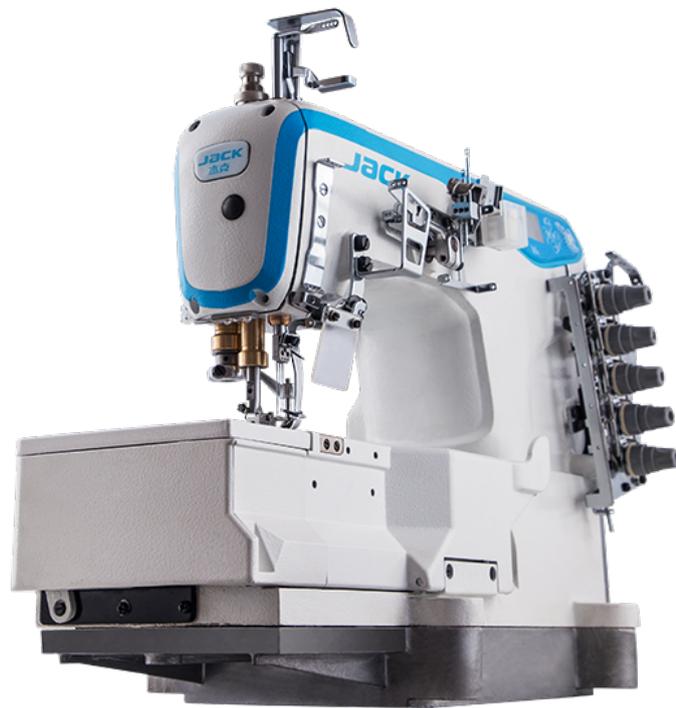


JACK



JACK W4-D MANUALE ITALIANO

Avvisi di sicurezza da rispettare

1. Segni e definizioni degli avvisi di sicurezza

Questo manuale utente e i marchi di sicurezza apposti sui prodotti servono per utilizzare correttamente questo prodotto in modo da evitare lesioni personali. I segni e le definizioni dei marchi sono mostrati di seguito:

 Danger	Pericolo: il funzionamento errato dovuto a negligenza causerà gravi lesioni personali o addirittura la morte.
 Caution	Attenzione: l'operazione errata dovuta a negligenza causerà lesioni personali e danni al meccanismo
	Questo tipo di segni significa "Fare attenzione" e la figura all'interno del triangolo spiega il motivo dell'avviso. (Es. La figura a sinistra sta per "Fai attenzione alla tua mano!")
	Questo segnale sta per "Vietato".
	Questo tipo di segnale sta per "Deve". La figura nel cerchio spiega quello che deve essere fatto. (Es. La figura a sinistra è "Terra")

2. Segni di attenzione

 Danger (pericolo)	
	Per aprire il control box, spegnere prima l'alimentazione e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il control box. Toccare la parte con alta tensione causerà lesioni personali.
 Caution (Avvertenza)	
Ambiente di utilizzo	
	Non usare questa macchina per cucire vicino a fonti di forti disturbi elettronici come (saldatrice ad alta frequenza). La fonte di forti disturbi elettronici influenzerà il normale funzionamento della macchina per cucire.
	La fluttuazione della tensione deve essere entro $\pm 10\%$ della tensione nominale. Una forte fluttuazione di tensione influenzerà le normali operazioni della macchina per cucire e in quella circostanza sarà necessario l'uso di uno stabilizzatore
	Temperatura di lavoro: $0^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$. Il funzionamento della macchina per cucire sarà influenzato da ambienti con temperature oltre l'intervallo sopra indicato.
	Umidità relativa: 35% ~ 85% (assicurarsi che non vi sia condensa all'interno della macchina) o il funzionamento della macchina per cucire sarà compromesso.
	La fornitura di aria compressa dovrebbe essere superiore al consumo della macchina per cucire. L'alimentazione insufficiente causerà il funzionamento anomalo della macchina. (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina)
	In caso di tuoni, fulmini o temporali, spegnere l'alimentazione e staccare la spina dalla presa poiché tali eventi influirebbero su funzionamento della macchina per cucire
Installazione	
	Rivolgersi sempre a tecnici qualificati per installare la macchina per cucire.
	Non collegare la macchina all'alimentazione finché l'installazione non è terminata. In caso contrario, il funzionamento della macchina per cucire può causare lesioni personali quando l'interruttore di avvio viene premuto per errore.
	Quando si inclina o si colloca la testa della macchina per cucire, usare entrambe le mani in questa operazione. E non premere mai con forza la macchina per cucire. Se questa perde l'equilibrio, cadrà sul pavimento provocando lesioni personali o danni meccanici.
	La messa a terra è obbligatoria. Se il cavo di messa a terra non fosse correttamente fissato, potrebbe causare scosse elettriche e malfunzionamenti della macchina
	Tutti i cavi devono essere posizionati ad una distanza di almeno 25 mm dalle parti in movimento. Non piegare eccessivamente o fissare il cavo con chiodi o morsetti, questo potrebbe causare incendi o scosse elettriche.
	Fissare il carter di sicurezza alla testa

