


JACK A4E

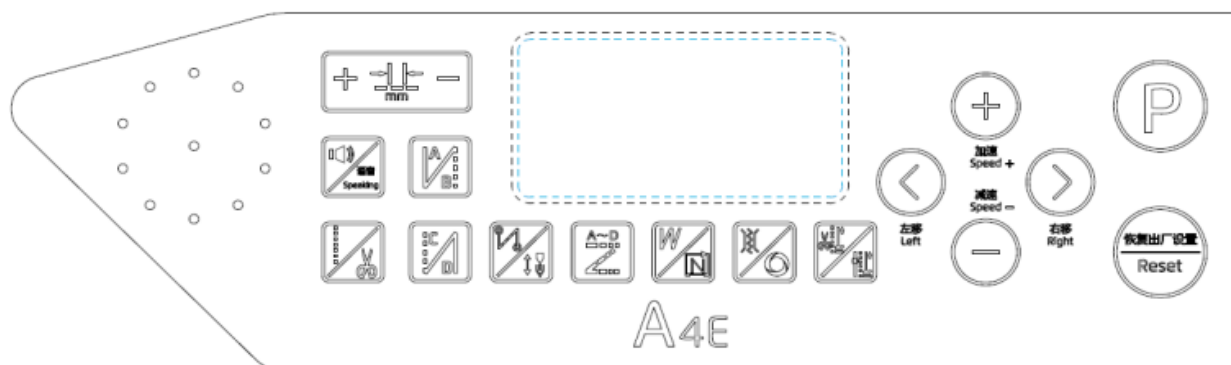
Manuale Operativo Control Box (Powermax e IOT 4.0)









ISTRUZIONI DI SICUREZZA

- Prima di attivare il control box, si prega di leggere attentamente il seguente manuale,
- Per la programmazione e la corretta funzione del control box, sono necessari tecnici qualificati.
- Tenersi il più possibile lontano dai cavi di connessione del control box, per evitare possibili interferenze con l'apparecchiatura e favorirne il corretto funzionamento.
- Mantenere una temperatura che non sia superiore ai 45° e non inferiore ai 0°
- Non utilizzare il control Box in ambienti con un livello di umidità inferiore 30% o superiore al 95%
- Prima di procedere all'utilizzo del control box, accertarsi di aver installato correttamente tutti i parametri.
- Per evitare incidenti o scosse, assicuratevi che il filo della messa a terra sia opportunamente collegato.
- Tutti i nostri accessori per la riparazione vengono forniti dal fornitore oppure devono essere approvati prima di essere utilizzati.
- Attenzione: il control box in dotazione ha un voltaggio molto alto, per tali motivi prima di qualsiasi intervento di manutenzione spegnere e scollegare sempre il cavo di alimentazione.
- Si prega di prestare estrema attenzione al seguente simbolo  e di rispettarlo onde evitare eventuali danni all'apparecchiatura.

1 ISTRUZIONI PANNELLO OPERATIVO






NOME	TASTO	DESCRIZIONE
Modifica Parametro		Nello stato di avvio, tenere premuto questo tasto per entrare nelle modalità parametri. Dopo aver modificato i parametri, premerlo ancora per salvarli. Tenerlo premuto a lungo per uscire da questa modalità.
Reset		Tenendo premuto si fa un reset di fabbrica
Regolazione lunghezza punto		Se premuto +, la lunghezza punto aumenta di 0.1mm ogni volta Se premuto -, la lunghezza punto diminuisce di 0.1mm ogni volta
Voce		Senza errori: 1. Se cliccato, il saluto iniziale viene disabilitato/abilitato 2. Se tenuto premuto, la voce viene abilitata/disabilitata In presenza di errori: se cliccato, spiega l'errore e la sua soluzione.
Cucitura libera / Rasafilo		1.Se premuto si entra nella modalità cucitura libera 2.Se tenuto premuto si attiva il rasafilo
Affrancatura iniziale		Se premuto passa da affrancatura iniziale, ad una doppia affrancatura iniziale fino a disattivarla
Affrancatura finale		Se premuto passa da affrancatura finale, ad una doppia affrancatura finale fino a disattivarla
Infittimento del punto/ Posizione di arresto ago alto/basso		1.Se premuto si passa da infittimento del punto iniziale, ad infittimento del punto finale, ad infittimento del punto iniziale e finale fino a disattivare la funzione. 2.Premere a lungo il tasto per passare da ago alto ad ago basso quando la macchina si ferma
Motivi di cucitura		Premere per passare da un motivo di cucitura ad un altro
Travettatura a W /		1.Se premuto si attiva la travettatura a W





