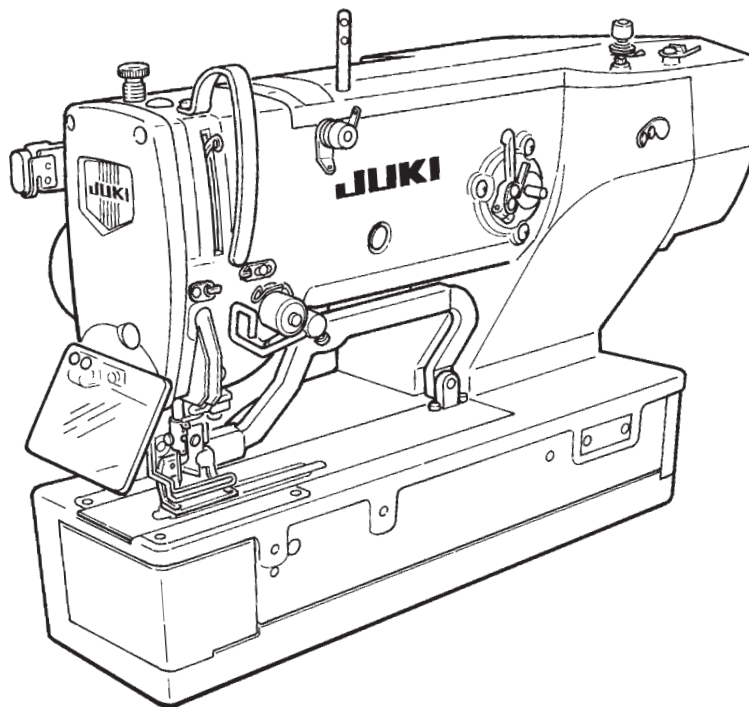


JUKI®

**Macchina Asolatrice Veloce,
Punto Annodato, Controllata da Computer**

LBH-1790

MANUALE D'ISTRUZIONI



NOTA : Leggere attentamente e comprendere tutte le istruzioni per la sicurezza prima di iniziare l'uso di questa macchina. Conservare questo Manuale d'Istruzioni per pronto riferimento.

I-No.01
40012737

JUKI®

JUKI CORPORATION

INTERNATIONAL SALES H.Q.

8-2-1, KOKURYO-CHO,
CHOFU-SHI, TOKYO 182-8655, JAPAN

PHONE : (81)3-3430-4001 to 4005

FAX : (81)3-3430-4909 • 4914 • 4984

TELEX : J22967

Copyright © 2003-2004 JUKI CORPORATION.

Tutti i diritti sono riservati in tutto il mondo.



Per ulteriore informazione, si prega di non esitare a mettersi in contatto con nostri distributori o agenti vostra area quando necessario.

*** Le descrizioni contenute in questo manuale d' istruzioni sono soggette a modifiche senza alcun preavviso.**

ISTRUZIONI IMPORTANTI PER SICUREZZA

È vietato mettere in funzione sistemi di cucitura fino a che si sia accertato che i sistemi di cucitura in cui queste macchine per cucire vengono inserite rispondono a quanto previsto dalle norme di sicurezza nel vostro paese.
È altresì proibito intervenire tecnicamente su detti sistemi.

1. Osservare le misure fondamentali di sicurezza, comprese, ma non limitate a quelle seguenti, ogni volta che si usa la macchina.
2. Leggere tutte le istruzioni, compreso, ma non limitate a questo Manuale d'Istruzioni prima di usare la macchina. In aggiunta, custodire questo Manuale d'Istruzioni in modo che si possa leggerlo in qualsiasi momento quando necessario.
3. Usare la macchina dopo che è stato accertato che essa è conforme a regole/standards di sicurezza validi in vostro paese.
4. Tutti i dispositivi di sicurezza devono essere in posizione quando la macchina è pronta per lavoro o in operazione. L'operazione senza i dispositivi di sicurezza specificati non è permessa.
5. Questa macchina deve essere operata da operatori appropriatamente addestrati.
6. Per la protezione personale, si consiglia di mettersi occhiali di sicurezza.
7. Nei casi seguenti, spegnere l'interruttore di corrente o staccare la spina elettrica della macchina dalla presa di corrente.
 - 7-1 Per infilare ago(hi), spoletta, spatole ecc., e per sostituire bobina.
 - 7-2 Per sostituire parte(i) di ago, piedino, placca, spoletta, spatola, gancio di trasporto, riparo di ago, piegatrice, guida di tela ecc.
 - 7-3 Per lavoro di riparazione.
 - 7-4 Quando si lascia il luogo di lavoro o quando il luogo di lavoro è senza sorveglianza.
 - 7-5 Quando si usano motori a frizione senza azionare freno, si deve aspettare finché il motore si fermi completamente.
8. Se olio, grasso, ecc. usati con la macchina e dispositivi venissero in contatto con gli occhi o la pelle o venisse inghiottito qualcuno di tali liquidi per errore, lavare immediatamente aree messe in contatto o rivolgersi a un medico.

9. È proibito manomettere le parti e i dispositivi sotto tensione indipendentemente dal fatto che la macchina è alimentata o meno.
10. Lavori di riparazione, rimodellamento e regolazione devono essere fatti solo da tecnici appropriatamente addestrati o personale esperto. Solo parti di ricambio designate da JUKI possono essere usate per riparazioni.
11. Lavori generali di manutenzione ed ispezione devono essere fatti da personale appropriatamente addestrato.
12. Lavori di riparazione e manutenzione di componenti elettrici devono essere condotti da tecnici elettrici qualificati o sotto il controllo e la guida di personale esperto.

Se viene trovato un guasto di qualche componente elettrico, fermare immediatamente la macchina.
13. Prima di fare lavori di riparazione e manutenzione sulla macchina dotata di parti pneumatiche come un cilindro d'aria, il compressore d'aria deve essere staccato dalla macchina e l'alimentazione d'aria compressa deve essere bloccata. Eventuale pressione d'aria residua dopo il scollegamento del compressore d'aria dalla macchina, deve essere espulsa. Eccezioni a questo sono solo regolazioni e controlli di prestazione eseguiti da tecnici appropriatamente addestrati o personale esperto.
14. Pulire periodicamente la macchina per tutto il periodo di uso.

15. È sempre necessario collegare la macchina a massa per la regolare operazione della macchina. La macchina deve essere operata in un ambiente che è libero da sorgente di rumore forte come saldatrice ad alta frequenza.
16. Una appropriata spina elettrica deve essere attaccata alla macchina da tecnici elettrici. Spina elettrica deve essere connessa ad una presa elettrica collegata a massa.

17. È permesso usare questa macchina solo per il fine inteso. Altri usi non sono permessi.
18. Rimodellare o modificare la macchina in conformità alle norme/standards di sicurezza prendendo tutte le misure di sicurezza efficaci. JUKI non assume nessuna responsabilità per danno causato da rimodellamento o modifica della macchina.

19. Cenni di avvertimento sono fatti con i due simboli dimostrati.



Pericolo di ferita a operatore o staff di servizio



Articoli che richiedono particolare attenzione

PER UN UTILIZZO SICURO



1. Al fine di evitare pericoli di scosse elettriche, non aprire il coperchio della morsettiere elettrica del motore, nè toccare i componenti montati all'interno della morsettiere stessa a macchina accesa.
2. Assicurarsi del punto di entrata dell'ago dopo aver cambiato il modello. Se il modello sporge in fuori dalla pinza, l'ago ostacola la pinza avendo come risultato il pericolo di rottura dell'ago o qualcosa di simile. Inoltre, controllare che il pressore che è stato impostato corrisponda a quello che è stato installato sulla macchina per cucire.



1. Nel caso che non venga visualizzato niente nel pannello operativo anche quando l'interruttore dell'alimentazione viene acceso, spegnere l'interruttore dell'alimentazione e controllare la tensione e la fase dell'alimentazione elettrica.
2. Al fine di evitare possibili ferimenti, non mettere mai le dita sotto la leva tirafilo, sotto il piedino premistoffa, sotto il coltello tagliastoffa o sotto l'ago quando l'interruttore dell'alimentazione viene acceso oppure a macchina in funzione.
3. Come misura di sicurezza contro possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere l'interruttore dell'alimentazione prima di inclinare la testa della macchina o di rimuovere il coperchio.
4. Al fine di evitare possibili ferimenti, non avvicinare mai dita, capelli o lembi di vestiario alla cinghia a V, al coltello tagliastoffa o al motore durante il funzionamento della macchina, e non mettere alcun oggetto su questi componenti.
5. Al fine di evitare possibili ferimenti, non azionare mai la macchina se è sprovvista di vari coperchi, protezione occhi o altri dispositivi di sicurezza.
6. Al fine di evitare possibili ferimenti, fare attenzione a non mettere le dita nella macchina quando la testa della macchina viene inclinata/solleata.
7. Al fine di evitare possibili incidenti causati da scosse elettriche o componenti elettrici danneggiati, sempre spegnere l'interruttore dell'alimentazione prima di inserire/staccare la spina dalla presa di corrente.
8. Durante temporali con fulmini e tuoni, interrompere il lavoro e staccare la spina dalla presa di corrente per garantire le condizioni di sicurezza e per evitare possibili incidenti causati da componenti elettrici danneggiati.
9. Se la macchina viene spostata da un luogo fresco a un luogo caldo potrebbero verificarsi fenomeni di condensa. In questo caso, avviare la macchina dopo essersi accertati che non siano presenti gocce di acqua all'interno della macchina al fine di evitare possibili incidenti causati da componenti elettrici danneggiati.
10. In caso di mancanza di corrente, spegnere la macchina come misura di sicurezza contro componenti elettrici danneggiati.
11. Questa è un prodotto di classe A. In un ambiente domestico questo prodotto potrebbe causare interferenza radio e in tal caso si prega di adottare le misure adeguate.

INDICE

I . IMPORTANTI ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA	1
II . CARATTERISTICHE TECNICHE	1
1. Sottoclasse	1
2. Caratteristiche tecniche	1
3. Lista delle forme di cucitura standard	2
4. Configurazione	3
III . INSTALLAZIONE	4
IV . PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE	12
1. Lubrificazione	12
2. Posizionamento ago	12
3. Infilatura del filo dell'ago	13
4. Infilatura del filo nella capsula della bobina	13
5. Regolazione della tensione del filo della bobina	14
6. Installazione della capsula della bobina	14
7. Installazione del coltello	15
V . FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE	16
1. Descrizione degli interruttori sul pannello operativo	16
2. Funzionamento fondamentale della macchina per cucire	18
3. Uso del pedale	18
4. Immissione del tipo di pressore	20
5. Effettuazione della selezione del modello	21
6. Modifica della tensione del filo dell'ago	22
7. Effettuazione della ricucitura	23
8. Avvolgimento del filo della bobina	24
9. Uso del contatore	25
10. Uso del modello di valore iniziale	26
11. Modifica dei dati di cucitura	27
12. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione	28
13. Lista dei dati di cucitura	29
14. Copiatura del modello di cucitura	35
15. Uso del tasto di registrazione del modello	36
16. Uso del tasto di registrazione del parametro	37
17. Effettuazione della cucitura continua	38
18. Effettuazione della cucitura di ciclo	40
19. Descrizione dei movimenti plurali del coltello	42
20. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria	43
21. Lista dei dati di interruttore di memoria	44
VI . MANUTENZIONE	48
1. Regolazione della relazione fase ago-crochet	48
2. Regolazione del rasatore filo dell'ago	49
3. Regolazione della pressione della barra della pinza	50
4. Regolazione dell'unità di pressore della bobina	50
5. Tensione del filo	51
6. Pulizia del filtro	52
7. Sostituzione dei fusibili	52
VII . COMPONENTI DEL CALIBRO	53
1. Coltello tagliatessuto	53
2. Placca ago	53
3. Pressore	53
VIII . LISTA DEI CODICI DI ERRORE	54
IX . INCONVENIENTI E RIMEDI	57
X . DISEGNO DEL TAVOLO	59
XI . TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA	60

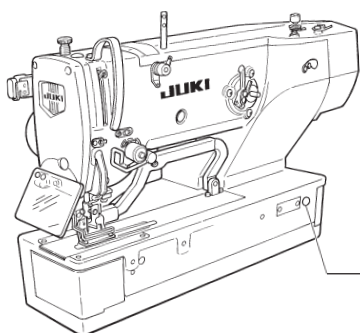
I. IMPORTANTI ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA

- 1) Non azionare mai la macchina a meno che il serbatoio dell'olio non sia stato riempito con olio in modo corretto.
- 2) Non mancare di rimuovere polvere dal crochet o dalla sezione di coltello filo della bobina alla fine della giornata, e controllare la quantità dell'olio rimanente.
- 3) Non mancare di riportare il pedale di attivazione alla posizione originale dopo che la macchina ha cominciato a funzionare.
- 4) Un interruttore di sicurezza è installato in modo che questa macchina per cucire non possa essere azionata nello stato in cui la testa della macchina sia inclinata. Quando si aziona questa macchina per cucire, accendere l'interruttore dell'alimentazione dopo aver posizionato la macchina per cucire alla base del basamento correttamente.

II. CARATTERISTICHE TECNICHE

1. Sottoclasse

Macchina asolatrice veloce, Controllata da Computer, Punto Annodato, LBH-1790, ha le seguenti macchine della sottoclasse.































































Sottoclasse	(S)	(K)
Applicazione maggiore	Esecuzione delle asole del tessuto come camicie da uomo, camicette, vestiti da lavoro, abiti femminili, ecc.	Esecuzione delle asole sui prodotti di maglieria come intimo a maglia, maglione, cardigan, maglietta, ecc.
Misura dell'asola	<p>Standard : 5 mm max. Parte tipo speciale : 10 mm max.</p> <p>Misura del coltello usato : da 6,4 a 31,8 mm (da 1/4' a 1-1/4')</p> <p>Lunghezza della cucitura dell'asola Standard : 41 mm max. Parte tipo speciale : 120 mm max.</p>	

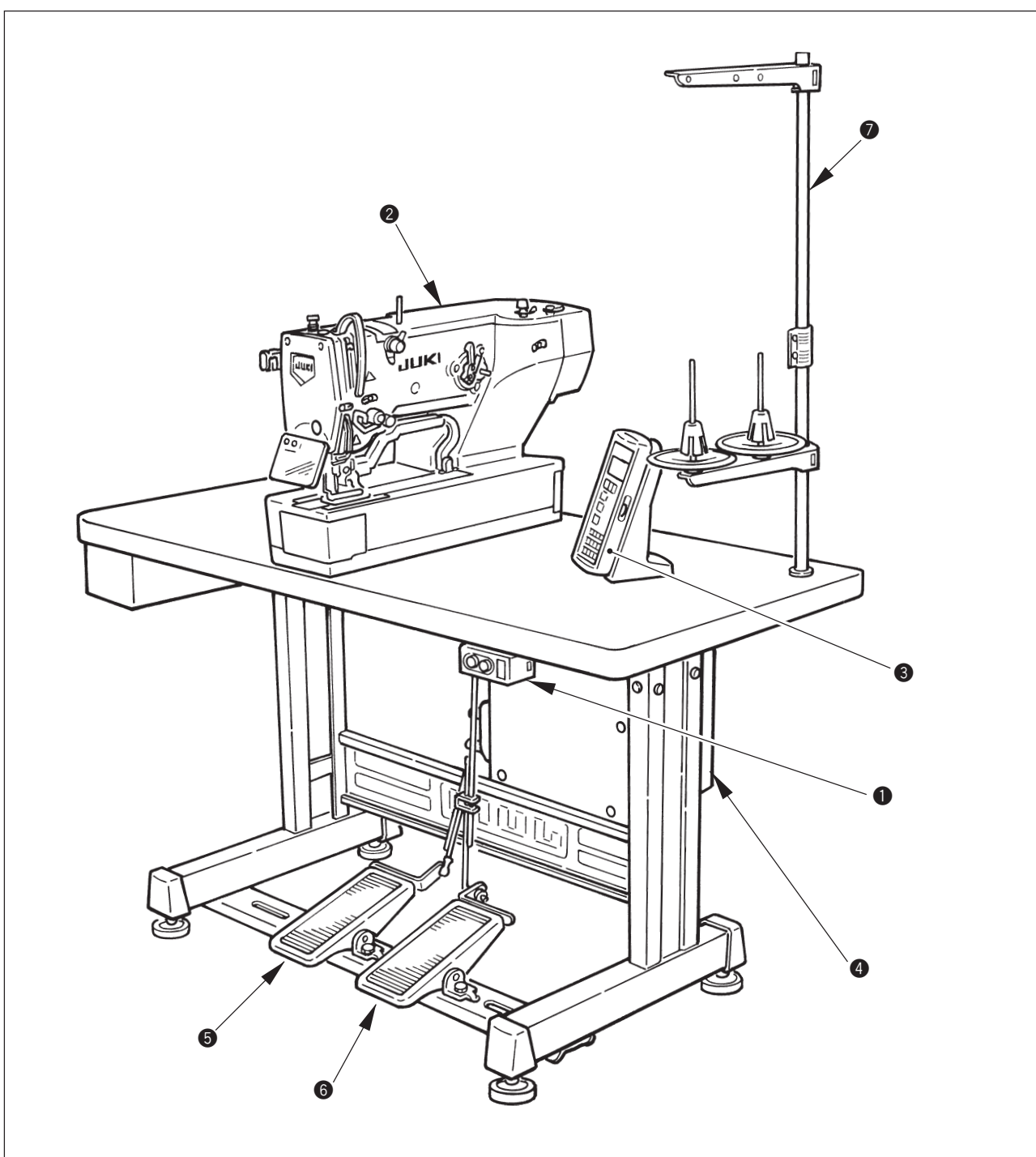
2. Caratteristiche tecniche

Velocità di cucitura	Velocità standard: 3.600 pnt/min (Max.: 4.200 pnt/min) (Max.: 3.300 pnt/min quando il crochet secco è usato)
Ago	DPX5 da #11J a #14J
Crochet	Crochet completamente rotativo tipo DP
Metodo di movimentazione dell'oscillazione dell'ago	Movimentato tramite il motore passo-passo
Metodo di movimentazione del trasporto	Movimentato tramite il motore passo-passo
Metodo di movimentazione del sollevamento del pressore	Movimentato tramite il motore passo-passo
Alzata del piedino premistoffa	14 mm (Impostazione facoltativa disponibile) Max.: 17 mm (Al momento del sollevamento dell'ago con il giro inverso)
Metodo di movimentazione del coltello tagliatessuto	Tramite il movimentazione a solenoide a doppio effetto
Forma di cucitura standard	30 tipi
Numero di modelli memorizzati	99 modelli
Motore usato	Monofase 220/230/240 V Trifase da 200 a 240 V, 1000 VA
Rumorosità	Rumore dell'ambiente lavorativo a velocità di cucitura n= 4.000 min ⁻¹ : L _{PA} 83 dB(A) Misura della rumorosità in conformità alla norma DIN 45635 - 48 - B - 1.

3. Lista delle forme di cucitura standard

(1) Tipo quadrato	(2) Tipo rotondo	(3) Tipo quadrato radiale	(4) Tipo radiale	(5) Tipo travetta diritta radiale	(6) Tipo travetta a affusolata radiale
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  1	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  2	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  3	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  4	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  5	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  6
(7) Tipo quadrato occhiello	(8) Tipo radiale occhiello	(9) Tipo travetta diritta occhiello	(10) Tipo travetta a affusolata occhiello	(11) Tipo semilunale	(12) Tipo quadrato rotondo
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  7	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  8	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  9	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  10	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  11	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  12
(13) Tipo quadrato semilunale	(14) Tipo travetta diritta semilunale	(15) Tipo travetta a affusolata semilunale	(16) Tipo semilunale occhiello	(17) Tipo rotondo occhiello	(18) Tipo radiale quadrato
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  13	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  14	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  15	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  16	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  17	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  18
(19) Tipo semilunale quadrato	(20) Tipo rotondo quadrato	(21) Tipo travetta diritta quadrato	(22) Tipo travetta affusolata rotondo	(23) Tipo semilunale radiale	(24) Tipo rotondo radiale
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  19	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  20	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  21	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  22	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  23	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  24
(25) Tipo radiale semilunale	(26) Tipo rotondo semilunale	(27) Travetta	(28) Travetta, taglio destro	(29) Travetta, taglio sinistro	(30) Travetta, taglio centro
 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  25	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  26	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  27	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  28	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  29	 VISUALIZZAZIONE SUL PANNELLO  30

4. Configurazione



LBH-1790 consiste dei seguenti componenti.

①	Interruttore dell'alimentazione ON/OFF
②	Testa della macchina (LBH-1790)
③	Pannello operativo
④	Centralina di controllo (MC-601)
⑤	Pedale alzapinza
⑥	Pedale di avvio
⑦	Dispositivo portafilo

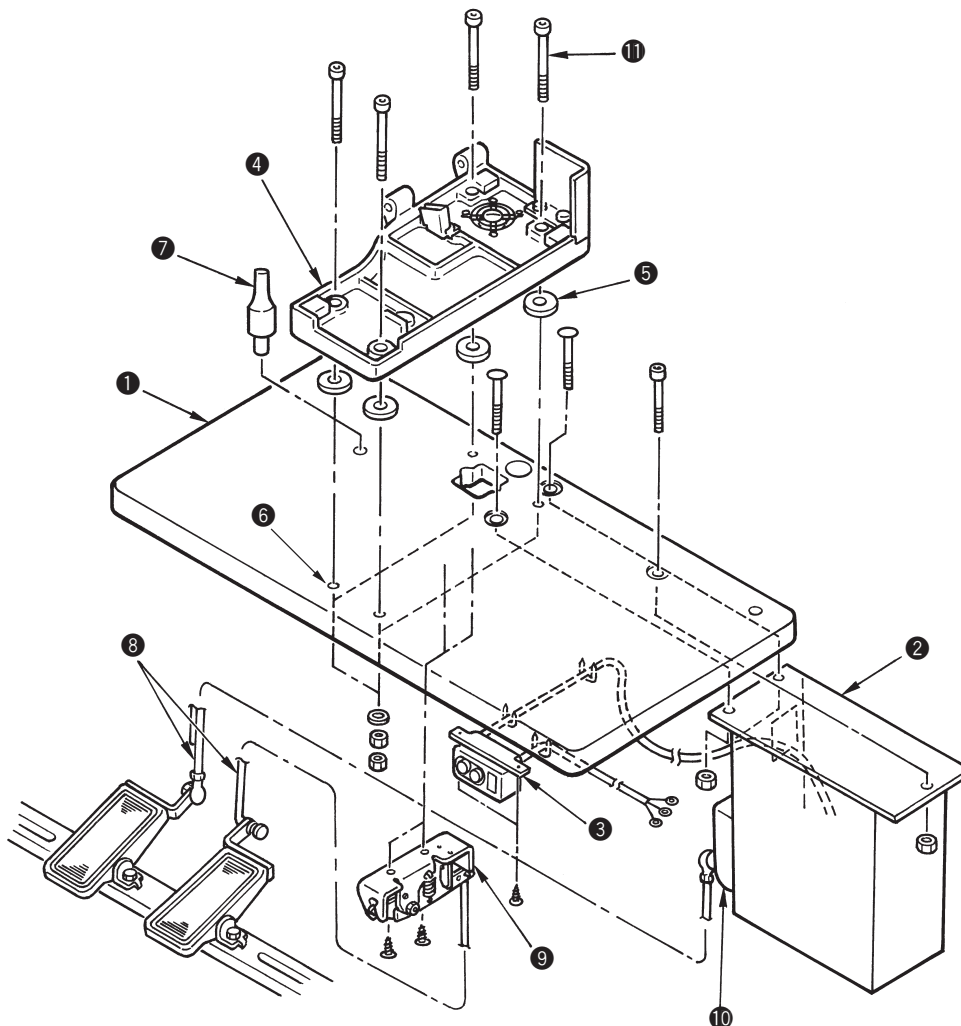
III. INSTALLAZIONE



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili incidenti causati dalla caduta della macchina per cucire, eseguire il lavoro in due persone o più quando la macchina viene spostata.

(1) Montaggio del tavolo



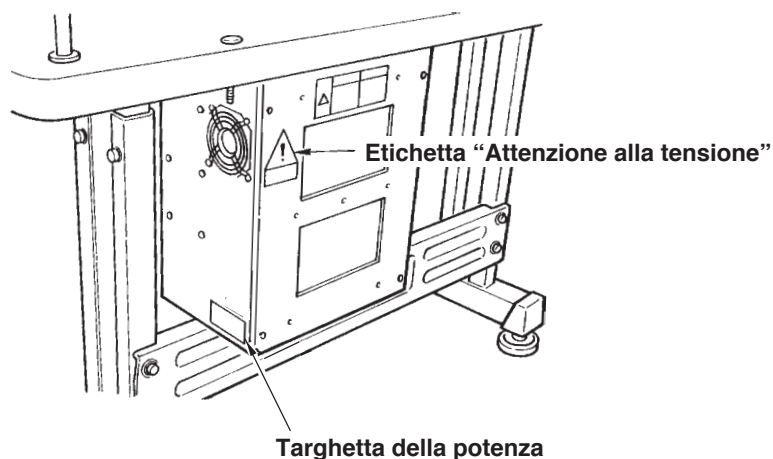
- 1) Installare saldamente la centralina di controllo ② e l'interruttore dell'alimentazione ③ sul tavolo ①.
- 2) Fissare saldamente i rispettivi cavi di alimentazione dell'interruttore dell'alimentazione ③.
- 3) Fare passare le quattro viti di fissaggio della base del basamento ⑪ attraverso la base del basamento ④.
- 4) Posizionare i tamponi di gomma ⑤ ai fori ⑥ (4 posti) per il fissaggio della base del basamento e fissare la base del basamento ④.
- 5) Fissare la barra di supporto della testa ⑦ sul tavolo ①.
- 6) Dopo aver posizionato l'unità principale della macchina per cucire sulla base del basamento ④, collegare il pedale (lato destro) all'interruttore a pedale ⑨, e il pedale (lato sinistro) al sensore del pedale ⑩ rispettivamente con i tiranti ⑧ in dotazione con la macchina come accessori.



