

# C6 ITA

## JACK C6

Manuale Istruzioni ControlBox

## ITA



# Sommario

<b>1.</b>	<b>Display</b> .....	<b>1</b>
<b>1.1</b>	<b>Pannello Operativo</b> .....	<b>1</b>
<b>1.2</b>	<b>Icone</b> .....	<b>2</b>
<b>1.3</b>	<b>Modifica Parametri</b> .....	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Operazioni comuni</b> .....	<b>3</b>
<b>2.1</b>	<b>Modalità di cucitura</b> .....	<b>3</b>
<b>2.2</b>	<b>Regolazione Alzapiedino</b> .....	<b>3</b>
<b>2.3</b>	<b>Regolazione trancetta</b> .....	<b>3</b>
<b>2.4</b>	<b>Modifica la velocità</b> .....	<b>3</b>
<b>2.5</b>	<b>Modifica Parametri tecnici</b> .....	<b>3</b>
<b>2.6</b>	<b>Modifica Parametri di sistema</b> .....	<b>3</b>
<b>2.7</b>	<b>Reset di Fabbrica</b> .....	<b>4</b>
<b>2.8</b>	<b>Modifica Lingua</b> .....	<b>4</b>
<b>2.9</b>	<b>Luce LED</b> .....	<b>4</b>
<b>2.10</b>	<b>Blocco pannello</b> .....	<b>4</b>
<b>2.11</b>	<b>Guida vocale</b> .....	<b>4</b>
<b>2.12</b>	<b>Fotocellula Taglio Posteriore / Anti Taglio Del Tessuto (B)</b> .....	<b>4</b>
<b>2.13</b>	<b>Tipo di Materiale (Tessuto convenzionale/rete a maglia larga/rete a maglia stretta)</b> .....	<b>4</b>
<b>2.14</b>	<b>Calibrazione Automatica Dei sensori (F-M-P)</b> .....	<b>4</b>
<b>2.15</b>	<b>Calibrazione Altezza Spessore (Sensore nell' Alzapiedino)</b> .....	<b>4</b>
<b>2.16</b>	<b>Manutenzione regolare</b> .....	<b>4</b>
<b>2.17</b>	<b>Taglio del filo corto</b> .....	<b>5</b>
<b>2.18</b>	<b>Altezza dei denti della griffa</b> .....	<b>5</b>
<b>2.19</b>	<b>Interruttore modalità piedino alto</b> .....	<b>5</b>
<b>2.20</b>	<b>Impostazione e visualizzazione del numero di serie di IOT Industria 4.0 WIFI</b> .....	<b>5</b>
<b>2.21</b>	<b>Errori Disconnessione lot</b> .....	<b>5</b>
<b>2.22</b>	<b>Connessione lot rapida al server</b> .....	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Nomenclatura</b> .....	<b>5</b>
<b>4.</b>	<b>Lista parametri</b> .....	<b>6</b>
<b>4.1.</b>	<b>Parametri operativi</b> .....	<b>6</b>
<b>4.2.</b>	<b>Parametri Monitor</b> .....	<b>16</b>
<b>5.</b>	<b>Errori</b> .....	<b>16</b>
<b>6.</b>	<b>Allarmi</b> .....	<b>18</b>
<b>7.</b>	<b>Regolatore di velocità</b> .....	<b>18</b>