Cucitura programmata a tratti		2.Se tenuto premuto si entra nella modalità cucitura programmata a tratti
Tastatore / Cucitura fuori programma attiva		1.Se premuto si attiva il tastatore 2.Premere a lungo per attivare la cucitura fuori programma mentre si è nella modalità cucitura programmata a tratti
Alzapiedino		1.Se premuto l'alzapiedino si attiva dopo il rasafilo a fine cucitura 2.Se tenuto premuto, l'alzapiedino si attiva a mezza corsa del ciclo di cucitura
Aumenta		1.Nell'interfaccia principale aumenta di 50 rpm la velocità 2.Nell'interfaccia parametri aumenta il valore del parametro
Diminuisce		1.Nell'interfaccia principale reduce di 50 rpm la velocità 2.Nell'interfaccia parametri diminuisce il valore del parametro
Sinistra		Destra - seleziona il tipo di parametro
Destra		Tasto selezione parametri verso destra.

2 FUNZIONI UTILI





2.1 Regolazione Parametri Utilizzatore

Avviare normalmente, premere il tasto  per accedere alla modalità parametro utilizzatore. Premere il pulsante sinistra/destra per scegliere il tipo di parametro, premere poi il pulsante Più/Meno per modificare il valore numerico. Premere il tasto  per salvare il parametro. Premere di nuovo  per uscire.



2.2 Impostazione posizione ago alto

Premere i tasti  +  per entrare in modalità monitor (verrà visualizzata l'interfaccia parametro 024), ruotare il volantino manualmente fino alla posizione dell'ago alta che si vuole impostare, il valore mostrato cambierà. Premere i tasti  +  per salvare la posizione corrente (valore) come posizione "ago alto" di riferimento, calcolerà la posizione "ago basso" autonomamente.



2.3 Salvare i parametri impostati sulla macchina

Premere i tasti  +  e premere a lungo  per salvare gli attuali parametri. Per ritornare ai parametri di fabbrica premere a lungo il tasto 


2.4 Interrogazione sul numero di versione

Premere i tasti  +  per accedere all'interfaccia di visualizzazione della versione e sfogliare le pagine con il tasto Più/Meno, h**-**-** rappresenta la versione del programma del pannello; A**-**- ** rappresenta la versione del programma di controllo master; V5-**** rappresenta la versione vocale; V2-**** rappresenta il codice di ripristino.

2.5 Impostazione conteggio pezzi/punti


Premere i tasti  +  per accedere all'interfaccia conteggio pezzi/punti. Utilizzare il tasto Sinistra/Destra per passare dal conteggio pezzi a quello dei punti.

2.6 Taratura "Zero" del motore passo-passo

Premere il tasto  per accedere alla modalità parametro utilizzatore. Entrare nel parametro P81, utilizzare un normale foglio di carta A4 e cucire alla velocità di 4.000 giri/min. Regolare il parametro in modo da eseguire più di 10 punti con l'ago in sormonto. Premere il tasto P per salvare (se la lunghezza del punto aumenta, il valore deve essere aumentato, se la lunghezza del punto diminuisce, il valore deve essere abbassato).

Nota: Accedendo all'interfaccia P81, la lunghezza del punto diventerà automaticamente 0 per facilitare il settaggio. Dopo essere usciti da questa interfaccia, la lunghezza del punto tornerà normale.

