

LA PREGHIAMO DI SCARICARE IL MANUALE E IL LIBRO DEI PEZZI DI RICAMBIO DAL SEGUENTE SITO:
<http://www.jack-italia.it/>
 Codice standard dei prodotti: QB/T2380-2013

JACK SEWING MACHINE
<http://www.jack-italia.it/>

Operation Manual

PRIMA DELL'USO:

1. Non usare la macchina se non è stata riempita la riserva olio.
2. Dopo aver impostato la macchina, controllare la direzione della rotazione del motore. Per vedere, girare il volantino a mano e portare giù l'ago, accendere su **ON** mentre si osserva il volantino (dovrebbe girare in senso antiorario)
3. Confermare che il voltaggio e il mono/trifase siano corretti, controllando i dati riportati sull'identificazione elettronica.

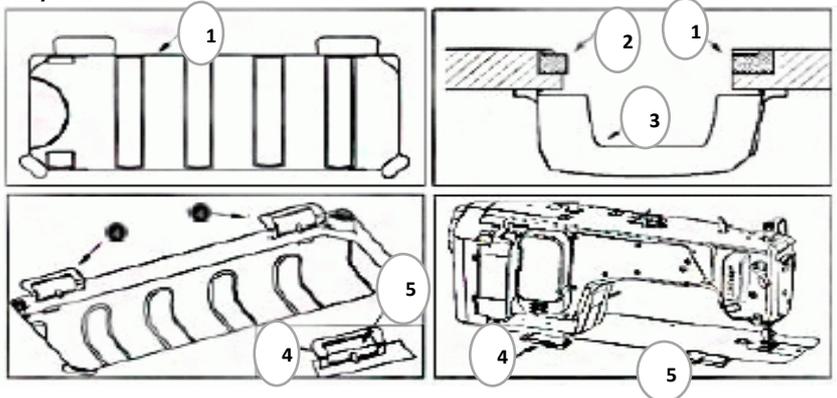
PRECAUZIONI OPERATIVE:

1. tenere le mani distanti dall'ago quando si accende la macchina o mentre lavora.
2. Non infilare le dita tra i fili mentre la macchina lavora.
3. Assicurarsi di aver spento la macchina prima di inclinare la testa.
4. Quando l'operatore ha finito, assicurarsi di aver spento il motore.
5. Durante il lavoro stare attenti, per sé e per terzi, a non andare vicino all'avvolgispolina o al volantino. Non posizionare nulla accanto ad essi. Può essere pericoloso.
6. Se la macchina è dotata di un proteggi dita o altre protezioni, non lavorare senza di esse,
7. Non pulire il davanti della testa con diluente.

1./SPECIFICHE

	A6F
Applicazione	Generica, medio-leggero e medio-pesante
Velocità	4.000 rpm
Lungh. Punto	4,5 mm
Ago	DBx1 #9-#18 (14#)
Olio	Nuovo olio Defrix NO:10
Rumorosità	a velocità: 4000 Rumore: 83dB(A) Misurazione del rumore DIN 45635-48-A-1

2./INSTALLAZIONE



(1) Installazione del serbatoio in plastica

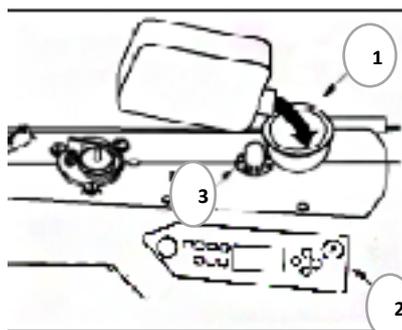
- 1) Installare il serbatoio in plastica (1) sotto il bancale.
- 2) Mettere le cerniere della macchina (1) e i suoi gommini (2) sul bancale. Come mostrato in figura, assicurarsi che le cerniere (1) puntino verso l'operatore durante l'installazione e i due gommini (2) siano alloggiati nella sede.
- 3) Per installare la testa della macchina inserire prima le cerniere sul bancale (4), poi inserire la testa nel foro della tavola (5), assicurandosi che la macchina sia ben posizionata nelle sue gomme d'appoggio (5) (4).

3./REGOLAZIONE ALTEZZA DELL'ALZAPIEDINO



- 1) L'altezza standard dell'alzapiedino usando la ginocchiera è di 10 mm.
- 2) Si può regolare fino a 13mm, con la vite della ginocchiera in figura (1)
- 3) Quando è regolato a più di 10mm, assicurarsi che l'estremità inferiore della barra d'ago (2) nella posizione più bassa non tocchi il piedino (3).