Regolare le posizioni dei pedali in modo che i tiranti ⑧ e la centralina di controllo ② non vengano a contatto l'uno con l'altro.

(2) Collegamento del cavo di alimentazione

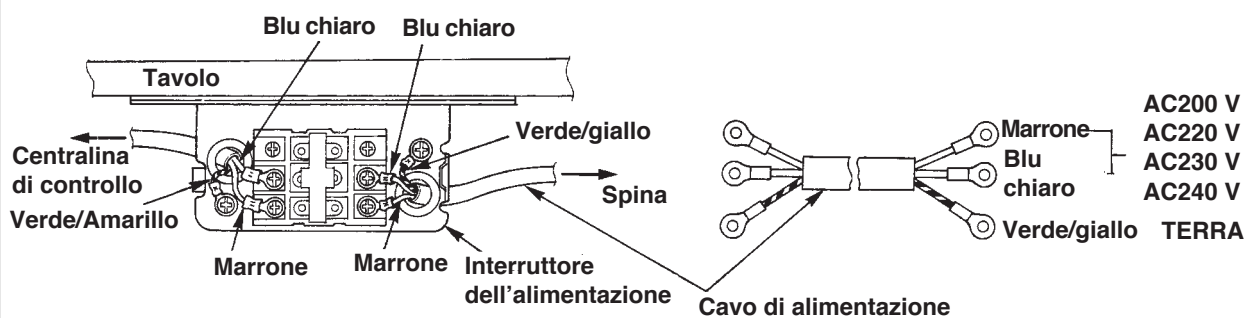
• Specificazioni tensione



Specificazioni della tensione sono indicate sull'etichetta "Attenzione alla tensione" e sulla targhetta della potenza.

Collegare il cavo a seconda delle specificazioni.

• Collegamento monofase 200V, 220V, 230V e 240V



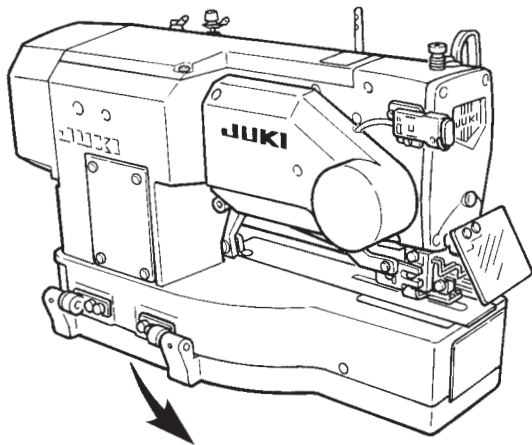
Mai usare la macchina sotto la tensione e fase scorretta.

(3) Installazione dell'unità principale della macchina per cucire



AVVERTIMENTO :

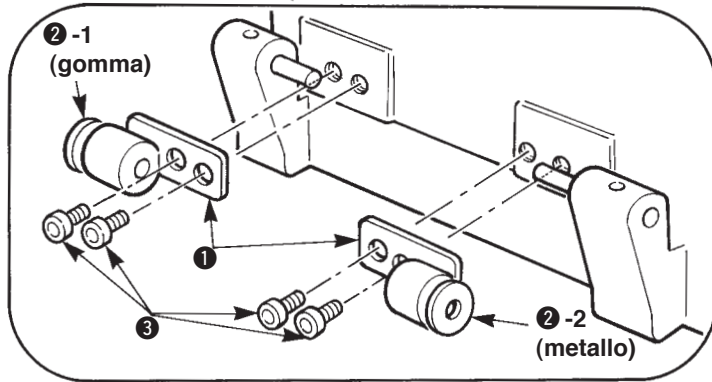
Per evitare possibili incidenti causati dalla caduta della macchina per cucire, eseguire il lavoro in due persone o più quando la macchina viene spostata.



- 1) C) Posizionare le piastre cerniere ① ed i cuscinetti ②-1 (gomma) e ②-2 (metallo) in due posti sulla base della testa e fissare le piastre cerniere alla testa della macchina con le viti di fissaggio ③ in due posti.



Quando la cerniera di gomma e la cerniera di metallo sono installati in ordine inverso, è pericoloso poiché la macchina per cucire traballa quando essa è inclinata. Perciò, fare attenzione.

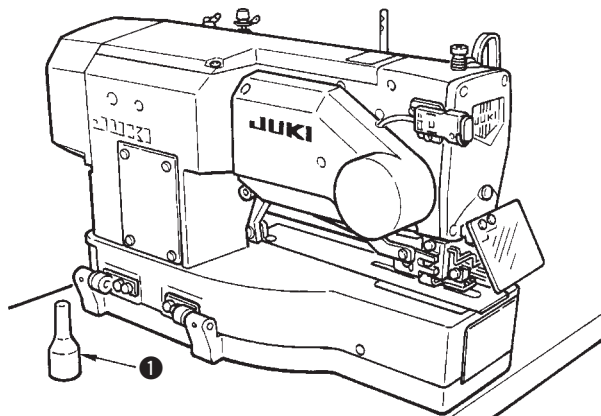


(4) Inclinazione della testa della macchina per cucire



AVVERTIMENTO :

Quando si inclina o solleva la testa della macchina per cucire, effettuare le operazioni facendo attenzione che le dita non vengano intrappolate nella macchina. Inoltre, al fine di evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina prima di iniziare le operazioni.



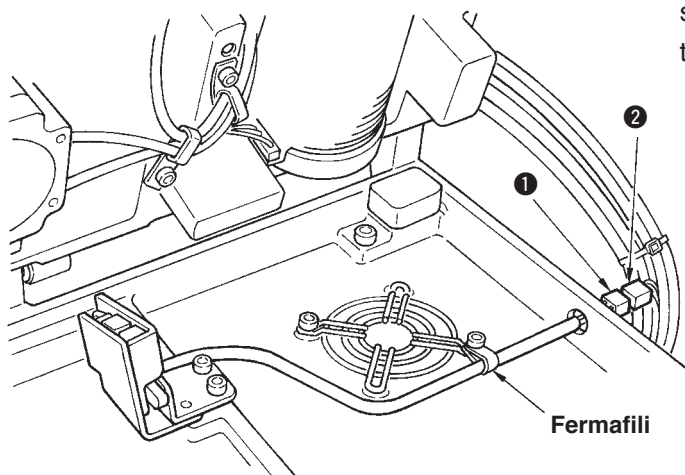
Quando si inclina la testa della macchina per cucire, inclinare piano la macchina per cucire finché la barra di supporto della testa ① tocchi la macchina.



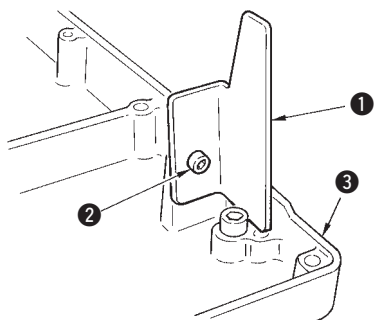
1. Assicurarsi che la barra di supporto della testa della macchina per cucire ① sia posta sul tavolo prima di inclinare la macchina per cucire.
2. Al fine di evitare la caduta, non mancare di inclinare la macchina per cucire in un luogo piano.

(5) Collegamento del connettore dell'interruttore di sicurezza

- 1) Collegare il connettore dell'interruttore di sicurezza ① al connettore ② posto sul lato della testa della macchina.



(6) Installazione della piastra di protezione del crochet dall'olio

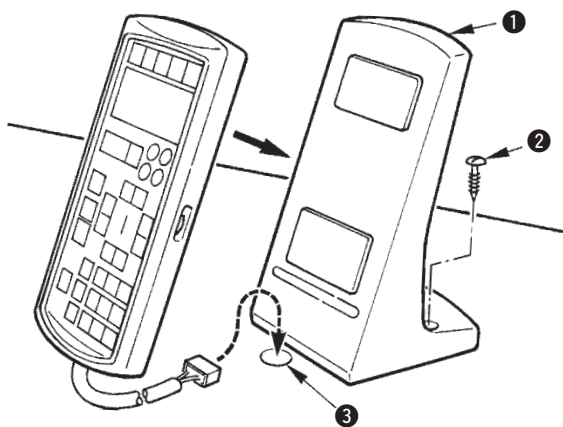


- Installare la piastra di protezione del crochet dall'olio ① sulla base del basamento ③ con la vite di fissaggio ②.



Fissare la macchina per cucire in modo che essa non venga a contatto con la piastra di protezione del crochet dall'olio ① quando si solleva/inclina la macchina per cucire.

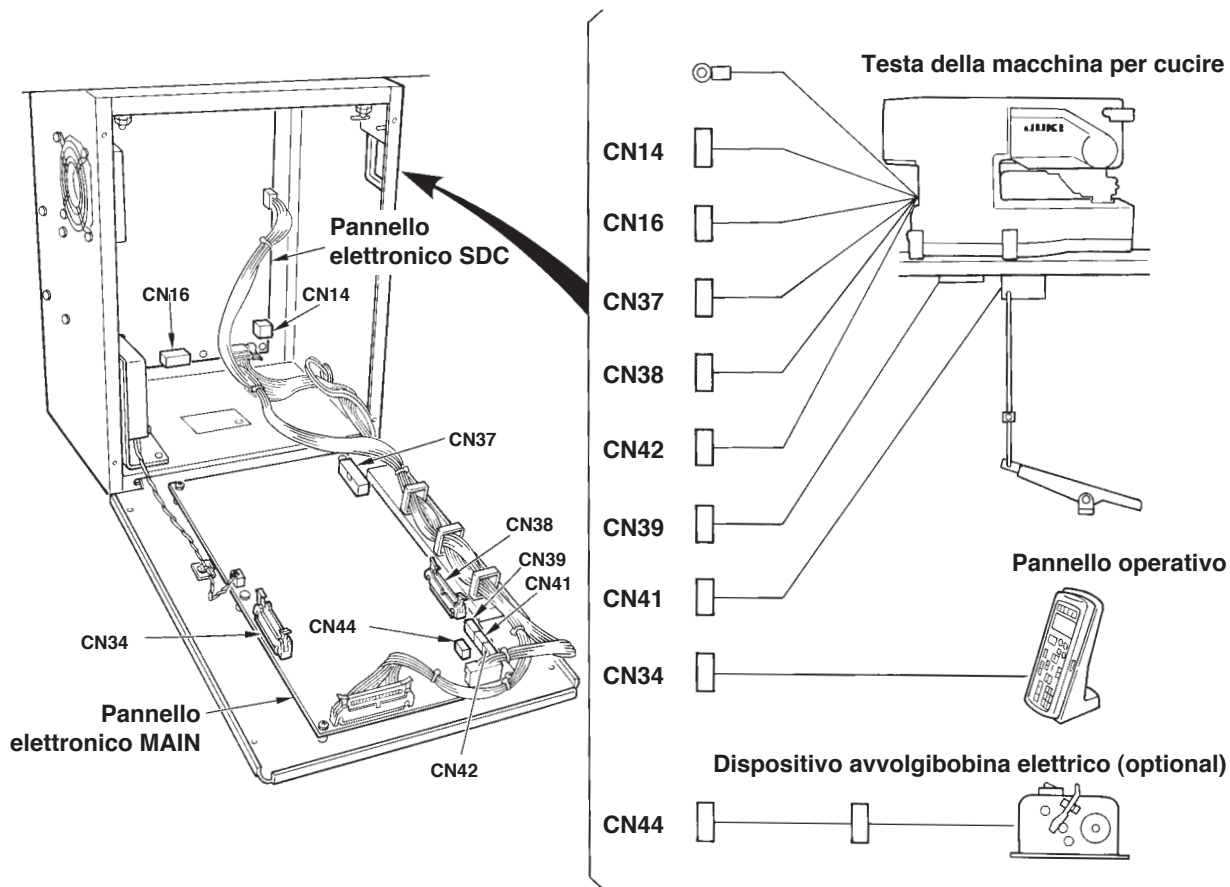
(7) Installazione del pannello operativo



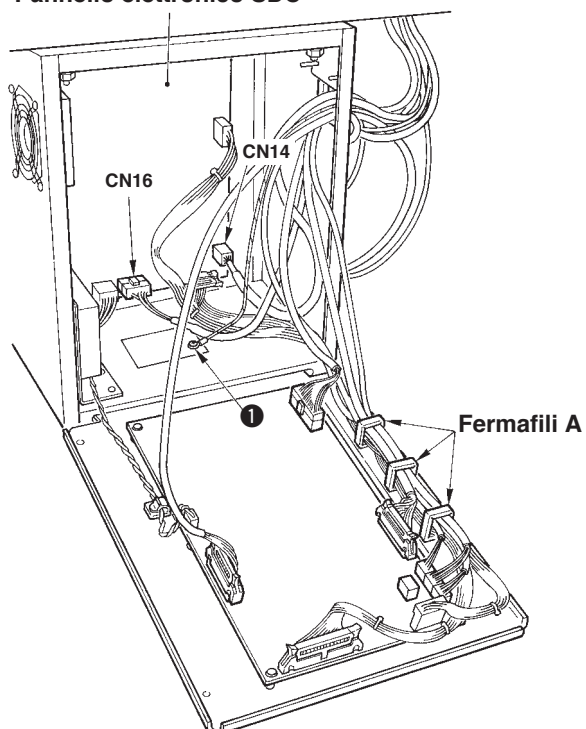
- Fissare la piastra di fissaggio del pannello operativo ① sul tavolo con la vite per legno ② e fare passare il cavo attraverso il foro ③ nel tavolo.

(8) Collegamento dei fili

Effettuare il collegamento dei fili come mostrato nella figura sottostante.



Pannello elettronico SDC



- 1) Fare passare i 4 fili (CN38, 39, 41, e 42) che si collegano al lato destro tra i fili che si collegano al pannello elettronico MAIN attraverso il fermafili A come mostrato nella figura, e collegarli ai rispettivi connettori. Collegare CN37 al connettore senza farlo passare attraverso il fermafili A.

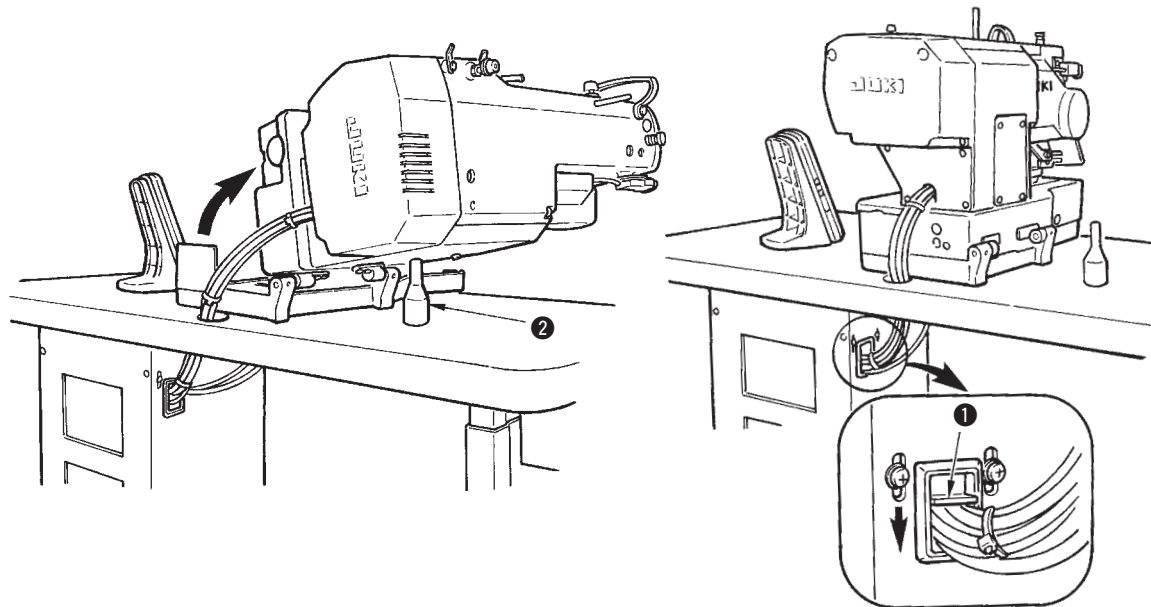
Inoltre, quando si usa il dispositivo avvolgibobina elettrico (optional), fare passare allo stesso modo il filo del dispositivo avvolgibobina attraverso il fermafili e collegarlo a CN44.

- 2) Collegare direttamente il filo dal pannello operativo che si collega al lato sinistro del pannello elettronico MAIN a CN34.
- 3) Collegare i fili che si collegano al pannello elettronico SDC direttamente a CN14 e CN16.
- 4) Fissare il filo di massa con la vite di fissaggio ❶.

(9) Maneggio dei cavi

- 1) Inclinando lentamente la macchina per cucire, controllare che i fili non siano tirati con forza.
- 2) Fissare i cavi con la piastra fissacavi ② come mostrato nella figura.

Attenzione Quando si inclina la macchina per cucire, assicurarsi che la barra ② di supporto della testa della macchina per cucire sia posizionata sul tavolo.



(10) Installazione della protezione occhi

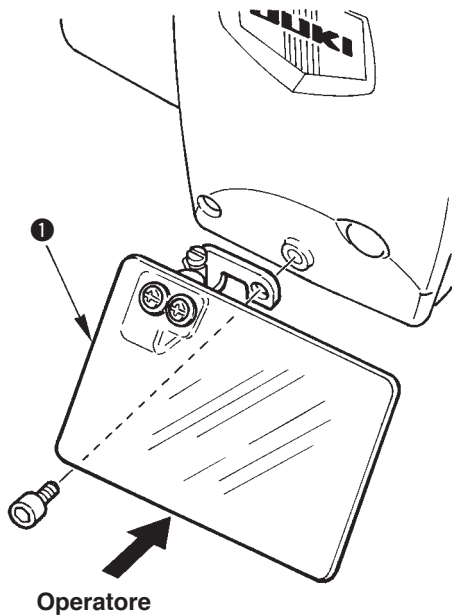


AVVERTIMENTO :

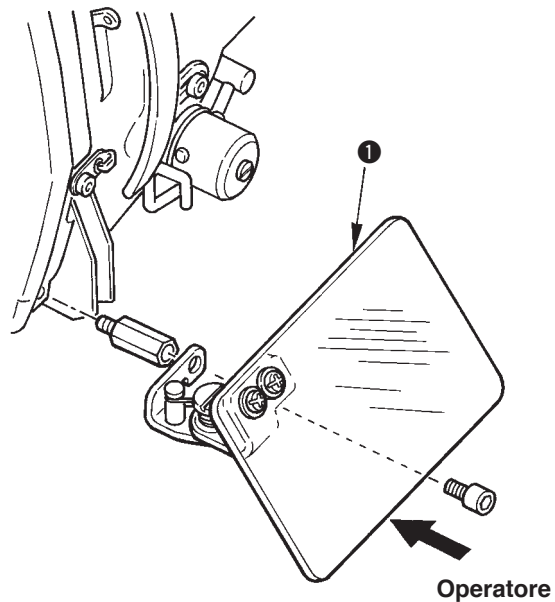
Non mancare di installare questo coperchio per proteggere gli occhi dalla dispersione della rottura dell'ago.

Non mancare di installare la protezione occhi ❶, e usare la macchina per cucire.

Quando posizionata longitudinalmente



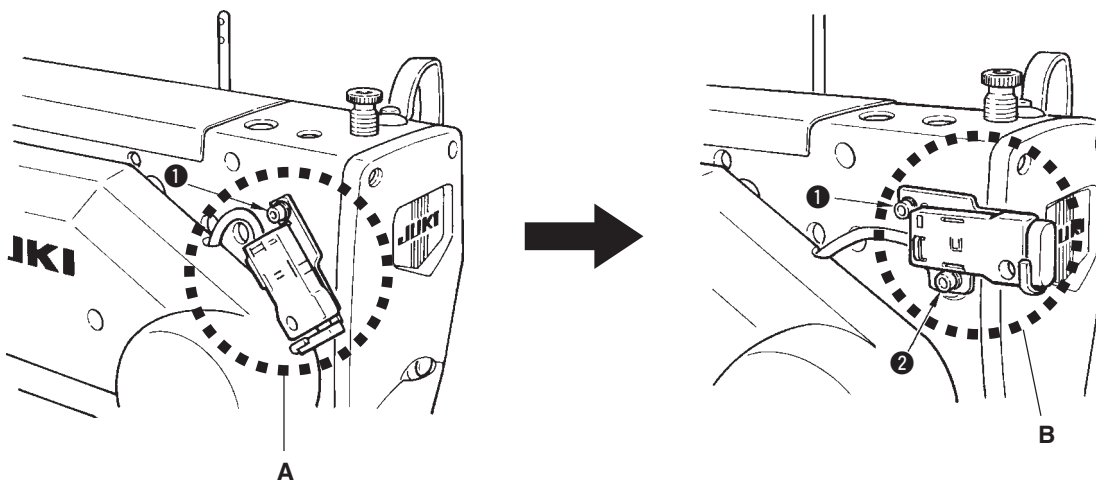
Quando posizionata orizzontalmente



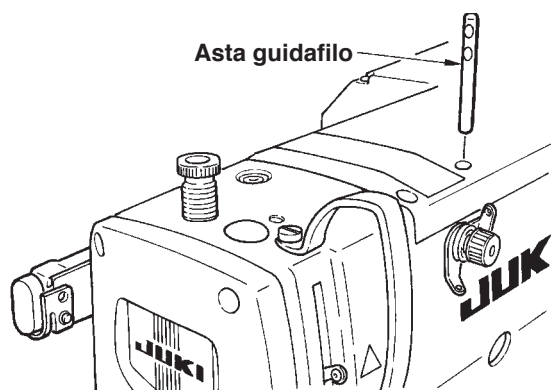
(11) Fissaggio dell'interruttore di arresto temporaneo

L'interruttore di arresto temporaneo è nello stato mostrato nella figura A al momento della consegna.

Allentare la vite di fissaggio ❶ e mettere l'interruttore nello stato mostrato nella figura B, e fissarlo con la vite di fissaggio ❶ e la vite di fissaggio ❷ in dotazione con la macchina.

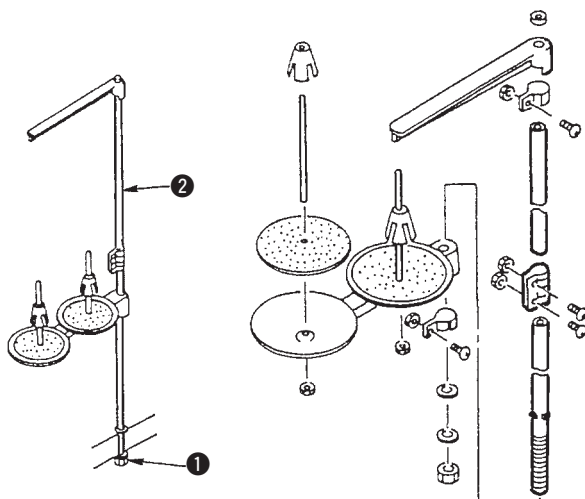


(12) Asta guidafilo



Inserire sicuramente l'asta guidafilo in modo che i due fori laterali nell'asta guidafilo siano rivolti verso il davanti.

(13) Installazione del portafilo



- 1) Montare il portafilo e inserirlo nel foro nell'angolo in alto a destra del tavolo della macchina.
- 2) Stringere il controdado ❶ per fissare il portafilo.
- 3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea, far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto ❷.

IV. PREPARAZIONE DA EFFETTUARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE

1. Lubrificazione



AVVERTIMENTO :

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

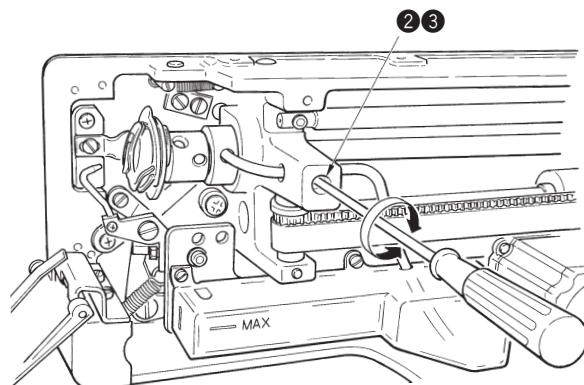
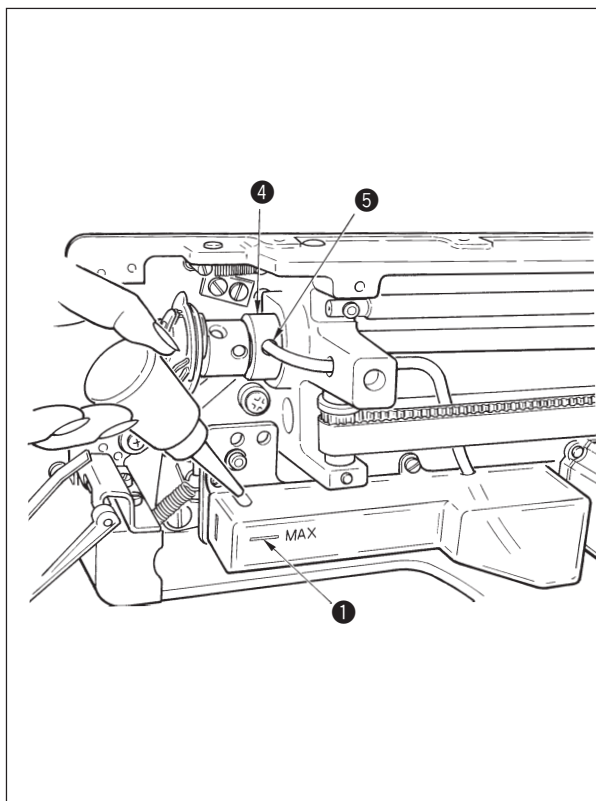
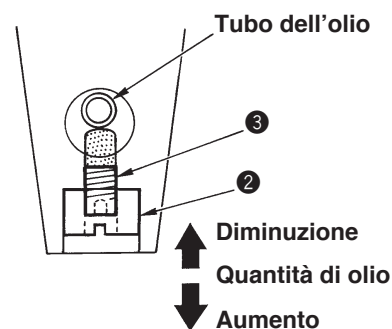


Diagramma dettagliato della sezione di regolazione della quantità di olio



1) Riempimento del serbatoio dell'olio con olio lubrificante

Riempire il serbatoio dell'olio con Olio New Defrix No. 1 fino al livello indicato da "MAX" ①.

