" può essere modificato.

Quando si preme il tasto ④ di contatore mentre il valore attuale è selezionato, la visualizzazione ritorna alla visualizzazione del modello di cucitura.

### (3) Come resettare lo stato di completamento del conteggio



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

Il contatore viene resettato premendo  ②.

Si ritorna quindi alla modalità di cucitura.

In questa modalità, il contatore inizia a contare di nuovo.

< Come resettare lo stato di completamento del conteggio >

### 4-5-3. Funzione del cilindro del puller del tessuto

La pressione del puller del tessuto può essere aumentata/diminuita commutando il valore di impostazione di U231.

Regolando il valore di impostazione di U231 in combinazione con il valore di impostazione del tasto di pressione del puller del tessuto, la pressione del puller del tessuto può essere impostata come indicato nella tabella seguente.

Va inoltre ricordato che il cilindro dell'aria deve essere posizionato in OFF quando si cuce un materiale leggero.

Cilindro dell'aria (U231)	Pressione del puller del tessuto	
	MAX (160)	Min (0)
ON (0)	23 kgf	11 kgf
OFF (1)	12 kgf	0 kgf

\* Nel caso in cui la pressione dell'aria sia impostata su 0,3 MPa

Ritornare alla schermata di cucitura. Premere la parte posteriore del pedale per riflettere la commutazione effettuata nella schermata precedente.




La pressione dell'aria deve essere impostata su 0,3 MPa o meno. Se la macchina per cucire viene utilizzata con una pressione dell'aria più elevata, può essere provocato il guasto della macchina.

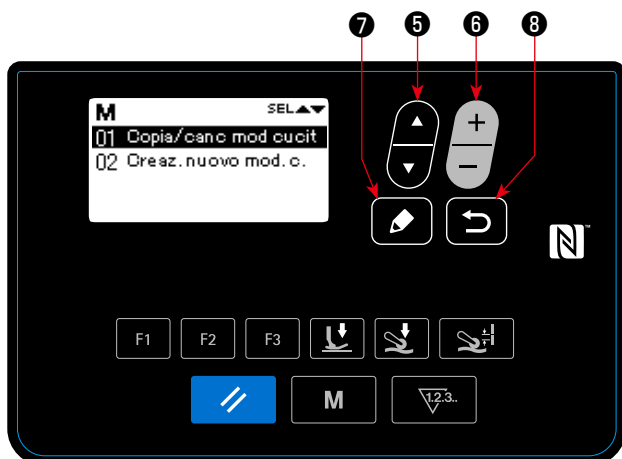
#### 4-5-4. Come copiare/creare nuovamente il modello di cucitura

1. Visualizzazione della schermata di gestione del modello di cucitura

Premere  5 nella schermata di modalità. Selezionare "03 Gestione del modello di cucitura".


Premere quindi  7 per visualizzare la schermata di gestione del modello di cucitura.


##### ① Nel caso di copia del modello di cucitura



< Schermata di gestione del modello di cucitura >


2. Visualizzazione della schermata di copia / cancellazione del modello di cucitura


Premere  5. Selezionare "01 Copia / cancellazione del modello di cucitura". Premere quindi

 7 per visualizzare la schermata di copia / cancellazione del modello di cucitura.



3. Esecuzione della copia

Selezionare il numero di modello di cucitura che si desidera utilizzare come la sorgente della copia

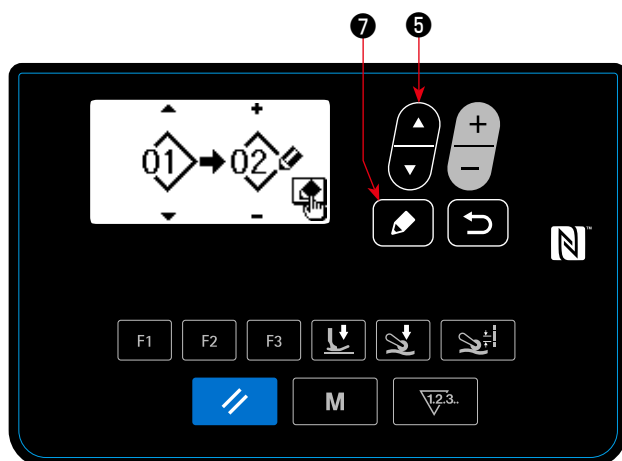
premono  5. Selezionare anche il numero di modello di cucitura che si desidera utilizzare come

la destinazione della copia premendo  6.

Premere quindi  7 per eseguire la copia.


Quando si preme  8, viene visualizzato il messaggio "Non copiato". Quando si preme nuovamente  8, si ritorna alla schermata di gestione del modello di cucitura.


##### ② Nel caso di cancellazione del modello di cucitura

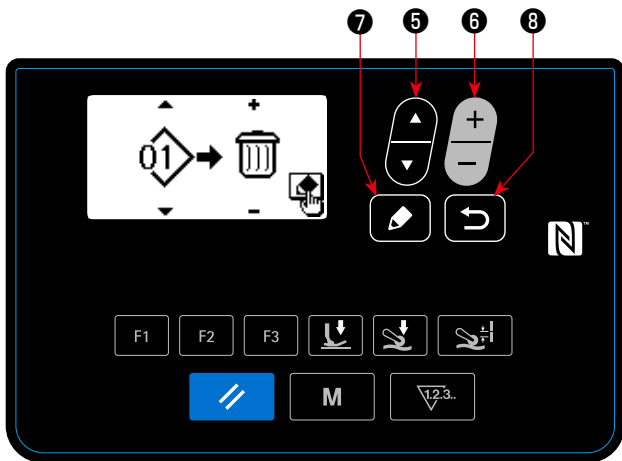


< Schermata di copia / cancellazione del modello di cucitura >

2. Visualizzazione della schermata di copia / cancellazione del modello di cucitura

Premere  5. Selezionare "01 Copia / cancellazione del modello di cucitura". Premere quindi


 7 per visualizzare la schermata di copia / cancellazione del modello di cucitura.




< Schermata di copia / cancellazione del modello di cucitura >



### 3. Esecuzione della cancellazione

Selezionare il numero di modello di cucitura

che si desidera cancellare premendo  5 .

Selezionare anche il cestino premendo  6 .

Premere quindi  7 per eseguire la cancellazione.



Quando si preme  8 , viene visualizzato il messaggio "Non cancellato". Quando si preme nuovamente  8 , si ritorna alla schermata di gestione del modello di cucitura.






**Se esiste un solo modello di cucitura, la funzione di cancellazione del modello di cucitura sarà disabilitata.**


### ③ Nel caso di creazione del nuovo modello di cucitura


#### 2. Visualizzazione della schermata di creazione del nuovo modello di cucitura

Selezionare  5 . Selezionare "02 Creazione del nuovo modello di cucitura". Premere quindi  7 per visualizzare la schermata di creazione del nuovo modello di cucitura.

#### 3. Esecuzione della creazione del nuovo modello di cucitura

Selezionare la forma che si desidera creare premendo  5 . Selezionare quindi il numero di modello di cucitura si desidera assegnare al nuovo modello di cucitura premendo  6 . È possibile quindi creare il nuovo modello di cucitura premendo  7 .

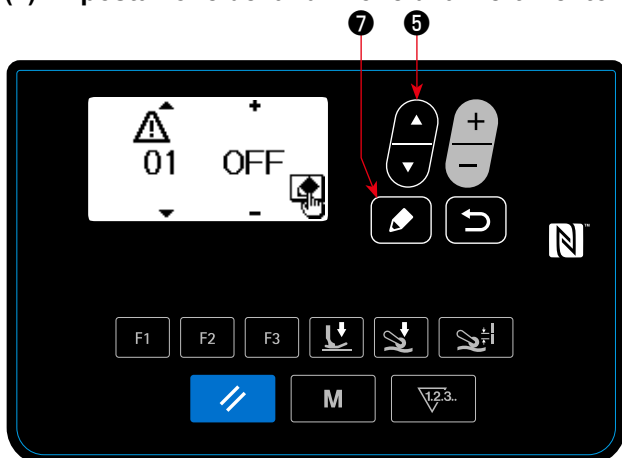
Quando si preme  8 , viene visualizzato il messaggio "Nuovo modello di cucitura non è creato".

Quando si preme nuovamente  8 , si ritorna alla schermata di gestione del modello di cucitura.

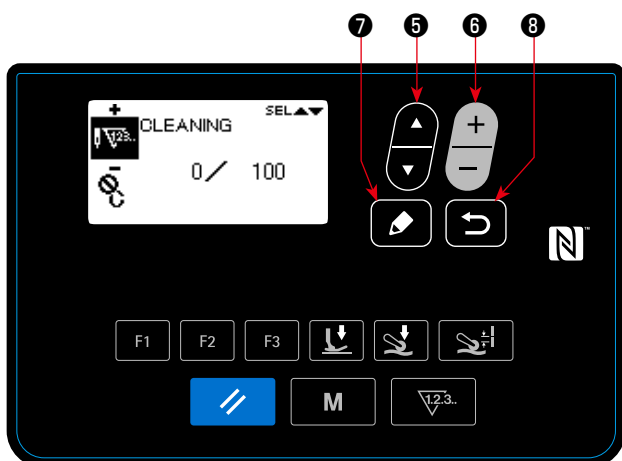
## 4-5-5. Come usare la funzione di avvertimento

Il promemoria per la manutenzione può essere generato dopo che la macchina per cucire è stata utilizzata per un periodo di tempo predeterminato. Cinque diversi messaggi di avvertimento possono essere generati al massimo a seconda delle condizioni di generazione.

### (1) Impostazione della funzione di avvertimento





< Schermata di selezione del numero di avvertimento >




< Schermata di impostazione dei dettagli del contatore di avvertimento >


#### ① Selezione del numero di avvertimento

Selezionare "04 Impostazione della manutenzione" premendo  **5** nella schermata di modalità.


Visualizzare quindi la schermata di selezione del numero di avvertimento premendo  **7**.

Dopo aver visualizzato la schermata di selezione del numero di avvertimento, è possibile selezionare il numero di avvertimento premendo  **5**.


#### ② Impostazione dei dettagli dell'avvertimento

La schermata di impostazione dei dettagli del contatore di avvertimento viene visualizzata premendo  **7** nella schermata di selezione del numero di avvertimento.






Dopo che è stata visualizzata la schermata di selezione del numero di avvertimento, selezionare

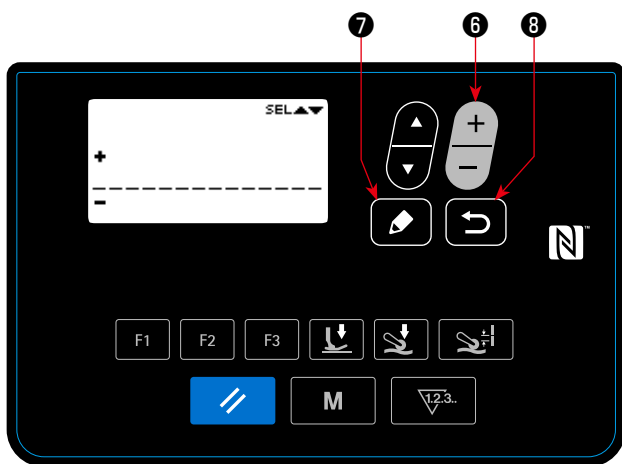
l'articolo di obiettivo premendo  **5**.

Impostare i dettagli dell'articolo di obiettivo premendo

 **6**. È possibile impostare gli articoli descritti di seguito.


Quando si preme  **8**, si ritorna alla schermata di selezione del numero di avvertimento.

Articoli di impostazione	Gamma di impostazione		
Resettaggio del contatore da parte dell'operatore	Consentito (ON) · Proibito (OFF)		
			
Commento	0 -16 caratteri		
Oggetto del contatore	Numero di punti (in incrementi di 1000 punti) 	Tempo di funzionamento (unità: ore) 	Tempo di energizzazione (unità: ore) 
Numeratore per contatore	Da 1 a 99999		
Denominatore per contatore	Da 1 a 99999		




< Schermata di immissione del commento del contatore di avvertimento >

### ③ Aggiunta del commento all'avvertimento


Selezionare il commento nella schermata di impostazione dei dettagli del contatore di avvertimento. Premere quindi  7 per visualizzare la schermata di immissione del commento del contatore di avvertimento.