Cucitura	
	Questa macchina per cucire può essere utilizzata solo da personale qualificato.
	Questa macchina per cucire non ha altri usi se non il cucito.
	Quando si utilizza la macchina per cucire, ricordarsi di indossare gli occhiali. In caso contrario, la rottura dell'ago causerà lesioni personali.
	Nelle seguenti circostanze, interrompere immediatamente l'alimentazione in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avvio: 1. Infilatura; 2. Sostituzione degli aghi; 3. La macchina per cucire rimane inutilizzata o fuori controllo
	Durante il lavoro, non toccare o appoggiare nulla sulle parti in movimento, poiché entrambi questi comportamenti potrebbero causare lesioni personali o danni alla macchina per cucire
	Durante il lavoro, se si verifica un malfunzionamento o si riscontrano rumori o odori anomali provenire dalla macchina per cucire, l'utilizzatore deve interrompere immediatamente l'alimentazione e quindi contattare tecnici qualificati o il fornitore di quella macchina per risolvere il problema.
	Per qualsiasi problema, contattare i tecnici qualificati o il fornitore di quella macchina.
Manutenzione e ispezione	
	Solamente tecnici qualificati possono eseguire la riparazione, la manutenzione e l'ispezione di questa macchina per cucire.
	Per la riparazione, la manutenzione e l'ispezione dei componenti elettrici, contattare tempestivamente i professionisti del produttore del sistema di controllo.
	Nelle seguenti circostanze, interrompere l'alimentazione e staccare la spina in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avviamento: 1. Riparazione, regolazione e ispezione; 2. Sostituzione di pezzi di maggior usura, come ago, coltello e così via.
	Prima di controllare, regolare e riparare qualsiasi apparecchiatura azionata ad aria (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina), l'utilizzatore deve interrompere la l'entrata di aria ed attendere che l'indicatore di pressione scenda a "0".
	Se si deve regolare la macchina quando la macchina è accesa, non è possibile attenersi correttamente alle norme di sicurezza.
	Se la macchina per cucire si danneggia a causa di modifiche non autorizzate, garanzia cadrà automaticamente.

3. Per un utilizzo sicuro.

● **Installazione**

- **Control Box**
 - ◆ Installate il control box come da istruzioni.
- **Dispositivi**
 - ◆ Se sono necessari altri accessori, spegnere l'alimentazione e staccare la spina di alimentazione.
- **Cavo di alimentazione**
 - ◆ Non premere il cavo di alimentazione con forza o attorcigliare eccessivamente il cavo di alimentazione.
 - ◆ I cavi di alimentazione devono essere collocati ad una distanza di almeno 25 mm da parti in movimento.
 - ◆ Prima di alimentare il control box, l'utilizzatore deve controllare attentamente la tensione di alimentazione e la posizione dell'ingresso di alimentazione sul control box. Se viene utilizzato un trasformatore di corrente, l'utilizzatore deve controllarlo anche prima di alimentare la macchina. Durante quel periodo, l'interruttore di alimentazione della macchina per cucire deve essere impostato su "Off".
- **Messa a terra**
 - ◆ Per evitare il disturbo acustico e gli shock causati da scariche elettriche, l'utilizzatore deve effettuare la messa a terra.
- **Dispositivi**
 - ◆ Fosse necessario effettuare collegamenti elettrici, assicurarsi di rispettare le posizioni.
- **Smontaggio**
 - ◆ Quando si rimuove il control box, l'utilizzatore deve spegnere la corrente e staccare la spina di alimentazione.
 - ◆ Quando si stacca la spina, l'utilizzatore deve tenerla e rimuoverla, invece di tirare solo il cavo di alimentazione.
 - ◆ Nel control box vi è pericolo di alta tensione. Prima di aprire il box, spegnere la corrente e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il box.

● **Manutenzione, ispezione e riparazione**

- Solo tecnici qualificati possono eseguire la riparazione e la manutenzione di questa macchina.
- Quando si sostituiscono gli aghi e le navette, l'utilizzatore deve spegnere la corrente.
- Utilizzare solamente ricambi dei produttori autorizzati

● **Varie**

- Non toccare parti della macchina in movimento, in particolare l'ago e la cinghia, quando la macchina è in funzione. L'utente deve anche tenere i capelli lontani da quelle parti in movimento, per non incorrere in situazioni molto pericolose.
- Non far cadere il dispositivo per terra, né inserire oggetti nella fessura del box.
- Non far girare la macchina quando manca qualche carter.
- Se questo dispositivo di controllo è danneggiato o non può funzionare normalmente, chiedere ai tecnici di regolarlo o ripararlo. Non azionare la macchina se il problema non è stato risolto
- Non cambiare o modificare il box senza una preliminare autorizzazione.

● **Smaltimento RAEE**

- Smaltirlo come normale rifiuto industriale.

