

Jack 1790 G

Asolatrice Elettronica

MANUALE ISTRUZIONI

ITALIANO



Traduzione conforme all'originale in lingua inglese

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
Istallazione	
	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.

INDICE

1 Informazioni generali	7
1.1 Generali	7
1.2 Funzioni e specifiche	8
1.3 Standardizzazione	10
1.4 Per un utilizzo sicuro	11
1.5 Prevenzioni sull'Istruzione	13
1.6 Metodo di funzionamento	14
1.7 Elenco delle cuciture	15
2 Preparazione prima di cucire	16
2.1 Installazione dell'ago	16
2.2 Infilatura (Filo dell'ago)	17
2.3 Installazione della spolina	18
2.4 Infilatura della spolina	19
2.5 Regolazione della tensione del filo spolina	20
2.6 Installazione del coltello	21
2.7 Come aggiungere olio	23
3 Istruzioni per l'uso	24
3.1 Nome e descrizione di ciascuna parte	24
3.2 Pulsanti comuni	24
3.3 Operazioni base	26
3.4 Funzionamento del modello normale	27
3.5 Funzionamento della cucitura continua	29
3.6 Operazione di cucitura ciclica	31
4 Cucitura con motivo normale	33
4.1 Chiavi di funzione	33
4.1.1 Interfaccia per l'immissione dei dati di cucitura	33
4.1.2 Interfaccia di cucitura	36
4.2 Registrazione del modello	38
4.3 Copia modello	40
4.4 Denominazione del modello	41
4.5 Infilatura	41
4.6 Avvolgimento spolina	42
4.7 Selezione tipo di piedino	43
4.8 Selezione del modello	44
4.9 Impostazione dei dati di cucitura	45
4.10 Selezione diretta del motivo	54
4.11 Cucitura di prova	55
4.12 Impostare la tensione del filo dell'ago	57
4.13 Funzionamento del contatore	59
4.14 Fermata di emergenza	60
4.15 Funzionamento del modello VDT	61

4. 15. 1	Visualizzazione e funzionamento del modello VDT.....	61
4. 15. 2	Dati di cucitura del modello VDT.....	63
5	Cucitura continua.....	65
5. 1	Elenco delle funzioni.....	65
5. 2	Edizione di cucitura continua.....	67
5. 2. 1	Selezione del modello di cucitura continua.....	67
5. 2. 2	Edizione del modello di cucitura continua.....	68
5. 2. 3	Registrazione del modello di cucitura continua.....	70
5. 2. 4	Copia motivo di cucitura continua.....	71
5. 3	Interfaccia di cucitura continua.....	72
5. 3. 1	Elenco delle funzioni.....	72
5. 3. 2	Cucitura di prova della cucitura continua.....	74
6	Cucitura ciclica.....	76
6. 1	Elenco delle funzioni.....	76
6. 2	Esecuzione di cucitura ciclica.....	78
6. 2. 1	Registrazione del modello.....	78
6. 2. 2	Copia del modello.....	79
6. 2. 3	Selezione del modello di cucitura ciclica.....	80
6. 2. 4	Esecuzione del modello di cucitura ciclica.....	81
6. 2. 5	Cambio tessuto.....	83
6. 3	Interfaccia cucitura ciclica.....	84
6. 3. 1	Elenco delle funzioni.....	84
6. 3. 2	Cucitura di prova cucitura ciclica.....	87
7	Impostazione modalità.....	90
7. 1	Elenco delle funzioni.....	90
7. 2	Livello 1 Impostazione parametri.....	92
7. 3	Livello 2 Impostazione parametri.....	95
7. 4	Impostazione contatore.....	98
7. 4. 1	Funzioni.....	100
7. 5	Impostazioni gestione utenti.....	101
7. 6	Edizione dei dati di cucito.....	103
7. 7	Cambio modalità di cucito.....	104
7. 8	Registra modello su pulsante Direct.....	105
7. 9	Modalità di prova.....	106
7. 10	Regolazione della luminosità.....	113
7. 11	Funzionamento del blocco tastiera.....	114
7. 12	Inizializzazione.....	116
7. 13	Backup e ripristino dei parametri.....	119
8	Comunicazione.....	120
8. 1	Informazioni sui dati disponibili.....	120
8. 2	Operazioni.....	121
8. 3	Trasferimento del modello.....	122
8. 4	Trasferimento dei parametri.....	125
8. 5	Aggiornamento software.....	127

9	Informazione	128
9.1	Informazioni sulla manutenzione	128
9.2	Impostare il tempo di manutenzione	130
9.3	Sistema di emissione avvertimento	132
9.4	Informazioni sul controllo della produzione	133
9.4.1	Tramite interfaccia informativa	133
9.4.2	Tramite interfaccia di cucito	135
9.4.3	Impostazione delle informazioni sul controllo della produzione.....	136
9.5	Schema di infilatura.....	140
9.6	Registro avvisi.....	141
9.7	Record di esecuzione.....	143
9.8	Impostazione della password periodica	144
10	Appendice 1	152
10.1	Elenco avvisi	152
10.2	Elenco dei suggerimenti.....	155
10.3	Problemi e soluzioni comuni.....	159
10.4	Valori predefiniti delle forme di cucitura.....	160
11	Appendice 2.....	167
11.1	Installazione del control box	167
11.2	Collegamento del cavo esterno del control box.....	168
11.3	Installazione del pannello operativo	169
11.4	Schema di cablaggio.....	170

1 Informazioni generali

1.1 Generali

Questo sistema di controllo computerizzato della macchina per cucire presenta i seguenti vantaggi: 1) L'adozione della tecnologia di controllo servoassistita AC leader mondiale sul motore dell'albero principale fornisce valori di coppia elevata, buona efficienza, velocità stabile e bassa rumorosità; 2) Il design diversificato del pannello di controllo può soddisfare tutti i requisiti degli operatori; 3) Il sistema adotta una struttura in stile tedesco, per una facile installazione e manutenzione; 4) Il software di controllo del sistema può essere aggiornato da remoto, rendendo facile e possibile ad ogni operatore migliorare le prestazioni della macchina.

1. 2 Funzioni e specifiche

Per le funzioni e i parametri di questo sistema AC di controllo computerizzato, fare riferimento alla tabella 1:

Tabella 1: Funzioni e parametri

NO.	Applicazione	Macchina per asole squadrate ad alta velocità
1	Larghezza	5mm (Min: 0.05mm)
2	Lunghezza del coltello	6.4~31.8mm (1/4"~11/4")
3	Max. lunghezza cucitura	41mm (La dimensione massima è di 120 mm con dispositivo opzionale)
4	Velocità di cucitura	Standard 3600rpm Max 4200rpm
5	Sistema controllo velocità	Ingresso tramite pannello di controllo
6	Aghi	DP×5 # 11J ~ # 14J
7	Corsa barra ago	34.6mm
8	Barra infilatura	Barra di infilatura a catena
9	crochet	Tipo DP, navetta rotative lubrificata
10	Alzata piedino	14mm (Impostazione personalizzata) Max 17mm(rotazione contraria)
11	Azionamento piedino	Motore a impulsi (1 pedale· 2 pedali)
12	Avvolgi-spolina	incorporato (avvolge solo a macchina in moto)
13	Dispositivo di guida per l'alimentazione tessuto	Motore a impulsi
14	Barra ago oscillante	Motore a impulsi
15	Dispositivo guida coltello	Solenioide a due vie
16	Funzione tensione del filo superiore	Metodo di tensione del solenoide L'utente può impostare i dati sul pannello di controllo per regolare ogni parte (parte parallela, raddoppio della tensione della parte)
17	Forma del punto	Angolo, radiale, rotondo (selezionato sul pannello di controllo) e altri 30 tipi
18	Modelli in memoria	500 modelli
19	Supporti di memoria	Chiavetta (U Disk)
20	1/2 spostamento	Può essere impostato su ogni modello
21	Motore	Piccolo AC Servomotore 400W Direct Drive
22	Dimensione	Larghezza 200mm、Altezza 360mm、Lunghezza 570mm
23	Peso testa	70Kg
24	Potenza	600W
25	Temperatura di lavoro	0°C~45°C
26	Umidità di lavoro	35%~85% (No Dew)
27	Ingresso tensione	AC 220V ± 10%; 50/60Hz

Specifica piedino:

	Piedino 1	Piedino 2	Piedino 3	Piedino 5
Larghezza	4mm	5mm	5mm	3-6mm(Set at will)

Lunghezza cicitura (Max)	25mm	35mm	41mm	10-120mm (Set at will)
-----------------------------	------	------	------	------------------------

Specifica dei modelli S: Standard K: Maglieria

- ※ Standard effettivo prodotto: QCYXDK0004—2016 《Sistema di controllo computerizzato per macchina per cucire industriale》.

1.3 Standardizzazione

Pulsanti che utilizzano figure comuni, possono essere compresi dagli utenti di diversi paesi.

1. 4 Per un sicuro utilizzo.

● **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 temperatura
	Non fare mai

	Attenzione: Alta tensione
	Messa a terra obbligatoria

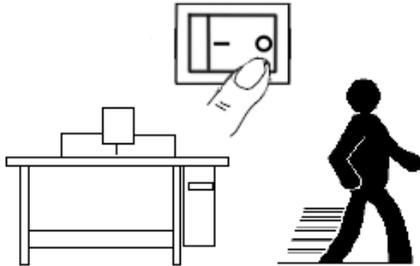
1.5 Le Prevenzioni sull'Istruzione



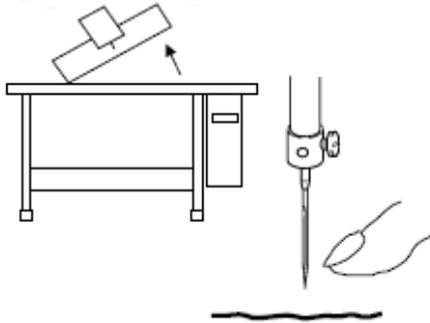
Warning.

Avvertenza

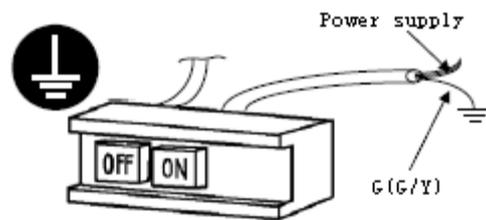
1、Spegner la macchina quando non si usa.



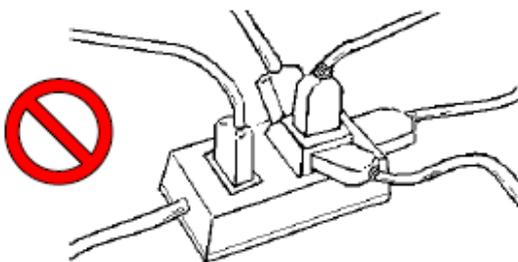
3、Spegner la macchina se si deve inclinare la testa, sostituire l'ago o infilare l'ago



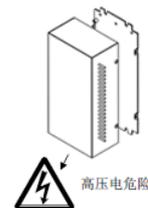
4、Effettuare la messa a terra con un cavo adatto.



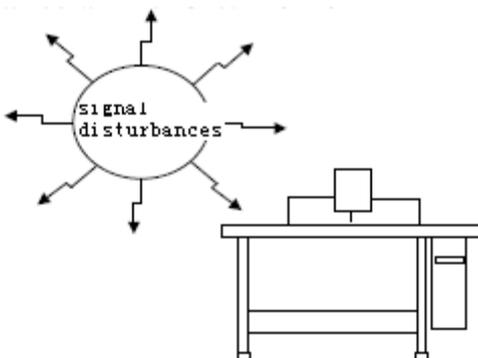
5、Non usare una presa multipla domestica per collegare diverse apparecchiature insieme.



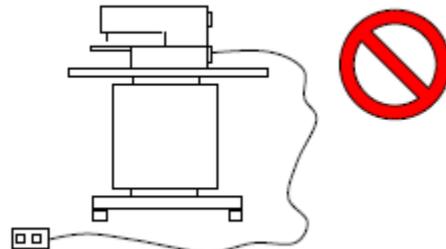
6、Per aprire il control box, spegnere prima la macchina e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il control box



8、Stare lontani da campi magnetici ed evitare interferenze



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.

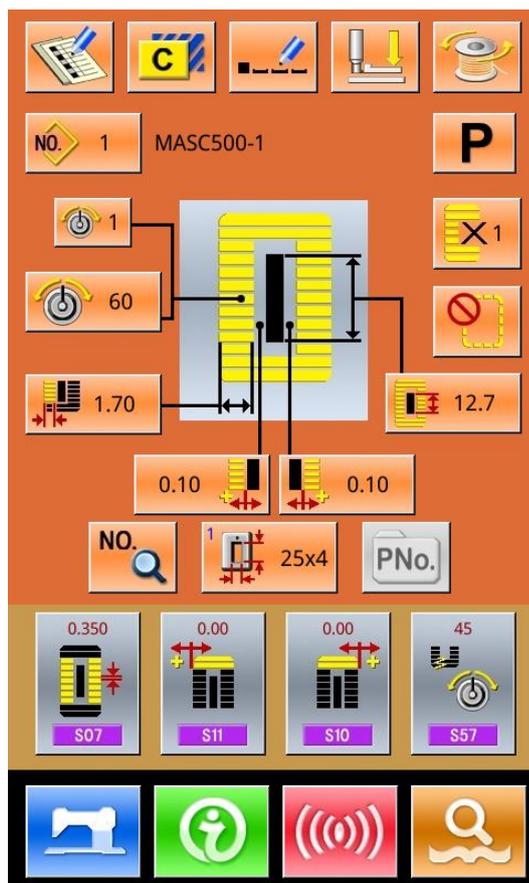


10、Se il fusibile è bruciato, risolvere il problema prima di sostituirlo con uno nuovo avente la stessa capacità

1.6 Metodo di funzionamento

Usiamo la tecnica avanzata di funzionamento tattile sul pannello operativo, la cui interfaccia intuitiva ed il facile funzionamento porteranno grandi cambiamenti agli utilizzatori. Gli operatori possono terminare le relative operazioni utilizzando le dita o altri oggetti per toccare lo schermo.

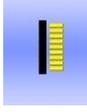
I tasti funzione includono il tasto Pronto, il tasto Informazioni, il tasto Modalità e il tasto Comunicazione. Per specifiche operazioni, fare riferimento ai capitoli seguenti:



Warning

Non utilizzare mai oggetti appuntiti per toccare lo schermo, altrimenti il pannello tattile subirà danni permanenti.

1. 7 Elenco di cucito

01 Quadrato 	02 Rotondo 	03 Quadrato radiale 	04 Radiale 	05 Radiale Travetta dritta 
06 Travetta conica radiale 	07 Occhiello quadrato 	08 Occhiello radiale 	09 Travetta dritta con occhiello 	10 Travetta con cono occhiello 
11 Mezza-luna 	12 Quadrato arrotondato 	13 Quadrato Mezzaluna 	14 Travetta dritta a mezzaluna 	15 Travetta conica mezzaluna 
16 Occhiello mezzaluna 	17 Occhiello rotondo 	18 Radiale quadrato 	19 Mezzaluna quadrata 	20 Quadrato arrotondato 
21 Travetta dritta quadrata 	22 Travetta conica quadrata 	23 Mezzaluna radiale 	24 Rotondo radiale 	25 Mezzaluna radiale 
26 Mezzaluna rotonda 	27 Travetta 	28 Travetta taglio dx 	29 Travetta taglio sx 	30 Travetta taglio centrale 
31 Cucitura di supporto 				

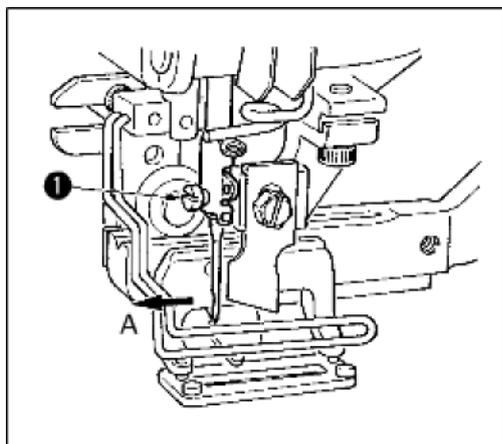
2 Preparazione prima di cucire

2.1 Installazione dell'ago



Caution!

Per evitare lesioni accidentali causate dall'avvio improvviso della macchina, l'operatore deve spegnere la macchina e assicurarsi che il motore si arresti prima di eseguire la seguente operazione

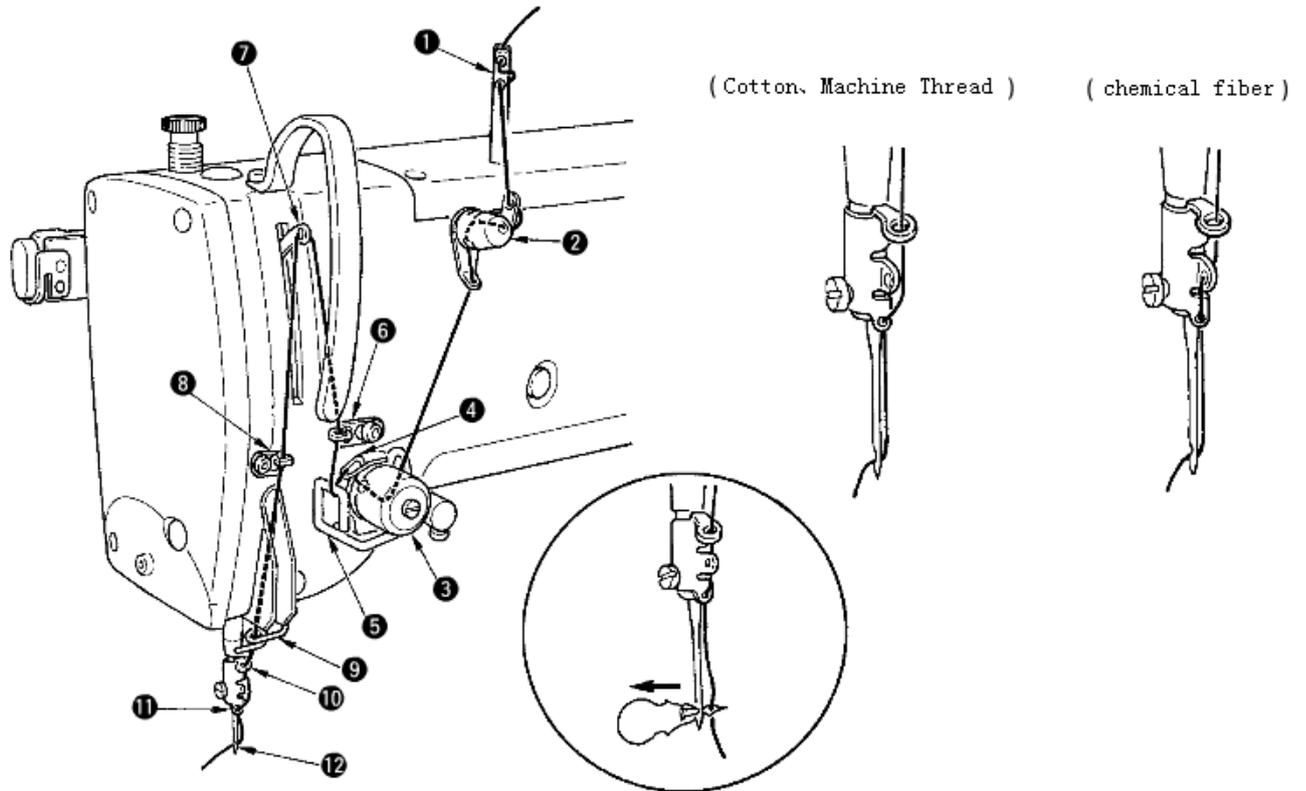


- 1) Girare il volantino e portare l'ago al punto morto superiore.
 - 2) 2) Ruotare l'incavo sull'ago in avanti (nella direzione A).
 - 3) Inserire l'ago a fondo nel foro della barra dell'ago.
 - 4) Stringere la vite dell'ago ①
- ※ Usare aghi DP×5 # 11J ~ # 14J

Togliere la corrente quando si installano gli aghi.

2.2 Infilatura (Filo dell'ago)

 Caution!	Per evitare lesioni accidentali causate dall'avvio improvviso della macchina, l'operatore deve spegnere la macchina e assicurarsi che il motore si arresti prima di eseguire la seguente operazione
---------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



Come mostrato nell'immagine sopra, seguire i passaggi da 1 a 12.

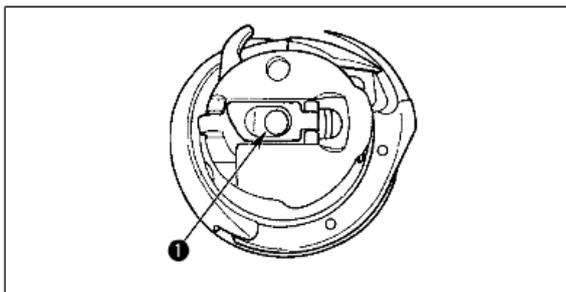
Il dispositivo di infilatura può aiutare l'operatore a svolgere questo lavoro in modo facile e veloce.

2.3 Installazione della bobina



Caution!

Per evitare lesioni accidentali causate dall'avvio improvviso della macchina, l'operatore deve spegnere la macchina e assicurarsi che il motore si arresti prima di eseguire la seguente operazione



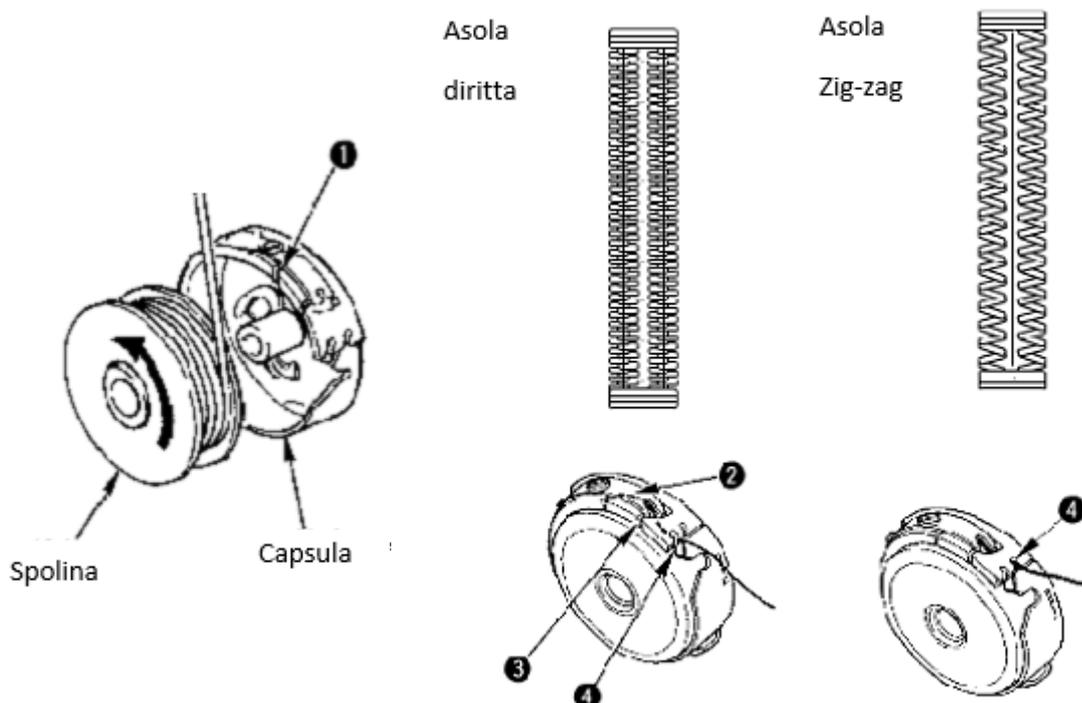
- ① Sollevare la levetta della bobina
- ② ② Inserire l'albero della bobina ① e chiudere la levetta. Quando la bobina viene premuta in una determinata posizione, l'utente sentirà "Clik" sulla macchina..
- ※ **Se la bobina non è nella posizione corretta, il crochet si sposterà durante la cucitura e il filo si avvolgerà intorno all'albero**
- ※ **La forma del crochet standard è diversa da quella del crochet non lubrificato. Non possono essere usati in sostituzione.**

2. 4 Infilare la spolina



Caution!

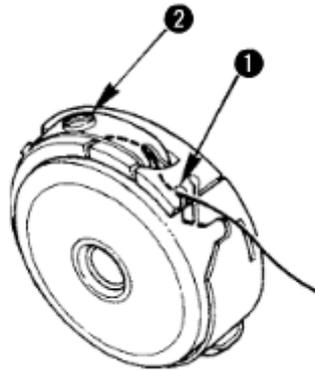
Per evitare lesioni accidentali causate dall'avvio improvviso della macchina, l'operatore deve spegnere la macchina e assicurarsi che il motore si arresti prima di eseguire la seguente operazione



- 1) Installare la spolina nella capsula nella direzione della freccia;
 - 2) Infilare il filo attraverso il passaggio ① passare oltre la molla ②, quindi passare attraverso l'apertura ③. Infine, tirare il filo dalla fessura ④.
- ※ **Attenzione: il metodo di infilatura nella fessura ④ nella cucitura dell'asola diritta è diverso da quello dell'asola a zig-zag.**

2.5 Regolazione della tensione del filo della bobina

 Caution!	Per evitare lesioni accidentali causate dall'avvio improvviso della macchina, l'operatore deve spegnere la macchina e assicurarsi che il motore si arresti prima di eseguire la seguente operazione
--------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



Quando l'apertura dell'infilatura ① è rivolta verso l'alto, l'operatore deve estrarre il filo della bobina verso l'alto e regolare la tensione nel modo seguente:

Asola dritta	0.05~0.15N	Tenere e far oscillare il filo dalla capsula, la stessa si abbasserà leggermente.
Asola Zig-zag	0.15~0.3N	Tenere e scuotere il filo dalla capsula, la stessa si abbasserà leggermente.

Ruotare la vite di tensione ② verso destra per aumentare la tensione del filo della bobina, verso sinistra per diminuire la tensione.

※ **Quando si usa un filo chimico, diminuire leggermente la tensione; aumentare la tensione quando si usa il filo di cotone.**

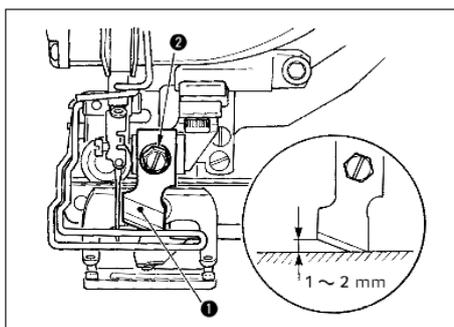
※ **Dopo aver regolato la tensione del filo della bobina, l'operatore deve anche controllare la tensione del filo dell'ago nei parametri di cucitura.**

2.6 Installazione del coltello



Caution!

Per evitare lesioni accidentali causate dall'avvio improvviso della macchina, l'operatore deve spegnere la macchina e assicurarsi che il motore si arresti prima di eseguire la seguente operazione



- 1) 1) Rimuovere la vite del coltello ② per smontare il coltello ① e lo spessore.
- 2) 2) Premere il coltello e regolare la distanza dal coltello alla placca ago su 1~2 mm come mostrato nell'immagine sopra. Quindi installare lo spessore e fissare la vite.

Se la dimensione del coltello è stampata in pollici, fare riferimento alla tabella in basso:

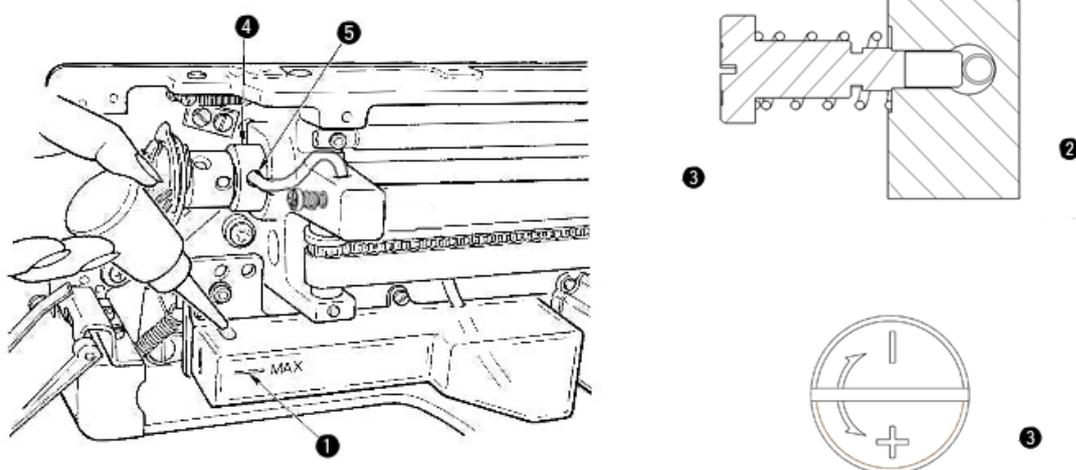
Dimensione del coltello (visualizzata in pollici e corrispondente sistema metrico)

Dimensione coltello (pollici)	Dimensione coltello (sistema metrico) mm
1/4	6.40
3/8	9.50
7/16	11.10
1/2	12.70
9/16	14.30
5/8	15.90
11/16	17.50
3/4	19.10
13/16	20.60
7/8	22.20
1	25.40
1 1/8	28.60
1 1/4	31.80

1 3/8	34.90
1 1/2	38.10

2.7 Come aggiungere olio

 Caution!	Per evitare lesioni accidentali causate dall'avvio improvviso della macchina, l'operatore deve spegnere la macchina e assicurarsi che il motore si arresti prima di eseguire la seguente operazione
--------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



1) 1) Aggiungere olio al serbatoio

- Aggiungere olio fino a quando la superficie dell'olio raggiunge il segno di MAX①.

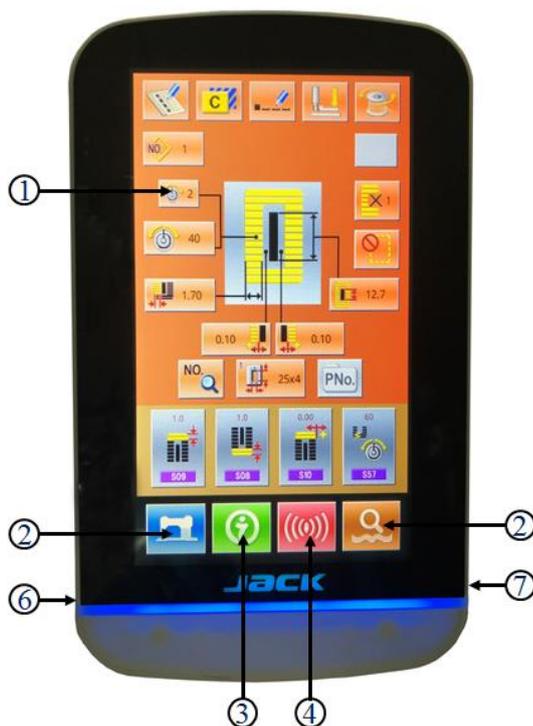
2) 2) Regolazione della quantità di olio

- Allentare la vite di fissaggio ② e regolare la vite di regolazione dell'olio③.
- Quando si regola la quantità di olio, serrare la vite di regolazione dell'olio ③ per diminuire la quantità di olio.
- Dopo aver regolato la quantità di olio, serrare la vite ②.
- Se la macchina per cucire è nuova o è rimasta inutilizzata per lungo tempo, smontare la capsula e aggiungere 2~3 gocce d'olio. Inoltre, aggiungere olio alla parte metallica ④ attraverso il foro di lubrificazione ⑤ con diverse gocce per bagnare il feltro all'interno.

3 Istruzioni per l'uso

3.1 Nome e descrizione di ciascuna parte

(Parte frontale)



① Pannello Touch • Schermo LCD



② Tasto READY → Passaggio dall'interfaccia di immissione dei dati all'interfaccia di cucitura



③ Tasto Informazioni → Passaggio dall'interfaccia di input dei dati all'interfaccia di informazioni



④ Tasto di comunicazione → Passaggio dall'interfaccia di input dei dati all'interfaccia di

comunicazione



⑤ Tasto modalità → Passaggio tra l'interfaccia di input dei dati e l'interfaccia di comunicazione

⑥ Cavo

⑦ Porta USB

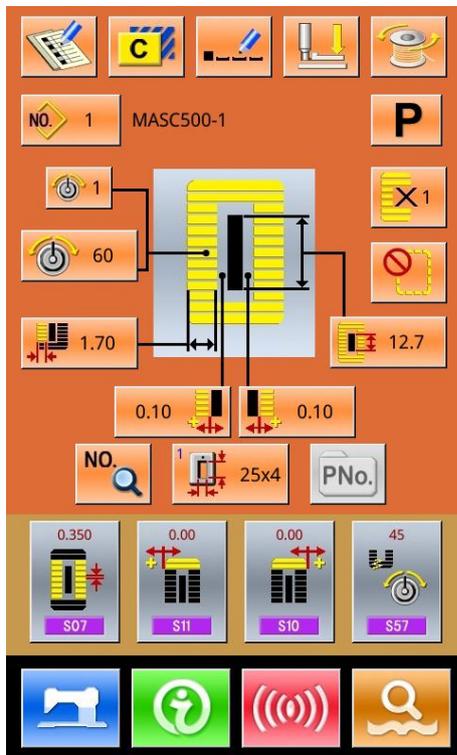
3.2 Pulsanti comuni

I pulsanti per operazioni comuni in ciascuna interfaccia sono mostrati di seguito:

No.	Figura	Funzione	Note
-----	--------	----------	------

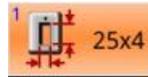
1		ESC → Esci dall'interfaccia corrente. All'interfaccia di modifica dei dati, serve per annullare la modifica dei dati.	
2		Enter → Conferma i dati modificati.	
3		Più → Aumenta il valore	
4		Meno → Diminuisce il valore	
5		Reset → Rilascia l'errore	
6		Inserimento numeri → Visualizza la tastiera numerica e inserisce il numero.	

3.3 Operazione base



① Accendi la corrente

Innanzitutto assicurati che il piedino impostato



sia lo stesso di quello montato

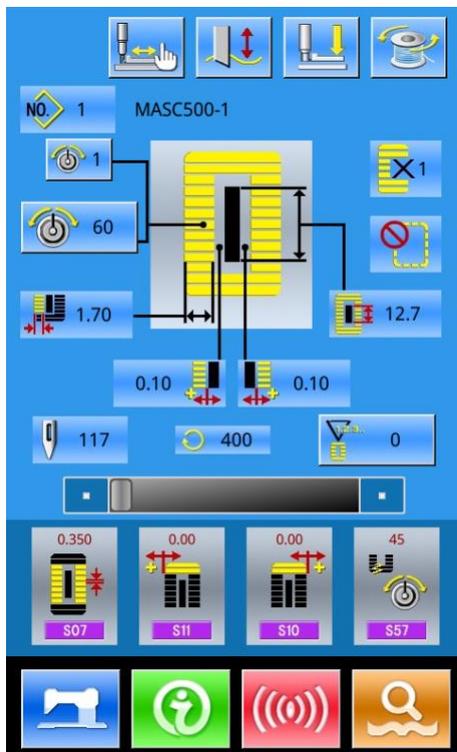
② Seleziona il no. del modello desiderato.