Il commento immesso verrà visualizzato nella schermata quando viene generato l'avvertimento pertinente. Si consiglia pertanto di immettere un commento che rappresenti i dettagli della manutenzione (ad esempio, PULIZIA) per comodità.

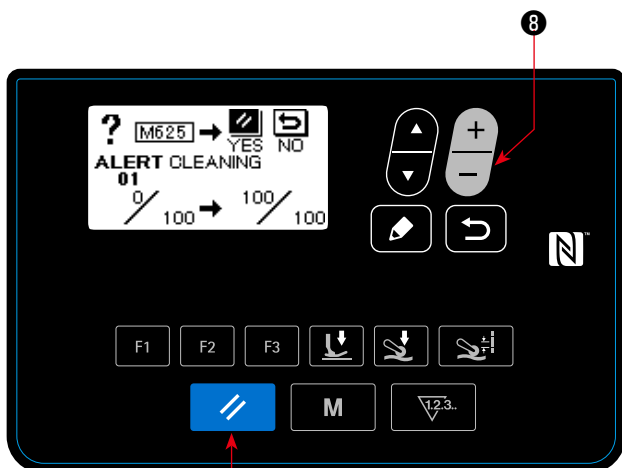
Quando si preme  8, si ritorna alla schermata di impostazione dei dettagli del contatore di avvertimento.

### ④ Abilitazione della funzione di avvertimento

Selezionare "ON" nella schermata di selezione

del numero di avvertimento premendo  6 per abilitare la funzione di avvertimento.

## (2) Annullamento della funzione di avvertimento





< Schermata di avvertimento (nel caso in cui sia consentito il resettaggio del contatore da parte dell'operatore) >

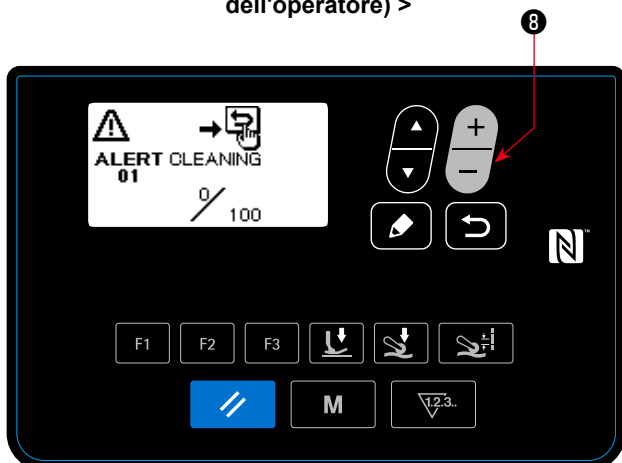
### ① Generazione dell'avvertimento

Quando il valore del contatore di avvertimento raggiunge il valore di impostazione al termine della cucitura, viene visualizzata la schermata di avvertimento.

### ② Chiusura della schermata di avvertimento

Il contatore di avvertimento viene resettato e si ritorna alla schermata precedente premendo  2 nella schermata di avvertimento.

Se si preme  8, si ritorna alla schermata precedente senza resettare il contatore di avvertimento. In questo caso, la schermata di avvertimento verrà visualizzata ogni volta che la macchina per cucire completa la cucitura fino a quando il contatore di avvertimento non viene resettato.

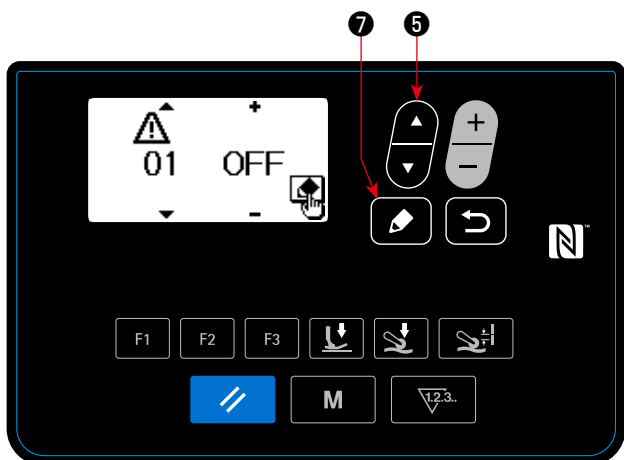


< Schermata di avvertimento (nel caso in cui sia proibito il resettaggio del contatore da parte dell'operatore) >

**Il funzionamento del tasto di resettaggio (come descritto in ②.) è abilitato nel caso in cui sia consentito il resettaggio del contatore da parte dell'operatore.**

### (3) Resettaggio dell'avvertimento quando non viene generato alcun avvertimento

Per resettare l'avvertimento nel caso in cui non venga generato alcun avvertimento, riportare il numeratore del contatore allo stesso valore del denominatore del contatore nella schermata di impostazione dei dettagli del contatore di avvertimento, oppure eseguire i seguenti passaggi della procedura.



< Schermata di selezione del numero di avvertimento >

#### ① Selezione del numero di avvertimento

Selezionare "04 Impostazione della manutenzione"

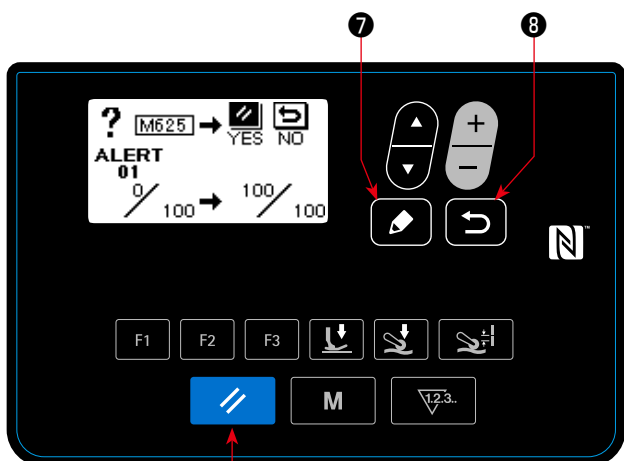
premo il pulsante  5 nella schermata di modalità.

Visualizzare quindi la schermata di selezione

del numero di avvertimento premendo il pulsante  7.

Dopo aver visualizzato la schermata di selezione del numero di avvertimento, è possibile selezionare

il numero di avvertimento premendo il pulsante  5.





< Schermata di resettaggio del contatore di avvertimento >

#### ② L'avvertimento è annullato

Quando si preme il pulsante  7 nella schermata di selezione del numero di avvertimento, viene visualizzata

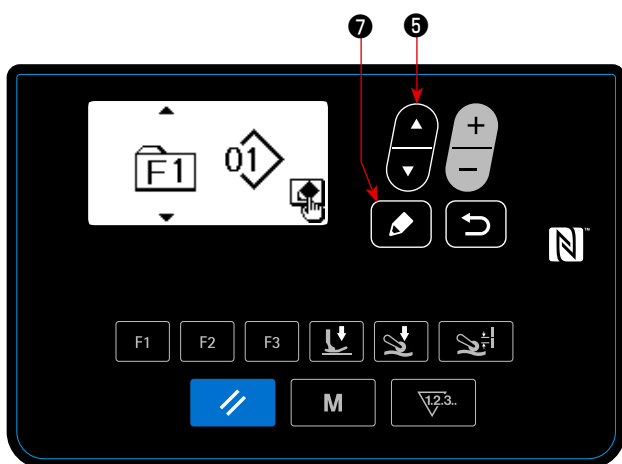
la schermata di resettaggio del contatore di avvertimento.

Dopo che è stata visualizzata la schermata di resettaggio del contatore di avvertimento, resettare il contatore di avvertimento e ritornare alla schermata precedente premendo il pulsante  2.

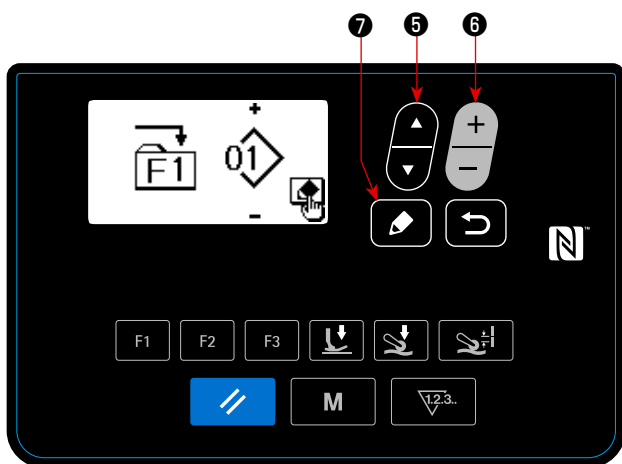
Se si preme il pulsante  8, si ritornerà alla schermata precedente senza resettare il contatore di avvertimento.

## 4-5-6. Come usare il tasto F

### (1) Come usare il tasto F




< Schermata di selezione del numero di tasto F >



< Schermata di selezione dei dati di registrazione del tasto F >


#### ① Visualizzazione della schermata di selezione del numero di tasto F


Selezionare "05 Registrazione del tasto F"

premendo  5 nella schermata di modali-

tà. Premere quindi  7 per visualizzare la schermata di selezione del numero di tasto F.


#### ② Visualizzazione della schermata di selezione dei dati di registrazione del tasto F


Selezionare il numero di tasto F premendo 

5 nella schermata di selezione del numero di tasto F. Premere quindi  7 per visualizzare la schermata di selezione dei dati di registrazione del tasto F.

#### ③ Effettuazione della registrazione

Selezionare i dati/la funzione che si desidera-

no registrare al tasto F premendo  6 nella

schermata di selezione dei dati di registrazione del tasto F. La registrazione viene quindi eseguita (i dati/la funzione selezionati verranno riportati allo stato di non registrato se il cestino viene selezionato) e si ritorna alla schermata precedente premendo  7.



La schermata di selezione dei dati di registrazione del tasto F può essere visualizzata anche tenendo premuto il tasto F per un secondo nella schermata di cucitura.




In questo caso, la schermata di selezione dei dati di registrazione del tasto F ritornerà alla schermata di cucitura se si preme il  7 (o il  8).



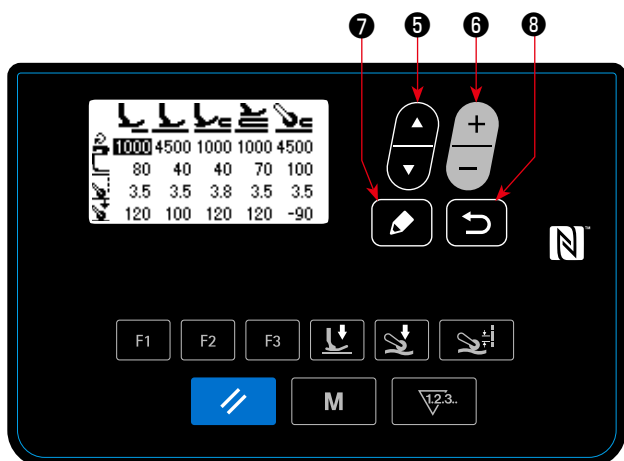
## (2) Dati/funzione che possono essere registrati al tasto F

I seguenti dati/funzione possono essere registrati al tasto F.

Il tasto F può essere azionato nella schermata di cucitura, nella schermata di editaggio dei dati di cucitura e nella schermata di impostazione dell'interruttore di memoria.




Dati / funzione	Funzione
Modello di cucitura	Viene selezionato il modello di cucitura.
Dati di cucitura	Viene visualizzata la schermata di editaggio dei dati di cucitura.
Interruttore di memoria (Livello 1)	Viene visualizzata la schermata di impostazione dell'interruttore di memoria.
Funzione "con un solo colpo" *	 Il passo del modello di cucitura a passi procede a quello successivo.
Funzione di visualizzazione dell'elenco dei dati di cucitura	 Viene visualizzato l'elenco dei dati di cucitura.
Funzione di spostamento verso l'alto / verso il basso del puller del tessuto *	 Il puller del tessuto viene spostato verso l'alto (o verso il basso). Questa funzione è utile per sollevare il puller del tessuto nel caso in cui non si desideri utilizzare il puller del tessuto temporaneamente.
Cestino	(non può essere usato)


\*: È la funzione che può essere usata solo nella schermata di cucitura.



