

***ITALIANO***

**PLC-2760NVM  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

|  |    |
|--|----|
| 1. Caratteristiche tecniche.....   | 1  |
| 2. Infilatura del filo nella testa della macchina .....  | 2  |
| 3. Guidafile del tirafilo.....   | 3  |
| 4. Componenti pneumatici<br>(quando si utilizza la guida centrale pneumatica).....   | 4  |
| 5. Impostazione del dispositivo ausiliario (guida centrale ad aria) .....  | 6  |
| 5-1. Impostazione dello stato ON/OFF della guida centrale .....  | 6  |
| 5-2. Impostazione dell'ingresso opzionale per la guida centrale.....   | 8  |
| 5-3. Impostazione dell'uscita opzionale per la guida centrale .....  | 9  |
| 6. Regolazione della protezione ago del crochet .....  | 10 |
| 7. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina.....  | 10 |
| 8. Regolazione del tempismo della leva di apertura .....   | 11 |
| 9. Come correggere l'angolo di riferimento dell'albero principale .....  | 12 |
| 10. Posizione della camma di taglio del filo.....  | 14 |
| 11. Regolazione della posizione del coltello mobile .....  | 15 |
| 12. Regolazione della posizione della molla di bloccaggio.....   | 16 |
| 13. Come regolare il tempismo della camma.....   | 17 |
| 13-1.Tempismo della camma di trasporto verticale .....   | 17 |
| 13-2.Tempismo della camma di trasporto superiore .....   | 18 |
| 14. Ondeggiamento dell'ago (Regolazione della quantità di trasporto<br>inferiore).....   | 20 |
| 15. Correzione della tensione.....   | 21 |
| 15-1. Correzione della tensione e velocità di cucitura.....  | 22 |
| 15-2. Correzione della tensione e quantità rimanente di filo della bobina.....   | 23 |
| 16. Dispositivo pinza del filo .....   | 25 |
| 16-1. Come installare il dispositivo pinza del filo.....   | 25 |
| 16-2. Come impostare il dispositivo pinza del filo .....   | 28 |
| 16-3. Come impostare l'operazione di bloccaggio del filo mentre il piedino premi-<br>stoffa è nella sua posizione superiore..... | 31 |
| 17. Come sostituire il coperchio del crochet.....  | 32 |
| 18. Come installare il filtro dell'olio .....  | 34 |
| 19. Funzione di contatore .....  | 35 |
| 19-1. Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizza-<br>zione del contatore .....                  | 35 |
| 19-2. Tipi di contatore .....  | 35 |
| 19-3. Come impostare il contatore.....   | 36 |
| 19-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio .....   | 40 |



## ATTENZIONE

Questo Manuale d'Istruzioni per la PLC-2760NVM descrive solo le loro differenze rispetto al modello standard (PLC-2760V).

Per informazioni relative alla sicurezza, leggere attentamente e comprendere appieno le "Precauzioni di sicurezza" descritte nel Manuale d'Istruzioni per il modello standard prima di utilizzare la macchina per cucire.

# 1. Caratteristiche tecniche

## PLC-2760NVSA70BBZ

| No. | Articolo   | Applicazione   |
|-----|--|--|
| 1   | Modello  | PLC-2710NVM  |
| 2   | Nome del modello   | Macchina punto annodato, letto con torretta, 2 aghi, triplice trasporto con crochet verticale  |
| 3   | Applicazione   | Materiali di media pesantezza e materiali pesanti, sedili auto, mobili   |
| 4   | Velocità di cucitura   | Max. 2.500 sti/min<br>(Fare riferimento a "10. Tabella di velocità di cucitura" nel Manuale d'Istruzioni per il modello standard.)   |
| 5   | Ago  | Ferd. SCHMETZ 134 - 35 (da Nm 100 a Nm 180) (Standard: Nm 140)   |
| 6   | Titolo del filo applicabile per cucitura   | Da #30 a #5 (Europa dal 60/3 al 20/3)  |
| 7   | Titolo del filo applicabile da tagliare  | Da #30 a #5 (Europa dal 60/3 al 20/3)  |
| 8   | Lunghezza del punto  | 12 mm max (trasporto in avanti/indietro)<br>Tuttavia, la macchina viene spedita con una lunghezza del punto limitata a 7 mm.   |
| 9   | Alzata del piedino premistoffa   | 20 mm  |
| 10  | Controllo della pressione del piedino premistoffa                                  | Controllo elettronico (azionato da un motore passo-passo)  |
| 11  | Controllo del trasporto orizzontale  | Controllo elettronico (azionato da un motore passo-passo)  |
| 12  | Controllo del trasporto verticale alternato  | Controllo elettronico (azionato da un motore passo-passo)  |
| 13  | Metodo di regolazione dell'affrancatura  | Azionamento a motore passo-passo (con pulsante per affrancatura)   |
| 14  | Numero di modelli di cucitura  | Modello di cucitura ..... 99 modelli di cucitura (Per la cucitura a forma poligonale, 10 modelli di cucitura possono essere registrati.)<br>Modello di cucitura del ciclo ..... 9 modelli di cucitura<br>Modello di cucitura a passo personalizzato ..... 20 modelli di cucitura<br>Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato ... 9 modelli di cucitura   |
| 15  | Tirafilo   | Tirafilo articolato  |
| 16  | Corsa della barra ago  | 40 mm  |
| 17  | Quantità di movimento verticale alternato  | 9 mm max<br>Tuttavia, la macchina viene spedita con una lunghezza del punto limitata a 6,5 mm.   |
| 18  | Tensione del filo dell'ago   | Controllo elettronico (azionato da un solenoide)   |
| 19  | Crochet  | Gancio orizzontale a rotazione completa a 1,6 pieghe (tipo a scrocco)  |
| 20  | Meccanismo di trasporto  | Trasporto a scatola  |
| 21  | Sistema di azionamento/Meccanismo di azionamento a trasporto superiore e inferiore | Albero principale ad azionamento diretto/Cinghia dentata   |
| 22  | Lubrificazione   | Lubrificazione automatica a testa semisecca e pompa a pistone (con indicatore di livello dell'olio)  |
| 23  | Olio lubrificante  | JUKI New Defrix Oil No. 1 (Equivalente alla norma ISO VG7)<br>o JUKI MACHINE OIL No. 7   |
| 24  | Dimensioni della base della macchina   | 643 mm × 178 mm  |
| 25  | Spazio sotto il braccio  | 347 mm × 298 mm  |
| 26  | Dimensioni del volantino   | Diametro esterno: ø123 mm  |
| 27  | Motore/Centralina di controllo   | Motore DD: servomotore CA da 800 W Centralina di controllo: SC-952   |
| 28  | Peso della testa della macchina  | 88 kg  |
| 29  | Assorbimento nominale  | 600VA  |
| 30  | Rumore   | - Livello di pressione acustica ( $L_{pA}$ ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo :<br>Valore ponderato A di 83,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min<br>- Livello di potenza acustica ( $L_{WA}$ ) ;<br>Valore ponderato A di 90,5 dB ; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 2.500 sti/min |

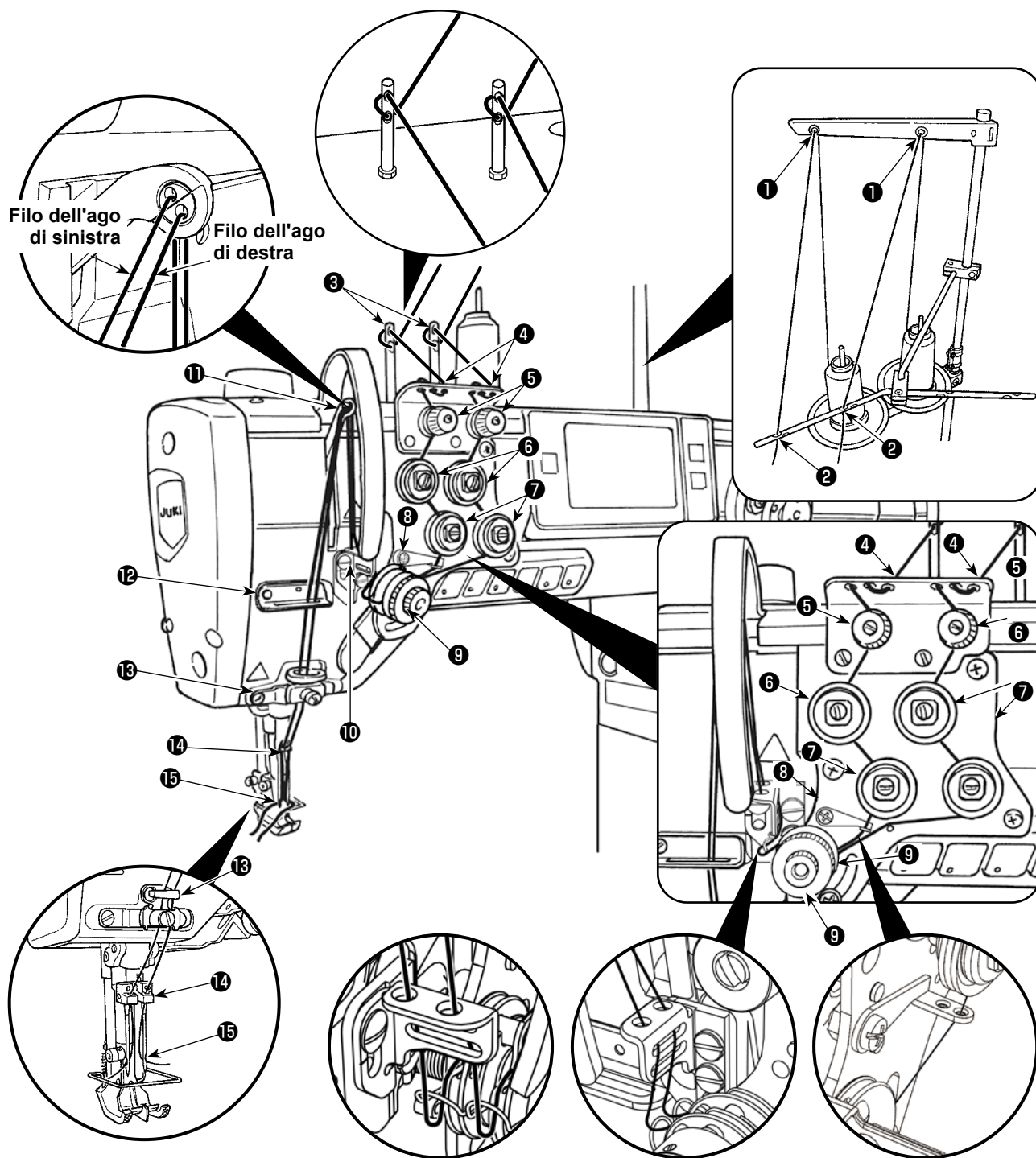
## 2. Infilatura del filo nella testa della macchina



### AVVERTIMENTO :

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

Infilare il filo nella testa della macchina seguendo l'ordine indicato nella figura.

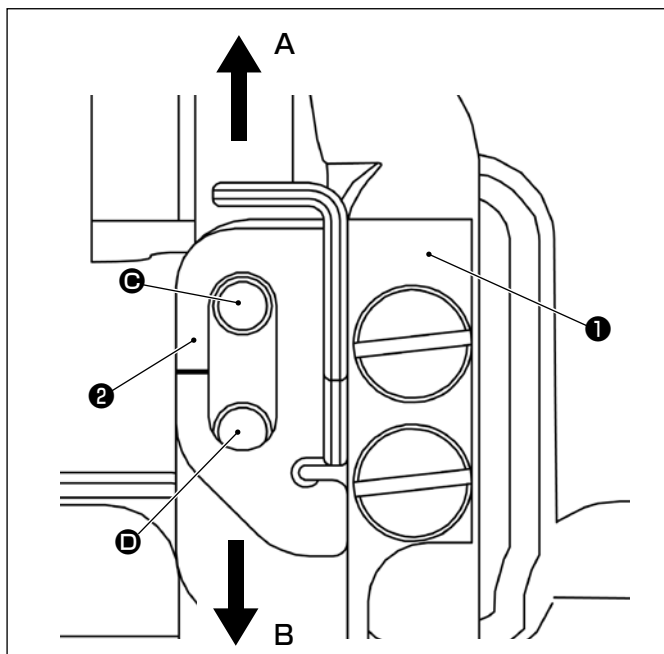


### 3. Guidafile del tirafilo



#### AVVERTIMENTO :

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



Se si desidera modificare la quantità di alimentazione del filo alimentato dalla leva tirafilo, allentare la vite di fissaggio del guidafile del tirafilo ② e spostare il guidafile del tirafilo ② in modo appropriato.

Spostare il guidafile del tirafilo nella direzione A per diminuire la quantità di alimentazione del filo.

Spostare il guidafile del tirafilo nella direzione B per aumentare la quantità di alimentazione del filo.

#### \* Posizione standard del guidafile del tirafilo

La posizione in cui il guidafile del tirafilo ② è nella posizione più bassa mentre la vite di fissaggio è montata nel foro filettato superiore (C) nella piastra di montaggio del guidafile ① (Vedere la figura a sinistra.)

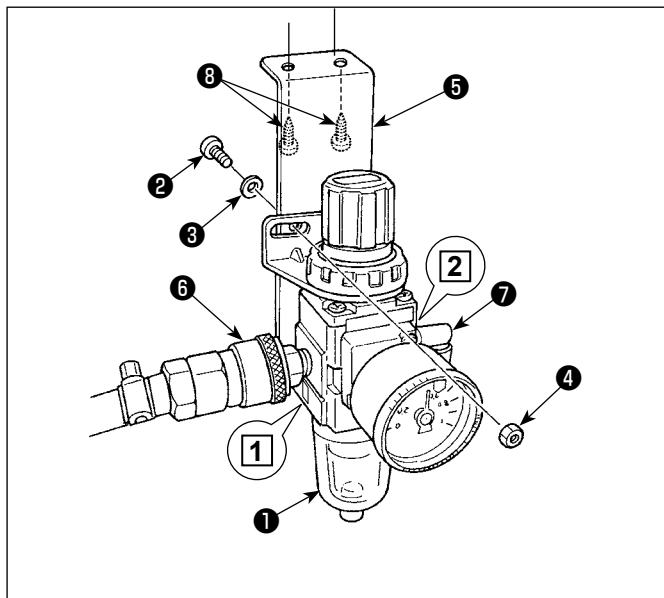
Se si desidera spostare il guidafile del tirafilo nella direzione B dalla sua posizione standard, inserire la vite di fissaggio del guidafile del tirafilo ② nel foro filettato inferiore (D) nella piastra di montaggio del guidafile ①.