● **Avvertimento e pericolo**

- Operazioni errate possono risultare in seri pericoli. Fare riferimento a quanto segue:

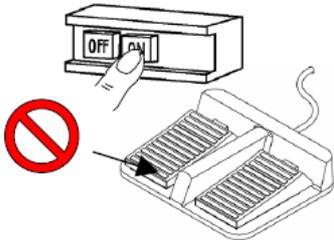
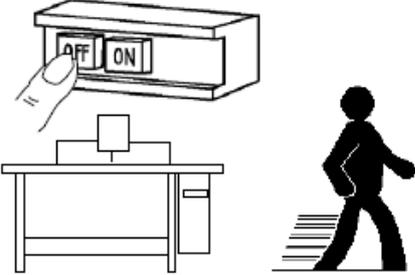
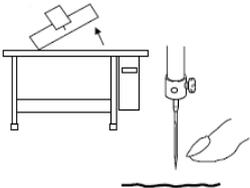
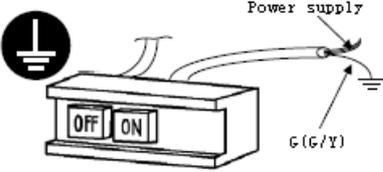
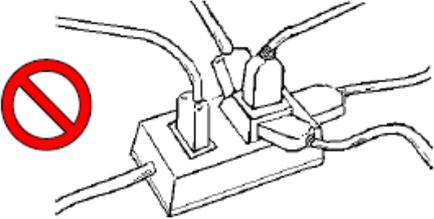
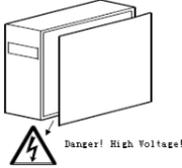
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

	Azionare la macchina secondo le istruzioni		Attenzione: Alta tensione
	Attenzione: Alta temperatura		Messa a terra obbligatoria
	Non fare mai		

4. Prevenzioni di utilizzo

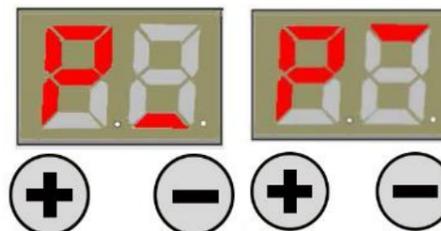
Avvertenza

<p>1、 Quando si preme [ON], togliere il piede dal pedale.</p> 	<p>2、 Spegnere la macchina quando non si usa.</p> 
<p>3、 Spegnere la macchina se si deve inclinare la testa, sostituire l'ago o infilare l'ago</p> 	<p>4、 Effettuare la messa a terra con un cavo adatto</p> 
<p>5、 Non usare una presa multipla domestica per collegare diverse apparecchiature insieme</p> 	<p>6、 Per aprire il control box, spegnere prima la macchina e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il control box</p> 
<p>7、 Dopo aver sostituito il motore, impostare l'angolo di installazione del motore principale in base a questo documento.</p>	
<p>8、 Stare lontani da campi magnetici ed evitare interferenze</p>	<p>9、 Usando una presa esterna per collegare gli accessori, il cavo di collegamento deve essere il più corto possibile. Un cavo lungo potrebbe causare un funzionamento errato. Il cavo di collegamento sarà isolato</p>
<p>10、 Se il fusibile è bruciato, risolvere il problema prima di sostituirlo con uno nuovo avente la stessa capacità</p>	

Manuale Control Box JACK W4/W4s ITALIANO



Nell'interfaccia base con "P" viene mostrata una tacca che indica la funzione ago alto/basso a fine cucitura



1. Regolare la Velocità

Nell'interfaccia base con "P" è possibile cliccare + o - per modificare la velocità. Dopo 3 secondi verrà salvata la velocità e il pannello tornerà come in figura 3.

2.Regolazione dell'ago alto/basso

Nell'interfaccia base con "P" , tenere premuto il pulsante + (più) per 3 secondi: ora è possibile scegliere se mantenere l'ago basso o alto alla fine della cucitura.

3.Reset di fabbrica

Nell'interfaccia base con "P" , tenere premuto il pulsante - (meno) per 3 secondi.

N	Parametri	Range	Default	Descrizione
Sull'interfaccia P, premere a lungo il tasto + (più) per 3 secondi per accedere all'interfaccia tecnico e visualizzare F				
K	Luce LED	0 - 3	2	0: spenta 1~3: livello
L	Limitatore velocità	05 - 55	50	Step di 500rpm
M	Posizione ago alto/basso	0 - 1	1	0: spento 1: acceso
H	Tempo per standby	0 - 6	3	0: spento unità: 10min
V	Velocità sul display	0 - 1	0	0: spento 1: acceso
Sull'interfaccia F, premere a lungo il tasto - (meno) per 3 secondi per accedere ai parametri di monitoraggio e visualizzare J				
J1	Velocità in tempo reale	Moltiplica il numero visualizzato per 100 pari alla velocità reale.		
J2	Potenza in tempo reale	Moltiplica il numero visualizzato per 10 pari alla potenza reale.		
J3	Voltaggio (IN)	Moltiplica il numero visualizzato per 10 pari al voltaggio reale.		
J4	Storico voltaggio	Visualizza la tensione di ingresso più bassa storica e la tensione di ingresso più alta.		
J5	Storico errori	Visualizza i codici di errore registrati (mostra solo gli ultimi 5).		
J6	Tempo di utilizzo	Numero visualizzato×100=tempo effettivo (Ore)		