4./LUBRIFICAZIONE



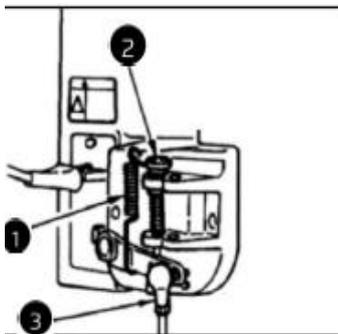
Prima di utilizzare la macchina, inserisci: 375 ml di olio New Defrix No.10

- 1) togliere il tappo in gomma e usare un imbuto (1) per aggiungere l'olio.

2) tenere d'occhio la quantità di olio dal pannello operativo (2). Quando l'olio rimasto non è in quantità sufficiente per assicurare le normali operazioni della macchina, un'icona sul pannello (2) avvisa di doverlo aggiungere. In questi casi, la macchina può lavorare per un periodo di tempo breve. Dopo di cui, la macchina si blocca e non può continuare. la spia si spegne solo una volta raggiunto il livello minimo di olio. Si può continuare ad inserire fino alla tacchetta massima. Una spia (2) si accende per avvisare di non eccedere.

3) Far funzionare la macchina dopo aver aggiunto l'olio, se va tutto bene lo si può osservare dalla finestrella. (3) L'importante è vedere l'olio in circolo, il flusso non è indicativo.

8./SENSIBILITÀ E CORSA DEL PEDALE



(1) Regolare la sensibilità richiede di abbassare la punta del pedale.

- 1) questa sensibilità può essere modificata cambiando la posizione di fissaggio della molla del pedale (1).
- 2) La pressione diminuisce quando agganci la molla sul lato sinistro.
- 3) la pressione aumenta quando agganci la molla sul lato destro.

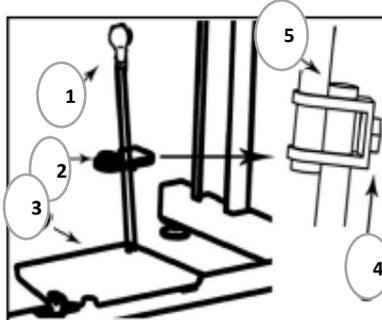
(2) Regolare la sensibilità richiede di abbassare il tacco del pedale

- 1) Questa sensibilità può essere regolata usando la vite di regolazione.
- 2) La sensibilità aumenta se giri in dentro la vite di regolazione
- 3) La sensibilità diminuisce se giri in fuori la vite di regolazione

(3) Regolare la corsa del pedale

- 1) La corsa aumenta quando si inserisce il tirante nel foro destro

9./REGOLAZIONE DEL PEDALE



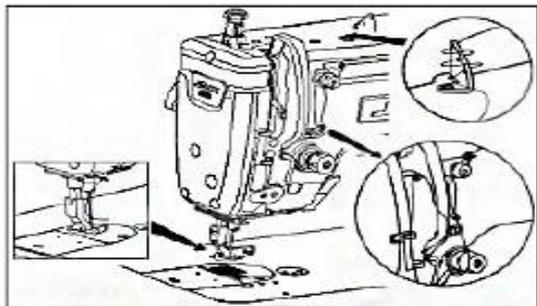
(1) Installare il tirante

- 1) Allineare il pedale al tirante come mostrato dalla freccia e fare in modo che l'innesto del tirante (1) e il tirante si allungino (2).

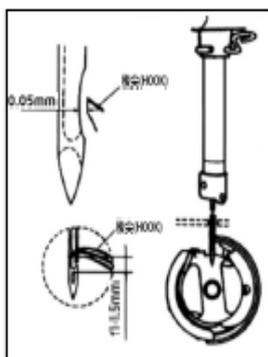
2) Regolare l'angolazione del pedale

- 1) L'inclinazione del pedale può essere regolata cambiando la lunghezza del tirante.
- 2) Allenta la vite e regola la lunghezza.

5./INFILATURA DELLA MACCHINA



6./FASATURA AGO E CROCHET



(1) Mettere in fase ago e crochet come segue:

- 1) Girare il volantino per far scendere la barra ago al punto morto inferiore.

***Regolare posizione del crochet**

- 2) Ruotare il volantino in senso orario per far risalire la barra di circa 1,8-2mm. La punta del crochet deve allinearsi all'ago. Quando la punta del crochet va a sfiorare (0,5mm) correttamente l'ago, bloccare le viti.

***Regolazione altezza barra ago**

- 3) Regolare ora l'altezza della barra ago, che dev'essere distante di 1,5 mm dal foro dell'ago alla punta del crochet (foto). Per modificarla intervenire sulla vite di fissaggio della barra ago che si trova all'interno della facciata della macchina.

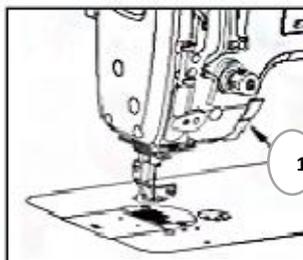
***Precauzioni**



Se la punta del crochet si spunta si può lucidare. Se si lucida troppe volte però rischia di consumarsi e bisogna sostituire il crochet.

*Attenzione al tipo di crochet da usare per le sostituzioni. Dev'essere conforme all'originale. Anche l'ago dev'essere compatibile, se diverso controllare.

10./IL PULSANTE DI RETROMARCIA



(1) Come utilizzarla

- 1) quando si preme il pulsante (1), la macchina inverte il punto.
- 2) la macchina va avanti a cucire così a pulsante premuto.
- 3) la macchina torna alla cucitura normale rilasciando la pressione sul pulsante.

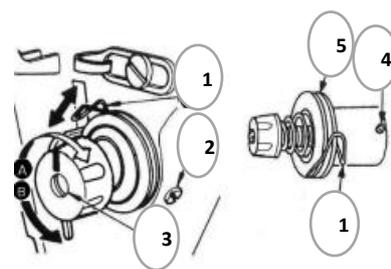
11./TENSIONATORE DEL FILO

(1) Cambiare la corsa della molla tendifilo

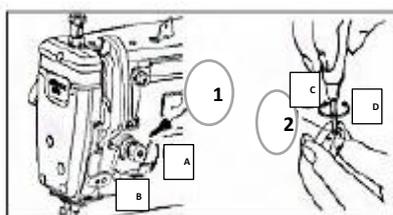
- 1) Allentare la vite
- 2) Girare il gruppo tensione in senso orario (A), per aumentare la corsa della molla tendifilo
- 3) Girare il gruppo tensione in antiorario (B), per diminuire la corsa della molla tendifilo

(2) Cambiare la tensione della molla tendifilo

- 1) Allentare la vite (2) e togliere il gruppo tensione (5).
- 2) Allentare la vite (4) che si trova sul gruppo tensione.
- 3) Girare il perno della tensione (3) in senso orario (A), la tensione della molla aumenta.
- 4) Girare il perno della tensione in senso antiorario (B), la tensione della molla diminuisce.



7./TENSIONE DEL FILO



(1) Regolare la tensione del filo

- 1) Regolare la tensione del filo nell'ago ruotando la manopola della tensione (1) in base alle specifiche di cucitura.

- 2) Se si ruota la manopola (1) in senso orario (A), la tensione filo aumenta.

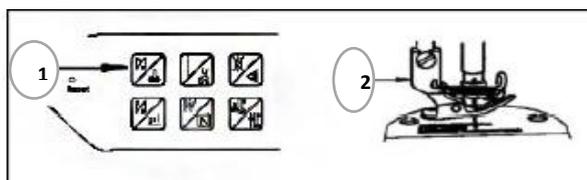
- 3) Se si ruota la manopola (2) antiorario (B), la tensione filo diminuisce.

(2) Regolare la tensione della bobina

- 1) Se giri la vite (2) in senso orario (c), la tensione aumenta

- 2) se giri la vite (2) in senso antiorario (D), la tensione diminuisce

12./FUNZIONE FERMATURA



(1) Dopo aver acceso la macchina, tenere premuto il pulsante in figura (1) per attivare la funzione fermatura iniziale e finale.

(2) Durante l'utilizzo della macchina, il filo che rimane sotto al piedino non può essere tagliato; cambiare il relativo piedino in base al tipo di lavoro (2).

A6F Manuale Operativo

Istruzioni di sicurezza

- Leggere questo manuale attentamente, assieme al manuale macchina, prima dell'uso del control box.
- Per installare e utilizzare il control box, in modo adeguato e sicuro, sono richiesti ingegneri qualificati.
- Tenersi distanti dagli strumenti per la saldatura ad arco, per evitare interferenze elettroniche e malfunzioni.
- Tenere la temperatura dei locali sotto i 45°C e sopra gli 0°C.
- Non utilizzare in ambiente umido per meno del 30% o sopra il 95%, evitare ambienti bagnati.
- Spegnerne la corrente e togliere il cavo, prima di installare il control box e gli altri componenti.
- Per prevenire interferenze o sbalzi improvvisi di corrente, coprire adeguatamente i cavi a terra.
- Tutti i pezzi di ricambio devono essere forniti o approvati dalla nostra compagnia prima dell'uso.
- Spegnerne la corrente e staccare la spina prima di qualsiasi intervento di manutenzione. è pericoloso l'alto voltaggio del control box, puoi aprire il control box solo dopo aver aspettato 1 minuto dallo spegnimento.
- Il simbolo  in questo manuale significa "precauzione di sicurezza", preghiamo di prestare attenzione e seguire bene queste istruzioni, per evitare spiacevoli inconvenienti.

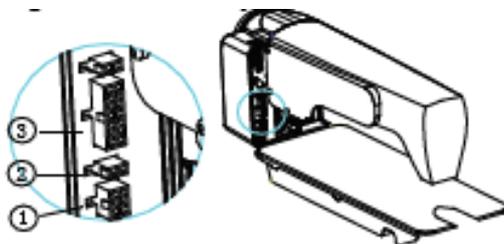
1 Istruzioni per l'installazione

1.1 Specifiche del prodotto

Tipo di prodotto	AHE59	Voltaggio	AC 220 +-20%V
Frequenza	50Hz/60Hz	Potenza massima	550W

1.2 Porte di ingresso

Connettere i cavi alla testa della macchina, usando le rispettive porte di ingresso posizionate sul retro del Control Box (vedere in figura). Assicurarsi che i cavi siano inseriti correttamente.



In figura: schema delle porte di ingresso sul control box

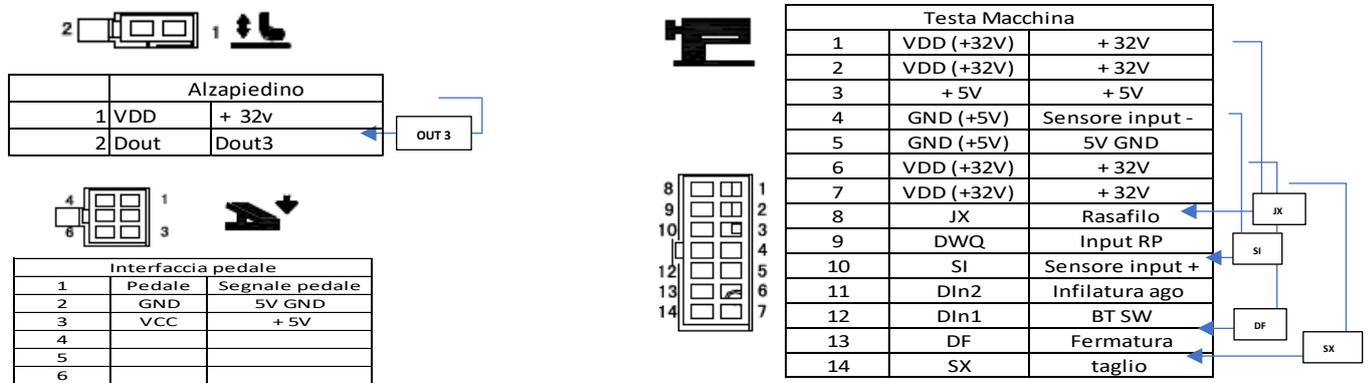
N. 1) Ingresso Pedale

n. 2) Ingresso Alzapiedino

N. 3) Ingresso bobina



Se risulta difficile inserire un cavo nella porta di ingresso bisogna controllare che la porta utilizzata sia effettivamente quella corretta, o che non sia sbagliata la direzione di inserimento, o che sia corretta la direzione di inserimento PIN.



In figura: definizione interfaccia Control Box

1.3 Cablaggio e messa a terra

Per il cablaggio della macchina si richiede l'intervento di un ingegnere elettronico qualificato.

Il prodotto una volta fornito di alimentazione è pronto all'utilizzo. Ci si deve assicurare che la presa di corrente AC sia a norma. Il cavo di messa a terra è di colore giallo-verde, se posizionato a terra dev'essere adeguatamente protetto, per prevenire anomalie o disturbi nell'alimentazione.

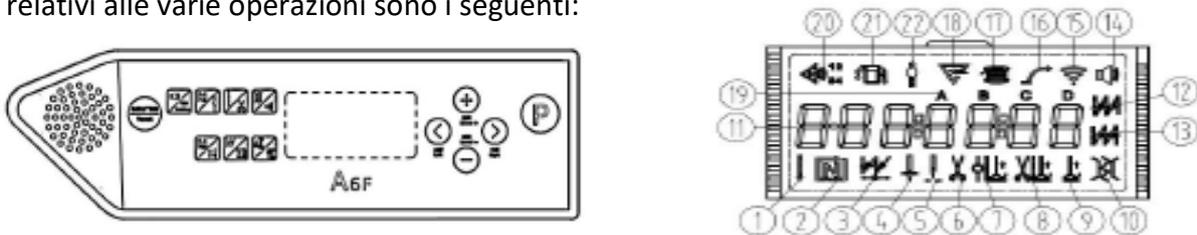
 Tutti i cavi di corrente non devono essere schiacciati o eccessivamente distorti, per assicurare un uso sicuro!

2 Istruzioni per il pannello operativo

2.1 Istruzioni display del pannello operativo

In base allo stato di lavoro del sistema, il pannello LCD mostra la modalità corrente di cucitura, i parametri e le funzioni relative a: fermatura iniziale/finale, piedino, posizione dell'ago, rasafilo, partenza lenta, ecc...

I simboli relativi alle varie operazioni sono i seguenti:



Descrizione delle icone

Numero	Icona	Descrizione	Numero	Icona	Descrizione
①		Cucitura libera	⑫		Fermatura iniziale
②		Cucitura programmata a tratti	⑬		Fermatura finale
③		Fermatura automatica	⑭		Avviso vocale
④		Ago abbassato	⑮		Cucitura a punto costante
⑤		Ago rialzato	⑯		Partenza lenta
⑥		Rasafilo automatico	⑰		Conteggio punti
⑦		Piedino rialzato alla fine del punto	⑱		Conteggio rasafilo
⑧		Piedino rialzato alla fine del rasafilo	⑲	A B C D	Segmenti di cucitura
⑨		Alzapiedino	⑳		Sensore alzapiedino automatico
⑩		Pinzafilo	㉑		Riserva di olio
⑪	88888888	Numero/parametro	㉒		Taglio corto

2.2 Tasti e funzioni

Tasto	Nome	Descrizione
	Impostazione dei Parametri	Tenere premuto il pulsante "P" per entrare nella modalità relativa all'impostazione dei parametri. Dopo averli modificati, premere "P" per impostarli. Infine, ritenere premuto "P" per uscire da questa modalità.
	Piedino	Durante la modalità di cucitura, premendo questo tasto, è possibile sollevare il piedino, a fine del rasafilo/ o dopo il taglio corto.
	Fermatura iniziale	Con questo pulsante si può scegliere di: non avere fermature iniziali, avere una fermatura iniziale singola, avere una doppia fermatura a "W". L'icona appare sul pannello LCD. Il numero dell'ago da selezionare può essere impostato sul segmento A- B; l'ago di default ha il numero: 0-F (corrisponde al punto 0-15).
	Fermatura finale	Con questo pulsante si può scegliere di: non avere fermature finali, avere una fermatura finale singola, avere una doppia fermatura a "W". L'icona appare sul pannello LCD. Il numero dell'ago da selezionare può essere impostato sul segmento C- D; l'ago di default ha il numero: 0-F (corrisponde al punto 0-15).
	Pinzafilo/ Sensore alzapiedino automatico	<ol style="list-style-type: none"> 1- Se si preme il tasto "piedino", l'icona sul display "pinzafilo" si accende e la funzione si attiva. Se si ripreme il tasto "piedino", la funzione pinzafilo si disattiva. 2- Se si tiene premuto il tasto "piedino", l'icona sul display "sensore alzapiedino automatico" si accende e il sensore si attiva. Successivamente, se si ritiene premuto il tasto "piedino", il sensore si spegne.
	Cucitura libera/ tasto rasafilo	<ol style="list-style-type: none"> 1- Premere questo tasto per impostare la modalità di cucitura libera 2- Se lo si tiene premuto, l'icona sul display "rasafilo automatico" si accende e la funzione di rasafilo automatico si attiva. Successivamente, ritenendo premuto il tasto, la funzione si disattiva.
	Fermatura automatica/cucitura programmata a tratti	<ol style="list-style-type: none"> 1- Se si preme questo tasto, l'icona fermatura a W si accende e la funzione si attiva. 2- Se si tiene premuto questo tasto, l'icona "Cucitura programmata a tratti" si accende e la funzione si attiva.
	Più	Tasto per aumentare i valori
	Meno	Tasto per diminuire i valori
	Sinistra	Tasto di selezione parametri (a sinistra). Nella modalità cucitura a punto costante, tenendo premuto questo tasto è possibile attivare/disattivare la cucitura a passaggio singolo.
	Destra	Tasto di selezione parametri (a destra).
	Reset di fabbrica	Inserire un ago nel foro per premere l'interruttore e resettare la macchina

	Guida vocale	<p>1- Se si preme questo tasto, la guida vocale si accende. Ripremendolo si spegne.</p> <p>2- Se si tiene premuto questo tasto, l'icona "avviso vocale" sul display si accende e la funzione si accende. Se successivamente si ritiene premuto il tasto "guida vocale", la funzione si disattiva.</p> <p>In caso di errore:</p> <p>1- Ripremere per pochi secondi il tasto "guida vocale"</p>
---	---------------------	--

3 Lista per l'impostazione dei parametri

3.1 Parametri

<p>1-Quando la macchina è in standby, premi "P" per entrare nella modalità impostazione dei parametri.</p> <p>2-Usa i pulsanti DESTRA e SINISTRA e + / - per cambiare i valori</p> <p>3- Quando aumenti o diminuisce un parametro il display lampeggia. Premi "P" per salvare le modifiche. Tieni premuto (5/10 sec.) "P" per uscire dalla modalità impostazione dei parametri.</p>			
NO.	Range	Default	Descrizione
P00	0~2	1	Selezione lingua 0: off; 1: cinese, 2: inglese (lingua base: cinese)
P01	200~4000	3500	Velocità massima di cucitura
P03	0/1	1	Posizione dell'ago da fermo (0: su; 1: giù)
P04	200~3000	1500	Velocità fermatura iniziale
P05	200~3000	1500	Velocità fermatura finale
P06	200~3000	1500	Velocità continua di cucitura (cucitura a W)
P07	5~720	300	Angolazione iniziale del pinzafilo
P08	0~360	27	Angolo di compensazione del pinzafilo
P09	0/1	0	Avvio lento (0: off; 1: on)
P0A	100~1200	800	Velocità rasafilo
P0B	0~20	1	Numero ago del rasafilo
P0C	0~359	0	Angolazione rasafilo
P15	0~2	0	Modalità aggiungi punto 0: continuo; 1: mezzo punto; 2: un punto
P16	1~9999	30	Impostare la risposta dell'alzapiedino dopo che il sensore ha rilevato il tessuto
P17	0~99	70	Impostazione programma di inserimento del sensore automatico del piedino (tra un valore massimo e minimo del parametro 02C del display)
P18	1~120	35	Bilanciamento del punto di fermatura iniziale No. 1
P19	1~120	20	Bilanciamento del punto di fermatura finale No. 2

P22	0-50	0	tempo fermo cucitura
P24	0~1024	80	Angolazione del pedale punto rasatura
P25	1~120	35	Bilanciamento del punto di fermatura finale No. 1
P26	1~120	20	Bilanciamento del punto di fermatura iniziale No. 2
P27	0/1/2	1	Sensore del piedino 0: Off; 1: acceso solo dopo il rasafilo; 2: sempre acceso
P30	0~31	0	Trasporto con torsione motore.0: funzioni normali 1-31-: trasporto attraverso il livello di torsione
P31	10~199	50	Coefficiente di post-combustione del rasafilo (post-combustione motore)
P32	1~500	400	Tempo di apertura totale Pinzafilo (in secondi)
P33	0~100	0	Tempo di fermo Pinzafilo per ogni ciclo (in secondi)
P37	0~100	0	Forza del pinzafilo per ciclo
P45	0~100	1	Tempo di apertura per ciclo del punto finale elettromagnetico (in secondi)
P46	0~100	2	Tempo di chiusura per ciclo del punto finale elettromagnetico (in secondi)
P47	200~360	360	Arretramento del rasafilo dopo la funzione
P49	100~500	250	Velocità di rasafilo
P50	1~500	150	Tempo di output completo alzapiedino elettromagnetico (in secondi)
P51	0~100	9	Tempo di apertura dell'alzapiedino elettromagnetico (in secondi)
P52	1~800	100	Tempo di ritardo per l'abbassamento del piedino (in secondi)
P53	0/1	1	Selezione funzione alzapiedino 0: Off 1: On
P54	0~100	15	Tempo di chiusura per ciclo dell'alzapiedino elettromagnetico (in secondi)
P56	0/1	1	Sollevamento dell'ago all'accensione della macchina: 0: disattivato; 1: attivato
P57	0~600	100	Tempo di sicurezza dell'alzapiedino elettromagnetico
P60	200~4000	3000	Velocità massima a cucitura costante (Velocità test automatico)
P62	0/1/2/3/4	0	Modalità speciali: 0: Normale 1: Cucitura semplice 2- Misurazione angolazione del motore (non rimuovere la cinghia) 3- Imposta automaticamente il raggio della puleggia dalla CPU (è necessario il sincronizzatore e non bisogna rimuovere la cinghia) 4: Test automatico
P66	0/2	2	Regolazione funzione di sicurezza degli switch 2: attivata; 0:
P71	0~50	2	Rilascio lento per l'adattamento a più strati di tessuto (Tempo di apertura OC)
P76	1~500	60	Tempo totale della fermatura finale (In secondi)
P78	1~359	120	Angolo iniziale
P79	0~359	320	Angolo finale
PA0	1~9999	5000	Ritardo sul tempo di abbassamento dell'alzapiedino dopo aver rimosso il tessuto, con sensori attivi
PA1	0~600	50	Ritardo sul tempo di abbassamento dell'alzapiedino con il tessuto, sensori attivi

PA 2	0~1	1	1: dopo il fissaggio della cucitura; 0: + fissaggio cucitura
PA 5	0-2	0	0: tutte le voci 1: un'unica voce 2: voce attivata solo con il tasto
PA 6	1~100	1	Conteggio imposta proporzioni ago
PA 7	1~9999	1	Imposta quantità numero punti
PA 8	0~6	0	Modalità conteggio punti: 0: OFF 1: ascendente, conteggio ciclo 2: discendente, conteggio ciclo 3: conteggio ascendente, quando è raggiunto il punto impostato, il motore si ferma 4: conteggio discendente, quando è raggiunto il punto impostato, il motore si ferma
PA 9	1~100	1	Conteggio imposta proporzioni rasafilo
PAA	1~9999	9999	imposta valori rasafilo
PAB	0~4	0	Modalità conteggio rasafilo: 0: OFF 1: ascendente, conteggio ciclo 2: discendente, conteggio ciclo 3: conteggio ascendente, quando è raggiunto il punto impostato, il motore si ferma 4: conteggio discendente, quando è raggiunto il punto impostato, il motore si ferma

3.2 Modalità schermo

No.	Descrizione	No.	Descrizione
010	Conteggio punti	025	Voltaggio standard del pedale
011	Conteggio dei pezzi cuciti	026	Il raggio tra motore e macchina
012	Velocità reale testa	027	Tempo totale (in ore) di utilizzo del motore
013	Stato di codifica	028	Voltaggio interazione
020	Voltaggio	029	Versione software
021	Velocità della macchina	02A	Input analogico 1
022	Corrente di fase	02B	Input analogico 2
023	Angolazione elettrica iniziale	02C	Conteggio errori
024	Angolazione macchina	030-037	Report storico degli errori

3.3 Accensione di spie

Nome	Descrizione	Correzione
RLR-2	Spia conteggio punti	Il conteggio punti ha raggiunto il limite. Premi "P" per togliere la spia e azzerare il conteggio
RLR-3	Spia conteggio	Il conteggio rasafilo ha raggiunto il limite. Premi "P" per togliere la spia e azzerare il conteggio
RLR-6	Spia conteggio fermature	Il conteggio delle fermature finali è fuori uso. Premi "P" per togliere la spia e azzerare il conteggio
POFF	Spia motore spento	Attendere 30 secondi, poi riaccendere la macchina

3.4 Errori

Se appare un messaggio di errore, innanzitutto controllare:

- 1- che la macchina sia stata correttamente collegata
- 2- che il tipo di motore sia appropriato per la testa
- 3- Provare a resettare la macchina

Errore	Descrizione	Soluzione
Err-01	Sovraccarico corrente macchina	Staccare la macchina dalla corrente, attendere 30 secondi e riaccendere. Se non funziona, chiamare un tecnico.
Err-02	Sovraccarico corrente Software	
Err-03	Sotto-voltaggio	Staccare la corrente, controllare che il voltaggio di corrente non sia troppo basso (meno di 176V). Se basso, riaccendere la macchina una volta recuperato il voltaggio richiesto. Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-04	Eccesso di voltaggio a macchina spenta	Staccare la corrente e controllare che il voltaggio non sia troppo alto (più di 264V). Se lo è, riaccendere la macchina una volta recuperato il voltaggio richiesto. Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-05	Eccesso di voltaggio a macchina accesa	
Err-06	Errore nel circuito valvole	Staccare la corrente. Fare attenzione. Se la connessione della valvola è debole o danneggiata, va cambiata per tempo. Far ripartire poi il sistema, se ancora non funziona, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-07	Errore di misura corrente/motore	Spegnere il motore. Aspettare 30 secondi e vedere se riprende a lavorare correttamente. Se questo errore si presenta frequentemente, chiamare un tecnico.
Err-08	Blocco motore	Spegnere il motore. Controllare che la presa di corrente non sia fuoriuscita, allentata o danneggiata, o se qualcosa distorce il percorso dei cavi. Correggere i difetti e riaccendere il sistema. Se ancora non lavora, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-09	Errore circuito freni	Spegnere il motore. Controllare con attenzione che le resistenze di frenatura non siano fuoriuscite o che non si siano allentate. Fissarle bene prima di riaccendere. Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-10	Errore di comunicazione	Controllare con attenzione che la connessione pannello-control box non si sia staccata, allentata o danneggiata. Ripristinare il sistema, Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-11	Errata connessione spinotto sincronizzatore sulla testa	Controllare che lo spinotto di connessione tra il sincronizzatore sulla testa e il control box non si allentata. Ripristinare e far ripartire il sistema. Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-12	Errore angolazione elettrica iniziale del motore	Prova 2 o 3 volte a riaccendere, dopo aver spento il motore. Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-13	Errore control Box	Spegnere il motore. Controllare che la presa di corrente non sia fuoriuscita o allentata. Correggere i difetti e riaccendere il sistema. Se ancora non lavora, chiamare un tecnico e sostituire il control box.

Err-14	Errore lettura DSP/scrittura EEPROM	Spegner il motore. Attendere 30 secondi, se si presentano ancora problemi chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-15	Protezione eccesso di velocità motore	
Err-16	Revisione motore	
Err-17	Errore lettura HMI/scrittura EEPROM	Spegner il motore. Attendere 30 secondi. se si presentano ancora problemi chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-18	Motore sovraccaricato	
Err-23	Encoder del motore bloccato	Spegner il motore. Controllare che la spina di corrente non sia uscita, allentata o danneggiata, o che non ci sia qualcosa che interferisce con la macchina. Ripristinare correttamente il sistema. se si presentano ancora problemi chiamare un tecnico e sostituire il control box.

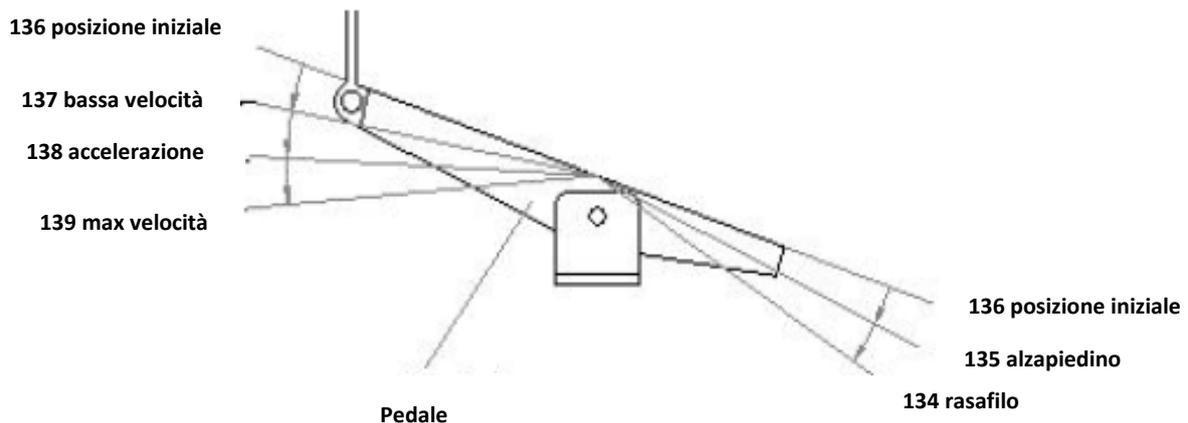
3.4 Regolazione del pedale

Il movimento del pedale parte dalla sua posizione iniziale n. 136 dove il motore è spento. Alla posizione n. 137 la velocità è molto bassa perché il motore va è alla sua minima velocità. Più in basso, alla posizione n. 138, si ha un'accelerazione. La massima velocità si raggiunge nella posizione n. 139. La posizione corrispondente all'alzapiedino è n. 135. In corrispondenza della posizione n. 134 si ha invece il rasafilo automatico.

I valori dei parametri sono così impostati:

Parametri No. 134 < parametri No. 135 < parametri No. 136 < parametri No. 137 < parametri No. 138 < parametri No. 139.

Inserendo i parametri corrispondenti, l'utente può regolare la risposta del pedale in base alle preferenze personali.



In figura: i movimenti del pedale