## 4. Componenti pneumatici (quando si utilizza la guida centrale pneumatica)



### AVVERTIMENTO :

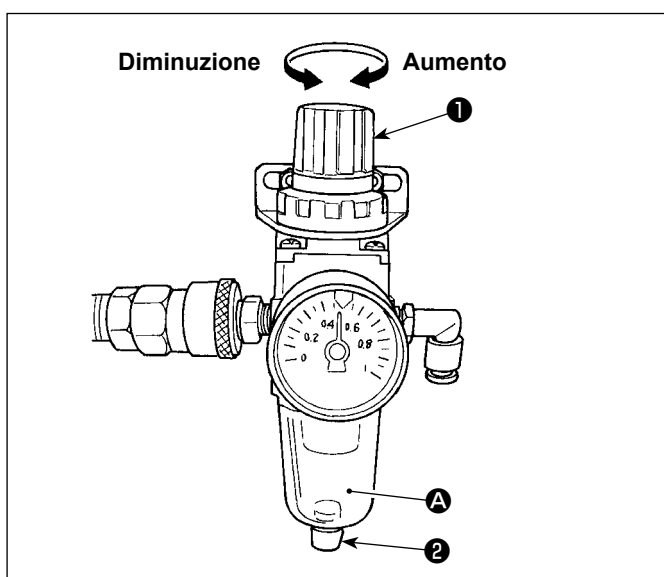
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



### (1) Installazione del regolatore

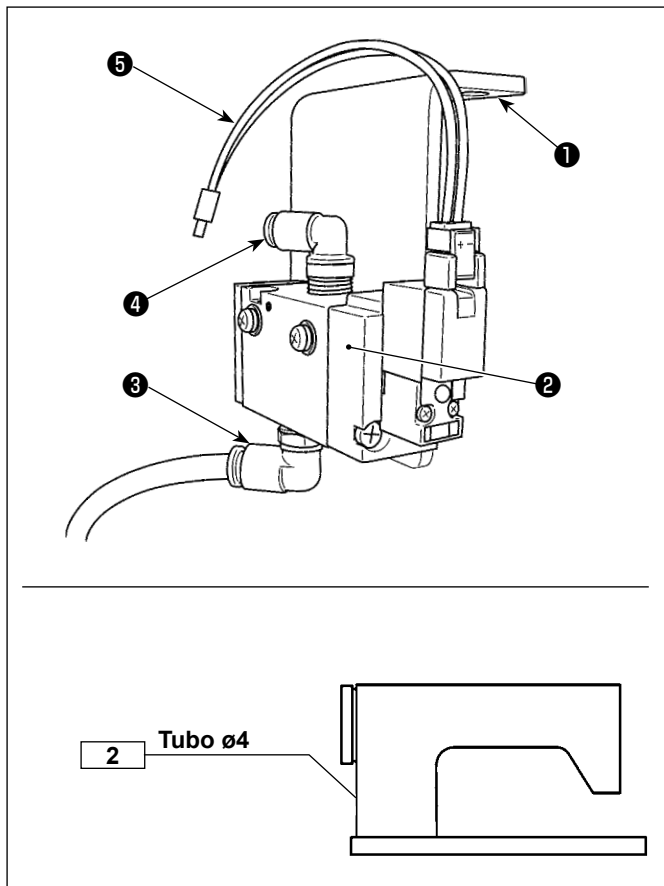
- 1) Installare il regolatore (asm.) **1** sulla piastra di montaggio **5** con la vite **2**, la rondella elastica **3** e il dado **4** in dotazione con l'unità.
- 2) Attaccare il giunto **6** all'ingresso **1**. Attaccare il giunto **7** all'uscita **2**.
- 3) Fissare la piastra **5** di montaggio sulla superficie inferiore del tavolo con le viti accessorie **8** in dotazione con la piastra.
- 4) Collegare il tubo dell'aria  $\varnothing 6$  al giunto **7**.

\* Vite **2** in dotazione con l'unità:  
Diametro filettatura M5; Lunghezza: 12 mm  
(SM6051202TP)



### (2) Regolazione della pressione d'aria

- 1) La pressione di funzionamento d'aria è da 0,5 a 0,55 MPa.  
Regolare la pressione d'aria tramite la manopola di regolazione della pressione d'aria **1** del regolatore del filtro.
- 2) Nel caso in cui l'accumulo di liquido sia stato osservato nella sezione **A** del filtro regolatore, girare il rubinetto **2** di scarico per scaricare il liquido.

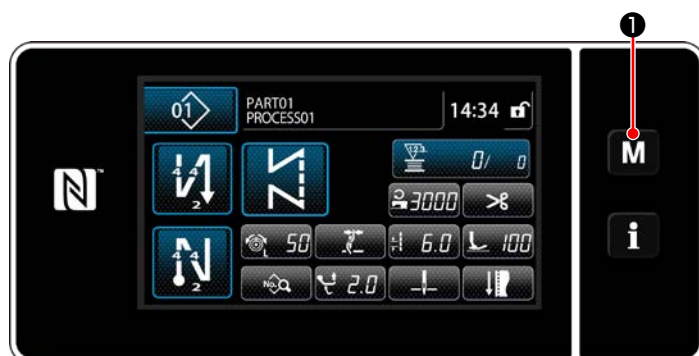


#### (4) Montaggio della valvola solenoide

- 1) Attaccare il gruppo valvola solenoide ② alla superficie inferiore del tavolo con la vite accessori ① (SK3452001SE).
- 2) Collegare il tubo  $\phi 6$  descritto nel passaggio 4) in "(1) Installazione del regolatore" al giunto ③ . Tagliare il tubo  $\phi 6$  ad una lunghezza adeguata prima dell'uso.
- 3) Collegare il tubo dell'aria  $\phi 4$  proveniente dalla guida centrale ad aria al giunto ④ .
- 4) Collegare il connettore ⑤ al CN59 sulla centralina elettrica di controllo.

## 5. Impostazione del dispositivo ausiliario (guida centrale ad aria)

### 5-1. Impostazione dello stato ON/OFF della guida centrale



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

Viene visualizzata la "Mode screen (Schermata di modalità)".



- 2) Selezionare "14. Incidental device settin (Impostazione del dispositivo ausiliario)".

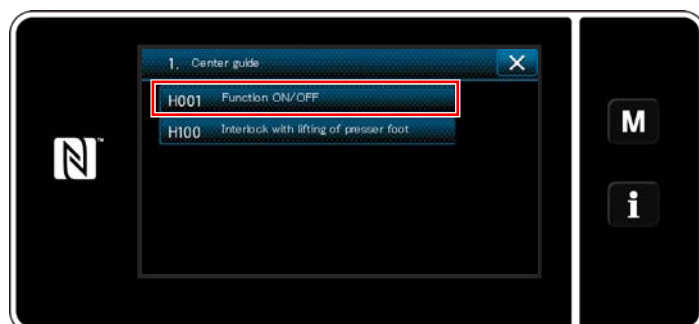


- 3) Viene visualizzata la "Ancillary device setting screen (Schermata di impostazione del dispositivo ausiliario)".

Quando viene selezionato il dispositivo la cui impostazione si desidera modificare, viene visualizzata la schermata di impostazione per il dispositivo selezionato.

<Schermata di impostazione del dispositivo ausiliario>

- 4) Selezionare "1. Guida centrale" per visualizzare la "Schermata di impostazione della guida centrale".




<Schermata di impostazione della guida centrale>

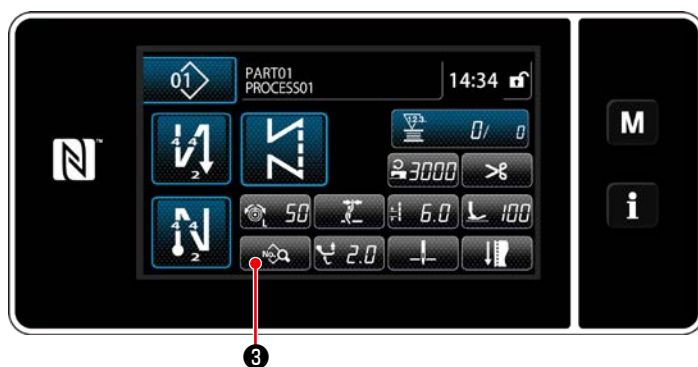
- 5) Selezionare "H001 Funzione ON/OFF" per visualizzare la "Schermata di impostazione della funzione della guida centrale ON/OFF".



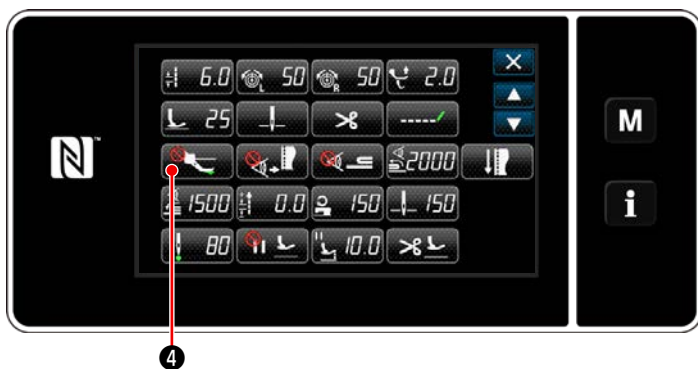


<Schermata di impostazione della guida centrale ON/OFF>

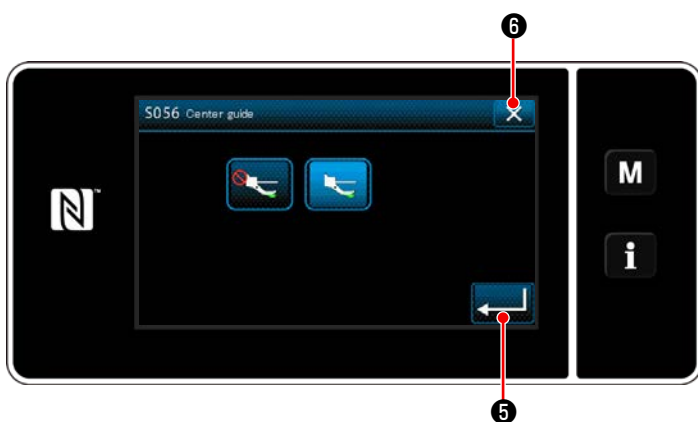
- 6) Selezionare lo stato ON/OFF della funzione.
- 7) Premere  2 per confermare l'impostazione.





- 8) Premere  3 per visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura.



- 9) Premere  4 per visualizzare "S056 guida centrale".



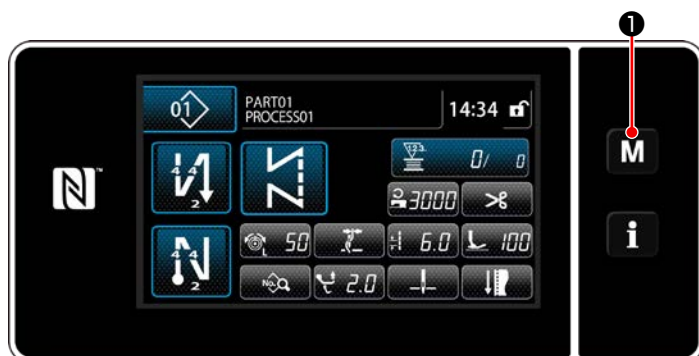
- 10) Impostare quindi lo stato ON/OFF della guida centrale.
- 11) Premere  5 per confermare il valore immesso.
- 12) Premere  6 per visualizzare la schermata di cucitura.



Se la guida centrale pneumatica non funziona semplicemente impostando il suo stato ON/OFF, impostare l'ingresso/uscita opzionale della guida centrale come descritto nel paragrafo successivo per abilitare il funzionamento della guida centrale pneumatica.

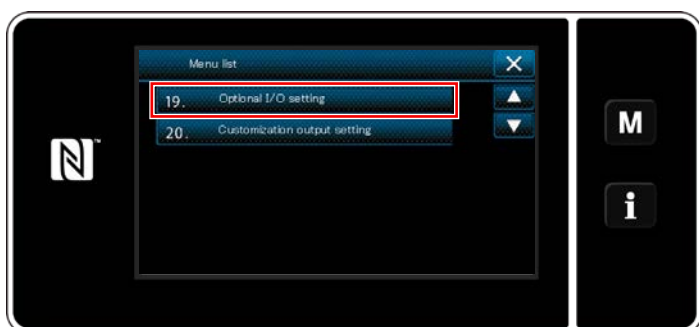
## 5-2. Impostazione dell'ingresso opzionale per la guida centrale

Assegnare la funzione di commutazione della guida centrale all'interruttore a 6 bande.

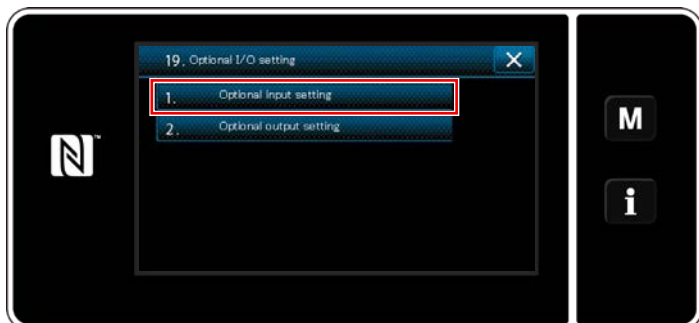


- 1) Tenere premuto **M** **1** per tre secondo.

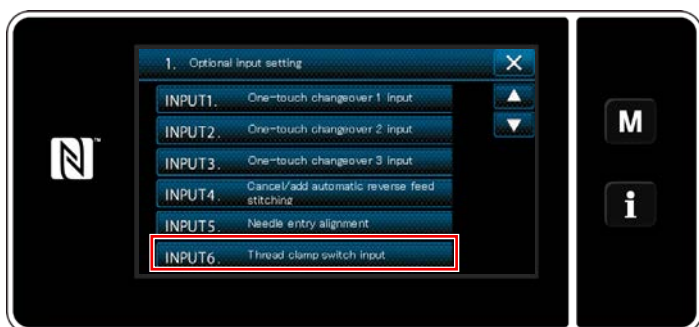
Viene visualizzata la "Mode screen (Schermata di modalità)".



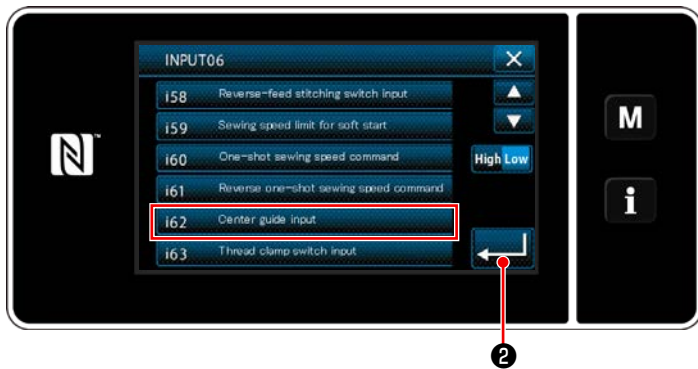
- 2) Selezionare "19. Impostazione dell'ingresso/uscita opzionale".




- 3) Selezionare "1. Impostazione dell'ingresso opzionale".

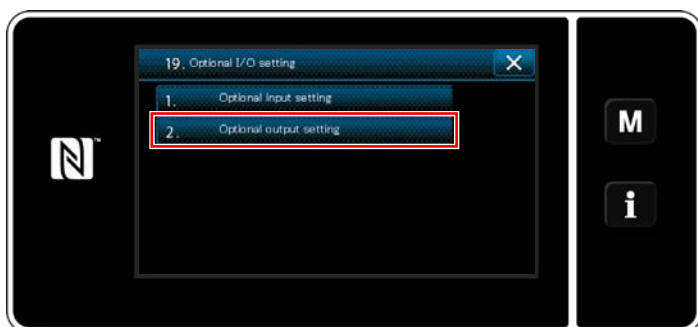


- 4) Selezionare "INPUT6. Ingresso dell'interruttore della pinza del filo".

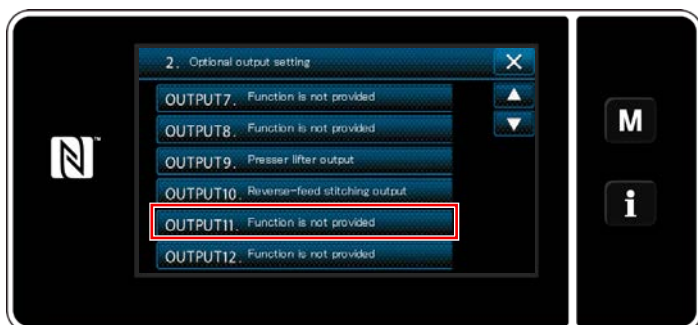


- 5) Selezionare "i62. Ingresso della guida centrale".
- 6) Premere  2 per confermare la selezione.

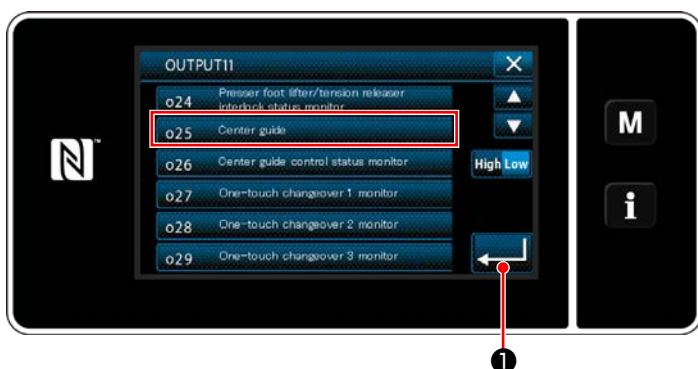
### 5-3. Impostazione dell'uscita opzionale per la guida centrale




- 1) Selezionare "2. Impostazione dell'uscita opzionale".



- 2) Selezionare "OUTPUT11. Senza funzione di uscita opzionale".