Errore	Motivo	Soluzione
E1	Motore bloccato	Si prega di girare il volantino per verificare se il motore ha esaurito la capacità di carico, Si prega di verificare se la spina del motore sia allenta o rotta; Si prega di controllare se il materiale da cucire è troppo pesante; Si prega di verificare se la macchina necessita di lubrificazione.
E2	software sovracorrente	Togliere il materiale e riavviare la macchina.
E3	Salvataggio parametri anomalo	Riavviare la macchina dopo alcuni minuti o ripristinare la macchina (premere - 3s); Se il problema non è stato risolto, contattare il rivenditore.
E4	Problema al motore	Si prega di controllare se la spina a 10 pin del motore sia ben connessa e riavviare la macchina.
E5	Il segnale del sincronizzatore è anomalo	Si prega di verificare se il sincronizzatore si collega alla control box prima di accendere la macchina, controllare che il segnale di posizione dell'ago alto/basso funzionino.
E6	Regolatore di velocità anormale	Controllare se il piedino premistoffa è tornato nella posizione corretta, inoltre controllare se l'interruttore di sicurezza è danneggiato verificando lo stato delle spine.
E7	Rilevamento della corrente e guasto del circuito	Si prega di interrompere l'alimentazione e riavviare; Si prega di verificare se la tensione di alimentazione è normale; Prova a ripristinare le impostazioni di fabbrica.
EA	Sovracorrente hardware	Si prega di interrompere l'alimentazione e riavviare; Si prega di verificare se la tensione di alimentazione è normale; Prova a ripristinare le impostazioni di fabbrica.
Eb	Sovratensione di sistema	Interrompere immediatamente l'alimentazione e verificare se la tensione di alimentazione è troppo alta, in caso affermativo, regolare la tensione nominale, quindi iniziare a lavorare (tensione nominale: 220 v).
EC	Sottotensione del sistema	si prega di verificare se la tensione è normale o meno; in attesa dell'alimentazione e necessario riavviare nuovamente o ripristinare il ripristino dei dati di fabbrica. (verificare attentamente ogni funzione della scheda di potenza).

JACK

W4-UT SERIES

Traduzione conforme all' originale in inglese



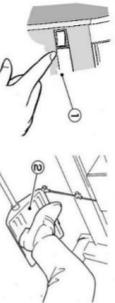
OSSERVARE QUESTE PRECAUZIONI DI SICUREZZA:

Sebbene prestiamo la massima cura per produrre macchine e dispositivi per cucire sicuri, gli operatori dovrebbero seguire queste regole di base:

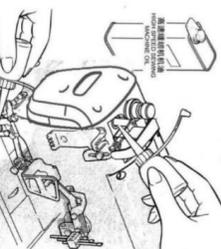
- * Per prevenire incidenti, non rimuovere i dispositivi o le parti di sicurezza durante il funzionamento della macchina.
- * Non lasciare utensili o altri oggetti non necessari sulla tavola della macchina durante il funzionamento della stessa.
- * Spegnerne sempre l'alimentazione, scollegare la macchina ed assicurarsi che la macchina non funzioni premendo il pedale prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione, come controllo, riparazione, pulizia, ecc.

Attenzione:

Il motore a frizione continua a girare per inerzia per un po' dopo aver spento improvvisamente l'alimentazione ①. Se si preme inavvertitamente il pedale ② della macchina, è pericoloso poiché la macchina inizierà a funzionare inaspettatamente. Tener premuto il pedale ② fino a quando la macchina non si ferma dopo aver spento improvvisamente l'alimentazione.



- *Spegnerne la macchina prima di allontanarsi dal posto di lavoro.
- *In caso di interruzione di corrente, assicurarsi di spegnere la macchina.
- **Verificare che la macchina sia correttamente messa a terra



Lubrificazione manuale

Aggiungere manualmente 2 o 3 gocce di olio al primo utilizzo della macchina o se questa è rimasta inutilizzata per lungo tempo.

Nota: utilizzare olio per macchine per cucire ad alta velocità (ISO VG22)

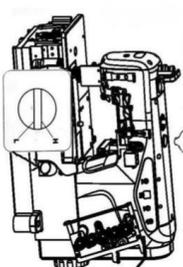
Corsa lunga

Modello								Ago
M-0128/028B/0528	356	3-3-2	9-8	5-5-3	17	6,2	0,8-1,2	30,4
	364	2,8-2,8	9,4	5-5-3	17	6,2	0,8-1,2	30,4
M-2388	356	3-3-2	9,8	5-5-3	17	6,2	0,8-1,2	30,4
M-2392(U)	256	3-3-2	9,8	5-5-3	17	6,2	0,8-1,2	30,4
Corsa standard								
Modello								Ago
M-0128/028B/0528	356	3,2-3,5	8,5	5-5-3	17	6,2	0,8-1,0	30,8
	364	2,8-3,1	8,5	5-5-3	17	6,2	0,8-1,2	30,8
M-2388	356	2,8-3,1	8,5	5-5-3	17	6,2	0,8-1,0	30,8
M-2392(U)	256	2,8-3,1	8,5	5-5-3	17	6,2	0,8-1,2	30,8

Lubrificazione.