2.7 Impostazione lunghezza punto

Premere il tasto  per accedere alla modalità parametro utilizzatore e selezionare P82. Regolare la lunghezza del punto su 5mm, cucire su un normale foglio di carta A4, alla velocità a 200 giri/min, regolare il parametro per ottenere una lunghezza del punto di 4.9-5.1mm, e premere il tasto P per salvare; immettere poi P83, cucire sempre su un normale foglio di carta A4 alla velocità di 200 giri/min, premere e tener premuto il pulsante di affrancatura, regolare il parametro in modo che la cucitura si sovrapponga per più di 10 punti, quindi premere P per salvare.

Nota: Accedendo alle interfacce P82 e P83, la velocità diverrà automaticamente 200 giri/min. per facilitare il settaggio. Dopo essere usciti da questa interfaccia, la lunghezza del punto tornerà normale.

3 PARAMETRI

3.1 Parametri Utilizzatore (Accendi la macchina e tieni premuto P)

NO.	Range	Default	Descrizione
P01	200~5000	4000	Velocità massima (rpm)
P02	0~100	0	Curva di accelerazione (%)
P03	0/1	0	Selezione della posizione di arresto dell'ago (0: su; 1: giù)
P04	200~3000	1800	Velocità fermatura iniziale
P05	200~3000	1800	Velocità fermatura finale
P06	200~3000	1800	Velocità travettatura a W
P07	5~720	300	Angolo di apertura dell'elettromagnete
P08	0~360	27	Compensazione angolo morsetto
P09	0/1	0	Interruttore partenza lenta (0:off; 1: on)
P10	1~9	1	Numero punti nella partenza lenta
P11	100~800	150	Velocità di cucitura nella partenza lenta
P12	0~2000	700	Aumento del gradiente della velocità di cucitura ad avvio lento
P13	200~5000	4000	Limite massimo di velocità della fermatura
P14	100~800	200	Velocità bottone aggiunta punto
P15	0~2	0	Modalità bottone aggiunta punto: 0: Avanzata in continuo ; 1: Avanza di mezzo punto; 2: Avanza di un punto
P18	1~120	15	Bilanciamento del punto in affrancatura iniziale No.1 (trazione)
P19	1~120	15	Bilanciamento del punto in affrancatura iniziale No.2 (rilascio)
P20	0~3	0	Affrancatura iniziale 0: Premere delicatamente il pedale per avviare la fermatura automatica 1: Controllata manualmente dal pedale (si ferma quando viene rilasciato) 2: Controllato dal tempo dopo che l'ago si ferma nel punto superiore 3: Controllato dal tempo dopo che l'ago si ferma nel punto inferiore
P21	0~3	0	Affrancatura finale 0: Premere delicatamente il pedale per avviare la fermatura finale 1: Disabilitato 2: Controllato dal tempo dopo che l'ago si ferma nel punto superiore 3: Controllato dal tempo dopo che l'ago si ferma nel punto inferiore