Quando l'unità è accesa, viene visualizzata la schermata di immissione dei dati.



Il no. di modello attualmente contrassegnato viene visualizzato nella sezione superiore dello schermo.

Premere il pulsante B per selezionare il no. del modello. (Il no. del modello non registrato non verrà visualizzato)



③ Imposta la macchina sullo stato di pronto cucito



Premere il tasto READY. La retroilluminazione del display LCD diventa di colore blu e la macchina è pronta per cucire. L'area



imposta la

velocità e l'area visualizza la gestione del cliente.

④ Inizia a cucire

Mettere il tessuto sotto al piedino; azionare il pedale per avviare la macchina e la cucitura inizia.

3. 4 Funzionamento del modello normale



L'interfaccia per impostare e cucire il modello normale è mostrata a destra. Per la funzione di ciascun pulsante, fare riferimento a “4. Cucitura con motivo normale”.

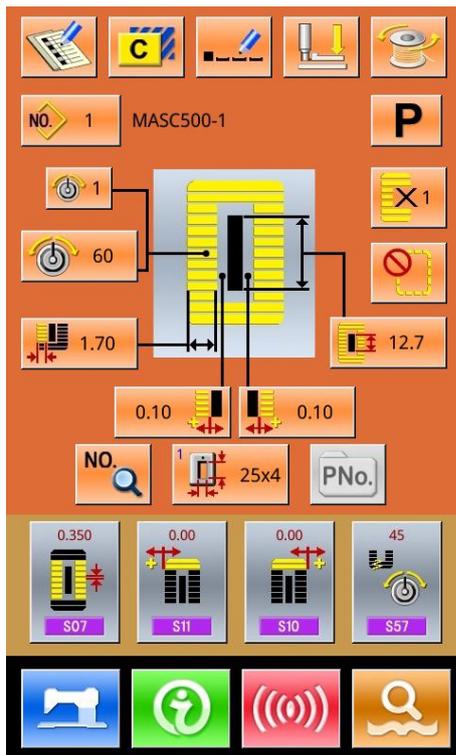
La cucitura normale è la modalità di cucitura predefinita nel sistema, che è anche la modalità iniziale del sistema.

Fasi dell'operazione:

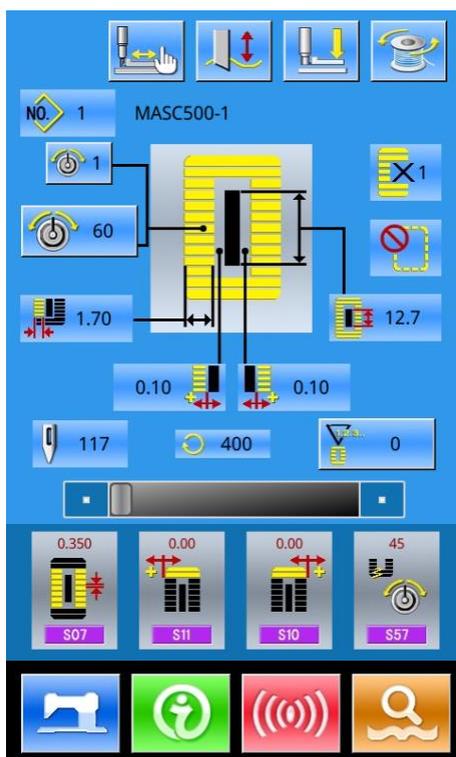
- ① Premere  per accedere all'impostazione della modalità



- ② Premere  per congelare la normale modalità di cucito 
- ③ Premere  dopodiché premere  per visualizzare l'interfaccia principale di cucitura normale.



- ④ Selezionare il modello di cucitura
- ⑤ Impostare il parametro di cucitura necessario
- ⑥ Selezionare il tipo di piedino
- ⑦ Eseguire l'operazione di modifica necessaria (registrazione, copia, denominazione e così via)



- ⑧ Premere  per accedere all'interfaccia di cucito
- ⑨ Imposta coltello e velocità nell'interfaccia di cucito
- ⑩ Imposta il contatore
- ⑪ Se necessario, selezionare la cucitura di prova
- ⑫ Abbassa il piedino, premi il pedale e inizia a cucire

3. 5 Funzionamento della cucitura continua



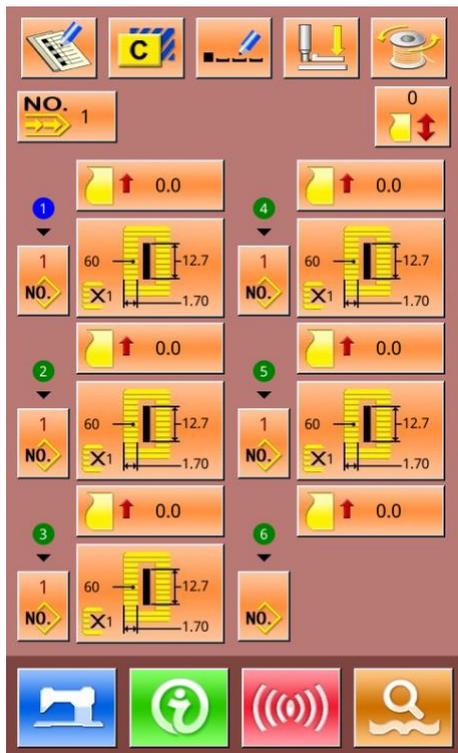
L'interfaccia per la cucitura continua è mostrata in figura. Per la funzione di ciascun pulsante, fare riferimento a “5. Cucitura a motivo continuo”.

Fasi Operative:

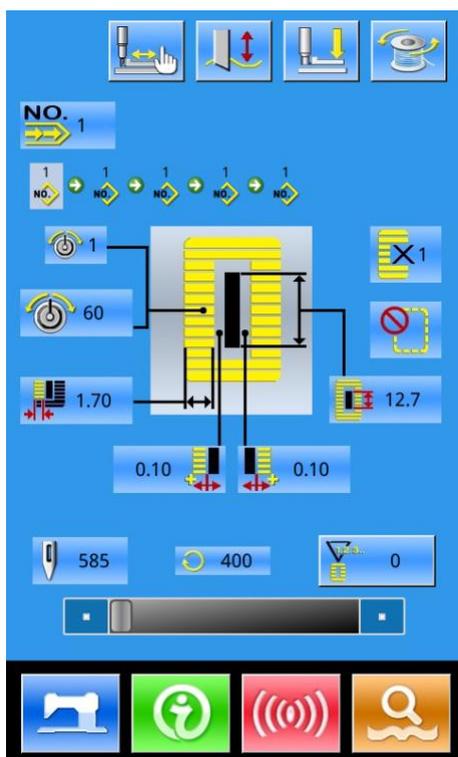
- ① Premere  per accedere all'impostazione della modalità



- ② Premere  poi selezionare 
- ③ Premere  dopodiché premere  per visualizzare l'interfaccia principale della cucitura continua



- ④ Nell'interfaccia principale della cucitura continua, aggiungere il modello utilizzato e la quantità di alimentazione del tessuto.
- ⑤ Eseguire le necessarie operazioni di modifica (copia, denominazione, aggiunta e cancellazione)



- ⑥ Premere  per accedere all'interfaccia di cucito
- ⑦ Imposta coltello e velocità nell'interfaccia di cucito
- ⑧ Imposta il contatore
- ⑨ Se necessario, selezionare la cucitura di prova
- ⑩ Abbassa il piedino, premi il pedale e inizia a cucire

3. 6 Operazione di cucitura ciclica



L'interfaccia per la cucitura ciclica è mostrata in figura. Per la funzione di ciascun pulsante, fare riferimento a “6. Cucitura con motivo ciclico”.

Fasi Operative:

① Premere  per accedere all'impostazione della modalità

② Premere  quindi selezionare 

③ Premere  dopodiché premere  per visualizzare l'interfaccia principale della cucitura ciclica



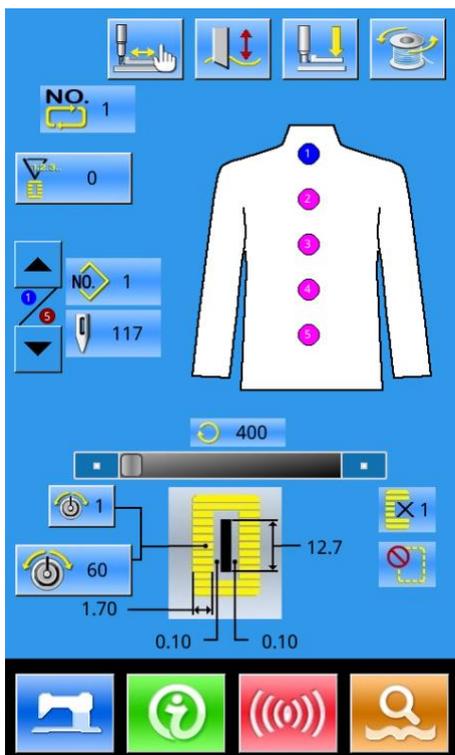


④ Nell'interfaccia principale della cucitura ciclica, selezionare il tessuto

⑤ Premere     per spostare la posizione di cucitura e aggiungere il motivo  per la cucitura ciclica

⑥ Imposta il parametro del modello

⑦ Eseguire le operazioni di modifica necessarie (copia, denominazione, aggiunta e cancellazione)



⑧ Premere  per accedere all'interfaccia di cucito

⑨ Imposta coltello, tensione e velocità nell'interfaccia di cucito

⑩ Imposta il contatore

⑪ Se necessario, selezionare la cucitura di prova

⑫ Abbassa il piedino, premi il pedale e inizia a cucire

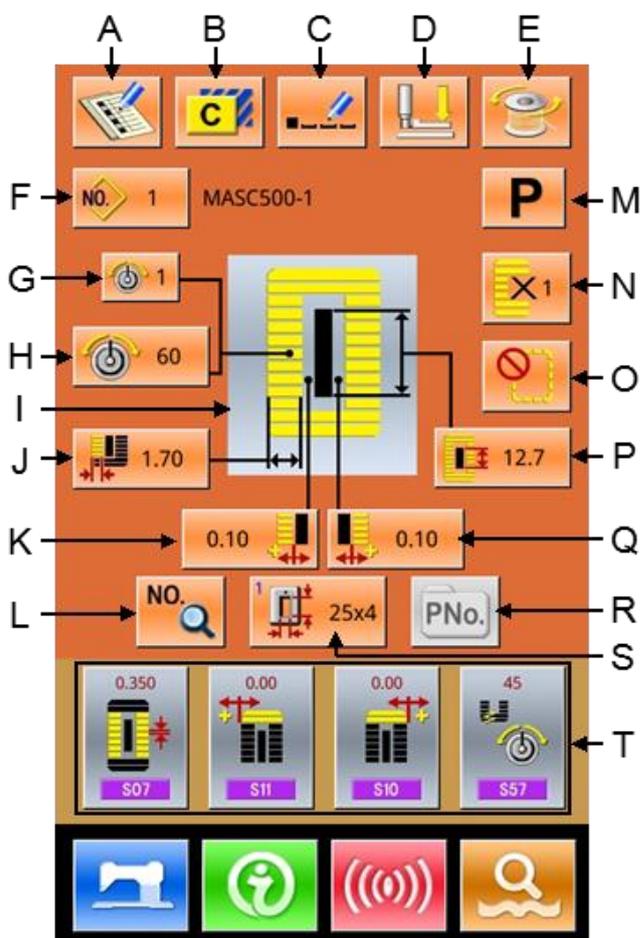
4 Cucitura con motivo normale

Quando il sistema viene venduto, la modalità predefinita al suo interno è la normale modalità di cucitura del modello. Le sue fasi operative sono descritte in “3. Istruzione Operativa”. In questo capitolo daremo la descrizione dettagliata di questa modalità.

4.1 Chiavi di funzione

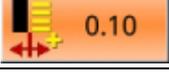
4.1.1 Interfaccia per l'immissione dei dati di cucitura

L'interfaccia di input dei dati è mostrata come da figura. Per le funzioni dettagliate, consultare l'elenco dei tasti funzione come riferimento.



Elenco tasti funzione:

No.	Figura	Funzione	Note
A		Registrazione del modello	
B		Copia modello	

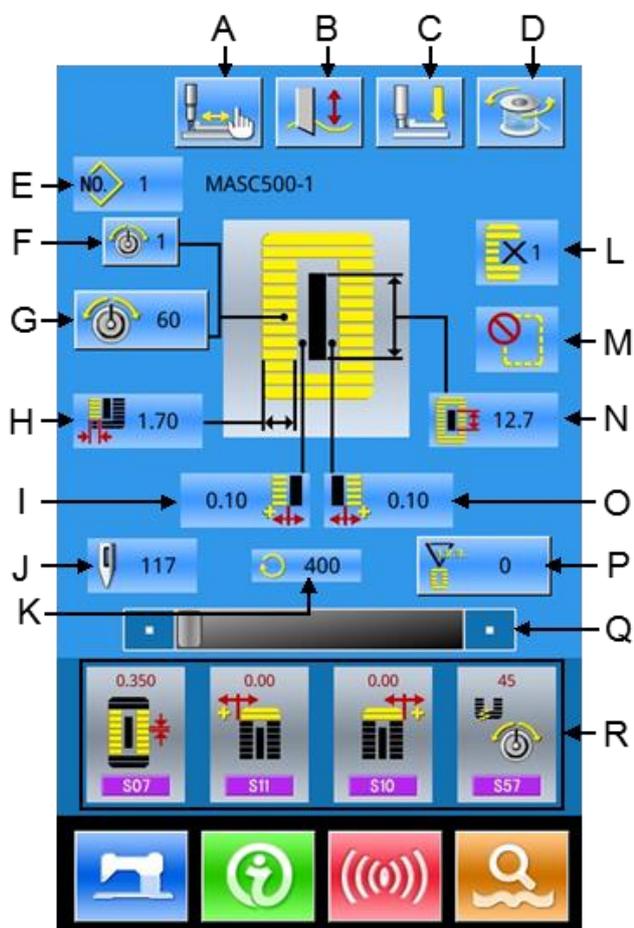
No.	Figura	Funzione	Note
C		Denominazione del modello	
D		Infilatura (Abbassa il piedino premistoffa)	In questo stato si può cambiare l'ago
E		Avvolgimento spolina	
F		Selezione no. modello	Premendo questo pulsante è possibile accedere all'interfaccia di selezione del modello
G		Imposta la tensione del filo superiore:  : gruppo 1  : gruppo 2	S52 e S56 saranno influenzati dall'interruttore dei dati di cucitura.
H		 : Imposta tensione linea 1  : Imposta tensione linea 2	
I		Selezione del modello di cucitura	
J		Imposta/Ritorna alla larghezza sopra il bordo sinistro	Per il motivo dal n. 1 al n. 26, questo pulsante significa impostare la larghezza del bordo sinistro; mentre per i modelli dal n.27 al n.30, questo pulsante significa tornare all'impostazione della larghezza
K		Imposta la larghezza sinistra della scanalatura del coltello	Non disponibile per il modello n.27 e n.29
L		Imposta dati di cucitura	
M		 : cucitura piatta  : Punto triangolo	Calcola la lunghezza della linea del rilevamento automatico della linea e cambia anche il gruppo di tensione della linea
N		Imposta cucitura doppia o cucitura singola	Non disponibile per il modello n.27, n.28 e n.29
O		Imposta i numeri di imbastitura	Non disponibile per il modello n. 30
P		Lunghezza del taglio del tessuto	
Q		Imposta la giusta larghezza della scanalatura del coltello	Non disponibile per il modello n.27 e n.28

No.	Figura	Funzione	Note
R		Seleziona direttamente il motivo per numero	
S		Seleziona il tipo di piedino premistoffa	
T		Gestione del cliente	Impostare 4 pulsanti sull'interfaccia principale per i 4 gruppi di dati di cucitura utilizzati più di frequente

4.1.2 Interfaccia di cucitura



Premere  per accedere all'interfaccia di cucitura mostrata in figura. Per le funzioni dettagliate, consultare l'elenco dei tasti funzione come riferimento.

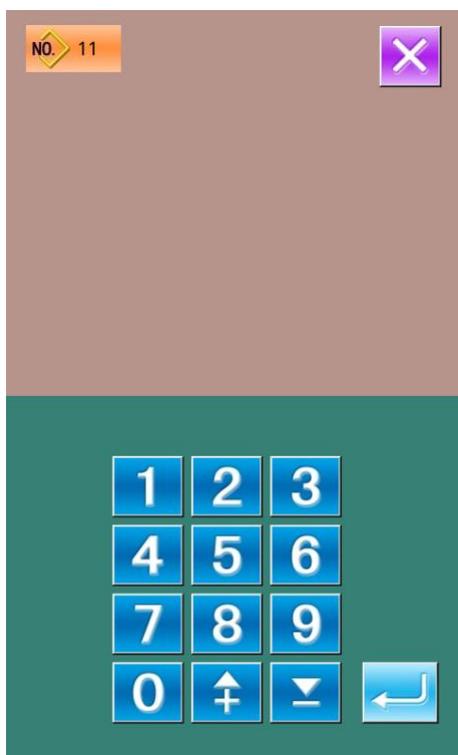


Elenco tasti funzione:

No.	Figura	Funzione	Note
A		Cucitura di prova	
B		 : Coltello disponibile  : Coltello non disponibile	Sposta lo stato del coltello
C		Infilatura (Abbassa il piedino)	
D		Avvolgimento spolina	
E		Display numero modello	
F		Impostazione della tensione del filo superiore:	

No.	Figura	Funzione	Note
		 : Gruppo 1  : Gruppo 2	
G		 : Imposta tensione linea 1  : Imposta tensione linea 2	
H		Larghezza della costa sinistra	
I		Larghezza sinistra della scanalatura del coltello	
J		Numero totale di punti	
K		Velocità di cucitura attuale	
L		Cucitura singola/ Cucitura doppia	
M		Numeri di imbastitura	
N		Lunghezza di taglio del tessuto	
O		Larghezza destra della scanalatura del coltello	
P		Valori contatore:  : Contatore cuciture  : Numero di contapezzi	
17		Impostazione della velocità	Controllato dal parametro k07
18		Gestione del cliente	

4.2 Registrazione del modello



È possibile registrare al massimo 500 modelli normali. Premi  per accedere all'interfaccia di Pattern Registration (mostrata in figura):

① Inserimento numero modello.

Immettere il numero di modello tramite tastiera. Se il numero del modello è già presente nel sistema, l'aspetto e le informazioni rilevanti del modello registrato verranno visualizzati nell'interfaccia superiore. Il numero utilizzato

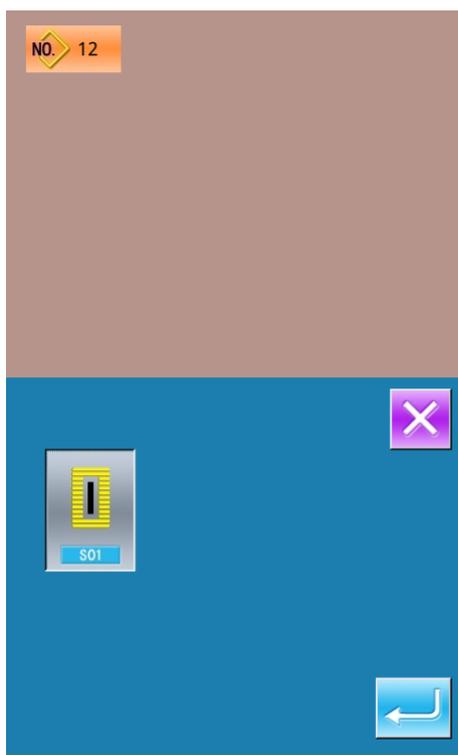
non può essere riutilizzato, ma premendo ,  è possibile cercare il numero non registrato.

② Seleziona la prima forma di travetta.

Dopo aver impostato il numero del modello, l'operatore può premere  per accedere all'interfaccia per la selezione della prima forma di cucitura della travetta (come mostrato in figura).

Premere  per uscire dalla selezione.

Nota: Il numero di forme di cucitura è controllato dal parametro K04. Fare riferimento alla Sezione 4.9 Selezione della forma di cucitura.



③ Termina la selezione

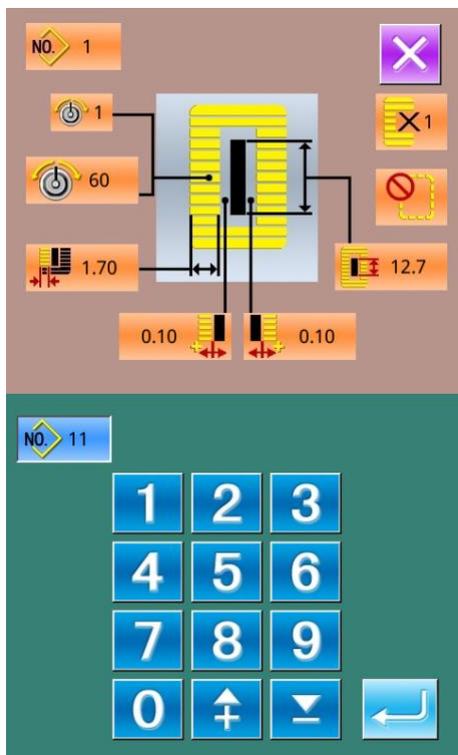
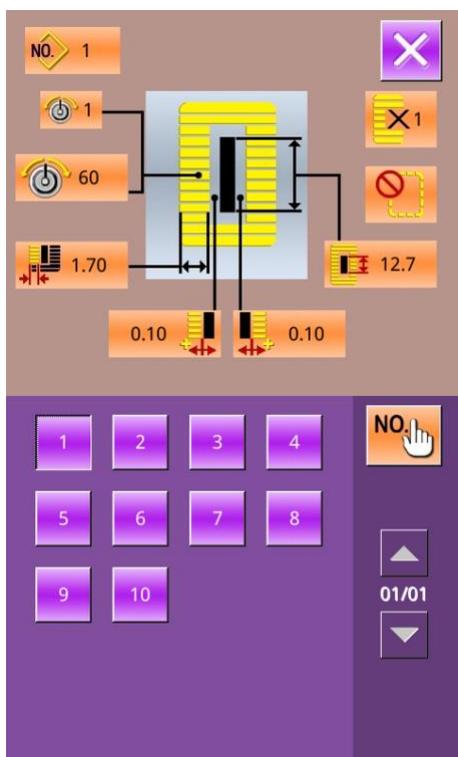
Dopo aver selezionato la prima forma di travetta, il sistema entrerà nell'interfaccia di selezione della forma di finitura

(come mostrato nella figura a destra). Premere  per completare la registrazione del nuovo modello e tornare all'interfaccia principale. In base alla forma selezionata per la cucitura, l'operatore può impostare il valore iniziale dei dati di cucitura

Premere  per uscire dalla selezione

Nota: Il numero di forme di cucitura è controllato dal parametro K04. Fare riferimento alla Sezione 4.9 Selezione della forma di cucitura.

4.3 Copia modello



① Seleziona il modello di destinazione

Premere  per accedere all'interfaccia per copiare il motivo (come mostrato in figura).

A、Tra i motivi registrati, selezionare il numero del motivo di quello copiato e premere . Quindi il sistema entrerà nell'interfaccia per l'inserimento del numero di registrazione.

B、Premere  per uscire direttamente dall'interfaccia di copia del modello

② Immettere il nuovo numero di modello registrato

Nell'interfaccia, l'area superiore visualizza la forma e i relativi dati di cucitura del motivo copiato. L'operatore può selezionare il numero del modello non registrato tramite i tasti numerici. Il numero del modello registrato non può essere registrato di nuovo.

A、Premere  per completare l'operazione di copia del motivo e tornare all'interfaccia di copia del modello.

B、Premere  per uscire direttamente dall'interfaccia di immissione del numero.

4.4 Denominazione del modello



Premere  per accedere all'interfaccia per il modello di denominazione (come mostrato in figura), è possibile inserire al massimo 12 cifre.



: Icona spostamento a destra



: Icona spostamento a sinistra



: Blocchi maiuscole



: Gomma/cancellino

A、Selezionare la figura desiderata, premere  per terminare l'operazione di denominazione del motivo.

B、La posizione della figura può essere determinata spostando l'icona, la gomma viene utilizzata per eliminare la figura

C、Premere  per uscire direttamente.

4.5 Infilatura



Premere  per accedere all'interfaccia di infilatura; a questo punto il piedino si abbassa. Premendo il tasto Presser foot up si solleverà il piedino e lo schermo tornerà all'interfaccia principale.

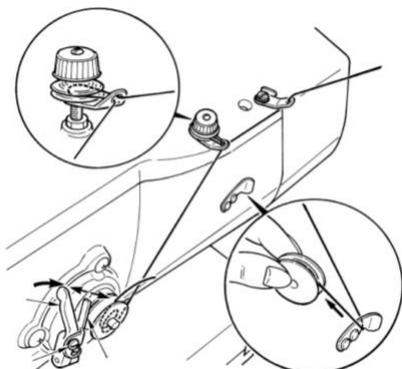


: Piedino giù



: piedino su

4.6 Filarello



① Installare la spolina

Montare completamente la spolina sull'albero del filarello. Quindi spingere il guidafilo nella direzione della freccia (come mostrato in figura)

② Visualizza la schermata di avvolgimento del filo della bobina



Premere  nell'interfaccia di immissione dati (arancione) o nell'interfaccia di cucitura (blu), quindi verrà visualizzata l'interfaccia di avvolgimento (come mostrato in figura)

③ Avvia avvolgimento

Premere il pedale, la macchina per cucire si avvia e inizia ad avvolgere il filo della bobina.

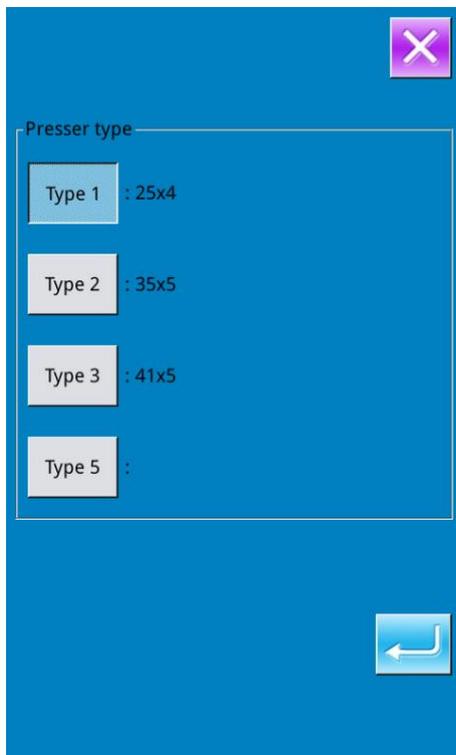
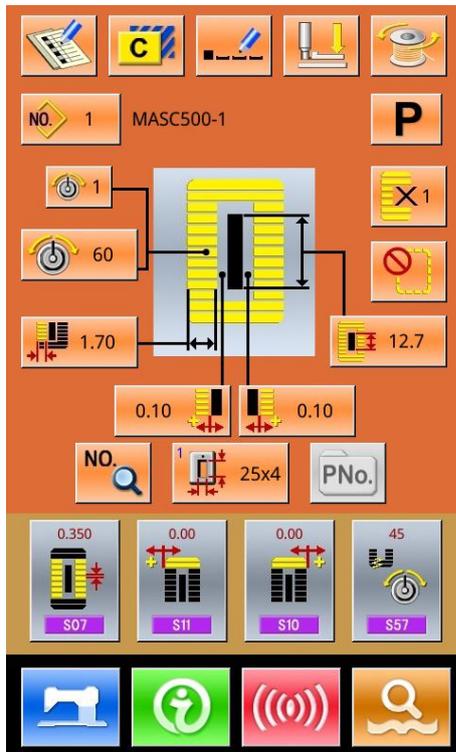
④ Ferma la macchina per cucire



Premere il pulsante STOP  per fermare la macchina per cucire. Il sistema tornerà alla modalità normale. A proposito, nella modalità di avvolgimento del filo inferiore, premendo il pedale di avvio si fermerà la macchina in questa modalità. Premere di nuovo il pedale per riprendere l'avvolgimento. Questa funzione può essere utilizzata per avvolgere più spoline.



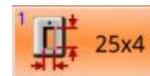
4. 7 Seleziona il tipo di piedino

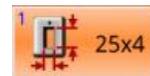


① Visualizza l'interfaccia di input dei dati

Solo nell'interfaccia di immissione dati (arancione), si può modificare il contenuto dell'impostazione. Nell'interfaccia di cucitura (blu), premere il tasto READY per visualizzare l'interfaccia di immissione dei dati.

② Chiama l'interfaccia per la selezione del tipo di piedino



Premere Selezione tipo di piedino  per visualizzare l'interfaccia per la selezione del tipo di piedino (come mostrato in figura).

③ Selezionare il tipo di piedino

Premere il pulsante del tipo di piedino in base a quello montato sulla macchina per cucire. Il pulsante premuto viene visualizzato in ombra. Per la selezione del tipo di piedino, fare riferimento alla tabella seguente

	Tipo	Tipo piedino
	Tipo 1	
	Tipo 2	
	Tipo 3	
	Tipo 5	—

※Impostare il tipo 5 quando si utilizza un piedino diverso dal tipo da 1 a 3. Modificare l'interruttore di memoria (livello 1) in base a U15 Larghezza dimensione piedino e U16 Lunghezza dimensione piedino. Se si utilizza il tipo 5 con larghezza punto pari o superiore a 6 mm e lunghezza pari o superiore a 41 mm, bisogna sostituire componenti come braccio premistoffa, piastra di trasporto, ecc.

④ Determinare il tipo di piedino



Premere  per chiudere l'interfaccia e completare la

modifica. Premendo  significa uscire direttamente

4.8 Selezione del modello



Figure 1

Premere  per accedere all'interfaccia per la selezione del motivo (come mostrato in figura), l'area superiore mostra la forma e i dati relativi al motivo selezionato mentre l'area inferiore mostra il numero del motivo registrato.



: Inserisci il numero per richiedere il modello



: Elimina il motivo

① Selezione del modello

Su ogni pagina verranno visualizzati 20 numeri, qualora fossero di più apparirà nell'interfaccia la chiave per voltare pagina. Quando viene selezionato il numero del motivo registrato, l'area superiore dell'interfaccia mostrerà i dettagli del motivo.

Premere  per terminare l'operazione di selezione del modello.

Premere  per uscire dalla selezione del modello.

② Richiesta modello

Premere  per attivare l'interfaccia di Pattern Inquiry, inserire il numero di modello tramite i tasti numerici, come mostrato in Figura 2

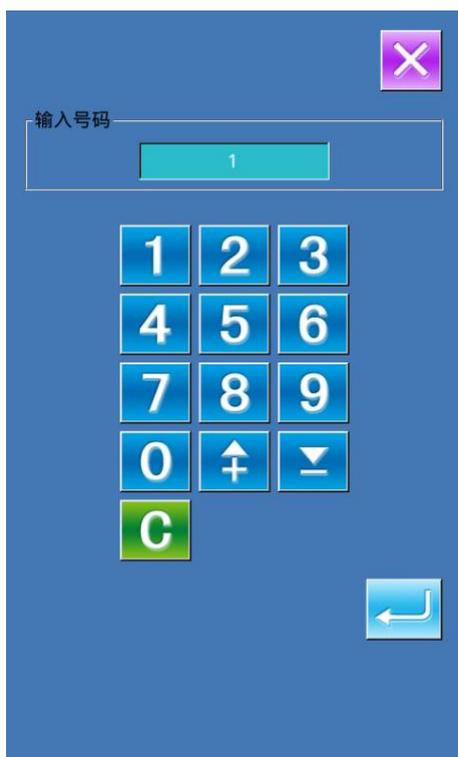


Figura 2

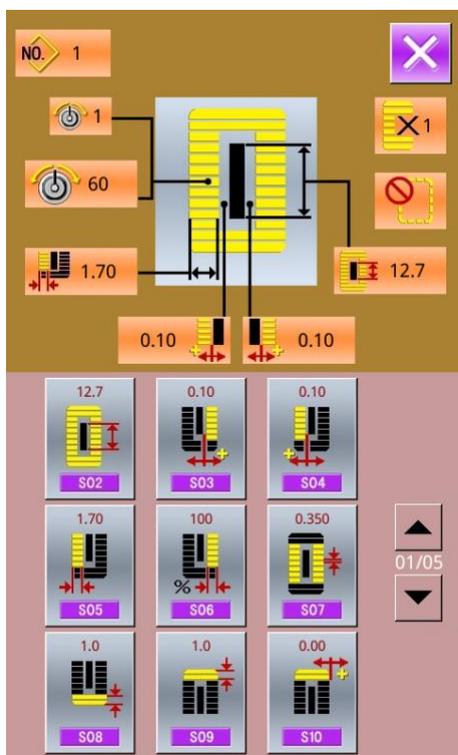
③ Eliminazione del modello



Selezionare il motivo registrato e quindi premere , il motivo verrà eliminato. Tuttavia, i modelli nei seguenti tre tipi non possono essere eliminati

- A: Modelli inclusi nella cucitura continua
- B: Modelli inclusi nella cucitura ciclica
- C: Modelli registrati nel modello P

4.9 Impostazione dei dati di cucitura



① Modifica dati di cucitura



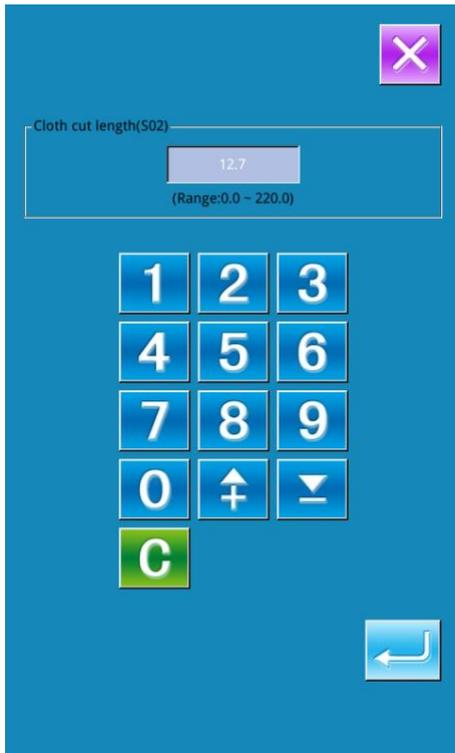
Premere  per accedere all'interfaccia impostazione della cucitura (come mostrato in figura).

