

ITALIANO

**PS-700
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE) ..	1
1. CARATTERISTICHE TECNICHE.....	1
2. CONFIGURAZIONE	2
3. INSTALLAZIONE	3
3-1. Installazione della piastra di estensione e dell'interruttore di alimentazione	3
3-2. Installazione del dispositivo avvolgibobina	4
3-3. Installazione del pannello.....	6
3-4. Installazione del portafilo	6
3-5. Installazione della barra di sicurezza (* Solo per il tipo CE)	7
3-6. Installazione del meccanismo di trasporto dell'asse X	8
3-7. Montaggio e smontaggio del crochet	9
3-8. Installazione del tavolo ausiliario	10
3-9. Installazione del tubo dell'aria	10
3-10. Precauzioni da adottare durante l'installazione della macchina	11
3-11. Avvertenze per l'impianto di alimentazione dell'aria compressa	
(fonte dell'aria di alimentazione)	12
4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	13
4-1. Metodo di lubrificazione e controllo della quantità di olio.....	13
4-2. Posizionamento dell'ago	14
4-3. Infilatura della testa della macchina.....	14
4-4. Procedura di sostituzione della bobina	15
4-5. Regolazione della tensione del filo	16
4-6. Regolazione della molla tirafilo e piastra di rilevamento della rottura del filo.....	17
4-7. Regolazione della corsa del tirafilo	17
4-8. Relazione fase ago-crochet.....	18
4-9. Regolazione dell'altezza del pressore intermedio	18
4-10. Regolazione della corsa del pressore intermedio	19
4-11. Regolazione dell'altezza del pressore a disco e della pressione del piedino premistoffa....	20
4-12. Regolazione della controlama	21
4-13. Come controllare la quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet	22
4-14. Regolazione della quantità di olio nel crochet	23
4-15. Senso di rotazione della puleggia a mano.....	24
4-16. Installazione e regolazione della piastra di separazione del filo	24
4-17. Regolazione dell'angolo del soffiatore di aria	25
5. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	26
5-1. Inconvenienti e rimedi	26
5-2. Drenaggio dell'olio di scarico	27
5-3. Uso della pistola per aria compressa.....	28
5-4. Pulizia della sezione di crochet	28
5-5. Altre precauzioni	28
5-6. Come rimuovere la piastra anteriore.....	29
5-7. Inconvenienti e rimedi	30
6. Precauzioni.....	31
6-1. Specifiche standard dei template	31
6-2. Cucitura con passi grandi	31

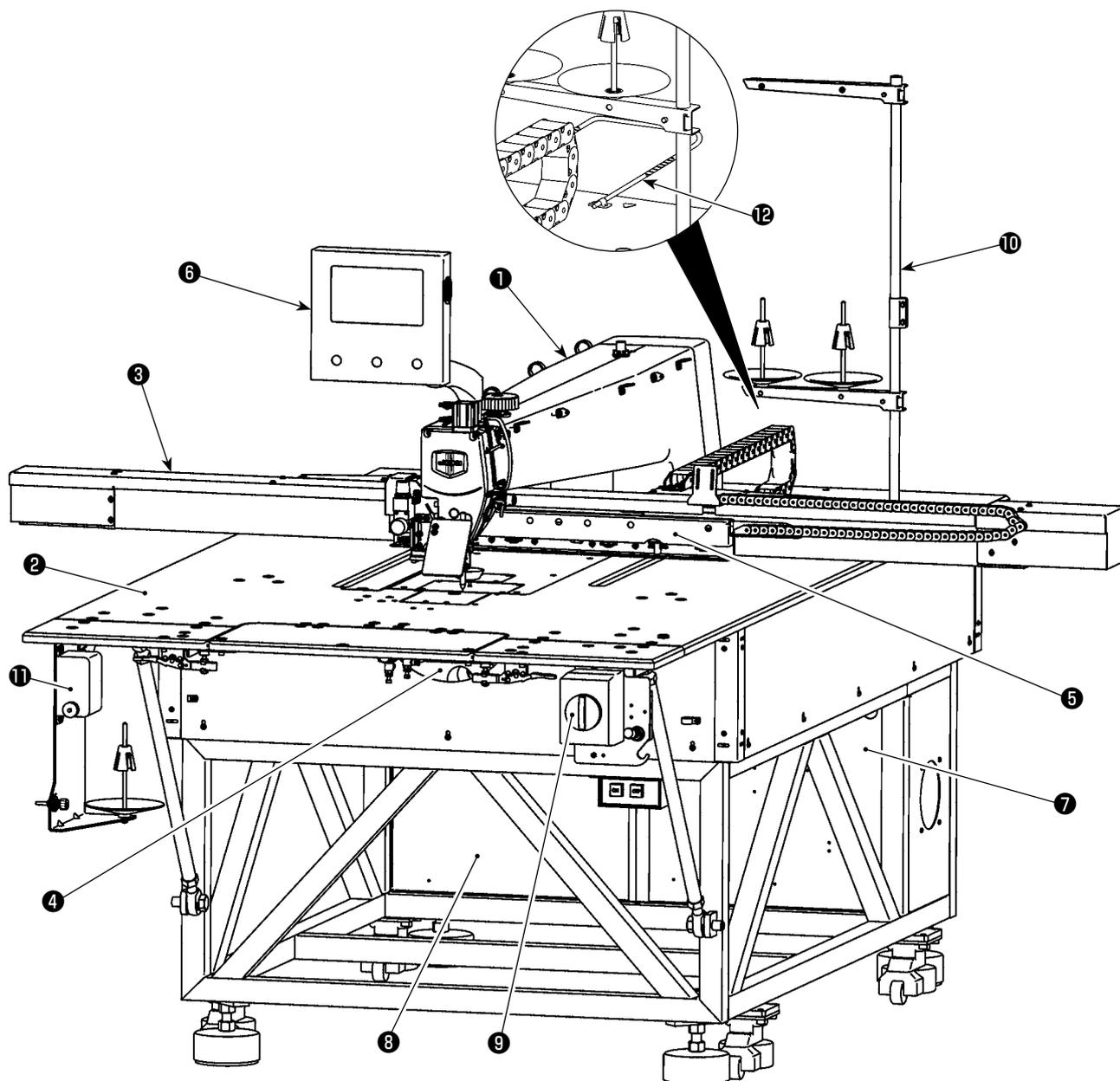
6-3. Affrancatura.....	32
6-4. Cucitura di infittimento.....	32
6-5. Scanalatura sul template.....	32
7. OPTIONAL	33
7-1. Impostazione del dispositivo raffreddaago.....	33
7-2. Impostazione della quantità di deviazione del dispositivo di penna-puntura.....	34
7-3. Impostazione del dispositivo di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina...	38
8. ELENCO DELLE PARTI DI CONSUMO	39
II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)	40
1. PREFERENZE.....	40
1-1. Genere di dati di cucitura trattati con il pannello.....	40
1-2. Utilizzo dei dati di cucitura con la PS-700.....	40
1-3. Struttura del folder della carta di memoria.....	40
1-4. Porta USB	41
2. PANNELLO	42
2-1. Nome di ciascuna sezione del pannello	42
2-2. Spiegazione del pannello operativo	43
2-2-1. Selezione della lingua da visualizzare nella schermata.....	43
2-2-2. Commutazione della lingua del display.....	44
2-2-3. Schermata principale P1	45
2-2-4. Schermata principale P2	45
2-2-5. Schermata del menu.....	45
2-2-6. Spiegazione del schermata principale P1	46
2-2-7. Spiegazione del schermata principale P2	49
2-2-8. Spiegazione del schermata del menu.....	52
2-2-9. Commutazione dello stile di visualizzazione della schermata.....	53
2-3. Funzionamento di base del pannello operativo e funzionamento di base per la cucitura ...	54
2-4. Spiegazione delle funzioni operative	56
2-4-1. Lettura dei modelli di cucitura.....	56
(1) Visualizzazione della schermata di modalità di lettura del modello di cucitura.....	56
(2) Selezione dell'area di memorizzazione dei dati dalla quale viene letto un modello di cucitura (Memoria interna o chiavetta USB).....	58
(3) Selezione e visualizzazione di un modello di cucitura	58
(4) Visualizzazione delle cartelle nella chiavetta USB	59
2-4-2. Memorizzazione dei modelli di cucitura	60
(2) Impostazione del nome e numero di modello di cucitura	60
(3) Inizializzazione e backup dei parametri.....	61
2-4-3. Ingrandimento/riduzione dei modelli di cucitura	63
2-5. Funzionamento del lettore di codice a barre.....	65
2-5-1. Spiegazione del lettore di codice a barre	65
2-5-2. Metodo per impostare il lettore di codice a barre.....	65
3. ELENCO DEI DATI DI MEMORIA.....	67
4. LISTA DEI CODICI DI ERRORE	69
5. ELENCO DEI MESSAGGI	71

I. SEZIONE MECCANICA (QUANTO ALLA MACCHINA PER CUCIRE)

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

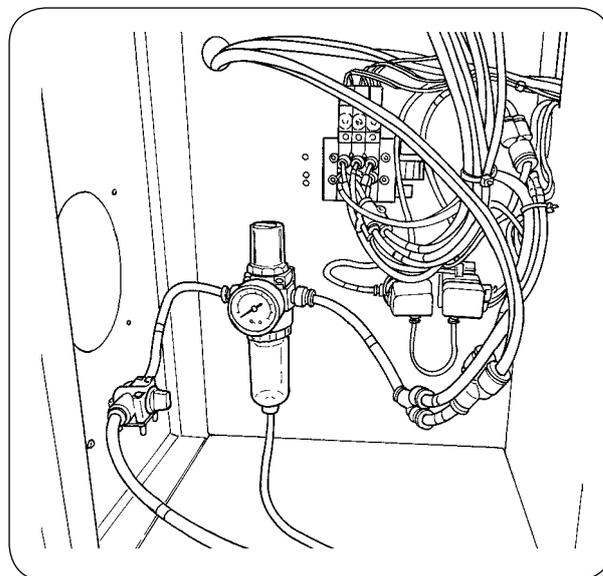
1	Area di cucitura	Direzione X (laterale): 1.200 mm × Direzione Y (longitudinale) : 700 mm
2	Velocità massima di cucitura	3.000 sti/min (quando passo di cucitura è 3 mm o meno)
3	Lunghezza impostabile del punto	Da 0,1 a 12,7 mm
4	Movimento del trasporto pinza	Trasporto intermittente (Trasmissione a due alberi tramite motore passo-passo)
5	Corsa barra ago	39,8 mm
6	Ago	ORGAN DB × 1 da #9 a #16 * Per cucire lo shiny down (piumino lucido) che è il materiale per i piumini, deve essere utilizzato l'ago ORGAN DB × 1SF (J BALL POINT) da #9 a #11.
7	Filo usato	Filamento #50, Span #30
8	Sollevamento del pressore a disco	13 mm max
9	Corsa piedino premistoffa intermedio	4 mm (standard) (Da 4 a 8,7 mm)
10	Alzata piedino premistoffa intermedio	23 mm
11	Navetta	Crochet a rotazione totale con doppia capacità
12	Olio lubrificante	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (rifornito tramite oliatore)
13	Memoria dei dati di modello di cucitura	Corpo principale : 999 modelli di cucitura max (60,000 punti/modello max) Mezzo di memoria : 999 modelli di cucitura max (60,000 punti/modello max)
14	Funzione di stop temporaneo	Usata per arrestare funzionamento della macchina durante un ciclo di cucitura.
15	Funzione di Ingrandimento/Riduzione	Permette di ingrandire o ridurre un modello di cucitura sull'asse X e sull'asse Y indipendentemente quando si procede alla cucitura di un modello. Scala : da 1 a 400 volte (gradini di 0,1%)
16	Metodo di ingrandimento/riduzione	Ingrandimento/riduzione di modello di cucitura può essere effettuato aumentando/diminuendo o la lunghezza del punto o il numero di punti. (Soltanto l'aumento/diminuzione della lunghezza del punto può essere effettuato quando il bottone di modello di cucitura è selezionato.)
17	Limitazione della velocità massima di cucitura	Da 200 a 3.000 sti/min (gradini di 100 sti/min)
18	Selezione del modello di cucitura	Tramite la selezione del No. di modello
19	Contatore del filo della bobina	Metodo UP/DOWN (addizione/sottrazione) (da 0 a 9,999)
20	Contatore della cucitura	Metodo UP/DOWN (addizione/sottrazione) (da 0 a 9,999)
21	Riserva di memoria	In caso di mancanza di corrente, il modello di cucitura in corso di esecuzione sarà automaticamente immesso in memoria.
22	Funzione di impostazione della seconda origine	Usando i tasti jog, una seconda origine (posizione dell'ago dopo un ciclo di cucitura) può essere impostata nella posizione desiderata entro l'area di cucitura. La seconda origine impostata viene anche memorizzata.
23	Motore della macchina per cucire	Servomotore
24	Dimensioni	1.870 mm (LARG) × 2.130 mm (LUNG) × 1.410 mm (ALT) (Escluso portafilo)
25	Peso (peso lordo)	722 kg
26	Corrente assorbita	255,3 VA
27	Campo della temperatura di funzionamento	Da 5°C a 35 °C
28	Campo dell'umidità di funzionamento	Dal 35 % all'85 % (Senza condensazione di rugiada)
29	Intervallo di temperatura di conservazione	Da -20°C a 60 °C
30	Campo di umidità di conservazione	Dal 35 % all'85 % (Senza condensazione di rugiada, L'85 % si applica al caso in cui la temperatura sia non superiore a 40 °C)
31	Tensione di alimentazione	Monofase : Da 220 a 240V
32	Pressione di funzionamento d'aria	Da 0,5 a 0,55 MPa (0,7 MPa max)
33	Funzione di stop con ago alla posizione più alta	Al termine della cucitura, l'ago può essere portato alla sua posizione più alta.
34	Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 76,5 dB; (Include K _{pA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 2.500 sti/min.

2. CONFIGURAZIONE



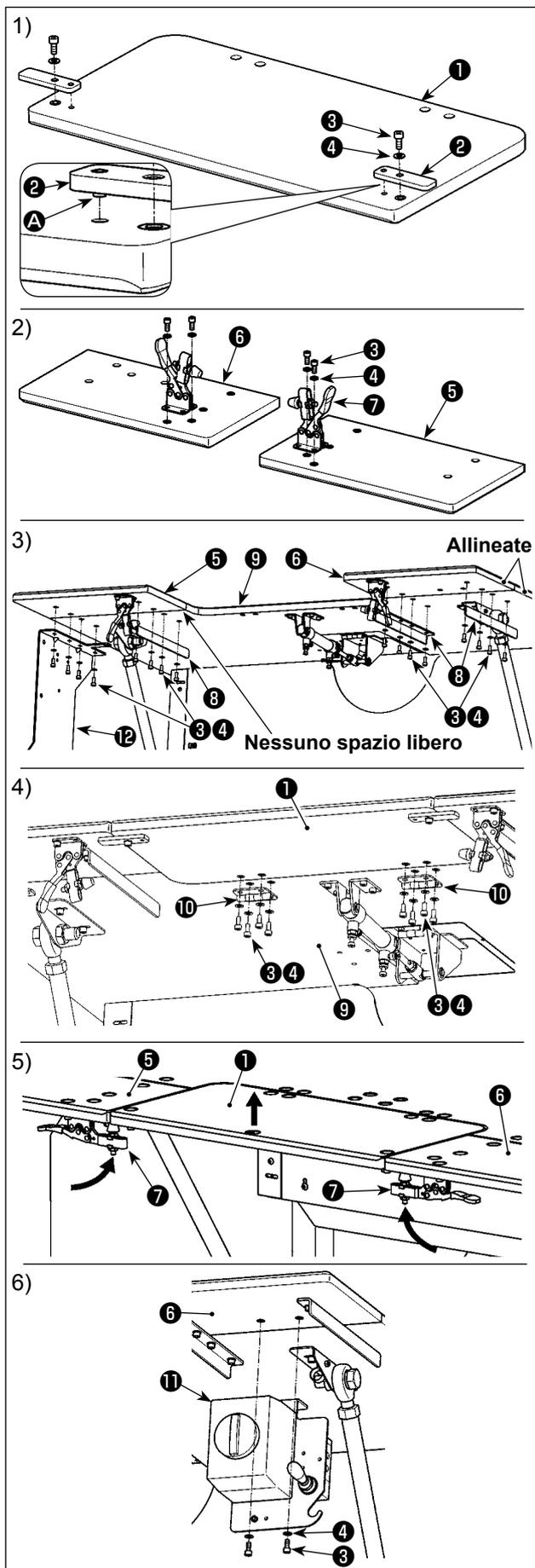
- ❶ Testa della macchina
- ❷ Tavolo
- ❸ Meccanismo di trasporto dell'asse X
- ❹ Meccanismo di trasporto dell'asse Y
- ❺ Dispositivo morsetto della cassetta
- ❻ Interruttore dell'alimentazione
- ❼ Centralina di controllo dell'aria
- ❽ Centralina di controllo elettrico
- ❾ Interruttore dell'alimentazione
(utilizzato anche come l'interruttore di arresto di emergenza)
- ❿ Portafilo
- ⓫ Dispositivo avvolgibobina
- ⓬ Barra di sicurezza (* Solo per il tipo CE)

Regolatore d'aria



3. INSTALLAZIONE

3-1. Installazione della piastra di estensione e dell'interruttore di alimentazione

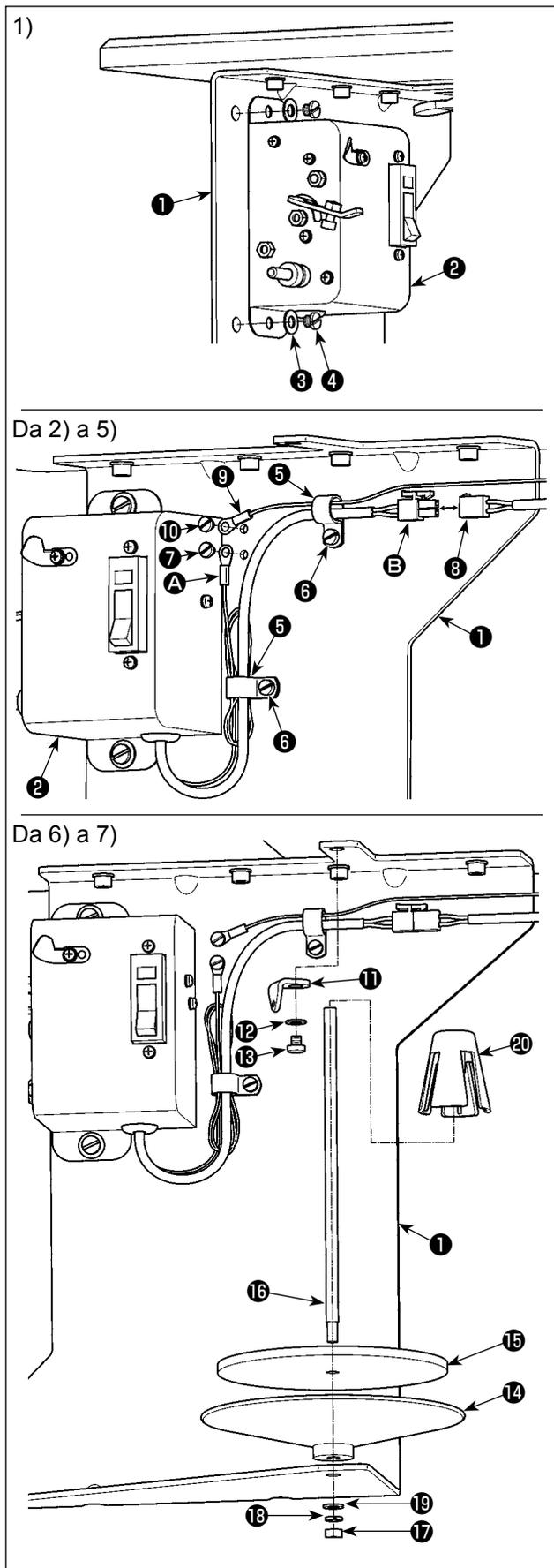


- 1) Inserire il perno **A** della piastra **2** di posizionamento nel foro nella piastra **1** di estensione. Fissare quindi il perno con la vite a brugola **3** e la rondella **4**.
- 2) Attaccare i morsetti a leva **7** rispettivamente alla piastra **5** di estensione sinistra e alla piastra **6** di estensione destra. Poi, fissarli rispettivamente con la vite a brugola **3** e la rondella **4**.
- 3) In primo luogo, staccare l'interruttore (asm.) **11** di alimentazione dal tavolo principale **9**. Allineare la posizione della piastra **5** di estensione sinistra e della piastra **6** di estensione destra alla posizione del tavolo principale **9**. In questo stato, fissare le piastre di estensione e il tavolo principale con la vite a brugola **3** e la rondella **4** utilizzando la staffa **6** di supporto del tavolo e la piastra **12** di montaggio del dispositivo avvolgibobina. In questo momento, allineare con cautela le periferie esterne della piastra **5** di estensione sinistra e della piastra **6** di estensione destra alla periferia esterna del tavolo principale **9** e regolarle in modo che non sia lasciato nessuno spazio libero tra le piastre di estensione e il tavolo principale.
- 4) Una volta che la piastra **1** di estensione e il tavolo principale **9** sono posizionati correttamente, fissare la piastra **1** di estensione con la cerniera **10** con le viti a brugola **3** e le rondelle **4**. In questo momento, fare attenzione a non lasciare nessuno spazio libero tra la piastra **1** di estensione e il tavolo principale **9**. Inoltre, assicurarsi che la piastra **1** di estensione possa essere aperta/chiusa normalmente senza rimanere bloccata dalle relative parti.
- 5) Sollevare la piastra **1** di estensione finché la piastra **2** di posizionamento non entri in contatto con la piastra **5** di estensione sinistra e la piastra **6** di estensione destra. In questo stato, bloccare il morsetto a leva **7**. In questo momento, regolare l'altezza di bloccaggio del morsetto a leva **7**. Se l'altezza di bloccaggio è troppo bassa, la piastra **1** di estensione cade, o se è troppo alta, il morsetto a leva **7** non può essere chiuso. Perciò, regolare correttamente l'altezza di bloccaggio del morsetto a leva.
- 6) Fissare l'interruttore **11** di alimentazione sulla piastra **6** di estensione sinistra con la vite a brugola **3** e la rondella **4**.

1. Non appoggiarsi alla piastra **1** di estensione o non spingerla a mano in modo da evitare lesioni personali a causa di improvviso abbassamento della piastra **1** di estensione.
2. Quando si riporta la piastra **1** di estensione alla posizione sollevata dalla posizione inclinata, fare attenzione che le mani e le dita non vengano intrappolate in essa.
3. Quando si allenta il morsetto a leva **7**, abbassare la piastra **1** di estensione lentamente sostenendola con le mani. Non lasciare cadere liberamente la piastra di estensione al fine di evitare lesioni personali.
4. Non posizionare oggetti pesanti sulle sezioni di tavolo di estensione.



3-2. Installazione del dispositivo avvolgibobina

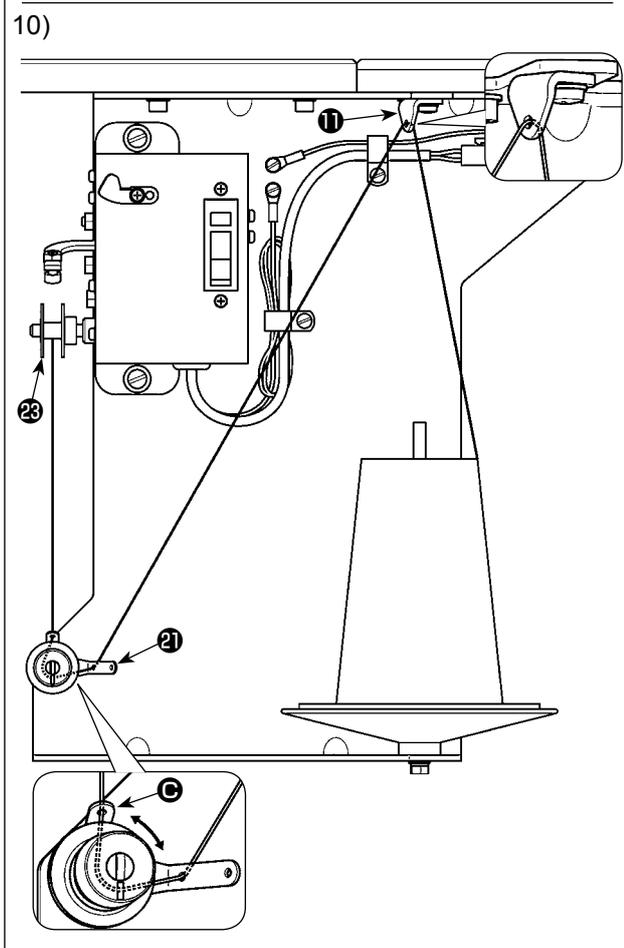
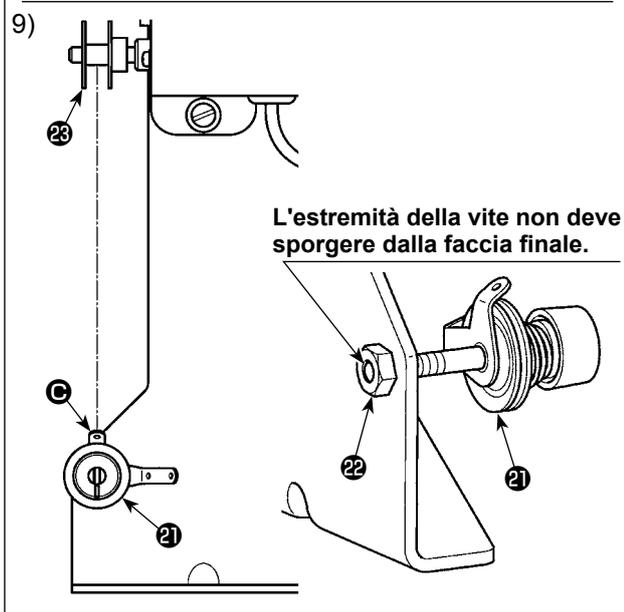
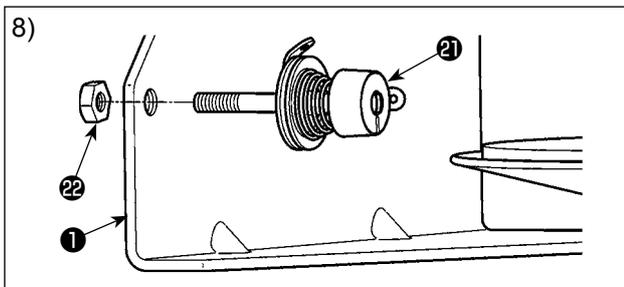


- 1) Attaccare l'avvolgibobina (asm.) **2** alla piastra **1** di montaggio del dispositivo avvolgibobina, la quale è stata installata sotto il tavolo come descritto nella sezione precedente di questo Manuale d'Istruzioni, con la rondella **3** e la vite **4** di fissaggio.
- 2) Fare passare il filo **A** di terra e il cavo **B** di alimentazione dell'avvolgibobina (asm.) **2** attraverso il clip **5** per cavi. Fissare quindi il clip **5** per cavi alla piastra **1** di montaggio del dispositivo avvolgibobina con la vite **6** di fissaggio.
- 3) Fissare il filo **A** di terra sulla piastra **1** di montaggio del dispositivo avvolgibobina con la vite **7** di fissaggio.
- 4) Collegare il cavo **B** di alimentazione al cavo **8** di giunzione sul lato corpo principale della macchina per cucire.



Unire in un fascio il filo **A di terra e il cavo **B** di alimentazione con il clip **5** per cavi in modo che essi non si allentino.**

- 5) Fare passare il filo **9** di terra sul lato corpo principale della macchina per cucire attraverso il clip **5** per cavi. Fissare quindi il filo **9** di terra sulla piastra **1** di montaggio del dispositivo avvolgibobina con la vite **10** di fissaggio.
- 6) Fissare il guidafile **11** alla piastra **1** di montaggio del dispositivo avvolgibobina con la rondella **12** e la vite **13** di fissaggio.
- 7) Fissare il piatto **14** di ricevimento dell'avvolgibobina, il cuscino **15** del piatto di ricevimento dell'avvolgibobina e l'asta **16** di supporto dell'avvolgibobina alla piastra **1** di montaggio del dispositivo avvolgibobina con il dado **17**, la rondella elastica **18** e la rondella piana **19**. Mettere il supporto antivibrazione **20** dell'avvolgibobina sull'asta **16** di supporto dell'avvolgibobina.



8) Fissare temporaneamente il regolatore (asm.)

21 di tensione dell'avvolgibobina sulla piastra 1 di montaggio del dispositivo avvolgibobina con il dado 22 .

9) Allineando la sezione di guidafile più corto C del regolatore (asm.) 21 di tensione dell'avvolgibobina alla direzione della bobina 23 , stringere il dado 22 .



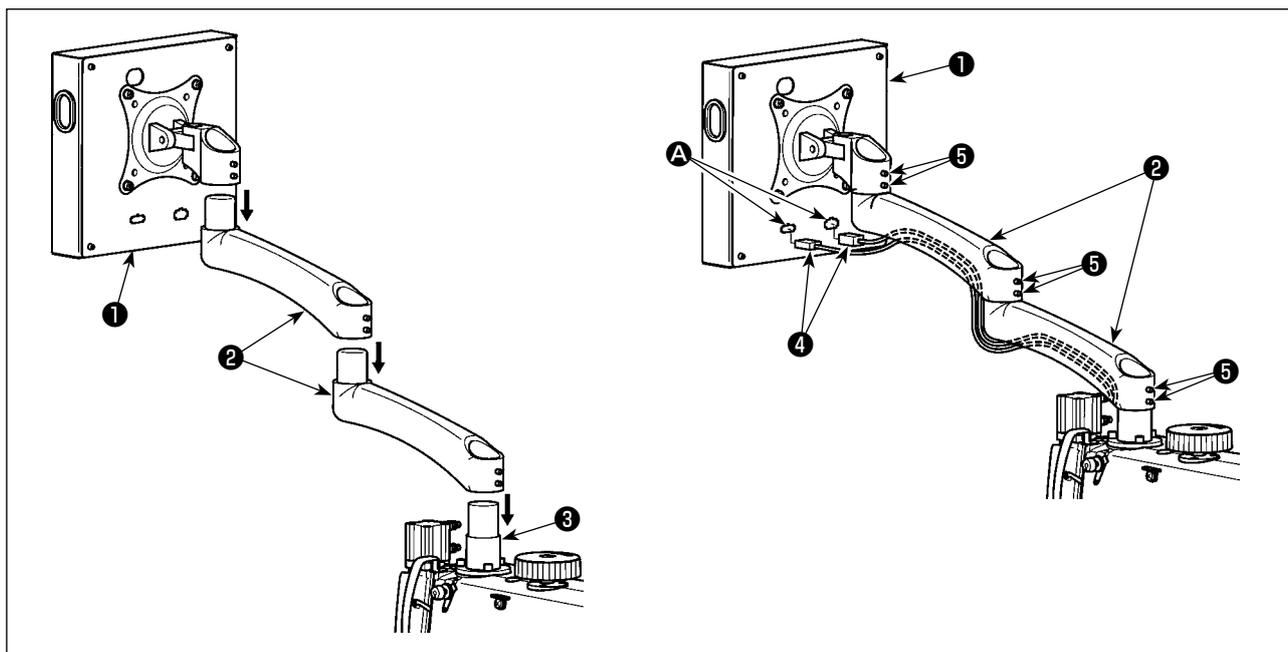
Fare attenzione che l'estremità della vite del regolatore (asm.) 21 di tensione dell'avvolgibobina non sporga dalla faccia finale del dado 22 al fine di prevenire che le mani e le dita vengano ferite.

10) Fare passare il filo attraverso il guidafile 1 , il regolatore (asm.) 21 di tensione dell'avvolgibobina nell'ordine scritto. Avvolgere quindi il filo sulla bobina 23 .



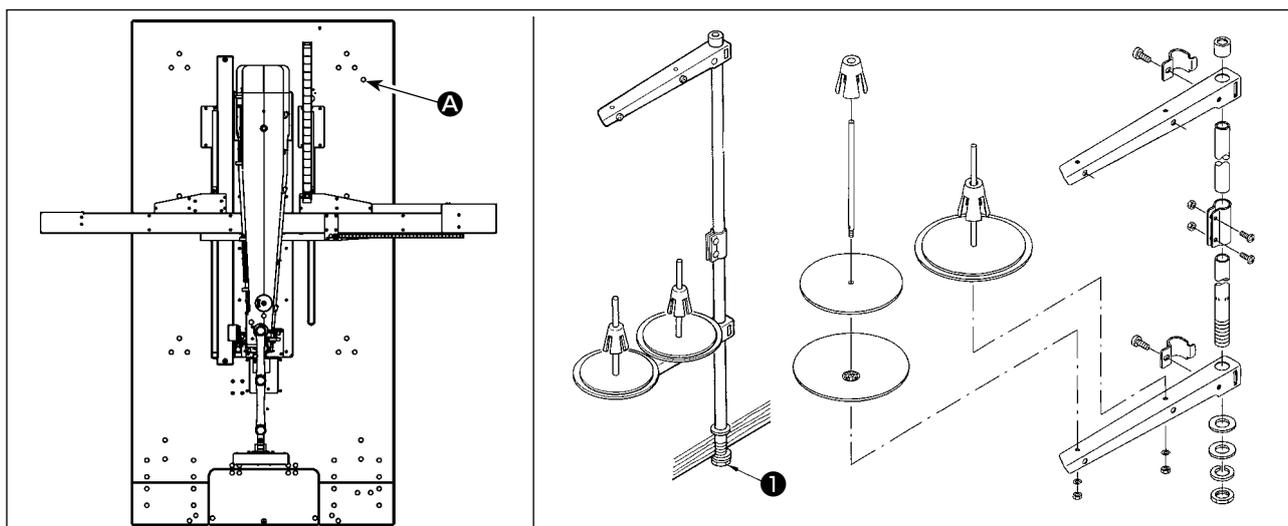
Se la bobina 23 viene avvolta con il filo in modo non uniforme, allentare il dado 22 e regolare la direzione di rotazione della sezione di guidafile C.

