

# JACK



JACK 8558  
MANUALE ITALIANO

# Avvisi di sicurezza da rispettare

## 1. Segni e definizioni degli avvisi di sicurezza

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

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

## 2. Segni di attenzione

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

<b>Cucitura</b>	
	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.
<b>Manutenzione e ispezione</b>	
	Solamente tecnici qualificati possono eseguire la riparazione, la manutenzione e l'ispezione di questa macchina per cucire.
	Per la riparazione, la manutenzione e l'ispezione dei componenti elettrici, contattare tempestivamente i professionisti del produttore del sistema di controllo.
	Nelle seguenti circostanze, interrompere l'alimentazione e staccare la spina in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avviamento: 1. Riparazione, regolazione e ispezione; 2. Sostituzione di pezzi di maggior usura, come ago, coltello e così via.
	Prima di controllare, regolare e riparare qualsiasi apparecchiatura azionata ad aria (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina), l'utilizzatore deve interrompere la l'entrata di aria ed attendere che l'indicatore di pressione scenda a "0".
	Se si deve regolare la macchina quando la macchina è accesa, non è possibili attenersi correttamente alle norme di sicurezza.
	Se la macchina per cucire si danneggia a causa di modifiche non autorizzate, garanzia cadrà automaticamente.

---

### 3. Per un utilizzo sicuro.

#### ● **Installazione**

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

---

- **Manutenzione, ispezione e riparazione**

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

- **Varie**

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

- **Smaltimento RAEE**

- Smaltirlo come normale rifiuto industriale.

- **Avvertimento e pericolo**

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

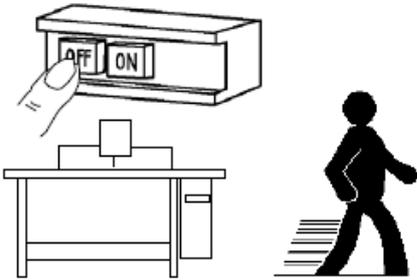
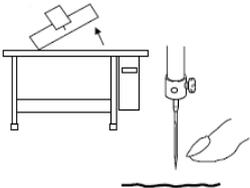
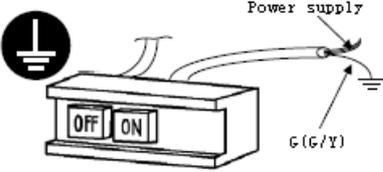
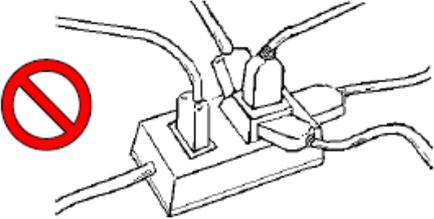
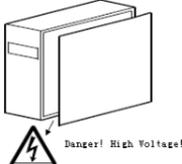
 <b>Avvertenza</b>	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 <b>Attenzione</b>	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

