

JACK








JACK A5E-Q 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: $35\% \sim 85\%$ (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 possibili 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:

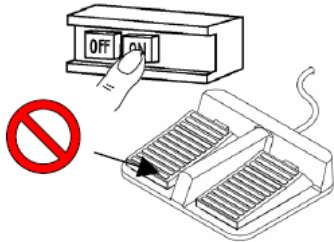
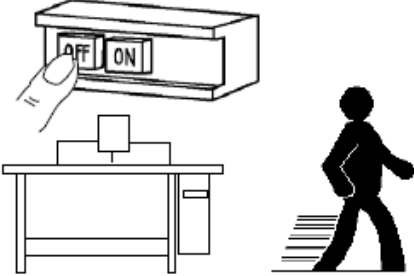
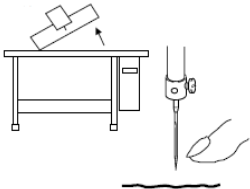
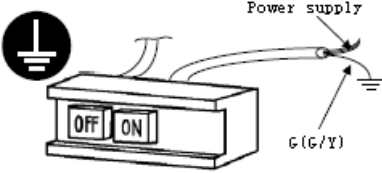
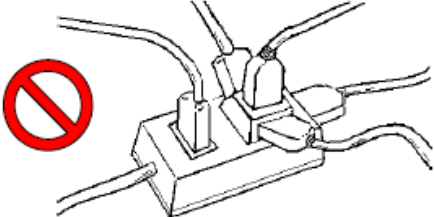
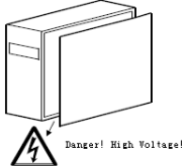
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
-------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------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

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

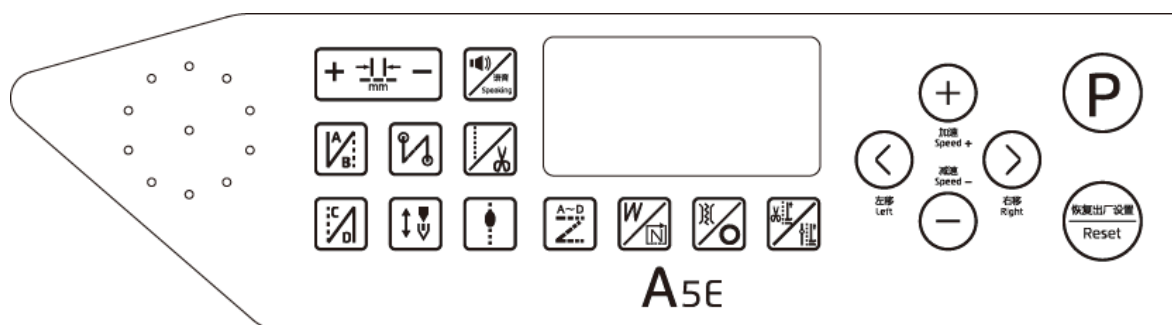
	Azionare la macchina secondo le istruzioni		Attenzione: Alta tensione
	Attenzione: Alta temperatura		Messa a terra obbligatoria
	Non fare mai		

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>	

1 ISTRUZIONI PANNELLO OPERATIVO




NOME	TASTO	DESCRIZIONE
Regolazione lunghezza punto		1.Se premuto +, la lunghezza punto aumenta di 0.1mm ogni volta 2.Se premuto -, la lunghezza punto diminuisce di 0.1mm ogni volta
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
Bird nest prevention		Se premuto viene attivata la partenza pulita con taglio del filo corto iniziale (-N)
Posizione di arresto ago alto/basso		Se premuto passa da ago alto ad ago basso quando la macchina si ferma
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
Cucitura libera / Rasafilo		1.Se premuto si entra nella modalità cucitura libera 2.Se tenuto premuto si attiva il rasafilo
Travettatura a W / Cucitura programmata		1.Se premuto si attiva la travettatura a W 2.Se tenuto premuto si entra nella modalità cucitura programmata a tratti
Infittimento punto		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.
Voce		Senza errori: 1. Se premuto, il saluto iniziale viene disabilitato/abilitato 2. Se tenuto premuto, la voce viene abilitata/disabilitata In presenza di errori: Se premuto, spiega l'errore e la sua soluzione.
Motivi di cucitura		Premere per passare da un motivo di cucitura ad un altro.

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.
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		Sinistra – seleziona il tipo di parametro
Destra		Destra – seleziona il tipo di parametro
Reset		Tenendo premuto si fa un reset di fabbrica


2 FUNZIONI UTILI

2.1 Regolazione Parametri



2.1.1 Entrare nei Parametri Utilizzatore



Avviare normalmente, premere il tasto  per accedere alla modalità parametro utilizzatore.


2.1.2 Entrare nei Parametri Tecnici

Mentre la macchina è spenta, accenderla tenendo premuto il tasto  (mostra P92) per entrare nella regolazione dei parametri tecnici.

2.1.2 Regolazione dei parametri

Una volta entrato nei parametri utilizzatore o nei parametri tecnici, premere  o  per selezionare il tipo di parametro da modificare e il valore numerico corrispondente lampeggerà.


Quindi premere  o  per modificare il valore numerico.

Premere il tasto  per salvare il valore e premere di nuovo  per uscire.


2.2 Partenza lenta

Selezionare il parametro P14 per attivare la partenza lenta selezionare ON, al contrario lasciare OFF (valore predefinito).



2.3 Impostazione posizione ago alto

Entrare nel parametro P72 (parametri tecnici) ruotare il volantino manualmente fino alla posizione dell'ago alta che si vuole impostare, il valore mostrato cambierà. Premere il tasto  per salvare la posizione corrente (valore) come posizione "ago alto" di riferimento, calcolerà la posizione "ago basso" autonomamente.

2.4 Taratura "zero" del motore passo-passo

Entrare nel parametro P129 (parametri tecnici), utilizzare un foglio A4, e cucendo con velocità di 4000rpm, regolare il parametro in modo da eseguire più di 10 punti in sormonto, premere infine il tasto  per salvare; (se la lunghezza del punto aumenta, il valore deve essere aumentato, se la lunghezza del punto diminuisce, il valore deve essere abbassato, il valore deve rimanere tra -50 e -80.)

2.5 Impostazione lunghezza punto

Entrare nel parametro P197, regolare la lunghezza del punto a 5mm, cucire su un foglio di carta normale A4 alla velocità di 200 rpm, regolare il parametro in modo tale che la lunghezza del punto sia compresa tra 4.9-5.1mm, premere  per salvar (maggiore è il valore, maggiore è la lunghezza del punto, il valore 1 cambia di circa 0.05), poi entrare nel parametro P198, cucire sempre su un foglio di carta normale A4, alla velocità di 200 rpm, premere e tener premuto il tasto di fermatura, regolare il parametro in modo che il trasporto in avanti si sovrapponga per più di 10 punti, quindi premere  per salvare; (maggiore è il valore, più grande è la lunghezza del punto della fermatura)

2.6 Attivazione veloce dell'alzapiedino

Nell'interfaccia principale, tener premuto  e  così puoi attivare o disattivare velocemente l'alzapiedino.