# 1. Display

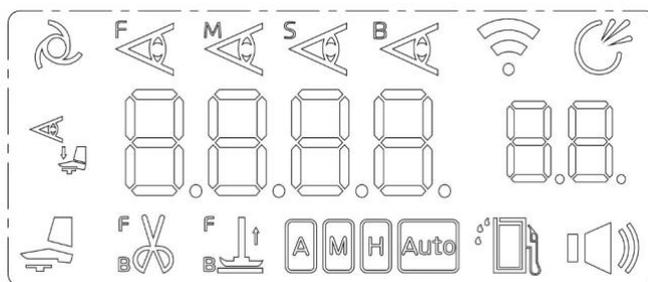
## 1.1 Pannello Operativo



No.	Icona	Funzione	Descrizione
1		Parametri	
2		Sinistra	Settaggio lingua Selezione parametri
3		Aumenta	Aumento velocità Modifica valore parametro
4		Diminuisce	Diminuisce velocità Modifica valore parametro
5		Destra	Luminosità Tipo di materiale (tieni premuto) Modifica valore parametro
6		Modalità Cucitura	Manuale/Semi-Auto/Automatica
7		Alzapiedino	Regolazione Alzapiedino Calibrazione Spessore Massimo (tieni premuto)
8		Trancetta	Regolazione Trancetta Modalità trancetta (tieni premuto)
9		Reset	Tenere premuto per 2 secondi
10		Voce	Guida vocale
11		Selettore materiale L/M/P	Leggero/Medio/Pesante/Automatico



## 1.2 Icone



No	Icone	Descrizione	Descrizione
1		Modalità Cucitura Automatica	Indica la modalità di cucitura corrente
2		Modalità Cucitura Semi-Automatica	
3		Modalità Cucitura Manuale	
4		Sensore frontale (Alzapiedino)	Indica lo stato corrente del sensore (attivato/disattivato)
5		Sensore medio (taglio frontale)	
6		Sensore per taglio del filo corto	
7		Sensore posteriore (taglio posteriore) anti-taglio del tessuto	
8		Alapiedino	F: Alzapiedino a inizio cucitura attivato
			B: Alzapiedino a fine cucitura disattivato
9		Trancetta	F: Taglio iniziale attivo
			B: Taglio finale attivo
10		Aspiratore	Aspiratore attivo
11		Guida vocale	Guida vocale attiva
12		Olio	L'icona si accende e lampeggia per indicare che al momento non c'è olio. È necessario aggiungerlo.
13		Wi-Fi (IOT) Industria 4.0	L'icona fissa indica che il wifi è connesso, l'icona lampeggiante indica che il wifi è disconnesso e la non visualizzazione indica che il wifi è spento
14		Selettore materiale L/M/P/AUTO	Tipologia di materiale selezionato (leggero/medio/pesante) o auto per rilevamento automatico.
15		Numeri	Visualizza i parametri rilevanti del motore del piedino premistoffa o il valore di tensione dell'induttore

## 1.3 Modifica Parametri

Tenere premuto  per 1.5 secondi e la macchina entrerà nella modifica parametri P01-P25.

Premere  e  per scegliere il parametro da modificare.

Usare  e  per modificare il valore del parametro.

Premere  per salvare il parametro e ancora  per uscire.

## 2. Operazioni comuni

### 2.1 Modalità di cucitura

Premere  per passare da cucitura manuale/semiautomatica/automatica e poi premere  per salvare (non fare niente per 5 sec per annullare).

### 2.2 Regolazione Alzapiedino

Premere  per entrare nel menu' alzapiedino e modificare questi parametri:

- U33 Regolazione altezza massima del piedino premistoffa (13 altezze)\*
- P10 Regolazione modalità piedino premistoffa (attivo prima, dopo, prima e dopo la cucitura, spento)
- U18 Velocità di decelerazione su tessuti spessi (es impostare 1000rpm sui dossi)
- U20 Interruttore decelerazione su tessuti spessi (attivo/disattivo)

\*Utilizzare  o  per modificare l'altezza massima del piedino: sul display vedrai il numero corrispondente  (13 livelli e mm di alzata). Premere  per salvare (non fare niente per 5 sec per annullare).

### 2.3 Regolazione trancetta

Premere  per entrare nel menu' trancetta e modificare questi parametri:

- P07 Regolazione della modalità di taglio (prima, dopo, prima e dopo la cucitura, spenta)
- U25 Numero punti di ritardo prima della cucitura (taglio frontale – fotocellula M)
- U50 Numero punti di ritardo dopo la cucitura (taglio posteriore – fotocellula B=antitaglio tessuto)
- P66 Regolazione sensibilità della fotocellula anteriore (F- alzapiedino)\*
- P67 Regolazione sensibilità della fotocellula (M-taglio frontale)\*
- P68 Regolazione sensibilità della fotocellula posteriore (B –taglio posteriore e antitaglio tessuto)\*

\*Utilizzare  o  per modificare la sensibilità della fotocellula: sul display vedrai il numero corrispondente  (voltaggio). Premere  per salvare (non fare niente per 5 sec per annullare).