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

#### 4. Prevenzioni di utilizzo

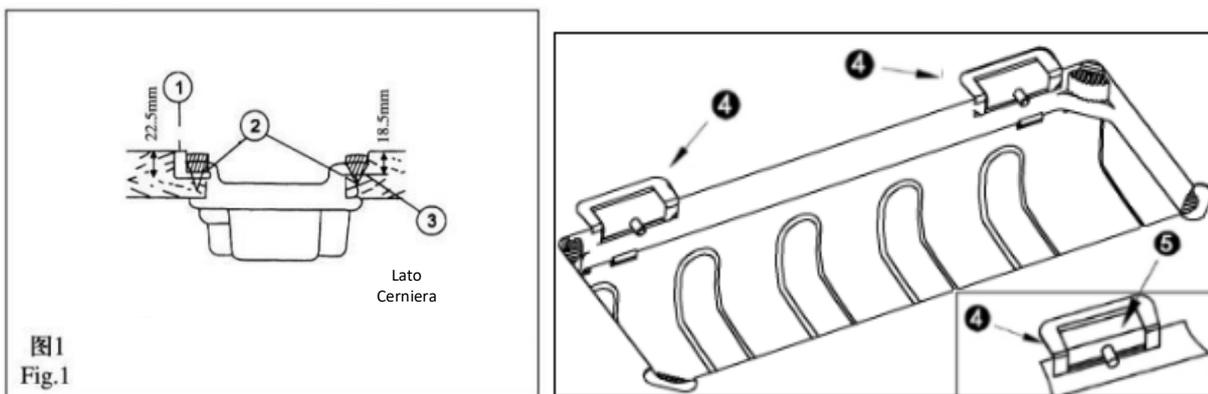
## Avvertenza

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

## 1 SPECIFICHE TECNICHE

Tipo di punto: Catenella a doppio filo 2 aghi  
 Velocità di cucitura: 4.000ppm massimo  
 Lunghezza punto: 1.4-4mm  
 Corsa barra ago: 30mm  
 Calibro aghi: 1/8"3/16"1/4"3/8"  
 Crochet: Regolazione separata da 1/8" a 1/2"  
 Salvo ago: Oscillante e rigido  
 Sollevamento: piedino a ginocchiera 8-10mm  
 Lubrificazione: olio viscosità 10

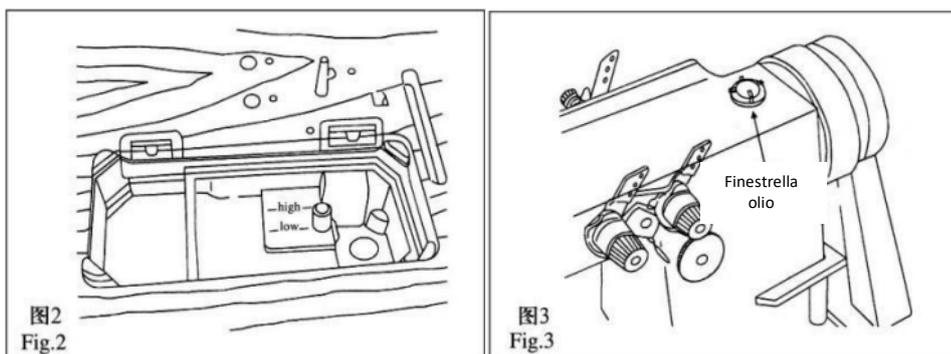
## 2. INSTALLAZIONE



1. Installazione della coppa dell'olio: installare il supporto della coppa dell'olio ① e la sua sede ③ sui 4 angoli del foro rettangolare della piastra ② quindi fissarli con viti per legno (figura 1)

2. Inserire il gancio di collegamento della testa della macchina nel foro della piastra inferiore (inserirlo con la sede del gancio di collegamento della testa della macchina sul tavolo) quindi posizionare la testa della macchina sui quattro angoli.

## 3. OLIATURA



1. Riempire la coppa dell'olio con olio specifico per macchine per cucire fino al segno massimo HIGH (figura 2).

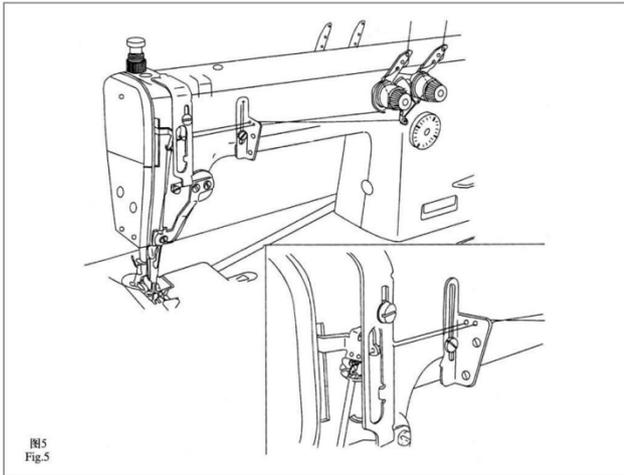
2. Se il livello dell'olio è inferiore al segno LOW, aggiungere altro olio (figura 3).

3. Avviare la macchina dopo il riempimento; quando la lubrificazione è regolata, si dovrebbe vedere l'olio spruzzato sull'apposita finestrella dell'olio (figura 3) che non è necessariamente proporzionale alla quantità totale di olio rimanente.