3 PARAMETRI

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

NO.	Tipo	Range	Default	Descrizione
P01	Velocità massima (rpm)	100-5000	4000	
P02	Curva di accelerazione (%)	10-100	80	Il valore più grande = accelerazione maggiore Il valore minimo = accelerazione minore
P03	Ago alto/basso allo stop	UP/DN	DN	UP: Posizione dell'ago alta DN: Posizione dell'ago bassa
P04	Velocità fermatura iniziale (rpm)	200-3200	1800	
P05	Velocità fermatura finale (rpm)	200-3200	1800	
P06	Velocità travettatura W (rpm)	200-3200	1800	
P07	Velocità partenza lenta (rpm)	200-1500	400	
P08	Numero punti nella partenza lenta	1-15	2	
P09	Velocità automatica cucitura programmata a tratti	200-4000	3700	
P10	Fermatura automatica dopo la cucitura programmata a tratti	ON/OFF	ON	ON: Dopo l'ultimo segmento di cucitura viene attivata la fermatura OFF: Fermatura sempre disattivata
P12	Tipologia di azione del pedale sulla fermatura	0-1	1	0: Velocità e durata controllata dall'operatore sul pedale 1: Azione avviata da pedale in automatico
P13	Operazione dopo la fine della fermatura	CON/STP	CON	CON: Quando la fermatura è completa passa all'operazione successiva STP: Quando la fermatura è completa si ferma
P14	Partenza lenta	ON/OFF	OFF	
P15	Tasto aggiunta punto	0-6	5	0: OFF 1: Mezzo punto 2: Un punto 3: Mezzo punto continuativo 4: Un punto continuativo 5: Fermatura 6: Funzione di fermo punto
P16	Velocità massima della fermatura manuale	0-3200	0	Quando il parametro è 0, non ci sono limiti
P17	Contatore automatico	0-9	1	0: il parametro P41 disabilita il conteggio automatico. 1-9: il contatore articoli P41 conta automaticamente un pezzo ogni 1-9 volte
P18	Ritardo inizio fermatura 1	0-200	162	0~200 ritardo graduale
P19	Ritardo inizio fermatura 2	0-200	162	0~200 ritardo graduale

P20	Tipologia fermatura finale	0-1	1	0: Velocità e durata controllata dall'operatore sul pedale 1: Azione avviata da pedale automatica
P21	Angolazione del pedale per la corsa	30-1000	520	
P22	Angolazione del pedale per l'arresto	30-1000	420	
P23	Angolazione del pedale per il sollevamento dell'alzapiedino	30-1000	270	
P24	Angolazione del pedale per il rasafilo	30-500	130	
P25	Ritardo fermatura finale 3	0-200	162	0~200 ritardo graduale
P26	Ritardo fermatura finale 4	0-200	162	0~200 ritardo graduale
P28	Tipologia travettatura a W	0-1	1	0: Velocità e durata controllata dall'operatore sul pedale 1: Azione avviata da pedale automatica
P29	La forza del rasafilo	1-45	20	
P32	Ritardo travettatura a W 5	0-200	162	
P33	Ritardo travettatura a W 6	0-200	162	
P34	Tipologia cucitura programmata	A/M	A	A: automatica premi il pedale per eseguire la cucitura M: manuale premi il pedale e controlla la lunghezza e velocità della cucitura
P35	Impostazione della funzione di allentamento della tensione del filo all'alzata del piedino	0-2	0	0: OFF 1: Attiva, disattivata quando la macchina è in pausa 2: Sempre attiva
P36	Funzione di allentamento della tensione del filo	0-1	1	0: OFF 1: ON
P37	Funzione di soffio pulizia del rasafilo	0-11	8	0: OFF 1: Funzione soffio attiva 2-11: Funzione di pinzatura del filo, maggiore è il valore, più forte è l'azione.
P38	Rasafilo automatico	ON/OFF	ON	ON: attivo OFF: disattivato
P39	Alzapiedino automatico a fine cucitura	UP/DN	DN	SU: Attivo DN: Disattivato
P40	Alzapiedino automatico dopo il rasafilo	UP/DN	DN	SU: Attivo DN: Disattivato
P41	Contatore	0-9999		Il numero di pezzi cuciti viene visualizzato (premere a lungo il tasto "-" per disattivarlo)
P42	Informazioni display		N01	N01 versione del software control box N02 versione del pannello

				N03 velocità N04 il pedale N05 l'angolo meccanico (posizione alta) N06 l'angolo meccanico (posizione bassa) N07 Tensione di sbarramento N12 Sensore posizione ginocchiera N13 Rilevamento dell'altezza del piedino N14 Il numero di versione della CPU N15 Numero di versione motore passo-passo
P43	Direzione di rotazione del motore	CCW/CW	CCW	CW: Orario CCW: Antiorario

3.2 Parametri tecnici (Tenere premuto P mentre si accende la macchina)

NO.	Tipo	Range	Default	Descrizione
P44	Forza del frenomotore	1-45	16	Regolazione dello sforzo durante l'arresto della macchina
P46	Inversione motore	ON/OFF	OFF	ON: attivo OFF: disattivo
P47	Inversione motore angolazione	40-200	160	Dopo il taglio, contare dalla posizione dell'ago in alto e regolare l'angolo di sollevamento dell'ago tramite rotazione inversa
P48	Velocità minima (rpm)	100-500	200	Regolazione del limite di velocità minima
P49	Velocità rasafilo (rpm)	100-500	250	Regolazione della velocità di taglio
P50	Tempo di alzata del piedino (ms)	10-990	200	
P51	Protezione surriscaldamento magnete dell'alzapiedino (%)	10-50	30	
P52	Ritardo discesa alzapiedino (ms)	10-990	120	Ritarda il tempo di inizio della discesa del piedino automatico.
P53	Funzione mezzo scatto e scatto completo del pedale	0-2	1	0: OFF 1: mezzo scatto indietro del pedale per sollevare il piedino 2: scatto completo indietro del pedale per sollevare il piedino
P54	Tempo di azionamento del rasafilo (ms)	10-990	200	Tempo per completare l'azione di taglio del filo tramite rasafilo.
P55	Tempo di soffiatura (ms)	10-990	10	Tempo per completare l'azione di pulizia del rasafilo e crochet dopo l'azione del taglio del filo.
P56	Ricerca posizione ago all'accensione	0-1	1	0: posizione casuale 1: posizione ago alto
P57	Tempo (s) prima dello spegnimento forzato per la protezione del solenoide dell'alzapiedino	1-60	5	Spegnimento forzato dopo il tempo di attesa per evitare che l'elettromagnete si surriscaldi per lungo tempo
P58	Regolazione dell'altezza della barra d'ago in posizione "alto"	0-359	180	Angolazione motore per ago alto
P59	Regolazione dell'altezza della barra d'ago in posizione "basso"	0-359	350	Angolazione motore per ago basso
P60	Velocità di test (rpm)	100-4000	3500	
P61	Test A	ON/OFF	OFF	Cucitura test A
P62	test B	ON/OFF	OFF	Cucitura test B per eseguire il ciclo di avvio - Cucitura - Arresto - Taglio
P63	Test C	ON/OFF	OFF	Cucitura test C per eseguire il ciclo di avvio - cucitura - arresto senza funzione di posizionamento
P64	Tempo di esecuzione dei test B-C	1-250	30	
P65	Tempo di interruzione dei test B-C	1-250	10	