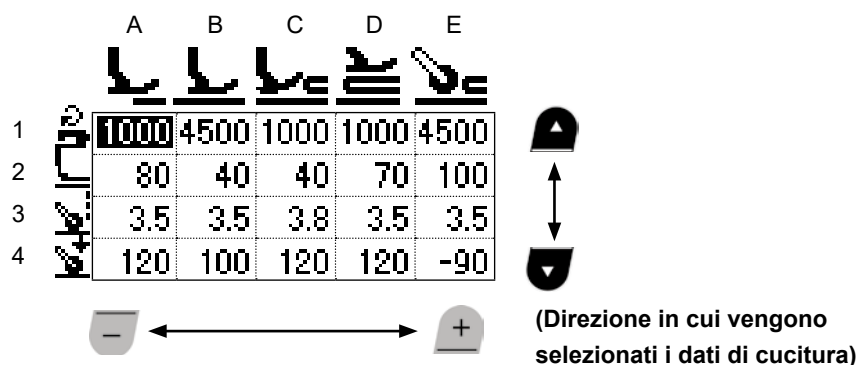
< Schermata di visualizzazione dell'elenco dei dati di cucitura >

Quando viene premuto il tasto F al quale è registrata la "funzione di visualizzazione dell'elenco dei dati di cucitura", viene visualizzata la schermata di visualizzazione dell'elenco dei dati di cucitura.

Selezionare i dati di cucitura premendo "  5 (o  6)". Premere quindi il tasto  7 di editaggio per visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura.

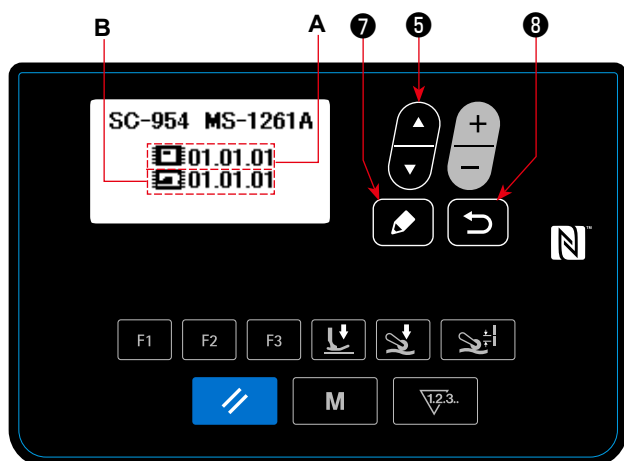
Se si preme  8, si ritorna alla schermata di cucitura. Le posizioni in cui i rispettivi articoli di

dati di cucitura vengono visualizzati nella schermata di visualizzazione dell'elenco dei dati di cucitura sono le seguenti.







	A	B	C	D	E
1	S031 Velocità di cucitura per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale	S004 Limite di velocità di cucitura	S012 Velocità di cucitura della sezione multistrato	S012 Velocità di cucitura della sezione multistrato	S004 Limite di velocità di cucitura
2	S032 Pressione del piedino premistoffa per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale	S005 Pressione del piedino premistoffa	S005 Pressione del piedino premistoffa	S018 Pressione del piedino premistoffa per la cucitura della sezione multistrato	S078 Pressione del piedino premistoffa quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato
3	S072 Quantità di estrazione del tessuto quando non si rileva alcun materiale	S006 Quantità di estrazione del tessuto	S015 Quantità di estrazione del tessuto quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato	S019 Quantità di estrazione del tessuto per la cucitura della sezione multistrato	S070 Quantità di estrazione del tessuto quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato
4	S073 Pressione del puller del tessuto quando non si rileva alcun materiale	S007 Pressione del puller del tessuto	S016 Pressione del puller del tessuto quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato	S020 Pressione del puller del tessuto per la cucitura della sezione multistrato	S071 Pressione del puller del tessuto quando il puller del tessuto marcia sulla sezione multistrato

#### 4-5-7. Controllo delle informazioni sulla versione



< Schermata di informazioni sulla versione >

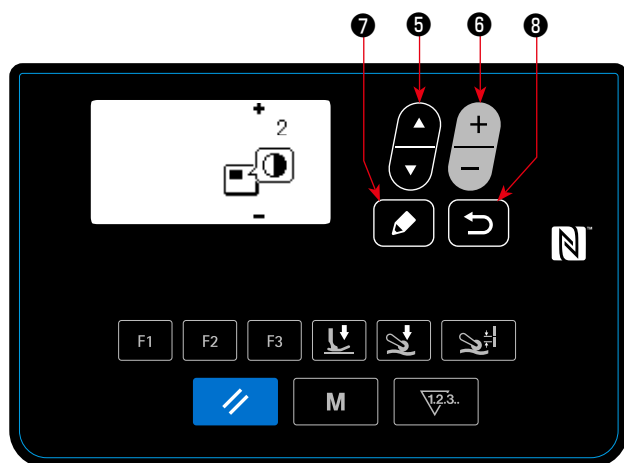
- ① Selezionare "06 Visualizzazione della versione" premendo  **5** nella schermata di modalità. Premere quindi  **7** per visualizzare la schermata di informazioni relative alla versione. **A** rappresenta la versione del software del pannello. **B** rappresenta la versione del software del corpo principale.
- ② Premere  **8** per tornare alla schermata di modalità.  
Premere  **8** ancora una volta per tornare alla schermata di cucitura.





Attenzione

La versione della macchina per cucire è soggetta a modifiche senza preavviso per fini migliorativi, ecc.

#### 4-5-8. Regolazione del contrasto del display LCD del pannello operativo




< Schermata di impostazione del contrasto >

- ① **Selezione della funzione di impostazione del contrasto**  
Selezionare "07 Impostazione del contrasto" premendo  **5** nella schermata di modalità. Premere quindi  **7** per visualizzare la schermata di impostazione del contrasto.


#### ② Impostazione del contrasto


Impostare il contrasto premendo  **6**.

Gamma di impostazione: da 0 (luminoso) a 4 (scuro)

Se si preme il  **5**, l'intera schermata diventa bianca per consentire all'operatore di verificare la presenza di irregolarità nella visualizzazione nella schermata.

(Quando si preme di nuovo il  **5**, la schermata ritorna alla visualizzazione precedente.)

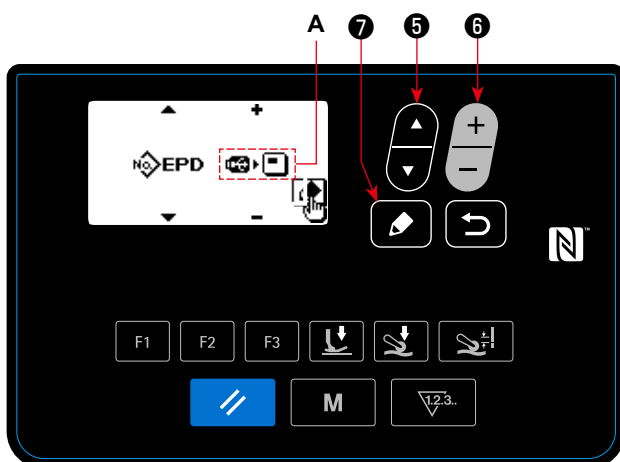
- ③ Premere  **8** per confermare i dati e tornare alla schermata di modalità.

Premere  **8** ancora una volta per tornare alla schermata di cucitura.

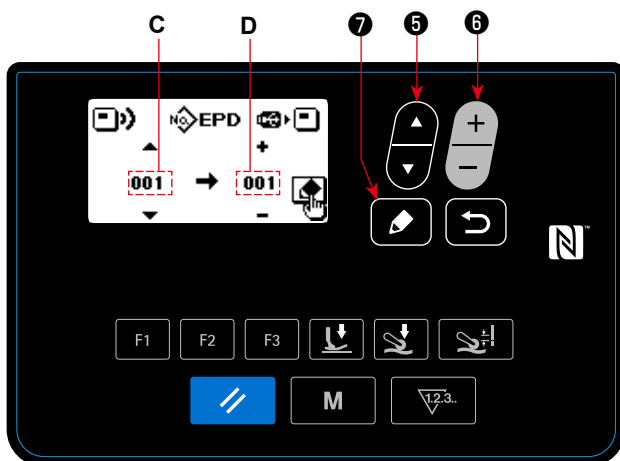
## 4-5-9. Funzione di comunicazione

I dati possono essere inputtati/outputtati per mezzo della chiavetta USB.

### (1) Come utilizzare la funzione di comunicazione




< Schermata di selezione dei dati di comunicazione/  
direzione della comunicazione >




< Schermata di selezione del numero  
di dati di comunicazione >

#### ① Selezione della funzione di comunicazione

1. Selezionare "08 Comunicazione" premendo 


**5** nella schermata di modalità. Premere quindi


 **7** per visualizzare la schermata di selezione dei dati di comunicazione/direzione di comunicazione.


#### ② Selezionare la direzione della comunicazione

1. Selezionare i dati di comunicazione **A** premendo


 **6**.


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


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

2. Premere  **7** per visualizzare la schermata di selezione del numero di dato di comunicazione.

#### ③ Selezione del numero di dato di obiettivo

1. Selezionare il numero di dato di sorgente **C** premendo  **5**.


2. Selezionare il numero di dato di destinazione **D** premendo  **6**.

3. Premere  **7** per visualizzare la schermata Comunicazione in corso e scrivere i dati.

Dopo il completamento della scrittura, si ritorna alla schermata di selezione del numero di dato di comunicazione.

\* Se il messaggio "Spegnimento" viene visualizzato nella schermata dopo il completamento della scrittura, disattivare l'alimentazione.

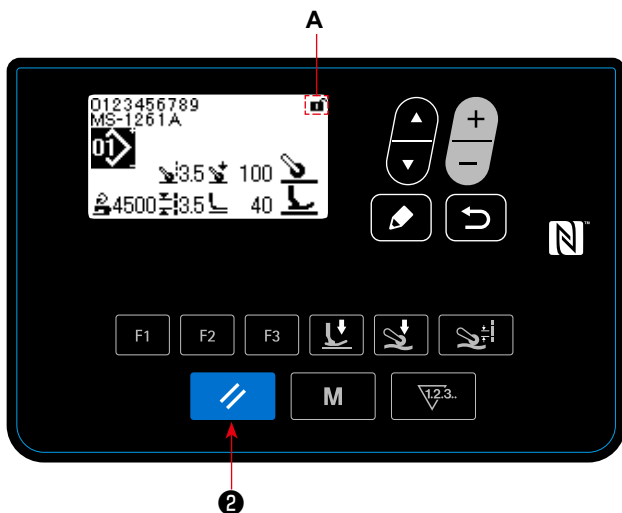
### (2) Elenco dei formati dei dati di comunicazione

Nome del dato	Pittogramma	Estensione	Descrizione del dato
Dati di cucitura		SC00XXX.EPD (XXX: da 001 a 999)	Formato dei dati di cucitura specifico della MS-1261A per la forma di cucitura, la lunghezza del punto, ecc. create sulla macchina per cucire


## 4-6. Informazione

### 4-6-1. Bloccaggio semplice



Una volta che il bloccaggio semplice è abilitato, il funzionamento del tasto può essere disabilitato se nessuna operazione viene eseguita nella schermata di cucitura per un certo periodo di tempo, impedendo così manovre non corrette.



< Schermata di cucitura >

Lo stato del bloccaggio semplice può essere commutato tra abilitato/disabilitato tenendo premuto  **2** per un secondo nella schermata di cucitura.

La visualizzazione del pittogramma **A** è qui sotto riportata:

-  : Il bloccaggio semplice è abilitato.
-  : Il bloccaggio semplice è disabilitato.

\* Il tempo trascorso fino a quando il bloccaggio semplice viene abilitato può essere impostato con l'interruttore di memoria U402.

Fare riferimento a "[4-5-1. Dati di interruttore di memoria](#)" p. 47 per ulteriori dettagli.

\* Anche se il bloccaggio semplice viene disabilitato una volta, lo stato del bloccaggio semplice tornerà ad "abilitato" se nessuna operazione viene effettuata per un certo periodo di tempo. Nel caso in cui non si desideri utilizzare la funzione di bloccaggio semplice, impostare U402 su 0 (zero).