4. Se è necessario cambiare l'olio, è sufficiente rimuovere l'apposita vite di scarico della coppa dell'olio per scaricare l'olio sporco e riempirlo con quello nuovo.

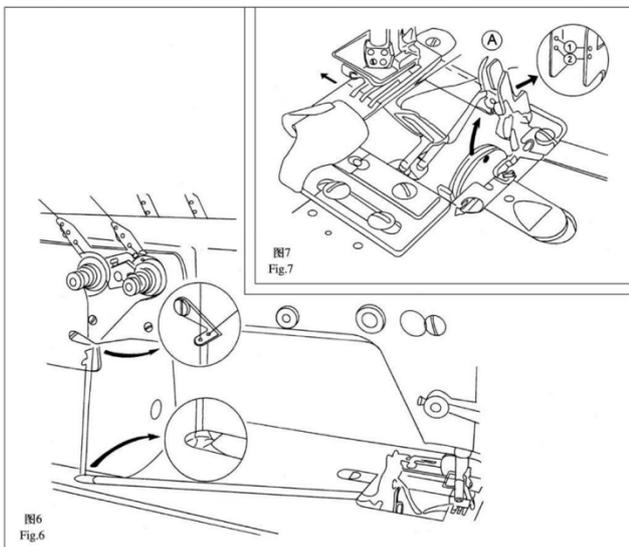
5. Quando si utilizza una macchina nuova o una macchina che non è stata utilizzata per molto tempo, è necessario sollevare il piedino e girare a vuoto per circa 10 minuti a una velocità di 3500-4000 punti al minuto.

6. Cambiare l'olio al motore dopo aver utilizzato la nuova macchina per 1 mese; successivamente cambiare l'olio motore ogni 6 mesi.



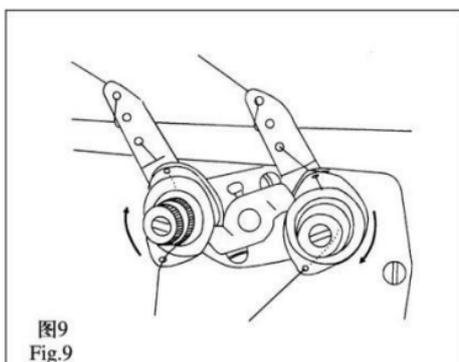
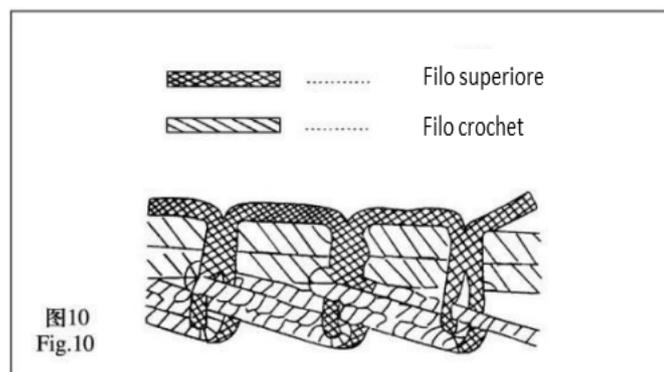
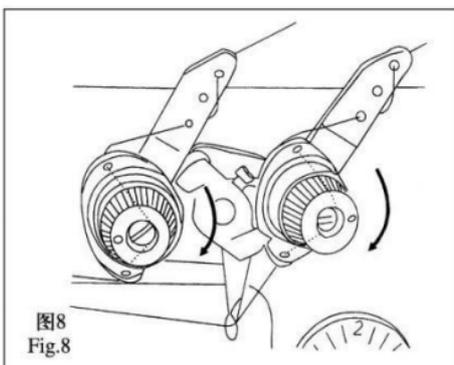
Quando la barra ago è nella sua posizione più alta, passare il filo attraverso i fori in sequenza come mostrato in figura 5:  
1) passare il filo dall'esterno attraverso la cruna degli aghi dal lato operatore;  
2) dopo che il filo è passato attraverso le crune degli aghi, estrarre una coda di filo di circa 10 cm.