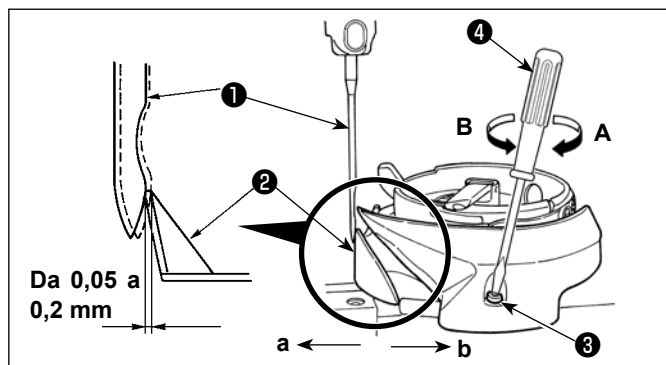
- 3) Selezionare "o25. Guida centrale".
- 4) Premere  1 per confermare la selezione.

## 6. Regolazione della protezione ago del crochet

### AVVERTIMENTO :

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

Per la macchina per cucire dotata del dispositivo di rilevamento dei salti di punto, la luce emessa dal LED del sensore può entrare nell'occhio, provocando abbagliamenti quando si regola il tempismo del crochet. Per evitare ciò, coprire il LED prima di regolare il tempismo del crochet.



Quando si sostituisce il crochet, aver cura di controllare la posizione della protezione ago del crochet. Quando la protezione ago del crochet è nella posizione standard, la protezione ago del crochet ② tocca la faccia laterale dell'ago ① a tal punto che l'ago viene piegato di 0,05 a 0,2 mm.

Se lo stato standard di cui sopra non viene raggiunto, inserire un cacciavite (piccolo) ④ nella vite di regolazione della protezione ago ③ e regolare la posizione della protezione ago.

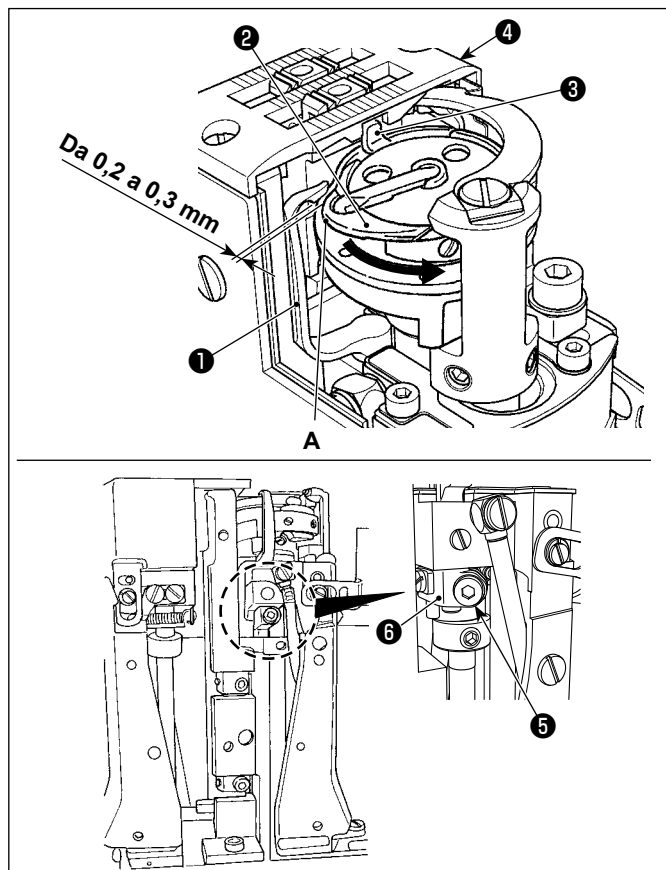
1) Mettere la macchina in modalità di regolazione del tempismo del crochet.

- 2) Per piegare la protezione ago del crochet in direzione a, girare la vite di regolazione della protezione ago in direzione A.
- 3) Per piegare la protezione ago del crochet in direzione b, girare la vite di regolazione della protezione ago in direzione B.
- 4) Nella fase finale del procedimento, regolare opportunamente lo spazio lasciato tra l'ago e il crochet.

## 7. Regolazione della leva di apertura della capsula della bobina

### AVVERTIMENTO :

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



- 1) Aprire il coperchio del crochet. (Modalità di apertura : spostare il coperchio del crochet verso destra o sinistra dopo averlo sollevato esattamente in alto.)
- 2) Far girare il volantino nel normale senso di rotazione per portare la leva di apertura della capsula della bobina ① alla sua posizione più retratta.
- 3) Girare il crochet interno ② nella direzione della freccia finché il fermo ③ non venga premuto contro le fenditure nella placca ago ④ .
- 4) Allentare la vite di fissaggio ⑤ della manovella della leva di apertura della capsula della bobina. Regolare lo spazio tra la leva di apertura della capsula della bobina e la parte sporgente A della capsula della bobina di 0,2 a 0,3 mm.
- 5) Stringere la vite di fissaggio ⑤ premendo giù la manovella ⑥ della leva di apertura della capsula della bobina.
- 6) Muovere la leva di apertura della capsula della bobina ① su e giù per assicurarsi che non ci sia gioco nella direzione della spinta.



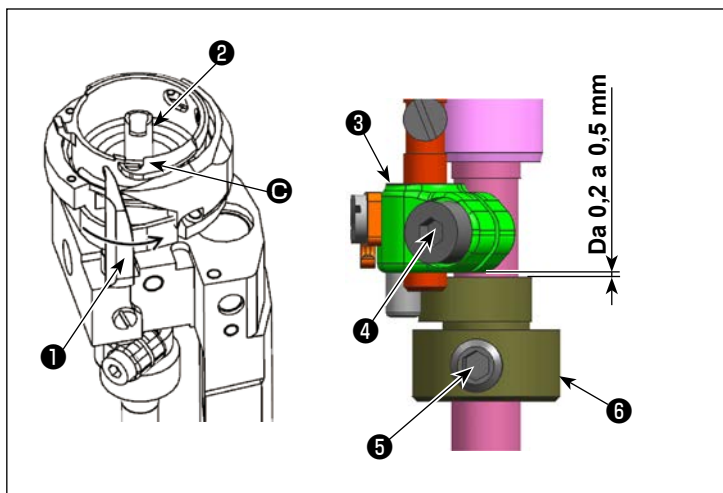
In caso della macchina a 2 aghi, effettuare la stessa regolazione per i crochet destro e sinistro.

## 8. Regolazione del tempismo della leva di apertura



### AVVERTIMENTO :

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

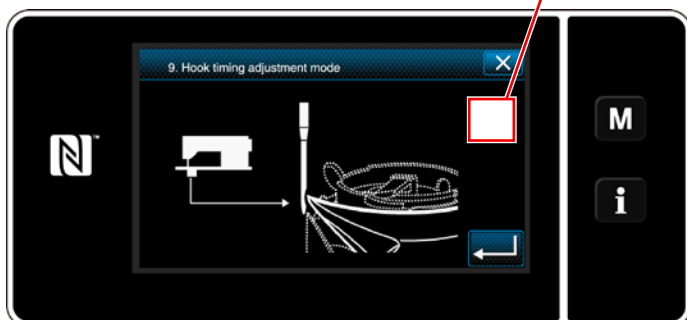


#### [Condizioni]

L'angolo visualizzato deve essere 0° quando la barra ago si trova nel suo punto morto superiore.

|                  |        |
|------------------|--------|
| Crochet destro   | 195±5° |
| Crochet sinistro | 165±5° |

Visualizzazione dell'angolo



- 1) Mettere la macchina in modalità di regolazione del tempismo del crochet.
- 2) Per il crochet destro, allentare la vite di fissaggio nel coperchio laterale sul lato dell'operatore per rimuovere il coperchio laterale. (Per il crochet sinistro, rimuovere il coperchio laterale sul lato opposto all'operatore.)
- 3) Allentare la vite di fissaggio della camma della leva di apertura ⑤.
- 4) Controllando l'angolo visualizzato nella schermata, ruotare il volantino per portare il crochet all'angolo indicato in tabella. In questo stato, stringere la vite di fissaggio ⑤ della camma della leva di apertura ⑥ nella posizione in cui la leva di apertura ① inizia a spostarsi dalla posizione più lontana dalla parte sporgente C del crochet interno ②. In questo momento, stringere la vite di fissaggio ⑤ della camma della leva di apertura ⑥ in modo tale che sia lasciato uno spazio compreso tra 0,2 e 0,5 mm tra la superficie superiore della camma della leva di apertura ⑥ e la superficie inferiore del braccio della leva di apertura ③.
- 5) Installare il coperchio laterale con la vite di fissaggio del coperchio laterale.
- 6) Premere il pulsante per uscire dalla modalità di regolazione del tempismo del crochet.



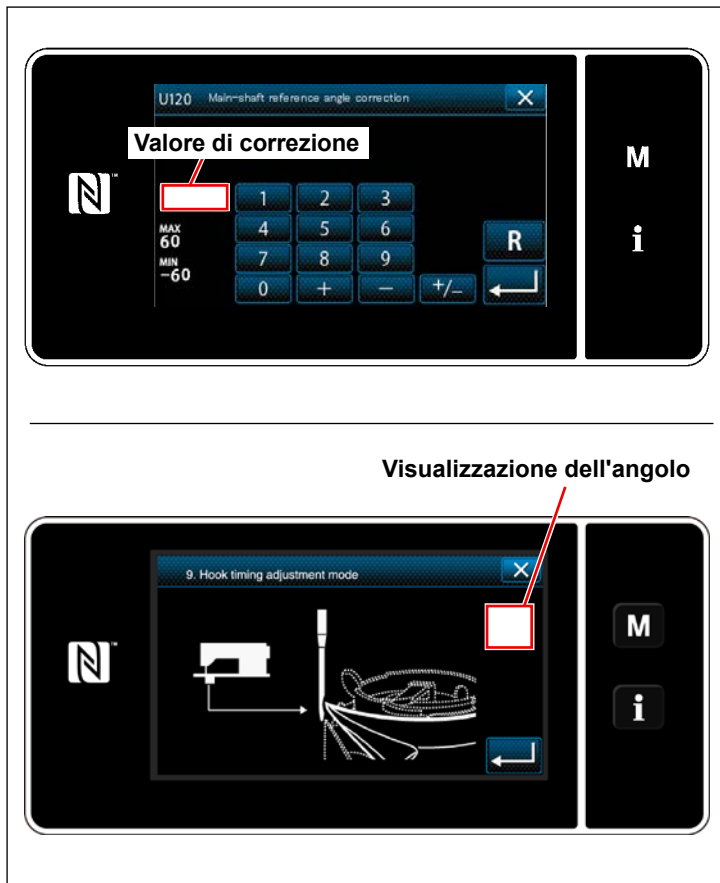
**Eseguire la correzione dell'angolo prima di iniziare la regolazione del tempismo della leva di apertura per assicurarsi che venga visualizzato 0° quando la barra ago è al suo punto morto superiore.**  
**Nel caso della macchina per cucire a 2 aghi, la vite di bloccaggio del braccio della leva di apertura ④ del crochet sinistro si trova sul lato opposto all'operatore.**


## 9. Come correggere l'angolo di riferimento dell'albero principale

Dopo aver regolato le origini dei motori (motore principale, motore del trasporto, motore del pressore e motore del trasporto verticale alternato), correggere l'angolo di riferimento del motore principale.



- 1) Tenere premuto **M** **1** nella schermata di cucitura e selezionare "9. Modalità di regolazione del tempismo del crochet".
- 2) Posizionando il comparatore contro il morsetto dell'ago, ruotare il volantino per portare la barra ago al suo punto morto superiore.
- 3) Controllare l'angolo visualizzato nella schermata.
- 4) Premere **X** per ritornare alla schermata di cucitura.
- 5) Premere **M** **1** nella schermata di cucitura per selezionare "1. Interruttore di memoria", "1. Visualizza tutto" e "U120. Correzione dell'angolo di riferimento dell'albero principale" nell'ordine scritto.



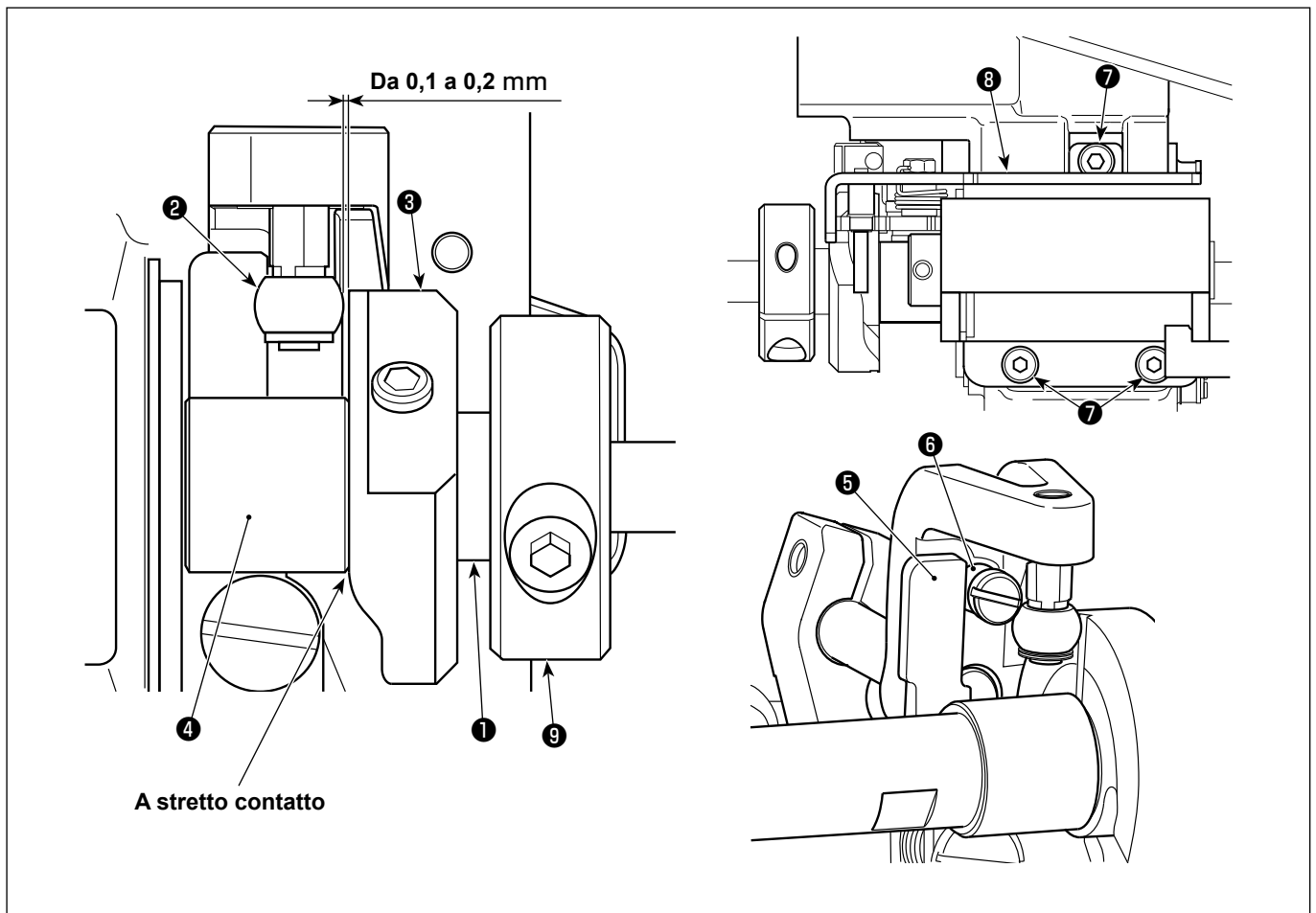
- 6) Immettere un valore di correzione sul pannello operativo in modo che l'angolo verificato al Passaggio 3 Ad esempio, immettere "-5" se l'angolo verificato nel Passaggio 3 è "5". Immettere "8" se l'angolo verificato è "352".
- 7) Premere  per confermare il valore immesso.
- 8) Entrare in "Modalità di regolazione del tempismo del crochet". Verificare che l'angolo "0" (zero) venga visualizzato quando la barra ago è al suo punto morto superiore.