#### 4-7. Elenco degli errori

Codice errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E000	Esecuzione dell'inizializzazione dei dati (Questo non è un errore.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la centralina di controllo sia cambiata</li> <li>Nel caso in cui Viene eseguit l'operazione d inizializzazione.</li> </ul>	Non è un'avaria.
E007	Sovraccarico del motore	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la testa della macchina sia bloccata.</li> <li>Nel caso della cucitura del materiale extrapesante che supera lo spessore garantito del materiale.</li> <li>Nel caso in cui il motore non riesca a girare.</li> <li>Nel caso dell'avaria del motore o del driver.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare che la puleggia non sia aggrovigliata con il filo.</li> <li>Controllare che il connettore di uscita del motore non sia allentato.</li> <li>Controllare se il motore può essere girato in modo liscio a mano.</li> </ul>
E011	Il media non è inserito	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui non sia inserito alcun media.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>
E012	Errore di lettura	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui i dati memorizzati sul media non possano essere letti.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>
E013	Errore di scrittura	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui i dati non possano essere scritti sul media.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>
E014	Protezione da scrittura	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il media sia posto in stato di protezione da scrittura.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>
E015	Errore di formattazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la formattazione del media non possa essere effettuata.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>
E016	La capacità del media esterno è superata	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la capacità del media non sia sufficiente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spegnere l'unità e controllare la presenza del media.</li> </ul>
E019	Dimensione eccessiva del file	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui si tenti di leggere il file che supera la dimensione massima consentita dalla chiavetta USB sul pannello operativo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spegnere l'alimentazione e controllare la chiavetta USB.</li> </ul>
E022	File non rilevato	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui si tenti di leggere il file che non è memorizzato nella chiavetta USB sul pannello operativo.</li> </ul>	
E031	Caduta di pressione dell'aria	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la pressione dell'aria sia calata.</li> </ul>	
E032	Errore di compatibilità del file	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il file non sia compatibile.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spegnere l'alimentazione e controllare la chiavetta USB.</li> </ul>
E071	Scollegamento del connettore di uscita del motore	<ul style="list-style-type: none"> <li>Il connettore del motore è scollegato.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare che il connettore di uscita del motore non sia allentato o scollegato.</li> </ul>
E079	Errore di funzionamento in sovraccarico	<ul style="list-style-type: none"> <li>Un carico eccessivo viene applicato al motore dell'albero principale.</li> </ul>	
E081	Errore di deviazione del motore del puller del tessuto	<ul style="list-style-type: none"> <li>Il carico applicato al motore del puller del tessuto è troppo grande per il funzionamento del motore.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare se il motore del puller del tessuto funziona in modo liscio.</li> </ul>
E204	Chiavetta USB inserita	<ul style="list-style-type: none"> <li>Questo messaggio di errore viene visualizzato nel caso in cui la macchina per cucire venga avviata mentre la chiavetta USB rimane inserita nella macchina per cucire.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rimuovere la chiavetta USB.</li> </ul>

<b>Codice errore</b>	<b>Descrizione dell'errore</b>	<b>Causa</b>	<b>Articolo da controllare</b>
E231	Errore di "senza i dati di regolazione delle caratteristiche magnetiche"	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui le caratteristiche magnetiche del motore non siano state regolate dopo la sostituzione del motore.</li> <li>• Nel caso in cui i dati di regolazione delle caratteristiche magnetiche del motore non possano essere letti.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Regolare le caratteristiche magnetiche del motore. (Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.)</li> <li>• Controllare il connettore dell'encoder del motore.</li> </ul>
E302	Interruttore di rilevamento dell'inclinazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui l'interruttore di rilevamento dell'inclinazione venga inputtato quando la macchina per cucire è accesa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se la testa della macchina è stata inclinata prima di spegnere l'interruttore di alimentazione (Il funzionamento della macchina per cucire è proibito per ragioni di sicurezza.)</li> </ul>
E303	Errore di sensore della piastra semilunare	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il segnale del sensore della piastra semilunare non possa essere rilevato.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che non vi sia un'interruzione nel connettore dell'encoder del motore.</li> </ul>
E402	Errore di cancellazione disabilitata		
E407	Password errata	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la password che è stata immessa non sia corretta.</li> </ul>	
E411	Errore di registrazione disabilitata del modello di cucitura a passi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui si tenti di creare 11 o più modelli di cucitura a passi.</li> </ul>	
E414	File che già esiste	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui si tenti di creare il file di resettaggio del blocco della tastiera il quale ha il nome uguale al file esistente nella chiavetta USB.</li> </ul>	
E415	Il nome del file contiene un carattere/i inutilizzabile/i	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui si tenti di assegnare un nome che contiene un carattere/i inutilizzabile/i durante la creazione del file .</li> </ul>	
E416	Immettere il nome del file.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui si tenti di confermare il file creato senza assegnargli un nome.</li> </ul>	
E489	Errore interno		
E499	Anomalia del programma semplificato		
E703	Errore di modello di macchina per cucire	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il nome del modello di macchina per cucire non corrisponda al nome del modello registrato sul pannello operativo.</li> </ul>	
E704	Errori nei dati (la versione del sistema non corrisponde)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui la versione del sistema non corrisponda all'impostazione della testa della macchina.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Riscrivere la versione del sistema che corrisponda.</li> </ul>
E706	Anomalia del pannello operativo		
E731	Anomalia del sensore del foro del motore	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il segnale del motore non venga inputtato correttamente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che il connettore del segnale del motore non sia allentato o scollegato.</li> <li>• Controllare che il cavo del segnale del motore non si sia rotto a causa di intrapolamenti sotto la testa della macchina.</li> <li>• Controllare se la direzione di inserimento del connettore dell'encoder del motore è corretta.</li> </ul>

<b>Codice errore</b>	<b>Descrizione dell'errore</b>	<b>Causa</b>	<b>Articolo da controllare</b>
E733	Rotazione inversa del motore	<ul style="list-style-type: none"> <li>Questo errore si verifica nel caso in cui il motore giri ad una velocità uguale o superiore a 500 sti/min, nella direzione opposta alla direzione di rotazione indicata.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare se il collegamento del cavo dell'encoder del motore dell'albero principale è corretto.</li> <li>Controllare se il collegamento per l'alimentazione del cavo del motore dell'albero principale è corretto.</li> </ul>
E750	La macchina per cucire si arresta.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui venga premuto l'interruttore di sicurezza per l'ingresso opzionale.</li> </ul>	
E811	Sovratensione	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui venga inputtata una tensione che è pari o superiore alla tensione garantita.</li> <li>Nel caso in cui una tensione di 400 V venga applicata alla centralina di "CE: 230 V".</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare che non venga applicata la tensione di alimentazione pari o superiore a "tensione di alimentazione nominale <math>\pm 10\%</math>".</li> </ul> <p>Nei casi sopra descritti, la scheda a circuito stampato di alimentazione è rotta.</p>
E813	Bassa tensione	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui venga inputtata una tensione che è pari o inferiore alla tensione garantita.</li> <li>Nel caso in cui il circuito interno si sia rotto a causa dell'applicazione della sovratensione.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare che non venga applicata la tensione di alimentazione pari o inferiore a "tensione di alimentazione nominale <math>-10\%</math>".</li> </ul> <p>Nei casi sopra descritti, la scheda a circuito stampato di alimentazione è rotta.</p>
E815	La resistenza rigenerativa non è collegata	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la resistenza rigenerativa non sia collegata.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare se la resistenza rigenerativa è collegata al connettore della resistenza rigenerativa (CN11).</li> </ul>
E900	Protezione del motore dell'albero principale contro le sovracorrenti IPM	<ul style="list-style-type: none"> <li>Malfunzionamento del motore dell'albero principale.</li> </ul>	
E902	Sovracorrente dell'albero principale		
E903	Anomalia dell'alimentazione 85V	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la tensione di 85V non venga outputtata correttamente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare che il motore non sia guasto.</li> <li>Controllare il fusibile F2.</li> </ul>
E904	Anomalia dell'alimentazione 24V	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui la tensione di 24V non venga outputtata correttamente.</li> </ul>	
E910	L'errore di recupero dell'origine del motore del pressore	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'errore di recupero dell'origine del motore del pressore.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare se l'impostazione del pressore è corretta (interruttore di memoria No. 23).</li> <li>Controllare se l'origine del motore del pressore è stata regolata in modo corretto.</li> </ul>
E912	Errore di rilevamento della velocità del motore dell'albero principale	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il motore dell'albero principale funzioni ad una velocità che supera la velocità ipotizzata.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare se il collegamento del cavo dell'encoder del motore dell'albero principale è corretto.</li> <li>Controllare se il collegamento del cavo del motore dell'albero principale è corretto.</li> </ul>
E915	Mancata comunicazione con il pannello operativo	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il connettore del pannello operativo non sia inserito correttamente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Controllare se il CN64 della scheda a circuito stampato CTL o il CN200 del pannello è collegato correttamente o se il cavo è rotto.</li> </ul>
E918	Errore di temperatura della scheda a circuito stampato principale	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui il connettore del pannello operativo non sia inserito correttamente.</li> </ul>	
E922	Mancato controllo dell'albero principale	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nel caso in cui l'albero principale non funzioni come ipotizzato.</li> </ul>	



<b>Codice errore</b>	<b>Descrizione dell'errore</b>	<b>Causa</b>	<b>Articolo da controllare</b>
E924	Anomalia del driver del motore	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il driver del motore si sia rotto.</li> </ul>	
E946	Errore di scrittura dell'EEPROM della testa della macchina	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La scheda a circuito stampato della testa della macchina non è collegata correttamente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il connettore CN32 è allentato o scollegato.</li> </ul>
E955	Anomalia del sensore di corrente	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Guasto del motore dell'albero principale</li> <li>• Guasto del sensore di corrente</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il motore dell'albero principale è cortocircuitato.</li> </ul>
E961	Errore di deviazione del motore del pressore del puller del tessuto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il carico applicato al motore del pressore del puller del tessuto è troppo grande per il funzionamento del motore.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il motore del pressore del puller del tessuto funziona in modo liscio.</li> </ul>
E962	Errore di deviazione del motore del pressore	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il pressore non riesca a funzionare a causa di un carico eccessivo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il motore del pressore funziona in modo liscio.</li> </ul>
E963	Errore di temperatura IPM	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La temperatura della scheda a circuito stampato CTL è eccessivamente alta.</li> </ul>	
E967	Anomalia della temperatura del motore dell'albero principale	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il carico applicato al motore dell'albero principale è eccessivamente grande.</li> </ul>	
E971	Protezione del motore del pressore del puller del tessuto contro le sovra-correnti IPM	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Malfunzionamento del motore del pressore del puller del tessuto.</li> </ul>	
E972	Errore di sovraccarico del motore del pressore del puller del tessuto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il carico applicato al motore del pressore del puller del tessuto è eccessivamente grande.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il motore del pressore del puller del tessuto funziona in modo liscio.</li> </ul>
E973	Protezione del motore del puller del tessuto contro le sovracorrenti IPM	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Malfunzionamento del motore del puller del tessuto.</li> </ul>	
E974	Errore di sovraccarico del motore del puller del tessuto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il carico applicato al motore del puller del tessuto è eccessivamente grande.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il motore di azionamento del trasporto funziona in modo liscio.</li> </ul>
E975	Errore di sovracorrente del motore del piedino premistoffa	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Malfunzionamento del motore del pressore.</li> </ul>	
E976	Sovraccarico del motore del piedino premistoffa	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del pressore.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il motore del pressore funziona in modo liscio.</li> </ul>
E977	Anomalia della CPU	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il programma sia difettoso.</li> </ul>	
E978	Anomalia della comunicazione di rete	<ul style="list-style-type: none"> <li>• I dati ricevuti dalla rete sono rotti.</li> </ul>	
E985	Errore di recupero dell'origine del motore del pressore del puller del tessuto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il motore del pressore del puller del tessuto non sia riuscito a spostarsi all'origine.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare se il motore del pressore del puller del tessuto funziona in modo liscio.</li> </ul>
E999	Riscrittura del software principale	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso in cui il software sia stato riscritto.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Questo non è un errore.</li> </ul>

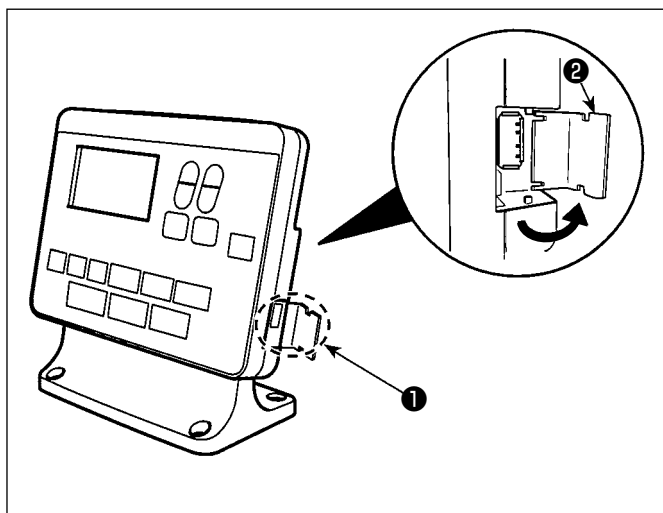
## 4-8. Interfaccia esterna

### 4-8-1. USB

È possibile copiare i dati di cucitura utilizzando la chiavetta USB disponibile in commercio.