3-3. Installazione del pannello



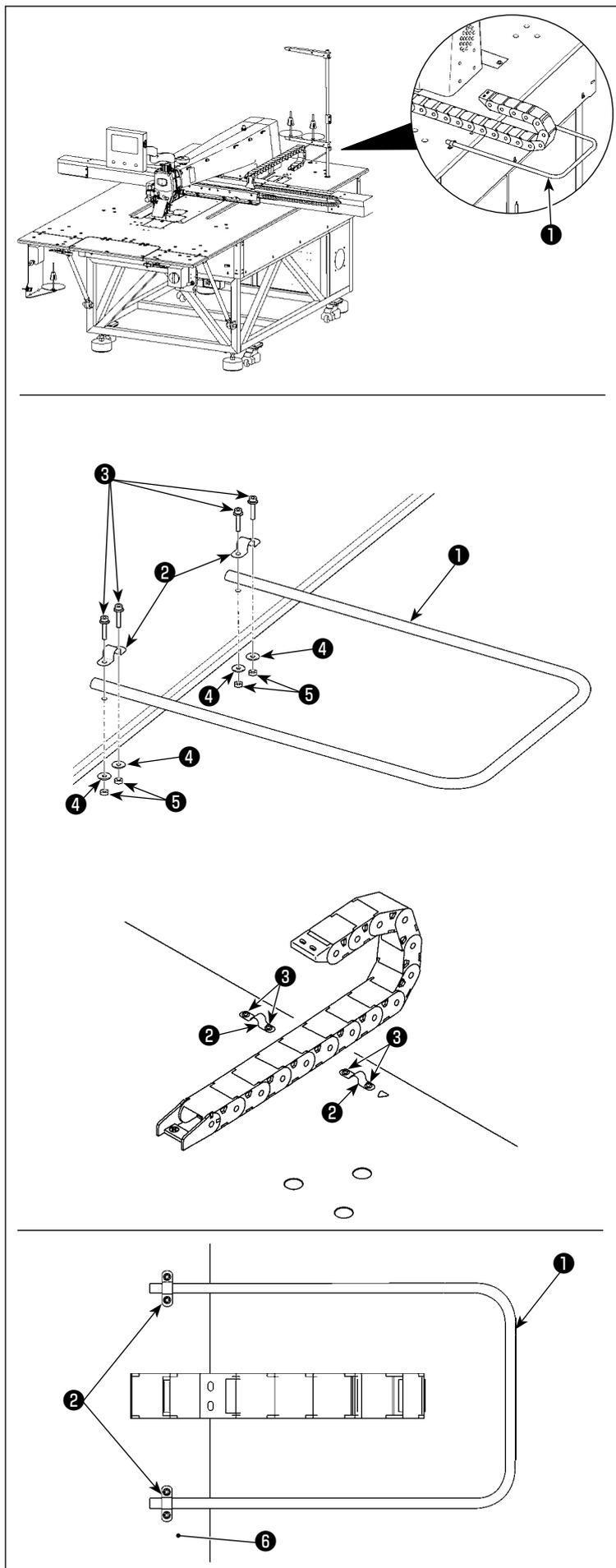
- 1) Estrarre il pannello operativo **1** e il braccio **2** di estensione dall'imballaggio. Fissarli alla sede **3** della testa della macchina per cucire nell'ordine scritto.
- 2) Collegare il cavo **4** di segnale e il terminale **A** del cavo di segnale del pannello operativo **1**. Fare passare quindi il cavo **4** di segnale attraverso la scanalatura sul lato inferiore del braccio **2** di estensione. Dopo la regolazione, stringere la vite **5** di fissaggio. In questo momento, stringere la vite di fissaggio con cautela in misura tale da permettere al braccio di estensione di muoversi in modo liscio in base all'utilizzo effettivo. Fare attenzione a non stringere completamente la vite **5** di fissaggio per consentire che il pannello operativo **1** venga azionato con facilità durante l'uso.

3-4. Installazione del portafilo



- 1) Montare il dispositivo portafilo. Posizionare il dispositivo portafilo montato nel foro **A** situato nella parte superiore destra del tavolo.
- 2) Stringere controdado **1** per fissare il portafilo.

3-5. Installazione della barra di sicurezza (* Solo per il tipo CE)



1) Attaccare la barra **1** di sicurezza nella posizione indicata nella figura a sinistra.

2) Fare passare la vite **3** e il fermatubi **2** attraverso il foro nel tavolo nella figura a sinistra.

3) Inserire la barra **1** di sicurezza nel fermatubi **2** e regolare in modo che la punta del tubo sporga dal fermatubi di 20 mm.

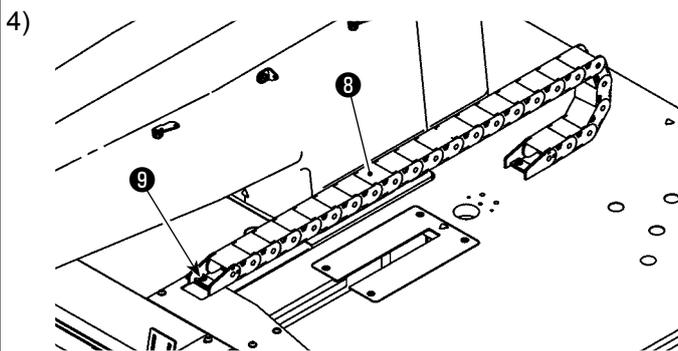
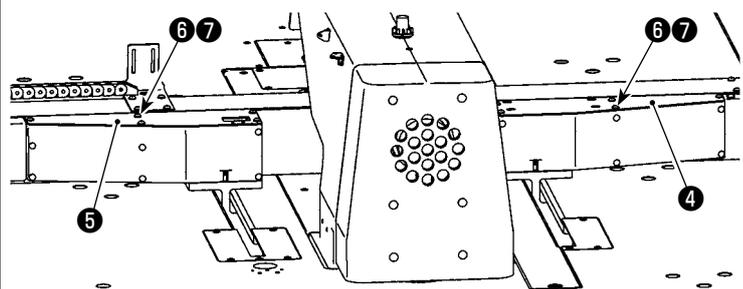
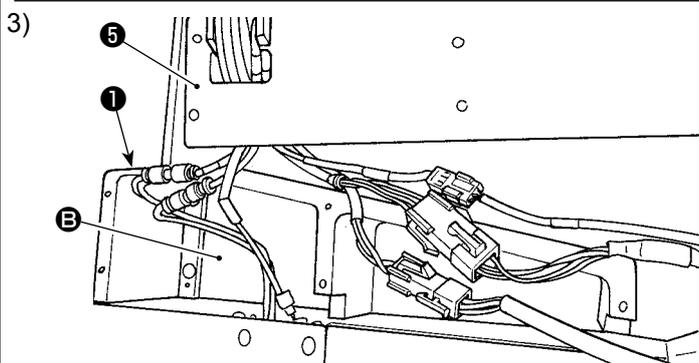
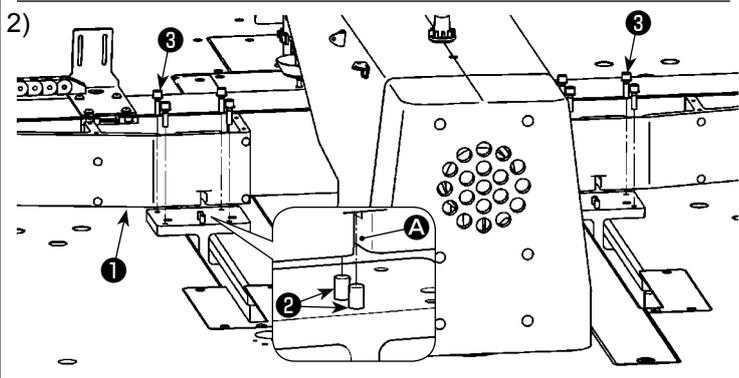
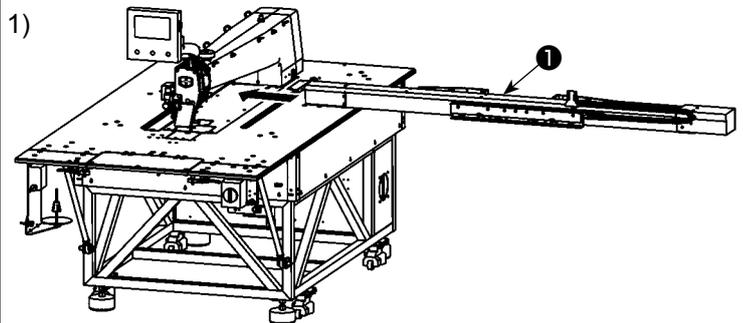
4) Fissare la barra **1** di sicurezza al tavolo **6** stringendo il dado **5** (con una rondella piana **4**) in modo che la barra di sicurezza non fluttui.

3-6. Installazione del meccanismo di trasporto dell'asse X

AVVERTIMENTO :



1. Prima che il meccanismo di trasporto dell'asse X venga installato, la testa della macchina per cucire può essere inclinata. Tuttavia, non inclinare la testa della macchina per cucire perché è pesante e può essere pericolosa per l'operatore.
2. Fare molta attenzione che le mani e le dita non vengano intrappolate nel meccanismo di trasporto dell'asse X quando lo si installa.



- 1) Installare il meccanismo ① di trasporto dell'asse X sotto il tavolo della macchina per cucire lungo la direzione della freccia. In questo momento, controllare attentamente la direzione di installazione.



Il meccanismo ① di trasporto dell'asse X è pesante. Ci occorrono pertanto due operatori per portarlo.

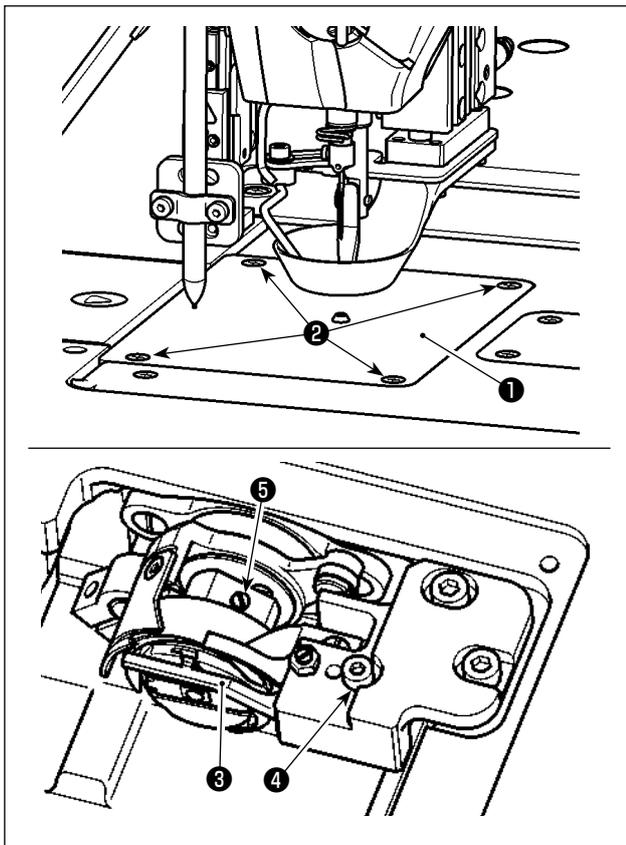
- 2) Incastrare le scanalature A su entrambi i lati destro e sinistro del meccanismo ① di trasporto dell'asse X sui perni ② della testa della macchina per cucire. Stringere quindi le viti ③ di fissaggio. In questo momento, assicurarsi che i perni ② siano correttamente incastrati nelle scanalature A.
- 3) Collegare i cavi e i tubi dell'aria secondo i numeri contrassegnati su di essi. Inserire i cavi e i tubi dell'aria collegati nella porzione concava E del meccanismo ① di trasporto dell'asse X. Fissare quindi il coperchio sinistro ④ e il coperchio destro ⑤ con le viti ⑥ di fissaggio e le rondelle ⑦.
- 4) Fissare la catena portacavi ⑧ con la vite ⑨ di fissaggio.

3-7. Montaggio e smontaggio del crochet



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



La sostituzione del crochet deve essere eseguita seguendo la procedura descritta di seguito quando necessario.

- 1) Ruotare la puleggia a mano per sollevare la barra ago al suo punto morto superiore.
- 2) Sollevare il pressore intermedio e il pressore a disco.
- 3) Allentare le viti **2** (4 pezzi) di fissaggio. Rimuovere la placca ago **1**.
- 4) Allentare le viti **5** (3 pezzi) di fissaggio. (Girare la puleggia a mano finché le posizioni della vite di fissaggio non possano essere osservate.) Allentare la vite **4** di fissaggio. Staccare il supporto **3** del crochet interno. Togliere il crochet.
- 5) Per montare il crochet, invertire la procedura di rimozione.



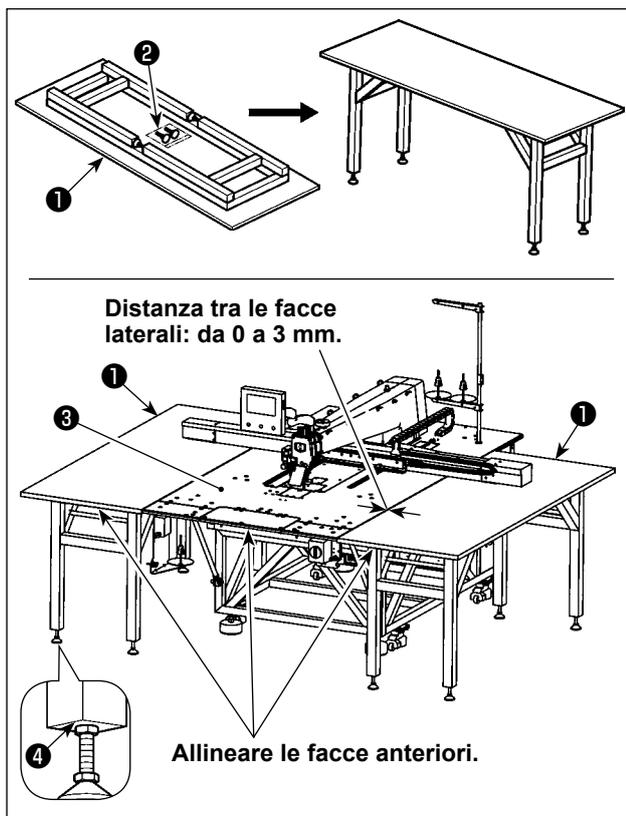
Il dado si trova sotto la vite **4 di fissaggio. Fare attenzione a non farlo cadere quando si allenta la vite di fissaggio.**

3-8. Installazione del tavolo ausiliario



AVVERTIMENTO :

Assicurarsi di attaccare i tavoli secondari al fine di prevenire incidenti dovuti al funzionamento del meccanismo di trasporto dell'asse X.



- 1) Estrarre i tavoli secondari ❶ (2 pezzi) dall'imballaggio. Aprire il telaio di supporto. Attaccare il piede ❷ di appoggio di regolazione dell'altezza.
- 2) Installare i tavoli secondari assemblati ❶ sui lati destro e sinistro del tavolo ❸ del corpo principale della macchina per cucire.
Regolare l'altezza del piede ❷ di appoggio di regolazione dell'altezza in modo che i tavoli secondari ❶ siano posizionati leggermente più in basso della superficie superiore del tavolo ❸ del corpo principale della macchina per cucire e in modo che le superfici superiori dei tavoli secondari ❶ siano in parallelo al tavolo del corpo principale della macchina per cucire. Dopo la regolazione, stringere i dadi ❹.



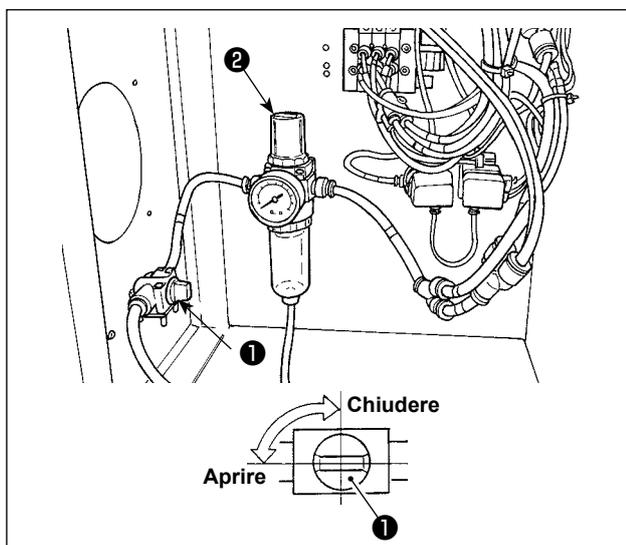
1. Non mettere mai oggetti pesanti sui tavoli secondari ❶. Inoltre, allineare le facce anteriori dei tavoli secondari ❶ alla faccia anteriore del tavolo ❸ del corpo principale della macchina per cucire.
2. Lasciare uno spazio compreso tra 0 e 3 mm fra i tavoli secondari ❶ e il tavolo ❸ del corpo principale della macchina per cucire.

3-9. Installazione del tubo dell'aria



AVVERTIMENTO :

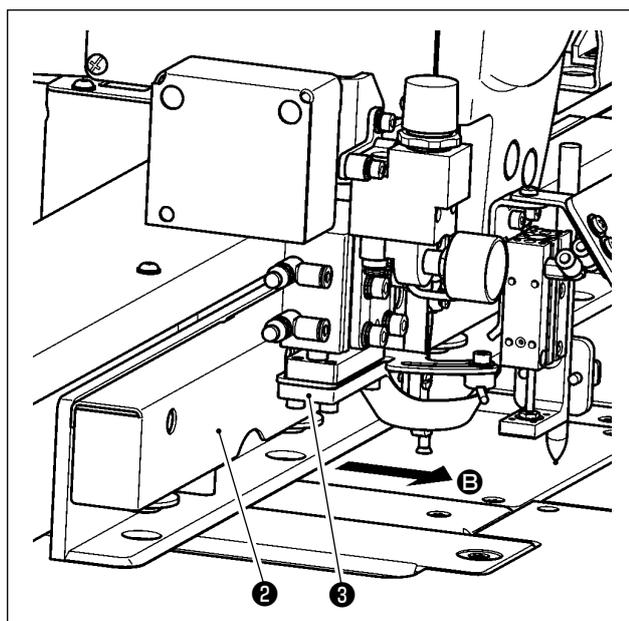
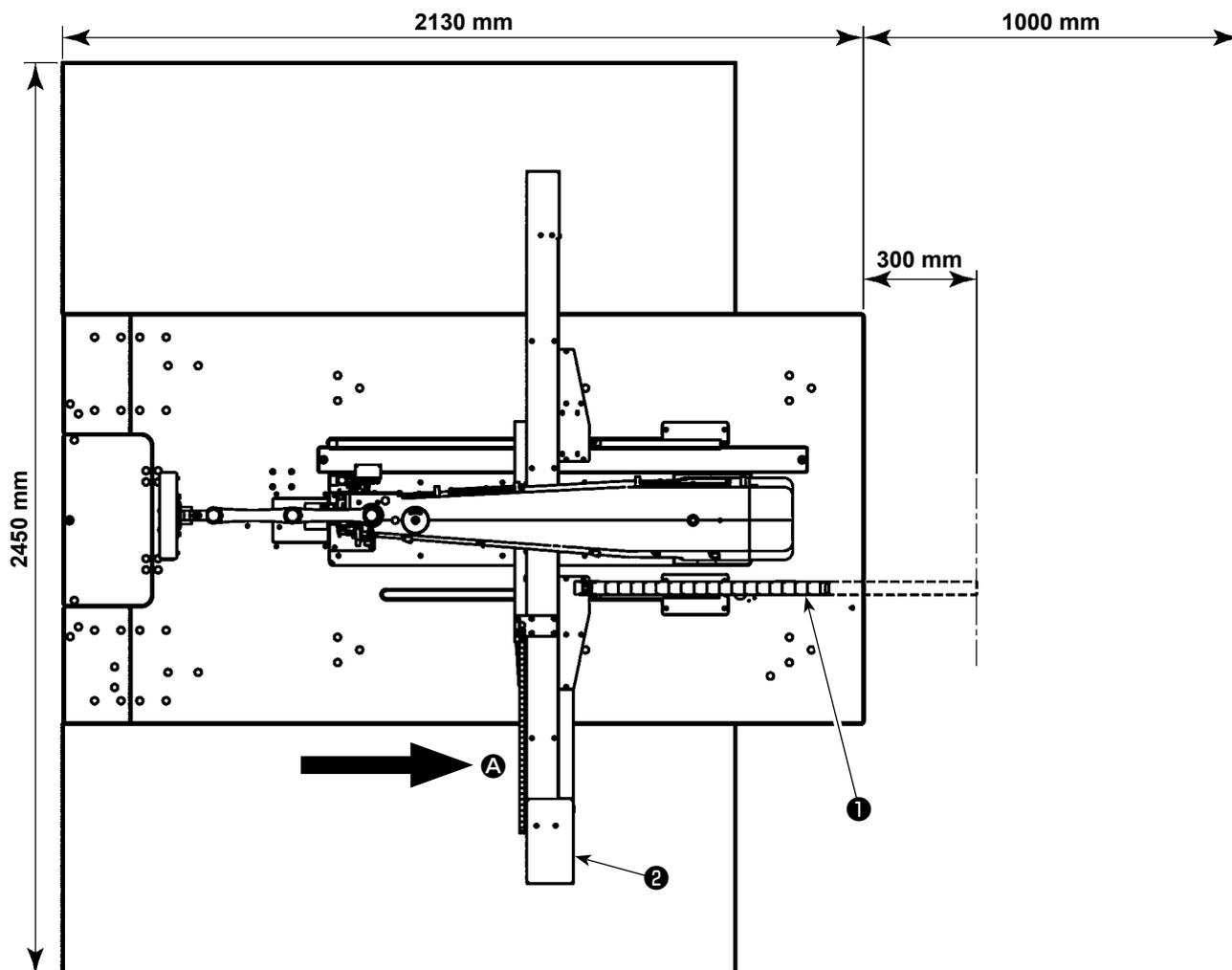
Assicurarsi che il tubo dell'aria sia completamente inserito nel rubinetto dell'aria prima di alimentare l'aria alla macchina in modo da evitare che l'aria venga soffiata direttamente al corpo umano. Aprire quindi con cautela il rubinetto dell'aria.



- 1) Collegamento del tubo dell'aria
Collegare il tubo dell'aria il cui diametro esterno è $\varnothing 8$ mm al rubinetto ❶ dell'aria.
 - 2) Regolazione della pressione di aria
Aprire il rubinetto dell'aria ❶, sollevare e girare la manopola di regolazione dell'aria ❷ e regolare in modo che la pressione di aria indichi un valore compreso tra 0,5 e 0,55 Mpa. (0,55 MPa max)
Poi, spingere verso il basso la manopola ❷ del regolatore dell'aria.
- * La pressione massima dell'aria del dispositivo di controllo dell'aria è non superiore a 0,7 MPa.

3-10. Precauzioni da adottare durante l'installazione della macchina

Dimensioni della macchina per cucire dopo il montaggio: 2450 × 2580 (mm) (incluso lo spazio occupato quando è aperta la porta della centralina di controllo situata nella parte posteriore della macchina)



1. Quando il meccanismo ② di trasporto dell'asse X viene spostato nella direzione della freccia A mostrata nella figura finché la sua posizione più a destra non venga raggiunta, l'estremità posteriore della catena portacavi ① viene portata nella posizione indicata con una linea tratteggiata. In questo caso, la catena portacavi ① sporge dal tavolo di circa 300 mm. È pertanto necessario lasciare uno spazio di almeno 1 m nella parte posteriore della macchina in modo da impedire che la catena portacavi urti contro gli oggetti o contro le persone, causando lesioni personali.

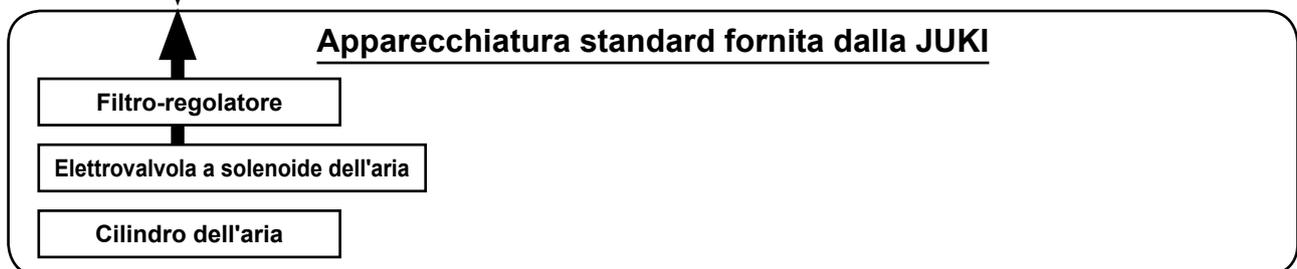
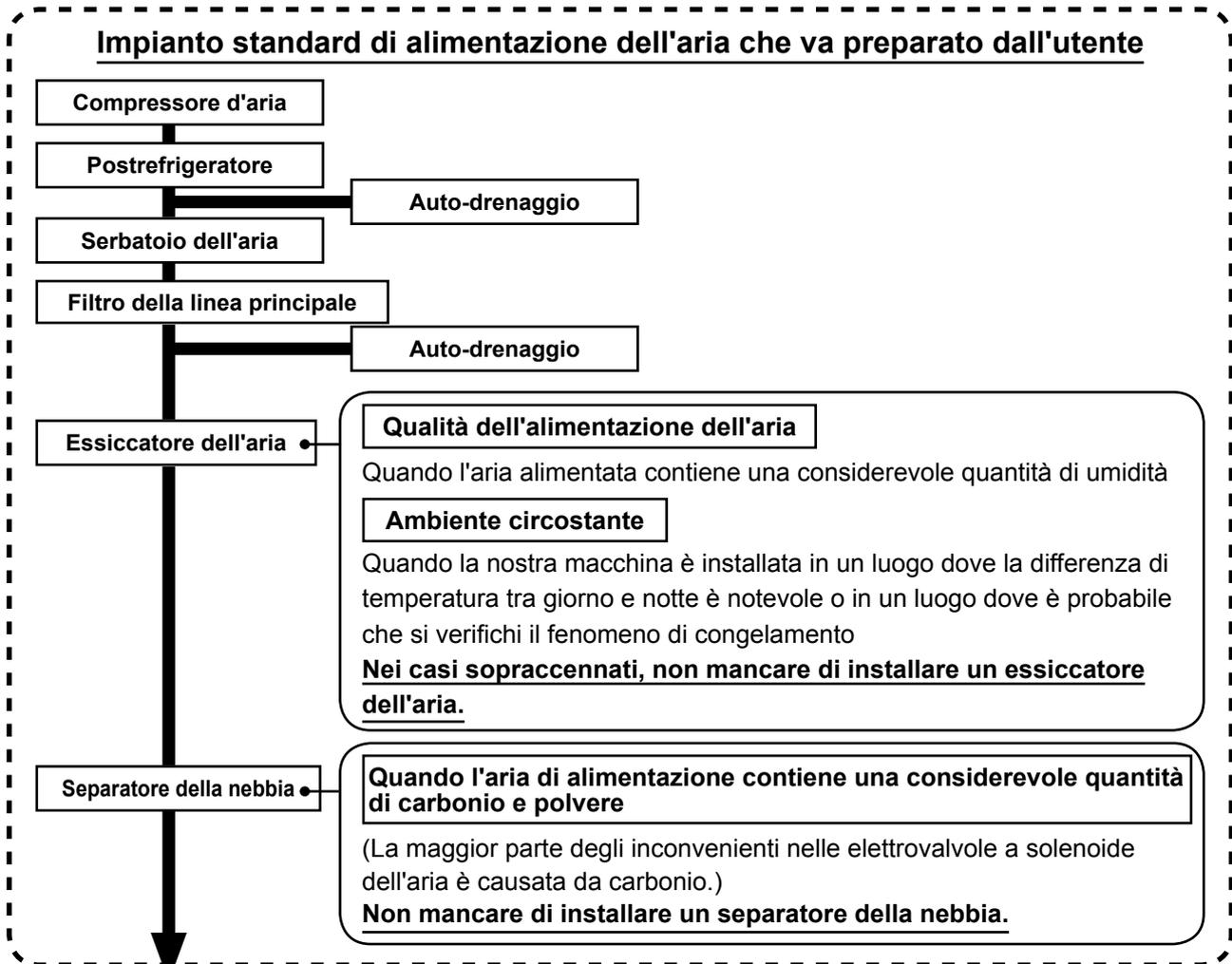


2. Quando si sposta il meccanismo ② di trasporto dell'asse X manualmente verso il lato operatore (nella direzione della freccia B) per verificare lo stato della macchina per cucire dopo il completamento dell'installazione, ecc., controllare attentamente l'interferenza tra il meccanismo ② di trasporto dell'asse X e il cilindro ③ del pressore a disco.

3-11. Avvertenze per l'impianto di alimentazione dell'aria compressa (fonte dell'aria di alimentazione)

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

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



Avvertenze per le condutture principali

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



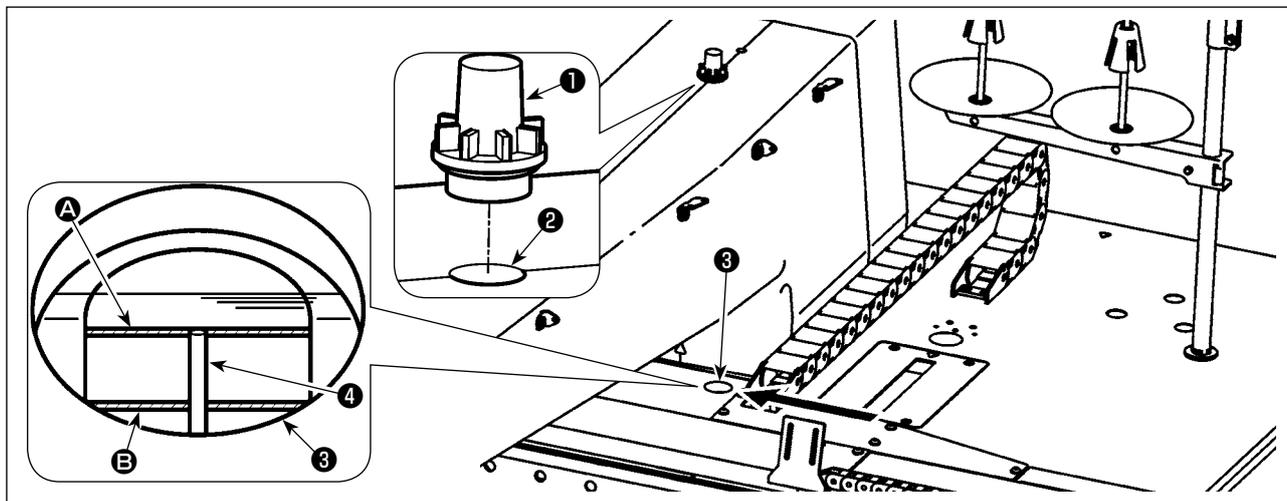
4. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

4-1. Metodo di lubrificazione e controllo della quantità di olio



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Rimuovere il tappo ❶ dell'olio e aggiungere olio attraverso il foro ❷ di lubrificazione. (JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7)

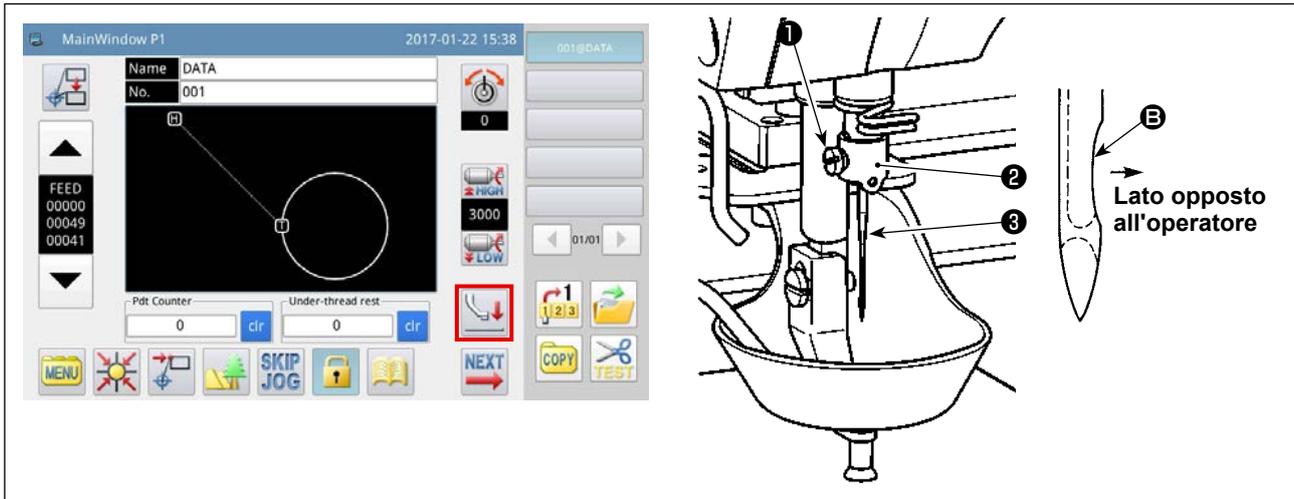
I dettagli della procedura di controllo della quantità di olio sono descritti di seguito.