## 10. Posizione della camma di taglio del filo



### AVVERTIMENTO :

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



### [Posizione della camma di taglio del filo]

1. Inclinare la macchina per cucire.
2. Portare il solenoide del rasafilo nella posizione iniziale.
3. Allentare le tre viti di fissaggio **7** della piastra di montaggio del solenoide del rasafilo. Regolare la piastra di montaggio del solenoide del rasafilo **8** in modo che lo spazio tra il rullo della camma del rasafilo **2** e la sezione di sosta della camma del rasafilo **3** sia compreso tra 0,1 e 0,2 mm nello stato in cui la bielletta del braccio di azionamento del coltello mobile **5** è in contatto con il rullo **6**. Stringere quindi le tre viti di fissaggio **7** della piastra di montaggio del solenoide del rasafilo.
4. Sollevare la macchina per cucire.

Controllare che la faccia terminale della camma del rasafilo **3** sia a stretto contatto con la faccia terminale del collare **4**.



Fissare il collare di posizionamento dell'albero inferiore **9** in una posizione tale che la faccia terminale del collare di posizionamento dell'albero inferiore **9** sia quasi allineata con la faccia terminale dell'albero inferiore **1**.

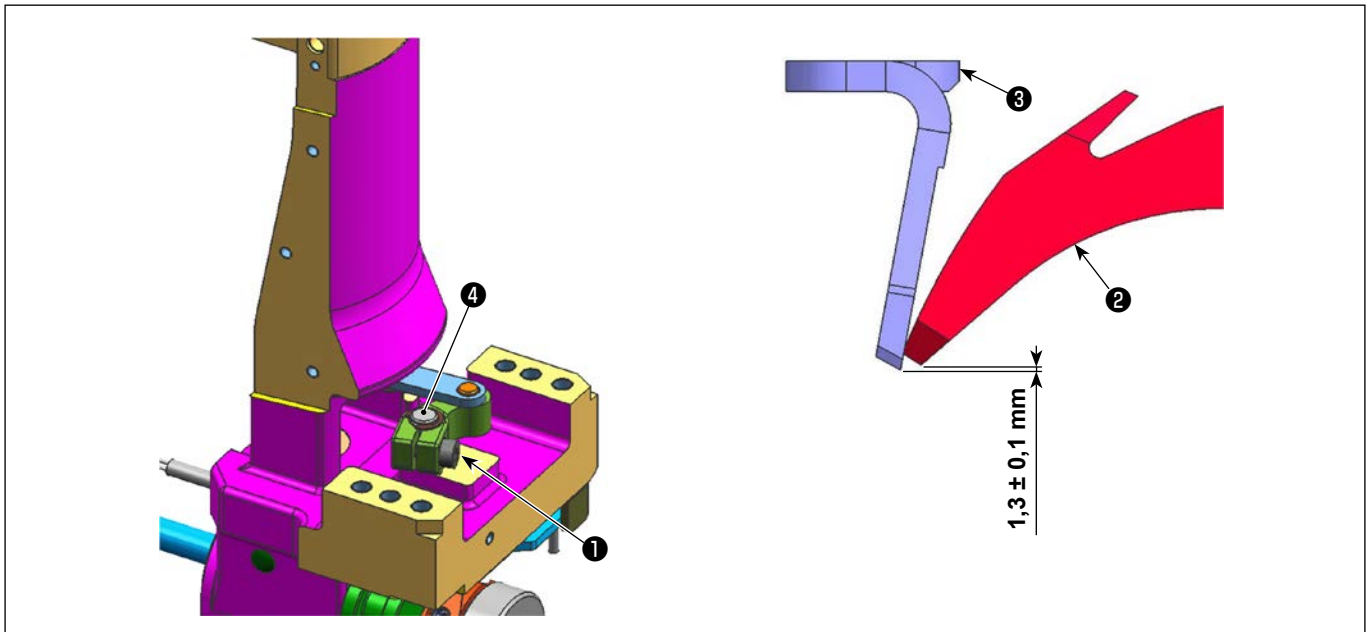


## 11. Regolazione della posizione del coltello mobile



### AVVERTIMENTO :

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



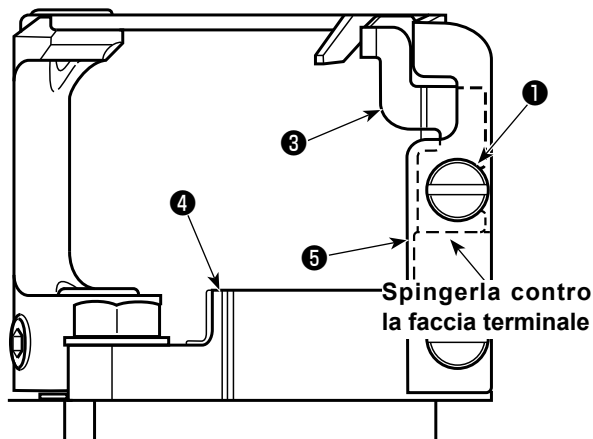
- 1) Allentare le viti di fissaggio del coperchio del letto (macchina a 1 ago: due pezzi; macchina a 2 aghi: quattro pezzi) per rimuovere il coperchio del letto.
- 2) Allentare le viti di bloccaggio ❶ (macchina a 1 ago: un pezzo; macchina a 2 aghi: due pezzi) del braccio di collegamento dell'albero del coltello mobile A.
- 3) Nello stato in cui la superficie piana della camma di taglio del filo e il rullo della camma vengono a contatto tra loro, regolare la distanza tra la punta della controlama ❸ e la punta del coltello mobile ❷ ad un valore compreso tra  $1,3 \pm 0,1$  mm.
- 4) Stringere le viti di bloccaggio ❶ (macchina a 1 ago: un pezzo; macchina a 2 aghi: due pezzi) del braccio di collegamento dell'albero del coltello mobile A in modo tale che non vi sia gioco di spinta nell'albero di azionamento del coltello mobile ❹ .

## 12. Regolazione della posizione della molla di bloccaggio

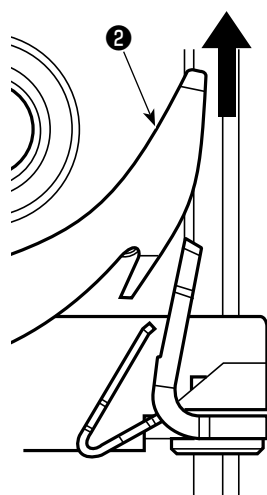


### AVVERTIMENTO :

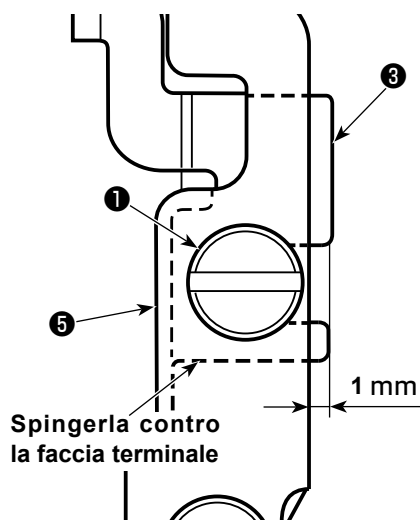
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Allentare la vite di fissaggio della molla di bloccaggio ❶ .



- 2) Portare il coltello mobile ❷ nella posizione in cui non viene a contatto con la molla di bloccaggio ❸ .



- 3) Far scorrere la molla di bloccaggio ❸ spingendola contro la faccia terminale della base della controlama ❹ .
- 4) Regolare la molla di bloccaggio ❸ in modo che sporga di 1 mm dalla faccia terminale della controlama ❺ .
- 5) Stringere la vite di fissaggio della molla di bloccaggio ❶ .
- 6) Riportare il coltello mobile ❷ nella sua posizione iniziale. Controllare quindi che venga a leggero contatto con la molla di bloccaggio ❸ .

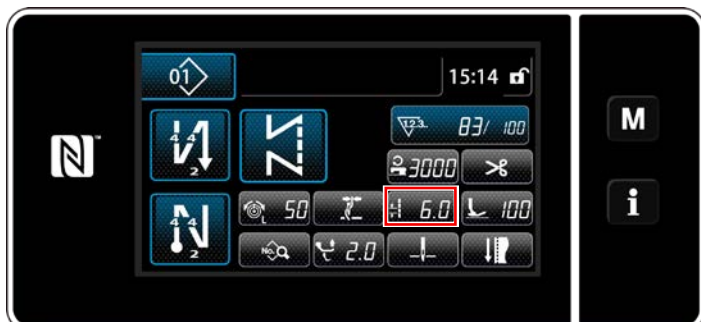
## 13. Come regolare il tempismo della camma

### 13-1. Tempismo della camma di trasporto verticale



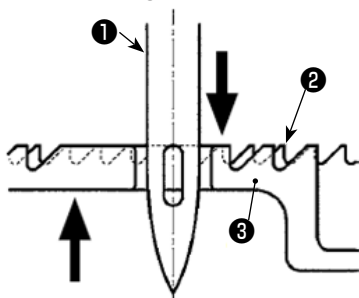
#### AVVERTIMENTO :

Al fine di prevenire eventuali lesioni personali dovute all'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di premere l'interruttore di attesa e di verificare che la schermata sia passata alla schermata di modalità di attesa prima di iniziare il lavoro.

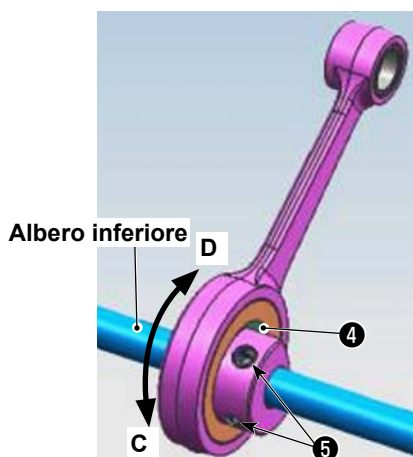


#### [Condizioni]

- Quantità di trasporto: 6 mm
- Quantità di movimento verticale alternato: 3 mm
- Quando l'ago si abbassa e la griffa di trasporto si solleva



L'estremità superiore dell'occhiello dell'ago ①, la superficie superiore della placca ago ② e la superficie superiore della griffa di trasporto ③ sono allineate.



- 1) Regolare il tempismo di trasporto verticale dopo aver regolato il tempismo di trasporto orizzontale.
  - 2) Impostare la lunghezza del punto su "6.0" nella schermata di lunghezza del punto.
- \* La PLC-2710V-7 e la PLC-2760V-7 hanno visualizzazioni diverse.

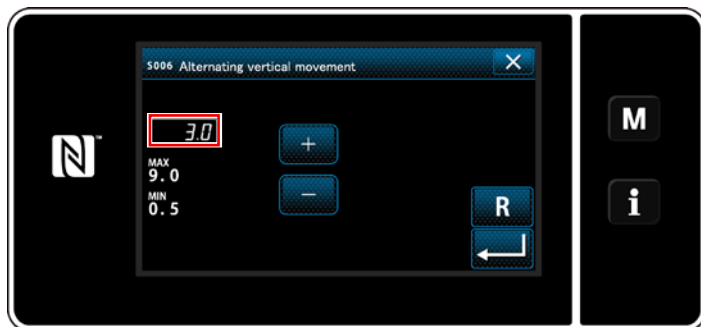
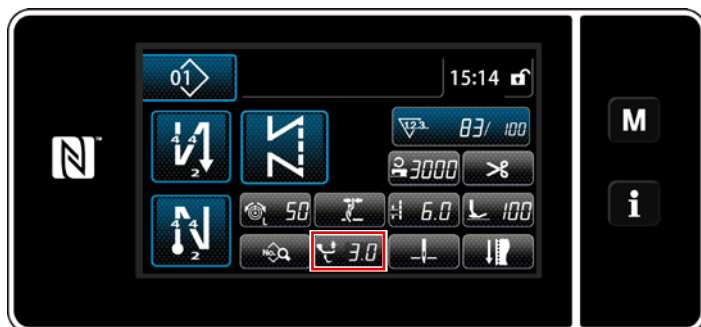
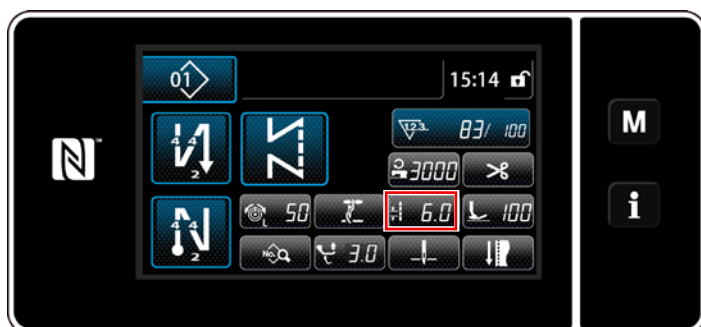
- 3) Premere l'interruttore di attesa. Inclinare quindi la testa della macchina.
- 4) Allentare le viti di fissaggio della camma di trasporto verticale ⑤ (due pezzi).
- 5) Ruotare la camma di trasporto verticale ④ in modo tale che l'ago ①, la placca ago ② e la griffa di trasporto ③ siano posizionati come mostrato nella figura a sinistra.
- 6) Stringere le viti di fissaggio della camma di trasporto verticale ⑤ (due pezzi).

## 13-2.Tempismo della camma di trasporto superiore



### AVVERTIMENTO :

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



1) Impostare la lunghezza del punto su "6.0" nella schermata di lunghezza del punto.

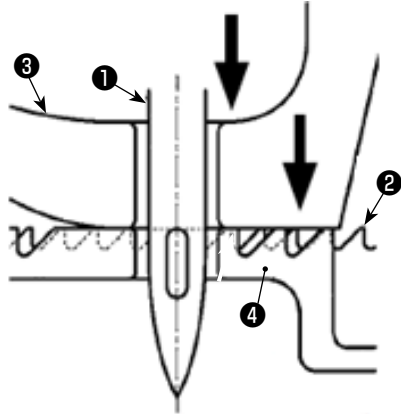
\* La PLC-2710V-7 e la PLC-2760V-7 hanno visualizzazioni diverse.

2) Impostare la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa su "3.0" nella schermata di quantità di movimento verticale alternato.

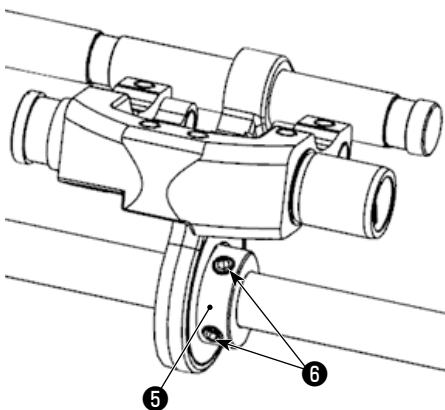
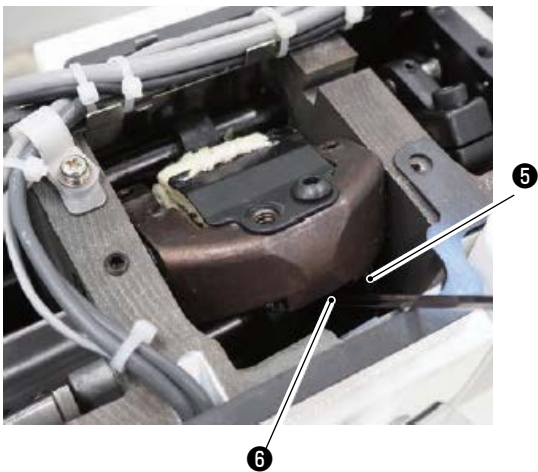
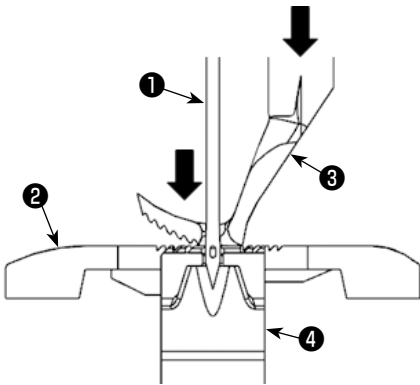
\* La PLC-2710V-7 e la PLC-2760V-7 hanno visualizzazioni diverse.