Fare riferimento a "**4-5-9. Funzione di comunicazione**" p. 65 per ulteriori dettagli su come copiare i dati di cucitura su una chiavetta USB.

#### ① Posizione del connettore USB



#### [Posizione di inserimento della chiavetta USB]

Il connettore USB è presente sulla parte superiore ① del pannello operativo.

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

\* Nel caso in cui la chiavetta USB non venga utilizzata, il connettore USB deve essere protetto con il coperchio ② del connettore, senza eccezioni.

Se la polvere o simili entra nel connettore USB, può verificarsi un'avaria.

#### ② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

- Non collegare al terminale di collegamento USB diverso la memoria USB. Guasto sarà causato.
- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
- Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura del programma o dei dati di cucitura. Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Mai inserire con forza la chiavetta USB nel connettore USB controllando attentamente l'orientamento della chiavetta USB. L'inserimento forzato della chiavetta USB può causare un'avaria.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- In linea di principio, collegare solo una chiavetta USB al pannello operativo. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

#### ③ Caratteristiche tecniche del USB

- Conforme allo standard USB 1,1
- Dispositivi applicabili \*1 \_\_\_\_\_ Memoria del USB
- Format supportato \_\_\_\_\_ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Misura applicabile del media \_\_\_\_\_ 4,1MB ~ (2TB)
- Consumption current \_\_\_\_\_ Il consumo di corrente nominale dei dispositivi applicabili del USB è di 500 mA al massimo.

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

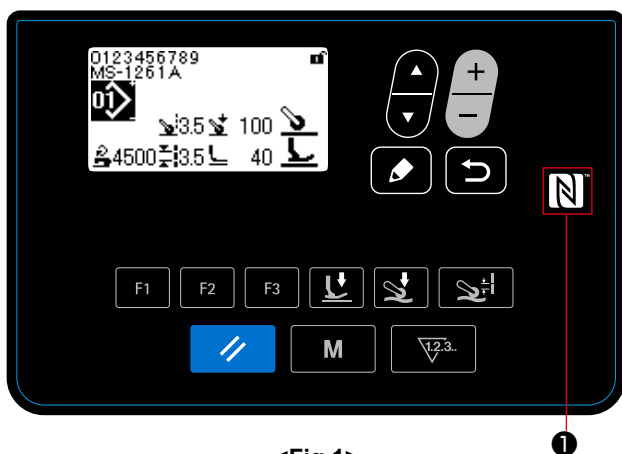
## 4-8-2. NFC

Il pannello operativo supporta NFC (Near Field Communication).

I dati di cucitura, le informazioni sulla manutenzione o simili possono essere visualizzati, editati, copiati, ecc, su un terminale Android (come tablet e smartphone) sul quale l'applicazione JUKI per Android [JUKI Smart App] è stata installata, tramite la funzione di comunicazione NFC.

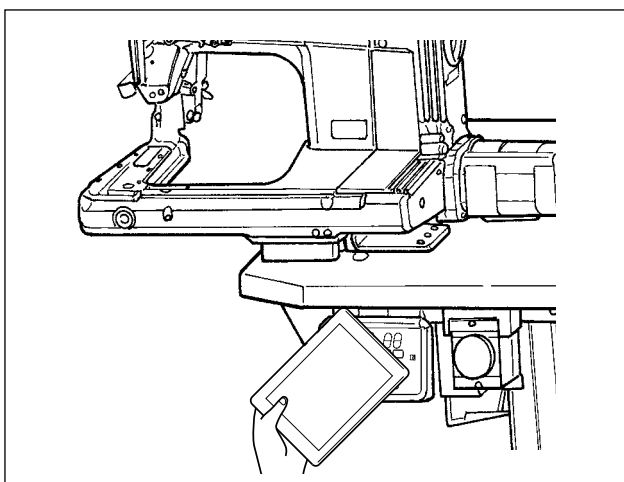
Fare riferimento al manuale d'istruzioni per [JUKI Smart App] per ulteriori dettagli sull'applicazione JUKI per Android [JUKI Smart App].

### ① Posizione dell'antenna NFC



<Fig.1>

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



<Fig.2>

\* Se la comunicazione NFC non è riuscita, il messaggio di errore viene visualizzato nella schermata del tablet/ smartphone. Quando viene visualizzato il messaggio di errore nella schermata, effettuare la comunicazione NFC di nuovo.

### ② Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi NFC

- La posizione dell'antenna NFC varia secondo il tablet/smartphone utilizzato. Assicurarsi di leggere il manuale d'istruzioni del dispositivo prima di utilizzare la funzione di comunicazione NFC.
- Per utilizzare la funzione di comunicazione NFC, posizionare l'impostazione della funzione di comunicazione NFC in "Abilitata" facendo riferimento al manuale d'istruzioni per il tablet/smartphone.

## 5. Correzione del modello di cucitura

### 5-1. Controllo della lunghezza del punto cucito senza utilizzare il puller del tessuto



- 1) Registrare la "Funzione di spostamento su/giù del puller del tessuto" sul tasto F.

(Fare riferimento a **"4-5-6. Come usare il tasto F" p. 61** su come eseguire la registrazione della funzione sul tasto F.)

- 2) All'inizio della cucitura ribattuta doppia della sezione piatta, cucire diversi punti abbassando il puller del tessuto.



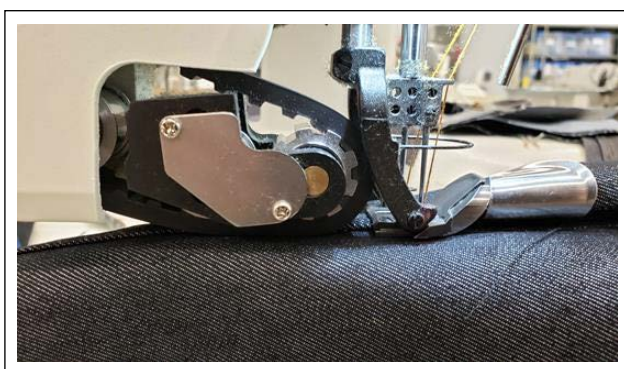
- 3) Sollevare il puller del tessuto con il tasto F sul quale è stata registrata la "Funzione di spostamento su/giù del puller del tessuto".

- 4) Eseguire la cucitura sollevando il puller del tessuto. Controllare la lunghezza del punto.

- 5) Regolare la lunghezza del punto a quella desiderata.

(Fare riferimento a **"3-4. Regolazione della lunghezza del punto" p. 8** su come regolare la lunghezza del punto.)

**Attenzione** Dopo il completamento della regolazione, assicurarsi di stringere la vite di bloccaggio.

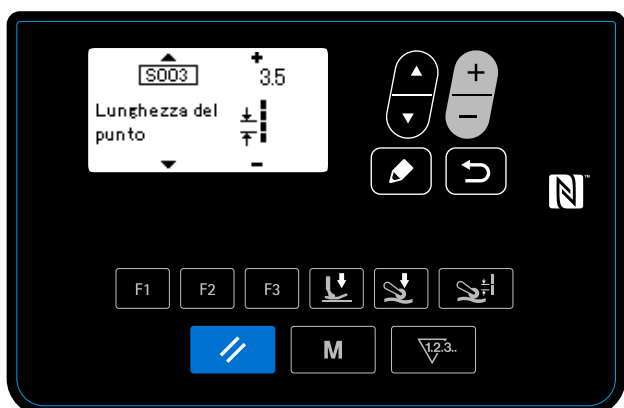


- 6) Dopo aver regolato la lunghezza del punto a quella desiderata, abbassare il puller del tessuto usando il tasto F sul quale è stata registrata la "Funzione di spostamento su/giù del puller del tessuto".

- 7) Controllare la protezione ago.

(Fare riferimento a **"3-5. Regolazione della protezione ago" p. 9** su come regolare la protezione ago.)

- 8) Impostare la lunghezza del punto dopo la regolazione per i Dati No. S003 di cucitura.



## 5-2. Correzione dei dati di cucitura

Se i punti finiti cuciti con i dati di modello di cucitura selezionati presentano difetti, copiare i nuovi dati di modello di cucitura e correggerli seguendo la procedura descritta di seguito.

### 5-2-1. Insegnamento della sezione multistrato del materiale

Fare riferimento a **"4-4-4. Come eseguire l'insegnamento della sezione multistrato del materiale"** p. 28 su come eseguire l'insegnamento della sezione multistrato del materiale.



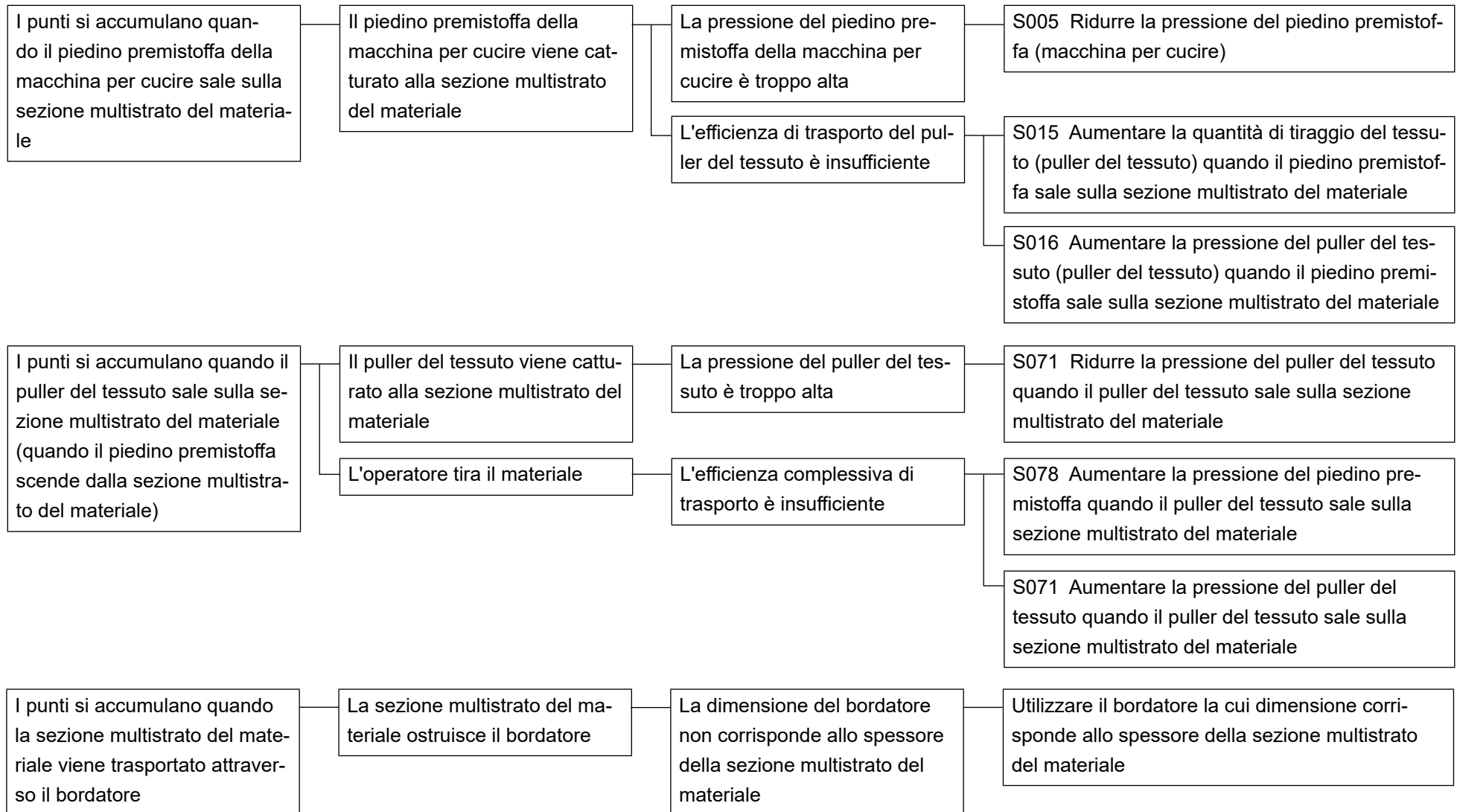
**Se il tempismo di commutazione non è corretto, può essere provocato l'accumulo dei punti.**