P66	Test dell'interruttore di sicurezza	0-2	1	0: Disabilitato 1: Test del segnale zero 2: Test del segnale positivo
P68	Limite massimo di velocità	100-5000	4000	
P69	Velocità della cucitura libera	100-3000	2000	
P71	Distanza dei punti di correzione del bottone manuale A	0-50	30	
P72	Impostazione posizione ago alto	0-359		Descritto nelle funzioni utili (sopra)
P73	Impostazione posizione ago basso	0-359		Descritto nelle funzioni utili (sopra)
P76	Freno motore passo-passo per l'affrancatura	0-5	0	
P78	L'angolo iniziale del pinzatore del filo	10-150	130	
P79	L'angolo finale del pinzatore del filo	160-359	320	
P80	L'angolo iniziale del rasafilo	0-359	5	
P81	Ritardo per il rilascio dell'alzapiedino	1-800	200	
P82	L'angolo di arresto del taglio del filo	0-359	175	
P83	Frenomotore dopo il taglio	10-100	20	
P86	La distanza della posizione su e giù	15-345	170	
P87	Ritardo per il tempo di soffiaggio e pulizia	10-990	50	
P88	Stand Bye	10-100	30	
P89	Impostazione del valore di sovratensione della corrente alternata (AC)	500-1023	880	
P92	Angolo iniziale encoder	0-1200	430	Premere il tasto di posizione dell'ago per leggere l'angolo iniziale dell'encoder, l'impostazione predefinita di fabbrica è stata impostata, si prega di non modificare i valori (il valore del parametro non può essere modificato manualmente, il cambiamento casuale potrà danneggiare il motore o la control box).
P93	Tempo di ritardo della funzione impostata su metà scatto del pedale (ms)	10-900	100	
P99	Lunghezza fermo punto	0-50	8	Se il valore è 10, la lunghezza del punto è 1,0
P100	Direzione fermo punto iniziale	0-1	0	

P101	L'angolo iniziale di rilascio della tensione del filo	1-359	30	
P102	L'angolo di arresto per il rilascio della tensione del filo	1-359	180	Angolo finale di rilascio del filo (definito come 0 ° durante il calcolo, deve essere maggiore del valore del parametro P101)
P103	Forza di rilascio della tensione del filo	1-5	3	
P105	Motivi di cucitura	N0-N9	N0	N0: OFF N1-N9: Motivi di cucitura
P107	Velocità di avvio per il fermo punto	100-2500	1000	
P108	Numero punti per il fermo punto iniziale	0-12	2	Quando il valore è 0 la cucitura è il più vicino possibile
P109	Tempo di ritardo per la funzione di soffiaggio e pulizia del filo	5-990	5	Intervallo di tempo prima di entrare nell'azione di pulizia del filo dopo aver trovato il posizionamento superiore
P110	Tempo di rientro del rasafilo (ms)	60-990	65	Controllare che torni nella sua posizione
P111	Funzione pinzatore - bird nest prevention	0-1	0	
P112	Il ritardo prima di agganciare il filo con funzione pinzatore - bird nest prevention	0-990	100	
P113	Il tempo per agganciare il filo con funzione pinzatore - bird nest prevention	0-990	30	
P114	Il tempo di ritorno del gancio con funzione pinzatore - bird nest prevention	0-990	30	
P115	Aggancio del filo con funzione pinzatore - bird nest prevention	0-100	80	0: disattivata
P116	Tempo di aspirazione con funzione pinzatore - bird nest prevention	0-5000	1000	
P117	Trazione del filo con funzione pinzatore - bird nest prevention	0-100	80	
P119	Protezione da sovracorrente elettromagnetica	0-1	0	0: OFF 1: ON
P120	Interruttore allarme livello olio	0-1	1	0: OFF 1: ON
P123	Limite massimo della lunghezza del punto	0-70	50	
P129	Correzione del punto di partenza del motore passo-passo dell'affrancatura	-500~500	-65	
P131	Lunghezza del punto standard	0-50	35	
P132	Distanza punti ravvicinati	0-50	20	
P133	Lunghezza punto cucitura strato	0-50	40	

P138	Buffer di tempo sul rilascio del pedale (%)	0-100	10	
P139	Buffer di tempo sul rilascio dell'alzapiedino (ms)	0-200	5	
P143	Selezione della modalità fermo punto	0-3	2	0: OFF 1: fermo punto iniziale 2: fermo punto finale 3: fermo punto iniziale e finale
P144	Compensazione lunghezza punto imbastitura ad alta velocità	-50~50	0	Maggiore è il valore, minore è la lunghezza del punto ad alta velocità.
P145	Compensazione lunghezza del punto dell'affrancatura ad alta velocità	-50~50	0	Maggiore è il valore, minore è la lunghezza del punto ad alta velocità.
P153	Lunghezza punto del fermo punto	0-50	5	Se il valore è 10, la lunghezza del punto è 1,0
P154	Velocità finale del fermo punto	100-2500	1800	
P159	Direzione del fermo punto finale	0-1	0	0: Avanti 1: Indietro
P160	Numero punti nella fermo punto	0-12	2	Quando il valore del parametro è 0, la funzione è disattivata.
P167	tono dei tasti e navigazione vocale	0-3	1	0: OFF 1: navigazione vocale e tono dei tasti attivi 2: solo tono dei tasti attivo 3: solo navigazione vocale attiva
P168	Lingua Voce	0-2	1	0: OFF 1: Italiano 2: Inglese
P169	Saluto vocale iniziale	0-1	1	0: OFF 1: ON
P197	Compensazione della lunghezza del punto di imbastitura	-50~50	0	Viene regolato quando l'albero principale è a bassa velocità, maggiore è il valore, maggiore è la lunghezza del punto, viene utilizzato quando la lunghezza del punto non è coerente a causa di un errore meccanico.
P198	Compensazione della lunghezza del punto dell'affrancatura	-50~50	0	Viene regolato quando l'albero principale è a bassa velocità, maggiore è il valore, maggiore è la lunghezza del punto, viene utilizzato quando la lunghezza del punto non è coerente a causa di un errore meccanico.
P201	Alzata del piedino a inizio cucitura	0-1	0	0: OFF 1: ON
P202	Angolo iniziale per l'alzata del	0-359	1	

	pedino a inizio cucitura			
P203	Angolo finale per l'alzata del pedino a inizio cucitura	0-359	200	
P204	Forza per l'alzata del pedino a inizio cucitura	0-100	60	
P205	Limite di velocità per il primo punto da cucire	0-1500	600	L'impostazione predefinita 0 è disattivata
P206	Limite di velocità per il secondo punto da cucire	0-2000	1200	L'impostazione predefinita 0 è disattivata
P207	Limite di velocità per il terzo punto da cucire	0-2500	0	L'impostazione predefinita 0 è disattivata
P208	Funzione blocco lunghezza punto da pannello	0-1	0	0: disattivato 1: ON (i tasti + e - sull'interfaccia principale non sono validi)
P216	Angolo iniziale della pinzatura quando inizia l'affrancatura	10-159	80	
P217	Angolo finale della pinzatura quando inizia l'affrancatura	160-359	180	
P218	Angolo iniziale della pinzatura quando inizia il fermo punto	10-159	80	
P219	Angolo finale della pinzatura quando inizia il fermo punto	160-359	180	

