JACK A8
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 ±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℃～45℃. Il funzionamento della macchina per cucire sarà influenzato da ambienti con temperature oltre l'intervallo sopra indicato.
	Umidità relativa: 35% ～ 85% (assicurarsi che non vi sia condensa all'interno della macchina) o il funzionamento della macchina per cucire sarà compromesso.
	La fornitura di aria compressa dovrebbe essere superiore al consumo della macchina per cucire. L'alimentazione insufficiente causerà il funzionamento anomalo della macchina. (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina)
	In caso di tuoni, fulmini o temporali, spegnere l'alimentazione e staccare la spina dalla presa poiché tali eventi influirebbero su funzionamento della macchina per cucire
Installazione	
	Rivolgersi sempre a tecnici qualificati per installare la macchina per cucire.
	Non collegare la macchina all'alimentazione finché l'installazione non è terminata. In caso contrario, il funzionamento della macchina per cucire può causare lesioni personali quando l'interruttore di avvio viene premuto per errore.
	Quando si inclina o si colloca la testa della macchina per cucire, usare entrambe le mani in questa operazione. E non premere mai con forza la macchina per cucire. Se questa perde l'equilibrio, cadrà sul pavimento provocando lesioni personali o danni meccanici.
	La messa a terra è obbligatoria. Se il cavo di messa a terra non fosse correttamente fissato, potrebbe causare scosse elettriche e malfunzionamenti della macchina
	Tutti i cavi devono essere posizionati ad una distanza di almeno 25 mm dalle parti in movimento. Non piegare eccessivamente o fissare il cavo con chiodi o morsetti, questo potrebbe causare incendi o scosse elettriche.
	Fissare il carter di sicurezza alla testa

Cucitura	
	Questa macchina per cucire può essere utilizzata solo da personale qualificato.
	Questa macchina per cucire non ha altri usi se non il cucito.
	Quando si utilizza la macchina per cucire, ricordarsi di indossare gli occhiali. In caso contrario, la rottura dell'ago causerà lesioni personali.
	Nelle seguenti circostanze, interrompere immediatamente l'alimentazione in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avvio: 1. Infilatura; 2. Sostituzione degli aghi; 3. La macchina per cucire rimane inutilizzata o fuori controllo
	Durante il lavoro, non toccare o appoggiare nulla sulle parti in movimento, poiché entrambi questi comportamenti potrebbero causare lesioni personali o danni alla macchina per cucire
	Durante il lavoro, se si verifica un malfunzionamento o si riscontrano rumori o odori anomali provenire dalla macchina per cucire, l'utilizzatore deve interrompere immediatamente l'alimentazione e quindi contattare tecnici qualificati o il fornitore di quella macchina per risolvere il problema.
	Per qualsiasi problema, contattare i tecnici qualificati o il fornitore di quella macchina.
Manutenzione e ispezione	
	Solamente tecnici qualificati possono eseguire la riparazione, la manutenzione e l'ispezione di questa macchina per cucire.
	Per la riparazione, la manutenzione e l'ispezione dei componenti elettrici, contattare tempestivamente i professionisti del produttore del sistema di controllo.
	Nelle seguenti circostanze, interrompere l'alimentazione e staccare la spina in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avviamento: 1.Riparazione, regolazione e ispezione; 2. Sostituzione di pezzi di maggior usura, come ago, coltello e così via.
	Prima di controllare, regolare e riparare qualsiasi apparecchiatura azionata ad aria (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina), l'utilizzatore deve interrompere la l'entrata di aria ed attendere che l'indicatore di pressione scenda a "0".
	Se si deve regolare la macchina quando la macchina è accesa, non è possibili attenersi correttamente alle norme di sicurezza.
	Se la macchina per cucire si danneggia a causa di modifiche non autorizzate, garanzia cadrà automaticamente.

3. Per un utilizzo sicuro.

Installazione

- Control Box
  - Installate il control box come da istruzioni.
- Dispositivi
  - Se sono necessari altri accessori, spegnere l'alimentazione e staccare la spina di alimentazione.
- Cavo di alimentazione
  - Non premere il cavo di alimentazione con forza o attorcigliare eccessivamente il cavo di alimentazione.
  - I cavi di alimentazione devono essere collocati ad una distanza di almeno 25 mm da parti in movimento.
  - Prima di alimentare il control box, l'utilizzatore deve controllare attentamente la tensione di alimentazione e la posizione dell'ingresso di alimentazione sul control box. Se viene utilizzato un trasformatore di corrente, l'utilizzatore deve controllarlo anche prima di alimentare la macchina. Durante quel periodo, l'interruttore di alimentazione della macchina per cucire deve essere impostato su "Off".
- Messa a terra
  - Per evitare il disturbo acustico e gli shock causati da scariche elettriche, l'utilizzatore deve effettuare la messa a terra.
- Dispositivi
  - Fosse necessario effettuare collegamenti elettrici, assicurarsi di rispettar e 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

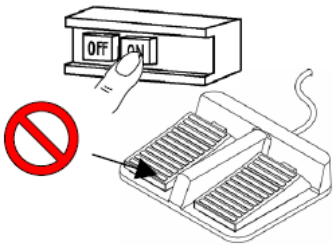
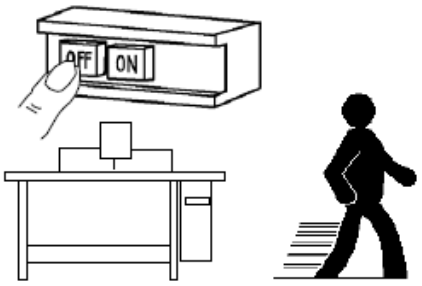
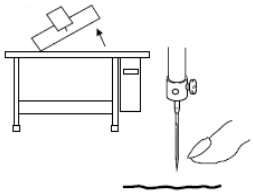
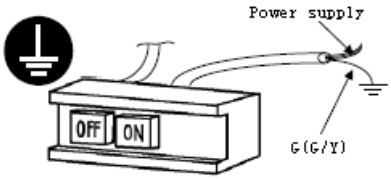
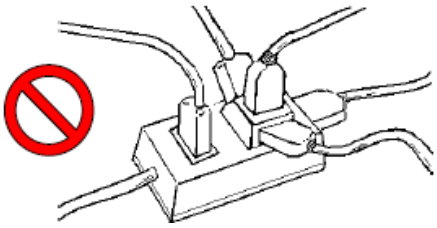
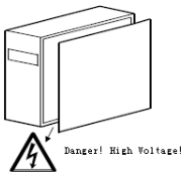
- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

	Azionare la macchina secondo le istruzioni
	Attenzione: Alta temperatura
	Non fare mai

	Attenzione: Alta tensione
	Messa a terra obbligatoria

4. Prevenzioni di utilizzo

Avvertenza

<table>
<tr><td>1、Quando si preme [ON], togliere il piede dal pedale.
  </td><td>2、Spegnere la macchina quando non si usa.
  </td></tr>
<tr><td>3、Spegnere la macchina se si deve inclinare la testa, sostituire l'ago o infilare l'ago
  </td><td>4、 Effettuare la messa a terra con un cavo adatto
  </td></tr>
<tr><td>5、Non usare una presa multipla domestica per collegare diverse apparecchiature insieme
  </td><td>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
  </td></tr>
<tr><td colspan="2">7、Dopo aver sostituito il motore, impostare l'angolo di installazione del motore principale in base a questo documento.</td></tr>
<tr><td>8、Stare lontani da campi magnetici ed evitare interferenze</td><td>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</td></tr>
<tr><td colspan="2">10、Se il fusibile è bruciato, risolvere il problema prima di sostituirlo con uno nuovo avente la stessa capacità</td></tr>
</table>

JACK A8

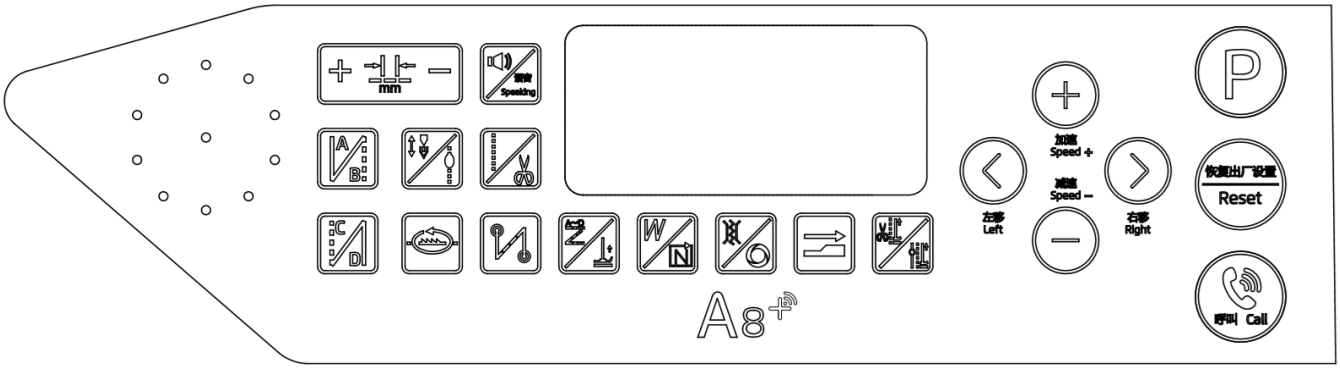
Manuale Operativo Control Box

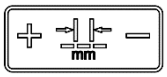
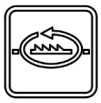
ITALIANO

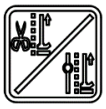
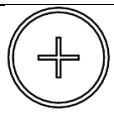
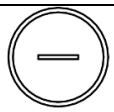
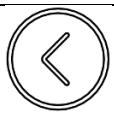
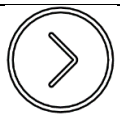
⚠ ISTRUZIONI DI SICUREZZA

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

1 ISTRUZIONI PANNELLO OPERATIVO



TASTO	NOME	DESCRIZIONE
	Regolazione lunghezza punto	1.Se premuto +, la lunghezza punto aumenta di 0.1mm ogni volta 2.Se premuto −, la lunghezza punto diminuisce di 0.1mm ogni volta
	Affrancatura Iniziale	Se premuto passa da affrancatura iniziale, ad una doppia affrancatura iniziale fino a disattivarla
	Affrancatura Finale	Se premuto passa da affrancatura finale, ad una doppia affrancatura finale fino a disattivarla
	Ago Alto-Basso /Bird's nest	1.Se premuto passa da ago alto ad ago basso quando la macchina si ferma 2.Se tenuto premuto attiva il taglio pulito iniziale (bird's nest prevent)
	Movimento digitale della griffa	Se premuto si cambia l'ellisse della griffa: 1. Tessuto normale 2. Tessuto liscio 3. Tessuto soffice 4. Tessuto pesante
	Voce	Senza errori: 1. Se premuto, il saluto iniziale viene disabilitato/abilitato 2. Se tenuto premuto, la voce viene abilitata/disabilitata In presenza di errori: Se premuto, spiega l'errore e la sua soluzione.
	Cucitura libera / Rasafilo	1.Se premuto si entra nella modalità cucitura libera 2.Se tenuto premuto si attiva il rasafilo
	Infittimento punto	Se premuto si passa da infittimento del punto iniziale, ad infittimento del punto finale, ad infittimento del punto iniziale e finale fino a disattivare la funzione.
	Motivi di cucitura / Alzapiedino	Premere per entrare nella programmazione dei punti ornamentali, potrete modificarli a vostro piacimento (consultare guida a parte) Se tenuto premuto attiva o disattiva l'alzapiedino.

	Travettatura a W / Cucitura programmata	1.Se premuto si attiva la travettatura a W 2.Se tenuto premuto si entra nella modalità cucitura programmata a tratti
	Tastatore / Cucitura Automatica	1.Se premuto si attiva il tastatore 2.Premere a lungo per attivare la cucitura automatica (premo il pedale una volta e cuce il tratto programmato)
	Rilevamento Automatico dello Spessore	1.Se premuto la macchina rileva automaticamente gli spessori aumentando la coppia del motore e riducendo la corsa della griffa per mantenere la lunghezza del punto invariata. 2.Se tenuto premuto, si impostano quanti punti dura il dosso prima di riprendere il normale funzionamento (funzione descritta nel paragrafo 3)
	Alzapiedino	1.Se premuto l'alzapiedino si attiva dopo il rasafilo a fine cucitura 2.Se tenuto premuto, l'alzapiedino si attiva a mezza corsa del ciclo di cucitura
	Aumenta	1.Nell'interfaccia principale aumenta di 50 rpm la velocità 2.Nell'interfaccia parametri aumenta il valore del parametro
	Diminuisci	1.Nell'interfaccia principale reduce di 50 rpm la velocità 2.Nell'interfaccia parametri diminuisce il valore del parametro
	Sinistra	Sinistra – seleziona il tipo di parametro
	Destra	Destra – seleziona il tipo di parametro
	Modifica Parametro	Nello stato di avvio, tenere premuto questo tasto per entrare nelle modalità parametri. Dopo aver modificato i parametri, premerlo ancora per salvarli. Tenerlo premuto a lungo per uscire da questa modalità.
	Reset	Tenendo premuto si fa un reset di fabbrica

2 FUNZIONI UTILI

2.1 Regolazione Parametri Utilizzatore

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

2.2 Impostazione posizione ago alto

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

2.3 Salvare i parametri impostati sulla macchina

Premere i tasti Ⓟ+ e premere a lungo Ⓢ per salvare gli attuali parametri.

Per ritornare ai parametri di fabbrica premere a lungo il tasto .

2.4 Interrogazione sul numero di versione

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

2.5 Impostazione conteggio pezzi/punti

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

2.6 Taratura "Zero" del motore passo-passo

Quando la macchina è accesa con lunghezza punto 5mm, premere il tasto Ⓟ per accedere alla modalità parametro utilizzatore. Entrare nel parametro P123, utilizzare un normale foglio di carta A4 ed aggiustare il parametro finché cucendo i punti non misurano la stessa lunghezza.

Nota: Accedendo all'interfaccia P123, la velocità rimarrà a 200rpm finché non si esce da questo settaggio

2.7 Impostazione lunghezza punto

Quando la macchina è accesa con lunghezza punto 5mm, premere il tasto Ⓟ per accedere alla modalità parametro utilizzatore.

Per la cucitura nel normale senso: entrare nel parametro P112 (per regolare la traccia1: tessuto normale), P114 (per regolare la traccia2: tessuto liscio), P116 (per regolare la traccia3: tessuto soffice), p118 (per regolare la traccia4: tessuto pesante), ed aggiustare il parametro finché cucendo i punti non misurano la stessa lunghezza, premere il tasto P per salvare;

Per la cucitura in retromarcia: entrare nel parametro P113 (per regolare la traccia1: tessuto normale), P115 (per regolare la traccia2: tessuto liscio), P117 (per regolare la traccia3: tessuto soffice), p119 (per regolare la traccia4: tessuto pesante), cucire un tratto dritto e poi cucire in retromarcia ed aggiustare il parametro finché i punti della retromarcia non coincidano con il tratto dritto per più di 11 punti.

Nota: Accedendo all'interfaccia P112-119, la velocità rimarrà a 200rpm finché non si esce da questo settaggio

3 IMPOSTAZIONE MOVIMENTO ELLITTICO GRIFFA E RILEVAMENTO SPESSORE

3.1 Rilevamento dello spessore automatico

Quando la funzione è attiva, il sensore situato sull'alzapiedino, rileverà uno spessore e la macchina aumenterà la coppia del motore, allungando la corsa della griffa in modo tale da compensare e mantenere invariata la distanza dei punti (vedere la tabella paragrafo 3.4 per impostare la lunghezza del tratto)

3.2 Impostazione spessore materiale sottile

1) Premere a lungo il tasto "rilevamento automatico dello spessore" per accedere all'interfaccia di impostazione dello spessore: fermare l'ago in posizione di arresto (con i denti della griffa alti) e posizionare la parte più sottile del tessuto;

2) Fare clic su +/- per selezionare l'elemento H01 e premere a lungo P per visualizzare "H01 ----" sul pannello;

3) Attendere che il pannello visualizzi "OK" e la voce annunci "identificazione dello spessore del tessuto riuscita". Dopo circa 0,8s, viene visualizzato "H01-DD-SS" (DD sta per altezza in tempo reale e SS sta per altezza impostata). A questo punto, l'identificazione dello spessore del materiale sottile è completata e il valore AD identificato viene memorizzato in P25.

NB: se l'altezza dell'identificazione del materiale sottile è maggiore del valore impostato dello spessore mostrerà errore "ER"

3.3 Impostazione spessore materiale spesso

1) Premere a lungo il tasto "rilevamento automatico dello spessore" per accedere all'interfaccia di impostazione dello spessore: fermare l'ago in posizione di arresto (con i denti della griffa alti) e posizionare la parte più spessa del tessuto;

2) Fare clic su +/- per selezionare l'elemento H02 e premere a lungo P per visualizzare "H02 ----" sul pannello;

3) Attendere che il pannello visualizzi "OK" e la voce annunci "identificazione dello spessore del tessuto riuscita". Dopo circa 0,8s, viene visualizzato "H02-DD-SS" (DD sta per altezza in tempo reale e SS sta per altezza impostata). A questo punto, l'identificazione dello spessore del materiale spesso è completata e il valore AD identificato viene memorizzato in P17.

NB: se l'altezza dell'identificazione del materiale sottile è maggiore del valore impostato dello spessore mostrerà errore "ER"

3.4 Tabella parametri per settare il tratto dello spessore (tener premuto il tasto)

CODICE	PARAMETRO	SIGNIFICATO	VALORE DI FABBRICA
H03	P18	Numero di punti	5
H04	P19	Velocità	2000
H05	P20	Lunghezza punto	5 (0-50)
H06	P21	Sensibilità nel riconoscere lo spessore	Impostazione automatica durante identificazione dello spessore del tessuto
H07	P22	Tipo di movimento ellittico della griffa*	Il pannello mostrerà l'icona con il tipo di movimento selezionato

3.5 Tipi di ellissi e tessuto corrispondente ai vari trasporti

*TRACCIA 1 – TESSUTO NORMALE (camiceria, pantaloni uomo donna, arredamento casa)

TRACCIA 2 – TESSUTO LISCIO (abbigliamento da donna, pigiami, jersey)

TRACCIA 3 – TESSUTO SOFFICE (abbigliamento sportivo, intimo, piumino leggero, lycra, velluto)

TRACCIA 4 – TESSUTO PESANTE (cappotti, giacche, maglioni, jeans)

4 PARAMETRI

4.1 Parametri utilizzatore (accendi la macchina tenendo premuto P)

NO.	Range	Default	Description
P01	200~5000	3800	Velocità massima (rpm)
P02	1~100	56	Curva di accelerazione (%)
P03	0/1	1	Selezione della posizione di arresto dell'ago (0: su; 1: giù)
P04	200~3000	1800	Velocità fermatura iniziale
P05	200~3000	1800	Velocità fermatura finale
P06	200~3000	1800	Velocità travettatura a W
P07	200~4000	3700	Velocità massima cucitura programmata (rpm)
P08	0/1	0	Micro alzata del piedino all'inizio della cucitura
P09	0/1	0	Interruttore partenza lenta (0:off; 1: on)
P10	1~9	2	Numero punti nella partenza lenta
P11	100~800	400	Velocità di cucitura nella partenza lenta
P12	-8~8	2	Modalità tasto mezzo punto: 2: ½; 4: ¼; 8=1/8
P13	200~4000	3200	Velocità massima retromarcia
P14	100~800	200	Velocità massima infittimento
P15	0~3	1	Modalità tasto aggiunta punto: 0: spento; 1: aggiunta punti in continuo; 2: mezzo punto; 3: 1 punto
P16	0~9999	0	Valore zero del rilevamento dello spessore automatico
P17	0~9999	0	Altezza materiale spesso
P18	0~50	5	Numero di punti per rilevamento automatico spessore
P19	200~4000	2000	Velocità per rilevamento automatico spessore
P20	0~50	5	Compensazione distanza ago per rilevamento automatico spessore
P21	0~50	0	Sensibilità per rilevamento automatico spessore
P22	1~4	4	Tipo di movimento ellittico della griffa: 1 tessuto normale; 2 tessuto liscio, 3 tessuto soffice, 4 tessuto pesante
P23	0~4095	1100	Pressione sul pedale per attivare il Rasafilo in posizione 1 (alzapiedino spento)
P24	0~4095	550	Pressione sul pedale per attivare il Rasafilo in posizione 2 (alzapiedino attivo)
P27	10~100	36	Sforzo per tagliare il filo
P28	0~359	130	Angolo fermatura iniziale
P29	0~359	320	Angolo fermatura finale
P30	0~359	130	Angolo infittimento iniziale
P31	0~359	340	Angolo infittimento finale
P32	0~100	80	Alzata del piedino premistoffa
P33	0~80	56	Forza di serraggio
P34	0/1	1	Interruttore rilevamento dell'olio
P35	0~3000	800	Velocità del primo punto
P36	0~3000	1500	Velocità del secondo punto
P37	0~3000	0	Velocità del terzo punto
P38	0~4000	1000	Velocità fermatura iniziale primo punto
P39	0~4000	0	Velocità fermatura iniziale secondo punto

P40	0~4095	900	Posizione del pedale di inizio alzata del piedino
P41	0~4095	1650	Posizione del pedale nella posizione zero
P42	0~4095	400	Posizione iniziale del pedale a bassa velocità di marcia
P43	0~4095	800	Posizione finale del pedale a bassa velocità di marcia
P44	0~4095	4000	Posizione del pedale a massima velocità
P47	200~360	359	Angolatura dopo aver tagliato il filo
P48	0/1	0	Alzata del piedino in anticipo quando si taglia il filo
P49	100~500	250	Velocità di taglio
P50	100~500	200	Tempo di alzata del piedino
P51	0-9999	0	Altezza del materiale sottile
P52	10~500	50	Ritardo dell'alzapiedino
P53	0/1	1	Alzapiedino automatico
P54	0~255	5	Tempi di esecuzione dei test automatizzati
P55	0~255	3	Tempo di arresto automatico del test
P56	0/1	1	Posizione iniziale dell'ago automatica all'accensione
P57	1~60	10	Tempo di mantenuta piedino alto (protezione solenoide)
P58	0~359	275	Angolo di stop dell'ago alto
P59	0~359	160	Angolo di stop dell'ago basso
P60	200~5000	4000	Velocità durante i test automatici
P61	0~1000	500	Valore angolo elettrico
P62	0-3	0	Modalità di cucitura (0: normale; 1: facile; 2: test, 3: test automatici)
P63	0/1	0	Infittimento iniziale
P64	0/1	0	Infittimento finale
P66	0/1	1	Interruttore di sicurezza
P67	0~3000	0	Cerca l'angolo dell'asse principale
P68	200~5000	3800	Velocità Massima nella cucitura libera
P69	0~359	150	Angolo delta del motore principale
P71	50~350	104	Tempo di rilascio del piedino
P72	0/1	1	Interruttore anti rottura ago
P73	0-99	0	IOT industria 4.0 canale dei parametri
P74	100~2500	1000	Velocità di infittimento iniziale
P75	0~12	2	Numero di punti di infittimento iniziale
P76	100~2500	1800	Velocità di infittimento finale
P77	0~12	2	Numero di punti di infittimento finale
P78	10~359	130	Angolo pinzatore iniziale
P79	0~359	320	Angolo pinzatore finale
P80	0~359	295	Angolo iniziale di apertura della pinza bird nest
P81	0~359	359	Angolo finale di apertura della pinza bird nest
P82	0~359	335	Angolo iniziale motivi di cucitura
P83	0~359	359	Angolo finale motivi di cucitura
P84	200~3000	2000	Velocità motivi di cucitura
P85	0/1	0	Cucitura multisegmento

P86	0~50	8	Lunghezza punto infittimento iniziale
P87	0/1	1	Direzione dell'infittimento inziale
P88	0~50	5	Lunghezza punto infittimento finale
P89	0/1	1	Direzione dell'infittimento finale
P90	0/1	0	Interruttore infittimento
P91	0~70	50	Lunghezza massima del punto
P92	-99 - 99	0	Riduci/aumenta numero di punti nel primo segmento di fermatura a W
P93	-99 - 99	0	Riduci/aumenta numero di punti alla fine del segmento di fermatura a W
P94	0/1	0	Interruttore modalità in pollici
P97	0~2	0	Saluto iniziale e voce di navigazione 0 saluto iniziale e voce navigazione; 1 Solo saluto iniziale; 2 Solo voce navigazione
P98	0~7	7	Regolazione volume della voce
P99	0~2	1	Lingua Voce 0: Spenta; 1: Italiano; 2: Inglese
P104	0~9999	0	Valore attuale del conteggio punti
P105	0~9999	0	Valore attuale del conteggio pezzi
P106	1~50	1	Unità conteggio punti
P107	0~9999	9999	Massimo conteggio punti
P108	0~6	0	Modalità conteggio punti Conteggio punti 0: Non conteggio; 1: Conta in avanti; 2: Conto alla rovescia; 3: Conta in avanti ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P) 4: Conto alla rovescia ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P) 5: Conta in avanti ed il motore non si ferma al valore impostato, quando si ripreme il pedale il motore si ferma (riparti con tasto P) 6: Conto alla rovescia ed il motore non si ferma al valore impostato, quando si ripreme il pedale il motore si ferma (riparti con tasto P)
P109	1~50	1	Unità conteggio pezzi
P110	0~9999	9999	Massimo conteggio pezzi
P111	0~6	0	Conteggio tagli: 0: Non conteggio; 1: Conta in avanti; 2: Conto alla rovescia; 3: Conta in avanti ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P) 4: Conto alla rovescia ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P)

4.2 Modalità monitor

No.	Descrizione	No.	Descrizione
M01	Valore della velocità del motore	M25	Rapporto differenziale
M02	Valore AD del pedale	M26	Tempo totale di utilizzo
M03	Valore zero del motore passo-passo	M27	Software versione L
M04	Tensione del bus	M28	Software versione H
M05	Valore zero del motore	M29	Valore dello stato del pedale
M06	Valore encoder motore passo-passo 0~4000	M30	Valore dello stato del rasafilo
M15	Valore dell'encoder del motore 0~2880	M40	Versione del pannello
M16	Dump switch valore porta IO	M41	Versione prisoftware principale
M17	Valore della porta IO del tasto di affrancatura	M42	Versione del control box
M18	Valore della porta IO del tasto del mezzo punto	M43	Chip vocale del pannello
M19	Valore della porta IO del tasto del punto completo	M44	Numero di versione BOOT del pannello
M20	Rilevamento guasto sovracorrente motore	M45	Numero di versione BOOT della scheda madre
M21	Rilevamento guasti da sovracorrente del motore passo-passo	M46	Numero di versione 1 dell'APP della scheda madre XXYY: XX rappresenta l'anno YY rappresenta il mese
M22	Rilevamento olio basso	M47	Numero di versione 2 dell'APP della scheda madre XXYY: XX rappresenta la data YY rappresenta l'ora
M23	Valore dell'angolo elettrico iniziale del motore principale	M48	Versione APP del pannello numero 1 XXYY: XX rappresenta l'anno YY rappresenta il mese
M24	Valore angolo meccanico	M49	Il numero di versione dell'APP del pannello 2 XXYY: XX rappresenta la data YY rappresenta l'ora

4.3 Messaggi di avvertimento

Codice Allarme	Descrizione	Risoluzione
ALA-2	Allarme contapunti	Il contapunti ha raggiunto il limite impostato. Premere il pulsante Ⓟper annullare l'allarme ed azzerare il contatore.
ALA-3	Allarme conta-tagli	Il conta-tagli ha raggiunto il limite impostato. Premere il pulsante Ⓟper annullare l'allarme ed azzerare il contatore.
oFF	Spegnimento	Attendere 30 secondi, poi accendere l'interruttore
Arn UP	Allarme interruttore di sicurezza	Mettere la macchina nella posizione corretta
ALA-6	Il regolatore di velocità è anomalo	Scollegare l'alimentazione e verificare se il contatto del regolatore di velocità è ben inserito
ALA-7	Motore passo passo fuori posizione	Regolare il parametro P123 per verificare la posizione di installazione del motore passo-passo

4.4 Messaggi di errore

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

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

		3.Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Err-11	Errore posizione dell'ago	1.Controllare che il filo di collegamento tra l'encoder del motore e la control box non sia allentato o rotto 2.Sostituire l'encoder 3.Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Err-12	Errore di rilevamento della posizione iniziale del motore principale	1.Immettere il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore 2. Riprovare 2 o 3 volte dopo lo spegnimento, se si verifica lo stesso errore, contattare il rivenditore di zona.
Err-13	Errore posizione zero del motore principale	1. Spegnere e verificare se la spina dell'encoder del motore è allentata o rotta. Riavviare il sistema dopo la connessione. 2.Sostituire l'encoder. 3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Err-14	Errore di lettura eeprom di controllo principale	Spegnere e riavviare dopo 30 secondi Se la macchina continua a non funzionare, contattare il rivenditore di zona.
Err-15	Protezione da velocità eccessiva del motore principale	
Err-16	Inversione del motore principale	
Err-17	Errore di riavvio del controllo principale	
Err-18	Sovratensione del motore principale	Controllare se il motore è bloccato, in caso contrario contattare il rivenditore di zona.
Err-19	Protezione dell'interruttore di sicurezza	Controllare se la macchina è capovolta, se non lo è contattare il rivenditore di zona.
Err-20	Mancanza olio	Verificare che la quantità di olio della macchina sia sufficiente, se l'aggiunta di olio non risolve il problema, contattare il rivenditore di zona.
Err-21	Motore principale bloccato	Verificare se la testa della macchina, il crochet e l'ingranaggio eccentrico sono bloccati. Spegnere e verificare se la spina del motore è allentata oppure rotta.

		Inserire il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Err-30	Allarme arresto blocco password	a macchina ha raggiunto il tempo di utilizzo impostato. Se è necessario continuare a utilizzarla, contattare il rivenditore di zona.
Err-31	Errore posizione inziale step motor fermatura	Controlla che lo step motor della fermatura non sia bloccato muovendo piedino e griffa. Dopo aver ripristinato il loro stato al normale funzionamento, riavviare la macchina. Contollare che l'encoder dello step motor fermatura non sia danneggiato o in cattive condizioni. Se così, sostituirlo. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Err-32	Sovracorrente hardware dello step motor fermatura	Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi Controlla che lo step motor della fermatura non sia bloccato muovendo piedino e griffa. Dopo aver ripristinato il loro stato al normale funzionamento, riavviare la macchina. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Err-33	Errore di rilevamento corrente A dello step motor fermatura	Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Err-34	Errore di rilevamento corrente B dello step motor fermatura	Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Err-35	Step Motor fermatura bloccato	Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi Controlla che lo step motor della fermatura non sia bloccato muovendo piedino e griffa. Dopo aver ripristinato il loro stato al normale funzionamento, riavviare la macchina. Controllare che l'encoder dello step motor fermatura non sia danneggiato o in cattive condizioni. Se così, sostituirlo. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.

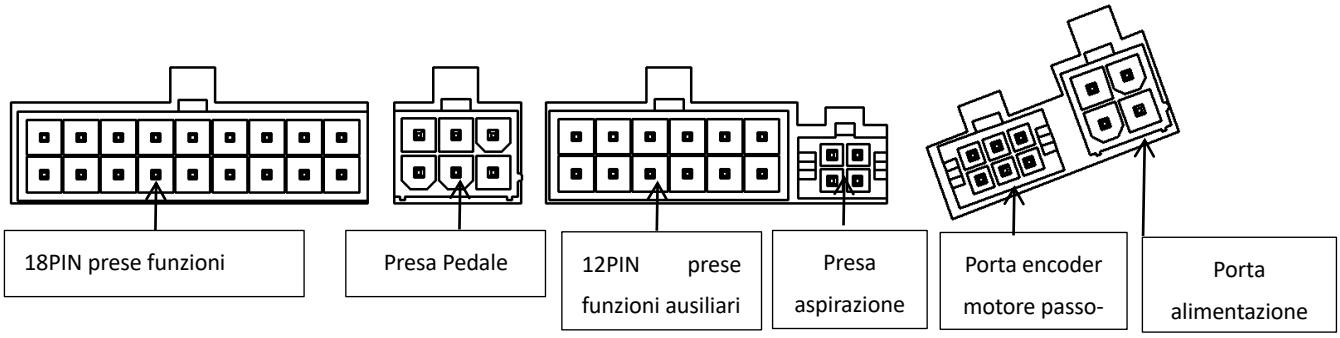
5 Istruzioni per l'installazione

5.1 Specifiche tecniche

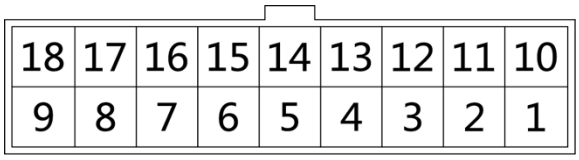
Prodotto	A8	**Voltaggio**	AC 220 ±20%V
Frequenza	50Hz/60Hz	**Potenza**	550W

5.2 Diagramma delle porte

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



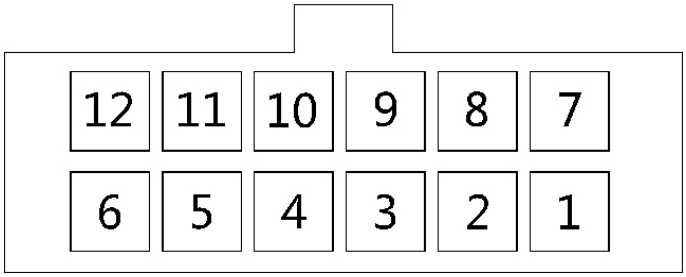
5.3 interfaccia funzioni 18 PIN



1	2	3	4	5	6	7	8	9
Segnale rilevamento spessore	Terra rilevamento spessore	Alimentazione +5V rilevamento spessore	/	/	/	Terra rilevamento oiio basso	Switchgroup Terra	Switchgroup Alimentazione +5V
10	11	12	13	14	15	16	17	18
/	/	/	/	/	Segnale rilevamento oiio basso	Switchgroup - Mezzo Punto	Switchgroup-Fermatura	Switchgroup-Punto complete

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

5.4 Interfaccia funzioni 12 PIN



1	2	3	4	5	6
Alimentazione elettromagnete rasafilo +33V	/	/	Alimentatore elettromagnete tensione +33V	Alimentazione elettromagnete alzapiedino +33V	Alimentatore elettromagnete pinzatore +33V
7	8	9	10	11	12
Segnale elettromagnete rasafilo	/	/	Segnale elettromagnete tensione	Segnale elettromagnete alzapiedino	Segnale elettromagnete pinzatore

5.5 Collegamenti e messa a terra

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

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

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

A8

MANUALE MECCANICO

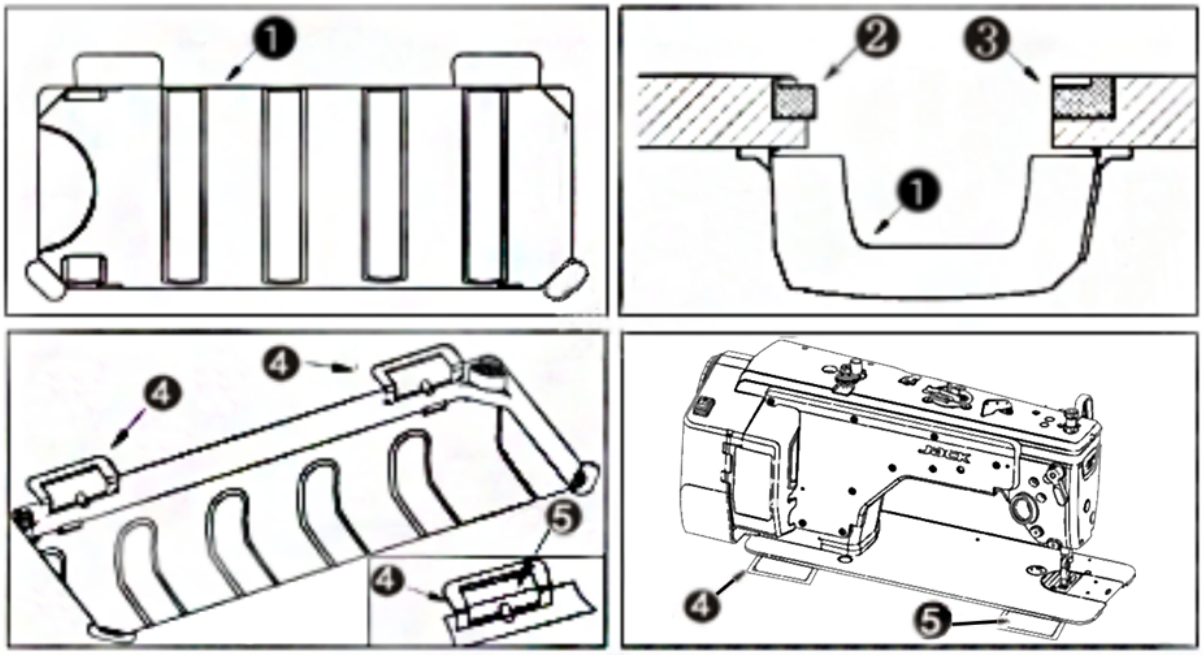
PRIMA DI INIZIARE

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

PRECAUZIONI

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

1. INSTALLAZIONE



(1) Installazione della vaschetta di plastica

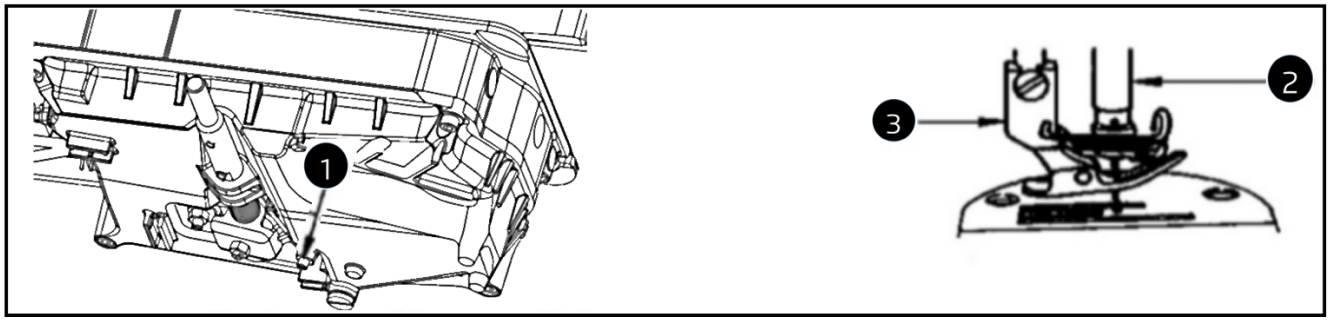
1)Posizionare la vaschetta❶ sulla tavola ribaltata e fissarla con le apposite viti.
Posizionare i relativi gommini posteriori ❷e anteriori ❸ ai 4 angoli.

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

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

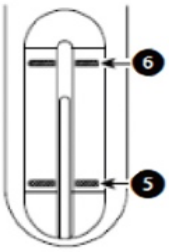
4) Adagiare la macchina sulla tavola avendo cura di inserire le cerniere ❺ nei gommini ❹.

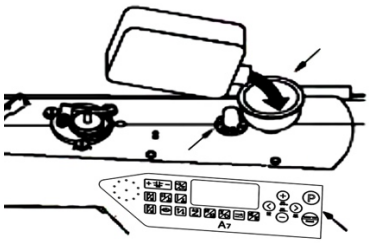
2. REGOLAZIONE ALTEZZA GINOCCHIERA

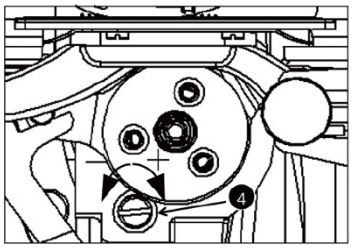


1) L'altezza standard dell'alzata piedino con ginocchiera è di 10 mm.
2) Potete aumentarne l'alzata a 13 mm usando la vite ❶.
3) Dopo aver regolato l'altezza oltre i 10 mm, assicuratevi che la parte bassa della barra ago❷ non colpisca il piedino❸.

3. LUBRIFICAZIONE

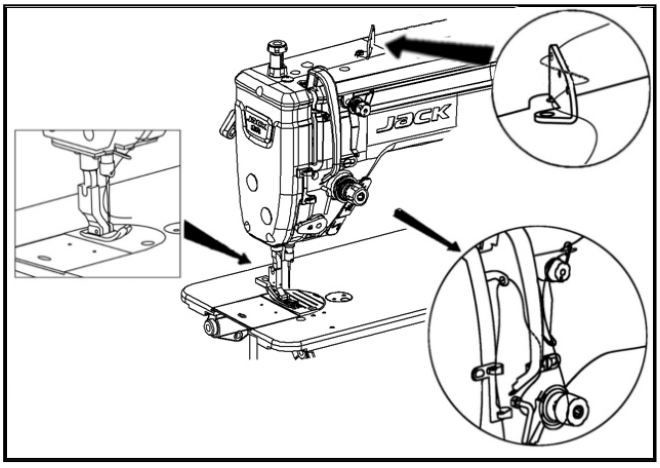






Prima di mettere in funzione la macchina, inserire 330 ml di olio New Defrix No.10
1) Togliere il tappo di gomma sul braccio superiore e utilizzare un imbuto per aggiungere olio.
2) Si prega di controllare la quantità di olio sull'indicatore e sul pannello operativo.
Quando l'olio non è in grado di garantire il normale funzionamento della macchina, l'icona sul pannello operativo lampeggerà per avvertirci di aggiungere olio. In questa situazione, la macchina lascia operare per un periodo di tempo, dopo di che si blocca e non funziona più.
Solo quando l'olio è superiore alla linea della quantità minima❺, l'icona di avviso si spegnerà.
E possiamo continuare a oliare la macchina alla linea di olio massima❻.
L'aggiunta di olio deve essere superiore alla linea rossa❺ ma inferiore alla linea blu❻, altrimenti puo' fuoriuscire.
3) Quando si utilizza la macchina, si vedrà l'olio schizzare attraverso la finestrella ❷ se la lubrificazione funziona correttamente.
※Notare che la quantità degli spruzzi non è correlata alla quantità di olio lubrificante.
4) Per aumentare la quantità d'olio pescata, ruotare la vite ❹ dietro al crochet in senso orario, per dimunire fare il contrario.
5) In una macchina nuova sostituire l'olio dopo un mese ed in seguito ogni sei mesi.

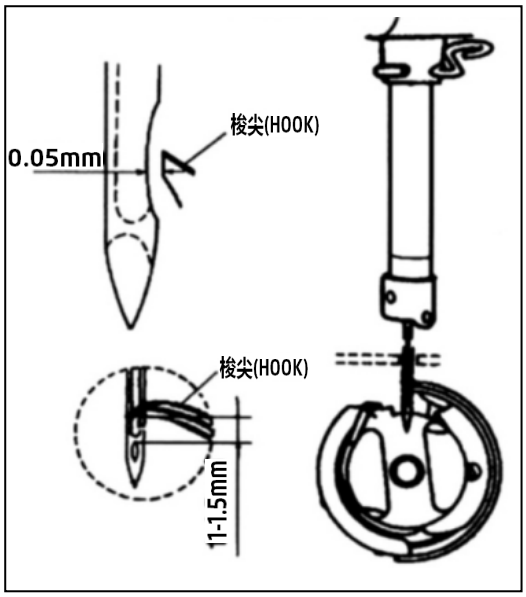
4. INFILATURA DELLA MACCHINA



Seguire lo schema di infilatura riportato a lato:

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

5. FASATURA



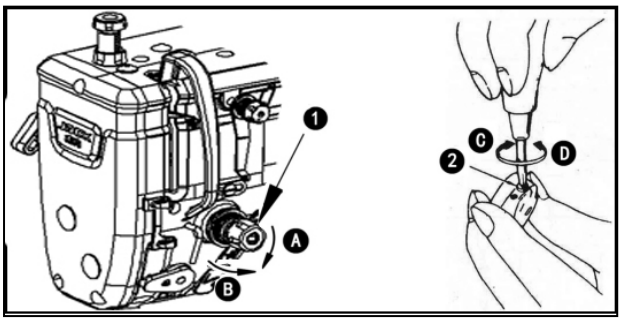
1) Regolare la sincronizzazione ago-crochet
Girare il volantino fino a portare la barra ago al punto morto inferiore, poi allentare le 3 viti del crochet tenendole frizionate.
Utilizzare un calibro e ruotare il volantino in senso antiorario di 1,8-2mm. Stringere le viti del crochet.