Selezionare i dati di cucitura per la modifica; il sistema entrerà nello stato di impostazione. I parametri con sfondo viola sono il tipo di input, mentre i parametri con sfondo blu sono il tipo di selezione

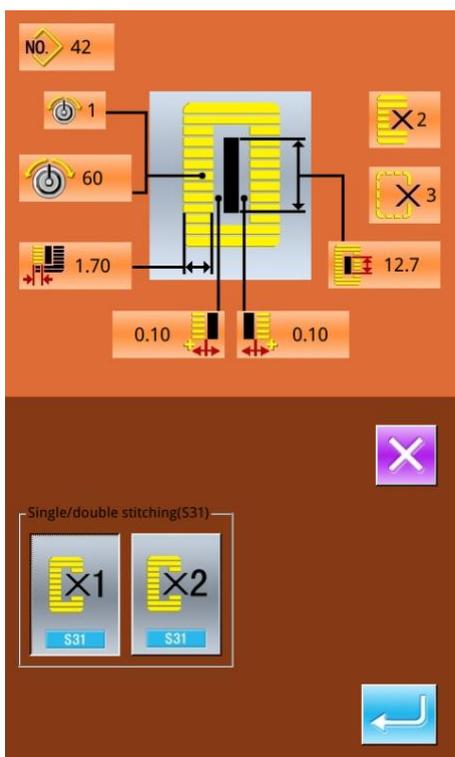


Premere  per uscire dall'impostazione dei dati di cucitura.

Esempio in basso:



Selezionare  per accedere all'interfaccia (come mostrato in figura).

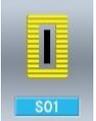
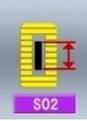


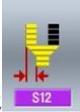
Selezionare  per accedere all'interfaccia (come mostrato in figura).

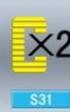
② Elenco dei dati di cucitura

I dati di cucitura sono correlati alla forma di cucitura selezionata. La forma diversa ha diversi dati di cucitura con diversi valori di default.

Nello stato di modalità, l'operatore può impostare se aprire alcuni dati di cucitura. Va fatto presente che ci sono anche alcuni dati di cucitura che sono influenzati da altri.

No.	Voce	Gamma	Unità	Note
S01 	Forma di cucitura Fare riferimento a 4.9 Selezione della forma di cucitura	1~30	1	Note 5
S02 	Lunghezza del taglio del tessuto. Imposta la lunghezza del tessuto tagliato con il coltello. Tuttavia, nel caso delle forme n. 27, 28, 29 e 30, verrà impostata la lunghezza della cucitura. Quando si attiva il parametro U19 (numero azione coltello), la macchina taglierà il tessuto secondo il valore in U18 (dimensione coltello).	3.0~120.0	0.1mm	
S03 	Larghezza scanalatura coltello, destra Imposta la distanza tra il coltello e la sezione parallela destra.	-2.00~2.00	0.05mm	
S04 	Larghezza scanalatura coltello, sinistra Imposta la distanza tra il coltello e la sezione parallela sinistra.	-2.00~2.00	0.05mm	
S05 	Larghezza della costa superiore, sinistra Imposta la larghezza della costa superiore della sezione parallela sinistra.	0.10~5.00	0.05mm	
S06 	Rapporto tra forme destra e sinistra Imposta il rapporto di scala della forma del lato destro con la posizione del coltello al centro	50~150	1%	
S07 	Passo sezione parallela Imposta il passo di cucitura tra le sezioni parallele sinistra e destra.	0.200~2.50 0	0.025mm	
S08 	Lunghezza della seconda travetta Imposta la lunghezza della travetta sul lato anteriore quadrato sotto  travetta sotto  Cono sotto 	0.2~5.0	0.1mm	
S09 	Lunghezza della prima travetta Imposta la lunghezza della travetta sul lato posteriore Quadrato sopra 	0.2~5.0	0.1mm	
S10 	Compensazione della larghezza della travetta, destra Regola la sezione sopra il bordo destro. della parte travetta È possibile regolare sia la prima che la seconda travetta Quadrato sopra  quadrato sotto 	-1.00~1.00	0.05mm	

No.	Voce	Gamma	Unità	Note
	Travetta sotto 			
 S11	Compensazione della larghezza della travetta, sinistra Regola la sezione sopra il bordo sinistro della parte travetta	-1.00~1.00	0.05mm	
 S12	Travetta conica sinistra Imposta la lunghezza della sezione della travetta nella forma della travetta a cono	0.00~3.00	0.05mm	Note 1
 S13	Travetta conica destra Imposta la lunghezza della sezione della travetta nella forma della travetta a cono	0.00~3.00	0.05mm	Note 1
 S14	Lunghezza forma occhiello Imposta la lunghezza del lato superiore dal centro dell'occhiello nella forma dell'occhiello	1.0~10.0	0.1mm	Note 1
 S15	Numero di punti della forma dell'occhiello Imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma dell'occhiello	1~8	1	Note 1
 S16	Larghezza occhiello. Imposta la dimensione trasversale interna della forma dell'occhiello. Il punto di ingresso dell'ago effettivo è la dimensione a cui viene aggiunta la larghezza della scanalatura del coltello S04, sinistra.	1.0~10.0	0.1mm	Note 1
 S17	Lunghezza occhiello Imposta la dimensione longitudinale dell'interno della forma dell'occhiello.	1.0~10.0	0.1mm	Note 1
 S18	Lunghezza della forma di tipo rotondo Imposta la lunghezza del lato superiore dal centro della forma rotonda Giro sopra  Radiale sopra  mezzaluna sopra  Giro sotto  Radiale sotto  mezzaluna sotto 	1.0~5.0	0.1mm	Note 1
 S19	Numero di punti a forma radiale Imposta il numero di punti nei 90° superiori della forma radiale	1~8	1	Note 1
S20	Travetta radiale: Imposta con/senza punti travetta di forma radiale  : No  : Si			Note 1 Note 2

No.	Voce	Gamma	Unità	Note
S21	<p>Passo sezione travette Imposta il passo della sezione travetta.</p> <p>Quadrato sopra  giro sopra  mezzaluna sopra </p> <p>Quadrato sotto  giro sotto  mezzaluna sotto </p> <p>Travetta dritta sotto  cono sotto </p>	0.200~2.50 0	0.025	
S22	<p>1° spazio Imposta la distanza tra la prima travetta e la scanalatura del coltello. Vale per tutte le forme</p>	0.0~4.0	0.1mm	
S23	<p>2° spazio Imposta la distanza tra la seconda travetta e la scanalatura del coltello. Vale per tutte le forme</p>	0.0~4.0	0.1mm	
S31	<p>Cucitura singola/doppia</p> <p> x1 : Cucitura singola  x2 : Cucitura doppia</p>			
S32	<p>Seleziona Croce a doppia cucitura All'impostazione della cucitura doppia, l'operatore può selezionare la cucitura parallela e la cucitura incrociata</p> <p> : Cucitura parallela  : Cucitura incrociata</p>			Nota 3
S33	<p>Compensazione della doppia larghezza di cucitura Imposta l'importo per ridurre la larghezza del soprappiù del 1° ciclo nella la cucitura doppia.</p>	0.0~2.0	0.1mm	Nota 3
S34	<p>Numero di tempi di imbastitura Imposta il numero di volte dell'imbastitura.</p> <p> : Senza imbastitura  : 1~9</p>	0~9	1 Tempo	
S35	<p>Passo d'imbastitura Imposta il passo per eseguire l'imbastitura.</p>	1.0~5.0	0.1mm	Nota 3
S36	<p>Lunghezza dello zig-zag dell'imbastitura Imposta la lunghezza dello zig-zag del filo dell'ago durante l'esecuzione dell'imbastitura.</p>	2.0~20.0	0.1mm	Nota 3

No.	Voce	Gamma	Unità	Note
 S37	Passo arrotolamento dell'imbastitura Imposta il passo di arrotolamento del filo dell'ago durante l'imbastitura.	0.2~5.0	0.1mm	Nota 3
 S38	Larghezza dello zig-zag dell'imbastitura Imposta la larghezza dello zig-zag del filo dell'ago durante l'esecuzione dell'imbastitura.	0.0~4.0	0.1mm	Nota 3
 S39	Compensazione longitudinale dell'ingresso dell'ago nell'imbastitura. Imposta la quantità per spostare avanti e indietro la posizione di entrata dell'ago quando si esegue l'imbastitura per più di due cicli	0.0~2.5	0.1mm	Nota 2 Nota 3
 S40	Compensazione orizzontale dell'ingresso dell'ago nell'imbastitura. Imposta la quantità per spostare la posizione di entrata dell'ago a sinistra e a destra quando si esegue l'imbastitura per più di due cicli.	0.0~1.0	0.1mm	Nota 3
 S41	Compensazione della posizione del lato sinistro nell'imbastitura. Imposta la quantità di regolazione della posizione di cucitura standard all'imbastitura dal centro della costa sinistra.	-2.0~2.0	0.1mm	Nota 2 Nota 3
 S42	Compensazione della posizione del lato destro nell'imbastitura. Imposta la quantità di regolazione della posizione di cucitura standard all'imbastitura dal centro della costa destra.	-2.0~2.0	0.1mm	Note 2 Note 3
 S43	Pressione piedino	0~80	1	
 S44	Velocità di imbastitura. Imposta la velocità di imbastitura	400~4200	100rpm	Note 3 Note 4
S45	Cucitura a coppie: selezionare l'inizio della cucitura。  : Attivare  : Disattivare Selezionando "Attiva", si può eseguire la cucitura nell'ordine "Cucitura in coppia -> Imbastitura-> Cucitura normale".			
 S46	Larghezza cucitura coppia Imposta la larghezza durante la cucitura a coppie.	1.0~10.0	0.1mm	Note 2 Note 3
 S47	Passo per cucire a coppie Imposta il passo nella cucitura a coppie.	0.2~5.0	0.1mm	Note 2 Note 3
 S51	Tensione parallela sinistra Imposta la tensione del filo dell'ago nella parte parallela sinistra.	0~200	1	

No.	Voce	Gamma	Unità	Note
 S52	Tensione parallela destra Imposta la tensione del filo dell'ago nella parte parallela destra.	0~200	1	Nota 2
 S53	Tensione parallela sinistra (1° giro nella doppia cucitura) Nella doppia cucitura, imposta la tensione del filo dell'ago al 1° giro nella parte parallela sinistra	0~200	1	Note 2 Note 3
 S54	Tensione parallela destra (1° giro nella doppia cucitura) Nella doppia cucitura, imposta la tensione del filo dell'ago al 1° giro nella parte parallela destra	0~200	1	Note 2 Note 3
 S55	Tensione della prima travetta Imposta la tensione del filo superiore nella prima parte della travetta	0~200	1	
 S56	Tensione della seconda travetta Imposta la tensione del filo superiore nella seconda parte della travetta	0~200	1	Note 2
 S57	Imposta la tensione del filo dell'ago all'inizio della cucitura Imposta la tensione del filo dell'ago della travetta all'inizio della cucitura	0~200	1	
 S58	Imposta la tensione del filo dell'ago all'imbastitura Imposta il filo dell'ago all'imbastitura	0~200	1	Nota 3
 S59	ACT Regolazione del tempo all'inizio della prima travetta Regola il tempo di inizio dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla prima sezione travetta.	-5~5	1 Stitch	Note 2
 S60	ACT Regolazione del tempo all'inizio della costa destra. Regola il tempo di inizio dell'uscita della tensione del filo dell'ago nella costa destra.	-5~5	1 Stitch	Nota 2
 S61	ACT Regolazione del tempo all'inizio della seconda travetta Regola il tempo di inizio dell'uscita della tensione del filo dell'ago alla seconda sezione travetta.	-5~5	1 Stitch	Note 2
 S62	Numero punti travetta all'inizio della cucitura Imposta il numero di punti della travetta all'inizio della cucitura	0~8	1 Stitch	
 S63	Passo della travetta all'inizio della cucitura Imposta il passo del punto della travetta all'inizio della cucitura	0.00~0.70	0.05mm	Note 2
 S64	Larghezza travetta all'inizio della cucitura Imposta la larghezza della cucitura travetta all'inizio della cucitura	0.0~3.0	0.1mm	
 S65	Regolazione verticale della travetta all'inizio della cucitura Imposta la posizione iniziale verticale della travetta all'inizio della cucitura	0.0~5.0	0.1mm	Note 2

No.	Voce	Gamma	Unità	Note
 S66	Regolazione orizzontale della travetta all'inizio della cucitura Impostare la posizione iniziale orizzontale della travetta all'inizio della cucitura	0.0~2.0	0.1mm	Nota 2
 S67	Larghezza travetta alla fine della cucitura Imposta la larghezza della travetta alla fine della cucitura	0.1~1.5	0.1mm	
 S68	Numero punti travetta alla fine della cucitura Imposta il numero dei punti della travetta alla fine della cucitura	0~8	1 Stitch	
 S69	Regolazione verticale della travetta alla fine della cucitura Imposta la posizione iniziale verticale della travetta all'inizio della cucitura	0.0~5.0	0.1mm	Nota 2
 S70	Regolazione orizzontale della travetta alla fine della cucitura Imposta la posizione iniziale orizzontale della travetta all'inizio della cucitura	0.0~2.0	0.1mm	Nota 2
 S79	Lunghezza della linea di base	0~5000	1	
S80	Traiettoria di cucitura:  : Cucitura piatta  : Punto triangolare			
S81	Movimento del coltello Imposta "Con/senza movimento" del coltello.  : Coltello disinserito  : Coltello inserito			

No.	Voce	Gamma	Unità	Note
S83	<p>Movimento del coltello al 1° giro della doppia cucitura Imposta "Con/senza movimento" del coltello rifilatore al 1° giro con doppia cucitura</p>  : Coltello disinserito  : Coltello inserito			Note 2 Note 3
S84	 <p>Limitazione velocità massima Imposta la velocità massima della macchina per cucire. Il valore è limitato da K07 (Imposta limitazione velocità massima)</p>	400~4200	100rpm	Note 4
S86	 <p>Passo in avanti Imposta il passo di cucitura sul lato anteriore della forma travetta (forma n. 27, 28, 29 e 30 di S01)</p>	0.200~2.50 0	0.025	Note 1
S87	 <p>Larghezza in avanti Imposta la larghezza di cucitura sul lato anteriore della forma travetta (forma n. 27, 28, 29 e 30 di S01)</p>	0.10~3.00	0.05mm	Note 1
S88	 <p>Passo di ritorno Imposta il passo di cucitura sul lato di ritorno della forma travetta (forma n. 27, 28, 29 e 30 di S01)</p>	0.200~2.50 0	0.025mm	Note 1
S89	 <p>Larghezza di ritorno Imposta la larghezza di cucitura sul lato di ritorno della forma travetta (Forma n. 27, 28, 29 e 30 di S01)</p>	0.10~3.00	0.05mm	Note 1

Osservazioni 1: Visualizzato in base alla forma

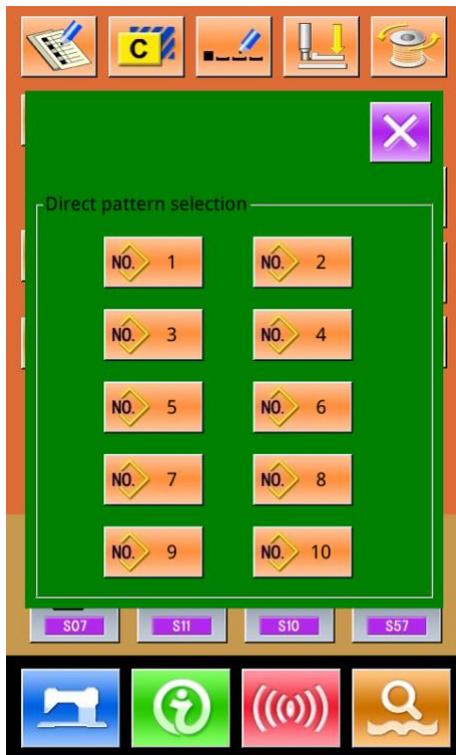
Osservazioni 2: Visualizzato quando è impostato come attivazione

Osservazioni 3: Visualizzato quando la funzione è selezionata

Osservazioni 4: È limitato dal parametro K07

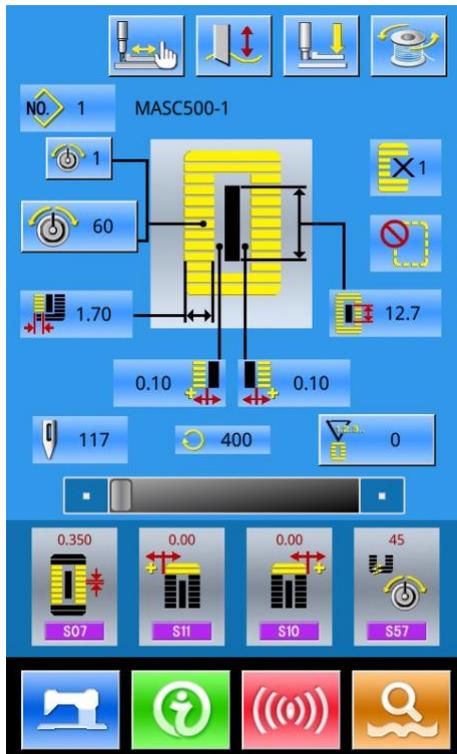
Osservazioni 5: Quando si cambia la forma della cucitura della prima travetta, si deve modificare i parametri di cucitura della relativa forma, in caso contrario verranno influenzati i dati di progettazione del modello o l'effetto di cucitura

4.10 Selezione diretta del motivo



Si possono registrare i 10 modelli utilizzati di frequente sui tasti diretti per la selezione diretta, premere  per accedere all'interfaccia di selezione come mostrato di seguito.

4.11 Cucitura di prova

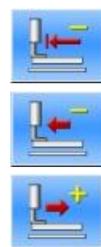
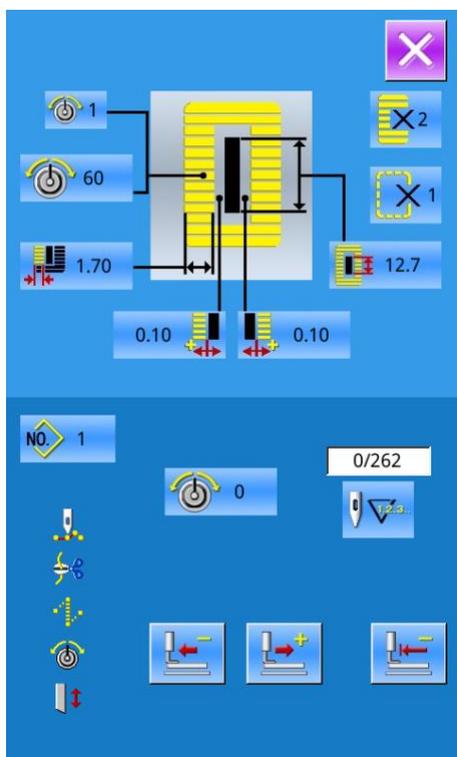


(1) Visualizza l'interfaccia di cucitura

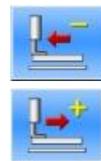
Nell'interfaccia immissione dati, premere , lo sfondo dello schermo cambierà in blu e il sistema accede all'interfaccia per cucire.

(2) Visualizzazione della cucitura di prova

Nell'interfaccia di cucitura, premere  per accedere all'interfaccia di cucitura di prova (come mostrato in figura):



: Ritorno all'origine



: Ritorno



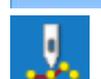
: Avanti



: Tensione al punto di cucitura



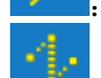
: Numero punti correnti/totale



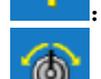
: Ordine di cucitura



: Ordine di taglio del filo



: Ordine salto trasporto



: Ordine tensione filo



: Ordine guida del coltello

(3) Inizio cucitura di prova

A、Utilizzate  ,  e  per iniziare la cucitura di prova (Single Step). In questa modalità, premere l'interruttore del pedale per avviare la macchina e cucire i punti rimanenti.

B、Tenendo premuto  o  si cucirà tutto il modello di prova.

C、Durante la prova di cucitura, i relativi segni di ordine sul lato sinistro verranno visualizzati in scuro secondo i dati di cucitura

Quando i dati di cucitura sono il taglio del filo, la figura

cambierà in .

(4) Fine prova di cucitura

Premere  per uscire dall'interfaccia di cucitura di prova e tornare all'interfaccia di cucitura.

4.12 Impostare la tensione del filo dell'ago

Al cambio della tensione del filo



① Visualizza l'interfaccia di immissione dati

Solo sullo schermo di immissione dei dati (arancione) o sullo schermo di cucitura (blu), la tensione del filo dell'ago può essere modificata. Nello schermo di cucitura (blu), premere l'interruttore READY e visualizzare lo schermo di immissione dei dati (arancione).

② Richiamare l'interfaccia per cambiare la tensione del filo dell'ago



Premere  per visualizzare l'interfaccia per modificare la tensione del filo dell'ago (come mostrato in figura).

③ Cambiare la tensione del filo dell'ago

Nell'interfaccia per modificare la tensione del filo dell'ago, si può modificare la tensione del filo dell'ago nella parte

parallela e nella parte travetta. Selezionando



si può impostare rispettivamente S51, S52, S55 o S56, tra i quali S52 e S56 possono essere disattivati in Edizione dei dati di cucitura in Stato modalità.

Premere **【Tensione 1】** **【Tensione 2】** per passare da un gruppo di tensione all'altro

④ Terminare il cambio di tensione del filo dell'ago



Premere  per chiudere l'interfaccia per modificare la tensione del filo dell'ago e finire il cambiamento.

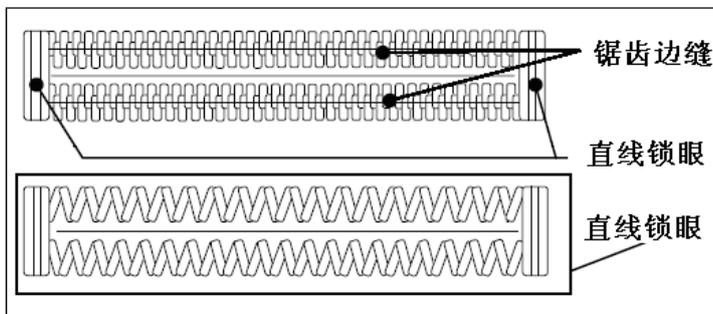
※ Modificare la tensione diversa da quella nella sezione parallela e sezione travetta

Impostare il valore della tensione a: 1. Sezione parallela; 2. Sezione travetta

	Impostazione valore sul pannello			
		⊕	Valore iniziale	⊖
Asola Zigzag	① Tensione sezione parallela	Filetto abbassato	1 2 0	Filetto alzato
	② Tensione travetta	Tensione bassa	3 5	Tensione filo ago
Asola dritta	① Tensione sezione parallela	Tensione bassa	6 0	Tensione filo ago
	② Tensione <u>travetta</u>	Tensione bassa	6 0	Tensione filo ago

In caso di occhiello radiale, impostare la tensione travetta a circa 120 e fare il bilanciamento dei punti

Informazioni sull'asola a zig-zag e sull'asola diritta



Asola a zig-zag

Aumenta la tensione del filo dell'ago. Garantisce un'uniformità di punto su entrambi i lati del tessuto

Asola dritta

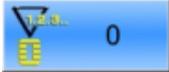
È un tipo di punto, che ha solo il filo dell'ago sul dritto del tessuto, mentre il filo della bobina appare sul rovescio.

4. 13 Funzionamento del contatore

(1) Imposta contatore



① Visualizza l'interfaccia del contatore

Nell'interfaccia di cucito, premere 

() , appare l'interfaccia di impostazione del contatore.

: Contatore cucito

: Conta pezzi

L'operatore può impostare il tipo di contatore scegliendo

 e . impostando il valore del contatore.

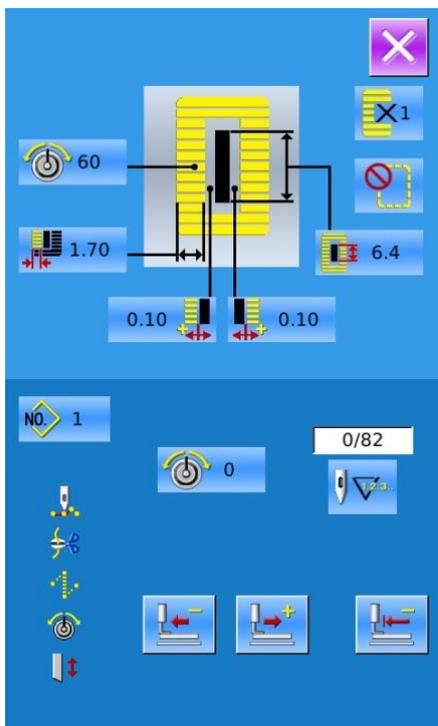
A、Premere  per attivare l'impostazione al ritorno

B、Premere  per annullare l'operazione e tornare.

4. 14 Arresto di emergenza



Quando l'interruttore STOP viene premuto durante la cucitura, la macchina per cucire interrompe la cucitura e si ferma. Viene visualizzata l'interfaccia, come da figura.



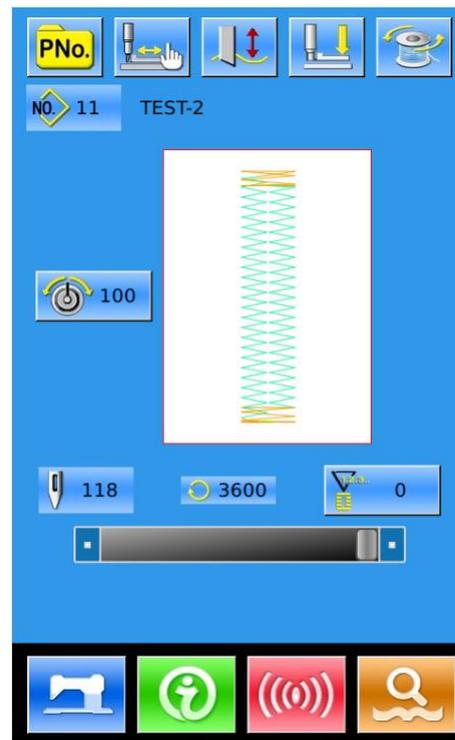
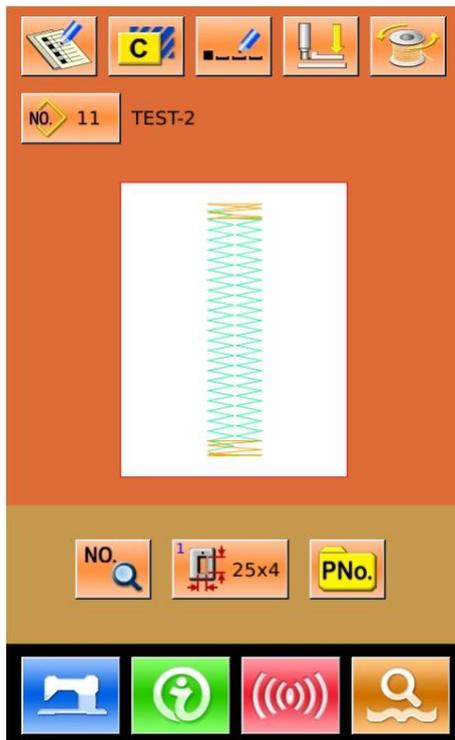
Premere  per cancellare l'errore. Appare l'interfaccia del movimento a passo singolo (mostrata in figura)

L'operazione è la stessa delle operazioni della cucitura di prova. Premere il pedale e continuare a cucire.

4. 15 Funzionamento del modello VDT

4. 15. 1 Visualizzazione e funzionamento del modello VDT

L'operatore può utilizzare il software per la creazione di modelli per creare i modelli in formato VDT. Trasferendolo dalla chiavetta alla memoria, l'utente può attivare l'interfaccia di immissione dati e l'interfaccia di cucitura come di seguito:



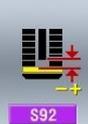
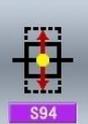


Premere  per accedere all'interfaccia di impostazione dei dati di cucitura, come mostrato in figura:

Premere  per annullare l'operazione e tornare all'interfaccia principale.

4. 15. 2 Dati di cucitura del modello VDT

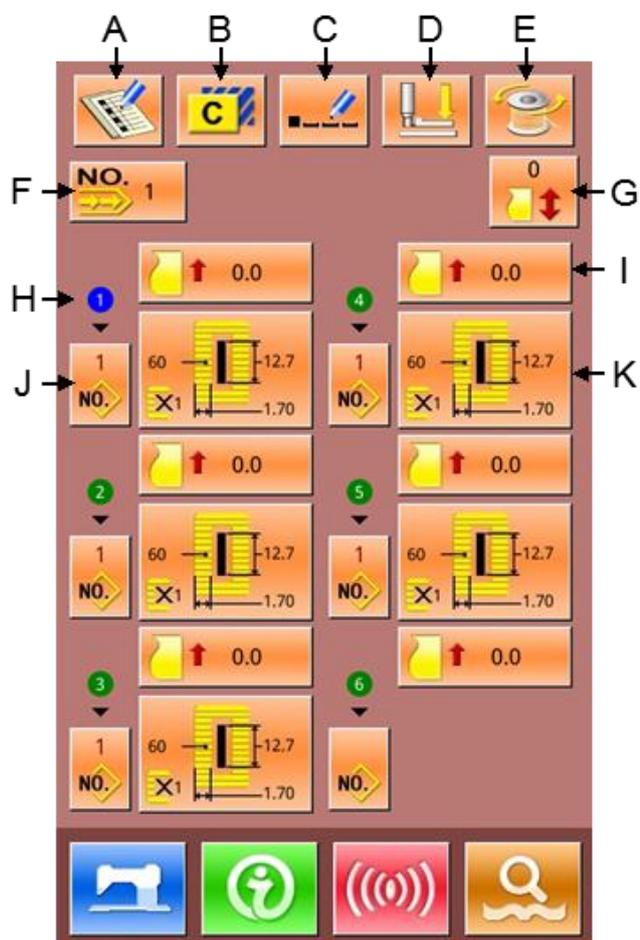
Elenco dei dati di cucitura del modello VDT:

No.	Voce	Gamma	Unità	Valore iniziale
 S03	Larghezza destra della scanalatura del coltello Imposta l'intervallo tra il coltello e la parte parallela destra.	-2.00~2.00	0.05mm	0
 S04	Larghezza sinistra della scanalatura del coltello Imposta l'intervallo tra il coltello e la parte parallela sinistra	-2.00~2.00	0.05mm	0
S81	Movimento del coltello Imposta "Con/senza movimento" del coltello。  : Coltello disinserito  : Coltello inserito			Coltello inserito
 S84	Limitazione velocità massima Imposta la velocità massima della macchina per cucire. Il valore è limitato da K07 (Imposta limitazione velocità massima)	400~4200	100rpm	Parametro K07
 S91	1a regolazione del passo	-9~9	1 针	0
 S92	2a regolazione del passo	-9~9	1 针	0
 S93	Rapporto di scala (direzione X)	20~200	1%	100
 S94	Rapporto di scala (direzione XY)	20~200	1%	100

No.	Voce	Gamma	Unità	Valore iniziale
 S95	Tensione standard	0~200	1	100

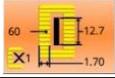
5 Cucitura continua

Questo tipo di cucitura può cucire 6 modelli al massimo senza sollevare il piedino. È possibile registrare al massimo 50 modelli di cucitura continua.



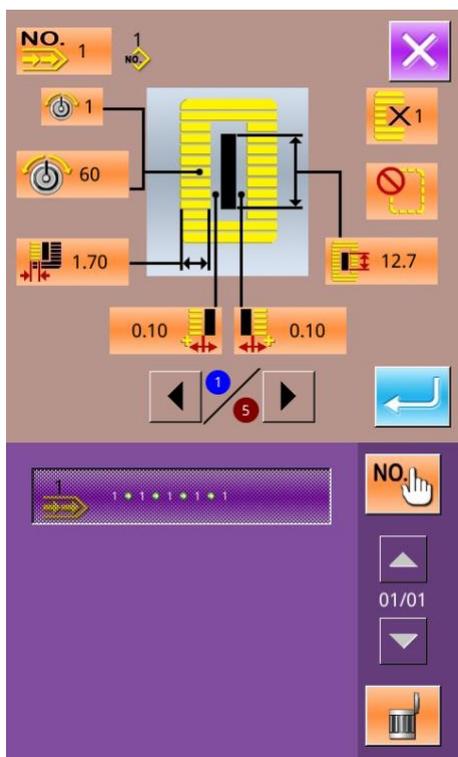
5.1 Elenco delle funzioni

No	Figura	Funzione	Note
A		Nuova registrazione modello	
B		Copia modello	
C		Denominazione del modello	
D		Infilatura	
E		Avvolgimento	
F		Seleziona motivo per cucitura continua	

No	Figura	Funzione	Note
G		Imposta il parametro di spaziatura continua della cucitura	
H		Ordine di cucitura	
I		Inserimento quantità di alimentazione	
J		Selezione del sottomodello	
K		Edizione dei dati di cucitura	

5.2 Edizione di cucitura continua

5.2.1 Selezione del modello di cucitura continua



Premere  per accedere all'interfaccia per la selezione del modello (come mostrato in figura).

Please operate in the following way:

A. Premere  ,  per cercare le informazioni sui motivi registrati nella cucitura continua.

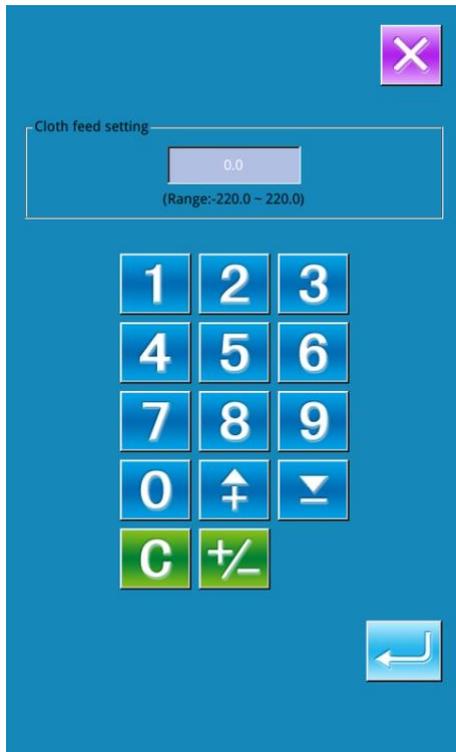
B. Premere  per selezionare il motivo tramite numero

C. Premere  per eliminare il motivo selezionato

D. Selezionare il modello corretto, premere  per terminare la selezione e tornare all'interfaccia principale.

E. Premere  per annullare l'operazione e tornare all'interfaccia principale.

5. 2. 2 Edizione del modello di cucitura continua



① Impostare la quantità di alimentazione del tessuto



Premere  (In figura 1) per accedere all'interfaccia per l'impostazione della quantità di alimentazione (figura 2).