4 Lista Errori

Errore	Descrizione	Soluzione
Errore 01	Sovratensione di sistema	<p>1: Spegner il sistema e controllare se la tensione di alimentazione in ingresso supera la tensione nominale specificata.</p> <p>2: Se la tensione di alimentazione è superiore alla tensione nominale, riavviare il sistema dopo che la tensione è tornata alla normalità.</p> <p>3: Se la tensione di alimentazione è corretta ma il sistema continua a segnalare un errore, contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 02	Sottotensione di sistema	<p>1: Spegner il sistema e controllare se la tensione di alimentazione in ingresso è inferiore alla tensione nominale specificata.</p> <p>2: Se la tensione di alimentazione è inferiore alla tensione nominale, riavviare il sistema dopo che la tensione è tornata alla normalità.</p> <p>3: Se la tensione di alimentazione è corretta ma il sistema continua a segnalare un errore, contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 03	Comunicazione della CPU anormale	<p>1: Spegner il sistema, controllare se il cavo di collegamento del pannello è allentato o danneggiato, ripristinarlo alla normalità e riavviare il sistema.</p> <p>2: Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 05	Contatto anomalo del regolatore di velocità	<p>1: Spegner il sistema, controllare se il connettore del regolatore di velocità e il cavo di collegamento sono allentati o danneggiati, ripristinarli alla normalità e riavviare il sistema.</p> <p>2: Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 07	Motore principale bloccato	<p>1: Si prega di controllare se ci sono dei residui di materiale che bloccano piedino e griffa, in tal caso liberarli.</p> <p>2: Spegner il sistema, controllare se l'encoder del motore principale e il cavo di collegamento sono allentati o danneggiati, ripristinarli alla normalità e riavviare il sistema.</p> <p>3: Verificare se la tensione di alimentazione è anormale o se l'impostazione della velocità è troppo alta</p> <p>4: Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 10	Errore nel circuito elettromagnetico	<p>1: Spegner il sistema, controllare se il cavo di collegamento del magnete è allentato, o danneggiato, ripristinarlo alla normalità e riavviare il sistema.</p> <p>2: scollegare la spina a 14 fori sulla control box e controllare le sue condizioni. Se è in buone condizioni controllare se gli elettromagneti sono danneggiati o cortocircuitati.</p> <p>3: Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.</p>
Errore 09	Errore posizione zero del motore principale	<p>1: Spegner il sistema, controllare se il connettore dell'encoder del motore principale è allentato o danneggiato, ripristinarlo alla normalità e riavviare il sistema.</p>
Errore 11		<p>2: Immettere P92 per controllare l'angolo iniziale del motore principale.</p> <p>3: Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il</p>

		rivenditore di zona.
Errore 14	Segnale dell'encoder anormale	1: Spegnerne il sistema, controllare se il connettore dell'encoder del motore principale è allentato o danneggiato, ripristinarlo alla normalità e riavviare il sistema. 2: Immettere P92 per controllare l'angolo iniziale del motore principale. 3: Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.
Errore 15	Protezione da sovracorrente del motore principale	Spegnerne il sistema, riavviare la control box e ripetere più volte. Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.
Errore 17	Protezione dell'interruttore di sicurezza	Controllare se la macchina è capovolta, se non lo è contattare il rivenditore di zona.
Errore 20	Errore di avviamento del motore principale	1: Spegnerne il sistema, controllare se l'encoder del motore principale e il cavo di collegamento sono allentati o danneggiati, ripristinarlo alla normalità e riavviare il sistema. 2: Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.
Errore 25	Allarme rottura filo	1: Spegnerne il sistema, controllare se il filo si è rotto, ripristinarlo e riavviare la macchina. 2. Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.
Errore 26	Allarme fine spolina	Verificare che il filo della spolina sia sufficiente, in caso contrario, contattare il rivenditore di zona.
Errore 29	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 80	Errore di comunicazione CPU dello step motor fermatura	Spegnerne il sistema e riavviare la control box. Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.
Errore 82	Sovracorrente dello step motor fermatura	1.Spegnerne il sistema, controllare se l'encoder dello step motor e il cavo di collegamento sono allentati o danneggiati, ripristinarli alla normalità e riavviare il sistema. 2. Controllare se lo step motor della fermatura, il crochet e la griffa sono bloccati, ripristinare la normalità e riavviare il sistema. 3. Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.
Errore 84	Segnale Z dell'encoder dello step motor fermatura anormale	1. Spegnerne il sistema, controllare se l'encoder dello step motor e il cavo di collegamento sono allentati o danneggiati, ripristinarli alla normalità e riavviare il sistema. 2. Controllare se l'encoder dello step motor fermatura e la control box sono danneggiati ed in tal caso sostituirli.

		3. Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.
Errore 85	Errore encoder AB dello step motor fermatura	1: Spegnerne il sistema, controllare se l'encoder dello step motor e il cavo di collegamento sono allentati o danneggiati, ripristinarli alla normalità e riavviare il sistema. 2: Controllare se l'encoder dello step motor fermatura e la control box sono danneggiati ed in tal caso sostituirli. 3; Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.
Errore 86	Errore di avviamento dello step motor fermatura	1: Spegnerne il sistema, controllare se l'encoder dello step motor e il cavo di collegamento sono allentati o danneggiati, ripristinarli alla normalità e riavviare il sistema. 2: Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.
Errore 87	Step Motor fermatura bloccato	1: Spegnerne il sistema, controllare se l'encoder dello step motor e il cavo di collegamento sono allentati o danneggiati, ripristinare la normalità e riavviare il sistema. 2. Controllare se lo step motor della fermatura, il crochet e la griffa sono bloccati, ripristinare la normalità e riavviare il sistema. 3: Se l'errore viene ancora segnalato dopo la risoluzione dei problemi, contattare il rivenditore di zona.

Nota:

1. Risoluzione dei problemi relativi all'allarme del cavo dell'encoder del motore passo-passo:

- in caso di allarme E84, controllare che il cavo dell'encoder nero (cavo di terra), quello blu (segnale di posizione zero) e quello rosa (cavo di alimentazione) siano ben collegati;
- in caso di allarme E85, verificare che il connettore dell'encoder, il filo dell'encoder nero (cavo di massa), quello marrone (segnale A) e quello arancione (segnale B) siano ben collegati;
- in caso di allarme E87, verificare che il connettore dell'encoder sia correttamente collegato.

2. Risoluzione dei problemi di allarme del cavo di alimentazione del motore passo-passo:

- in caso di allarme E82, controllare che il cavo di alimentazione rosso (cavo di alimentazione A), quello blu (cavo di alimentazione B) e quello verde (cavo di alimentazione C) siano ben collegati;
- in caso di allarme E82, controllare che il connettore del cavo di alimentazione, il cavo blu (cavo di alimentazione B) e quello verde (cavo di alimentazione C) siano ben collegati;
- in caso di allarme E87, controllare che il connettore del cavo di alimentazione sia ben collegato.

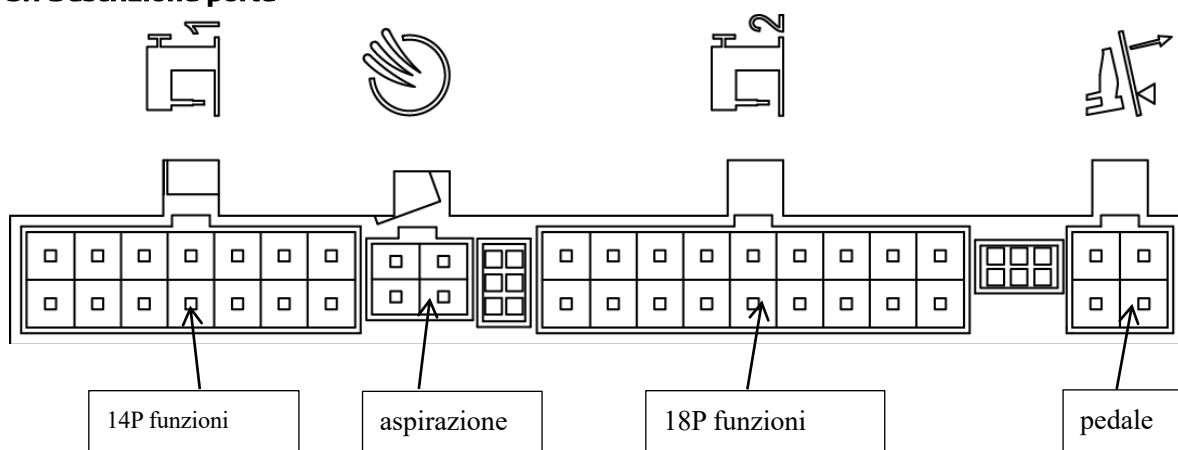
Se i problemi qui sopra descritti sono dovuti alla connessione del cavo o del connettore, scollegare l'alimentazione e ricollegarli. In caso contrario, fare riferimento sopra per risolvere.