### 2.4 Modifica la velocità

Premere  e  per aumentare o diminuire di 100 rpm, salvare con 

### 2.5 Modifica Parametri tecnici

Premere  e  assieme per 1,5 secondi per modificare i parametri dopo il P25-P75.

### 2.6 Modifica Parametri di sistema

Premere  e  assieme per 1,5 secondi, il display mostrerà U15-U83.

Premere  e  assieme per 1,5 secondi, il display mostrerà 000, premere in sequenza    diventerà 111, confermare con , ora è possibile modificare i parametri P75-P120.

## 2.7 Reset di Fabbrica

Premere  per 2 secondi per resettare i parametri utilizzatore.

Premere  e  assieme per 2 secondi per resettare i parametri tecnici.

## 2.8 Modifica Lingua

Premere  per cambiare la lingua. Premere  per confermare.

## 2.9 Luce LED

Premere  si potrà cambiare l'intensità della luminosità o spegnerla.

## 2.10 Blocco pannello

Quando si modifica il P62 a 1, il pannello rimarrà bloccato e non risponderà. Tieni premuto  per 1.5 sbloccarlo.

## 2.11 Guida vocale

Premere  per 1,5 secondi per attivare la voce. Premi 1 volta per attivare o disattivare il messaggio di benvenuto. Quando c'è un errore clicca per sentire la soluzione.

## 2.12 Fotocellula Taglio Posteriore / Anti Taglio Del Tessuto (B)

Premi  per 1.5 secondi per attivarlo.

Quando il sensore è attivato, il numero di punti dopo la cucitura (P50) è impostato su 0.

Quando il sensore è disattivato, il numero di punti per non tagliare il tessuto (P28) è impostato su 8.

## 2.13 Tipo di Materiale (Tessuto convenzionale/rete a maglia larga/rete a maglia stretta)

Premi  per 1.5s per entrare nella selezione dei materiali, visualizzerai sul display:

-b0 per tessuto convenzionale

-S per tessuto a rete con maglia larga

-A per tessuto a rete con maglia stretta (mesh/organza)

Premi  per spostarti tra b0 / S /A, premi  per salvare, inserire il tessuto per calibrarlo (attendi 5 secondi per annullare).

## 2.14 Calibrazione Automatica Dei sensori (F-M-P)

Premere  e  per 1.5 secondi per calibrare i sensori F,M,B. Al termine della calibrazione viene visualizzato l'OK che indica che il riconoscimento del tessuto è andato a buon fine, altrimenti il riconoscimento fallisce.

## 2.15 Calibrazione Altezza Spessore (Sensore nell' Alzapiedino)

Premi  per 1.5 secondi per calibrare lo spessore massimo (4 fotocellula nuova su placca ago) dove la macchina dovrà rallentare, verrà visualizzato il valore della tensione dell'altezza del piedino premistoffa, inserire il tessuto nel suo massimo spessore e premere

 per salvare.

## 2.16 Manutenzione regolare

Quando il tempo di utilizzo della macchina arriva al momento della manutenzione regolare, il pannello visualizzerà A09/A10 e la guida vocale te lo comunicherà. È possibile impostare l'ora del promemoria o disattivarlo modificando i valori dei parametri di PA0/PA1.

## 2.17 Taglio del filo corto

Premi  per 1.5 secondi per attivare un ritorno rapido al taglio corto (0 punti) occasionale quando si ha impostato un numero di punti su U25 E U55 (punti aggiuntivi di cucitura prima e dopo il taglio).

## 2.18 Altezza dei denti della griffa

Premi  e premere  o  per modificare l'altezza dei denti della griffa: verranno mostrati i mm a display .