② Selezione modello



Premere  per accedere all'interfaccia per la selezione del motivo (come mostrato nella figura)

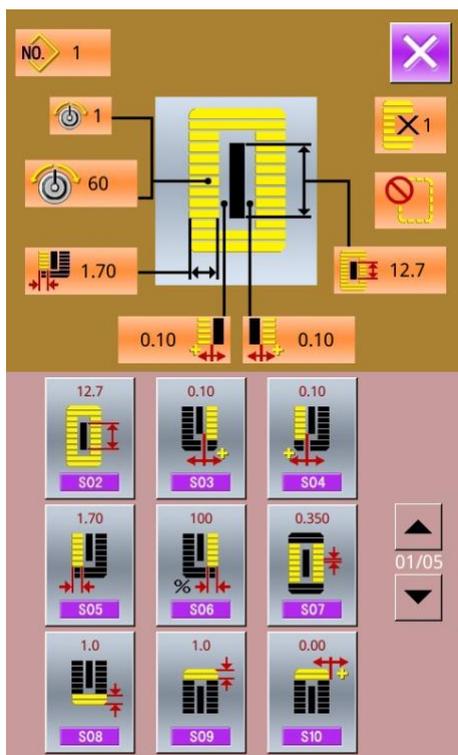
A. In questa interfaccia, ci sono due modi per selezionare il modello:

- Premere  per inserire il numero del modello
- Immettere direttamente il numero del modello

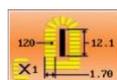
B. Premere  per eliminare il motivo selezionato

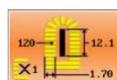
C. Premere  per annullare l'operazione

D. Selezionare il modello corretto e premere  per confermare.

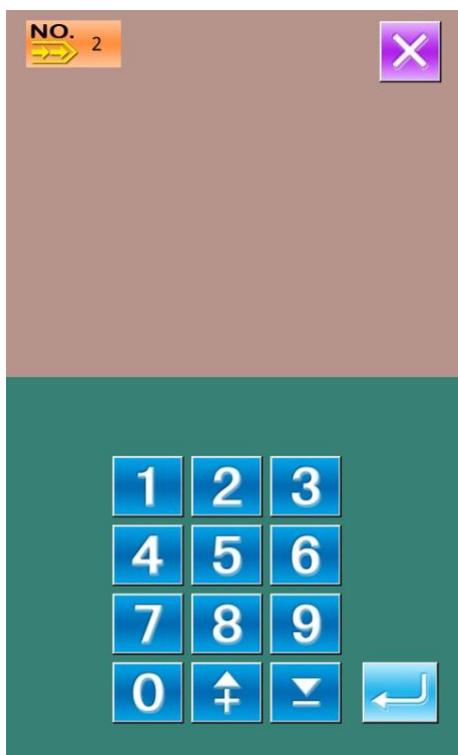


③ Modifica dati di cucitura



Premere  per accedere all'interfaccia per l'impostazione dei dati di cucitura (come mostrato nella figura 2).

5. 2. 3 Registrazione del modello di cucitura continua



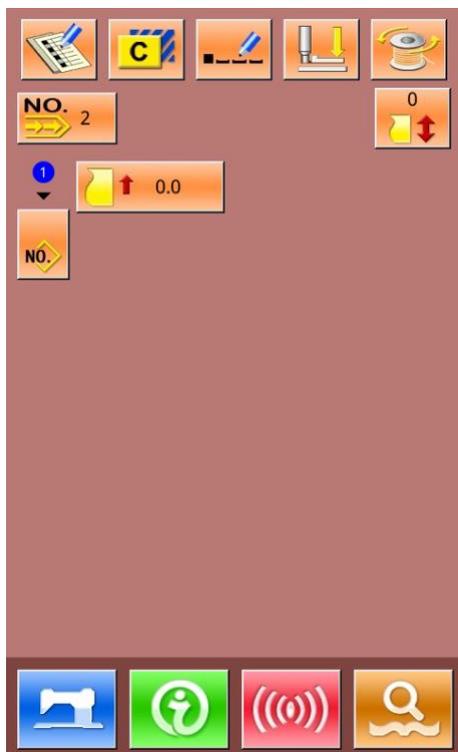
È possibile registrare al massimo 50 modelli continui, premere  per accedere all'interfaccia di Registrazione del modello (come da figura):

① Inserimento no. modello.

Immettere il numero del modello tramite tastiera. Il numero registrato non può essere registrato di nuovo. Premendo



, si può cercare il numero non registrato.



② Edizione di cucitura continua

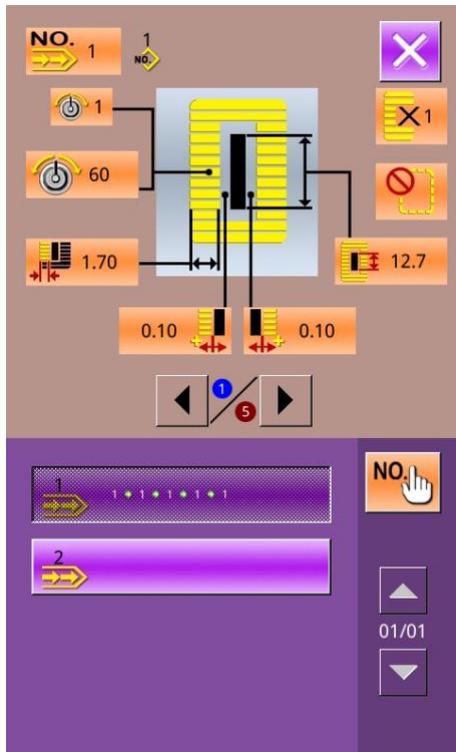
Dopo aver impostato il numero di modello, premere



per accedere all'interfaccia per la modifica della cucitura continua (come mostrato in figura):

Per le seguenti operazioni, fare riferimento alla sezione “5.2.2”

5. 2. 4 Copia motivo di cucitura continua

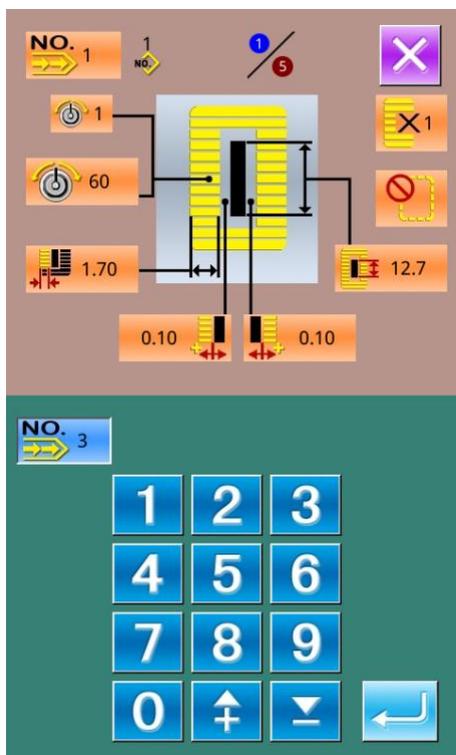


① Selezionare il modello desiderato

Premere  per accedere all'interfaccia di copia modello (come mostrato in figura).

Premere  e  per controllare la forma del disegno contenuto nella cucitura continua

Premere  per annullare l'operazione di copiatura



② Immettere il numero del modello appena registrato

Nell'interfaccia, l'area superiore visualizza la forma



e i relativi dati di cucitura del motivo copiato. Si può selezionare il numero del modello non registrato tramite i tasti numerici.

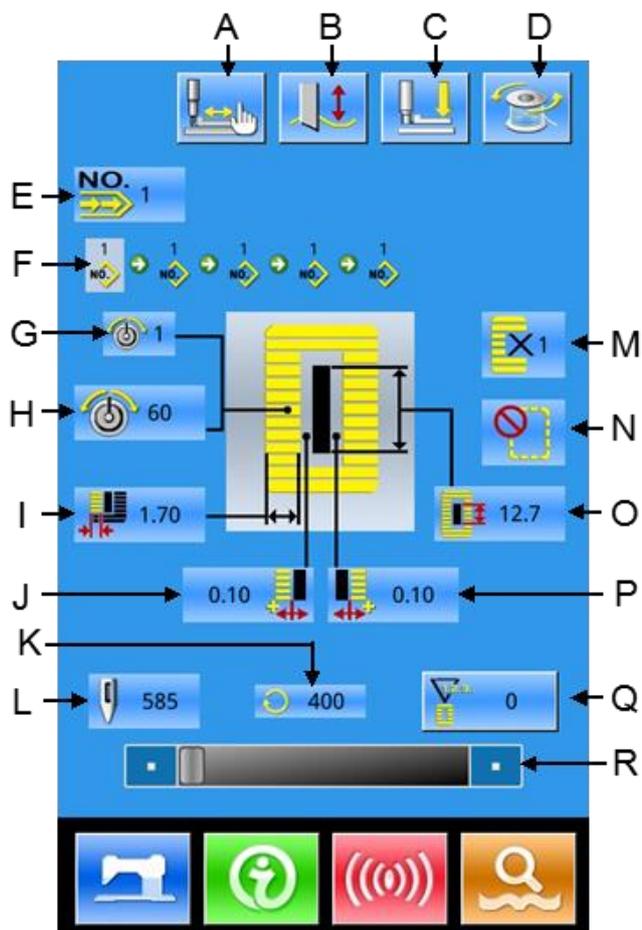
Premere  per terminare l'operazione di copiatura

Premere  per annullare l'operazione e tornare all'interfaccia superiore

※ Il numero di modello registrato non può essere registrato di nuovo.

5. 3 Interfaccia di cucitura continua

Premere  per accedere all'interfaccia per cucire (come mostrato in figura).



5. 3. 1 Elenco delle funzioni

No.	Icone	Funzioni	Note
A		Cucitura di prova	
B		Funzione coltello	Cambia funzioni del coltello
C		Infilatura (Piedino abbassato)	
D		Avvolgimento	
E		Visualizzazione del numero del modello	

No.	Icone	Funzioni	Note
F		Inserimento del numero di motivo nei dati di cucitura continua	
G		Impostazione della tensione del filo superiore:  : Gruppo 1  : Gruppo 2	
H		Impostazione della tensione del filo dell'ago	
I		Larghezza del bordo sinistro	
J		Larghezza sinistra della scanalatura del coltello	
K		Velocità di cucitura	
L		Numero punti	
M		Cucitura singola/ Cucitura doppia	
N		Numero di imbastiture	
O		Lunghezza del taglio del tessuto	
P		Larghezza destra della scanalatura del coltello	
Q		Valore contatore  : Contatore cuciture  : Conta pezzi	
R		Impostazione della velocità	



: Ordine di guida del coltello

(3) Iniziare cucitura di prova



Usando ,  e  per iniziare la cucitura di prova, in questa modalità, premere l'interruttore a pedale per avviare la macchina per cucire i punti rimanenti

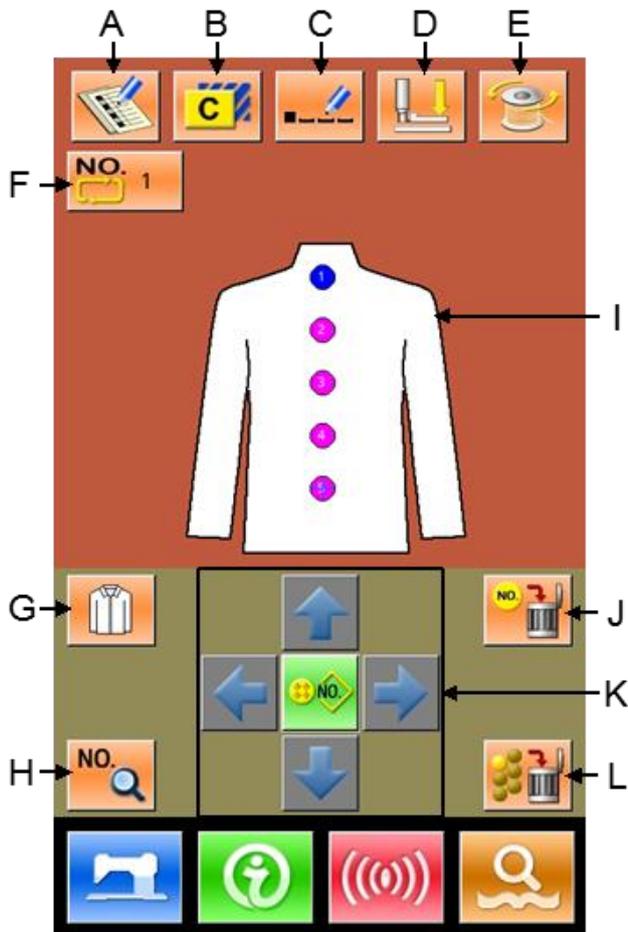
(4) Fine della cucitura di prova



Premere  per uscire dall'interfaccia di cucitura di prova e tornare all'interfaccia di cucitura.

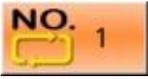
6 Cucitura ciclica

Questa funzione viene utilizzata per cucire diversi motivi in ordine ciclico. Si possono inserire fino a 30 forme all'interno di un modello di cucitura ciclico. È possibile registrare al massimo 50 modelli di cucitura ciclici.



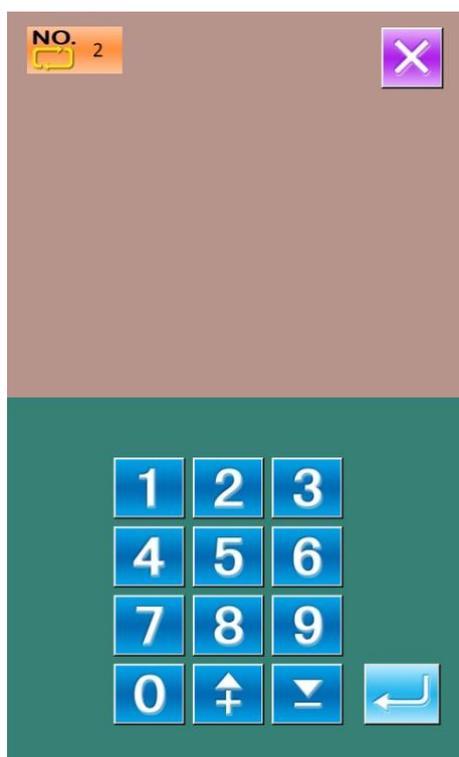
6. 1 Elenco delle funzioni

No	Icona	Funzione	Note
A		Nuova registrazione modello	
B		Copia modello	
C		Denominazione del modello	
D		Infilatura	
E		Avvolgimento	

No	Icona	Funzione	Note
F		Seleziona il motivo per la cucitura ciclica	
G		Selezione tessuto	
H		Modifica dei dati di cucitura	
I		Ordine di cucitura	
J		Elimina sotto-modello	Elimina il sotto-modello coperto dall'icona
K		Tasto di direzione Tasto di selezione del modello	 : Tasto direzione  : Tasto di selezione del modello
L		Elimina tutti i sotto-schemi	Abilita l'eliminazione dell'intero sotto-schema all'interno della cucitura ciclica corrente

6. 2 Edizione cucitura ciclica

6. 2. 1 Registrazione del modello

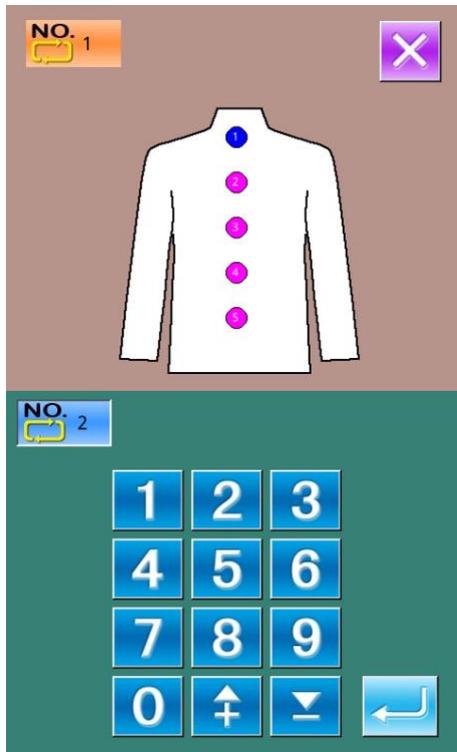


Premi il nuovo tasto di registrazione del modello  per accedere alla nuova interfaccia di registrazione del modello e immettere il numero del modello tramite la tastiera numerica

Premere  per terminare la selezione

Premere  per uscire dalla selezione

6. 2. 2 Copia modello



① Seleziona il modello desiderato

Premere  per accedere all'interfaccia di copia del modello (come da figura). Tra i motivi registrati, selezionare

il numero di motivo di quello copiato e premere .

Premere  per uscire dall'operazione di copiatura.

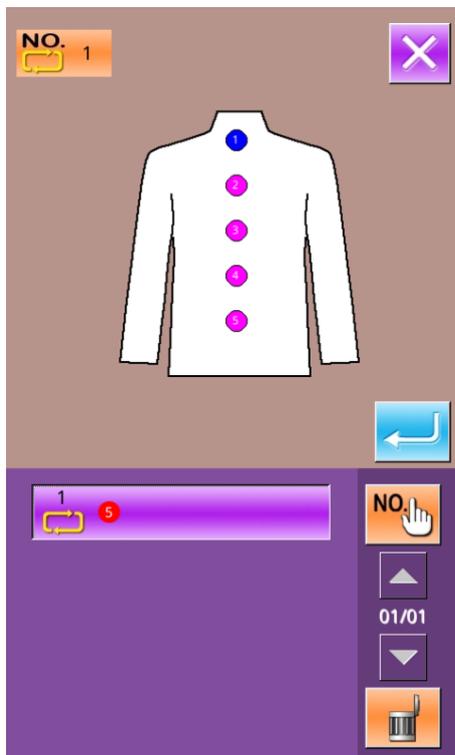
② Immettere il numero del modello appena registrato

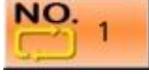
Nell'interfaccia, l'area superiore visualizza la forma e i relativi dati di cucitura del motivo copiato. Si può selezionare il numero del modello non registrato tramite i tasti numerici. Notare che il numero di modello registrato non può essere registrato di nuovo.

Premere  per terminare l'operazione di copiatura del motivo

Premere  per uscire

6. 2. 3 Selection of Cyclic Sewing Pattern



Premere  per accedere all'interfaccia per la selezione del modello di cucitura ciclico (come da figura).

L'operazione è la stessa dell'operazione di selezione del modello normale.

Premere  per uscire dalla selezione del modello

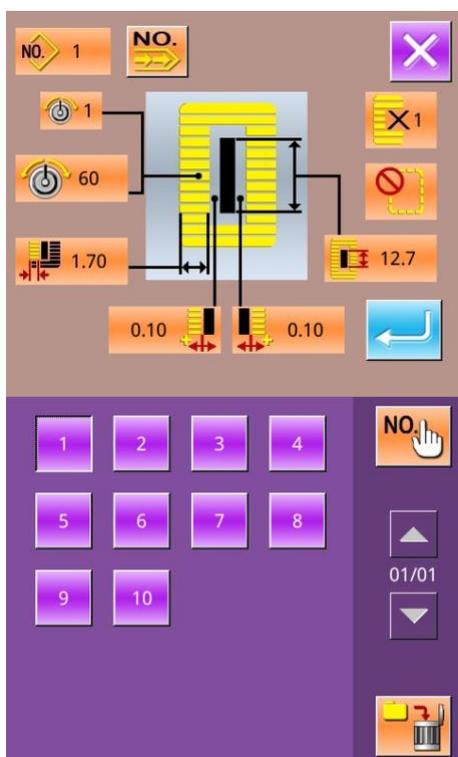
6. 2. 4 Edizione del modello ciclico



① Inizio edizione

Premere i tasti di direzione , , , 

per selezionare la posizione desiderata, premere  per accedere all'interfaccia di selezione del modello (come mostrato in figura).



② Selezione del modello

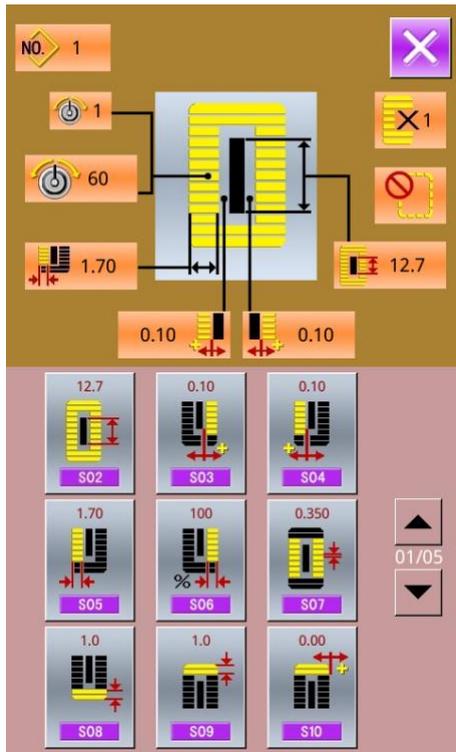
: Inserisci il numero per richiamare i modelli

: Elimina il motivo

: Passa alla selezione dei modelli per la cucitura continua

Selezionare il modello corretto e premere  per terminare la selezione.

Premere  per uscire direttamente.



③ Modifica dati di cucitura

Spostare l'icona nella posizione di destinazione,

premere  per accedere all'interfaccia per l'impostazione dei dati di cucitura (come mostrato in figura).

Premere  per uscire dalla relativa interfaccia di modifica dei dati di cucitura.

6. 2. 5 Cambio tessuto

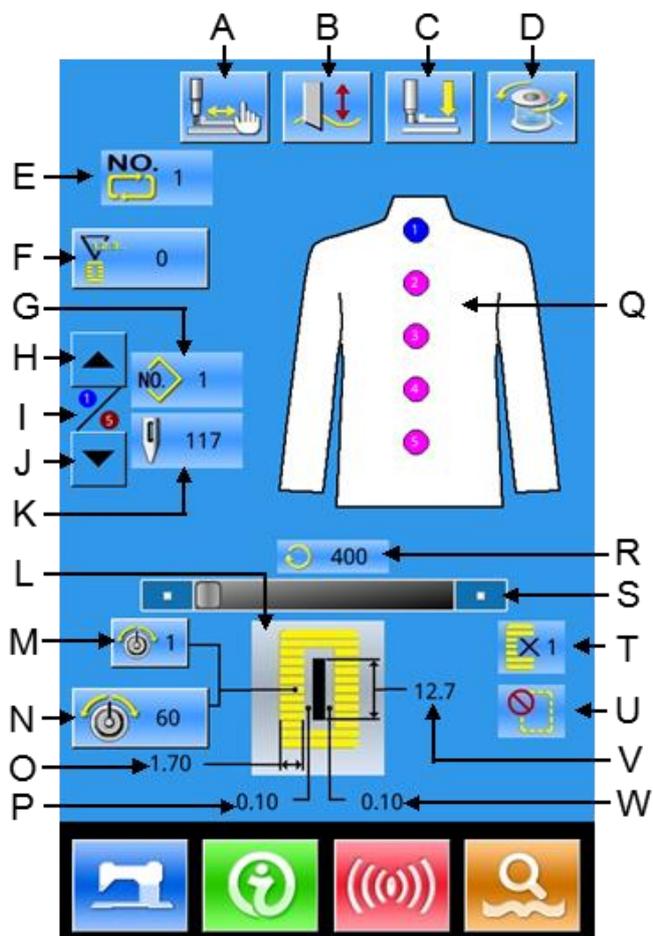


Premere  per accedere all'interfaccia per la selezione del tessuto (come mostrato in figura). In questa sezione, si può modificare il disegno di riferimento nell'interfaccia di immissione dei dati di cucitura.

Premere  per uscire; Premere  per confermare la selezione

6.3 Interfaccia di cucitura ciclica

Premere  per accedere all'interfaccia di cucito (come mostrato in figura)



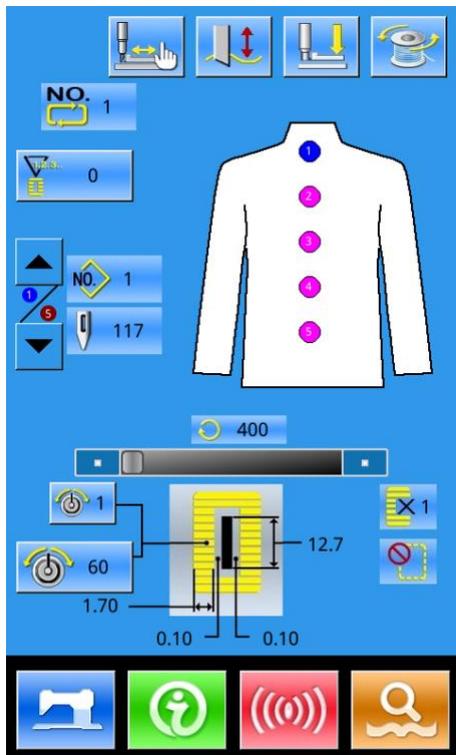
6.3.1 Elenco delle funzioni

No.	Icone	Funzioni	Note
A		Cucitura di prova	
B		Funzione del coltello	Sposta l'attivazione del coltello
C		Infilatura (Piedino basso)	
D		Riavvolgimento	
E		Visualizzazione del numero del modello	

No.	Icone	Funzioni	Note
F		<p>Valore del contatore</p> <p> : Contatore cuciture</p> <p> : Conta pezzi</p>	
G		Numero di modello alla cucitura corrente	
H		Sequenza di cucitura meno operazione	Torna alla sequenza di cucito precedente
I		L'ordine di cucitura nel cucito	
J		Sequenza di cucitura più operazione	Vai alla sequenza di cucitura successiva
K		Numero del punto	
L		Forma cucitura	
M		<p>Impostazione gruppo di tensione in linea:</p> <p> : Gruppo 1</p> <p> : Gruppo 2</p>	
N		<p>Tensione di linea:</p> <p> : Tensione di linea 1</p> <p> : Tensione di linea 2</p>	
O		Larghezza del bordo sinistro	
P		Larghezza destra della scanalatura del coltello	
Q		Ordine di cucitura	
R		Velocità di cucitura attuale	
S		Impostazione della velocità	
T		Cucitura singola/ Cucitura doppia	

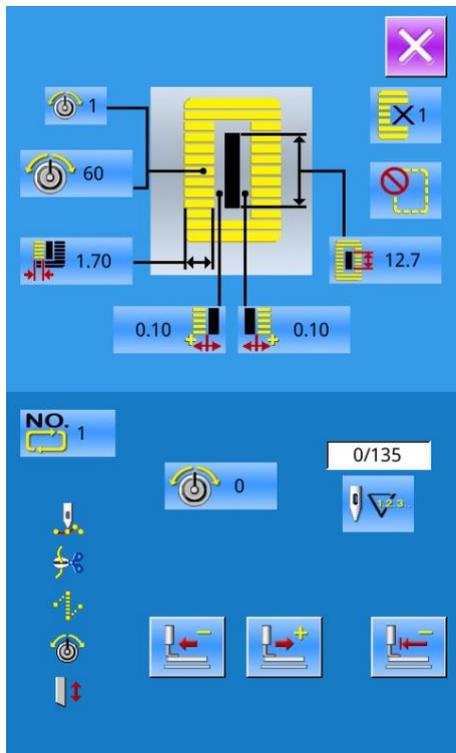
No.	Icane	Funzioni	Note
U		Numero di imbastiture	
V		Lunghezza del taglio del tessuto	
W		Larghezza sinistra della scanalatura del coltello	

6. 3. 2 Cucitura di prova a cucitura ciclica



(1) Visualizza interfaccia di cucitura

All'interfaccia di input dei dati, premere , lo sfondo dello schermo cambierà in blu e il sistema accede all'interfaccia di cucito.



(2) Visualizzazione della cucitura di prova

Nell'interfaccia di cucitura, premere  per accedere all'interfaccia di cucitura di prova (vedi figura):

-  : Ritorno all'origine
-  : Ritorno
-  : Avanti
-  : Tensione al punto di cucitura
-  : Numero punti correnti/totale
-  : Ordine di cucitura
-  : Ordine taglio del filo
-  : Ordine salto alimentazione
-  : Ordine tensione del filo



: Ordine di guida del coltello

(3) Inizio cucitura di prova

Usando ,  e  per iniziare la cucitura di prova, in questa modalità, premere l'interruttore a pedale per avviare la macchina per cucire i punti rimanenti

(4) Fine prova di cucitura

Premere  per tornare all'interfaccia di cucitura dall'interfaccia di cucitura di prova

7 Impostazione modalità

Premere  per passare dall'interfaccia di input dei dati all'interfaccia di modalità (come mostrato nella figura) e l'edizione e l'impostazione dettagliate possono essere eseguite in questa interfaccia.

Nota: per alcuni pulsanti, l'operatore deve tenere premuto  per aprirli.

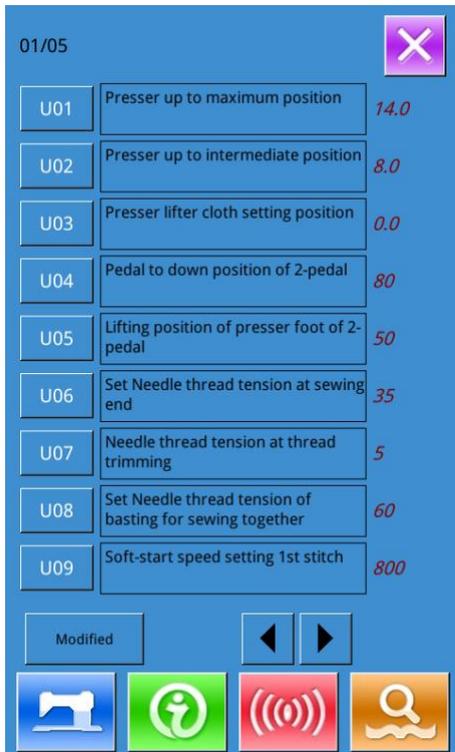


7.1 Elenco delle funzioni

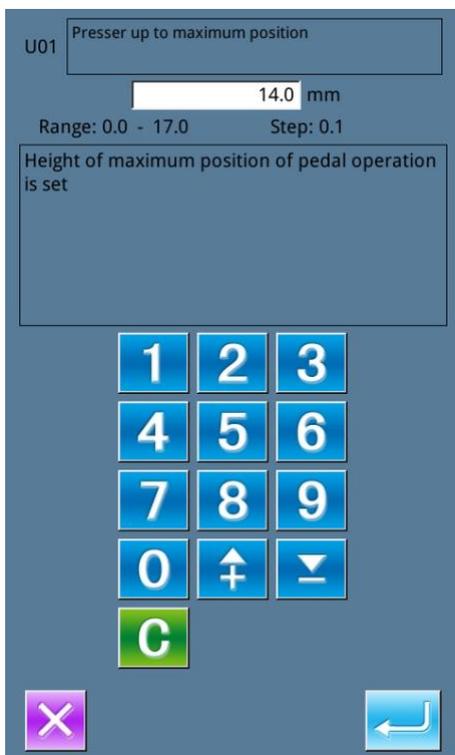
No	Icona	Funzione	Note
A		Impostazione dei parametri di livello 1	
B		Impostazione dei parametri di livello 2	
C		Impostazione del tipo di cucitura	

D		Edizione dei dati di cucitura	
E		Richiesta versione software	
F		Blocco tastiera	
G		Backup e ripristino dei parametri	
H		multimedia	
I		Impostazione contatore	
J		Impostazioni di gestione degli utilizzatori	
K		Inizializzazione	
L		P Impostazione modello	
M		Regolazione della luminosità	
N		Test Mode	

7.2 Impostazione dei parametri di livello 1



Seleziona U01 per accedere all'interfaccia sotto



① Impostare i parametri



Selezionare  per accedere all'interfaccia di impostazione dei parametri di Livello 1 (come mostrato in figura).

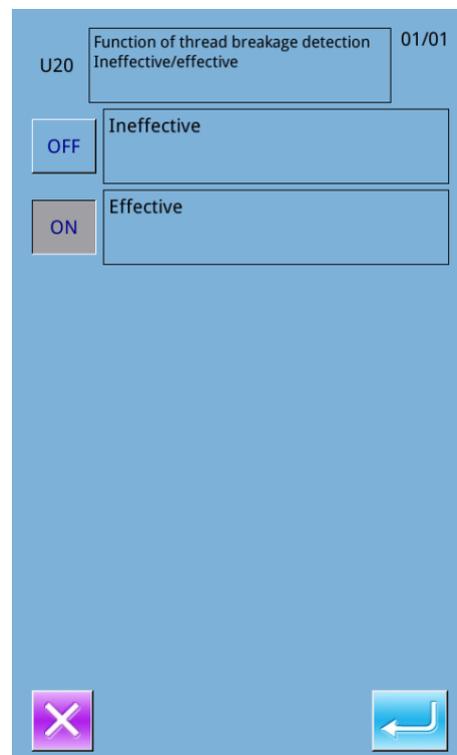


Premere  per uscire dall'interfaccia di impostazione. Quando alcuni parametri vengono modificati, il sistema visualizzerà "Modificato" nell'interfaccia di impostazione dei parametri.

Selezionare il parametro da modificare; Quindi il sistema entrerà nello stato di impostazione. I parametri sono separati come "Tipo di immissione dati" e "Tipo di selezione".

