

ITALIANO

**DDL-9000C-S
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire	1
1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo	1
2. MESSA IN SERVIZIO.....	2
2-1. Disegno del tavolo.....	2
2-2. Precauzioni per l'installazione della macchina per cucire	3
2-2-1. Modalità di trasporto della macchina per cucire	3
2-2-2. Precauzioni per il collocamento della macchina per cucire	3
2-3. Installazione	3
2-4. Installazione del portafilo	4
2-5. Montaggio dell'alzapiedino a ginocchio.....	5
2-6. Regolazione dell'altezza dell'alzapiedino a ginocchio.....	5
2-7. Installazione della centralina elettrica	6
2-8. Collegamento del cavo dell'interruttore di alimentazione	6
2-8-1. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione.....	6
2-8-2. Collegamento del cavo di alimentazione.....	7
2-8-3. Installazione della centralina reattore.....	8
2-9. Collegamento dei cavi.....	9
2-10. Manipolazione dei cavi.....	10
2-11. Installazione del tirante a snodo	10
2-12. Pregolazione del pedale.....	11
2-12-1. Installazione del tirante a snodo	11
2-12-2. Regolazione dell'angolo del pedale	11
2-13. Funzionamento del pedale	11
2-14. Lubrificazione	12
2-15. Come utilizzare il pannello operativo (spiegazione fondamentale).....	13
2-15-1. Selezione della lingua (la prima operazione da compiere)	13
2-15-2. Nomi e funzioni dei tasti del pannello.....	14
2-15-3. Funzionamento di base	15
3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA	16
3-1. Posizionamento ago.....	16
3-2. Rimozione/montaggio della capsula della bobina	16
3-3. Avvolgimento del filo della bobina	17
3-4. Infilatura del filo nella testa della macchina	18
3-5. Tensione del filo	18
3-5-1. Regolazione della tensione del filo dell'ago.....	18
3-5-2. Regolazione della tensione del filo della bobina	18
3-6. Pressione del piedino premistoffa.....	19
3-7. Regolazione della lunghezza del punto.....	19
3-8. Modifica della velocità di cucitura	20
3-9. Lampada a LED per l'area intorno all'ago	21
3-10. Affrancatura	21
3-11. Interruttore personalizzato	22
3-12. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet.....	23
3-12-1. Regolazione della quantità di olio nel crochet.....	23

3-12-2. Modalità di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio).....	24
3-12-3. Esempio indicante la giusta quantità di olio	24
3-13. Regolazione della molla tirafilo e della corsa del tirafilo.....	25
3-14. Meccanismo di micro-sollevamento del piedino premistoffa	26
4. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO	27
4-1. Spiegazione della schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)	27
4-2. Modelli di cucitura	30
4-2-1. Configurazione del modello di cucitura.....	30
4-2-2. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio).....	31
4-2-3. Editaggio dei modelli di cucitura.....	33
4-2-4. Elenco delle funzioni del modello di cucitura	35
4-2-5. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine).....	37
4-2-6. Funzione di insegnamento.....	38
4-2-7. Bottone di commutazione a tocco singolo.....	40
4-2-8. Registrazione del nuovo modello di cucitura	41
4-2-9. Copiatura del modello	42
4-3. Funzione di contatore	43
4-3-1. Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del contatore.....	43
4-3-2. Tipi di contatore	43
4-3-3. Come impostare il contatore	44
4-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio.....	46
4-4. Grafico semplificato delle visualizzazioni del pannello.....	47
4-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria	48
4-6. Elenco degli errori	51
4-7. Dati di interruttore di memoria	54
4-7-1. Impostazione dei dati di interruttore di memoria	54
5. NUOVE FUNZIONI PRINCIPALI.....	56
5-1. Taglio del filo a filo rimanente corto	56
5-2. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto	58
5-3. Tempismo di funzionamento del trasporto	59
5-4. Cambiare il luogo geometrico del trasporto	60
6. CURA	61
6-1. Modalità di manutenzione.....	61
6-2. Controllo della quantità di olio nel serbatoio dell'olio del crochet.....	61
6-3. Pulizia	62
6-4. Applicazione del grasso.....	62
6-5. Applicazione del grasso alla boccola inferiore della barra ago e boccola della barra del piedino	63
6-6. Sostituzione dei fusibili	63
7. REGOLAZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA (APPLICAZIONE)	64
7-1. Relazione fase ago-crochet.....	64
7-2. Regolazione del pressore del filo dell'ago.....	65
7-3. Regolazione del rasafilo	68
7-3-1. Per il controllo del tempismo della camma di taglio del filo.....	68
7-3-2. La regolazione del tempismo della camma di taglio del filo.....	68
7-3-3. Controllo dell'unità di coltello.....	69

7-3-4. Regolazione dell'unità di coltello	70
7-3-5. Regolazione della velocità di taglio del filo.....	71
7-4. Regolazione del picker.....	72
7-4-1. Controllo della regolazione standard.....	72
7-4-2. Regolazione standard.....	72
7-4-3. Regolazione standard (Regolazione alla posizione della punta)	72
7-5. Meccanismo di rilascio del rilascio della tensione del filo.....	73
7-6. Allarme di carenza di grasso	74
7-6-1. Per quanto riguarda l'allarme di carenza di grasso.....	74
7-6-2. E221 Errore di carenza di grasso	74
7-6-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore.....	75
8. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO (APPLICAZIONE)	76
8-1. Impostazione della cucitura a forma poligonale	76
8-1-1. Metodo di editaggio.....	76
8-2. Modello di cucitura del ciclo	78
8-2-1. Selezione del modello di cucitura del ciclo.....	78
8-2-2. Creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo	79
8-2-3. Editaggio del modello di cucitura del ciclo	80
8-3. Copiatura del modello.....	82
8-3-1. Copia del modello di cucitura.....	82
8-3-2. Copia del modello di cucitura del ciclo	83
8-4. Cancellazione del modello.....	84
8-4-1. Cancellazione del modello di cucitura.....	84
8-4-2. Cancellazione del modello di cucitura del ciclo	84
8-5. Passo personalizzato	85
8-5-1. Selezione del passo personalizzato.....	85
8-5-2. Creazione del nuovo passo personalizzato	86
8-5-3. Editaggio del passo personalizzato	88
8-5-4. Copia/cancellazione del passo personalizzato	89
8-6. Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato	91
8-6-1. Selezione dell'infittimento personalizzato.....	91
8-6-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato	92
8-6-3. Editaggio del Infittimento personalizzato.....	94
8-6-4. Copia/cancellazione del Infittimento personalizzato.....	95
8-7. Informazione	97
8-7-1. Bloccaggio semplice	97
8-7-2. Funzione di comunicazione.....	98
8-8. Come impostare la funzione.....	100
8-8-1. Come passare alla modalità di impostazione della funzione	100
8-8-2. Elenco delle impostazioni della funzione	101
8-8-3. Dettagli di ciascuna funzione di selezione	102
8-9. Interfaccia esterna.....	106
8-9-1. USB	106
8-9-2. NFC.....	107

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

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

DDL-9000C-S△△-△B-AK154

Metodo di lubrificazione del frontalino

M	Semisecco
S	Lubrificazione a microquantità

Specifica della cucitura

S	Materiali di media pesantezza
H	Materiali pesanti

Specifica della pinza del filo dell'ago

N	Con
0	Senza

Alzapiedino automatico

AK154	Con
-	Senza

	DDL-9000C-SMS	DDL-9000C-SSH
Velocità di cucitura max (luogo geometrico standard)	Lunghezza del punto 0 a 4,00 : 5.000 sti/min Lunghezza del punto 4,05 a 5,00 : 4.000 sti/min	Lunghezza del punto 0 a 4,00 : 4.500 sti/min Lunghezza del punto 4,05 a 5,00 : 4.000 sti/min
Lunghezza del punto	5 mm	
Alzata piedino preinstoffa	Leva alzapiedino manuale	5,5 mm
	Alzapiedino a ginocchio	15 mm o di più
	AK154	13 mm o di più
Ago *1	1738 Nm65 a 110 (DB×1 #9 a 18) 134 Nm65 a 110 (DP×5 #9 a 18)	1738 Nm125 a 160 (DB×1 #20 a 23) 134 Nm125 a 160 (DP×5 #20 a 23)
Olio lubrificante	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 oder JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	
Motore	Servomotore CA	
Controllo del trasporto orizzontale	Controllo elettronico	
Controllo del trasporto verticale	Controllo elettronico	
Rumore	SMS ; - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 81,5 dBA; (Include $K_{pA} = 2,5$ dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 5.000 sti/min. SSH ; - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 77,5 dBA; (Include $K_{pA} = 2,5$ dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.500 sti/min.	

• La velocità di cucitura varia a seconda delle condizioni di cucitura. La velocità di cucitura preimpostata al momento della consegna è 4.000 sti/min.

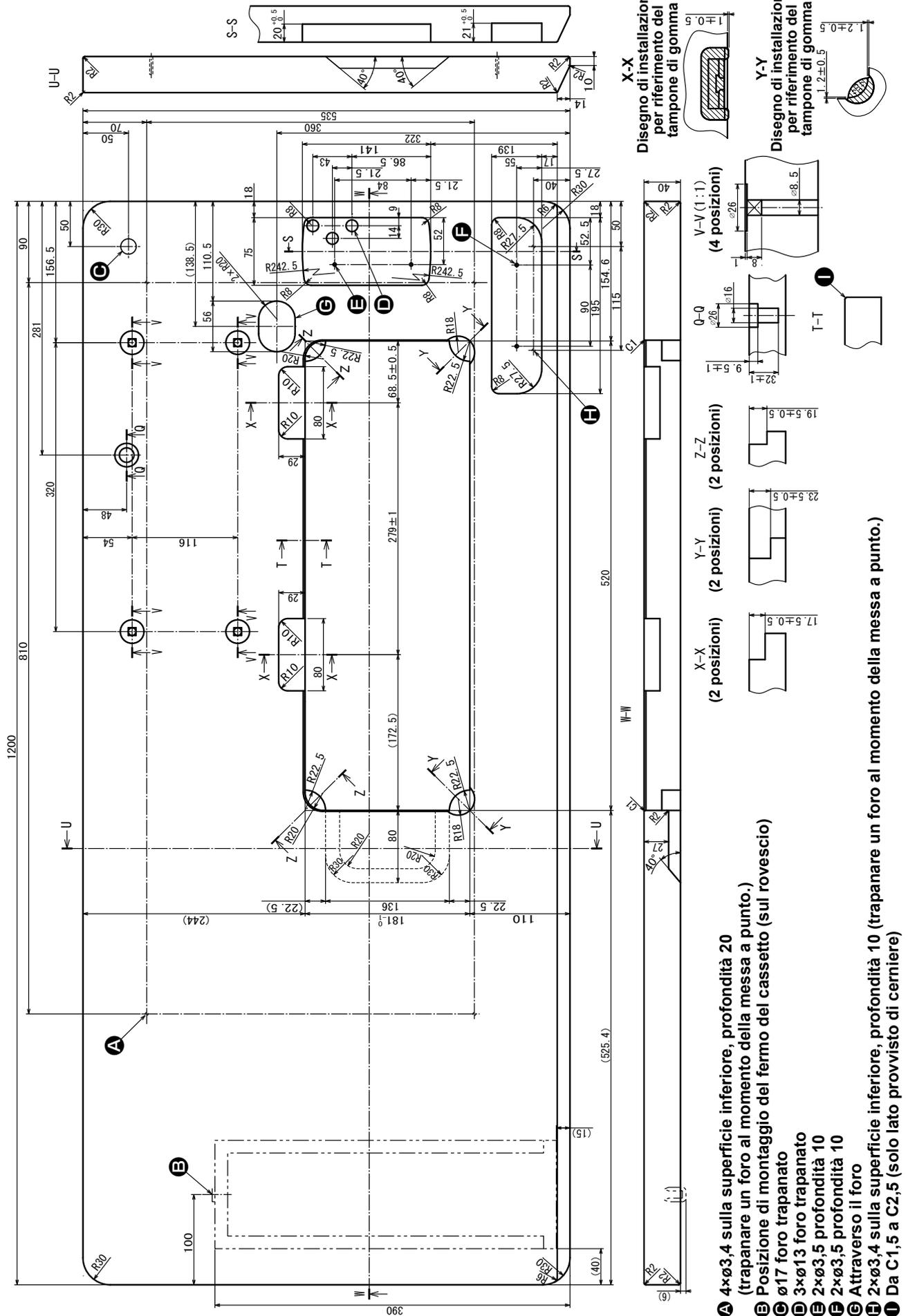
*1 : L'ago usato varia secondo la destinazione.

1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo

Tensione di alimentazione	Da 220 a 240V CE, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : de 0 a 35°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	350VA

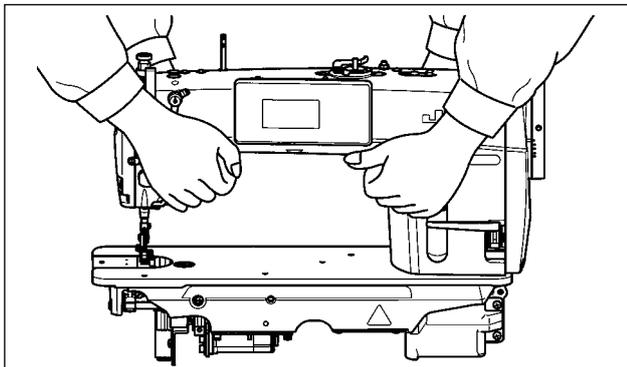
2. MESSA IN SERVIZIO

2-1. Disegno del tavolo



2-2. Precauzioni per l'installazione della macchina per cucire

Congratulazioni per l'acquisto della Vostra nuova Macchina per Cucire Industriale JUKI. Prima della messa in funzione della macchina per cucire, controllare gli articoli da 2-1 a 2-14 al fine di usare la macchina per cucire con facilità.

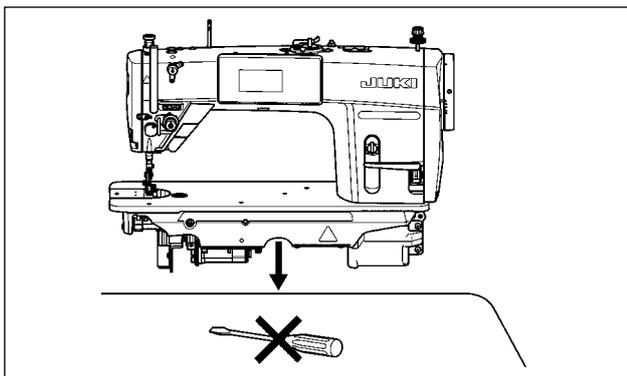


2-2-1. Modalità di trasporto della macchina per cucire

Trasportare la macchina per cucire tenendo il braccio della macchina con due persone come mostrato nella figura.



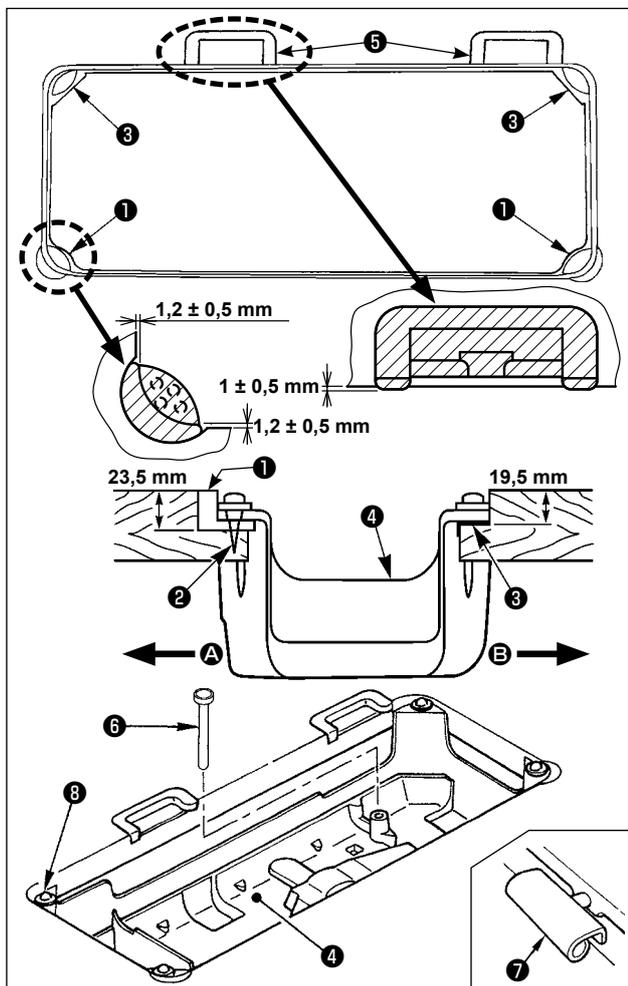
1. Non afferrare mai il volantino poiché esso gira.
2. Non mancare di manipolare la macchina per cucire con due persone o più poiché la macchina per cucire pesa 40,5 kg o di più.



2-2-2. Precauzioni per il collocamento della macchina per cucire

Quando si posiziona la macchina per cucire, metterla su un luogo piano e orizzontale e non mettere alcuna cosa sporgente come un cacciavite o qualcosa di simile.

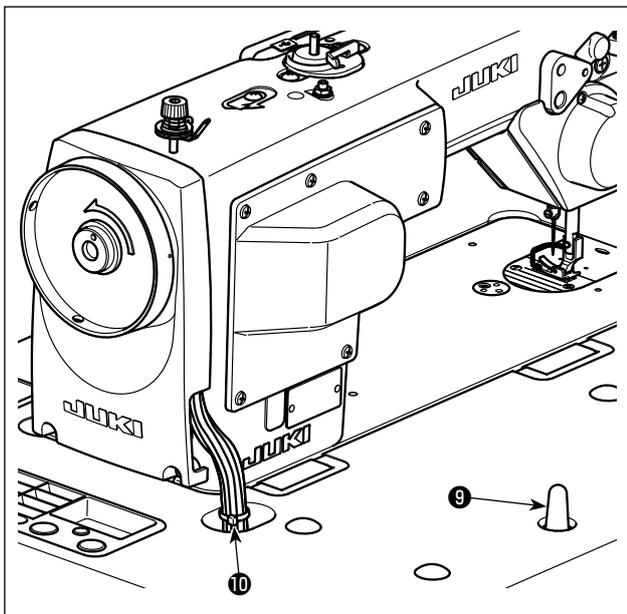
2-3. Installazione



- 1) Il coperchio inferiore **4** deve restare sui quattro angoli della scanalatura del letto della macchina. Montare la sede in gomma **5** della cerniera sul tavolo e fissarla sul tavolo con un chiodo.
- 2) Fissare i due tamponi di gomma **1** sul lato **A** (lato dell'operatore) per mezzo di chiodi **2** come indicato qui sopra. Fissare i due tamponi di supporto **3** sul lato **B** (lato provvisto di cerniere) tramite adesivo a base di gomma. Posizionare quindi il coperchio inferiore **4** sui tamponi fissati.
- 3) Inserire l'asta di pressione dell'alzapiedino a ginocchio **6**. Inserire la cerniera **7** nell'apertura nel letto della macchina, ed incastrare la testa della macchina la sede in gomma **5** della cerniera prima di posizionare la testa della macchina sui tamponi di supporto **8** sui quattro angoli.



Non impugnare il volantino.



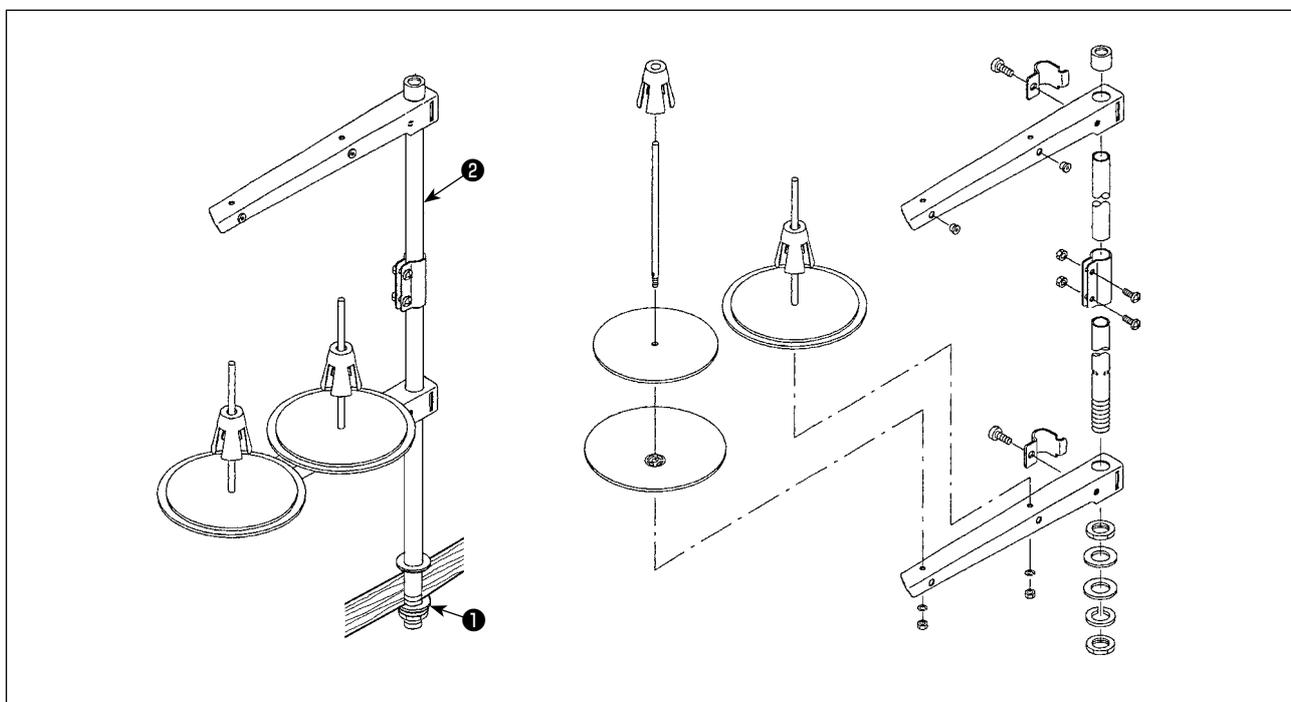
4) Attaccare sicuramente l'asta di sostegno della testa 9 al tavolo inserendola il più possibile.



Assicurarsi di montare la barra di sostegno della testa 9 macchina sul tavolo della macchina in modo che la sua altezza dalla superficie del tavolo sia da 63 a 68 mm. Per la macchina per cucire dotata del dispositivo AK, assicurarsi di montare la barra di sostegno della testa 9 sul tavolo in modo che la sua altezza dalla superficie del tavolo sia da 33 a 38 mm.

5) Legare la fascetta fermacavi 10 in dotazione con la testa della macchina alla radice dei cavi.

2-4. Installazione del portafilo

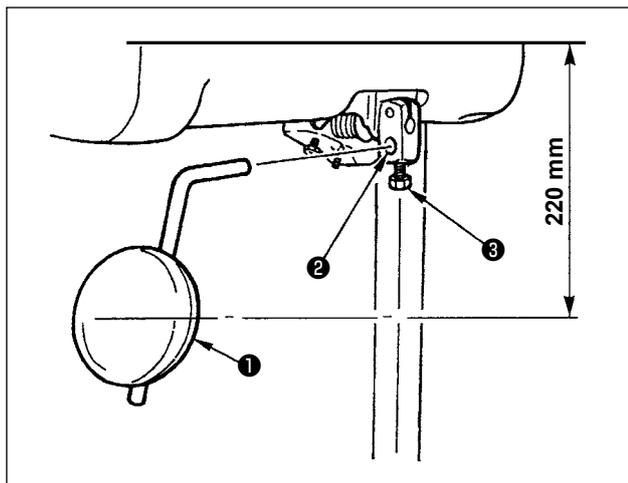


1) Montare l'insieme del portafilo, e inserirlo nel foro nel tavolo della macchina.

2) Stringere il dado 1.

3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea, far passare il cavo di alimentazione attraverso l'asta porta rocchetto 2.

2-5. Montaggio dell'alzapiedino a ginocchio



Inserire l'alzapiedino a ginocchio ① nel foro di montaggio ② e fissarlo con il bullone ③.

* Regolare la posizione del cuscinetto dell'alzapiedino a ginocchio ① a un posto conveniente.

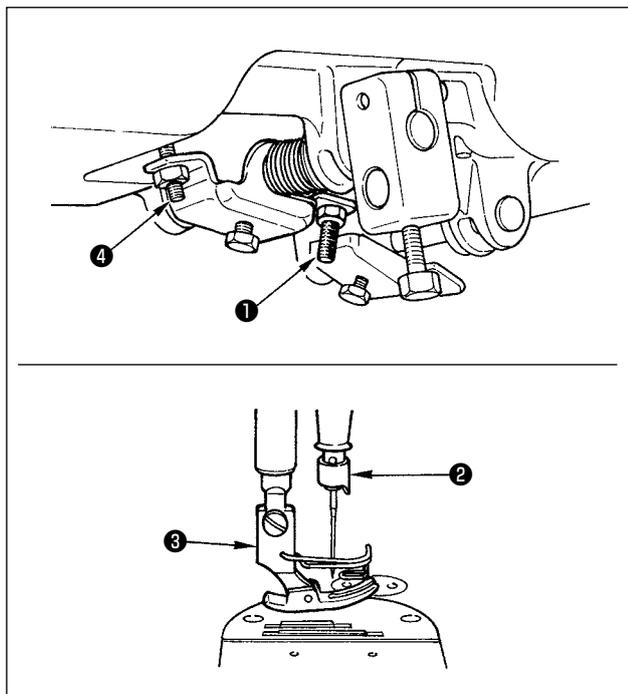
Come la dimensione di riferimento, la posizione è ad una distanza di 220 mm dalla faccia inferiore del tavolo.

2-6. Regolazione dell'altezza dell'alzapiedino a ginocchio



AVVERTIMENTO :

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



L'alzata standard del piedino premistoffa tramite l'alzapiedino a ginocchio è 10 mm.

Si può regolare l'alzata del piedino premistoffa fino a 15 mm usando la vite di regolazione dell'alzapiedino a ginocchio ①.

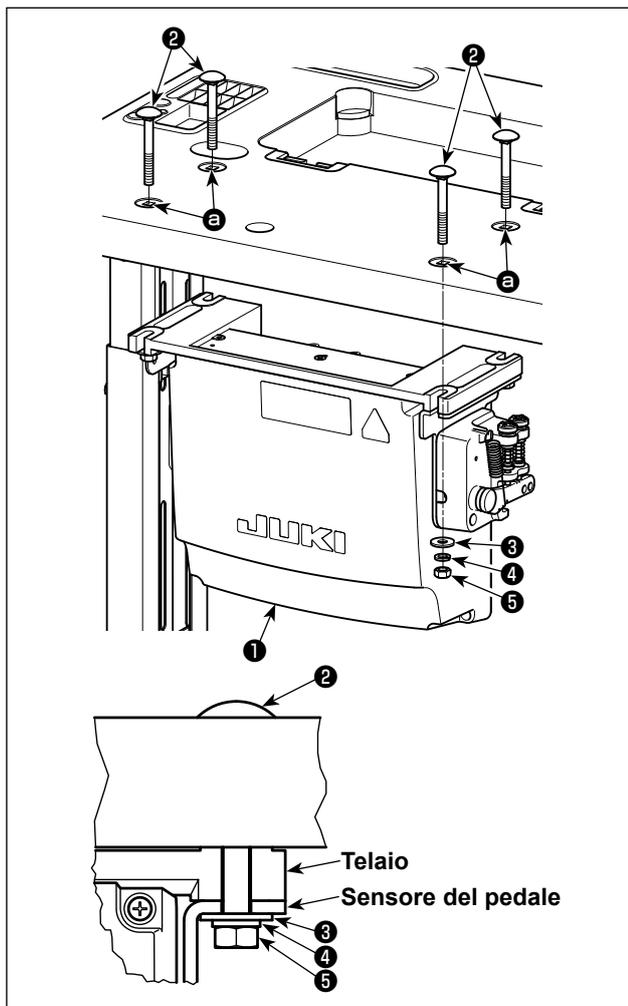
1. Non azionare la macchina per cucire nello stato in cui il piedino premistoffa ③ è sollevato di 10 mm o più in quanto la barra ago ② tocca il piedino premistoffa ③.



2. Posizione iniziale dell'alzapiedino a ginocchio

Se la vite di regolazione ④ è stretta troppo, la macchina per cucire funzionerà in una situazione in cui il piedino premistoffa è sollevato, causando la cucitura difettosa o il rumore.

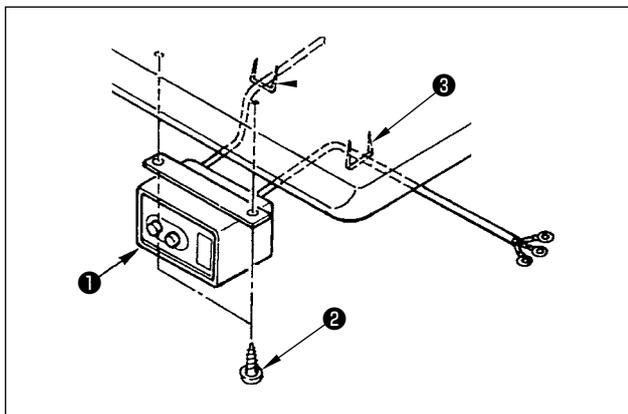
2-7. Installazione della centralina elettrica



Installare la centralina ❶ di controllo sul tavolo utilizzando i quattro fori ❸ nel tavolo. Fissare la centralina di controllo con i quattro bulloni ❷, le quattro rondelle piane ❸, le quattro rondelle elastiche ❹ ed i quattro dadi esagonali ❺ in dotazione con la centralina di controllo.

Allora, inserire il dado e la rondella in dotazione con l'unità come accessori come mostrato nella figura in modo che la centralina di controllo sia fissata saldamente.

2-8. Collegamento del cavo dell'interruttore di alimentazione



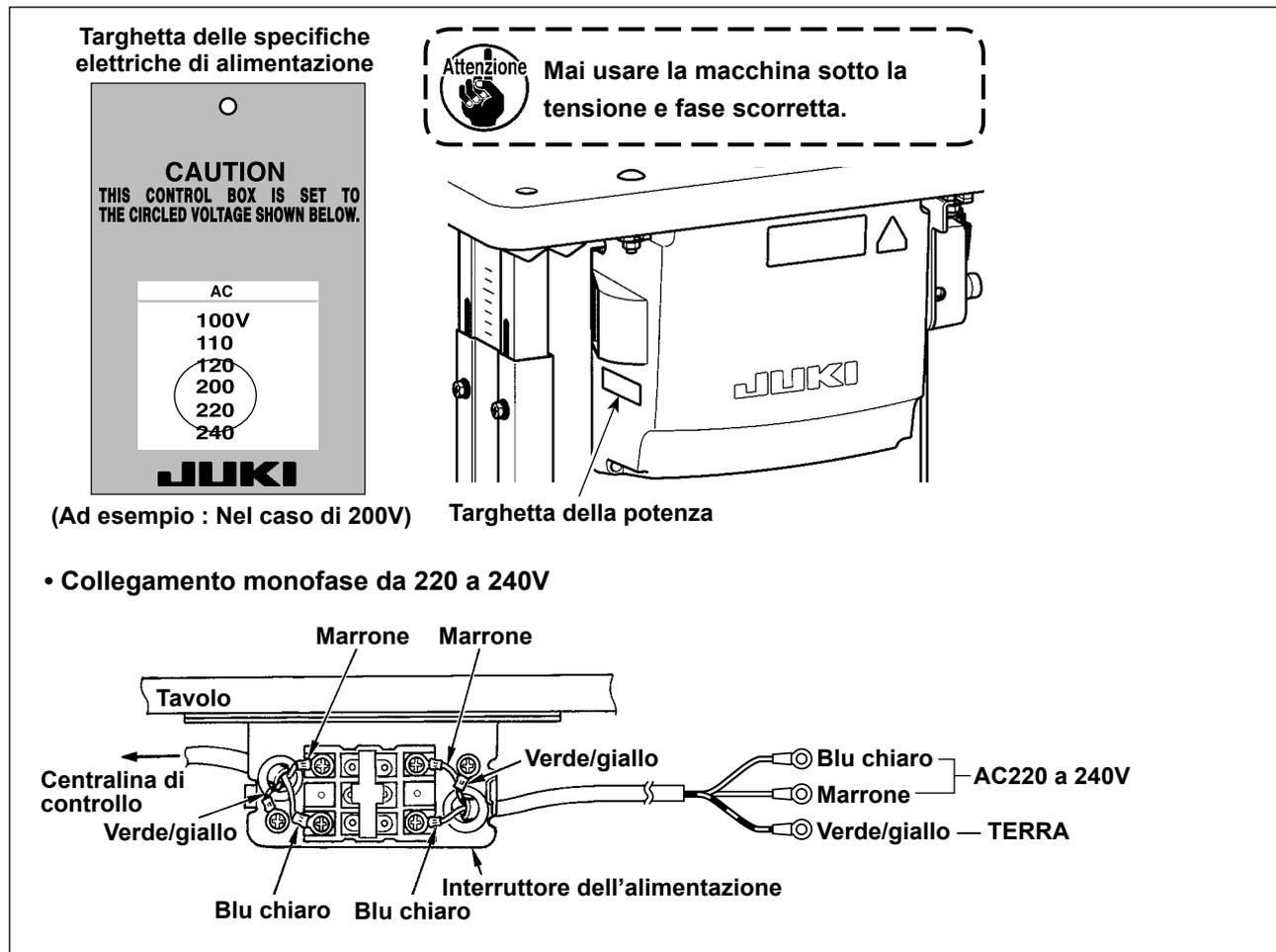
2-8-1. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione

Fissare l'interruttore dell'alimentazione ❶ sotto il tavolo della macchina con le viti per legno ❷.

Fissare il cavo con i chiodi ❸ in dotazione con la macchina come accessori a seconda delle forme di uso.

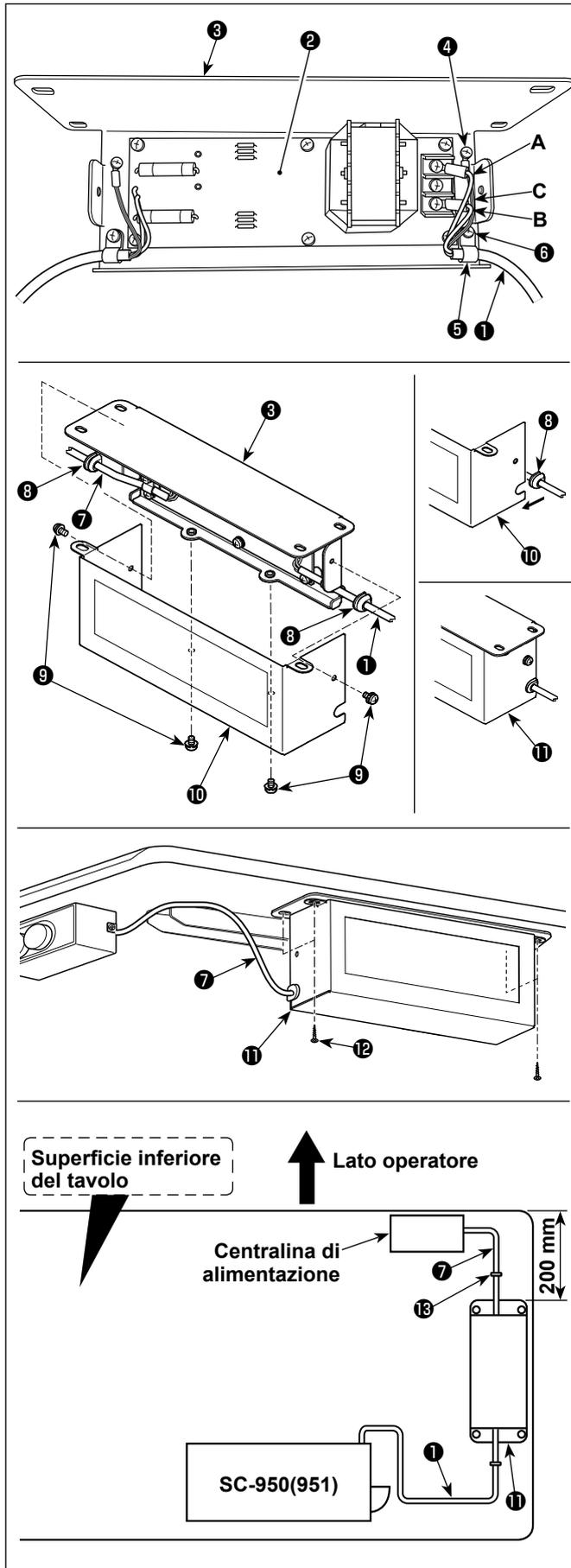
2-8-2. Collegamento del cavo di alimentazione

Le specifiche di tensione sono indicate sulla targhetta delle specifiche elettriche di alimentazione attaccata sul cavo di alimentazione e sulla targhetta incollata sulla centralina di alimentazione. Collegare un cavo che sia adatto alle specifiche.



2-8-3. Installazione della centralina reattore

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



- 1) Collegare i terminali del cavo ❶ di alimentazione della SC-950(951) alla scheda a circuito stampato asm. ❷ della centralina reattore e alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore.

Collegare il filo marrone **A** al primo connettore e il filo blu **B** al terzo connettore rispettivamente dalla parte superiore della morsetteria sulla scheda a circuito stampato asm. della centralina reattore usando le viti. Collegare il filo verde/giallo **C** alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore con la vite di fissaggio della messa a terra ❹.

- 2) Attaccare il fermacavo ❺ al cavo di alimentazione della SC-950(951). Fissare il cavo di alimentazione insieme con il fermacavo alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore con la vite di fissaggio del fermacavo ❻.
- 3) Attaccare i gommini ❽ per cavo ai cavi ❶ e ❷ di ingresso/uscita della centralina reattore. Attaccare entrambi i gommini nella stessa maniera.
- 4) Fissare il coperchio ❿ della centralina reattore alla piastra ❸ di montaggio della centralina reattore con le quattro viti di fissaggio del coperchio della centralina reattore ⓑ.

In questo momento, fissare bene i gommini ❽ per cavo attaccati ai cavi ❶ e ❷ di ingresso/uscita nella sezione concava sul coperchio ❿ della centralina reattore in modo da eliminare la distanza tra la centralina reattore ⓑ e il coperchio ❿.

- 5) Installare la centralina reattore ⓑ sul supporto da tavolo a circa 200 mm dall'estremità anteriore del supporto da tavolo con le quattro viti per legno accessorie ⓓ.

Regolare la posizione di installazione in base alle dimensioni del supporto da tavolo in modo che la centralina reattore non sporga dal bordo del supporto da tavolo.

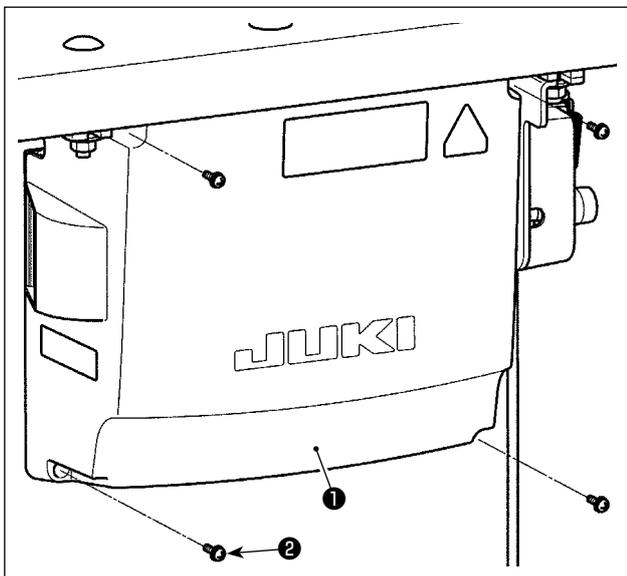
- 6) Fissare i cavi ❶ e ❷ di ingresso/uscita della centralina reattore ⓑ sul supporto da tavolo con il chiodo ad U per cavo accessorio ⓓ. In questo momento, fare attenzione a non incrociare il cavo di ingresso con il cavo di uscita.

2-9. Collegamento dei cavi

PERICOLO :



1. Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro.
2. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina per cucire o da scosse elettriche, affidare la regolazione dei componenti elettrici a elettricisti professionisti o a tecnici dei nostri rivenditori.



- 1) Allentare le quattro viti di fissaggio ② del coperchio ① della centralina di controllo. Rimuovere il coperchio ① della centralina di controllo.
- 2) Collegare i cavi ai rispettivi connettori sulla scheda a circuito stampato CTL e sulla scheda a circuito stampato PWR. (Fig. 1)

Fissare saldamente i cavi da collegare al CN20, CN21 e CN22 con il fermacavo ③.

Attenzione ④.
Per quanto riguarda il CN21 e il CN22, controllare i segni sul connettore per impedire il collegamento errato.

- 3) Fissare il filo di terra ④ sulla posizione A della centralina di controllo con una vite. (Fig. 2)

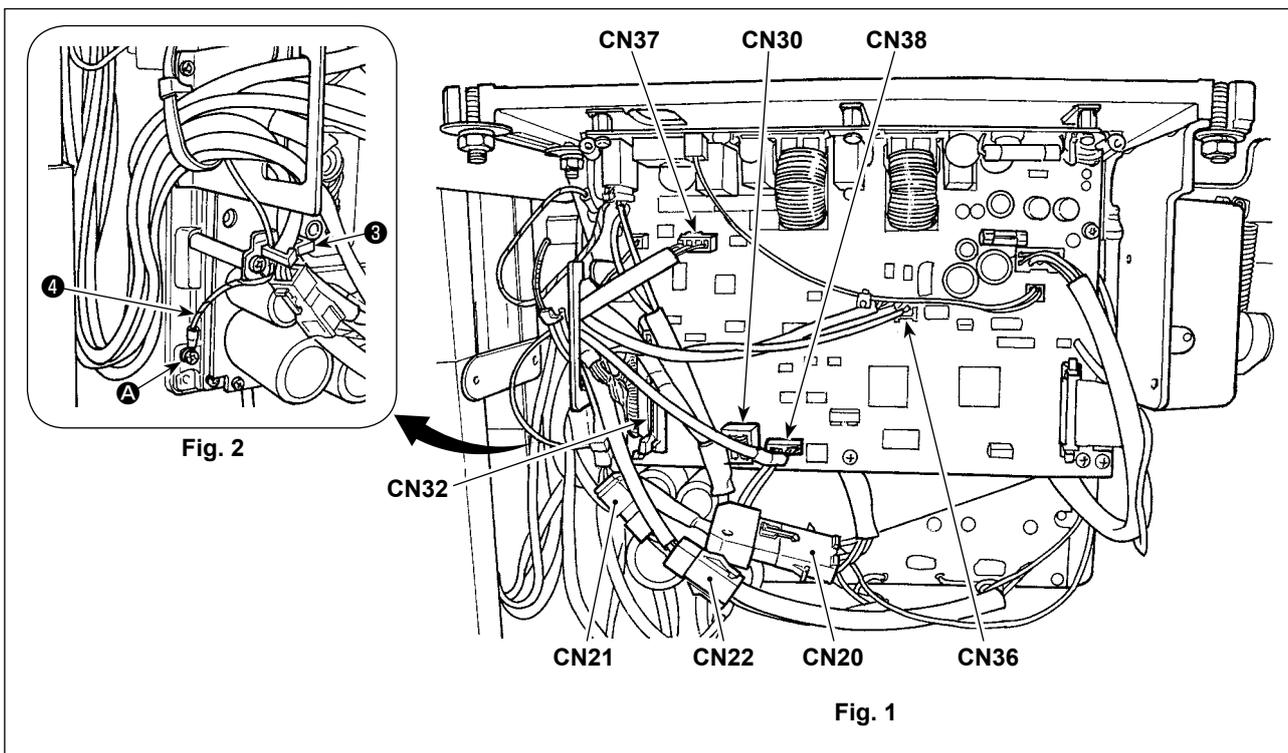
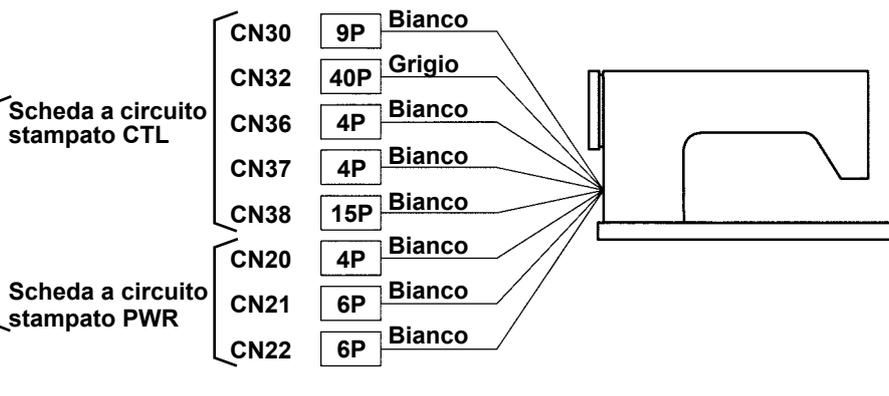


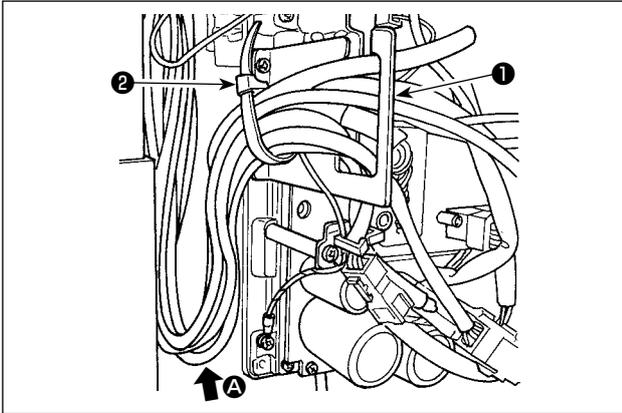
Fig. 2

2-10. Manipolazione dei cavi



PERICOLO :

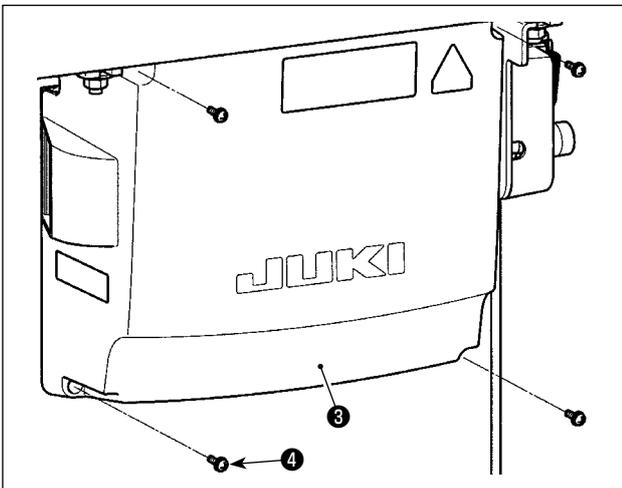
1. Al fine di evitare lesioni causate da scosse elettriche o dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di disattivare l'interruttore dell'alimentazione e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire il lavoro.
2. Al fine di evitare incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina per cucire o da scosse elettriche, affidare la regolazione dei componenti elettrici a elettricisti professionisti o a tecnici dei nostri rivenditori.