- 1) La finestra ❸ di controllo dell'olio è segnata in rosso. Controllare la quantità di olio attraverso la finestra di controllo dell'olio dalla direzione della freccia come mostrato in figura.
- 2) Possono essere osservate due linee di riferimento rosse. Queste linee di riferimento rispettivamente indicano il valore massimo A e il valore minimo B della quantità di olio. Finché l'indicatore ❹ di livello dell'olio si trova fra queste due linee di riferimento, la quantità di olio è adeguata. (480 mL ≤ Quantità di olio ≤ 800 mL)



1. Durante il processo di cucitura, verificare se l'olio spruzza contro il tappo ❶ dell'olio. In caso contrario, controllare la quantità di olio in modo da prevenire grippaggi della macchina per cucire.
2. Non utilizzare mai l'olio diverso da quello specificato. È importante anche chiudere saldamente il tappo ❶ dell'olio dopo la lubrificazione.

4-2. Posizionamento dell'ago



- 1) Premere il tasto  nella schermata principale P1 per abbassare il pressore intermedio. In questo stato, attaccare l'ago. (Ago da utilizzare: Ago Organo DB × 1, #9 - #16)



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazione assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

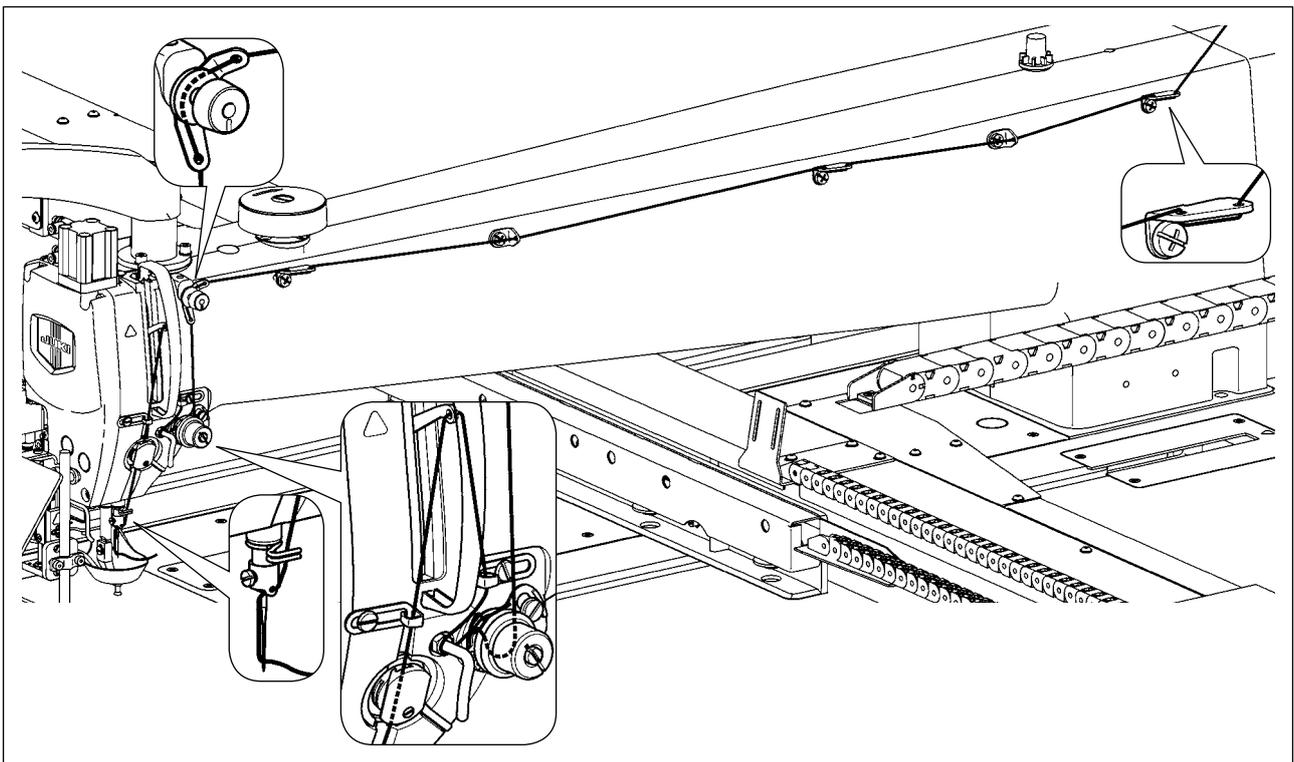
- 2) Allentare le viti ❶ di fissaggio della sezione di supporto ❷ del filo della barra ago. Inserire l'ago ❸ nella barra ago completamente fino a quando non andrà oltre. In questo momento, la sezione di parte incava ❹ dell'ago ❸ deve essere rivolta verso il lato opposto all'operatore. In questo stato, stringere la vite ❶ di fissaggio.

4-3. Infilatura della testa della macchina



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazione assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

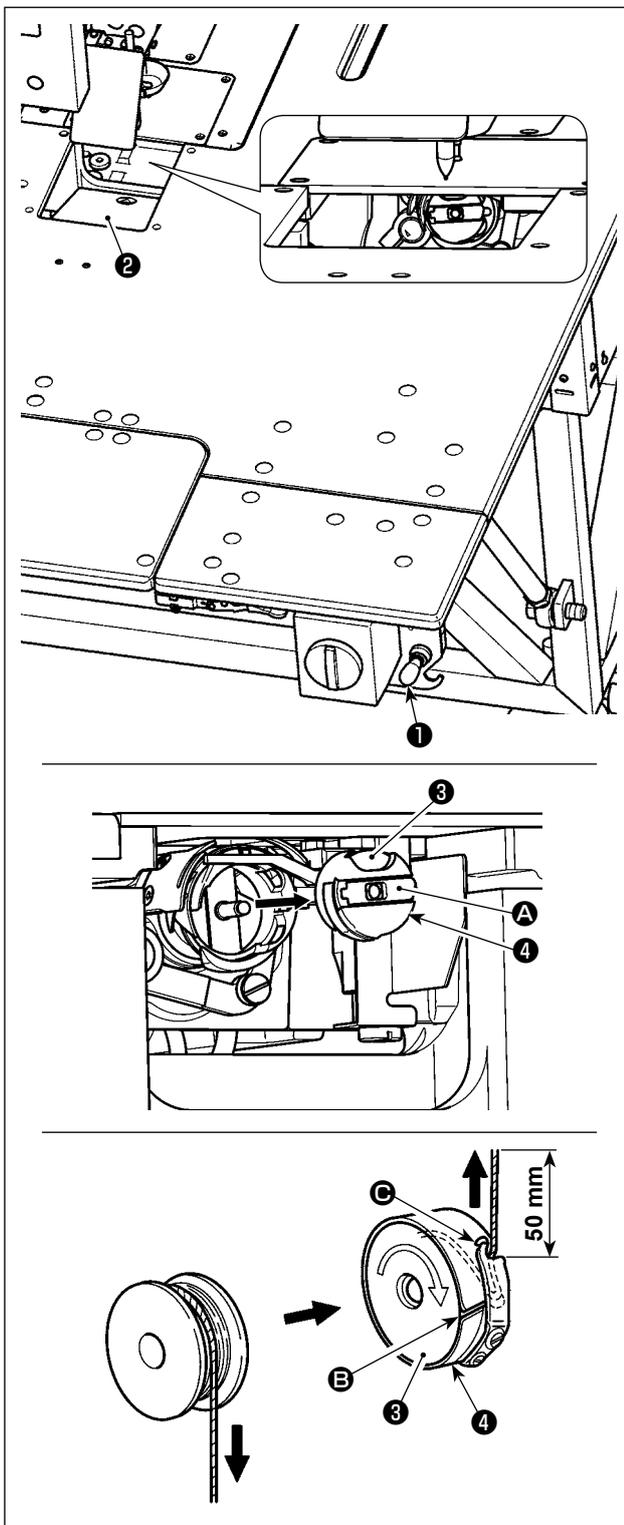


4-4. Procedura di sostituzione della bobina



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



(1) Rimozione della capsula della bobina

- 1) Aprire il coperchio **2** azionando la valvola manuale **1**. La bobina quindi può essere cambiata.
- 2) Sollevare il chiavistello **A** della capsula **4** della bobina, e rimuovere la capsula **4** della bobina e la bobina **3**.



Controllare la posizione delle mani e le posizioni degli oggetti prima di aprire / chiudere il coperchio **2** in modo da prevenire lesioni personali e intrappolamenti degli oggetti sotto il coperchio. Inoltre, non spingere il coperchio **2** con le mani poggiate su di esso.

(2) Installazione della bobina

- 1) Inserire bobina **3** in capsula **4** nel senso mostrato nella figura.
- 2) Far passare il filo attraverso scanalatura **B** di capsula **4** e tirare quindi il filo. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dal foro del filo **C**.
- 3) Estrarre il filo di 5 cm dall'apertura **C** per il filo.



Se la bobina è caricata nella capsula nel senso inverso, per conseguenza il filo della bobina estratto si troverà in una condizione incostante.

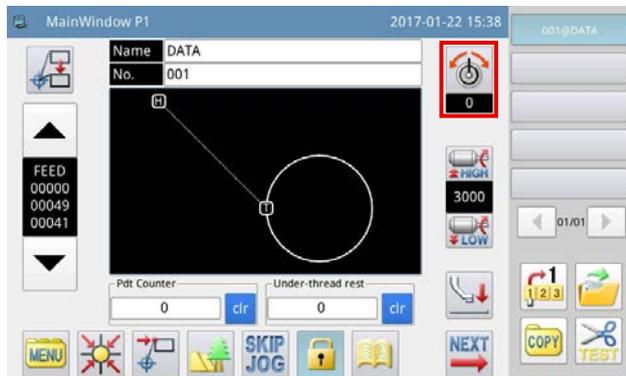
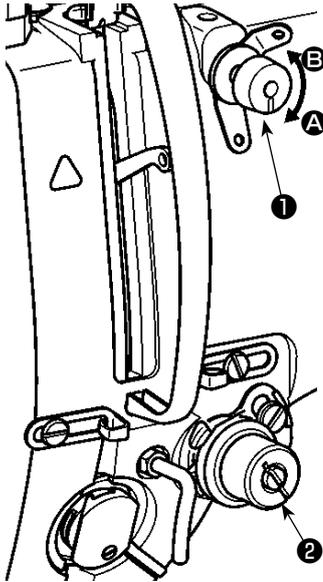
(3) Installazione della capsula della bobina

- 1) Posizionare la capsula della bobina nel crochet con la sua manopola **A** inclinata e spingerla completamente nel crochet finché non si senta lo scatto.
- 2) Chiudere il coperchio **2** azionando la valvola manuale **1**.

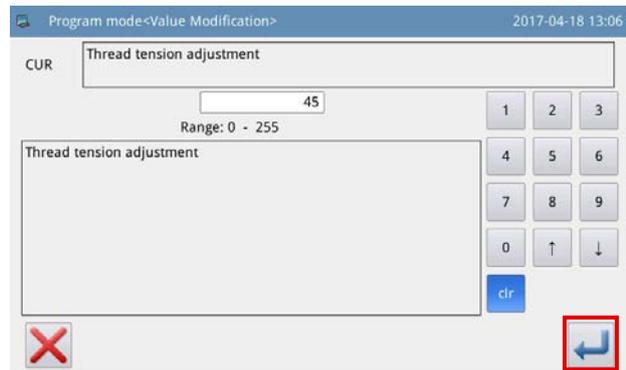


Se l'inserimento non è completo, capsula **4** può scivolare via durante la cucitura.

4-5. Regolazione della tensione del filo



<Schermata principale P1>



<Schermata di impostazione del valore dell'AT>

(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 1) Girare il dado di tensione del filo No. 1 **1** in senso orario (nel senso **A**) per diminuire la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo o in senso antiorario (nel senso **B**) per aumentare la lunghezza del filo.
- 2) **2** mostrato in figura è il regolatore elettronico di tensione del filo (dispositivo AT). La procedura di regolazione del valore dell'AT è descritta di seguito.

Premere il tasto  nella schermata

principale P1 per visualizzare la schermata di impostazione del valore dell'AT.

Premere il tasto  dopo aver immesso un valore dell'AT desiderato per memorizzare il

valore dell'AT che è stato impostato.



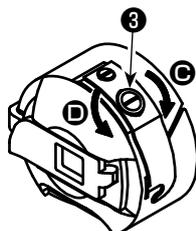
Il valore dell'AT immesso nella schermata di cucitura del modello di cucitura si applica solo al modello di cucitura attuale.

[Valori di riferimento della tensione del filo rispetto ai valori dell'AT]

Valore dell'AT	Tensione del filo (N)	Osservazioni
50	0,35	
100	1,40	
150	3,40	

[Condizioni di misurazione]

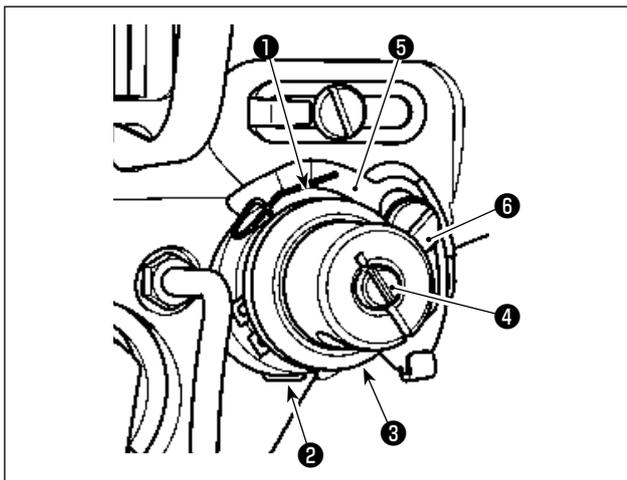
- ① Filo: Teton #50
- ② Tensione della molla tirafilo : 0,12 N
- ③ Corsa della molla tirafilo: 15 mm
- ④ Tensione della tensione del filo No. 1 : 0,05 N



(2) Regolazione della tensione del filo della bobina

- 1) Girare la vite di regolazione della tensione **3** in senso orario (nel senso **C**) per aumentare o in senso antiorario (nel senso **D**) per diminuire la tensione del filo della bobina.

4-6. Regolazione della molla tirafilo e piastra di rilevamento della rottura del filo



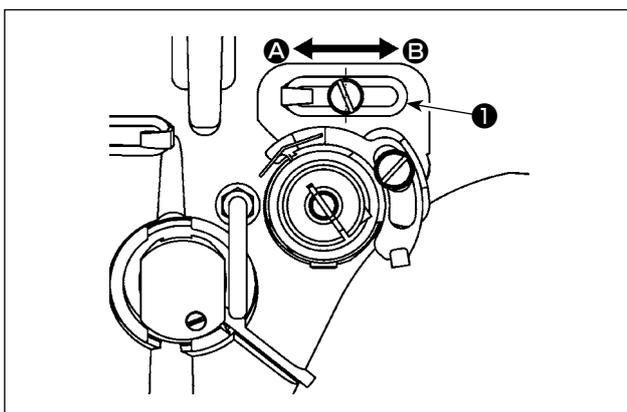
- 1) **Regolazione della corsa**
Allentare la vite **2** di fissaggio, e girare il dispositivo AT **3**. Ruotandolo in senso orario, la corsa della molla tirafilo **1** viene aumentata e la quantità di trazione del filo aumenta.
- 2) **Regolazione della pressione**
Per cambiare la pressione della molla tirafilo **1**, inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo **2** mentre la vite **4** è avvitata, e girarlo. Girandolo in senso orario, la pressione della molla tirafilo sarà aumentata. Girandolo in senso antiorario, la pressione della molla tirafilo sarà diminuita.
- 3) **Regolazione della piastra di rilevamento della rottura del filo**
Allentare la vite **6** di fissaggio. Regolare la posizione della piastra **5** di rilevamento della rottura del filo in modo che la profondità di contatto tra la piastra **5** di rilevamento della rottura del filo e la molla tirafilo **1** sia da 0 a 0,2 mm.

Regolare in modo che la piastra **5 di rilevamento della rottura del filo non tocchi le parti metalliche adiacenti diverse dalla molla tirafilo **1**.**



Se la piastra di rilevamento della rottura del filo entra in contatto con qualsiasi altra parte metallica, può verificarsi un malfunzionamento.

4-7. Regolazione della corsa del tirafilo



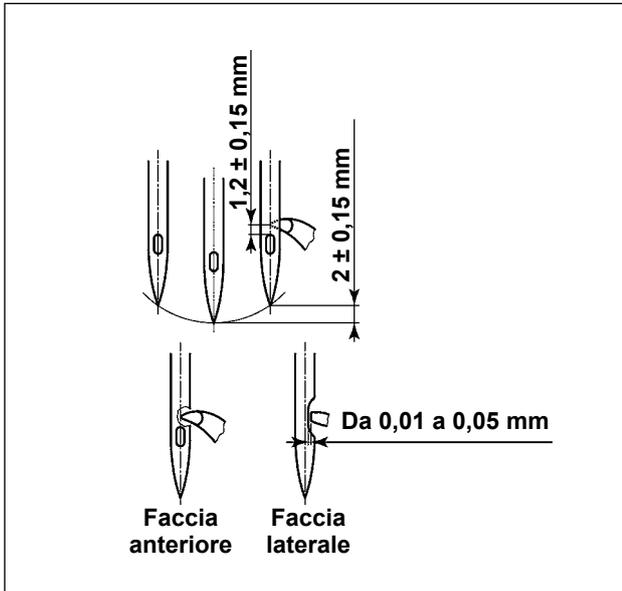
- 1) Per cucire i materiali pesanti, spostare il guidafilo **1** verso sinistra (nel senso **A**) per aumentare la lunghezza del filo estratto dal tirafilo.
- 2) Per cucire i materiali leggeri, spostare il guidafilo **1** verso destra (nel senso **B**) per diminuire la lunghezza del filo estratto dal tirafilo.
- 3) Normalmente, il guidafilo **1** è posizionato in modo tale che il centro del foro allungato sia allineato al centro della vite.

4-8. Relazione fase ago-crochet



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) Sollevare la barra ago dal suo punto morto inferiore di $2 \pm 0,15$ mm. In questo stato, regolare l'altezza della barra ago e la posizione del crochet.
- 2) La distanza dalla punta della lama del crochet all'estremità superiore della cruna dell'ago deve essere regolata a $1,2 \pm 0,15$ mm.
- 3) Quando si osserva dalla faccia anteriore della macchina per cucire, la punta della lama del crochet si sovrappone al centro dell'ago.
- 4) Quando si osserva dalla faccia laterale della macchina per cucire, la distanza lasciata tra la punta della lama del crochet e la parte incava dell'ago è da 0,01 a 0,05 mm.



Se si verifica la rottura del filo, il filo può essere aggrovigliato nel crochet. In tal caso, rimuovere attentamente il filo aggrovigliato nel crochet. Riavviare quindi la cucitura.

4-9. Regolazione dell'altezza del pressore intermedio

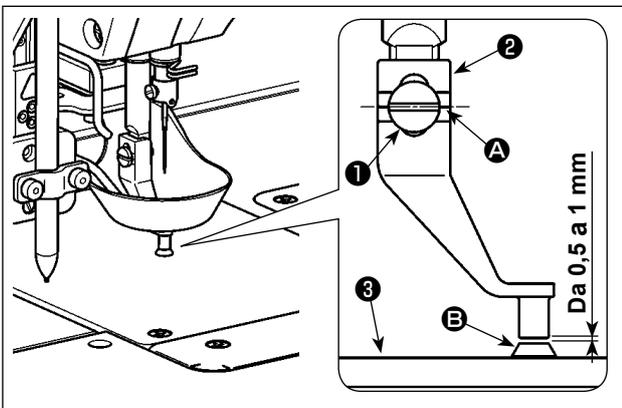


AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



1. Quando l'altezza del pressore intermedio è aumentata, ruotare manualmente la puleggia per abbassare la barra ago e controllare che la barra ago non interferisca con il pressore intermedio.
2. Fare attenzione che le mani e le dita non vengano intrappolate nel pressore a disco e nel pressore intermedio.



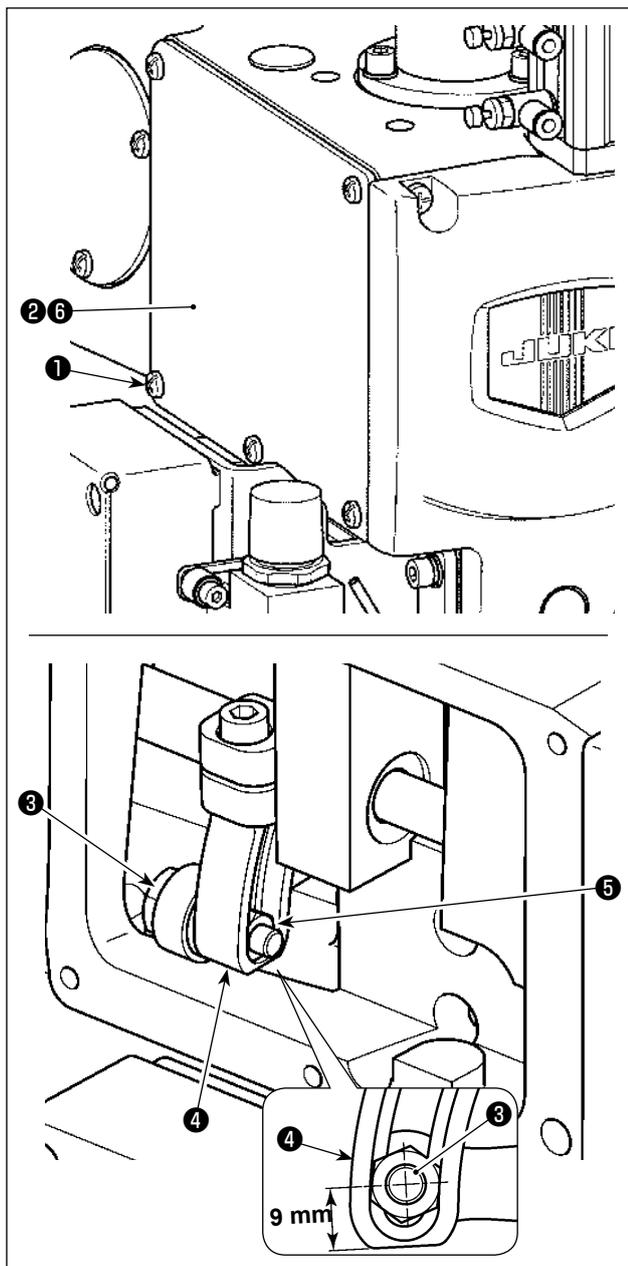
- 1) Come riferimento, stringere temporaneamente la vite ❶ di fissaggio allineando la seconda linea A di riferimento del pressore intermedio ❷ al centro della vite ❶ di fissaggio.
- 2) Abbassare il pressore intermedio al suo punto morto inferiore (lo stato in cui la punta dell'ago è lontana dalla guida B del foro dell'ago). In questo stato, regolare la posizione verticale del pressore intermedio ❷ in modo che la distanza dalla superficie inferiore del pressore intermedio ❷ alla superficie superiore del guida B del foro dell'ago della placca ago ❸ sia da 0,5 a 1 mm (valore di riferimento). Stringere quindi la vite ❶ di fissaggio. (Regolare questa distanza secondo lo spessore del materiale.)

4-10. Regolazione della corsa del pressore intermedio



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Quando si cuciono i materiali che differiscono in spessore, regolare l'altezza del pressore intermedio facendo riferimento alla procedura descritta di seguito.

- 1) Allentare le viti **1** (5 pezzi) di fissaggio. Staccare la piastra laterale (anteriore) **2** e la guarnizione **6**.
- 2) Allentare il perno filettato **3** con una chiave inglese. Regolare la posizione del dado **5** nel braccio **4** di azionamento spostandolo in su o in giù.

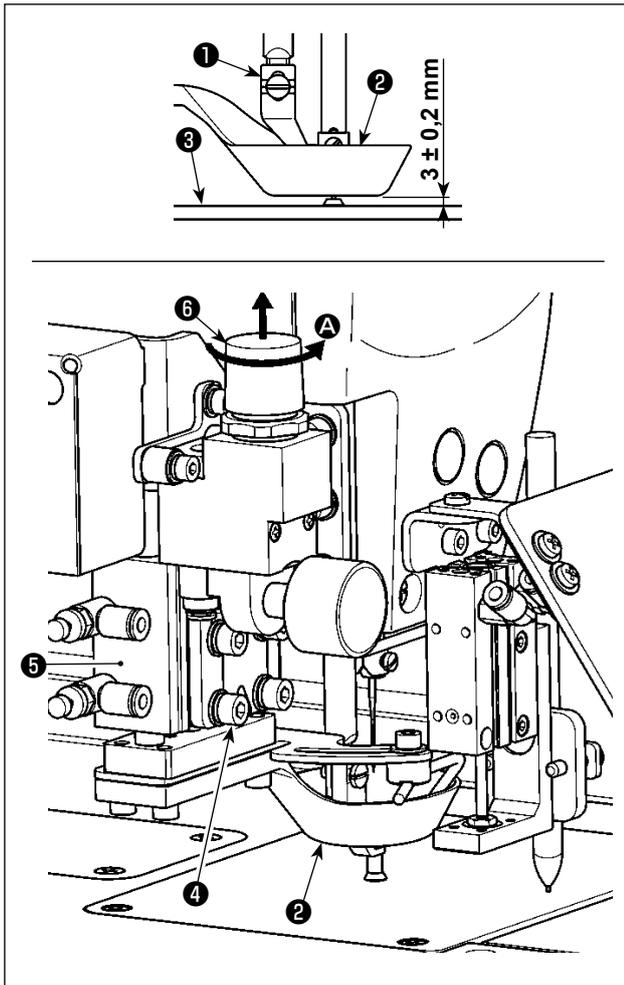
* La corsa del pressore intermedio deve essere da 4 a 8,7 mm. La corsa è stata regolata in fabbrica a 4 mm secondo le specifiche al momento della spedizione. (Riferimento: La distanza dal centro del perno filettato **3** alla superficie inferiore del braccio **4** di azionamento è di 9 mm.)

- 3) Determinare la corsa necessaria del pressore intermedio secondo lo spessore del materiale. Stringere quindi la vite **3** di fissaggio. Poi, fissare la piastra laterale (anteriore) **2** e la guarnizione **6** ai loro posti.
- 4) Dopo aver determinato la corsa del pressore intermedio, regolare di nuovo l'altezza del pressore intermedio facendo riferimento a **"I-4-9. Regolazione dell'altezza del pressore intermedio" p. 18.**



Dopo il completamento della regolazione della corsa del pressore intermedio, controllare che non ci siano interferenze tra il pressore intermedio e la barra ago. Se necessario, regolare di nuovo l'altezza del pressore intermedio.

4-11. Regolazione dell'altezza del pressore a disco e della pressione del piedino premistoffa



(1) Regolazione dell'altezza del pressore a disco

- 1) Abbassare il pressore ② a disco. In questo stato, allentare le viti ④ (4 pezzi) di fissaggio.
- 2) Regolare la posizione verticale del cilindro ⑤ dell'aria in modo che la distanza dalla superficie inferiore del pressore ② a disco alla superficie superiore della placca ago ③ sia $3 \pm 0,2$ mm. Stringere quindi le viti ④ (4 pezzi) di fissaggio. (Questa distanza deve essere regolata in base allo spessore del template da utilizzare.)

1. Durante la regolazione, aver cura di evitare interferenze tra il pressore ② a disco e il pressore intermedio ①. Allo stesso tempo, assicurarsi che la superficie inferiore del pressore ② a disco sia in parallelo alla superficie superiore della placca ago ③.

2. Il suddetto valore di regolazione dell'altezza del pressore ② a disco ($3 \pm 0,2$ mm) viene dato dal presupposto che venga utilizzato il template raccomandato (lo spessore totale dei template superiore e inferiore (cioè, due template) è di 3 mm). Nel caso in cui si utilizzino i template di spessori diversi, l'altezza del pressore ② a disco deve essere regolata in modo che non sia lasciato nessuno spazio libero tra il pressore ② a disco ed i template e in modo che il primo non venga premuto contro quest'ultimo.

* L'altezza del pressore ② a disco deve essere regolata ad un'altezza tale che il filo rimanente sulla punta dell'ago venga bloccato saldamente dal pressore ② a disco all'inizio della cucitura e che i template non si deformino a causa dell'operazione di trasporto durante la cucitura.



(2) Regolazione della pressione del pressore a disco

Il pressore ② a disco viene sollevato/abbassato dal cilindro ⑤ dell'aria. Quando due pezzi di materiale vengono cuciti con cotone o piuma farcita tra loro, la pressione applicata al materiale può essere ridotta adeguatamente regolando l'altezza e la pressione del pressore ② a disco.

- 1) Tirare su la valvola ⑥ di riduzione della pressione. Ruotare la valvola nella direzione della freccia A per ridurre la pressione applicata al materiale.



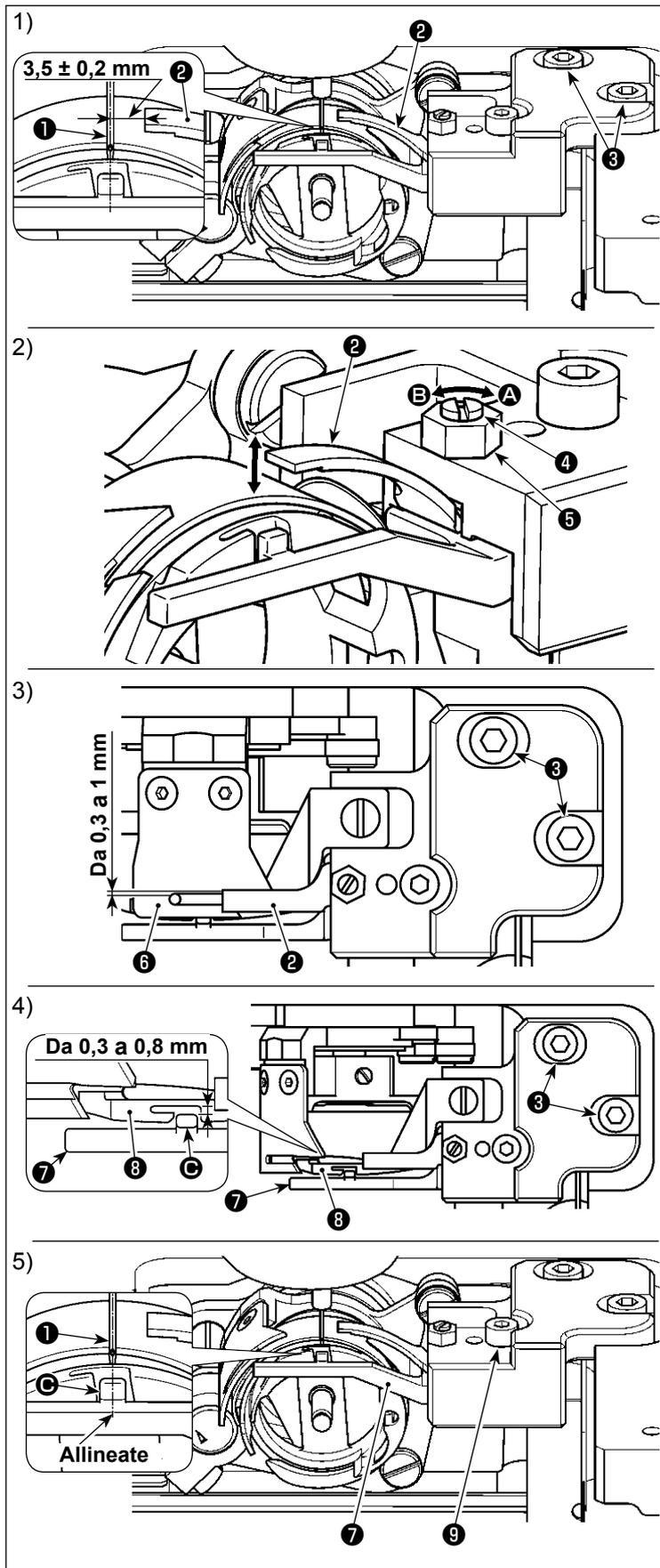
Il valore di regolazione della pressione dell'aria deve essere regolato ad un valore non inferiore a 0,25 MPa.