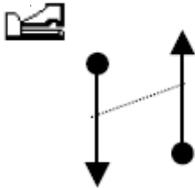
Riferirsi all'esempio in basso:

Seleziona U19 per accedere all'interfaccia sotto



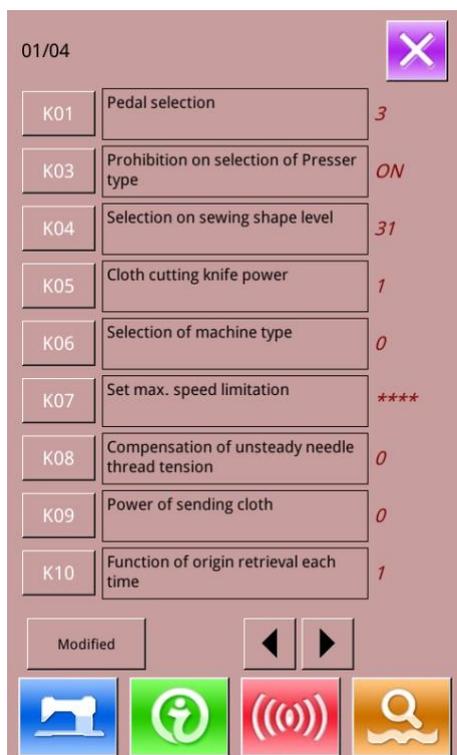
Elenco dei parametri di livello 1

No.	Parametro	Range	Unità	Valre Default
-----	-----------	-------	-------	---------------

No.	Parametro	Range	Unità	Valre Default
U01	Piedino al punto morto superiore. L'altezza della posizione massima di azionamento del pedale è impostata.	0~17.0	0.1mm	6.mm
U02	Piedino in posizione intermedia. L'altezza della posizione massima di azionamento del pedale è impostata.	0~14.0	0.1mm	6.0mm
U03	Posizionamento tessuto sotto al piedino. Imposta l'altezza tessuto a pedale	0~14.0	0.1mm	0
U04	Posizione bassa del 2-pedale (%) Imposta l'operazione del 2-pedale	5~95	1%	80%
U05	Posizione di sollevamento del piedino del 2-pedale Imposta l'operazione del 2-pedale 	5~95	1%	50%
U06	Imposta la tensione del filo dell'ago a fine cucitura	0~200	1	35
U07	Tensione del filo dell'ago al taglio del filo	0~200	1	35
U08	Tensione del filo dell'ago all'imbastitura	0~200	1	60
U09	Impostazione velocità di partenza dolce 1° punto	400~4200	100rpm	800rpm
U10	Impostazione velocità di partenza dolce 2° punto	400~4200	100rpm	800rpm
U11	Impostazione velocità di partenza dolce 3° punto	400~4200	100rpm	2000rpm
U12	Impostazione velocità di partenza dolce 4° punto	400~4200	100rpm	3000rpm
U13	Impostazione velocità di partenza dolce 5° punto	400~4200	100rpm	3600rpm
U14	Tipo di piedino (Tipo 1, 2, 3, 5) 1: 25 x 4 2: 35 x 5 3: 41 x 5 5: Definito dall'operatore	1, 2, 3, 5		Tipo 1
U15	Larghezza del piedino (Tipo 5). Quando U14 è impostato sul tipo 5, si può inserire la larghezza.	3.0~10.0	0.1mm	3.0mm
U16	Larghezza del piedino (Tipo 5). Con U14 impostato sul tipo 5 si può inserire la lunghezza.	10.0~120.0	0.5mm	10.0mm
U17	Posizione di inizio cucitura (direzione di trasporto) Impostare la posizione di inizio della cucitura sul piedino. Imposta questo elemento quando la posizione di partenza deve essere spostata a causa di sezioni sovrapposte o simili	2.5~110.0	0.1mm	2.5mm
U18	Dimensione del coltello di taglio.	3.0~32.0	0.1mm	12.7mm
U19	Funzione taglio multiplo del coltello	ON、OFF		ON
U20	Rilevamento rottura filo	ON、OFF		ON
U21	Selezione della posizione del piedino al momento di ON del tasto READY	UP、DN		UP

No.	Parametro	Range	Unità	Valre Default
	Imposta la posizione del piedino quando viene premuto il tasto READY UP: Su DN: Giù			
U22	Seleziona posizione del piedino a fine cucitura. Imposta la posizione del piedino a fine cucitura. (funziona solo con monopedale) UP: Su DN: Giù	UP、DN		UP
U23	Distanza di partenza movimento di rilascio del taglio del filo dell'ago Immettere la distanza del motore del rasafilo dell'ago per rilasciare il taglio all'inizio della cucitura.	0~15.0	0.1mm	1.8mm
U24	distanza di partenza movimento di rilascio del taglio del filo della bobina Immettere la distanza del motore del rasafilo della bobina per rilasciare il taglio all'inizio della cucitura.	0~15.0	0.1mm	1.5mm
U25	Unità di aggiornamento contatore Aggiorna unità contatore di cucitura	1~30	1	1
U26	Vieta modifiche al contatore	ON、 OFF		OFF
U27	Funzionamento macchina al raggiungimento valore contatore impostato.	ON 、 OFF		OFF
U49	Regolazione luminosità	0-5	1	0
U50	Cicalino: OFF: Cicalino spento PAN: Pannello di controllo voce disponibile ALL: Pannello controllo voce e cicalino disponibili	OFF、 PAN、 ALL		ALL
U100	Spegnimento automatico retroilluminazione OFF: No Auto Off ON: Auto Off	ON、 OFF		OFF
U101	Tempo di attesa spegnimento retroilluminazione	1~9	1	3s
U102	Volume	30-63	1	50
U200	Impostazione lingua	Cinese, Inglese, Turco		Cinese
U201	Selezione lingua all'accensione	ON、 OFF		OFF
U213	Fattore di sicurezza lineare	1.0-1.5	0.1	1.1
U214	Aumento per linea di base Aumenta la lunghezza del tessuto tagliato dalla linea base unità	1-15	1	7
U215	Regolazione sensibilità sensore rilevamento linea base	0-10	1	3
U216	Tempo di mantenimento dell'elettrovalvola	0-200	1	50
U217	Imposta lunghezza dell'allarme rilevamento linea di base	0-5000	1	1200

7.3 Impostazione dei parametri di livello 2



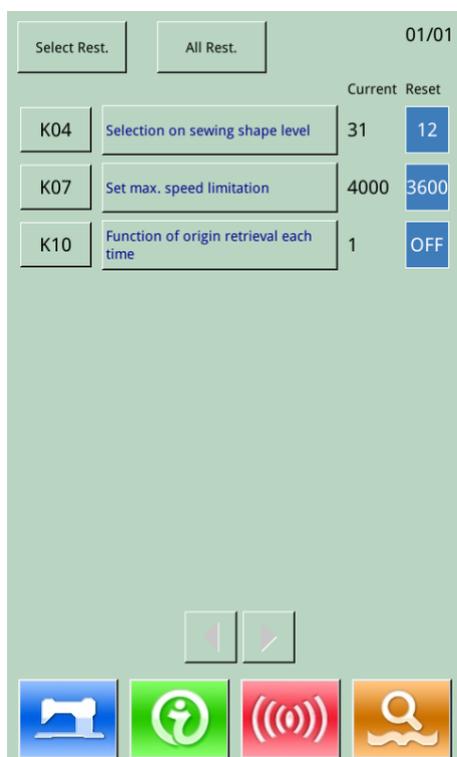
① Impostare parametro



Nell'interfaccia impostazione livello 3, premere  per entrare nell'interfaccia per l'impostazione dei parametri di Livello 2 (come mostrato in figura). Per i metodi di funzionamento, prendere la descrizione in 7.2 Impostazione dei parametri di livello 1 come riferimento. Quando alcuni parametri vengono modificati, il sistema visualizzerà "Modificato" nell'interfaccia di impostazione dei parametri.



Premere  per uscire dall'interfaccia di impostazione dei parametri.



② Controllare i parametri modificati

Quando il parametro viene modificato, il sistema visualizzerà il tasto "Modificato" nell'interfaccia di impostazione dei parametri.



Nell'interfaccia impostazione parametri, premere  per verificare i parametri modificati. Lì si può anche ripristinare i parametri.

Per l'operazione specifica, fare riferimento a "7.2 Impostazione dei parametri di livello 1".

Elenco dei parametri di livello 2

No.	Parametri	Gamma	Unità	Valore di default
K01	Selezione pedale 0: Doppio pedale 1: pedale singolo	0-5	1	3

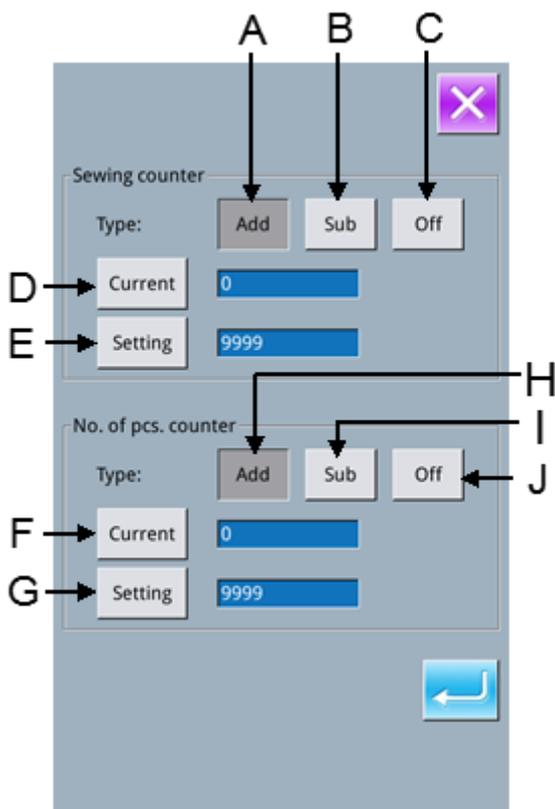
No.	Parametri	Gamma	Unità	Valore di default
K03	Divieto di selezione del tipo di piedino	OFF : Vieta la modifica ON: Permette la modifica		ON
K04	Selezione livello della forma di cucitura	12、20、30、31		31
K05	Potenza del coltello Imposta la potenza di uscita del coltello di taglio	0~10	1	1
K06	Selezione tipo di macchina	0-Standard type 1-Non-oil Type		0
K07	Imposta limite Massimo velocità Quando K06 Selezione del tipo di macchina è impostata su un tipo senza olio, la velocità massima viene automaticamente limitata a 3.300 giri/min. ※Protetto da password	400~4200	100	4000
K08	Compensazione della tensione del filo dell'ago instabile. Il valore di uscita della tensione del filo dell'ago è completamente compensato.	-30~30	1	0
K09	Potenza alimentazione tessuto	0~5	1	0
K10	Cerca l'origine in ogni momento Ricerca origine ad ogni fine cucitura	OFF: NO 1 : Dopo la fine cucitura 2: Dopo fine ciclo		1
K11	Ago in alto in retromarcia Quando la posizione massima dell'alzapiedino U01 è impostata su 14,0 mm o più, l'ago può essere sollevato automaticamente in retromarcia e la macchina si arresta. È possibile impostare il divieto di movimento	OFF: Proibito ON: Permessso		ON
K12	Imposta il tempo di abbassamento del solenoide del coltello	13-30	1	20
K13	Imposta il tempo sollevamento solenoide coltello	-120~400	1	0
K14	Tempo di abbassamento cilindro coltello (Optional)	-50~50	1	0
K15	Compensazione origine motore asse Y	-100~100	1	0
K16	Compensazione dell'origine del motore di oscillazione dell'ago	OFF: no ON: visualizzato		OFF
K17	Compensazione origine del motore sollevamento piedino	OFF: Proibito ON: Permessso		ON
K18	Visualizzazione del pulsante diretto	OFF : Non visualizzato ON: Visualizzato	1	0
K19	Taglio del filo durante la cucitura continua	OFF: Proibito ON: Permessso		ON
K20	Forza punto ondulato	0-3	1	0
K21	Pressione piedino	0-8	1	0
K22	Selezione della velocità dell'alzapiedino	1~3	1	2
K24	Forza rifilo	0-3	1	0
K25	Regolazione dell'origine di taglio	-100-100	1	0
K28	Impostazione della velocità di trasferimento	1-5	1	3
K29	Impostazione della velocità di taglio del filo superiore	0-1	1	1

No.	Parametri	Gamma	Unità	Valore di default
K30	Rilevato errore di posizione del piedino	0-10	0.1	7.5
K31	Il controllo della linea di base è abilitato	OFF: No ON: Sì		OFF
K150	Interruttore di sicurezza	0-1	0	1
K151	Modalità coltello	0: Elettromagnete 1: Motore		1
K189	Regolazione della sensibilità di rilevamento della rottura del filo	1~10	1	3
K200	Ripristina i parametri originali ※ Protetto da password			
K202	Impostazione del tipo di macchina	0: 1790 1:1796	0-1	0
K227	Tipo di motore dell'asse	0: 0830-F11 1: 0830-F01 2: 0830-F21		0
K228	Tipo di motore passo-passo	0: 400 1: 1000		1

7. 4 Impostazione contatore



Premere  per accedere all'interfaccia per l'impostazione del contatore (come mostrato in figura)



Fasi Operative:

① Seleziona il tipo di contatore del cucito

Seleziona Contatore cucito o Contatore numero di pezzi

② Imposta il valore corrente e il valore di impostazione

Nel tipo selezionato premere il tasto “Current” o “Setting” per eseguire la relativa operazione.

③ Imposta contatore incremento/decremento

Nel tipo selezionato premere “Su” e “Giù” per eseguire le relative operazioni.



Premere  per uscire dall'interfaccia di impostazione del contatore



Premere  per terminare l'impostazione e uscire.

Contatore incremento cucito :

Ogni volta che viene eseguita la cucitura di una forma, il valore esistente viene incrementato di 1. Quando il valore esistente è uguale al valore impostato, verrà visualizzata l'interfaccia dell'avviso di superamento del contatore.

Premere  per riportare il valore esistente a 0

Contatore decremento cucito :

Ogni volta che viene eseguita la cucitura di una forma, il valore esistente viene decrementato di 1. Quando il valore esistente arriva a "0", verrà visualizzata l'interfaccia dell'avviso di superamento del contatore. Premere  per ripristinare il valore esistente al valore impostato.

Contatore incremento no. di pezzi :

Ogni volta che viene eseguita una cucitura ciclica o una cucitura continua, il valore esistente viene incrementato di 1. Quando il valore esistente è uguale al valore impostato, verrà visualizzata l'interfaccia dell'avviso di superamento del contatore. Premere  per riportare il valore esistente a 0

Contatore decremento no. di pezzi:

Ogni volta che viene eseguita una cucitura ciclica o una cucitura continua, il valore esistente viene decrementato di 1. Quando il valore esistente arriva a "0", verrà visualizzata l'interfaccia dell'avviso di superamento del contatore.

Premere  per ripristinare il valore esistente al valore impostato.

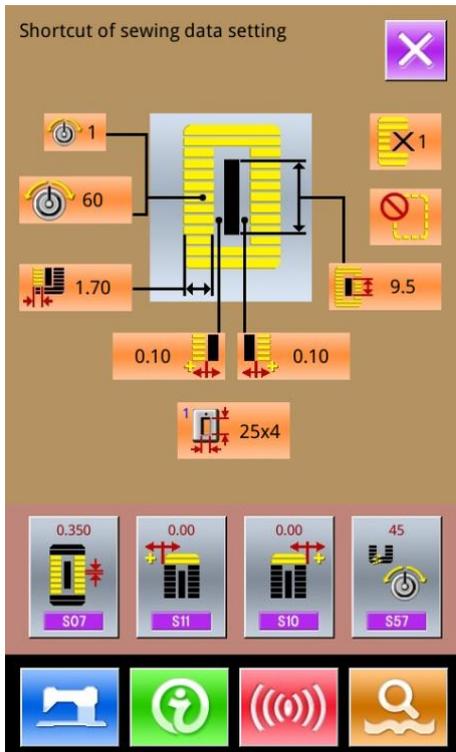
④ Spegnere il contatore

Nel tipo di contatore selezionato, premere "Off" per disattivare il contatore.

7.4.1 Funzioni

No.	icona	Funzione
1	Add	Contatore incremento cucitura
2	Sub	Contatore decremento cucitura
3	Off	Contatore cucitura disattivato
4	Current	Imposta il valore del contatore di cucitura corrente
5	Setting	Imposta il valore di impostazione del contatore di cucitura
9	Add	Imposta il valore attuale del contatore del numero di pezzi
10	Sub	Imposta il valore di impostazione del contatore del numero di pezzi
6	Off	No. pezzi contatore di incremento
7	Current	No. pezzi contatore di decremento
8	Setting	No. pezzi contatore spento

7.5 Impostazione gestione utenti



Registrare i parametri che vengono utilizzati frequentemente al pulsante Gestione e utilizzarli.



Premere  per accedere all'interfaccia delle impostazioni di gestione utente (come mostrato in figura)



① Registrazione pulsante di gestione

I pulsanti di gestione possono essere registrati fino a quattro pulsanti. Sullo schermo vengono visualizzati quattro pulsanti del registro di gestione. Quando il bottone situato sulla posizione che si desidera registrare viene premuto, lo schermo di selezione dei dati di cucitura viene visualizzato. (come mostrato in figura)



Premere  per uscire dall'interfaccia impostazione gestione cliente.



Selezionare I dati di cucitura da registrare, premere  per terminare l'operazione di registrazione. I dati di cucitura appena registrati verranno visualizzati sul pulsante di gestione dell'utente

② Stato di registrazione originale

I seguenti articoli sono stati registrati in ordine (da sinistra a destra) al momento del vostro acquisto



: Passo alla sezione parallela;



: Compensazione della larghezza della travetta, a sinistra

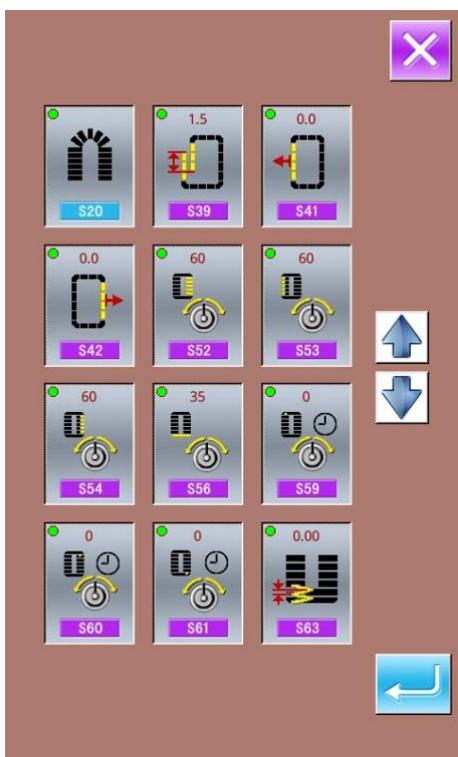


: Compensazione della larghezza della travetta, a destra;



: Impostazione della tensione del filo dell'ago all'inizio della cucitura

7. 6 Edizione dati di cucitura



Alcuni dati di cucitura possono essere impostati per essere



aperti, premere  per accedere all'interfaccia di modifica dei dati di cucitura sotto il Livello di impostazione della modalità 2 (come mostrato in figura)



S20 : I dati di cucitura sono aperti



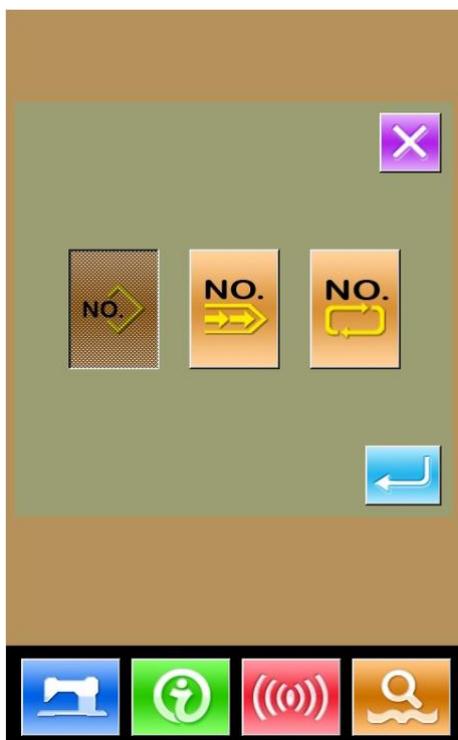
S20 : I dati di cucitura sono chiusi

Seleziona la cucitura che desideri modificare. Quando si preme il pulsante, l'interfaccia si sposterà tra visualizzazione

inversa/non visualizzazione. Dopo aver premuto , si può confermare se il dato di cucitura è in stato di apertura

Premere  per uscire dall'interfaccia di edizione dei dati di cucitura.

7.7 Cambia modalità di cucitura



Premere  per accedere all'interfaccia di selezione del tipo di cucitura (come mostrato in figura).



: Cucitura normale



: Cucitura continua



: Cucitura ciclica



Dopo aver confermato il tipo di cucitura, premere  per

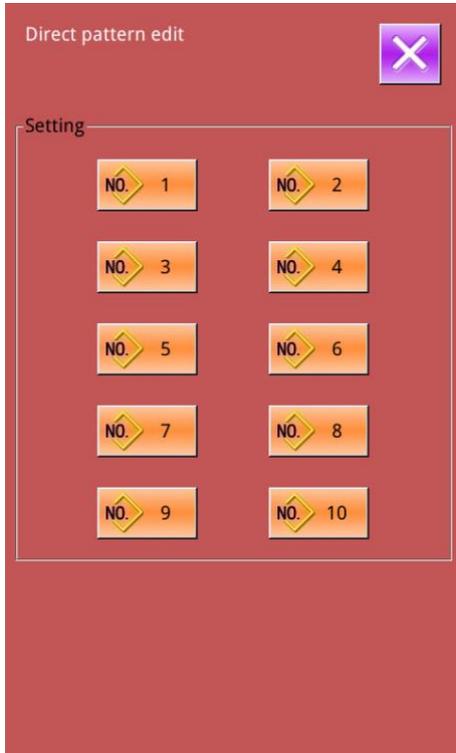
terminare l'operazione. Premere  per visualizzare l'interfaccia di immissione dei dati del tipo di cucitura selezionato.



Premere  per uscire e la cucitura originale rimane.

7.8 Registrare modello su pulsante diretto

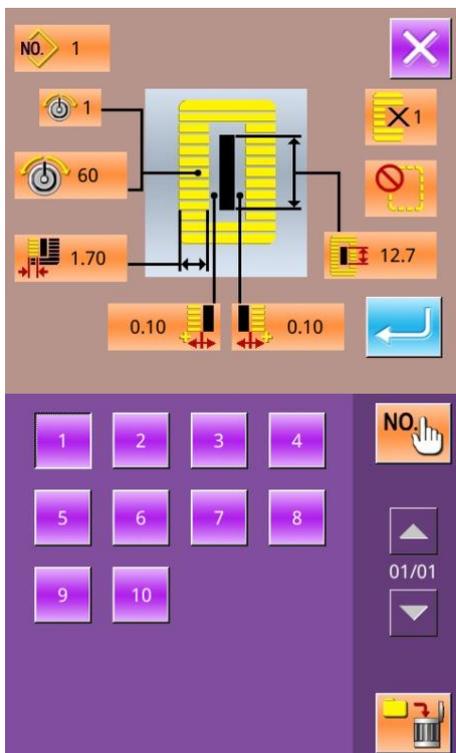
Registra i numeri di modello che vengono utilizzati di frequente con i pulsanti di utilizzo diretti.



Premere  per accedere all'interfaccia di registrazione diretta del pulsante (come mostrato in figura).



Premere  per uscire dalla funzione di registrazione del modello



È possibile registrare al massimo 10 numeri di modelli nei pulsanti diretti. Su 10 pulsanti diretti visualizzati, premere il pulsante che si desidera registrare, quindi si accede all'interfaccia di selezione del modello. (come mostrato in figura)

Il file in blu è il file in formato VDT



: Richiesta modello



: Elimina il modello corrente registrato

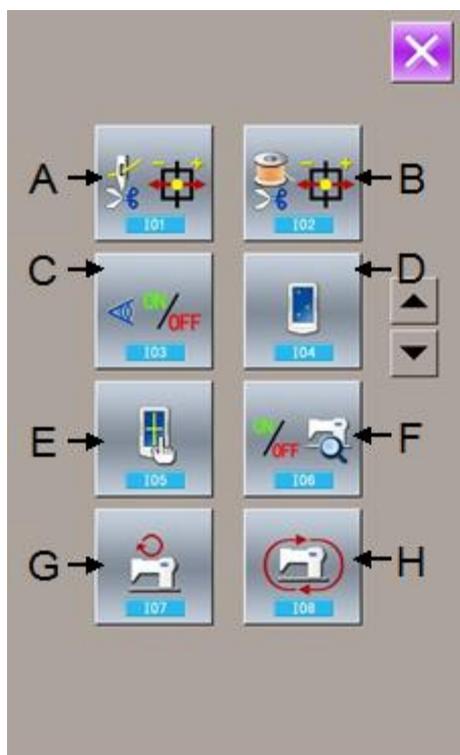


: Conferma



: Esci

7.9 Modalità di prova



Nell'interfaccia di livello 2 della modalità impostazione,



premere  per accedere all'interfaccia della modalità di prova (come mostrato in figura) .

La funzione di ciascuna figura è mostrata di seguito:

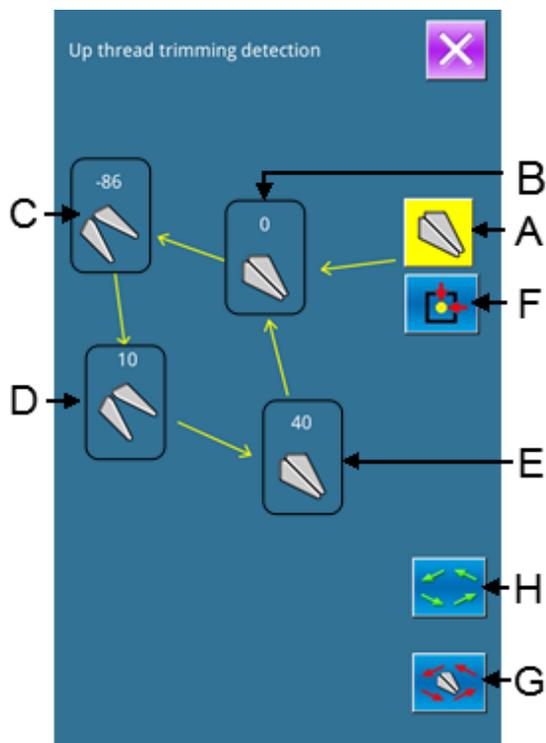
No.	Nome
A	I01 Taglio del filo dell'ago
B	I02 Taglio del filo bobina
C	I03 Ispezione ingressi
D	I04 Ispezione del display LCD
E	I05 Correzione del pannello touch
F	I06 Ispezione in uscita
G	I07 Test di velocità
H	I08 Funzionamento continuo



Premere  per uscire dalla modalità di prova

(1) Regolazione del taglio del filo dell'ago

① Metodo di regolazione



Nell'interfaccia modalità di prova, premere  (I01 taglio filo ago) per accedere all'interfaccia di regolazione del taglio del filo dell'ago (come mostrato in figura):

Taglio del filo dell'ago:

No.	Nome	Gamma	Valore iniziale
A	Posizione di origine		
B	Posizione iniziale	-10~10	0
C	Posizione di rilascio	-95~-80	-86
D	Posizione di taglio	0~20	10
E	Posizione post-taglio	30~50	40

③ Seleziona la posizione della modalità che desideri regolare



Premere  G per selezionare le posizioni (A, B, C,

D) per la regolazione, quindi premere il tasto Più/Meno per



regolare il valore necessario, per ultimo premi F per tornare all'origine.



③ Premere per tornare all'interfaccia modalità di prova

(2) Regolazione del rasafilo inferiore

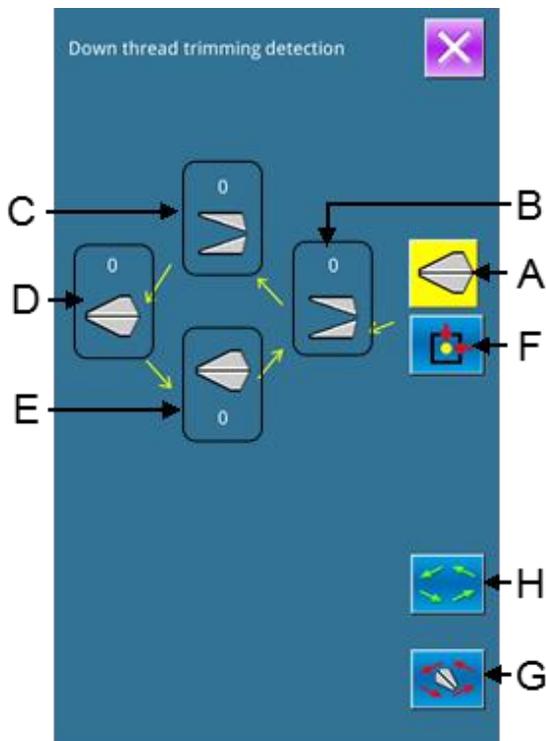
① Metodo di regolazione



Nell'interfaccia modalità di prova, premere (I02 rasafilo inferiore) per accedere all'interfaccia di regolazione del taglio del filo inferiore (come mostrato in figura):

Rasafilo inferiore:

No.	Nome	Gamma	Valore iniziale
A	Posizione di origine		
B	Posizione di rilascio	-40~-15	-30
C	Posizione di taglio	-10~10	0
D	Posizione di post-taglio	40~60	50
E	Posizione iniziale	-10~15	0



② Selezionare la posizione della modalità che si vuole regolare



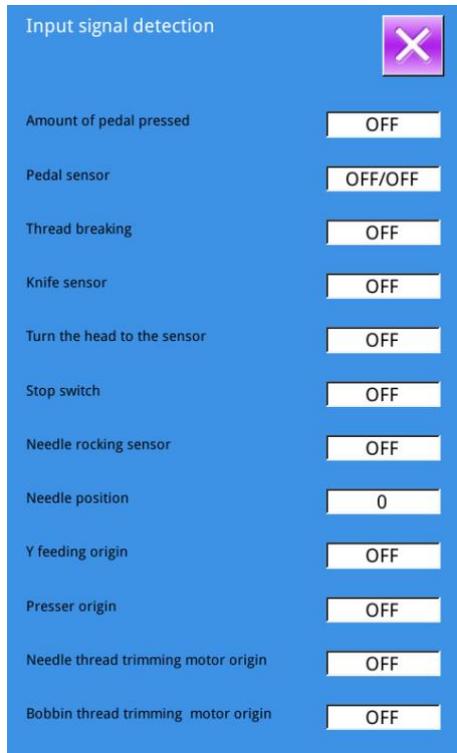
Premere G per selezionare le posizioni (A, B, C,

D) per la regolazione, quindi premere i tasti  / 

per regolare il valore necessario, infine premere  F per tornare all'origine

Premere  per tornare all'interfaccia della modalità di test.

(3) Test del segnale di ingresso



Nell'interfaccia modalità di prova, premere  (I03

Input Inspection) per accedere all'interfaccia di ispezione dell'input (come mostrato in figura). L'operatore può confermare lo stato di ingresso di ciascun interruttore e sensore.

ON: Accendere

OFF: Spegnerne

Scala del pedale premuto: OFF

Sensore del pedale: OFF/OFF

Rottura filo: OFF

Sensore coltello: OFF

Rotazione barra ago: OFF

Interruttore di arresto: OFF

Sensore oscillazione dell'ago: OFF

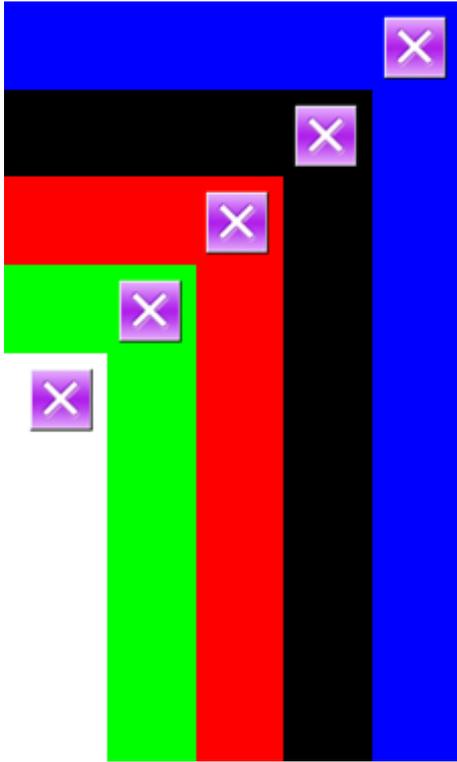
Posizione ago: 0

Origine trasporto asse Y: OFF

Origine del piedino: OFF

Origine del motore di taglio del filo dell'ago: OFF

Origine del motore del rasafilo della bobina: OFF



(4) Ispezione del display LCD

Nell'interfaccia di Mode Inspection, premere (I04 Inspection of LCD Display) per accedere all'interfaccia di LCD Display Inspection (come mostrato in figura). Controlla se il display LCD si sbiadisce in quello stato.

Toccare il pannello per visualizzare la schermata nel ciclo di “Blu — Nero — Rosso — Verde — Bianco”.

Premere  per uscire dall'interfaccia di Ispezione display LCD



(5) Correzione del pannello touch

A、 Nell'interfaccia di Mode Inspection, premere  ((I05 Correzione del pannello a sfioramento). Il sistema suggerirà -Accedere alla modalità di correzione del

pannello tattile?-. Premere  per accedere all'interfaccia per la correzione del pannello (come mostrato

in figura). Premere  per uscire dallo stato di correzione.

B、 Essendo necessarie le correzioni per cinque punti, si consiglia di fare clic sull'icona a forma di croce sullo schermo con un pennino o simile. Dopo la correzione, il sistema dirà se questa operazione è andata a buon fine o meno.

※Durante la correzione, eseguire l'operazione in base alle posizioni delle croci. In caso contrario, il pannello non sarà in grado di funzionare normalmente dopo la correzione.



(6) Ispezione dell'uscita



Nell'interfaccia Mode Inspection, premere (I06 Output Inspection) per accedere all'interfaccia di Output Inspection (come mostrato in figura). Il seguente stato di uscita del solenoide può essere controllato sotto quell'interfaccia.:

Tensione: Solenoide di tensione

Coltello: Solenoide del coltello

Motore principale: Test motore principale

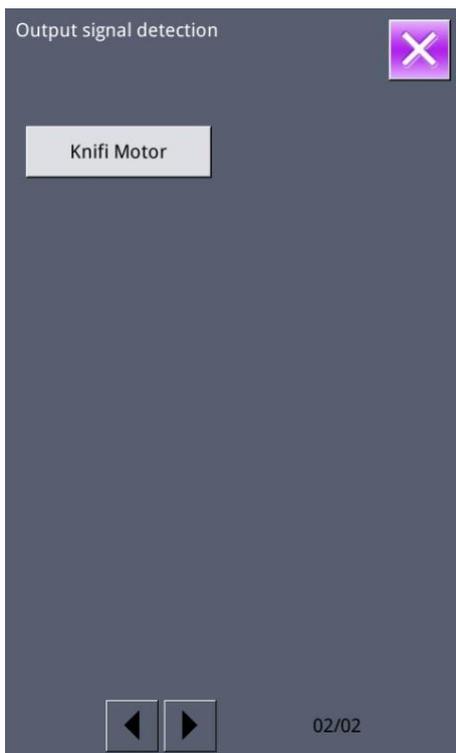
Motore passo-passo: Test motore passo-passo

Motore piedino: Test motore piedino

Motore ago: Test motore ago

Motore bobina: Test motore bobina

Motore coltello: Test motore coltello





- Quando si preme A~E, appare la descrizione comandi.
Premere  e  per visualizzare lo stato del test dell'origine del motore.
- Quando si preme F~G, il solenoide corrispondente si sposterà
- Premere  per uscire dall'interfaccia di ispezione dell'output

※ **Attenzione: la macchina per cucire eseguirà le azioni relative ai comandi impostati.**

(7) Test di velocità

① Interfaccia per test di velocità

Nell'interfaccia Mode Inspection, Premere  (107speed test) per accedere all'interfaccia per Speed Test (come mostrato in figura). La velocità del motore dell'albero principale può essere testata in quell'interfaccia.