- 1) Portare i cavi presenti sotto il tavolo nella centralina di controllo.
- 2) Fare passare i cavi portati nella centralina di controllo attraverso la piastra di uscita ❶ dei cavi e fissarli con la fascetta fermacavi ❷.



Disporre il cavo in modo che esso non sia teso o impigliato anche quando la testa della macchina viene inclinata. (Vedere la sezione A.)



- 3) Installare il coperchio ❸ della centralina di controllo con le quattro viti di fissaggio ❹.



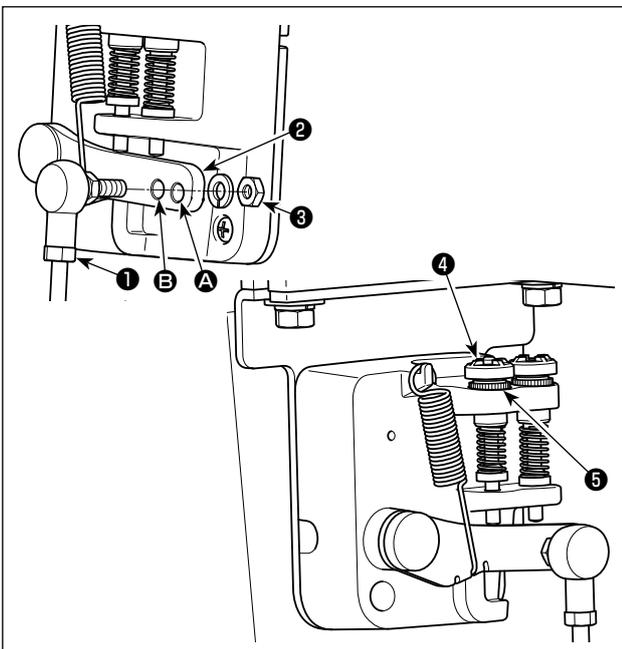
Al fine di prevenire la rottura del cavo, fare attenzione che i cavi non vengano intrappolati tra la centralina di controllo e il coperchio ❸ della centralina di controllo quando si monta quest'ultimo.

2-11. Installazione del tirante a snodo



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Fissare tirante a snodo ❶ a foro di installazione B di leva di comando ❷ con dado ❸.
- 2) Se tirante a snodo ❶ viene installato a foro di installazione A, la corsa del pedale viene allungata, e il funzionamento del pedale a media velocità sarà più facile.
- 3) La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione della pressione inversa ❹, e diminuisce svitando la vite.



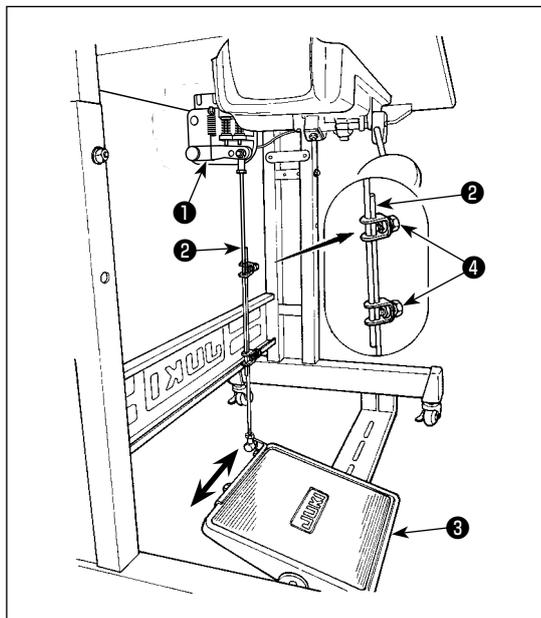
1. Se la vite è troppo allentata, la molla si staccherà. Allentare la vite nella misura in cui l'estremità della vite non sarà nascosta.
2. Ogni volta che la vite è stata regolata, assicurarsi di fissare la vite stringendo il dado ❺ per impedire l'allentamento della vite.

2-12. Pregolazione del pedale



AVVERTIMENTO :

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



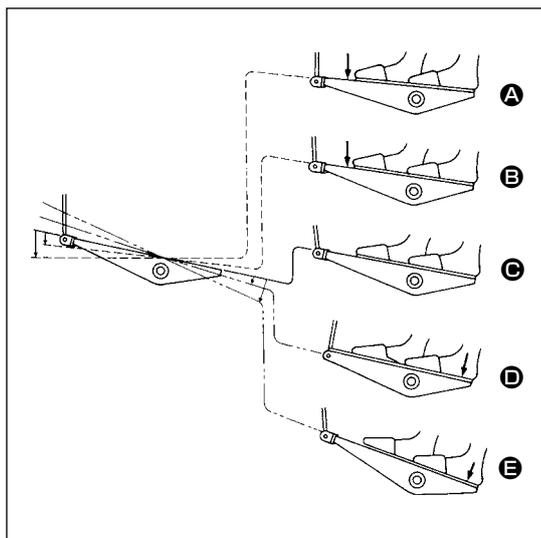
2-12-1. Installazione del tirante a snodo

- 1) Spostare il pedale ③ verso destra o verso sinistra come indicato dalle frecce in modo che sia la leva di comando del motore ① che il tirante ② siano in posizione diritta.

2-12-2. Regolazione dell'angolo del pedale

- 1) L'inclinazione del pedale può essere facilmente regolata modificando la lunghezza del tirante ②.
- 2) Allentare la vite di regolazione ④, e regolare la lunghezza del tirante ②.

2-13. Funzionamento del pedale



Il funzionamento del pedale è a seguenti 4 posizioni :

- 1) La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta leggermente. ②
- 2) La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta ulteriormente. ① (Se l'affrancatura automatica è stata impostata, la macchina gira ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura automatica.)
- 3) La macchina si arresta (con l'ago in posizione sollevata o abbassata) quando il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza. ③

- 4) La macchina provvede al taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene premuta a fondo. ⑤

* Quando l'alzapiedino automatico (dispositivo AK) è utilizzato, un altro interruttore operativo è previsto tra l'interruttore di arresto della macchina per cucire e l'interruttore di taglio del filo.

Il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta leggermente ④, e se la parte posteriore viene premuta ulteriormente, il rasafilo si attiva.

Quando si inizia la cucitura dallo stato in cui il piedino premistoffa è stato sollevato con l'alzapiedino automatico e viene premuta la parte posteriore del pedale, soltanto il piedino premistoffa si abbassa.

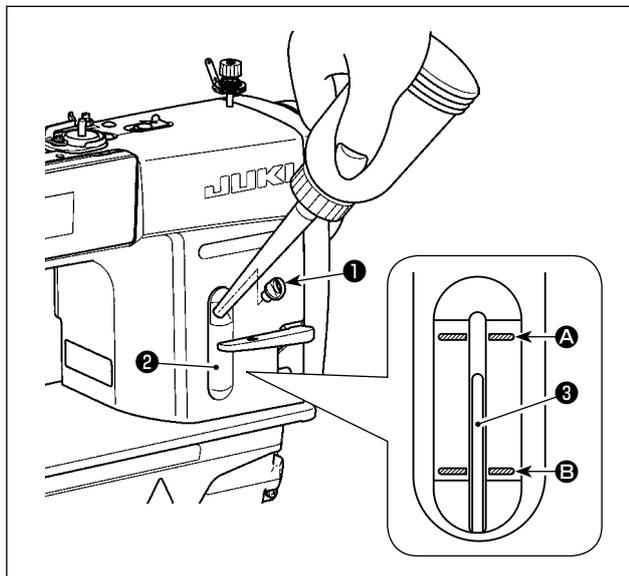
- Se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza durante l'affrancatura automatica all'inizio cucitura, la macchina si arresta dopo aver completato l'affrancatura automatica.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo regolarmente anche se la parte posteriore del pedale viene premuta subito dopo la cucitura a alta o bassa velocità.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo completamente anche se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza subito dopo che la macchina ha iniziato l'operazione di taglio del filo.

2-14. Lubrificazione

AVVERTIMENTO :



1. Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, non collegare la spina elettrica prima che la lubrificazione sia stata completata.
2. Al fine di evitare un'infezione o un esantema, lavare immediatamente le parti relativi se l'olio aderisce agli occhi o alle altre parti del corpo.
3. Se l'olio viene ingoiato erroneamente, diarrea o vomito può essere provocato. Mettere l'olio in un luogo dove i bambini non possono raggiungere.



Riempire il serbatoio dell'olio con l'olio per la lubrificazione del crochet prima di azionare la macchina per cucire.

1) Rimuovere il tappo del foro dell'olio ❶ e versare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (numero di parte : MDFRX1600C0) o JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (numero di parte : 40102087) nel serbatoio dell'olio usando l'oliatore in dotazione con la macchina.

2) Versare l'olio nel serbatoio dell'olio finché l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio ❸ sia posizionata tra la linea di riferimento incisa superiore A e la linea di riferimento incisa inferiore B dell'indicatore visivo della quantità di olio ❷.

Se olio viene versato eccessivamente, si verificherà la perdita dell'olio dal foro del cunicolo di ventilazione nel serbatoio dell'olio o la lubrificazione opportuna non sarà effettuata. Perciò, fare attenzione. Inoltre, se l'olio viene versato vigorosamente, esso potrebbe traboccare dal foro dell'olio. Perciò, fare attenzione.

3) Durante il funzionamento della macchina per cucire, versare di nuovo l'olio se l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio ❸ si abbassa alla linea di riferimento incisa inferiore B dell'indicatore visivo della quantità di olio ❷.



1. Quando la macchina per cucire viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, effettuare il rodaggio a 2.000 sti/min o meno prima di utilizzare la macchina per cucire.
2. Per quanto riguarda l'olio per la lubrificazione del crochet, acquistare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (numero di parte : MDFRX1600C0) o JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (numero di parte : 40102087).
3. Non mancare di lubrificare con l'olio pulito.
4. Non azionare la macchina con il tappo del foro dell'olio ❶ rimosso. Non rimuovere mai il tappo dall'ingresso dell'olio ❶ in nessun altro caso tranne la lubrificazione. Inoltre, fare attenzione a non perderlo.

2-15. Come utilizzare il pannello operativo (spiegazione fondamentale)

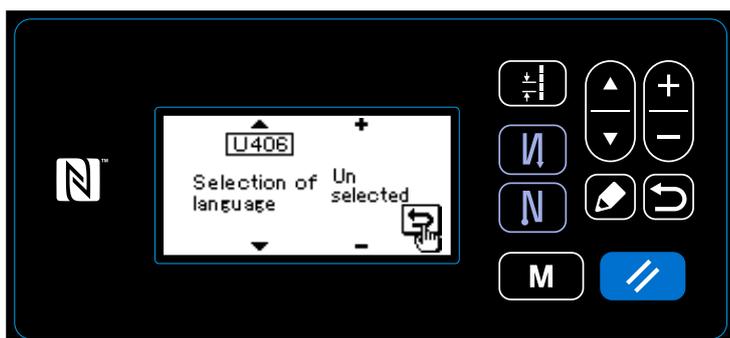
2-15-1. Selezione della lingua (la prima operazione da compiere)

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

① Accensione dell'interruttore di alimentazione



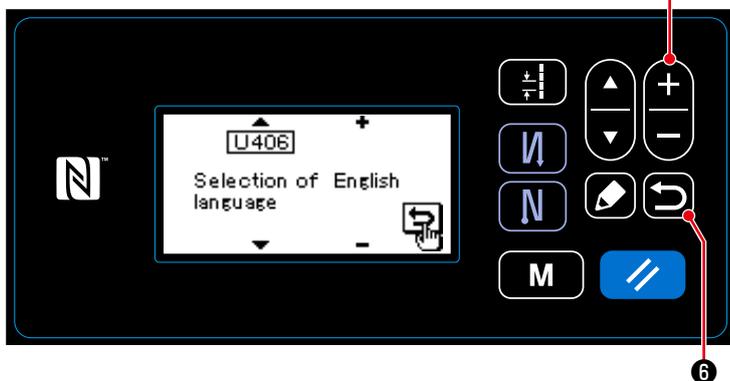
Tenere presente che la barra ago si sposta automaticamente. La barra ago può anche essere impostata in modo che non si muova automaticamente. Fare riferimento a "4-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria" p. 48 per ulteriori dettagli.



<Schermata di selezione della lingua>

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

② Selezione della lingua



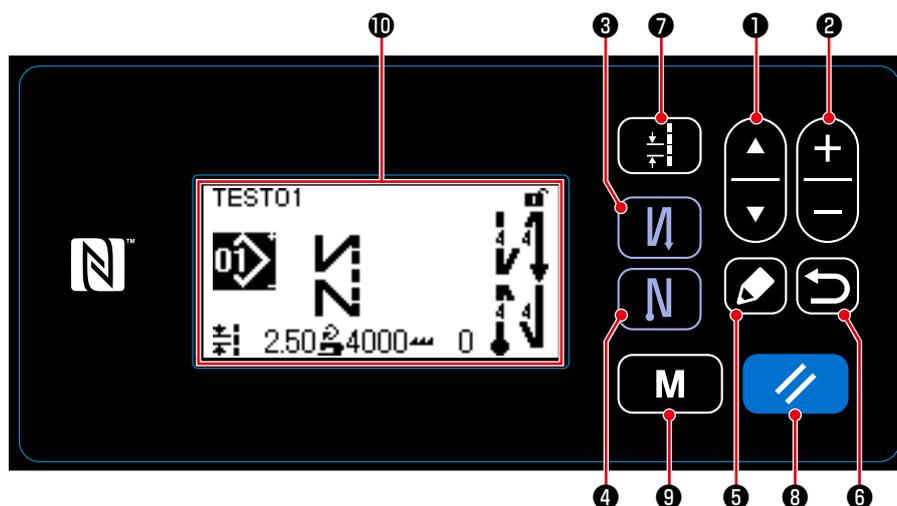
Selezionare la lingua desiderata da visualizzare sul pannello operativo con ②. Premere quindi ⑥.

Questo conferma la selezione della lingua.

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

Fare riferimento a "4-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria" p. 48 per ulteriori dettagli.

2-15-2. Nomi e funzioni dei tasti del pannello



	Interruttore/ visualizzazione	Descrizione
❶	Tasto di selezione dell'articolo	Questo tasto è utilizzato per la commutazione della visualizzazione nella schermata o per la visualizzazione della schermata di editaggio. Fare riferimento alla spiegazione di ciascuna schermata per ulteriori dettagli.
❷	Tasto di modifica dei dati	Questo tasto è utilizzato per cambiare il numero di modello di cucitura attualmente visualizzato o per cambiare il valore numerico indicato sul contatore. Fare riferimento alla spiegazione di ciascuna schermata per ulteriori dettagli.
❸	Tasto di affrancatura (all'inizio)	Questo tasto è utilizzato per selezionare se l'affrancatura viene eseguita o meno all'inizio della cucitura. La schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio) viene visualizzata tenendo premuto questo tasto per un secondo.
❹	Tasto di affrancatura (alla fine)	Questo tasto è utilizzato per selezionare se l'affrancatura viene eseguita o meno alla fine della cucitura. La schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine) viene visualizzata tenendo premuto questo tasto per un secondo.
❺	Tasto di editaggio	Questo tasto è utilizzato per la visualizzazione della schermata di editaggio, schermata di selezione dell'articolo o schermata di dettagli.
❻	Tasto di ritorno	Questo tasto è utilizzato per riportare la visualizzazione alla schermata precedente.
❼	Tasto di passo	Questo tasto è utilizzato per la visualizzazione della schermata di immissione del passo.
❽	Tasto di resettaggio	Questo tasto è utilizzato per resettare l'errore, per resettare il contatore e per l'impostazione iniziale del trasporto. Il pannello operativo viene posto nello stato di bloccaggio semplice tenendo premuto questo tasto per un secondo. Il pannello viene rilasciato dallo stato di bloccaggio azionando nuovamente questo tasto nello stesso modo. Fare riferimento a "8-7-1. Bloccaggio semplice" p. 97 .
❾	Tasto di modalità	Questo tasto è utilizzato per visualizzare la schermata di modalità. · Il livello di utente viene visualizzato azionando questo tasto in modo normale. · Il livello di personale di manutenzione viene visualizzato tenendo premuto il tasto per tre secondi.
❿	Sezione di display a cristalli liquidi	Ciascuna schermata viene visualizzata su questo LCD.

* Conferma dei dati

La modifica del numero di modello di cucitura viene confermata nel momento in cui il tasto ❷ di modifica dei dati viene premuto. Per gli articoli di impostazione dell'interruttore di memoria e il numero di modello di cucitura, l'impostazione viene modificata premendo il tasto ❷ di modifica dei dati e confermata premendo il tasto ❻ di ritorno.

La nuova impostazione dei dati di un articolo di impostazione viene confermata anche selezionando un altro articolo di impostazione con il tasto ❶ di selezione dell'articolo dopo aver effettuato la modifica.

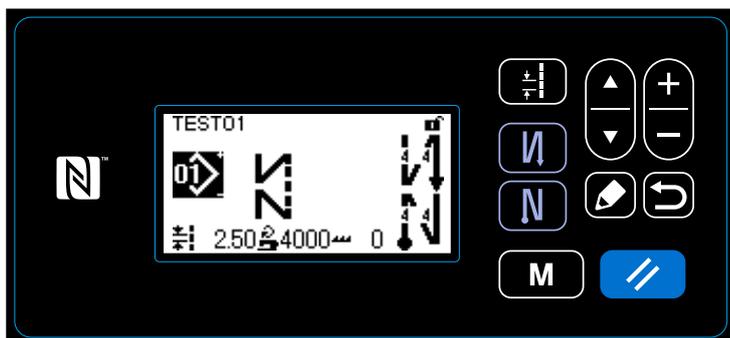
2-15-3. Funzionamento di base

① Accensione dell'interruttore di alimentazione



Quando si accende l'interruttore di alimentazione, viene visualizzata la schermata di benvenuto.

② Selezione del modello di cucitura



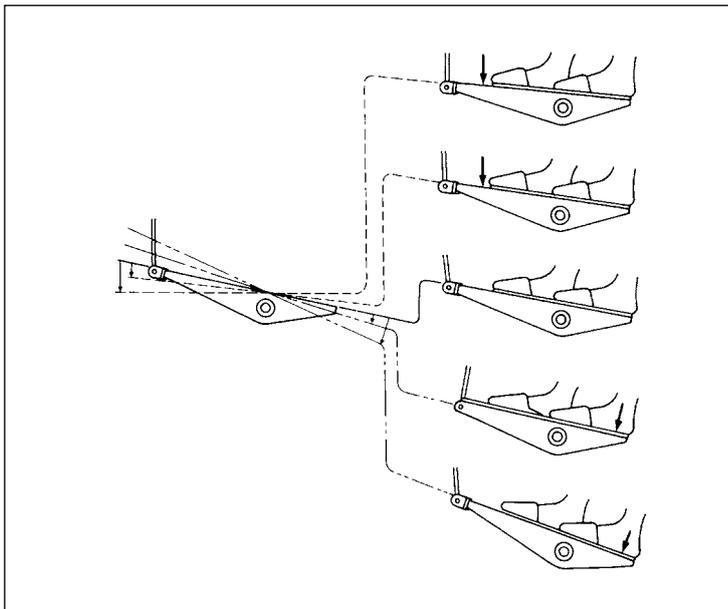
<Schermata di cucitura>

Viene visualizzata la schermata di cucitura.

- Selezionare il modello di cucitura.
Fare riferimento a **"4-2. Modelli di cucitura" p. 30** per ulteriori dettagli.
- Impostare le funzioni per il modello di cucitura selezionato.

Fare riferimento a **"4-2-3. Editaggio dei modelli di cucitura" p. 33** e **"4-2-4. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 35** per ulteriori dettagli.

③ Avvio della cucitura



Quando si preme il pedale, la macchina per cucire inizia a cucire.

Fare riferimento a **"2-13. Funzionamento del pedale" p. 11**.

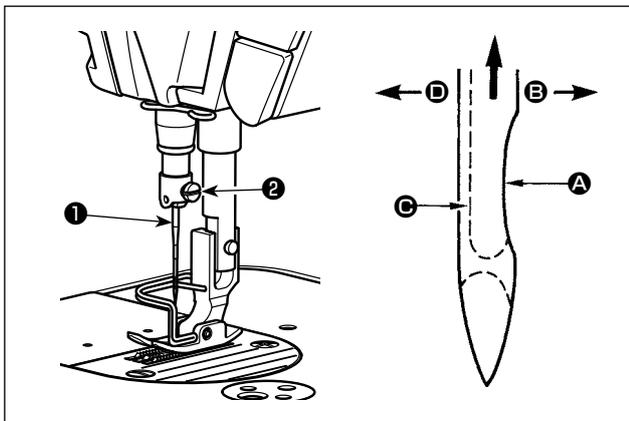
3. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA

3-1. Posizionamento ago



AVVERTIMENTO :

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



Usare l'ago specificato per la macchina. Usare l'ago opportuno secondo lo spessore del filo usato e il genere di materiale.

- 1) Girare il volantino per sollevare la barra ago fino al punto più alto della sua corsa.
- 2) Allentare la vite ②, e tenere l'ago ① con la sua parte incava A volta esattamente verso destra, nel senso B.
- 3) Inserire l'ago a fondo nel foro nella barra ago, nel senso della freccia, finché il fondo del foro sia raggiunto.

4) Stringere la vite ② saldamente.

5) Assicurarsi che la scanalatura lunga C dell'ago sia volta esattamente verso sinistra, nel senso D.



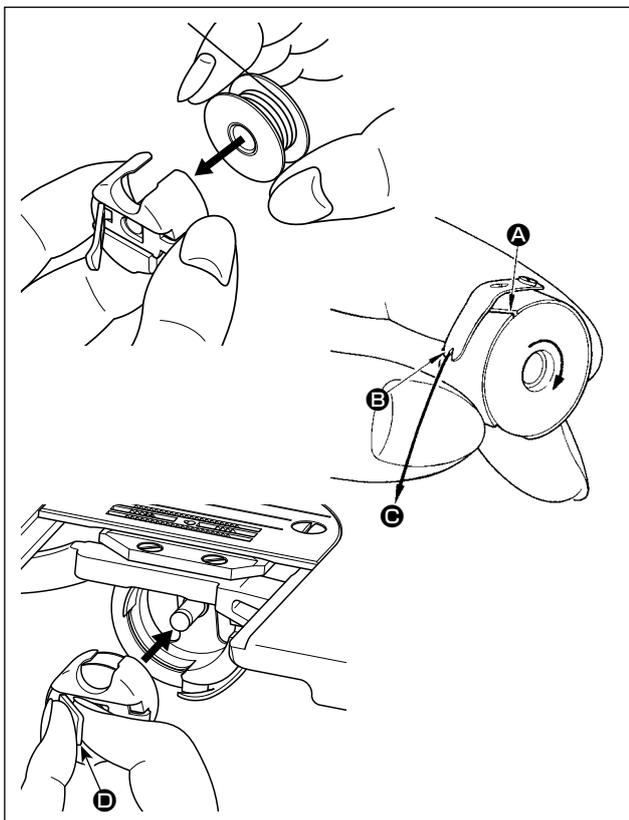
Quando il filo di filamento è usato, se la parte incava dell'ago è inclinata verso il lato dell'operatore, la curva del filo diventa instabile. Di conseguenza, potrebbe verificarsi la pipita del filo o la rottura del filo. Per il filo con il quale è possibile che si presenti tale fenomeno, è efficace attaccare l'ago con la sua parte incava leggermente inclinata sul lato posteriore.

3-2. Rimozione/montaggio della capsula della bobina



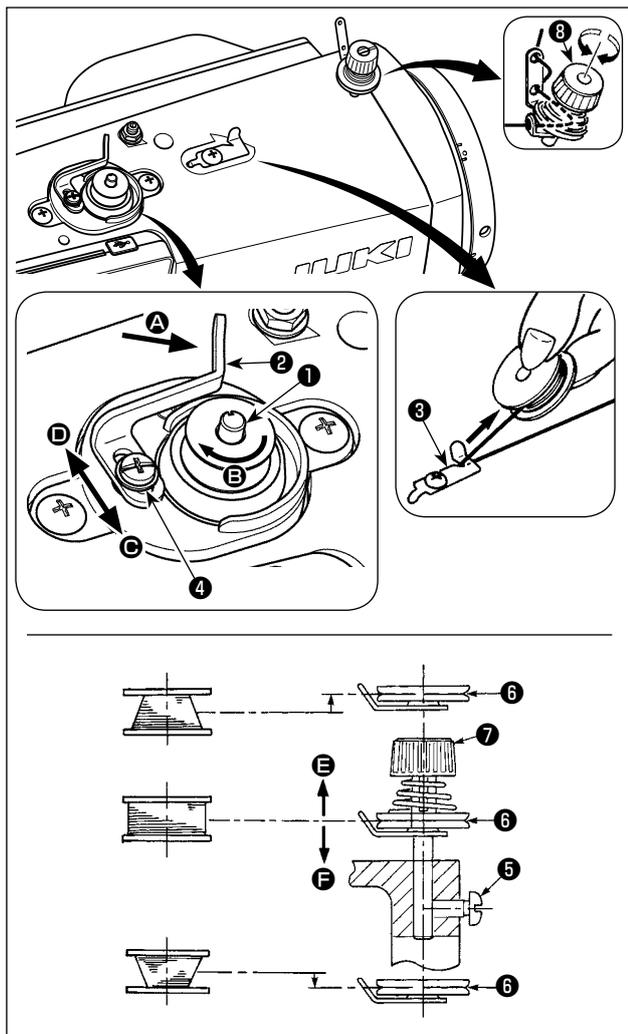
AVVERTIMENTO :

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



- 1) Girare il volantino per sollevare l'ago al di sopra della placca ago.
- 2) Installare la capsula della bobina in modo che la direzione di avvolgimento del filo sia in senso orario.
- 3) Far passare il filo attraverso la fenditura di filo A della capsula della bobina, e tirare il filo nel senso C. Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dalla tacca B.
- 4) Controllare che la bobina giri nel senso della freccia quando il filo viene tirato.
- 5) Afferando il chiavistello D della capsula della bobina con le dita, inserire la capsula della bobina nel crochet.

3-3. Avvolgimento del filo della bobina



- 1) Inserire la bobina nell'albero dell'avvolgibobina **1** il più possibile.
- 2) Fare passare il filo della bobina estratto dal rocchetto posto sul lato destro del portafilò seguendo l'ordine come mostrato nella figura sulla sinistra. Avvolgere quindi in senso orario l'estremità del filo della bobina intorno alla bobina diverse volte. (In caso della bobina di alluminio, dopo aver avvolto in senso orario l'estremità del filo della bobina, avvolgere in senso antiorario il filo che viene dal regolatore di tensione del filo diverse volte per avvolgere il filo della bobina con facilità.)
- 3) Premere la leva di avvolgimento della bobina **2** nel senso **A** ed avviare la macchina per cucire. La bobina gira nel senso **E** e il filo della bobina viene avvolto. L'albero dell'avvolgibobina **1** si ferma automaticamente non appena l'avvolgimento è finito.
- 4) Rimuovere la bobina e tagliare il filo della bobina con la piastra di sostegno tagliafilò **3**.
- 5) Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio **4** e spostare la leva di avvolgimento della bobina **2** nel senso **C** o **D**. Stringere quindi la vite di fissaggio **4**.

Nel senso **C** : Diminuzione

Nel senso **D** : Aumento

- 6) Nel caso che il filo della bobina non venga avvolto uniformemente sulla bobina, rimuovere il volantino, allentare la vite **5** e regolare l'altezza della tensione del filo **8**.
 - Per quanto riguarda la regolazione standard, il centro della bobina è alto come il centro del disco di tensione del filo **6**.
 - Spostare la posizione del disco di tensione del filo **6** nel senso **E** quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte inferiore della bobina è eccessiva e nel senso **F** quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte superiore della bobina è eccessiva.

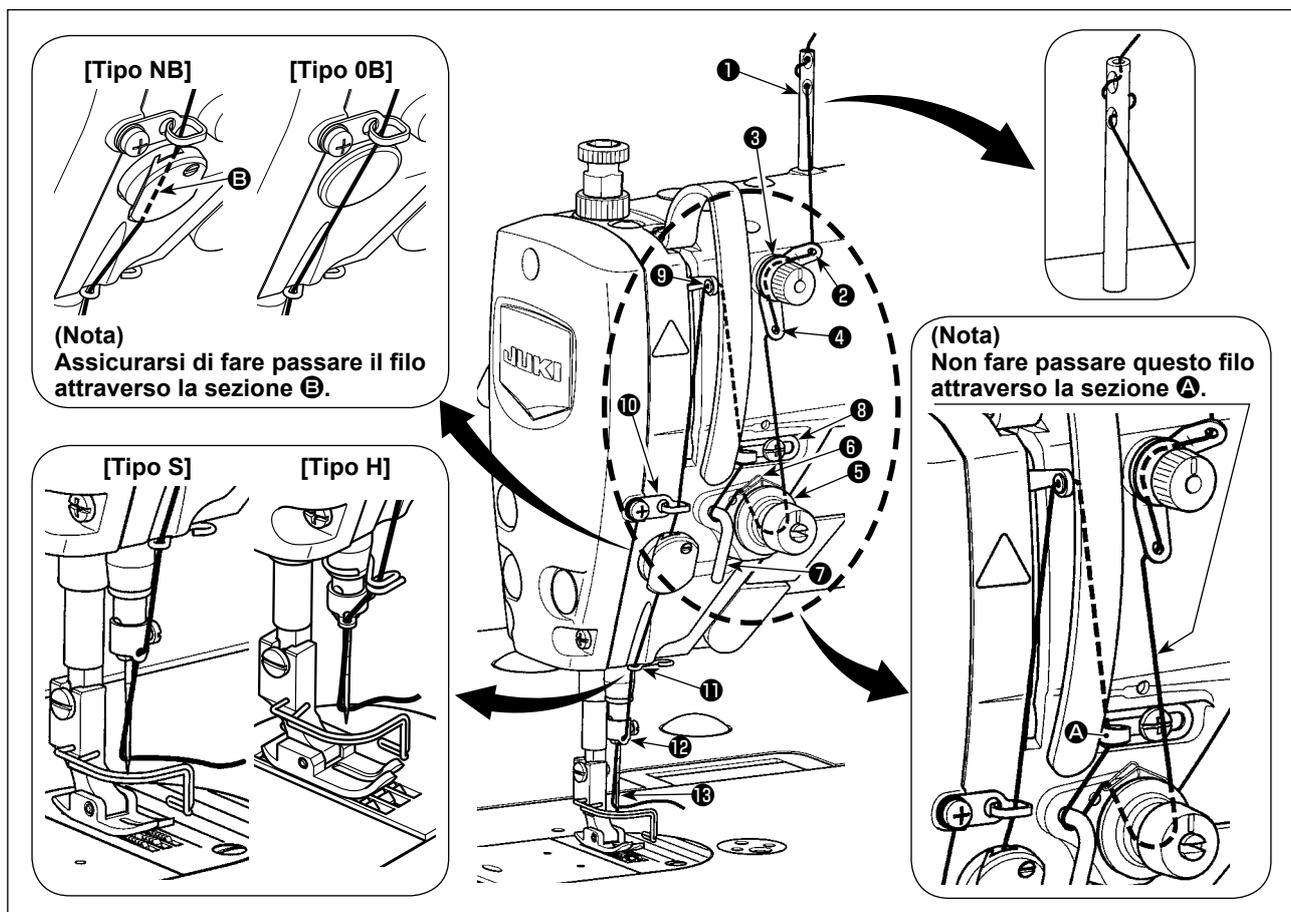
Al termine della regolazione, stringere la vite **5**.
- 7) Per regolare la tensione dell'avvolgibobina, girare il dado di tensione del filo **7**.



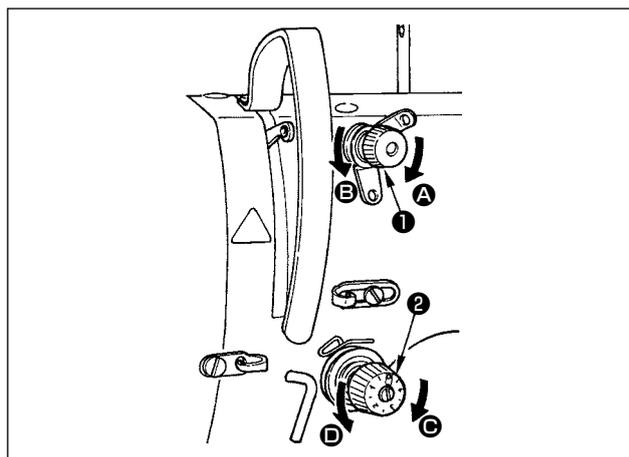
1. Quando si avvolge il filo della bobina, iniziare l'avvolgimento nello stato in cui il filo tra la bobina e il disco di tensione del filo **6** sia teso.
2. Quando si avvolge il filo della bobina nello stato in cui la cucitura non viene effettuata, rimuovere il filo dell'ago dal percorso di filo del tirafilo e rimuovere la bobina dal crochet.
3. C'è la possibilità che il filo tirato fuori dal portafilò venga allentato a causa dell'influenza (direzione) del vento ed è possibile che il filo venga impigliato nel volantino. Fare attenzione alla direzione del vento.

3-4. Infilatura del filo nella testa della macchina

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

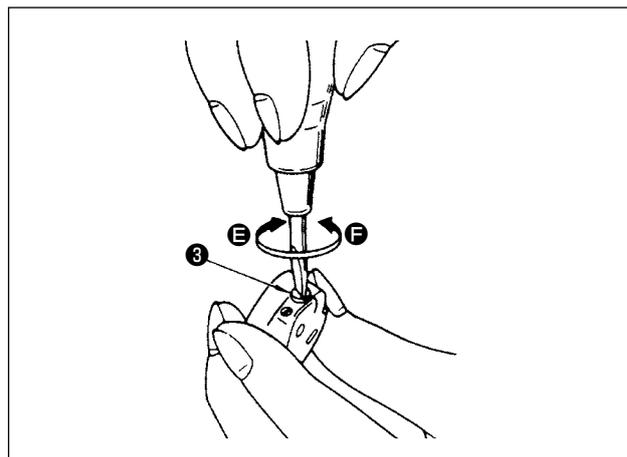


3-5. Tensione del filo



3-5-1. Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 1) Girare il dado di tensione del filo No. 1 ① in senso orario (nel senso A) per diminuire la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo o in senso antiorario (nel senso B) per aumentare la lunghezza del filo.
- 2) Girare il dado di tensione ② del filo in senso orario (nella direzione C) per aumentare o in senso antiorario (nella direzione D) per ridurre la tensione del filo dell'ago.



3-5-2. Regolazione della tensione del filo della bobina

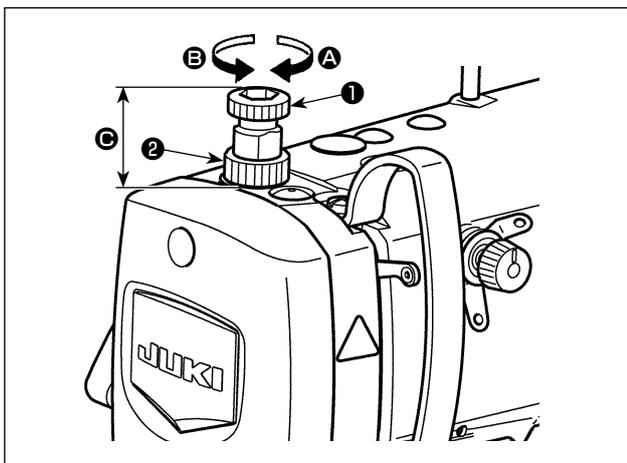
- 1) Girare la vite di regolazione della tensione ③ in senso orario (nel senso E) per aumentare o in senso antiorario (nel senso F) per diminuire la tensione del filo della bobina.

3-6. Pressione del piedino premistoffa



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Allentare il dado ②. Quando il regolatore ① della molla del pressore viene girato in senso orario (nel senso A), la pressione del piedino premistoffa sarà aumentata.
- 2) Quando il regolatore ① della molla del pressore viene girato in senso antiorario (nel senso B), la pressione sarà diminuita.
- 3) Al termine della regolazione, stringere il dado ②.

Il valore standard dell'altezza C del regolatore ① della molla del pressore è il seguente.

- Tipo S : da 31,5 a 29 mm (da 40 a 45 N / da 4 a 4,5 kg circa)
- Tipo H : da 31,5 a 28 mm (da 50 a 60 N / da 5 a 6 kg circa)



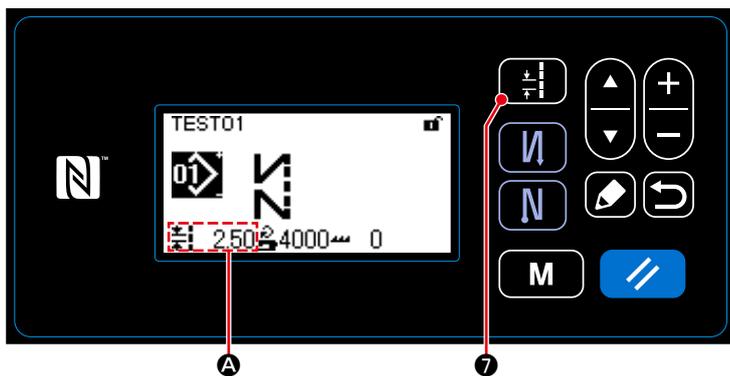
Al fine di evitare ferimenti, non mettere mai le dita sotto il piedino premistoffa.

3-7. Regolazione della lunghezza del punto

1. È possibile che ci siano i casi in cui la quantità di trasporto del pannello operativo e il passo della cucitura reale siano differenti l'una dall'altra in caso dell'uso nello stato tranne la consegna standard o secondo il materiale utilizzato. Compensare il passo a seconda del prodotto di cucitura.



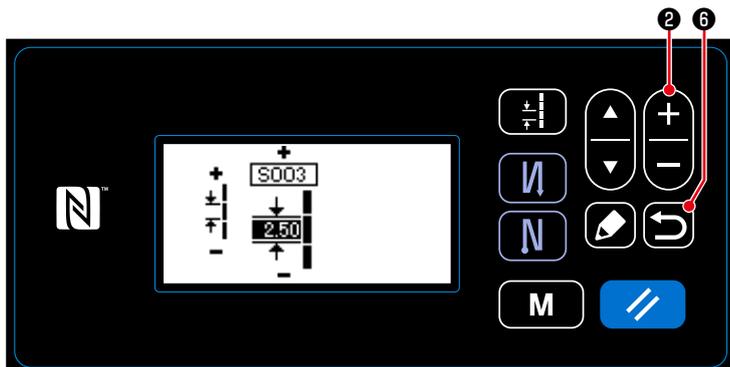
2. Tenere presente che l'interferenza tra la placca ago e la griffa di trasporto può verificarsi a seconda del calibro utilizzato. Assicurarsi di controllare lo spazio nel calibro da utilizzare. (Lo spazio deve essere pari o superiore a 0,5 mm.)
3. Quando la lunghezza del punto, l'altezza della griffa di trasporto o il tempismo di trasporto è stato modificato, fare funzionare la macchina per cucire a bassa velocità per assicurarsi che il calibro non interferisca con la parte modificata.



La lunghezza del punto viene visualizzata nella sezione A sul pannello. (Esempio di visualizzazione : 2,50 mm)

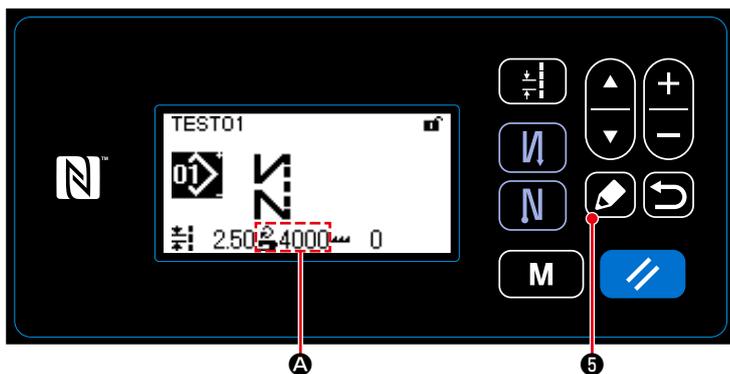
[Come regolare]

- 1) Visualizzare la schermata di immissione del passo del punto premendo  ⑦.



- 2) Il valore visualizzato viene cambiato premendo   ②. (Con incrementi di 0,05 mm, Gamma di immissione : da -5,00 a 5,00)
- 3) Confermare i dati immessi premendo  ⑥. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.

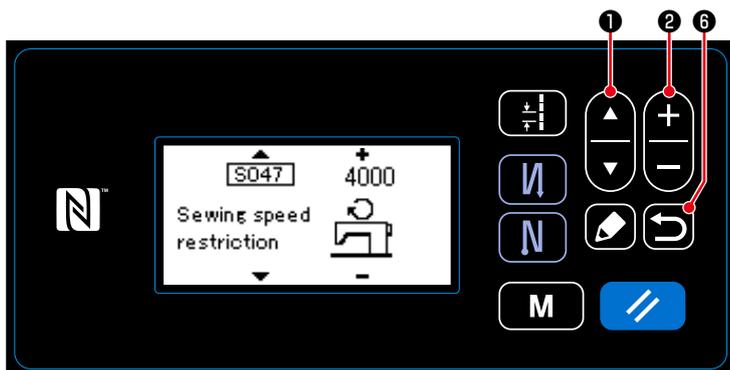
3-8. Modifica della velocità di cucitura



La velocità di cucitura viene visualizzata nella sezione **A** sul pannello. (Esempio di visualizzazione : 4.000 sti/min)

[Come modificare]

1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo  **5**.



2) Visualizzare "S047" premendo   **1**.

3) Modificare la velocità di cucitura come si desidera premendo   **2**.

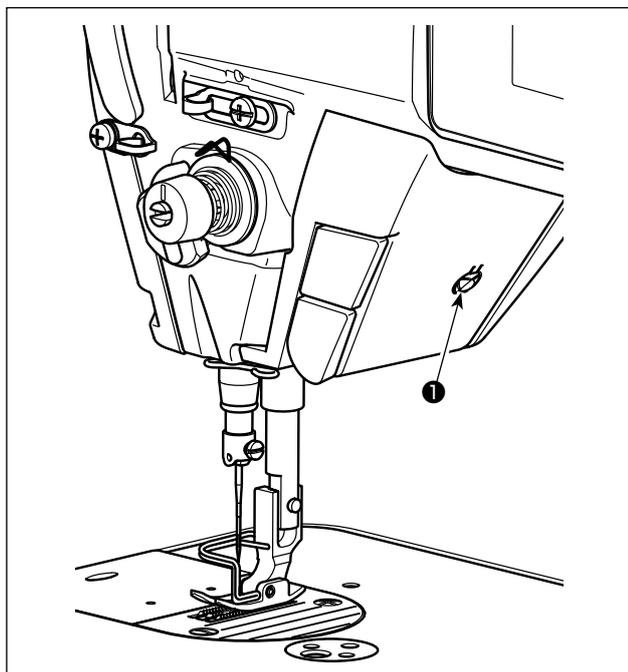
4) Confermare i dati immessi premendo  **6**. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.

3-9. Lampada a LED per l'area intorno all'ago



AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, non portare le mani vicino alla zona di entrata dell'ago o non mettere il piede sul pedale durante la regolazione della luminosità del LED.



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

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

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

[Modifica della luminosità]

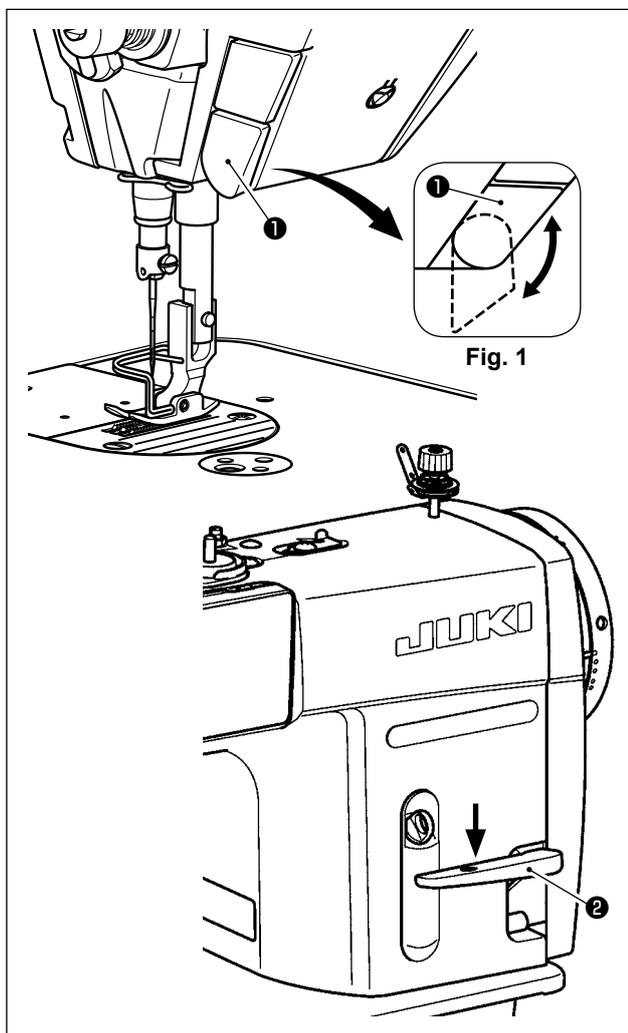
1 ⇒ 4 ⇒ 5 ⇒ 6

Luminosa ⇒ Oscura ⇒ Off ⇒ Luminosa

In questo modo, ad ogni pressione dell'interruttore

❶ lo stato della lampada viene cambiato a ripetizione.