4-12. Regolazione della controlama



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



(1) Regolazione della posizione laterale della controlama

- 1) Abbassare la barra ago.
- 2) Allentare le viti ③ di fissaggio. Regolare la posizione laterale della controlama ② in modo che sia lasciata una distanza di $3,5 \pm 0,2$ mm tra la punta della controlama ② e il centro dell'ago ①.

(2) Regolazione della pressione della controlama

- 1) Allentare il dado ⑤. Regolare la pressione tra la controlama ② e il coltello mobile ⑥ ruotando il dado ④ con un cacciavite a lama piatta. La pressione viene aumentata ruotando il dado nel senso della freccia A, o viene ridotta ruotandolo nella direzione della freccia B.
- 2) Al termine della regolazione, stringere il dado ⑤.

(3) Regolazione dello spazio longitudinale lasciato tra la controlama e il coltello mobile

- 1) Allentare le viti ③ di fissaggio. Regolare la posizione longitudinale della controlama ② in modo che sia lasciato uno spazio da 0,3 a 1 mm tra la controlama ② e il coltello mobile ⑥.

(4) Regolazione dello spazio longitudinale lasciato tra il pressore della capsula della bobina e il crochet interno

- 1) Allentare le viti ③ di fissaggio. Regolare la posizione longitudinale del supporto ⑦ del crochet interno in modo che sia lasciato uno spazio da 0,3 a 0,8 mm tra la sporgenza C del supporto ⑦ del crochet interno e il crochet ⑧.
- 2) La regolazione fine del suddetto spazio in funzione dello spessore del filo permetterà al filo di passare attraverso lo spazio in modo liscio.

(5) Regolazione della posizione laterale del supporto del crochet interno

- 1) Allentare la vite ⑨ di fissaggio. Regolare la posizione laterale del supporto ⑦ del crochet interno in modo che il centro della sporgenza C del supporto ⑦ del crochet interno sia allineato al centro dell'ago ①.

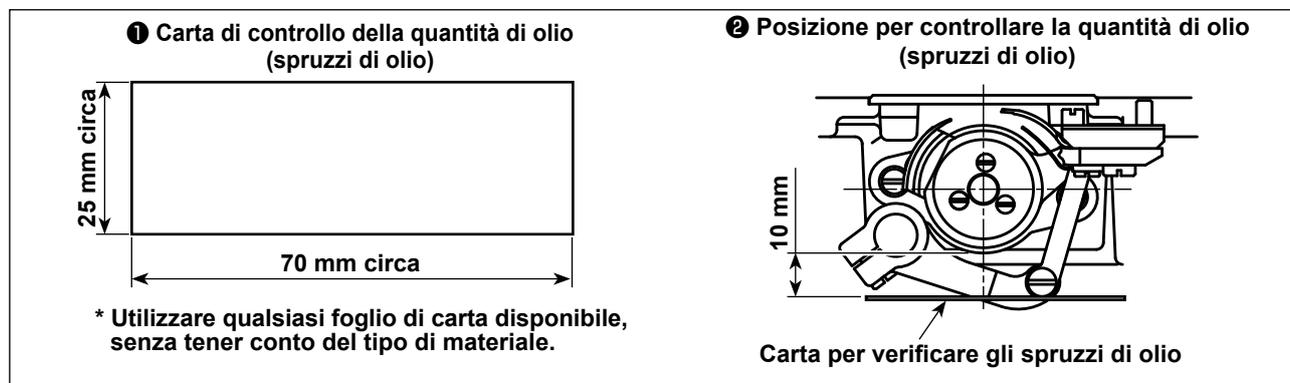
4-13. Come controllare la quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet



AVVERTIMENTO :

Prestare molta attenzione nell'effettuare questa operazione poiché la quantità di olio deve essere controllata facendo girare il crochet ad alta velocità.

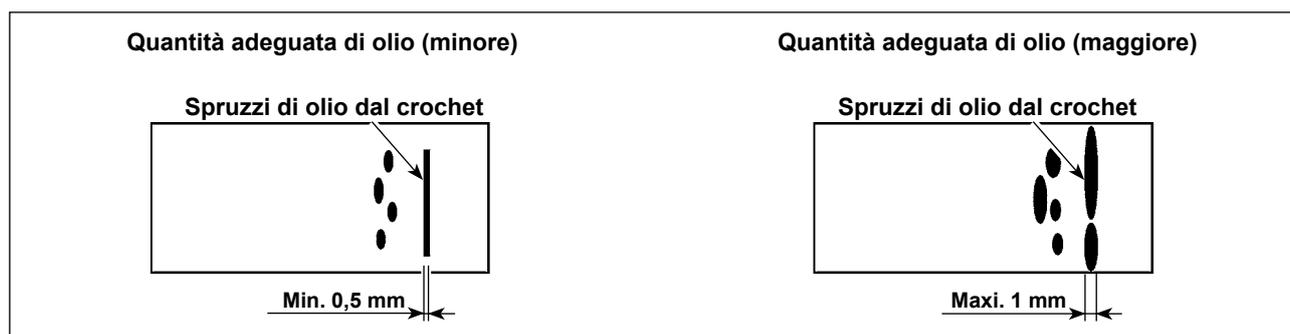
(1) Come controllare la quantità di olio (spruzzi di olio)



Quando si esegue la procedura descritta di seguito, effettuare il controllo nello stato in cui il filo dell'ago dalla leva tirafilo all'ago e il filo della bobina sono rimossi, il piedino premistoffa è sollevato e la piastra di scorrimento è rimossa. In questo momento, prestare molta attenzione che le dita non vengano a contatto con il crochet.

- 1) Controllare che la quantità di olio nel crochet sia adeguata facendo riferimento a "[I-4-1. Metodo di lubrificazione e controllo della quantità di olio](#)" p. 13.
- 2) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa.
- 3) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet mentre la macchina per cucire è in funzione.
- 4) Il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) deve essere completato in cinque secondi.

(2) Campione che mostra la quantità adeguata di olio (spruzzi di olio)



- 1) Lo stato indicato nella figura soprastante mostra la quantità appropriata di olio (spruzzi di olio).
- 2) Controllare la quantità di olio (spruzzi di olio) tre volte (su tre fogli di carta), e regolare in modo che la quantità di olio non cambi.



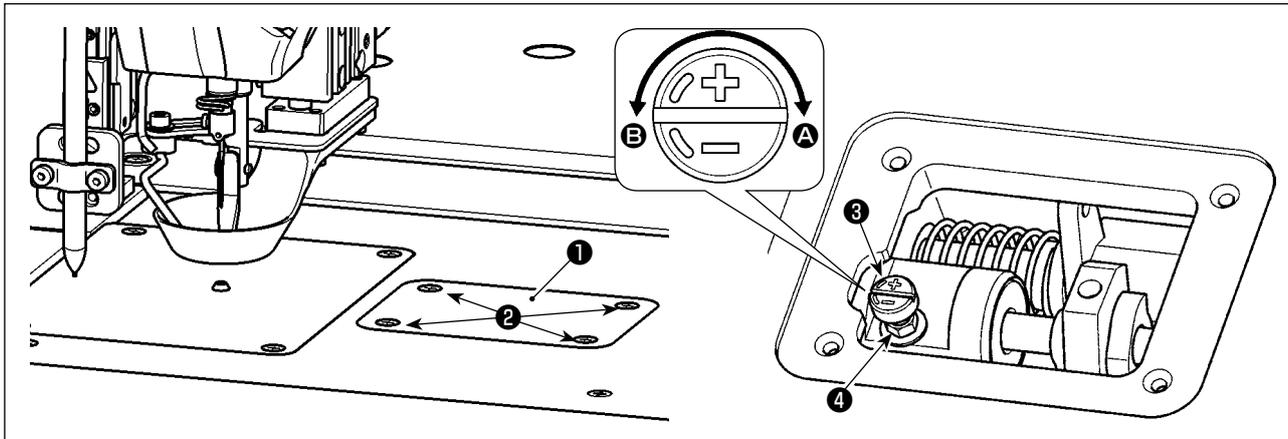
Non aumentare/diminuire eccessivamente la quantità di olio nel crochet. Se la quantità di olio è troppo piccola, il crochet sarà grippato (il crochet sarà surriscaldato). Se la quantità di olio è troppo elevata, il materiale da cucire può essere macchiato con olio.

4-14. Regolazione della quantità di olio nel crochet



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.

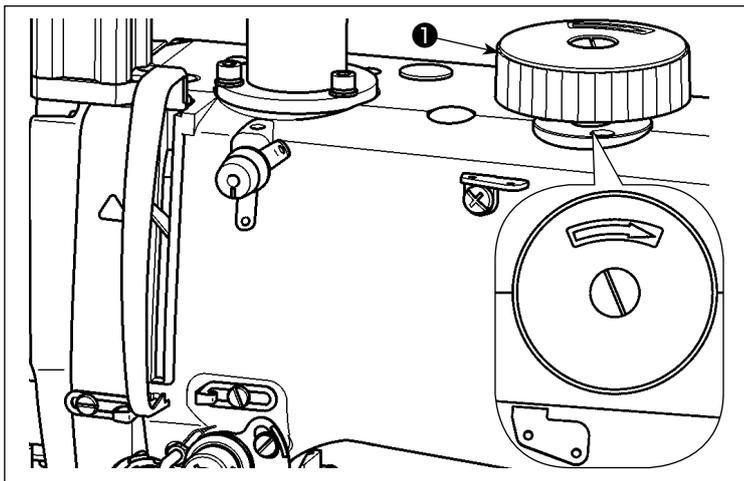


- 1) Allentare le viti ② (4 pezzi) di fissaggio. Aprire il coperchio ① .
- 2) Allentare il dado ④ . Regolare la quantità di olio nel crochet ruotando la vite ③ di regolazione della quantità di olio. La quantità di olio viene aumentata ruotando la vite di regolazione nella direzione della freccia A, o viene ridotta ruotandola nella direzione della freccia B.
- 3) Dopo la regolazione, stringere il dado ④ e attaccare il coperchio ① .

1. Dopo la regolazione, dopo aver fatto funzionare a vuoto la macchina per cucire per circa 30 secondi, controllare la quantità di olio confrontandola con il campione che mostra la quantità adeguata di olio. (Fare riferimento a "I-4-13. Come controllare la quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet" p. 22.)
2. Quando si esegue la regolazione della quantità di olio nel crochet, in primo luogo, regolare la quantità di olio ruotando la vite di regolazione della quantità di olio nella direzione della freccia A per aumentarla. Poi, regolare la quantità di olio nel crochet ruotando la vite di regolazione nella direzione della freccia B per ridurla.
3. La quantità di olio nel crochet è stata regolata in fabbrica al momento della spedizione, in base alla velocità massima di cucitura della macchina per cucire. Quando il cliente fa funzionare la macchina per cucire sempre a bassa velocità, la quantità di olio nel crochet potrebbe scarseggiare causando un guasto alla macchina per cucire. Per evitare tale guasto, è necessario regolare la quantità di olio nel crochet quando il cliente fa funzionare la macchina per cucire a bassa velocità in ogni momento.
4. Se la macchina per cucire viene azionata nello stato in cui la vite ③ di regolazione della quantità di olio del crochet è completamente serrata, l'olio non fluisce alla vaschetta dell'olio. In questo caso, l'olio potrebbe fuoriuscire attraverso l'albero di azionamento del crochet causando un guasto alla macchina per cucire. Perciò, non stringere completamente la vite ③ di regolazione della quantità di olio. Nel caso in cui l'olio nel crochet non riesca a fluire anche se la quantità di olio nel crochet è stata quasi massimizzata utilizzando la vite ③ di regolazione della quantità di olio (la quantità di olio è massimizzata quando la vite di regolazione è completamente serrata ruotandola nella direzione della freccia A), lo stoppino dell'olio deve essere cambiato con uno nuovo poiché l'attuale stoppino dell'olio nel crochet può essere intasato.
5. Dopo la regolazione della quantità di olio nel crochet, stringere saldamente il dado ④ in modo da evitare perdite di olio attraverso la sezione di vite ③ di regolazione della quantità di olio.



4-15. Senso di rotazione della puleggia a mano ①



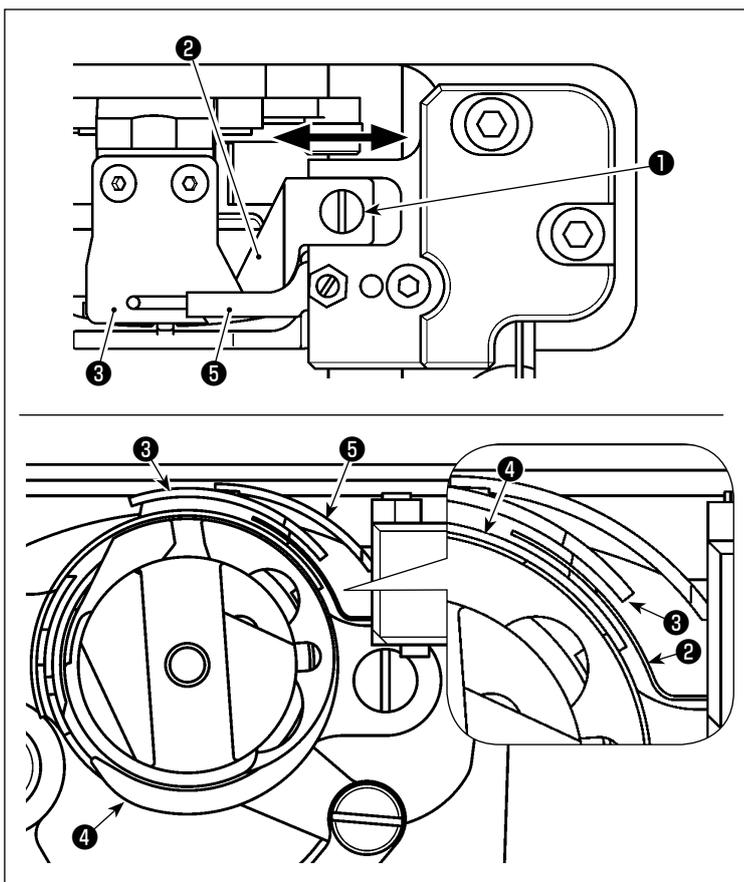
Quando si gira la puleggia a mano ①, assicurarsi di spingere verso il basso la puleggia a mano ① prima, poi ruotarla nella direzione indicata in figura.

4-16. Installazione e regolazione della piastra di separazione del filo



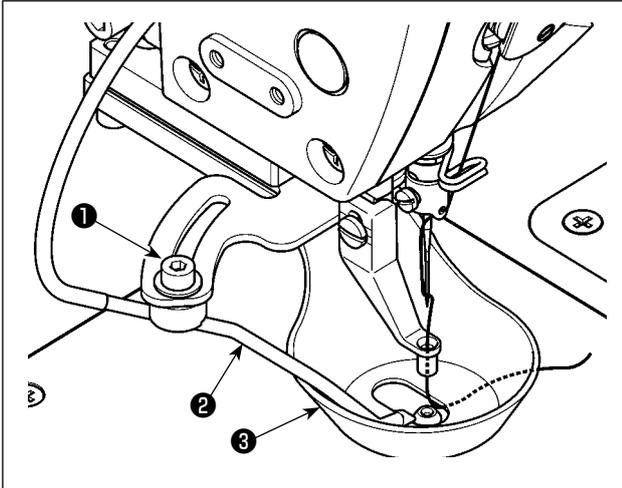
AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



- 1) Allentare la vite ① di fissaggio. Rimuovere la piastra ② di separazione del filo.
- 2) Montare la nuova piastra ② di separazione del filo e stringere temporaneamente la vite ① di fissaggio.
- 3) Portare il coltello mobile ③ alla posizione in cui esso ingrana con la controlama ⑤. Regolare la posizione della piastra ② di separazione del filo in modo che essa non interferisca con il coltello mobile ③ e la periferia del crochet ④ spostando la piastra ② di separazione del filo nella direzione della freccia.
- 4) Stringere la vite ① di fissaggio.

4-17. Regolazione dell'angolo del soffiatore di aria



- 1) Allentare la vite ❶ di fissaggio.
- 2) Regolare l'angolo di soffiaggio dell'aria del soffiatore ❷ di aria in modo che l'aria venga soffiata verso il centro dell'ago lateralmente rispetto alla direzione di cucitura. Stringere quindi la vite ❶ di fissaggio.

Nel caso in cui la direzione di cucitura venga cambiata da verticale a orizzontale, controllare l'angolo di soffiaggio dell'aria del soffiatore ❷ di aria e regolarlo in modo che il filo rimanente sulla punta dell'ago possa essere bloccato con il pressore ❸ a disco senza alcun errore.



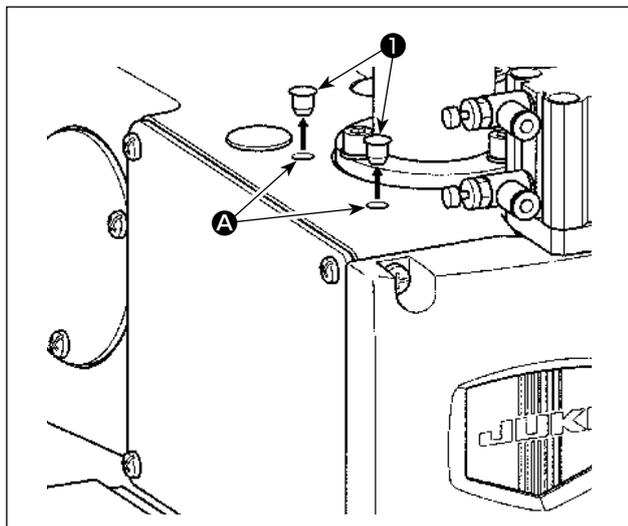
5. MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

5-1. Inconvenienti e rimedi



AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



Applicare il grasso ai cuscinetti posti nella parte anteriore e nella parte posteriore del pressore intermedio.

- 1) Togliere il tappo **1** di gomma. Aggiungere il grasso attraverso il foro **A** nel braccio usando un iniettore.



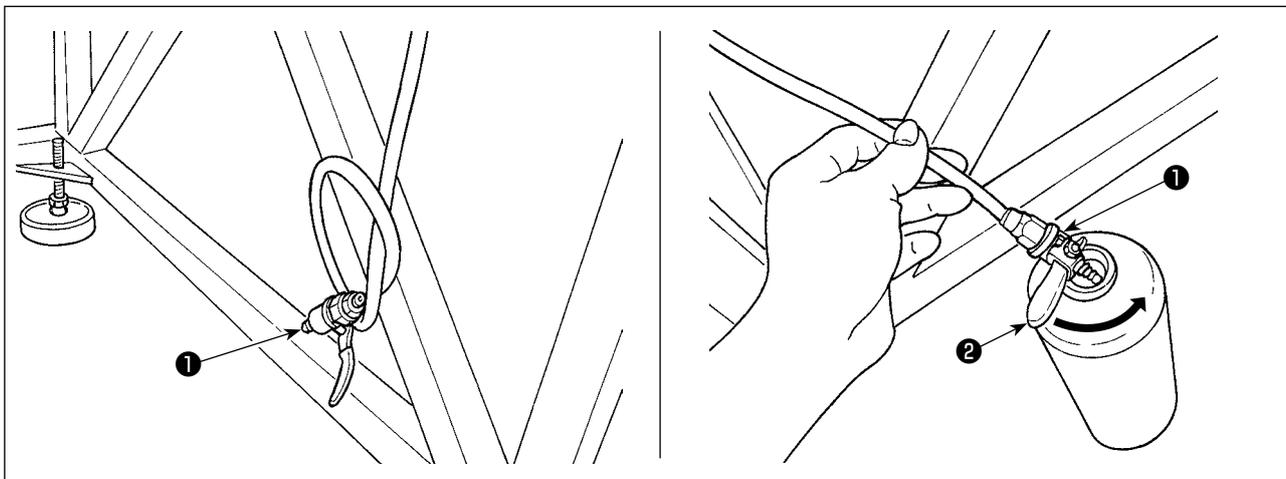
Il grasso deve essere aggiunto una volta ogni due anni o, nel caso di sostituzione della parte/i relativa.

5-2. Drenaggio dell'olio di scarico



AVVERTIMENTO :

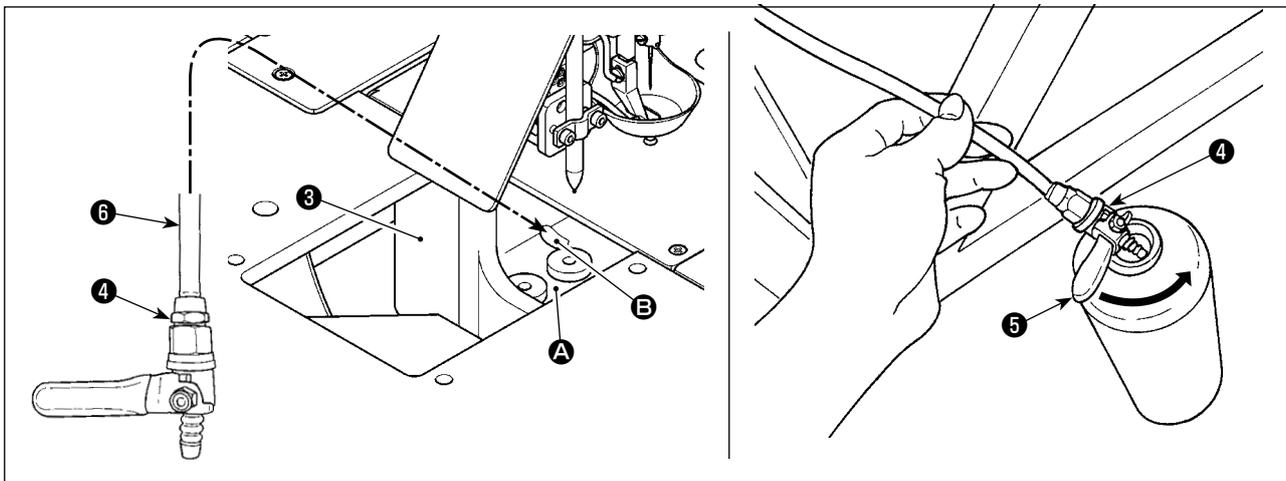
Prima di effettuare le seguenti operazioni assicurarsi di spegnere la macchina per cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



(1) Scarico dell'olio di scarto nella vaschetta dell'olio

Scaricare l'olio di scarto nella vaschetta dell'olio usando la valvola ❶ di scarico dell'olio installata sotto il supporto da tavolo.

- 1) Mettere la valvola ❶ di scarico dell'olio nel contenitore dell'olio di scarto. Ruotare la leva ❷ della valvola ❶ di scarico dell'olio nella direzione della freccia finché l'olio di scarto non venga scaricato interamente nel contenitore.
- 2) Dopo il completamento dello scarico dell'olio di scarto, riportare la leva ❷ alla sua posizione iniziale.



(2) Scarico dell'olio di scarto nella sezione di crochet

L'olio di scarto nella sezione di crochet si accumula intorno all'estremità anteriore A della vaschetta (grande) ❸ dell'olio.

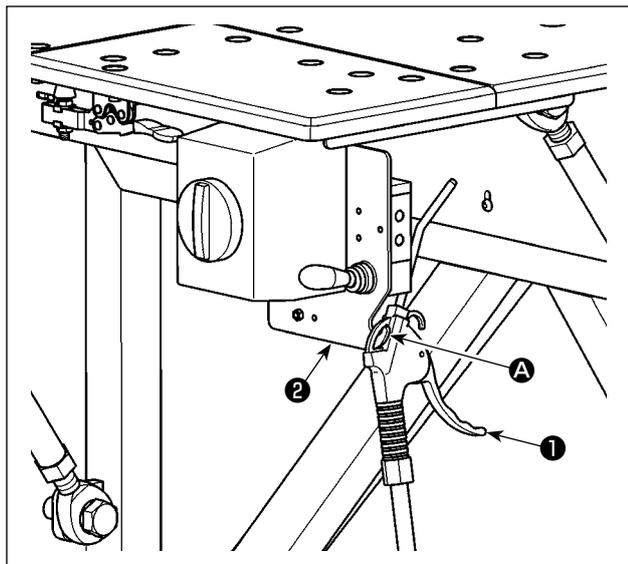
- 1) Mettere il tubo ❹ di scarico dell'olio nel foro B come mostrato in figura.
- 2) Mettere la valvola ❷ di scarico dell'olio nel contenitore dell'olio di scarto. Ruotare la leva ❸ della valvola ❷ di scarico dell'olio nella direzione della freccia finché l'olio di scarto non venga scaricato interamente nel contenitore.
- 3) Dopo il completamento dello scarico dell'olio di scarto, riportare la leva ❸ alla sua posizione iniziale.



Il contenitore dell'olio di scarto non è in dotazione con l'unità al momento della consegna.

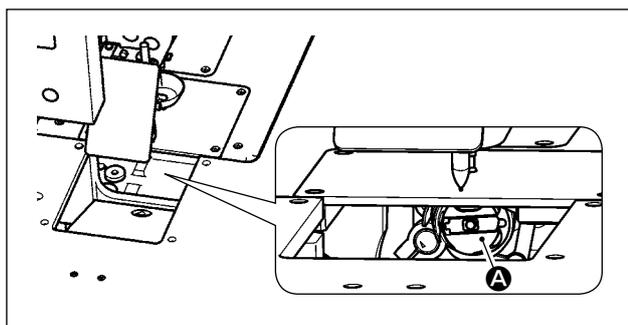
Il contenitore, pertanto, deve essere preparato dal cliente. (La bottiglia per JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 in dotazione con l'unità può essere usata come il contenitore dell'olio di scarto quando la bottiglia è svuotata.)

5-3. Uso della pistola per aria compressa



La pistola ① per aria compressa è utilizzata per la pulizia del tavolo della macchina per cucire e per la rimozione dello sporco che si deposita nelle fessure relativamente piccole. Metterla sul gancio A della piastra fissa ② quando non viene utilizzata.

5-4. Pulizia della sezione di crochet



Se polvere di tessuto e residui di fili si accumulano nella sezione di crochet A, possono verificarsi i guasti della macchina per cucire (cuciture difettose, grippaggio del crochet, ecc.). Per evitare tali problemi, è necessario pulire la sezione di crochet A della macchina per cucire periodicamente.

- 1) Pulire la sezione di crochet A con un panno asciutto. Rimuovere quindi la polvere residua, ecc. con una pistola per aria compressa.

5-5. Altre precauzioni

(1) Centralina di controllo

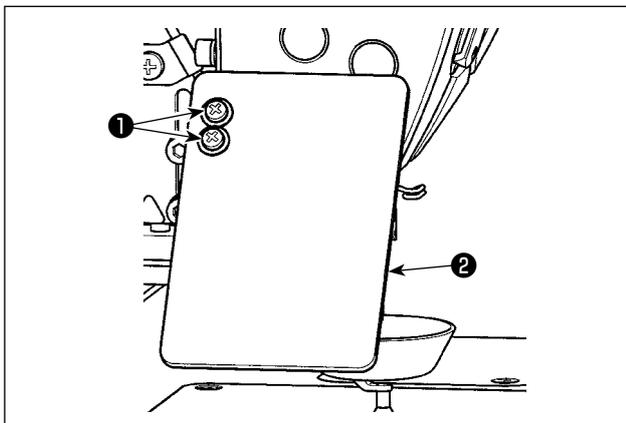
Se la polvere si è accumulata sulla centralina di controllo, pulirla per rimuovere la polvere.

5-6. Come rimuovere la piastra anteriore

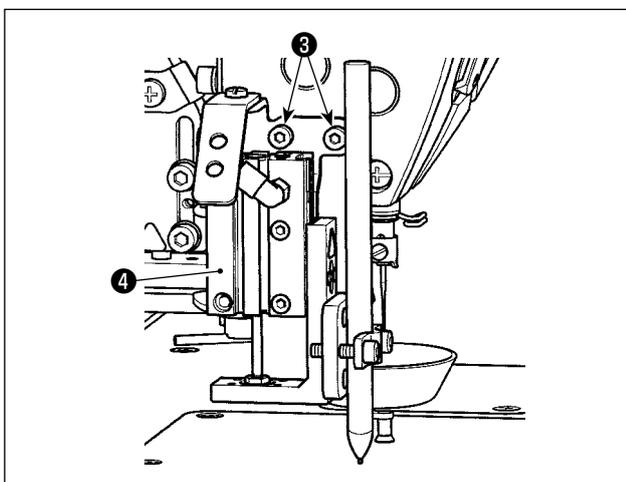


AVVERTIMENTO :

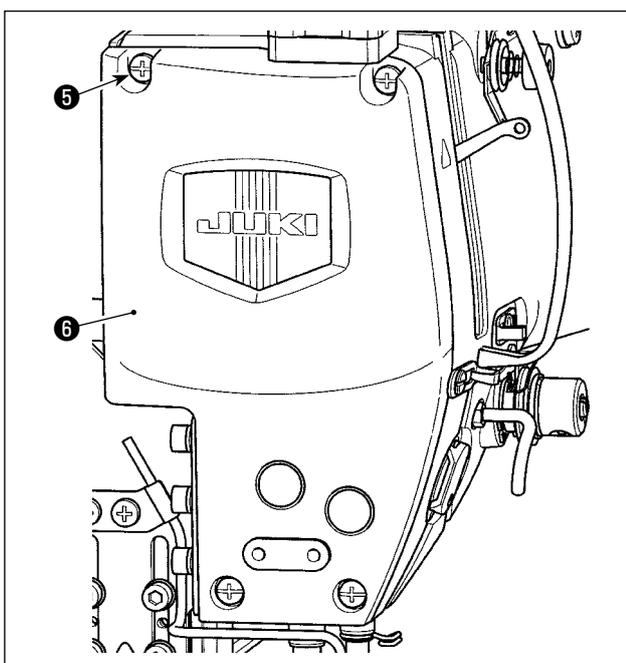
Prima di effettuare le seguenti operazione assicurarsi di spegnere la macchinaper cucire al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire.



1) Allentare le viti **1** (2 pezzi) di fissaggio. Rimuovere la protezione occhi **2** .



2) Allentare le viti **3** (2 pezzi) di fissaggio. Rimuovere il dispositivo **4** di penna-puntura.



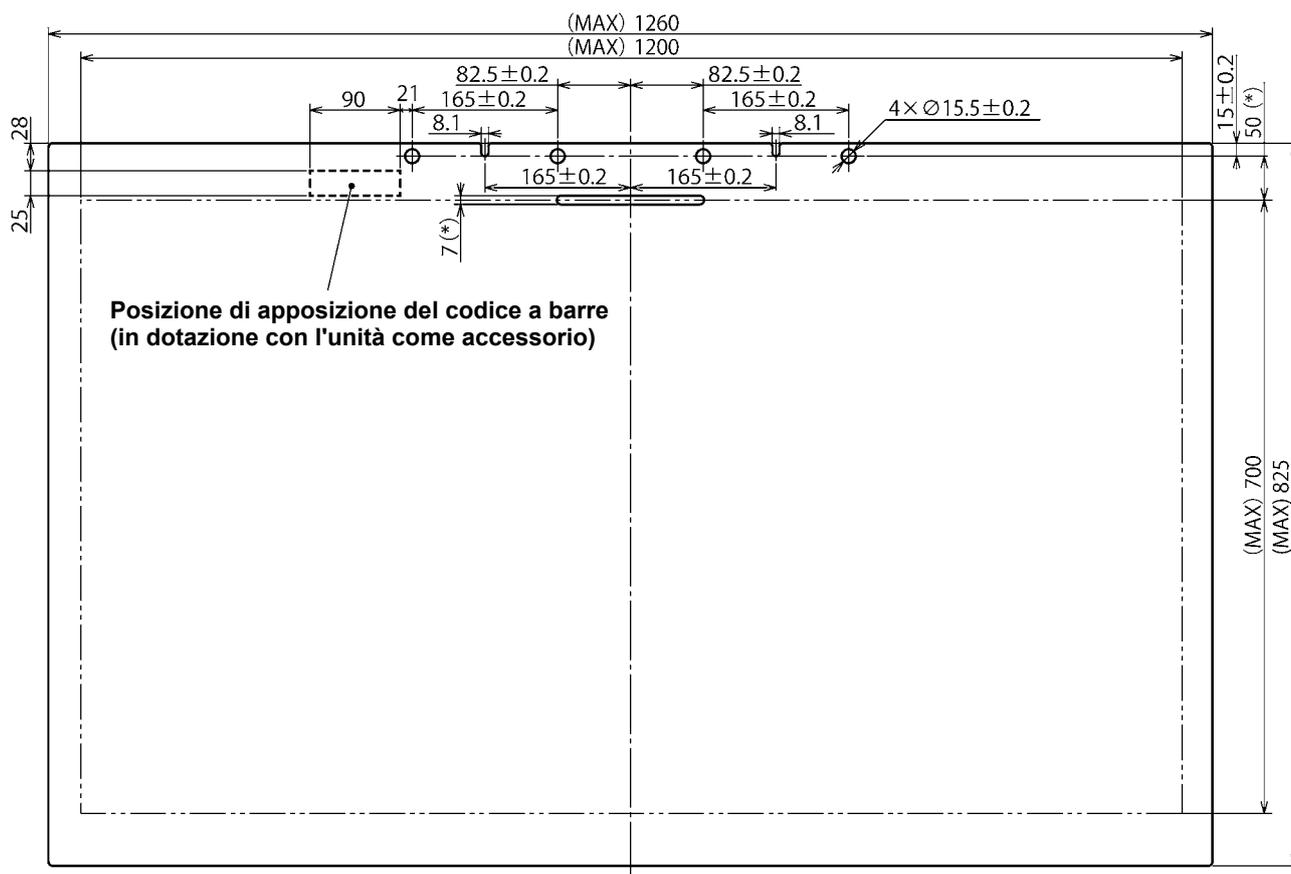
3) Allentare le viti **5** (4 pezzi) di fissaggio. Rimuovere la piastra anteriore **6** .