#### 5. INFILARE IL FILO CROCHET



Il filo inferiore passa attraverso i fori in sequenza come mostrano le figure 6 e 7:  
1) passare il filo attraverso la piastra del guidafilo su un lato del morsetto filo come mostra la figura 6 (utilizzare un filo molto ritorto per ridurre la distanza di alimentazione);  
2) tirare la molla di trazione (figura 7) verso il lato operatore per sollevarla;  
3) quando si infilano i crochet, servirsi delle pinzette fornite in dotazione per passare il filo come mostra la figura 7; estrarre una coda di filo di circa 5 cm.

#### 6. TENSIONE FILO

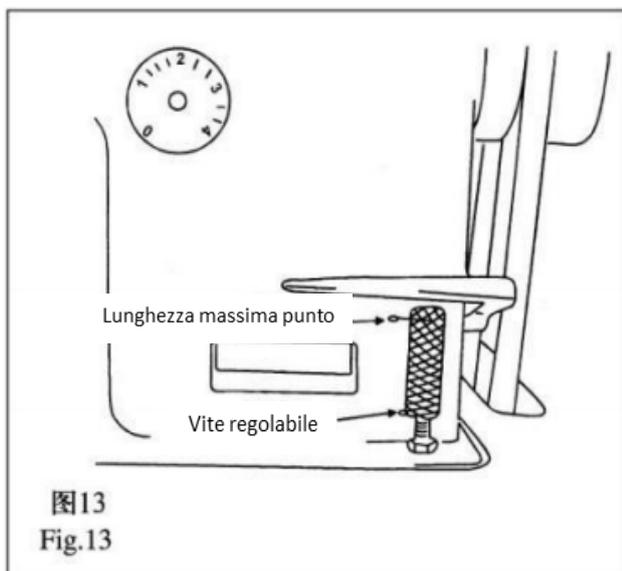


Regolazione tensione filo superiore: come mostra la figura 8 ruotare il dado tensionatore verso destra per stringere la tensione; ruotare verso sinistra per allentare la tensione.

Regolazione tensione filo crochet: come mostra la figura 9 ruotare il dado tensionatore verso destra per stringere la tensione; ruotare verso sinistra per allentare la tensione.

Il bilanciamento corretto fra tensione del filo superiore e quello dei crochet determina la formazione della catenella (figura 10).

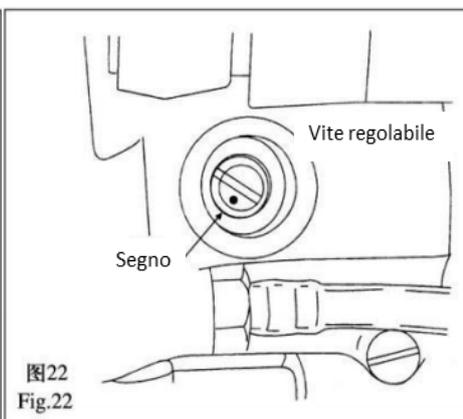
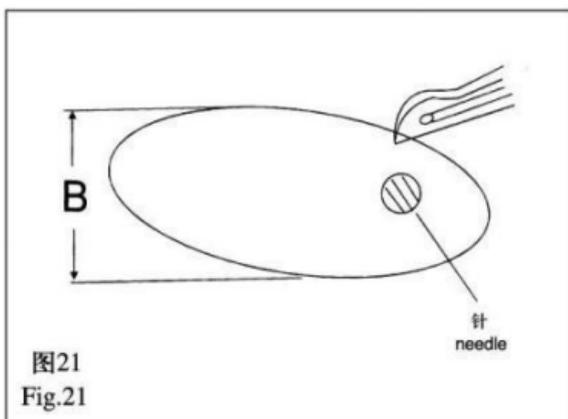
## 7. REGOLAZIONE LUNGHEZZA PUNTO



1. Per regolare la lunghezza punto (figura 13) ruotare il selettore trasporto sul valore desiderato (i numeri della scala sul selettore sono espressi in mm);
2. premere verso il basso leva retro punto mentre si ruota il selettore di regolazione;
3. la lunghezza massima punto è 4 mm e quella minima è di 1,4 mm;
4. premendo la leva retro punto in basso si formano punti stretti (1,4 mm) (utilizzati per eseguire cuciture iniziali, finali o rinforzate);
5. durante le selezioni sopra elencate la macchina non potrà eseguire il retro punto di rinforzo.