3-10. Affrancatura



[Meccanismo di affrancatura a tocco singolo]

Quando il pulsante ❶ per affrancatura a tocco singolo viene premuto, la macchina esegue l'affrancatura.

La macchina riprende la cucitura a trasporto normale nel momento in cui il pulsante viene rilasciato.

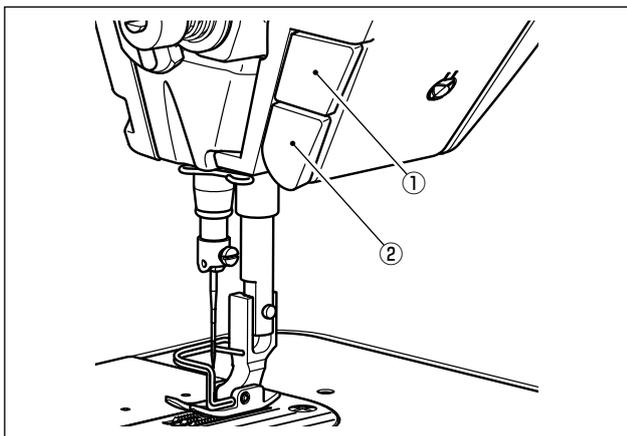
[Affrancatura mediante la leva di inversione del trasporto]

La lunghezza della cucitura eseguita trasportando il materiale in direzione normale o inversa di trasporto può essere controllata azionando la leva ❷ di inversione del trasporto.

[Regolazione della posizione del pulsante per affrancatura a tocco singolo]

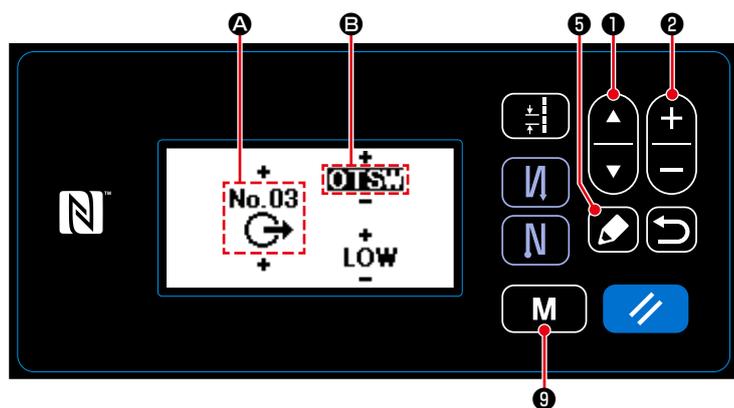
Il pulsante ❶ per affrancatura a tocco singolo può essere utilizzato in due diverse posizioni ruotandolo. (Fig. 1)

3-11. Interruttore personalizzato



Varie operazioni possono essere effettuate azionando l'interruttore personalizzato ①.

* Varie operazioni possono essere assegnate anche al pulsante ② per affrancatura a tocco singolo.



- 1) Tenere premuto **M** ⑨ per sei secondi.
- 2) Selezionare "12. Optional I/O setting (Impostazione dell'ingresso/uscita opzionale)" con **▲ ▼** ①. Premere quindi **↻** ⑤.
- 3) Per assegnare una funzione all'interruttore personalizzato ① :

Selezionare il numero **A** di ingresso con **▲ ▼** ①. Immettere "3" con **+ -** ②.

Selezionare l'articolo **B** di funzione con **▲ ▼** ①. Immettere l'articolo di funzione con **+ -** ②.

Visualizzare la selezione HIGH/LOW con **▲ ▼** ①, e immettere "LOW" con **+ -** ②.

- 4) Per assegnare una funzione al pulsante ② per affrancatura a tocco singolo :

Selezionare il numero **A** di ingresso con **▲ ▼** ①. Immettere "1" con **+ -** ②.

Selezionare l'articolo **B** di funzione con **▲ ▼** ①. Immettere l'articolo di funzione con **+ -** ②.

Visualizzare la selezione HIGH/LOW con **▲ ▼** ①, e immettere "LOW" con **+ -** ②.

[Descrizione delle operazioni dell'interruttore personalizzato]

Abbr- viazione	Articolo di funzione
0	noP Niente funzione
1	HS Cucitura di compensazione con l'ago su/giù
2	bHS Cucitura di compensazione all'indietro
3	EbT Funzione per cancellare una volta l'affrancatura alla fine di cucitura
4	TSW Funzione di taglio del filo
5	FL Funzione di sollevamento del piedino premistoffa
6	oHS Cucitura di compensazione con un punto
7	SEbT Funzione di annullamento dell'affrancatura all'inizio/fine
8	Ed Ingresso del sensore del bordo del materiale
9	LinH Funzione di proibizione dell'abbassamento della parte anteriore del pedale
10	TinH Funzione di proibizione dell'uscita del taglio del filo
11	LSSW Ingresso del comando di bassa velocità
12	HSSW Ingresso del comando di alta velocità
13	USW Funzione di sollevamento dell'ago
14	bT Ingresso interruttore di affrancatura
15	SoFT Ingresso interruttore di partenza dolce
16	oSSW Ingresso dell'interruttore di comando di velocità della cucitura a colpo unico
17	bKoS Ingresso interruttore di comando di velocità di cucitura all'indietro ad un colpo
18	SFSW Ingresso dell'interruttore di sicurezza
19	AUbT Interruttore di annullamento/aggiunta dell'affrancatura automatica
20	CUnT Ingresso contatore della cucitura
21	OTSW Commutatore a tocco singolo

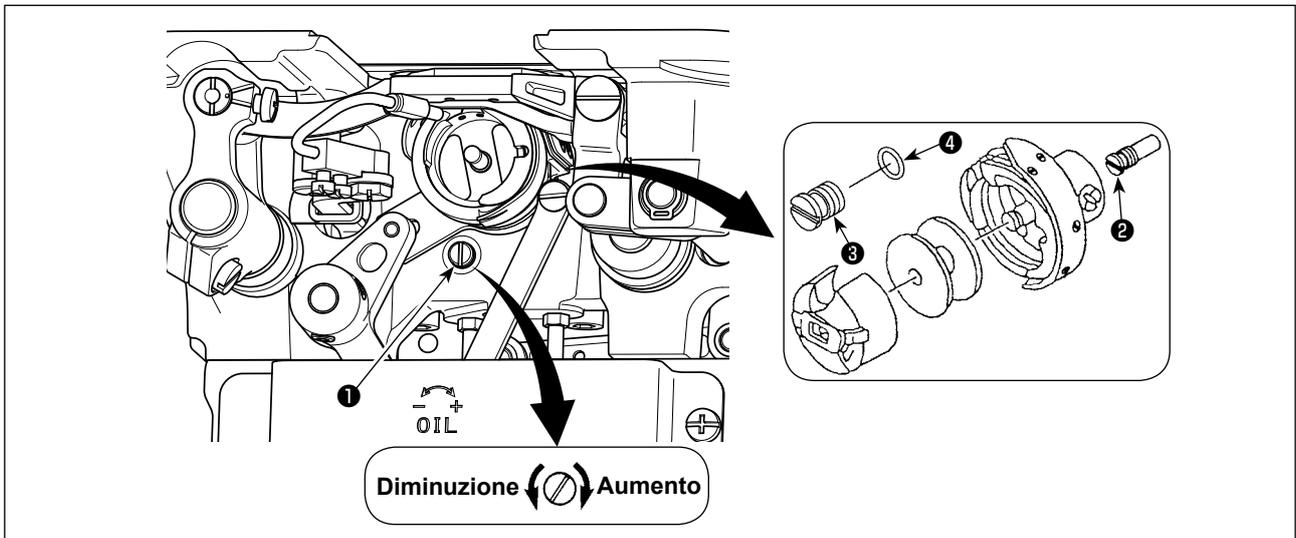
3-12. Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet



AVVERTIMENTO :

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

3-12-1. Regolazione della quantità di olio nel crochet



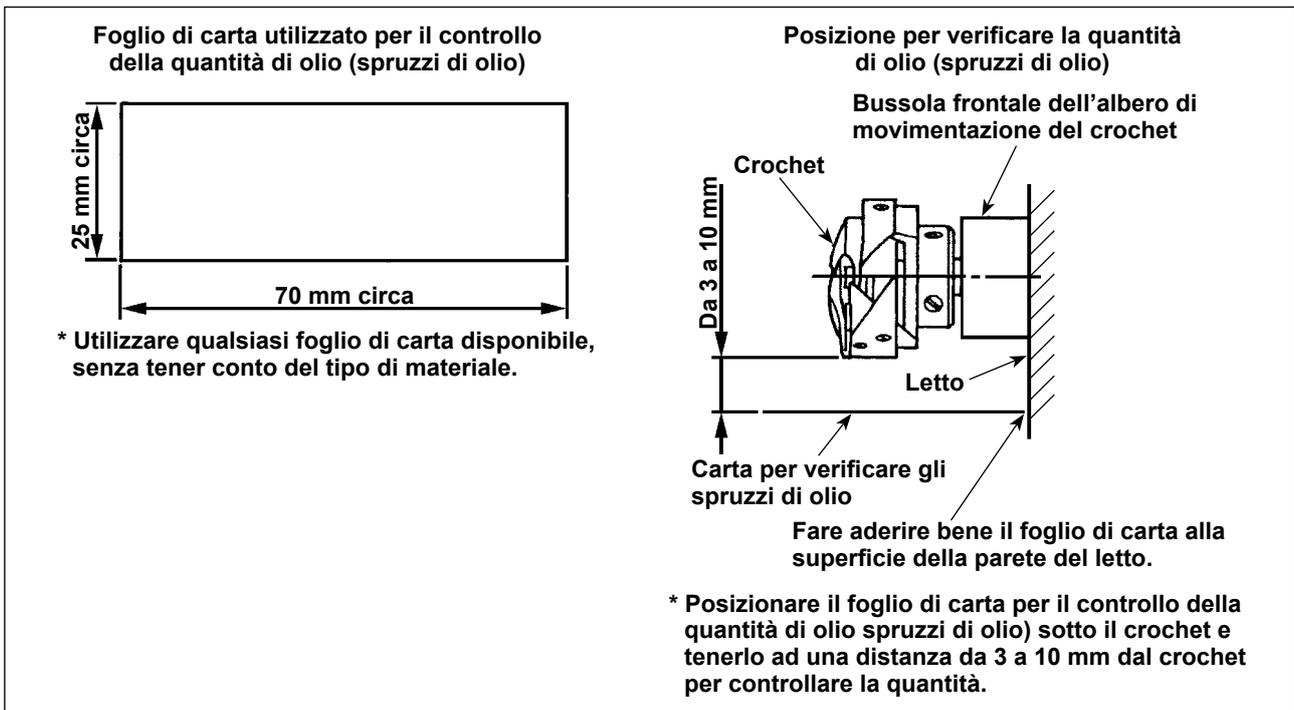
Stringere (girare in senso orario) la vite di regolazione della quantità di olio ❶ per aumentare la quantità di olio nel crochet, o allentare (girare in senso antiorario) per diminuirla.



[Quando si usa il crochet RP (crochet per la testa secca) per il tipo DDL-9000C-SMS]

1. Rimuovere la vite di fissaggio ❷ dello stuolo ad olio dell'albero di movimentazione del crochet e attaccare la vite di bloccaggio dell'albero di movimentazione del crochet ❸ (numero di parte : 11079506) e l'anello di gomma ❹ (numero di parte : RO036080200).
2. Allentare la vite di regolazione della quantità di olio ❶ fino al minimo in modo da ridurre la quantità di olio nel crochet. Tuttavia, non fermare completamente l'olio e fare attenzione che la vite di regolazione dell'olio ❶ non si stacchi.
3. Mai scaricare l'olio nel serbatoio dell'olio anche quando il crochet RP (crochet per la testa secca) è usato.

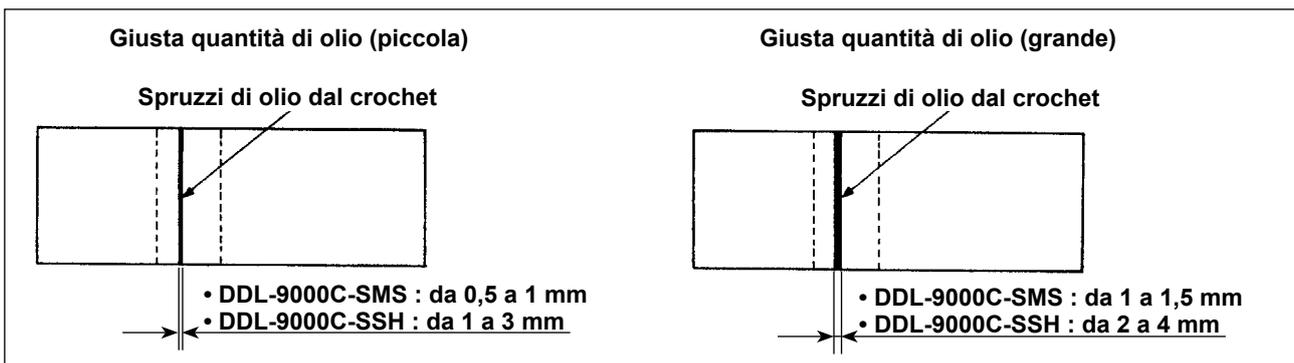
3-12-2. Modalità di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio)



* Quando si esegue la procedura descritta qui sotto in 2), rimuovere il filo dell'ago dalla leva tirafilo all'ago e il filo della bobina, sollevare il pressore e rimuovere la piastra di scorrimento. Inoltre, fare molta attenzione che le dita non tocchino il crochet.

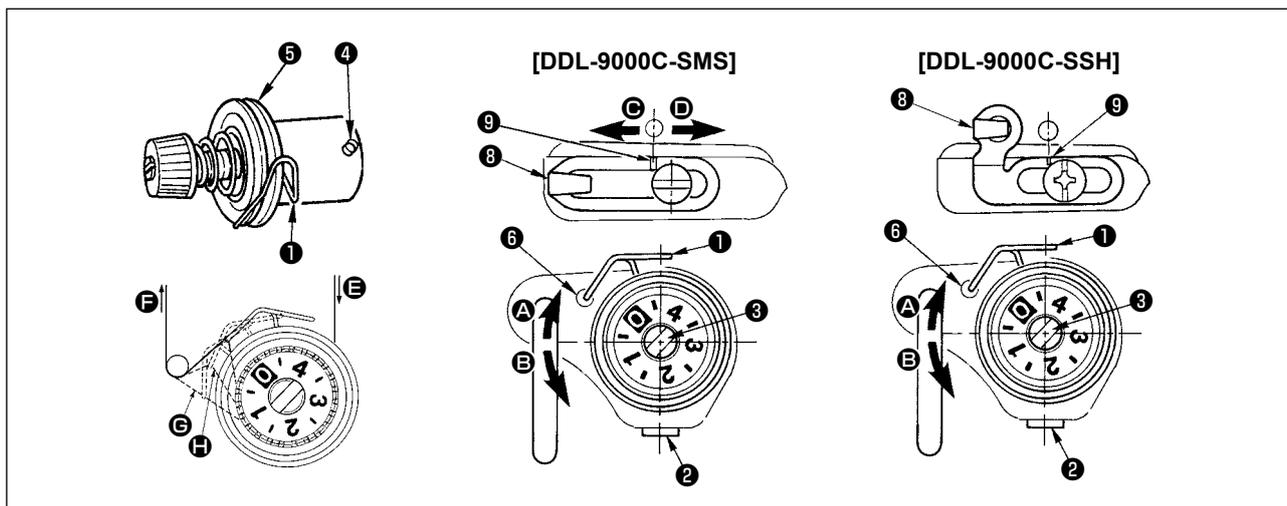
- 1) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa. (Funzionamento intermittente moderato)
- 2) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet mentre la macchina per cucire è in funzione.
- 3) Controllare che ci sia l'olio nel serbatoio dell'olio.
- 4) Il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) deve essere completato in cinque secondi. (Controllare il tempo con l'orologio.)

3-12-3. Esempio indicante la giusta quantità di olio



- 1) Lo stato indicato nella figura soprastante mostra la quantità appropriata di olio (spruzzi di olio). È necessario regolare la quantità di olio finemente secondo il processo di cucitura. Tuttavia, non aumentare/ridurre eccessivamente la quantità di olio nel crochet. (Se la quantità di olio è troppo piccola, il crochet corre il rischio di gripparsi (il crochet si riscalda). Se la quantità di olio è eccessiva, il materiale da cucire rischierà di macchiarsi di olio.)
- 2) Controllare la quantità di olio (spruzzi di olio) tre volte (su tre fogli di carta), e regolare in modo che la quantità di olio non cambi.

3-13. Regolazione della molla tirafilo e della corsa del tirafilo



(1) Regolazione della corsa della molla tirafilo ①

- 1) Allentare la vite di fissaggio ②.
- 2) Girare il palo di tensione ③ in senso orario (nel senso A), e la corsa della molla tirafilo sarà aumentata, e girare il palo ③ in senso antiorario (nel senso B), e la corsa sarà diminuita.

(2) Regolazione della pressione della molla tirafilo ①

- 1) Allentare la vite di fissaggio ②, e rimuovere il regolatore di tensione del filo (asm.) ⑤.
- 2) Allentare la vite di fissaggio del palo di tensione ④.
- 3) Girare il palo di tensione ③ in senso orario (nel senso A), e la pressione sarà aumentata, e girare il palo ③ in senso antiorario (nel senso B), e la pressione sarà diminuita.

* Stato standard della molla tirafilo ①

La linea di riferimento incisa sul braccio della macchina è quasi allineata ⑥ all'estremità della molla tirafilo. (È necessario regolare secondo il materiale e il processo.)



Per verificare come lavora la molla tirafilo, estrarre il filo dell'ago nel senso F dopo aver regolato la pressione della molla tirafilo per verificare se la molla tirafilo esercita la forza sul filo fino all'ultimo momento (stato G) appena prima che il filo venga estratto da E. Se la molla non riesce a esercitare la forza fino all'ultimo momento (stato H), diminuire la pressione della molla tirafilo. Inoltre, se la corsa della molla tirafilo è eccessivamente piccola, la molla non lavora correttamente. Per stoffe generali, una corsa da 10 a 13 mm è corretta.

(3) Regolazione della corsa del tirafilo

- 1) Per cucire i materiali pesanti, spostare il guidafile ⑧ verso sinistra (nel senso C) per aumentare la lunghezza del filo estratto dal tirafilo.
- 2) Per cucire i materiali leggeri, spostare il guidafile ⑧ verso destra (nel senso D) per diminuire la lunghezza del filo estratto dal tirafilo.

* Stato standard del guidafile

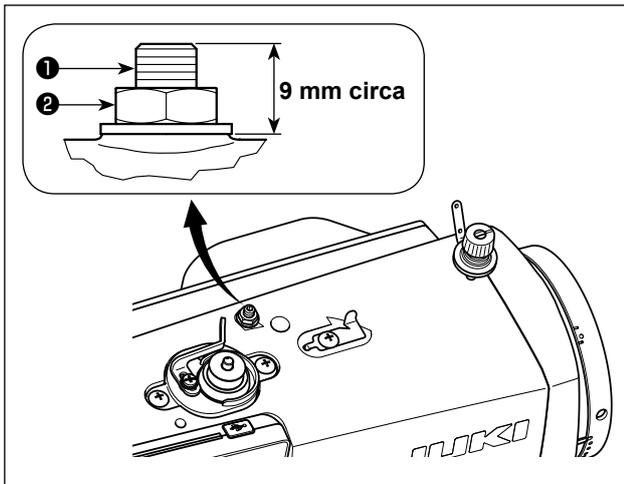
- DDL-9000C-SMS : La linea di riferimento ⑨ sul guidafile si allinea al centro della vite di fissaggio.
- DDL-9000C-SSH : La linea di riferimento ⑨ sul guidafile si allinea al centro della linea di riferimento sul braccio della macchina.

3-14. Meccanismo di micro-sollevamento del piedino premistoffa



AVVERTIMENTO :

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



Quando si procede alla cucitura di velluto o qualcosa di simile che è coperto di peluria, lo slittamento del materiale o danni al materiale vengono ridotti usando la vite ❶ per il micro-sollevamento del piedino premistoffa. Abbassare il piedino premistoffa e provvedere che la griffa di trasporto sia più bassa della placca ago.

Stringere gradualmente la vite ❶ per il micro-sollevamento del piedino premistoffa nello stato in cui il dado ❷ sia allentato, regolare finemente la posizione del piedino premistoffa finché la posizione si accordi con il materiale, e fissarla con il dado ❷.



Quando il meccanismo di micro-sollevamento non è usato, regolare l'altezza della vite ❶ in modo che essa sia circa 9 mm più alta della macchina per cucire. Se la macchina per cucire viene azionata nello stato in cui il meccanismo di micro-sollevamento sta lavorando, la sufficiente forza di trasporto non può essere ottenuta.

4. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO

4-1. Spiegazione della schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)

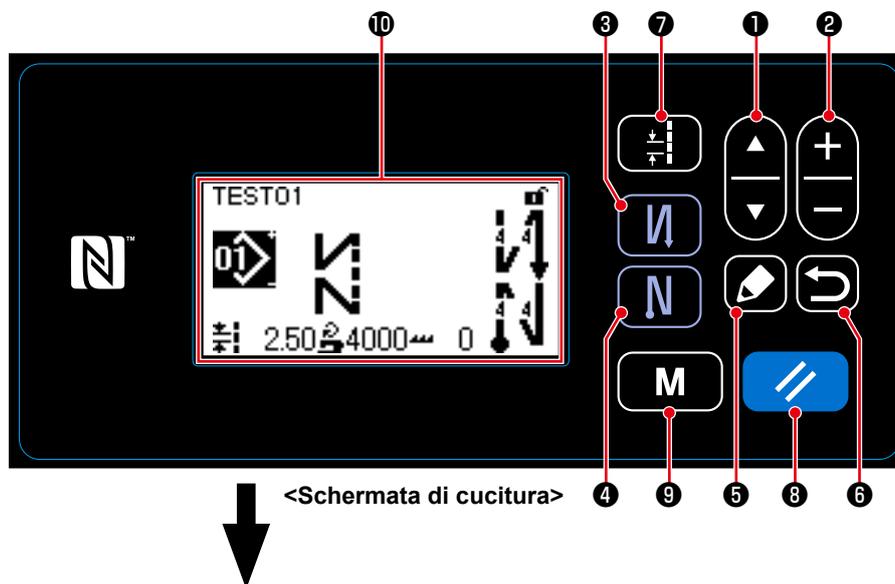
Nella schermata di cucitura, vengono visualizzati la forma e i valori di impostazione del modello di cucitura attualmente cucito. La visualizzazione e il funzionamento del bottone differiscono a seconda del modello di cucitura selezionato.

Si precisa che la schermata di cucitura mostra due visualizzazioni diverse, vale a dire, la visualizzazione del modello di cucitura e la visualizzazione del contatore.

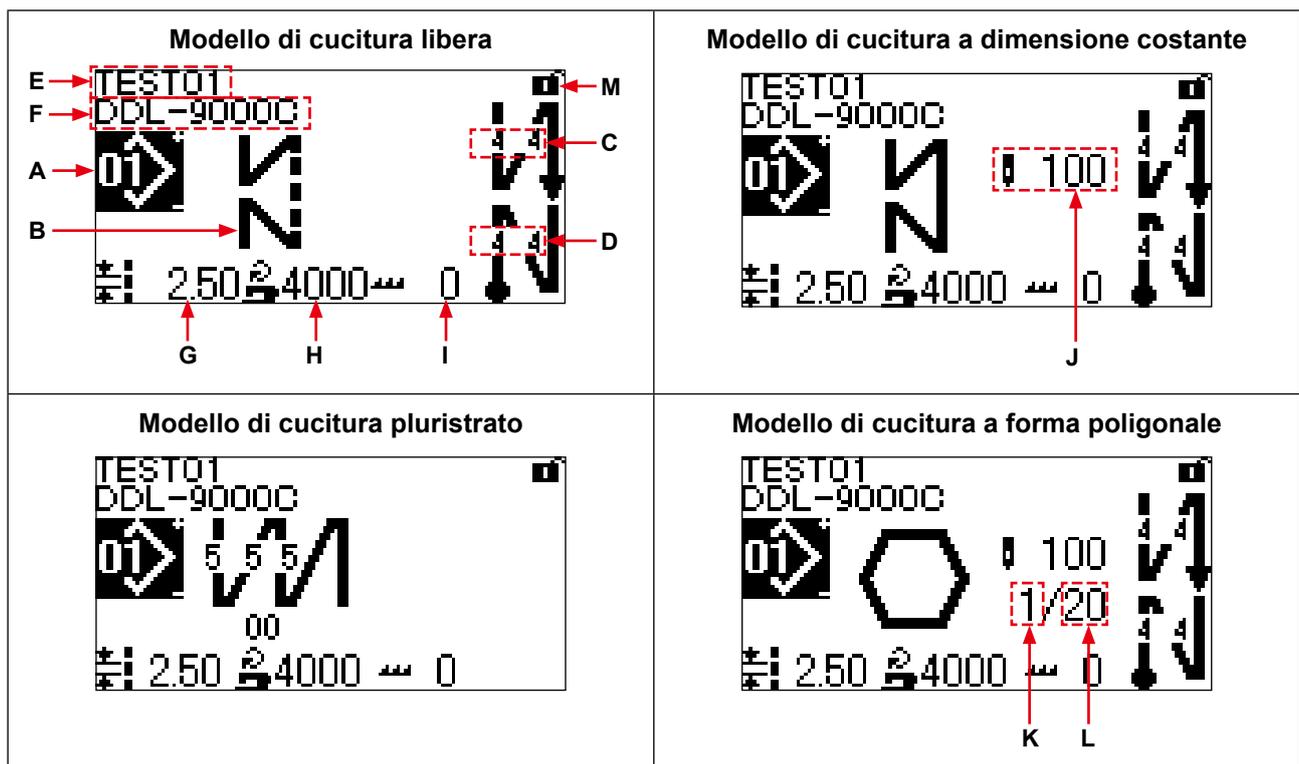
Fare riferimento a **"4-3. Funzione di contatore"** p. 43 per la descrizione della visualizzazione del contatore.

(1) Schermata di cucitura (quando si seleziona il modello di cucitura)

Il modello di cucitura può essere selezionato con   . Quattro diverse forme del punto sono disponibili come mostrato di seguito.



<Schermata di cucitura>



	Interruttore/ visualizzazione	Descrizione
①	Tasto di selezione dell'articolo	Questo tasto è utilizzato per la commutazione della visualizzazione della schermata mostrata di seguito: Visualizzazione del modello di cucitura / Visualizzazione del contatore della cucitura / Visualizzazione del contatore della bobina * Questo tasto non può essere utilizzato durante la cucitura. * Fare riferimento a "4-3. Funzione di contatore" p. 43 per la descrizione della visualizzazione del contatore.
②	Tasto di modifica dei dati	Questo tasto è utilizzato per selezionare i modelli di cucitura registrati uno dopo l'altro nel seguente ordine. Modelli di cucitura No. 1 ... 99 → Modelli di cucitura del ciclo No. 1 ... 9 * Questo tasto può essere utilizzato solo nel caso in cui sia ammessa la modifica del numero di modello di cucitura. * Questo tasto non può essere utilizzato durante la cucitura. * Fare riferimento a "8-2. Modello di cucitura del ciclo" p. 78 per i modelli di cucitura del ciclo.
③	Tasto di affrancatura (all'inizio)	Questo tasto è utilizzato per selezionare se l'affrancatura viene eseguita o meno all'inizio della cucitura. La schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio) viene visualizzata tenendo premuto questo tasto per un secondo.
④	Tasto di affrancatura (alla fine)	Questo tasto è utilizzato per selezionare se l'affrancatura viene eseguita o meno alla fine della cucitura. La schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine) viene visualizzata tenendo premuto questo tasto per un secondo.
⑤	Tasto di editaggio	Questo tasto è utilizzato per la visualizzazione della schermata di editaggio del modello di cucitura quando è selezionato il modello di cucitura libera, il modello di cucitura a dimensione costante o il modello di cucitura pluristrato, oppure per la visualizzazione della schermata di editaggio del modello di cucitura a forma poligonale quando è selezionato quel modello di cucitura.
⑥	Tasto di ritorno	Questo tasto non è utilizzato.
⑦	Tasto di passo	Questo tasto è utilizzato per la visualizzazione della schermata di immissione del passo.
⑧	Tasto di resettaggio	Nel caso in cui il pannello operativo sia posto nello stato di bloccaggio semplice, l'abilitazione/disabilitazione della funzione di bloccaggio semplice viene commutata tenendo premuto questo tasto per un secondo.
⑨	Tasto di modalità	Questo tasto è utilizzato per visualizzare la schermata di modalità. · Il livello di utente viene visualizzato azionando questo tasto in modo normale. · Il livello di personale di manutenzione viene visualizzato tenendo premuto il tasto per tre secondi.
⑩	Visualizzazione della schermata di cucitura	Il modello di cucitura selezionato viene visualizzato in questa schermata. Quattro diversi modelli di cucitura sono disponibili, vale a dire, il modello di cucitura libera, il modello di cucitura a dimensione costante, il modello di cucitura pluristrato e il modello di cucitura a forma poligonale.
A	No. di modello di cucitura	Viene visualizzato il numero di modello di cucitura del modello di cucitura attualmente selezionato. (No. 1 - No. 99)

	Interruttore/ visualizzazione	Descrizione
B	Forma del punto	Viene visualizzata la forma del punto del modello di cucitura attualmente selezionato.
C	Numero di punti dell'affrancatura (all'inizio) A, B	Vengono visualizzati i numeri di punti dell'affrancatura all'inizio della cucitura A e B. (da 0 a 99 punti) * Questi numeri di punti vengono visualizzati solo nel caso in cui l'affrancatura venga eseguita all'inizio della cucitura. Fare riferimento a "4-2-2. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)" p. 31.
D	Numero di punti dell'affrancatura (alla fine) C, D	Vengono visualizzati i numeri di punti dell'affrancatura alla fine della cucitura C e D. (da 0 a 99 punti) * Questi numeri di punti vengono visualizzati solo nel caso in cui l'affrancatura venga eseguita alla fine della cucitura. Fare riferimento a "4-2-5. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)" p. 37.
E	Numero di parte	Viene visualizzato il numero di parte (da 0 a 24 caratteri).
F	Processo/ Commento	In base all'impostazione dell'interruttore di memoria U404, viene visualizzato o il numero di parte/processo o il commento. (da 0 a 24 caratteri) Fare riferimento a "4-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria" p. 48.
G	Passo	In base all'impostazione dell'interruttore di memoria U401, viene visualizzato "il passo (-5,00 - 5,00)", "il numero di punti per pollice" o "il numero di punti in 3 cm". * Nel caso in cui sia selezionato il passo personalizzato, viene visualizzato il numero di modello di cucitura a passo personalizzato. Fare riferimento a "8-5. Passo personalizzato" p. 85.
H	Limite sulla velocità di cucitura	Viene visualizzato il limite attualmente impostato sulla velocità massima di cucitura. (150 sti/min -)
I	Valore di correzione per l'altezza della griffa di trasporto	Viene visualizzato il valore di correzione per l'altezza della griffa di trasporto rispetto al modello di cucitura attualmente selezionato.
J	Numero di punti del modello di cucitura	Nel caso in cui sia selezionato il modello di cucitura a dimensione costante, viene visualizzato il numero totale di punti del modello di cucitura, e nel caso della selezione del modello di cucitura a forma poligonale, viene visualizzato il numero di punti della fase attuale. (da 1 a 2.000 punti per entrambi i numeri di punti) * Il numero di punti del modello di cucitura viene visualizzato nel caso in cui sia selezionato il modello di cucitura a dimensione costante o il modello di cucitura a forma poligonale.
K	Fase attuale del modello di cucitura a forma poligonale	Viene visualizzata la fase attuale. (1 - 20) * La fase attuale del modello di cucitura a forma poligonale viene visualizzata nel caso in cui sia selezionato il modello di cucitura a forma poligonale.
L	Numero totale di fasi del modello di cucitura a forma poligonale	Viene visualizzato il numero totale di fasi. (1 - 20) * Il numero totale di fasi del modello di cucitura a forma poligonale viene visualizzato nel caso in cui sia selezionato il modello di cucitura a forma poligonale.
M	Pittogramma di stato di bloccaggio semplice	Viene visualizzato lo stato (abilitato/disabilitato) del bloccaggio semplice. Fare riferimento a "8-7-1. Bloccaggio semplice" p. 97.

4-2. Modelli di cucitura

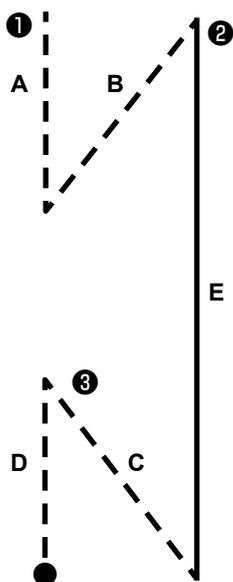
I modelli di cucitura che vengono cuciti frequentemente possono essere registrati.

Una volta che i modelli di cucitura sono registrati, il modello di cucitura desiderato può essere richiamato semplicemente selezionando il relativo numero di modello di cucitura.

Ben 99 modelli di cucitura differenti possono essere registrati.

4-2-1. Configurazione del modello di cucitura

Il modello di cucitura è composto da quattro elementi, vale a dire, l'affrancatura (all'inizio), la cucitura principale, l'affrancatura (alla fine) e la funzione del modello di cucitura.

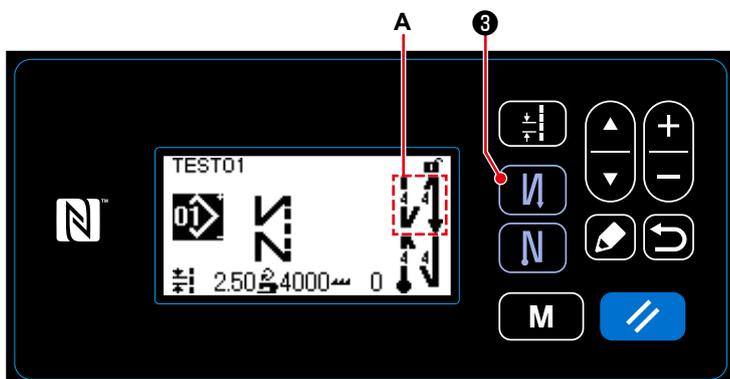


Modello di cucitura No. 1 - No. 99	
①	Sezione di affrancatura (all'inizio) Fare riferimento a "4-2-2. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)" p. 31.
②	Sezione di cucitura principale <ul style="list-style-type: none"> · Cucitura libera · Cucitura a dimensione costante · Cucitura pluristrato · Cucitura a forma poligonale Fare riferimento a "4-2-3. Editaggio dei modelli di cucitura" p. 33 e "8-1. Impostazione della cucitura a forma poligonale" p. 76.
③	Sezione di affrancatura (alla fine) Fare riferimento a "4-2-5. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)" p. 37.
④	Funzione del modello di cucitura Fare riferimento a "4-2-3. Editaggio dei modelli di cucitura" p. 33.

4-2-2. Modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)

La forma del punto dell'affrancatura (all'inizio) viene impostata seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

(1) Abilitazione del modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)

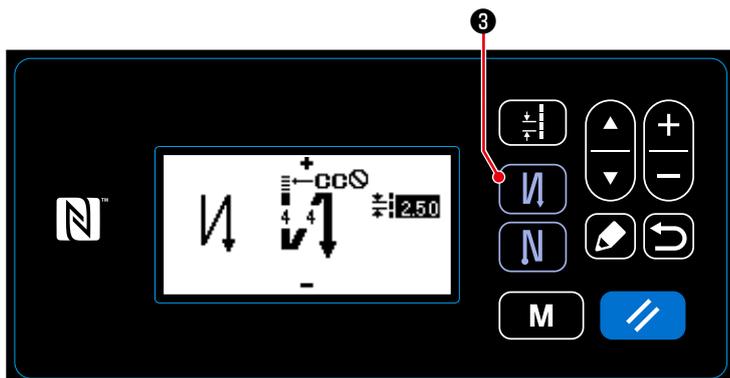


Nello stato in cui il pittogramma **A** sia visualizzato nella schermata, l'affrancatura (all'inizio) è abilitata.

Se il pittogramma **A** non è visualizzato nella schermata, premere **N** **3** per visualizzarlo per abilitare l'affrancatura (all'inizio).

(2) Modifica del numero di punti e passo del modello di cucitura dell'affrancatura (all'inizio)

① Visualizzazione della schermata di editing dell'affrancatura (all'inizio)

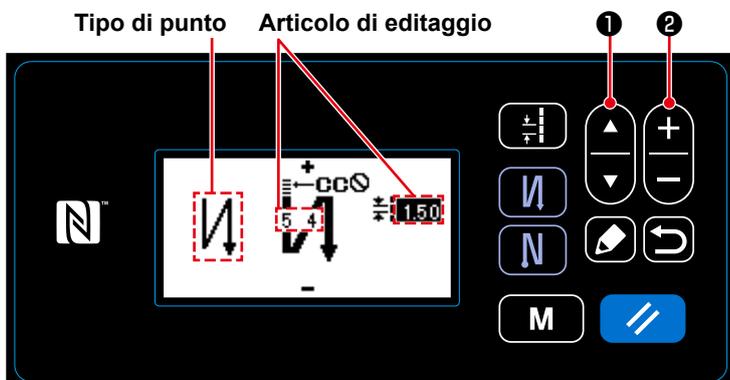


<Schermata di editing dell'affrancatura (all'inizio)>

Tenere premuto **N** **3** per un secondo.

Viene visualizzata la schermata di editing dell'affrancatura (all'inizio).

② Impostazione della forma, numero di punti e passo dell'affrancatura (all'inizio)



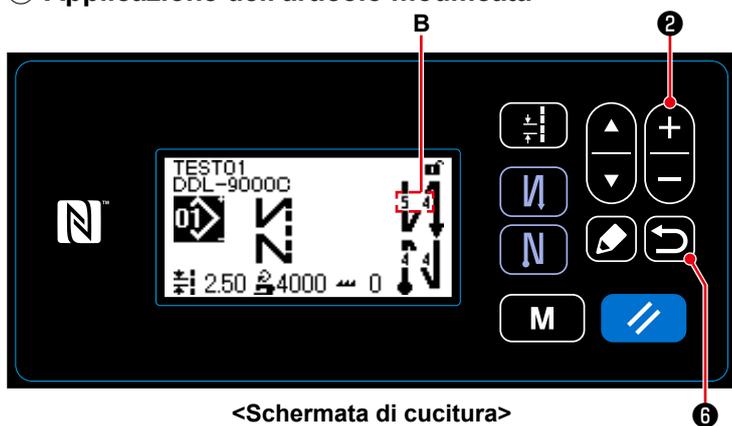
Selezionare il tipo di punto con **+** **-** **2**.

Selezionare l'articolo di editing dell'affrancatura (all'inizio) con **▲** **▼** **1**.

Dopo la selezione dell'articolo di editing, modificare il valore numerico con

+ **-** **2**.

③ Applicazione dell'articolo modificata



Dopo la modifica del valore numerico, premere  ⑥ per riportare la visualizzazione alla schermata di cucitura. Viene visualizzato il dato **B** che è stato modificato.

<Schermata di cucitura>

"Il tipo di punto" e "l'articolo di editaggio" che possono essere selezionati sono i seguenti:

Ogni volta che   ② viene premuto, l'articolo di editaggio viene cambiato uno dopo l'altro.

Tipo di punto	Articolo di editaggio
Affrancatura  L'affrancatura viene eseguita una volta all'inizio della cucitura.	Numero di punti A Numero di punti B Passo  →  → 
Infittimento  Il passo del punto all'inizio della cucitura viene ridotto.	Numero di punti A Passo  → 
Affrancatura doppia  L'affrancatura viene eseguita due volte all'inizio della cucitura.	Numero di punti A Numero di punti B Passo  →  → 
Infittimento personalizzato  Il numero di punti e il passo dell'infittimento possono essere impostati come si desidera.	No. di infittimento personalizzato 

4-2-3. Editaggio dei modelli di cucitura

(1) Metodo di editaggio (nel caso in cui sia selezionata la cucitura libera, la cucitura a dimensione costante o la cucitura pluristrato)

* Nel caso in cui sia selezionata la cucitura a forma poligonale, fare riferimento a **"8-1. Impostazione della cucitura a forma poligonale" p. 76.**

① Visualizzazione della schermata di editaggio del modello di cucitura



Nella schermata di cucitura che viene visualizzata nel caso in cui sia selezionata la cucitura libera, la cucitura a dimensione costante o la cucitura pluristrato, premere  5 per visualizzare la schermata di editaggio del modello di cucitura.

② Editaggio del modello di cucitura



In questa schermata, le funzioni del modello di cucitura possono essere editate separatamente.

Fare riferimento a **"4-2-4. Elenco delle funzioni del modello di cucitura" p. 35** per gli articoli di funzione che possono essere editati.

Selezionare l'articolo di editaggio con



 1 . Immettere un valore numerico desiderato o selezionare ON/OFF con



Ripartire il valore dell'articolo a quello precedente (prima dell'editaggio) con



 8 . Lo stato iniziale viene recuperato tenendo premuto questo tasto per un secondo.

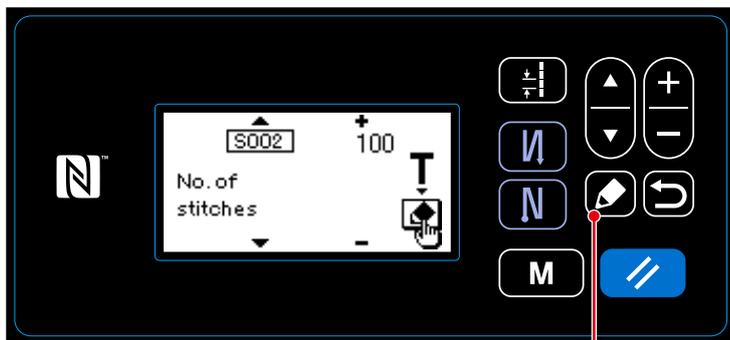
③ Esecuzione della cucitura tramite il modello di cucitura editato



Dopo la modifica del valore numerico,

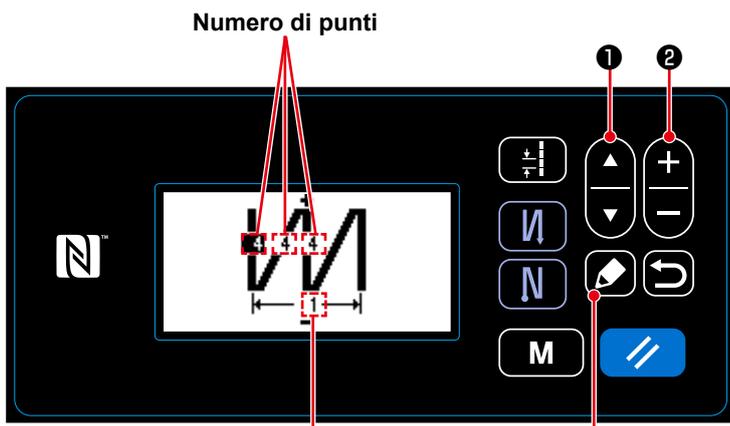
premere  6 per riportare la visualizzazione alla schermata di cucitura.

Viene visualizzato il dato che è stato modificato.



<Schermata di impostazione del numero di punti>

- * Nel caso in cui sia selezionato il modello di cucitura a dimensione costante, viene visualizzata la schermata di insegnamento premendo  **5** durante l'impostazione del numero di punti. (Solo nel caso in cui il numero di punti possa essere modificato.) Fare riferimento a "**4-2-6. Funzione di insegnamento**" p. 38 per la funzione di insegnamento.

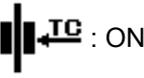


Numero di volte della cucitura pluristrato **5**
<Schermata di editaggio del modello di cucitura pluristrato>

- * Quando si seleziona il modello di cucitura pluristrato, la schermata di editaggio del modello di cucitura pluristrato viene visualizzata tenendo premuto  **5** per un secondo. Selezionare l'articolo di editaggio con   **1**. Modificare il valore numerico con   **2**.

4-2-4. Elenco delle funzioni del modello di cucitura

(1) Articoli di impostazione sotto la modalità di cucitura del modello di cucitura

No. di dati	Nome dell'articolo	Gamma di immissione			
		Libera	Dimensione costante	Pluristrato	Forma poligonale
S001	Forma				
S002	Numero di punti/ Numero di volte	—	Da 1 a 2000	Da 1 a 15	—
S003	Passo	Da -5,00 a 5,00 / Passo personalizzato da No.1 a 20			—
S041	Posizione di arresto della barra ago	 : Arresto con l'ago abbassato  : Arresto con l'ago sollevato			—
S042	Pressore del filo	 : OFF /  : ON			
S043	Proibizione del taglio del filo	 : OFF /  : ON			
S044	Cucitura con un solo colpo	—	 : OFF  : ON	—	—
S045	Taglio del filo dopo la cucitura con un solo colpo	—	 : OFF  : ON	—	 : OFF  : ON
S046	Filo rimanente corto	 : OFF /  : ON			
S047	Limite sulla velocità di cucitura	Da 150 a U096			—
S048	Luogo geometrico del trasporto	S -  - / A -  - / C -  - / B -  -			
S049	Tempismo di trasporto	Da -50 a 50°			
S050	Correzione dell'altezza della griffa di trasporto	Da -4 a 8			—
S051	Valore di correzione per il passo del punto dell'affrancatura	Da -5,00 a 5,00			
S061 *1	Limite sulla velocità di cucitura	Da 150 a U096 / Impostazione comune S047		—	Da 150 a U096 / Impostazione comune S047
S062 *1	Passo	Da -5,00 a 5,00 / Impostazione comune S003		—	Da -5,00 a 5,00 / Impostazione comune S003
S065 *1	Correzione dell'altezza della griffa di trasporto	Da -4 a 8		—	Da -4 a 8

No. di dati	Nome dell'articolo	Gamma di immissione		
S066 *1	Luogo geometrico del trasporto	S  - / A  - / C  - / B  -	—	S  - / A  - / C  - / B  -
S068	Numero di parte	- 24 caratteri *2		
S069	Processo	- 24 caratteri		
S070	Commento	50 caratteri		

*1 : Questa è la funzione di commutazione a tocco singolo.