2) Regolazione della lubrificazione per il crochet

Regolare la quantità di olio fornito al crochet di cucitura allentando il controdado ② e girando la vite di regolazione della quantità di olio ③.

Quantità dell'olio ③ fornito viene ridotta girando le viti in senso orario.

Fissare la vite con il controdado ② dopo la regolazione della lubrificazione del crochet di cucitura.

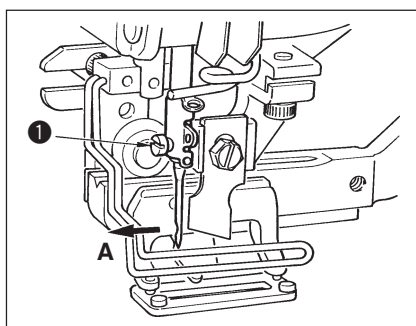
Quando la macchina viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, rimuovere la capsula della bobina e applicare qualche goccia d'olio alla guida di scorrimento del crochet. Inoltre, applicare qualche goccia di olio dal foro di lubrificazione ④ nella bussola frontale dell'albero di movimentazione del crochet ⑤ per imbeverare il feltro interno d'olio.

2. Posizionamento ago



AVVERTIMENTO :

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



Tenere l'ago con la sua cavità volta verso l'operatore A, infilare l'ago il più possibile nel morsetto barra ago, e stringere la vite di fissaggio dell'ago ①. Usare un ago DPx5 (#11J, #14J).



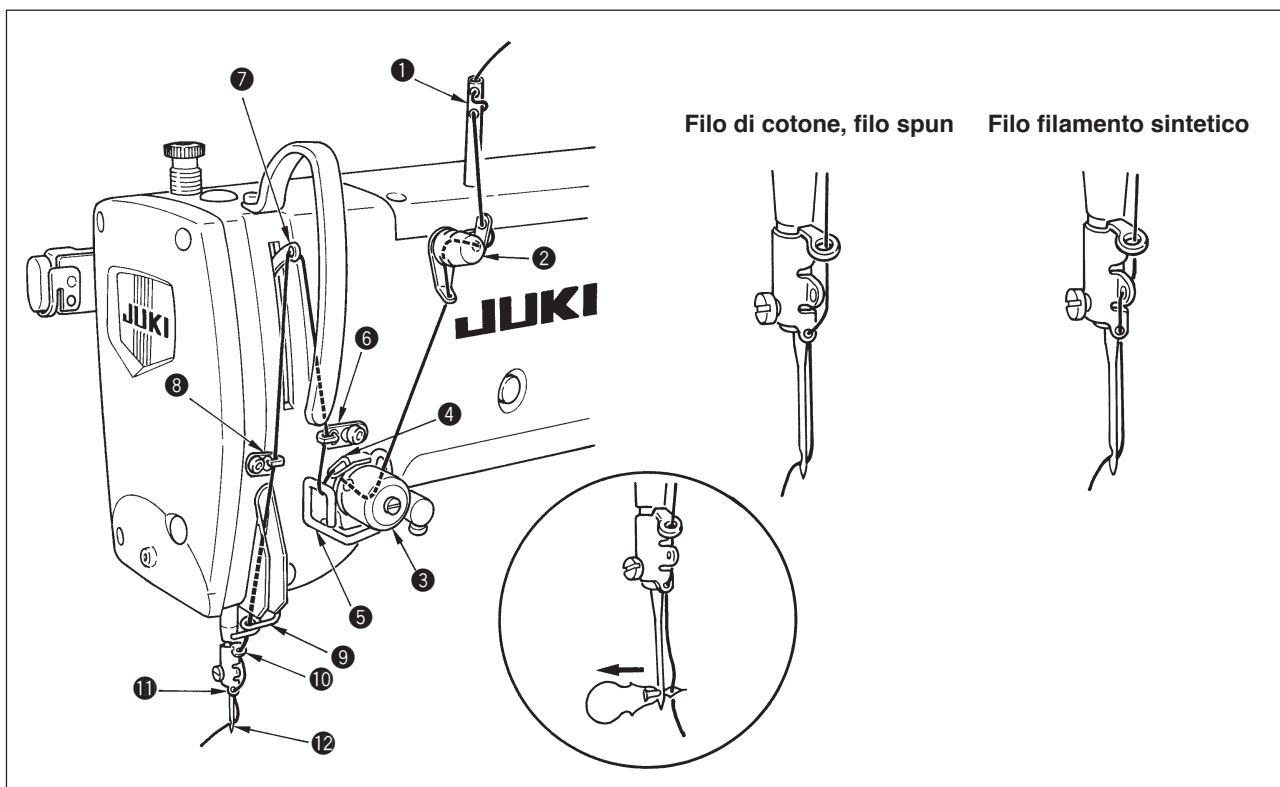
Quando si posiziona l'ago, spegnere la macchina.

3. Infilatura del filo dell'ago



AVVERTIMENTO :

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

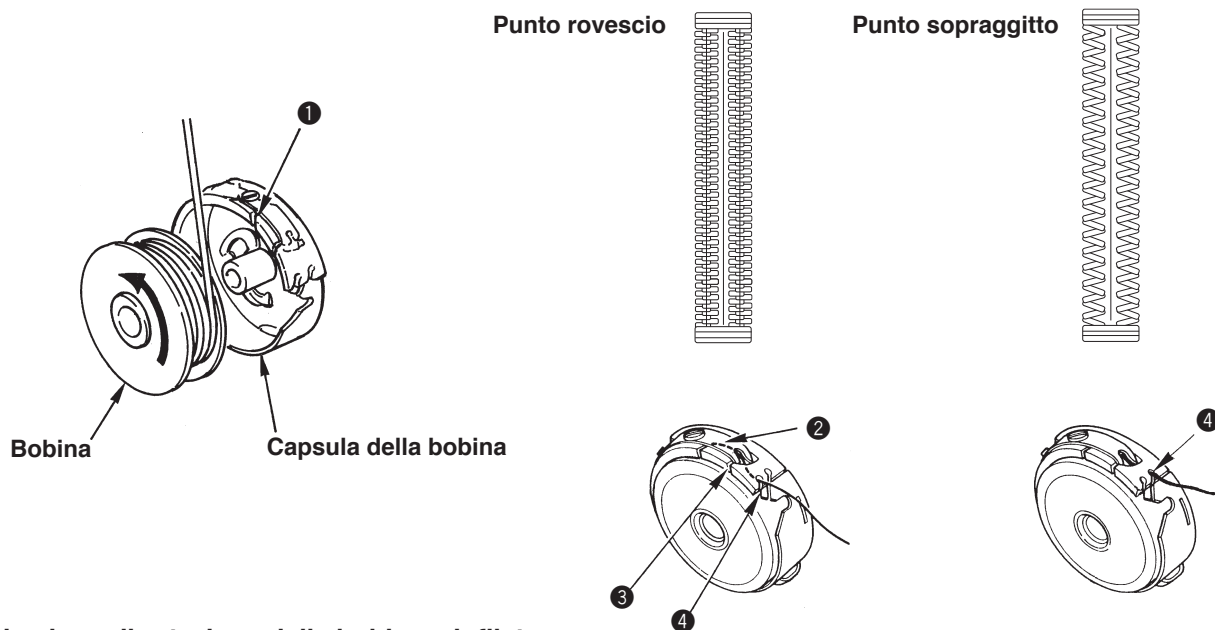


Fare passare il filo dell'ago nell'ordine da ① a ⑫ come mostrato nella figura.

L'infilatura può essere fatta facilmente usando l'infilaglia in dotazione con la macchina.

Cambiare il modo di infilatura del filo nel guidafile a seconda del filo usato.

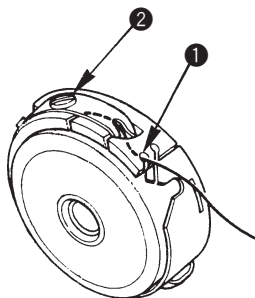
4. Infilatura del filo nella capsula della bobina



Direzione di rotazione della bobina e infilatura

- 1) Inserire la bobina in modo che la bobina ruoti nella direzione della freccia.
- 2) Fare passare il filo attraverso la fenditura di filo ①, quindi attraverso sotto la molla di tensione ②, nuovamente attraverso la fenditura di filo ③, e tirare il filo da ④.
- 3) Infilatura a ④ per il punto rovescio è differente da quella per il punto soprappiù. Perciò, fare attenzione.

5. Regolazione della tensione del filo della bobina



Regolare la tensione del filo della bobina come mostrato qui sotto quando il filo della bobina è tirato su alla posizione dove la fenditura di filo ❶ della capsula della bobina viene in alto.

Punto rovescio	0,05 e 0,15N	A tal punto che la capsula della bobina si abbassi piano tenendo l'estremità del filo che viene dalla capsula della bobina e scuotendola piano su e giù.
Punto sopraggito	0,15 e 0,3N	A tal punto che la capsula della bobina si abbassi appena tenendo l'estremità del filo che viene dalla capsula della bobina e scuotendola piuttosto forte.

Girando la vite di regolazione della tensione ❷ in senso orario, la tensione del filo della bobina sarà aumentata, e girandola in senso antiorario, la tensione sarà diminuita.

Regolare la tensione del filo della bobina ad un valore più basso per filo filamento sintetico, e ad un valore più alto per filo spun. La tensione del filo è più alta di 0,05N circa quando la capsula della bobina è posizionata al crochet poiché è dotata della molla di prevenzione funzionamento a vuoto.



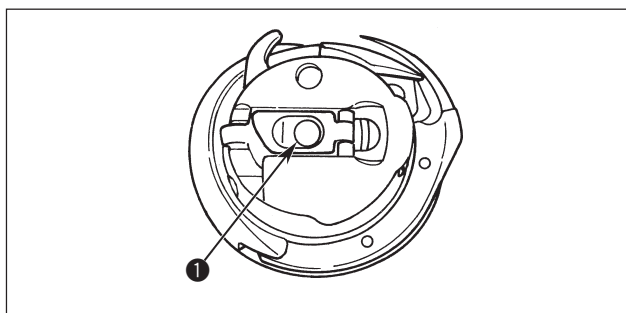
Quando la tensione del filo della bobina è stata regolata, controllare l'impostazione della tensione del filo dell'ago dell'interruttore di memoria. (Vedere P.44.)

6. Installazione della capsula della bobina



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Sollevare e tenere il chiavistello della capsula della bobina tra le due dita.
- 2) Spingere la capsula della bobina nel crochet in modo che la capsula sia sostenuta dall'albero del crochet ❶ e addentare quindi il chiavistello. Premere la capsula della bobina finché la posizione predeterminata sia raggiunta, e si sentirà uno scatto.



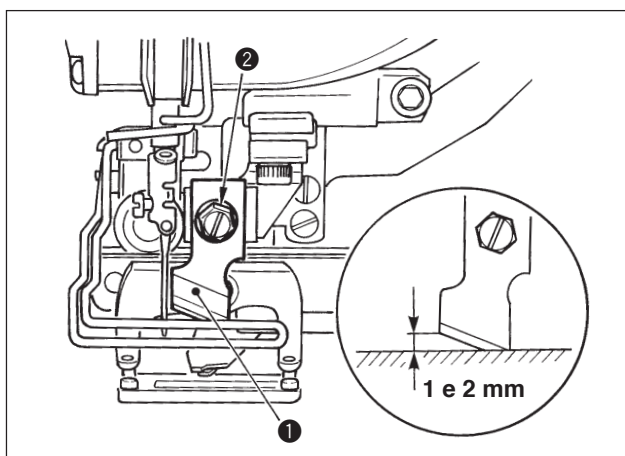
1. Se la capsula della bobina è fuori della posizione predeterminata, la capsula può saltare fuori dal crochet, causando aggrovigliamento del filo dell'ago sull'albero del crochet. Assicurarsi che la capsula della bobina sia correttamente installata nella posizione giusta.
2. C'è una differenza nella forma della capsula della bobina tra il crochet standard e quello secco. Questi non hanno niente in comune tra di loro.

7. Installazione del coltello



AVVERTIMENTO :

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



Quando si sostituisce il coltello con quello nuovo, effettuarlo come segue.

- 1) Il coltello ① può essere rimosso facilmente insieme alla rondella rimuovendo la vite di sostegno del coltello ②.
- 2) Regolare in modo che il coltello, quando abbassata la barra del coltello manualmente, sia ad una distanza compresa tra 1 e 2 mm dalla superficie superiore della placca ago come mostrato nella figura. Quindi, non mancare di mettere la rondella e stringere la vite di fissaggio del coltello.

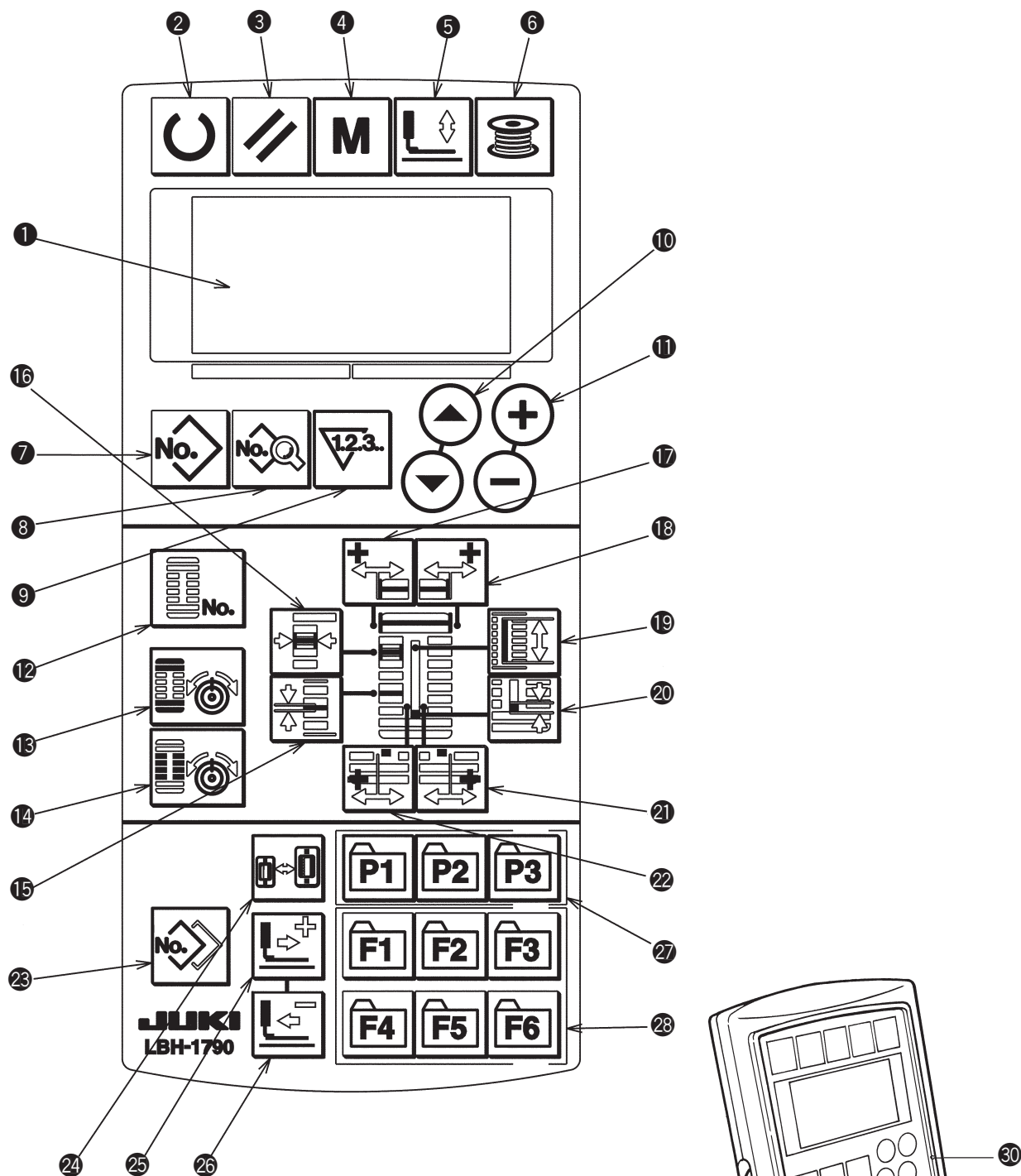
TABELLA CONVERSIONE pollice mm

Misura coltello	Indicazione di mm
1/4	6,40
3/8	9,50
7/16	11,10
1/2	12,70
9/16	14,30
5/8	15,90
11/16	17,50
3/4	19,10
13/16	20,60
7/8	22,20
1	25,40
1 1/8	28,60
1 1/4	31,80
1 3/8	34,90
1 1/2	38,10

Quando il vostro coltello tagliastoffa è indicato in pollice, impostare la lunghezza del taglio della stoffa (misura del coltello) in mm usando la tabella conversione pollice mm. (Vedere P.29.)

V. FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

1. Descrizione degli interruttori sul pannello operativo



Ci sono 3 stati sottostanti a seconda dei colori della luce di fondo.
 Blu : Modo di immissione La modifica del dato è possibile.
 Verde : Modo di cucitura Stato in cui la cucitura è possibile.
 Giallo : Stato di errore Qualche errore si presenta.

No.	NOME	FUNZIONE	No.	NOME	FUNZIONE
1	LCD display	Vari dati come il No. di modello, la forma, ecc. vengono visualizzati.	16	Tasto OVEREDGING (larghezza sopraggiunto)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di larghezza del sopraggiunto.
2	Tasto READY (cucitura pronta)	Premere questo tasto quando si comincia la cucitura. Ogni volta che questo tasto viene premuto, la commutazione tra lo stato di cucitura pronta e lo stato di impostazione dei dati può essere effettuata.	17	Tasto BAR-TACKING WIDTH, LEFT (larghezza travetta, sinistra)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di lato sinistro della compensazione della larghezza della travetta.
3	Tasto RESET (azzeramento)	Premere questo tasto quando si rilascia errore, si sposta il meccanismo di trasporto alla sua posizione iniziale, si azzerano il contatore, ecc.	18	Tasto BAR-TACKING WIDTH, RIGHT (larghezza travetta, destra)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di lato destro della compensazione della larghezza della travetta.
4	Tasto MODO (mode)	Premere questo tasto quando si cambiano i dati di interruttori di memoria.	19	Tasto CLOTH CUT LENGTH (lunghezza taglio del tessuto)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di lunghezza del taglio del tessuto.
5	Tasto PRESSER (pressore)	Questo tasto solleva o abbassa il pressore. Quando il pressore si solleva, la barra ago si sposta all'origine e quando esso si abbassa, la barra ago si sposta a destra.	20	Tasto CLEARANCE (spazio)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di spazio.
6	Tasto WINDER (avvolgibobina)	Questo tasto viene premuto quando si esegue l'avvolgimento della bobina.	21	Tasto KNIFE GROOVE WIDTH, RIGHT (larghezza scanalatura del coltello, destra)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di compensazione della larghezza della scanalatura del coltello, destra.
7	Tasto PATTERN NO. (No. di modello)	Questo tasto seleziona il display di No. di modello.	22	Tasto KNIFE GROOVE WIDTH, LEFT (larghezza scanalatura del coltello, sinistra)	Questo tasto seleziona la visualizzazione di compensazione della larghezza della scanalatura del coltello, sinistra.
8	Tasto DATA (dati)	Questo tasto seleziona il display di dati.	23	Tasto COPY (copiatura)	Premere questo tasto quando si copia il modello.
9	Tasto COUNTER (contatore)	Questo tasto seleziona il display di contatore.	24	Tasto PRESSERSELECTION (selezione pressore)	Questo tasto seleziona il tipo di pressore.
10	Tasto ITEM SELECTION (selezione articolo)	Questo tasto seleziona il No. di modello, il No. di dato, ecc.	25	Tasto FORWARD (avanti)	Questo tasto sposta il meccanismo di trasporto in avanti punto per punto.
11	Tasto DATA CHANGE (modifica dati)	Questo tasto cambia i vari dati.	26	Tasto BACKWARD (indietro)	Questo tasto sposta il meccanismo di trasporto indietro punto per punto.
12	Tasto SHAPE (forma)	Questo tasto seleziona il display di forma.	27	Tasto PATTERN REGISTRATION	Questo è un tasto di scorciatoia che permette la registrazione del modello. La registrazione di scorciatoia alla visualizzazione di impostazione di un modello facoltativo è possibile. Per il procedimento di impostazione, vedere P. 36.
13	Tasto THREAD TENSION AT PARALLEL SECTION (tensione del filo alla sezione parallela)	Questo tasto seleziona il display di tensione del filo alla sezione parallela.	28	Tasto PARAMETER REGISTRATION	Questo è un tasto di scorciatoia che permette la registrazione del parametro. La registrazione di scorciatoia alla visualizzazione di impostazione di un modello facoltativo, del parametro di cucitura o dei dati di regolazione è possibile. Per il procedimento di impostazione, vedere P. 37.
14	Tasto THREAD TENSION AT BAR-TACKING SECTION (tensione del filo alla sezione travetta)	Questo tasto seleziona il display di tensione del filo alla sezione travetta.	29	Resistore variabile della velocità	La velocità aumenta quando questo viene sollevato verso l'alto e diminuisce quando questo viene abbassato verso il basso.
15	Tasto PITCH (passo)	Questo tasto seleziona il passo della sezione parallela.	30	Resistore variabile di regolazione del LCD	La luce e la forma del LCD display possono essere regolate.

2. Funzionamento fondamentale della macchina per cucire

1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione.

Prima, controllare che il tipo di pressore A che è stato impostato sia lo stesso di quello del pressore realmente montato. Per i procedimenti di controllo e di impostazione, fare riferimento a 4. **Impostazione del tipo di pressore.**

2) Selezionare il No. di modello che si desidera cucire.

Quando la macchina viene accesa, il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia. Quando si desidera cambiarlo, premere il tasto item selection ⑩ (▲) (▼) e selezionare il No. che si desidera cucire.

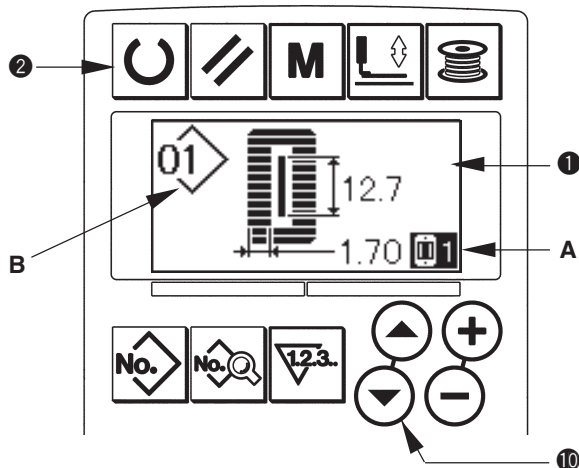
Al momento della consegna della macchina per cucire, i modelli dal No.1 al No.10 descritti in 11. **Modifica dei dati di cucitura** sono stati registrati. Selezionare il No. di modello che si desidera cucire da questi numeri. (Il No. con il quale il modello non è stato registrato non viene visualizzato.)

3) Porre la macchina per cucire allo stato di cucitura possibile.

Premere il tasto ready ② (⏻) e la luce di fondo del LCD display ① cambia dal colore blu al colore verde, e la cucitura è possibile.

4) Cominciare la cucitura.

Posizionare il prodotto di cucitura alla sezione pressore, e azionare il pedale per avviare la macchina per cucire, e la cucitura comincia. Al momento della consegna della macchina per cucire, il tipo a 2 pedali è stato impostato. Tuttavia, il procedimento operativo del pedale può essere selezionato dai tre procedimenti. Selezionare il procedimento operativo che si desidera e usare la macchina per cucire. → 3. **Uso del pedale**



3. Uso del pedale

Questa macchina per cucire può essere usata selezionando il procedimento operativo del pedale dai 3 tipi sottostanti. Selezionare il procedimento operativo che si desidera per l'efficienza di lavoro e usare la macchina per cucire.