5-7. Inconvenienti e rimedi

Inconveniente	Causa	Rimedi	Pagina
1. Il filo dell'ago scivola via all'inizio di travette.	<ul style="list-style-type: none"> ① Punti sono saltati all'inizio di cucitura. ② Il filo dell'ago rimanente sull'ago dopo il taglio del filo è troppo corto. ③ Il filo della bobina è troppo corto. ④ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta. ⑤ Il passo al 1o punto è troppo piccolo. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare il gioco tra l'ago e la navetta su un valore compreso tra 0,01 e 0,05 mm. ○ Impostare la cucitura a partenza dolce all'inizio di travette. ○ Diminuire la tensione del regolatore di tensione del filo No.1. ○ Aumentare la tensione della molla tirafilo. ○ Diminuire la tensione della bobina. ○ Aumentare la distanza tra l'ago e la controlama. ○ Diminuire la tensione del primo punto per estendere la durata del funzionamento dell'AT all'inizio della cucitura. ○ Allungare il passo al 1o punto. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto. 	<p>18</p> <p>---</p> <p>16</p> <p>17</p> <p>16</p> <p>21</p> <p>---</p> <p>---</p> <p>---</p>
2. Il filo si rompe spesso o il filo di fibra sintetica si spacca finemente.	<ul style="list-style-type: none"> ① Il crochet o la staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina è graffiato. ② La guida foro ago ha graffi. ③ Il filo entra nella scanalatura del crochet. ④ La tensione del filo dell'ago è troppo alta. ⑤ La tensione della molla chiusura punto è troppo alta. ⑥ Il filo di fibra sintetica si fonde a causa di calore generato sull'ago. ⑦ Quando il filo viene tirato su, la punta dell'ago penetra il filo. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Rimuovere il crochet e rettificare il crochet o la staffa di posizionamento del supporto della capsula della bobina con una pietra cote fine o lucidarli. ○ Lucidare la guida del foro dell'ago o sostituirla con una nuova. ○ Staccare il crochet per rimuovere il filo. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago. ○ Diminuire la tensione. ○ Usare il raffreddaago opzionale. ○ Controllare lo stato di ruvidezza della punta dell'ago. ○ Usare l'ago con punta a sfera. 	<p>9</p> <p>---</p> <p>9</p> <p>16</p> <p>17</p> <p>---</p> <p>33</p> <p>---</p> <p>14</p>
3. Ago si rompe spesso.	<ul style="list-style-type: none"> ① L'ago è piegato. ② L'ago entra in contatto con il pressore intermedio. ③ L'ago è troppo sottile per il materiale. ④ La distanza tra l'ago e il crochet è troppo piccola. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire l'ago piegato. ○ Regolare la posizione del pressore intermedio. ○ Sostituire l'ago con uno più grosso a seconda del materiale. ○ Regolare la distanza tra l'ago e il crochet. 	<p>14</p> <p>---</p> <p>14</p> <p>18</p>
4. I fili non vengono tagliati. (Soltanto il filo della bobina)	<ul style="list-style-type: none"> ① La contro-lama è smussata. ② La posizione del supporto del crochet interno rispetto all'ago non è corretta. ③ La controlama è stata posizionata in modo non corretto. ④ L'ultimo punto è saltato. ⑤ La tensione del filo della bobina è troppo bassa. ⑥ Sbattimento del tessuto. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituire la contro - lama. ○ Regolare la pressione del coltello della controlama. ○ Correggere la posizione della controlama. ○ Correggere la relazione fase tra l'ago e la navetta. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. ○ Abbassare l'altezza del pressore intermedio. 	<p>21</p> <p>21</p> <p>21</p> <p>18</p> <p>16</p> <p>18</p>
5. Punti sono frequentemente saltati.	<ul style="list-style-type: none"> ① La distanza lasciata tra l'ago e il crochet non è corretta. ② La posizione del supporto del crochet interno rispetto all'ago non è corretta. ③ L'ago è piegato. ④ Il filo dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lungo. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare la distanza tra l'ago e il crochet. ○ Regolare la posizione del supporto del crochet interno rispetto all'ago. ○ Sostituire l'ago piegato. ○ Diminuire la tensione della molla tirafilo. ○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No.1. 	<p>18</p> <p>21</p> <p>14</p> <p>17</p> <p>16</p>
6. Il filo dell'ago viene fuori sul lato rovescio del materiale.	<ul style="list-style-type: none"> ① La tensione del filo dell'ago non è sufficientemente alta. ② Il filo dell'ago dopo il taglio del filo è troppo lungo. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la tensione del filo dell'ago. ○ Aumentare la tensione del regolatore di tensione del filo No.1. 	<p>16</p> <p>16</p>
7. L'estremità del filo del primo punto esce fuori sul diritto del materiale.	<ul style="list-style-type: none"> ① Il coltello mobile è scorrettamente posizionato. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Correggere la posizione del coltello mobile. 	<p>21</p>
8. Il filo si rompe al momento di taglio del filo.	<ul style="list-style-type: none"> ① Salti di punto al primo punto. ② L'ago utilizzato e il filo utilizzato sono spessi rispetto al diametro interno del pressore intermedio. ③ Il pressore intermedio non è correttamente posizionato rispetto all'ago. ④ La direzione del soffiatore di aria non è corretta. Di conseguenza, il filo dell'ago alla punta dell'ago non può essere bloccato con il pressore a disco. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Aumentare la lunghezza del filo dell'ago rimanente all'ago dopo il taglio del filo. ○ Cambiare il pressore intermedio attuale con un altro con diametro interno maggiore. ○ Regolare l'eccentricità tra il pressore intermedio e l'ago in modo che l'ago entri nel centro del pressore intermedio. ○ Regolare la direzione di soffiaggio dell'aria del soffiatore di aria in base alla direzione di cucitura in modo che il filo dell'ago alla punta dell'ago possa essere bloccato con il pressore a disco. 	<p>16</p> <p>39</p> <p>---</p> <p>---</p>
9. Il filo dell'ago è aggrovigliato nel supporto del crochet interno.	<ul style="list-style-type: none"> ① La distanza lasciata tra il supporto del crochet interno e il crochet interno è troppo piccola. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare la distanza lasciata tra il supporto del crochet interno e il crochet interno adeguatamente in funzione dello spessore del filo dell'ago da utilizzare. 	<p>21</p>
10. La sezione di annodatura del filo della bobina al 2o punto all'inizio della cucitura appare sul diritto.	<ul style="list-style-type: none"> ① La quantità di funzionamento a vuoto della bobina è eccessiva. ② La tensione del filo della bobina è troppo bassa. ③ La tensione del filo dell'ago al 1o punto è troppo alta. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regolare l'altezza della molla di prevenzione del funzionamento a vuoto della capsula della bobina adeguatamente. ○ Aumentare la tensione del filo della bobina. ○ Diminuire la tensione del filo dell'ago al 1o punto. 	<p>---</p> <p>16</p> <p>---</p>

6. Precauzioni

6-1. Specifiche standard dei template



1. Area di cucitura : 1200 × 700 mm
2. Dimensioni esterne massime: maximum : 1260 × 825 mm
3. Peso massimo : 5,6 kg (non superiore a 10 kg compreso il peso del materiale)
4. Area del codice a barre : 90 × 25 mm
5. Spessore del template : Totale dei due pezzi (template superiore e inferiore): 3,0 mm (consigliato)



1. La distanza minima dalla scanalatura sul template al foro di tenuta è non inferiore a 50 mm. La dimensione della scanalatura è non inferiore a 6 mm. (Dimensioni contrassegnate con un asterisco (*))
2. Se il perno non viene facilmente inserito nel foro di tenuta nel template quando si posiziona il template sulla macchina per cucire, deve essere regolata la posizione del cilindro di azionamento del perno del meccanismo di trasporto dell'asse X.

6-2. Cucitura con passi grandi

Se il passo del punto è non inferiore a 6 mm quando si usano i passi grandi per la cucitura, i punti di affrancatura o i punti di infittimento (l'affrancatura o la cucitura di infittimento con il passo del punto non inferiore a 2 mm è consigliata) devono essere aggiunti all'inizio della cucitura.

6-3. Affrancatura

I punti di affrancatura potrebbero non essere accuratamente sovrapposti sui punti a trasporto normale a causa della vibrazione laterale del template durante la cucitura.

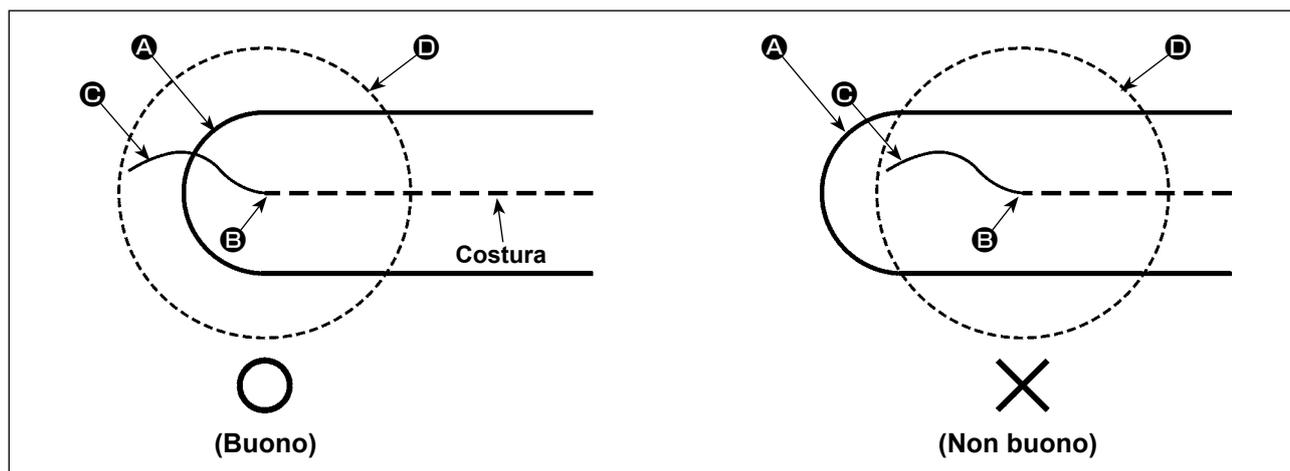
* Nel caso in cui venga creato un template che ha la dimensione longitudinale più grande (825 mm), il disallineamento tra il trasporto normale e i punti di affrancatura potrebbe verificarsi nella zona anteriore (vicino all'operatore) quando la direzione di cucitura è laterale.

In tal caso, si consiglia di selezionare la cucitura di infittimento invece dell'affrancatura per cucire i punti di fissaggio.

6-4. Cucitura di infittimento

Nel caso di cucitura con filo spesso come Span #30, il passo della cucitura di infittimento deve essere non inferiore a 1 mm al fine di evitare problemi di cucitura, quali salti di punto quando l'ago entra nello stesso punto di entrata dell'ago due o più volte e mancato taglio del filo.

6-5. Scanalatura sul template

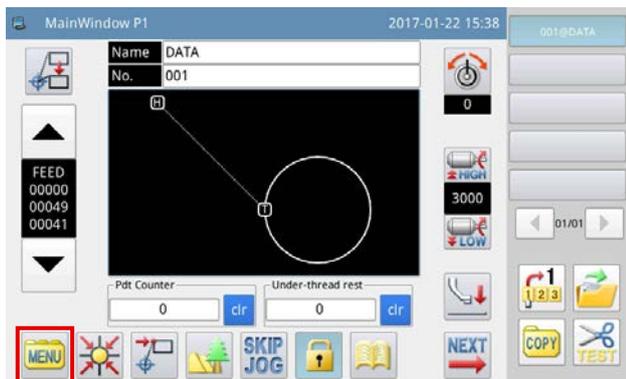


Allineare l'estremità **A** della scanalatura sul template alla posizione **B** di inizio della cucitura in modo che l'estremità **C** del filo dell'ago all'inizio della cucitura possa essere bloccata dalla superficie inferiore **D** del pressore a disco.

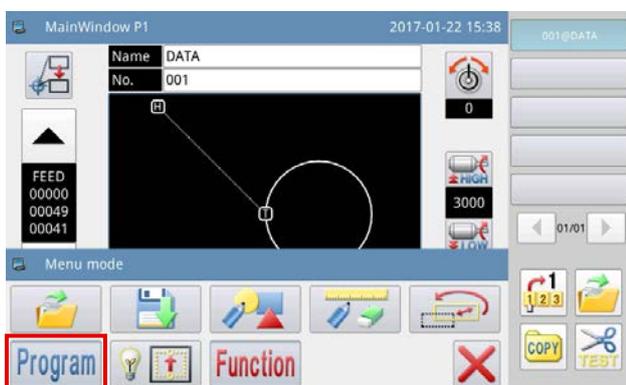
Se l'estremità **A** della scanalatura sul template viene allontanata dalla posizione **B** di inizio della cucitura come illustrato nella figura a destra, l'estremità **C** del filo dell'ago entra nella scanalatura all'inizio della cucitura e non può essere bloccata dalla superficie inferiore **D** del pressore a disco. (I salti di punto e gli aggrovigliamenti del filo sul rovescio del materiale (cosiddetto fenomeno di Nido d'Uccello) possono verificarsi all'inizio della cucitura.)

7. OPTIONAL

7-1. Impostazione del dispositivo raffreddaago



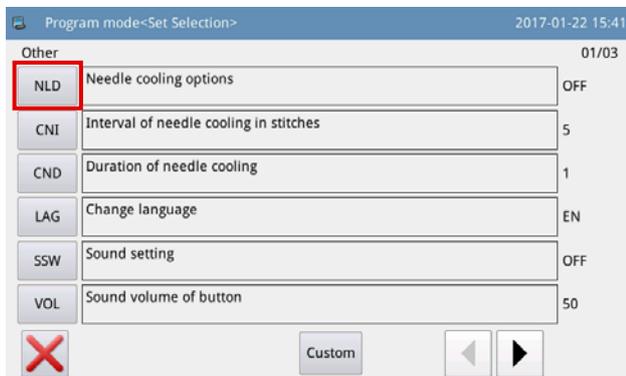
- 1) Premere il tasto  nella schermata principale P1 per visualizzare la schermata "Schermata del menu".



- 2) Premere il tasto  per entrare in "Modalità di impostazione del funzionamento".



- 3) Commutare le pagine premendo  , e premere il tasto .



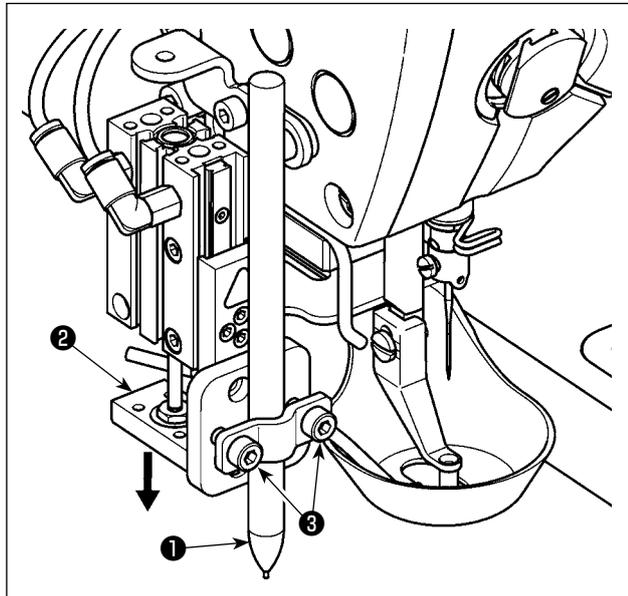
- 4) Premere il tasto  per selezionare ON/OFF del dispositivo raffreddaago.

7-2. Impostazione della quantità di deviazione del dispositivo di penna-puntura

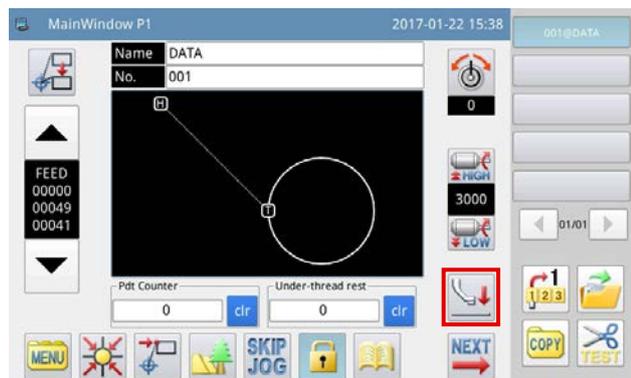
Nel caso di utilizzo del dispositivo di penna-puntura, è necessario impostare la quantità di deviazione della penna dalla sua origine (entrata dell'ago) prima.

Impostare la quantità di deviazione della penna come descritto di seguito.

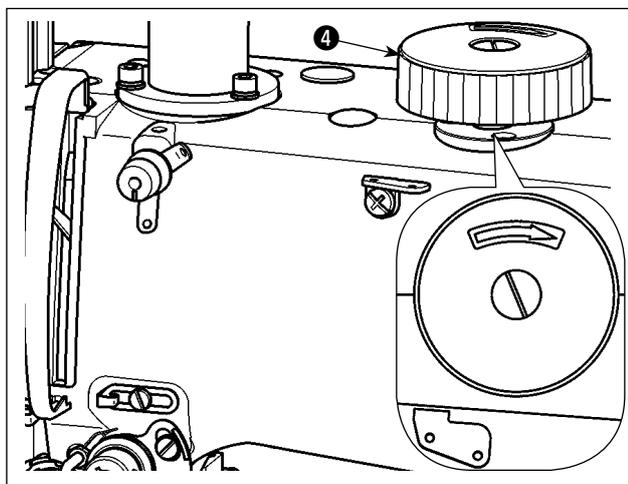
(1) Misurazione della quantità di deviazione della penna



- 1) Chiudere il rubinetto dell'aria per scaricare l'aria dalla macchina.
- 2) Posizionare un pezzo di carta bianca sulla macchina per cucire. (Fissare la carta con nastro adesivo o simili.)
- 3) Attaccare la penna ① al dispositivo di penna-puntura. Premere verso il basso il cilindro dell'aria manualmente per abbassarlo alla posizione più bassa della sua corsa. Regolare l'altezza della penna ①. Stringere le viti ③ di fissaggio.
- 4) Abbassare il cilindro ② dell'aria manualmente alla posizione più bassa della sua corsa per mettere un segno sulla carta.
- 5) Aprire il rubinetto dell'aria per alimentare l'aria alla macchina.

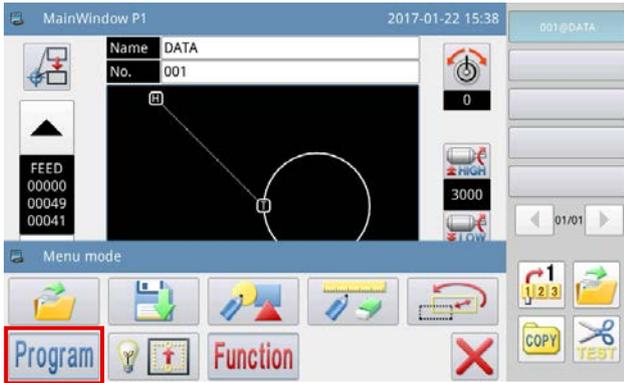


- 6) Premere il tasto  nella schermata principale P1.



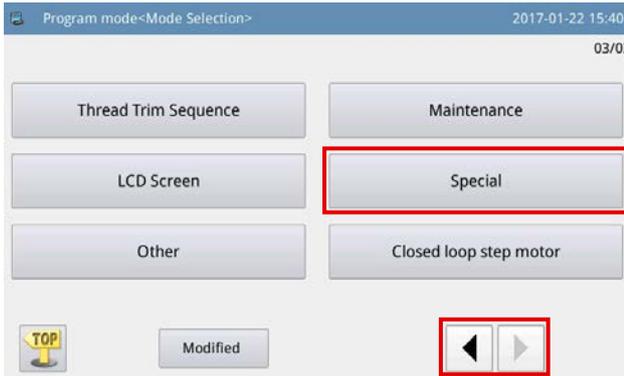
- 7) Girare la puleggia a mano ④ per consentire all'ago di penetrare la carta per lasciare un foro dell'ago in essa.
- 8) Misurare con un righello la quantità di deviazione del segno della penna [Passaggio 3] rispetto al foro dell'ago [Passaggio 5] in entrambe le direzioni X e Y.

(2) Impostazione della quantità di deviazione della penna

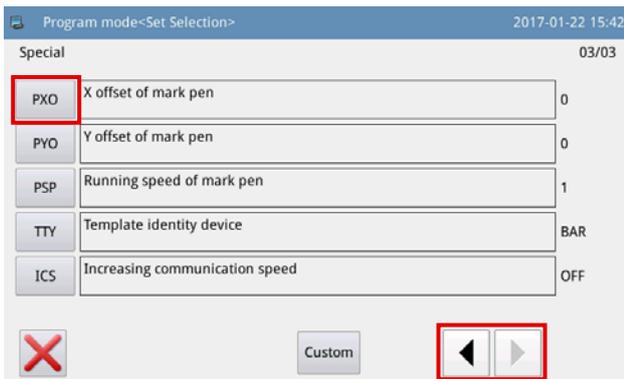


1) Premere il tasto **MENU** nella schermata principale P1 per visualizzare la schermata "Schermata del menu".

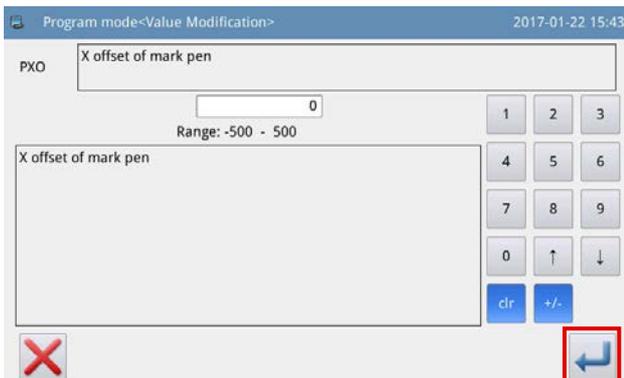
2) Premere il tasto **Program** per entrare in "Modalità di impostazione del funzionamento".



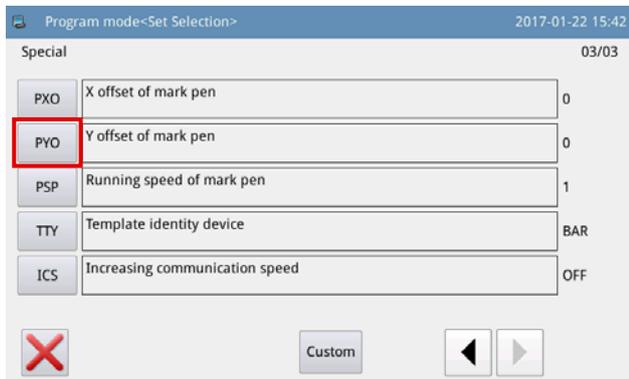
3) Commutare le pagine premendo  , e premere il tasto .



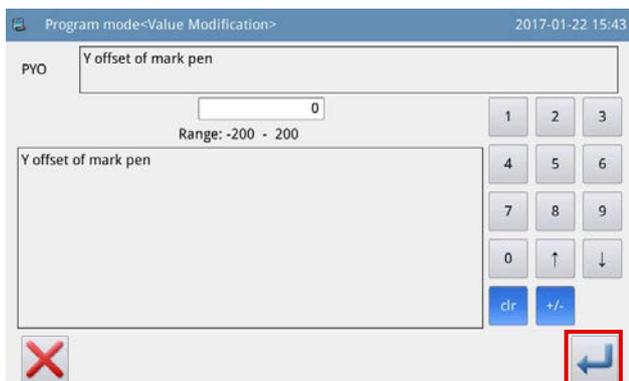
4) Premere il tasto   per cambiare la pagina. Premere il tasto **PXO** per visualizzare la "Schermata di editaggio della quantità di deviazione nella direzione X" per la penna.



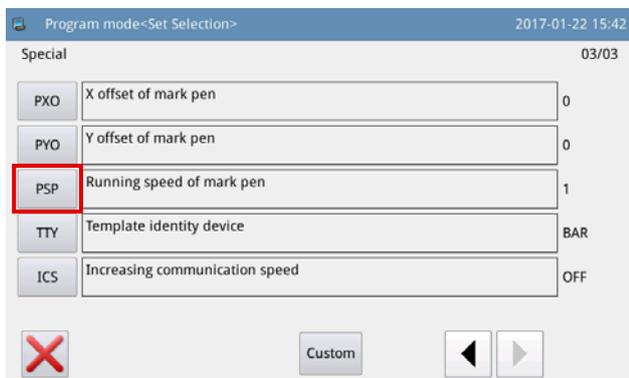
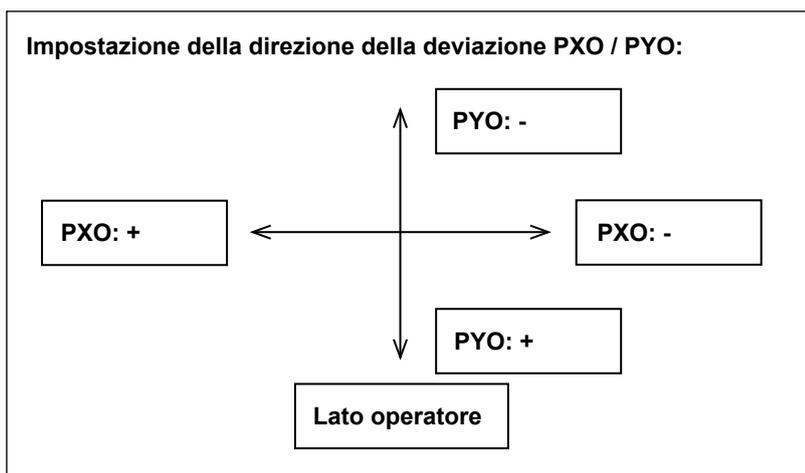
5) Immettere la quantità misurata di deviazione nella direzione X. Premere il tasto . Si ritorna quindi alla schermata precedente.



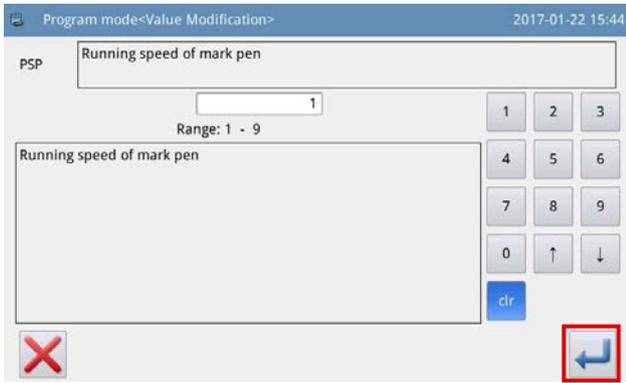
6) Premere il tasto **PXO** per visualizzare la "Schermata di editaggio della quantità di deviazione nella direzione Y" per la penna.



7) Immettere la quantità misurata di deviazione nella direzione Y. Premere il tasto . Si ritorna quindi alla schermata precedente.



8) Premere il tasto **PSP** per visualizzare la "Schermata di impostazione della velocità" per la penna.



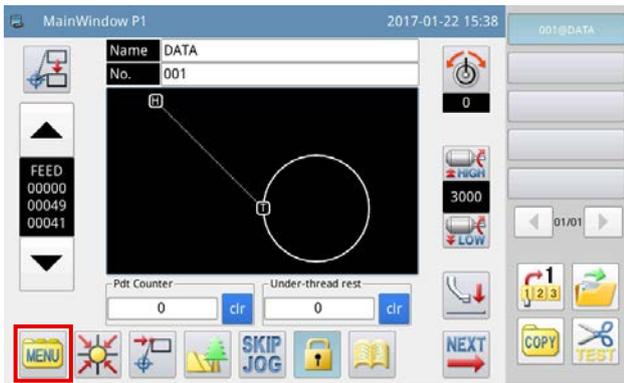
9) Immettere la velocità desiderata e premere il tasto . Si ritorna quindi alla schermata precedente.

Valore di immissione della velocità della penna:				
1	2	...	8	9
Lento	←	...	→	Veloce

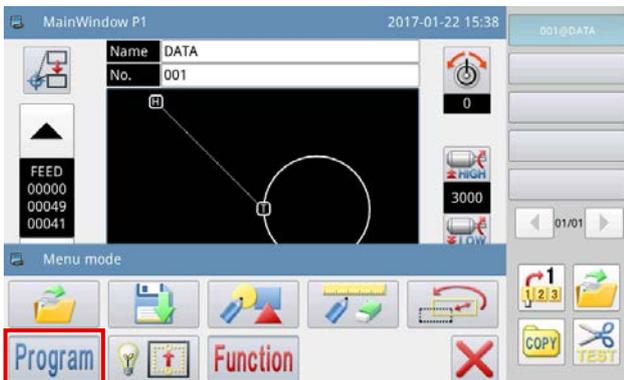
Attenzione Se la penna viene cambiata con un'altra, la posizione della punta della penna cambierà. La quantità di deviazione della penna, pertanto, deve essere impostata di nuovo.

7-3. Impostazione del dispositivo di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina

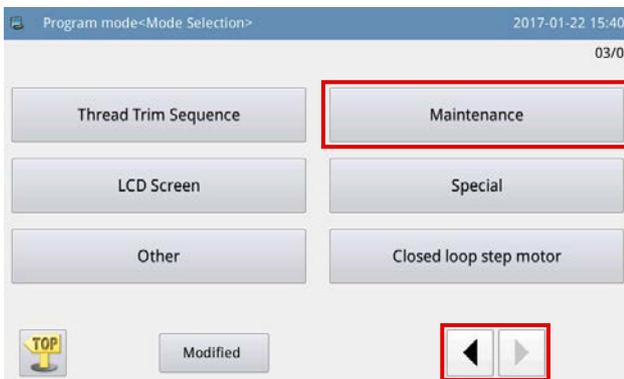
Numero di parte del set completo : 40173537



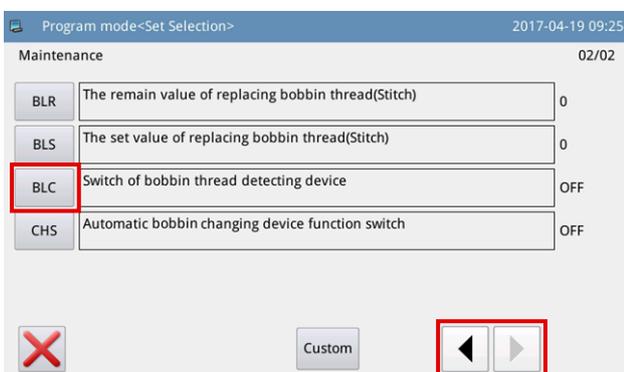
1) Premere il tasto  nella schermata principale P1 per visualizzare la schermata "Schermata del menu".



2) Premere il tasto  per entrare in "Modalità di impostazione del funzionamento".



3) Commutare le pagine premendo  , e premere il tasto .



4) Premere il tasto   per commutare la pagina. Premere il tasto  per selezionare ON/OFF del dispositivo di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina. Quando il dispositivo di rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina è impostato su ON, esso funziona ogni volta che viene eseguito il taglio del filo. Se c'è ancora il filo della bobina sulla bobina, la macchina per cucire si sposta al successivo punto di inizio della cucitura. Se non c'è più il filo della bobina sulla bobina, il messaggio di errore di carenza del filo della bobina viene visualizzato nella schermata.

8. ELENCO DELLE PARTI DI CONSUMO

No.	No.di ordinazione	Nome di Parti	Nota
1	40006323	Tubetto di grasso JUKI A	
2	40173635	Bobina	
3	40173746	Coltello mobile	
4	40173747	Contro-lama	
5	40174016	Guida foro dell'ago (asm.) ø2,0	Parti opzionali
6	40174017	Guida foro dell'ago (asm.) ø1,6	
7	D1830560EA0	Crochet a lubrificazione (asm.)	
8	B1837201SA0	Capsula della bobina (asm.)	
9	B1601210D0BA	Pressore intermedio ø2,7	
10	B1601210D0CA	Pressore intermedio ø3,5	Parti opzionali
11	40173792	Piastra di separazione del filo	
12	MDB1SFB0902	Ago DB × 1SF #9-2	
13	MDB100B1100	Ago DB × 1 #11	
14	MDB100B1600	Ago DB × 1 #16	
15	40102087	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	

II. SEZIONE FUNZIONAMENTO (QUANTO AL PANNELLO)

1. PREFAZIONE

1-1. Genere di dati di cucitura trattati con il pannello

Nome del modello di cucitura	Descrizione
Modello di cucitura dell'utente	Modello che può essere memorizzato nel corpo principale. 999 modelli di cucitura max possono essere registrati.
Dato di modello di cucitura	Archivio la cui estensione è ".VDT" Questi sono i file dei modelli di cucitura creati editando i dati con il software esclusivo (PM-1). Leggere dalla carta di memoria. 999 modelli di cucitura max possono essere usati.