[Condiciones]

- Cantidad de transporte: 6 mm
- Cantidad de movimiento vertical alternado 3 mm
- Cuando l'ago e il piedino mobile si abbassano



L'estremità superiore dell'occhiello dell'ago ①, la superficie superiore della placca ago ②, la superficie inferiore del piedino mobile ③ e la superficie superiore della griffa di trasporto ④ sono allineate.



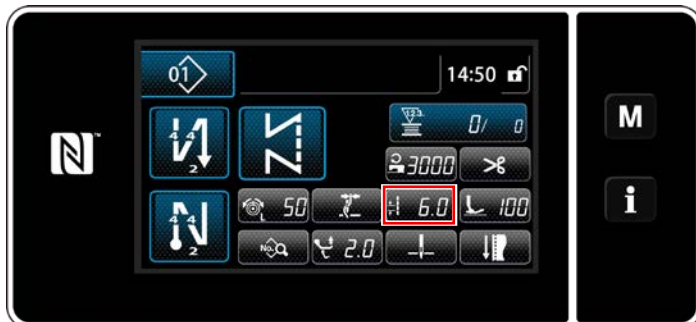
- 3) Premere l'interruttore di attesa.
- 4) Rimuovere il coperchio superiore.
- 5) Allentare le viti di fissaggio della camma di trasporto superiore ⑥ (due pezzi).
- 6) A condizione che la quantità di movimento verticale alternato del piedino mobile e del piedino premistoffa siano uniformi, ruotare la camma di trasporto superiore ⑤ in modo tale che l'ago ①, la placca ago ②, il piedino mobile ③ e la griffa di trasporto ④ siano posizionati come mostrato nella figura a sinistra.
- 7) Stringere le viti di fissaggio della camma di trasporto superiore ⑥ (due pezzi).
- 8) Fissare il coperchio superiore in posizione.

## 14. Ondeggiamento dell'ago (Regolazione della quantità di trasporto inferiore)



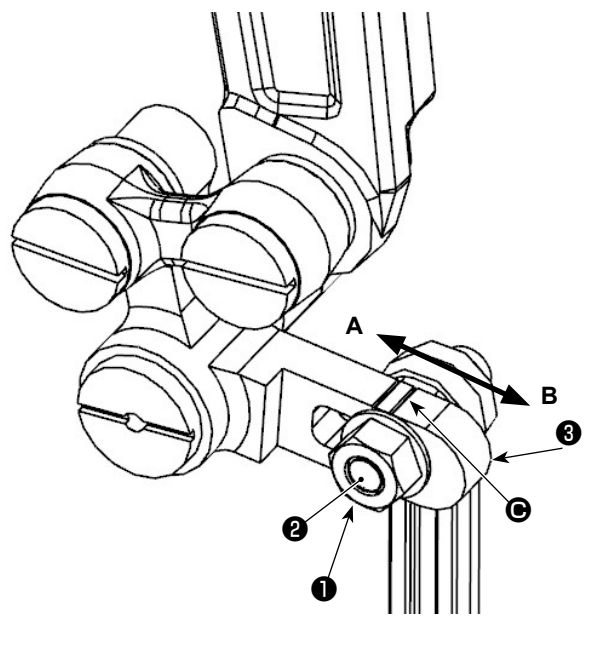
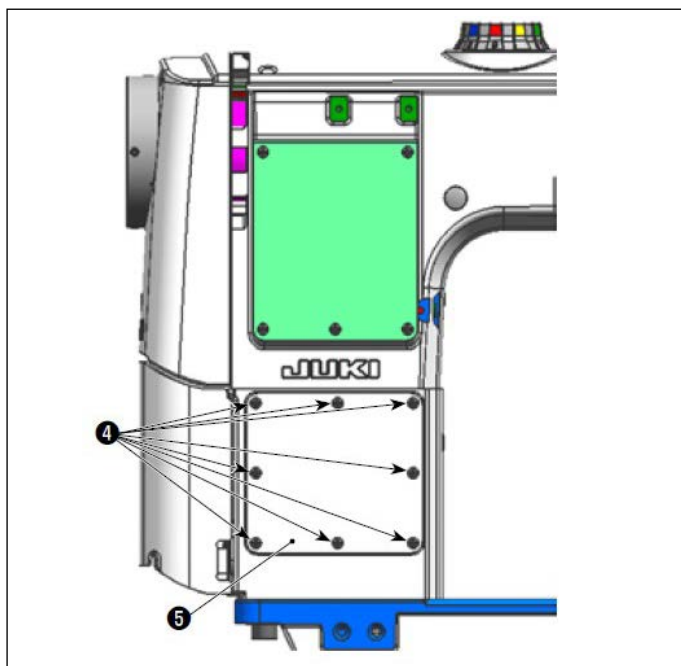
### AVVERTIMENTO :

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



1) Impostare la lunghezza del punto su "6.0" nella schermata di lunghezza del punto.

\* La PLC-2710V-7 e la PLC-2760V-7 hanno visualizzazioni diverse.



2) Rimuovere le viti di fissaggio ④ (8 pezzi) della piastrina finestra della torretta ⑤ e premere l'interruttore di attesa.

3) Allentare il dado del perno filettato ① del braccio posteriore di trasporto orizzontale.

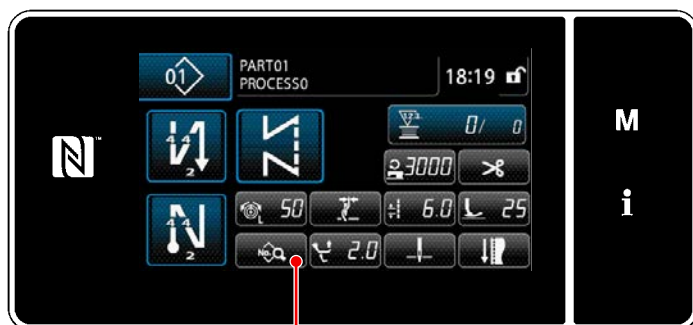
4) Stringere il dado del perno filettato ① del braccio posteriore di trasporto orizzontale nella posizione in cui la linea centrale del perno filettato ② del braccio posteriore di trasporto orizzontale è allineata con la linea di riferimento ③ della leva triangolare di collegamento del trasporto inferiore ③.

**(Standard) Quando si regola la posizione del dado del perno filettato ① del braccio posteriore di trasporto orizzontale nella direzione della freccia A, la quantità di trasporto inferiore viene ridotta. Quando si regola la posizione del dado del perno filettato ① del braccio posteriore di trasporto orizzontale nella direzione della freccia B, la quantità di trasporto inferiore viene aumentata.**

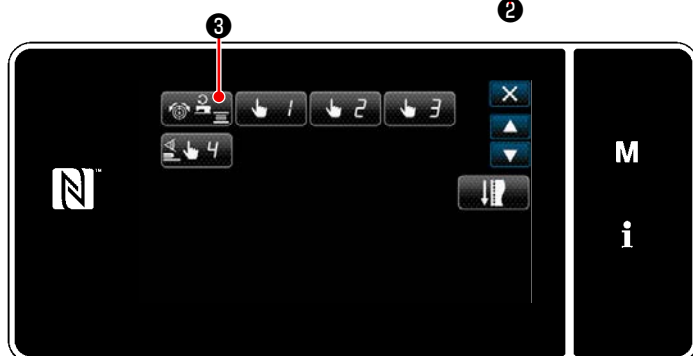


Quando si modifica la quantità di trasporto inferiore, eseguire nuovamente la regolazione in quanto è cambiata la posizione longitudinale dell'entrata dell'ago.

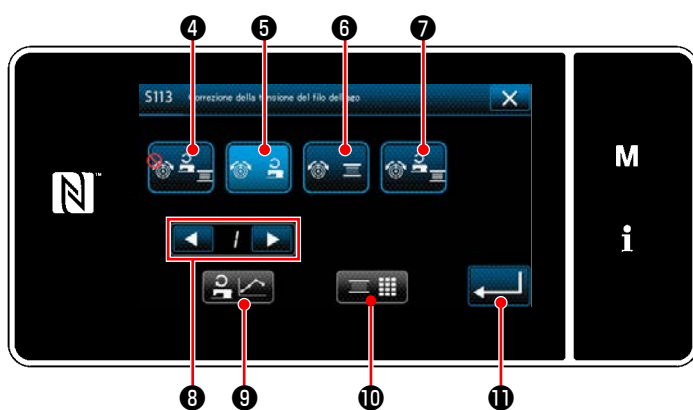
## 15. Correzione della tensione




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




<Schermata di editaggio del modello di cucitura>



<S113 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago>

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


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


Premere  **3**.


Viene visualizzata la "S113 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".

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

 **4** Non usato


 **5** Velocità di cucitura (impostazione iniziale)


 **6** Quantità rimanente di filo della bobina

 **7** Entrambe (la velocità di cucitura e la quantità rimanente di filo della bobina)


4) Selezionare il tipo di dati di correzione della tensione.

· In caso di correzione della tensione in base alla velocità di cucitura


Selezionare il numero di grafico che si desidera salvare tra 1 e 4 con 

**8**. Premere quindi  **9**.

Fare riferimento a "**15-1. Correzione della tensione e velocità di cucitura**" **p.22** per i passaggi della procedura successivi a quanto sopra.

· Premere  **10** quando si desidera correggere la tensione del filo in base alla quantità rimanente di filo della bobina.

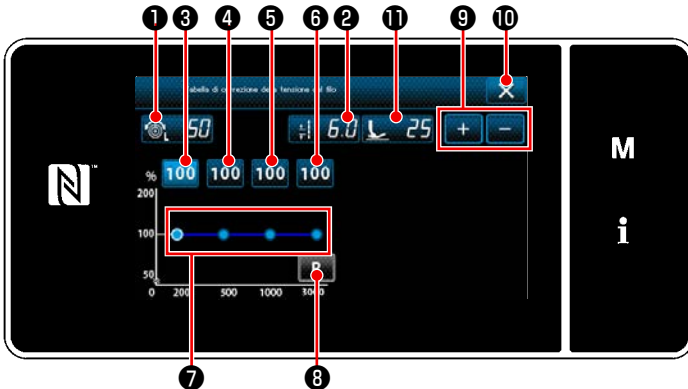
Fare riferimento a "**15-2. Correzione della tensione e quantità rimanente di filo della bobina**" **p.23** per i passaggi della procedura successivi a quanto sopra.

\* Premere  **11** per confermare i dati immessi e ritornare alla "Schermata di editaggio dei dati di cucitura".

## 15-1. Correzione della tensione e velocità di cucitura

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

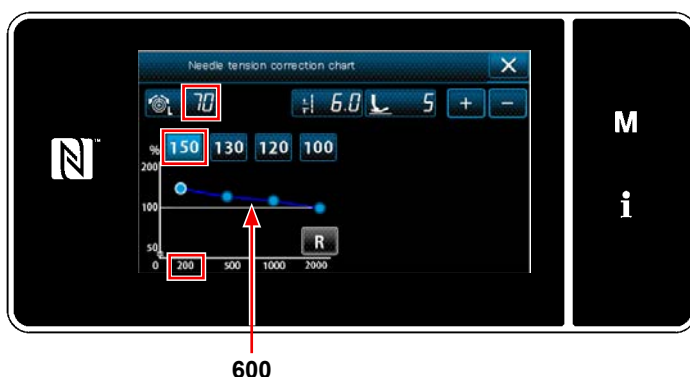
La tensione del filo dell'ago può essere impostata anche sul pannello operativo. I dati di tensione del filo dell'ago vengono memorizzati.



- 1) I valori della tensione del filo dell'ago (1), della lunghezza del punto (2) e della pressione del piedino premistoffa (11) possono essere aumentati/diminuiti con (9).

- \* Il valore numerico che si modifica in questo Passaggio si rifletterà nell'impostazione dei dati di modello di cucitura. Per la quantità di movimento verticale alternato, la sua impostazione non può essere modificata in questa schermata.  
La macchina per cucire funziona con la quantità di movimento verticale alternato che è impostata come i dati di modello di cucitura.
- 2) Il valore di correzione [%] da impiegare quando la macchina per cucire funziona a 200 sti/min può essere impostato premendo (3). Questo valore può essere aumentato/diminuito con (9). Quando è stato selezionato (3), la macchina per cucire è in grado di eseguire la cucitura alla velocità massima di cucitura di 200 sti/min con la tensione del filo dell'ago (1), la lunghezza del punto (2) e la pressione del piedino premistoffa (11) che sono state impostate.
  - 3) Il valore di correzione [%] da impiegare quando la macchina per cucire funziona a 500 sti/min può essere impostato premendo (4). Come nel caso di 2), la macchina per cucire è in grado di eseguire la cucitura alla velocità massima di cucitura di 500 sti/min.
  - 4) Quando è selezionato (5), il valore di correzione [%] da impiegare quando la macchina per cucire funziona a 1000 sti/min può essere impostato. Come nel caso di 2), la macchina per cucire è in grado di eseguire la cucitura alla velocità massima di cucitura di 1000 sti/min.
  - 5) Se si seleziona (6), come al Passaggio 2), la macchina per cucire sarà in grado di eseguire la cucitura alla velocità massima di cucitura impostata con U096 "Velocità massima di cucitura".
- \* **6** è fissato al 100 % e non può essere modificato.
- 6) Il risultato sopra menzionato delle impostazioni può essere controllato sulla tabella **7** di tensione del filo.
  - 7) È possibile resettare i valori di impostazione da **3** a **6** al valore iniziale di 100 premendo **8**.
  - 8) **10** è disabilitato durante la cucitura. Dopo il completamento del taglio del filo, esso viene abilitato e può essere premuto per tornare alla schermata "S113 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".

### (Esempio di utilizzo)



### Nel caso in cui la correzione venga effettuata come mostrato in figura

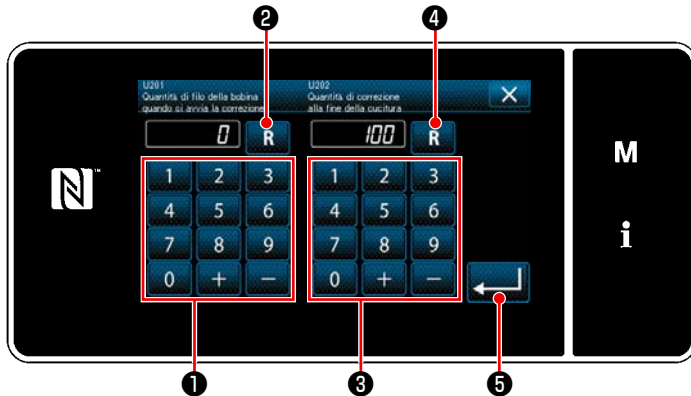
- Se la velocità di cucitura è "200 sti/min", la tensione del filo dell'ago verrà corretta del "150 %", da "70" a "105".
- Per la velocità di cucitura che non è indicata sulla scala, verrà applicata la correzione lungo l'inclinazione del grafico a linee.  
Se la velocità di cucitura è "600 sti/min", la tensione del filo dell'ago verrà corretta del "128 %", da "70" a "89".



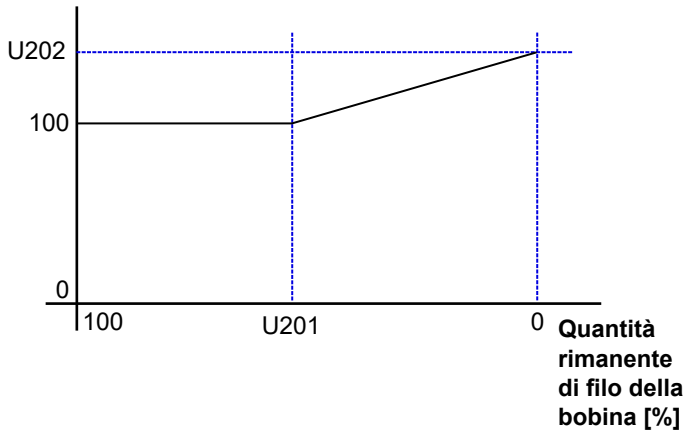
## 15-2. Correzione della tensione e quantità rimanente di filo della bobina

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

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



Quantità di correzione della tensione [%]



- 1) Impostare "U201 Quantità rimanente di filo della bobina per iniziare la correzione" con il tastierino numerico ① . Usando il valore di impostazione sopra, determinare la quantità rimanente di filo della bobina indicata sul contatore della bobina per iniziare la correzione del filo dell'ago. Per il metodo di impostazione del contatore del filo della bobina, fare riferimento a "6-3. Funzione del contatore" p.75 del manuale del corpo principale. Il valore di impostazione può essere resettato al valore iniziale di 0 premendo **R** ② .
- 2) Impostare "U202 Quantità di correzione finale" con il tastierino numerico ③ . Usando il valore di impostazione sopra, determinare il rapporto di correzione della tensione del filo dell'ago. Il valore di impostazione può essere resettato al valore iniziale di 100 premendo **R** ④ .
- 3) Quando viene premuto **←** ⑤ , il valore immesso viene confermato e si ritorna alla "S113 Schermata di correzione della tensione del filo dell'ago".