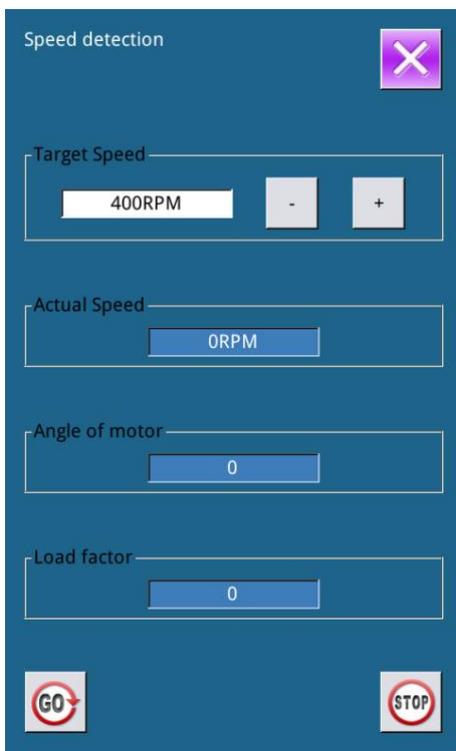
Premere  per uscire dall'interfaccia del test di velocità.

② Impostazione funzionamento continuo

Premere "+" e "-" per impostare la velocità del motore dell'albero principale.

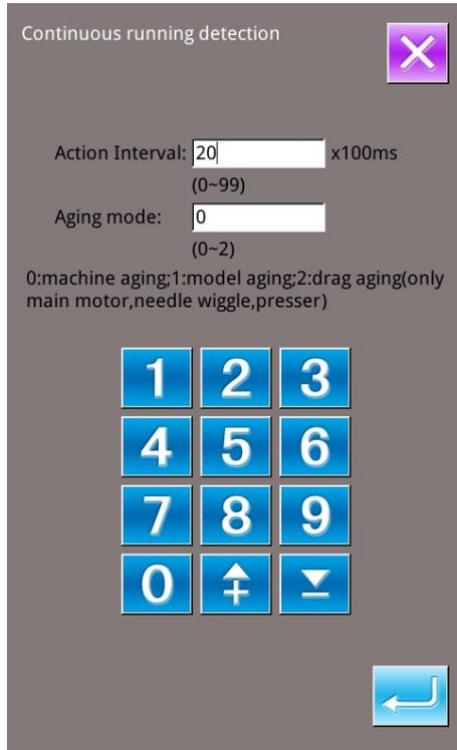
Premere , il motore funzionerà alla velocità impostata e nell'interfaccia viene visualizzata la velocità effettiva testata.

Premere  fermare la macchina.



(8) Corsa continua

① Visualizza l'interfaccia per il funzionamento continuo



Nell'interfaccia Mode Inspection, premere  (I08 funzionamento continuo) per accedere all'interfaccia di funzionamento continuo (come mostrato in figura).

A: Intervallo di azione

B: Rilevamento dell'origine

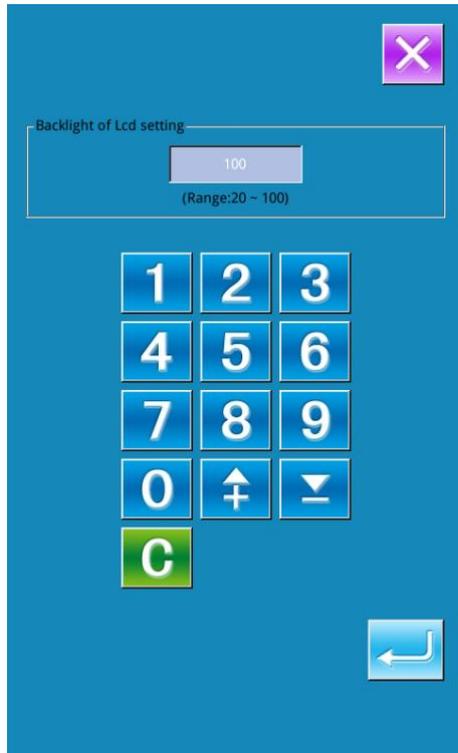
Premere  per uscire da quell'interfaccia.

② Impostazione funzionamento continuo

Fare clic sulle colonne sotto l'interfaccia di Esecuzione continua per impostare l'intervallo di azione e il rilevamento dell'origine. Imposta il valore con i tasti numerici.

Premere  e premere il pedale per avviare la corsa continua. Durante il funzionamento, si può utilizzare l'interruttore di pausa per arrestare la macchina oppure arrestare la macchina premendo il pedale o premendo l'interruttore di pausa alla fine dell'azione

7. 10 Regolazione della luminosità



Nell'interfaccia di impostazione della modalità di livello 2,



premere  per accedere all'interfaccia per la regolazione della luminosità (come mostrato in figura), il valore della

luminosità può essere regolato da 20 a 100 premendo 

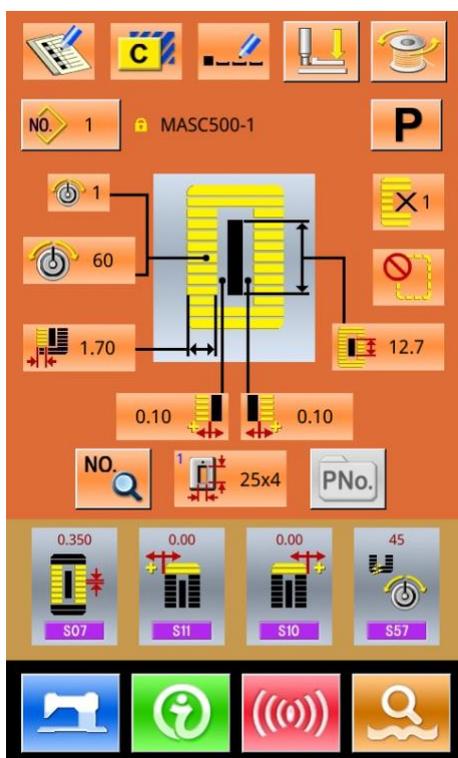
oppure , può anche essere regolato inserendo il valore

tramite tastiera. Premere  per finire l'input. Premere



per uscire da quell'interfaccia

7. 11 Funzionamento del blocco tastiera



Nell'interfaccia di impostazione della modalità di livello 2,

premere  per accedere all'interfaccia blocco della tastiera.

① Blocca la tastiera



: Tastiera sbloccata



: Tastiera bloccata

Premere  e  per bloccare la tastiera.

Premere  per uscire da questa interfaccia

② Visualizzazione dello stato di blocco della tastiera

Chiudere l'interfaccia della modalità di impostazione dei parametri e tornare all'interfaccia di input dei dati, come in figura. Possiamo vedere che c'è una figura per mostrare lo stato

di blocco  sotto il numero di modello. Solo le cifre disponibili possono essere visualizzate nello stato di blocco della tastiera.

③ Perché bloccare la tastiera

1. Interfaccia di immissione dati di cucitura normale:

- 1) Registrazione del modello
- 2) Denominazione del modello
- 3) Gestione cliente
- 4) Scelta piedino
- 5) Forma e dati cucitura

2. Interfaccia di cucitura normale:

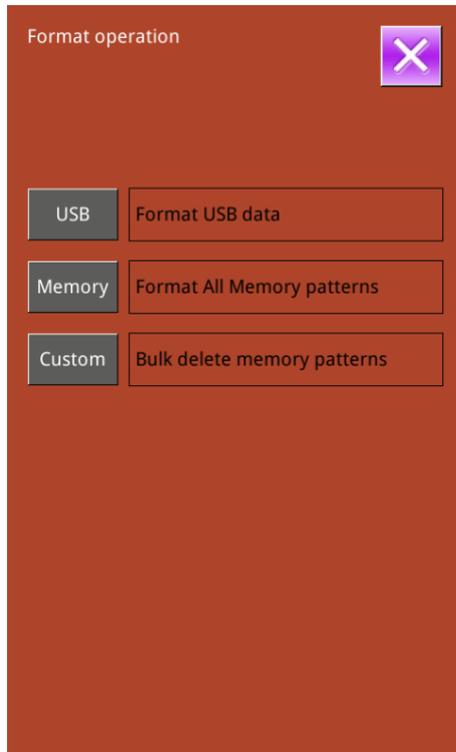
- 1) Impostazione contatore
- 2) Impostazione tensione filo ago

3. Interfaccia di input dei dati di cucitura continua:

- 1) Registrazione modello
- 2) Copia modello
- 3) Denominazione del modello

- 4) Quantità alimentazione tessuto
 - 5) Cancellazione
 - 6) Dati cucitura del modello
4. Interfaccia cucitura continua:
- 1) Impostazione contatore
 - 2) Impostazione tensione filo dell'ago
5. Interfaccia di immissione dati di cucitura ciclica:
- 1) Registrazione modello
 - 2) Copia modello
 - 3) Denominazione modello
 - 4) Cancellazione
 - 5) Cancella tutto
 - 6) Cucire tessuto
 - 7) Registrazione sottomodello
6. Interfaccia di cucitura ciclica:
- 1) Impostazione contatore
 - 2) Impostazione tensione filo ago
7. Modalità di impostazione dei parametri:
- 1) Parametro Livello 1
 - 2) Parametro livello 2
 - 3) Edizione modello P
 - 4) Gestione del cliente
 - 5) Edizione dei dati di cucito
 - 6) Modalità di ispezione
 - 7) Edizione contatore

7. 12 Inizializzazione



Premere  per accedere all'interfaccia per impostare il blocco tastiera.

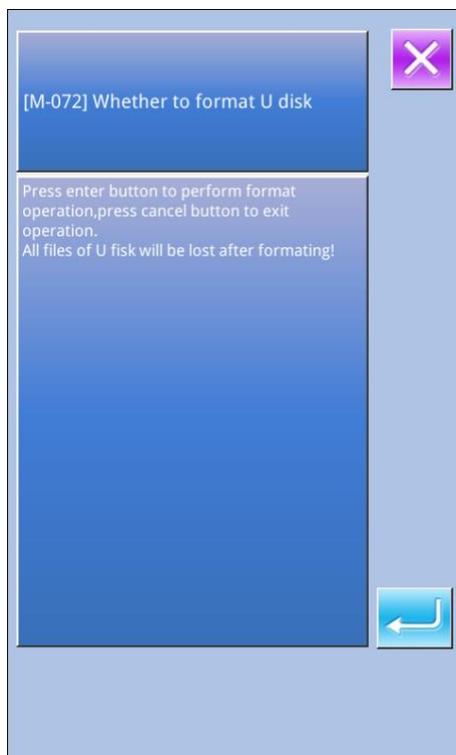
In questa interfaccia, si può gestire:

- Inizializzazione chiavetta
- Inizializzazione memoria
- Inizializzazione personalizzata

Premere i relativi tasti funzione ed entrare nell'interfaccia corrispondente.



Premere  per uscire.



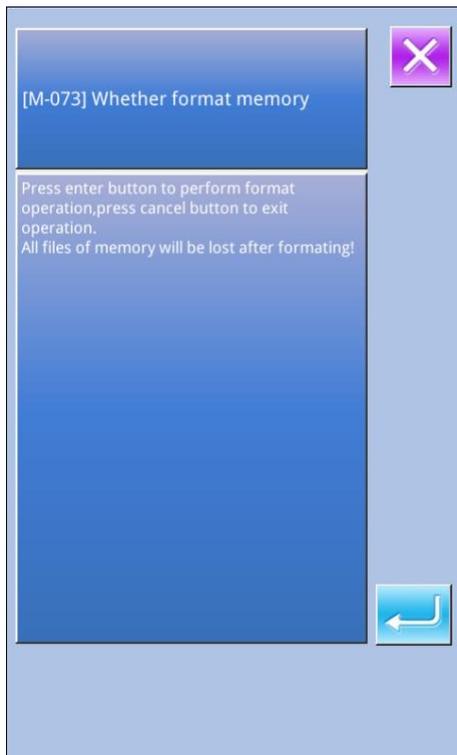
① **Premere "USB" per inizializzare i file della chiavetta**



Premere  per inizializzare tutti i file della chiavetta



Premere  per uscire dall'inizializzazione della chiavetta



② Premere "Memoria" per inizializzare i modelli di memoria

È possibile inizializzare i seguenti modelli:

- Modelli normali
- Modello di cucitura continua
- Modello di cucitura ciclica
- Modello P registrato

Premere  per inizializzare tutti i file in memoria

Premere  per uscire

※Attenzione! Questa operazione cancellerà tutti i modelli all'interno della memoria!



③ Premere "Custom (personalizzato)" per eseguire l'eliminazione del gruppo

In questa interfaccia, il sistema visualizzerà tutti i file dei modelli all'interno della memoria. Fare clic sul pulsante corrispondente per eseguire l'eliminazione di tutto.

Operazioni in questa funzione:

- A. Usa "Freccia su", "Freccia giù" per voltare pagina
- B. Utilizzare le tre operazioni seguenti per selezionare i motivi

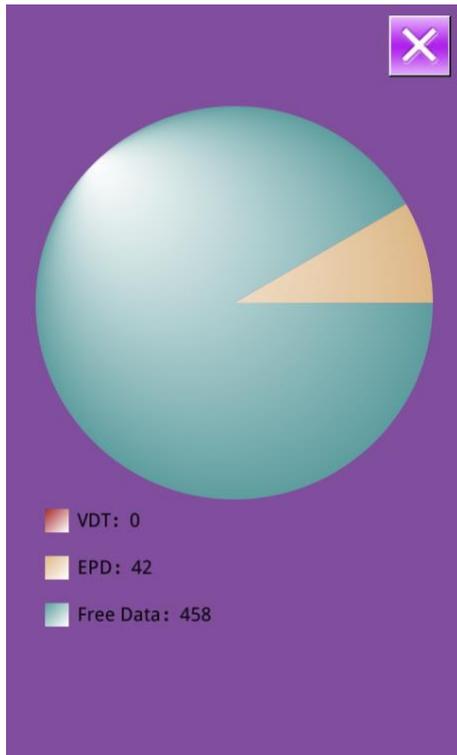
➤ Premere  per selezionare tutti i modelli

- Premere  per selezionare i modelli al contrario
- Immettere il numero del modello

C. Premere  per cancellare il gruppo dei modelli

D. Premere  per uscire dall'interfaccia di inizializzazione

※I file con il segno blu sono in formato vdt.



④ Nell'interfaccia inizializzazione personalizzata, premere

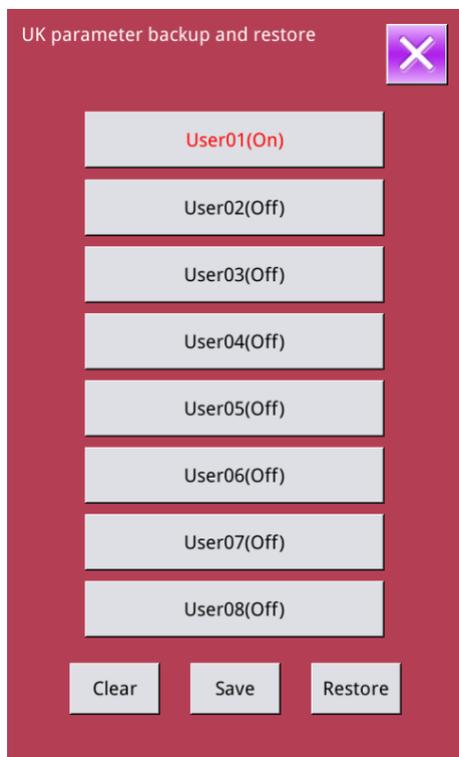


per visualizzare lo spazio libero della memoria e il numero di modelli in ogni formato.

Premere  per tornare all'interfaccia superiore.

7. 13 Backup e ripristino dei parametri

Per utilizzare in futuro, si possono salvare 8 gruppi di parametri di livello U in base alle esigenze



In modalità impostazione livello 2, premere  per accedere all'interfaccia di backup e ripristino dei parametri, come mostrato in figura:

Cancella: Cancella tutti i parametri personalizzati che sono stati salvati.

Salva: Salva i parametri correnti

Ripristina: Ripristina i parametri correnti

① Fare clic su qualsiasi pulsante di parametro personalizzato per determinare la posizione di salvataggio dei parametri, quindi fare clic sul pulsante **Salva** per salvare.

② Controllare il contenuto su **「 Utente xx (On/Off) 」**. Se viene visualizzato **「 On 」** tra parentesi, significa che questa posizione

ha il parametro utente, esempio .

③ Selezionare il pulsante con i parametri, premere **「 Ripristina 」** per ricaricare i valori dei parametri corrispondenti

④ Premere **「 Cancella 」** per eliminare tutti i parametri salvati.

8 Comunicazione

In Comunicazione, si possono eseguire le seguenti funzioni:

- Scaricare i dati di cucitura realizzati su altre macchine per cucire o prodotti dal software di progettazione dei modelli sulla macchina per cucire;
- Caricare i dati di cucitura sulla chiavetta o sul computer
- Caricare I parametri da chiavetta
- Immettere i parametri all'interno del pannello operativo nella chiavetta
- Aggiornare il software all'interno del pannello operativo

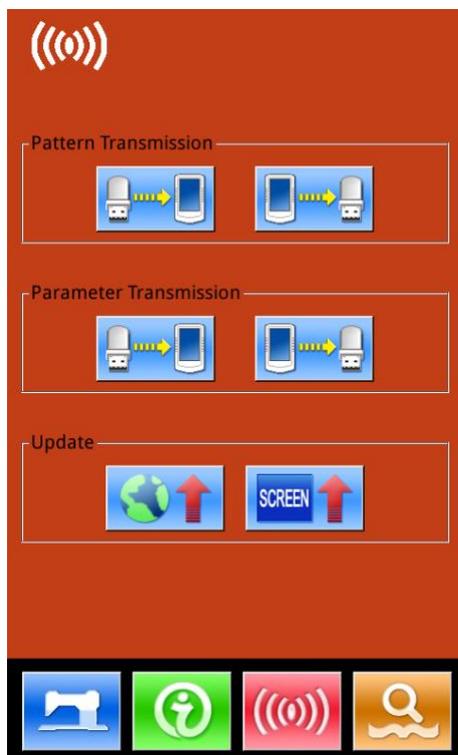
8.1 Informazioni sui dati disponibili

I seguenti due tipi di dati di cucitura sono disponibili per il funzionamento; vogliate controllare i loro formati nel modulo sottostante:

Nome	Suffisso	Contenuto
Dati vettoriali	[0-9][0-9][1-9].vdt	Dati del punto di ingresso dell'ago
Dati dei parametri	[0-9][0-9][1-9]. epd	Forma di cucito progettata nella macchina per cucire .

Quando si salvano i dati sulla chiavetta, bisogna salvarli nella cartella DH_PAT. In caso contrario, il file non può essere letto.

8.2 Operazioni



① Visualizza l'interfaccia di comunicazione

Nell'interfaccia di immissione dati, premere  per visualizzare l'interfaccia di comunicazione.

② Seleziona le relative operazioni

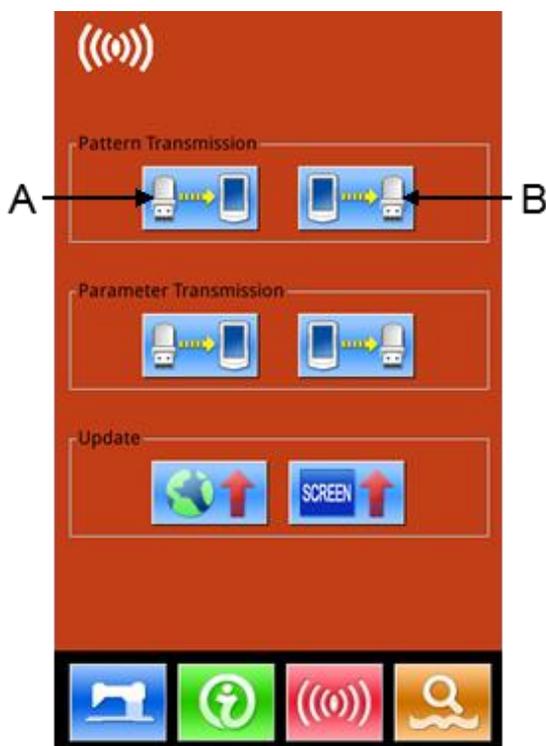
In questa interfaccia è possibile selezionare i seguenti tre tipi di funzioni:

- Trasferimento del modello
- Trasferimento dei parametri
- Aggiornamento software

Fare clic sulla figura corrispondente per eseguire le operazioni

③ Premere per abbandonare la Comunicazione

8.3 Trasferimento del modello



① Visualizza l'interfaccia di comunicazione

Nell'interfaccia di comunicazione, premere:

A: Schemi di input dalla chiavetta al pannello operativo

B: Modelli di output dal pannello operativo alla chiavetta

Percorso della chiavetta: DH_PAT

- ※ Quando si immettono modelli da chiavetta, si deve salvare il modello nel DH_PAT nella chiavetta.
- ※ Quando si emettono modelli dal pannello operativo, l'utente deve salvare il modello in DH_PAT sulla chiavetta
- ※ Metodo di denominazione dei modelli all'interno del disco U
- ※ Quando si immettono modelli da chiavetta, si deve seguire la seguente regola di denominazione:

Nome del file: 3 cifre, 001~500

Suffisso: epd、vdt

Esempio:

Nomi giusti: 001.epd、100.vdt、003.EPD、102.VDT

Altri metodi di denominazione sono errati e non possono essere riconosciuti dalla macchina

② Premere il pulsante A per accedere all'interfaccia per l'immissione di modelli da chiavetta

A、Utilizzare【Freccia su】、【Freccia giù】per voltare pagina

B、 Utilizzare questi tre metodi per selezionare i motivi

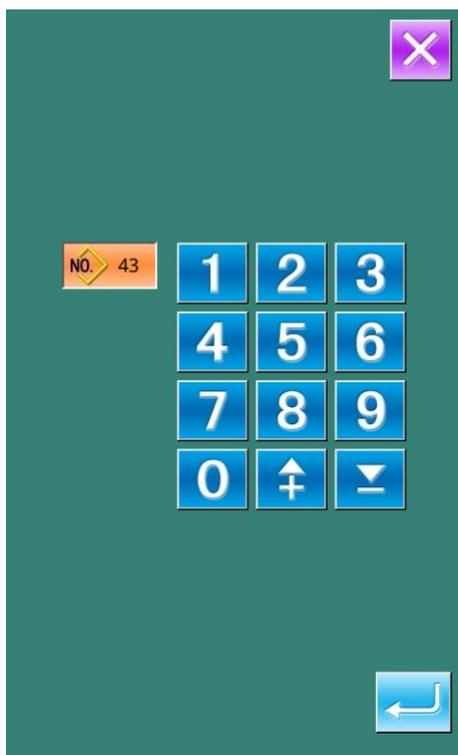
- Premere  per selezionare tutti i modelli
- Premere  per selezionare al contrario
- Inserire no. modello

C、 Premere  per terminare l'inserimento

D、 Premer  per eliminare il motivo selezionato

E、 Premere  per uscire dall'interfaccia di comunicazione





F、 Premere  per visualizzare l'interfaccia come da figura.

Immettere il numero del modello per il salvataggio;

Premere  per copiare il motivo selezionato all'interno della chiavetta e salvarlo nel numero del motivo indicato e tornare all'interfaccia superiore

Premere  per uscire.



③ **Premere il pulsante B per accedere all'interfaccia per l'immissione dei modelli nella chiavetta.**

A、 Utilizzare **【Freccia su】**, **【Freccia giù】** per voltare pagina

B、 Utilizzare questi tre metodi per selezionare i motivi

- Premere  per selezionare tutti i modelli
- Premere  per selezionare al contrario
- Inserire no. modello

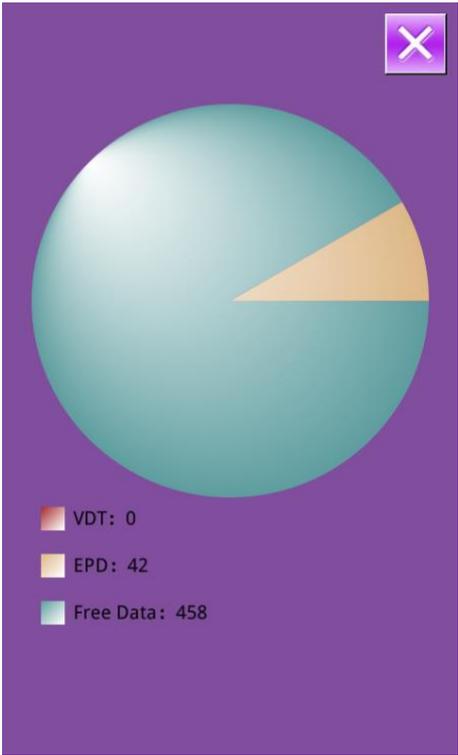
C、 Premere  per eliminare il motivo selezionato

D、 Premere  per terminare l'output del modello

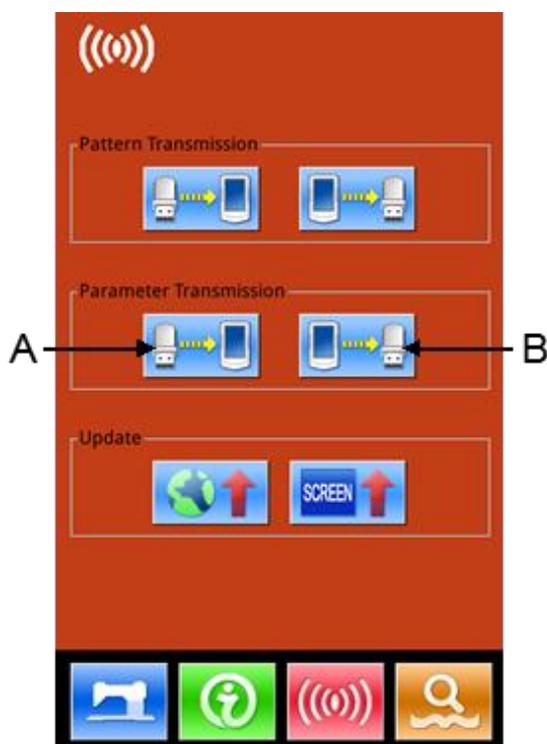
E、 Premere  per uscire dall'interfaccia di comunicazione

F、 In questa interfaccia, premer  per visualizzare lo spazio libero della memoria e il numero di schemi in ogni formato.

※ **I file con il segno blu sono in formato vdt**



8. 4 Trasferimento dei parametri



① Visualizza l'interfaccia di comunicazione

Nell'interfaccia di comunicazione, premere:

A: Immettere i parametri dalla chiavetta al pannello operativo

B: parametri di output dal pannello operativo alla chiavetta

※ Quando si immettono modelli dalla chiavetta, si devono salvare i parametri in DH_PARA nella chiavetta con nome PS_Param.

※ Quando si emettono modelli dal pannello operativo, si devono salvare i parametri in DH_PARA nella chiavetta con nome PS_Param.

※ Il file dei parametri è un file binario, che viene utilizzato sul pannello di controllo. Non si può modificare quel file manualmente sul PC, altrimenti potrebbe danneggiarsi.

② Premere il pulsante A per inserire i parametri dalla chiavetta al pannello operativo

A、Premere  per inserire i parametri e uscire

B、Premere  per uscire direttamente.



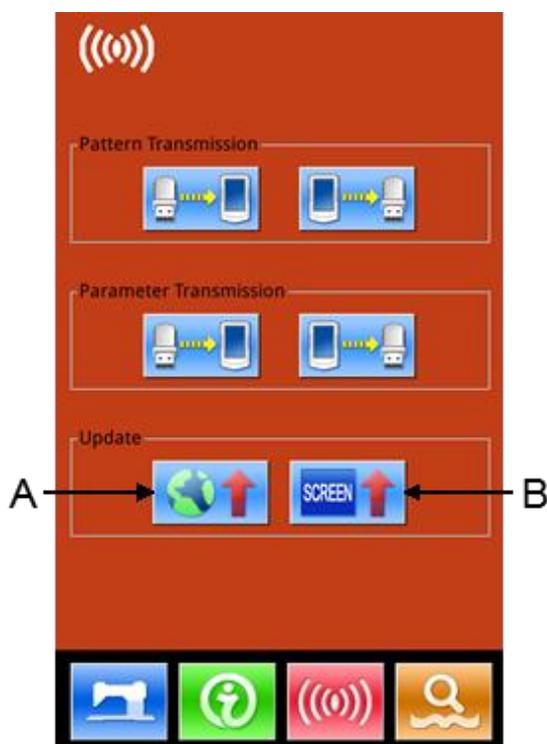


③ **Premere il pulsante B per inviare i parametri alla chiavetta**

A、 Premere  per inviare i parametri dal pannello operativo alla chiavetta ed uscire

B、 Premere  per uscire direttamente

8.5 Aggiornamento software

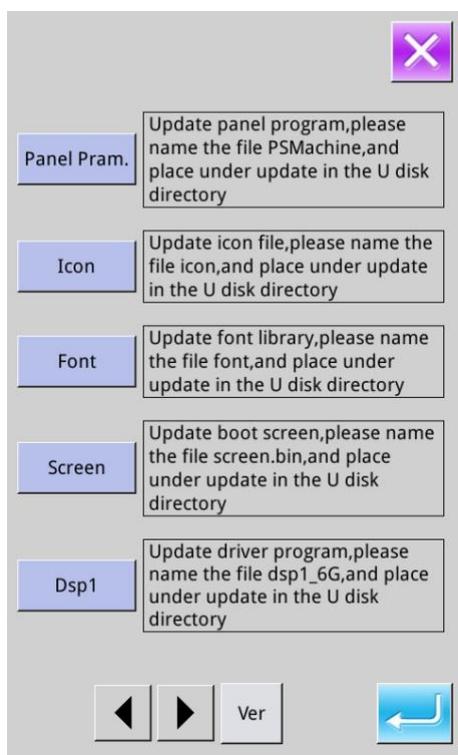


① Visualizza l'interfaccia

A: aggiornamento software

B: seleziona e aggiorna la schermata di avvio in blocco

Nell'interfaccia di comunicazione, premere A per accedere all'interfaccia di aggiornamento software



② Aggiorna selezione

L'aggiornamento del software contiene:

- ◆ Software del pannello operativo
- ◆ Icone
- ◆ Fonte/tipo di carattere
- ◆ Schermata di accensione

Premere  e  per girare pagina

A、Premere  per completare l'aggiornamento selezionato ed uscire

B、premere  per uscire direttamente

C、Si possono selezionare più elementi per l'aggiornamento contemporaneamente. Il sistema eseguirà l'aggiornamento in base all'ordine

D、Riaccendere la macchina dopo l'aggiornamento.

9 Informazioni

Ci sono tre funzioni nella funzione informazioni come sotto riportato:

- 1) Il tempo di sostituzione dell'olio, il tempo di sostituzione dell'ago, il tempo di pulizia e così via, sono designati e l'avviso viene eseguito quando è trascorso il tempo previsto;
- 2) La velocità può essere controllata a colpo d'occhio e anche l'obiettivo che si prefigge il gruppo viene rafforzato, utilizzando la funzione per visualizzare il valore prefissato ed il valore effettivo.
- 3) Visualizzare l'infilatura

9.1 Informazioni sulla manutenzione

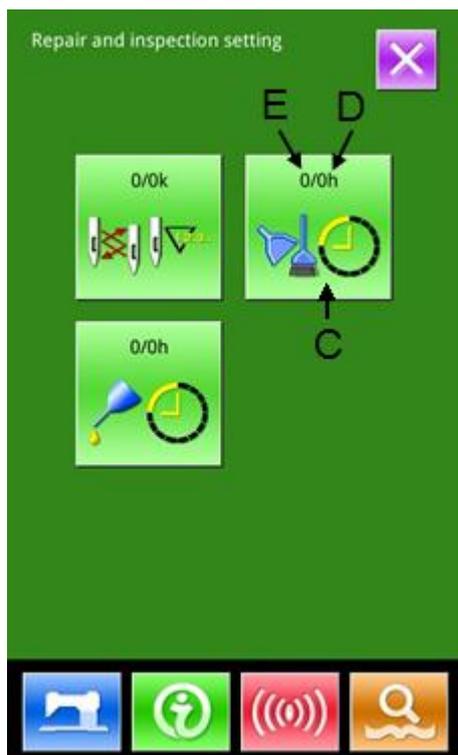


① Visualizza l'interfaccia delle informazioni

Nell'interfaccia di immissione dei dati, premere il tasto informazioni (A), verrà visualizzata l'interfaccia delle informazioni.

② Visualizza l'interfaccia di manutenzione.

Premere il pulsante  (B) .



Le informazioni sui seguenti tre elementi vengono visualizzate nell'interfaccia delle informazioni sulla manutenzione.



: Sostituzione dell'ago (1,000 punti)



: Tempo di pulizie (ora)



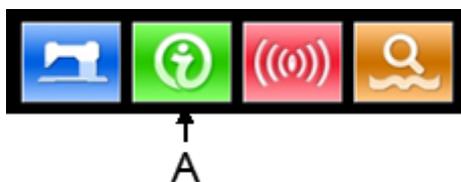
: Tempo di sostituzione dell'olio (ora)

Ogni voce viene visualizzata come C. L'intervallo di tempo viene visualizzato in D, mentre il tempo rimanente viene visualizzato in E

Il tempo rimanente può essere cancellato, premendo il pulsante corrispondente.

Premere  per uscire dall'interfaccia delle informazioni

9. 2 Imposta il tempo di manutenzione



① Visualizza l'interfaccia delle informazioni (livello del personale di manutenzione)

Nell'interfaccia di input dei dati, tenere premuto il tasto informazioni (A) per 3 secondi, verrà visualizzata l'interfaccia delle informazioni (livello di manutenzione). Nell'interfaccia vengono visualizzati 6 tasti.