1-2. Utilizzo dei dati di cucitura con la PS-700

Questa sezione descrive come utilizzare i dati di cucitura sulla PS-700.

① Uso dei dati di cucitura memorizzati nel pannello operativo

I modelli di cucitura che sono stati memorizzati nel pannello operativo in fabbrica durante il processo di impostazione iniziale possono essere utilizzati. Fare riferimento a "[II-2-4-1. Lettura dei modelli di cucitura](#)" p. 56 per ulteriori dettagli.

È possibile anche creare o editare i modelli di cucitura con il pannello operativo. Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.

② Uso dei dati di cucitura memorizzati su un media di memorizzazione esterno

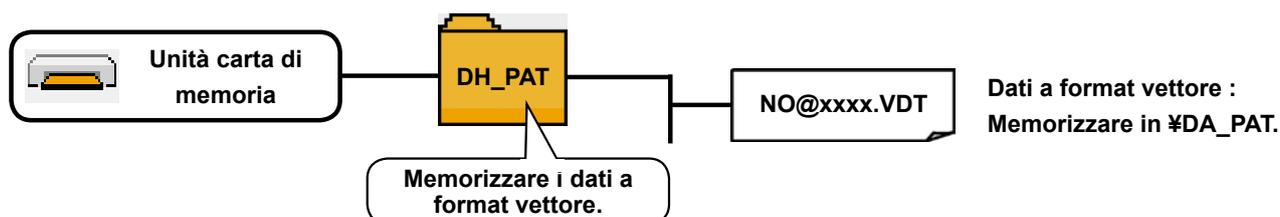
Il cliente può creare i dati di cucitura installando il software esclusivo (PM-1) sul personal computer del cliente.

Copiare i dati di cucitura (DH_PAT\NO@xxxx.VDT) che sono stati creati su un media di memorizzazione esterno (ad esempio la chiavetta USB).

Inserire il media nella fessura di inserimento del pannello operativo per copiare i dati dal media al pannello operativo. È possibile anche leggere direttamente i dati di cucitura memorizzati su un media. Fare riferimento a "[II-2-4-1. Lettura dei modelli di cucitura](#)" p. 56 per ulteriori dettagli.

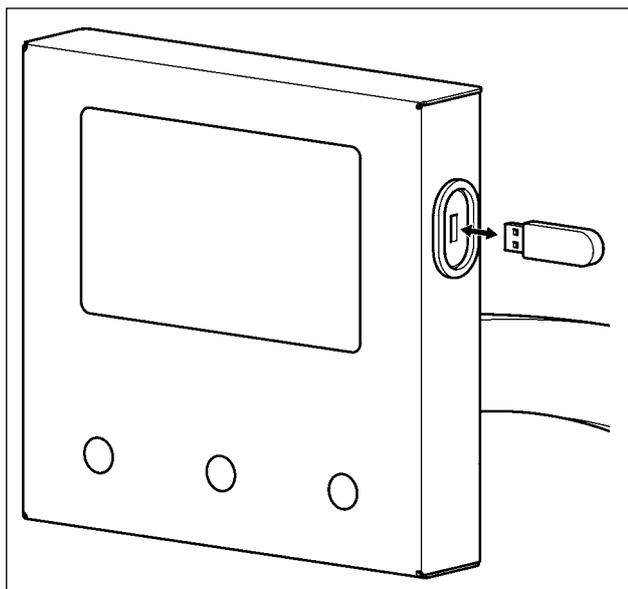
1-3. Struttura del folder della carta di memoria

Memorizzare ciascun archivio negli elenchi sottostanti della carta di memoria.



I dati che non sono memorizzati negli elenchi suddetti non possono essere letti. Perciò, fare attenzione.

1-4. Porta USB



Inserire la chiavetta USB nella porta USB. Copiare i dati da utilizzare alla directory del corpo principale. Dopo il completamento del processo di copia, rimuovere la chiavetta USB dalla porta USB.

Precauzioni da adottare quando si usa la carta di memoria

1. Non bagnare o toccarlo con le mani bagnate. Incendio o scosse elettriche saranno causate.
2. Non piegarlo, o applicare forza o colpo forte ad esso.
3. Non effettuare mai smontaggio o modifiche di esso.
4. Non mettere il metallo alla parte di contatto di esso. I dati possono scomparire.
5. Evitare di conservarlo o usarlo nei luoghi sottostanti.
 - Luogo di alta temperatura o umidità
 - Luogo dove si verificano fenomeni di condensa
 - Luogo polveroso
 - Luogo dove è probabile che si verifichi elettricità statica o rumore elettrico



① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

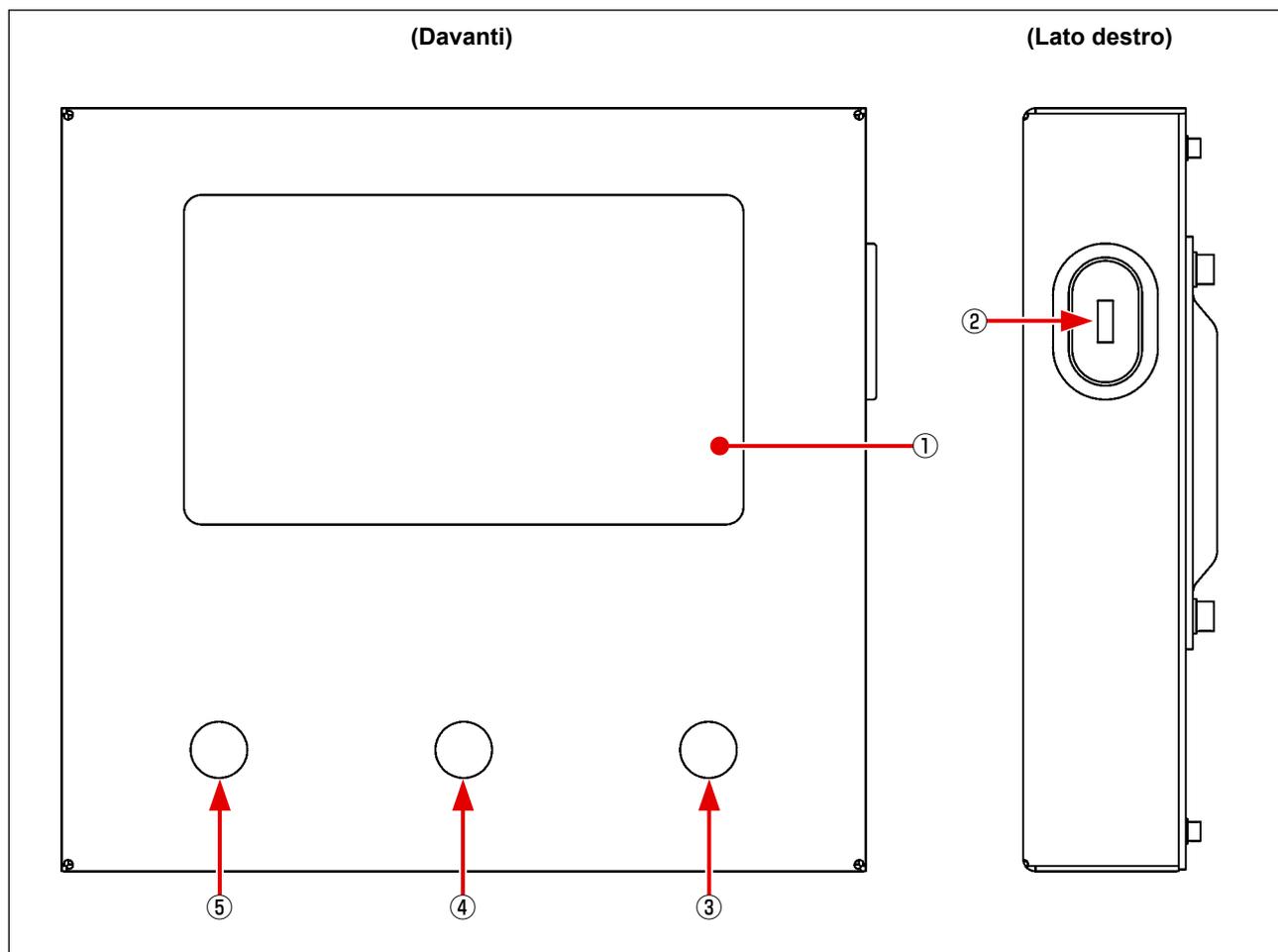
- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
- Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura/scrittura del programma o dei dati di cucitura. Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Alcuni tipi di dispositivi USB potrebbero essere non riconosciuti correttamente da questa macchina per cucire.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.

② Caratteristiche tecniche del USB

- Conforme allo standard USB 2,0
- Dispositivi applicabili _____ Dispositivi di memorizzazione quali la memoria del USB
- Format supportato _____ FAT 32
- Consumo di corrente _____ Il consumo di corrente nominale dei dispositivi applicabili del USB è di 500 mA al massimo.

2. PANNELLO

2-1. Nome di ciascuna sezione del pannello



- ① Sezione di pannello a sfioramento/display a cristalli liquidi
- ② Porta USB
- ③ Interruttore di avvio
- ④ Interruttore del morsetto della cassetta
- ⑤ Interruttore di stop temporaneo

2-2. Spiegazione del pannello operativo

La schermata operativa del pannello operativo è descritta di seguito.

2-2-1. Selezione della lingua da visualizzare nella schermata

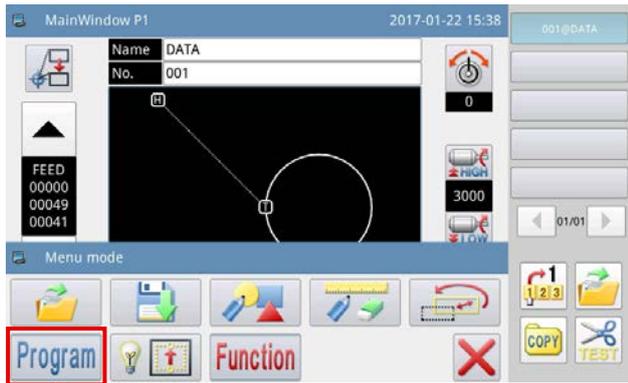


Quando si accende la macchina per cucire per la prima volta dopo la consegna, è possibile selezionare la lingua.

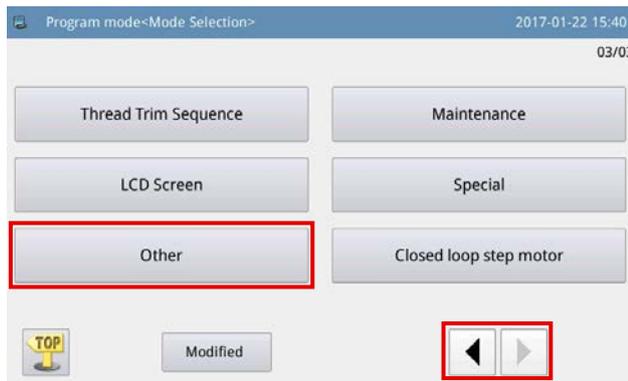
Selezionare la lingua da visualizzare nella schermata. Premere quindi il tasto .

2-2-2. Commutazione della lingua del display

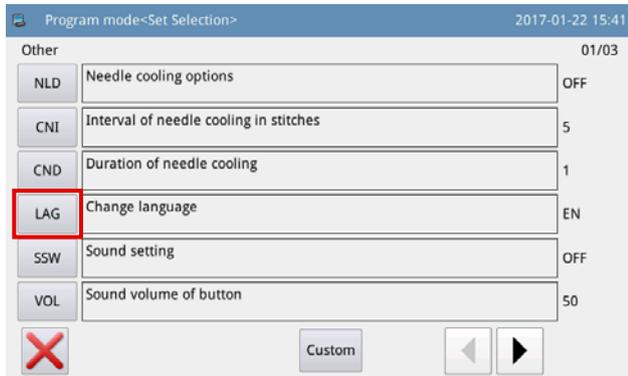
Di seguito è descritto come commutare la lingua visualizzata sul pannello operativo.



- 1) Premere il tasto **MENU** nella schermata principale P1 per visualizzare la "Schermata del menu".
- 2) Premere il tasto **Program** per entrare in "Modalità di impostazione del funzionamento".



- 3) Commutare le pagine premendo  , e premere il tasto .



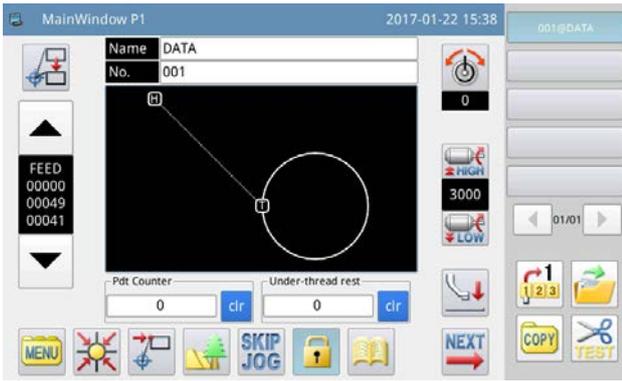
- 4) Premere il tasto **LAG** per selezionare la lingua da utilizzare.



- 5) Una delle cinque lingue, vale a dire, Cinese, Inglese, Birmano, Coreano e Turco può essere selezionata.

2-2-3. Schermata principale P1

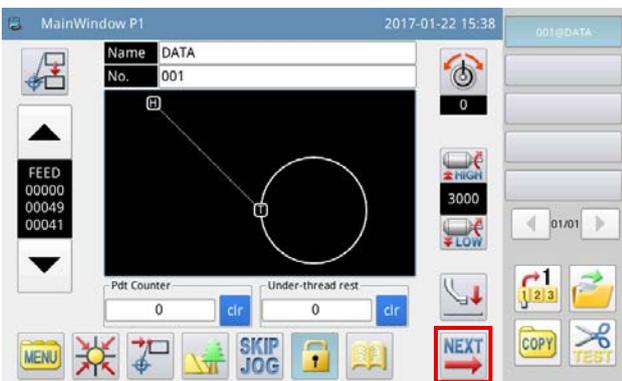
La schermata che appare al momento dell'avvio è la schermata principale P1.



<Stile di visualizzazione della schermata:
Visualizzazione dell'icona>

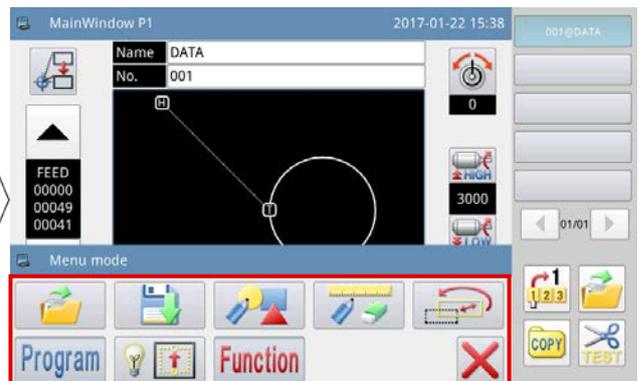
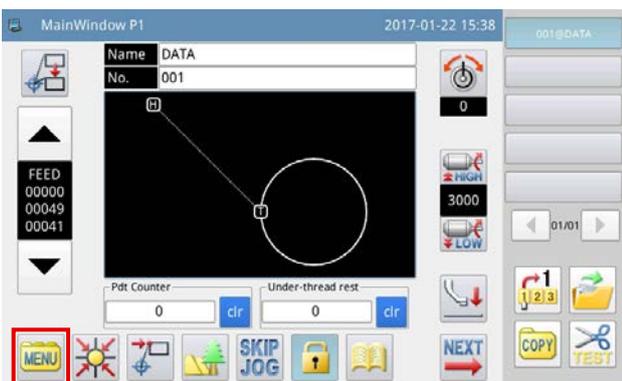
2-2-4. Schermata principale P2

Quando si preme il tasto  nella schermata principale P1, viene visualizzata la schermata principale P2.

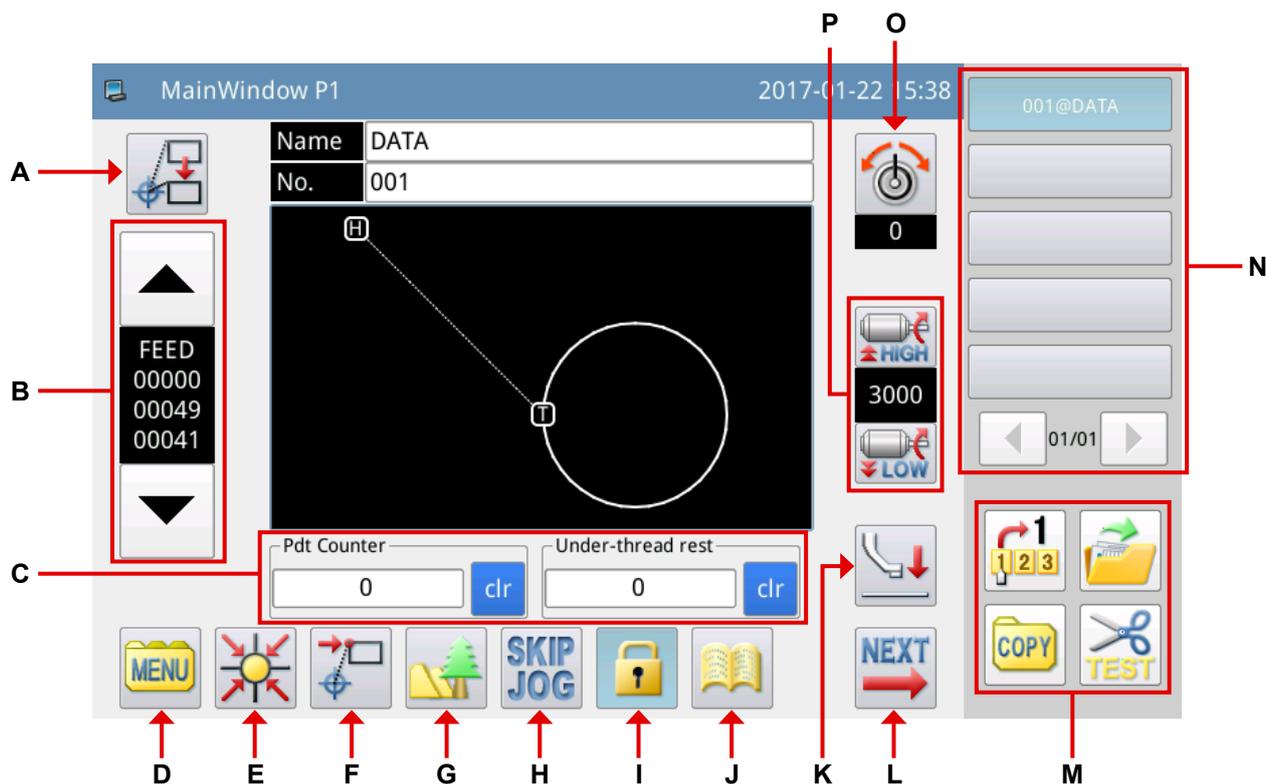


2-2-5. Schermata del menu

Quando si preme il tasto  nella schermata principale P1, viene visualizzata la schermata del menu.



2-2-6. Spiegazione del schermata principale P1



Spiegazione delle funzioni :

No.	Funzione	Descrizione
A	Correzione del punto di inizio della cucitura	Questa funzione viene utilizzata per la correzione del punto di inizio della cucitura.
B	Visualizzazione del numero di punti in un modello di cucitura e tasto avanti/indietro	Questa funzione viene utilizzata per la visualizzazione del messaggio che indica il numero di punti contenuti nei dati di modello di cucitura, e per l'effettuazione dell'operazione di cucitura di prova.
C	Contatore di produzione e contatore della quantità rimanente del filo della bobina	Contatore di produzione: Il numero accumulato di volte della cucitura viene registrato. Il contenuto visualizzato può essere cancellato e il nuovo conteggio può essere avviato di nuovo con il tasto Clear clr . Contatore della quantità rimanente del filo della bobina: Il numero di punti che possono essere cuciti con il filo della bobina attualmente rimanente sulla bobina viene visualizzato.
D	Tasto Menu	Questa funzione viene utilizzata per la visualizzazione della schermata del menu.
E	Tasto di ritorno all'origine	Questa funzione viene utilizzata per riportare la macchina per cucire alla sua origine.
F	Tasto di ritorno al punto di inizio della cucitura	Questa funzione viene utilizzata per riportare la macchina per cucire al punto di inizio della cucitura.
G	Tasto di visualizzazione del modello di cucitura	Questa funzione viene utilizzata per la visualizzazione del messaggio dettagliato del modello di cucitura.
H	Tasto di impostazione dello spostamento rapido	Questa funzione viene utilizzata per passare al numero di punti specificato.
I	Tasto di blocco/sblocco della modifica del modello di cucitura	: Blocco della modifica del modello di cucitura → Il modello di cucitura non può essere commutato : Sblocco della modifica del modello di cucitura → Il modello di cucitura può essere commutato

No.	Funzione	Descrizione
J	Parametri rapidi	I seguenti parametri possono essere impostati. P1: Selezione del metodo di cucitura di fissaggio all'inizio della cucitura P2: Impostazione del numero di punti di fissaggio all'inizio della cucitura P3: Selezione del metodo di cucitura di fissaggio alla fine della cucitura P4: Impostazione del numero di punti di fissaggio alla fine della cucitura P5 : ON/OFF del rilevamento della quantità rimanente del filo della bobina
K	Spostamento del pressore intermedio	Questa funzione viene utilizzata per spostare il pressore intermedio nella direzione della freccia.  : Il pressore intermedio si solleva  : Il pressore intermedio si abbassa
L	Visualizzazione della schermata principale P2	Questa funzione viene utilizzata per la visualizzazione della schermata principale P2 nella schermata.
M	Tasto di scelta rapida	I seguenti quattro tasti di scelta rapida sono impostati come i tasti di funzione più frequentemente utilizzati.  : Lettura del modello di cucitura per mezzo del numero di modello di cucitura  : Visualizzazione della modalità di lettura del modello di cucitura  : Copia del modello di cucitura  : Prova di taglio del filo * Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori informazioni su come modificare l'impostazione dei tasti di scelta rapida.
N	Tasto di scelta rapida per il numero di modello di cucitura	Questa funzione viene utilizzata per la visualizzazione dei numeri di modello di cucitura che sono stati utilizzati di recente. Fino a 40 numeri di modello di cucitura possono essere memorizzati. Quando viene selezionato il numero di modello di cucitura, i dati di modello di cucitura attuali vengono cambiati a quelli del numero nuovamente selezionato.
O	Impostazione della tensione del filo	Questa funzione viene utilizzata per la visualizzazione del valore di riferimento della tensione del filo. La tensione del filo viene impostata dopo aver premuto il tasto.
P	Velocità di rotazione dell'albero principale	Questa funzione viene utilizzata per impostare la velocità di rotazione dell'albero principale.

[Impostazione dei parametri rapidi]

P1	Mode of start backtack	0:None
P2	Stitch of start backtack	0
P3	Mode of end backtack	0:None
P4	Stitch of end backtack	1
P5	Bobbin thread remaining counter	0

P1	Mode of start backtack	1:Condensed sewing at the first stitch
P2	Stitch of start backtack	0
P3	Mode of end backtack	0:None
P4	Stitch of end backtack	1
P5	Bobbin thread remaining counter	0

P1	Mode of start backtack	2:Backtack at begining several stitches
P2	Stitch of start backtack	-2
P3	Mode of end backtack	0:None
P4	Stitch of end backtack	1
P5	Bobbin thread remaining counter	0

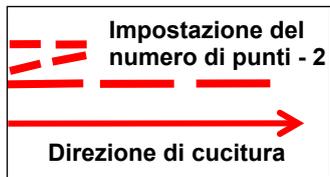
1) Premere il bottone  di parametri rapidi per visualizzare la "schermata di impostazione dei parametri rapidi"

P1: 0 L'affrancatura è disabilitata.

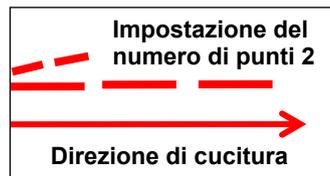
- 1 Cucitura di infittimento
- 2 Affrancatura secondo il numero di punti preimpostato

P2: Da -4 a +4 (Abilitato solo nel caso di P1 = 2)
(P2 = 0 L'affrancatura è disabilitata.)

P2= Da -4 a -1



P2= Da 1 a 4



P3: 0 L'affrancatura è disabilitata.

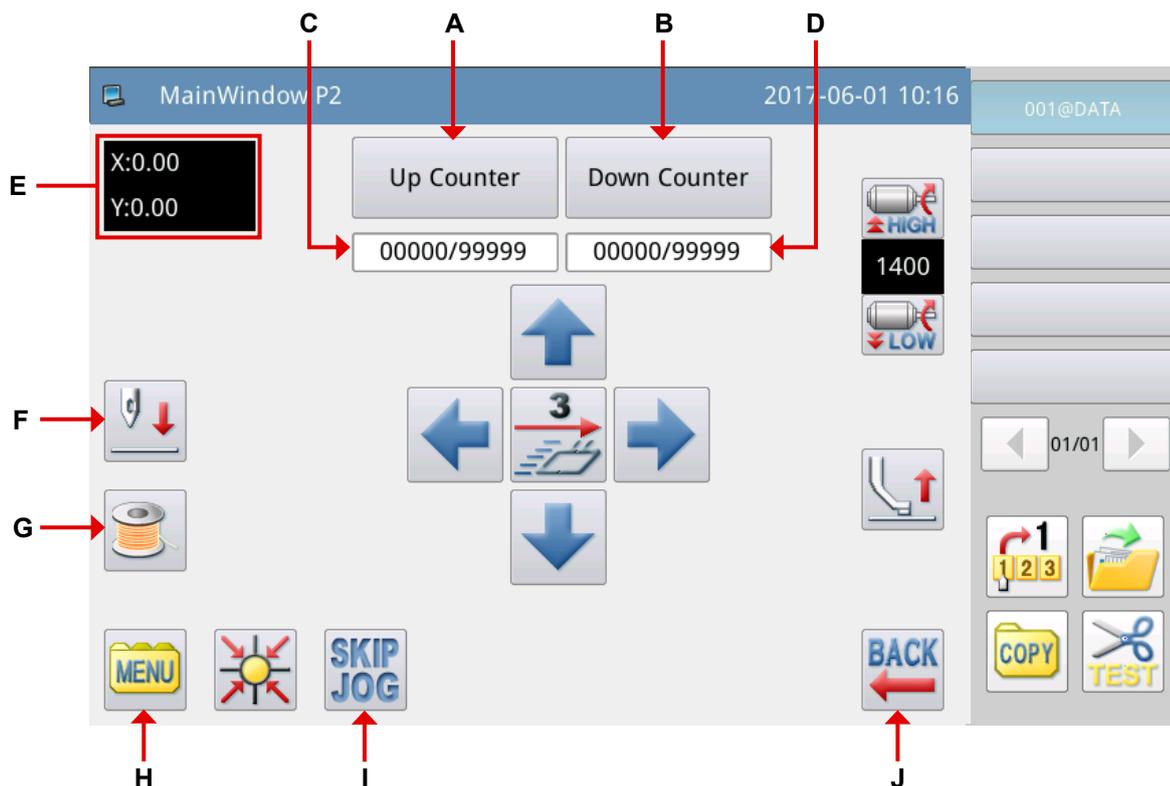
- 1 Cucitura di infittimento
- 2 Affrancatura secondo il numero di punti preimpostato

P4: Da -4 a +4 (Abilitato solo nel caso di P1 = 2)

P5: Contatore del filo della bobina rimanente
Da 0 a 60000

La quantità necessaria di filo della bobina per cucire un modello di cucitura viene calcolata prima di iniziare la cucitura. Se la quantità di filo della bobina rimanente sulla bobina non è sufficiente per il completamento della cucitura del modello di cucitura, verrà visualizzato un messaggio di errore.

2-2-7. Spiegazione del schermata principale P2



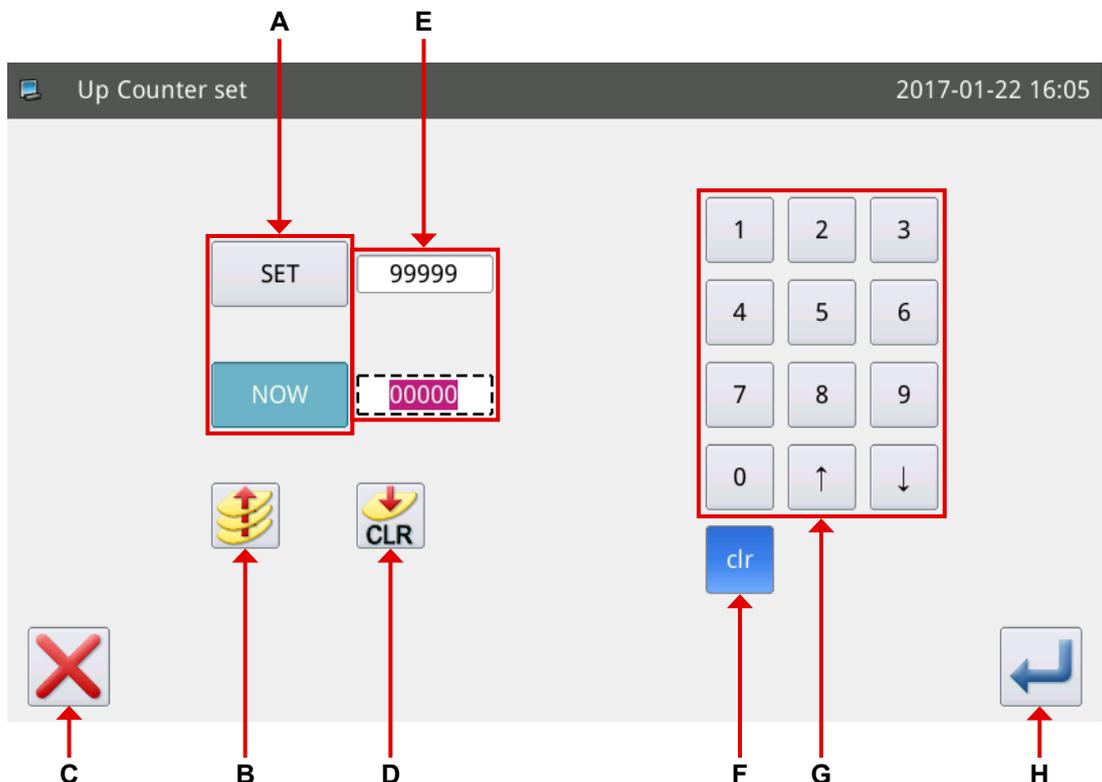
Spiegazione delle funzioni :

No.	Funzione	Descrizione
A	Tasto di impostazione del contatore UP (a incremento)	Questa funzione viene utilizzata per visualizzare la schermata di impostazione del contatore UP (a incremento).
B	Tasto di impostazione del contatore DOWN (a decremento)	Questa funzione viene utilizzata per visualizzare la schermata di impostazione del contatore DOWN (a decremento).
C	Valore del contatore UP (a incremento)	Questa funzione viene utilizzata per la visualizzazione del valore attuale/valore di impostazione del contatore UP (a incremento).
D	Valore del contatore DOWN (a decremento)	Questa funzione viene utilizzata per la visualizzazione del valore attuale/valore di impostazione del contatore DOWN (a decremento).
E	Visualizzazione delle coordinate	Questa funzione viene utilizzata per visualizzare le coordinate attuali.
F	Tasto di regolazione della posizione dell'ago	 : L'ago si abbassa  : L'ago si solleva
G	Modalità di avvolgimento della bobina	L'impostazione dell'avvolgibobina viene effettuata in questa modalità.
H	Tasto Menu	Questa funzione viene utilizzata per la visualizzazione della schermata del menu.
I	Tasto di funzione	 : Impostazione del passaggio al numero di punti specificato
J	Tasto di ritorno	Questa funzione viene utilizzata per riportare la macchina per cucire alla schermata principale P1.

[Spiegazione della funzione del contatore]

Selezionare il tasto  nella schermata principale P2 per visualizzare la "schermata di impostazione del contatore UP (a incremento)".

Attenzione Il metodo di conteggio del contatore UP (a incremento)/DOWN (a decremento) viene determinato dal parametro "contatore" in modalità di impostazione del funzionamento. (Fare riferimento a "II-3-(4) contatore" p. 67 .)



Spiegazione delle funzioni :

No.	Descrizione
A	Commutazione tra il valore di impostazione immesso e il valore attuale (le lettere bianche contro uno sfondo blu significa "è nello stato di selezionato")
B	Tasto di abilitazione/disabilitazione del contatore UP (a incremento) (lo sfondo blu significa "è nello stato di abilitato")
C	Uscita dalla modalità di impostazione del contatore e ritorno alla schermata precedente
D	Cancellazione del valore attuale
E	Visualizzazione del valore di impostazione e valore attuale (lo stato dell'immissione viene visualizzato nella cornice tratteggiata)
F	Cancellazione del valore attualmente immesso
G	Tastierino numerico usato per immettere il valore di impostazione e il valore attuale
H	Conferma dell'impostazione

Attenzione L'operazione di impostazione del contatore DOWN (a decremento) è identica all'operazione di impostazione del contatore UP (a incremento), ad eccezione del tasto (👉) di abilitazione / disabilitazione.