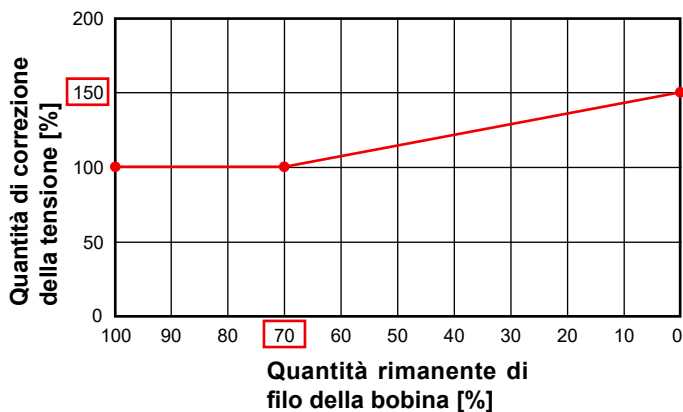
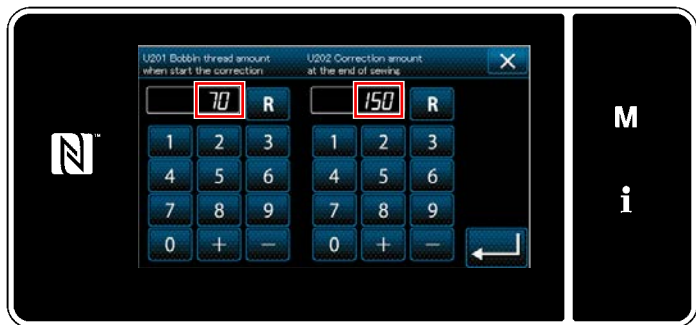
La funzione di correzione della tensione del filo dell'ago è disponibile solo quando il contatore della bobina esegue il conteggio a decremento della quantità rimanente di filo della bobina. Questa funzione di correzione è disabilitata quando il contatore della bobina esegue il conteggio a incremento della quantità rimanente di filo della bobina.

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



Quando viene iniziata la correzione della tensione del filo dell'ago in base alla quantità rimanente di filo della bobina, viene visualizzata una linea sotto il valore di impostazione del pulsante di impostazione della tensione del filo dell'ago.

**(Esempio di utilizzo)**

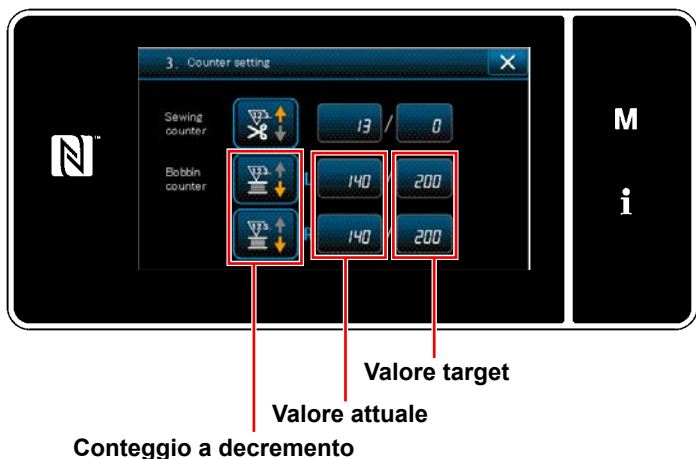


**Nel caso in cui la correzione venga effettuata come mostrato in figura**

La correzione della tensione del filo dell'ago inizia quando la quantità rimanente di filo della bobina raggiunge "70 % (U201)", e la quantità di correzione finale "150 % (U202)" viene raggiunta quando il contatore della bobina raggiunge "0" (zero).

Per la sezione dal 70 % allo 0 %, viene applicata la correzione lungo l'inclinazione del grafico a linee.

Il contatore della bobina inizia il conteggio a decremento dal valore target "200". Quando raggiunge "140", inizia la correzione della tensione del filo dell'ago. Quando il contatore raggiunge "0" (zero), la tensione del filo dell'ago viene corretta del "150 %".



## 16. Dispositivo pinza del filo

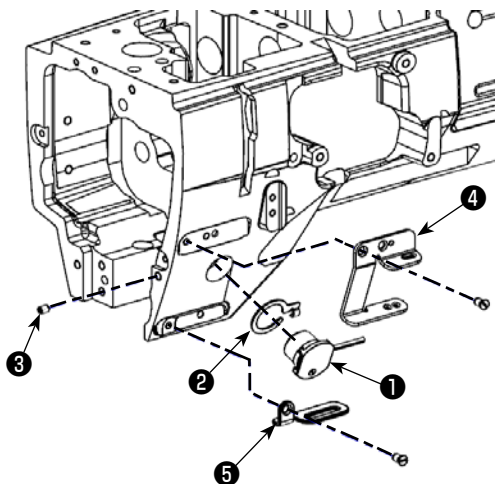
### 16-1. Come installare il dispositivo pinza del filo



#### AVVERTIMENTO :

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

Rimuovere il coperchio superiore, la piastra frontale, il volantino e il coperchio del motore.

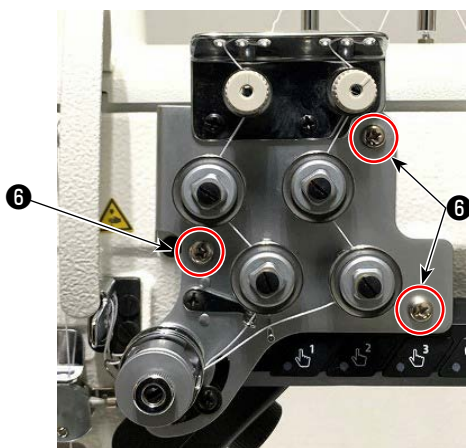


- 1) Rimuovere il guidafile del tirafilo, la pinza del filo dell'ago (gruppo) e il tappo di gomma.
- 2) Attaccare il fermacavo del solenoide della pinza del filo **2** al solenoide della pinza del filo **1**. Installarli quindi sul braccio della macchina.
- 3) Mettere la vite di fissaggio **3** dal lato telaio per fissare il solenoide della pinza del filo **1**.

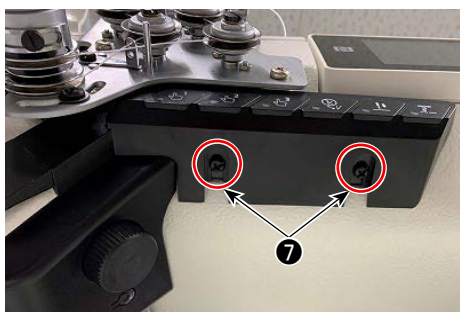


**Non stringere eccessivamente la vite di fissaggio per evitare che il solenoide si deformi.**

- 4) Installare il guidafile del tronchesino **4** e il guidafile del tirafilo B **5** al braccio della macchina.



- 5) Rimuovere le viti di fissaggio **6** (in tre punti) del regolatore di tensione del filo (gruppo) e le viti di fissaggio **7** (in due punti) dell'interruttore a 6 vie.

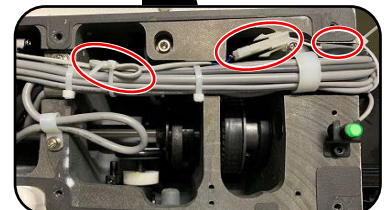
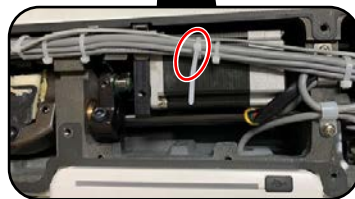
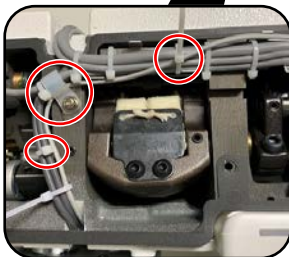
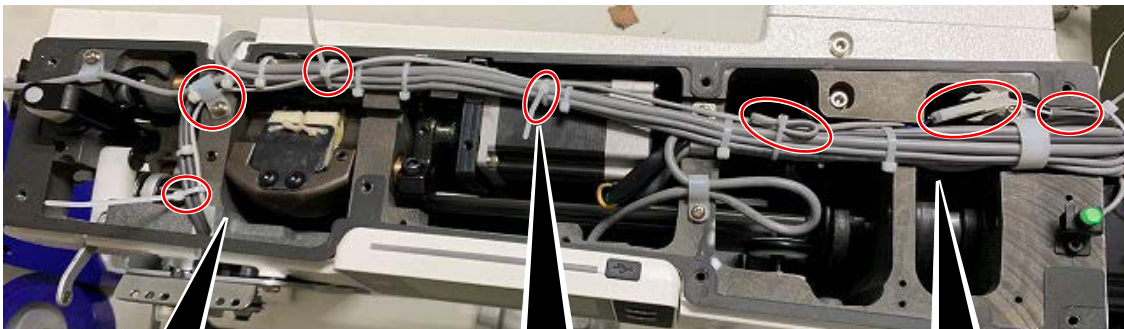




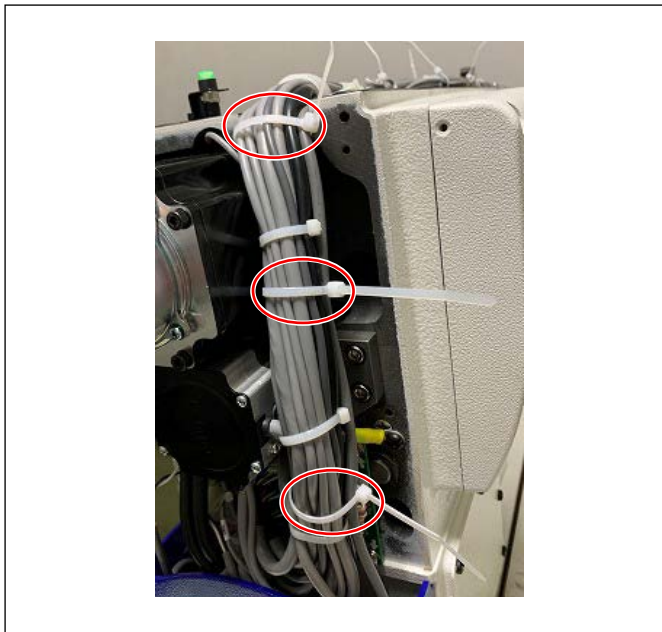
- 6) Tirare verso l'operatore l'interruttore a 6 vie. Posizionare il cavo del solenoide della pinza del filo sulla parte di gradino. Riposizionare quindi l'interruttore a 6 vie e fissarlo con le viti di fissaggio. In questo momento, tirare leggermente il cavo del solenoide della pinza del filo per assicurarsi che possa essere spostato.  
Se il cavo non può essere spostato, potrebbe essere rimasto intrappolato sotto l'interruttore a 6 vie. In tal caso, rimuovere l'interruttore a 6 vie e il cavo una volta e reinstallarli correttamente.



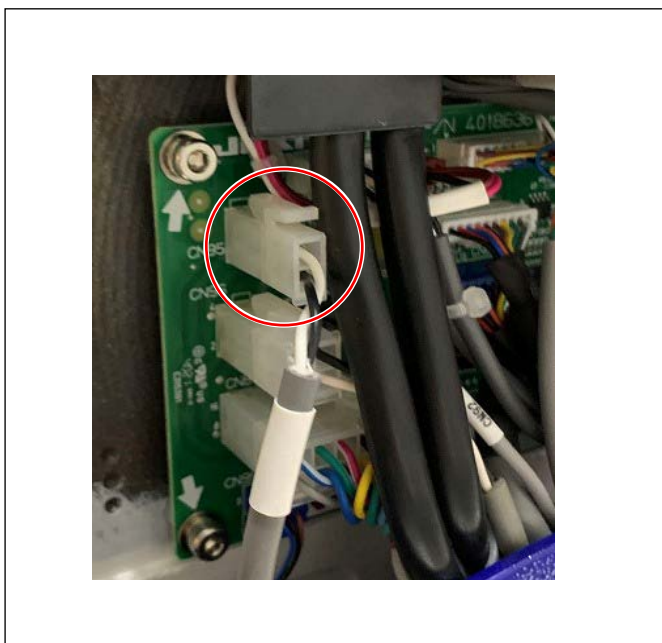
- 7) Instradare il cavo sul lato destro evitando che rimanga intrappolato sotto il solenoide di flottaggio del disco di tensione e farlo passare attraverso la tacca nel braccio della macchina.



- 8) Rimuovere le viti di fissaggio del clip per cavi. Far passare il cavo del solenoide della pinza del filo attraverso i clip per cavi e fissare nuovamente i clip per cavi con le viti di fissaggio. Raggruppare i cavi con una fascetta fermacavo (piccola).
- 9) Raggruppare i cavi con la fascetta fermacavo (piccola).
- 10) Collegare il cavo del solenoide della pinza del filo al cavo di giunzione del solenoide della pinza del filo (gruppo) e instradarlo come mostrato nella figura. Unire in un fascio la lunghezza in eccesso del cavo del solenoide della pinza del filo con una fascetta fermacavo (piccola). Inserire il cavo di giunzione del solenoide della pinza del filo (gruppo) nella parte concava del braccio della macchina.



- 11) Raggruppare il cavo di giunzione del solenoide della pinza del filo (gruppo) con le fascette fermacavo (grandi) (in tre punti) insieme ad altri cavi.



- 12) Collegare il connettore del cavo di giunzione del solenoide della pinza del filo (gruppo) alla scheda a circuito stampato.

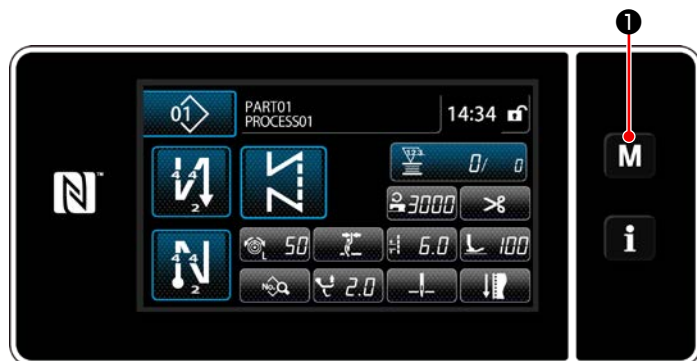
Installare il coperchio superiore, la piastra frontale, il volantino e il coperchio del motore in posizione. Quando si installano i coperchi, prestare attenzione a evitare che i cavi restino intrappolati sotto i coperchi.

## 16-2. Come impostare il dispositivo pinza del filo

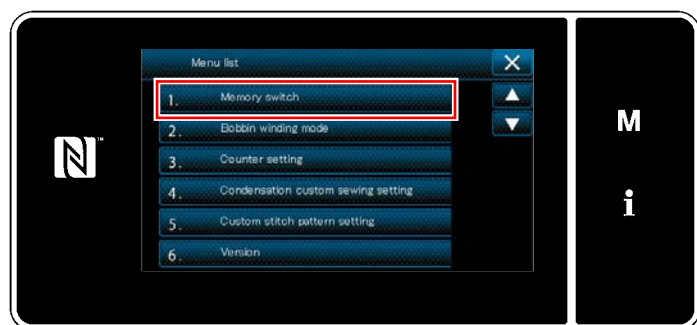
Quando si utilizza il dispositivo pinza del filo, effettuare le seguenti impostazioni.

Se il dispositivo pinza del filo è posizionato in ON, la macchina per cucire eseguirà il punto di infittimento all'inizio della cucitura.