② Funzioni visualizzate

A livello di manutenzione vengono visualizzate 6 funzioni



: Manutenzione



: Controllo della produzione



: Infilatura



: Registrazione avvisi



: Registrazione funzionamento



: Password periodica



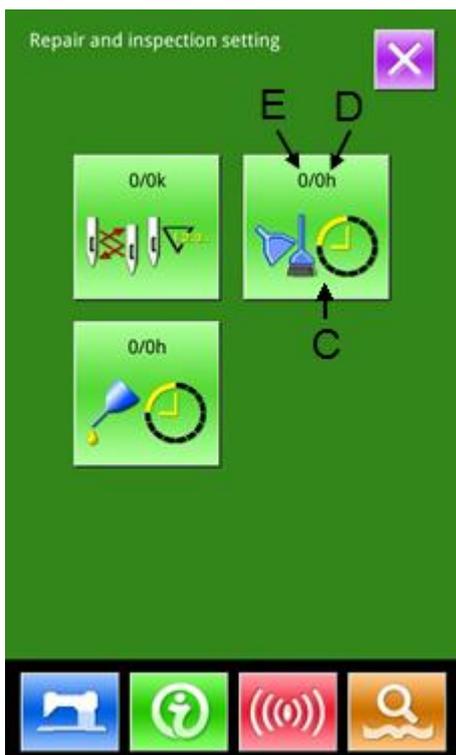
: Timbrature



: Segnalazione errore



Premere il pulsante Manutenzione  (B) per accedere all'interfaccia di manutenzione.

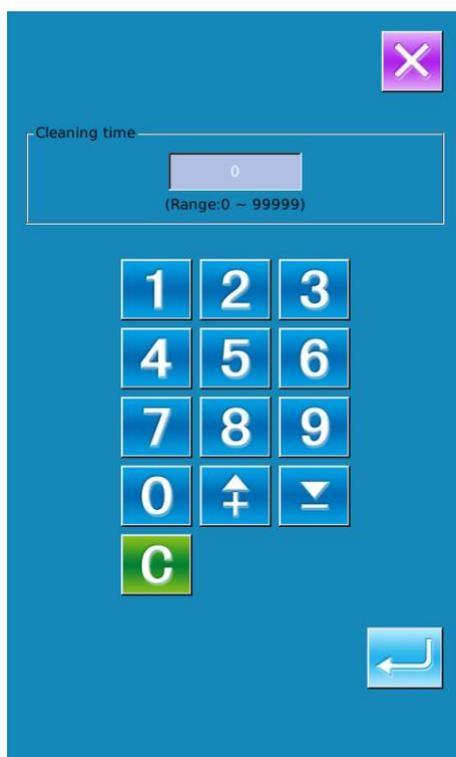


③ Impostazioni di manutenzione

Nell'interfaccia delle informazioni di manutenzione vengono visualizzate le stesse informazioni dell'interfaccia di manutenzione normale. Premere il pulsante (C) per attivare la relativa interfaccia di input.

Premere  per impostare l'ora per la pulizia.

Premere  per uscire dall'interfaccia delle informazioni



④ Imposta elemento per la manutenzione

Mettere il valore impostato della voce di manutenzione a 0, il sistema interromperà la funzione di manutenzione.

Gli elementi di manutenzione includono:

- ◆ Tempo di sostituzione dell'ago
- ◆ Tempo di pulizia
- ◆ Tempo di sostituzione dell'olio

Premere la figura per accedere alla relativa interfaccia:

A、Utilizzare i tasti numerici per inserire il valore impostato di questi elementi.

B、Premere  per confermare l'immissione.

C、Premere  per uscire dall'interfaccia di manutenzione.

9.3 Sistema di emissione avvertimento



Quando si raggiunge il tempo di ispezione stabilito, viene visualizzata l'interfaccia di avviso. Premere per far uscire l'avvertimento. Prima di mostrare il tempo di manutenzione e riparazione, l'interfaccia di avviso di informazioni uscirà al completamento di ogni punto.

Di seguito sono riportati i codici di avviso per ogni articolo:

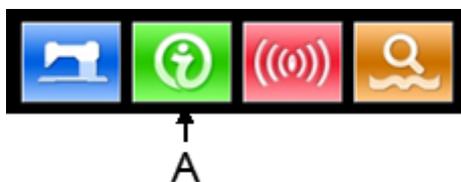
- Sostituzione ago : M031
- Tempo sostituzione olio: M032
- Tempo di pulizia : M033

9. 4 Informazioni sul controllo della produzione

Nell'interfaccia di controllo della produzione, il sistema può visualizzare il numero di produzione dall'inizio al momento attuale ed il numero di capi desiderati, purché si riceva l'ordine di avvio. Esistono due modi per accedere all'interfaccia del controllo di produzione come descritto di seguito:

- Tramite interfaccia informativa
- Tramite interfaccia di cucitura

9. 4. 1 Tramite interfaccia informativa

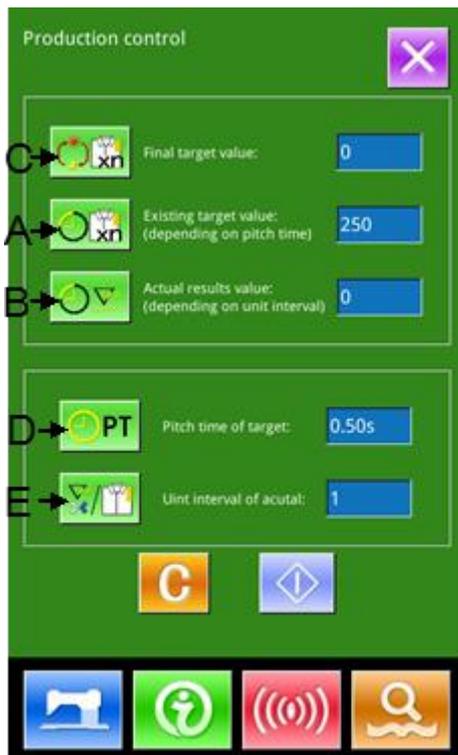


① Visualizzazione dell'interfaccia informativa

Premere il tasto informazioni (A) che si trova nella parte dell'interruttore nell'interfaccia di input dei dati ed il sistema visualizzerà l'interfaccia delle informazioni.

③ Visualizzazione interfaccia di controllo di produzione

Premere il tasto di visualizzazione dell'interfaccia di controllo della produzione (B) nell'interfaccia delle informazioni per accedere all'interfaccia del controllo della produzione (come mostrato in figura).



Ci sono cinque elementi visualizzati sull'interfaccia del controllo di produzione come mostrato di seguito:

A : Valore target attuale

Il numero di pezzi correnti desiderati viene visualizzato automaticamente in base al tempo di lunghezza del punto.

B : Valore risultante effettivo

Il numero dei pezzi finiti viene visualizzato automaticamente.

C : Valore finale richiesto

Imposta il numero finale del prodotto finito richiesto

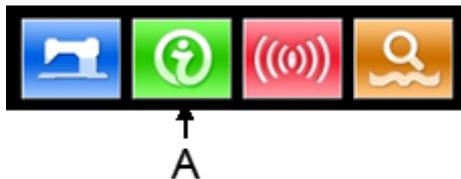
D : Tempo unitario per raggiungere l'obiettivo

Tempo (secondi) necessario per le varie sequenze.

E : Unità di intervallo

Tempo effettivamente necessario per completare un processo.

9.4.2 Tramite interfaccia di cucito



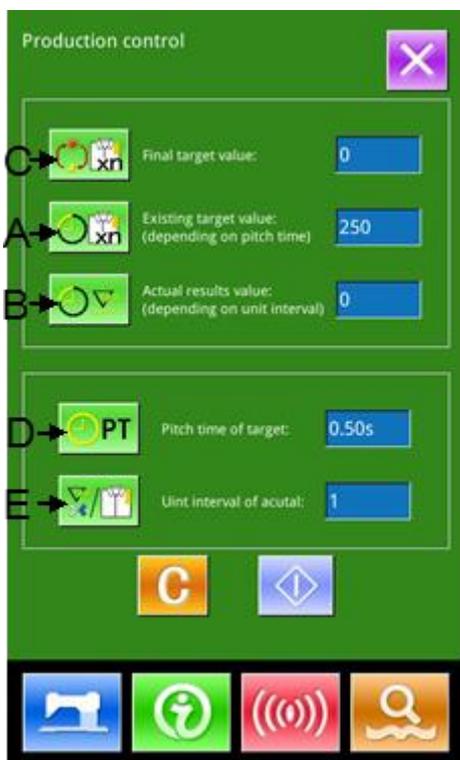
① Visualizza l'interfaccia di cucito

Premere il tasto Ready  nell'interfaccia di immissione dati per mostrare l'interfaccia di cucitura.

② Visualizza l'interfaccia di controllo della produzione

Premere il tasto Informazioni (A) nell'interfaccia di cucitura per accedere all'interfaccia di controllo della produzione. I contenuti visualizzati e le funzioni sono gli stessi della descrizione in 9.4.1.

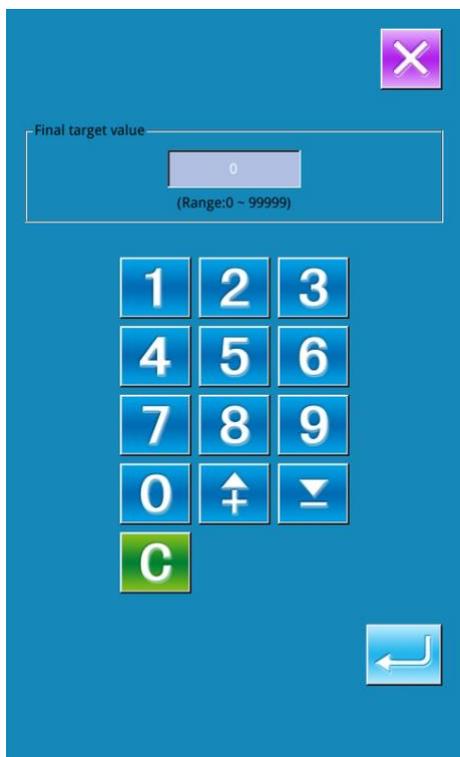
9. 4. 3 Impostazione delle informazioni sul controllo della produzione



① Visualizza l'interfaccia di controllo della produzione



Premere  per visualizzare l'interfaccia di controllo della produzione



② Immettere il valore obiettivo finale

Innanzitutto, inserire il numero di pezzi che si vuole produrre prima di iniziare il processo di cucitura.

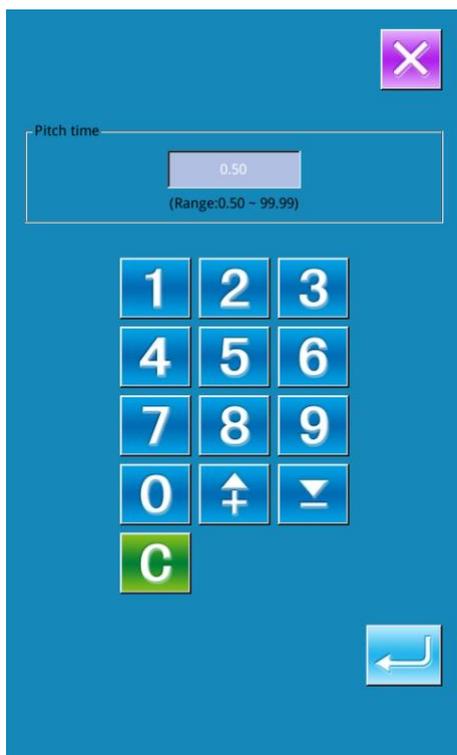


Premere il tasto valore obiettivo finale  (C) per accedere all'interfaccia del valore obiettivo finale.

Premere i tasti numerici o il pulsante "+" e il pulsante "-"

per inserire la cifra desiderata, quindi premere  per

confermare. Premere  per uscire



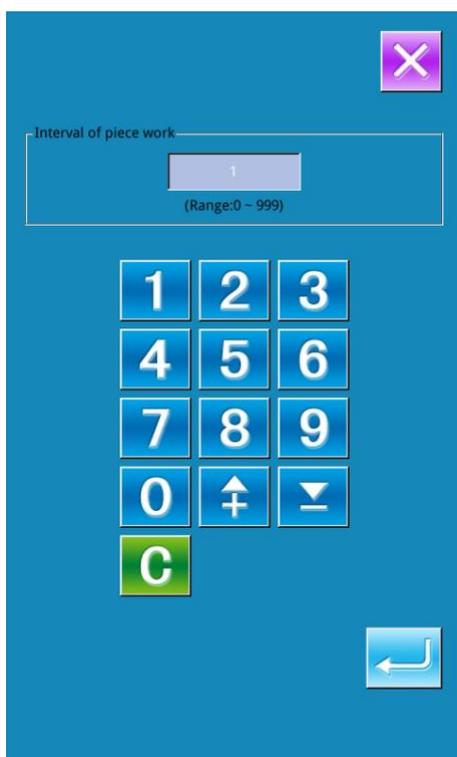
③ Inserire il campo temporale

Quindi inserire il tempo necessario per ogni lavorazione.

Premere il pulsante PT (Pitch Time)  (D) nella pagina precedente per accedere all'interfaccia per l'immissione del campo di tempo.

Premere i tasti numerici o il pulsante "+" e "-" per inserire la cifra desiderata, quindi premere  per conferma.

Premere  per uscire.



④ Immettere l'intervallo unitario effettivo

Dobbiamo ora immettere un numero medio di tagli filo della lavorazione. Premere l'unità Intervallo effettivo  (E) nella pagina precedente per accedere all'interfaccia per l'immissione del numero di tagli del filo.

Premere i tasti numerici o il pulsante "+" e il pulsante "-" per inserire la cifra desiderata, quindi premere  per

confermare. Premere  per uscire.



⑤ Iniziare a contare il numero di pezzi in produzione

Premere  (I); poi **【Final Target Value】**, **【Existing Target Value】** and **【Actual Result Value】** si spegnerà e il sistema inizierà a contare il numero dei pezzi in produzione.

Final Target Value: può essere usato come riferimento del tempo

Existing Target Value: In base al valore impostato in Pitch Time of Target, la macchina inizia a cronometrare e aggiunge uno a questo valore dopo il passo di tempo impostato

Actual Result Value: Quando si accede tramite "9.4.2 Via interfaccia di cucitura", il valore del risultato effettivo inizierà a contare in base al valore impostato in **【Unit Interval of Actual】** e aggiungi uno a questo valore dopo aver finito ogni pezzo

Impostando il valore di destinazione esistente e il valore di risultato effettivo, si può scoprire se la produttività di un pezzo è aumentata o diminuita.

⑥ Fermare il contatore

In stato di conteggio, viene visualizzato il tasto  stop.

Premere il tasto stop  per fermare il contatore. Dopo che

il contatore si è fermato, la chiave di conteggio  viene visualizzata nella posizione del tasto di arresto. Se è necessario

continuare a contare, premere il tasto Conteggio . Il valore conteggiato non verrà cancellato finché non si preme il

tasto Cancella .

Premere  per uscire direttamente



⑦ Cancellare il valore contato

Quando si cancella il valore contato, assicurarsi che il contatore sia fermo, quindi premere il tasto Cancella .

Il valore target attuale  ed il valore reale attuale  possono essere cancellati.

(Nota: Il tasto Cancella può essere visualizzato solo quando il contatore si ferma.)

Premere il tasto Cancella  per entrare nell'interfaccia per la conferma della cancellazione.

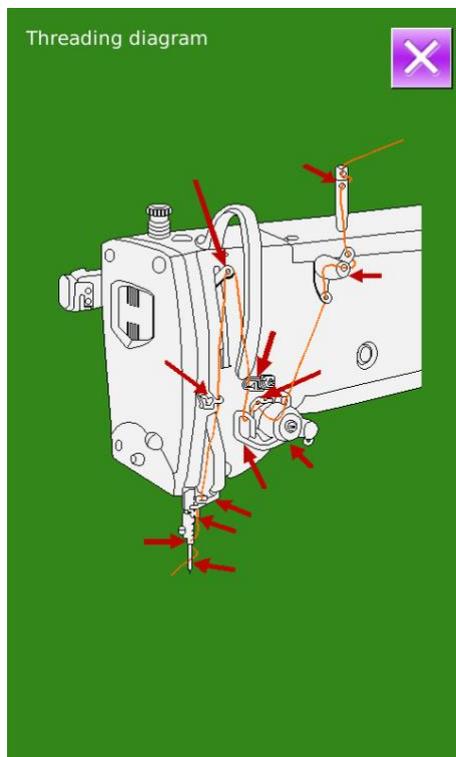
Nell'interfaccia di conferma della cancellazione, premere il tasto  per confermare la cancellazione.

Premere  per uscire.

9.5 Schema di infilatura



Nell'interfaccia delle informazioni, premere  (C) per visualizzare lo schema di infilatura.

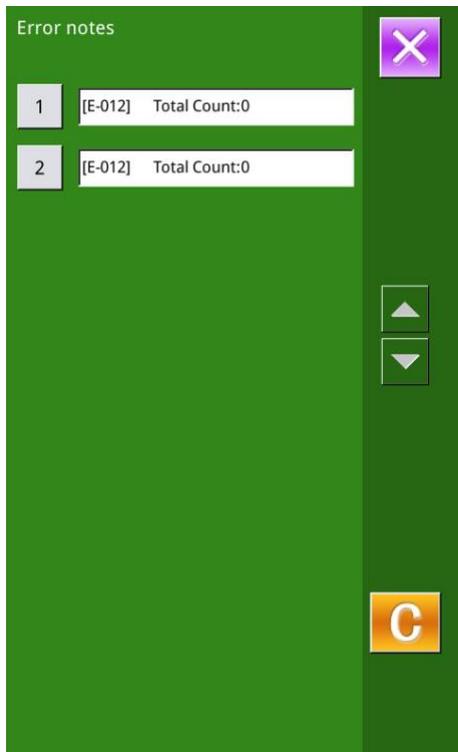


Durante l'infilatura, fare riferimento a

9.6 Registro avvisi



① Nell'interfaccia livello di manutenzione, premere  per richiedere il registro avvisi.



② Premere  per controllare I registri

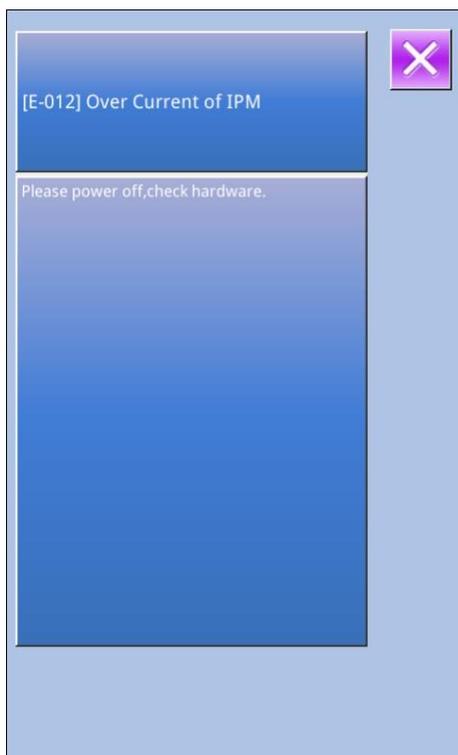
Come da figura, vengono visualizzate le informazioni di avviso e quando sono stati fatti

Funzione dei tasti:

A、Premere  ,  per girare le pagine

B、Premere  per uscire dalla richiesta

C、Premere  per cancellare i documenti salvati



③ **Premere il tasto numerico a sinistra della colonna per visualizzare i dettagli del registro di avviso**

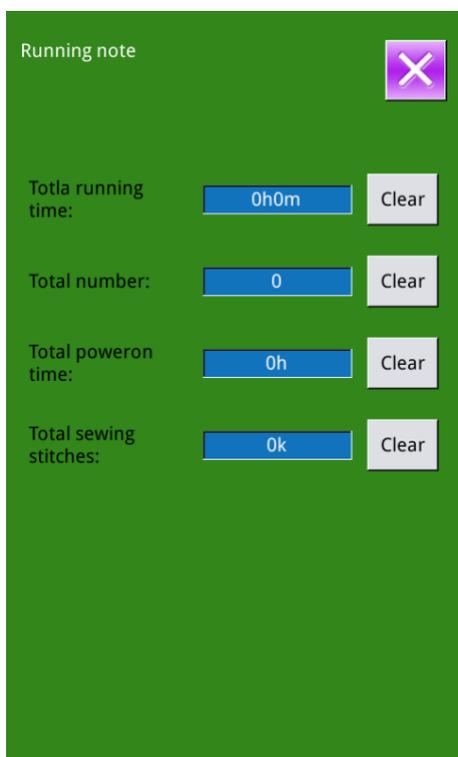
Premere “” per suggerire le informazioni come da figura

A、 Premere  per uscire

9.7 Registro di funzionamento



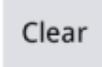
- ① Nell'interfaccia livello di manutenzione, premere  per controllare le informazioni di funzionamento della macchina.



- ② **Il registro di funzionamento contiene:**

- 1: Tempo di funzionamento accumulato (ore)
- 2: Tempo accumulato taglio filo
- 3: Tempo accumulato di accensione (ore)
- 4: Numero punti accumulato (1000 punti)

A. Premere  per uscire

B. Premere  per cancellare il registro

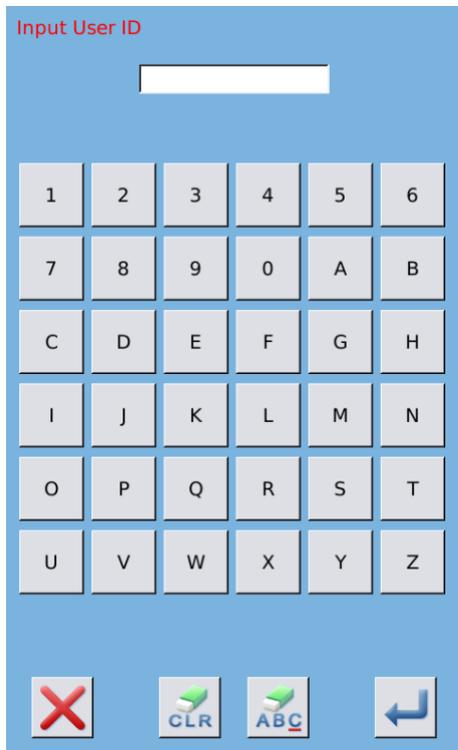
9.8 Impostazione della password periodica



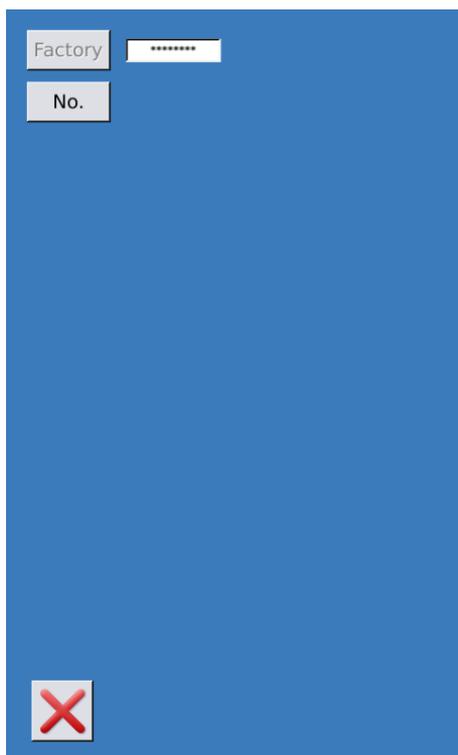
① Nel livello di manutenzione, premere  per impostare la password periodica

In questa interfaccia, il sistema chiederà all'utente di inserire l'ID utente. Immettere l'ID del produttore corretto per accedere alla modalità di gestione delle password, in cui l'utente può impostare e gestire le password periodiche.

- ◆ È possibile impostare al massimo dieci password periodiche con date di attivazione diverse
- ◆ Il sistema visualizzerà le informazioni delle password impostate dal produttore.



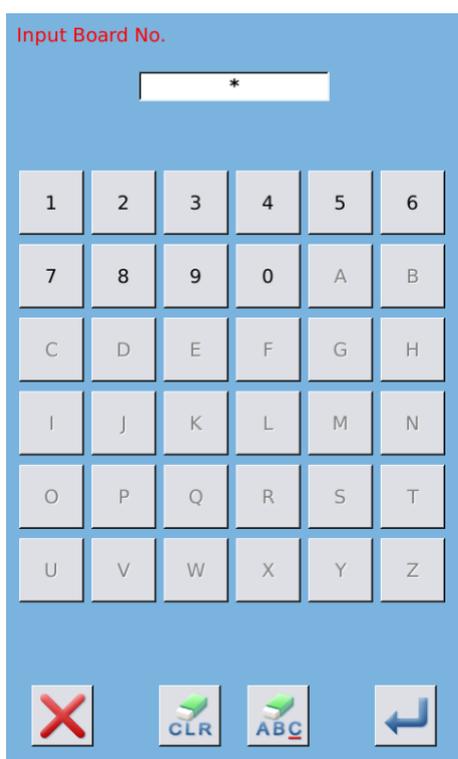
② Premere  per inserire l'ID utente



③ **Immettere l'ID di fabbrica corretto per accedere all'interfaccia di impostazione della password**

Procedura per l'impostazione della password periodica:

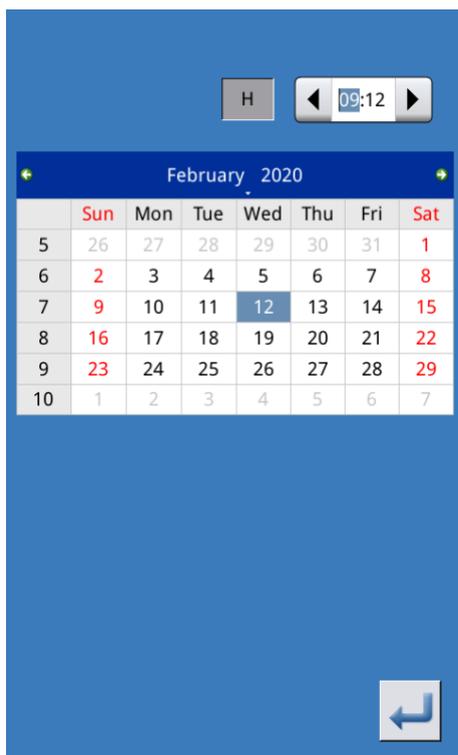
A、 Continua a inserire altre password periodiche



④ **Immettere numero scheda**

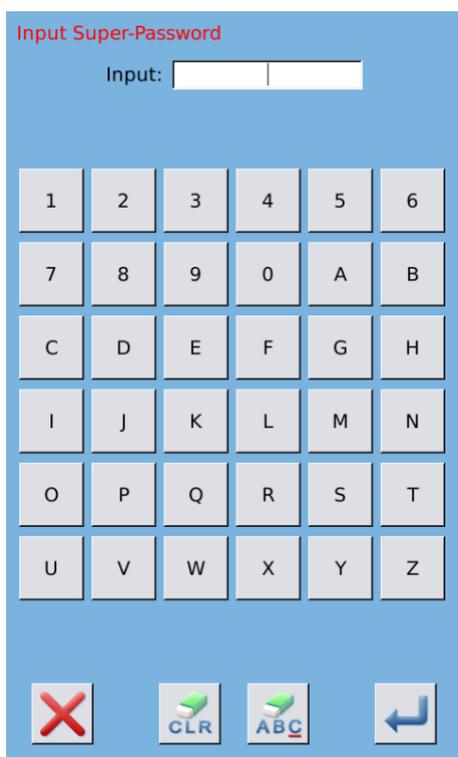
Premere **【Board Number】** per accedere all'interfaccia di immissione del numero della scheda. Immettere il numero della scheda e premere  per completare l'immissione

※ **La scheda è un numero a quattro cifre, da 0-9999**



⑤ **Impostare l'orologio di sistema**

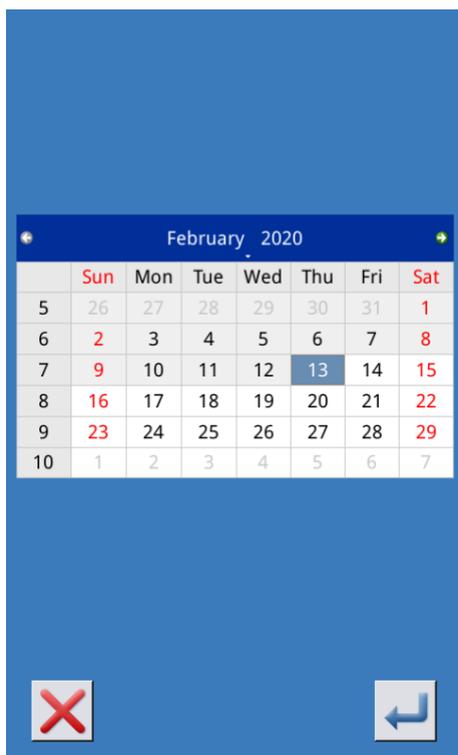
Premere **【 Clock 】** per accedere all'interfaccia per l'impostazione dell'orologio di sistema e impostare l'ora



⑥ **Inserisci la super password**

Premere **【 Super Password 】** per accedere all'interfaccia per l'impostazione della super password

- ※ **È possibile inserire al massimo nove super password**
- ※ **Alla conferma della password, assicurati che le due password immesse siano uguali**



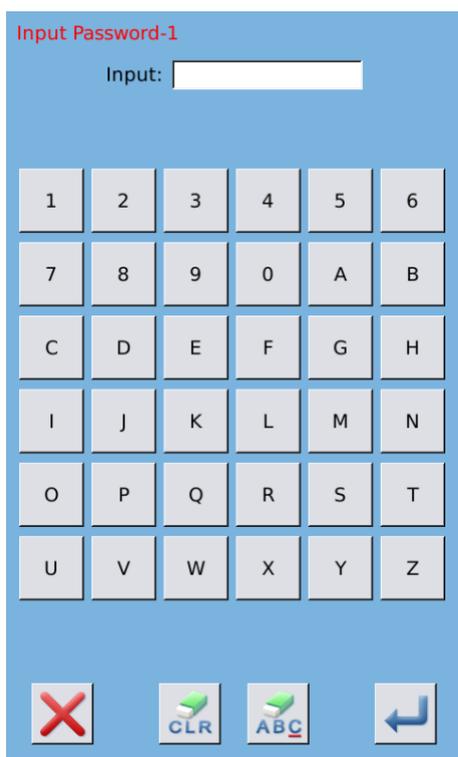
⑦ Immissione password periodica

Premere **【Password-1】** per inserire la prima data della password, dove si può inserire la prima data per l'attivazione. Dopo aver selezionato la data corretta, si può



premere per conferma. Dopodiché si può accedere all'interfaccia di impostazione della password per inserire la password.

- ※ **La data non deve essere precedente alla data di sistema**
- ※ **Alla conferma della password, assicurati che le due password immesse siano uguali**



Factory	*****
No.	0001
Clock	2020-02-12 09:14
S-Pw	*
Pw-1	2020-02-13
Pw-2	




⑧ Immettere altre password periodiche

L'impostazione di altre password periodiche è identica a quella descritta al punto ⑦, fate riferimento a quello.

※ **La seconda data di attivazione deve essere successiva alla data precedente.**

[M-013] Save the password successfully



⑨ Salvare la password

A、Dopo aver immesso la password, premere  per salvarla.

B、Dopo averla salvata, il sistema visualizzerà **【Password salvata correttamente】**. Premere  per terminare l'operazione e tornare all' **【interfaccia principale delle informazioni】**.

Factory	*****
No.	0001
Clock	2020-02-12 09:15
S-Pw	*
Pw-1	2020-02-13





Factory	*****
No.	0001
Clock	2020-02-12 09:21
S-Pw	*
Pw-1	2020-02-13
Pw-2	2020-02-14





⑩ Cancellare la password prima dell'attivazione

Serve a cancellare le password prima della sua attivazione.

A、 Il metodo per accedere all'interfaccia della password è lo stesso dell'impostazione della password

B、 Inserire l'ID di fabbrica corretto per attivare l'interfaccia giusta.

C、 Il sistema visualizzerà l'orologio corrente e le date di attivazione

D、 Premere  per eliminare le password in sequenza

Immettere la password periodica corretta per cancellare la password corrente. Se viene inserita la super password, tutte le password verranno cancellate;

Dopo la cancellazione della password, la data di quella password verrà visualizzata in **rosso**.

Se tutte le password vengono cancellate, il sistema uscirà automaticamente dall'interfaccia principale delle informazioni.

11 Cancellare la password all'attivazione

Se il sistema ha una password e quella password è ancora effettiva, verrà attivata il giorno dell'attivazione.

Se si desidera utilizzare la macchina, si deve inserire la password corretta.

A、 Le password efficaci includono la password corrente e la super password

B、 Quando si inserisce la nuova password, quella precedente verrà cancellata. Dopo aver cancellato la password in uso, l'ultima password inserita non sarà più utilizzabile in futuro.

C、 Se viene inserita la super password, tutte le password periodiche verranno eliminate.