### 5-2-2. Valori di regolazione sul pannello operativo

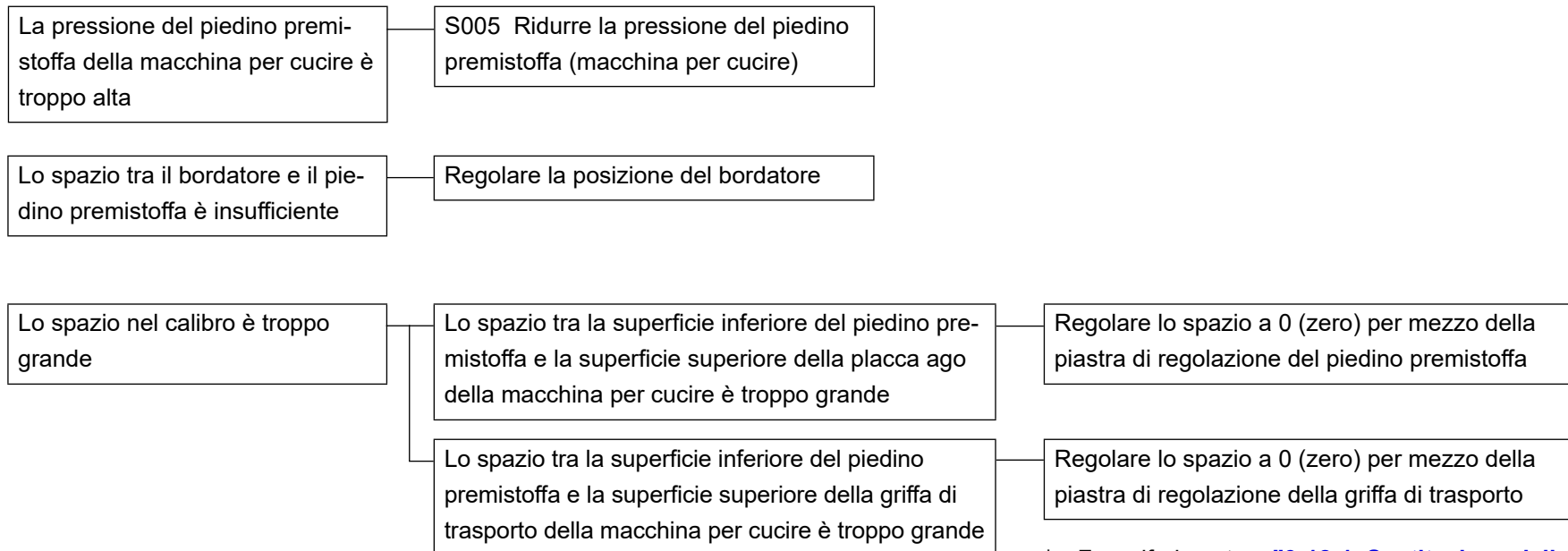
Controllando i punti finiti, regolare i dati di cucitura descritti di seguito.

No.	Dati	Valori di impostazione iniziali	Precauzioni relative all'accumulo dei punti
S005	Pressione del piedino premistoffa (macchina per cucire)	25	Se la pressione del piedino premistoffa è troppo alta, è probabile che i punti si accumulino sulle sezioni multistrato del materiale. Per evitare l'accumulo dei punti, impostare la pressione del piedino premistoffa su un valore basso. Va notato, tuttavia, che la pressione del piedino premistoffa deve essere impostata sul valore più alto possibile purché non si verifichi l'accumulo dei punti. Una maggiore pressione del piedino premistoffa aiuta a stabilizzare il trasporto.
S015	Quantità di tiraggio del tessuto quando il piedino premistoffa sale sulla sezione multistrato del materiale (puller del tessuto)	3,5	Non impostare la quantità di tiraggio del tessuto su un valore inferiore al passo del punto. Se la quantità di tiraggio del tessuto è inferiore al passo del punto, può essere provocato l'accumulo dei punti.
S016	Pressione del puller del tessuto quando il piedino premistoffa marcia sulla sezione multistrato (puller del tessuto)	100	Se la pressione del puller del tessuto (puller del tessuto) quando si sale sulla sezione multistrato del materiale è troppo bassa, l'efficienza di trasporto verrà ridotta causando l'accumulo dei punti in quella sezione. Per evitare questo problema, è necessario impostare la pressione del puller del tessuto di cui sopra su un valore elevato.
S071	Pressione del puller del tessuto quando il puller del tessuto sale sulla sezione multistrato del materiale	-30	Se la pressione del puller del tessuto è troppo elevata, è probabile che i punti si accumulino sulle sezioni multistrato del materiale. Per evitare l'accumulo dei punti, impostare la pressione del puller del tessuto su un valore basso. Va notato, tuttavia, che la pressione del puller del tessuto deve essere impostata sul valore più alto possibile quando si utilizza il materiale che non causa problemi. Nel caso in cui la pressione del puller del tessuto sia impostata su un valore più elevato, è probabile che non si verifichi l'accumulo dei punti se si tira il materiale.
S078	Pressione del piedino premistoffa quando il puller del tessuto sale sulla sezione multistrato del materiale	150	Se la pressione del piedino premistoffa è troppo bassa, può essere provocato l'accumulo dei punti (in particolare, quando l'operatore tira il materiale).

### 5-2-3. Come gestire l'accumulo dei punti sulla sezione multistrato del materiale







#### 5-2-4. Come gestire il trasporto irregolare del materiale



\* Fare riferimento a **"3-12-1. Sostituzione della griffa di trasporto" p. 14** e **"3-12-3. Regolazione della differenza in altezza del piedino premistoffa" p. 15** per ulteriori dettagli.

### 5-3. Esempio di cucitura

	Modello di cucitura No. 1 (Per materiali pesanti - extra pesanti)	Modello di cucitura No.2 (Per materiali extra pesanti)	Modello di cucitura No.3 (Per materiali elastici)	Modello di cucitura No.4 (Per materiali di media pesantezza)
Materiale da cucire (misura dello spessore del materiale)	Jeans da 12 once (materiale pesante)	Jeans da 14 once (materiale extra pesante)	Jeans elasticizzati	Pantaloni da lavoro (materiale di media pesantezza)
Spessore del materiale	0,7 mm	0,9 mm	0,6 mm	0,5 mm
Spessore della sezione piatta a 4 strati del materiale per l'orlo arrotolato	2,3 mm	2,6 mm	2,1 mm	1,6 mm
Spessore della sezione multistrato (16 strati) del materiale per l'orlo arrotolato	7,3 mm	9,2 mm	6,7 mm	5,1 mm
				

\* Fare riferimento a **"5-4. Elenco dei valori iniziali dei dati di cucitura" p. 78** per i dati di cucitura.



## 5-4. Elenco dei valori iniziali dei dati di cucitura

Modello di cucitura di base

	Numero di modello di cucitura impostato in fabbrica al momento della spedizione	No.1	No.2	No.3	No.4
No.	Articolo	Per materiali pesanti - extra pesanti	Per materiali extra pesanti	Per materiali elastici	Per materiali di media pesantezza
U231	Non utilizzo dell'uscita della valvola solenoide del pressore del puller del tessuto	0	0	0	1
S001	Forma	FREE	FREE	FREE	FREE
S003	Lunghezza di cucitura	3	3,5	3	3
S004	Velocità di cucitura	4000	4000	4000	4000
S005	Pressione del piedino premistoffa	25	40	25	25
S006	Quantità di tiraggio del tessuto	3,5	3,5	3,5	3,5
S007	Pressione del puller del tessuto	10	30	10	70
S011	Lo spessore del materiale che attiva il sensore per commutare i valori di impostazione a quelli per cucire la sezione multistrato del materiale	1800	1700	1700	1600
S012	Velocità di cucitura da utilizzare per cucire la sezione multistrato del materiale	2500	1000	2500	2500
S013	Numero di punti da cucire prima di salire sulla sezione multistrato del materiale	4	3	4	4
S015	Quantità di tiraggio del tessuto quando si sale sulla sezione multistrato del materiale	3,5	3,8	3,5	4
S016	Pressione del puller del tessuto quando si sale sulla sezione multistrato del materiale	100	70	100	100
S017	Numero di punti per cucire la sezione multistrato del materiale	4	2	6	4
S018	Pressione del piedino premistoffa quando si cuce la sezione multistrato del materiale	150	70	200	80
S019	Quantità di tiraggio del tessuto quando si cuce la sezione multistrato del materiale	3,5	3,5	3,5	3,1
S020	Pressione del puller del tessuto quando si cuce la sezione multistrato del materiale	70	70	120	100
S021	Lo spessore del materiale che disattiva il sensore per commutare i valori di impostazione da quelli per cucire la sezione multistrato del materiale	2000	2000	2000	2000
S031	Velocità di cucitura quando si inizia a cucire l'estremità del materiale	1000	1000	1000	1000
S032	Pressione del piedino premistoffa quando si inizia a cucire l'estremità del materiale	100	80	100	80
S033	Numero di punti per modificare la velocità di cucitura a quella per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale	8	8	8	8
S034	Numero di punti per modificare la pressione del piedino premistoffa a quella per iniziare la cucitura dell'estremità del materiale	8	8	8	8
S041	Numero di punti da cucire dall'inizio della cucitura prima di azionare il tagliacatenella	100	100	100	100

S042	Numero di punti da cucire fino all'arresto della macchina per cucire dopo il rilevamento dell'assenza di materiale e l'attivazione del tagliacatenella	100	100	100	100
S043	Selezione del funzionamento del tagliacatenella tramite la pressione della parte posteriore del pedale	ON	ON	ON	ON
S051	Posizione di arresto della barra ago	Arresto con l'ago abbassato	Arresto con l'ago abbassato	Arresto con l'ago abbassato	Arresto con l'ago abbassato
S052	Valore limite di velocità dopo il rilevamento dell'assenza di materiale	1500	1500	1500	1500
S053	Numero di punti per ritardare l'attivazione del raffreddaago	0	0	0	0
S061	Numero di prodotto	-	-	-	-
S062	Processo	-	-	-	-
S063	Commento	-	-	-	-
S068	Numero di punti da cucire prima che il puller del tessuto inizi a salire sulla sezione multistrato del materiale	8	8	8	6
S069	Numero di punti al quale il puller del tessuto sale sulla sezione multistrato del materiale	8	10	8	8
S070	Quantità di tiraggio del tessuto quando il puller del tessuto sale sulla sezione multistrato del materiale	3,5	3,5	3,5	3,1
S071	Pressione del puller del tessuto quando il puller del tessuto sale sulla sezione multistrato del materiale	-30	70	10	65
S072	Quantità di tiraggio del tessuto quando viene rilevata l'assenza di materiale	3,5	3,5	3,5	3,5
S073	Pressione del puller del tessuto quando viene rilevata l'assenza di materiale	120	70	120	80
S074	Numero di punti da cucire prima che il puller del tessuto inizi a salire sull'estremità del materiale	9	8	9	9
S075	Numero di punti al quale il puller del tessuto sale sull'estremità del materiale	5	6	5	5
S076	Quantità di tiraggio del tessuto quando il puller del tessuto sale sull'estremità del materiale	3	3,5	3	3
S077	Pressione del puller del tessuto quando il puller del tessuto sale sull'estremità del materiale	100	30	100	100
S078	Pressione del piedino premistoffa quando il puller del tessuto sale sulla sezione multistrato del materiale	150	100	100	80

\* Quando si utilizzano i dati No. 1, 2 e 3 di modello di cucitura, impostare "U231 Non utilizzo dell'uscita della valvola solenoide del pressore del puller del tessuto" su "0 (zero)".