### (1) Impostazione degli articoli relativi alla pinza del filo



1) Premere **M** ①.



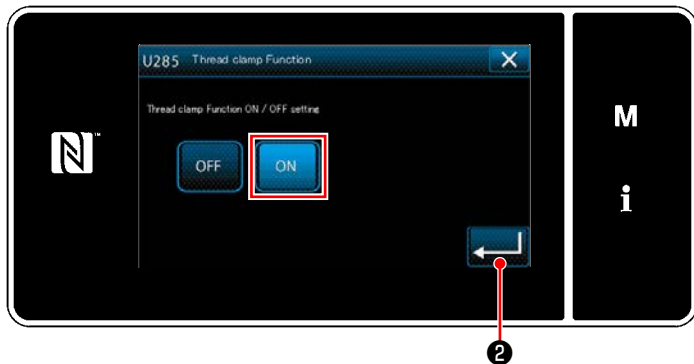
2) Selezionare "1. Interruttore di memoria".




3) Selezionare "2. Inizio della cucitura".



4) Selezionare "U285. Funzione di bloccaggio del filo".



- 5) Selezionare "ON".  
Premere  **2** per confermare l'impostazione.

## (2) Impostazione degli articoli relativi all'inizio della cucitura



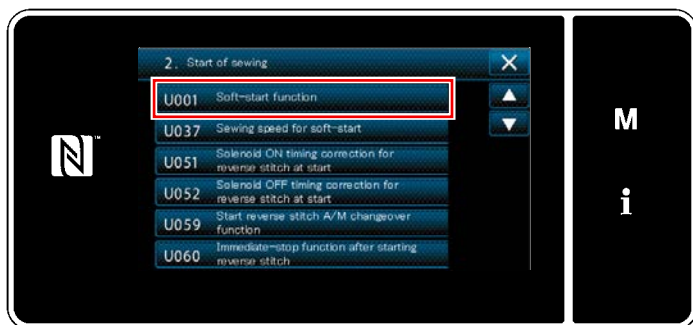
- 1) Premere **M** **1**.



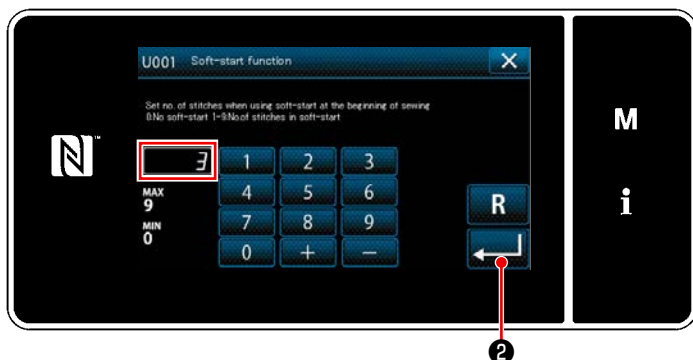
- 2) Selezionare "1. Interruttore di memoria".



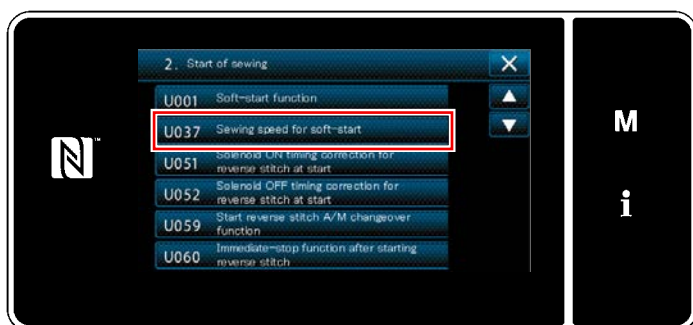
- 3) Selezionare "2. Inizio della cucitura".



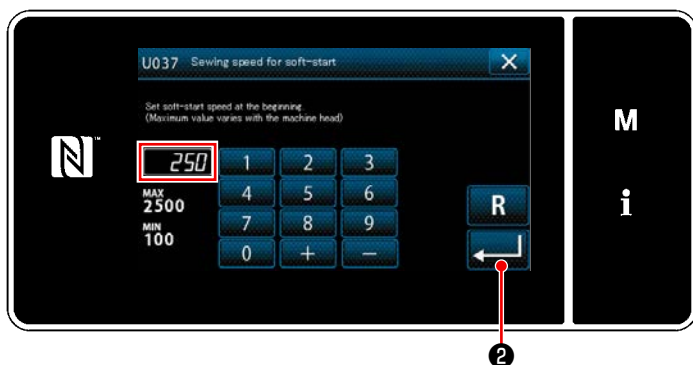
4) Selezionare "U001 Funzione di partenza dolce".



5) Modificare il valore numerico a "3".  
Premere 2 per confermare il valore numerico.



6) Selezionare "U037 Velocità di cucitura per la partenza dolce".



7) Modificare il valore numerico a "250".  
Premere 2 per confermare il valore numerico.

Se la funzione di bloccaggio del filo è posizionata in ON al fine di intrecciare i fili all'inizio della cucitura senza errori, la macchina per cucire eseguirà il punto di infittimento all'inizio della cucitura.

Il piedino premistoffa viene sollevato solo per un momento in modo da tirare il filo dell'ago sul rovescio del tessuto all'inizio della cucitura.

In quel momento, il filo dell'ago potrebbe rimanere intrappolato nel crochet se l'ago penetra nel primo punto. È quindi necessario sostenere con la mano il tessuto vicino al piedino premistoffa per evitare che i punti si sovrappongano all'inizio della cucitura.



La direzione di trasporto per i punti di infittimento all'inizio della cucitura è il trasporto inverso al fine di impedire lo sfilamento del filo.

In quel momento, il filo dell'ago potrebbe rimanere intrappolato nel crochet se l'ago penetra nel filo dell'ago sul diritto del tessuto. È quindi necessario tirare il filo dell'ago verso l'operatore all'inizio della cucitura.



### 16-3. Come impostare l'operazione di bloccaggio del filo mentre il piedino premistoffa è nella sua posizione superiore

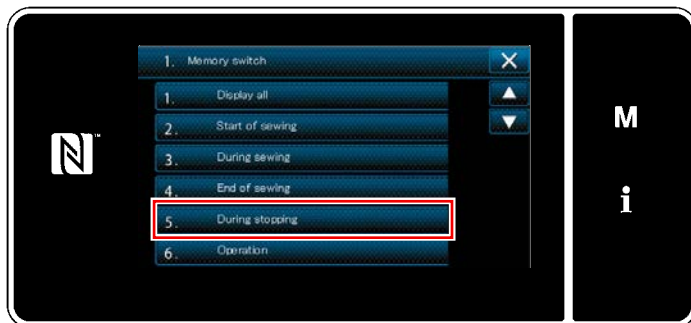
Quando si desidera utilizzare la funzione di bloccaggio del filo, impostare la "Funzione di bloccaggio del filo mentre il piedino premistoffa è nella sua posizione superiore" su ON.



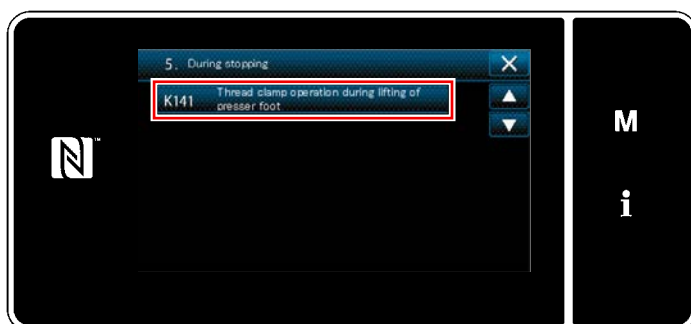
1) Premere premuto **M** **1**.



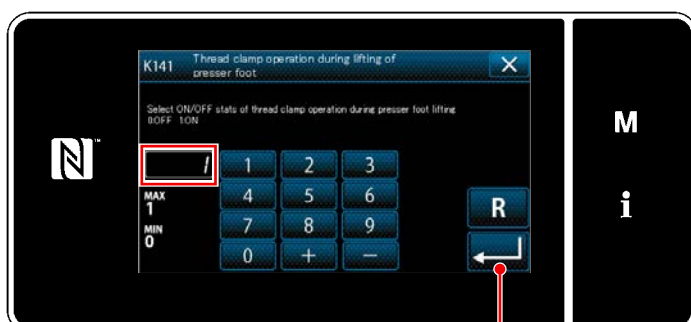
2) Selezionare "1. Interruttore di memoria".




3) Premere "5. Durante l'arresto".



4) Premere "K141 Operazione di bloccaggio del filo mentre il piedino premistoffa è nella sua posizione superiore".



5) Immettere "1".  
Premere  **2** per confermare l'impostazione.

## 17. Come sostituire il coperchio del crochet



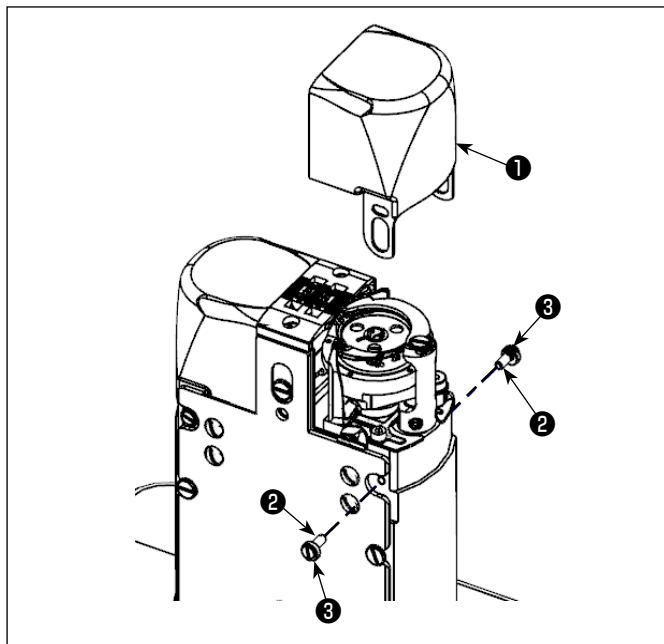
### AVVERTIMENTO :

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

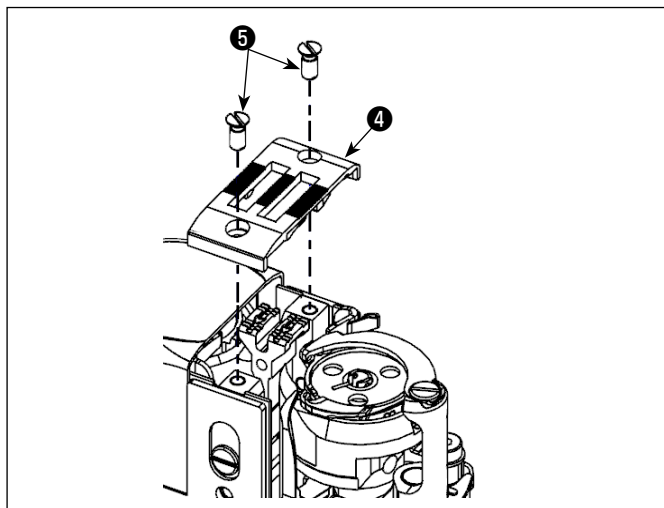


La manipolazione del materiale sulla macchina per cucire può essere migliorata sostituendo il coperchio standard del crochet con il coperchio del crochet per la macchina per cucire senza il rasafilo.

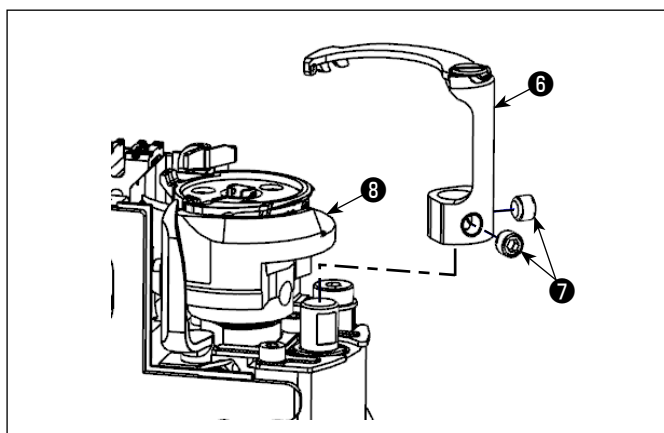
\* La funzione di taglio del filo sarà disabilitata.



- 1) Rimuovere le viti del coperchio del crochet **2** ed i rulli eccentrici **3** per rimuovere il coperchio del crochet **1**.

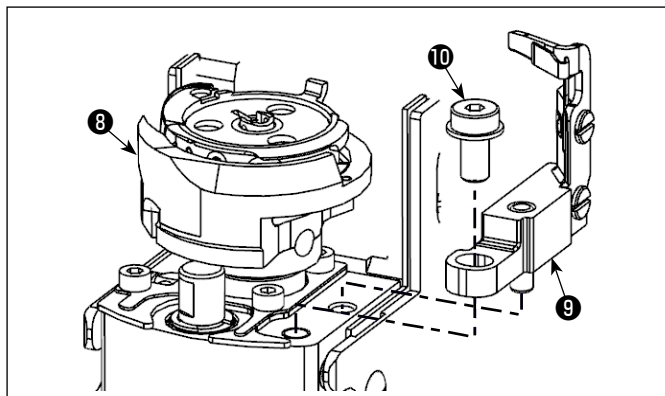


- 2) Rimuovere le viti di fissaggio della placca ago **5** per rimuovere la placca ago **4**.



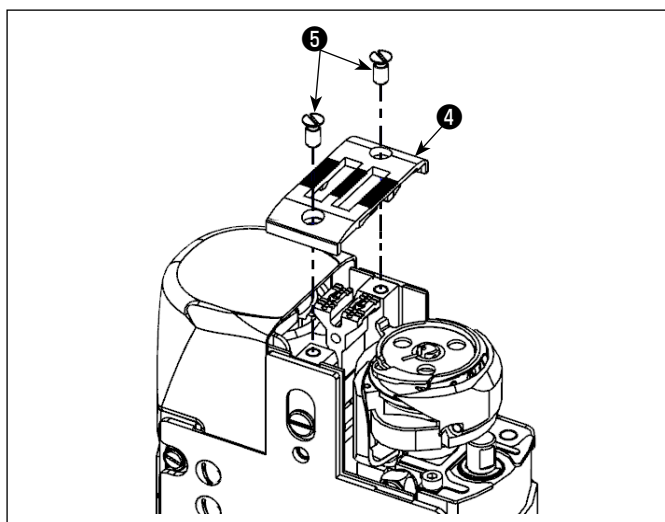
- 3) Allentare le viti di fissaggio della base del coltello mobile **7** per rimuovere la base del coltello mobile **6**.

Quando si rimuove la base del coltello mobile **6**, ruotare il volantino per portare il crochet **8** nella posizione mostrata in figura in precedenza.

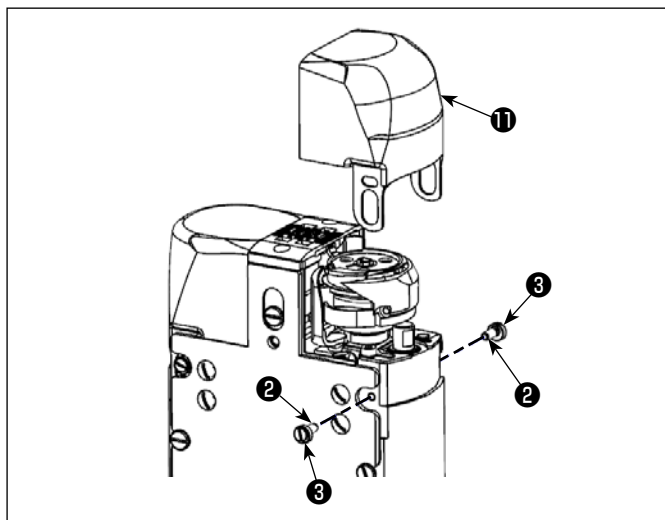


- 4) Allentare la vite di fissaggio della base della controlama **10** per rimuovere la base della controlama **9**.