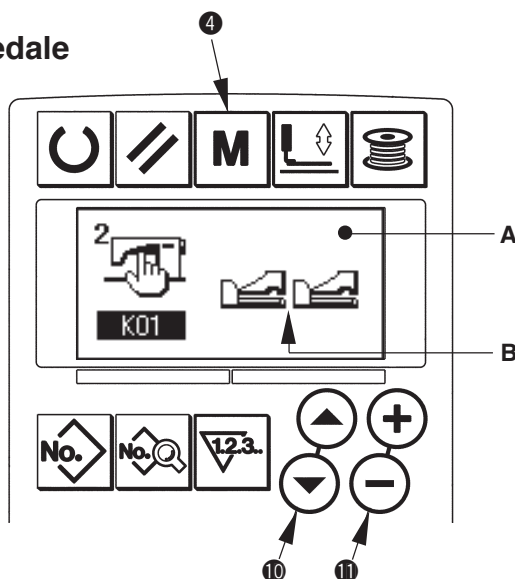
(1) Procedimento di impostazione del tipo di pedale

1) Chiamare il parametro di impostazione del tipo di pedale.

Premere il tasto MODE ④ (M) per tre secondi nello stato del modo di immissione e lo schermo di revisione dell'interruttore di memoria (livello 2) A viene visualizzato. Quando il parametro di selezione del tipo di pedale K01 non è visualizzato, premere il tasto ITEM SELECTION ⑩ (▲) (▼) per selezionare il tipo di pedale.

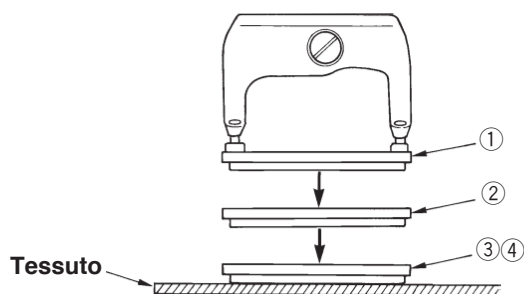
2) Selezionare il tipo di pedale.

Premere il tasto DATA CHANGE ⑪ (+) (-) e l'immagine viene cambiata come mostrata nella figura sottostante. Selezionare il tipo di pedale B che si desidera.



(2) Descrizione del movimento del pedale

<u>Tipo a 2 pedali</u>	<u>1 pedale (Senza la posizione intermedia)</u>	<u>1 pedale (Con la posizione intermedia)</u>
<p>Posizione iniziale Pressore: <u>Posizione intermedia</u> ② o <u>Posizione di cucitura</u> ③</p> <p>1) Posizionamento del prodotto di cucitura (Il pressore si solleva quanto la quantità di abbassamento del pedale con la punta del piede del pedale del lato sinistro.)</p> <p>2) Avvio della cucitura (La cucitura comincia quando il pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p>3) Fine della cucitura (Il pressore si solleva automaticamente alla <u>Posizione intermedia</u> ②.)</p>	<p>Posizione iniziale Pressore : <u>Posizione massima</u> ①</p> <p>1) Posizionamento del prodotto di cucitura</p> <p>2) Conferma del posizionamento del prodotto di cucitura (Il pressore si abbassa alla <u>Posizione di posizionamento del tessuto</u> ③ quando il primo gradino del pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p>3) Avvio della cucitura (La cucitura comincia quando il secondo gradino del pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p>4) Fine della cucitura (Il pressore si solleva automaticamente alla <u>Posizione massima</u> ①.)</p>	<p>Posizione iniziale Pressore : <u>Posizione massima</u> ①</p> <p>1) Posizionamento del prodotto di cucitura</p> <p>2) Conferma del posizionamento del prodotto di cucitura (Il pressore si abbassa alla <u>Posizione intermedia</u> ② quando il primo gradino del pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p>3) Conferma dell'avvio della cucitura (Il pressore si abbassa alla <u>Posizione di posizionamento del tessuto</u> ③ quando il secondo gradino del pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p>4) Avvio della cucitura (La cucitura comincia quando il terzo gradino del pedale del lato destro viene premuto.)</p> <p>5) Fine della cucitura (Il pressore si solleva automaticamente alla <u>Posizione massima</u> ①.)</p>

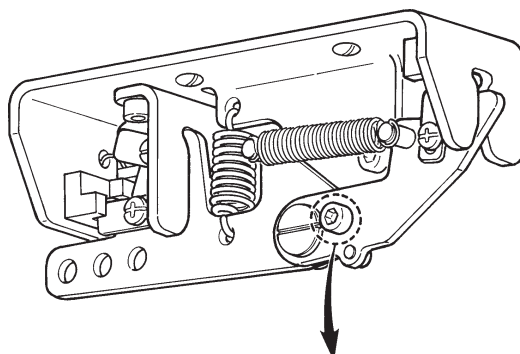


* L'altezza delle rispettive posizioni da ① a ③ descritte sul lato sinistro può essere impostata o cambiata con gli interruttori di memoria.

20. Metodo di modifica dei dati di interruzione di memoria

• Impostazione dell'interruttore a pedale

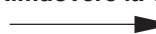
Attaccare o rimuovere la vite mostrata nella figura a seconda dell'impostazione dell'interruttore di memoria.



Rimuovere la vite.

• Tipo a 2 pedali

• 1 pedale (Senza la posizione intermedia)




• 1 pedale (Con la posizione intermedia)

Attaccare la vite.




4. Immissione del tipo di pressore

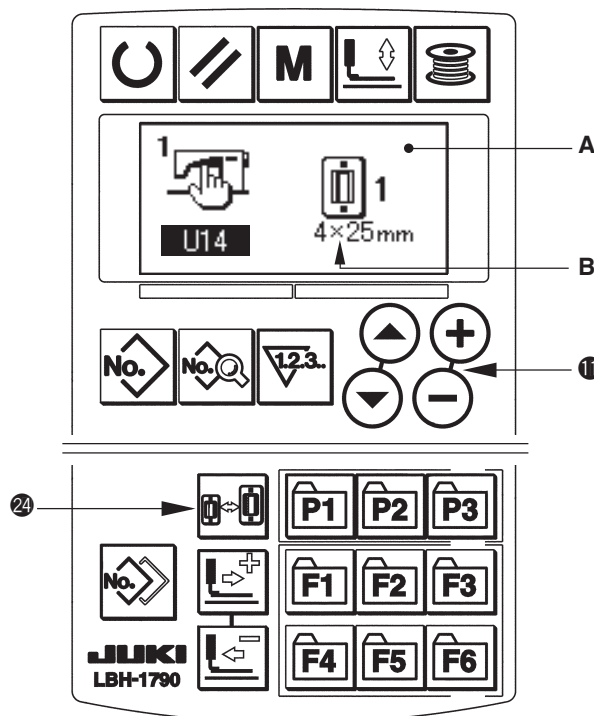
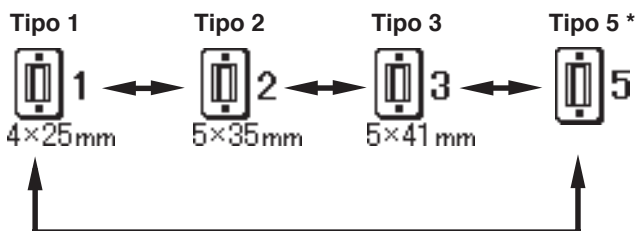
(1) Procedimento di impostazione del tipo di pressore

1) Chiamare il parametro di impostazione del tipo di pressore.

Premere il tasto PRESSER SELECTION  e lo schermo di revisione dell'interruttore di memoria (livello 1) A viene visualizzato.





2) Selezionare il tipo di pressore.

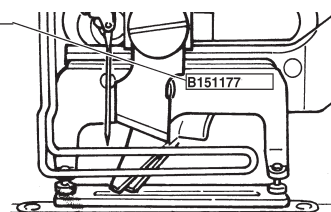
Premere il tasto DATA CHANGE    e l'immagine viene cambiata come mostrata nella figura sottostante. Impostare il tipo B di pressore realmente montato sulla macchina per cucire facendo riferimento alla **Tabella dei tipi di pressore** sottostante.



(2) Tabella dei tipi di pressore

Fare corrispondere il numero nella cornice del numero di parte inciso del pressore al tipo di pressore.

	Tipo	No. di parte del piedino premistoffa
 4×25mm	Tipo 1	B151177 1 000 *
 5×35mm	Tipo 2	B151177 2 000 *
 5×41mm	Tipo 3	B151177 3 000 *
 5	Tipo 5 *	—



* Impostare il tipo 5 quando si usa il pressore tranne il tipo da 1 a 3.

Cambiare U15 Larghezza della misura del pressore e U16 Lunghezza della misura del pressore dell'interruttore di memoria (livello 1) per regolarle al pressore da usare.


Consultare **20. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria**

* Quando si usa il tipo 5 con la larghezza del punto di 6 mm o più e di 41 mm o più in lunghezza, è necessario sostituire i componenti come il braccio del pressore, la piastra di trasporto, ecc.


5. Effettuazione della selezione del modello

(1) Selezione dallo schermo di selezione del modello


1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

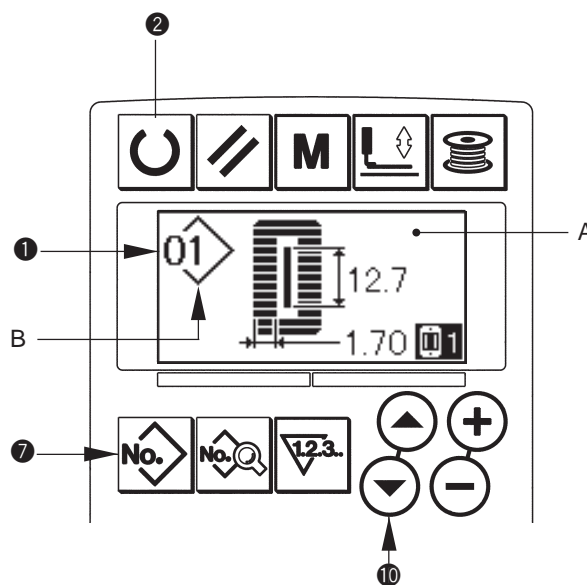
Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile cambiare il modello. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

2) Chiamare lo schermo di selezione del modello.

Premere il tasto PATTERN NO. ❷ , e lo schermo di selezione del modello A viene visualizzato. Il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia.

3) Selezionare il modello.

Premere il tasto ITEM SELECTION ❷ , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Ora, selezionare il No. che si desidera cucire.



(2) Selezione per mezzo del tasto di registrazione


Questa macchina per cucire può registrare il No. di modello che si desidera con l'interruttore di registrazione. Quando il modello viene registrato una volta, la selezione del modello può essere effettuata solo premendo l'interruttore.

→ Consultare **15. Uso del tasto di registrazione del modello**



6. Modifica della tensione del filo dell'ago

La tensione del filo dell'ago può essere cambiata effettuando la cucitura di prova poiché il dato relativo alla tensione del filo dell'ago può essere impostato anche con il modo di cucitura.

1) Chiamare il dato di impostazione della tensione del filo alla sezione parallela.

Premere il tasto **THREAD TENSION AT PARALLEL SECTION** , e lo schermo di revisione dei dati di cucitura A viene visualizzato.



2) Cambiare la tensione del filo alla sezione parallela.

Premere il tasto **DATA CHANGE**  , e il valore di impostazione B aumenta o diminuisce e la tensione del filo può essere cambiata. La relazione tra la finitura della cucitura e il valore di impostazione è come mostrata nella figura sottostante. Impostare il valore facendo riferimento alla figura.

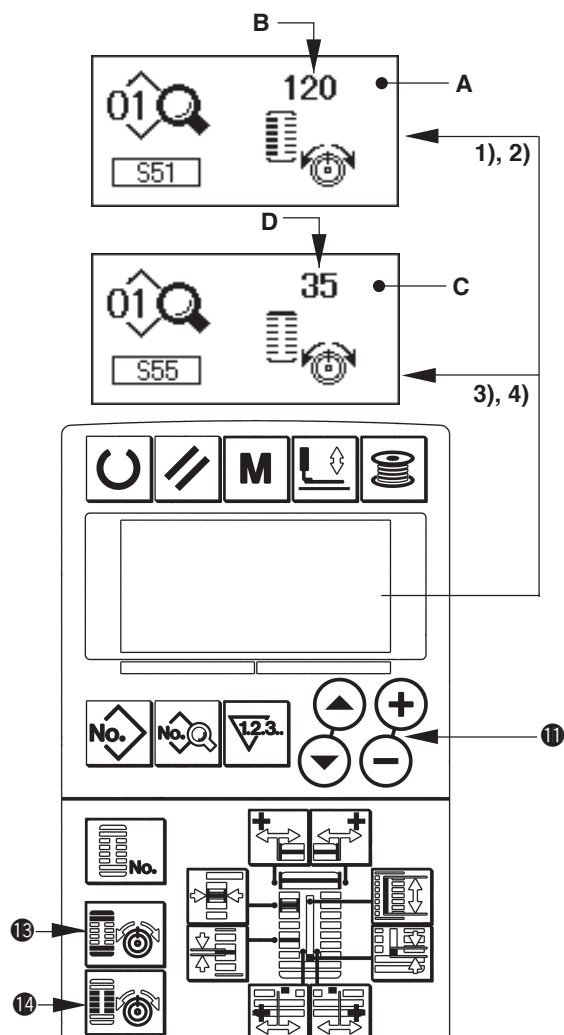
3) Chiamare il dato di impostazione della tensione del filo alla sezione travetta.

Premere il tasto **THREAD TENSION AT BARTACKING SECTION** , e lo schermo di revisione dei dati di cucitura C viene visualizzato.

4) Modifica della tensione del filo dell'ago alla sezione travetta

Premere il tasto **DATA CHANGE**  , e il valore di impostazione D aumenta o diminuisce e la tensione del filo può essere cambiata. La relazione tra la finitura della cucitura e il valore di impostazione è come mostrata nella tabella sottostante. Impostare il valore facendo riferimento alla tabella.

* Per la tensione, tranne quella alla sezione parallela e alla sezione travetta, fare riferimento a **11. Modifica dei dati di cucitura** e **20. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria**.



Valore di impostazione della tensione alla sezione parallela ① e alla sezione travette ②.

	Valore di impostazione sul pannello			
		⊖	Valore iniziale	⊕
Punto rovescio	① Tensione alla sezione parallela	Cresta è abbassata.	120	Cresta è sollevata.
	② Tensione alla sezione travette	Tensione del filo è diminuita.	35	Tensione del filo è aumentata.
Punto soprappiglio	① Tensione alla sezione parallela	Tensione del filo è diminuita.	60	Tensione del filo è aumentata.
	② Tensione alla sezione travette	Tensione del filo è diminuita.	60	Tensione del filo è aumentata.

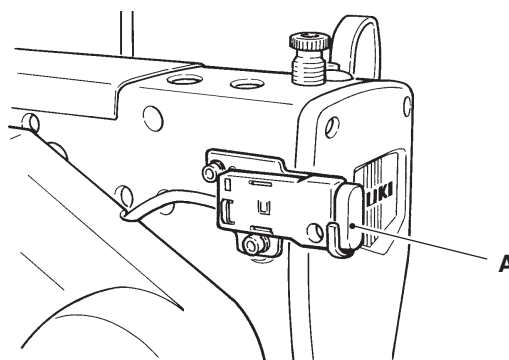
Per la forma radiale occhiello, impostare la tensione della travetta prima a circa 120 e bilanciare i punti.

Punto rovescio e punto soprappiglio

	Punto rovescio Applicando tensione più alta al filo dell'ago per farlo passare diritto attraverso la stoffa, il punto rovescio è formato dal filo della bobina che viene tirato sopra da ambedue i lati alla linea centrale.
	Punto soprappiglio Il punto soprappiglio è formato in zig-zag che mostra il filo dell'ago solo sul diritto della stoffa, e il filo della bobina sul rovescio della stoffa.

7. Effettuazione della ricucitura

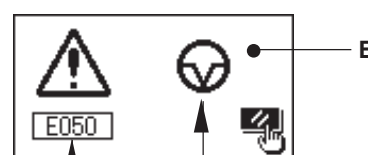
Quando l'interruttore di arresto A viene premuto durante l'operazione di cucitura, la macchina per cucire interrompe la cucitura e si ferma. Allora, lo schermo di visualizzazione di errore B viene visualizzato per informare che l'interruttore di arresto è premuto.



Per continuare la cucitura da qualche punto in cucitura


Stato di arresto del movimento di cucitura

Lo schermo di visualizzazione di errore B viene visualizzato.





No. di errore Pittogramma dell'errore

1) Rilasciare l'errore.

Premere il tasto RESET  per rilasciare l'errore. Quindi lo schermo di movimento a passo C viene visualizzato.

2) Fare tornare il pressore.

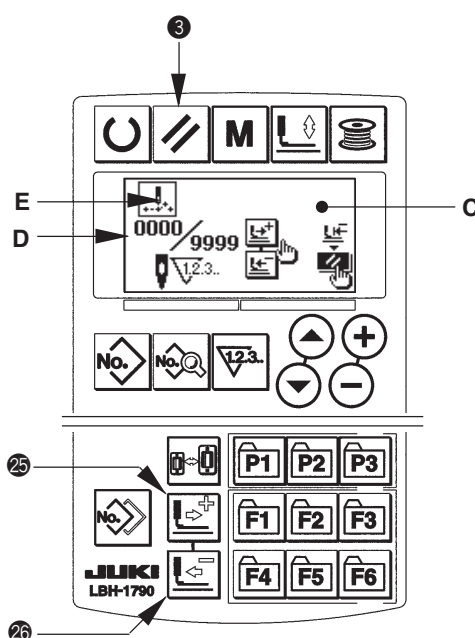
Premere il tasto BACKWARD  e il pressore ritorna punto per punto.

Premere il tasto FORWARD  e il pressore avanza punto per punto.

Fare tornare il pressore alla posizione di ricucitura.

3) Cominciare la cucitura di nuovo.

Premere il pedale del lato destro e la cucitura comincia di nuovo.




Per effettuare la ricucitura dall'inizio


Stato di arresto del movimento di cucitura

Lo schermo di visualizzazione di errore B viene visualizzato.

1) Rilasciare l'errore.

Premere il tasto RESET  per rilasciare l'errore. Quindi lo schermo di movimento a passo C viene visualizzato.

2) Fare tornare il pressore alla posizione di posizionamento del prodotto di cucitura.

Premere di nuovo il tasto RESET  e il pressore ritorna alla posizione di posizionamento del prodotto di cucitura.

3) Effettuare di nuovo il lavoro di cucitura dall'inizio.

* Il numero di punti attuale/il numero di punti totale sono visualizzati nella sezione D.

* Il comando di cucitura attuale è visualizzato nella sezione E.

I tipi di comando sono :

Comando di cucitura



Comando di trasporto di spostamento



Comando di rasafilo



Comando del coltello

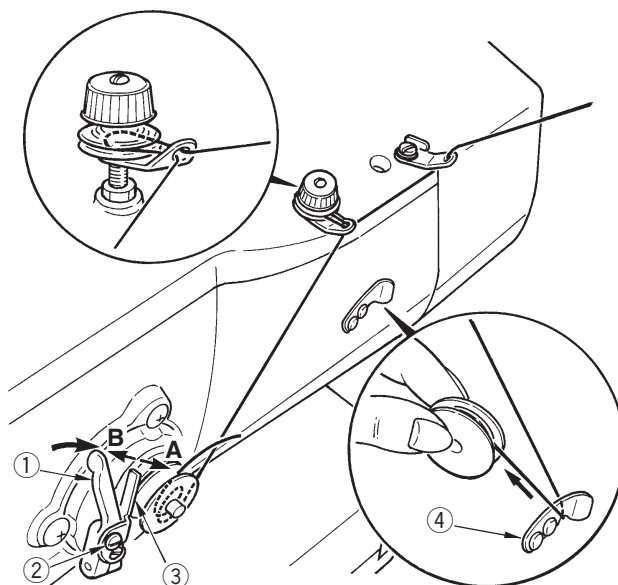


8. Avvolgimento del filo della bobina


(1) Avvolgimento della bobina

1) Posizionare la bobina.

Inserire la bobina completamente sull'albero dell'avvolgibobina. Prendere il filo dal rocchetto e farlo passare attraverso le guide nell'ordine numerico come mostrato nella figura, e avvolgere l'estremità del filo diverse volte intorno alla bobina. Spingere quindi il chiavistello a scatto dell'avvolgibobina ① nel senso indicato dalla freccia.




2) Impostare il modo operativo al modo di avvolgimento della bobina.


Premere il tasto WINDER ⑥  o dallo stato di immissione o dallo stato di cucitura per entrare nel modo di avvolgimento della bobina, e lo schermo di avvolgimento della bobina C viene visualizzato.

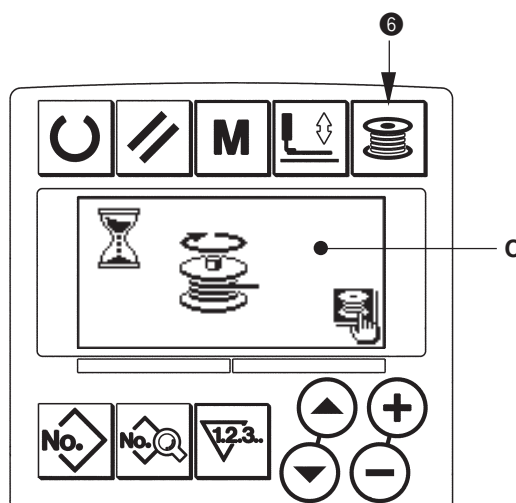
3) Cominciare l'avvolgimento della bobina.

Premere il pedale del lato destro, e la macchina per cucire gira e comincia ad avvolgere il filo della bobina.

4) Arrestare la macchina per cucire.

Una volta che la bobina è avvolta con la predeterminata quantità di filo, il guidafile della bobina ① viene rilasciato. Premere il tasto WINDER ⑥  o premere il pedale del lato destro per arrestare la macchina per cucire. Rimuovere quindi la bobina e tagliare il filo della bobina con la piastra di sostegno del rasafilo ④.

- Premere il tasto WINDER ⑥ , e la macchina per cucire si ferma e il modo operativo ritorna al modo operativo normale.
- Premere il pedale del lato destro e la macchina per cucire si ferma mentre il modo di avvolgimento del filo della bobina rimane così com'è. Usare questa maniera quando si avvolge il filo della bobina intorno alle bobine plurali.



(2) Regolazione della quantità da avvolgere su una bobina.

Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio ② e spostare la piastra di regolazione dell'avvolgibobina ③ nel senso A o B. Stringere quindi la vite di fissaggio ②.

Nel senso A : Diminuzione


Nel senso B : Aumento

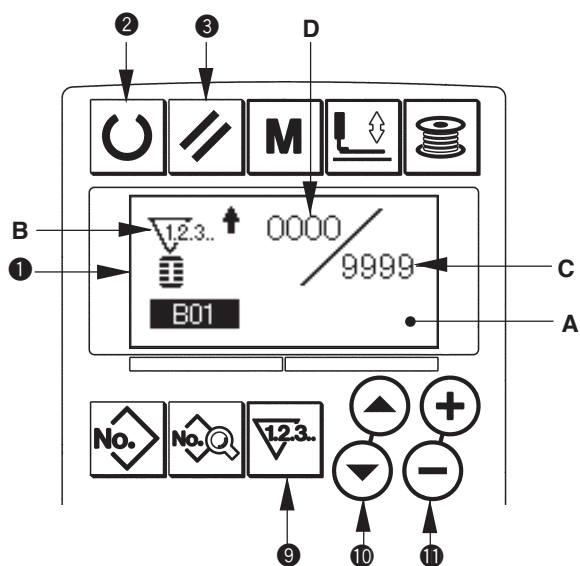
9. Uso del contatore

(1) Procedimento di impostazione del valore di contatore



1) Chiamare lo schermo di impostazione del contatore



Premere il tasto COUNTER ⑨  sotto il modo di immissione, lo schermo di contatore A viene visualizzato. Quindi l'impostazione è possibile.

L'impostazione del valore di contatore può essere effettuata solo con il modo di immissione (la luce di fondo del LCD display ① è blu). In caso del modo di cucitura (la luce di fondo del LCD display ① è verde), premere il tasto READY ②  per impostare il modo operativo al modo di immissione.







2) Selezione del tipo di contatore




Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩   per fare lampeggiare il pittogramma B che mostra il tipo di contatore.

Premere il tasto DATA CHANGE ⑪  , e selezionare il contatore che si desidera dai tipi di contatore sottostanti.

3) Modifica del valore di impostazione del contatore

Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩   per fare lampeggiare il valore di impostazione del contatore C. Premere il tasto DATA CHANGE ⑪   e immettere il valore di impostazione al quale il conteggio raggiunge la fine.

4) Modifica del valore di contatore attuale

Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩   per fare lampeggiare il valore di contatore attuale D. Premere il tasto RESET ③  e il valore in via di conteggio può essere cancellato.

Inoltre, è possibile revisionare il valore numerico con il tasto DATA CHANGE ⑪  .

(2) Tipo di contatore



① Contatore della cucitura UP (ad addizione)

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



② Contatore della cucitura DOWN (alla rovescia)

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



③ Contatore del No. di pezzi UP (ad addizione)

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




④ Contatore del No. di pezzi DOWN (alla rovescia)

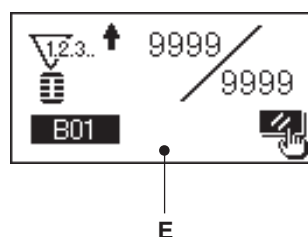
Ogni volta che un ciclo o una cucitura continua viene effettuata, dal valore attuale viene sottratto uno. Quando il valore attuale raggiunge "0", lo schermo di conteggio finito viene visualizzato.