Dopo aver riempito la coppa dell'olio, il livello dell'olio dovrebbe trovarsi tra le tacche H e L.

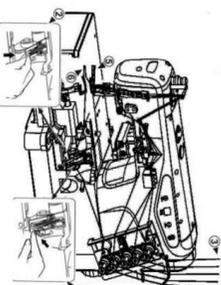
Aggiungere olio quando il livello dell'olio raggiunge o scende al di sotto della tacca L. Nota: utilizzare olio specifico per Jack (olio per macchine per cucire ad alta velocità ISO VG22)



5. Filo dell'ago. Tagliare a filo il nodo prima di farlo passare attraverso la cruna dell'ago per infilare

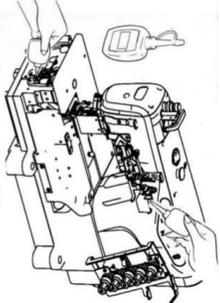
6. **Filo del crochet. Filo di copertura superiore.** Tagliare a filo il nodo prima di farlo passare attraverso il foro del crochet

Assicurarsi di infilare correttamente la macchina, seguendo lo schema di infilatura

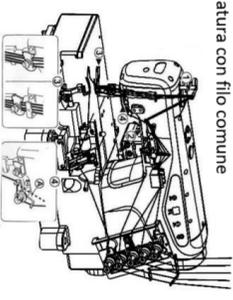


Schema di infilatura.

- ① Schema (A) per un filo più teso
- ② Se il filo di copertura superiore è troppo lento, utilizzare lo schema (B). Se il filo di copertura superiore è troppo lento con lo schema (B), utilizzare lo schema (C). Se il filo di copertura superiore è troppo teso, utilizzare lo schema (D).
- ③ Per filo più teso Per filo meno teso
- ④ Schema (E) per filo più teso
- ⑤ Schema (E) per filo più teso



Infilatura con filo comune



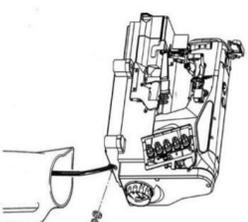
Pulizia e sostituzione del filtro dell'olio

* Controllare il filtro dell'olio ogni sei mesi e sostituirlo se necessario
* Sostituire ogni 6 mesi di uso

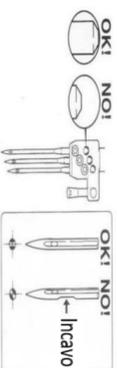
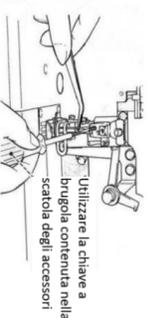


Sostituzione dell'olio

Sostituire l'olio un mese dopo il primo utilizzo e successivamente ogni sei mesi

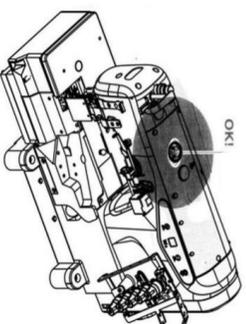


Pulizia del circuito di lubrificazione



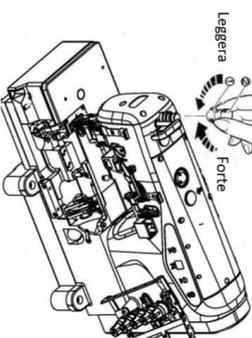
1. Controllare attentamente l'ago ed assicurarsi che l'incavo sia rivolto verso la parte posteriore della macchina.
2. Inserire l'ago fino in battuta e fissarlo saldamente.

Sostituzione dell'ago



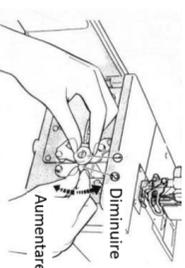
Regolazione pressione del piedino

Allentare il dado di regolazione ① e girare la vite di regolazione ② per regolare la pressione del piedino premistoffa. Dovrebbe essere il più leggero possibile ma sufficiente per ottenere la corretta formazione del punto.



Regolazione rapporto differenziale

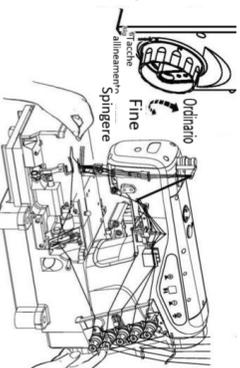
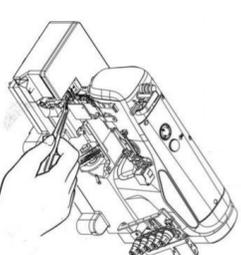
Allentare il dado ① e muovere la leva ② in alto ed in basso per ottenere un corretto rapporto differenziale, quindi stringere il dado ①.