Fare riferimento a "4-2-7. Bottone di commutazione a tocco singolo" p. 40.

*2 : Viene visualizzato solo il numero limitato di caratteri.

(2) Articoli di impostazione per le fasi della cucitura a forma poligonale

Fase 1		
	Nome dell'articolo	Gamma di immissione
S071	Numero di punti	Da 1 a 2000
S072	Passo	Da -5.00 a 5.00 / Passo personalizzato da No.1 a 20
S075	Correzione dell'altezza della griffa di trasporto	Da -4 a 8
S076	Posizione di arresto della barra ago	 : Arresto con l'ago abbassato  : Arresto con l'ago sollevato  : Taglio del filo
S077	Posizione di arresto del piedino premistoffa	Da 0 a 15,0 mm
S078	Cucitura con un solo colpo	 : OFF /  : ON
S079	Limite sulla velocità di cucitura	Da 150 a U096
↓		
Fase 2		

* Gli articoli di impostazione e i valori numerici sono gli stessi di quelli della Fase 1.

* Il numero di fase può essere impostato fino alla Fase 20.



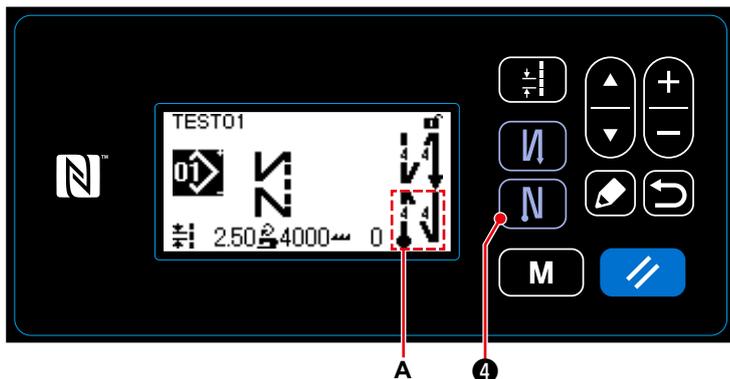
Dopo aver modificato l'impostazione, controllare per assicurarsi che la griffa di trasporto non venga a contatto con la placca ago.

Tenere presente che il passo del punto può cambiare se è stato cambiato il luogo geometrico del trasporto o l'altezza della griffa. È pertanto necessario effettuare la cucitura di prova prima di utilizzare la macchina per la produzione.

4-2-5. Modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

La forma del punto dell'affrancatura (alla fine) viene impostata seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

(1) Abilitazione del modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

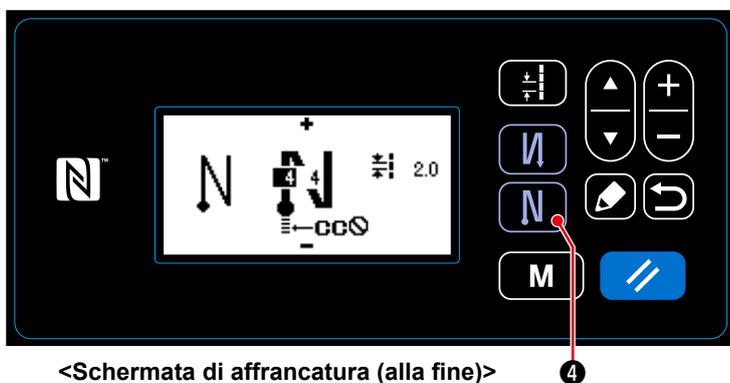


Quando il pittogramma **A** è visualizzato nella schermata, l'affrancatura (alla fine) è abilitata.

Se il pittogramma **A** non è visualizzato nella schermata, premere **N** **4** per visualizzarlo per abilitare l'affrancatura (alla fine).

(2) Modifica del numero di punti e passo del modello di cucitura dell'affrancatura (alla fine)

① Visualizzazione della schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine)

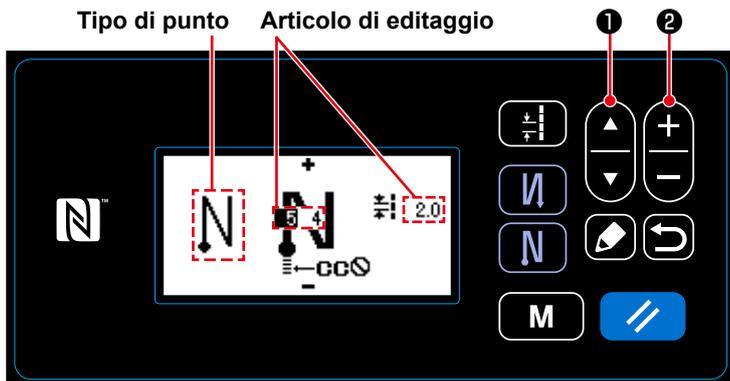


<Schermata di affrancatura (alla fine)>

Tenere premuto **N** **4** per un secondo.

Viene visualizzata la schermata di editing dell'affrancatura (alla fine).

② Impostazione della forma, numero di punti e passo dell'affrancatura (alla fine)



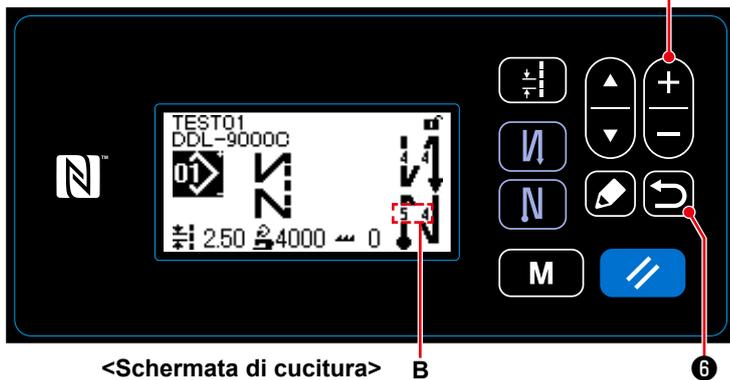
Selezionare il tipo di punto con **+** **-** **2**.

Selezionare l'articolo di editing dell'affrancatura (alla fine) con **▲** **▼** **1**.

Dopo la selezione dell'articolo di editing, modificare il valore numerico con

+ **-** **2**.

③ Applicazione dell'articolo modificata



<Schermata di cucitura> **B**

Dopo la modifica del valore numerico, premere **↶** **6** per riportare la visualizzazione alla schermata di cucitura.

Viene visualizzato il dato **B** che è stato modificato.

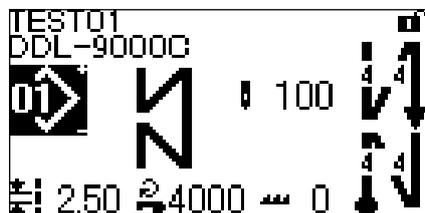
"Il tipo di punto" e "l'articolo di editing" che possono essere selezionati sono gli stessi di quelli dell'affrancatura (all'inizio).

Ogni volta che **+** **-** **2** viene premuto, l'articolo di editing viene cambiato uno dopo l'altro.

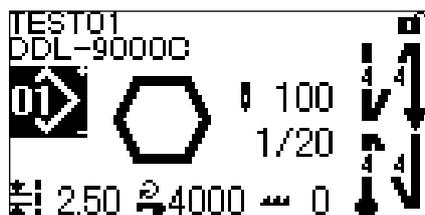
4-2-6. Funzione di insegnamento

Questa è la funzione che consente l'immissione del numero di punti del modello di cucitura utilizzando il numero effettivo di punti cuciti. Questa schermata di funzione può essere visualizzata dalla schermata di editaggio del modello di cucitura.

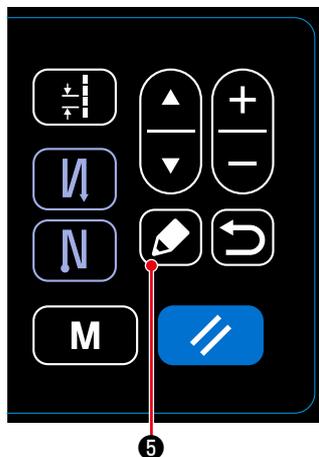
* La funzione di insegnamento può essere utilizzata nel caso in cui sia selezionata "la cucitura a dimensione costante" o "la cucitura a forma poligonale".



<Schermata di cucitura (cucitura a dimensione costante)>



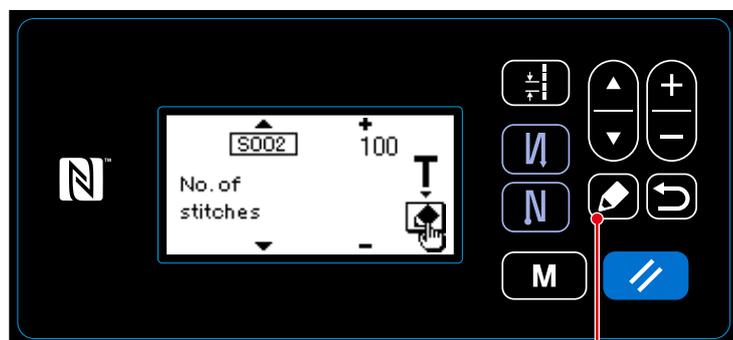
<Schermata di cucitura (cucitura a forma poligonale)>



La schermata di editaggio del modello di cucitura viene visualizzata premendo  5 nella schermata di cucitura.

(1) Come impostare (cucitura a dimensione costante)

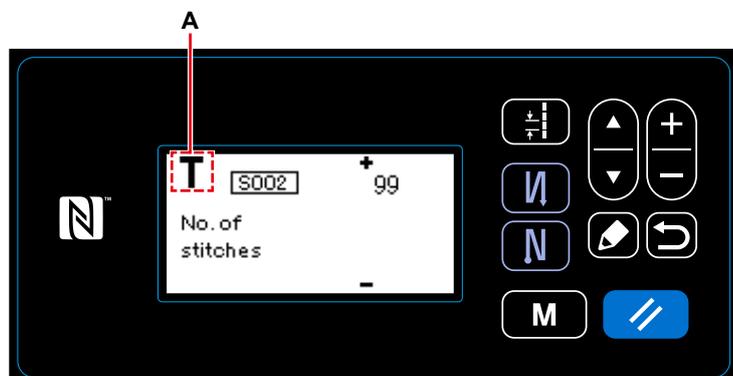
① Visualizzazione della schermata di insegnamento



<Schermata di immissione del numero di punti>

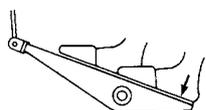
Quando S002 Funzione di impostazione del numero di punti è selezionata nella schermata di editaggio del modello di cucitura, premere  5 per visualizzare la schermata di insegnamento.

② Avvio dell'insegnamento



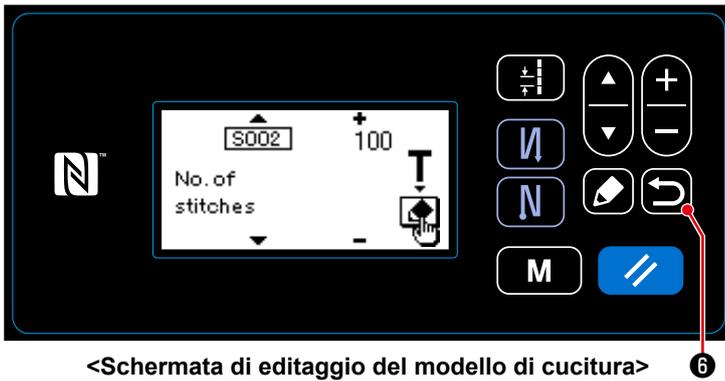
<Schermata di insegnamento>

Il pittogramma **A** viene visualizzato nella schermata per mostrare che il pannello operativo è posto nella modalità di insegnamento.



Dopo il completamento della cucitura del modello di cucitura (l'ultimo punto), premere la parte posteriore del pedale.

③ Conferma dei dati immessi sotto la modalità di insegnamento



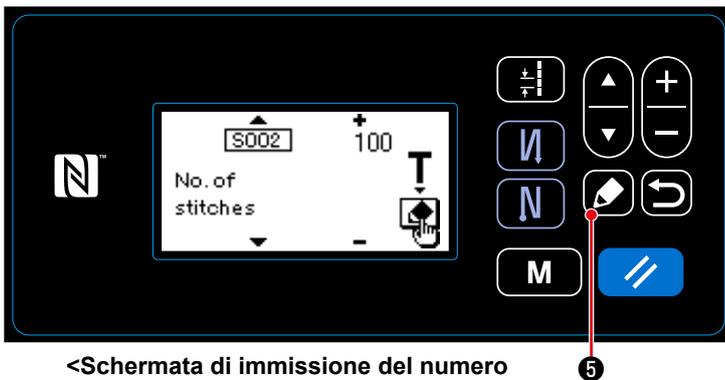
<Schermata di editaggio del modello di cucitura>

Confermare i dati immessi sotto la modalità di insegnamento con  ⑥.

La visualizzazione ritorna quindi alla schermata di editaggio del modello di cucitura.

(2) Come impostare (cucitura a forma poligonale)

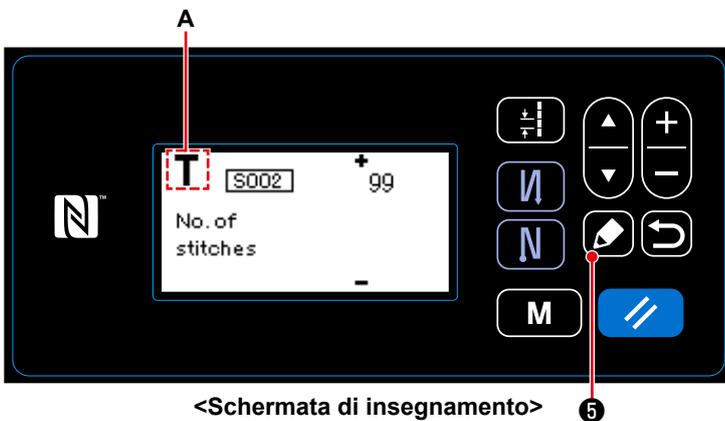
① Visualizzazione della schermata di insegnamento



<Schermata di immissione del numero di punti>

Quando S002 Funzione di impostazione del numero di punti è selezionata nella schermata di editaggio del modello di cucitura, premere  ⑤ per visualizzare la schermata di insegnamento.

② Avvio dell'insegnamento



<Schermata di insegnamento>

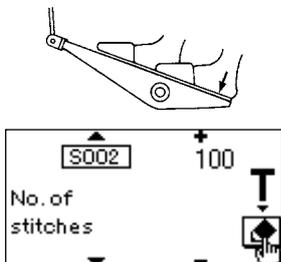
Il pittogramma **A** viene visualizzato nella schermata per mostrare che il pannello operativo è posto nella modalità di insegnamento.

1. Nel caso dell'avvio dell'insegnamento tramite l'operazione sul pannello operativo

Dopo il completamento delle fasi di cucitura (l'ultimo punto), premere  ⑤. I dati immessi per la fase attuale sotto la modalità di insegnamento vengono quindi confermati e la visualizzazione passa alla schermata di insegnamento per la fase successiva.

Se non è presente nessuna ulteriore fase da registrare, questa operazione sarà disabilitata.

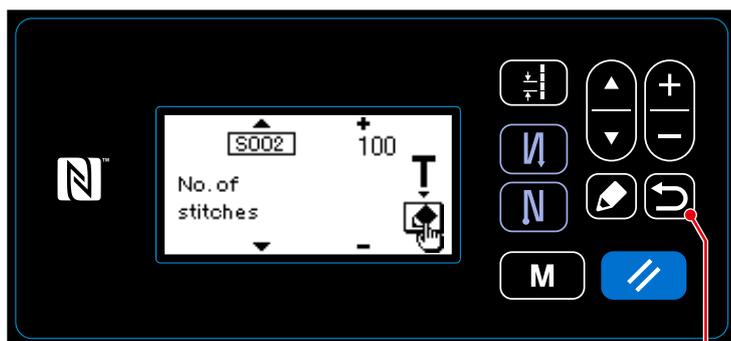
2. Nel caso dell'avvio dell'insegnamento tramite il pedale



Dopo il completamento delle fasi di cucitura (l'ultimo punto), premere la parte posteriore del pedale. I dati immessi per la fase attuale sotto la modalità di insegnamento vengono quindi confermati e la visualizzazione passa alla schermata di insegnamento per la fase successiva.

Se non è presente nessuna ulteriore fase da registrare, questa operazione sarà disabilitata.

③ Conferma dei dati immessi sotto la modalità di insegnamento



<Schermata di editaggio del modello di cucitura> ⑥

Confermare i dati immessi sotto la modalità di insegnamento con  ⑥.

La visualizzazione ritorna quindi alla schermata di editaggio del modello di cucitura.

4-2-7. Bottone di commutazione a tocco singolo

Nel caso in cui la funzione a tocco singolo sia assegnata all'interruttore personalizzato, il passo, la velocità di cucitura e l'altezza della griffa di trasporto possono essere commutati premendo l'interruttore personalizzato.

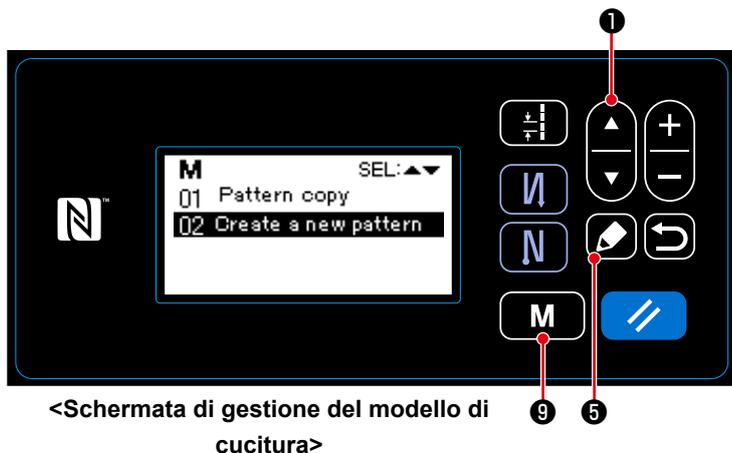
- | | | |
|--|---|--|
| S003 Passo | ⇔ | S062 Commutazione a tocco singolo del passo |
| S047 Velocità di cucitura | ⇔ | S061 Commutazione a tocco singolo della velocità di cucitura |
| S050 Altezza della griffa di trasporto | ⇔ | S065 Commutazione a tocco singolo dell'altezza della griffa di trasporto |
| S048 Luogo geometrico del trasporto | ⇔ | S066 Commutazione a tocco singolo della luogo geometrico del trasporto |

Fare riferimento a **"3-11. Interruttore personalizzato" p. 22.**

4-2-8. Registrazione del nuovo modello di cucitura

Il modello di cucitura nuovamente creato viene registrato seguendo i passi della procedura di seguito descritta.

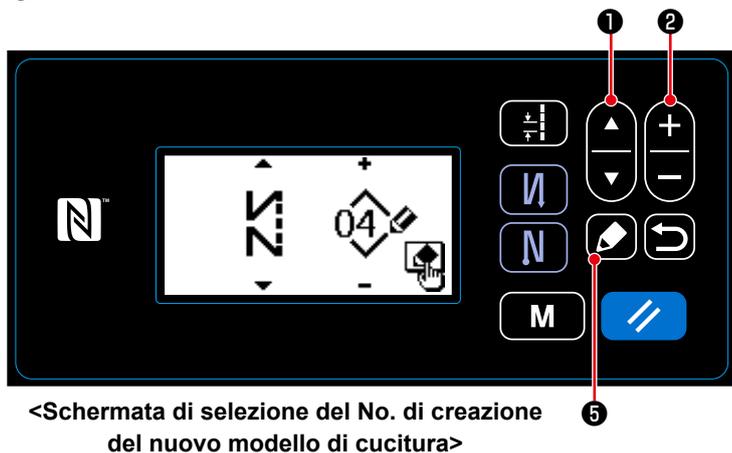
① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura



1. Selezionare la schermata di gestione del modello di cucitura premendo **M** 9 . Premere quindi **Enter** 5 .
2. Selezionare la creazione del nuovo modello di cucitura con **Up** 1 .
3. Confermare la selezione con **Enter** 5 .

Viene quindi visualizzata la schermata di selezione del numero di creazione del nuovo modello di cucitura.

② Selezione del numero del nuovo modello di cucitura



1. Selezionare la forma del punto con **Up** 1 .
2. Selezionare il No. di modello di cucitura con **Right** 2 .
3. Premere **Enter** 5 per confermare la selezione.

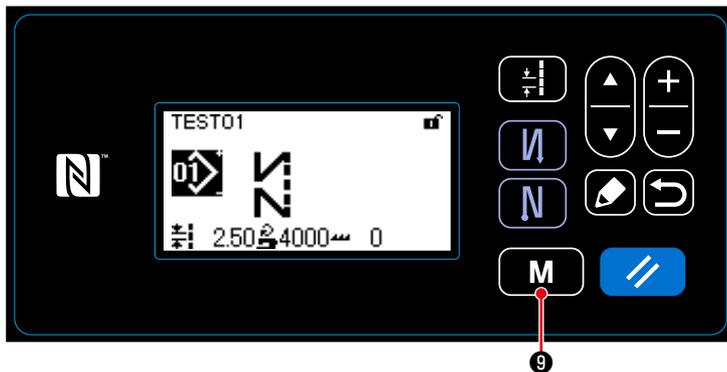
Viene visualizzata la schermata di gestione del modello di cucitura.

③ Conferma dei dati sul modello di cucitura creato

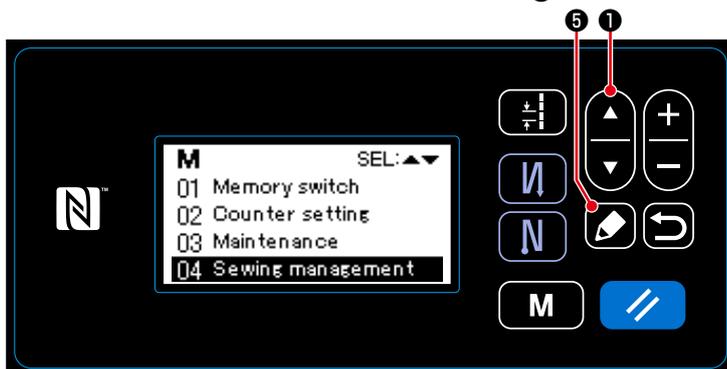


Viene visualizzato il modello di cucitura nuovamente creato.

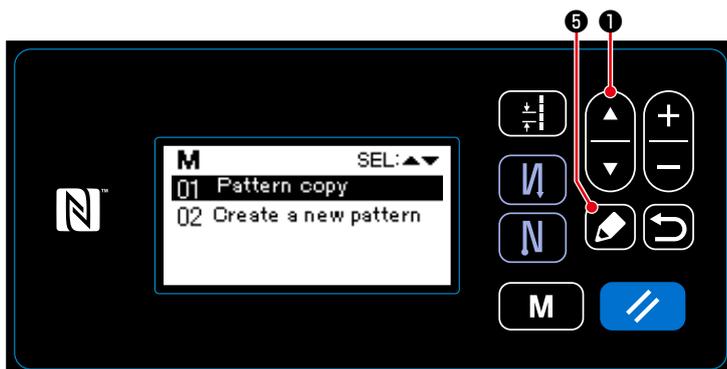
4-2-9. Copiatura del modello



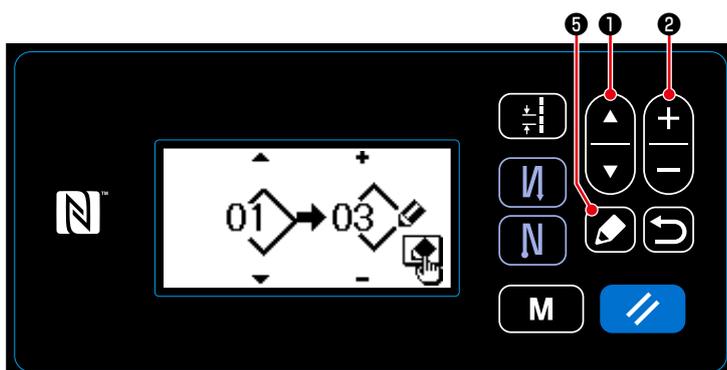
1. Premere **M** 9 .



2. Selezionare "04 Sewing management (Gestione del modello di cucitura)" premendo **▲▼** 1 . Premere **↵** 5 .



3. Selezionare "01 Pattern copy (Copiatura del modello)" premendo **▲▼** 1 . Premere **↵** 5 .



4. Immettere il numero del modello sorgente premendo **▲▼** 1 .

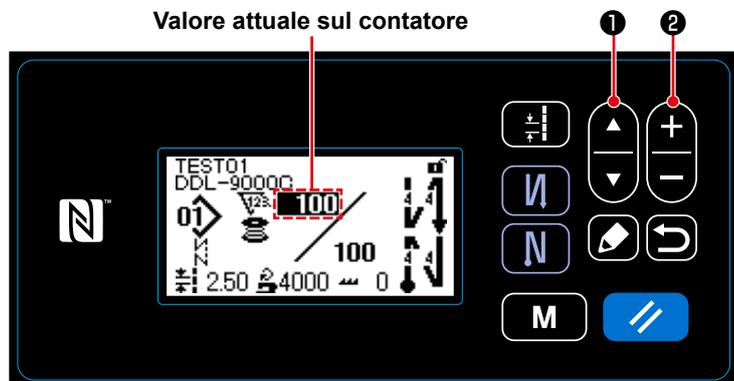
5. Immettere il numero di modello da assegnare al modello da copiare dal modello sorgente sopra selezionato premendo **+ -** 2 .

6. Copiare il modello premendo **↵** 5 .

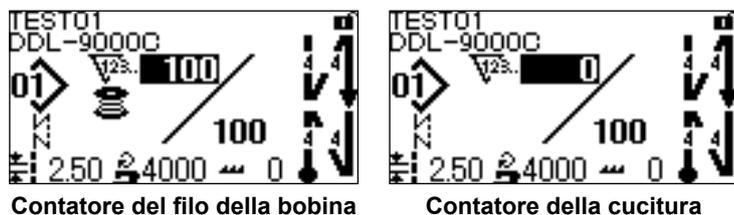
4-3. Funzione di contatore

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

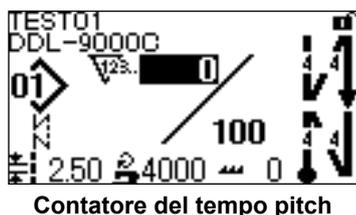
4-3-1. Visualizzazione della schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del contatore



1. Premere **1** nella schermata di cucitura.
2. La visualizzazione della schermata viene commutata per visualizzare la schermata di cucitura sotto la modalità di visualizzazione del contatore. Il valore attuale indicato sul contatore può essere aumentato/diminuito utilizzando **2**.



3. Tre diversi tipi di contatore sono disponibili, vale a dire, il contatore del filo della bobina, il contatore della cucitura e il contatore del tempo pitch.

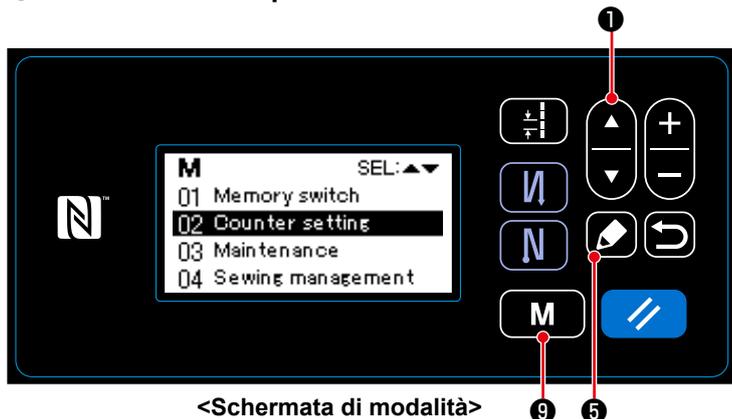


4-3-2. Tipi di contatore

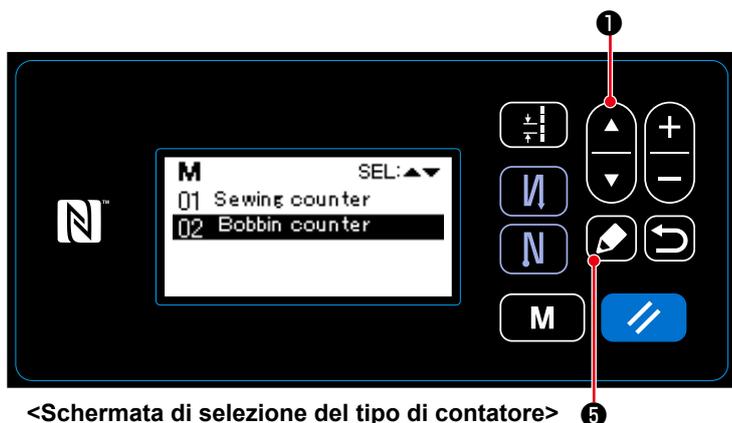
	<p>Contatore del filo della bobina</p> <p>Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.</p> <p>* Fare riferimento a "4-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p. 46.</p>
	<p>Contatore della cucitura</p> <p>Il contatore della cucitura aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che una forma del punto viene cucita. Quando viene raggiunto il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.</p> <p>* Fare riferimento a "4-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p. 46.</p>
	<p>Contatore del tempo pitch</p> <p>Il contatore del tempo pitch aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che una forma del punto viene cucita. Il contatore del valore obiettivo aggiunge uno al suo valore attuale, per ciascun singolo pitch preimpostato.</p> <p>* Fare riferimento a "4-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio" p. 46.</p>

4-3-3. Come impostare il contatore

① Selezione dell'impostazione del contatore

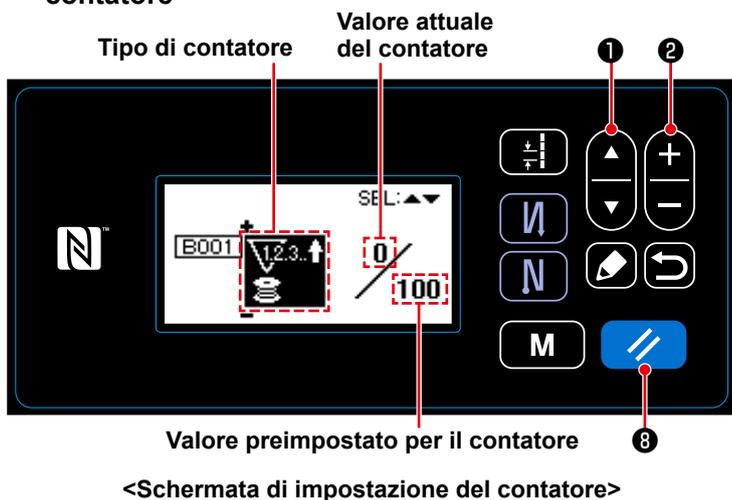


1. Visualizzare la schermata di modalità premendo **M** ⑨ .
2. Selezionare "02 Counter setting (Impostazione del contatore)" con **▲ ▼** ① , quindi premere **✎** ⑤ .



1. Selezionare il tipo di contatore per l'impostazione con **▲ ▼** ① .
2. Premere **✎** ⑤ per confermare la selezione.

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



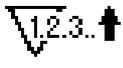
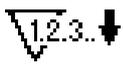
Viene visualizzata la schermata di impostazione del contatore per abilitare l'impostazione dei dati sul contatore.

- Ogni volta che **▲ ▼** ① viene premuto, la visualizzazione della schermata che appare in negativo cambia nell'ordine di "Tipo di contatore", "Valore attuale del contatore" e "Valore preimpostato per il contatore" per abilitare l'impostazione dei dati sull'articolo visualizzato in negativo.

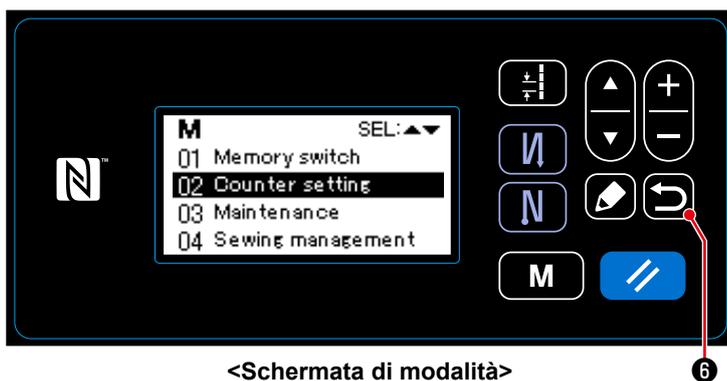
- Cambiare il tipo di contatore o il valore del contatore con **+ -** ② quando il relativo articolo è visualizzato in negativo.

- * Se **✓** ⑧ viene premuto nel caso in cui sia selezionato il contatore della cucitura, il valore attuale del contatore della cucitura viene cambiato a 0 (zero). Nel caso in cui sia selezionato il contatore del filo della bobina, il valore attuale del contatore del filo della bobina viene reso uguale al valore preimpostato premendo **✓** ⑧ .

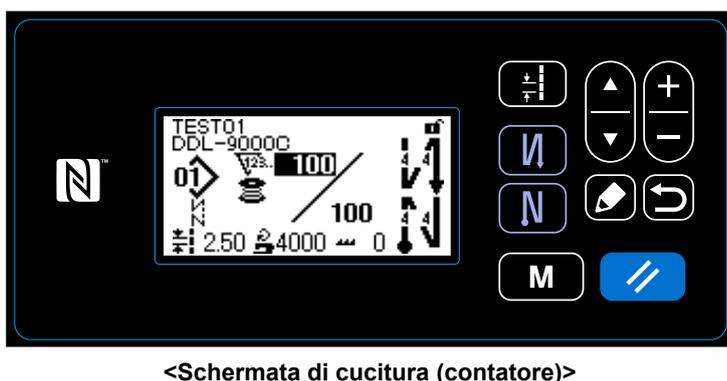
Contatore del filo della bobina	
	Contatore in avanti (a incremento): Il contatore del filo della bobina aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando il valore attuale raggiunge il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.
	Contatore all'indietro (a decremento): Il contatore del filo della bobina sottrae uno dal valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce 10 punti. Quando il valore attuale diventa 0 (zero), viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.
—	Il disuso del contatore: Il contatore del filo della bobina non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

Contatore della cucitura	
	Contatore in avanti (a incremento): Il contatore aggiunge uno al suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto. Quando il valore attuale raggiunge il valore preimpostato, viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.
	Contatore all'indietro (a decremento): Il contatore sottrae uno dal suo valore attuale ogni volta che la macchina per cucire cuce una forma del punto. Quando il valore attuale diventa 0 (zero), viene visualizzata la schermata di completamento del conteggio.
—	Il disuso del contatore: Il contatore della cucitura non conta nulla anche quando la macchina per cucire esegue la cucitura. Non viene quindi visualizzata la schermata di completamento del conteggio.

③ Conferma dei dati immessi

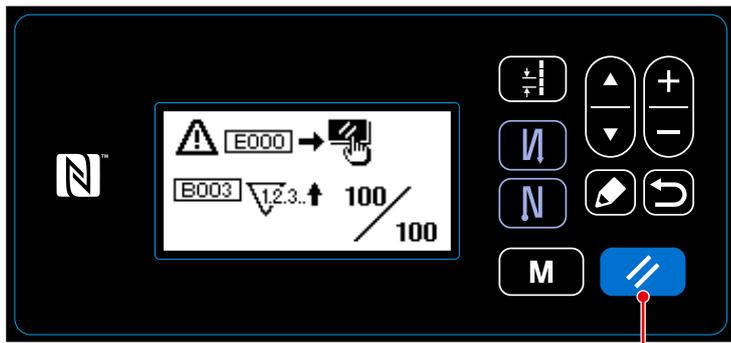


I dati sulla funzione di contatore immessi vengono confermati premendo  **⑥**. La visualizzazione ritorna quindi alla schermata di modalità. Con un'altra pressione sulla  **⑥**, la visualizzazione ritorna alla schermata di cucitura.



Vengono visualizzati i dati sulla funzione di contatore immessi.

4-3-4. Come resettare lo stato di completamento del conteggio



<Schermata di completamento del conteggio>

8

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

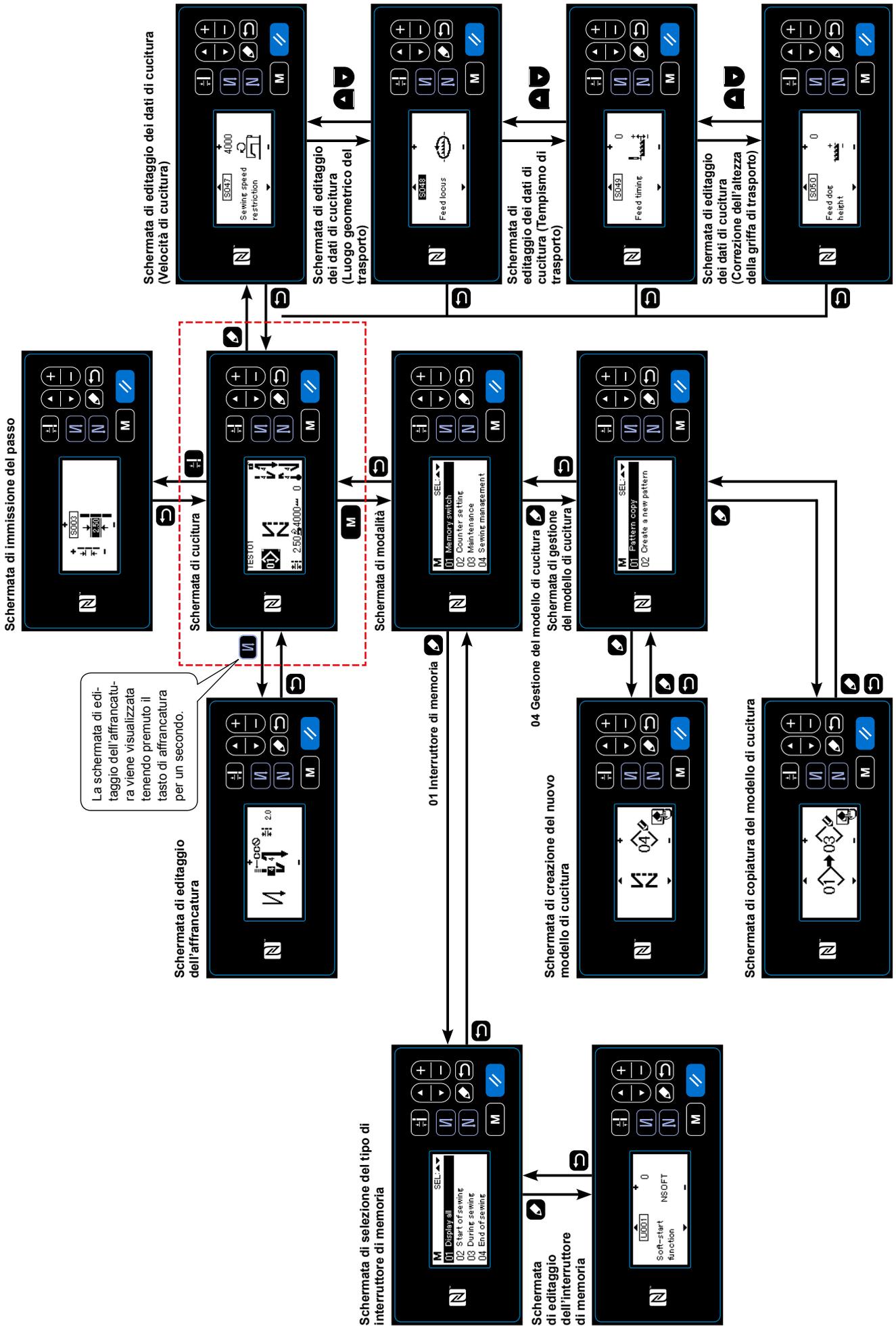
Il contatore viene resettato premendo



Si ritorna quindi alla modalità di cucitura.

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

4-4. Grafico semplificato delle visualizzazioni del pannello



4-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U001	Funzione di partenza dolce Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina. (0: OFF)	Da 0 a 9	Punto
U007	Unità di conteggio a decremento del filo della bobina 0: 10 punti / 1: 15 punti / 2: 20 punti	Da 0 a 2	—
U008	Velocità dell'affrancatura Il numero di giri impostato con questo interruttore di memoria ha la precedenza anche se esso è inferiore alla velocità minima tramite il pedale.	Da 150 a 3000	sti/min
U013	Funzione di arresto mediante il conteggio del filo della bobina 0: La funzione di proibizione dell'avvio della macchina per cucire è disabilitata anche quando il contatore completa il conteggio (valore negativo). 1: Quando il contatore completa il conteggio, l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito. 2: Quando il contatore completa il conteggio, la macchina per cucire si arresta temporaneamente e l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito. * Si precisa che la funzione di proibizione è disabilitata nel caso in cui il valore iniziale del contatore sia 0 (zero).	Da 0 a 2	—
U014	Funzione di conteggio della cucitura 1: Contatore automatico della cucitura 2: Ingresso dell'interruttore del contatore	Da 1 a 2	—
U021	Sollevamento del piedino premistoffa quando il pedale è nella sua posizione di folle 0: Disabilitato / 1: Abilitato	Da 0 a 1	—
U025	Funzionamento dopo la rotazione manuale (taglio del filo) Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare il funzionamento del taglio del filo dopo che la macchina per cucire si è spostata dalla sua posizione di arresto superiore/inferiore tramite la rotazione manuale del volantino. 0: Permessso / 1: Proibito	Da 0 a 1	—
U035	Velocità minima del pedale Il numero massimo di giri durante il taglio del filo differisce a seconda della testa della macchina.	Da 150 a Max. del taglio del filo	sti/min
U036	Velocità durante il taglio del filo Il numero massimo di giri durante il taglio del filo differisce a seconda della testa della macchina.	Da 150 a Max. del taglio del filo	sti/min
U037	Velocità durante la partenza dolce Il numero massimo di giri durante la partenza dolce differisce a seconda della testa della macchina. Il numero di giri impostato con questo interruttore di memoria ha la precedenza anche se esso è inferiore alla velocità minima tramite il pedale.	Da 100 a Max.	sti/min
U038	Velocità durante la cucitura con un solo colpo Il numero massimo di giri durante la partenza dolce differisce a seconda della testa della macchina.	Da 100 a Max.	sti/min
U039	Posizione di avvio della rotazione	Da 10 a 5000	—
U040	Posizione di avvio dell'accelerazione	Da 10 a 1000	—
U041	Posizione di avvio del sollevamento del piedino premistoffa	Da -500 a -10	—
U042	Posizione di avvio dell'abbassamento del piedino premistoffa	Da 10 a 500	—
U043	Posizione di avvio del taglio del filo	Da -1000 a -100	—
U044	Posizione nella quale viene raggiunta la massima velocità di cucitura	Da 10 a 15000	—
U045	Valore di correzione della posizione di folle del pedale	Da -150 a 150	—

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U049	Tempo di abbassamento del piedino premistoffa Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina.	Da 0 a 500	ms
U051	Correzione dell'attivazione dell'affrancatura (all'inizio)	Da -50 a 50	Gradi
U052	Correzione della disattivazione dell'affrancatura (all'inizio)	Da -50 a 50	Gradi
U053	Correzione della disattivazione dell'affrancatura (alla fine)	Da -50 a 50	Gradi
U055	Sollevamento del piedino premistoffa dopo il taglio del filo Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina. dLb = 1 (Nota: Il piedino premistoffa non deve abbassarsi quando il piedino premistoffa è nella sua posizione di folle durante il sollevamento dopo il taglio del filo) 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	—
U056	Sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa dopo il taglio del filo Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina. 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	—
U057	Funzione per abbassare la griffa di trasporto durante il taglio del filo L'altezza del piedino premistoffa è fissata a 0 (zero) durante il taglio del filo. 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	—
U059	Selezione del funzionamento dell'affrancatura (all'inizio) 0: Manuale / 1: Automatico	Da 0 a 1	—
U060	Arresto dopo l'affrancatura (all'inizio) La funzione di arresto arresta temporaneamente la macchina per cucire indipendentemente dallo stato di funzionamento del pedale. 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	—
U064	Velocità di cucitura all'inizio dell'affrancatura (alla fine)	Da 0 a 250	sti/min
U087	Caratteristica di accelerazione del pedale 0: Standard / Da -1 a -10: Quadrato / Da 1 a 10: Radice quadrata	Da -10 a 10	—
U090	Funzione di arresto nella posizione superiore dell'avvio iniziale 0: La macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato dopo il controllo del pannello 1: La macchina si arresta automaticamente con il suo ago sollevato.	Da 0 a 1	—
U096	Velocità massima di cucitura Il valore iniziale differisce a seconda della testa della macchina.	Da 150 a Max.	sti/min
U120	Correzione dell'angolo di riferimento dell'albero principale L'angolo del segnale di riferimento dell'albero principale (0 gradi) viene corretto con il valore impostato utilizzando questo interruttore di memoria.	Da -60 a 60	Gradi
U121	Correzione dell'angolo della posizione di arresto superiore La posizione in cui la macchina per cucire si arresta con il suo ago abbassato viene corretta.	Da -15 a 15	Gradi
U122	Correzione dell'angolo della posizione di arresto inferiore La posizione in cui la macchina per cucire si arresta con il suo ago sollevato viene corretta.	Da -15 a 15	Gradi
U182	Funzione di arresto del contatore della cucitura 0: La macchina per cucire non si arresta anche quando il contatore della cucitura completa il conteggio. 1: Quando il contatore completa il conteggio, l'avvio della macchina per cucire dopo il taglio del filo è proibito. * Si precisa che la funzione di proibizione è disabilitata nel caso in cui il valore iniziale del contatore sia 0 (zero).	Da 0 a 1	—
U183	Numero di volte del taglio del filo per il contatore della cucitura	Da 1 a 20	—
U280	Numero di punti di infittimento alla fine della cucitura prima che il rasafilo a filo rimanente corto funzioni Quando la funzione di filo rimanente corto è posta nello stato ON, questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare il numero di punti di infittimento da cucire prima del taglio del filo.	Da 1 a 9	Punto

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U281	Passo del punto di infittimento alla fine della cucitura prima che il rasafilo a filo rimanente corto funzioni Quando la funzione di filo rimanente corto è posta nello stato ON, questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare il passo del punto, del punto di infittimento da cucire prima del taglio del filo.	Da 0 a 2,5	0,05 mm
U286	Velocità di cucitura durante il funzionamento del pressore del filo Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare la velocità da impiegare quando il pressore del filo funziona.	Da 100 a 3000	sti/min
U288	Angolo di attivazione del pressore del filo Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare l'angolo al quale il pressore del filo viene attivato all'inizio della cucitura.	Da 180 a 290	Gradi
U289	Angolo di disattivazione del pressore del filo Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare l'angolo al quale il pressore del filo viene disattivata all'inizio della cucitura.	Da 210 a 359	Gradi
U290	Tempo di funzionamento del AK quando il pressore del filo funziona Tempo per attivare il dispositivo AK che funziona quando il pressore del filo funziona.	Da 0 a 50	ms
U292	Angolo di resettaggio della partenza dolce quando il pressore del filo funziona Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare l'angolo al quale viene resettata la partenza dolce. * L'impostazione è abilitata quando il pressore del filo funziona.	Da 180 a 900	Gradi
U293	Angolo di resettaggio della velocità di cucitura quando il pressore del filo funziona Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare l'angolo al quale la velocità di cucitura impiegata quando il pressore del filo funziona viene resettata. * L'impostazione è abilitata quando il pressore del filo funziona.	Da 0 a 720	Gradi
U326	Spostamento della griffa di trasporto alla posizione 0 quando si solleva il piedino premistoffa L'altezza della griffa di trasporto quando si solleva il piedino premistoffa viene impostata su 0 (zero). Il materiale sulla macchina per cucire può essere maneggiato con facilità quando si utilizza questa funzione. 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	—
U401	Unità di immissione del passo 0: Passo (mm) / 1: Numero di punti per pollice / 2: Numero di punti in 3 cm	Da 0 a 2	—
U402	Tempo di bloccaggio automatico La macchina per cucire viene bloccata automaticamente nel caso in cui il pannello operativo non venga utilizzato per un periodo di tempo predeterminato.	Da 0 a 300	Secondi
U404	Selezione della visualizzazione del numero di parte e processo/ commento Questo interruttore di memoria è utilizzato per specificare o la visualizzazione del numero di parte/processo o la visualizzazione del commento sulla schermata di cucitura. 0: Numero di parte/processo / 1: Commento	Da 0 a 1	—
U406	Selezione della lingua 0: Non ancora selezionata 1: Giapponese 2: Inglese 3: Cinese	Da 0 a 3	—
U407	Segnalazione acustica del pannello 0: OFF / 1: ON	Da 0 a 1	—

4-6. Elenco degli errori

Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E000	Esecuzione dell'inizializzazione dei dati (Questo non è un errore.)	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui vega cambiata la testa della macchina. • Nel caso in cui vega eseguita l'operazione di inizializzazione. 	
E007	Sovraccarico del motore	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui vega cambiata la testa della macchina. 	
E009	Il tempo di energizzazione del solenoide supera il limite	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la testa della macchina sia bloccata. • Nel caso della cucitura del materiale extrapesante che supera lo spessore garantito del materiale. • Nel caso in cui il motore non riesca a girare. • Nel caso dell'avaria del motore o del driver. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che la puleggia non sia aggrovigliata con il filo. • Controllare che il connettore di uscita del motore non sia allentato. • Controllare se il motore può essere girato in modo liscio a mano.
E011	Il media non è inserito	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui non sia inserito alcun media. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner e l'unità e controllare la presenza del media.
E012	Errore di lettura	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui i dati memorizzati sul media non possano essere letti. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner e l'unità e controllare la presenza del media.
E013	Errore di scrittura	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui i dati non possano essere scritti sul media. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner e l'unità e controllare la presenza del media.
E014	Protezione da scrittura	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il media sia posto in stato di protezione da scrittura. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner e l'unità e controllare la presenza del media.
E015	Errore di formattazione	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la formattazione del media non possa essere effettuata. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner e l'unità e controllare la presenza del media.
E016	La capacità del media esterno è superata	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la capacità del media non sia sufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner e l'unità e controllare la presenza del media.
E032	Errore di compatibilità del file	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il file non sia compatibile. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spegner e l'unità e controllare la presenza del media.
E071	Scollegamento del connettore del motore	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il connettore del motore si sia scollegato. • Il circuito di rilevamento della corrente del motore si è rotto. • Nel caso in cui non vi sia alcuna retroazione di corrente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che il connettore di uscita del motore non sia allentato o scollegato.
E072	Sovraccarico del motore quando il rasafilo è in funzione	<ul style="list-style-type: none"> • Lo stato di sovraccarico si verifica mentre il rasafilo è in funzione. 	
E081	Blocco del motore di azionamento del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui il motore di azionamento del trasporto sia bloccato. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se il motore di azionamento del trasporto funziona in modo liscio.
E204	Chiavetta USB rimasta inserita	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la macchina per cucire venga avviata senza rimuovere la chiavetta USB. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rimuovere la chiavetta USB.
E220	Avvertimento contro la carenza del grasso	<ul style="list-style-type: none"> • Quando si raggiunge il numero predeterminato di punti. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aggiungere il grasso ai punti specificati della macchina per cucire e resettare l'errore.
E221	Errore di carenza del grasso	<ul style="list-style-type: none"> • Nel caso in cui la macchina per cucire non possa continuare a cucire poiché è raggiunto il numero predeterminato di punti. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aggiungere il grasso ai punti specificati della macchina per cucire e resettare l'errore.

Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E302	Errore di rilevamento dell'inclinazione della testa (Quando l'interruttore di sicurezza è in funzione)	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui l'interruttore di rilevamento dell'inclinazione venga inputtato quando la macchina per cucire è accesa. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la testa della macchina è stata inclinata prima di spegnere l'interruttore di alimentazione (Il funzionamento della macchina per cucire è proibito per ragioni di sicurezza.) Controllare che il cavo dell'interruttore di rilevamento dell'inclinazione della testa non sia intrappolato sotto la testa della macchina, etc. Per il cavo dell'interruttore di rilevamento dell'inclinazione della testa, controllare il cavo della scheda a circuito stampato INT.
E303	Errore di sensore della piastra semilunare	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il segnale del sensore della piastra semilunare non possa essere rilevato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se l'impostazione del modello di testa della macchina corrisponde alla testa della macchina reale. Controllare che non vi sia un'interruzione nel connettore dell'encoder del motore.
E704	Errori nei dati (la versione del sistema non corrisponde)	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la versione del sistema non corrisponda all'impostazione della testa della macchina. 	<ul style="list-style-type: none"> Riscrivere la versione del sistema che corrisponda.
E730	Anomalia dell'encoder	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il segnale del motore non venga inputtato correttamente 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare che il connettore del segnale del motore (CN39) non sia allentato o scollegato. Controllare che il cavo del segnale del motore non si sia rotto a causa di intrappolamenti sotto la testa della macchina. Controllare se la direzione di inserimento del connettore dell'encoder del motore è corretta.
E731	Anomalia del sensore del foro del motore		
E733	Rotazione inversa del motore	<ul style="list-style-type: none"> Quando il motore funziona ad una velocità pari o superiore a 500 sti/min, il motore ruota in direzione inversa rispetto alla direzione indicata di rotazione. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il collegamento del cavo dell'encoder del motore dell'albero principale è corretto. Controllare se il collegamento per l'alimentazione del cavo del motore dell'albero principale è corretto.
E811	Sovratensione	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui venga inputtata una tensione che è pari o superiore alla tensione garantita. Nel caso in cui venga applicata una tensione di 200 V sebbene la tensione sia impostata su 100 V. Nel caso in cui una tensione di 220 V venga applicata alla centralina di "JA: 120 V". Nel caso in cui una tensione di 400 V venga applicata alla centralina di "CE: 230 V". 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare che non venga applicata la tensione di alimentazione pari o superiore a "tensione di alimentazione nominale $\pm 10\%$". Controllare se il connettore di commutazione 100 V/200 V è impostato correttamente. <p>Nei casi sopra descritti, la scheda a circuito stampato di alimentazione è rotta.</p>
E813	Bassa tensione	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui venga inputtata una tensione che è pari o inferiore alla tensione garantita. Nel caso in cui venga applicata una tensione di 100 V sebbene la tensione sia impostata su 200 V. Nel caso in cui una tensione di 120 V venga applicata alla centralina di "JUS: 220 V". Nel caso in cui il circuito interno si sia rotto a causa dell'applicazione della sovratensione. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare che non venga applicata la tensione di alimentazione pari o inferiore a "tensione di alimentazione nominale - 10%". Controllare se il connettore di commutazione 100 V/200 V è impostato correttamente. <p>Nei casi sopra descritti, la scheda a circuito stampato di alimentazione è rotta.</p>
E815	La resistenza rigenerativa non è collegata	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la resistenza rigenerativa non sia collegata. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la resistenza rigenerativa è collegata al connettore della resistenza rigenerativa (CN11).
E903	Anomalia dell'alimentazione 85 V	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la tensione di 85 V non venga outputtata correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare che il motore non sia guasto. Controllare il fusibile F2.

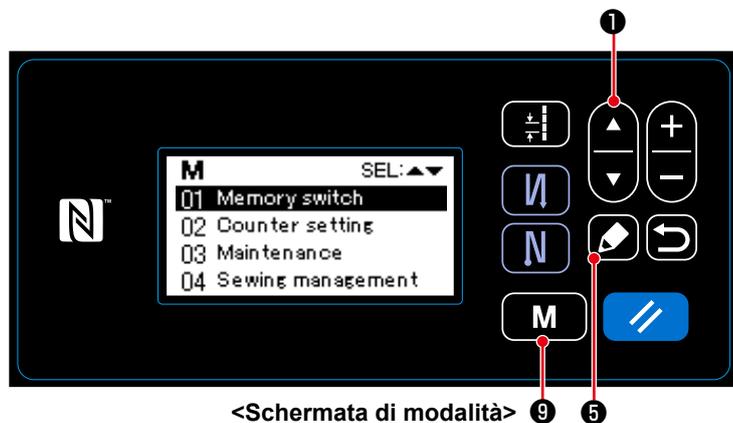
Codice di errore	Descrizione dell'errore	Causa	Articolo da controllare
E904	Anomalia dell'alimentazione 24 V	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui la tensione di 24 V non venga outputtata correttamente. 	
E910	L'errore di recupero dell'origine del motore del pressore	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il motore del pressore non sia riuscito a ritornare alla sua origine. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se l'impostazione del pressore è corretta (interruttore di memoria No. 23). Controllare se l'origine del motore del pressore è stata regolata in modo corretto.
E912	Errore di rilevamento della velocità del motore dell'albero principale	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il motore dell'albero principale funzioni ad una velocità che supera la velocità ipotizzata. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il collegamento del cavo dell'encoder del motore dell'albero principale è corretto. Controllare se il collegamento del cavo del motore dell'albero principale è corretto.
E915	Mancata comunicazione con il pannello operativo	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il connettore del pannello operativo non sia inserito correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il CN38 della scheda a circuito stampato CTL o il CN200 del pannello è collegato correttamente o se il cavo è rotto.
E922	Mancato controllo dell'albero principale	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui l'albero principale non funzioni come ipotizzato 	
E924	Anomalia del driver del motore	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il driver del motore si sia rotto. 	
E946	Errore di scrittura dell'EEPROM della testa della macchina	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui i dati non possano essere scritti sull'EEPROM della testa della macchina. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se la scheda a circuito stampato INT della testa della macchina è collegata correttamente.
E955	Errore di sensore della corrente elettrica	<ul style="list-style-type: none"> La corrente elettrica del motore dell'albero principale supera il valore ipotizzato. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il collegamento per l'alimentazione del cavo del motore dell'albero principale è corretto.
E961	Errore di deviazione del motore del passo	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il motore del passo non riesca a funzionare a causa di un carico eccessivo. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.
E962	Errore di deviazione del motore del pressore	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il pressore non riesca a funzionare a causa di un carico eccessivo. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il motore del pressore funziona in modo liscio.
E971	Protezione da sovracorrente IPM del motore orizzontale del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> Malfunzionamento del motore del passo. 	
E972	Sovraccarico del motore orizzontale del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del passo. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il motore del passo funziona in modo liscio.
E973	Protezione da sovracorrente IPM del motore verticale del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> Malfunzionamento del motore di azionamento del trasporto. 	
E974	Sovraccarico del motore verticale del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore di azionamento del trasporto. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il motore di azionamento del trasporto funziona in modo liscio.
E975	Protezione da sovracorrente IPM del motore del pressore	<ul style="list-style-type: none"> Malfunzionamento del motore del pressore. 	
E976	Sovraccarico del motore orizzontale del pressore	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui venga applicato un carico eccessivo al motore del pressore. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se il motore del pressore funziona in modo liscio.
E985	Errore di ritorno all'origine del motore del passo o motore di azionamento del trasporto	<ul style="list-style-type: none"> Nel caso in cui il motore del passo non sia riuscito a ritornare alla sua origine Nel caso in cui il motore di azionamento del trasporto non sia riuscito a ritornare alla sua origine. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare se l'origine del motore del passo è stata regolata correttamente. Controllare se l'origine del motore di azionamento del trasporto è stata regolata correttamente.

4-7. Dati di interruttore di memoria

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

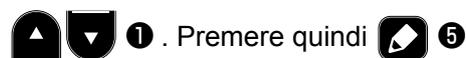
4-7-1. Impostazione dei dati di interruttore di memoria

① 4-7-1. Selezione della categoria dei dati di interruttore di memoria



1. Premere **M** ③ nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di modalità.

2. Selezionare "01 Memory switch (Interruttore di memoria)" premendo

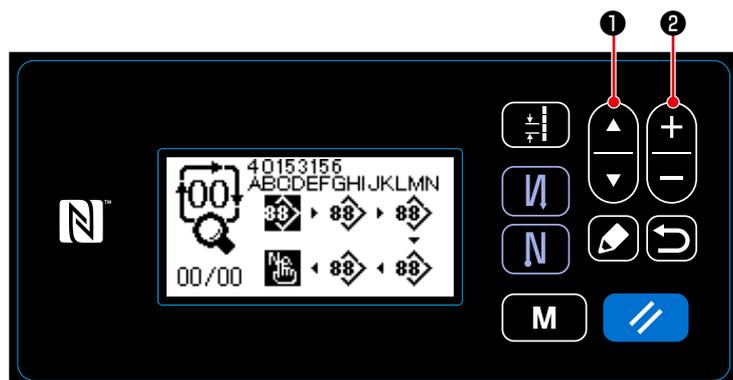


per visualizzare la schermata di selezione della categoria dell'interruttore di memoria.

3. Selezionare "01 Display all (Visualizzazione intera)" premendo  ①. Premere quindi  ⑤ per visualizzare la schermata di impostazione dell'interruttore di memoria.

* Nel caso in cui venga selezionata qualsiasi altra voce all'infuori di "01 Display all (Visualizzazione intera)", soltanto l'interruttore di memoria che corrisponde alla voce selezionata viene visualizzato nella schermata di impostazione dell'interruttore di memoria.

② Impostazione dell'interruttore di memoria



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



②.

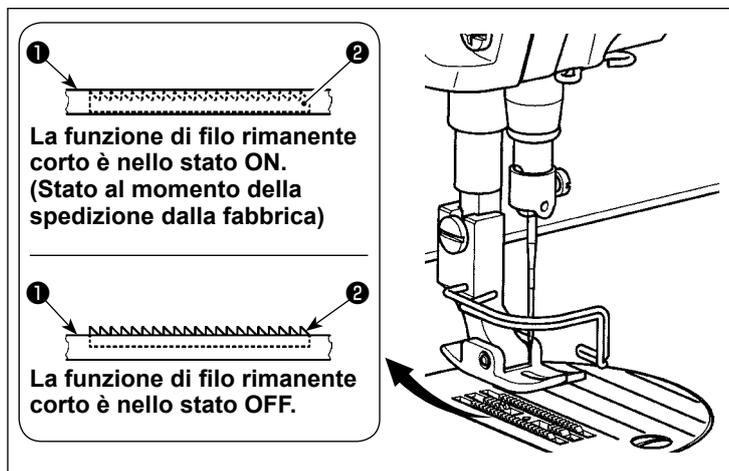
5. NUOVE FUNZIONI PRINCIPALI

Come risultato dell'informatizzazione del meccanismo di trasporto, varie regolazioni possono essere effettuate. Fare riferimento a "4-2. Modelli di cucitura" p. 30 per ulteriori dettagli.



A causa dell'informatizzazione del meccanismo di trasporto, la macchina genera rumore che è specifico al motore passo-passo quando la macchina funziona a bassa velocità. Questo rumore non è segno di un guasto.

5-1. Taglio del filo a filo rimanente corto



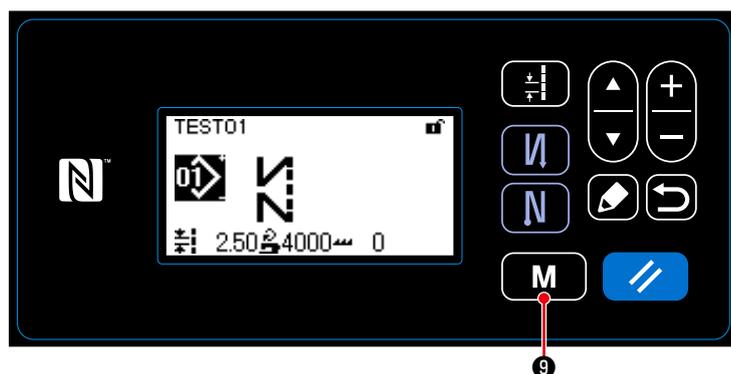
La lunghezza del filo dell'ago rimanente sul materiale dopo il taglio del filo viene ridotta azionando il rasafilo con la griffa ❶ di trasporto abbassata.

Inoltre, poiché la griffa ❶ di trasporto non sporge dalla placca ago ❷, il materiale può essere posizionato/rimosso sulla/dalla macchina per cucire con facilità.

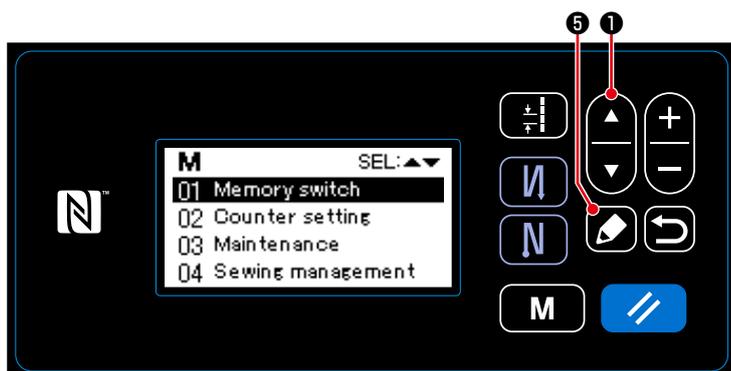
* L'impostazione di "Abbassamento/Non abbassamento della griffa di trasporto durante il taglio del filo" può essere commutata con "Interruttore di memoria U057".

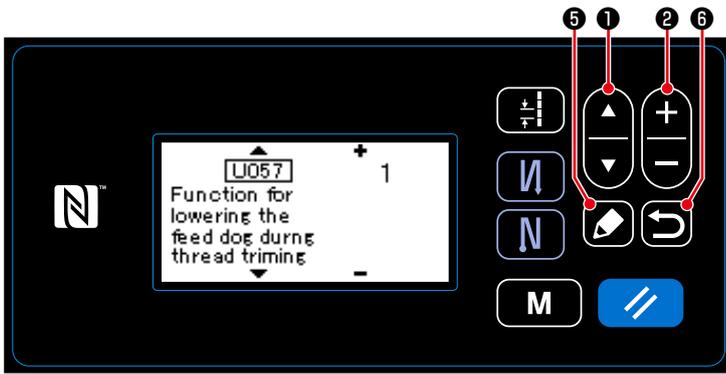
[Come impostare la griffa di trasporto]

1) Premere **M** ❹.

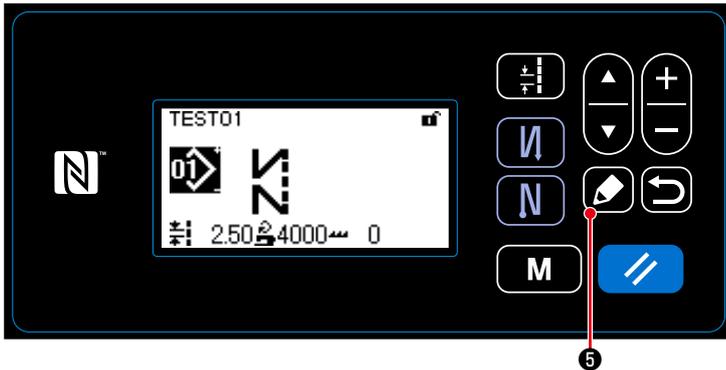


2) Selezionare "01 Memory switch (Interruttore di memoria)" premendo **▲▼** ❶. Premere **↵** ❺.

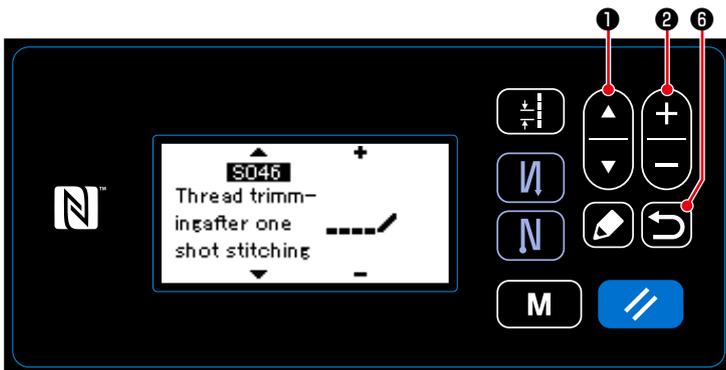




- 3) Selezionare "U057" premendo
 1. Premere 5.
- 4) Selezionare lo stato della griffa di trasporto durante il taglio del filo (0 : Griffa di trasporto abbassata, 1 : Griffa di trasporto sollevata) premendo 2.
- 5) Confermare i dati immessi premendo 6. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.



- [Come impostare il punto di infittimento]**
- 1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo 5.

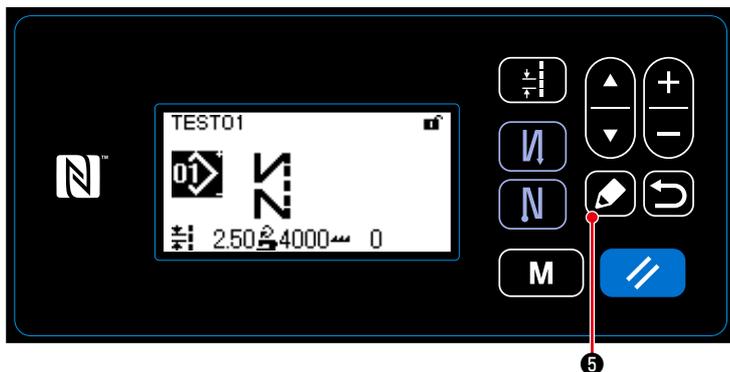


- 2) Visualizzare "S046" premendo
 - 1.
- 3) Impostare la funzione di taglio del filo a filo rimanente corto sullo stato ON/OFF (Con/senza il punto di infittimento) premendo 2.
- 4) Confermare i dati immessi premendo 6. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.

5-3. Tempismo di funzionamento del trasporto



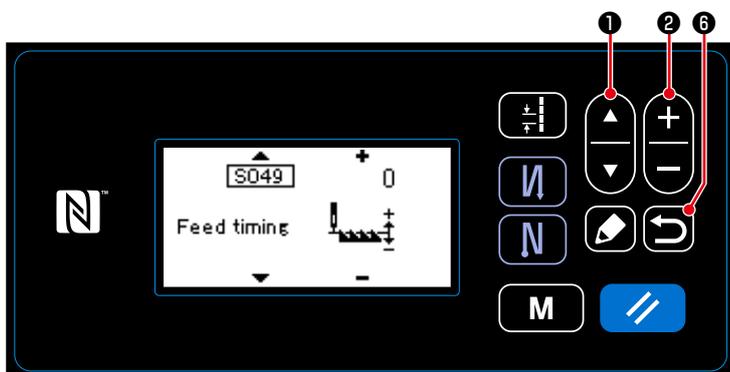
Quando la lunghezza del punto, l'altezza della griffa di trasporto o il tempismo di trasporto è stato modificato, fare funzionare la macchina per cucire a bassa velocità per assicurarsi che il calibro non interferisca con la parte modificata.



Il tempismo tra l'ago e il trasporto può essere regolato sul pannello operativo.

[Come regolare]

1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo **5**.

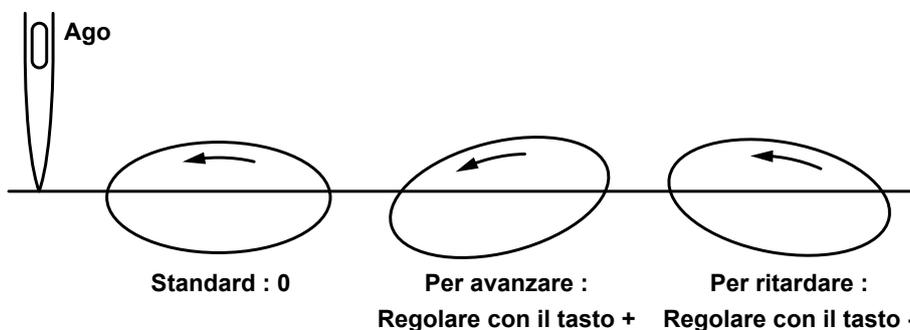


2) Visualizzare "S049" premendo **1**.

3) Cambiare il tempismo di trasporto premendo **2**.

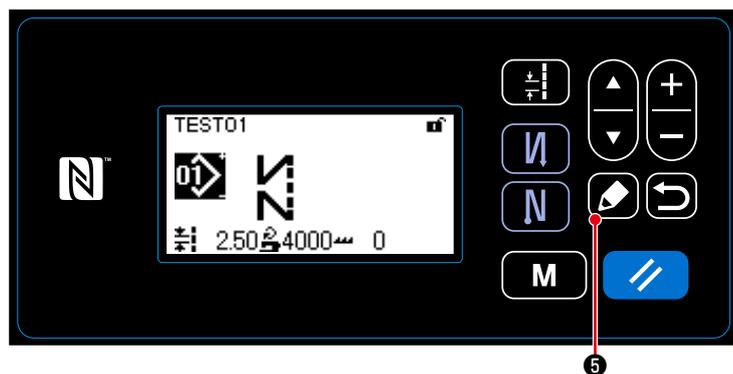
(+ : Per avanzare; - : Per ritardare)

4) Confermare i dati immessi premendo **6**. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.



1. Il tempismo di trasporto varia a seconda del valore di impostazione. (Immagine indicativa vista dal lato piastra anteriore)
2. La lunghezza del punto cambia quando viene regolato il tempismo di trasporto. Effettuare la regolazione eseguendo realmente la cucitura al fine di verificare la lunghezza del punto.

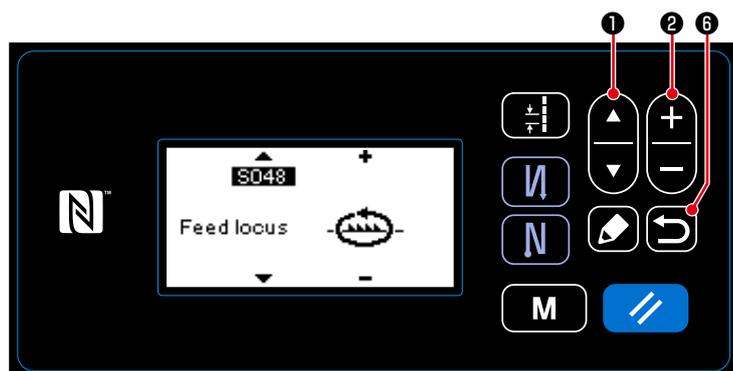
5-4. Cambiare il luogo geometrico del trasporto



Il luogo geometrico del trasporto può essere modificato in base all'articolo da cucire.

[Come modificare]

1) Visualizzare la schermata di editaggio dei dati di cucitura premendo 5.



2) Visualizzare "S048" premendo 1.

3) Cambiare il luogo geometrico del trasporto premendo 2.

* Fare riferimento a quanto segue per i tipi di luogo geometrico del trasporto.

4) Confermare i dati immessi premendo 6. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.

Luogo geometrico del trasporto (forma) [Immagine indicativa]	Nome	Caratteristiche (movimento della griffa di trasporto)	Lunghezza del punto e velocità di cucitura
	S (Standard)	Luogo geometrico standard liscio ellittico	Da 0 a 4,00 mm : 5.000 sti/min (Tipo H : 4.500 sti/min) Da 4,05 a 5,00 mm : 4.000 sti/min
	A	Durante il sollevamento, la griffa di trasporto si solleva esattamente verso l'alto e si muove parallelamente in termini di direzione longitudinale.	Da 0 a 5,00 mm : 4.000 sti/min
	C	Quando l'ago penetra il materiale, la griffa di trasporto affonda esattamente verso il basso. Di conseguenza, il problema di piegatura dell'ago si verifica raramente.	Da 0 a 5,00 mm : 4.000 sti/min
	B	La griffa di trasporto si solleva esattamente verso l'alto e affonda esattamente verso il basso. Poiché essa affonda esattamente verso il basso durante l'abbassamento, il problema di piegatura dell'ago si verifica raramente. Con questo tipo di luogo geometrico, la lunghezza del punto non cambia sostanzialmente anche quando l'altezza della griffa di trasporto viene modificata.	Da 0 a 5,00 mm : 2.500 sti/min

6. CURA

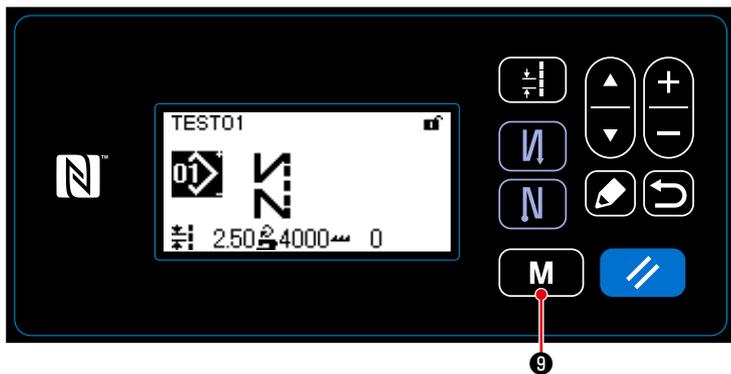
Effettuare la manutenzione sottostante ogni giorno per l'uso duraturo della macchina.

6-1. Modalità di manutenzione

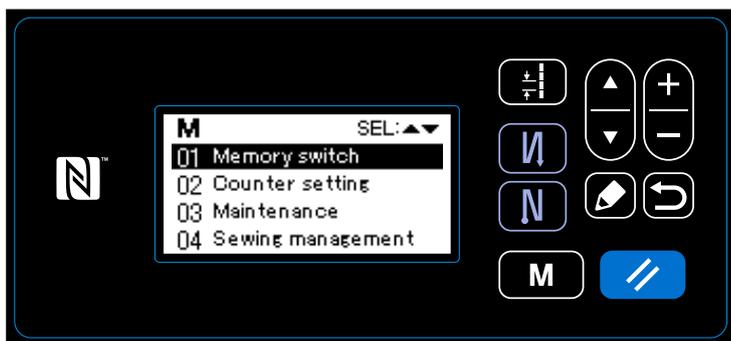
Utilizzare questa modalità per la manutenzione della macchina per cucire come la regolazione del tempismo del crochet e la sostituzione del calibro.



Mentre la macchina per cucire è posta nella modalità di manutenzione, la macchina non si avvia anche se il pedale viene premuto.



1) Visualizzare la schermata di modalità premendo **M** 9.



2) La visualizzazione passa alla schermata di modalità di manutenzione.



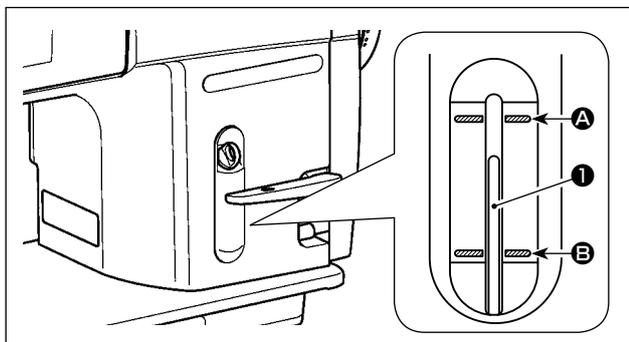
Assicurarsi che la visualizzazione sia passata alla schermata di modalità di manutenzione onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

6-2. Controllo della quantità di olio nel serbatoio dell'olio del crochet



AVVERTIMENTO :

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



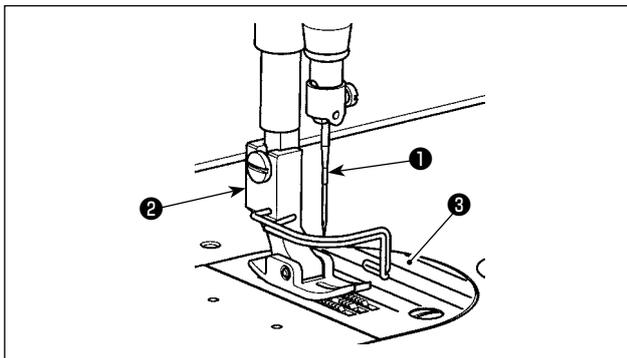
Controllare che l'estremità dell'asta di indicazione della quantità di olio 1 sia tra la linea di riferimento incisa superiore A e la linea di riferimento incisa inferiore B dell'indicatore visivo della quantità di olio. (Per ulteriori dettagli, consultare "2-14. Lubrificazione" p. 12.)

6-3. Pulizia

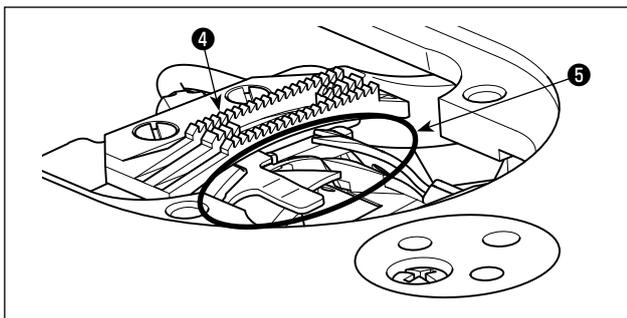


AVVERTIMENTO :

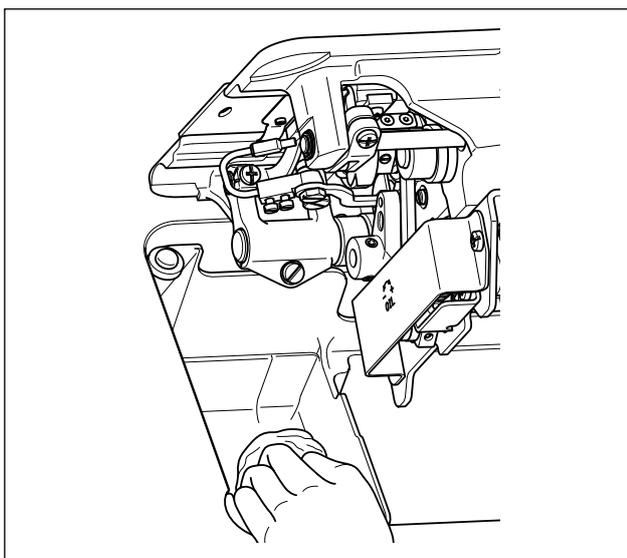
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



1) Rimuovere l'ago ❶, il piedino premistoffa ❷ e la placca ago ❸.



2) Rimuovere la polvere aderita alla griffa di trasporto ❹ e all'unità rasafilo ❺ con una spazzola o un panno morbido.



3) Inclinare la testa della macchina ed eliminare la sporcizia della capsula della bobina e cose simili con un panno morbido e controllare che non ci siano graffi. Eliminare con un panno anche la polvere e l'olio del crochet scaricato nel coperchio inferiore in prossimità del crochet.

6-4. Applicazione del grasso

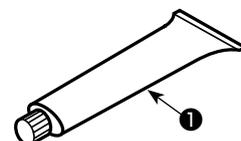


AVVERTIMENTO :

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



1. Quando la macchina ha bisogno di un'aggiunta di grasso, suona un allarme. Quando suona l'allarme, aggiungere grasso. Nel caso che la macchina venga usata in condizioni ambientali difficili, si consiglia di aggiungere grasso una volta all'anno per garantire l'ingrassaggio efficace.
2. Non applicare olio alle sezioni che sono lubrificate con grasso.
3. Tenere presente che il grasso può fuoriuscire dal coperchio tirafilo e dalla barra ago se la quantità di grasso è eccessiva.
4. Assicurarsi di utilizzare JUKI GREASE A TUBE ❶ (numero di parte : 40006323).

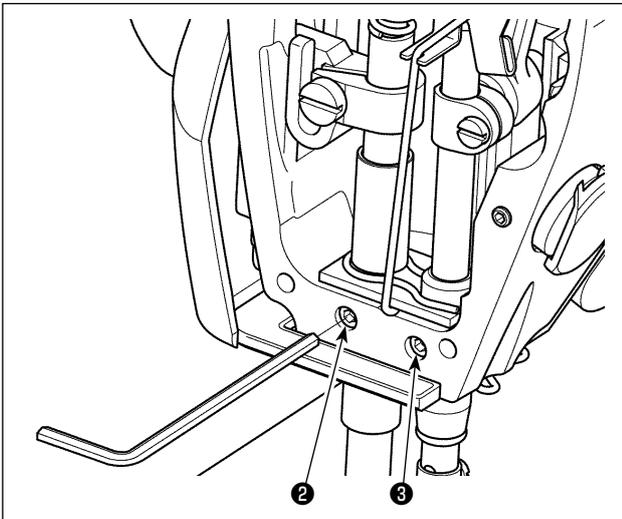


6-5. Applicazione del grasso alla boccola inferiore della barra ago e boccola della barra del piedino



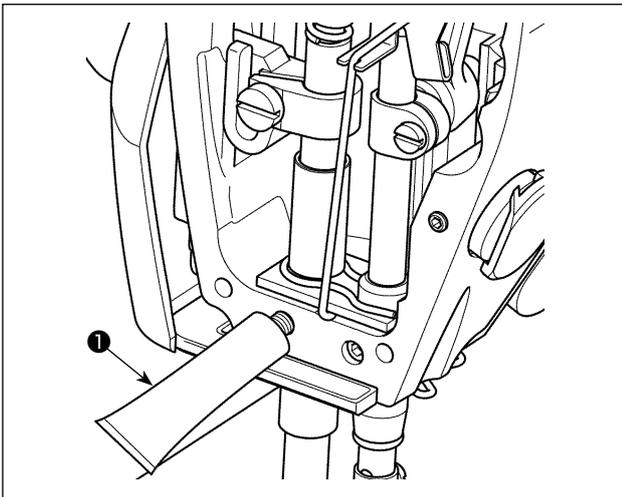
AVVERTIMENTO :

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



Effettuare l'ingrassaggio con la barra ago installata.

- 1) Togliere il frontalino.
- 2) Rimuovere la vite ② di ingrassaggio della boccola della barra del piedino e la vite ③ di ingrassaggio della boccola inferiore della barra ago (solo per la DDL-9000C-SMS) con una chiave esagonale.
- 3) Togliere il tappo del tubetto ① di grasso esclusivo. Inserire la sua punta nel foro di olio e aggiungere il grasso dal tubetto ① di grasso esclusivo. A questo punto, aggiungere il grasso finché il grasso non trabocchi dal foro di olio.
- 4) Spingere il grasso esclusivo traboccante con la vite di riempimento del grasso nel foro di olio.
- 5) Pulire l'eccesso di grasso dall'area intorno al foro di olio.

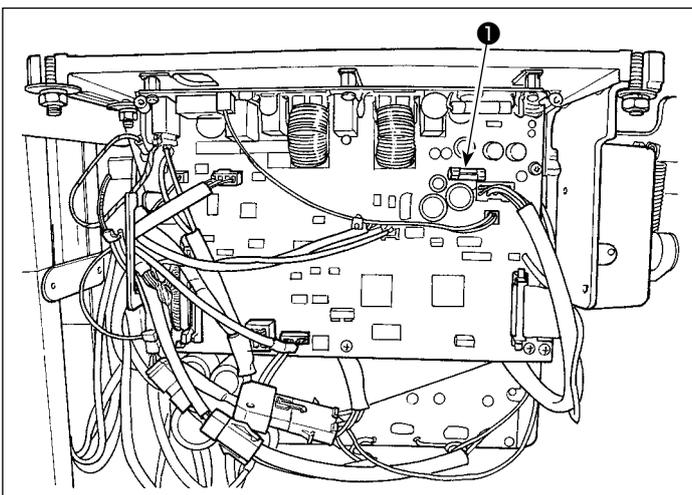


6-6. Sostituzione dei fusibili



PERICOLO :

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



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

- ① Per la protezione dell'alimentazione 85V
5A (fusibile a ritardo)

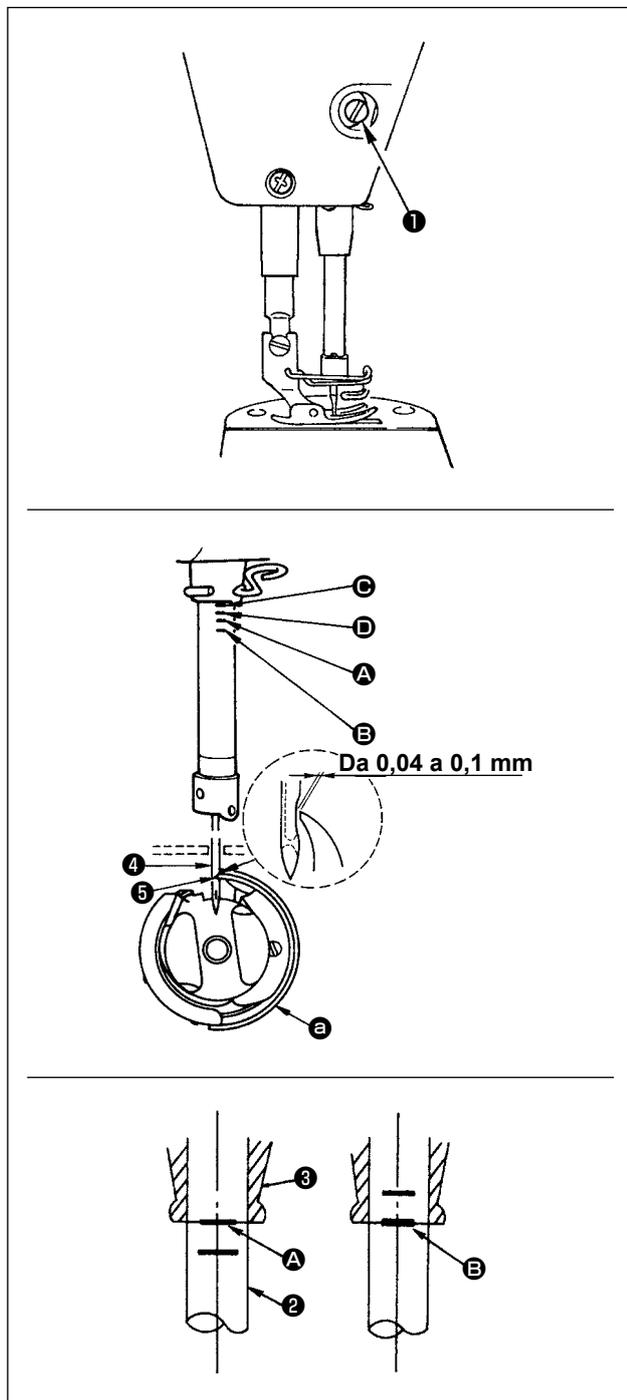
7. REGOLAZIONE DELLA TESTA DELLA MACCHINA (APPLICAZIONE)

7-1. Relazione fase ago-crochet



AVVERTIMENTO :

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



Regolare la relazione fase ago-crochet come segue:

- 1) Girare il volantino per portare la barra ago al punto più basso della sua corsa, ed allentare la vite di fissaggio ❶.
- 2) Regolazione dell'altezza della barra ago
Allineare la linea di riferimento (per un ago DB : ❶, per un ago DA : ❷) sulla barra ago ❸ all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ❹, stringere quindi la vite di fissaggio ❶.
- 3) Regolazione della posizione del crochet ❸.
Allentare le tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino nel normale senso di rotazione e allineare la linea di riferimento (Per un ago DB : linea di riferimento ❶, Per un ago DA : linea di riferimento ❷) sulla barra ago ascendente ❸ all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ❹.
- 4) In questo stato, allineare la punta della lama del crochet ❺ al centro dell'ago ❹. Lasciare una distanza da 0,04 a 0,1 mm (valore di riferimento) tra l'ago e il crochet, quindi stringere saldamente le tre viti di fissaggio del crochet.

1. Se il gioco tra la punta della lama del crochet e l'ago è più piccolo del valore specificato, la punta della lama del crochet sarà danneggiata. Se il gioco è più grande, ne risulteranno i salti di punto.