3. Risoluzione dei problemi di allarme del disco del posizionatore del motore:

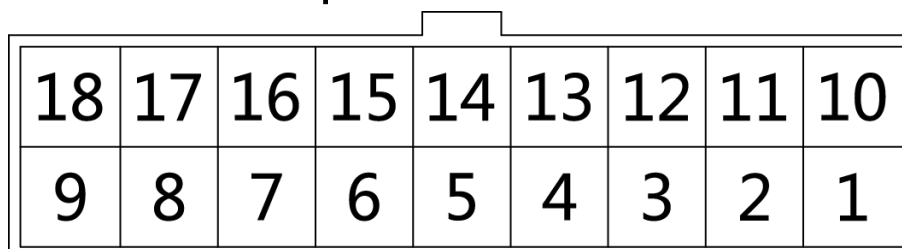
- in caso di allarme E85, controllare che il cavo e i connettori non siano scollegati, si prega di controllare gentilmente se il disco del posizionatore del motore dell'anello esterno è coperto da olio (in tal caso sostituirlo)

5 Diagramma porte

5.1 Descrizione porte

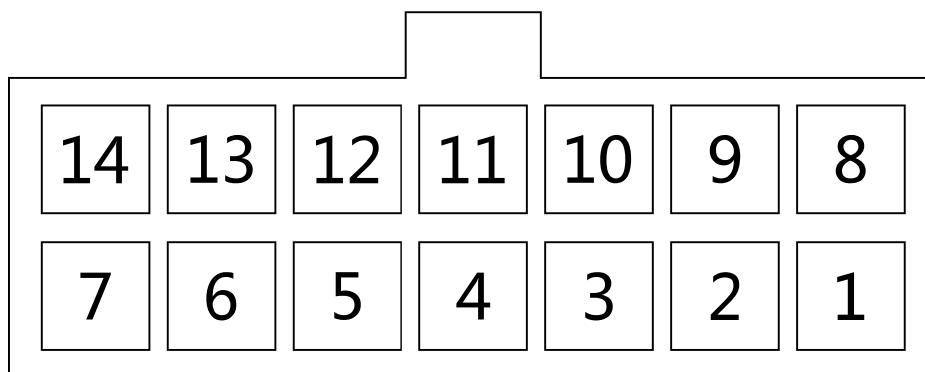


5.2 18P Descrizione delle funzioni delle porte



1. Sensore livello olio: 2、 11
2. Bottone mezzo punto: 4、 14(terra)
3. Bottone fermatura: 5、 14(terra)
4. Bottone ago su ago giù: 6、 14(terra)

5.3 14P Descrizione delle funzioni delle porte



1. Elettromagnete rasafilo: 2、 9
2. Elettromagnete pinza: 5、 12
3. Elettromagnete rilascio tensione filo: 6、 13
4. Elettromagnete alzapedino: 7、 14

JACK

A5E

MANUALE MECCANICO



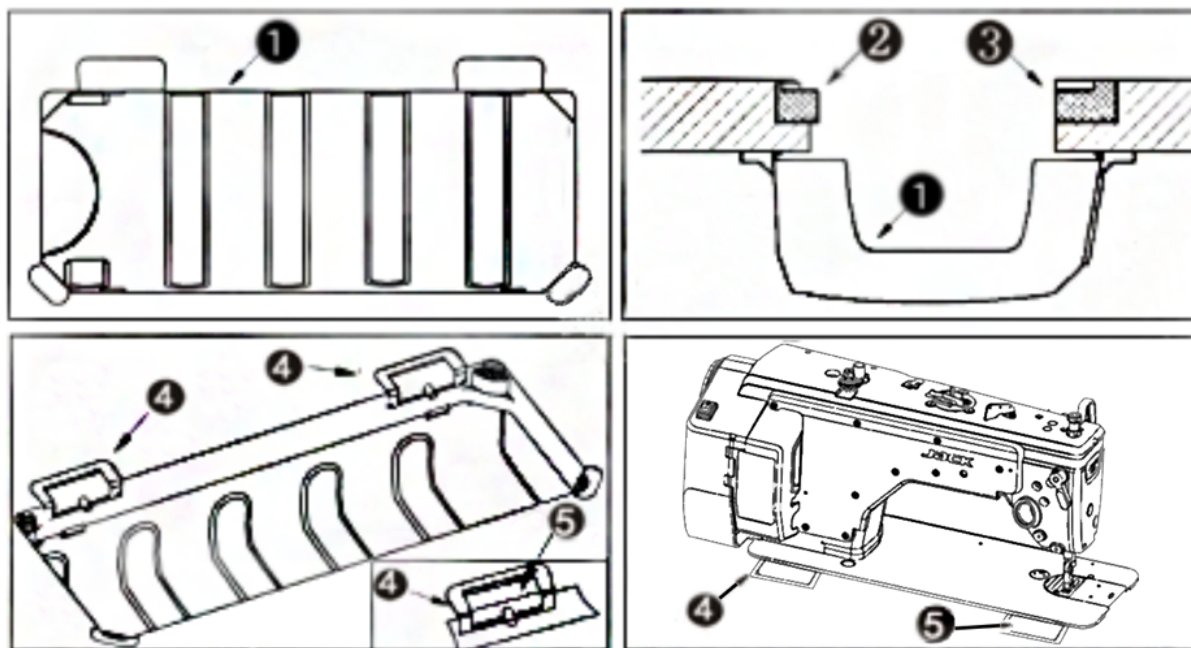
PRIMA DI INIZIARE

1. Non iniziare a lavorare prima di aver messo l'olio in macchina.
2. Dopo aver montato la macchina, controllate il senso di rotazione del motore. Per farlo, girate il volantino a mano fino alla posizione ago basso quindi accendete la macchina mentre osservate il volantino che dovrà girare in senso antiorario osservandolo dal lato.
3. Assicuratevi che il voltaggio e la fase siano corretti come da valori riportati sulle targhette e sul manuale della macchina.

PRECAUZIONI

1. Tenete lontane le mani dall'ago mentre accendete la macchina o cucite.
2. Non mettete le dita nel tendifilo mentre lavorate sulla macchina.
3. Spegnete sempre la macchina prima di ribaltare la testa.
4. Quando vi allontanate, spegnete sempre la macchina.
5. Durante il funzionamento assicuratevi che nessuno si avvicini alla testa o metta le mani nell'avvolgibobina o nel volantino.
6. Non rimuovete mai il salvadito e/o altri dispositivi di protezione. Non cominciate a lavorare se qualche dispositivo di protezione è stato rimosso.
7. Non pulite la macchina con diluenti.