Regolare la lunghezza del punto

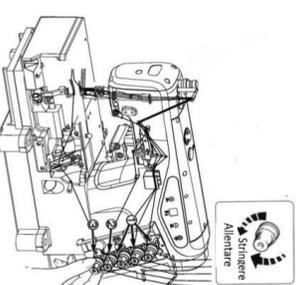
Tenendo premuto il pulsante ruotare il volantino per cercare la posizione in cui il pulsante si sblocca. Tenendo premuto il pulsante, ruotare il volantino e posizionare la scala desiderata sulla tacca di allineamento. Nota: la regolazione della lunghezza del punto va effettuata solo dopo aver modificato il rapporto differenziale.

Taglio tavola



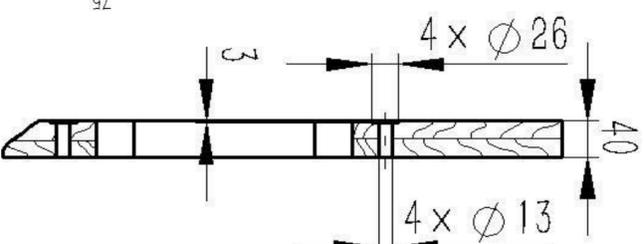
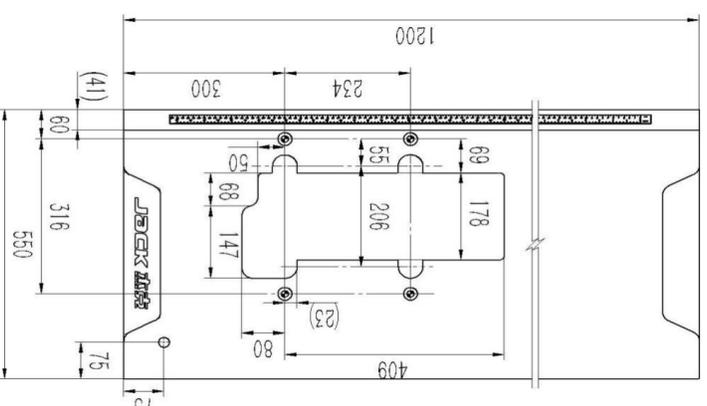
Tandifili

Regolare le tensioni con i pomoli del filo dell'ago ①, filo di copertura ② e filo del crochet ③



Pulizia della macchina

Pulire accuratamente soprattutto le feritoie della placca ago e la dentatura delle griffe



1. Regolazione del coltello

Quando si regola il coltello inferiore, l'ago della macchina per cucire deve trovarsi nel punto morto superiore ed il control box deve essere spento per il debug manuale. Spostare manualmente a sinistra il coltello del rasafilo inferiore (Figura 1). Quando il coltello raggiunge la posizione più a sinistra, la distanza tra il piano inferiore del coltello fisso e il piano superiore del crochet è 0-0,1 mm (Figura 2). Regolare la posizione sinistra e destra del coltello inferiore allentando la vite di fissaggio 2 (regolare la direzione sinistra e destra della manovella 2). Regolare la posizione del rasafilo inferiore (figura 3). Quando il gruppo del rasafilo inferiore è regolato, la distanza tra questo ed il bordo della piastra di installazione del rasafilo inferiore è di 1-1,2 mm (Figura 4). Se le suddette condizioni non possono essere soddisfatte contemporaneamente durante il processo di regolazione, è necessario regolare la corsa del solenoide del taglio del filo allentando il dado di regolazione 1 e il dado di regolazione 2 e regolare la corsa del solenoide per soddisfare i requisiti di regolazione di cui sopra. La corsa standard del solenoide di taglio è di 20 mm (Figura 3).

3. Regolazione della posizione del gruppo di taglio

Nota: prima di installare il gruppo rasafilo inferiore, controllare se la sua posizione è corretta e se sono presenti punti bloccati. Quando il coltello mobile si sposta all'estrema destra, che è lo stato iniziale del gruppo di taglio inferiore, la distanza tra il coltello mobile e l'estremità anteriore del coltello fisso è di 0,5 mm (Figura 7). Spostare il coltello fisso per regolare la posizione del coltello mobile e del coltello fisso. La distanza del coltello fisso è 0,5-1 mm e il coltello mobile è parallelo al coltello fisso (Figura 7 e Figura 8).