● Contatore a incremento

Esempio) Valore di impostazione → 3
 Valore attuale → 0
 Abilitazione/disabilitazione del contatore a incremento → Abilitato

Valori del contatore 0→1→2→3

Viene visualizzata la schermata che visualizza il messaggio "M001 Il contatore a incremento ha raggiunto il valore di impostazione".

Il valore attuale viene cambiato a "0" (zero) premendo il bottone Enter .



● Contatore a decremento

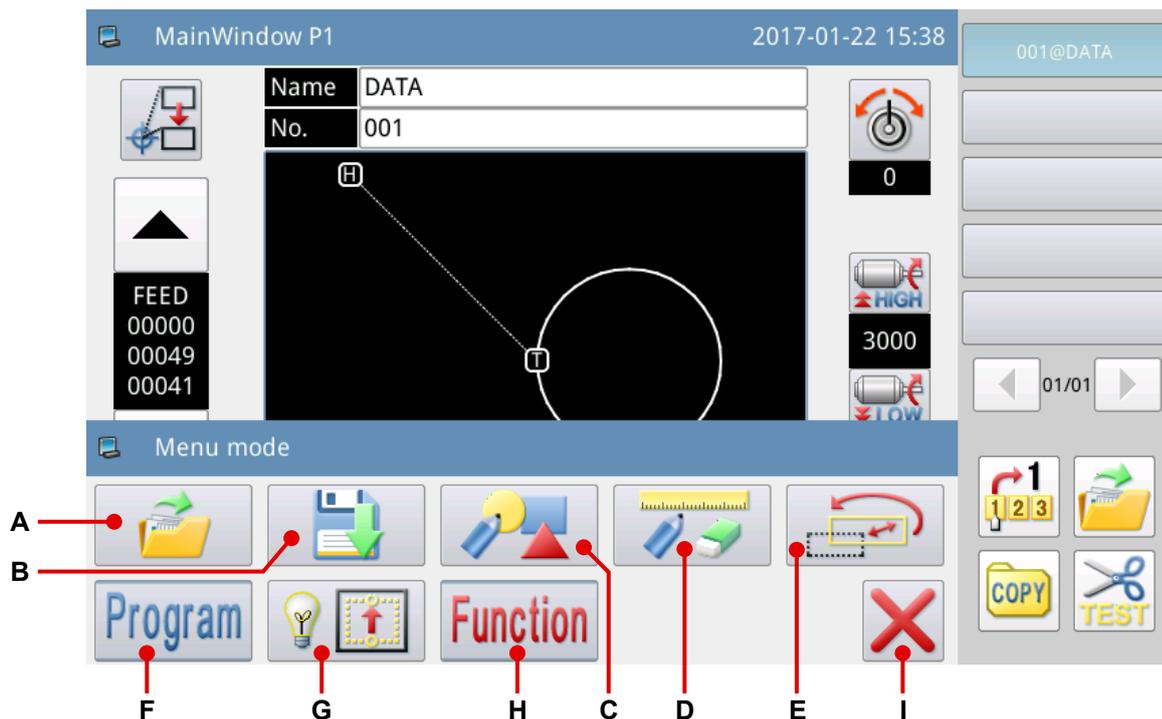
Esempio) Valore di impostazione → 3
 Valore attuale → 3
 Abilitazione/disabilitazione del contatore a decremento → Abilitato

Valori del contatore 3→2→1→0

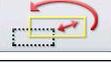
Viene visualizzata la schermata che visualizza il messaggio "M-001 Il contatore a decremento ha raggiunto il valore minimo".

Il valore attuale viene cambiato a "3" premendo il bottone Enter .

2-2-8. Spiegazione del schermata del menu



Spiegazione delle funzioni :

No.	Tasto	Descrizione
A		Questo tasto viene utilizzato per leggere i modelli di cucitura (dalla memoria interna o dalla chiavetta USB)
B		Questo tasto viene utilizzato per la memorizzazione dei modelli di cucitura
C		Questo tasto viene utilizzato per editare i modelli di cucitura
D		Questo tasto viene utilizzato per correggere i modelli di cucitura
E		Questo tasto viene utilizzato per la conversione dei modelli di cucitura
F		Questo tasto viene utilizzato per impostare i parametri
G		Questo tasto viene utilizzato per fare funzionare la macchina per cucire in modalità di prova
H		Questo tasto viene utilizzato per impostare le funzioni
I		Questo tasto viene utilizzato per chiudere il menu

2-2-9. Commutazione dello stile di visualizzazione della schermata

Il metodo per commutare la visualizzazione della schermata tra la visualizzazione dell'icona e la visualizzazione del testo è descritto di seguito.

① Schermata principale (solo nel caso in cui sia selezionato Cinese come la lingua del display)

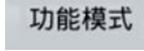
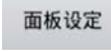
(1) Commutazione della visualizzazione dell'icona alla visualizzazione del testo

Premere i tasti ,  e  di funzione nell'ordine scritto.

Premere quindi  o  per commutare lo stile di visualizzazione.



(2) Commutazione della visualizzazione del testo alla visualizzazione dell'icona

Premere i tasti ,  e  di funzione nell'ordine scritto.

L'operazione da effettuare successivamente è identica a quella del suddetto passaggio.



<Stile di visualizzazione della schermata:
Visualizzazione dell'icona>



<Stile di visualizzazione della schermata:
visualizzazione del testo>

② Schermata del menu (comune a tutte le lingue disponibili)

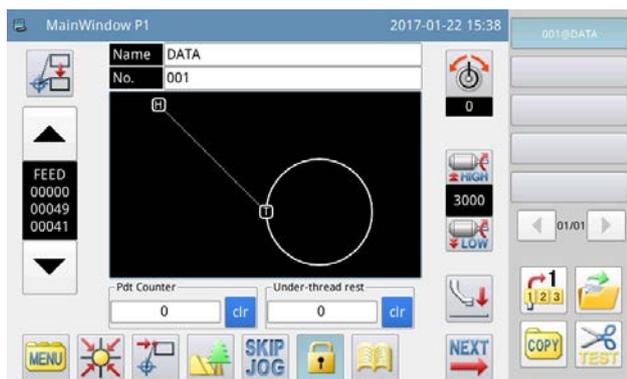
(1) Commutazione della visualizzazione dell'icona alla visualizzazione del testo

Premere i tasti  e  di funzione nell'ordine scritto.

Premere quindi  per commutare lo stile di visualizzazione.



2-3. Funzionamento di base del pannello operativo e funzionamento di base per la cucitura



1. Accensione dell'interruttore di alimentazione

Quando si accende l'alimentazione della macchina per cucire, viene visualizzata la schermata principale P1. Nel caso in cui nessun modello di cucitura (dati grafici) sia salvato nella memoria interna, il messaggio "Non esiste alcun modello di cucitura nella memoria interna" viene visualizzato dopo che l'alimentazione è stata accesa. Quando si preme il tasto  in questo momento, la schermata di messaggio scompare e si passa alla schermata principale.

2. Modello di cucitura da cucire

Il modello di cucitura che è stato selezionato viene visualizzato nella schermata principale P1. Quando si desidera cambiare il modello di cucitura (dati di cucitura), fare riferimento a "[II-2-4-1. Lettura dei modelli di cucitura](#)" p. 56.

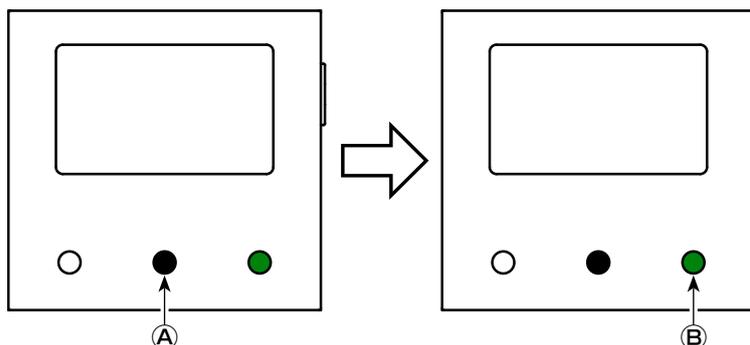
3. Avvio della cucitura

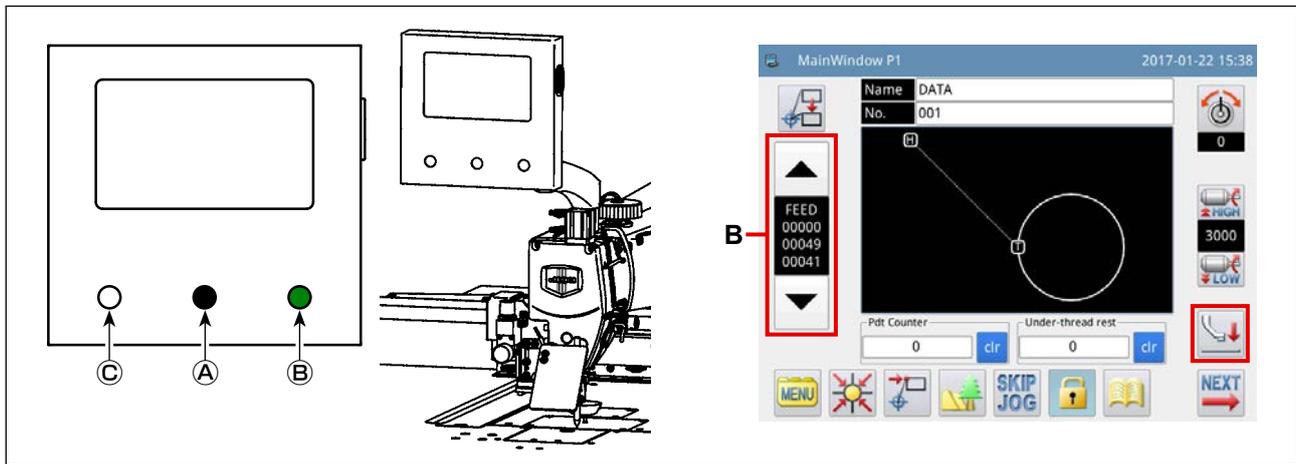
- ① Prima di iniziare la cucitura reale, controllare di nuovo le impostazioni delle condizioni di cucitura. Impostare la velocità della macchina per cucire nella gamma compresa tra 200 e 3000 sti/min.
- ② La velocità della macchina per cucire viene determinata dal valore di impostazione della velocità e del passo della cucitura. La velocità di cucitura limita automaticamente la velocità della macchina per cucire secondo il valore di impostazione del passo della cucitura.



Non modificare il valore di impostazione della velocità mentre la macchina per cucire sta eseguendo la cucitura. (Escluso il caso in cui la macchina per cucire si arresti temporaneamente durante la cucitura)

- ③ Posizionare un materiale sul template. Mettere questo template nel dispositivo morsetto della cassetta. Abbassare il morsetto della cassetta premendo l'interruttore **A** del morsetto della cassetta sul pannello operativo.
La macchina per cucire inizia a cucire quando si preme l'interruttore **B** di avvio sul pannello operativo. Dopo il completamento della cucitura, la macchina per cucire si arresta automaticamente e il morsetto della cassetta si solleva automaticamente.





4. Arresto temporaneo

Quando è necessario arrestare temporaneamente la macchina per cucire durante la cucitura, premere l'interruttore © di pausa. La macchina per cucire si arresta immediatamente con il suo ago sollevato (posizione di arresto impostata in fabbrica della macchina per cucire al momento della spedizione) per entrare nello stato di arresto temporaneo.

Per rilasciare la macchina per cucire dallo stato di arresto temporaneo, premere l'interruttore ʙ di avvio. Inoltre, le seguenti operazioni possono essere eseguite direttamente dallo stato di arresto temporaneo.

- ① La cucitura può essere effettuata dalla posizione in cui la macchina si è arrestata temporaneamente premendo l'interruttore ʙ di avvio.
- ② La macchina per cucire può essere portata alla posizione di inizio della cucitura premendo il tasto avanti/indietro **B**.
- ③ Il template viene sollevato premendo l'interruttore ʌ del morsetto della cassetta.
- ④ Il valore di impostazione della velocità della macchina per cucire può essere modificato.
- ⑤ Il pressore intermedio può essere sollevata con il tasto .

5. Metodo per giungere le costure

Le costure possono essere giunte utilizzando la suddetta funzione di arresto temporaneo nel caso di rottura del filo, ecc.

- ① Quando si preme l'interruttore © di pausa, la macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato.
- ② Premere il tasto indietro **B** per spostare il template all'indietro alla posizione situata due o tre punti dietro la posizione in cui il filo si è rotto.
- ③ Premere il tasto  per sollevare il pressore a disco e il pressore intermedio.
- ④ Infilare di nuovo la testa della macchina per cucire. Premere quindi il tasto  per abbassare il pressore a disco e il pressore intermedio.
- ⑤ È possibile iniziare la cucitura in modo continuo dalla suddetta posizione del template premendo l'interruttore ʙ di avvio.



Non toccare mai l'interruttore ʙ di avvio sul pannello operativo durante l'infilatura della testa della macchina per cucire. Tenere presente che è molto pericoloso toccare l'interruttore ʙ di avvio, in quanto la macchina per cucire inizia a funzionare se il bottone viene toccato.

2-4. Spiegazione delle funzioni operative

"Lettura dei modelli di cucitura" e "memorizzazione dei modelli di cucitura" per mezzo del pannello operativo sono descritte di seguito.

2-4-1. Lettura dei modelli di cucitura

(1) Visualizzazione della schermata di modalità di lettura del modello di cucitura



1) Premere il tasto  nella schermata principale P1 per visualizzare la "Schermata del menu".

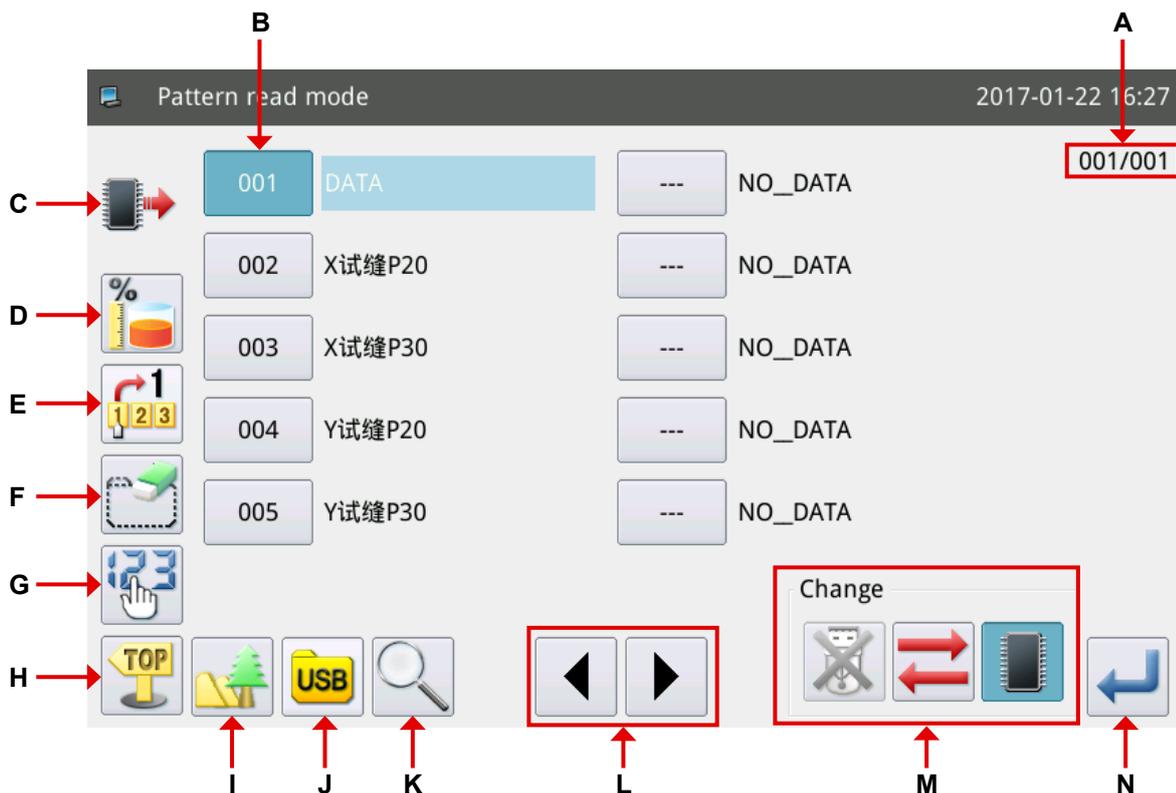
2) Premere il tasto  per entrare nella "schermata di modalità di lettura del modello di cucitura".

La figura indicata di seguito mostra la schermata visualizzata in modalità di lettura del modello di cucitura.



Nel caso in cui il template non si trovi nel suo punto di origine, i dati di modello di cucitura non possono essere letti.

Riportare il template al suo punto di origine con il tasto .



Spiegazione delle funzioni :

No.	Funzione	Descrizione											
A	Visualizzazione della pagina	Questa funzione viene utilizzata per la visualizzazione del numero di pagina attuale/numero totale di pagine.											
B	Elenco dei modelli di cucitura	Questa funzione viene utilizzata per visualizzare l'elenco dei modelli di cucitura memorizzati. (Il numero e il nome del modello di cucitura vengono visualizzati.) (Nota) 1. Se si seleziona qualsiasi altro modello di cucitura visualizzato nella schermata, il relativo messaggio verrà visualizzato e il modello di cucitura attuale verrà cambiato a quello nuovamente selezionato. 2. Se il numero di punti in un modello di cucitura supera l'intervallo specificato oppure i dati sono rotti, il relativo messaggio verrà visualizzato e la selezione di quel modello di cucitura verrà disabilitata.											
C	Visualizzazione della memoria interna / chiavetta USB	 : Icona che appare nella schermata quando viene visualizzato l'elenco dei modelli di cucitura salvati nella memoria interna  : Icona che appare nella schermata quando viene visualizzato l'elenco dei modelli di cucitura salvati nella chiavetta USB (Nota) Nell'impostazione iniziale, i modelli di cucitura vengono letti dalla memoria interna ogni volta che viene richiamata questa schermata. La visualizzazione viene commutata effettuando l'operazione descritta nella colonna No. M di questa tabella.											
D	Visualizzazione della capacità di memoria rimanente	Questa funzione viene utilizzata per visualizzare il numero totale di modelli di cucitura salvati nella memoria interna.											
E	Tasto di lettura diretta	Questo tasto viene utilizzato per accedere direttamente alla modalità di lettura mediante il numero specificato di modello di cucitura.											
F	Tasto di cancellazione	Questo tasto viene utilizzato per la cancellazione del modello di cucitura specificato. (Nota) Il modello di cucitura utilizzato per la cucitura non può essere cancellato.											
G	Tasto di ordinamento	Questo tasto viene utilizzato per riordinare i modelli di cucitura in ordine cronologico in cui è stata apportata una modifica ai rispettivi modelli di cucitura o in ordine numerico.											
H	Ritorno alla schermata principale	Questa funzione viene utilizzata per ritornare alla schermata principale.											
I	Tasto di visualizzazione grafica del modello di cucitura	Con questo tasto, il modello di cucitura può essere visualizzato in anteprima.											
J	Selezione di una cartella nella chiavetta USB	Per leggere un modello di cucitura dalla chiavetta USB, tutte le cartelle memorizzate nella chiavetta USB possono essere visualizzate premendo il tasto  .											
K	Passaggio ad un modello di cucitura diverso dai modelli di cucitura di servizio	Questa funzione viene utilizzata per passare al primo modello di cucitura vettoriale tra i modelli di cucitura ordinati.											
L	Tasto di scorrimento delle pagine	Questo tasto viene utilizzato per spostarsi alla pagina precedente o successiva.											
M	Selezione della chiavetta USB / memoria interna	Questa funzione viene utilizzata per leggere un modello di cucitura dalla memoria USB o dalla memoria interna. <table border="1" data-bbox="587 1704 1262 1939"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">Modalità di lettura</th> </tr> <tr> <th>USB</th> <th>Memoria interna</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>Disabilitato</td> <td>Abilitato</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Abilitato</td> <td>Disabilitato</td> </tr> </tbody> </table>  : Questo tasto viene utilizzato per la commutazione della selezione dell'area di memorizzazione dei dati tra la chiavetta USB e la memoria interna.		Modalità di lettura		USB	Memoria interna		Disabilitato	Abilitato		Abilitato	Disabilitato
	Modalità di lettura												
	USB	Memoria interna											
	Disabilitato	Abilitato											
	Abilitato	Disabilitato											
N	Tasto Enter	Dopo aver premuto questo tasto, il modello di cucitura attuale verrà commutato a quello nuovamente selezionato.											

(2) Selezione dell'area di memorizzazione dei dati dalla quale viene letto un modello di cucitura (Memoria interna o chiavetta USB)



Nell'impostazione iniziale, viene visualizzato l'elenco dei modelli di cucitura salvati nella memoria interna per mostrare i modelli di cucitura in ordine cronologico in cui è stata apportata una modifica ai rispettivi modelli di cucitura.  viene visualizzato nella parte superiore sinistra della schermata operativa.



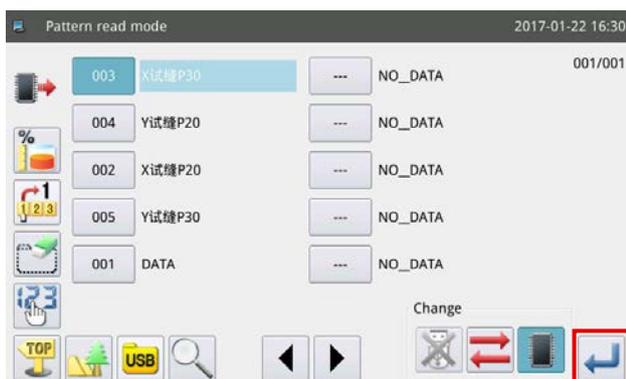
 viene visualizzato nella parte superiore sinistra della schermata operativa commutando la modalità di lettura dalla "modalità di lettura della memoria interna" alla "modalità di lettura della chiavetta USB" mediante il tasto .

1. Se l'operazione suddetta viene effettuata mentre nessuna chiavetta USB è collegata alla porta USB della macchina per cucire, M-033 "La chiavetta USB non è collegata" sarà visualizzato.
2. Quando la chiavetta USB viene nuovamente inserita nella porta USB della macchina per cucire, circa cinque secondi sono necessari per leggere i dati memorizzati nella chiavetta USB. Dopo il completamento della lettura, la "modalità di lettura della memoria interna" può essere commutata alla "modalità di lettura della chiavetta USB" premendo il tasto .



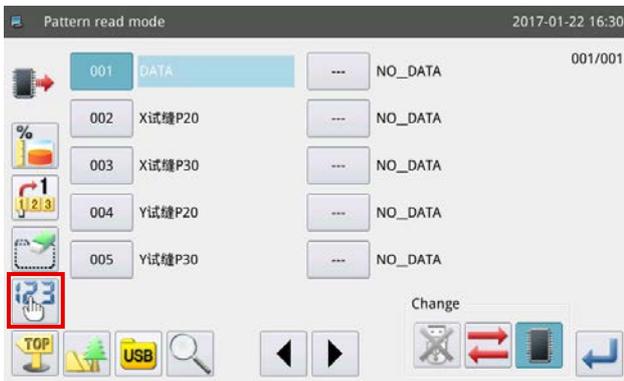
3. Dopo che un modello di cucitura è stato letto dalla chiavetta USB, e se il numero che è stato selezionato esiste anche nella memoria interna, il messaggio M-012 "Vuoi sostituire i dati di modello di cucitura salvati nella memoria interna con questi dati?" sarà visualizzato. Premere il tasto  quando non si desiderano sovrascrivere i dati di modello di cucitura nella memoria interna con i dati che sono stati letti dalla chiavetta USB, oppure premere il tasto  quando non si desiderano sovrascrivere i dati di modello di cucitura nella memoria interna con i dati che sono stati letti dalla chiavetta USB, oppure premere il tasto

(3) Selezione e visualizzazione di un modello di cucitura

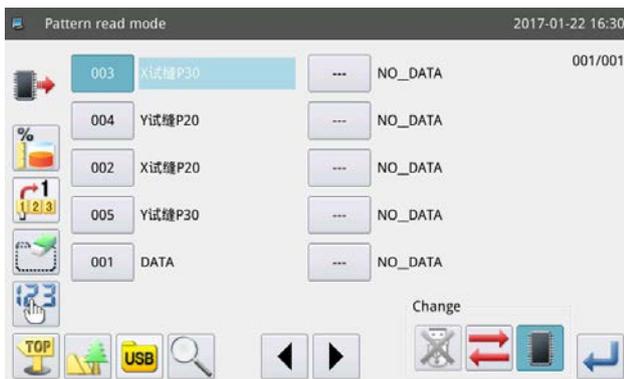


Selezionare il numero di modello di cucitura da utilizzare per la cucitura e premere il tasto .

Quando la procedura di selezione viene completata, si ritorna alla schermata principale.



Se si seleziona il tasto  in questo momento, il metodo di visualizzazione dei modelli di cucitura viene modificato in modo da riordinare i modelli di cucitura in ordine crescente di numero di modello di cucitura. Nel caso in cui il numero di modelli di cucitura sia così elevato da rendere il relativo elenco lungo più pagine, è possibile scorrere le pagine con il tasto  .



Gli stili di visualizzazione dell'elenco dei modelli di cucitura sono classificati in due specie, vale a dire, la visualizzazione del numero di modello di cucitura e la visualizzazione della forma del modello di cucitura.

Premere i tasti , **Function** e  di funzione nell'ordine scritto.

Premere il tasto   per recuperare

Pattern selection display style.

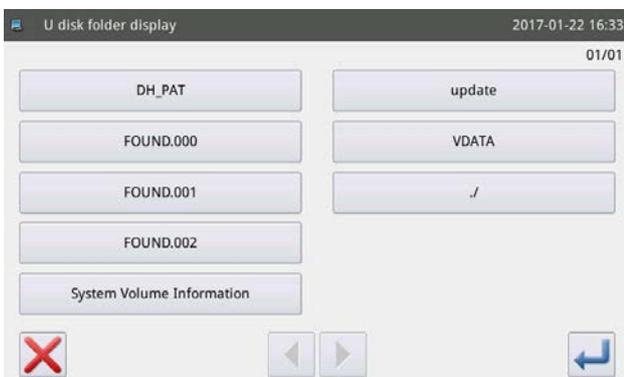
Premere  o  per cambiare lo stile di visualizzazione della schermata di elenco dei modelli di cucitura.

<Visualizzazione del numero di modello di cucitura>



<Visualizzazione della forma del modello di cucitura>

(4) Visualizzazione delle cartelle nella chiavetta USB



Inserire una chiavetta USB nella porta USB della macchina per cucire. Premere il tasto . Vengono quindi visualizzate le cartelle memorizzate nella chiavetta USB.

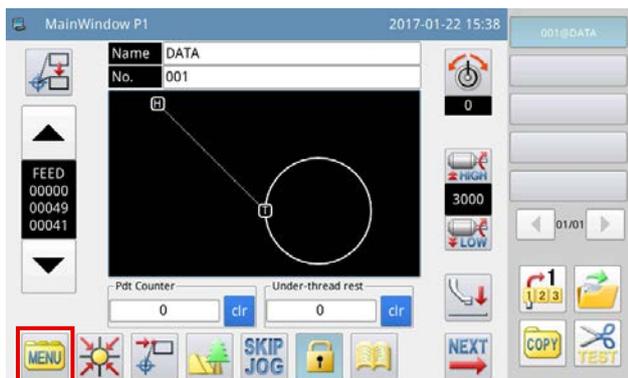
Se si preme il tasto  nella gerarchia delle cartelle in cui non è memorizzato alcun dato di modello di cucitura, il messaggio M-034 "Nessun dato di modello di cucitura è trovato nella chiavetta USB" sarà visualizzato.

Attenzione
 I modelli di cucitura non possono essere memorizzati in una cartella diversa dalla cartella DH_PAT. Anche se un modello di cucitura è memorizzato in una cartella diversa dalla cartella DH_PAT, tuttavia, esso può essere solo letto.

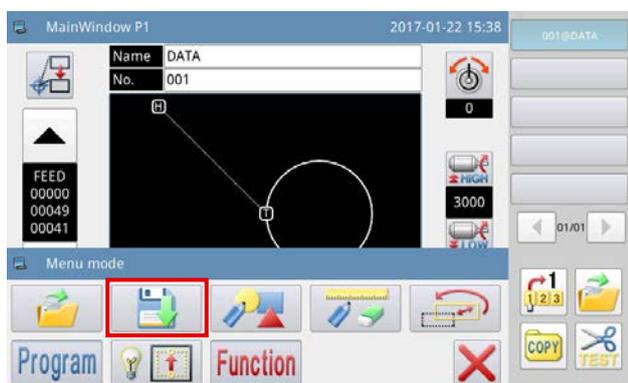
2-4-2. Memorizzazione dei modelli di cucitura

Un modello di cucitura visualizzato nella schermata principale P1 viene salvato nella memoria interna o nella chiavetta USB.

(1) Visualizzazione della modalità di memorizzazione del modello di cucitura



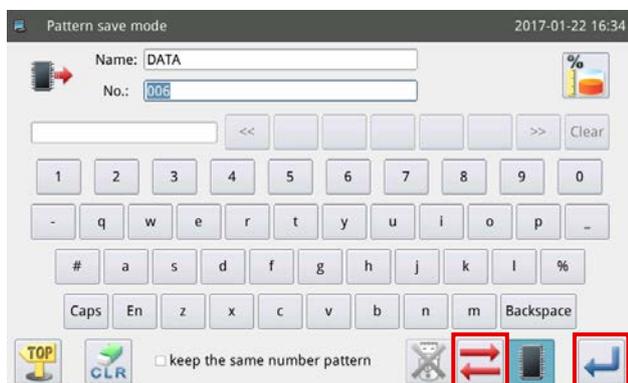
- 1) Premere il tasto  nella schermata principale P1 per visualizzare la schermata "Schermata del menu".



- 2) Premere il tasto  per entrare nella "modalità di memorizzazione del modello di cucitura".

Attenzione  Nel caso in cui il template non si trovi nel suo punto di origine, nessun dato grafico può essere letto. Riportare il template al suo punto di origine con il tasto .

(2) Impostazione del nome e numero di modello di cucitura



- 1) Premere il tasto  per selezionare la destinazione della memorizzazione.
- 2) Immettere, sul pannello operativo, il nome e il numero da assegnare al modello di cucitura da memorizzare.
- 3) Premere il tasto  per memorizzare il nome del modello di cucitura. Quando l'operazione viene terminata, si ritorna alla schermata principale.



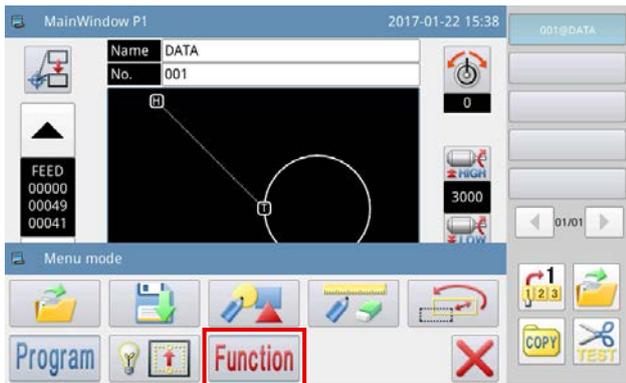
1. È possibile selezionare qualsiasi numero desiderato per un modello di cucitura da memorizzare. Nel file del modello di cucitura, due pezzi di dati, vale a dire, ["numero di modello di cucitura" + "@nome del modello di cucitura" + "estensione .NSP"] e ["numero di modello di cucitura" + "@nome del modello di cucitura" + "estensione .VDT"] vengono memorizzati.
2. Se il numero assegnato al modello di cucitura da memorizzare è uguale al numero di un modello di cucitura già salvato nella memoria interna, non verrà eseguito il processo di memorizzazione. Se il numero assegnato al modello di cucitura da memorizzare è uguale al numero di un modello di cucitura già memorizzato nella chiavetta USB, il messaggio M-106 "Vuoi sovrascrivere il modello di cucitura al quale è assegnato lo stesso nome nella chiavetta USB?" verrà visualizzato nella schermata del pannello operativo durante l'operazione.

Premere il tasto  quando non si desidera sovrascrivere il modello di cucitura esistente, o il tasto  quando si desidera sovrascriverlo.

Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per il metodo per impostare i parametri di modelli di cucitura.

(3) Inizializzazione e backup dei parametri

Ⓐ Metodo per inizializzare e backupare i parametri

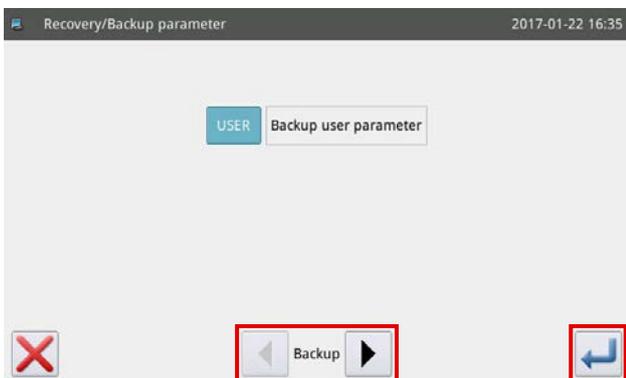


- 1) Premere il tasto  nella schermata principale P1 (o P2) per visualizzare la "Schermata del menu".
- 2) Premere il tasto  per entrare nella "schermata di impostazione delle funzioni".