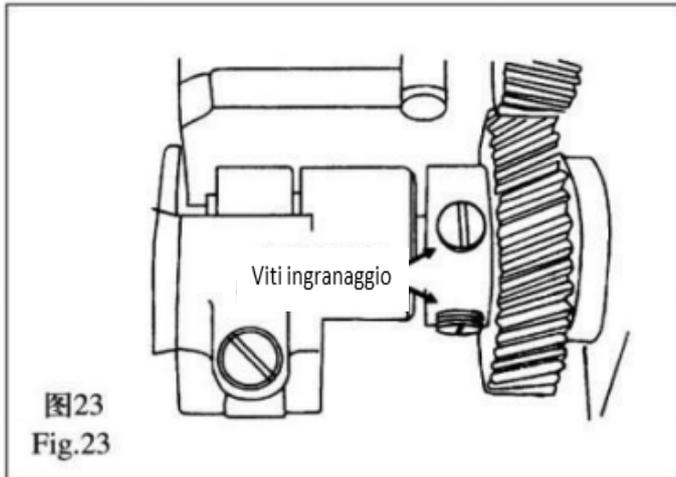
## 8. REGOLAZIONE AGO/CROCHET

Regolazione movimento avanti/indietro crochet: è possibile misurare la dimensione della parte B del crochet in un movimento ellittico (riferimento figura 21); la dimensione massima della parte B è solitamente 3,7 mm, adatta ad operazione di cucitura con aghi di tutte le dimensioni.



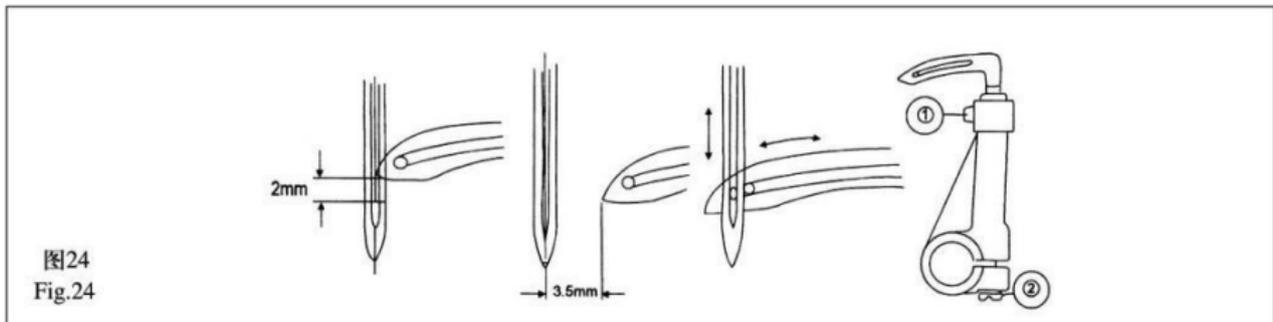
1. Rimuovere il tappo di gomma sull'alloggiamento della leva del crochet (figura 22);
2. ruotare manualmente il volantino;
3. allentare prima le viti di posizionamento e le viti di fissaggio quindi regolare le viti contrassegnate;
4. ruotare in senso orario la vite regolabile su cui è stampato il segno di punzonatura per aumentare il valore della parte B;
5. serrare la vite di fermo e la vite di posizionamento.

## 9. SINCRONIZZAZIONE DEL CROCHET RISPETTO ALL'AGO



Spostare il crochet all'indietro fino al suo punto più basso mentre l'ago si trova nel suo punto morto inferiore; allentare le viti dell'ingranaggio e procedere alla sincronizzazione del crochet rispetto all'ago (riferimento figura 23).

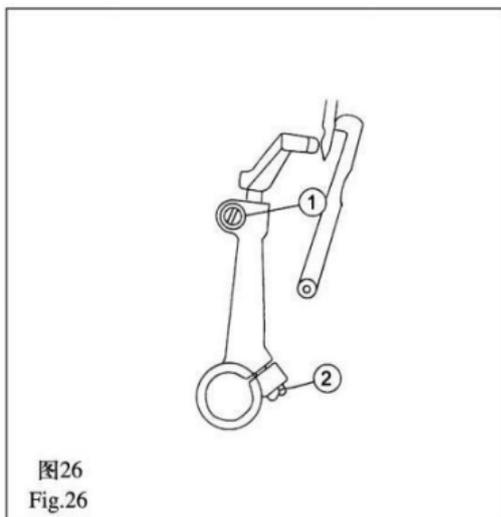
## 10. AGGANCIAMENTO CROCHET E DISTANZA AGO/CROCHET



1. Quando la punta del crochet raggiunge il centro dell'ago, la distanza standard fra la punta del crochet e l'estremità superiore del foro dell'ago è di 2 mm; allineare le estremità inferiori delle boccole inferiori come mostra la figura 24;
2. la retrazione del crochet è di circa 3,5 mm;
3. la distanza relativa fra il foro dell'ago e il foro del crochet è mostrata in figura 24; i crochet sinistro e destro possono essere regolati separatamente.

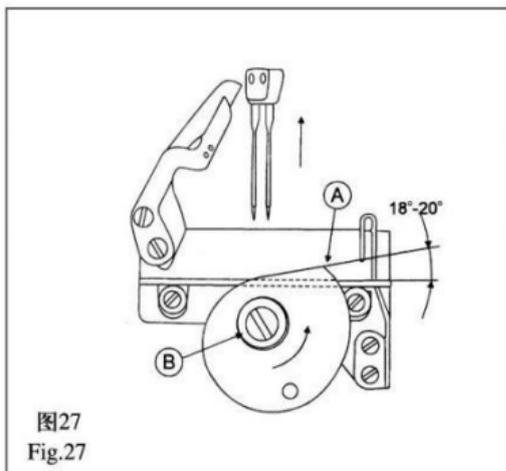
Dopo aver regolato il supporto dell'ago, dovrebbe esserci un certo spazio fra ago e crochet. Anche se l'ago viene leggermente premuto con le dita, non deve toccare la punta del crochet: se il divario è ridotto la punta dell'ago e quella del crochet potrebbero essere soggette a rotture dovute all'urto del fianco dell'ago contro la punta del crochet.

## 11. POSIZIONE SALVA AGHI



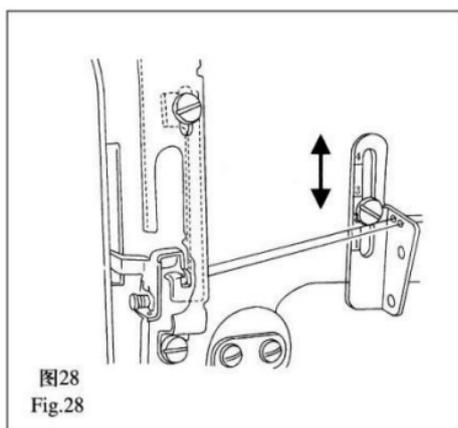
Spostare la posizione del fermo dell'ago in modo che la punta dell'ago tocchi leggermente il relativo fermo quando i crochet agganciano il filo superiore. L'altezza deve essere regolata in modo che non tocchi l'intervallo del fermo dell'ago fisso. La regolazione può essere eseguita allentando le viti ①② come mostra la figura 26. La distanza fra protezione dell'ago fisso e protezione dei crochet oscillanti rientra nell'intervallo compresa fra 0,1 e 0,2 mm. Il bloccaggio forzato dell'ago non deve essere eseguito quando la macchina è in movimento.

## 12. CAMMA INFILATURA CROCHET



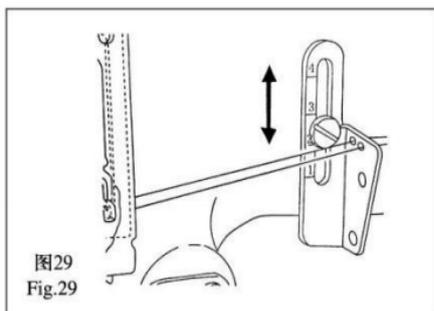
La posizione della camma di infilatura del filo inferiore è indicata in figura 27. Quando la barra ago è nel punto più alto, l'angolo fra la parte piatta della camma di infilatura e la parte parallela del filo di acciaio è di 18-20°. Allentare la vite B per regolarla quindi serrare. Durante la regolazione, prestare attenzione al seguente punto: quando il filo inferiore fuoriesce dall'estremità sporgente A della camma, la punta dell'ago deve entrare completamente nell'occhiello del crochet inferiore.

## 13. POSIZIONE PIASTRA DI REGOLAZIONE LEVA TIRAFILO



Quando la barra ago è nel punto più basso, come mostra la figura 28, utilizzare la piastra di regolazione del filo della leva tendifilo per bloccare il filo superiore, in modo che quando il filo superiore viene agganciato, l'occhiello del filo superiore rimane in tensione; inoltre, quando la barra ago si trova nella posizione più bassa, ha anche l'effetto di stringere l'occhiello del filo superiore. Di solito utilizzando un filato sottile, la piastra di regolazione del filo va abbassata sul punto più basso.

## 14. STRUTTURA DEL FILO



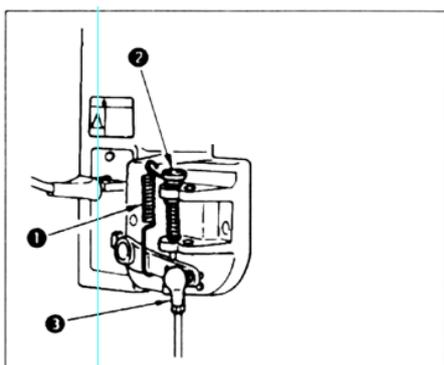
Anche la posizione del gancio centrale è correlata al verificarsi di punti saltati. In genere, le seguenti posizioni vengono utilizzate come punti di riferimento (figura 29).

Filo di cotone #80~#50 - 803~603(402)~503 - Gancio filo conduttore centrale scala 2-3

Filo di cotone #30~#20 - 303~203 - Gancio filo intermedio scala 3- -4

Filo in fibra chimica # 80~#50 - 120D3~150D3 - Gancio per filo intermedio scala 1-

## 15. PRESSIONE PEDALE E CORSA



Regolazione della pressione del pedale:

- 1) per procedere alla regolazione della pressione del pedale, modificare la posizione della relativa molla ❶;
- 2) la pressione diminuisce quando si aggancia la molla sul lato sinistro;
- 3) la pressione aumenta quando si aggancia la molla sul lato destro.

Regolazione pressione pedale di ritorno:

- 1) premendo il pedale all'indietro è possibile regolare la pressione della molla di regolazione della pressione ❷;
- 2) avvitare la vite di regolazione per aumentare la pressione;
- 3) allentare la vite di regolazione per diminuire la pressione.

Regolazione corsa del pedale:

- 1) la corsa del pedale aumenta quando si inserisce la biella ❸ nel foro destro.

Si consiglia di regolare il tirante in modo tale che il pedale rimanga alzato di 15° circa (figura 2)



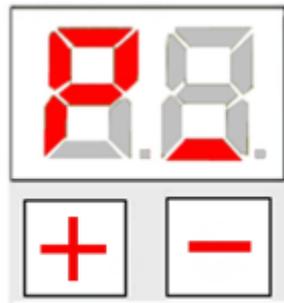
Picture 1



Picture 2

## 2.Utilizzo del pannello

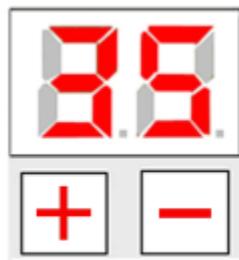
Nell'interfaccia base con "P" (figura 3) viene mostrata una tacca che indica la funzione ago alto/basso a fine cucitura



Picture 3

### 2.1 Regolazione della velocità

Nell'interfaccia base con "P" (figura 3) è possibile cliccare + o - (figura 4) per modificare la velocità. Dopo 3 secondi verrà salvata la velocità e il pannello tornerà come in figura 3. Per esempio 35 significa 3500rpm/min.

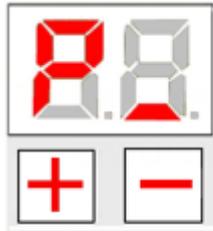


Picture 4: speed interface

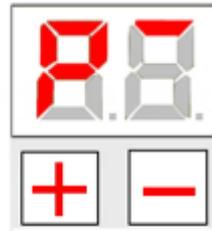
### 2.2 Regolazione dell'ago alto/basso

Nell'interfaccia base con "P" , tenere premuto il pulsante + per 3 secondi: ora è possibile scegliere se mantenere l'ago basso (figura 5) o alto (figura 6) alla fine della cucitura.

**Fusè Carlo S.p.A.**



Picture5:bottom position

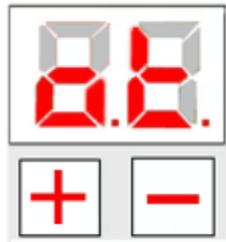


Picture6:up position

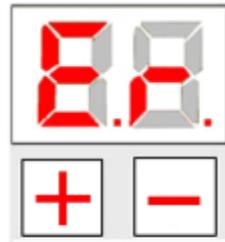
### 2.3 Reset di fabbrica dei parametri

Quando il pannello non funziona o mostra gli errori E5/E7 è possibile resettare la macchina ai parametri di fabbrica.

Nell'interfaccia base con "P" , tenere premuto il pulsante - per 3 secondi: se mostra OK (figura 7) è stato resettato con successo, se mostra Er (figura 8) c'è stato un errore.



Picture 7 "oK"



Picture 8 "Er"

## 3.Manutenzione

1. Nessuna reazione quando si accende la macchina:

Fusè Carlo S.p.A.

Si prega di verificare se la spina di alimentazione è collegata saldamente alla presa o se il fusibile è bruciato, in caso affermativo, sostituire il fusibile. Aprire prima il coperchio della control box, quindi trovare la posizione del fusibile, estrarre il fusibile bruciato e sostituirlo con uno nuovo dello stesso tipo di prima.

**2. La control box è collegata, ma il motore non funziona quando si preme il pedale:**

Si prega di verificare se la spina del regolatore di velocità è collegata correttamente alla presa nella control box. Controllare se il controllore di velocità è rotto o meno.

**3. Il motore non si ferma:**

Controllare se la posizione della bobina d'acciaio magnetica è cambiata:

Aprire il regolatore di velocità, regolare la posizione del bilanciere in plastica, assicurarsi che la bobina magnetica in acciaio nel bilanciere sia nella posizione neutra (posizione 9).

Se il motore è ancora in funzione, l'utente può regolare il bilanciere in senso orario.



Picture 9 the position when motor stop running

#### 4. Errori

Fusè Carlo S.p.A.

Codice	Motivo	Soluzione
0F	La macchina è rimasta in standby per circa 30 minuti è andata in modalità risparmio energetico; il voltaggio è troppo basso	Premi "+" o "-" per svegliare la macchina; Se l'errore persiste controllare il voltaggio
E1	Motore bloccato; La spina del motore è allentata o rotta	Il motore è surriscaldato. Spegnerne la macchina per alcuni minuti, dopodichè riavviarla. Controllare che il tessuto non sia troppo pesante. Controllare la quantità di olio. Controllare le spine del motore.
E2	Controller motore anormale	Il motore è surriscaldato. Spegnerne la macchina per alcuni minuti, dopodichè riavviarla. Controllare le spine del motore.
E4	Posizione ago anormale	Controllare le spine e se il cavo dell'encoder è rotto o meno.
E5	Regolatore dell'ago anormale	Controllare le spine. Resettare la funzione premendo "-" per 3 secondi.
E6	Regolatore di velocità anormale	Controllare le spine e se il cavo dell'encoder è rotto o meno.
E7	La macchina è capovolta	Controllare se la macchina è capovolta. Resettare la funzione premendo "-" per 3 secondi.
Eb	Sovratensione di sistema	Controllare che l'alimentazione non abbia superato i 264 V, in caso affermativo, regolare la tensione a 220V
Ec	Sottotensione del sistema	Controllare che l'alimentazione non sia minore di 154 V, in caso affermativo, regolare la tensione a 220V