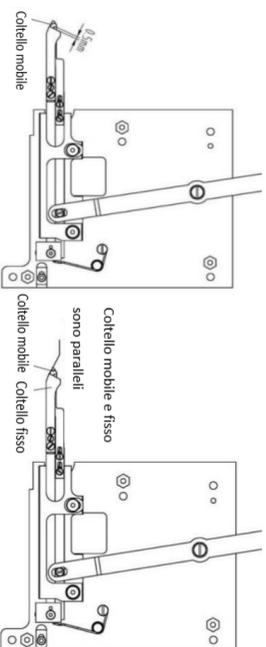


Figura 7

Figura 8

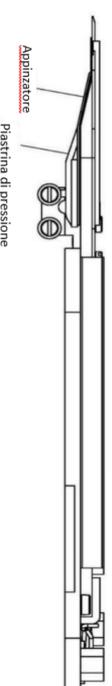
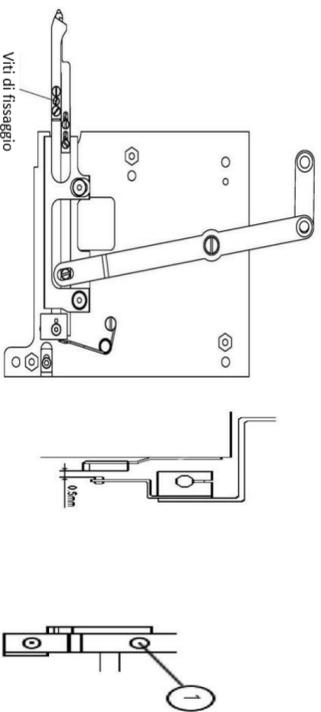


Figura 11

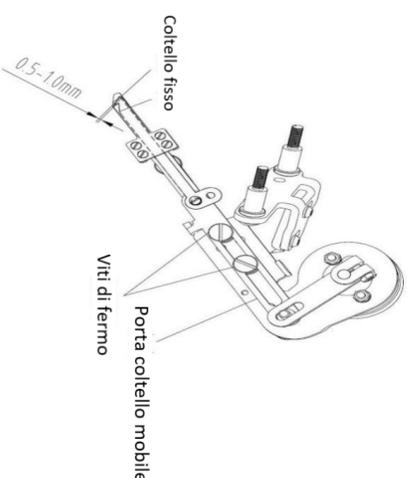
4. Regolazione appinzatore/piastra di pressione
Quando il filo del crochet viene tagliato dal gruppo rasafilo inferiore, il coltello mobile e la pinza del filo devono bloccare stabilmente il filo inferiore (filo del crochet inferiore). Regolare pressione tra l'appinzafilo ed il coltello mobile, che può essere regolata girando la rotella di regolazione. Girando in senso orario maggiore è la forza di bloccaggio, viceversa minore è la forza di bloccaggio (Figura 12)



2. Regolazione gruppo coltelli superiore

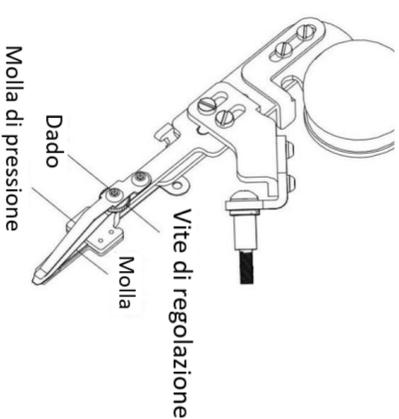
Nota: Prima di installare e regolare il gruppo rasafilo, assicurarsi che la barra ago sia al punto morto superiore e l'ago sia in posizione standard.

1. Regolazione coltello mobile e fisso del gruppo coltelli superiore.
E' possibile regolare coltello fisso/coltello mobile tra 0.5-1.0mm, allentando la vite di fermo e spostando il supporto del coltello mobile in alto ed in basso (Figura 13).



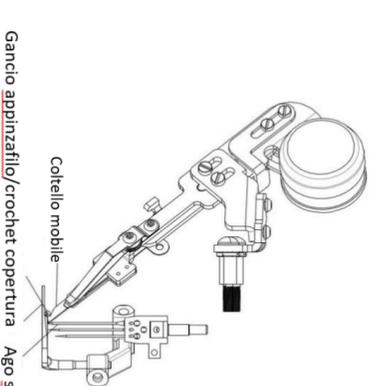
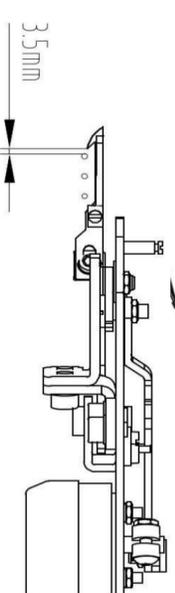
2. Regolazione della pressione della molla del rasafilo superiore

Il filo superiore viene bloccato dalla molla dopo il taglio. Regolare la forza della molla allentando il dado di e girando la vite di regolazione.
Serrare il dado per bloccare la molla.
Se la pressione è troppa, allentare la vite di regolazione per diminuire la forza della molla.
Dopo aver completato la regolazione, serrare il dado (Figura 14)



3. Regolazione dell'altezza e dell'inclinazione del gruppo di taglio superiore

Quando il coltello mobile scende al suo punto più basso, deve trovarsi tra l'ago di sinistra e quello vicino. La distanza tra la punta del coltello mobile ed il piedino dev' essere di 2-3mm., regolabile con le viti 3 e 4. Regolare la piastra di montaggio a sx e dx per regolare l'angolazione del coltello così che questo si trovi al centro tra l'ago di sx ed il crochet di copertura (Figura 15) e la punta del gancio del coltello sia a filo con la punta dell'ago (Figura 17). Allentare la vite 1 per regolare la corsa del coltello mobile, mentre allentando la vite 2, si può muovere su e giù tutto il gruppo di taglio per regolare la corsa. Quando il coltello mobile raggiunge il punto più basso, la distanza tra la punta del coltello mobile ed il piedino deve essere 2-3mm. (Figura 16)