Ⓑ Backup dei parametri



- 1) Premere il tasto  nella schermata di impostazione delle funzioni. È possibile accedere alla schermata di backup dell'inizializzazione dei parametri premendo il tasto di cui sopra. Nello stato di impostazione iniziale, i parametri dell'utente vengono backuppati.
- 2) Inserire una chiavetta USB nella porta USB della macchina per cucire. Premere il tasto . Una volta che l'operazione è stata completata, verrà creata una cartella "bakParam". Il file "back up.param" in questa cartella sarà il file di backup dei parametri.



- 3) Quando si inizializzano i parametri, premere il tasto  per commutare la modalità attuale alla "modalità di inizializzazione".

 **Se i dati con lo stesso nome del file esistono già, i vecchi dati vengono sovrascritti dai nuovi dati.**

© Inizializzazione dei parametri



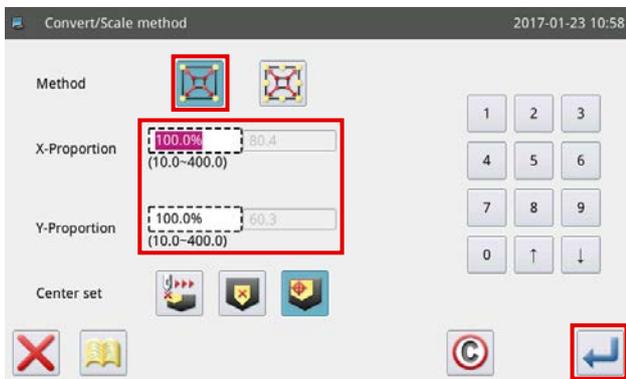
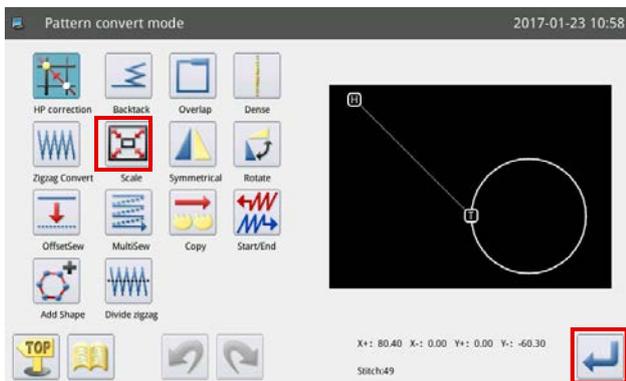
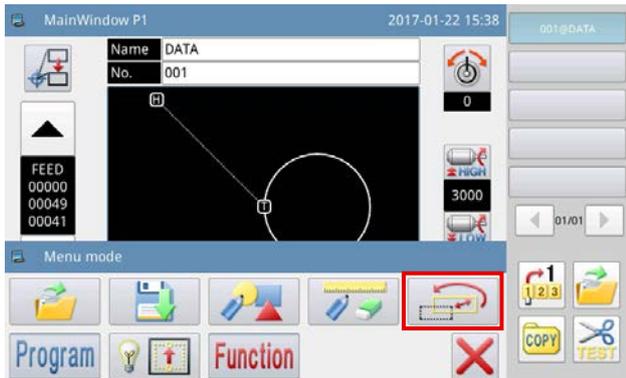
1) Premere il tasto  nella schermata di impostazione delle funzioni per accedere alla schermata di inizializzazione dei parametri.

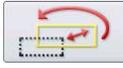


2) Selezionare il modello da inizializzare e premere il tasto . Viene quindi eseguita l'inizializzazione dei parametri.

2-4-3. Ingrandimento/riduzione dei modelli di cucitura

Il metodo per ingrandire / ridurre il modello di cucitura visualizzato nella schermata principale P1 è descritto di seguito.



- 1) Premere il tasto  nella schermata principale P1 per visualizzare la schermata "Schermata del menu".
- 2) Premere il tasto  per entrare in "Modalità di conversione del modello di cucitura".
- 3) Selezionare la "modalità di ingrandimento / riduzione" premendo il tasto . Premere quindi il tasto .
- 4) Esempio : Nel caso di ingrandimento / riduzione del modello di cucitura tramite il "metodo di fissaggio del numero di punti" Selezionare il tasto . Immettere un valore numerico nelle direzioni orizzontale/verticale rispettivamente. Premere quindi il tasto .

Tasto	Metodo di ingrandimento/riduzione
	Ingrandimento / riduzione con il numero di punti fissato
	Ingrandimento / riduzione con il passo della cucitura fissato
	Ingrandimento / riduzione dalla posizione specificata
	Ingrandimento / riduzione dal punto centrale del modello di cucitura
	Ingrandimento / riduzione dal punto di origine



- 5) Quando si preme il tasto  nella schermata mostrata nel passaggio 4), è possibile modificare l'impostazione dell'ingrandimento / riduzione.
- Prima fila : Commutazione tra il rapporto e le dimensioni al momento dell'ingrandimento / riduzione
 - Seconda fila : Modifica dell'affrancatura al momento dell'ingrandimento / riduzione



- 6) Nel caso in cui l'impostazione dell'ingrandimento/ riduzione venga cambiata alle dimensioni, la cornice tratteggiata verrà modificata alle dimensioni per consentire che il modello di cucitura venga ingrandito / ridotto specificando le dimensioni.

2-5. Funzionamento del lettore di codice a barre

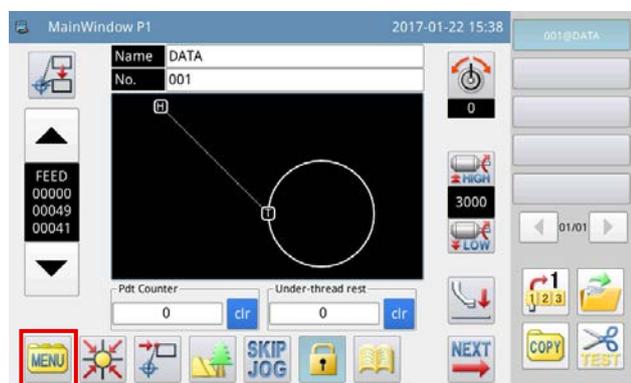
2-5-1. Spiegazione del lettore di codice a barre

Il lettore di codice a barre viene utilizzato per identificare il template. In questa sezione, il metodo di identificazione del codice a barre del template è descritto.

La macchina per cucire che avete acquistato è dotata di codici a barre numerati da 1 a 50. Il numero di codice a barre corrisponde al numero di modello di cucitura. Quando si desidera cucire un modello di cucitura, apporre il codice a barre corrispondente al numero del modello di cucitura desiderato sul template corrispondente. Eseguire la scansione del codice a barre con il lettore di codice a barre prima di iniziare a cucire. Il corrispondente modello di cucitura viene quindi visualizzato sul pannello operativo.

Fare riferimento a "**I-6-1. Specifiche standard dei template**" p. 31 per ulteriori informazioni sulla posizione di apposizione del codice a barre sui template.

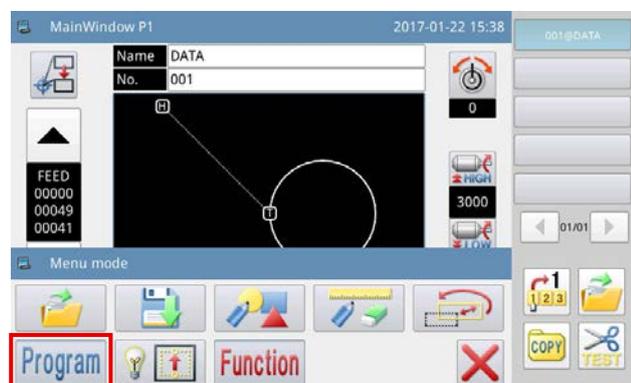
2-5-2. Metodo per impostare il lettore di codice a barre



- 1) Premere il tasto  nella schermata principale P1 (o P2) per visualizzare la "Schermata del menu".

La lettura del codice a barre è abilitata solo quando l'operazione di modifica del modello di cucitura è nello stato di bloccato.

Controllare il tasto  .



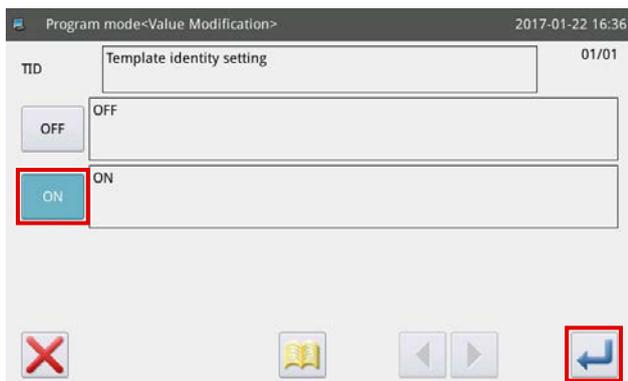
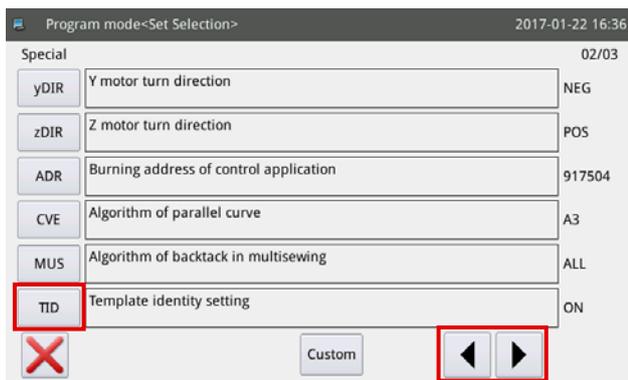
- 2) Premere il tasto  per entrare in "Modalità di impostazione del funzionamento".



- 3) Commutare le pagine premendo   , e premere il tasto  .

Letttore di codice a barre

* Attenzione : Assicurarsi di disabilitare la funzione di codice a barre quando si utilizza la modalit  Link.



4) Commutare le pagine premendo il tasto



. Selezionare l'abilitazione/disabilitazione dell'impostazione dell'identificazione del template premendo il tasto **TID** .

"ON" si riferisce ad "abilitazione" dell'impostazione dell'identificazione del template, o "OFF" si riferisce a "disabilitazione" dell'impostazione dell'identificazione del template.

5) Selezionare il tasto **ON** . Premere quindi il



tasto per abilitare l'impostazione dell'identificazione del template.

3. ELENCO DEI DATI DI MEMORIA

(1) Sensore della rottura del filo

Codice	Descrizione	Unità	Fase	Gamma	Impostazione di fabbrica	Tipo
PRT	Rilevamento della rottura del filo			0 : OFF : Rilevamento della rottura del filo - OFF 1 : ON : Rilevamento della rottura del filo - ON	1	Selezione
TRM	Funzionamento del taglio del filo al momento del rilevamento della rottura del filo			0 : ON : Il taglio del filo viene eseguito quando viene rilevata la rottura del filo 1 : OFF : Il taglio del filo non viene eseguito quando viene rilevata la rottura del filo	0	Selezione

(2) Posizione dell'origine

Codice	Descrizione	Unità	Fase	Gamma	Impostazione di fabbrica	Tipo
PTR	Ritorno all'origine quando si accende l'alimentazione			0 : OFF : Non ritorno al punto di origine 1 : ON : Ritorno al punto di origine	0	Selezione

(3) Arresto temporaneo

Codice	Descrizione	Unità	Fase	Gamma	Impostazione di fabbrica	Tipo
TRM	Taglio automatico del filo al momento dell'arresto temporaneo			0 : AUT : Il taglio automatico del filo viene effettuato. 1 : OFF : Il taglio automatico del filo non viene effettuato.	0	Selezione

(4) contatore

Codice	Descrizione	Unità	Fase	Gamma	Impostazione di fabbrica	Tipo
UCM	Modalità di contatore UP (a incremento)			0 : OFF : Il contatore UP è proibito 1 : PAT : Il contatore UP viene attivato secondo il modello di cucitura 2 : CYC : Il contatore UP viene attivato secondo il ciclo	1	Selezione
DCM	Modalità di contatore DOWN (a decremento)			0 : OFF : Il contatore DOWN è proibito. 1 : PAT : Il contatore DOWN viene attivato secondo il modello di cucitura 2 : CYC : Il contatore DOWN viene attivato secondo il ciclo	1	Selezione
URV	Riserva del valore del contatore UP (a incremento) quando viene introdotto un modello di cucitura			0 : CLR : Cancellato 1 : RSV : Riservato	1	Selezione
DRV	Riserva del valore del contatore DOWN (a decremento) quando viene introdotto un modello di cucitura			0 : CLR : Cancellato 1 : RSV : Riservato	1	Selezione
POC	Cancellazione del valore del contatore quando si accende di nuovo l'alimentazione			0 : CLR : Cancellato 1 : RSV : Riservato	1	Selezione
NUP	Autorizzazione / proibizione della correzione del contatore UP (a incremento) (UP)			0 : OFF : La correzione è consentita 1 : ON : La correzione è proibita	0	Selezione
NDP	Autorizzazione / proibizione della correzione del contatore DOWN (a decremento) (DN)			0 : OFF : La correzione è consentita 1 : ON : La correzione è proibita	0	Selezione
UTO	Funzionamento della macchina per cucire nel caso in cui il valore di impostazione del contatore UP (a incremento) (UP) venga raggiunto			0 : OFF : La macchina per cucire viene arrestata. 1 : ON : La macchina per cucire non viene arrestata.	0	
DTO	Funzionamento della macchina per cucire nel caso in cui il valore di impostazione del contatore DOWN (a decremento) (DN) venga raggiunto			0 : OFF : La macchina per cucire viene arrestata 1 : ON : La macchina per cucire non viene arrestata	0	Selezione
NPC	Autorizzazione / proibizione della correzione del conteggio generato del numero			0 : OFF : La correzione è consentita 1 : ON : La correzione è proibita	1	Selezione

(5) Tempismo di taglio del filo

Codice	Descrizione	Unità	Fase	Gamma	Impostazione di fabbrica	Tipo
TRM	Interruttore di taglio del filo			0 : OFF : Interruttore spento 1 : ON : Interruttore acceso	1	Selezione

(6) Schermata LCD

Codice	Descrizione	Unità	Fase	Gamma	Impostazione di fabbrica	Tipo
WRN	Impostazione del suono del cicalino			0 : OFF : Senza il suono del cicalino 1 : PAR : Suono di funzionamento del pannello 2 : ALL : Suono di funzionamento del pannello + suono di errore	2	Selezione
LIG	Regolazione della luminosità della retroilluminazione		1	Da 20 a 100	100	Ingresso
ATO	Interruttore di spegnimento automatico della retroilluminazione			0 : La retroilluminazione non viene spenta automaticamente 1 : ON : La retroilluminazione viene spenta automaticamente	0	Selezione
TIM	Tempo di attesa prima di spegnere automaticamente la retroilluminazione	Minuto	1	Da 1 a 9	3	Ingresso
PSU	Unità di ingrandimento / riduzione			0 : % : Percentuale 1 : SIZ : Dimensioni	0	Selezione

(7) Altri

Codice	Descrizione	Unità	Fase	Gamma	Impostazione di fabbrica	Tipo
NLD	Con/senza il raffreddaago			0 : OFF : Senza 1 : ATM : L'ago viene raffreddato dopo il taglio del filo e non viene raffreddato durante la cucitura 2 : DSW : L'ago non viene raffreddato dopo il taglio del filo e viene raffreddato durante la cucitura	0	Selezione
SSW	Impostazione del suono			0 : OFF : Interruttore spento 1 : ON : Interruttore acceso	0	Selezione
VOL	Bottone del volume del suono			Da 30 a 63	50	Ingresso
LED	Luminosità della luce LED		1	Da 0 a 100	50	Ingresso

4. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

No.	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Voci da controllare
E-002	La macchina è in arresto temporaneo.		Fare riferimento a "II-2-3-4. Arresto temporaneo" p. 55.
E-004	La tensione di ingresso è troppo bassa.	Spegnere la macchina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare se l'alimentatore CA ha fluttuazione anomala. Assicurarsi che non ci siano dispositivi ad alta potenza che vengono attivati/disattivati frequentemente come il regolatore di tensione. 2. Se l'alimentazione CA è normale, il problema può essere legato all'hardware.
E-005	La tensione di ingresso è troppo alta.		
E-007	Sovratensione o sovracorrente del motore dell'albero principale.	Spegnere la macchina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare se il motore dell'albero principale è in cortocircuito. Controllare se il valore di ogni avvolgimento è uguale e non 0. 2. Controllare se la terra o l'alimentazione è in cortocircuito.
E-008	La tensione di alimentazione del solenoide è troppo elevata. (24 V)	Spegnere la macchina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare se il solenoide è in cortocircuito. 2. Controllare se la scheda relè è in cortocircuito. 3. Controllare se la scheda relè è in cortocircuito con la testa della macchina in fase di installazione.
E-009	La tensione di alimentazione del solenoide è troppo bassa. (24 V)		
E-010	Il ventilatore ha problemi.	Spegnere la macchina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare se l'alimentazione del ventilatore ha problemi. 2. Controllare se il collegamento del ventilatore è in cortocircuito.
E-013	Errore di encoder del motore dell'albero principale	Spegnere la macchina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegnere l'alimentazione, e controllare il collegamento tra il cavo dell'encoder e la centralina di controllo.
E-014	Errore di motore dell'albero principale	Spegnere la macchina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare se il motore dell'albero principale è bloccato dal carico. 2. Ruotare la puleggia a mano e riaccendere la macchina quando il motore dell'albero principale è ad un altro angolo. 3. Controllare il collegamento tra il motore dell'albero principale e la centralina di controllo.
E-015	Area di cucitura superata.	Premere il tasto Enter.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare se il campo di cucitura impostato nel pannello operativo corrisponde al modello di cucitura selezionato.
E-017	Errore di rilevazione della rottura del filo		Fare riferimento a "II-2-3-5. Metodo per giungere le costure" p. 55 per ulteriori informazioni sull'infilatura.
E-019	La macchina è in arresto temporaneo.		Fare riferimento a "II-2-3-4. Arresto temporaneo" p. 55.
E-025	Errore di recupero dell'origine del motore del trasporto X	Spegnere la macchina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regolare la posizione di montaggio del sensore della prossimità. 2. Controllare il collegamento del cavo e assicurarsi che questo cavo non sia in cortocircuito.
E-026	Errore di recupero dell'origine del motore del trasporto Y		
E-030	Errore di comunicazione del motore passo-passo	Spegnere la macchina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare la connessione del cavo tra la centralina di controllo e il motore passo-passo.
E-034	Corrente anomala.	Spegnere la macchina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegnere l'alimentazione. Girare la puleggia a mano per controllare se l'albero principale è bloccato.
E-035	Errore di sovracorrente del motore dell'albero principale 1		
E-036	Errore di sovracorrente del motore dell'albero principale 2		

No.	Descrizione dell' errore	Come recuperare	Voci da controllare
E-037	Errore di blocco del motore dell'albero principale	Spegnere la macchina	1. Ruotare la puleggia a mano e riaccendere la macchina quando il motore dell'albero principale è ad un altro angolo.
E-040	Errore di sovracorrente quando il motore dell'albero principale si ferma	Spegnere la macchina	1. L'encoder del motore dell'albero principale ha problemi.
E-041	Sovraccarico del motore.	Spegnere la macchina	
E-045	Il morsetto della cassetta non è abbassato.	Premere l'interruttore del morsetto della cassetta.	
E-046	Non si può azionarlo poiché non è all'origine.	Premere il tasto di ritorno all'origine per tornare all'origine.	
E-050	Sovraccorrente del motore del trasporto X	Spegnere la macchina	1. Controllare il collegamento tra il motore e il cavo.
E-051	Sovraccorrente del motore del trasporto Y		
E-054	Errore di encoder del motore del trasporto X		
E-055	Errore di encoder del motore del trasporto Y		
E-079	Anomalia della comunicazione del servomotore.	Spegnere la macchina	
E-081	Carenza del filo della bobina.	Premere il tasto Enter.	
E-086	Mancata scrittura del programma.	Spegnere la macchina	
E-088	Sostituire la cassetta.	Spegnere la macchina	
E-089	Anomalia del cambiabobina	Spegnere la macchina	1. Controllare se una bobina di sostituzione è posizionata nella cassetta.
E-090	La sostituzione della bobina è completata		

5. ELENCO DEI MESSAGGI

No.	Descrizione del messaggio	Voci da controllare
M-001	Il contatore UP (a incremento) raggiunge il valore di impostazione.	Premere il tasto Enter.
M-002	Il contatore DOWN (a decremento) raggiunge il valore di impostazione.	Premere il tasto Enter.
M-003	Non si può azionarlo poiché non è all'origine.	Recuperare l'origine in primo luogo.
M-004	Non esistono i dati di modello di cucitura.	Ricaricarli o immetterli di nuovo.
M-005	Il valore di impostazione è troppo grande.	Immettere il valore all'interno dell'intervallo valido.
M-006	Il valore di impostazione è troppo piccolo.	Immettere il valore all'interno dell'intervallo valido.
M-007	Premere il "Tasto di ritorno all'origine".	
M-008	La memorizzazione dei parametri è anomala.	Premere il tasto Enter per ripristinare i valori predefiniti.
M-009	Non si può trovare il modello di cucitura nella memoria.	Premere il tasto Enter per leggere i modelli di cucitura predefiniti.
M-010	Memoria piena.	Cancellare i dati di cucitura inattivi.
M-011	Cancelli i dati di modello di cucitura dalla memoria?	
M-012	Sostituisci i dati di modello di cucitura nella memoria?	
M-013	Non è possibile cancellare i dati di modello di cucitura.	I dati di cucitura selezionati sono utilizzati.
M-014	Formatti la memoria?	Tutti i modelli di cucitura all'interno della memoria verranno cancellati.
M-015	Errore di comunicazione.	Gli eventi anomali si verificano nella comunicazione tra il pannello operativo e la centralina di controllo. Spegner la macchina e controllarli.
M-016	Il campo di cucitura è superato.	Assicurarsi che i dati di modello di cucitura siano nel campo di cucitura.
M-017	Mancata lettura del file della cucitura delle lettere.	
M-018	Il pannello operativo non corrisponde al tipo di macchina.	Controllare il modello e la versione del software.
M-019	Poca memoria.	Cancellare i dati di modello di cucitura non utilizzati.
M-020	Il numero di modello di cucitura è sbagliato.	Immettere il giusto numero di modello di cucitura.
M-021	Il passo max. del punto è superato.	
M-022	Password errata.	Immettere di nuovo la password.
M-023	Errore di clock del hardware.	Il clock del hardware ha problemi. Contattare il produttore per la riparazione.
M-024	La gamma di numero di punti è superata.	Ridurre il numero di punti.
M-025	Il passo immesso del punto è troppo piccolo.	Immettere il valore all'interno dell'intervallo valido.
M-026	Il passo immesso del punto è troppo grande.	Immettere il valore all'interno dell'intervallo valido.
M-027	La seconda origine esiste.	Controllare l'impostazione della seconda origine.
M-028	Il valore di impostazione del funzionamento è fuori della gamma.	Immettere il valore all'interno dell'intervallo valido.
M-029	Premere il tasto di ritorno all'origine per tornare all'origine.	
M-030	Copi il modello di cucitura selezionato?	
M-031	Copi tutti i dati di modello di cucitura?	
M-032	Ripristini l'impostazione predefinita?	
M-033	La chiavetta USB non è collegata.	La chiavetta USB è tirata fuori.
M-034	Non si possono trovare i dati di modello di cucitura nella chiavetta USB.	

No.	Descrizione del messaggio	Voci da controllare
M-035	Immettere almeno una lettera.	Quando si crea il modello di cucitura delle lettere, l'utente deve immettere almeno una lettera.
M-036	Nessuna registrazione dell'allarme.	
M-037	Sostituire l'ago.	È raggiunto il valore di impostazione per la sostituzione dell'ago, sostituire l'ago.
M-038	Sostituire l'olio.	È raggiunto il valore di impostazione per la sostituzione dell'olio, sostituire l'olio.
M-039	Pulire la macchina.	È raggiunto il valore di impostazione per la pulizia della macchina, pulire la macchina.
M-040	Formato dei dati diverso.	Verificare il formato dei dati.
M-041	Impossibile creare la curva.	Immettere di nuovo secondo gli standard dell'immissione della curva.
M-042	Impossibile inserire il taglio del filo nella posizione attuale.	Aggiungere il taglio del filo dietro i dati di cucitura.
M-043	Impossibile aggiungere lo stesso codice di funzione in una stessa posizione.	
M-044	Impossibile inserire la seconda origine nella posizione attuale.	Aggiungere la seconda origine dopo il trasporto.
M-045	Impossibile creare l'arco o il cerchio nel punto immesso.	Immettere di nuovo.
M-046	Impossibile creare i dati di cucitura sovrapposta.	Aggiungere la cucitura sovrapposta dopo la chiusura della forma.
M-047	Impossibile inserire il taglio del filo dopo l'arresto temporaneo.	
M-048	Impossibile inserire l'arresto temporaneo prima del taglio del filo.	
M-049	Non si possono trovare i dati di cucitura offset.	La funzione di trasferimento dei dati di cucitura offset non è disponibile.
M-050	Non si possono trovare i dati di multicucitura.	La funzione di trasferimento dei dati di multicucitura non è disponibile.
M-051	La posizione errata è selezionata.	
M-052	Impossibile ingrandire/ridurre.	
M-053	La distanza supera 12,7 mm.	
M-054	Dati di modello di cucitura errati.	
M-055	Crei l'arco?	
M-056	Crei il cerchio?	
M-057	Crei la curva?	
M-058	Crei il poligono?	
M-059	Il morsetto della cassetta non è abbassato.	Premere l'interruttore del morsetto della cassetta.
M-060	ID utente errato.	Immettere di nuovo.
M-061	La password non corrisponde.	Immettere di nuovo la password.
M-062	Impossibile modificare l'ora del sistema.	La password periodica è impostata. Non è possibile modificare l'ora del sistema.
M-063	Mancata memorizzazione del file delle password.	
M-064	Mancata lettura del file delle password.	
M-065	Password memorizzata correttamente.	
M-066	Mancata cancellazione di tutte le password.	Il file delle password non può essere cancellato.
M-067	Mancata cancellazione della password.	Dopo che la password viene cancellata, l'immissione del file diventa anomala.
M-068	Il file delle password è cancellato senza autorizzazione.	La password periodica è cancellata senza autorizzazione. Spegnerne la macchina.
M-069	File dell'ID utente danneggiato.	

No.	Descrizione del messaggio	Voci da controllare
M-070	Immettere il nome del modello di cucitura.	Immettere il nome del modello di cucitura composto da non più di 8 cifre.
M-071	Cancellare i dati combinati attuali.	Premere il tasto "CLR" per cancellare i dati combinati attuali.
M-072	Immissione vuota non valida.	La password vuota non può essere immessa.
M-073	La password non corrisponde.	La password attuale è errata.
M-074	La nuova password è diversa.	La nuova password è diversa dalla password di secondo tentativo.
M-075	Correzione del pannello a sfioramento riuscita.	La correzione è riuscita. Spegnerne l'alimentazione per riavviare.
M-076	Cancelli le registrazioni dell'allarme?	Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-077	Cancelli il file selezionato?	Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-078	Copia di tutti i modelli di cucitura.	Sovrascrivi i modelli di cucitura originali? Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-079	Mancata copia del file.	Controllare che vi sia spazio libero sufficiente nella memoria.
M-080	Mancata copia del file.	Controllare se la chiavetta USB è tirata fuori.
M-081	Mancata apertura del file.	Il file non può essere aperto.
M-082	Il formato non corrisponde.	Il formato non corrisponde. La lettura attuale è negata.
M-083	Il parametro supera la gamma.	Il parametro supera la gamma. Dopo la conferma, il parametro che supera la gamma verrà ripristinato in base ai parametri predefiniti.
M-084	Creare la directory e il file.	Creare la directory dei parametri di backup nella chiavetta USB. Nominare il file di backup come "backup.param" e copiarlo nella directory dei parametri di backup.
M-085	Errore di ingresso/uscita del file	Errore di ingresso/uscita del file
M-086	Selezionare il file.	Selezionare il file per l'ingresso / uscita.
M-087	Il file non esiste.	Il file corrispondente non può essere trovato.
M-088	La quantità di spostamento non è immessa.	Immettere la quantità di spostamento.
M-089	Entri in modalità di correzione del pannello a sfioramento?	Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-090	Cancelli il tempo di funzionamento accumulato?	Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-091	Cancelli il numero di materiali da cucire accumulato?	Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-092	Cancelli il tempo di accensione accumulato?	Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-093	Cancelli il numero di punti accumulato?	Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-094	Le password periodiche non possono essere uguali alla password da impostare nel pannello.	Immettere di nuovo la password.
M-095	Impossibile modificare il contatore UP (a incremento). (NUP)	Al momento della modifica, spegnere l'impostazione. (NUP)
M-096	Impossibile modificare il contatore DOWN (a decremento). (NDP)	Al momento della modifica, spegnere l'impostazione. (NDP)
M-097	L'elenco dei modelli di cucitura (tasto di scelta rapida) è vuoto.	Se l'elenco dei modelli di cucitura è vuoto, il sistema automaticamente immette il modello di cucitura attuale all'elenco.
M-098	La voce di aggiornamento non è selezionata.	Selezionare la voce per l'aggiornamento. Selezionare almeno una voce.
M-099	Alcune voci di aggiornamento selezionate non esistono.	La voce non esistente sarà annullata. Per aggiornare le voci restanti, controllare di nuovo.
M-100	Aggiornamento riuscito.	L'aggiornamento è riuscito. Riavviare la macchina.
M-101	Formatti la chiavetta USB?	Premere il tasto Enter per eseguire l'operazione di formattazione. Premere il tasto Esc per uscire dall'operazione attuale. Dopo la formattazione, tutti i file del modello di cucitura verranno cancellati.

No.	Descrizione del messaggio	Voci da controllare
M-102	La chiavetta USB non è trovata.	Inserire la chiavetta USB per la formattazione.
M-103	Riuscito.	L'operazione attuale è riuscita.
M-104	Non riuscito.	L'operazione attuale non è riuscita.
M-105	Formatti l'elenco dei modelli di cucitura (tasto di scelta rapida)?	Premere il tasto Enter per eseguire l'operazione di formattazione. Premere il tasto Esc per uscire dall'operazione attuale.
M-106	Sovrascrivi il modello di cucitura con lo stesso nome nella chiavetta USB?	Premere il tasto Enter per sovrascrivere i file. Premere il tasto Esc per uscire dall'operazione attuale.
M-107	Mancata correzione del pannello a sfioramento.	Eseguire di nuovo la correzione.
M-108	Modello di cucitura delle lettere memorizzato correttamente.	Entrare nella schermata di lettura del modello di cucitura per selezionare il modello di cucitura delle lettere nuovamente creato.
M-109	Il modello di cucitura selezionato non è nel formato normale. Convertirlo.	Premere il tasto Enter per eseguire l'operazione di conversione. Premere il tasto Esc per uscire dall'operazione attuale.
M-110	Impossibile convertire questo modello di cucitura.	Controllare il modello di cucitura.
M-111	Ripristini tutte le impostazioni?	Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-112	Ripristini la voce selezionata?	Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-113	La voce non è selezionata.	Selezionare uno o più parametri.
M-114	Inizializzazione del SRAM	Cancellare tutti i dati nel SRAM. Spegnerne la macchina e ripristinare l'impostazione dell'interruttore DIP.
M-115	Impossibile copiare e sovrascrivere il modello di cucitura attuale.	Il sistema non può sovrascrivere il numero di modello di cucitura attuale nel gruppo di copia.
M-116	Bisogna convertire il formato del modello di cucitura.	Dopo la conversione, l'utente può visualizzare in anteprima il modello di cucitura.
M-117	Impossibile eseguire l'operazione di modelli di cucitura combinati.	Entrare in modalità di connessione dei modelli di cucitura, premere quindi il tasto "CLR" per annullare i modelli di cucitura combinati.
M-118	Cancelli il modello di cucitura originale?	Cancelli il modello di cucitura originale dopo la conversione del formato? Sì: Tasto Enter, No: Tasto X
M-119	Pressore intermedio nella posizione abbassata.	Sollevarne il pressore intermedio.
M-120	Spegnerne la macchina.	
M-121	Formato del modello di cucitura con il passo del punto di 20 mm.	Questo formato del modello di cucitura non è supportato in questo sistema.
M-122	Il formato convertito del modello di cucitura è errato.	Controllare il modello di cucitura.
M-123	I dati convertiti di modello di cucitura sono troppo lunghi.	Controllare il modello di cucitura.
M-124	Impossibile aprire il modello di cucitura convertito.	Controllare il modello di cucitura.
M-125	Accuratezza errata del modello di cucitura convertito.	Controllare il modello di cucitura.
M-126	Recupero dei parametri riuscito.	Il recupero dei parametri è riuscito. Riavviare la macchina.
M-127	Memorizzazione della versione del software riuscita.	La versione del software è memorizzata correttamente nella directory della chiavetta USB.
M-174	Disabilitare il contatore UP (a incremento).	
M-175	Disabilitare il contatore DOWN (a decremento).	