## 2.19 Interruttore modalità piedino alto

Premere  per 1,5 secondi per mantenere il piedino alto: il piedino non toccherà i denti della griffa e ridurrà il rumore e il consumo degli stessi.

## 2.20 Impostazione e visualizzazione del numero di serie di IOT Industria 4.0 WIFI

Premi  e  per inserire la password (111), premere  per confermare, andare al P16 e impostare 1 , premere  per confermare. Il pannello accede all'interfaccia di impostazione/visualizzazione del numero di serie IoT. A questo punto, il valore del bit lampeggiante può essere impostato con il tasto  o , per cambiare bit usare  o . Sono 11 bit. Per salvare premere  + , per annullare premere solo .

## 2.21 Errori Disconnessione lot

Quando IoT viene disconnesso per 1 min, il pannello riporta A13. Quando viene disconnesso dal gateway, riporta A11. Quando il gateway viene disconnesso dal server, segnala l'errore A12. Questi segni di errore non vengono visualizzati ma bisogna andare a vederli nei parametri monitor M15.

## 2.22 Connessione lot rapida al server

Quando hai bisogno di connettere rapidamente la macchina al gateway, dopo averla associate sull'app al gateway inserendo il numero di serie, usa  +  sul pannello, inizierà subito l'associazione forzata.

## 3. Nomenclatura

### (1) Numeri:

Numeri	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Display										

### (2) Lettere:

Alfabeto	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Display										
Alfabeto	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Display										
Alfabeto	U	V	W	X	Y	Z				
Display										

## 4. Lista parametri

### 4.1. Parametri operativi

N	Funzione	Range	Default	Descrizione
<b>PARAMETRI UTENTE (tenere premuto P per 1,5s)</b>				
P1	Velocità Max	500 - 7000	6000	RPM
P2	Ago Alto/basso	0-2	1	0 : Spento 1 : Alto 2 : Basso
P3	Velocità iniziale	500 - 7000	5500	RPM
P4	Modalità di avvio	0-1	0	0 : Auto 1 : Pedale
P5	Modo di cucitura	0-2	1	0 : Manuale 1: Semi-Auto 2 : Auto
P6	Volume guida vocale	0-3	2	0 : off            1-3 : on
P7	Trancetta	0-3	3	0 : off 1 : taglio prima della cucitura 2 : taglio dopo la cucitura 3 : taglio prima e dopo la cucitura
P8	Aspirazione	0-3	1 (P60≠2)	0 : off 1 : aspirazione quando taglia dopo la cucitura 2 : aspirazione quando taglia prima della cucitura 3 : aspirazione quando taglia prima e dopo la cucitura
			3 (P60=2)	
P9	Contatore trancetta	0-1	1	0: off 1: on
P10	Alzapiedino	0-3	0	0 : off 1 : Alzapiedino prima della cucitura 2 : Alzapiedino dopo la cucitura 3 : Alzapiedino prima e dopo la cucitura
P11	Alzapiedino a fine cucitura	0-1	0	0: off 1: on

P12	Alzapiedino dopo il taglio	0-1	0	0 : off 1 : on
P13	Mezzo sollevamento del piedino premistoffa	0-1	1	0 : off 1 : on
P14	Aspirazione manuale	0-2	0	0: off 1 : posteriore 2 : anteriore e posteriore
P15	Interruttore luce	0-3	1	0 : off 1-3 : on
P16	Funzione Standbye	0-1	1	0 : off 1 : on
P17	Cucitura continua semi-intelligente	0-2	2	0 : off 1 : frontale cucitura continua 2 : cucitura continua ignorando il sensore frontale
P18	Taglio intelligente semi-automatico a velocità costante	0-1	1	0 : off 1 : on
P19	Versione		V**	Versione control box
P20	Versione PC		V**	Versione software
P21	Parametri comuni utente	0-1	0	0 : nessuna operazione 1 : salvataggio parametri
P22	Interruttore sensore anteriore	0-1	1	0 : off 1 : on
P23	Tempo di inio aspirazione frontale	1 - 250	5	Tempo di avvio (*100 ms)
P24	Tempo di fine aspirazione	0 - 250	0	Tempo di spegnimento (*100 ms)
P25	Interruttore sensore posteriore	0-1	1	0 : off 1 : on