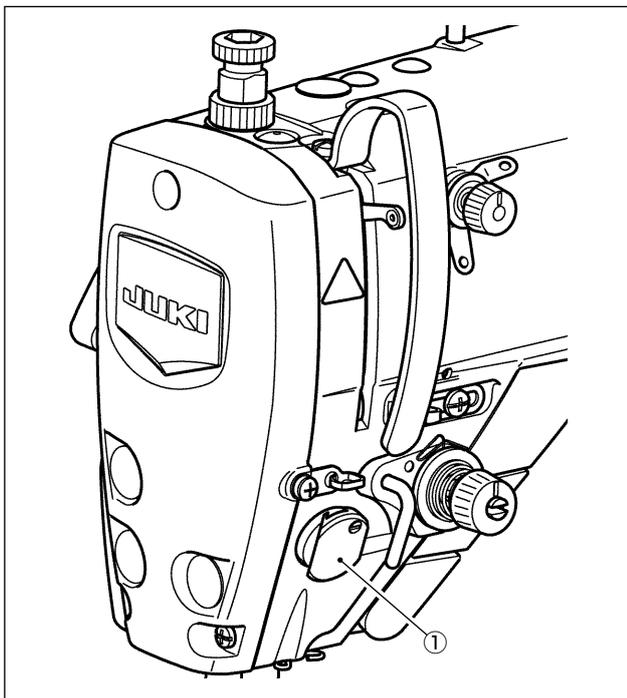
2. La barra ago della DDL-9000C-SMS è stata trattata con rivestimento nero speciale. Nel caso in cui si fatichi a controllare visivamente la posizione delle linee di riferimento, illuminare la barra ago con una torcia elettrica o simili per rendere più facile il controllo.

7-2. Regolazione del pressore del filo dell'ago



AVVERTIMENTO :

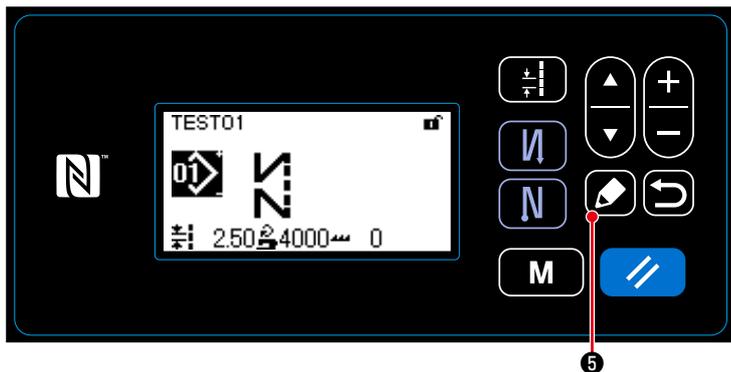
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Il pressore del filo dell'ago è in grado di inserire il filo dell'ago sul rovescio del materiale, come nel caso dello scartafilo convenzionale.

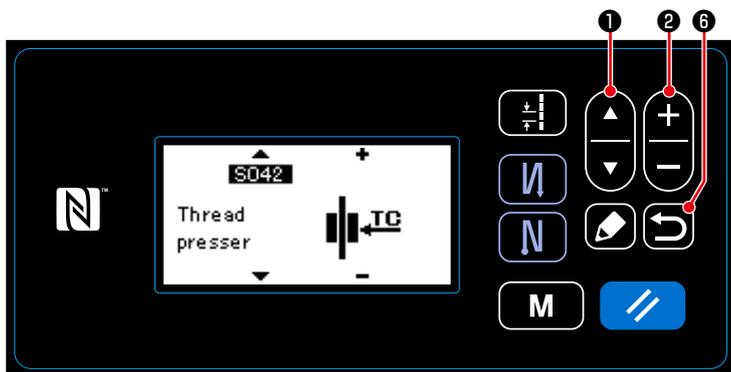
[Caratteristica]

- Il cosiddetto "fenomeno di Nido d'Uccello" che appare sul rovescio del materiale può essere ridotto utilizzando il pressore ① del filo dell'ago in combinazione con la cucitura di infittimento.
- L'operabilità intorno al punto di entrata dell'ago viene migliorata.
- L'operabilità di vari tipi di attacchi progettati per l'uso intorno al punto di entrata dell'ago viene migliorata.



[Come impostare il pressore del filo dell'ago]

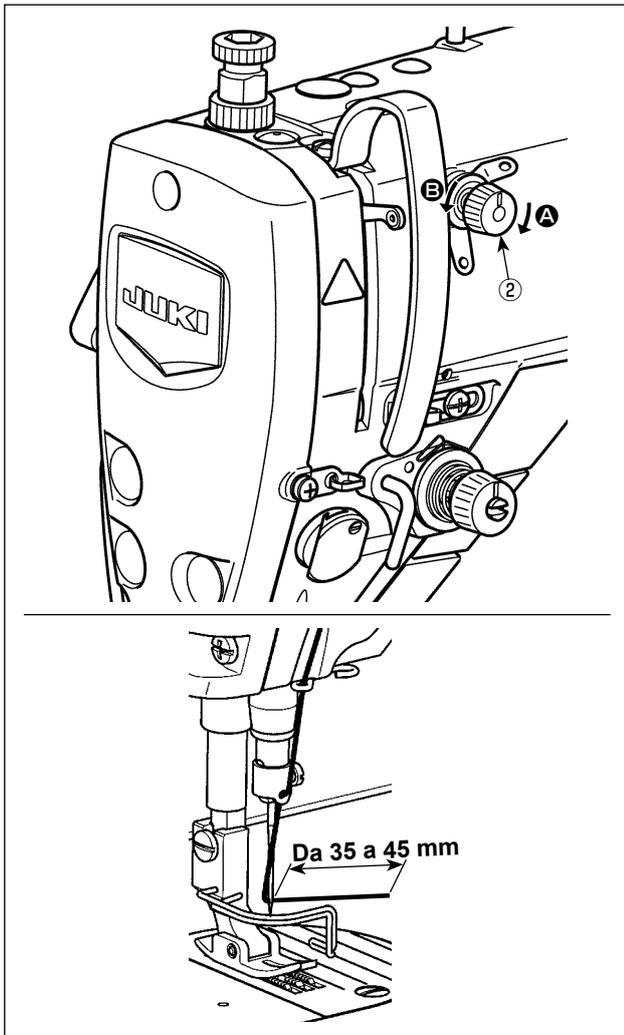
- 1) Visualizzare la schermata di editing dei dati di cucitura premendo  ⑤.



- 2) Visualizzare "S042" premendo   ①.
- 3) Impostare lo stato ON/OFF del pressore del filo dell'ago premendo   ②.
- * Lo stato ON/OFF del pressore del filo dell'ago è stato impostato in fabbrica su "ON" al momento della consegna.
- 4) Confermare i dati immessi premendo  ⑥. Viene poi visualizzata la schermata di cucitura.



Nel caso in cui l'interruttore di memoria "U056 Sollevamento dell'ago tramite la rotazione inversa dopo il taglio del filo" sia abilitato, la lunghezza del filo dell'ago diventa più lunga. Quindi, in questo caso, il pressore del filo dell'ago deve essere impostato su "OFF".



[Regolazione della lunghezza rimanente del filo dell'ago]

Regolare la lunghezza del filo dell'ago rimanente all'ago ad un valore compreso tra 35 e 45 mm (sia per il tipo S che per il tipo H) ruotando il dado della tensione del filo No. 1 ②.

- 1) Girare il dado di tensione del filo No. 1 ② in senso orario (nel senso **A**) per diminuire la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo o in senso antiorario (nel senso **B**) per aumentare la lunghezza del filo.

Il cosiddetto "fenomeno di Nido d'Uccello" si riduce accorciando la lunghezza del filo dell'ago rimanente all'ago. In questo caso, tuttavia, è probabile che il filo dell'ago si sfilia dalla cruna dell'ago. Per ridurre lo sfilamento del filo dell'ago, la velocità di cucitura all'inizio della cucitura deve essere ridotta.



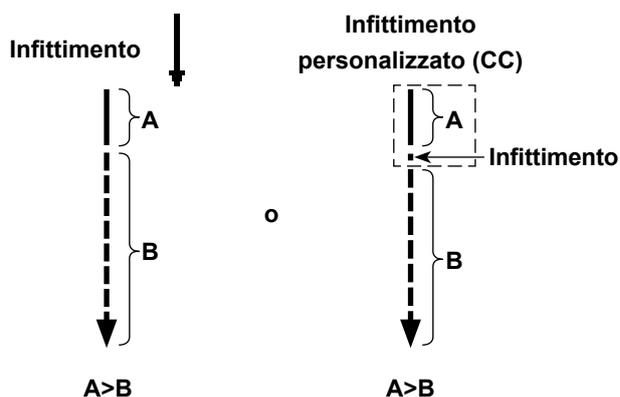
[Interruttore di memoria]

- U286 Velocità di cucitura durante il funzionamento del pressore del filo : Riduce (Regolata in fabbrica a 300 sti/min al momento della consegna.)
- U293 Angolo di resettaggio della velocità di cucitura quando il pressore del filo funziona : Ritarda (Regolato in fabbrica a 340 gradi al momento della consegna.)

No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U286	Velocità di cucitura durante il funzionamento del pressore del filo Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare la velocità da impiegare quando il pressore del filo funziona.	Da 100 a 3000	sti/min
U293	Angolo di resettaggio della velocità di cucitura quando il pressore del filo funziona Questo interruttore di memoria è utilizzato per impostare l'angolo al quale la velocità di cucitura impiegata quando il pressore del filo funziona viene resettata. * L'impostazione è abilitata quando il pressore del filo funziona.	Da 0 a 720	Gradi

[Per ridurre il Nido d'Uccello (agrovigliamento del filo) all'inizio della cucitura]

Oltre alla regolazione suddetta, il cosiddetto "fenomeno di Nido d'Uccello" viene ridotto aumentando il passo del primo punto all'inizio della cucitura.



A : Passo del punto del primo punto
B : Passo normale del punto

Per quanto riguarda le impostazioni dell'interruttore di memoria, la velocità di cucitura di 250 sti/min è raccomandata per "U286 Velocità di cucitura durante il funzionamento del pressore del filo", e l'angolo di 720 gradi è raccomandato per "U293 Angolo di resettaggio della velocità di cucitura quando il pressore del filo funziona".



[Risposta ai problemi che si verificano all'inizio della cucitura]

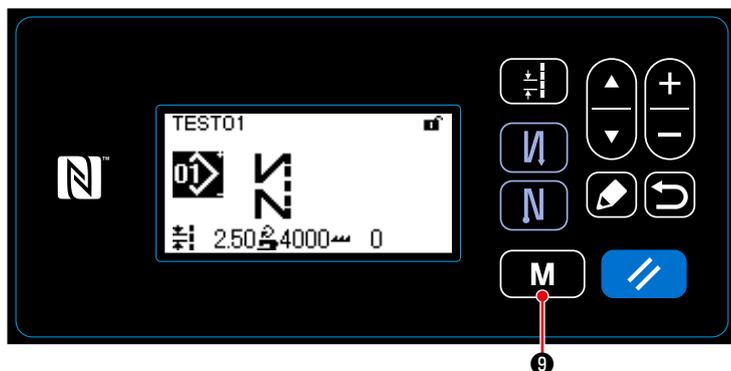
- Nel caso in cui la rottura del filo dell'ago si verifichi quando si utilizza un filo sottile o un filo fragile
- Nel caso in cui il filo dell'ago non venga inserito sul rovescio del materiale
- Nel caso in cui la rottura del filo dell'ago si verifichi quando si inizia la cucitura dal bordo del materiale (come la cucitura del materiale con il filo dell'ago inserito sulla superficie inferiore del materiale)

Se si dovesse verificare uno dei suddetti problemi, la funzione di assistenza che lavora per ridurre la pressione del piedino premistoffa all'inizio della cucitura può essere impostata utilizzando l'alzapiedino automatico (AK-154)

* L'AK-154 è installabile a scelta. (Numero di parte : 40174617)

* Nel caso in cui l'AK-154 non sia utilizzato, la pressione del piedino premistoffa deve essere ridotta per consentire al filo dell'ago di essere rilasciato in modo liscio. (La pressione del piedino premistoffa raccomandata è non superiore a 30 N (3 kg))

Regolare la pressione del piedino premistoffa e la velocità di cucitura in modo appropriato per prevenire un insufficiente grado di efficienza di trasporto a causa di salto o di altre anomalie del piedino premistoffa. Verificare il risultato della regolazione cucendo realmente il materiale.

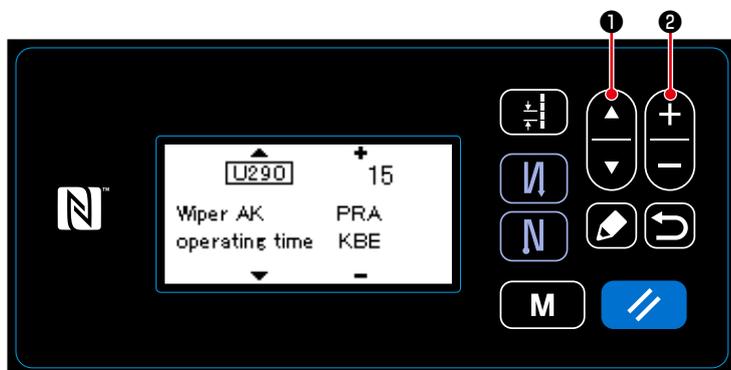


[Come impostare la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa]

Quando l'alzapiedino automatico (AK) è installato, la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa viene azionata.

1) Accendere l'interruttore di alimentazione.

2) Premere **M** 9.



3) Spostare il cursore su "U290" premendo

1. Immettere il tempo di sollevamento utilizzando 2.

Valore di impostazione di fabbrica : 20

Gamma di regolazione : da 0 a 50

Maggiore è il tempo di sollevamento, più in alto viene sollevata la soletta del piedino premistoffa sopra la placca ago.



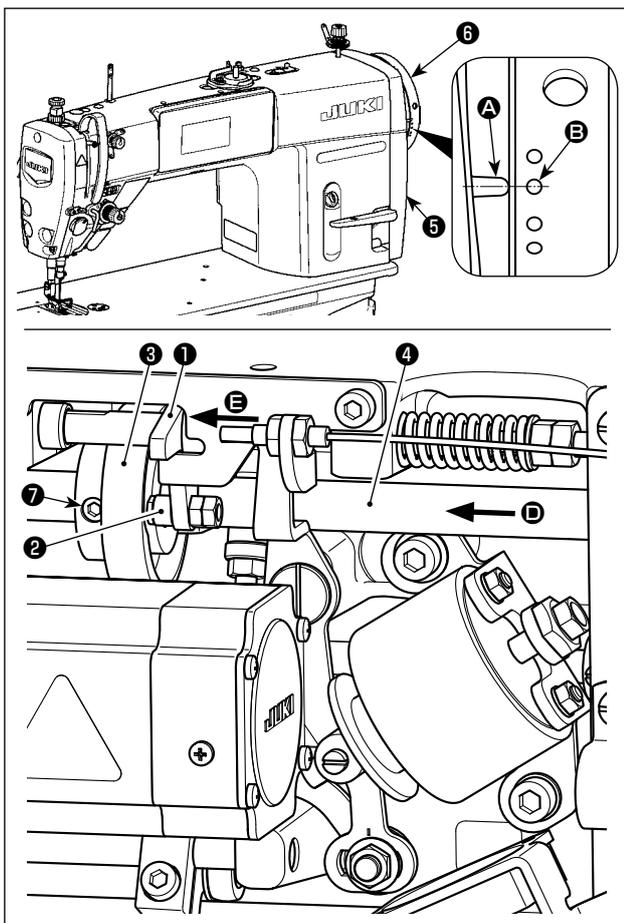
1. La quantità di sollevamento del piedino premistoffa sopra la placca ago varia a seconda dello spessore del materiale dell'articolo da cucire e della pressione del piedino premistoffa. Assicurarsi di controllare le condizioni reali prima di iniziare a cucire.
2. Se il valore di regolazione del tempo di funzionamento dell'AK-154 viene aumentato mentre la pressione del piedino premistoffa è alta, il rumore di funzionamento diventerà più grande. Regolare il valore di regolazione del tempo di funzionamento dell'AK-154 e la pressione del piedino premistoffa controllando visivamente il filo dell'ago.

7-3. Regolazione del rasafilo



AVVERTIMENTO :

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



Girare la camma ③ di taglio del filo in direzione della freccia finché la periferia esterna della scanalatura ② della camma di taglio del filo non venga a contatto con il rullo ② e non si fermi. In questa posizione, fissare le viti ⑦ di fissaggio della camma di taglio del filo.

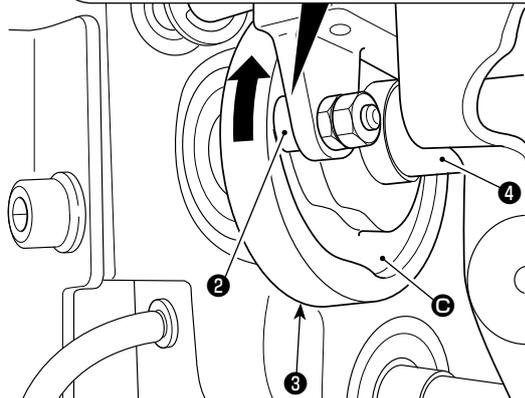
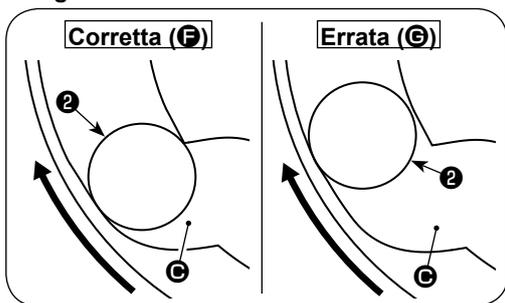


Illustrazione osservata da ④ (lato destro)

7-3-1. Per il controllo del tempismo della camma di taglio del filo

Lo scopo della regolazione della camma di taglio del filo è quello di allineare la linea A di riferimento sul coperchio ⑤ della puleggia al punto B di riferimento verde sul volantino ⑥.

- 1) Inclinare la testa della macchina per cucire.
- 2) Girare il volantino ⑥ a mano nel normale senso di rotazione finché la leva tirafilo non si abbassi leggermente al di sotto del punto morto superiore. Premere il seguace ① della camma con le dita a sinistra (in direzione della freccia E) per incastrare il rullo ② nella scanalatura C nella camma ③ di taglio del filo.
- 3) In questo stato, girare il volantino ⑥ nella direzione opposta al normale senso di rotazione fino a quando il volantino ⑥ non andrà oltre. (Se il volantino viene girato ulteriormente, raggiunge la posizione in cui il seguace ① della camma inizia a muoversi.) In questo momento, la linea A di riferimento sul coperchio ⑤ della puleggia è allineata al punto B di riferimento verde sul volantino ⑥.

7-3-2. La regolazione del tempismo della camma di taglio del filo

- 1) Inclinare la testa della macchina per cucire.
- 2) Allentare le viti No. 1 e No. 2 delle viti ⑦ di fissaggio della camma di taglio del filo nell'ordine scritto.
- 3) Allineare la linea A di riferimento sul coperchio ⑤ della puleggia al punto B di riferimento verde sul volantino ⑥.
- 4) Premendo il seguace ① della camma a sinistra (in direzione della freccia E), ingranare la camma ③ di taglio del filo con il rullo ②. Girare quindi solo la camma ③ di taglio del filo con le dita nella direzione opposta al normale senso di rotazione dell'albero ④ di azionamento del trasporto fino a quando non andrà oltre senza girare l'albero ④ di azionamento del trasporto. In questa posizione, stringere le viti No. 1 e No. 2 della vite ⑦ di fissaggio della camma di taglio del filo nell'ordine scritto premendo la camma ③ di taglio del filo contro il rullo ②.

1. Nel caso di utilizzo di un filo di filamenti di titolo alto, la formazione del cappio di filo può essere instabile. Se si dovesse verificare la formazione difettosa del cappio in questo stato, correggere il tempismo della camma di taglio del filo allineando la linea di riferimento sul coperchio della puleggia al punto di riferimento rosso, invece del punto di riferimento verde, sul volantino.



2. Il punto di allineamento tra la camma ③ di taglio del filo e il rullo ② è la posizione (F) dalla quale il seguace ① della camma inizia a muoversi. La posizione (G) nella quale si sente che la camma ③ di taglio del filo viene a contatto con il rullo ② per la prima volta durante la regolazione non è la posizione di allineamento corretta.

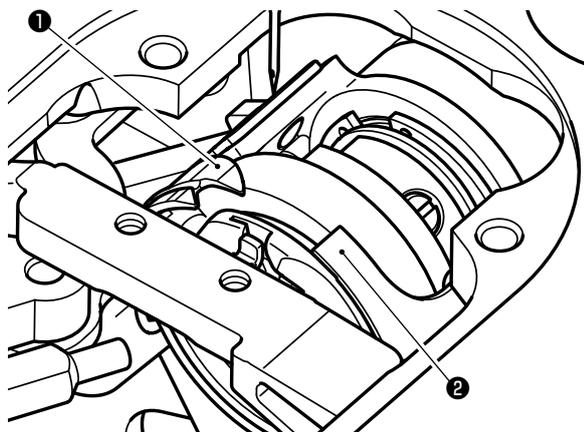
* Assicurarsi di correggere con attenzione il tempismo della camma di taglio del filo in quanto esso incide in ampia misura sul tempismo di formazione del cappio.

7-3-3. Controllo dell'unità di coltello

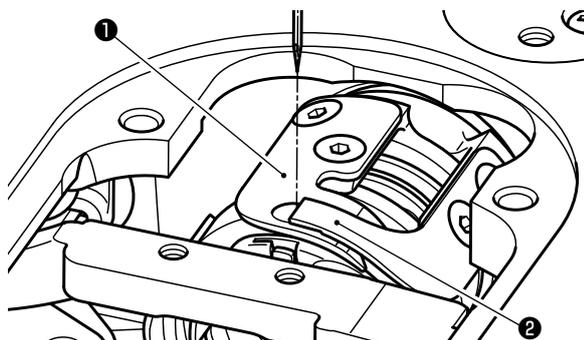
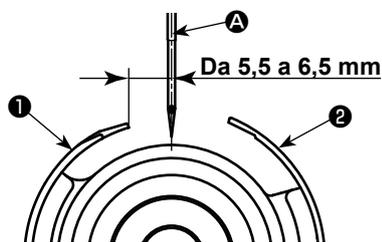


AVVERTIMENTO :

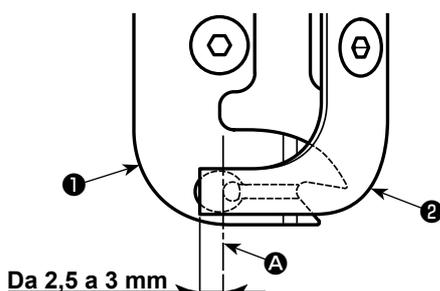
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.



Stato di attesa del coltello



Stato di allineamento della parte saliente del coltello stendicappio e coltello tagliafilo



Stato di ingranamento del coltello

- 1) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione si trovi in stato OFF. Rimuovere il calibro (piedino premistoffa, placca ago e griffa di trasporto) dall'area intorno all'ago.
- 2) Nello stato di attesa del coltello stendicappio ①, la distanza dal centro dell'ago A alla punta del coltello stendicappio ① è da 5,5 a 6,5 mm.



Tenere presente che, se la distanza tra il coltello stendicappio ① e il centro dell'ago A viene ridotta, è probabile che il coppia di filo interferisca con il coltello stendicappio ①.

- * Fare riferimento a "7-3-4. Regolazione dell'unità di coltello" p. 70 per ulteriori informazioni su come regolarla.
- 3) Lo scopo della regolazione della posizione di allineamento del coltello stendicappio ① e coltello tagliafilo ② (fondo del foro nel coltello stendicappio ① e la punta del coltello tagliafilo ②) è quello di allineare la posizione di allineamento di cui sopra al centro dell'ago A.



Tenere presente che, se la posizione di allineamento del coltello stendicappio e coltello tagliafilo non è allineata al centro dell'ago A, la lunghezza del filo rimanente sul materiale dopo il taglio del filo sarà più lunga.

- 4) La quantità di ingranamento tra il coltello stendicappio ① e il coltello tagliafilo ② è da 2,5 a 3 mm misurata dal centro dell'ago A.



Tenere presente che, se la quantità di ingranamento tra loro non è sufficiente, può verificarsi taglio difettoso del filo.

- * Fare riferimento a "7-3-4. Regolazione dell'unità di coltello" p. 70 per ulteriori informazioni su come regolarla.



Il filo dell'ago può essere tagliato troppo corto nel caso in cui sia utilizzato un filo come filo di filamenti che possa causare la formazione instabile del coppia del filo o venga eseguito il taglio del filo in una posizione nella quale non c'è il materiale. Se si dovesse verificare il fenomeno di cui sopra, deve essere corretto eseguendo le procedure sotto elencate.

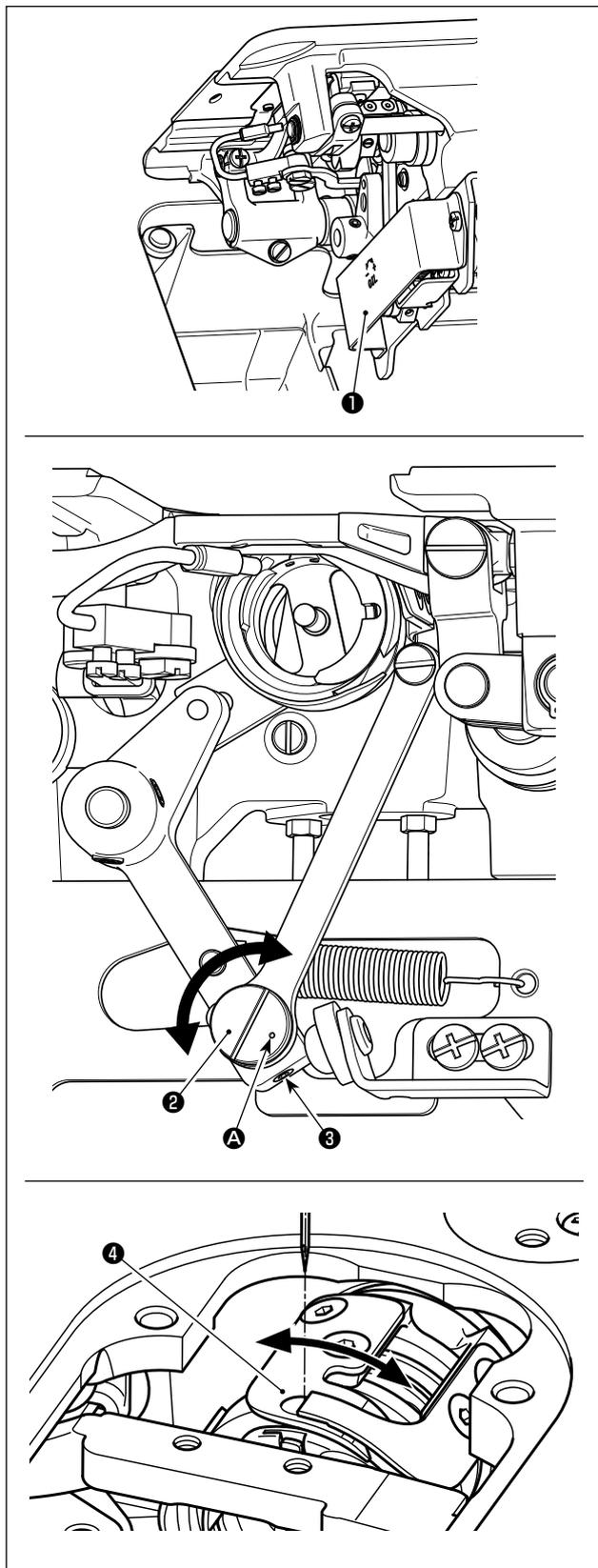
- Rendere maggiore la corsa della molla tirafilo rispetto al valore standard.
- Rendere maggiore il passo per il taglio del filo durante il punto di infittimento rispetto al passo standard.
- Disattivare l'operazione di punto di infittimento quando si esegue il taglio del filo in una posizione nella quale non c'è il materiale.

7-3-4. Regolazione dell'unità di coltello



AVVERTIMENTO :

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



- 1) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione si trovi in stato OFF. Rimuovere il calibro (piedino premistoffa, placca ago e griffa di trasporto) dall'area intorno all'ago.
- 2) Inclinare la testa della macchina per cucire.
- 3) Rimuovere il coperchio ❶ di protezione.
- 4) Allentare le viti ❸ di fissaggio (due pezzi) del perno eccentrico del coltello stendicappio. Girare il perno eccentrico ❷ del coltello stendicappio con un cacciavite a lama piatta per regolare con precisione la posizione del coltello stendicappio ❹ nel senso di rotazione.
- 5) Al termine della regolazione, stringere le viti ❸ di fissaggio (due pezzi) del perno eccentrico del coltello stendicappio.
- 6) Attaccare il coperchio ❶ di protezione al suo posto.



La posizione del punto A di riferimento sul perno eccentrico ❷ del coltello stendicappio deve essere regolata solo dal lato operatore.

7-3-5. Regolazione della velocità di taglio del filo

La velocità di taglio del filo è stata regolata a 300 sti/min al momento della consegna. Ciò significa che è stato selezionato il taglio del filo ad alta velocità.

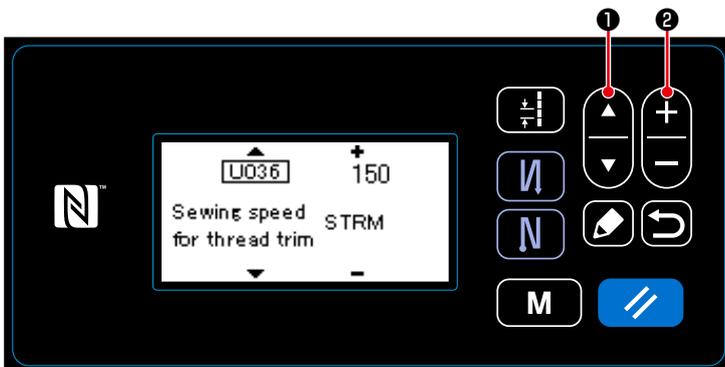
A seconda del tipo di filo da utilizzare, la velocità di taglio del filo deve essere aumentata. D'altro canto, nel caso di utilizzo del filo fragile (un filo come filo di filamenti di titolo alto, filo di cotone, ecc.), la velocità di taglio del filo deve essere diminuita per ridurre i danni al filo.

La velocità di taglio del filo deve essere regolata quando necessario in base al processo di cucitura.



[Come regolare]

1) Premere **M** ⑨.



2) Premere **▲▼** ① per allineare il cursore a "U036". Immettere la velocità di taglio del filo con **+ -** ②.

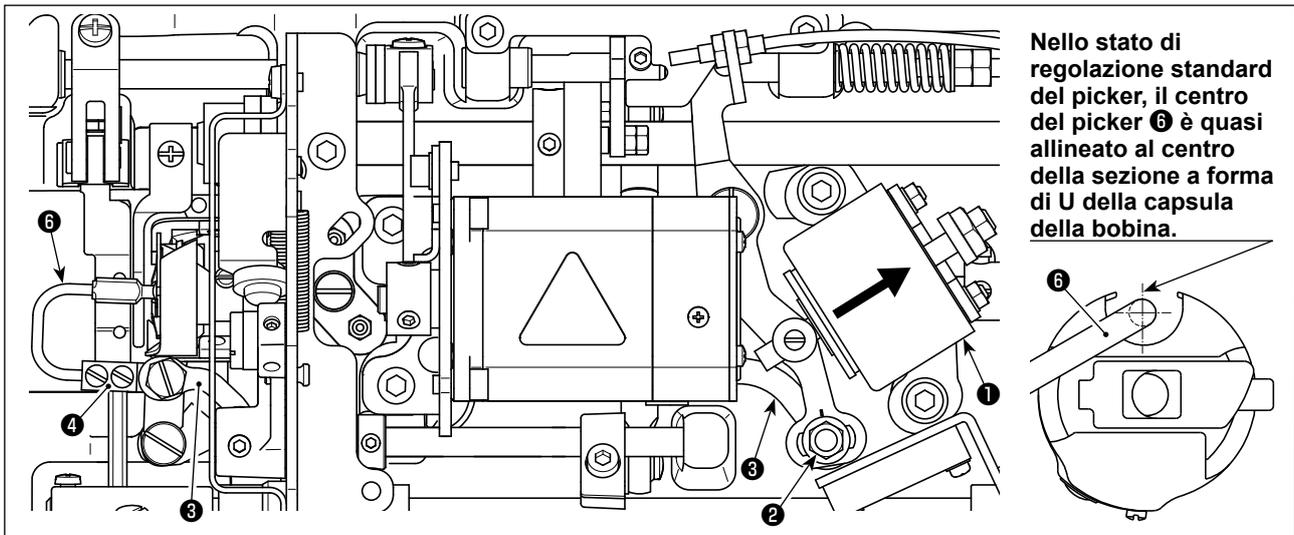
No.	Articolo	Gamma di impostazione	Unità
U036	Velocità durante il taglio del filo Il numero massimo di giri durante il taglio del filo differisce a seconda della testa della macchina.	Da 150 a Max. del taglio del filo	sti/min

7-4. Regolazione del picker



AVVERTIMENTO :

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



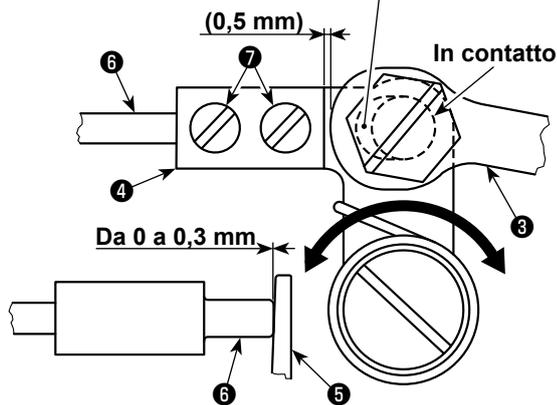
Nello stato di regolazione standard del picker, il centro del picker ⑥ è quasi allineato al centro della sezione a forma di U della capsula della bobina.

Una volta che la regolazione standard è eseguita correttamente, c'è uno spazio a forma di scanalatura nel collegamento ③ del picker per consentire al picker di fare l'azione di ritorno necessaria (funzione di ammortizzatore).

Il picker viene utilizzato per stabilizzare il funzionamento a vuoto della bobina al momento del taglio del filo.



Quando è necessario verificare come il picker è regolato, installare la capsula della bobina e la bobina nel crochet prima e quindi controllare il picker.



7-4-1. Controllo della regolazione standard

- 1) Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione si trovi in stato "OFF". Inclinare la macchina per cucire.
- 2) Portare manualmente il solenoide ① di taglio del filo in stato tirato dentro.

3) In questo stato, il valore di regolazione standard dello spazio tra il collegamento ③ del picker e il braccio ④ del picker è di 0,5 mm. In questo momento, uno spazio di 0 a 0,3 mm è lasciato tra la bobina ⑤ e il picker ⑥.

7-4-2. Regolazione standard

- 1) Allentare il dado ② (9 mm) del perno del collegamento del picker. Eseguire la regolazione spostando il collegamento ③ del picker a destra e a sinistra.
- 2) Dopo la regolazione, stringere il dado ② del perno del collegamento del picker.

7-4-3. Regolazione standard (Regolazione alla posizione della punta)

- 1) Allentare le viti ⑦ (due pezzi) di fissaggio del picker. Regolare la posizione del picker.
- 2) Dopo la regolazione, stringere le viti ⑦ (due pezzi) di fissaggio del picker.



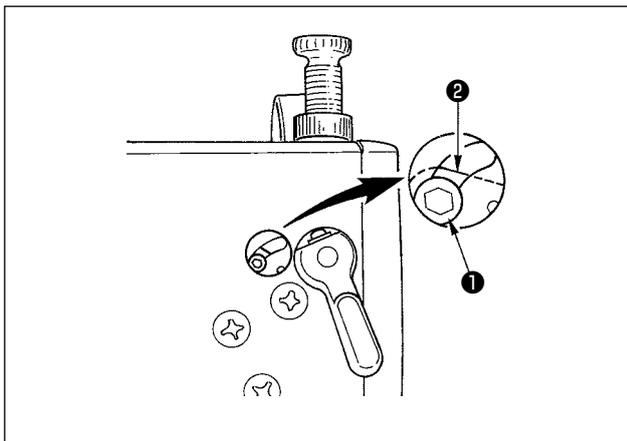
1. Se non c'è spazio tra la bobina ⑤ e la punta del picker ⑥, il picker ⑥ preme fortemente la bobina ⑤. Di conseguenza, la bobina non riesce ad alimentare la lunghezza necessaria di filo della bobina al momento del taglio del filo. In questo caso, è probabile che il filo della bobina venga tagliato corto e si verifichi lo sfilamento del filo all'inizio della cucitura.
2. Se c'è uno spazio troppo grande tra la bobina ⑤ e la punta del picker ⑥, il filo necessario per il taglio del filo può sfilarsi dalla punta del picker e la lunghezza del filo dell'ago rimanente sulla punta dell'ago dopo il taglio del filo sarà corta. Inoltre, è probabile che la bobina ⑤ funzioni a vuoto frequentemente al momento del taglio del filo, causando problemi all'inizio della cucitura.

7-5. Meccanismo di rilascio del rilascio della tensione del filo



AVVERTIMENTO :

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



Per mezzo del meccanismo di rilascio del rilascio della tensione del filo, la cucitura può essere effettuata senza allentare la tensione del filo dell'ago anche quando il piedino premistoffa è sollevato durante la cucitura.

(Anche quando il piedino premistoffa è leggermente sollevato alla sezione sovrapposta spessa tramite l'alzapiedino a ginocchio, questo meccanismo può evitare che la tensione del filo cambi.)

[Modalità di rilascio]

- 1) Rimuovere il tappo nella testa della macchina e allentare la vite di commutazione del rilascio della tensione del filo ❶ usando una chiave esagonale.
- 2) Fissare la vite ❶ sulla cima della piastra di commutazione del rilascio della tensione del filo ❷.
Il disco di tensione del filo non si solleva anche quando il piedino premistoffa è sollevato, e la tensione del filo dell'ago non viene allentata. (Il disco di tensione del filo si solleva solo quando il taglio del filo viene eseguito.)



Non usare la vite ❶ a nessuna altra posizione tranne la cima o il fondo della piastra di commutazione del rilascio della tensione del filo ❷.

*** La vite è stata posizionata in fabbrica al fondo nel momento della consegna.**

7-6. Allarme di carenza di grasso



7-6-1. Per quanto riguarda l'allarme di carenza di grasso

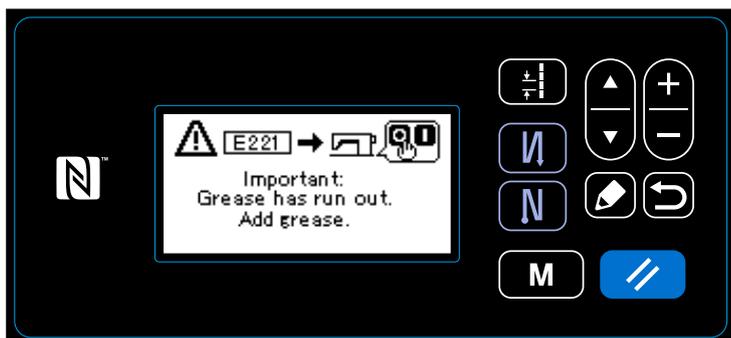
Quando si avvicina il limite di manutenzione del grasso, viene visualizzato il messaggio di errore "E220 Avvertimento contro la carenza del grasso".

Questo errore viene resettato premendo

 8. In questo stato, la macchina per cucire può essere utilizzata continuamente per un certo periodo di tempo.

Attenzione
Una volta visualizzato il messaggio di errore E220, assicurarsi di aggiungere grasso per la manutenzione.

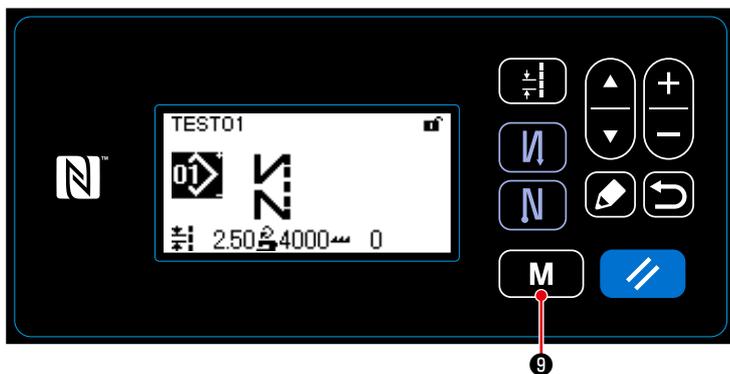
* Fare riferimento a "7-6-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore" p. 75 in caso di effettuazione del resettaggio dell'errore (K118).



7-6-2. E221 Errore di carenza di grasso

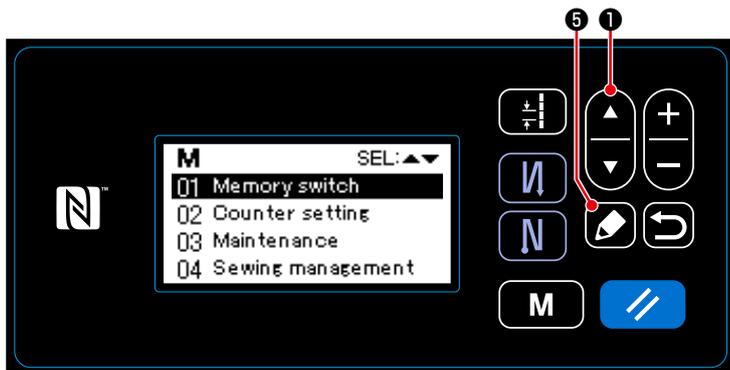
Se il messaggio di errore "E220" non viene resettato, il messaggio di errore "E221 Errore di carenza del grasso" sarà visualizzato. In questo caso, il funzionamento della macchina per cucire viene disabilitato. Assicurarsi di aggiungere grasso e di eseguire il resettaggio dell'errore (K118).

* Fare riferimento a "7-6-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore" p. 75 in caso di effettuazione del resettaggio dell'errore (K118).

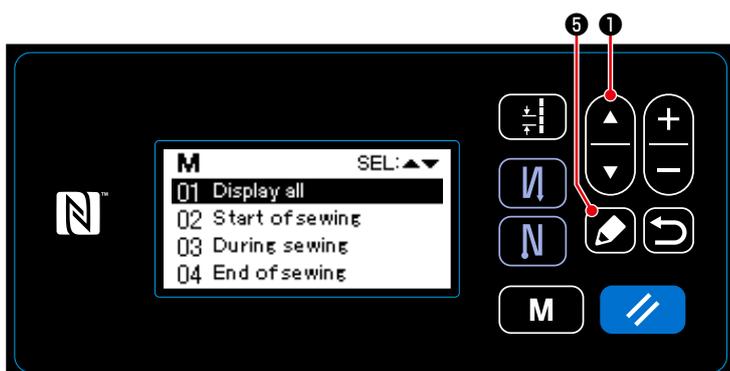


7-6-3. Per quanto riguarda K118 procedura di resettaggio dell'errore

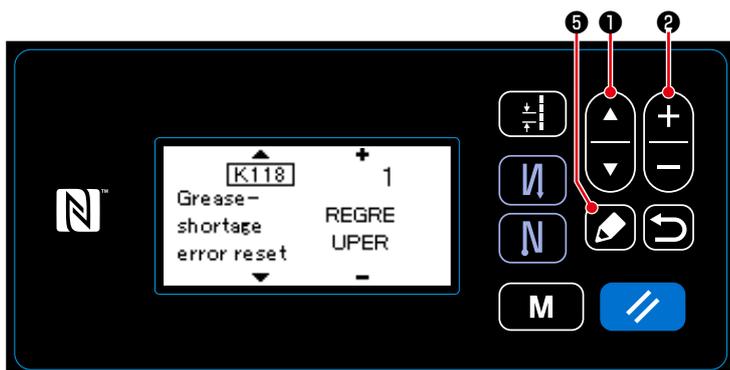
1) Tenere premuto **M** 9 per sei secondi.



2) Selezionare "01 Memory switch (Interruttore di memoria)" premendo 1. Premere 5.



3) Selezionare "01 Display all (Visualizzazione intera)" premendo 1. Premere 5.



4) Selezionare "K118" premendo 1.

5) Premere 2 per impostare l'impostazione su "1". Premere quindi 5.

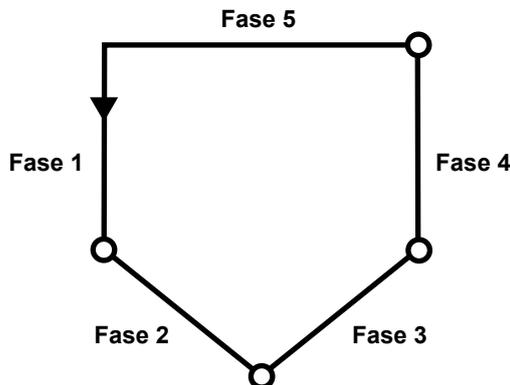
Questa operazione resetta l'errore per riportare la macchina per cucire al funzionamento normale. La macchina per cucire può funzionare regolarmente fino al raggiungimento del successivo limite di manutenzione.

8. COME UTILIZZARE IL PANNELLO OPERATIVO (APPLICAZIONE)

8-1. Impostazione della cucitura a forma poligonale

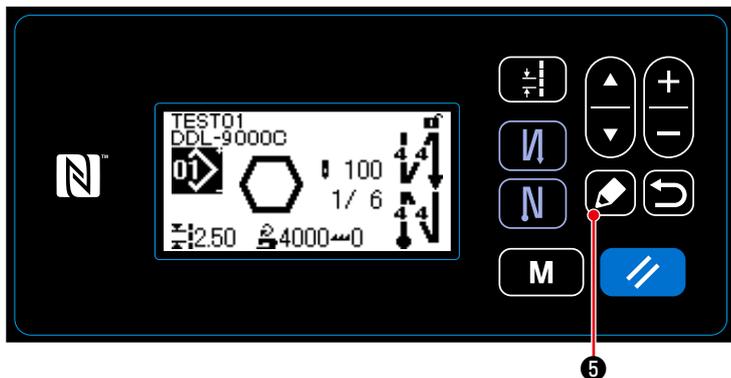
Il modello di cucitura a forma poligonale è composto da 20 fasi (al massimo) di modelli di cucitura a dimensione costante. Le condizioni di cucitura specifiche possono essere impostate per ciascuna singola fase.