1. INSTALLAZIONE



(1) Installazione della vaschetta di plastica

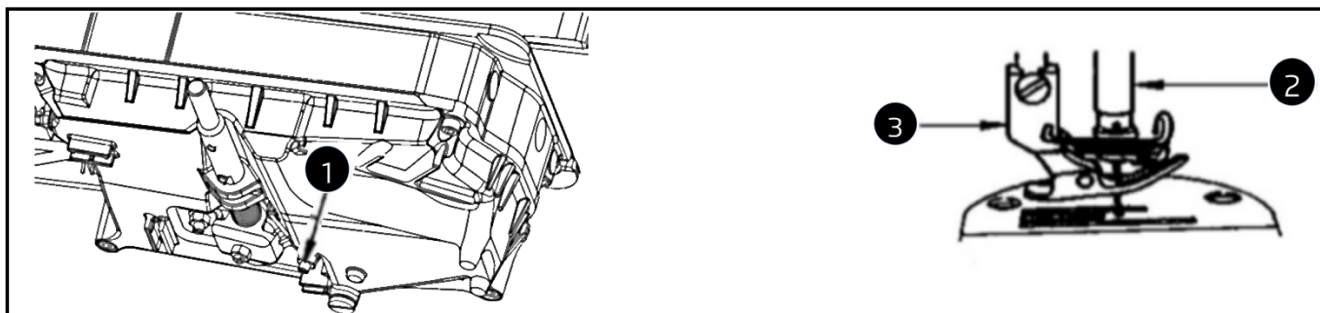
1) Posizionare la vaschetta ① sulla tavola ribaltata e fissarla con le apposite viti. Posizionare i relativi gommini posteriori ② e anteriori ③ ai 4 angoli.

2) Inserire i due gommini ④ nei due spazi rimasti sulla tavola.

3) Inserire i perni della cerniera ⑤ sul retro della macchina.

4) Adagiare la macchina sulla tavola avendo cura di inserire le cerniere ⑤ nei gommini ④.

2. REGOLAZIONE ALTEZZA GINOCCHIERA

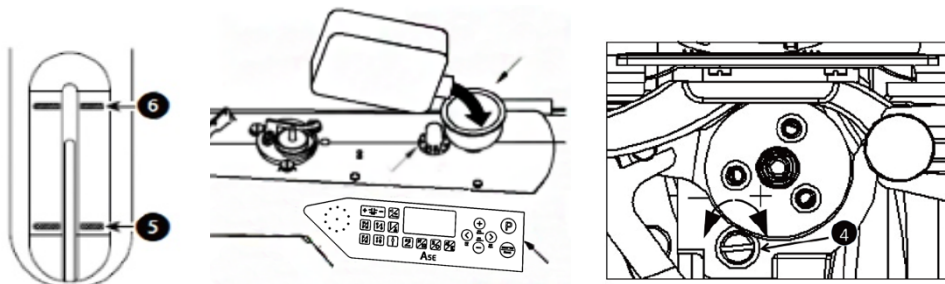


1) L'altezza standard dell'alzata piedino con ginocchiera è di 10 mm.

2) Potete aumentarne l'alzata a 13 mm usando la vite ①.

3) Dopo aver regolato l'altezza oltre i 10 mm, assicuratevi che la parte bassa della barra ago ② non colpisca il piedino ③.

3. LUBRIFICAZIONE



Prima di mettere in funzione la macchina, inserire 330 ml di olio New Defrix No.10

1) Togliere il tappo di gomma sul braccio superiore e utilizzare un imbuto per aggiungere olio.

2) Si prega di controllare la quantità di olio sull'indicatore e sul pannello operativo.

Quando l'olio non è in grado di garantire il normale funzionamento della macchina, l'icona sul pannello operativo lampeggerà per avvertirci di aggiungere olio. In questa situazione, la macchina lascia operare per un periodo di tempo, dopo di che si blocca e non funziona più.

Solo quando l'olio è superiore alla linea della quantità minima (5), l'icona di avviso si spegnerà.

E possiamo continuare a oliare la macchina alla linea di olio massima (6).

L'aggiunta di olio deve essere superiore alla linea rossa (5) ma inferiore alla linea blu (6), altrimenti può fuoriuscire.

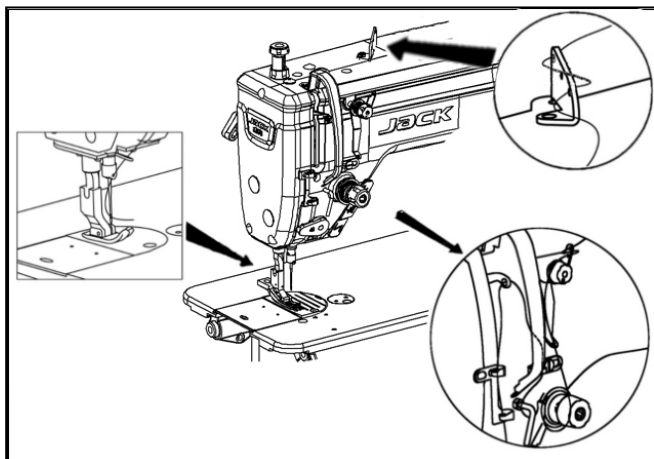
3) Quando si utilizza la macchina, si vedrà l'olio schizzare attraverso la finestrella (2) se la lubrificazione funziona correttamente.

※Notare che la quantità degli spruzzi non è correlata alla quantità di olio lubrificante.

4) Per aumentare la quantità d'olio pescata, ruotare la vite (4) dietro al crochet in senso orario, per diminuire fare il contrario.

5) In una macchina nuova sostituire l'olio dopo un mese ed in seguito ogni sei mesi.

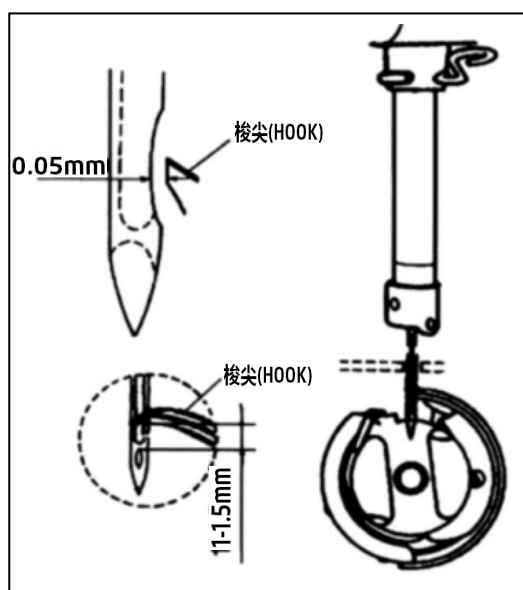
4. INFILATURA DELLA MACCHINA



Seguire lo schema di infilatura riportato a lato:

- 1) Doppio passaggio del filo nel passafilo superiore
- 2) Passare il filo attraverso la tensione in senso orario avendo cura di caricare la molla
- 3) Inserire il filo all'interno dell'occhiello del tirafilo
- 4) Inserire il filo nei passafili
- 5) Inserire il filo nell'ago

5. FASATURA



1) Regolare la sincronizzazione ago-crochet

Girare il volantino fino a portare la barra ago al punto morto inferiore, poi allentare le 3 viti del crochet tenendole frizionate.

Utilizzare un calibro e ruotare il volantino in senso antiorario di 1,8-2mm. Stringere le viti del crochet.