\* Quando si utilizzano i dati No. 4 di modello di cucitura (per materiali di media pesantezza), impostare "U231 Non utilizzo dell'uscita della valvola solenoide del pressore del puller del tessuto" su "1". Il cilindro del pressore del puller del tessuto verrà posizionato in "OFF".

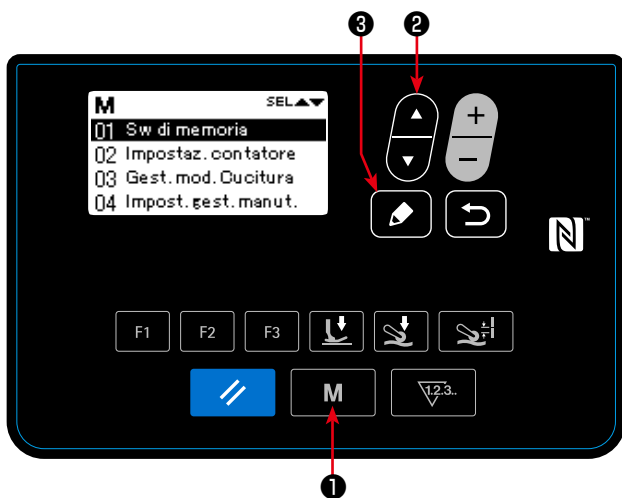
Quando il cilindro del pressore del puller del tessuto è posizionato in "OFF", impostare la pressione (S007, S016, S071 e S077) del puller del tessuto almeno su "65" sul pannello operativo. In caso contrario, il puller del tessuto può galleggiare.

\* "S061: Numero di prodotto", "S062: Processo" e "S063: Commento" non sono stati impostati in fabbrica al momento della spedizione.



Dare nomi, che l'utente può capire facilmente, ai modelli di cucitura. (es. "Pesante", "Extra pesante", ecc.)

## 5-5. Controllo / regolazione della fase Z del motore dell'albero principale

### 5-5-1. Controllo della fase Z del motore dell'albero principale





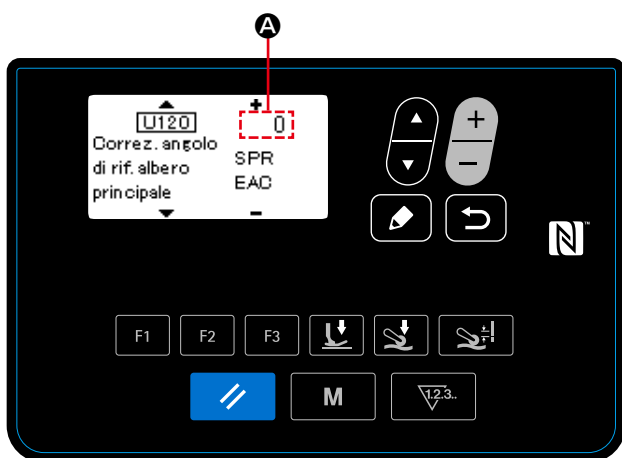
<Schermata di modalità>

- 1) Premere il tasto **M** **1** per visualizzare la schermata di modalità operativa.
- 2) Selezionare "01 Sw di memoria (Interruttore di memoria)" premendo  **2** nella schermata di modalità. Premere quindi  **3** per visualizzare la schermata di selezione della classificazione dell'interruttore di memoria.



<Schermata di selezione della classificazione dell'interruttore di memoria>

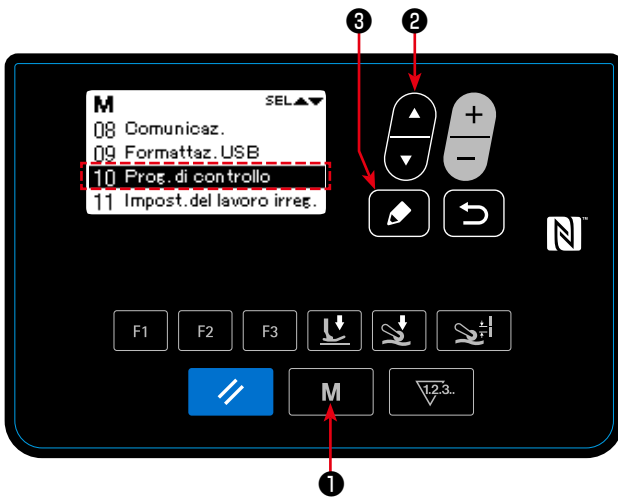
- 3) Selezionare "01 Visualizza tutto (Visualizzazione intera)" premendo  **2**. Premere quindi  **3** per visualizzare la schermata di impostazione dell'interruttore di memoria.



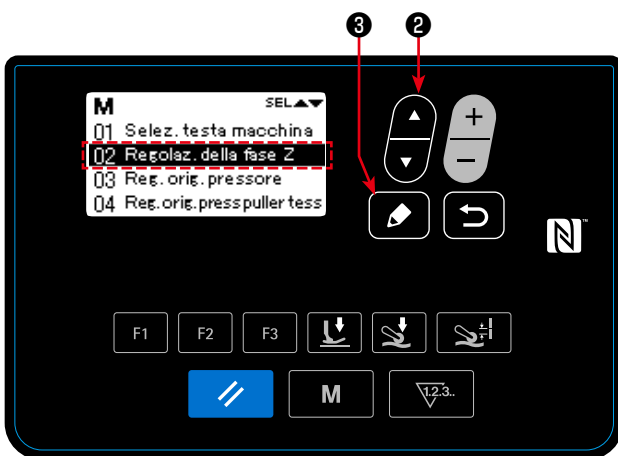
<Schermata di impostazione dell'interruttore di memoria>

- 4) Controllare il valore numerico **A** del "U120 Regolazione dell'angolo di riferimento dell'albero principale". Nel caso in cui il valore numerico sia "0 (zero)", regolare la fase Z.

## 5-5-2. Regolazione della fase Z del motore dell'albero principale

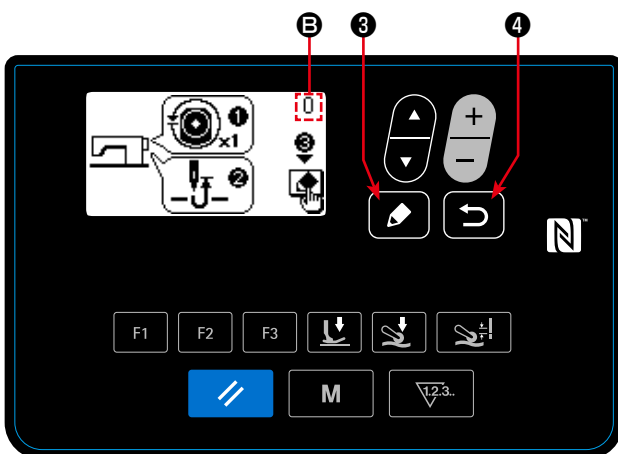


- 1) Nella schermata di editaggio, tenere premuto **M** **1** per sei secondi.
- 2) Selezionare "10 Programma di controllo" premendo **2**. Premere quindi **3** per visualizzare la schermata di "Selezione del programma di controllo".



- 3) Selezionare "02 Regolazione della fase Z" premendo **2**. Premere quindi **3** per visualizzare la Schermata di regolazione della fase Z.

<Schermata di selezione del programma di controllo>



<Schermata di regolazione della fase Z>

- 4) Ruotare manualmente la puleggia di un giro per rilevare il bordo del segnale di fase Z. Quando viene rilevata la fase Z, il valore numerico **B** dell'angolo dell'albero principale cambia da 0 (zero). (Consentire alla visualizzazione dell'angolo dell'albero principale di diventare un valore diverso da 0 (zero).) Ruotare la puleggia per portare la barra ago nel punto morto superiore.
- 5) Quando si preme **3**, viene determinato il valore corretto della fase Z.
- 6) Quando si preme **4**, il contenuto regolato viene determinato e si ritorna alla schermata di selezione del programma di controllo.

## 6. CURA

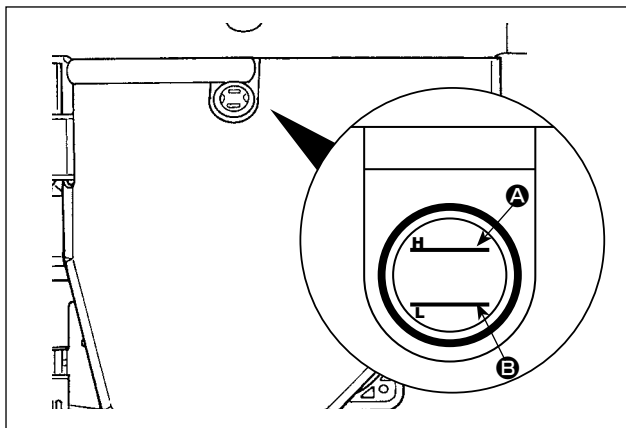
Effettuare la manutenzione sottostante ogni giorno per l'uso duraturo della macchina.

### 6-1. Quantità di olio nel serbatoio dell'olio



#### AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Assicurarsi che la superficie dell'olio rimanga tra le due linee di indicazione (linea di riferimento superiore **A** e linea di riferimento inferiore **B**) sull'indicatore visivo del livello dell'olio.

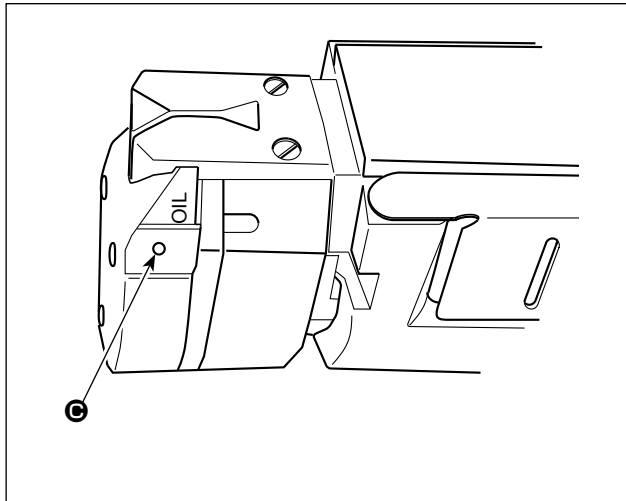
Per ulteriori dettagli, fare riferimento a ["2-3. Lubrificazione e scarico dell'olio" p. 4](#).

### 6-2. Lubrificazione del tagliacatenella



#### AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



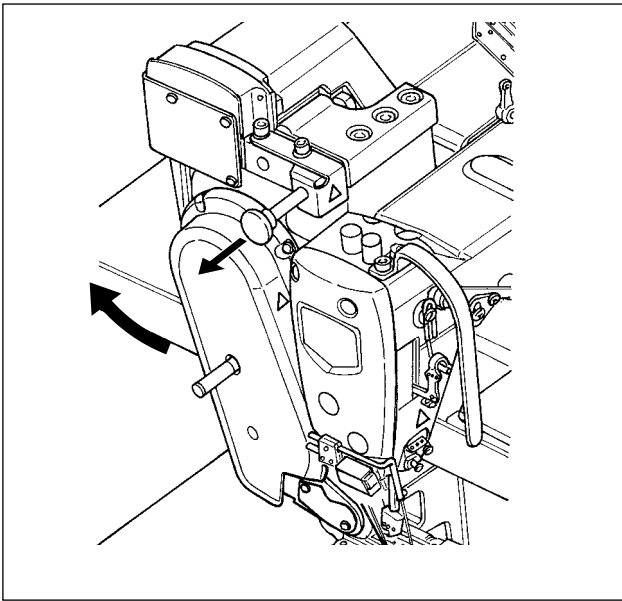
Applicare alcune gocce di olio alla porzione **C** una o più volte alla settimana.