PARAMETRI TECNICI: tenere premuto P e tasto alzapiedino				
P26	Numero punti tra il primo e secondo sensore	1 - 250	100	
P27	Numero di punti prima del ritardo del taglio	0 - 50	2	Maggiore è il valore, minore sarà la lunghezza del filo dopo il taglio
P28	Ritardo punti anti-taglio del tessuto	0 - 30	3	Più piccolo è il valore, minore sarà la lunghezza del filo sul tessuto
P29	Numero di punti prima del taglio del filo e dell'inizio aspirazione	1- 50	1	Dopo che il motore ha eseguito P29, l'aspirazione del taglio del filo anteriore viene attivata
P30	Numero di punti prima del taglio del filo e della fine aspirazione	0 - 250	0 (P60≠2)	0: L'aspirazione del taglio del filo anteriore e il taglio del filo anteriore vengono disattivati Altro: dopo l'attivazione dell'aspirazione del taglio del filo anteriore, il numero del punto di P30 verrà disattivato
			25 (P60=2)	
P31	Ritardo nello spegnimento dell'aspirazione dopo il taglio del filo	1- 50	8	(*100 ms)
P32	Interruttore sensore antitaglio tessuto	0-1	1 (P60≠2)	0:off 1:on
			0 (P60=2)	
P33	Sensibilità sensore antitaglio tessuto	200 - 400	330	Più grande è il parametro di sensibilità, più è in grado di identificare materiali traslucidi
P34	Numero di punti tra il sensore posteriore e il sensore di antitaglio tessuto	1 - 200	99	
P35	Punti di ritardo dopo la fine di cucitura	0- 99	0 (P60≠2)	
			30 (P60=2)	
P36	Numero di punti per l'inizio dell'aspirazione	1- 50	3	

P37	Sensibilità del sensore anteriore	200 - 400	330	Più grande è il parametro di sensibilità, più è in grado di identificare materiali traslucidi
P38	Sensibilità del sensore posteriore	200 - 400	330	Più grande è il parametro di sensibilità, più è in grado di identificare materiali traslucidi
P39	Tempo di ritardo dell'alzapiedino	1- 50	2	(*100ms)
P40	Tempo prima dell'alzata del piedino	0 - 20	0	(*100 ms)
P41	Tempo di salita dell'alzapiedino	1 - 50	10	(*10 ms)
P42	Segnale periodico di uscita del piedino premistoffa	0 - 50	15	(/10 ms) tempo di attivazione, cicli totali 5MS
P43	Tempo di appoggio del piedino	1 - 99	10	(*10 ms)
P44	Tempo di protezione del piedino alto	1- 20	5	S
P45	Tempo della trancetta	1 - 100	25	
P46	Aspirazione continua	0-2	2	0 : Disattivato 1 : Aspirazione continua 2 : Aspirazione e trancette sincrone
P47	Interruttore Trancetta manuale	0-1	1	0 : off 1 : on
P48	Trova automaticamente posizionamento	0-1	0	0 : off 1 : on
P49	Segnale periodico di piedino basso	0 - 50	35	(/10 ms) tempo di attivazione, cicli totali 5MS
P50	Il numero di punti dopo la trancetta	0-50	0	

P51	Parametri di puntamento	0-9	3	
P52	Test di velocità	500 - 7000	5500	RPM
P53	Tempo di test	1- 60	3	S
P54	Tempo fine test	1- 60	3	S
P55	Test parametron A	0-2	0	0 : off 1 : on 2: standblye
P56	Test parametro B	0-1	0	0: off 1 : on
P57	Interruttore di sicurezza del piedino premistoffa	0-1	1 (P60≠2)	0: off 1 : on
			0 (P60=2)	
P58	Interruttore di sicurezza della piastra di cucitura	0-1	1	0: off 1 : on
P59	Interruttore di sicurezza della copertura della barra dell'ago	0-1	1	0: off 1 : on
P60	Aspirazione elettrica/pneumatica/laterale	0-2	0	0 : elettrica 1 : pneumatica 2 : laterale
P61	Tempo di stand bye	1 - 250	30	Minuti
P62	Blocco tasti pannello	0-1	0	0 : Sbloccato 1 : bloccato
P63	Interruttore di riduzione della velocità	0-1	0	
P64	Numero di punti nella decelerazione	1- 200	1	
P65	La velocità di rallentamento	500 - 7000	3500	RPM
P66	Regolazione del sensore anteriore	10 - 90	--	Maggiori sono i valori dei parametri. Maggiore è il valore di tensione del sensore
P67	Regolazione del sensore posteriore	10 - 90	--	Maggiore è il valore dei parametri, maggiore è il valore di tensione del sensore

P68	Regolazione del sensore antitaglio	10 - 90	--	Maggiori sono i valori dei parametri, Maggiore è il valore di tensione del sensore
P69	Unità di conteggio	1 - 50	10	Impostazione per numero di tagli
P70	Imposta il numero totale di pezzi	1-9999	100	
P71	Tipo di conteggio	0-5	0	0 : off 1 : ascendente 2 : discendente 3 : ascendente con allarme 4 : discendente con allarme 5 : rimuovi tutti gli allarmi
P72	Numero di punti dopo il ritardo del taglio forzato del filo	0 - 20	9	Regola la funzione di rifinitura posteriore anche se il tessuto non copre il sensore antitaglio, puoi regolare il numero di punti prima che la funzione trancetta sia attiva
P73	Parametro di velocità predefinito di fabbrica	0 - 4	0	0: P01=6000 P03 =5500 1 : P01=5000 P03 =5000 2 : P01=5300 P03 =5000 3 : P01=6000 P03 =5500 4 : P01=5500 P03 =5500

**PARAMETRI SISTEMA: premere P+(PIU') uscirà 000, cliccare in sequenza modalità, alzapiedino e trancetta finchè esce 111 poi premere P**

P75	Errore adattatore scheda	0-1	1	0: spento; 1: Attiva la funzione di rilevamento dell'adattatore della scheda dell'adattatore;
P76	Luminosità	1-3	3	
P77	Limite di velocità interno	500-7000	6000	RPM
P78	Modalità display	0-4	0	0: modalità e direzione di cucitura normali 1: visualizzazione in tempo reale della velocità attuale 2: Il valore della tensione del sensore anteriore 3: Il valore della tensione del sensore posteriore 4: valore della tensione dal sensore del tessuto antitaglio
P79	Reset	0-1	0	Nessuna operazione; 1: ripristinare tutti i parametri di fabbrica;
P80	Lingua	0-9	0	0 : Inglese 1 : Italiano

P81	Aspirazione sincrona anteriore, il numero di punti prima dello spegnimento dell'aspirazione	0 – 250	0	0: L'aspirazione anteriore e l'aspirazione del taglio del filo anteriore si spengono assieme Altro: Attiva l'aspirazione anteriore e la spegne dopo il numero di punti a P81
P82	Aspirazione sincrona posteriore, il numero di punti prima dello spegnimento dell'aspirazione	0 – 250	0	0: L'aspirazione posteriore e l'aspirazione di taglio posteriore si spengono assieme Altro: attiva l'aspirazione posteriore e la spegne dopo il numero di punti in P82
P83	Numero di punti per l'attivazione dell'elettrovalvola prima del taglio	0-50	1	0: L'elettrovalvola per il taglio e l'allentamento del filo anteriore è disattivata Altro: l'elettrovalvola del filo di taglio e allentamento del filo anteriore viene attivata di (P83)-1 punti
P84	Numero di punti per lo spegnimento dell'elettrovalvola prima del taglio	1-50	1	
P85	Numero di punti per l'attivazione dell'elettrovalvola dopo il taglio	1-50	1	0: Dopo il taglio, l'elettrovalvola di rilascio del filo è disattivata Altri: l'elettrovalvola per il post-taglio e l'allentamento del filo viene attivata dal numero di punti di P85
P86	Numero di punti per lo spegnimento dell'elettrovalvola dopo il taglio	1-50	10	
P87	Durata dell'aspirazione manuale	1-50	3	(*100ms)
P88	Velocità dell'aspirazione manuale	500 - 7000	3500	
P90	Abilita visualizzazione errori	0-1	0	
P91	Numero di punti di ritardo nel materiale a rete a maglia stretta	0-100	30	
P92	Tipo di tessuto	0-2	0	0: Tessuto convenzionale 1:Tessuto a rete a maglia stretta 2: Tessuto a rete a maglia larga
P93	Numero di punti di ritardo nel materiale a rete a maglia larga	0-100	0	
P94	Selezione del modello	0 – 2	0	0 : Elettrica 1 : Pneumatica 2 : Aspirazione laterale
P95	Abilita selezione modello	0-1	0	0: non abilitato 1: abilitato

P96	Aspirazione continua	0-2	0	0: Aspirazione anteriore e aspirazione posteriore sincronizzate 1: Aspirazione intermittente (tre file di elettrovalvole) 2. Aspirazione lunga (tre file di elettrovalvole)
P97	Numero di punti con aspirazione intermittente	1-100	50	
P98	Tempo di ritardo spegnimento aspirazione intermittente	1-25	5	Unità: 100ms
P100	Orario promemoria pulizia regolare	0 – 9999	60	0: Non abilitato Unità: Ora
P101	Cambio regolare dell'olio	0 – 500	6	0: Non abilitato Unità: Mese
P102	Otteni lo spessore del materiale	0 – 1	0	-
P103	Abilitazione alzapiedino elettrico forzato	0-1	0	-
P109	Rilevamento Olio	0 – 2	1	0 : Rilevamento olio disattivato 1: Abilita rilevamento olio, mostra il numero di errore e l'icona 2: Abilita rilevamento olio, mostra solo l'icona
P110	Tempo di attesa per il rilevamento dei tempi morti (di fermo macchina)	0 – 30	2	Unità: minuti
P111	Intervallo di trasmissione vocale dell'allarme olio	1 – 60	30	Unità: minuti
P112	Aspirazione prima del taglio del filo	0-1	0	-
P116	Abilitazione impostazione numero di serie IoT	0 – 1	0	Quando connesso al modulo IoT, questo parametro è valido
P117	Velocità di accelerazione del motore di aspirazione dopo il taglio	0-1000	300	Unità: RPM
P118	Ripristina l'abilitazione del limite di velocità	0-1	0	-
P119	Numero di punti per il ritardo del taglio del filo	0-9999	6	Il quarto sensore è spento
P120	Velocità Minima	200-500	500	Unità: RPM
U15	Soglia di rilevamento dello spessore	100 - 500	300	Unità : 0.01V

U17	Tempo di accelerazione dopo lo spessore (dosso)	1 - 50	5	Unità: 100 ms Quando U20=2, la temporizzazione inizierà dopo la riduzione del materiale spesso e la velocità verrà aumentata dopo U17*100 ms (se si tratta di materiale sottile, la velocità verrà aumentata immediatamente)
U18	Velocità di decelerazione su tessuti spessi	500 - 7000	5000	Unità: RPM
U19	Incremento della velocità di commutazione per materiali sottili e spessi	1 - 100	10	Quando si passa da materiale spesso a materiale sottile, la velocità aumenta da velocità decrescente a velocità normale nell'intervallo U19.
U20	Interruttore decelerazione su tessuti spessi	0 - 2	0	0:Spento; 1: modalità di decelerazione materiale spesso; 2: modalità di accelerazione dopo lo spessore
U21	Sensibilità sensore filo corto	200 - 400	330	Unità : 0.01V
U22	Parametro di abilitazione sensore filo corto	0 - 1	1	
U24	Parametro di abilitazione della funzione di compensazione del taglio del filo	0 - 1	1	
U25	Impostazione della lunghezza del punto di fabbrica	0 - 60	44	Unità : 0.1mm 0:Disabilita l'impostazione manuale della lunghezza del punto Altro: usa l'impostazione manuale della lunghezza del punto
U26	Selezione dei tipi di tessuto	0 - 2	0	0: Maglieria 1: Tessuto non tessuto 2: Punto grande
U32	Altezza denti griffa	1-8	6	8 livelli di altezza
U33	Altezza Max Piedino	1-13	12	13 livelli di altezza
U34	Leggera regolazione dell'altezza di sollevamento	1-9	4	
U35	Angolo di posizione iniziale	0-360	5	Unità: 1 grado
U36	Numero di punti di ritardo per il cambio della modalità automatica della griffa	0-9999	5	
U37	Attivazione promemoria del cambio sottile e spesso	0-1	1	0-Spento 1-Acceso
U40	Abilitazione della funzione di rilascio speciale	0-1	1	
U41	Abilitazione non-stop prima della copertura	0-1	1	