P22	0~3	0	Travettatura a W 0: Premere delicatamente il pedale per avviare automaticamente la travettatura 1: Controllata manualmente dal pedale (si ferma quando viene rilasciato) 2: Controllato dal tempo dopo che l'ago si ferma nel punto superiore 3: Controllato dal tempo dopo che l'ago si ferma nel punto inferiore
P23	0~4	4	Tipologia di affrancatura iniziale e finale (AB=CD) 0: B->AB->ABAB->NONE 1: B->NONE 2: B->AB->NONE 3: AB->NONE 4: AB->ABAB->NONE
P24	0~1024	80	Angolatura del pedale
P25	1~120	15	Bilanciamento dei punti per l'affrancatura finale No.1
P26	1~120	15	Bilanciamento dei punti per l'affrancatura finale No.2
P28	10~150	130	Angolo iniziale della tensione del filo durante la travettatura a W
P29	160~359	250	Angolo finale della tensione del filo durante la travettatura a W
P33	0~100	0	Tempo di disattivazione dell'elettromagnete della tensione (ms) (regolazione della forza di tensione, maggiore è il parametro, minore è la forza).
P34	0/1	0	Interruttore di rilevamento della quantità di olio (0 è acceso, 1 è spento)
P35	0~200	0	Interruttore di rilevamento filo bobina (3 modalità: valori 0-3)
P36	200~2500	500	Modalità di rilevamento filo bobina
P38	0/1	0	Bird Nest Prevention (-N): 0 è spento, 1 è acceso
P40	0~1024	300	Posizione del sollevamento del piedino
P41	0~1024	500	Posizione centrale del pedale
P42	0~1024	501	Posizione del pedale quando la macchina cuce in avanti
P43	0~1024	650	Posizione del pedale a bassa velocità di marcia
P44	0~1024	900	Posizione del pedale a massima velocità di marcia
P47	200~360	360	Anti tiraggio dopo il taglio
P49	100~500	250	Velocità rasafilo
P50	1~500	150	Tempo di rilascio dell'elettromagnete dell'alzapiedino (ms)
P51	1~100	9	Tempo di attivazione dell'elettromagnete di sollevamento del piedino(ms)
P52	1~800	100	Tempo di ritardo rilascio del piedino (ms)



P53	0/1	1	Interruttore sollevamento piedino premistoffa: 0: non sollevato 1: sollevato
P54	1~100	15	Tempo di spegnimento per sollevamento piedino (ms)
P56	0/1	1	Posizione ago all'avvio: 0: casuale 1: ago alto
P57	0~600	100	Tempo di protezione dell'elettromagnete di sollevamento piedino 100ms
P60	200~5000	3000	Massima velocità di cucitura
P61	/	/	Parametro rilevamento rapido angolo iniziale del motore
P62	0~4	0	Modalità speciale: 0: modalità normale; 1: modalità cucitura semplice; 2: misurazione angolo iniziale del motore (Non rimuovere la cinghia); 3: impostazione automatica del rapporto della puleggia dalla CPU 4: modalità test automatico 1
P63	0~10	0	Infittimento punto iniziale 0: spento 1-10: numero punti di infittimento
P64	0~10	2	Interruttore filo corto (0: spento; non-0: conteggio punti infittiti)
P65	200~2000	1000	Velocità infittimento iniziale
P66	0/2	2	2: abilita la funzione interruttore di sicurezza; 0: disabilita
P67	0~359	10	Angolazione motore per taglio filo corto rapido
P71	0~50	2	Rilascio lento piedino (minore è il valore, più veloce è il rilascio)
P72	0~359	0	Prevenzione rottura ago 0: spento 1-359: premere la fermatura manuale per trovare l'angolo di aspirazione
P73	0/1	0	Funzione fermo punto prima del taglio del filo (0: disattivato, 1: attivato)
P74	0/1	0	Azione al termine della cucitura 0: fermatura finale 1: fine cucitura e standby
P75	0/1	0	taglio del filo per ogni segmento della cucitura a tratti (0: disattivato, 1: attivato)
P77	0/1	0	Tipologia di fermatura controllata da pedale 0: Velocità e durata controllata da pedale 1: Azione automatica avviata da pedale con velocità e durata non regolabile
P78	10~150	130	Angolo inizio tensione
P79	160~359	320	Angolo fine tensione
P80	0/1	1	Indica se utilizzare lo step motor per la regolazione lunghezza punto
P81	-999~999	45	Compensazione zero

P82	-250~250	0	Compensazione lunghezza punto in avanti
P83	-250~250	0	Compensazione lunghezza punto indietro
P84	200~3000	2000	Limite della velocità di cucitura dei motivi
P85	0/1	0	Direzione lunghezza punto
P86	0~50	8	Lunghezza fermo punto iniziale
P87	0/1	0	Direzione fermo punto iniziale
P88	0~50	5	Lunghezza fermo punto finale
P89	0/1	0	Direzione fermo punto finale
P90	0/1	0	Blocco lunghezza punto a pannello: 0: disattivato; 1: attivato
P97	0/1/2	0	Saluto iniziale e voce di navigazione 0 saluto iniziale e voce navigazione; 1 Solo saluto iniziale; 2 Solo voce navigazione
P98	0~4	2	Regolazione volume della voce
P99	0/1/2	1	Lingua Voce 0: Spenta; 1: Italiano; 2: Inglese
PA6	1~100	1	Rapporto conteggio punti
PA7	1~9999	1	Impostazione limite conteggio punti
PA8	0~6	0	Conteggio punti 0: Non conteggio; 1: Conta in avanti; 2: Conto alla rovescia; 3: Conta in avanti ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P) 4: Conto alla rovescia ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P) 5: Conta in avanti ed il motore non si ferma al valore impostato, quando si ripreme il pedale il motore si ferma (riparti con tasto P) 6: Conto alla rovescia ed il motore non si ferma al valore impostato, quando si ripreme il pedale il motore si ferma (riparti con tasto P)
PA9	1~100	1	Rapporto conteggio taglio
PAA	1~9999	9999	Impostazione limite conteggio del taglio
PAB	0~4	0	Conteggio tagli: 0: Non conteggio; 1: Conta in avanti; 2: Conto alla rovescia; 3: Conta in avanti ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P) 4: Conto alla rovescia ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P)

3.2 Modalità monitor

No.	Descrizione	No.	Descrizione
010	contapunti	025	Tensione di campionamento pedale
011	Conteggio pezzi cuciti	026	Rapporto tra motore e macchina
012	Valore velocità reale	027	Tempo totale di utilizzo (ore) del motore
013	Stato dell'encoder	028	Tensione nominale
020	Tensione continua	029	Versione Software
021	Velocità macchina	02A	Ingresso analogico 1
022	Corrente di fase	02B	Ingresso analogico 2
023	Angolo iniziale	02C	Contatore errori
024	Angolo macchina	030-037	Traccia cronologia dei codici di errore

3.3 Messaggi di avvertimento

Codice allarme	Descrizione	Correzione
ALA-2	Allarme contapunti	Il contapunti raggiunge il limite. Premere il pulsante  per annullare l'allarme ed azzerare il contatore.
ALA-3	Allarme conta-tagli	Il conta-tagli raggiunge il limite. Premere il pulsante  per annullare l'allarme ed azzerare il contatore.
POB0FF	Allarme mancanza rete	Attendere 30 secondi, poi accendere l'interruttore
ARNUP	Allarme interruttore di sicurezza	Regolare la macchina sulla posizione corretta

3.4 Errori

Se appare il codice di errore, controllate innanzitutto i seguenti elementi: 1. Accertatevi che la macchina sia stata collegata correttamente; 2. Controllate che il control box sia quello giusto per la macchina in uso. 3. Accertatevi che il ripristino delle funzioni di fabbrica sia stato fatto correttamente.

Errore 01	Sovracorrente hardware al motore principale	<p>Spegni e riaccendi dopo 30 secondi</p> <p>Inserire il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore.</p> <p>Controllare l'encoder e il control box, se sono danneggiati si prega di sostituirli.</p> <p>Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 03	Sottotensione di sistema	<p>Spegnere e verificare che la tensione di entrata sia inferiore a 176V oppure no. In caso affermativo, riavviare quando la tensione torna alla normalità. Se la macchina continua a non funzionare, contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 04	Sovratensione nello stato di arresto	<p>Spegnere e verificare se la tensione di ingresso è superiore a 264V oppure no. In caso affermativo, riavviare quando la tensione torna alla normalità. Se la macchina continua a non funzionare, contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 05	Sovratensione nello stato operativo	
Errore 06	Errore nel circuito elettromagnetico	<p>1. Spegnere e verificare se la connessione elettromagnetica del filo è corretta, allentata, rotta, ecc. In tal caso, sostituirlo.</p> <p>2. Rimuovere la spina da 14 fori dalla scatola di controllo per confermare che il suo stato sia normale. Se lo è, per favore controllare che nessun elettromagnete sia danneggiato.</p> <p>3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona</p>
Errore 07	Errore di rilevamento corrente	<p>Spegnere e riavviare dopo 30 secondi per verificare il funzionamento. Dopo aver provato più volte, se lo stesso errore continua a verificarsi, per favore contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 08	Motore principale bloccato	<p>Verificare se la testa della macchina, il crochet e l'ingranaggio eccentrico sono bloccati.</p> <p>Spegnere e verificare se la spina del motore è allentata oppure rotta.</p> <p>Inserire il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore.</p> <p>Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 10	Errore di comunicazione col pannello	<p>1. Controllare se il cavo di collegamento tra il pannello e la control box è allentato oppure rotto</p> <p>2. Controllare se il cavo o l'azionatore del pedale è allentato o rotto</p> <p>3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la</p>

		macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Errore 11	Errore posizione dell'ago	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare che il filo di collegamento tra l'encoder del motore e la control box non sia allentato o rotto 2. Sostituire l'encoder 3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Errore 12	Errore di rilevamento della posizione iniziale del motore principale	<ol style="list-style-type: none"> 1. Immettere il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore 2. Riprovare 2 o 3 volte dopo lo spegnimento, se si verifica lo stesso errore, contattare il rivenditore di zona.
Errore 13	Errore posizione zero del motore principale.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegner e verificare se la spina dell'encoder del motore è allentata o rotta. Riavviare il sistema dopo la connessione. 2. Sostituire l'encoder. 3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Errore 14	Errore di lettura eeprom di controllo principale	<p>Spegner e riavviare dopo 30 secondi</p> <p>Se la macchina continua a non funzionare, contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 15	Protezione da velocità eccessiva del motore principale	
Errore 16	Inversione del motore principale	
Errore 17	Errore di riavvio del controllo principale	
Errore 18	Sovratensione del motore principale	Controllare se il motore è bloccato, in caso contrario contattare il rivenditore di zona.
Errore 19	Protezione dell'interruttore di sicurezza	Controllare se la macchina è capovolta, se non lo è contattare il rivenditore di zona.
Errore 20	Mancanza olio	Verificare che la quantità di olio della macchina sia sufficiente, se l'aggiunta di olio non risolve il problema, contattare il rivenditore di zona.

Errore 24	Allarme fine spolina	Verificare che il filo della spolina sia sufficiente, in caso contrario, contattare il rivenditore di zona.
Errore 26	Allarme rilevamento scarti del filo	Riavviare la macchina dopo averla pulita dagli scarti del filo e del tessuto, se la macchina continua a non funzionare, contattare il rivenditore di zona.
Errore 30	Allarme arresto blocco password	La macchina ha raggiunto il tempo di utilizzo impostato. Se è necessario continuare a utilizzarla, contattare il rivenditore di zona.
Errore 31	Errore posizione iniziale step motor fermatura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controlla che lo step motor della fermatura non sia bloccato muovendo piedino e griffa. Dopo aver ripristinato il loro stato al normale funzionamento, riavviare la macchina. 2. Controllare che l'encoder dello step motor fermatura non sia danneggiato o in cattive condizioni. Se così, sostituirlo. 3. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Errore 32	Sovracorrente hardware dello step motor fermatura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi 2. Controlla che lo step motor della fermatura non sia bloccato muovendo piedino e griffa. Dopo aver ripristinato il loro stato al normale funzionamento, riavviare la macchina. 3. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Errore 33	Errore di rilevamento corrente A dello step motor fermatura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi 2. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Errore 34	Errore di rilevamento corrente B dello step motor fermatura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi 2. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Errore 35	Errore di posizione dello step motor fermatura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare che l'encoder dello step motor fermatura e il controllo elettronico non siano danneggiati o in cattive condizioni. Se così, sostituirli. 2. Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi 3. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Errore 36	Step Motor fermatura bloccato	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi 2. Controlla che lo step motor della fermatura non sia bloccato muovendo piedino e griffa. Dopo aver ripristinato il loro stato al normale funzionamento, riavviare la macchina. 3. Controllare che l'encoder dello step motor fermatura non sia danneggiato o in cattive condizioni. Se così, sostituirlo. 4. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.