10 Appendice 1

10.1 Elenco avvisi

No.	Descrizione problema	Soluzione
E-001	Pedale non in posizione intermedia	Auto-soluzione
E-002	Arresto di emergenza	Premere "Reset"
E-003	Il mandrino di accensione rileva una corrente anomala	
E-004	Tensione principale (300 V) troppo bassa	Spegnere la macchina
E-006	Hardware IPM fuori banda	Spegnere la macchina
E-007	IPM sovratensione oppure sottotensione	Spegnere la macchina
E-008	Sovratensione dispositivo supplementare (24V)	Spegnere la macchina
E-010	Anomalia velocità mandrino	Spegnere la macchina
E-011	Sovraccarico del mandrino	Spegnere la macchina
E-012	Flusso IPM	Spegnere la macchina
E-013	Encoder in errore o disconnesso	Spegnere la macchina
E-014	Errore di funzionamento del motore	Spegnere la macchina
E-015	Cucitura oltre la gamma	Spegnere la macchina
E-016	Errore di posizione superiore dell'asta dell'ago	Premere 
E-017	Errore del rilevatore di rottura del filo	Premere 
E-018	Errore posizione coltello	Spegnere la macchina
E-019	Interruttore di arresto di emergenza non in posizione corretta	Auto-soluzione
E-020	Conferma testa inclinata	Spegnere la macchina
E-023	Anomalia dell'encoder	Spegnere la macchina
E-024	Pannello collegato alla macchina in modo scorretto	Spegnere la macchina
E-025	Errore di rilevamento dell'origine X	Spegnere la macchina
E-026	Errore di rilevamento dell'origine Y	Spegnere la macchina
E-027	Errore di rilevamento dell'origine piedino	Spegnere la macchina
E-028	Errore di rilevamento dell'origine rasafilo superiore	Spegnere la macchina
E-029	Errore di rilevamento dell'origine rasafilo inferiore	Spegnere la macchina
E-033	Oscillazione ago fuori gamma	Spegnere la macchina
E-035	Errore del motore di taglio del filo dell'ago	Spegnere la macchina
E-036	Errore del motore di taglio del filo della spolina	Spegnere la macchina
E-037	Il coltello non ritorna	Premere 
E-038	Errore sensore coltello	Spegnere la macchina
E-039	Errore angolo zero mandrino	Spegnere la macchina

No.	Descrizione problema	Soluzione
E-042	Errore di comunicazione del modello	Premere 
E-043	Errore di trasferimento dei parametri	Premere 
E-044	Errore I/O EEROM della scheda principale	Premere 
E-045	Errore di lettura flash integrato	
E-050	Errore di sistema	Spegnere la macchina
E-053	Sovracorrente del motore di taglio superiore	Spegnere la macchina
E-054	Il motore di taglio frontale è fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-055	Sovracorrente motore di taglio inferiore	Spegnere la macchina
E-056	Motore di taglio base fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-057	Errore di controllo SPI principale	Spegnere la macchina
E-058	Errore comando SPI principale	Spegnere la macchina
E-060	Sovracorrente del motorino barra ago	Spegnere la macchina
E-061	Sovratensione taglio	Spegnere la macchina
E-062	Velocità eccessiva del motore passo-passo	Spegnere la macchina
E-063	Velocità eccessiva motore di taglio	Spegnere la macchina
E-064	Motorino barra ago fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-065	Motore di taglio fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-066	Protezione comando motorino barra ago	Spegnere la macchina
E-067	Protezione comando motore di taglio	Spegnere la macchina
E-068	Errore di lettura MD1	Spegnere la macchina
E-069	Errore di comunicazione MD1	Spegnere la macchina
E-070	Errore di rilevamento dell'origine del motorino passo passo	Premi ok per correggere l'origine
E-071	Comunicazione anomale motorino passo-passo	Spegnere la macchina
E-072	Sovracorrente motorino passo-passo	Spegnere la macchina
E-073	Timeout correzione tessuto	Spegnere la macchina
E-074	Alimentazione fuori campo	Spegnere la macchina
E-075	Posizione tessuto sbagliata	Ri-sistamate il tessuto
E-076	FLASH cancella errori	Spegnere la macchina
E-077	FLASH scrivi errori	Spegnere la macchina
E-078	Il modello non corrisponde al software	Spegnere la macchina
E-090	Sovracorrente motorino passo-passo	Spegnere la macchina
E-091	Motore piedino sovracorrente	Spegnere la macchina
E-092	Eccesso velocità motorino passo-passo	Spegnere la macchina
E-093	Eccesso velocità motore piedino	Spegnere la macchina
E-094	Motorino passo-passo fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-095	Motore piedino fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-096	Copertura istruzioni motorino passo-passo	Spegnere la macchina
E-097	Copertura comando pin motore	Spegnere la macchina
E-098	Errore di caricamento MD2	Spegnere la macchina

No.	Descrizione problema	Soluzione
E-099	Errore di comunicazione MD2	Spegnere la macchina
E-100	Errore di origine dell'albero principale	Spegnere la macchina
E-101	Anormalità ventola di raffreddamento	Spegnere la macchina
E-102	Anormalità cilindro pressore 1 posizione	Spegnere la macchina
E-103	Anormalità cilindro pressore 2 posizione	Spegnere la macchina
E-254	Errore non definito	Errore comunicazione non definito

10. 2 Listato suggerimenti

No.	Descrizione	Suggerimento
M-001	Valore impostato troppo grande	Inserire un valore entro la gamma
M-002	Valore impostato troppo piccolo	Inserire un valore entro la gamma
M-003	Errore salvataggio parametri	Premi Invio per ripristinare le impostazioni predefinite
M-004	Errore di comunicazione	Errore di comunicazione tra pannello operativo e box
M-005	Testa non compatibile con il box	Controllare modello e versione del software
M-006	Errore orologio	L'orologio hardware non funziona, contattare il produttore per la riparazione
M-007	Password sbagliata	Re-inserire password
M-008	User ID sbagliata	Re-inserire password
M-009	Impossibile confermare la password	Re-inserire password
M-010	Impossibile modificare l'ora di sistema	È stata impostata una password periodica, non è possibile modificare l'ora del sistema
M-011	Errore di immissione password file	
M-012	Errore di caricamento password file	
M-013	Salvataggio password riuscito	
M-014	Cancella tutte le password non riuscite	Impossibile eliminare il file della password
M-015	Impossibile cancellare la password	Dopo la cancellazione della password, l'inserimento del file ha problemi
M-016	Il file della password eliminato senza autorizzazione	Il file della password viene eliminato senza autorizzazione, spegnere la macchina
M-017	Impossibile inserire spazio vuoto	Re-inserire password
M-018	La password attuale non corrisponde	Re-inserire password in corso
M-019	La password nuova non corrisponde	Re-inserire nuova password
M-020	La password periodica è uguale alla super password errore	Re-inserire password
M-021	Entrare in modalità correzione pannello	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-022	Correzione riuscita	La correzione ha dato esito positivo, riavviare la macchina
M-023	Correzione non riuscita	Eseguire di nuovo la correzione
M-024	Inizializzazione SRAM	Cancellare tutti i dati all'interno di SRAM, spegnere la macchina e ripristinare l'interruttore DIP
M-025	Spegnimento	
M-026	Nessun registrazione di avvertenze	
M-027	Cancella registrazioni di avvertenze	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-028	USB disinterita	USB non è inserita
M-029	Impossibile trovare il modello nella chiavetta	
M-030	Salvataggio della versione del software riuscito	La versione del software è salvata nella directory principale della chiavetta
M-031	Sostituire ago	Raggiunto valore impostato per sostituzione ago, sostituire l'ago
M-032	Sostituire olio	Raggiunto valore impostato per sostituzione olio, sostituire olio

M-033	Pulire la macchina	Raggiunto valore impostato per pulire macchina, provvedere
M-034	Cancella il valore impostato per la sostituzione dell'ago	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-035	Cancella il valore impostato per la sostituzione dell'olio	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-036	Cancella valore impostato per la pulizia	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-037	Cancella valore di controllo produzione	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-038	Cucitura fuori campo	Assicurarsi che il modello rientri nel campo di cucitura
M-039	Numero punti fuori campo	Ridurre il numero di punti del modello
M-040	Caricamento modelli predefiniti	Nessun motivo in memoria, caricare i motivi predefiniti
M-041	Dati modello inesistenti	Ricaricare o inserire dal software di progettazione del modello
M-042	Errore dati modello	Errore dei dati del modello corrente, verrà sostituito dai modelli predefiniti
M-043	Mancata apertura file modello	Ripristinare la configurazione del modello predefinito
M-044	Il modello è esistito	Impossibile ripetere il modello
M-045	Memoria piena	Cancellare I modelli che non si usano
M-046	Coprire il modello	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-047	Errore apertura modello cucitura continua	Errore nel file del modello, verrà eliminato
M-048	Errore apertura modello cucitura ciclica	Errore nel file del modello, verrà eliminato
M-049	Eliminare dati modello	Premere Enter per cancellare; Premere ESC per uscire
M-050	Eliminare I modelli selezionati	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-051	Modello usato, non si può cancellare	Preparare nuovo file con modello
M-052	Salvare almeno un modello	Impossibile eliminare l'ultimo modello
M-053	Numero inesistente	Re-inserire
M-054	Contatore cuciture ha raggiunto valore impostato	Premere invio per cancellare
M-055	Contatore pezzi raggiunge valore impostato	Premere invio per cancellare
M-056	Errore calcolo nella progettazione modello	
M-057	Errore di dimensione del coltello	
M-058	Errore codice di cucitura creato in fase di progettazione del modello	
M-059	Intervallo oltre punto massimo	
M-060	Errore nel tipo di file di modello	
M-061	Cancellare sottomodello selezionato	Sei sicuro? Sì: enter No: X
M-062	Cancellare tutti I sottomodelli	Sei sicuro? Sì: enter No: X
M-063	Ripristinare le impostazioni predefinite	Premere Invio per eseguire l'operazione; Premi ESC per uscire
M-064	Errore parametro EEPROM coltello	Premere Invio per ripristinare le impostazioni predefinite
M-065	Ripristina tutte le impostazioni	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-066	Ripristina gli elementi selezionati	Sei sicuro? Sì: Invio No: X

M-067	Elemento non selezionato	Selezionare uno o più parametri
M-068	Cancellare dati di lavorazione	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-069	Operazione riuscita	L'operazione in corso è andata a buon fine
M-070	Operazione mancata	L'operazione in corso non è andata a buon fine
M-071	Il modello di cucitura ciclico corrente è vuoto o il modello di cucitura continua citato è vuoto	Modifica di nuovo
M-072	Inizializzare chiavetta	Premere Invio per eseguire l'operazione; Premi ESC per uscire. L'inizializzazione eliminerà tutti i file nella chiavetta
M-073	Inizializzare memoria	Premere Invio per eseguire l'operazione; Premi ESC per uscire. L'inizializzazione eliminerà tutti i file in memoria
M-074	Spegnere la macchina	L'operazione corrente è terminata, riavviare la macchina
M-075	Ripristino dei parametri riuscito	Ripristino dei parametri riuscito, riavviare la macchina
M-076	Mancata apertura file	Mancata apertura file
M-077	Selezionato elemento non aggiornato	Seleziona almeno un elemento per l'aggiornamento
M-078	L'elemento selezionato per aggiornamento non esiste.	Se l'elemento non ha un file di aggiornamento, il sistema annullerà la selezione. Se si desidera aggiornare il resto, si deve riconfermare
M-079	Aggiornamento riuscito	Aggiornamento riuscito, riavviare la macchina
M-080	Copia non riuscita, controllare spazio in memoria	Controllare spazio in memoria
M-081	Copia non riuscita, controllare chiavetta	Controllare se la chiavetta è disinserita
M-082	Errore file I/O	Errore file I/O
M-083	Verifica non riuscita durante l'aggiornamento del software principale	
M-084	Impossibile eliminare i dati del modello	I dati di cucitura selezionati sono in uso
M-085	Eseguire il trasferimento dei parametri	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-086	Impossibile aprire modello modificato	Confermare il file di modello
M-087	Errore nel formato modello modificato	Confermare il file di modello
M-088	Dati modello modificato troppo lunghi	Confermare il file di modello
M-089	Errore nei dati progettazione modello	Il parametro EPD è anomalo
M-090	Impossibile cambiare contatore	Al momento della modifica, disattivare l'impostazione
M-091	Mancato aggiornamento software	
M-092	La forma della cruna dell'ago cambia	Cambiare la forma della cruna dell'ago, fare attenzione a modificare i dati del parametro S della forma della cruna dell'ago, in modo da non colpire la placca!
M-093	Cancellare tutti i parametri personalizzati	Sei sicuro? Sì: Invio No: X
M-094	USB drive non esiste	Inserire l'unità USB contenente i file mp3
M-095	Nessun file video.avi	Salvare il video. File AVI nella directory di aggiornamento dell'unità flash USB e accedere alla schermata di aggiornamento per aggiornare il file video
M-098	Aggiorna l'errore di convalida di fine passaggio	

M-099	Funzione cucitura inferiore non aperta	
M-100	Visualizzazione codice QR non riuscita	
M-101	Il sistema è stato impostato in modalità offline	After the networking function is turned on, it can be detected
M-102	Errore di unione	
M-103	Orologio inserito correttamente	
M-104	Errore di taglio	
M-105	Linea di fondo insufficiente	La linea di fondo è insufficiente, sostituire il mandrino

10. 3 Problemi comuni e soluzioni

No.	Difetto	Soluzione
E-004	Tensione principale troppo bassa	1、 Controllare tensione di ingresso. Assicurarsi che sia stabile 2、 Controllare le condizioni di lavoro del motore principale
E-007	Sovratensione o sovracorrente IPM	
E-008	Sovratensione dispositivo supplementare (24V)	1、 Verificare il collegamento del cavo L451 (cavo porta X16 sul control box); 2、 Controllare il motore del taglio del filo dell'ago e il motore del taglio del filo della bobina
E-013	Encoder in errore o non connesso	1、 Controllare il collegamento dei cavi del motore principale (cavo porta X4 e X5 sul control box)
E-014	Errore funzionamento del motore	2、 Assicurarsi che non vi siano blocchi meccanici 3、 Controllare le condizioni del motore principale
E-018	Errore posizione coltello	1、 1、 Controllare l'installazione meccanica. Assicurarsi che il coltello possa tornare all'origine e che lo schermo antiluce non copra il sensore
E-037	Coltello non ritorna	
E-038	Errore sensore coltello	2、 2、 Controllare la connessione del cavo L438 3、 3、 Verificare la connessione del cavo L453 (cavo porta X9 sul control box) 4、 4、 Entrare in modalità test e controllare le condizioni di lavoro del sensore coltello. Dovrebbe visualizzare "OFF" quando viene coperto e "ON" quando viene scoperto 5、 5、 Controllare le condizioni del solenoide del coltello e del cavo di collegamento. Utilizzare il parametro K05 per modificare la corrente di lavoro del solenoide del coltello. Si può verificarne le condizioni di lavoro in modalità test
E-025	Errore di rilevamento dell'origine X	1、 1、 Controllare la posizione di installazione dei dispositivi meccanici, in particolare il sensore. Tenere la distanza tra il sensore e il foglio di schermatura entro i 3 mm; 2、 2、 Controllare il cavo del sensore di oscillazione dell'ago, nonché la sua connessione 3、 3、 Controllare il collegamento del cavo L453 porta X9 sul control box; 4、 4、 Controllare il motore di oscillazione dell'ago e il relativo collegamento del cavo porta X15 del control box; 5、 5、 Accedere alla modalità test e controllare il sensore di origine movimento ago. Con l'ago a sinistra, il sistema dovrebbe visualizzare "OFF", mentre "ON" a destra. Spingere l'ago da destra a sinistra o da sinistra a destra e controllare cambio visualizzazione. Se il display cambia più di una volta, regolare la posizione di installazione.

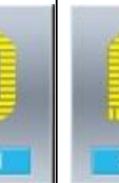
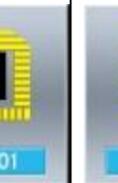
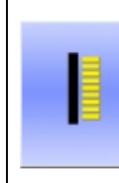
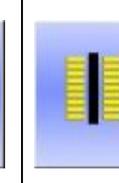
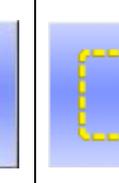
E-028	Errore rilevamento origine del taglio del filo dell'ago	1、	1、 Controllare la posizione di installazione dei dispositivi meccanici, in particolare il sensore. Assicurarsi che non ci siano blocchi nell'installazione. Mantenere la distanza tra il sensore e il foglio di schermatura entro i 3 mm;
E-035	Errore del motore taglio del filo dell'ago	2、	2、 Controllare il sensore dell'origine del taglio del filo dell'ago. Entrare nella modalità test di ingresso; coprire il sensore con un foglio di alluminio. A questo punto il sistema dovrebbe visualizzare ON;
		3、	3、 Controllare il collegamento del cavo L453 (cavo porta X9 sul control box);
		4、	4、 Verificare il collegamento del cavo L451;
		5、	5、 Controllare il motore e i suoi cavi di collegamento. Se il motore ha problemi, sostituire il motore.
E-029	Errore rilevamento origine del taglio filo della bobina	1、	1、 Controllare la posizione di installazione dei dispositivi meccanici, in particolare il sensore. Assicurarsi che non ci siano blocchi nell'installazione. Mantenere la distanza tra il sensore e il foglio di schermatura entro i 3 mm;
E-036	Errore del motore di taglio del filo della bobina	2、	2、 Controllare il sensore dell'origine del taglio del filo della bobina. Entrare in modalità test di ingresso; coprire il sensore con un foglio di alluminio. Il sistema dovrebbe visualizzare ON quando viene coperto, mentre "OFF" quando viene scoperto
		3、	3、 Verificare la connessione del cavo L453 (cavo porta X9 sul control box)
		4、	4、 Verificare il collegamento del cavo L451;
		5、	5、 Controllare il motore e i suoi cavi di collegamento. Se il motore ha problemi, sostituire il motore.
E-044	Errore I/O EEROM scheda principale	1、	1、 Controllare il collegamento del cavo L453 (cavo porta X9 sul control box). Se il cavo ha un problema, sostituirlo
		2、	2、 Se il cavo è ok, sostituire la scheda SC041

10. 4 Valori predefiniti delle forme di cucitura

Di seguito mostriamo i valori predefiniti dei modelli di cucitura.

S35	Passo imbastiture	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S36	Lunghezza imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S37	Passo imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S38	Larghezza imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S39	Compensazione longitudinale ingresso dell'ago all'imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S40	Compensazione orizzontale ingresso dell'ago all'imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S41	Compensazione posizione lato sinistro imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S42	Compensazione posizione lato destro imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S43	Pressione piedino		24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
S44	Velocità imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	2000	—	—	—	—	—	—	—	—
S51	Tensione parallelismo sinistro	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S52	Tensione parallelismo destro	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S55	Tensione 1a travetta	—	35	35	60	60	60	60	120	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S56	Tensione 2a travetta	—	35	120	60	60	60	60	35	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S57	Impostazione tensione filo ago ad inizio cucitura	—	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
S58	Impostazione tensione filo ago nell'imbastitura	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S59	ACT Regolazione del tempo all'inizio 1a travetta	Stitch	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S60	ACT Regolazione del tempo all'inizio sopraggitto dx	Stitch	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S61	ACT Regolazione del tempo all'inizio 2a travetta	Stitch	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

S62	No. punti travetta a inizio cucitura	Stitch	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
S63	Lunghezza punti travetta a inizio cucitura	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S64	Larghezza travetta a inizio cucitura	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S65	Regolazione verticale travetta a inizio cucitura	mm	0	1.5	1.5	1.5	0	0	0	1.5	1.5	1.5	0	0	0	1.5	1.5	1.5
S66	Regolazione orizzontale travetta a inizio cucitura	mm	0	0	0	0	0	0.7	0	0	0	0	0	0.7	0	0	0	0
S67	Larghezza travetta a fine cucitura	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S68	No. punti travetta a fine cucitura	Stitch	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
S69	Regolazione verticale travetta a fine cucitura	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S70	Regolazione orizzontale travetta a fine cucitura	mm	0.9	0.9	0.9	0.9	0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9	0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9
S79	Lunghezza line base	—	131	150	134	141	157	164	177	166	155	155	160	163	137	148	132	134
S80	Traiettoria cucitura	—	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
S81	Movimento coltello	—	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有
S84	Limitazione velocità massima	rpm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600
S86	Passo avanzamento	mm																
S87	Larghezza avanzamento	mm																
S88	Passo ritorno	mm																
S89	Larghezza ritorno	mm																

No.	Articolo	Unità	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
S01	Forma di cucitura	mm																
S02	Lunghezza del taglio del tessuto	mm	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	13	19.1	19.1	19.1	12.7	
S03	Larghezza dx scanalatura coltello	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	—	—	0.1	0.1	0.1	

S04	Larghezza scanalatura coltello	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	—	0.1	—	0.1	0.1
S05	Larghezza costa sinistra	mm	1.4	1.4	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	—	—	—	—	—
S06	Rapporto tra forme destra e sinistra	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	—	—	—	—	—
S07	Passo alla sezione parallela	mm	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	—	—	—	—	—
S08	Lunghezza 2a travetta	mm	1.5	3	1	—	—	—	1.5	3	1	—	—	—	—	—	—	—
S09	Lunghezza 1a travetta	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S10	Compensazione dx larghezza travetta	mm	0	—	0	—	—	—	0	—	0	—	—	—	—	—	—	—
S11	Compensazione sx larghezza travetta	mm	0	—	0	—	—	—	0	—	0	—	—	—	—	—	—	—
S12	Travetta conica sx	mm	—	0.85	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—	—	—	—	—
S13	Travetta conica dx	mm	—	0.85	—	—	—	—	—	0.85	—	—	—	—	—	—	—	—
S14	Lunghezza occhiello	mm	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S15	No. punti occhiello	针	3	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S16	Larghezza occhiello	mm	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S17	Lunghezza forma occhiello	mm	3	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S18	Lunghezza cerchiolino	mm	—	—	—	2	2	2	2	2	2	2	2	—	—	—	—	—
S19	No. punti forma radiale	Stitch	—	—	—	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S20	Travetta radiale	—	—	—	—	无	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S21	Passo alla sezione travette	mm	0.3	0.3	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.3	0.3	—	—	—	—	—	—
S22	1a cancellazione	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	—	2	2	2	2	1.5
S23	2a cancellazione	mm	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	—	2	2	2	2	1.3
S31	Cucitura singola/doppia	—	单	单	单	单	单	单	单	单	单	单	—	—	—	—	单	—
S34	Numero di tempi di imbastitura	Time	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	2	2	2	2	1
S35	Lunghezza imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	4	4	4	4
S36	lunghezza imbastitura rollino	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	8	8	8	—
S37	Passo imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	0.8	0.8	0.8	—

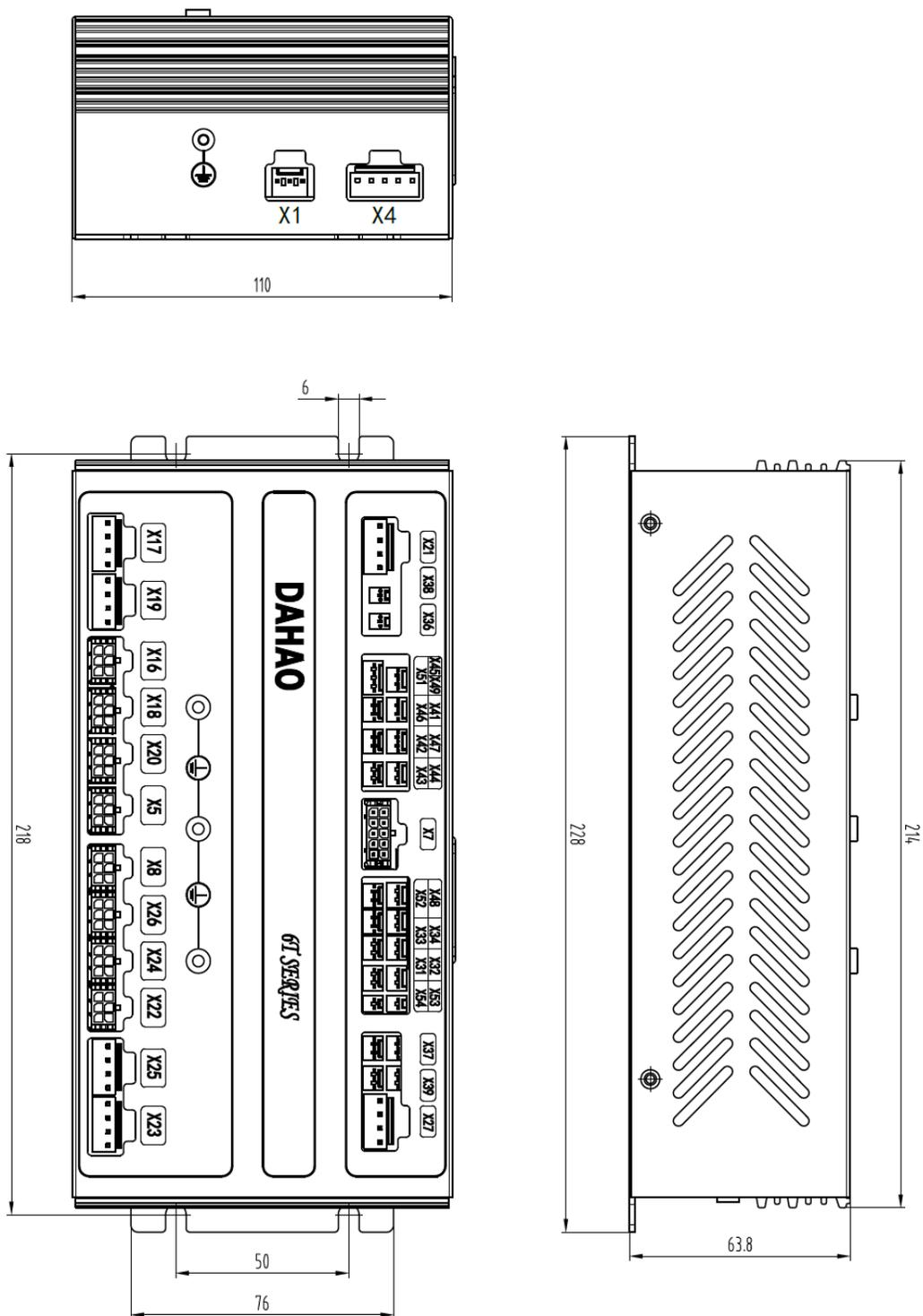
	rollino																	
S38	Larghezza imbastitura rollino	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.5	1.5	1.5	1.5	—	
S39	Compensazione longitudinale ingresso ago all'imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.5	1.5	1.5	1.5	—	
S40	Compensazione orizzontale ingresso ago all'imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	0	0	0	—	
S41	Compensazione posizione lato sinistro imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	0	0	0	—	
S42	Compensazione posizione lato destro imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	0	0	0	—	
S43	Pressione piedino		24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	—	
S44	Velocità imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2000	2000	2000	2000	—	
S51	Tensione parallela sinistra	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	
S52	Tensione parallela destra	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	
S55	Tensione 1a travetta	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—	—	
S56	Tensione 2a travetta	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	—	—	—	—	—	
S57	Impostazione tensione filo ago all'inizio della cucitura	—	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	—	
S58	Impostazione tensione filo ago in imbastitura	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	80	80	80	80	—	
S59	ACT Regolazione del tempo all'inizio 1a travetta	Stitch	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—	—	
S60	ACT Regolazione del tempo all'inizio sopraggitto dx	Stitch	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	
S61	ACT Regolazione del tempo all'inizio 2a travetta	Stitch	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	—	—	—	—	—	

S62	No. punti travetta a inizio cucitura	Stitch	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		
S63	Lunghezza punti travetta a inizio cucitura	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
S64	Larghezza punti travetta a inizio cucitura	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
S65	Regolazione verticale travetta a inizio cucitura	mm	0	0	0	1.5	1.5	1.5	0	0	0	1.5	0	0	0	0	0	0	
S66	Regolazione orizzontale travetta a inizio cucitura	mm	0	0.7	0	0	0	0	0	0.7	0	0	0	0	0	0	0	0	
S67	Larghezza travetta a fine cucitura	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
S68	No. punti travetta a fine cucitura	Stitch	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
S69	Regolazione verticale travetta a fine cucitura	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
S70	Regolazione orizzontale travetta a fine cucitura	mm	0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9	0	0.7	0.9	0.9	0	0	0	0	0	0	
S79	Lunghezza linea base	—	145	151	142	149	139	156	156	161	142	165	—	—	—	—	—	—	
S80	Traiettoria cucitura	—	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	—	—	—	—	—	—	
S81	Movimento coltello	—	有	有	有	有	有	有	有	有	有	有	—	有	有	有	有	有	
S84	Limitazione velocità massima	rpm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	3600	
S86	Lunghezza avanzamento	mm											0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	—	
S87	Larghezza avanzamento	mm											1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	—	
S88	Lunghezza ritorno	mm											0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	—	
S89	Larghezza ritorno	mm											1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	—	

11 Appendice 2

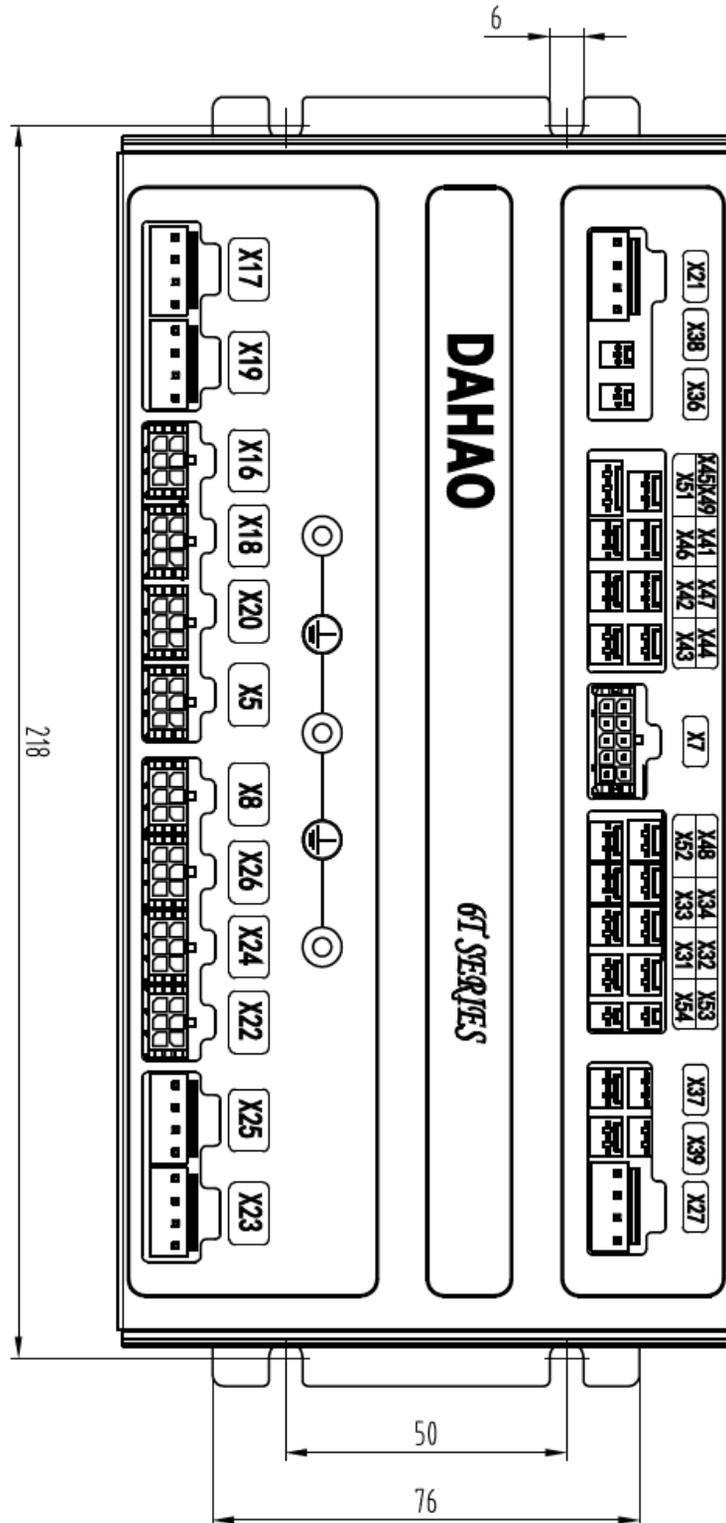
11.1 Dimensioni di installazione del control box

MASC500 dimensioni Control Box



11.2 Collegamento del cavo esterno del Control Box

Schema dell'interfaccia del cablaggio posteriore del control box



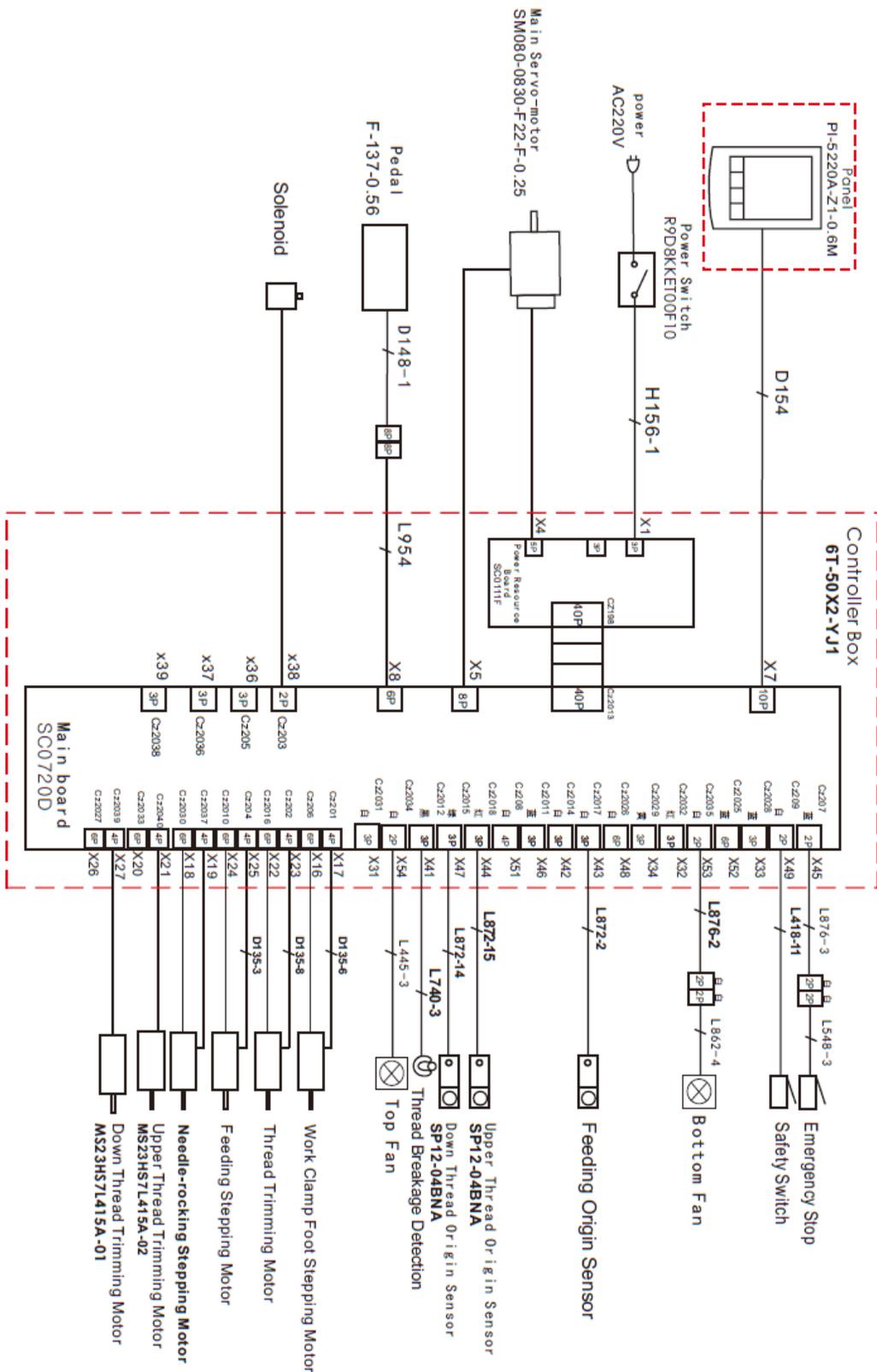
11.3 Installazione del pannello operativo



Installazione pannello

11. 4 Schema di cablaggio

6T500-2J/Z



Interruttore:

