

JACK








JACK 2030/2060 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% ~ 85% (assicurarsi che non vi sia condensa all'interno della macchina) o il funzionamento della macchina per cucire sarà compromesso. |
|  | La fornitura di aria compressa dovrebbe essere superiore al consumo della macchina per cucire. L'alimentazione insufficiente causerà il funzionamento anomalo della macchina. (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina) |
|  | In caso di tuoni, fulmini o temporali, spegnere l'alimentazione e staccare la spina dalla presa poiché tali eventi influirebbero su funzionamento della macchina per cucire |
| Installazione | |
|  | Rivolgersi sempre a tecnici qualificati per installare la macchina per cucire. |
|  | Non collegare la macchina all'alimentazione finché l'installazione non è terminata. In caso contrario, il funzionamento della macchina per cucire può causare lesioni personali quando l'interruttore di avvio viene premuto per errore. |
|  | Quando si inclina o si colloca la testa della macchina per cucire, usare entrambe le mani in questa operazione. E non premere mai con forza la macchina per cucire. Se questa perde l'equilibrio, cadrà sul pavimento provocando lesioni personali o danni meccanici. |
|  | La messa a terra è obbligatoria. Se il cavo di messa a terra non fosse correttamente fissato, potrebbe causare scosse elettriche e malfunzionamenti della macchina |
|  | Tutti i cavi devono essere posizionati ad una distanza di almeno 25 mm dalle parti in movimento. Non piegare eccessivamente o fissare il cavo con chiodi o morsetti, questo potrebbe causare incendi o scosse elettriche. |
|  | Fissare il carter di sicurezza alla testa |

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

3. Per un utilizzo sicuro.

● **Installazione**

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

- **Manutenzione, ispezione e riparazione**

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

- **Varie**



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

- **Smaltimento RAEE**






- Smaltirlo come normale rifiuto industriale.

- **Avvertimento e pericolo**

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

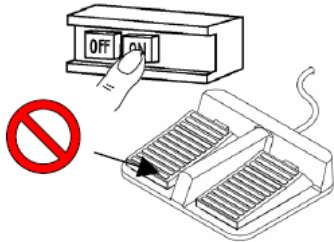
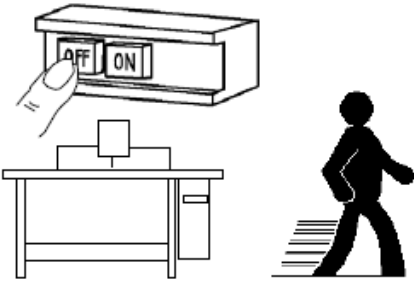
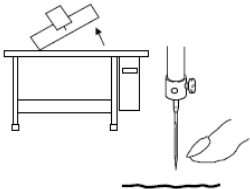
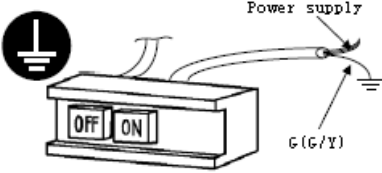
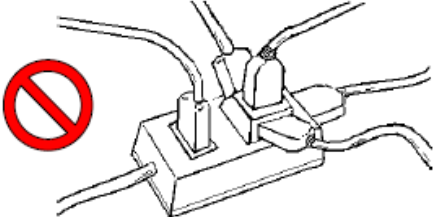
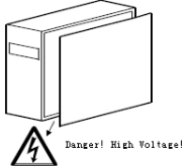
| | | | |
|---|--|---|--|
|  Avvertenza | Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte |  Attenzione | Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi |
|---|--|---|--|

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

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






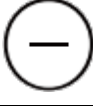





4. Prevenzioni di utilizzo

Avvertenza

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

PANNELLO



| NOME | TASTO | DESCRIZIONE |
|---|---|---|
| PARAMETRI |  | <ol style="list-style-type: none"> 1. Tener premuto P per 2 secondi per modificare i parametri 2. Tener premuto P per 2 secondi all'accensione per i parametri tecnici 3. Premere P per salvare un parametro |
| RESET |  | Premi 3 secondi per eseguire un reset di fabbrica |
| SINISTRA |  | Spostarsi a sinistra/scegliere il parametro |
| DESTRA |  | Spostarsi a destra/scegliere il parametro |
| AUMENTA VELOCITA' |  | <ol style="list-style-type: none"> 1. Aumentare la velocità; 2. Modificare il valore di un parametro. |
| DIMINUISCI VELOCITA' |  | <ol style="list-style-type: none"> 1. Diminuire la velocità; 2. Modificare il valore di un parametro. |
| FERMATURA INIZIALE/ POSIZIONAMENTO AGO |  | <ol style="list-style-type: none"> 1. attiva la fermatura iniziale 1 volta, 2 volte o la disattiva 2. tenere premuto per 2 secondi per impostare la posizione alta o bassa dell'ago |
| FERMATURA FINALE/ TASTATORE |  | <ol style="list-style-type: none"> 1. attiva la fermatura finale 1 volta, 2 volte o la disattiva 2. tenere premuto per 2 secondi per attivare o disattivare il tastatore |
| CUCITURA LIBERA/ RASAFILO |  | <ol style="list-style-type: none"> 1. attiva la cucitura libera 2. tenere premuto per 2 secondi per attivare il rasafilo automatico |
| TRAVETTATURA/ MULTISEGMENTO |  | <ol style="list-style-type: none"> 1. attiva la cucitura a travetta 2. tenere premuto per attivare la cucitura multi segmento |
| ALZAPIEDINO A FINE CUCITURA/ ALZAPIEDINO DURANTE LA CUCITURA |  | <ol style="list-style-type: none"> 1. attiva l'alzapiedino dopo il taglio 2. tenere premuto per 2 secondi per attivare l'alzapiedino durante le cuciture |

PARAMETRI

| N | Nome | Range | Default | Descrizione |
|-----|--|----------|---------|--|
| P01 | Velocità Max | 100-3500 | 2000 | Velocità max di cucitura |
| P02 | Curva di accelerazione | 10-100 | 80 | Impostazione della pendenza di salita del controller di velocità Maggiore è il valore della pendenza, maggiore è la velocità; minore è il valore della pendenza, minore è la velocità |
| P03 | Posizione Ago | UP/DN | DN | Alto/Basso a fine cucitura |
| P04 | Velocità Fermatura Iniziale | 200-3200 | 1000 | Velocità di cucitura durante la fermatura iniziale |
| P05 | Velocità Fermatura Finale | 200-3200 | 1000 | Velocità di cucitura durante la fermatura finale |
| P06 | Velocità Travettatura | 200-3200 | 1000 | Velocità di cucitura durante la travettatura |
| P07 | Partenza lenta | 200-1500 | 400 | Velocità partenza lenta |
| P08 | Punti partenza lenta | 0-99 | 2 | Scegli quanti punti di partenza lenta |
| P09 | Velocità di cucitura automatica a punto fisso (r/S) | 200-4000 | 2000 | Imposta il punto fisso 【P34.SMP】 sull'impostazione della velocità dello stato A (o sull'impostazione della velocità quando si preme il tasto AUTO della casella di selezione dell'ago) |
| P10 | Disabilita aggiunta punti a fine cucitura | ON/OFF | ON | ON: Disabilita aggiunta punti automatica dopo l'ultimo punto. OFF: Continua ad aggiungere punti dopo l'ultimo punto, premere indietro il pedale per fermarsi. |
| P11 | Modalità fermatura | J/B | J | Il tipo Juki significa che ci sarà la funzione di travetta durante la cucitura e dopo la cucitura (modalità predefinita), il tipo Brother significa che non ci sarà la funzione di travetta dopo la cucitura |
| P12 | Controllo fermatura | 0-1 | 1 | 0: controllata dalla durata della pressione sul pedale 1: automatica quando si preme il pedale |
| P13 | Operazione dopo la fermatura | CON/STP | CON | CON: CONTINUA dopo la fermatura STP: STOP dopo la fermatura |
| P14 | Partenza lenta | ON/OFF | ON | ON/OFF |
| P15 | Tasto punto a punto | 0-4 | 2 | 0:mezzo punto 1: 1 punto 2: mezzo punto continuo 3: punto continuo 4:continua mezzo punto poi fermati |
| P18 | Compensazione fermatura 1 | 0-200 | 160 | Dopo il tratto A,0-200 significa velocità rallentata gradualmente, con un valore maggiore, l'ultimo punto di A è più lungo, il primo punto di B è più corto |

| | | | | |
|-----|--|---------|-----|--|
| P19 | Compensazione fermatura 2 | 0-200 | 151 | Con un valore maggiore, l'ultimo punto del segmento fermatura B è più lungo |
| P20 | Modalità fermatura finale | 0-2 | 1 | 0: controllata dalla durata della pressione sul pedale 1: automatica quando si clicca il pedale 2: pausa |
| P21 | Rampa accelerazione attuatore | 30-1000 | 520 | |
| P22 | Rampa accelerazione a metà pedale | 30-1000 | 480 | |
| P23 | Tensione pedale a mezzo colpo indietro | 30-1000 | 240 | |
| P24 | Tensione pedale premuto all'indietro | 30-1000 | 110 | |
| P25 | Compensazione travettatura finale 3 | 0-200 | 114 | Terminata la sezione C, 0~200, la velocità ritarderà gradualmente; maggiore è il valore, più corto sarà il primo punto della sezione C |
| P26 | Compensazione travettatura finale 4 | 0-200 | 151 | Terminata la compensazione del punto della sezione D, 0~200, la velocità ritarderà gradualmente; maggiore è il valore, più lungo sarà l'ultimo punto della sezione C e più corto sarà il primo punto della sezione D |
| P28 | Modalità travettatura continua | 0-2 | 1 | Tempo di azione del solenoide di travettatura continua 0: controllo a pedale, può fermare e iniziare piano 1: premere il pedale per travettatura automatica 2: modalità di pausa |
| P29 | Forza frenante dopo il taglio | 1-45 | 23 | |
| P30 | Aggiungere potenza per materiali pesanti | 0-100 | 10 | Un valore più grande corrisponde a più potenza, un valore troppo grande può causare anomalie del motore |
| P31 | Aggiungere potenza per il taglio | 0-100 | 60 | Un valore più grande corrisponde a più potenza, un valore troppo grande può causare anomalie del motore |
| P32 | Compensazione travettatura continua 5 | 0-200 | 164 | Dopo la compensazione del punto della sezione A (C) all'inizio della travettatura, 0~200, l'azione ritarderà gradualmente; |

| | | | | |
|-----|--|--------|------|--|
| | | | | maggiore è il valore, più lungo è l'ultimo punto della sezione A (C); più corto è il primo punto della sezione B (D). |
| P33 | Compensazione travettatura continua 6 | 0-200 | 161 | Alla fine della sezione B (D) all'inizio della travettatura, 0~200, l'azione ritarderà gradualmente; maggiore è il valore, più lungo sarà l'ultimo punto della sezione B (D) e più corto sarà il primo punto della sezione C |
| P34 | Modalità di cucitura multi-punto | A/M | A | A: a pedale premuto, la macchina parte automaticamente M: inizio/fine velocità ridotta, controllata a pedale |
| P35 | Modalità conteggio | 0-1 | 0 | 1: conteggio automatico 0: conteggio manuale |
| P37 | Regolazione appinzafilo | 0-11 | 8 | 0: nessuna azione 1: Tiraggio 2~11: appinzatura filo, la forza dell'azione aumenta gradualmente |
| P38 | Impostazione rasafilo | ON/OFF | ON | ON: rasafilo OFF: no rasafilo |
| P39 | Modalità sollevamento piedino ad interruzione cucitura prima del taglio del filo | UP/DN | DN | Come le funzioni rapide sulla pulsantiera UP: Quando la cucitura si interrompe, il piedino si alza DN: Quando la cucitura si interrompe, non c'è il sollevamento automatico del piedino (controllato dal pedale) |
| P40 | Alzata piedino dopo il taglio del filo | UP/DN | DN | Come le funzioni rapide sulla pulsantiera UP: Quando la cucitura si interrompe, il piedino si alza DN: Quando la cucitura si interrompe, non c'è il sollevamento automatico del piedino (controllato dal pedale) |
| P41 | Visualizzazione del numero di pezzi finiti | | 0 | Visualizza il numero di pezzi finiti di cucitura; premere a lungo il tasto meno per azzerare il conteggio |
| P42 | Informazioni sul display | | N-01 | N01: Numero di serie della versione del control box N02: No. versione del pannello N03: velocità N04: pedale AD N05: angolo di posizionamento superiore ago N06: angolo di posizionamento inferiore ago N07: tensione AD |

| | | | | |
|-----|---|---------|-----|--|
| P43 | Impostazione del senso di rotazione del motore (avanti e indietro) | CCW/CW | CCW | CCW: Senso antiorario CW: Senso orario |
| P44 | forza frenante | 1-45 | 20 | Selezione della forza quando la macchina si ferma. |
| P45 | Segnale periodico di uscita travettatura (%) | 10-50 | 30 | Durante la travettatura, l'output di frequenza fa risparmiare corrente |
| P46 | Funzione selezione angolo di inversione sollevamento ago dopo il taglio del filo | ON/OFF | OFF | ON: Dopo il taglio del filo, inverte automaticamente la funzione. (L'angolo è determinato dalla regolazione di 【 P47.TR8】) OFF: Escluso |
| P47 | Dopo il taglio del filo, regola l'inversione dell'angolo di sollevamento dell'ago | 50-200 | 160 | Dopo il taglio del filo, regola l'angolo di sollevamento dell'ago in senso antiorario rispetto all'ago in alto. |
| P48 | Bassa velocità | 100-500 | 210 | Impostazione della velocità di posizionamento ago |
| P49 | Velocità rasafilo | 100-500 | 250 | Regola la velocità di taglio |
| P50 | Tempo di sollevamento del piedino (ms) | 10-990 | 250 | Regola il tempo di alzata |
| P51 | Segnale periodico di funzionamento piedino (%) | 10-50 | 25 | Quando il piedino premistoffa è in funzione, la corrente lavora ciclicamente per risparmiare energia ed evitare che il piedino si surriscaldi. |
| P52 | Tempo di discesa del piedino (ms) | 10-990 | 300 | Regola il tempo |
| P53 | La seconda pressione del pedale annulla la funzione di sollevamento del piedino | ON/OFF | OFF | On: Alla seconda pressione del pedale, il piedino non funziona Off: Alla seconda pressione del pedale, il piedino funziona |
| P54 | Tempo di taglio (ms) | 10-990 | 200 | Il tempo di taglio necessario durante la lavorazione |
| P55 | Tempo di lavoro dello scartafilo | 10-990 | 30 | Il periodo che lo scartafilo resta in funzione |
| P56 | Trova automaticamente | 0-2 | 1 | 0 : non trova mai la posizione dell'ago 1: Trova la posizione dell'ago per sempre |

| | | | | |
|-----|--|----------|------|---|
| | la posizione ago dopo l'accensione | | | 2:In posizione ago alto non necessata trovarla Se il motore è già nella posizione superiore, non troverà la posizione superiore (solo per macchine con magneti) |
| P57 | Tempo di protezione alza piedino (s) | 1-60 | 10 | Tempo prima della discesa del piedino |
| P58 | regolazione posizione superiore dell'ago | 0-1439 | 40 | Regola il posizionamento in alto, quando il valore diminuisce, l'ago si ferma prima, e quando il valore aumenta, l'ago si ferma più tardi |
| P59 | regolazione posizione inferiore dell'ago | 0-1439 | 650 | Regola il posizionamento in basso, l'ago si fermerà prima quando il valore diminuisce e si fermerà più tardi quando il valore aumenta |
| P60 | Test di velocità (r/S) | 100-3700 | 2000 | Imposta la velocità di controllo |
| P61 | Test A di velocità (P60) | ON/OFF | OFF | Opzione di test A, dopo l'impostazione, continuerà a funzionare alla velocità impostata da 【P60.TV】 |
| P62 | Test B | ON/OFF | OFF | Opzione di test B, dopo aver impostato, il ciclo di inizio-cucitura-stop-taglio del filo verrà eseguito alla velocità impostata da 【P60.TV】 |
| P63 | Test C | ON/OFF | OFF | Opzione di test B, dopo aver impostato, il ciclo di inizio-cucitura-taglio del filo verrà eseguito alla velocità impostata da 【P60.TV】 |
| P64 | Test B.C tempo di lavoro | 1-250 | 20 | I test B,C impostano il tempo di lavoro |
| P65 | Test B.C tempo di fermo | 1-250 | 20 | I test B.C impostano il tempo di fermo |
| P66 | Test interruttore di sicurezza | 0-2 | 1 | 0: nessun test 1: nessun segnale rilevato 2: Rileva segnale positivo |
| P67 | Rilevamento dell'interruttore di protezione del rasafilo | ON/OFF | OFF | OFF: Non rileva |

| | | | | |
|-----|--|--------|-----|---|
| P70 | Selezione modello | | 41 | |
| P71 | Tempo preparazione piedino | 0-50 | 1 | Riduce la forza di abbassamento del piedino |
| P72 | Correzione punto morto superiore dell'ago | 0-1439 | | Regola il punto morto superiore dell'ago, il valore visualizzato cambierà secondo la posizione del volantino. Premere il tasto "P" per salvare la posizione attuale (valore) come posizione di arresto dell'ago |
| P73 | Correzione punto morto inferiore dell'ago | 0-1439 | | Regola il punto morto inferiore dell'ago, il valore visualizzato cambierà secondo la posizione del volantino. Premere il tasto "P" per salvare la posizione attuale (valore) come posizione di arresto dell'ago |
| P74 | Codice macchina 1 | | | |
| P75 | Codice macchina 2 | | | |
| P76 | Tempo di intervento fermatura (min.) | 10-990 | 200 | |
| P77 | Tempo di pausa (min.) a fine cucitura e travettatura | 20-200 | 170 | |
| P78 | Angolo di entrata dello scartafilo | 1-990 | 010 | L'angolo di posizionamento iniziale dello scartafilo |
| P79 | Angolo di uscita dello scartafilo | 1-990 | 250 | L'angolo di posizionamento finale dello scartafilo |
| P80 | Angolo di entrata del rasafilo | 0-359 | 0 | Imposta l'angolo quando il rasafilo inizia a funzionare (l'angolo della posizione ago è 0) |
| P81 | Angolo di lavoro del rasafilo | 1-990 | 150 | Imposta l'angolo quando il rasafilo è in funzione (l'angolo della posizione ago è 0) |
| P82 | Angolo di fine lavoro del rasafilo | 1-990 | 185 | Imposta l'angolo quando il rasafilo termina l'operazione e ritorna (l'angolo della posizione ago è 0) |

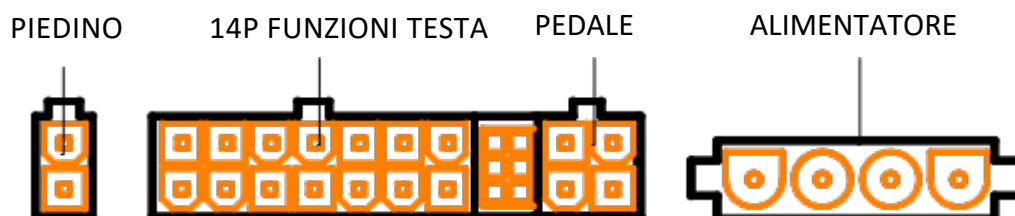
| | | | | |
|------|--|----------|------|--|
| P83 | Fermo dopo il taglio | 10-100 | 040 | Selezione della forza all'arresto dopo il taglio del filo |
| P84 | Potenza aggiunta ad inizio cucitura materiali pesanti | 0-330 | 9 | |
| P85 | Potenza aggiunta a fine cucitura materiali pesanti | 0-330 | 57 | |
| P86 | Distanza tra punto morto superiore ed inferiore | 100-1440 | 0610 | Angolo di distanza tra punto morto superiore ed inferiore dell'ago(ogni 4 numeri è un angolo) |
| P89 | Impostazione sovratensione corrente alternata. | 500-1023 | 0880 | |
| P92 | Correzione della posizione assoluta dell'encoder | | 160 | Legge l'angolo di partenza dell'encoder che è stato impostato in fabbrica, si prega di non modificarlo a piacimento (il valore del parametro non può essere modificato manualmente, qualsiasi modifica causerà anomalie o danni alla centralina e al motore) |
| P119 | Disattivazione funzione di protezione da sovracorrente del solenoide | 0-1 | 1 | 10spento |
| P125 | Contatore tempo di taglio | 1-9 | 1 | Quando il numero impostato è basso, aggiunge 1 al numero iniziale. |

ERRORI

| | | |
|-----|---|--|
| E01 | 1) Quando si accende la macchina, il sistema è in sovratensione 2) Sovratensione di alimentazione | Spegnere il sistema e controllare se la tensione di alimentazione è corretta. (o se supera la tensione nominale specificata per l'uso) Riaccendere la macchina e se il problema persiste, sostituire il control box ed avvisare il vfornitore. |
| E02 | 1) Quando si accende la macchina, il sistema è in sottotensione 2) Sottotensione di alimentazione | Spegnere il sistema e controllare se la tensione di alimentazione è corretta. (o se è inferiore alla tensione nominale specificata per l'uso) Riaccendere la macchina e se il problema persiste, sostituire il control box ed avvisare il fornitore. |
| E03 | La comunicazione tra la centrale e la CPU è anormale | Spegnere la macchina, verificare se il connettore del control box è allentato o scollegato, ripristinare la funzione e riavviare il sistema. Se il problema persiste, sostituire il control box ed avvisare il fornitore |
| E05 | Anomalia contatto del pedale | Spegnere la macchina, controllare se il connettore del pedale è allentato o scollegato, ripristinare la funzione e riavviare il sistema. Se il problema persiste, sostituire il control box ed avvisare il fornitore. |
| E07 | a) Il cablaggio della spina del motore non dà un buon contatto, con conseguente mancata rotazione b) La testa è bloccata o la cinghia del motore è impigliata e bloccata da oggetti estranei. c) Il materiale è troppo spesso e la coppia del motore non ha sufficiente forza di penetrazione. d) L'uscita del drive del modulo è anormale | Ruotare il volantino del motore sulla testa della macchina per vedere se è bloccato. Se è bloccato, rimuovere prima il guasto meccanico. Se la rotazione è normale, controllare se il connettore dell'encoder del motore e il connettore del cavo di alimentazione del motore sono allentati. Se sono allentati, sistemarli. Se il contatto è buono, controllare se la tensione di alimentazione è anormale o se la velocità è impostata su un valore troppo alto. Se così fosse, eliminare il difetto. Se il problema persiste, sostituire il control box ed avvisare il fornitore |
| E08 | La travettatura manuale continua per più di 15 sec. | Il tempo di intervento dell'elettromagnete della travetta è troppo lungo, riavviare la macchina. Se E-08 riappare dopo aver riavviato la macchina, controllare se l'interruttore manuale della fermatura è danneggiato |
| E10 | | Spegnere la macchina e controllare se il cablaggio del solenoide (elettrovalvola) o il solenoide (elettrovalvola) sono danneggiati |

| | | |
|------------|--|---|
| | Anomalia protezione da sovracorrente dell'elettromagnete | |
| E09 E11 | Segnale di posizionamento anomalo dell'ago | Spegnere, la macchina e controllare se la spina dell'encoder è allentata staccata, correggere e riaccendere. Ee il problema persiste, cambiare il control box e informare il fornitore |
| E14 | Il segnale dell'encoder è anomalo | Spegnere, la macchina e controllare se la spina dell'encoder è allentata staccata, correggere e riaccendere. Ee il problema persiste, cambiare il control box e informare il fornitore |
| E15 | Anomalia protezione da sovracorrente del control box | Spegnere e riaccendere, se il problema persiste, cambiare il control box e informare il fornitore |
| E17 | Interruttore di sicurezza | Spegnere la macchina e controllare se la testa della macchina è ribaltata e se l'interruttore del control box è spostato o danneggiato. |
| E20 | All'accensione il motore non funziona | Spegnere, controllare che la spina dell'encoder non sia allentata o fuoriuscita quindi riaccendere. Ee il problema persiste, cambiare il control box ed informare il fornitore |

COLLEGAMENTI PORTE



1. elettromagnete rasafilo:1 .8
2. elettromagnete scartafilo: 2.9
3. LED: 4 (GND),11(+5V)
4. interruttore fermatura manuale: 5,12 (GND)
5. interruttore magnete fermatura: 6.13
6. interruttore aggiunta punto: 7,14 (GND)