2) Altezza barra ago

Quando la barra dell'ago si alza, la punta del crochet deve trovarsi a 1-1,5 mm al di sopra della cruna dell'ago.

Regolazione: allentare il tappino nero sul lato sinistro del coperchio della barra d'ago, ruotare il volantino per accedere alla vite di regolazione. Inserire un cacciavite nel foro, allentare la vite e procedere alla regolazione.

3) Rasamento ago-crochet

Tra ago e punta crochet ci deve essere 0,05 mm.

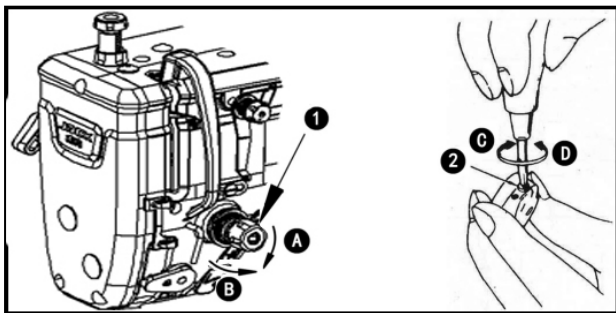
Regolazione: allentare le 3 viti del crochet tenendole frizionate, e far avanzare o indietreggiare il crochet per portarlo alla quota di 0,05mm dall'ago.

NB: Se la distanza è poca, la punta del crochet verrà abrasa; se è troppa, avremo un salto del punto.

Quando si sostituisce il crochet, accertarsi di usare un crochet originale dello stesso tipo.

Quando si sostituisce l'ago, accertarsi che sia dello stesso tipo, altrimenti bisogna rifare la macchina.

6. TENSIONE DEL FILO



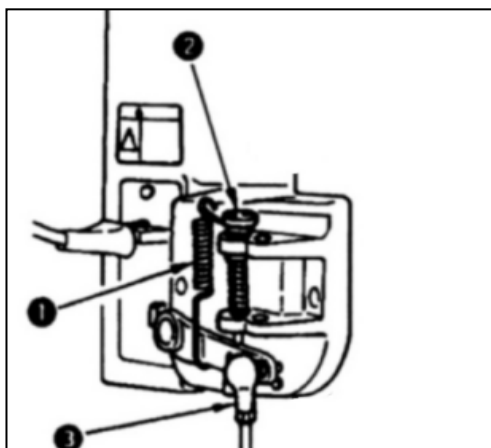
Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 1) Regolare la tensione del filo dell'ago utilizzando la tensione e il dado ① in base alle specifiche di cucitura.
- 2) Ruotando il dado ① in senso orario (in direzione A), la tensione del filo dell'ago aumenterà.
- 3) Ruotando il dado ① in senso antiorario (in direzione B), la tensione diminuirà.

Regolazione della tensione del filo della bobina

- 1) Ruotando la vite di regolazione ② della tensione in senso orario (direzione C), la tensione del filo della bobina aumenterà.
- 2) Ruotando la vite di regolazione ② in senso antiorario (nella direzione D), la tensione del filo della bobina diminuirà.

7. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PEDALE



Regolazione della pressione richiesta quando si preme la parte anteriore del pedale.

- 1) Questa pressione può essere modificata cambiando la posizione di montaggio della molla di regolazione ①.
- 2) La pressione diminuisce quando agganci la molla sul lato sinistro.
- 3) La pressione aumenta quando agganci la molla sul lato destro.

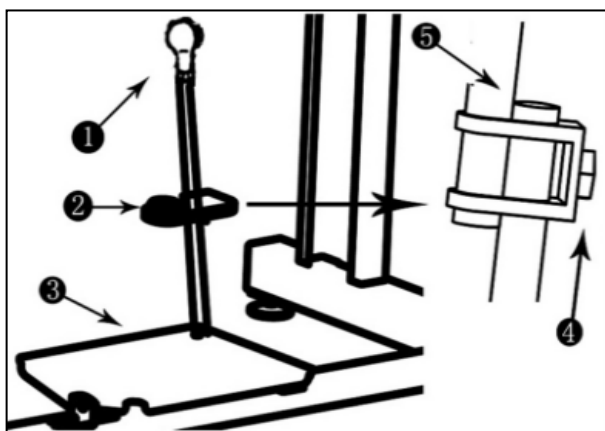
Regolazione della pressione richiesta quando si preme la parte posteriore del pedale.

- 1) La pressione si regola con la vite di regolazione ②.
- 2) La pressione aumenta girando all'interno la vite del regolatore.
- 3) La pressione diminuisce girando all'esterno la vite del regolatore.

Regolazione della corsa del pedale

La corsa del pedale aumenta quando si inserisce il fermo di connessione ③ nel foro destro.

8. REGOLAZIONE CORSA DEL PEDALE



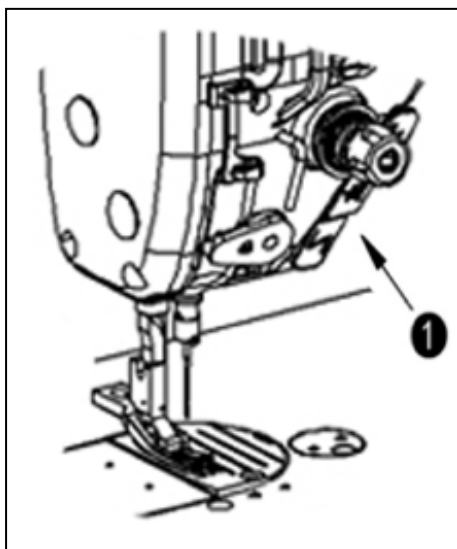
Installare il fermo ② di regolazione dei due tiranti

Spostare il pedale ③ a dx o sx come indicato dalla freccia fino a che il tirante ① sia perfettamente perpendicolare.

Regolare l'angolatura del pedale

- 1) Regolare l'inclinazione del pedale modificando la lunghezza del tirante.
- 2) Allentare la vite di regolazione ④ per regolare la lunghezza del tirante ⑤.

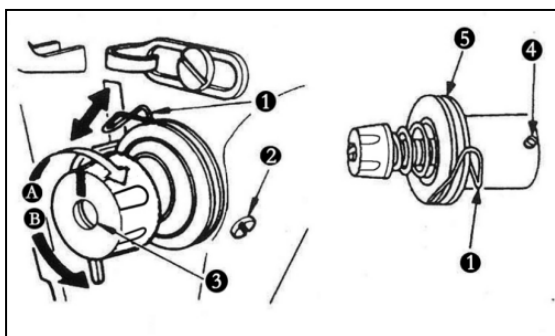
9. AFFRANCATURA



Come operare

- 1) Quando si preme il pulsante ❶ la macchina esegue l'affrancatura.
- 2) La macchina esegue l'affrancatura fino a quando l'interruttore rimane premuto.
- 3) La macchina riprende il trasporto normale a rilascio dell'interruttore.