⑤ Contatore non usato

(3) Procedimento di rilascio del conteggio finito

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




10. Uso del modello di valore iniziale


Questa macchina per cucire ha il valore iniziale per effettuare la cucitura ottimale per le forme di cucitura (30 forme). → Fare riferimento a **XI. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA.**



Quando si crea il dato di cucitura nuovamente, è conveniente crearlo copiando il modello di valore iniziale.

1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.



Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile modificare il modello. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ②  per commutare al modo di immissione.

2) Chiamare il modello di valore iniziale.

Premere il tasto PATTERN NO. ⑦ , e lo schermo di selezione del modello A viene visualizzato.


Il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia sul display. Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩  per selezionare il modello di valore iniziale .

3) Selezionare la forma.

Premere il tasto SHAPE ⑫ , e lo schermo di selezione della forma C viene visualizzato. La forma D che è selezionata al momento lampeggia sul display. Selezionare la forma D per cucire con il tasto DATA CHANGE ⑪ . Si può selezionare la forma dalle 12 forme al momento della consegna. Tuttavia, è possibile selezionare la forma dalle 30 forme al massimo aumentando il livello di selezione della forma (K04).

→ Consultare **20. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria.**

4) Effettuare la cucitura di prova.

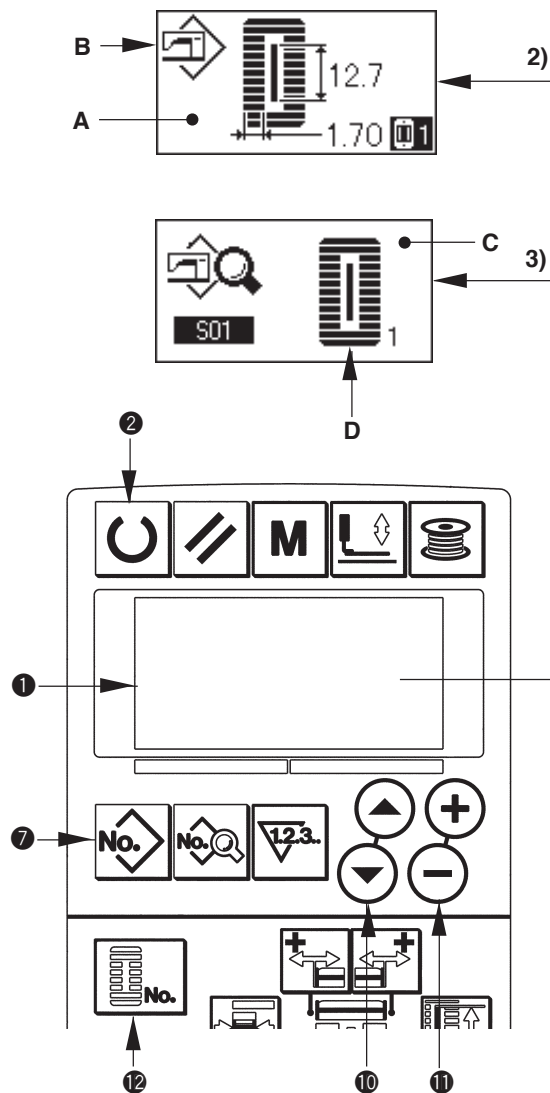
Premere il tasto READY ②  per impostare il modo operativo al modo di cucitura (la luce di fondo del LCD display ① è verde). Quindi è possibile effettuare la cucitura e la forma selezionata può essere cucita.

* Il modello di valore iniziale può revisionare soltanto il dato di tensione del filo dell'ago. Tuttavia, esso torna al valore iniziale quando si cambia la forma o si richiama il modello. Perciò, fare attenzione.

5) Copiare il modello di valore iniziale.

Copiare il modello che è stato selezionato e confermato attraverso i passi soprastanti al modello normale e usarlo.

Procedimento di copiatura → consultare **14. Copiatura del modello di cucitura.**



11. Modifica dei dati di cucitura

(1) Dati di cucitura iniziali al momento della consegna


I modelli da 1 a 10 sono stati già registrati al momento della consegna. I valori iniziali del tipo quadrato, la cui soltanto lunghezza del taglio del tessuto è differente l'una dall'altra, sono stati immessi nei dati di cucitura.
 → Fare riferimento a **XI. TABELLA DEI DATI DI VALORE INIZIALE PER CIASCUNA FORMA.**

No. di modello	Lunghezza del taglio del tessuto  <input type="text" value="502"/>
1	6,4 mm (1/4")
2	9,5 mm (3/8")
3	11,1 mm (7/16")
4	12,7 mm (1/2")
5	14,3 mm (9/16")
6	15,9 mm (5/8")
7	17,5 mm (11/16")
8	19,1 mm (3/4")
9	22,2 mm (7/8")
10	25,4 mm (1")

(2) Procedimento di modifica dei dati di cucitura

1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.


Quando la luce di fondo del LCD display **1** mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile modificare i dati di cucitura.

Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY **2**  per commutare al modo di immissione.

2) Chiamare lo schermo di revisione dei dati di cucitura.

Premere il tasto DATA **8** , e lo schermo di revisione dei dati di cucitura A del No. di modello che è selezionato al momento viene visualizzato.

3) Selezionare il dato di cucitura da modificare.

Premere il tasto ITEM SELECTION **10** , e selezionare l'articolo di dato che si desidera modificare. L'articolo di dato che non viene usato a seconda delle forme e l'articolo di dato che è impostato senza la funzione vengono saltati e non vengono visualizzati. Perciò, fare attenzione.

→ Consultare **12. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione.**

4) Cambiare il dato.

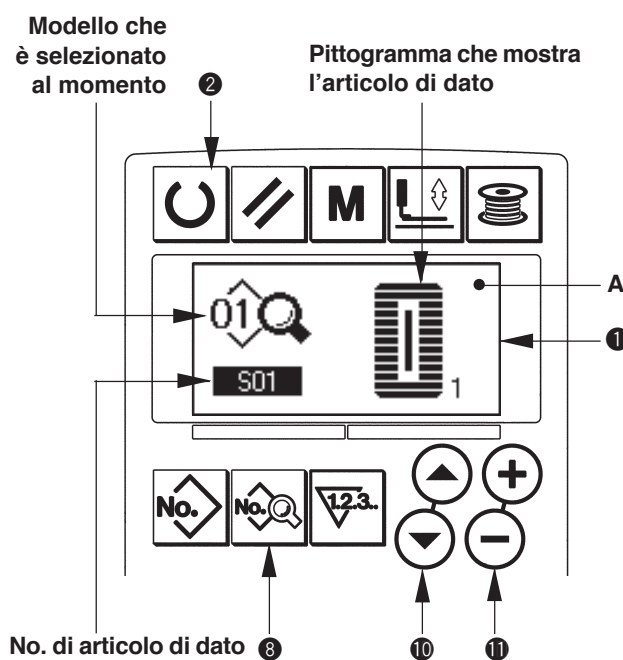
Per i dati di cucitura, ci sono l'articolo di dato che modifica il valore numerico e quello che seleziona il pittogramma.

Il No. come è attaccato all'articolo di dato che modifica il valore numerico.

Aumentare o diminuire il valore di impostazione con il tasto DATA CHANGE **11** per cambiare il valore.

Il No. come è attaccato all'articolo di dato che seleziona il pittogramma. Il pittogramma può essere selezionato con il tasto DATA CHANGE **11** .

→ Per i particolari dei dati di cucitura, consultare **13. Tabella dei dati di cucitura.**



12. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione


Al momento della consegna, questa macchina per cucire è stata impostata in modo da non essere capace di revisionare gli articoli di dato di cucitura che vengono usati meno frequentemente. Quando si desidera impostare i dati in modo più preciso a seconda dei prodotti di cucitura, impostare l'articolo di dato di cucitura allo stato di revisione possibile e usare la macchina.

* Per l'impostazione del dato di cucitura con/senza la revisione. quando S52. tensione alla sezione parallela destra viene impostato a "senza la revisione", la cucitura viene eseguita con il dat di S51. tensione alla sezione parallela sinistra.


Quando S56. tensione alla seconda travetta viene impostato a "senza la revisione", la cucitura viene eseguita con il dato di S55, tensione alla prima travetta.

Quando gli articoli di dato di cucitura tranne quelli sporastanti sono impostati a "senza la revisione", i dati da consultare sono i dati di valore iniziale.


1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile impostare. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ②  per commutare al modo di immissione.


2) Chiamare lo schermo di commutazione tra i dati di cucitura con/senza la revisione.

Premere il tasto DATA ⑧  per tre secondi, e lo schermo di commutazione tra i dati con/senza la revisione A o B viene visualizzato.

3) Selezionare il dato di cucitura che si desidera commutare.

Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩ , e selezionare l'articolo di dato di cucitura C che si desidera commutare. Allora, soltanto gli articoli che si possono commutare possono essere selezionati.

4) Commutazione tra con/senza la revisione


Premere il tasto DATA CHANGE ⑪ , e la visualizzazione pittografica C dei dati di cucitura ripete invertito/non invertito.

Visualizzazione invertita : Con la revisione

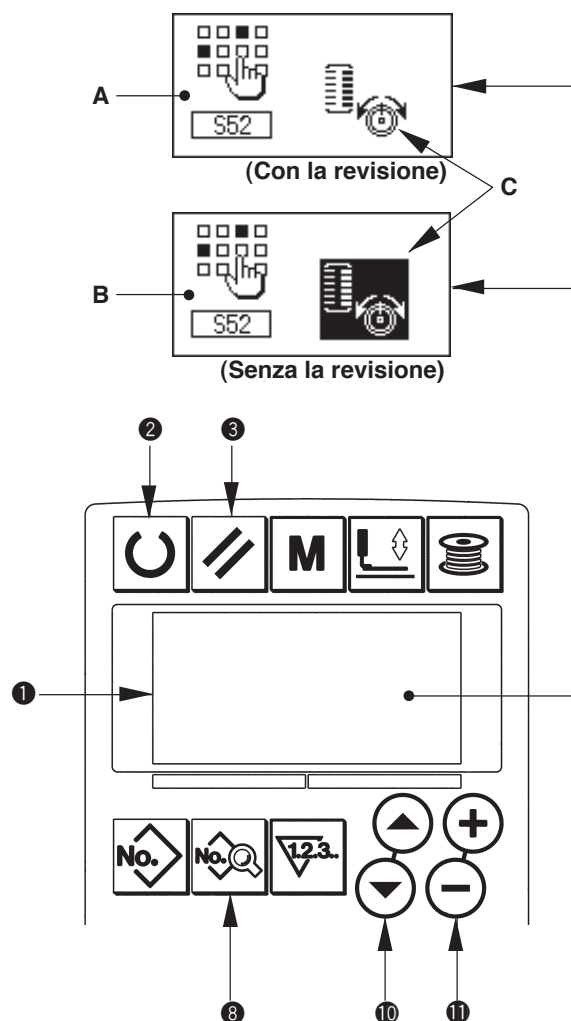
Visualizzazione non invertita : Senza la revisione

Ritornare al passo 3), e gli articoli di dato di cucitura plurali possono essere commutati.

5) Memorizzare i dati che sono stati impostati.

Premere il tasto READY ② , e il dato nello stato di essere commutato può essere memorizzato. Dopo due secondi, lo schermo ritorna a quello precedente.










Premere il tasto RESET ③ , e lo schermo ritorna a quello precedente senza memorizzare il dato.



13. Lista dei dati di cucitura

I dati di cucitura sono quelli che possono essere immessi a 99 modelli dal modello 1 al modello 99 e possono essere immessi a ciascun modello. La macchina per cucire è stata impostata allo stato in cui il dato per il quale è necessario impostare "Con/senza la revisione" non può essere selezionato al momento della consegna. Commutare la funzione a "Con la revisione" se necessario per l'uso.























→ Fare riferimento a 12. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione.







No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S01	<p>Forma di cucitura</p> <p>Questo articolo seleziona la forma tra le forme di cucitura di 30 differenti tipi che la macchina per cucire ha.</p>  <p>Fare riferimento a II-3. Lista delle forme di cucitura standard\$.</p> <p>* Soltanto 12 tipi di forme di cucitura standard possono essere selezionati al momento della consegna. Quando si aumentano i tipi di forma, effettuare l'impostazione di K04 Livello di selezione delle forme di cucitura dei dati di interruttore di memoria. → Fare riferimento a 21. Lista degli interruttori di memoria.</p>	da 1 a 30	1	–
S02	<p>Lunghezza del taglio del tessuto</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza del tessuto che viene tagliato dal coltello tagliatessuto. Tuttavia, in caso della forma travetta (No.27, 28, 29 e 30 di S01), la lunghezza della cucitura viene impostata.</p>  <p>Rendendo valido U19 Funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto dei dati di interruttore di memoria, vengono effettuati movimenti plurali del coltello con la misura del coltello impostata nell'articolo U18 Misura del coltello tagliatessuto, e il prodotto di cucitura viene tagliato. → Fare riferimento a 21. Lista degli interruttori di memoria.</p>	da 3,0 a 120,0	0,1mm	–
S03	<p>Larghezza della scanalatura del coltello, destra</p> <p>Questo articolo imposta lo spazio tra il coltello tagliatessuto e la sezione parallela destra.</p> 	da -2,00 a 2,00	0,05mm	–
S04	<p>Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra</p> <p>Questo articolo imposta lo spazio tra il coltello tagliatessuto e la sezione parallela sinistra.</p> 	da -2,00 a 2,00	0,05mm	–
S05	<p>Larghezza del soprappiglio, sinistra</p> <p>Questo articolo imposta la larghezza del soprappiglio della sezione parallela sinistra.</p> 	da 0,10 a 5,00	0,05mm	–
S06	<p>Rapporto tra le forme destra e sinistra</p> <p>Questo articolo imposta il rapporto di ingrandimento/riduzione della forma del lato destro facendo la posizione del coltello come il centro.</p> 	da 50 a 150	1%	–
S07	<p>Passo alla sezione parallela</p> <p>Questo articolo imposta il passo della cucitura delle sezioni parallele destra e sinistra.</p> 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	–
S08	<p>Lunghezza della seconda travetta</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza della travetta sul lato anteriore.</p> <p>Fondo del tipo quadrato Fondo della travetta diritta Fondo del affusolata</p> 	da 0,2 a 5,0	0,1mm	–
S09	<p>Lunghezza della prima travetta</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza della travetta sul lato posteriore.</p> <p>Cima del tipo quadrato</p> 	da 0,2 a 5,0	0,1mm	–















*1 : Visualizzato a seconda delle forme













*2 : Visualizzato quando esso è impostato a "con la revisione". Consultare 12. Metodo di impostazione dei dati di cucitura con/senza la revisione.










*3 : Visualizzato quando la funzione è selezionata.

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S10	<p>Compensazione della larghezza della travetta, destra</p> <p>Questo articolo regola la forma esterna del lato destro della sezione travetta rispetto alla sezione sopraggiato. Sia la prima travetta che la seconda travetta vengono compensate.</p> <p>Cima del tipo quadrato  Fondo del tipo quadrato  Fondo della travetta diritta </p>	da -1,00 a 1,00	0,05mm	–
S11	<p>Compensazione della larghezza della travetta, sinistra</p> <p>Questo articolo regola la forma esterna del lato sinistro della sezione travetta rispetto alla sezione sopraggiato.</p> <p>Cima del tipo quadrato  Fondo del tipo quadrato  Fondo della travetta diritta </p>	da -1,00 a 1,00	0,05mm	–
S12	<p>Offset della travetta a affusolata, sinistra</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza per formare la sezione travetta della forma travetta a affusolata.</p>	da 0,00 a 3,00	0,05mm	*1
S13	<p>Offset della travetta a affusolata, destra</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza per formare la sezione travetta della forma travetta a affusolata.</p>	da 0,00 a 3,00	0,05mm	*1
S14	<p>Lunghezza della forma occhiello</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza del lato superiore dal centro dell'occhiello della forma occhiello.</p>	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*1
S15	<p>Numero di punti della forma occhiello</p> <p>Questo articolo imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma occhiello.</p>	da 1 a 8	1	*1
S16	<p>Larghezza dell'occhiello</p> <p>Questo articolo imposta la misura trasversale dell'interno della forma occhiello. Il punto di entrata reale dell'ago è la dimensione alla quale S04 Larghezza della scanalatura del cotello, sinistra viene aggiunta.</p>	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*1
S17	<p>Lunghezza dell'occhiello</p> <p>Questo articolo imposta la misura longitudinale dell'interno della forma occhiello.</p>	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*1
S18	<p>Lunghezza della forma tipo rotondo</p> <p>Questo articolo imposta la lunghezza superiore dal centro della forma tipo rotondo.</p> <p>Cima del tipo rotondo  Cima del tipo radiale  Cima del tipo semilunale  Fondo del tipo rotondo  Fondo del tipo radiale  Fondo del tipo semilunale </p>	da 1,0 a 5,0	0,1mm	*1
S19	<p>Numero di punti della forma radiale</p> <p>Questo articolo imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma radiale.</p>	da 1 a 8	1	*1
S20	<p>Rinforzo della forma radiale</p> <p>Questo articolo imposta con/senza la cucitura di rinforzo della forma radiale.</p> <p> : Con  : Senza</p>	–	–	*1, *2
S21	<p>Passo alla sezione travetta</p> <p>Questo articolo imposta il passo della cucitura della sezione travetta.</p> <p>Cima del tipo quadrato  Cima del tipo rotondo  Cima del tipo semilunale  Fondo della travetta diritta  Fondo del tipo quadrato  Fondo del tipo rotondo  Fondo del tipo semilunale  Fondo della travetta a affusolata </p>	da 0,200 a 2,500	0,025mm	–

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S22	Primo spazio Questo articolo imposta lo spazio tra la prima travetta e la scanalatura del coltello. Questo articolo è applicato a tutte le forme.	da 0,0 a 4,0	0,1mm	–
S23	Secondo spazio Questo articolo imposta lo spazio tra la seconda travetta e la scanalatura del coltello. Questo articolo è applicato a tutte le forme.	da 0,0 a 4,0	0,1mm	–
S31	Cucitura singola/doppia Questo articolo seleziona la cucitura singola o doppia.	–	–	–
	 X1 Cucitura singola  X2 Cucitura doppia			
S32	Selezione della cucitura a croce alla cucitura doppia Questo articolo seleziona la cucitura a sovrapposizione o la cucitura a croce all'entrata dell'ago della sezione parallela quando si imposta la cucitura doppia.	–	–	*3
	 : Cucitura doppia  : Cucitura a croce			
S33	Compensazione della larghezza della cucitura doppia Questo articolo imposta la quantità di restringimento della larghezza del sopraggitto del primo ciclo quando si imposta la cucitura doppia.	da 0,0 a 2,0	0,1mm	*3
S34	Numero di volte dell'imbastitura Questo articolo imposta il numero di volte dell'imbastitura.	da 0 a 9	1 volta	–
	 : Senza l'imbastitura  Xn : Con l'imbastitura (Impostazione del numero di volte)			
S35	Passo dell'imbastitura Questo articolo imposta il passo al momento di eseguire l'imbastitura.	da 1,0 a 5,0	0,1mm	*3
S36	Lunghezza dell'arrotolamento dell'imbastitura Questo articolo imposta la lunghezza dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura.	da 2,0 a 20,0	0,1mm	*3
S37	Passo dell'arrotolamento dell'imbastitura Questo articolo imposta il passo dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura.	da 0,2 a 5,0	0,1mm	*3
S38	Larghezza dell'arrotolamento dell'imbastitura Questo articolo imposta la larghezza dell'arrotolamento del filo dell'ago quando si esegue l'imbastitura.	da 0,0 a 4,0	0,1mm	*3
S39	Compensazione longitudinale dell'entrata dell'ago dell'imbastitura Questo articolo imposta la quantità di spostamento in avanti o dietro all'indietro della posizione di entrata dell'ago quando si esegue l'imbastitura per più di due cicli.	da 0,0 a 2,5	0,1mm	*2, *3
S40	Compensazione trasversale dell'entrata dell'ago dell'imbastitura Questo articolo imposta la quantità di spostamento verso destra o sinistra della posizione di entrata dell'ago quando si esegue l'imbastitura per più di due cicli.	da 0,0 a 1,0	0,1mm	*3
S41	Compensazione della posizione del lato sinistro dell'imbastitura Questo articolo imposta la quantità di spostamento dal centro del sopraggitto sinistro verso destra o sinistra della posizione di riferimento della cucitura dell'imbastitura.	da -2,0 a 2,0	0,1mm	*2, *3

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S42	Compensazione della posizione del lato destro dell'imbastitura Questo articolo imposta la quantità di spostamento dal centro del soprappetto destro verso destra o sinistra della posizione di riferimento della cucitura dell'imbastitura. 	da -2,0 a 2,0	0,1mm	*2, *3
S44	Impostazione della velocità dell'imbastitura Questo articolo imposta la velocità dell'imbastitura. 	da 400 a 4200	100 pnt/min	*3
S45	Funzione di cucire-insieme Questo articolo imposta la funzione quando si esegue il cucire-insieme per primo.  : Senza il cucire-insieme  : Con il cucire-insieme Quando "Con il cucire-insieme" è selezionato : La cucitura viene eseguita in ordine di cucire-insieme → imbastitura → cucitura normale.	–	–	–
S46	Larghezza del cucire-insieme Questo articolo imposta la larghezza della cucitura quando si esegue il cucire-insieme. 	da 1,0 a 10,0	0,1mm	*2, *3
S47	Passo del cucire-insieme Questo articolo imposta il passo della cucitura quando si esegue il cucire-insieme. 	da 0,2 a 5,0	0,1mm	*2, *3
S51	Tensione alla sezione parallela sinistra Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela sinistra. 	da 0 a 200	1	–
S52	Tensione alla sezione parallela destra Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela destra. 	da 0 a 200	1	*2
S53	Tensione alla sezione parallela sinistra (il primo ciclo della cucitura doppia) Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela sinistra del primo ciclo al momento della cucitura doppia. 	da 0 a 200	1	*2, *3
S54	Tensione alla sezione parallela destra (il primo ciclo della cucitura doppia) Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione parallela destra del primo ciclo al momento della cucitura doppia. 	da 0 a 200	1	*2, *3
S55	Tensione alla sezione prima travetta Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione prima travetta. 	da 0 a 200	1	–
S56	Tensione alla sezione seconda travetta Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago alla sezione seconda travetta. 	da 0 a 200	1	*2
S57	Impostazione della tensione del filo dell'ago all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura. 	da 0 a 200	1	–
S58	Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura Questo articolo imposta la tensione del filo dell'ago dell'imbastitura. 	da 0 a 200	1	*3


No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S59	Regolazione del tempismo ACT all'inizio della prima travetta Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione prima travetta. 	da -5 a 5	1 punto	*2
S60	Regolazione del tempismo ACT all'inizio del sopraggito destro Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione sopraggito destro. 	da -5 a 5	1 punto	*2
S61	Regolazione del tempismo ACT all'inizio della seconda travetta Questo articolo regola il tempismo di avviamento dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla sezione seconda travetta. 	da -5 a 5	1 punto	*2
S62	Numero di punti della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Questo articolo imposta il numero di punti della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura. 	da 0 a 8	1 punto	–
S63	Passo della cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Questo articolo imposta il passo della cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura. 	da 0,00 a 0,70	0,05mm	*2
S64	Larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura. 	da 0,0 a 3,0	0,1mm	–
S65	Compensazione longitudinale della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso longitudinale all'inizio della cucitura. 	da 0,0 a 5,0	0,1mm	*2
S66	Compensazione trasversale della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso trasversale all'inizio della cucitura. 	da 0,0 a 2,0	0,1mm	*2
S67	Larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Questo articolo imposta la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura. 	da 0,1 a 1,5	0,1mm	–
S68	Numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Questo articolo imposta il numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura. 	da 0 a 8	1 punto	–
S69	Compensazione longitudinale della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso longitudinale alla fine della cucitura. 	da 0,0 a 5,0	0,1mm	*2
S70	Compensazione trasversale della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Questo articolo imposta la posizione di partenza della cucitura di allacciamento in senso trasversale alla fine della cucitura. 	da 0,0 a 2,0	0,1mm	*2

No.	Articolo	Campo di impostazione	Unità di revisione	Osservazioni
S81	Movimento del coltello Questo articolo imposta "Con/senza il movimento" normale del coltello tagliatessuto.  : Movimento normale del coltello OFF (escluso)  : Movimento normale del coltello ON (abilitato)	-	-	-
S83	Movimento del coltello al primo ciclo della cucitura doppia Questo articolo imposta "Con/senza il movimento" del coltello tagliatessuto al primo ciclo quando si esegue la cucitura doppia.  : Movimento normale del coltello OFF (escluso)  : Movimento normale del coltello ON (abilitato)	-	-	*2, *3
S84	Limitazione della velocità massima Questo articolo imposta la limitazione della velocità massima della macchina per cucire. Il valore massimo della revisione dei dati è uguale al numero di giri di K07 Limitazione della velocità massima dei dati di interruttore di memoria. → Fare riferimento a 21. Lista degli interruttori di memoria. 	da 400 a 4200	100 pnt/min	-
S86	Passo di andata Questo articolo imposta il passo della cucitura del lato di andata della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01). 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	-
S87	Larghezza dell'andata Questo articolo imposta la larghezza del lato di andata della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01). 	da 0,1 a 3,0	0,05mm	-
S88	Passo di ritorno Questo articolo imposta il passo della cucitura del lato di ritorno della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01). 	da 0,200 a 2,500	0,025mm	-
S89	Larghezza del ritorno Questo articolo imposta la larghezza del lato di ritorno della forma travetta (Forma No. 27, 28, 29 e 30 di S01). 	da 0,1 a 3,0	0,05mm	-

14. Copiatura del modello di cucitura

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

1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile copiare. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

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

Selezionare il No. di modello della fonte di copiatura dallo schermo di selezione del modello.

→ Consultare 5. Effettuazione della selezione del modello




Quando si crea il dato di modello completamente nuovo, è conveniente copiare il modello di valore iniziale.

→ Consultare 10. Uso del modello di valore iniziale



3) Chiamare lo schermo di copiatura.

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

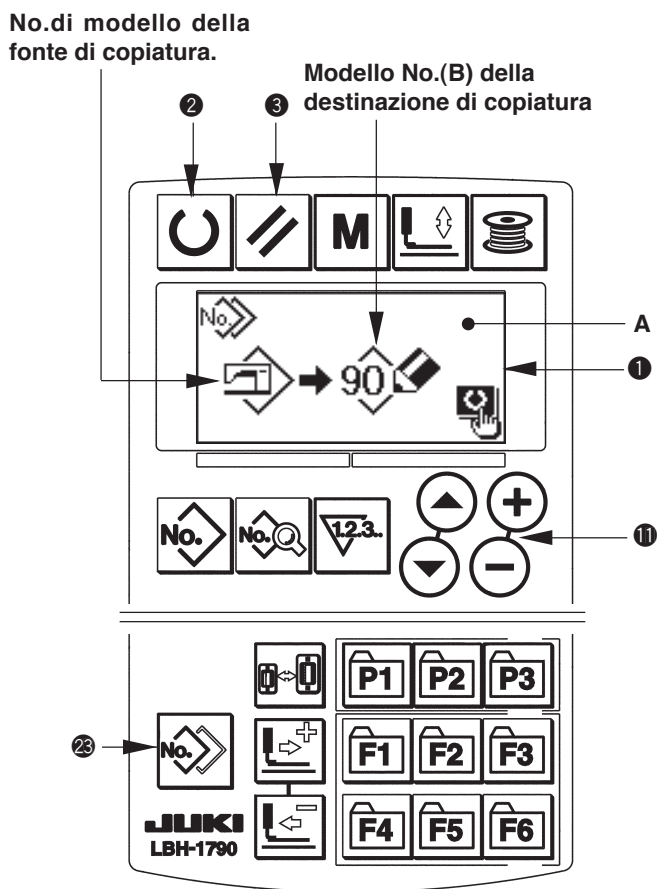
4) Selezionare il No. di modello della destinazione di copiatura.

Il modello No. B che non è usato lampeggia nel display. Premere il tasto DATA CHANGE ❹  , e selezionare il No. che si desidera copiare. Quando si desidera cancellare il modello, selezionare il bidone della spazzatura .

5) Comincia a copiare.

Premere il tasto READY ❷  per cominciare a copiare. Dopo due secondi, il No. di modello che è creato con la copiatura ritorna allo schermo di immissione nello stato di essere selezionato. Premere il tasto RESET ❸ , e lo schermo ritorna a quello precedente senza copiare.

* Inoltre, il dato di ciclo e il dato di cucitura continua possono essere copiati con lo stesso metodo.




15. Uso del tasto di registrazione del modello

Registrare i No. di modello che vengono usati frequentemente con il tasto di registrazione del modello e usarli. I modelli che sono stati registrati possono essere selezionati solo premendo il tasto di registrazione del modello sotto il modo di immissione.



(1) Metodo di registrazione

1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile registrare i modelli.




Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ②  per commutare al modo di immissione.

2) Chiamare lo schermo di registrazione del modello.


Premere il tasto (da P1 a P3) ⑦  a  con il quale si desidera registrare il No. di modello per 3 secondi, e lo schermo di registrazione del modello A viene visualizzato.


3) Selezionare il No. di modello.

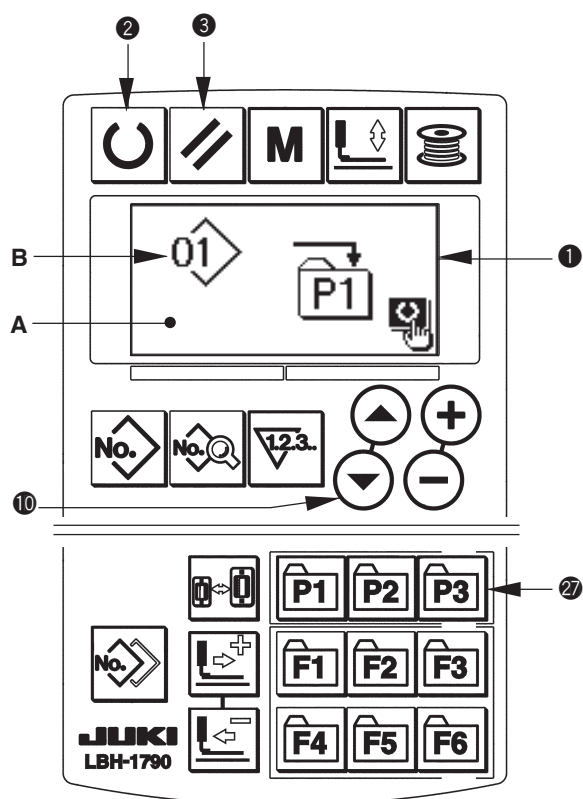
Il modello No. B che può essere usato al momento lampeggia nel display.

Premere il tasto item selection ⑩  , e selezionare il No. di modello che si desidera registrare. Quando la pattumiera  è selezionata, la registrazione può essere rilasciata.

4) Comincia a registrare.

Premere il tasto ready ②  para empezar el registro, y la pantalla vuelve a la pantalla de entrada de datos después de dos segundos.

Si presiona la tecla RESET ③ , e lo schermo ritorna a quello precedente senza registrare.



(2) Stato di registrazione al momento della consegna

Tasto di registrazione	No. di modello registrato
P1	Modello No. 1
P2	Modello No. 2
P3	Modello No. 3


16. Uso del tasto di registrazione del parametro

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



Inoltre, questo tasto può usare lo stesso metodo di quello di 15. **Uso del tasto di registrazione del modello** poiché questo tasto può registrare non solo i parametri ma anche i No. di modello.

(1) Metodo di registrazione



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.


Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile registrare i parametri. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ②  per commutare al modo di immissione.

2) Chiamare lo schermo di registrazione del parametro.


Premere il tasto (da F1 a F6) ⑳  a  con il quale si desidera registrare il parametro per 3 secondi, e lo schermo di registrazione del parametro A viene visualizzato.

3) Selezionare il parametro.

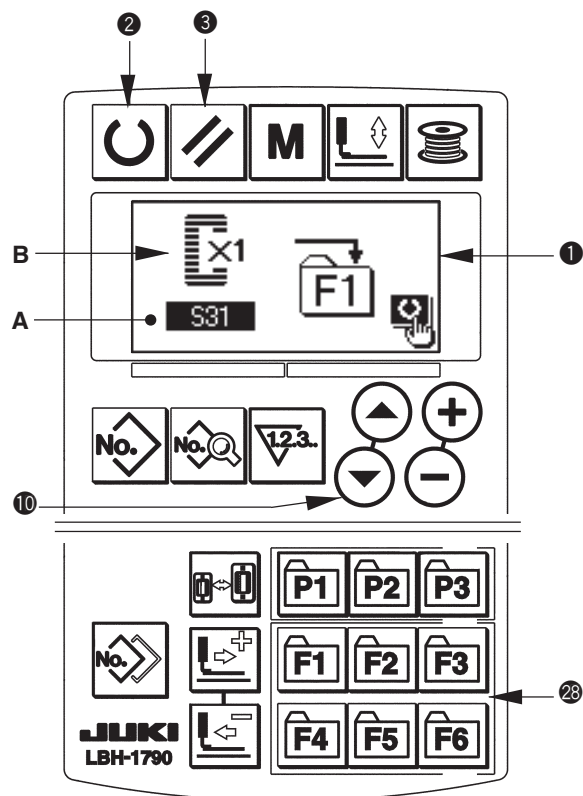
L'articolo B che può essere registrato con il tasto lampeggia. Premere il tasto item selection ⑩   per selezionare l'articolo che si desidera registrare. Gli articoli che possono essere registrati sono i dati di cucitura, i parametri di interruttori di memoria (livello 1) e i No. di modello.

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







4) Comincia a registrare.

Premere il tasto READY ②  per cominciare a registrare e lo schermo ritorna allo schermo di immissione dopo due secondi.

Premere il tasto RESET ③ , e lo schermo ritorna a quello precedente senza registrare.



(2) Stato di registrazione al momento della consegna

Tasto di registrazione	Parametro registrato
F1	Commutazione tra cucitura singola/doppia  S31
F2	Imbastitura (off/numero di volte)  S34
F3	Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura  S58
F4	Movimenti plurali del coltello tagliatessuto Invalido/Valido  U19
F5	Misura del coltello tagliatessuto  U18
F6	Impostazione della tensione del filo dell'ago all'inizio della cucitura  S57

17. Effettuazione della cucitura continua

Questa macchina per cucire può effettuare la cucitura continua che permette di cucire continuamente i dati di modello di cucitura plurali senza sollevare il piedino premistoffa.


Si possono automaticamente cucire fino a 6 forme al massimo in un ciclo.

Inoltre, la registrazione di non meno di 20 dati può essere effettuata. Copiare e usare i dati per soddisfare i bisogni. → consultare **14. Copiatura del modello di cucitura**


* è necessario cambiare le parti dallo stato al momento della consegna della macchina per cucire a seconda delle condizioni di impostazione.

(1) Selezione del dato di cucitura continua


1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile selezionare il dato di cucitura continua. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ②  per commutare al modo di immissione.


2) Chiamare lo schermo di selezione del modello.

Premere il tasto PATTERN NO. ⑦ , e lo schermo di selezione del modello A viene visualizzato. Il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia.

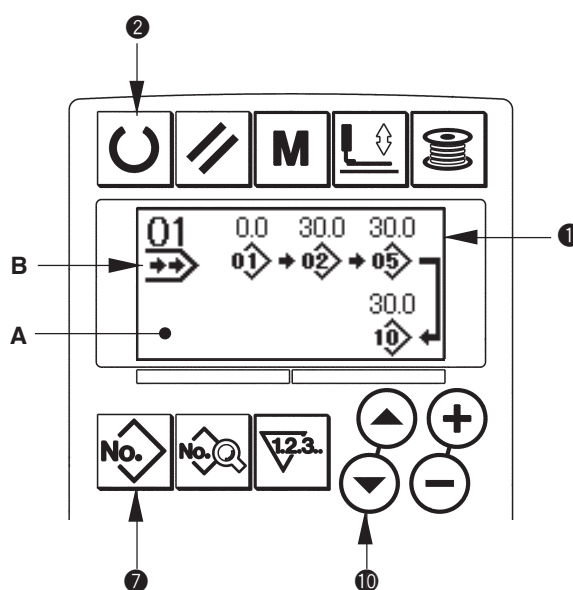
3) Selezionare la cucitura continua.

Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩ , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello registrato vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di cucitura continua che si desidera cucire.

4) Effettuare la cucitura.


Premere il tasto READY ②  nello stato in cui il dato di cucitura continua è selezionato, e la luce di fondo del LCD display ① mostra verde ed è possibile cucire.

Soltanto il dato di cucitura continua No. 1 è stato registrato al momento della consegna. Tuttavia, lo stato di cucitura non può essere ottenuto poiché il modello di cucitura non è stato immesso. Effettuare l'immissione del modello di cucitura facendo riferimento a **2) Metodo di revisione del dato di cucitura continua** sulla prossima pagina.





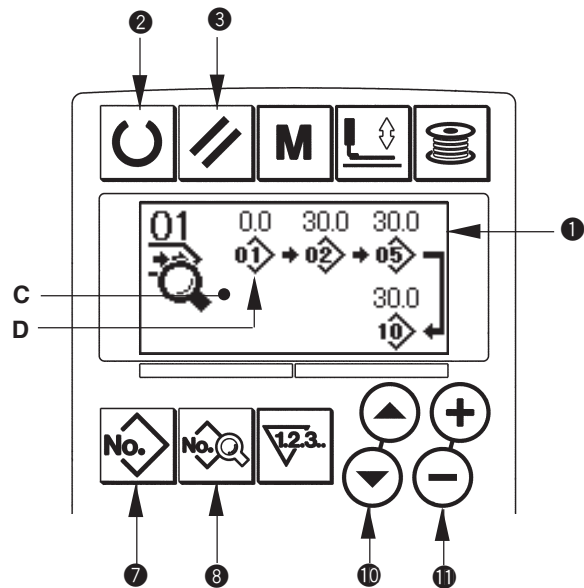
(2) Metodo di revisione del dato di cucitura continua

1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.


Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile selezionare il dato di cucitura continua. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ②  per commutare al modo di immissione.

2) Chiamare il No. di dato di cucitura continua da revisionare.



Premere il tasto PATTERN NO. ⑦  per chiamare lo schermo di selezione del modello, e il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia. Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩ , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di cucitura continua che si desidera cucire.




3) Impostare il dato di cucitura continua allo stato di revisione.

Premere il tasto DATA ⑧ , e la visualizzazione di revisione del dato di cucitura continua C apparisce. Il modello No. D che viene cucito per primo lampeggia. In questo stato, è possibile revisionare il dato.

4) Selezionare il punto di revisione.

Premere il tasto TIME SELECTION ⑩  e il punto di revisione si sposta in ordine di “No. di modello → quantità di trasporto di spostamento → No. Di modello → quantità di trasporto di spostamento” e lampeggia. Quando si sposta il punto di revisione fino all'ultimo dato, il pittogramma di indicazione addizionale  viene visualizzato.

5) Cambiare il dato di punto di revisione selezionato.

Premere il tasto DATA CHANGE ⑪ , e il dato di punto di revisione può essere modificato. Quando il punto di revisione è al No. di modello:

Il No. di modello che è stato registrato viene visualizzato ed è possibile selezionare.

Quando il punto di revisione è al trasporto di spostamento:

è possibile revisionare il valore numerico entro la gamma di ± 120 mm.

Inoltre, premere il tasto RESET ③  e il dato di modello del punto di revisione può essere cancellato.

Ripetere i passi 4) e 5) per effettuare la revisione del dato.

* L'immissione viene completata con i passi soprastanti. Per la cucitura continua, tuttavia, immettere tutti i dati entro la gamma della misura del pressore. Il messaggio di errore sarà mostrato quando il dato supera la gamma. Aver cura di immettere precisamente la misura del pressore. → consultare 4. Immissione del tipo di pressore


18. Effettuazione della cucitura di ciclo

Esta máquina de coser puede ejecutar el cosido de datos de patrones de cosido plurales en un ciclo en la secuencia de dichos datos. Utilice esta puntada al coser varios ojales diferentes en la pieza de costura, dado que la máquina permite la entrada de datos de hasta 15 diferentes tipos de patrones.


Inoltre, la registrazione di non meno di 20 cicli può essere effettuata. Copiare e usare i dati per soddisfare i bisogni. → consultare 14. Copiatura del modello di cucitura

(1) Selezione del dato di ciclo



1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile selezionare il dato di ciclo. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.


2) Chiamare lo schermo di selezione del modello.

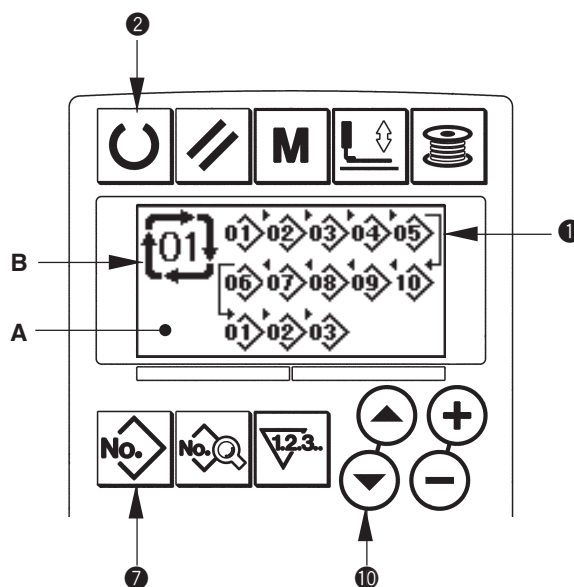
Premere il tasto PATTERN NO. ❸ , e lo schermo di selezione del modello A viene visualizzato. Il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia.

3) Selezionare il dato di cucitura a ciclo.

Premere il tasto ITEM SELECTION ❹  , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello registrato vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di ciclo che si desidera cucire.


4) Effettuare la cucitura.

Premere il tasto READY ❷  nello stato in cui il dato di ciclo è selezionato, e la luce di fondo del LCD display ❶ mostra verde ed è possibile cucire. Soltanto il dato di ciclo No. 1 è stato registrato al momento della consegna. Tuttavia, lo stato di cucitura non può essere ottenuto poiché il modello di cucitura non è stato immesso. Effettuare l'immissione del modello di cucitura facendo riferimento a 2) Metodo di revisione del dato di ciclo sulla prossima pagina.






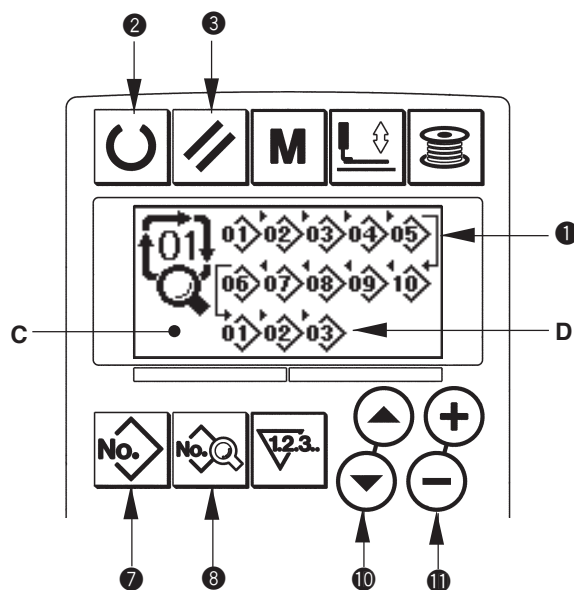
(2) Metodo di revisione del dato di ciclo

1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.


Quando la luce di fondo del LCD display ① mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile immettere il dato di ciclo. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ②  per commutare al modo di immissione.

2) Chiamare il No. di dato di ciclo da revisionare.




Premere il tasto PATTERN NO. ⑦  per chiamare lo schermo di selezione del modello, e il modello No. B che è selezionato al momento lampeggia. Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩  , ed i modelli che sono stati registrati vengono visualizzati uno dopo l'altro. Il No. di dato di ciclo e il No. di dato di cucitura continua che sono stati registrati dopo l'ultimo No. di modello registrato vengono visualizzati. Ora, selezionare il No. di dato di ciclo che si desidera cucire.





3) Impostare il dato di ciclo allo stato di revisione

Premere il tasto DATA ⑧ , e la visualizzazione di revisione del dato di ciclo C apparisce. Il modello No. D che viene cucito per primo lampeggia. In questo stato, è possibile revisionare il dato.

4) Selezionare il punto di revisione.

Premere il tasto ITEM SELECTION ⑩   e il punto di revisione si sposta in ordine e lampeggia. Quando si sposta il punto di revisione fino all'ultimo dato, il pittogramma di indicazione addizionale  viene visualizzato.

5) Cambiare il dato di punto di revisione selezionato.

Premere il tasto DATA CHANGE ⑪  , e il dato di punto di revisione può essere modificato.

Il No. di modello che è stato registrato viene visualizzato ed è possibile selezionare.

Inoltre, premere il tasto RESET , e il dato di modello del punto di revisione può essere cancellato.


Ripetere i passi 4) e 5) per effettuare la revisione del dato.

19. Descrizione dei movimenti plurali del coltello





Questa macchina per cucire può automaticamente azionare il coltello plurali volte e cucire un'asola più grande della misura del coltello impostando la misura del coltello attaccato dal pannello operativo. Impostare e usare questa funzione quando si effettua la cucitura delle varie forme di cucitura senza sostituire il coltello.

(1) Impostazione dei movimenti plurali del coltello

1) Impostare il modo operativo al modo di immissione




Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile revisionare i dati di interruttore di memoria. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

2) Immettere la misura del coltello tagliatessuto

Premere il tasto MODE ❹  per visualizzare lo schermo di revisione dei dati di interruttore di memoria (livello 1) A. Premere il tasto ITEM SELECTION ❿  per chiamare  Misura del coltello tagliatessuto B. Impostare quindi la misura C del coltello attaccato con il tasto DATA CHANGE ⓫ .


→ Per i particolari, fare riferimento a 21. Lista dei dati di interruttore di memoria.

3) Impostare la funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto a "valido".

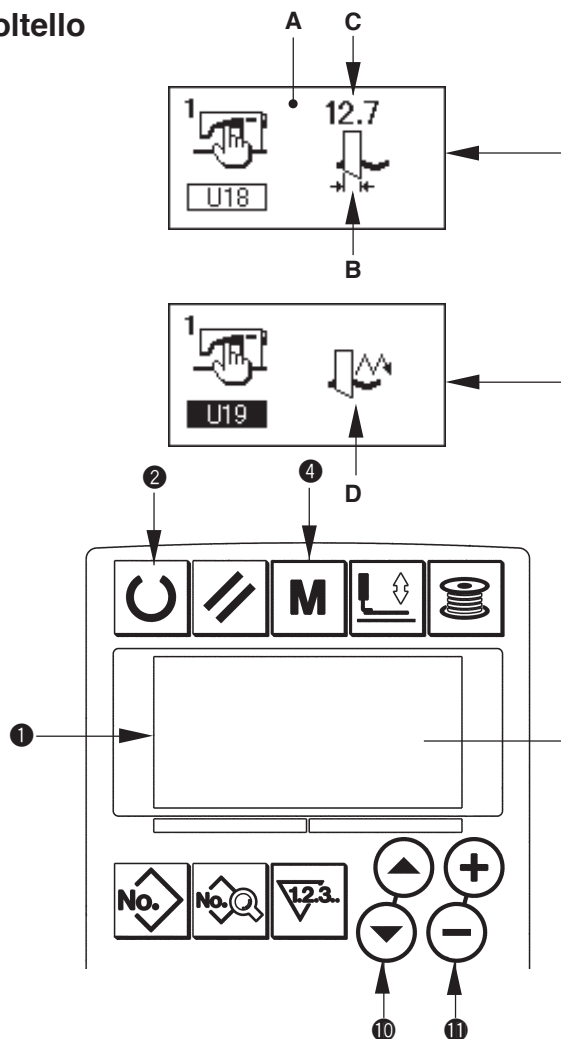
Dopo, premere di nuovo il tasto ITEM SELECTION ❿  per chiamare  Funzione di movimenti plurali del coltello D. Impostare quindi i movimenti plurali del coltello tagliatessuto allo stato di "valido" con il tasto DATA CHANGE ⓫ .

Per i particolari, fare riferimento a 21. Lista dei dati di interruttore di memoria.

4) Effettuare la cucitura.


Premere il tasto READY ❷ , e la luce di fondo del LCD display ❶ diventa verde. Quindi è possibile cucire. Allora, quando S02 Lunghezza del taglio del tessuto viene impostato ad una misura più grande di U18 Misura del coltello tagliatessuto che è stato impostato sopra, i movimenti plurali del coltello vengono effettuati automaticamente per cucire.

* Se si prova a cucire un'asola più piccola della misura del coltello attaccato, l'errore 489 sarà visualizzato.




20. Metodo di modifica dei dati di interruttore di memoria


1) Impostare il modo operativo al modo di immissione.

Quando la luce di fondo del LCD display ❶ mostra il modo di immissione in colore blu, è possibile modificare i dati di interruttore di memoria. Quando la luce di fondo mostra il modo di cucitura in colore verde, premere il tasto READY ❷  per commutare al modo di immissione.

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



Premere il tasto MODE ❸  per visualizzare lo schermo di revisione dei dati di interruttore di memoria (livello 1) A. Ulteriormente, continua a premerlo per 3 secondi, ed i dati di interruttore di memoria (livello 2) viene visualizzato.



3) Selezionare il dato di interruttore di memoria da modificare.

Premere il tasto ITEM SELECTION ❹  per selezionare l'articolo di dato da modificare.

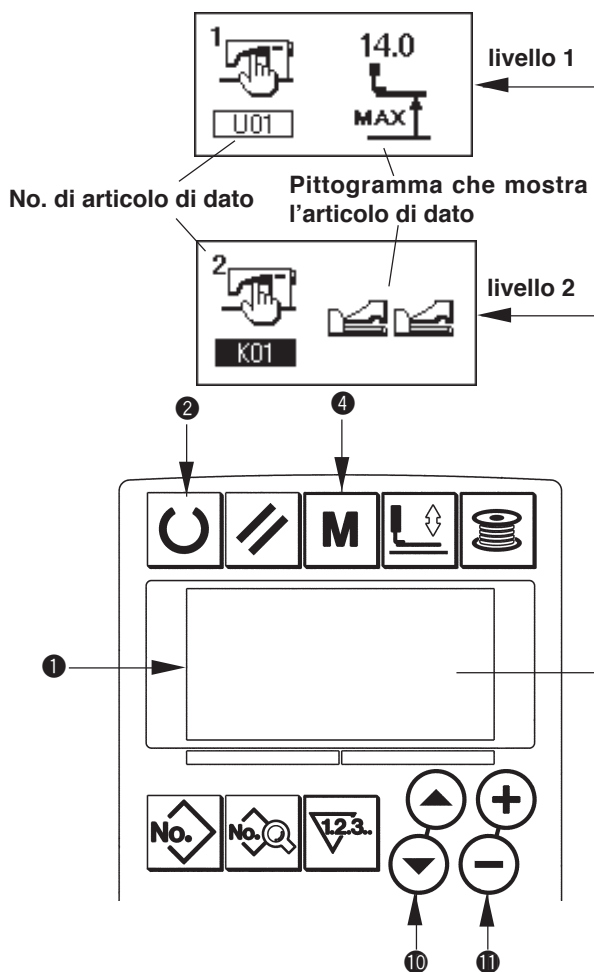
4) Cambiare il dato.