2) Altezza barra ago
Quando la barra dell'ago si alza, la punta del crochet deve trovarsi a 1-1,5 mm al di sopra della cruna dell'ago.
Regolazione: allentare il tappino nero sul lato sinistro del coperchio della barra d'ago, ruotare il volantino per accedere alla vite di regolazione. Inserire un cacciavite nel foro, allenare la vite e procedere alla regolazione.

3) Rasamento ago-crochet
Tra ago e punta crochet ci deve essere 0,05 mm.
Regolazione: allentare le 3 viti del crochet tenendole frizionate, e far avanzare o indietreggiare il crochet per portarlo alla quota di 0,05mm dall'ago.

NB: Se la distanza è poca, la punta del crochet verrà abrasa; se è troppa, avremo un salto del punto.
Quando si sostituisce il crochet, accertarsi di usare un crochet originale dello stesso tipo.
Quando si sostituisce l'ago, accertarsi che sia dello stesso tipo, altrimenti bisogna rifasare la macchina.

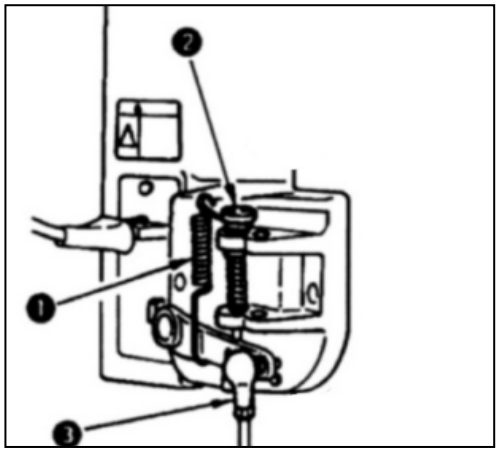
6. TENSIONE DEL FILO



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

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

7. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PEDALE

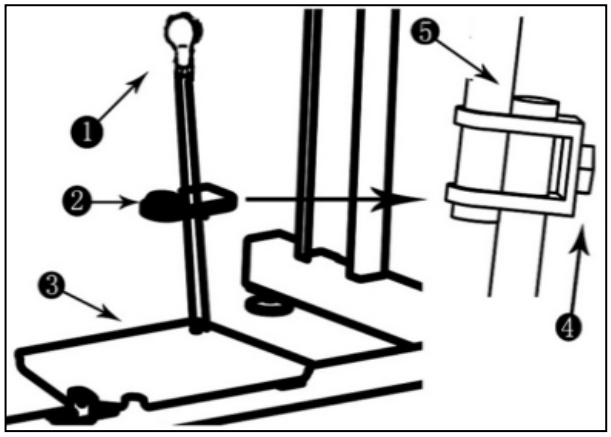


Regolazione della pressione richiesta quando si preme la parte anteriore del pedale.
1) Questa pressione può essere modificata cambiando la posizione di montaggio della molla di regolazione ❶.
2) La pressione diminuisce quando agganci la molla sul lato sinistro.
3) La pressione aumenta quando agganci la molla sul lato destro.

Regolazione della pressione richiesta quando si preme la parte posteriore del pedale.
1) La pressione si regola con la vite di regolazione ❷.
2) La pressione aumenta girando all'interno la vite del regolatore.
3) La pressione diminuisce girando all'esterno la vite del regolatore.

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

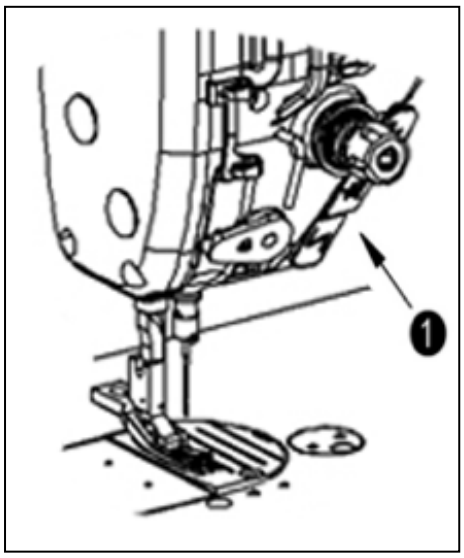
8. REGOLAZIONE CORSA DEL PEDALE



Installare il fermo ❷di regolazione dei due tiranti
Spostare il pedale ❸ a dx o sx come indicato dalla freccia fino a che il tirante ❶ sia perfettamente perpendicolare.

Regolare l'angolatura del pedale
1)Regolare l'inclinazione del pedale modificando la lunghezza del tirante.
2)Allentare la vite di regolazione ❹ per regolare la lunghezza del tirante❺.

9. AFFRANCATURA



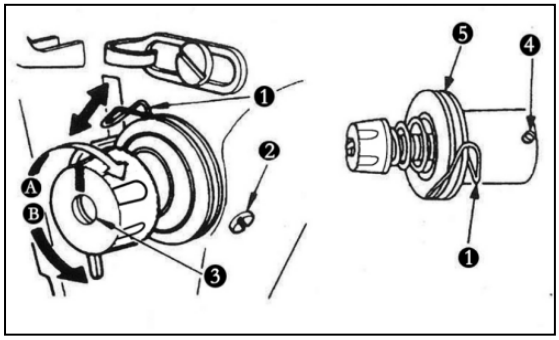
Come operare

1) Quando si preme il pulsante ❶ la macchina esegue l'affrancatura.

2) La macchina esegue l'affrancatura fino a quando l'interruttore rimane premuto.

3) La macchina riprende il trasporto normale a rilascio dell'interruttore.

10. MOLLA GRUPPO TENSIONE



Modifica del carico della molla del gruppo tensione ❶

1) Allentare la vite di fissaggio ❷ ,ed estrarre il gruppo tensione❺.

2) Allentare la vite di fissaggio ❹ ed estrarre il gruppo tensione ❸.

3)Girando il gruppo tensione ❸ in senso orario (in direzione A),la pressione aumenta.

4) Girando il gruppo tensione in senso antiorario (in direzione B), la pressione diminuisce

Consigli per un utilizzo sicuro delle macchine per cucire industriali :

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

Requisiti ambientali :

1、Smaltire gli oli usati ed altri prodotti di scarto nel modo appropriato in osservanza delle norme vigenti.

2、Spegnere la macchina dopo l'uso per ridurre I consumi elettrici.

3、Usare la macchina in osservanza delle indicazioni di legislazione ambientali riportate nel manuale per una corretta durata del prodotto ed un corretto smaltimento dei rifiuti.

4、Non trattate la macchina ed I suoi accessori come normali rifiuti domestici dopo la smaltimento. Attenersi alle disposizioni locali che regolano lo smaltimento e riciclaggio dei rifiuti.