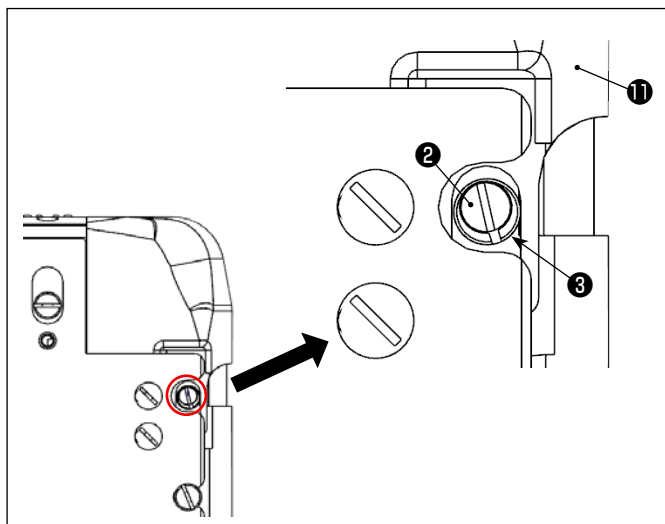
Quando si rimuove la base della controlama **9**, ruotare il volantino per portare il crochet **8** nella posizione mostrata in figura in precedenza.



- 5) Fissare la placca ago **4** in posizione. Stringere le viti di fissaggio della placca ago **5**.



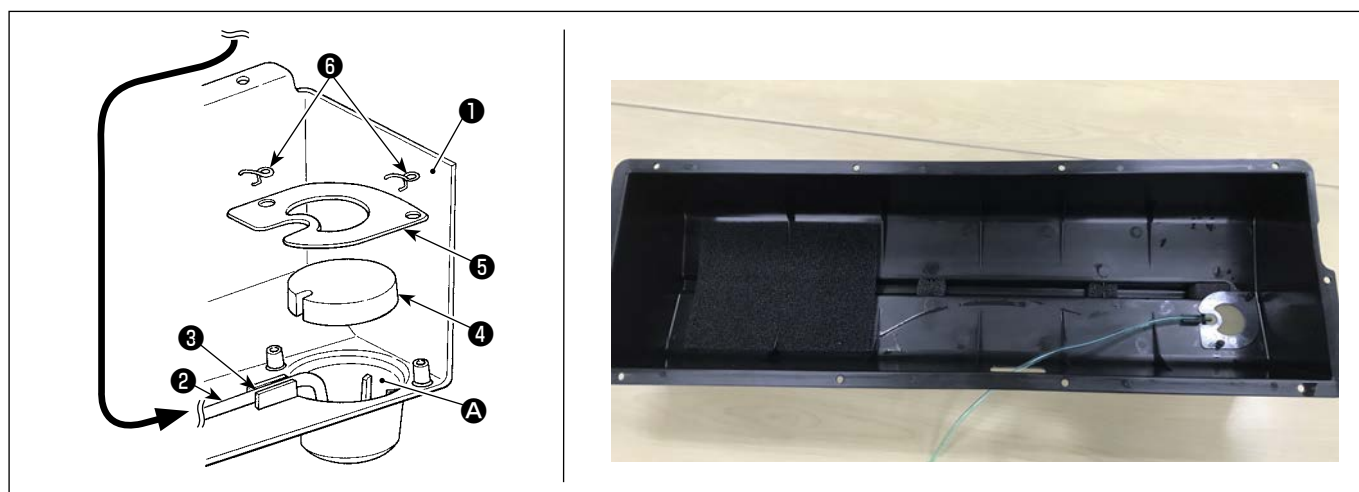
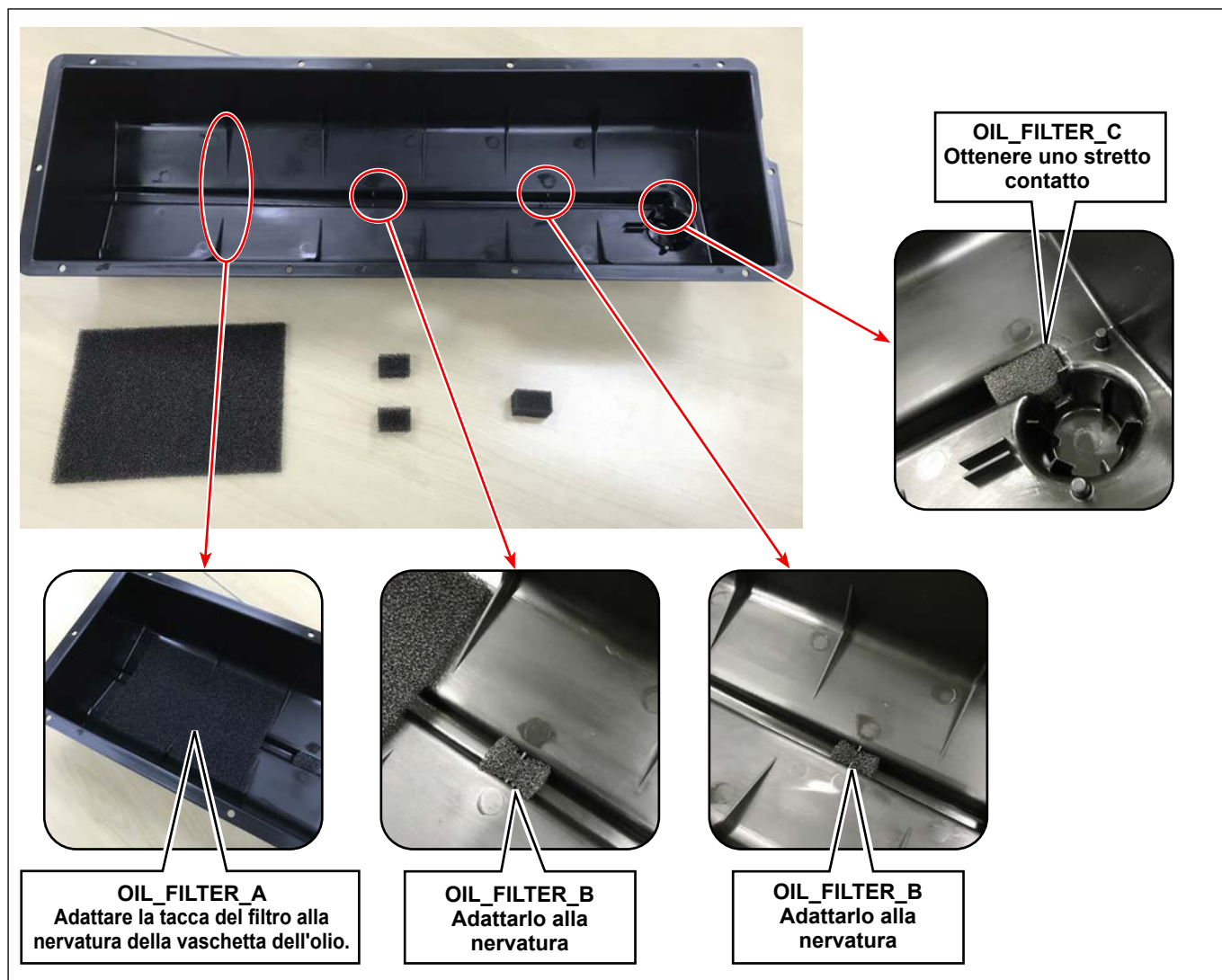
- 6) Installare il coperchio del crochet per la macchina per cucire senza il rasafilo **11** e fissare temporaneamente le viti del coperchio del crochet **2** ed i rulli eccentrici **3**.



- 7) Girando i rulli eccentrici **3**, trovare la posizione in cui il coperchio del crochet per la macchina per cucire senza il rasafilo è privo **11** di gioco e stringere le viti del coperchio del crochet **2** in tale posizione.

\* Regolare i rulli eccentrici **3** su entrambi i lati anteriore e posteriore.

## 18. Come installare il filtro dell'olio



- 1) Mettere il tubo di ricircolo **2** nel serbatoio dell'olio **A** della vaschetta dell'olio **1** e fissarlo nella scanalatura **3**.



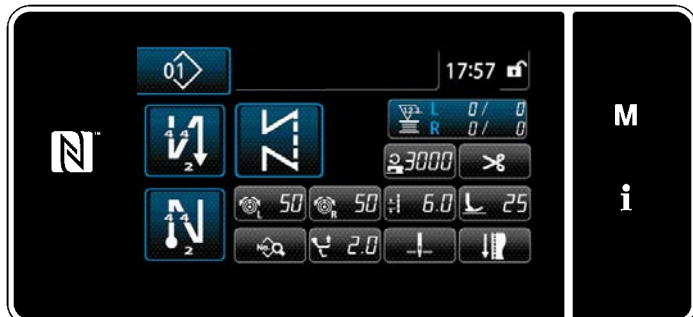
**Fissare il tubo di ricircolo **2** come mostrato nella figura.**

- 2) Fissare il filtro **4** e il portafiltro **5** con l'accessorio metallico **6**.

## 19. 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.

### 19-1. Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del contatore



Sono disponibili quattro diversi tipi di contatori; contatore del filo della bobina (sinistro), contatore del filo della bobina (destro), contatore della cucitura, contatore del tempo pitch.

### 19-2. Tipi di contatore

|   |  |
|---|--|
|   | <p><b>Contatore del filo della bobina (sinistro)</b><br/>           Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.<br/>           * Fare riferimento a <b>"6-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio"</b> p.81 nel Manuale d'Istruzioni per il modello standard.</p>  |
|  | <p><b>Contatore del filo della bobina (destro)</b><br/>           Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.<br/>           * Fare riferimento a <b>"6-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio"</b> p.81 nel Manuale d'Istruzioni per il modello standard.</p>  |
|  | <p><b>Contatore della cucitura</b><br/>           Il contatore della cucitura aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che una forma del punto viene cucita. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.<br/>           * Fare riferimento a <b>"6-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio"</b> p.81 nel Manuale d'Istruzioni per il modello standard.</p>   |
|  | <p><b>Contatore del tempo pitch</b><br/>           Il contatore del tempo pitch aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che una forma del punto viene cucita.<br/>           Quando il tipo di contatore è impostato sul contatore del tempo pitch, viene visualizzato  nella schermata di impostazione del contatore (Fare riferimento a <b>"6-3-3. Come impostare il contatore"</b> p.78 nel Manuale d'Istruzioni per il modello standard.)<br/>           Quando viene raggiunto il periodo di tempo impostato con , il contatore aggiunge "1 (uno)" al valore obiettivo (unità: sec.).</p> |

## 19-3. Come impostare il contatore

### ① Selezione dell'impostazione del contatore



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



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

<Schermata di modalità>

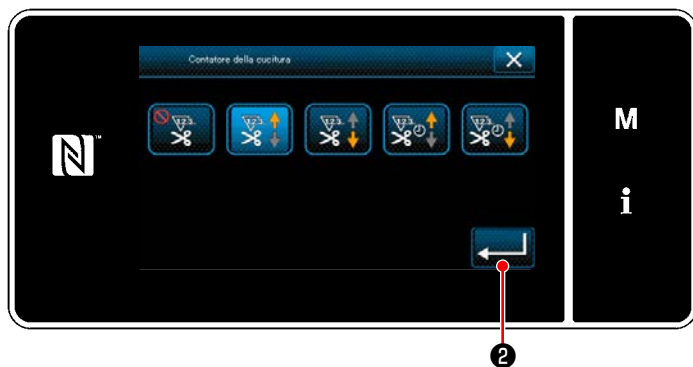
### ② Impostazione del tipo di contatore, valore attuale del contatore e valore preimpostato per il contatore

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




<Schermata di impostazione del contatore>

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




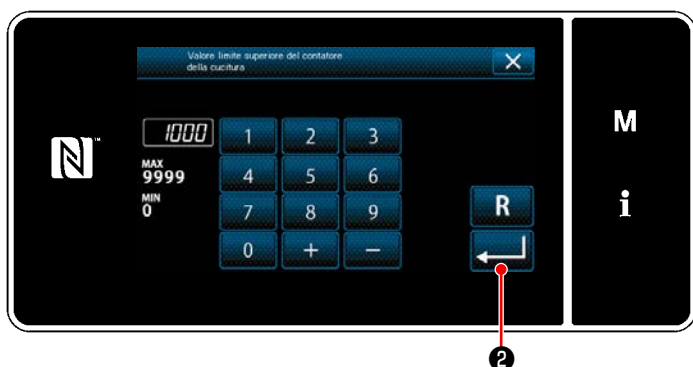
<Schermata di tipo di contatore>

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




<Schermata di valore attuale del contatore>

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



<Schermata di valore di impostazione del contatore>

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



<Schermata di valore attuale del contatore del filo della bobina>

Il contatore del filo della bobina può essere impostato separatamente per gli aghi sinistro e destro.

### Contatore del filo della bobina (sinistro)/(destra)



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

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



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

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

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

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

### Contatore della cucitura



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

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



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

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

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

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

### Contatore del tempo pitch



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

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



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

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

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




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

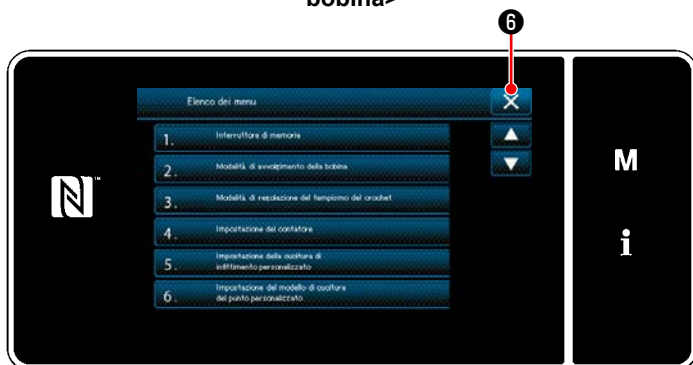


③ Conferma dei dati immessi




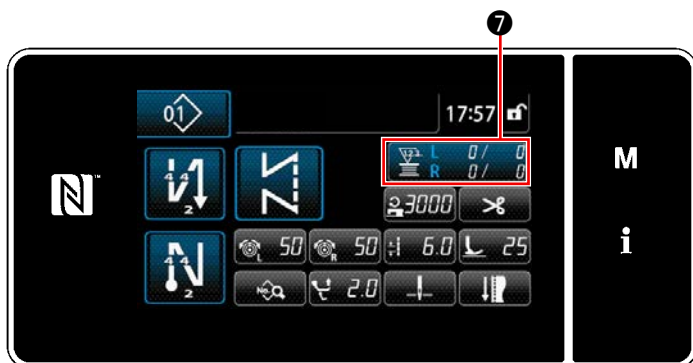
<Schermata di valore attuale del contatore del filo della bobina>

Confermare il contenuto del contatore. Premere quindi  ④ (o  ⑤ se  ④ non viene visualizzato) per ritornare alla "Schermata di modalità".






<Schermata di modalità>

Quando si preme il pulsante  ⑥ di chiusura nella "Schermata di modalità", si ritorna alla "Schermata di cucitura".



<Schermata di cucitura>

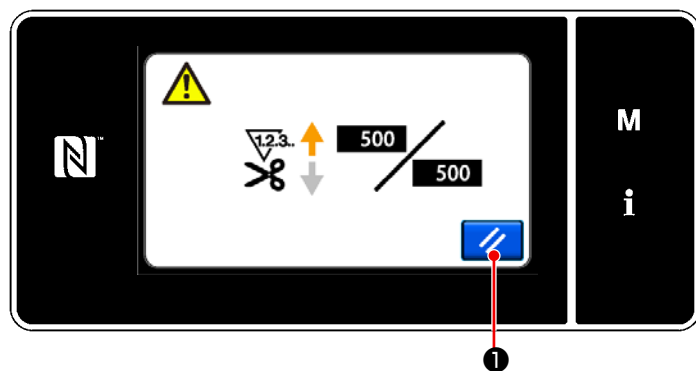
Quando si ritorna alla "Schermata di cucitura", il contenuto del contatore selezionato viene visualizzato sul pulsante  ⑦ di personalizzazione.

Se si desidera utilizzare sia il contatore della cucitura che il contatore del filo della bobina, premere  ⑦ per commutare la visualizzazione del contatore. Se si tiene premuto  ⑦, verrà visualizzata la schermata di valore attuale del contatore.



<Schermata di valore attuale del contatore>

#### 19-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio



<Schermata di completamento del conteggio>

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

Il contatore viene resettato premendo  ①.

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