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

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

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





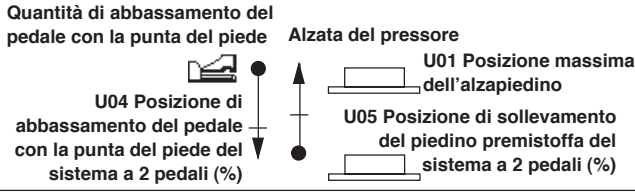








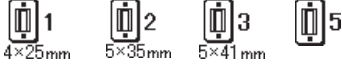



→ Per i particolari dei dati di interruttore di memoria, fare riferimento a 21. **Lista dei dati di interruttore di memoria.**

















21. Lista dei dati di interruttore di memoria

(1) Livello 1




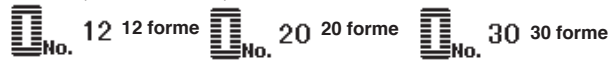





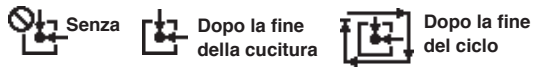
I dati di interruttore di memoria (livello 1) sono i dati di movimento che la macchina per cucire ha in comune e sono i dati che operano su tutti i modelli di cucitura in comune.







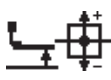




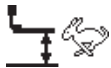



No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
U01	Posizione massima dell'alzapiedino L'altezza della posizione massima dell'operazione di pedale viene impostata. 	Da 0 a 17,0	0,1mm	14.0mm
U02	Posizione intermedia dell'alzapiedino L'altezza della posizione intermedia dell'operazione di pedale viene impostata. 	Da 0 a 14,0	0,1mm	6.0mm
U03	Posizione di posizionamento del tessuto dell'alzapiedino L'altezza della posizione di posizionamento del tessuto dell'operazione di pedale viene impostata. 	Da 0 a 14,0	0,1mm	0.0mm
U04	Posizione di abbassamento del pedale con la punta del piede del sistema a 2 pedali (%) La sensibilità operativa al momento del sistema a 2 pedali viene impostata. Fare riferimento all'articolo sottostante. 	Da 5 a 95	1%	80%
U05	Posizione di sollevamento del piedino premistoffa del sistema a 2 pedali (%) La sensibilità operativa al momento del sistema a 2 pedali viene impostata. Quantità di abbassamento del pedale con la punta del piede Alzata del pressore  U04 Posizione di abbassamento del pedale con la punta del piede del sistema a 2 pedali (%) U05 Posizione di sollevamento del piedino premistoffa del sistema a 2 pedali (%) U01 Posizione massima dell'alzapiedino	Da 5 a 95	1%	50%
U06	Impostazione della tensione del filo dell'ago alla fine della cucitura 	Da 0 a 200	1	35
U07	Impostazione della tensione del filo dell'ago al taglio del filo 	Da 0 a 200	1	35
U08	Impostazione della tensione del filo dell'ago dell'imbastitura per cucire insieme 	Da 0 a 200	1	60
U09	Impostazione della velocità di partenza dolce Primo punto 	Da 400 a 4.200	100 pnt/min	800 pnt/min
U10	Impostazione della velocità di partenza dolce Secondo punto 	Da 400 a 4.200	100 pnt/min	800 pnt/min
U11	Impostazione della velocità di partenza dolce Terzo punto 	Da 400 a 4.200	100 pnt/min	2000 pnt/min
U12	Impostazione della velocità di partenza dolce Quarto punto 	Da 400 a 4.200	100 pnt/min	3000 pnt/min
U13	Impostazione della velocità di partenza dolce Quinto punto 	Da 400 a 4.200	100 pnt/min	4000 pnt/min
U14	Tipo di pressore Impostare il tipo di pressore. → 4. Immissione del tipo di pressore 	-	-	Tipo 1
U15	Larghezza della misura del pressore Quando il tipo 5 di U14 Tipo di pressore è impostato, immettere la larghezza del pressore. 	Da 3,0 a 10,0	0,1mm	3,0mm
U16	Lunghezza della misura del pressore Quando il tipo 5 di U14 Tipo di pressore è impostato, immettere la lunghezza del pressore. 	Da 10,0 a 120,0	0,5mm	10,0mm
U17	Posizione iniziale della cucitura (Senso del trasporto) La posizione di avvio della cucitura rispetto al pressore viene impostata. Impostare questo articolo quando si desidera spostare la posizione iniziale a causa delle parti sovrapposte o qualcosa di simile. 	Da 2,5 a 110,0	0,1mm	2,5mm

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
U18	Misura del coltello tagliatessuto Immettere la misura del coltello usato. 	Da 3,0 a 32,0	0,1mm	32,0mm
U19	Funzione di movimenti plurali del coltello tagliatessuto Invalido/Valido  Invalido  Valido	–	–	Invalido
U20	Funzione di rivelazione della rottura del filo Invalido/Valido  Invalido  Valido	–	–	Valido
U21	Selezione della posizione del pressore al momento di ON (abilitato) del tasto READY (Sollevato/Abbassato) La posizione del piedino premistoffa quando il tasto READY è premuto viene impostata.  Pressore sollevato  Pressore abbassato	–	–	Pressore Sollevato
U22	Selezione della posizione del piedino premistoffa al momento della fine della cucitura (Sollevato/Abbassato) Questo articolo imposta la posizione del piedino premistoffa al momento della fine della cucitura. (Valido solo al momento dell'impostazione di 1 pedale.)  Pressore sollevato  Pressore abbassato	–	–	Pressore Sollevato
U23	Distanza fino all'inizio del movimento di taglio del filo dell'ago La distanza dall'inizio della cucitura all'inizio del movimento di rilascio del rasafilo dell'ago viene immessa. 	Da 0 a 15,0	0,1mm	1,0mm
U24	Distanza fino all'inizio del movimento di taglio del filo della bobina La distanza dall'inizio della cucitura all'inizio del movimento di rilascio del rasafilo della bobina viene immessa. 	Da 0 a 15,0	0,1mm	1,5mm
U25	Unità di aggiornamento del contatore L'unità per aggiornare il contatore della cucitura viene impostata. 	Da 1 a 30	1	1
U26	Numero di punti totale Non visualizzato/Visualizzato  Non visualizzato  Visualizzato	–	–	Non visualizzato

(2) Livello 2

Premere l'interruttore MODO per tre secondi ed è possibile revisionare.

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
K01	Selezione del pedale Impostare il tipo di pedale. → 3. Come usare il pedale  2 pedali 1 pedale 1 pedale (Senza la posizione intermedia) (Con la posizione intermedia)	–	–	2 pedali
K02	Modifica dell'impostazione del parametro Permesso/Proibito La proibizione della modifica dei dati di cucitura e dei dati di interruttore di memoria viene impostata. 	–	–	Modifica permessa
K03	Funzione di proibizione della selezione del tipo di pressore Permesso/Proibito La proibizione della modifica di U14 Tipo di pressore viene impostata. 	–	–	Modifica permessa
K04	Livello di selezione delle forme di cucitura Si può aumentare il numero di forme di cucitura che possono essere cucite. (30 forme max.) 	–	–	12 forme
K05	Potenza del coltello tagliatessuto La potenza d'uscita del coltello tagliatessuto viene impostata. 0: Potenza min. → 3: Potenza max. 	Da 0 a 3	1	1
K06	Selezione del tipo di macchina Tipo di testa della macchina per cucire viene impostato. 0: Tipo standard 1: Tipo testa secca 	Da 0 a 1	1	0 (Tipo standard)
K07	Impostazione della velocità per la limitazione della velocità massima La velocità massima della macchina per cucire può essere limitata. Quando K06 Selezione del tipo di macchina è impostato al tipo testa secca, la velocità massima è automaticamente limitata a 3.300 punt/min. 	Da 400 a 4200	100 pnt/min	3600 pnt/min
K08	Compensazione della tensione del filo dell'ago instabile Il valore d'uscita della tensione del filo dell'ago viene interamente bilanciato e compensato. 	Da -30 a 30	1	0
K09	Il tempo di erogazione del valore modificato della tensione del filo dell'ago Quando il dato relativo alla tensione del filo dell'ago è modificato, il valore modificato viene erogato per tutto il tempo di impostazione. 	Da 0 a 20	1s	0s
K10	Funzione di recupero dell'origine ogni volta Il recupero dell'origine viene effettuato dopo il completamento della cucitura o il completamento del ciclo. 	–	–	Senza

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità di revisione	Valore iniziale
K11	Sollevamento dell'ago con il giro inverso Permesso/ Proibito Quando U01 Posizione massima di sollevamento del pressore è impostato a 14,0 mm o più, il movimento di sollevamento dell'ago con il giro inverso viene effettuato automaticamente e la macchina si ferma. La proibizione del movimento può essere impostata. 	-	-	Permesso
K12	Impostazione del tempo di abbassamento del solenoide del coltello 	Da 25 a 100	5ms	35
K13	Impostazione del tempo di sollevamento del solenoide del coltello 	Da 5 a 100	5ms	15
K14	Tempo di abbassamento del cilindro del coltello (Optional) 	Da 5 a 300	5ms	50
K15	Compensazione dell'origine del motore del trasporto Y 	Da -120 a 400	1 impulso (0,025 mm)	0
K16	Compensazione dell'origine del motore dell'oscillazione dell'ago 	Da -10 a 10	1 impulso (0,025 mm)	0
K17	Compensazione dell'origine del motore dell'alzapiedino 	Da -100 a 10	1 impulso (0,025 mm)	0
K18	Funzione di selezione del modello sotto il modo di cucitura Invalido/valido 	-	-	Invalido
K19	Taglio del filo a mezza strada in cucitura continua Permesso/Proibito 	-	-	Permesso
K20	Potenza di rimessa del coltello tagliatessuto Questo articolo imposta la potenza d'uscita al momento di rimettere il coltello tagliatessuto. 	Da 0 a 3	1	0
K21	Quantità di rilascio del rasafilo della bobina all'inizio della cucitura Questo articolo imposta la quantità di rilascio del rasafilo della bobina all'inizio della cucitura. 	Da 0 a 15	1 impulso	8
K22	Velocità dell'alzapiedino Questo articolo imposta la velocità dell'alzapiedino. 	Da 1 a 3	-	2
K51	Inizio del modo di regolazione del taglio del filo dell'ago Il movimento di regolazione del taglio del filo dell'ago comincia con il tasto READYON (abilitato). 	-	-	-
K52	Inizio del modo di regolazione del taglio del filo della bobina Il movimento di regolazione del taglio del filo della bobina comincia con il tasto READYON (abilitato). 	-	-	-
K53	Inizio del modo di controllo del sensore Il controllo del sensore comincia con il tasto READY ON (abilitato). 	-	-	-

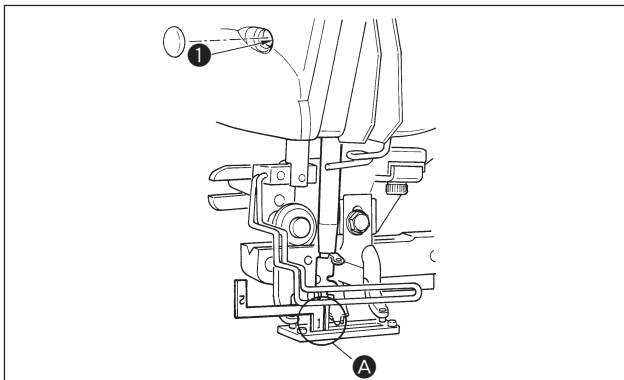
VI. MANUTENZIONE

1. Regolazione della relazione fase ago-crochet



AVVERTIMENTO :

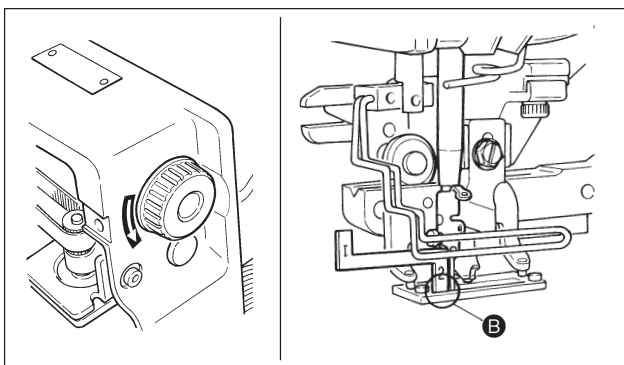
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Regolare la relazione fase ago-crochet quando l'ago entra nel centro del foro ago nella placca ago.

(1) Altezza della barra ago

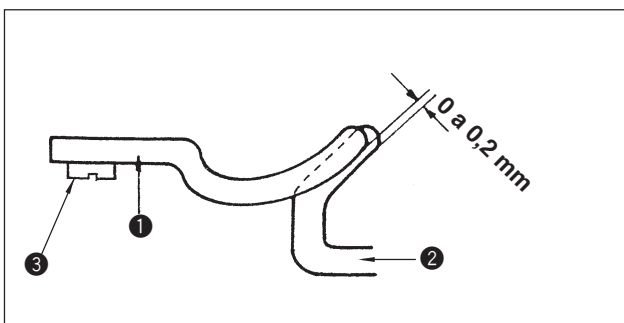
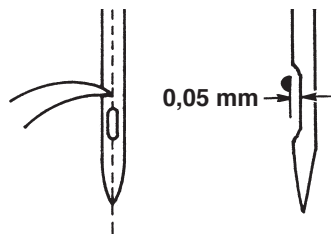
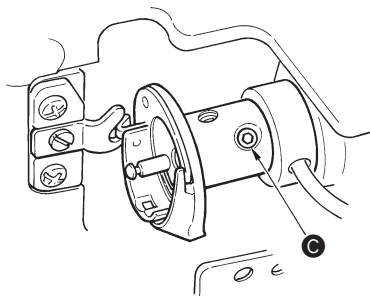
- 1) Portare la barra ago alla posizione più bassa.
- 2) Inserire la parte [1] **A** del misuratore di tempismo nello spazio tra l'estremità inferiore della barra ago e la placca ago, dove l'estremità inferiore della barra ago tocca la sommità della parte [1] **A** del misuratore di tempismo.
- 3) Allentare la vite di collegamento della barra ago **1**, e regolare l'altezza della barra ago.



(2) Impostare la relazione fase ago-crochet nel modo seguente:

- 1) Girare il volantino nella direzione corretta finché l'ago cominci a sollevarsi dal suo punto più basso.
- 2) Inserire la parte [2] **B** del misuratore di tempismo nello spazio tra l'estremità inferiore della barra ago e la placca ago, dove l'estremità inferiore della barra ago tocca la sommità della parte [2] **B** del misuratore di tempismo.
- 3) Allentare la vite di fissaggio **C** del manico del crochet, ed allineare la punta della lama del crochet al centro del foro ago.

Regolare in modo che un gioco di 0,05 mm circa sia lasciato tra l'ago e la punta della lama del crochet.



(3) Regolazione del fermo di posizionamento della capsula della bobina

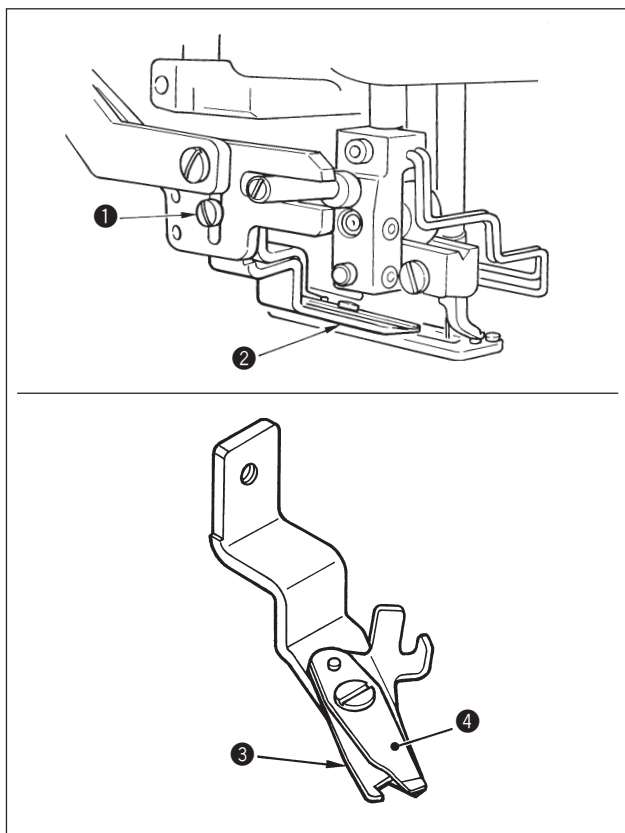
Regolare con la vite di fissaggio **3** in modo che il contatto tra l'estremità del fermo di posizionamento della capsula della bobina **1** e il fondo del crochet interno **2** sia da 0 a 0,2 mm.

2. Regolazione del rasatore filo dell'ago



AVVERTIMENTO :

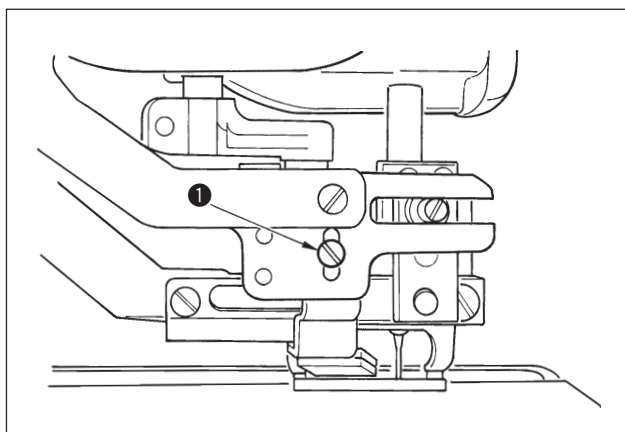
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



(1) Regolazione della forza per afferrare il filo del rasatore filo dell'ago

Se il rasatore filo dell'ago non riesce a fornire la costante forza per afferrare il filo, il filo dell'ago può sfilarsi a inizio cucitura.

- 1) Se la forza per afferrare il filo del rasatore filo dell'ago è diminuita, allentare la vite di fissaggio ❶ e staccare il rasatore filo dell'ago ❷.
- 2) Leggermente piegare l'estremità della molla premifilo ❸ in modo che la molla tocchi la lama tagliafilo del coltello superiore ❹ per tutta la lunghezza senza nessun gioco e in modo che il rasatore filo dell'ago saldamente tiene il filo senza tener conto della posizione della lama tagliafilo alla quale il filo è tagliato.



(2) Regolazione dell'altezza del rasatore filo dell'ago

Per regolare l'altezza del rasatore filo dell'ago, allentare la vite di fissaggio ❶. Impostare l'altezza del rasatore la più bassa possibile, purché il rasatore non tocchi la pinza, al fine di minimizzare la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio.

Si tenga presente che la pinza si inclina quando si procede alla cucitura di una parte a multistrati del materiale, attaccare perciò il rasatore filo dell'ago sollevando leggermente la sua posizione di installazione.



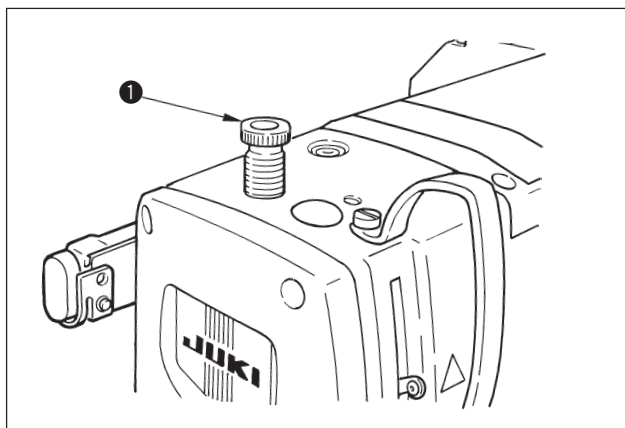
Wenn Sie den Nadelfadenabschneider auswechseln, vergewissern Sie sich, dass der Abschneider unter dem Nadelfadenabschneider-Einstellmodus normal funktioniert (Speicherschalterstufe 2 : K51).

3. Regolazione della pressione della barra della pinza



AVVERTIMENTO :

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



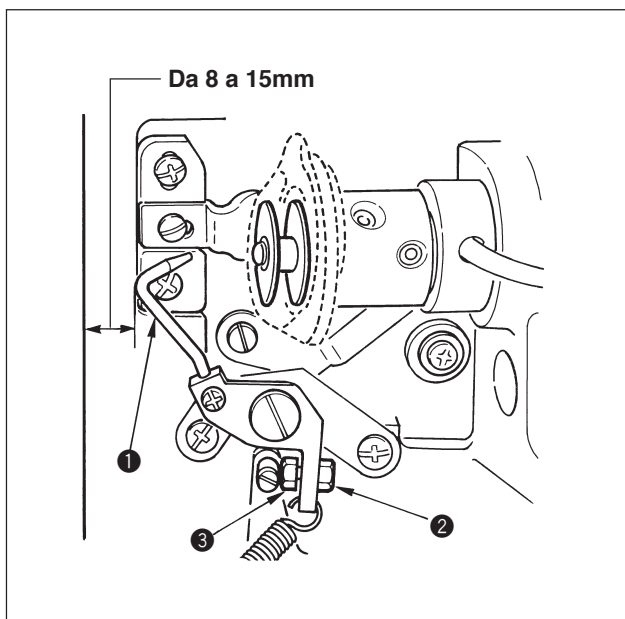
Per regolare la pressione applicata dalla barra della pinza alla stoffa, girare il regolatore della molla della pinza ①. Quando la pressione non è sufficiente per evitare il raggrinzamento della stoffa, girare il regolatore ① in senso orario.

4. Regolazione dell'unità di pressore della bobina



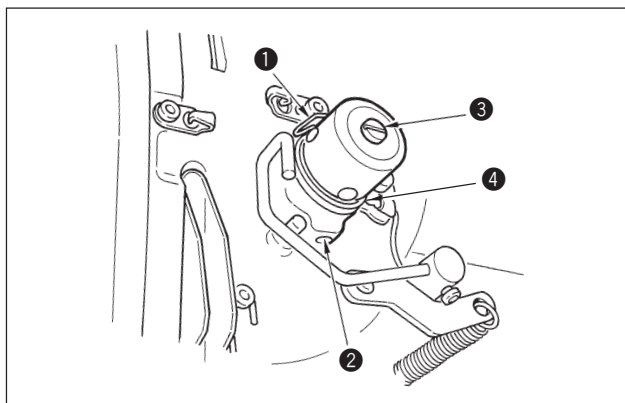
AVVERTIMENTO :

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



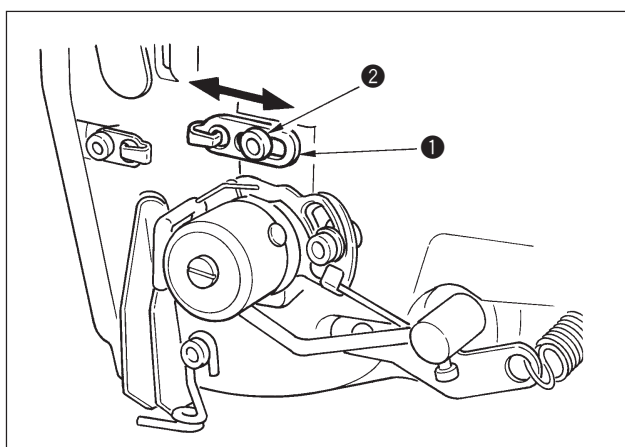
Allentare il dado ② e regolare la posizione con la molla d'arresto ③ in modo che la distanza dall'estremità anteriore del basamento della macchina al pressore della bobina ① sia da 8 a 15 mm quando la macchina per cucire si ferma. Serrare quindi il dado ②.

5. Tensione del filo



(1) Molla tirafilo (Punto rovescio)

- 1) La lunghezza del filo estratto dalla molla tirafilo ❶ è da 8 a 10 mm, e la pressione appropriata all'inizio è da 0,06 a 0,1N {6 a 10g} circa.
- 2) Per cambiare la corsa della molla tirafilo, allentare la vite ❷, inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo ❸, e girarlo.
- 3) Per cambiare la pressione della molla tirafilo, inserire un cacciavite fino nella fenditura del palo di tensione del filo ❸ mentre la vite ❷ 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.



(2) Regolazione della lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo

La lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo deve essere regolata a seconda dello spessore dei prodotti di cucitura al fine di ottenere i punti ben tesi.