<Esempio di modello>



8-1-1. Metodo di editaggio

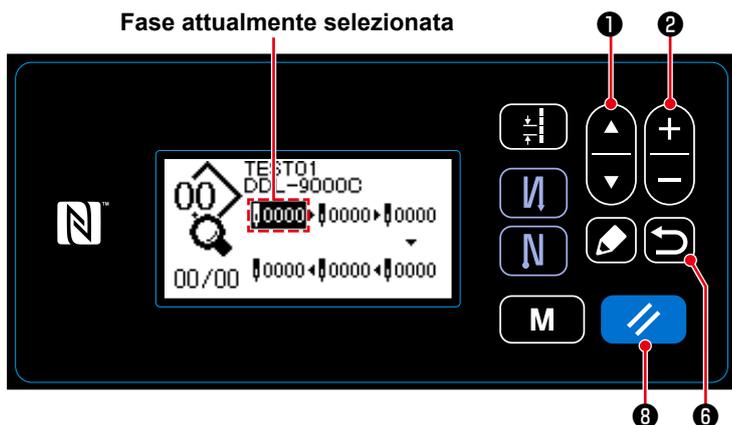
① Visualizzazione della schermata di editaggio del modello di cucitura a forma poligonale



Tenere premuto 5 per un secondo nella schermata di cucitura che appare quando è selezionata la cucitura a forma poligonale. Viene quindi visualizzata la schermata di editaggio del modello di cucitura a forma poligonale.

<Schermata di cucitura (Modello di cucitura a forma poligonale)>

② Selezione della fase da editare



<Schermata di editaggio del modello di cucitura a forma poligonale>

1. Selezionare a step premendo 1. (La fase attualmente selezionata viene visualizzata in negativo.)

2. Nel caso in cui ci sia/siano la/le fase/i non utilizzata/e, la/le fase/i può/possono essere aggiunta/e seguendo la procedura descritta di seguito. La procedura di aggiunta della fase viene annullata e si ritorna alla schermata di cucitura premendo 6. (La fase viene visualizzata come la fase da confermare "👉" durante la procedura di aggiunta. La fase da confermare viene confermata come la fase aggiunta impostando il numero di punti e il passo.)

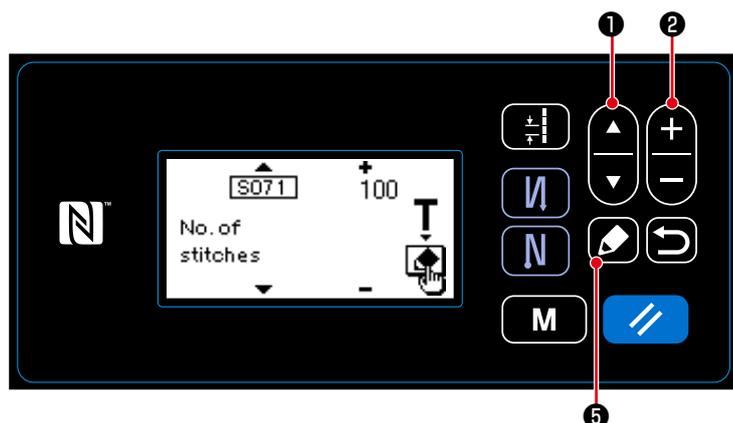
- La fase viene aggiunta dopo la fase attualmente selezionata premendo "+", o prima della fase attualmente selezionata premendo "-" di  ②.

- La fase viene aggiunta alla fine delle fasi premendo "▼"  ① mentre la prima fase è selezionata.

- La fase viene aggiunta alla fine delle fasi premendo "▲" di  ① mentre la prima fase è selezionata.

3. La fase attualmente selezionata può essere cancellata premendo  ⑧. Tutte le fasi nel modello di cucitura a forma poligonale possono essere cancellate tenendolo premuto per un secondo.

③ Impostazione del numero di punti e del passo della fase selezionata



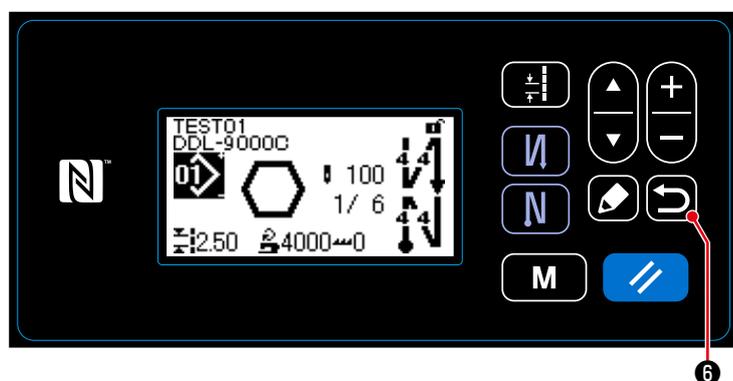
<Schermata di editaggio della fase del modello di cucitura a forma poligonale>

1. Premere  ⑤ mentre la fase è selezionata. Viene quindi visualizzata la schermata di editaggio della fase del modello di cucitura a forma poligonale.
2. Selezionare la voce da editare premendo   ①. Editare quindi la voce premendo   ②. Le voci che possono essere editate in questa procedura sono identiche a quelle del modello di cucitura che possono essere editate.

Fare riferimento ["4-2-4.\(2\) Articoli di impostazione per le fasi della cucitura a forma poligonale" p.36.](#)

* La schermata di insegnamento viene visualizzata premendo  ⑤ durante la selezione del numero di punti. (Solo nel caso in cui il numero di punti possa essere modificato.) Fare riferimento ["4-2-6. Funzione di insegnamento" p.38.](#)

④ Esecuzione della cucitura tramite il modello di cucitura editato

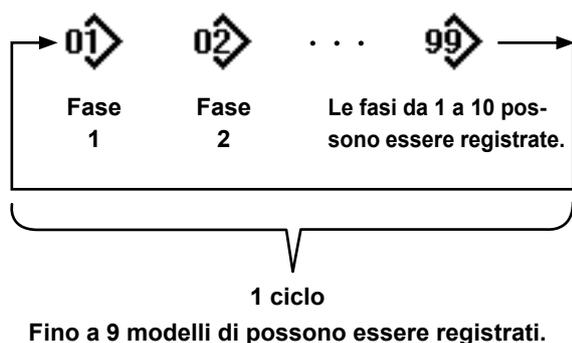


<Schermata di cucitura (Modello di cucitura a forma poligonale)>

Premere  ⑥ per confermare i dati e tornare alla schermata di editaggio del modello di cucitura a forma poligonale. Questa schermata riflette i dati che sono stati impostati nella procedura di cui sopra.

Premere di nuovo  ⑥ per tornare alla schermata di cucitura del modello di cucitura a forma poligonale che è stato editato.

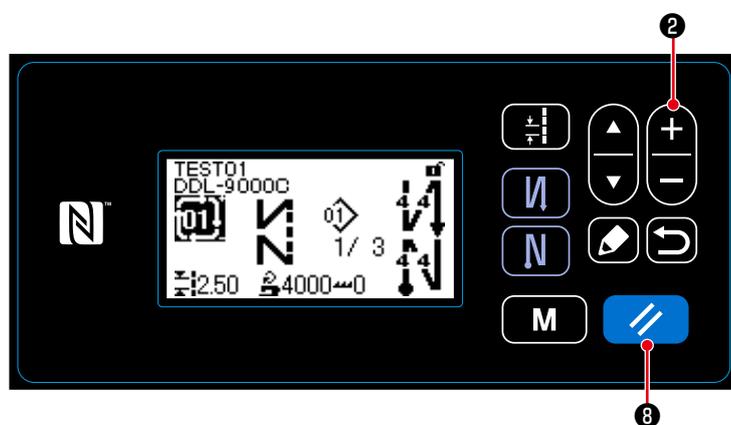
8-2. Modello di cucitura del ciclo



È possibile combinare diversi modelli di cucitura come un modello di cucitura del ciclo per la cucitura. Fino a 10 modelli di cucitura possono essere immessi in un modello di cucitura del ciclo. Questa funzione è utile nel caso in cui diversi modelli di cucitura vengano regolarmente ripetuti nel processo di cucitura del prodotto.

Fino a 9 modelli di cucitura del ciclo possono essere registrati. Copiare il modello di cucitura del ciclo quando necessario.

8-2-1. Selezione del modello di cucitura del ciclo



Premere **+** **-** **2** nella schermata di cucitura.

I modelli di cucitura registrati vengono visualizzati in sequenza. I modelli di cucitura del ciclo vengono visualizzati dopo i modelli di cucitura.

La cucitura viene abilitata selezionando il numero desiderato di modello di cucitura del ciclo.

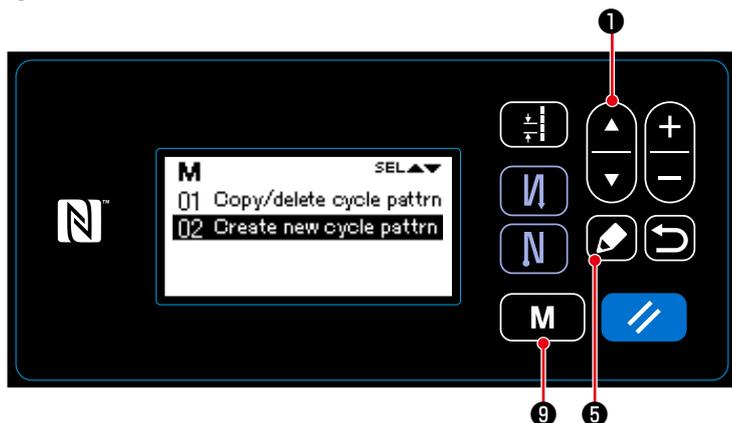
<Schermata di cucitura (Modello di cucitura del ciclo)>

Nessun modello di cucitura del ciclo è stato registrato in fabbrica al momento della consegna. Creare il/i nuovo/i modello/i di cucitura del ciclo facendo riferimento a **"8-2-2. Creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo" p.79**.

* È possibile ritornare alla fase precedente e cucirla di nuovo premendo **|||** **8** nella schermata di cucitura del modello di cucitura del ciclo.

8-2-2. Creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo

① Selezione della funzione di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo

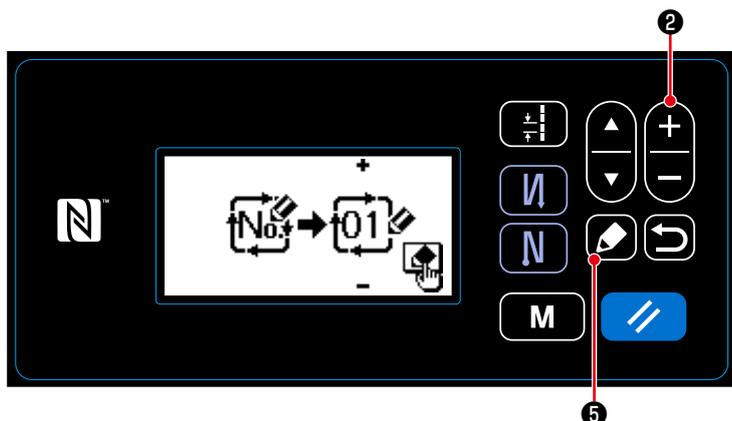


<Schermata di gestione del modello di cucitura del ciclo>

1. Premere **M** 9 nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di modalità.
2. Selezionare "04 Cycle management (Gestione del modello di cucitura del ciclo)" premendo 1. Premere quindi 5 per visualizzare la schermata di gestione del modello di cucitura del ciclo.

3. Selezionare "02 Create new cycle pattn (Creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo)" premendo 1. Premere quindi 5 per visualizzare la schermata di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo.

② Selezione del numero di modello di cucitura del ciclo

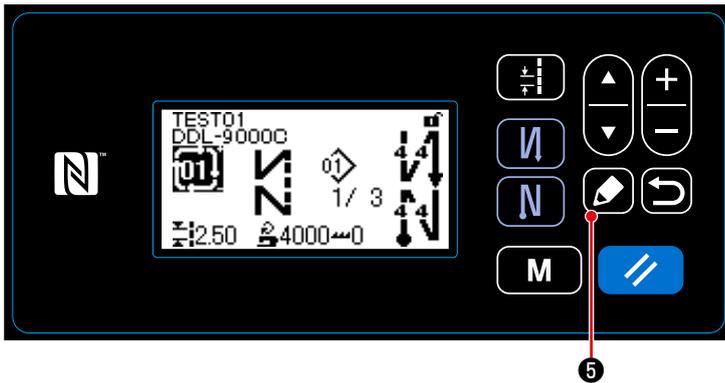


<Schermata di selezione del No. di creazione del nuovo modello di cucitura del ciclo>

1. Selezionare No. 1 premendo 2.
2. Premere 5 per confermare i dati e tornare alla schermata di gestione del modello di cucitura del ciclo.

8-2-3. Editaggio del modello di cucitura del ciclo

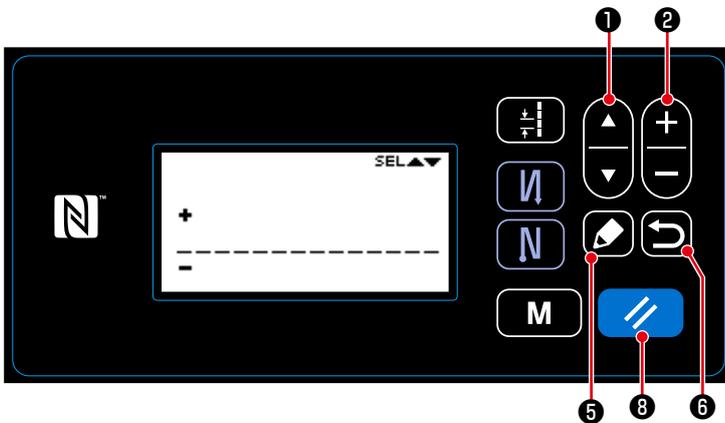
① Visualizzazione della schermata di editaggio del modello di cucitura del ciclo



<Schermata di cucitura(Modello di cucitura del ciclo)>

La schermata di editaggio del modello di cucitura del ciclo viene visualizzata premendo  ⑤ nella schermata di cucitura che viene visualizzata quando il modello di cucitura del ciclo è selezionato.

② Editaggio del commento per il modello di cucitura del ciclo



<Schermata di immissione del commento>

1. Selezionare il commento premendo   ① . Select a comment premendo  ⑤ per visualizzare la schermata di immissione del commento.

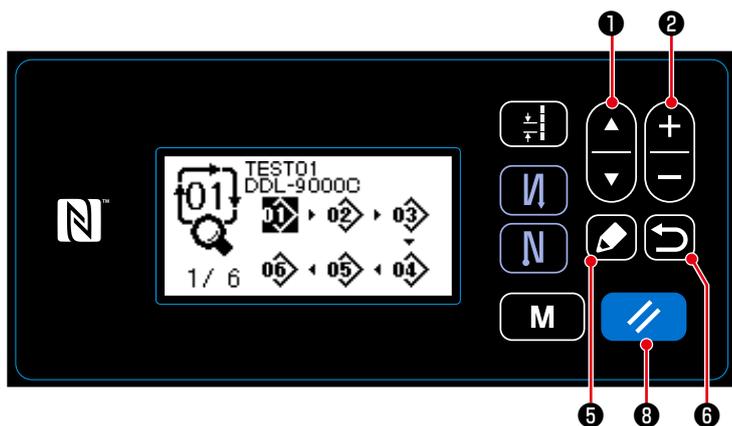
2. Selezionare quale numero di carattere editare premendo   ① . Premere quindi   ② per immettere il nuovo carattere. (Il segno "+/-" viene visualizzato nella parte superiore e inferiore del carattere selezionato.)

3. Il carattere selezionato può essere cancellato premendo  ⑧ . Tutti i caratteri possono essere cancellati tenendolo premuto per un secondo.

4. Premere  ⑥ per confermare i dati e tornare alla schermata di editaggio del modello di cucitura del ciclo.

Carattere può essere di input
A-Z, 0-9, ., +, -, /, #, (Vuoto) e (Interruzione)

③ Editaggio delle fasi del modello di cucitura del ciclo

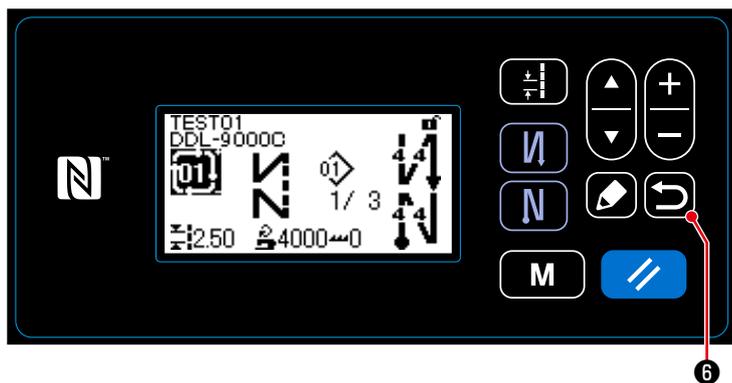


1. Selezionare a step premendo **1**.
2. Il numero di modello di cucitura della fase può essere cambiato premendo **2** mentre la fase è selezionata.

<Schermata di editaggio del modello di cucitura del ciclo>

3. L'aggiunta della fase può essere annullata e la schermata di cucitura viene visualizzata premendo **6**. (La fase viene visualizzata come la fase da confermare "M" durante la procedura di aggiunta. La fase da confermare viene confermata come la fase aggiunta impostando il numero di modello di cucitura.)
 - Premere **5** per aggiungere la fase prima della fase attualmente selezionata.
 - La fase viene aggiunta alla fine delle fasi premendo "▲" di **1** mentre la prima fase è selezionata.
4. La fase attualmente selezionata può essere cancellata premendo **8**. Tutte le fasi incluse nel modello di cucitura del ciclo possono essere cancellate tenendo premuto **8** per un secondo.

④ Conferma dei dati di editaggio



Premere **6** per confermare i dati e tornare alla schermata di cucitura del modello di cucitura del ciclo editato.

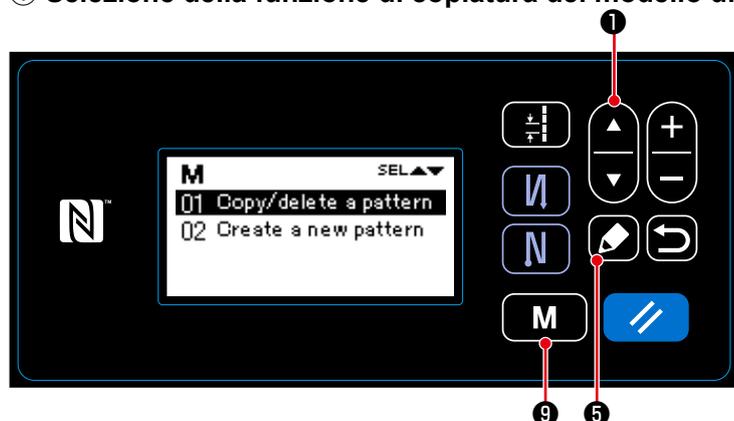
<Schermata di cucitura(Modello di cucitura del ciclo)>

8-3. Copiatura del modello

Il modello di cucitura selezionato (il modello di cucitura e il modello di cucitura del ciclo) può essere copiato in qualsiasi altro modello di cucitura del numero specificato. Il modello di cucitura esistente non può essere sovrascritto. Cancellarlo prima e copiare il modello di cucitura selezionato.

8-3-1. Copia del modello di cucitura

① Selezione della funzione di copiatura del modello di cucitura



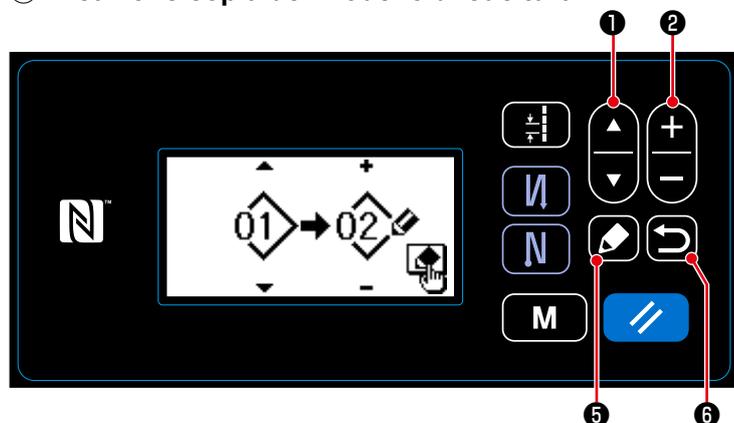
<Schermata di gestione del modello di cucitura>

1. Premere **M** 9 nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di modalità.
2. Selezionare "03 Sewing management (Gestione del modello di cucitura)" premendo **▶** **◀** 1. Premere quindi **▶** 5 per visualizzare la schermata di gestione del modello di cucitura.

3. Selezionare "01 Copy/delete a pattern (Copia/Cancellazione del modello di cucitura)" premendo

▶ **◀** 1. Premere quindi **▶** 5 per visualizzare la schermata di copia/cancellazione del modello di cucitura.

② Creazione/copia del modello di cucitura



<Schermata di copia/cancellazione del modello di cucitura>

1. Selezionare il numero di modello di cucitura di sorgente premendo **▶** **◀** 1. Selezionare il numero di modello di cucitura di destinazione premendo **▶** **◀** 2.

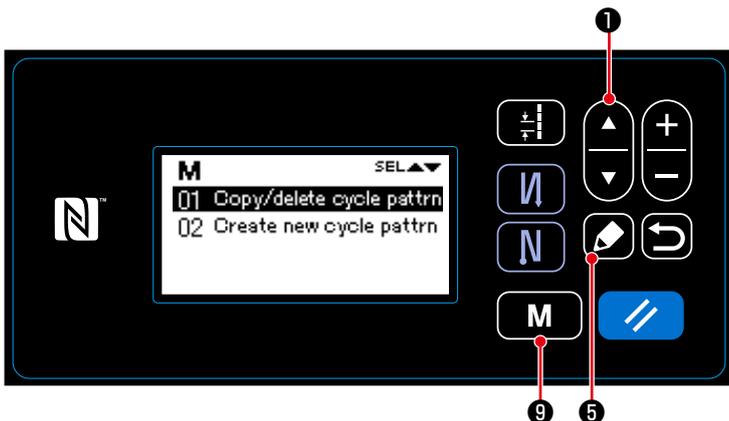
2. Eseguire o annullare la copia del modello di cucitura seguendo la procedura descritta di seguito.

- Premere **▶** 5 per eseguire la copia. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del modello di cucitura.

- Premere **◀** 6 per visualizzare la schermata di conferma dell'annullamento della copia. Premere di nuovo **◀** 6 per annullare la copia. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del modello di cucitura.

8-3-2. Copia del modello di cucitura del ciclo

① Selezione della funzione di copiatura del modello di cucitura del ciclo

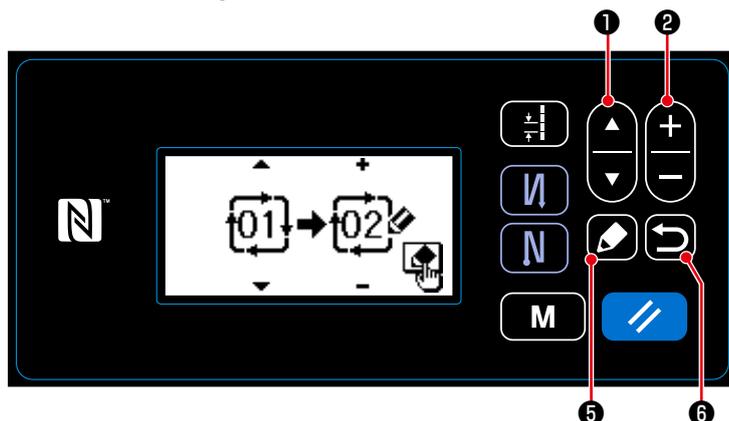


<Schermata di gestione del modello di cucitura del ciclo>

1. Premere **M** 9 nella schermata di cucitura del ciclo per visualizzare la schermata di modalità.
2. Selezionare "04 Cycle management (Gestione del modello di cucitura del ciclo)" premendo **▲ ▼** 1. Premere quindi **✎** 5 per visualizzare la schermata di gestione del modello di cucitura del ciclo.

3. Selezionare "01 Copy/delete cycle patrn (Copia/Cancellazione del modello di cucitura del ciclo)" premendo **▲ ▼** 1. Premere quindi **✎** 5 per visualizzare la schermata di copia/cancellazione del modello di cucitura del ciclo.

② Creazione/copia del modello di cucitura del ciclo



<Schermata di copia/cancellazione del modello di cucitura del ciclo>

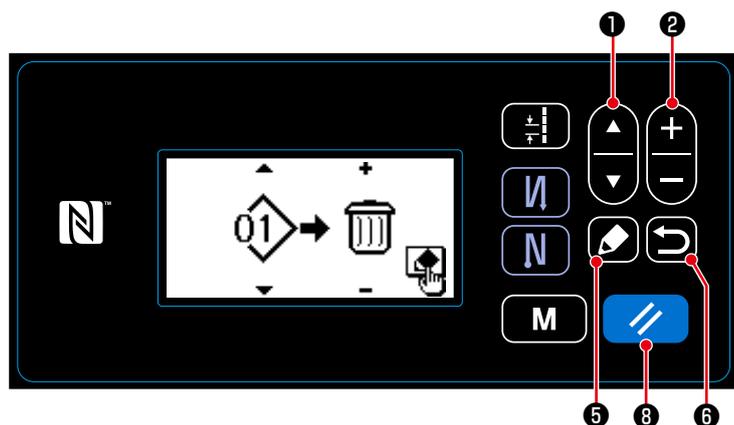
1. Selezionare il numero di modello di cucitura del ciclo di sorgente premendo **▲ ▼** 1. Selezionare il numero di modello di cucitura del ciclo di destinazione premendo **+** **-** 2.

2. Eseguire o annullare la copia del modello di cucitura del ciclo seguendo la procedura descritta di seguito.

- Premere **✎** 5 per eseguire la copia. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del modello di cucitura del ciclo.
- Premere **↶** 6 per visualizzare la schermata di conferma dell'annullamento della copia. Premere di nuovo **↶** 6 per annullare la copia. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del modello di cucitura del ciclo.

8-4. Cancellazione del modello

8-4-1. Cancellazione del modello di cucitura



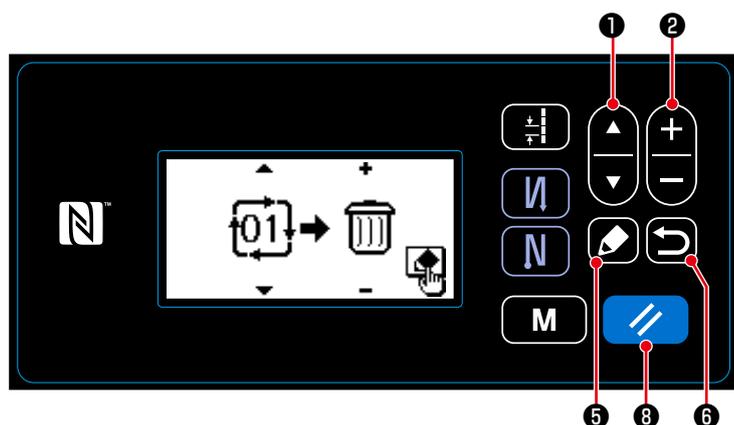
<Schermata di copia/cancellazione del modello di cucitura>

1. Visualizzare la schermata di copia/cancellazione del modello di cucitura facendo riferimento a **"8-3-1. Copia del modello di cucitura" p.82.**
2. Selezionare il No. di modello di cucitura da cancellare premendo  

1 . Selezionare il cestino premendo   **2** .

3. Premere  **5** per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione. Premere  **8** per cancellare il modello di cucitura.
4. Eseguire o annullare la cancellazione seguendo la procedura descritta di seguito.
 - Premere  **8** per eseguire la cancellazione. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del modello di cucitura.
 - Premere  **6** per annullare la cancellazione. Si ritorna quindi alla schermata di copia/cancellazione del modello di cucitura.

8-4-2. Cancellazione del modello di cucitura del ciclo



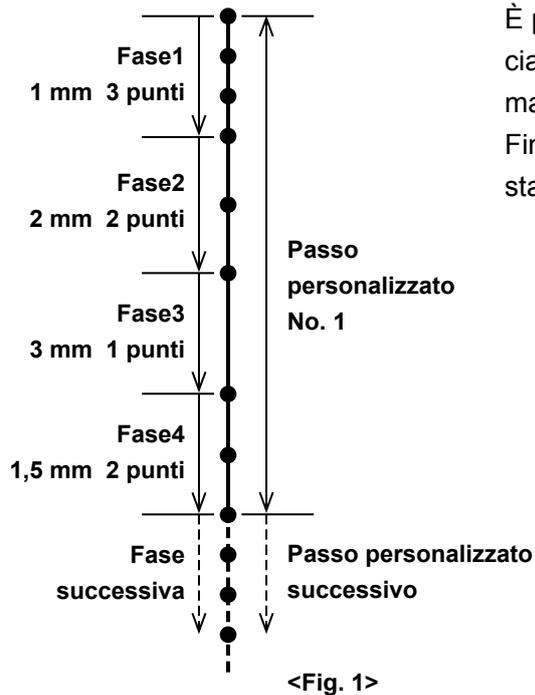
<Schermata di copia/cancellazione del modello di cucitura del ciclo>

1. Visualizzare la schermata di copia/cancellazione del modello di cucitura del ciclo facendo riferimento a **"8-3-2. Copia del modello di cucitura del ciclo" p.83.**
2. Selezionare il No. di modello di cucitura del ciclo da cancellare premendo   **1** . Selezionare il cestino premendo   **2** .

1 . Selezionare il cestino premendo   **2** .

3. Premere  **5** per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione. Premere  **8** per cancellare il modello di cucitura del ciclo.
4. Eseguire o annullare la cancellazione seguendo la procedura descritta di seguito.
 - Premere  **8** per eseguire la cancellazione. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del modello di cucitura del ciclo.
 - Premere  **6** per annullare la cancellazione. Si ritorna quindi alla schermata di copia/cancellazione del modello di cucitura del ciclo.

8-5. Passo personalizzato



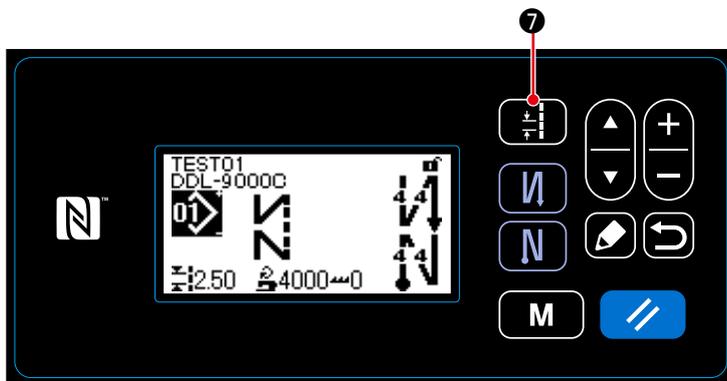
È possibile registrare fino a 20 diversi disegni di cucitura ciascuno dei quali è costituito da diversi passi (10 fasi al massimo).

Fino a 100 punti dello stesso passo possono essere impostati in una fase.

8-5-1. Selezione del passo personalizzato

Selezionare il passo personalizzato già creato.

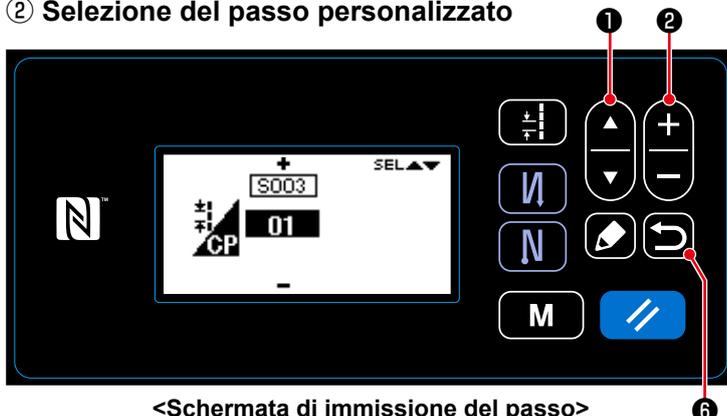
① Visualizzazione della schermata di immissione del passo



<Scherma di cucitura>

Premere  7 nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di immissione del passo.

② Selezione del passo personalizzato



<Scherma di immissione del passo>

1. Selezionare il passo personalizzato con   1.
2. Premere   2 per visualizzare il numero desiderato di passo personalizzato.
3. Premere  6 per confermare la selezione e visualizzare la schermata di cucitura.

8-5-2. Creazione del nuovo passo personalizzato

Creare il nuovo passo personalizzato No. 1 mostrato in <Fig. 1> come esempio.

① Selezione della funzione di creazione del nuovo passo personalizzato

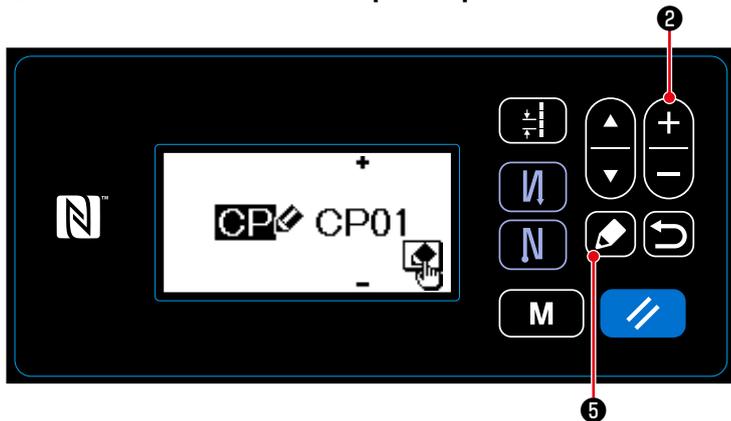


<Schermata di gestione del passo personalizzato >

1. Premere **M** 9 nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di modalità.
2. Selezionare "05 CP management (Gestione del passo personalizzato)" premendo **▲▼** 1. Premere quindi **📄** 5 per visualizzare la schermata di gestione del passo personalizzato.

3. Selezionare "03 Create a new CP (Creazione del nuovo passo personalizzato)" premendo **▲▼** 1. Premere quindi **📄** 5 per visualizzare la schermata di creazione del nuovo passo personalizzato.

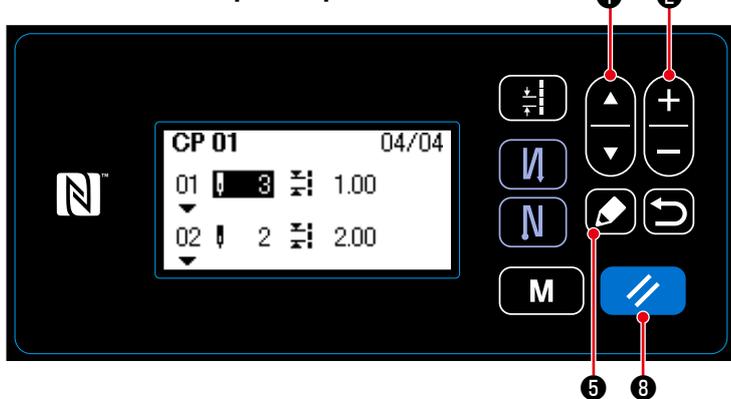
② Selezione del numero di passo personalizzato



<Schermata di selezione del No. di creazione del nuovo passo personalizzato >

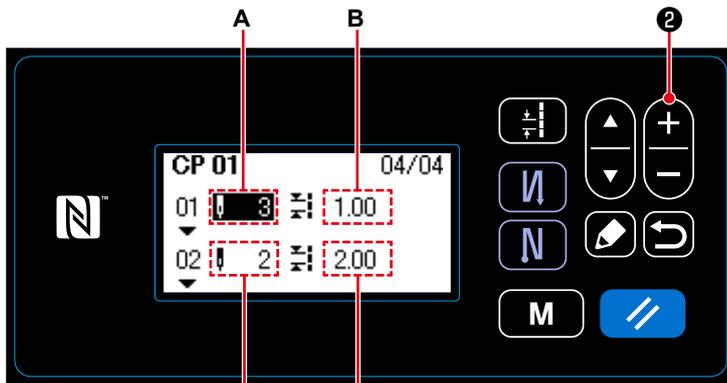
1. Selezionare No. 1 premendo **+ -** 2.
2. Premere **📄** 5 per visualizzare la schermata di creazione del nuovo passo personalizzato.

③ Creazione del passo personalizzato

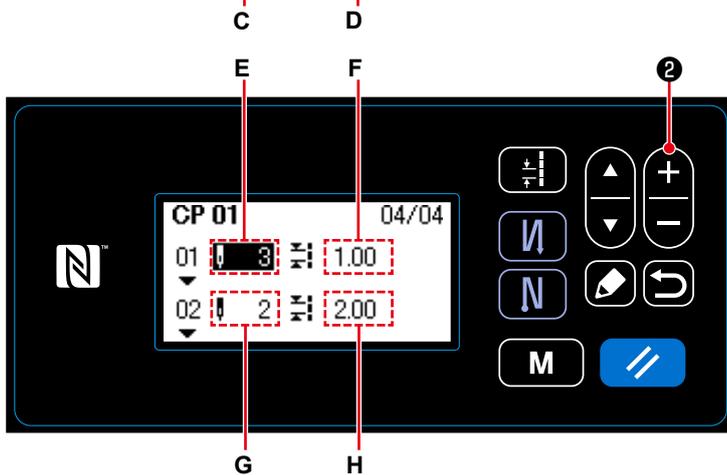


<Schermata di editaggio del passo personalizzato>

1. Selezionare il numero di punti o il passo premendo **▲▼** 1.
2. Il valore numerico attualmente selezionato può essere modificato premendo **+ -** 2.
3. Nel caso in cui ci sia/siano la/le fase/i non utilizzata/e, la/le fase/i può/possono essere aggiunta/e prima della fase attualmente selezionata premendo **📄** 5.
4. Premere **📄** 8 per cancellare la fase attualmente selezionata.



- 1) Nel caso di impostazione del numero di punti
Il numero di punti può essere immesso nella gamma da 0 a 100.
Impostare il numero di punti **A** per le fasi da 1 a 3 premendo **+** **-** **2** .



- 2) Nel caso di impostazione del passo
Il passo può essere immesso nella gamma da -5,00 a 5,00 mm.
Impostare il passo **B** per la fase 1 su 1,00 mm premendo **+** **-** **2** .

- 3) Effettuare la seguente impostazione in modo analogo.
Per la fase 2, impostare il numero di punti **C** su 2, e il passo **D** su 2,00 mm.
Per la fase 3, impostare il numero di punti **E** su 1, e il passo **F** su 3,00 mm.
Per la fase 4, impostare il numero di punti **G** su 2, e il passo **H** su 1,50 mm.

<Schermata di editaggio del passo personalizzato>

④ Conferma del valore numerico



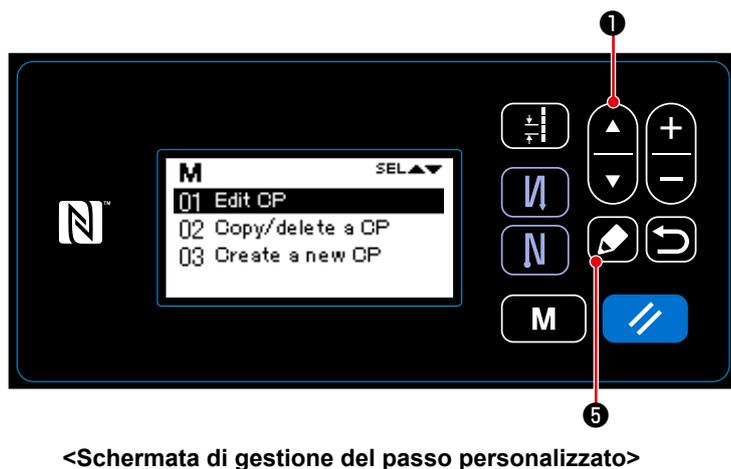
Premere 6 per confermare i dati e tornare alla schermata di gestione del passo personalizzato.

Premere 6 per tornare alla schermata di modalità.

Premere 6 ancora una volta per tornare alla schermata di cucitura.

8-5-3. Editaggio del passo personalizzato

① Selezione della funzione di editaggio del passo personalizzato



1. Visualizzare la schermata di gestione del passo personalizzato facendo riferimento a **"8-5-2. Creazione del nuovo passo personalizzato" p.86**.

2. Selezionare "01 Edit CP (Gestione del passo personalizzato)" premendo 1 . Premere quindi 5 per visualizzare la schermata di gestione del passo personalizzato .

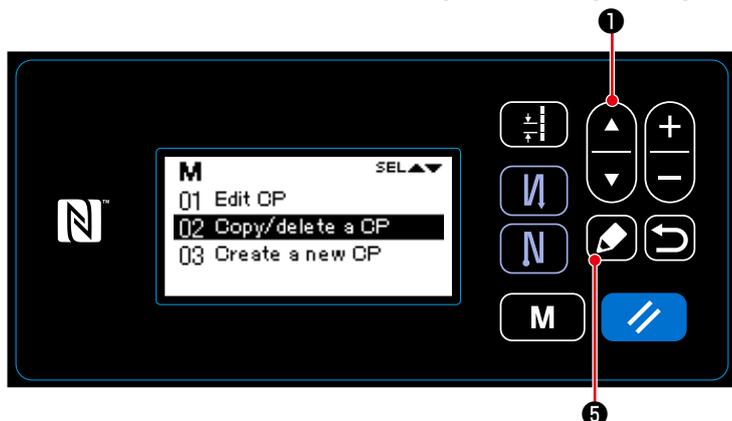
D'ora in poi, i passi della procedura da adottare sono gli stessi di quelli nel caso di creazione del nuovo passo personalizzato.

Fare riferimento **"8-5-2. Creazione del nuovo passo personalizzato" p.86**.

8-5-4. Copia/cancellazione del passo personalizzato

(1) Copia del passo personalizzato

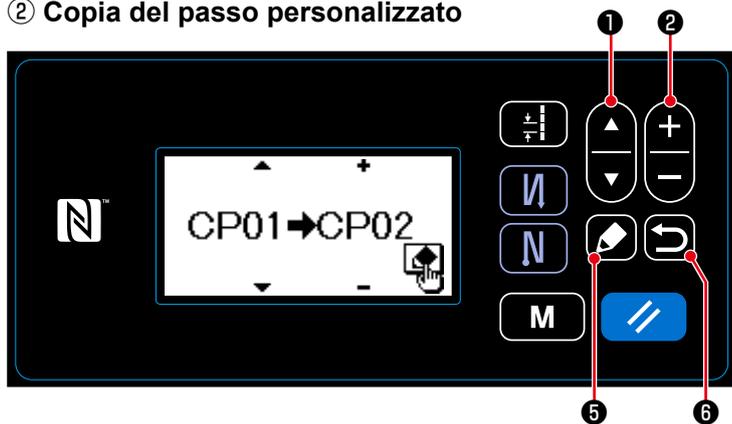
① Selezione della funzione di copiatura del passo personalizzato



<Schermata di gestione del passo personalizzato>

1. Visualizzare la schermata di gestione del passo personalizzato facendo riferimento a **"8-5-2. Creazione del nuovo passo personalizzato" p.86**.
2. Selezionare "02 Copy/delete a CP (Copia/cancellazione del personalizzato)" premendo **1** . Premere quindi **5** per visualizzare la schermata di copia/cancellazione del passo personalizzato .

② Copia del passo personalizzato



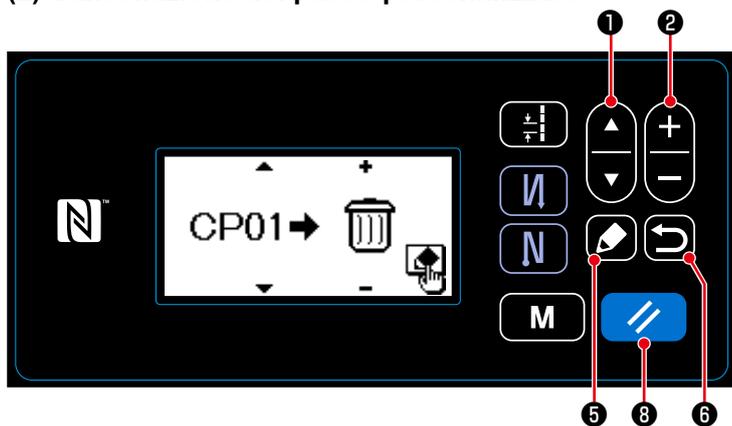
<Schermata di copia/cancellazione del passo personalizzato>

1. Selezionare il numero di passo personalizzato di sorgente premendo **1** . Selezionare il numero di passo personalizzato di destinazione premendo **2** .

2. Eseguire o annullare la copia del passo personalizzato seguendo la procedura descritta di seguito.

- Premere **5** per eseguire la copia. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del passo personalizzato .
- Premere **6** per visualizzare la schermata di conferma dell'annullamento della copia. Premere di nuovo **6** per annullare la copia. Si ritorna quindi alla schermata di modalità.

(2) Cancellazione del passo personalizzato



<Schermata di copia/cancellazione del passo personalizzato>

1. Visualizzare la schermata di copia/cancellazione del passo personalizzato del ciclo facendo riferimento a "8-5-4. (1) Copia del passo personalizzato" p.89.

2. Selezionare il No. di passo personalizzato del ciclo da cancellare premendo

 1 . Selezionare il cestino

premendo  2 .

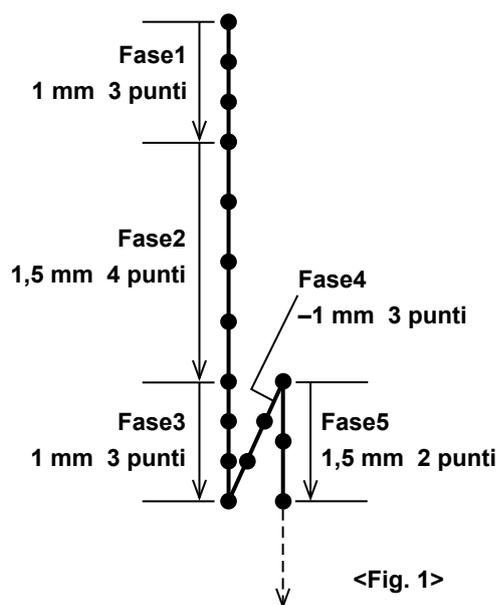
3. Premere  5 per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione.

4. Eseguire o annullare la cancellazione seguendo la procedura descritta di seguito.

- Premere  8 per eseguire la cancellazione. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del passo personalizzato del ciclo.