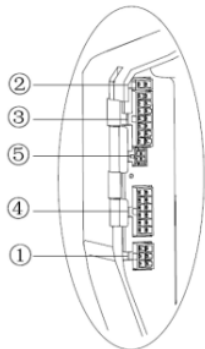
1 Istruzioni per l'installazione

1.1 Specifiche tecniche

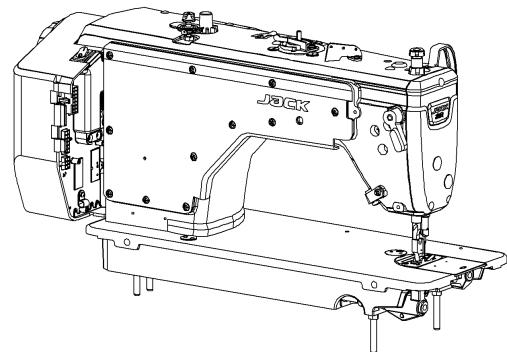
Tipologia prodotto	AHE70	Voltaggio	AC 220 ±20%V
Alimentazione	50Hz/60Hz	Massima potenza di uscita	550W

1.2 Interfaccia spinotti

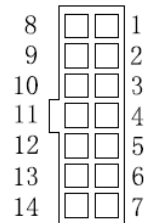
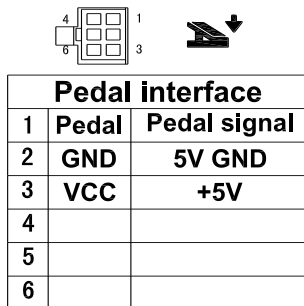
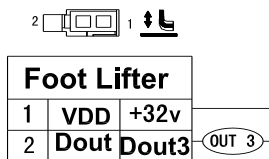
Collegare gli spinotti della testa e del pedale alle relative prese sul retro del box come da figura.



- ① Presa del pedale
- ② Presa del solenoide dell'alza-piedino
- ③ Presa solenoide
- ④ Presa solenoide ausiliare
- ⑤ Presa tubo di aspirazione



⚠ : Se dovete avere difficoltà nell'inserire la spina alla sua corrispettiva presa, si prega di controllare la compatibilità tra di esse



Machine Head Solend		
1	VDD	+32V
2	VDD	+32V
3	+5V	+5V
4	GND	GND
5	GND	GND
6	VDD	+32V
7	VDD	+32V
8	OUT1	Trimming (TM)
9	OUT5	Wiping (WP)
10	DIN4	DIN4
11	DIN3	Fill needle SW.
12	DIN1	Back tack SW.
13	OUT2	Back tack (BT)
14	OUT4	Nipping (NP)

1.3 Collegamenti e messa a terra

Per fare la messa a terra, sono necessari tecnici qualificati. Il prodotto ha ottime prestazioni ed è subito pronto all'uso. Tuttavia, è necessario assicurarsi che la presa di corrente dell'ingresso CA sia correttamente messa a terra.

Il filo della messa a terra di colore giallo e verde deve essere collegato alla rete ed assicurato nella messa a terra per un uso corretto così da prevenire possibili incidenti.

⚠ Tutte le linee elettriche, le linee di segnale, le linee di terra ed i cavi non devono essere pressati da altri oggetti in modo tale da garantirne una corretta efficienza!