### 6-3. Sostituzione della cinghia del puller del tessuto

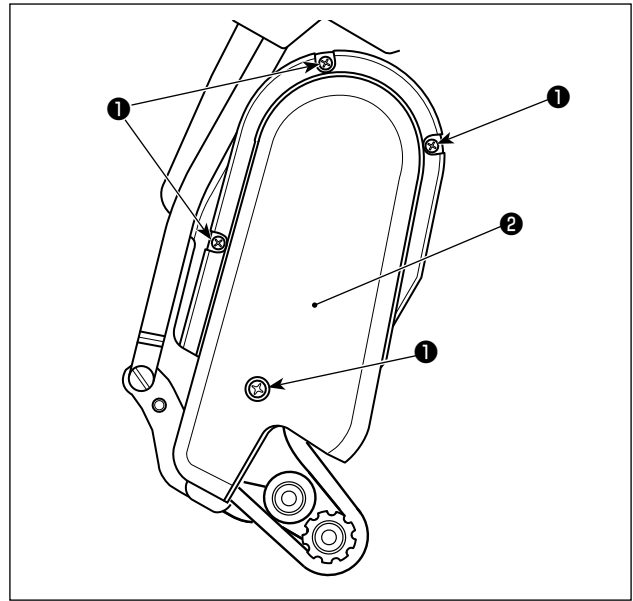


#### AVVERTIMENTO :

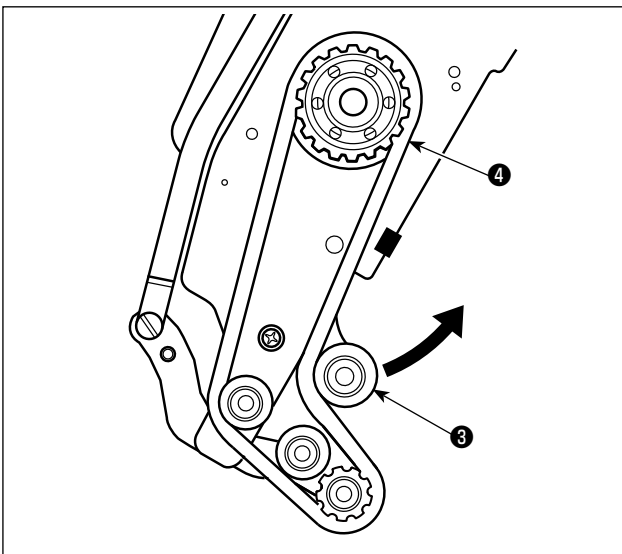
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



1) Sollevare il puller del tessuto.



2) Allentare le viti **1** di fissaggio del coperchio della cinghia del puller del tessuto. Staccare quindi il coperchio **2** della cinghia del puller del tessuto.



3) Sollevare la puleggia **3** di tensione nella direzione della freccia per allentare la cinghia **4** del puller del tessuto finché la cinghia non possa essere staccata.

4) Attaccare la nuova cinghia del puller del tessuto. Attaccare quindi il coperchio **2** della cinghia del puller del tessuto.



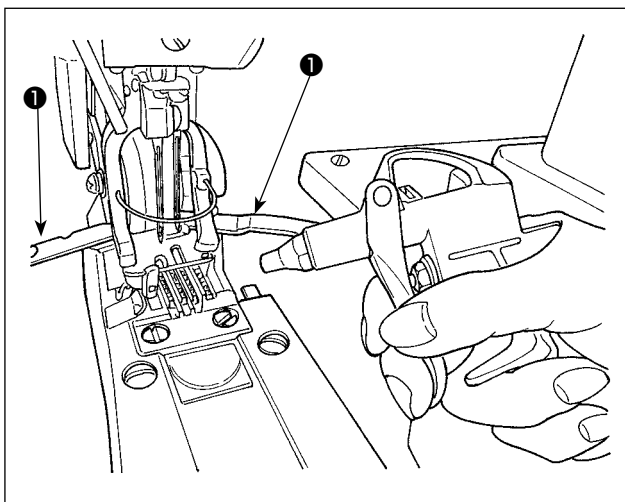
Per quanto riguarda l'intervallo di sostituzione della cinghia del puller del tessuto, sostituirla con una nuova quando la cinghia del puller del tessuto scivola o si notano difetti esterni (incrinature, abrasioni, ecc.).

## 6-4. Pulizia



### AVVERTIMENTO :

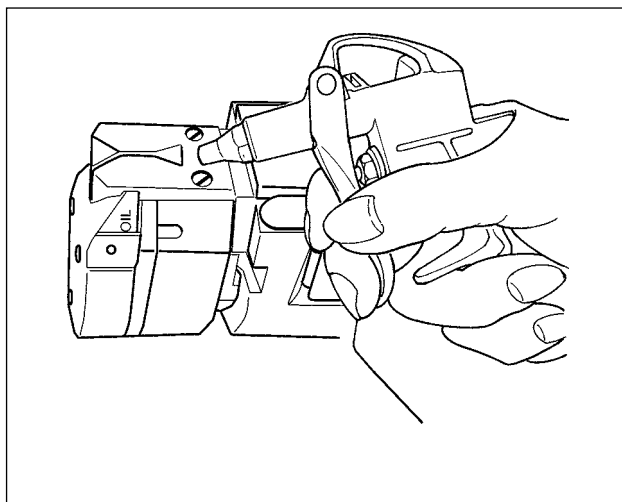
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Aprire il coperchio ❶ del crochet. Soffiare via la polvere accumulatasi sulla/nella griffa di trasporto, ecc. con una pistola per aria compressa installata per la macchina per cucire coprendo le altre parti con un pezzo di stoffa, ecc.



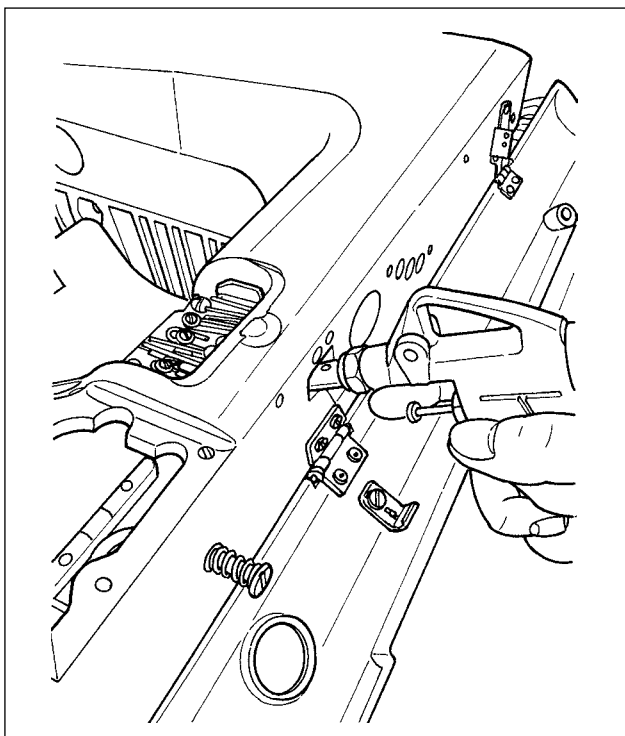
Se la polvere si è accumulata nella testa della macchina per cucire, guasti come la rottura della griffa di trasporto o del crochet si possono verificare alla macchina per cucire.



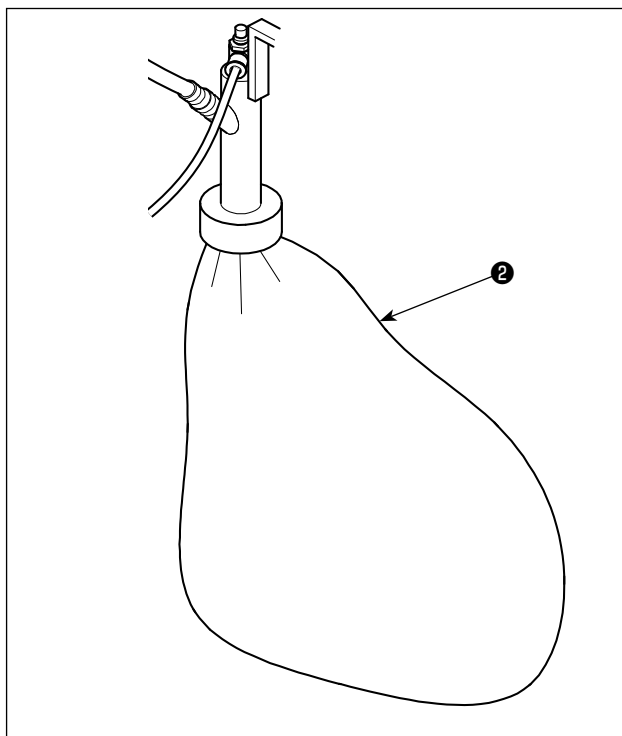
Soffiare via la polvere accumulatasi sulla taglierina, ecc. con una pistola per aria compressa installata per la macchina per cucire coprendo le altre parti con un pezzo di stoffa, ecc.



Se la polvere si accumula sulla taglierina, ciò può causare guasti come la rottura della taglierina.



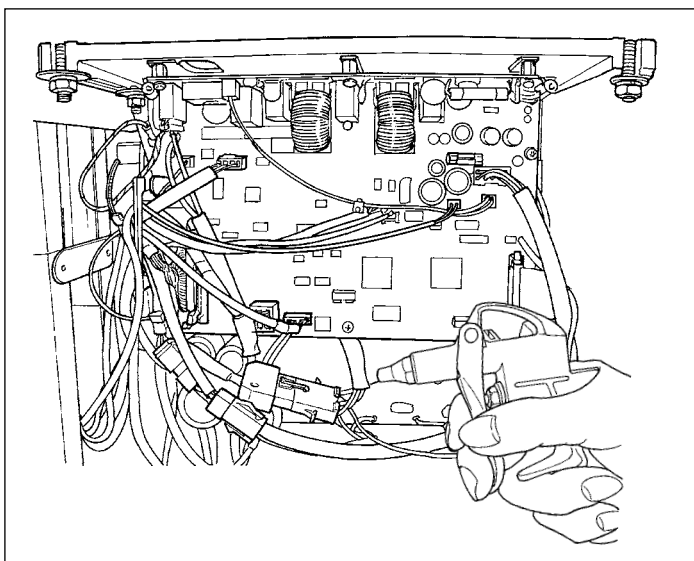
Soffiare via la polvere accumulatasi nel lato vicino della camma del filo del crochet attraverso il foro nella sezione di vite del fermo del coperchio.



Quando il sacchetto ❷ è pieno di residui di fili, svuotare il sacchetto.

**PERICOLO :**

Per evitare pericoli di scosse elettriche, spegnere la macchina, e aprire il coperchio della centralina di controllo dopo che cinque minuti circa sono passati.



Almeno una volta al mese, aprire la centralina elettrica e soffiare via la polvere aderita sul cavo, ecc. nella centralina elettrica con la pistola per aria compressa fornita per la macchina per cucire.

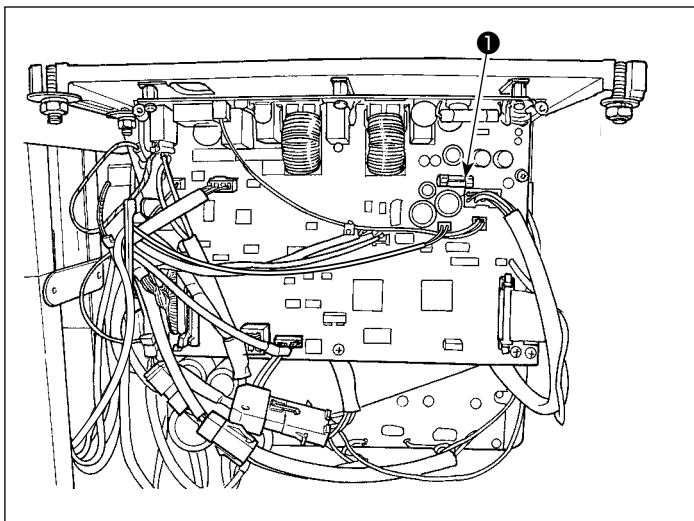


**Se si è accumulata la polvere, la macchina può guastarsi o prendere fuoco.**

### 6-5. Sostituzione dei fusibili

**PERICOLO :**

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



La macchina utilizza un fusibile seguente :  
Scheda a circuito stampato MAIN

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