- Premere  6 per annullare la cancellazione. Si ritorna quindi alla schermata di copia/cancellazione del passo personalizzato del ciclo.

8-6. Modello di cucitura dell'infittimento personalizzato



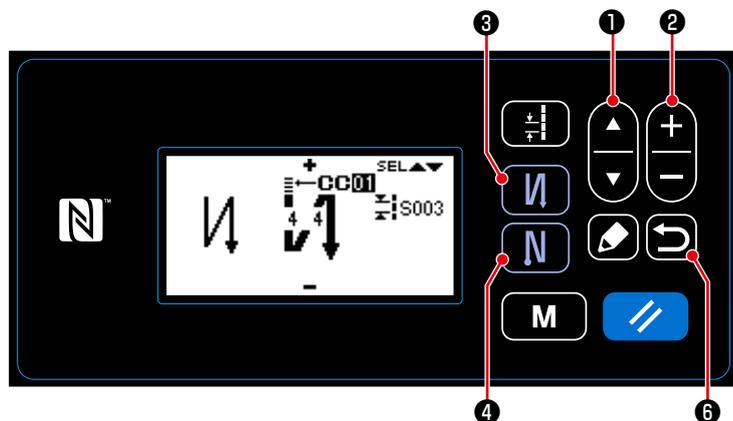
I punti di infittimento possono essere cuciti specificando i punti di entrata dell'ago come si desidera, impostando l'infittimento personalizzato.

Fino a 20 fasi possono essere create in un modello di cucitura dell'infittimento personalizzato. Per ciascuna fase, possono essere registrati fino a 9 diversi modelli di cucitura dell'inizio e della fine della cucitura.

Infittimento personalizzato No. 1

8-6-1. Selezione dell'infittimento personalizzato

Selezionare il Infittimento personalizzato già creato.



< Visualizzazione della schermata di editaggio dell'affrancatura >

1. Nella schermata di cucitura, tenere premuto **N** ③ per un secondo per visualizzare la schermata di editaggio dell'affrancatura (all'inizio).
2. Selezionare l'infittimento personalizzato A premendo **▲** **▼** ①.
3. Selezionare l'infittimento personalizzato No. premendo **+** **-** ②.
4. Premere **↻** ⑥ per confermare i dati e tornare alla schermata di cucitura.

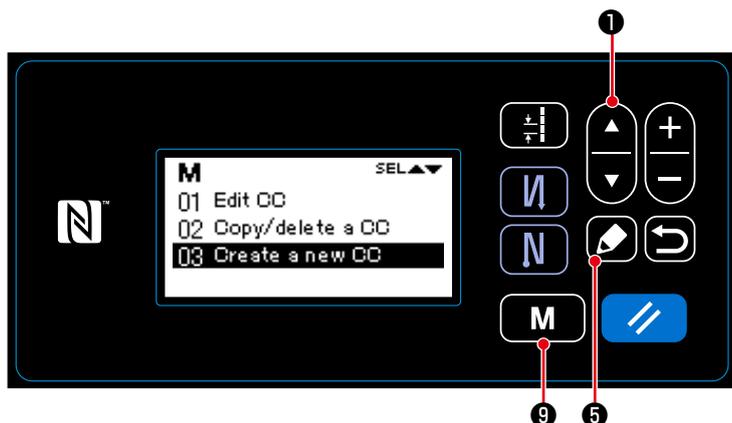
* L'infittimento personalizzato dell'affrancatura (alla fine) può essere selezionato in modo analogo.

Premere **N** ④ per visualizzare la schermata di editaggio dell'affrancatura (alla fine).

8-6-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato

Creare il nuovo Infittimento personalizzato No. 1 mostrato in <Fig. 1> come esempio.

① Selezione della funzione di creazione del nuovo Infittimento personalizzato

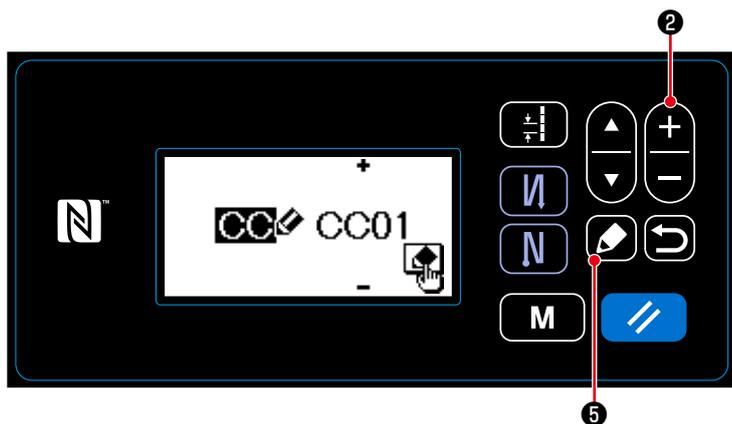


<Schermata di gestione del Infittimento personalizzato >

1. Premere **M** **9** nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di modalità.
2. Selezionare "06 CC management (Gestione del Infittimento personalizzato)" premendo **▲** **▼** **1**. Premere quindi **📄** **5** per visualizzare la schermata di gestione del Infittimento personalizzato.

3. Selezionare "03 Create a new CC (Creazione del nuovo Infittimento personalizzato)" premendo **▲** **▼** **1**. Premere quindi **📄** **5** per visualizzare la schermata di creazione del nuovo Infittimento personalizzato.

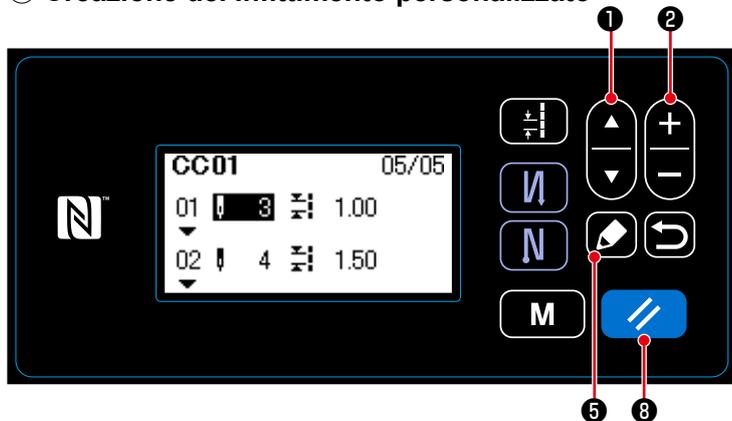
② Selezione del numero di Infittimento personalizzato



<Schermata di selezione del No. di creazione del nuovo Infittimento personalizzato >

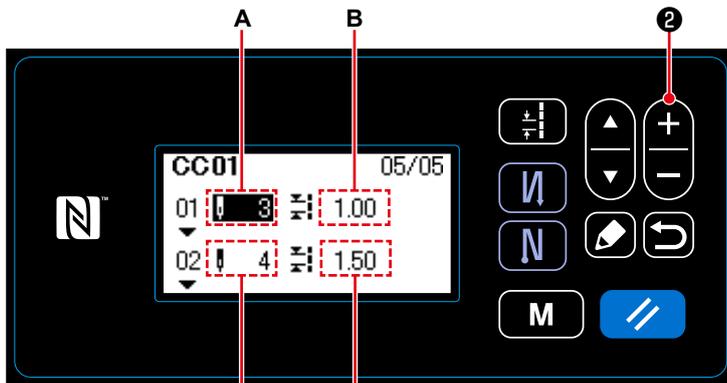
1. Selezionare No. 1 premendo **+** **-** **2**.
2. Premere **📄** **5** per visualizzare la schermata di creazione del nuovo Infittimento personalizzato.

③ Creazione del Infittimento personalizzato



<Schermata di editaggio del Infittimento personalizzato>

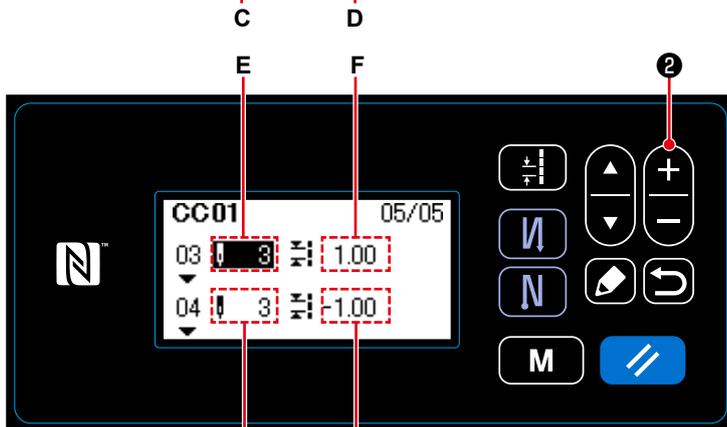
1. Selezionare il numero di punti o il passo premendo **▲** **▼** **1**.
2. Il valore numerico attualmente selezionato può essere modificato premendo **+** **-** **2**.
3. Nel caso in cui ci sia/siano la/le fase/i non utilizzata/e, la/le fase/i può/possono essere aggiunta/e prima della fase attualmente selezionata premendo **📄** **5**.
4. Premere **≡** **8** per cancellare la fase attualmente selezionata.



1) Nel caso di impostazione del numero di punti

Il numero di punti può essere immesso nella gamma da 1 a 100.

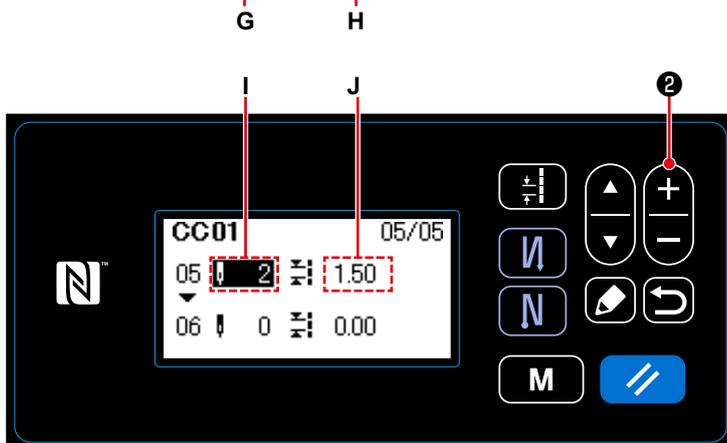
Impostare il numero di punti **A** per le fasi da 1 a 3 premendo   .



2) Nel caso di impostazione del passo

Il passo può essere immesso nella gamma da -5,00 a 5,00 mm.

Impostare il passo **B** per la fase 1 su 1,00 mm premendo   .



3) Effettuare la seguente impostazione in modo analogo.

Per la fase 2, impostare il numero di punti **C** su 4, e il passo **D** su 1,50 mm.

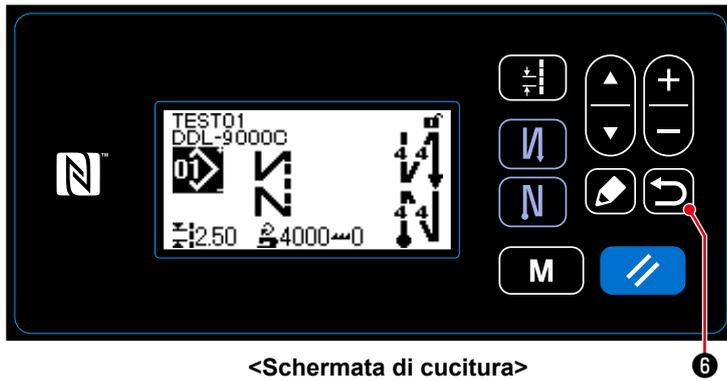
Per la fase 3, impostare il numero di punti **E** su 3, e il passo **F** su 1,00 mm.

Per la fase 4, impostare il numero di punti **G** su 3, e il passo **H** su -1,00 mm.

Per la fase 5, impostare il numero di punti **I** su 2, e il passo **J** su 1,50 mm.

<Schermata di editing del Infitto personalizzato>

④ Confirming the numeric value



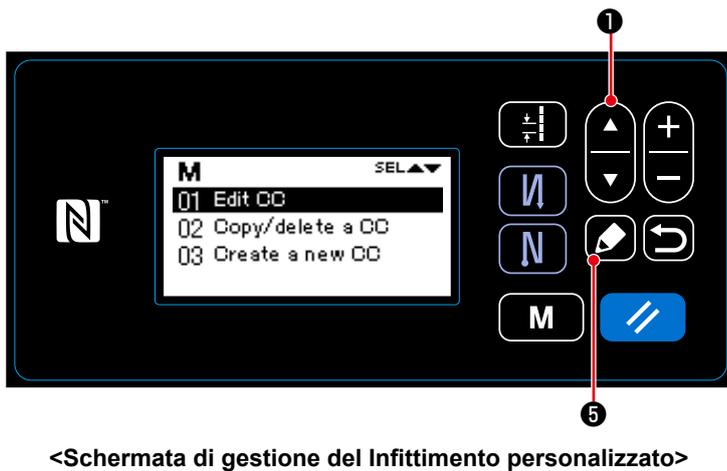
Premere  ⑥ per confermare i dati e tornare alla schermata di creazione del nuovo Infittimento personalizzato.

Premere  ⑥ per tornare alla schermata di gestione del passo personalizzato.

Premere  ⑥ ancora una volta per tornare alla schermata di cucitura.

8-6-3. Editaggio del Infittimento personalizzato

① Selezione della funzione di editaggio del Infittimento personalizzato



1. Visualizzare la schermata di gestione del Infittimento personalizzato facendo riferimento a "[8-6-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato](#)" p.92.

2. Selezionare "01 Edit CP (Gestione del Infittimento personalizzato)" premendo  ① . Premere quindi  ⑤ per visualizzare la schermata di gestione del Infittimento personalizzato .

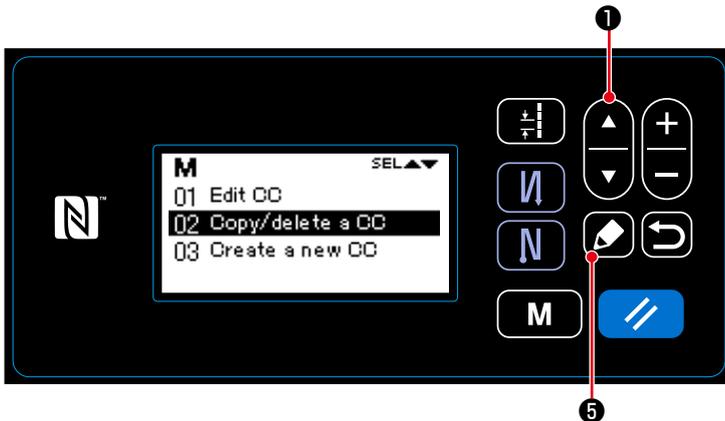
D'ora in poi, i passi della procedura da adottare sono gli stessi di quelli nel caso di creazione del nuovo Infittimento personalizzato.

Fare riferimento "[8-6-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato](#)" p.92.

8-6-4. Copia/cancellazione del Infittimento personalizzato

(1) Copia del Infittimento personalizzato

① Selezione della funzione di copiatura del Infittimento personalizzato



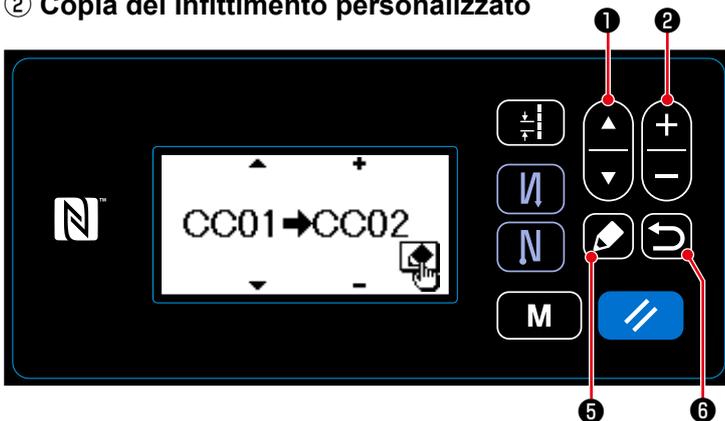
<Schermata di gestione del Infittimento personalizzato>

1. Visualizzare la schermata di gestione del Infittimento personalizzato facendo riferimento a **"8-6-2. Creazione del nuovo Infittimento personalizzato" p.92.**

2. Selezionare "02 Copy/delete a CC (Copia/cancellazione del Infittimento personalizzato)" premendo  

① . Premere quindi  ⑤ per visualizzare la schermata di copia/cancellazione del Infittimento personalizzato .

② Copia del Infittimento personalizzato



<Schermata di copia/cancellazione del Infittimento personalizzato>

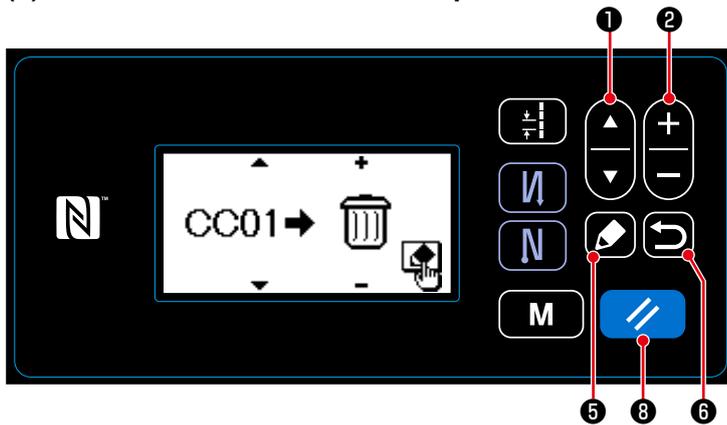
1. Selezionare il numero di Infittimento personalizzato di sorgente premendo  

① . Selezionare il numero di Infittimento personalizzato di destinazione premendo   ② .

2. Eseguire o annullare la copia del Infittimento personalizzato seguendo la procedura descritta di seguito.

- Premere  ⑤ per eseguire la copia. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del Infittimento personalizzato .
- Premere  ⑥ per visualizzare la schermata di conferma dell'annullamento della copia. Premere di nuovo  ⑥ per annullare la copia. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del Infittimento personalizzato.

(2) Cancellazione del Infittimento personalizzato



<Schermata di copia/cancellazione del Infittimento personalizzato>

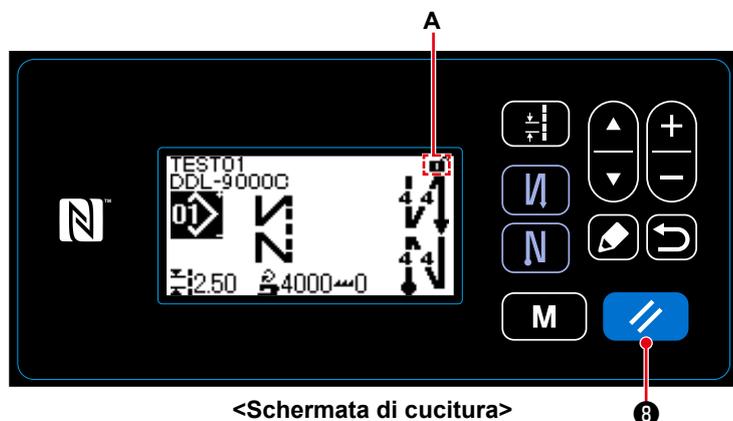
1. Visualizzare la schermata di copia/cancellazione del Infittimento personalizzato del ciclo facendo riferimento a **"8-6-4.(1) Copia del Infittimento personalizzato" p.95**.
2. Selezionare il No. di Infittimento personalizzato del ciclo da cancellare premendo **1** . Selezionare il cestino premendo **2** .

3. Premere **5** per visualizzare la schermata di conferma della cancellazione.
4. Eseguire o annullare la cancellazione seguendo la procedura descritta di seguito.
 - Premere **8** per eseguire la cancellazione. Si ritorna quindi alla schermata di gestione del Infittimento personalizzato del ciclo.
 - Premere **6** per annullare la cancellazione. Si ritorna quindi alla schermata di copia/cancellazione del Infittimento personalizzato del ciclo.

8-7. Informazione

8-7-1. Bloccaggio semplice

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



<Schermata di cucitura>

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

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

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

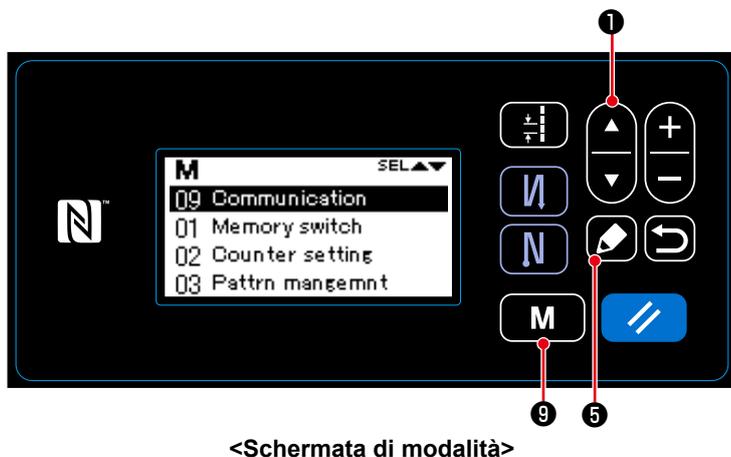
- * Al momento della consegna, il bloccaggio semplice del pannello operativo viene abilitato automaticamente se nessuna operazione viene effettuata per un minuto.
- * Il tempo trascorso fino a quando il bloccaggio semplice viene abilitato può essere impostato con l'interruttore di memoria U402.
Fare riferimento a "[4-5. Elenco dei dati di interruttore di memoria](#)" p.48 per ulteriori dettagli.
- * Anche se il bloccaggio semplice viene disabilitato una volta, lo stato del bloccaggio semplice tornerà ad "abilitato" se nessuna operazione viene effettuata per un certo periodo di tempo. Nel caso in cui non si desideri utilizzare la funzione di bloccaggio semplice, impostare U402 su 0 (zero).

8-7-2. Funzione di comunicazione

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

(1) Come utilizzare la funzione di comunicazione

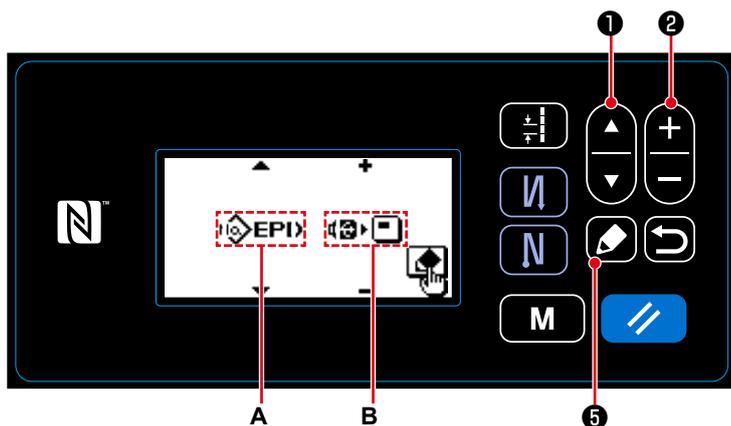
① Selezione della funzione di comunicazione



<Schermata di modalità>

1. Premere **M** **9** nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di modalità.
2. Selezionare "09 Communication (Comunicazione)" premendo **▲** **▼** **1**.
Premere quindi **✎** **5** per visualizzare la schermata di selezione dei dati di comunicazione/direzione della comunicazione.

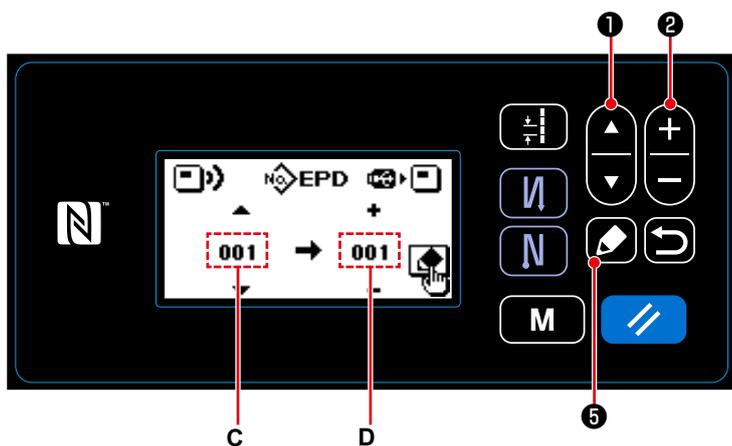
② Selezione dei dati di comunicazione e direzione della comunicazione



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

1. Selezionare i dati di comunicazione **A** premendo **▲** **▼** **1**. (Fare riferimento a **"8-7-2.(2) Elenco dei formati dei dati di comunicazione" p.99** per i dati selezionabili.)
2. Selezionare the communication data **B** premendo **+** **-** **2**.
 - ☐** **☑** : I dati memorizzati sul pannello operativo vengono scritti sulla chiavetta USB.
 - ☑** **☐** : I dati memorizzati sulla chiavetta USB vengono scritti sul pannello operativo.
3. Premere **✎** **5** per visualizzare la schermata di selezione del numero di dato di comunicazione.

③ Selezione del numero di dato di obiettivo



<Schermata di selezione del numero di dato di comunicazione>

1. Selezionare il numero di dato di sorgente **C** premendo ① .
2. Selezionare il numero di dato di destinazione **D** premendo ② .
3. Premere ⑤ per visualizzare la schermata Comunicazione in corso e scrivere i dati.

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

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

(2) Elenco dei formati dei dati di comunicazione

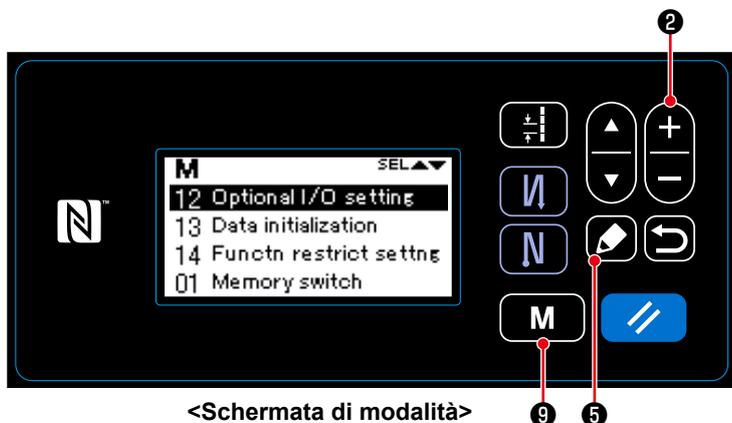
Nome del dato	Pittogramma	Estensione	Descrizione del dato
Dati di cucitura		DDL00XXX.EPD (XXX:001~999)	Formato dei dati della forma di cucitura e numero di punti creati sulla macchina per cucire. Questo formato è specifico per la DDL-9000C.
Dati di passo personalizzato		VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	Sono i dati di punto di entrata dell'ago creati con il PM-1, e hanno il format dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.
Dati di infittimento personalizzato		VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	Sono i dati di punto di entrata dell'ago creati con il PM-1, e hanno il format dei dati che può essere adoperato in comune tra le macchine per cucire JUKI.

8-8. Come impostare la funzione

8-8-1. Come passare alla modalità di impostazione della funzione

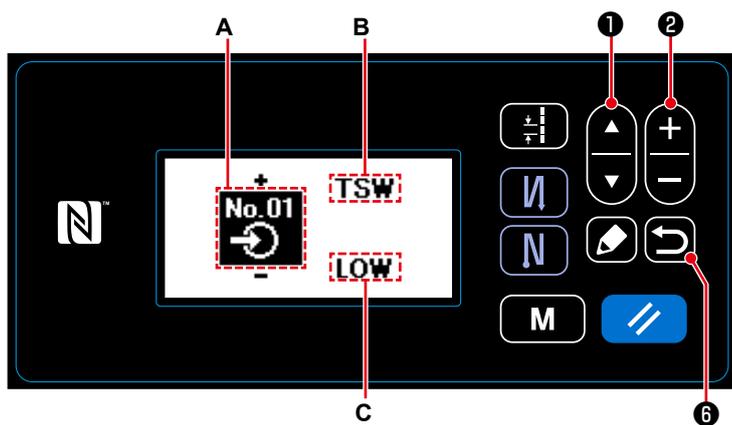
(1) Impostazione dell'ingresso/uscita opzionale

① Selezione della funzione di impostazione dell'ingresso/uscita opzionale



1. Tenere premuto **M** **9** per sei secondi nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di modalità.
2. Selezionare "12 Optional I/O setting (Impostazione dell'ingresso/uscita opzionale)" premendo **+** **-** **2**. Premere quindi **confirm** **5** per visualizzare la schermata di impostazione dell'ingresso/uscita opzionale.

② Impostazione dell'ingresso/uscita opzionale



1. Selezionare il numero di porta dell'ingresso/uscita opzionale **A** premendo **+** **-** **2**.
2. Selezionare la funzione **B** premendo **up** **down** **1**. Impostare quindi la funzione premendo **+** **-** **2**. (Fare riferimento a **"8-8-2. Elenco delle impostazioni della funzione" p.101** per le funzioni selezionabili.)

3. Selezionare il livello HIGH/LOW **C** premendo **up** **down** **1**. Impostare quindi il livello HIGH/LOW premendo **+** **-** **2**.
4. Premere **confirm** **6** per confermare i dati e tornare alla schermata di modalità.

8-8-2. Elenco delle impostazioni della funzione

(1) Elenco delle funzioni di ingresso

	Abbreviazione	Voce di funzione
0	NOP	Nessuna funzione
1	HS	Cucitura di correzione con l'ago sollevato/abbassato
2	BHS	Cucitura di correzione con l'inversione del trasporto
3	EBT	Funzione per annullare l'affrancatura (alla fine) una volta
4	TSW	Funzione di taglio del filo
5	FL	Funzione di sollevamento del piedino premistoffa
6	OHS	Cucitura di correzione con 1 punto
7	SEBT	Funzione per annullare l'affrancatura (all'inizio) (alla fine)
8	LINH	Funzione per proibire la pressione sulla parte anteriore del pedale
9	TINH	Funzione di proibizione dell'uscita del rasafilo
10	LSSW	Ingresso del comando di bassa velocità
11	HSSW	Ingresso del comando di alta velocità
12	USW	Funzione di sollevamento dell'ago
13	BT	Ingresso dell'interruttore di affrancatura
14	SOFT	Ingresso dell'interruttore di partenza dolce
15	OSSW	Ingresso dell'interruttore di comando di velocità della cucitura con un solo colpo
16	BKOS	Ingresso dell'interruttore di comando di velocità della cucitura con un solo colpo a inversione del trasporto
17	SFSW	Ingresso dell'interruttore di sicurezza
18	AUBT	Interruttore di annullamento/aggiunta dell'affrancatura automatica
19	CUNT	Ingresso del contatore della cucitura
20	OTSW	Commutatore a tocco singolo
21	ED	Ingresso del sensore del bordo del materiale

(2) Elenco delle funzioni di uscita

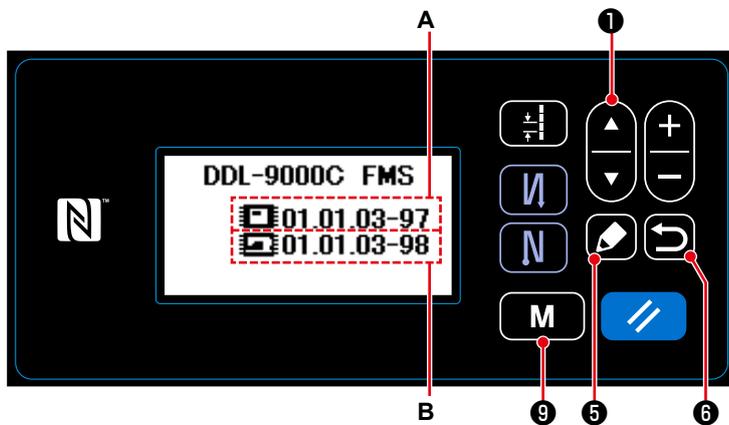
	Abbreviazione	Voce di funzione
0	NOP	Nessuna funzione
1	TRM	Uscita del rasafilo
2	NIP	Uscita del pressore del filo
3	FL	Uscita dell'alzapiedino
4	BT	Uscita dell'affrancatura
5	SSTA	Uscita dello stato di arresto della macchina per cucire
6	COOL	Uscita del raffreddaago
7	LSWO	Uscita del comando di rotazione

8-8-3. Dettagli di ciascuna funzione di selezione

Diverse funzioni possono essere selezionate nella schermata di modalità.

(1) Controllo delle informazioni sulla versione

① Visualizzazione delle informazioni sulla versione



<Schermata di informazioni sulla versione>

A rappresenta la versione del software del pannello. **B** rappresenta la versione del software del corpo principale.

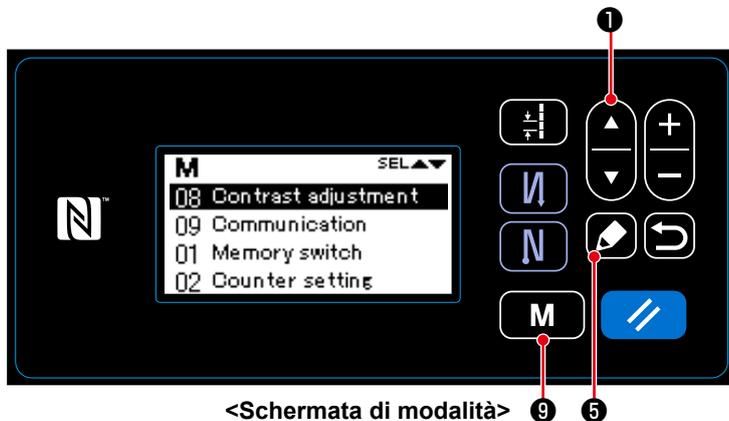
3. Premere **6** per tornare alla schermata di modalità.

Premere **6** ancora una volta per tornare alla schermata di cucitura.

1. Premere **9** nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di modalità.
2. Selezionare "07 Version" (Visualizzazione della versione)" premendo **1**. Premere quindi **5** per visualizzare la schermata di informazioni sulla versione.

(2) Regolazione del contrasto del display LCD del pannello operativo

① Selezione della funzione di impostazione del contrasto



<Schermata di modalità>

1. Premere **9** nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di modalità.
2. Selezionare "08 Contrast adjustment (Impostazione del contrasto)" premendo **1**. Premere quindi **5** per visualizzare la schermata di impostazione del contrasto.

② Impostazione del contrasto



<Schermata di impostazione del contrasto>

1. Impostare il contrasto premendo **2**.
Gamma di impostazione: da 0 (scuro) a 4 (luminoso)
2. Premere **6** per confermare i dati e tornare alla schermata di modalità.
Premere **6** ancora una volta per tornare alla schermata di cucitura.

(3) Impostazione del blocco dei tasti e password

Il funzionamento dei tasti specifici può essere proibito per disabilitare il cambiamento nei dati abilitando il blocco dei tasti.

Inoltre, la commutazione tra abilitato/disabilitato dello stato del blocco dei tasti può essere proibita impostando la password a quattro cifre.

① Selezione della funzione di impostazione della limitazione della funzione



1. Tenere premuto **M** 9 per sei secondi nella schermata di cucitura per visualizzare la schermata di modalità.
2. Selezionare "14 Functn restrict settng (Impostazione della limitazione della funzione)" premendo **+** **-** 2. Premere quindi **↵** 5 per visualizzare la schermata di gestione dell'impostazione della limitazione della funzione.

② Impostazione della password



1. Selezionare "01 Password setting (Impostazione della password)" premendo **▲** **▼** 1. Premere quindi **↵** 5 per visualizzare la schermata di impostazione della password. (Inizialmente, vengono visualizzate le quattro cifre "0000".)

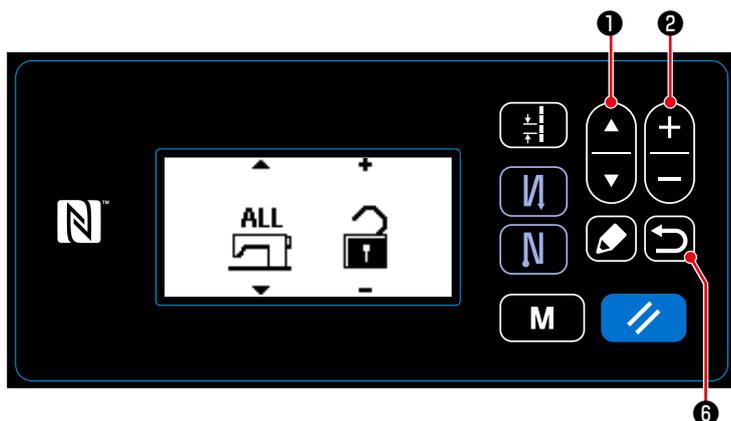
2. Selezionare quale numero delle quattro cifre editare premendo **▲** **▼** 1. Immettere quindi il nuovo numero premendo **+** **-** 2. (Il segno "+/-" viene visualizzato nella parte superiore e inferiore della cifra selezionata.)
3. Solo la cifra selezionata può essere cancellata premendo **=** 8. Tutte le cifre possono essere riportate a "0000" tenendolo premuto per un secondo.
4. Premere **↵** 5 per confermare le quattro cifre come la password e tornare alla schermata di gestione dell'impostazione della limitazione della funzione.

* Lo stato della password può essere riportato allo stato "non impostata" tenendo premuto **=** 8 per tre secondi.

③ Impostazione del blocco dei tasti



<Schermata di impostazione del blocco dei tasti>



<Schermata di impostazione della voce di blocco dei tasti>

1. Selezionare "02 Fncion-limit change (Modifica dell'impostazione della limitazione della funzione)" premendo



①

nella schermata di gestione dell'impostazione della limitazione della funzione. Premere quindi



⑤

per visualizzare la schermata di impostazione del blocco dei tasti.

2. Premere



⑤

per visualizzare la schermata di impostazione della voce di blocco dei tasti.

3. Selezionare la funzione premendo



①

. Impostare quindi abilitato/disabilitato del blocco dei tasti della funzione selezionata premendo



②

4. Premere



⑥

per confermare i dati e tornare alla Schermata di impostazione del blocco dei tasti.

5. Impostare il blocco dei tasti su "abilitato" premendo



②

nella schermata di impostazione del blocco dei tasti.

6. Premere



⑥

per confermare i dati e tornare alla schermata di gestione dell'impostazione della limitazione della funzione.

* Tenere presente che il blocco dei tasti sarà disabilitato a prescindere da come le voci di blocco dei tasti sono state impostate nella schermata di impostazione della voce di blocco dei tasti, una volta che il blocco dei tasti è impostato su "disabilitato" nella schermata di impostazione del blocco dei tasti, come mostrato nella tabella seguente.

Impostazione nella schermata di impostazione del blocco dei tasti	Impostazione nella schermata di impostazione della voce di blocco dei tasti (impostazione del blocco dei tasti per ciascuna singola funzione)	Stato del blocco dei tasti
Il blocco dei tasti è abilitato	Funzione 1 : Il blocco dei tasti è disabilitato.	Il blocco dei tasti è disabilitato.
	Funzione 2 : Il blocco dei tasti è disabilitato.	Il blocco dei tasti è disabilitato.

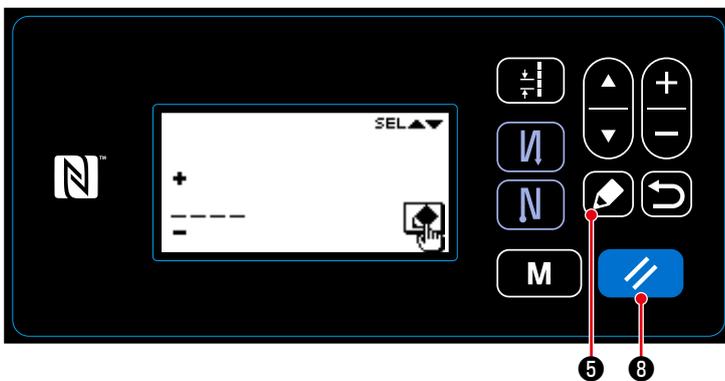
Il blocco dei tasti è disabilitato	Funzione 1 : Il blocco dei tasti è disabilitato.	Il blocco dei tasti è disabilitato.
	Funzione 2 : Il blocco dei tasti è disabilitato.	Il blocco dei tasti è disabilitato.

* Nel caso in cui la password sia stata impostata e il blocco dei tasti sia stato abilitato, la schermata di immissione della password viene visualizzata quando si preme il tasto di modalità nella schermata di cucitura. (Fare riferimento alla descrizione che segue per la procedura operativa.)

Una volta che la password corretta è immessa, l'immissione della password non è necessaria fino a quando l'alimentazione viene spenta.

Tenere presente che, anche se la password è stata impostata, la schermata di modalità può essere visualizzata senza immettere la password nel caso in cui il blocco dei tasti sia disabilitato.

Password	Blocco dei tasti	Immissione della password prima di visualizzare la schermata di modalità
Già impostata	Abilitato	Necessaria
Già impostata	Disabilitato	Non necessaria



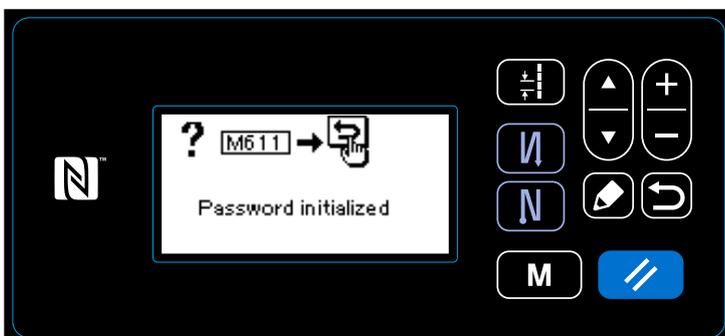
<Schermata di immissione della password>

1. Immettere la password nella schermata di immissione della password. Premere quindi  **5**. (Fare riferimento a **"8-8-3.(3) ② Impostazione della password" p.103** per ulteriori informazioni su come immettere la password.)

2. Se la password corretta viene immessa, viene visualizzata la schermata di modalità.
3. Se una password errata viene immessa, viene visualizzata la schermata di errore.

Premere  **8** per resettare l'errore e tornare alla schermata di immissione della password.

* Se si dimentica la password, è possibile riportare lo stato di impostazione della password allo stato "non impostata". (Anche se si esegue la procedura descritta di seguito, non verrà cancellato nessun altro dato all'infuori dei dati di password.)



<Schermata di messaggio di completamento dell'inizializzazione della password>

1. Aprire la centralina di controllo. Posizionare in ON l'interruttore DIP 2 sulla scheda a circuito stampato del corpo principale. Accendere quindi l'alimentazione.
2. Dopo la visualizzazione della schermata di messaggio di completamento dell'inizializzazione della password, spegnere l'alimentazione.
3. Riportare l'interruttore DIP 2 in stato OFF. Quando l'alimentazione viene attivata di nuovo, la macchina per cucire si avvia nello stato "la password non è impostata".

8-9. Interfaccia esterna

8-9-1. USB

(1) A proposito dell'USB

① Precauzioni da prendere nella manipolazione di dispositivi USB

- Non lasciare il dispositivo USB o il cavo USB collegato alla porta USB quando la macchina per cucire è in funzione. La vibrazione della macchina può danneggiare la sezione di porta con conseguente perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB o rottura del dispositivo USB o della macchina per cucire.
- Non inserire/rimuovere un dispositivo USB durante la lettura/scrittura del programma o dei dati di cucitura.
Ciò può causare la rottura dei dati o il malfunzionamento.
- Quando lo spazio di memoria di un dispositivo USB è diviso, solo una partizione è accessibile.
- Alcuni tipi di dispositivi USB potrebbero essere non riconosciuti correttamente da questa macchina per cucire.
- La JUKI declina ogni responsabilità per perdita di dati memorizzati sul dispositivo USB causata dall'uso del dispositivo con questa macchina per cucire.
- Quando il pannello visualizza lo schermo di comunicazione o di elenco dei dati di modello di cucitura, l'azionamento del USB non è riconosciuto anche se si inserisce un media nello slot.
- Per i dispositivi USB ed i media come le carte dei CF, fundamentalmente soltanto un dispositivo/media dovrebbe essere collegato/inserito alla/nella macchina per cucire. Quando due o più dispositivi/media sono collegati/inseriti, la macchina riconoscerà soltanto uno di loro. Consultare le caratteristiche tecniche del USB.
- Non disattivare l'alimentazione, mentre i dati sull'USB flash drive sono in uso.

② Caratteristiche tecniche del USB

- Conforme allo standard USB 1.1
- Dispositivi applicabili *1 _____ Dispositivi di memorizzazione quali la memoria del USB, il mozzo del USB, FDD ed il lettore di schede
- Dispositivi non applicabili _____ azionamento CD, azionamento di DVD, unità disco MO, azionamento di nastro, ecc.
- Format supportato _____ FD (disco flessibile) FAT 12
Altri (memoria del USB, ecc.) FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Misura applicabile del media _____ FD (disco flessibile) 1,44MB, 720kB
Altri (memoria del USB, ecc.) 4,1MB ~ (2TB)
- Riconoscimento degli azionamenti Per i dispositivi esterni quale un dispositivo USB, si accede al dispositivo che è riconosciuto in primo luogo. Tuttavia, quando un media è collegato allo slot incorporato del media, sarà data la massima priorità all'accesso a quel media. (Esempio: Se un media viene inserito nello slot del media, si accederà al media anche quando la memoria del USB è stata già collegata alla porta USB.)
- Limitazione sul collegamento _____ 10 dispositivi max (quando il numero di dispositivi di memorizzazione collegati alla macchina per cucire ha superato il numero massimo, 11o dispositivo di memorizzazione e successivi non saranno riconosciuti a meno che non siano scollegati una volta e ricollegati.)
- Consumo di corrente _____ Il consumo di corrente nominale dei dispositivi applicabili del USB è di 500 mA al massimo.

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

8-9-2. NFC

Il pannello operativo supporta la tecnologia NFC (Near Field Communication).

La trasmissione/ricezione dei dati di modello di cucitura e dati di interruttore di memoria, e la ricezione dei dati di manutenzione (informazioni sul funzionamento e cronologia degli errori) possono essere effettuate mediante l'applicazione Android [JUKI Smart App].

Contattare il proprio distributore per l'applicazione Android [JUKI Smart App].