Regolazione dello scartafilo

1. Regolare l'altezza dello scartafilo
Quando lo scartafilo raggiunge il punto più basso, la sua superficie inferiore è a filo con la punta dell'ago sinistro (ago lungo) (Figura 18). La posizione alta e bassa dello scartafilo è regolabile tramite la vite 1 (Figura 19)
2. Regolare la posizione anteriore e posteriore dello scartafilo.
Quando lo scartafilo supera il piedino, la distanza fra i due dovrebbe essere di 1mm (Figura 18), Le posizioni anteriore e posteriore dello scartafilo possono essere regolate allentando la vite di fissaggio 2 per regolare la distanza tra scartafilo e piedino.
3. Regolare la posizione sinistra e destra dello scartafilo.
Quando lo scartafilo si sposta all'estremità sinistra, la distanza tra la punta dello scartafilo e l'ago di sinistra è 3.5mm. (Figura 20) E' possibile regolare la posizione sx e dx dello scartafilo allentando la vite 3.

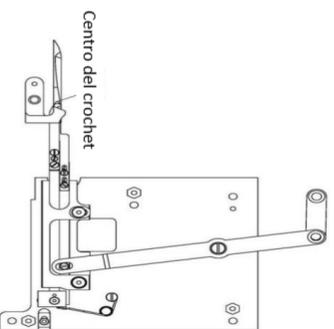
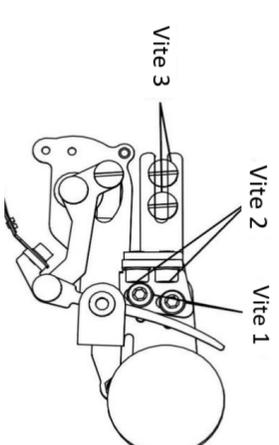
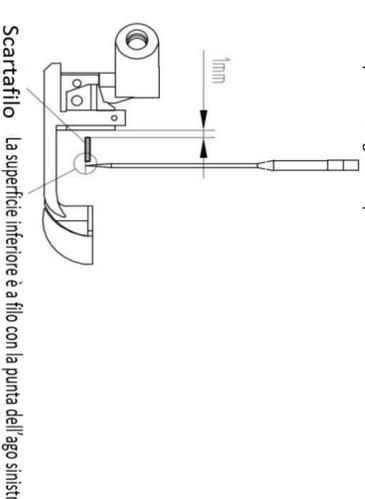


Figura 5

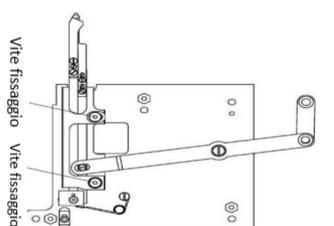


Figura 6

Figura 2

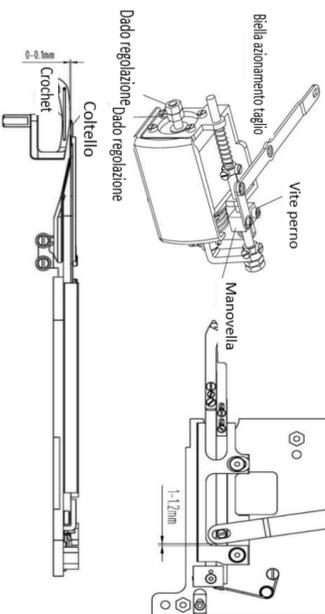


Figura 2

2. Regolazione della posizione anteriore e posteriore del coltello inferiore
Quando il gruppo di taglio inferiore si sposta dalla posizione iniziale a sinistra, la punta del coltello mobile si sposta sul crochet, circa al centro della larghezza del crochet, la 1/2 posizione anteriore e posteriore (Fig. 5) e può essere regolata allentando le viti di fermo 1 e 2. Muovere il coltello mobile avanti e indietro e regolare la posizione corretta del coltello (Figura 6).

Nota:

1. Dopo aver eseguito il debug del rasafilo inferiore, è necessario spingere manualmente il coltello fisso inferiore per confermare che la posizione sia esatta. Dopo che il gruppo rasafilo inferiore è stato assicurato, accertarsi che non sia bloccato prima di riavviare il control box, quindi tagliare il filo.
2. Quando si deve regolare il gruppo rasafilo inferiore, è necessario assicurarsi che la barra ago sia al punto morto superiore ed il crochet inferiore nel punto più a destra, quindi il gruppo di taglio inferiore può essere mosso manualmente per confermare la relativa posizione.

Regolazione dell'interruttore di sicurezza

La distanza tra l'interruttore di sicurezza e l'elettrovalvola è di 0,5 mm. È possibile regolare la distanza tra l'interruttore di sicurezza e l'elettrovalvola su e giù allentando la vite di regolazione fino a quando la spia dell'interruttore si accende, quindi serrare la vite di fermo (Figura 21).