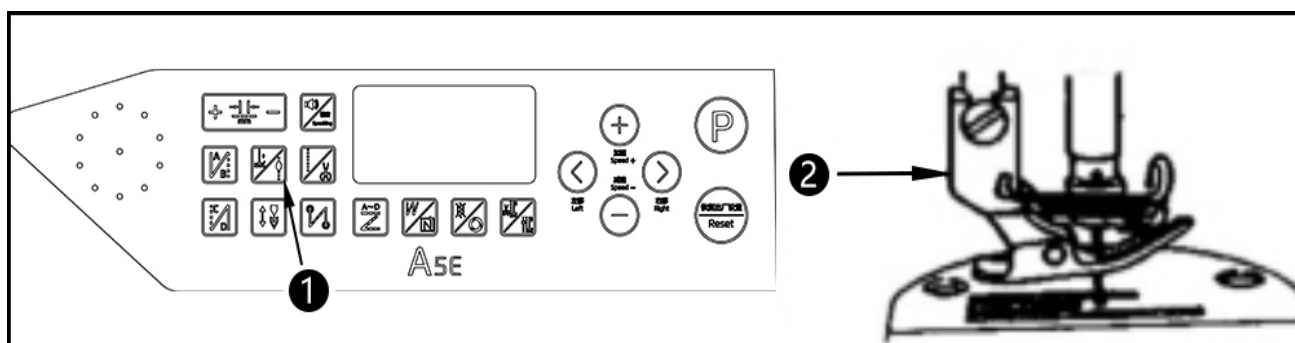
10. MOLLA GRUPPO TENSIONE



Modifica del carico della molla del gruppo tensione ❶

- 1) Allentare la vite di fissaggio ❷, ed estrarre il gruppo tensione ❸.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ❹ ed estrarre il gruppo tensione ❸.
- 3) Girando il gruppo tensione ❸ in senso orario (in direzione A), la pressione aumenta.
- 4) Girando il gruppo tensione in senso antiorario (in direzione B), la pressione diminuisce

11. BIRD NEST PREVENTION



- 1) Accendere la macchina e tenere premuto sull'icona ❶ per attivare la funzione Bird Nest Prevention (partenza pulita con taglio del filo corto iniziale)
- 2) Se dopo l'inizio della cucitura, il filo all'inizio della cucitura non viene tagliato, è necessario cambiare il piedino abbinato ❷ con uno originale.

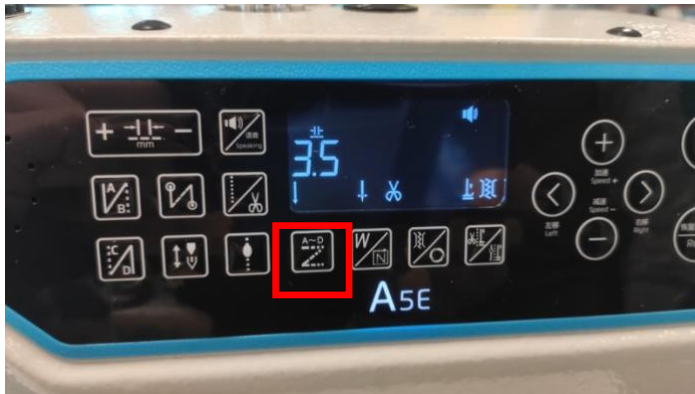
Consigli per un utilizzo sicuro delle macchine per cucire industriali :

1. Osservare le precauzioni di base.
2. Superare il corso di formazione e padroneggiare le prestazioni delle attrezzature della macchina.
3. Controllare tutti i dispositivi di sicurezza prima dell'uso .
4. Prima di cambiare l'ago, il piedino, la placca o le griffe o fare riparazioni spegnere la macchina.
5. Spegnerla sempre la macchina quando ci si allontana.
6. Prima di operare sul motore, attendere che sia completamente fermo.
7. Rimuovere immediatamente schizzi di olio se vengono a contatto con occhi o pelle.
8. Non toccare parti o dispositivi quando muovete la macchina a mano.
9. Qualsiasi riparazione, revisione o regolazione dei meccanismi principali della macchina, deve essere fatta da personale tecnico specializzato.
10. La manutenzione generale deve essere eseguita da personale appositamente incaricato.
11. Riparazioni elettriche devono essere fatte sotto la supervisione di elettricisti.
12. Pulire regolarmente la macchina durante il lavoro.
13. Per operare in tutta sicurezza, operare la messa a terra e lavorare in ambienti a bassa rumorosità e liberi da macchinari come saldatrici ad alta frequenza.
14. La spina elettrica deve essere installata da personale specializzato.
15. Macchine industriali a punto annodato e tagliacuci devono venire impiegate limitatamente al campo di impiego a loro riservato.

Requisiti ambientali :

1. Smaltire gli oli usati ed altri prodotti di scarto nel modo appropriato in osservanza delle norme vigenti.
2. Spegnerla la macchina dopo l'uso per ridurre i consumi elettrici.
3. Usare la macchina in osservanza delle indicazioni di legislazione ambientali riportate nel manuale per una corretta durata del prodotto ed un corretto smaltimento dei rifiuti.
4. Non trattare la macchina ed i suoi accessori come normali rifiuti domestici dopo lo smaltimento. Attenersi alle disposizioni locali che regolano lo smaltimento e riciclaggio dei rifiuti.

MOTIVI DI CUCITURA



Clicca sul tasto “motivi di cucitura”



n= numero del programma
esempio: n1= programma 1
n2= programma 2
n3...max9

P=numero di segmenti (max 9 segmenti)
diversi tra loro prima che si ripetano
esempio: P2= 2 segmenti con 2 lunghezze
punto e ripetizioni differenti



Premere ancora il tasto “motivi di cucitura”
 per entrare nella programmazione del motivo.



2.5= lunghezza punto del segmento
(aumentare/diminuire con + e -)

1= segmento (max 9 segmenti)
02= numero punti di quel segmento (max 99)
3= ripetizioni dell’infittimento del punto in
quel segmento (1,3,5,7,9,b,d,f,h,j)
b=11 ripetizioni
d=13 ripetizioni
f=15 ripetizioni
h=17 ripetizioni
j=19 ripetizioni

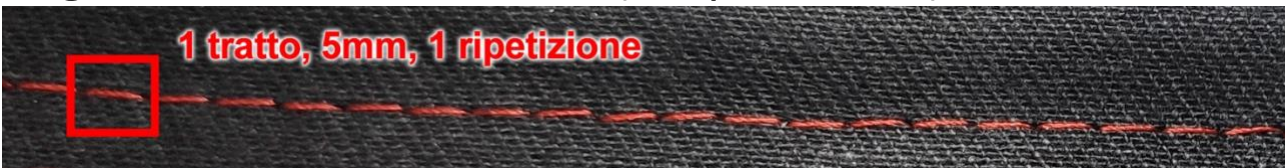
(aumentare/diminuire con +e -)
Spostarsi a dx e sx con le frecce

ESEMPI MOTIVI DI CUCITURA



N1 P1= PROGRAMMA 1 CON 1 SEGMENTO

Segmento 1: 5mm 1-xx-1 (1 ripetizione)



N2 P1= PROGRAMMA 2 CON 1 SEGMENTO

Segmento 1: 5mm 1-xx-9 (9 ripetizioni)



N3 P2 PROGRAMMA 3 CON 2 SEGMENTI

Segmento 1: 5mm 1-10-1 (10 punti, 1 ripetizion)

Segmento 2: 1,5mm 2-5-h (5 punti, h= 17 ripetizioni)



N4 P5 PROGRAMMA 4 CON 5 SEGMENTI

Segmento 1: 2 1-3-5 (3 punti, 5 ripetizioni)

Segmento 2: 5 2-5-1 (5 punti, 1 ripetizione)

Segmento 3: 5 3-4-b (4 punti, 11 ripetizioni)

Segmento 4: 2,5 4-10-3 (10 punti, 3 ripetizioni)

Segmento 5: 5 5-7-j (5 punti, j=19 ripetizioni)