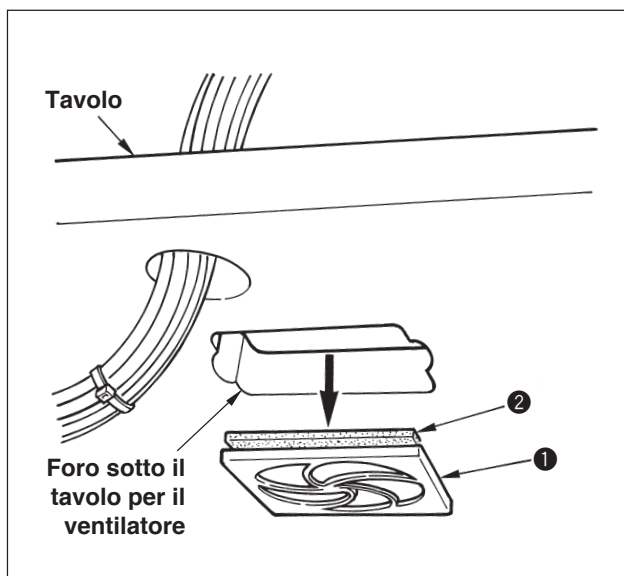
- a. Per i materiali pesanti, allentare la vite di fissaggio ❷ nel guidafile ❶, e spostare il guidafile verso la sinistra. La lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo sarà aumentata.
- b. Per i materiali leggeri, spostare il guidafile ❶ verso la destra. La lunghezza del filo estratto dalla leva tirafilo sarà diminuita.

6. Pulizia del filtro



AVVERTIMENTO :

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



Pulire il filtro ② del ventilatore posto sulla superficie inferiore del tavolo della macchina (base del basamento) una volta alla settimana.

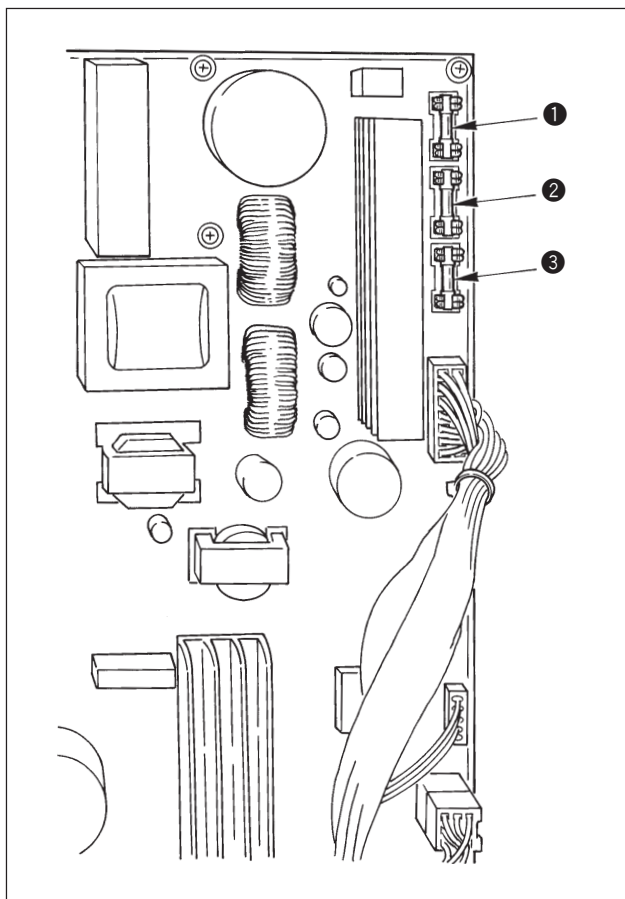
- 1) Tirare lo schermo ① nella direzione della freccia per rimuoverlo.
- 2) Lavare il filtro ② sotto acqua corrente.
- 3) Installare di nuovo il filtro ② e lo schermo ①.

7. Sostituzione dei fusibili



AVVERTIMENTO :

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

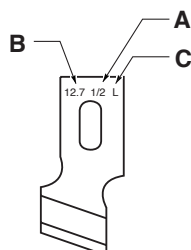


La macchina usa i seguenti 3 fusibili :

- ① Per la protezione dell'alimentazione del motore passo-passo
5A (fusibile a ritardo)
- ② Per la protezione dell'alimentazione del solenoide e del motore passo-passo
3.15A (fusibile a ritardo)
- ③ Per la protezione dell'alimentazione di controllo
2A (fusibile ad azione rapida)

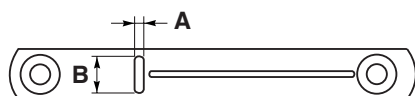
VII. COMPONENTI DEL CALIBRO

1. Coltello tagliatessuto



A Misura del coltello (pollice)	B Misura del coltello (mm)	C Segno	D No. di parte
1/4	6,4	F	B2702047F00
3/8	9,5	K	B2702047K00A
7/16	11,1	I	B2702047I00
1/2	12,7	L	B2702047L00A
9/16	14,3	V	B2702047V00
5/8	15,9	M	B2702047M00A
11/16	17,5	A	B2702047A00
3/4	19,1	N	B2702047N00
7/8	22,2	P	B2702047P00
1	25,4	Q	B2702047Q00A
1-1/4	31,8	S	B2702047S00A

2. Placca ago



Larghezza del punto	5mm (Marcatura • AxB)	6mm (Marcatura • AxB)
Tipo		
Standard (S)	40004350 (S5 • 1,4x6,2)	40004351 (S6 • 1,4x7,4)
Per la maglieria (K)	40004352 (K5 • 1,2x6,2)	40004353 (K6 • 1,2x7,4)

3. Pressore

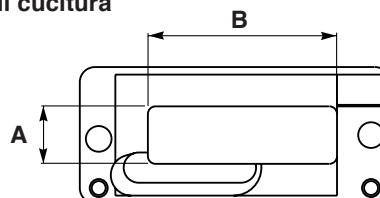
Larghezza del punto 5 mm

Misura (AxB)	1 (4x25)	2 (5x35)	3 (5x41)
Tipo			
Standard (S)	B1552781000A	B1552782000	B1552783000
Per la maglieria (K)	D1508771K00A	D1508772K00	D1508773K00


















Larghezza del punto 6 mm



















Misura (AxB)	3 (6x41)
Tipo	
Standard (S)	14524409

Area di cucitura
(AxB)



VIII. LISTA DEI CODICI DI ERRORE

Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di ricupero
E001		Comunicazione sull'inizializzazione dell'EEP-ROM della scheda di circuito stampato MAIN CONTROL Quando il dato non è scritto nell'EEP-ROM o il dato è rotto, l'inizializzazione del dato viene comunicata automaticamente.	Spegnere la macchina.	
E007		Bloccaggio del motore dell'albero principale Quando viene cucito il prodotto di cucitura che comporta una forte resistenza all'ago.	Spegnere la macchina.	
E018	TYPE 	Il tipo di EEPROM è sbagliato. Quando il tipo di EEPROM montato è sbagliato.	Spegnere la macchina.	
E023		Rivelazione del fuoripasso del motore alzapiedino Quando il fuoripasso del motore alzapiedino viene rivelato al momento in cui il motore alzapiedino passa il sensore dell'origine o comincia l'operazione.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E024		Dato di modello fuori misura Quando la cucitura non può essere effettuata poiché la misura totale del dato di cucitura continua o la misura del dato portato dentro con il download è troppo grande.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E025		Rivelazione del fuoripasso del motore del rasafilo dell'ago Quando il fuoripasso del motore viene rivelato al momento in cui il motore del rasafilo dell'ago passa il sensore dell'origine o comincia l'operazione.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E026		Rivelazione del fuoripasso del motore del rasafilo della bobina Quando il fuoripasso del motore viene rivelato al momento in cui il motore del rasafilo della bobina passa il sensore dell'origine o comincia l'operazione.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E030		Mancato arresto della barra ago alla posizione superiore Quando l'ago non si ferma alla posizione superiore anche con l'operazione di sollevamento dell'ago al momento di avviare la macchina per cucire.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E050		Interruttore di arresto Quando l'interruttore di arresto viene premuto durante il funzionamento della macchina.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di passo
E052		Errore di rivelazione della rottura del filo Quando la rottura del filo si è presentata durante il funzionamento della macchina.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di passo
E061		Errore di dati di interruttore di memoria Quando il dato di interruttore di memoria è rotto o la revisione è vecchia.	Spegnere la macchina.	
E062		Errore di dati di cucitura Quando il dato di cucitura è rotto o la revisione è vecchia.	Spegnere la macchina.	
E099		Interferenza del comando di abbassamento del coltello con il movimento di taglio del filo Quando la posizione di inserimento del comando di coltello è scorretta e il comando di coltello intralcia il movimento di taglio del filo in caso del movimento tramite il dato dal dispositivo esterno di immissione.	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E302		Conferma dell'inclinazione della testa della macchina Quando il sensore dell'inclinazione della testa della macchina è OFF (escluso).	Possibile avviare di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E303		Errore di sensore della fase Z del motore dell'albero principale Il sensore della fase Z del motore-codificatore della macchina è anormale.	Spegnere la macchina.	
E304		Errore di sensore del coltello tagliatessuto Quando il sensore non è OFF (disinserito) mentre il coltello è abbassato.	Spegnere la macchina.	
E486		Errore di lunghezza del coltello dell'occhiello La lunghezza del coltello dell'occhiello è troppo corta per formare la forma in caso della forma occhiello.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S17] Lunghezza del coltello dell'occhiello

Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di ricupero
E487		Errore di lunghezza della forma occhiello La lunghezza della forma occhiello è troppo corta per formare la forma in caso della forma occhiello.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S14] Lunghezza della forma occhiello
E488		Errore di compensazione della travetta a affusolata Quando la lunghezza della travetta è troppo corta per formare la forma in caso della forma travetta a affusolata.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S08] Lunghezza della seconda travetta
E489		Errore di misura del coltello (al momento dei movimenti plurali del coltello) Quando la misura del coltello è più grande della misura del coltello tagliatessuto.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S02] Lunghezza del taglio del tessuto
E492		Pressore fuori misura dell'imbastitura Quando il dato di cucitura dell'imbastitura supera la misura del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S40] Compensazione dell'entrata dell'ago dell'imbastitura
E493		Pressore fuori misura della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura Quando il dato di cucitura della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura supera la misura del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S67] Larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura
E494		Pressore fuori misura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura Quando il dato di cucitura della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura supera la misura del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S64] Larghezza della cucitura di allacciamento all'inizio della cucitura
E495		Errore di misura del pressore (senso della larghezza: solo destra) Quando il dato di cucitura supera la misura di solo destra del senso della larghezza del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S03] Larghezza della scanalatura del coltello, destra o [S06] Rapporto tra le forme destra e sinistra
E496		Errore di misura del pressore (senso della larghezza: solo sinistra) Quando il dato di cucitura supera la misura di solo sinistra del senso della larghezza del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S04] Larghezza della scanalatura del coltello, sinistra o [S06] Rapporto tra le forme destra e sinistra
E497		Errore di misura del pressore (senso della lunghezza: davanti) Quando il dato di cucitura supera la misura davanti del senso della lunghezza del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo standard
E498		Errore di misura del pressore (senso della larghezza: destra e sinistra) Quando il dato di cucitura supera la misura sia di destra che di sinistra del senso della larghezza del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S05] Larghezza del sopraggito, sinistra
E499		Errore di misura del pressore (senso della lunghezza: dietro) Quando il dato di cucitura supera la misura di dietro del senso della lunghezza del pressore.	Possibile immettere di nuovo dopo aver premuto il tasto azzeramento.	Schermo di revisione dei dati di cucitura [S02] Lunghezza del taglio del tessuto
E703		Il pannello è collegato alla macchina tranne quelle presunte (Errore di tipo di macchina) Quando il codice di tipo di macchina del sistema è sbagliato in caso della comunicazione iniziale.	Spegnere la macchina.	
E704		Non concordanza della versione del sistema Quando la versione del software di sistema è sbagliata in caso della comunicazione iniziale.	Spegnere la macchina.	
E730		Imperfezione o sfasamento del codificatore del motore dell'albero principale Quando il codificatore del motore della macchina per cucire è anormale.	Spegnere la macchina.	
E731		Imperfezione del sensore del foro o imperfezione del sensore della posizione del motore principale Quando il sensore del foro o il sensore della posizione del motore della macchina per cucire è difettoso.	Spegnere la macchina.	
E733		Giro inverso del motore dell'albero principale Quando il motore della macchina per cucire gira in senso inverso.	Spegnere la macchina.	
E801		Mancanza di fase dell'alimentazione elettrica Quando la mancanza di fase dell'alimentazione d'ingresso si presenta.	Spegnere la macchina.	
E802		Rivelazione del taglio istantaneo dell'alimentazione elettrica Quando l'alimentazione d'ingresso è istantaneamente OFF (escluso).	Spegnere la macchina.	

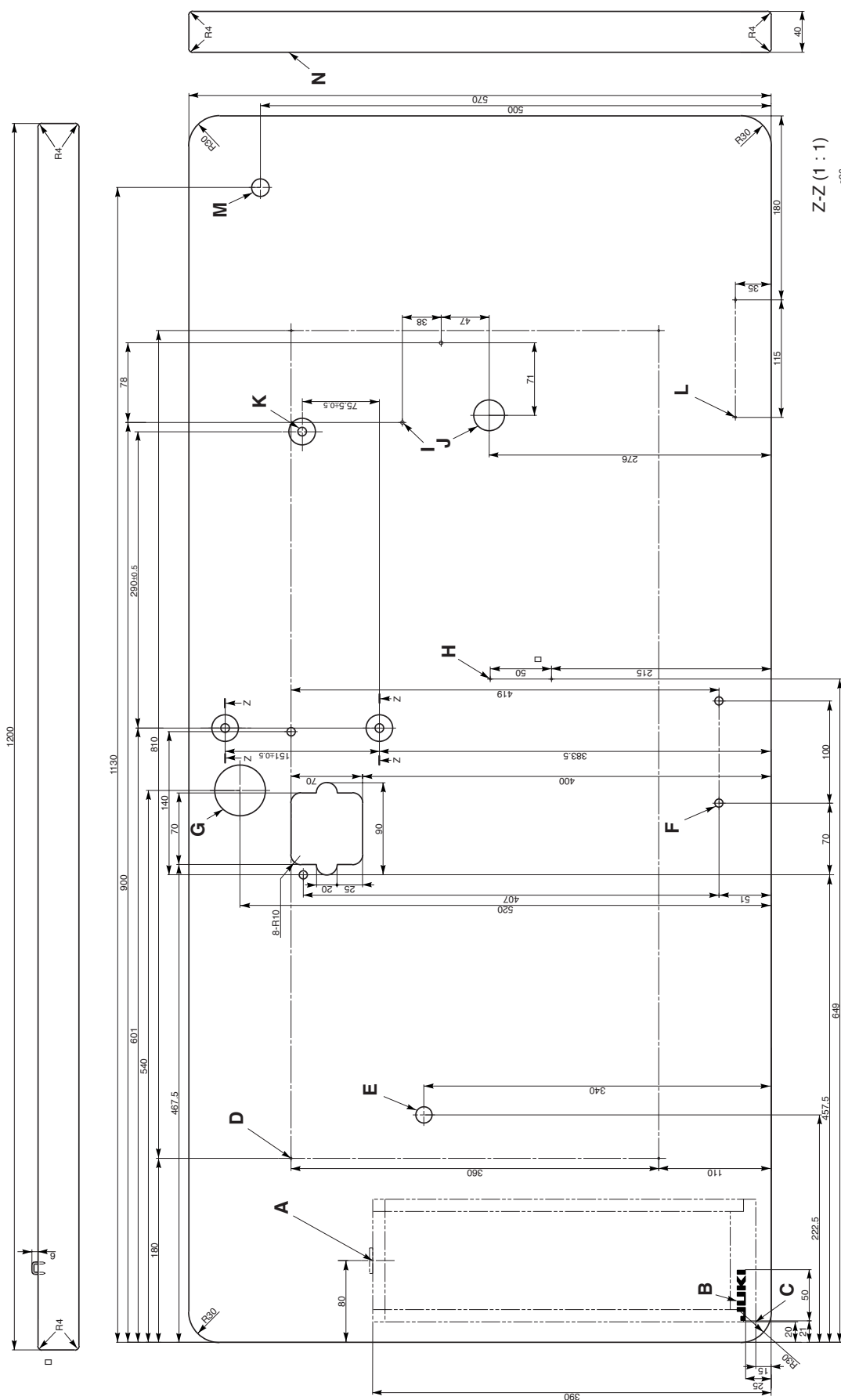
Codice di errore		Descrizione	Come recuperare	Posto di ricupero
E811		Sovratensione Quando l'alimentazione d'ingresso è a 280V o più.	Spegnere la macchina.	
E813		Bassa tensione Quando l'alimentazione d'ingresso è a 150V o meno.	Spegnere la macchina.	
E901		Anomalia sull'IPM del motore dell'albero principale Quando l'IPM della scheda di circuito stampato servocontrollo è anormale.	Spegnere la macchina.	
E902		Sovraccorrente del motore dell'albero principale Quando il passaggio della corrente nel motore della macchina per cucire è eccessivo.	Spegnere la macchina.	
E903		Anomalia sull'alimentazione del motore passo-passo Quando l'alimentazione del motore passo-passo della scheda di circuito stampato servocontrollo fluttua di $\pm 15\%$ o più.	Spegnere la macchina.	
E904		Anomalia sull'alimentazione del solenoide Quando l'alimentazione del solenoide della scheda di circuito stampato servocontrollo fluttua di $\pm 15\%$ o più.	Spegnere la macchina.	
E905		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato servocontrollo è di 85°C o più.	Spegnere la macchina.	
E907		Errore di ricupero dell'origine del motore della larghezza del punto Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine	Spegnere la macchina.	
E908		Errore di ricupero dell'origine del motore del trasporto Y Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine	Spegnere la macchina.	
E909		Errore di ricupero dell'origine del motore del rasafilo dell'ago Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine	Spegnere la macchina.	
E910		Errore di ricupero dell'origine del motore del pressore Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine	Spegnere la macchina.	
E911		Errore di ricupero dell'origine del motore del rasafilo della bobina Quando il segnale di sensore dell'origine non è immesso al momento del movimento di ricupero dell'origine	Spegnere la macchina.	
E915		Anomalia sulla comunicazione tra il pannello operativo e il CPU principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione.	Spegnere la macchina.	
E916		Anomalia sulla comunicazione tra il CPU principale e il CPU albero principale Quando l'anomalia si presenta nella comunicazione.	Spegnere la macchina.	
E918		Anomalia sulla temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale Quando la temperatura dello scavo termico per la scheda di circuito stampato controllo principale è di 85°C o più.	Spegnere la macchina.	
E943		Imperfezione dell'EEP-ROM della scheda di circuito stampato controllo principale Quando la scrittura dei dati all'EEP-ROM non viene effettuata.	Spegnere la macchina.	
E946		Imperfezione della scrittura all'EEP-ROM della scheda di circuito stampato trasmissione alla testa Quando la scrittura dei dati all'EEP-ROM non viene effettuata.	Spegnere la macchina.	
E999		Quando il coltello tagliatessuto non ritorna. <ul style="list-style-type: none"> Quando il coltello tagliatessuto non ritorna dopo il passare del tempo predeterminato. Quando il sensore non è inserito mentre il coltello tagliatessuto si sta sollevando (al momento dell'attesa). 	Spegnere la macchina.	

IX. INCONVENIENTI E RIMEDI

Inconvenienti	Causes	Rimedi	Pagina
1. Rottura filo dell'ago	1. La tensione del filo alla sezione parallela è troppo alta.	Diminuire la tensione del filo alla sezione parallela.	P.22
	2. Pressione o corsa della molla tirafilo è troppo grande.	Diminuire la tensione o la corsa della molla tirafilo.	P.51
	3. Punta della lama del crochet presenta bave o graffi.	Lucidare la punta della lama del crochet.	–
	4. La sincronizzazione del crochet non è corretta.	Oppure, sostituire il crochet. Regolare nuovamente la sincronizzazione del crochet tramite il misuratore di tempismo.	P.48
	5. Percorso del filo presenta graffi.	Pulire il percorso del filo con tela smeriglio e lucidarlo.	–
	6. Ago è posizionato male.	Regolare nuovamente la direzione, altezza, ecc.	P.12
	7. Ago è troppo fino.	Sostituire l'ago con uno più spesso.	–
	8. Punta dell'ago è danneggiata.	Sostituire l'ago.	–
2. Sfilamento filo dell'ago	1. Rasatore filo dell'ago si apre troppo presto.	Ritardare il tempismo di apertura del rasafilo dell'ago.	P.49
	2. Punto sopraggito non è formato a inizio cucitura. (Tensione a inizio cucitura è troppo alta.)	Diminuire la tensione a inizio cucitura.	P.32
	3. Infilatura del filo dell'ago non è corretta.	Infilare correttamente di nuovo.	P.13
	4. Velocità a inizio cucitura è troppo alta.	Impostare la funzione di avvio dolce.	P.44
3. Traballamento alla sezione parallela	1. Tensione del filo della bobina è troppo bassa.	Aumentare la tensione del filo alla sezione parallela.	P.22
	2. Filo della bobina si stacca dalla capsula della bobina.	Diminuire la tensione del filo della bobina. (Punto rovescio: 0,05 a 0,1N)	P.14
	3. La pre-tensione è troppo bassa.	Aumentare la pre-tensione.	–
4. Traballamento a inizio cucitura	1. Tensione del filo alla sezione parallela è troppo bassa.	Aumentare la tensione del filo alla sezione parallela.	P.22
	2. Posizione del rasatore filo dell'ago è troppo alta.	Abbassare il rasatore filo dell'ago in tal punto che il rasatore non tocchi la pinza.	P.49
	3. Corsa della molla tirafilo è troppo grande.	Diminuire la corsa della molla tirafilo.	P.51
5. Filo dell'ago alla sezione travette esce fuori e si raggruma sul rovescio del materiale.	1. Tensione del filo delle travette è troppo bassa.	Aumentare la tensione del filo delle travette	P.22
	2. Tensione del filo della bobina è troppo alta.	Diminuire la tensione del filo della bobina. (0,05 a 0,1N)	P.14
	3. Numero di punti della forma radiale è troppo grande.	Diminuire il numero di punti.	P.30
	4. Tensione a fine cucitura è troppo bassa.	Aumentare la tensione a fine cucitura..	P.44
6. Punti galleggiano.	1. Tensione del filo della bobina è troppo bassa.	Aumentare la tensione del filo della bobina.	P.14
	2. Filo della bobina è staccato dalla capsula della bobina.	Infilare correttamente il filo nella capsula della bobina.	P.13
		Fare attenzione che la quantità di avvolgimento del filo della bobina non sia eccessiva.	P.24
7. Punti sono saltati.	1. Asola è troppo piccola in termini della misura della pinza.	Sostituire la pinza con una più piccola.	–
	2. Materiale slitta a causa del peso leggero.	Ritardare la sincronizzazione ago-crochet. (Abbassare la barra ago di 0,5 mm.)	P.48
	3. Ago è posizionato male.	Regolare nuovamente la direzione, altezza, ecc.	P.12
	4. Ago è piegato.	Sostituire l'ago.	–
	5. Punta della lama del crochet presenta bave o graffi.	Lucidare la punta della lama del crochet. Oppure, sostituire il crochet.	–
8. Filo si sfilaccia.	1. Numero di punti del punto legatura è troppo piccolo.	Aumentare il numero di punti della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.	P.33
	2. Larghezza del punto legatura è troppo grande.	Restringere la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.	P.33
9. Lunghezza del filo dell'ago rimanente a fine cucitura è troppo grande.	1. Larghezza del punto legatura è troppo stretta.	Allargare la larghezza della cucitura di allacciamento alla fine della cucitura.	P.33
	2. Tensione del punto legatura è troppo bassa.	Aumentare la tensione alla fine della cucitura.	P.44
10. Filo dell'ago si rompe a inizio cucitura, o il lato rovescio della cucitura è sporco.	1. Tensione a inizio cucitura è troppo bassa.	Aumentare la tensione a inizio cucitura..	P.32

Inconvenienti	Causes	Rimedi	Pagina
11. Coltello cade anche quando il filo dell'ago è tagliato.	1. Controllare se la piastra di rilevazione della rottura del filo è correttamente regolata.	Regolare la piastra di rilevazione. (Fare riferimento al Manuale di Manutenzione.)	–
12. Ago si rompe.	1. Controllare se l'ago è piegato. 2. Controllare se l'ago tocca la punta della lama del crochet. 3. Controllare se il rasatore filo dell'ago tocca l'ago quando il rasatore si apre. 4. Controllare se l'ago viene nel centro del foro ago della placca ago. 5. Posizione di stop dell'ago è troppo bassa e l'ago tocca il rasatore filo dell'ago quando il rasatore si chiude.	Sostituire l'ago. Regolare la sincronizzazione ago-crochet. Regolare la posizione di installazione del rasatore filo dell'ago. Regolare di nuovo la posizione di installazione della base della placca ago.	P.13 P.48 P.49 –
13. Coltello cade plurale volta.	1. Controllare se la caduta del coltello tagliastoffa è impostata a caduta plurale.	Rilasciare l'impostazione della caduta di plurale volta.	P.42

X. DISEGNO DEL TAVOLO



- A Foro trapanato 2, profondità 10 sulla superficie inferiore
- Posizione di montaggio del fermo per il cassetto
- B Logotipo JUKI
- C Foro trapanato 2, profondità 10 sulla superficie inferiore
- Posizione di montaggio del cassetto
- D Foro trapanato 4-2, profondità 10 sulla superficie inferiore
- Foro di montaggio del sostegno
- E Foro trapanato 16, profondità 30
- F Foro trapanato 4-8
- G Foro trapanato 50
- H Foro trapanato 2-2, profondità 10 sulla superficie inferiore
- Posizione di montaggio dell'interruttore a pedale
- I Foro trapanato 2-3.5, profondità 14
- J Foro trapanato 30
- K Foro trapanato 9, profondità 20, profondità 20, profondità 17
- superficie d'appoggio 17
- L Foro trapanato 2-2, profondità 10 sulla superficie inferiore
- Posizione di montaggio dell'interruttore principale
- M Foro trapanato 17
- N Lato superiore

Z-Z (1 : 1)