U42	Rilasciare lentamente l'ingranaggio del piedino premistoffa	0-9	0	
U43	Modalità Cucitura Con Piedino Alto (riduzione del rumore)	0-2	2	0: Spenta 1: Griffe basse 2: Piedino sollevato
U44	Selettore L/M/P/AUTO Spessore materiale	0 - 3	1	0: Leggero 1: Medio 2: Pesante 3: Automatico
U46	Spostamento verso il basso	0 - 1	1	
U47	Ritardo riduzione del rumore dell'ago	0 - 100	0	
U48	Riservato	0 - 100	10	
U49	Interruttore di allarme del motore di sollevamento del piedino premistoffa	0 - 1	0	
U50	Riservato	0 - 100	14	
U51	Riservato	0 - 200	100	
U52	Riservato	1 - 1000	180	
U53	Riservato	1 - 1000	200	
U69	Angolo massimo di compensazione dell'altezza del piedino alto	100-108	103	Unità: 1 grado
U70	Angolo massimo di compensazione dell'altezza del piedino basso	110-118	113	Unità: 1 grado
U74	Abilitazione allarme di sottotensione di spegnimento	0-1	0	0: Spento 1: Acceso
U75	Abilitazione allarme di sovratensione di arresto	0-1	1	0: Spento 1: Acceso
U76	Angolo di marcia del motore all'arresto	0-360	345	Unità: 1 grado

## 4.2. Parametri Monitor

### PREMERE P+FRECCIA DESTRA

M.	Descrizione	M.	Descrizione
M0	Esci dalla modalità monitor	M13	Valore di tensione del sensore anti-interferenza (riservato)
M1	Numero di pezzi attuale	M14	Valore della tensione del bus
M2	Tipo di modello	M15	Stato del network IOT*
M3	Corrente asse Q	M16	Versione del software
M4	Tensione di ingresso CA	M17	Versione del software della scheda madre
M5	Valore della tensione del pedale	M18	Versione del software del motore principale
M7	Valore di tensione del sensore anteriore F	M19	Versione del software del control box
M8	Valore di tensione del sensore medio M	M20	Versione del software del pannello
M9	Valore di tensione del sensore posteriore B	M21	Versione del software del motore dell'alzapiedino
M10	Velocità in tempo reale	M32	Valore di tensione della misurazione dello spessore
M11	Stato IOT della macchina	M33	Valore di tensione del sensore taglio del filo corto
M12	Valore di tensione del sensore anti-interferenza (riservato)	M34	Valore dell'angolo del motore dell'alzapiedino

\*Attenzione: 0-Stato macchina; 1-IoT stato di produzione; 2-IoT stato di blocco; 3-IoT velocità di linea di blocco

## 5. Errori

### PREMERE IL TASTO VOCALE PER SAPERE COME RISOLVERE IL PROBLEMA

Err	Nome	Descrizione
E1	Motore bloccato	Controllare se il materiale è troppo pesante o no Controllare se la testa della macchina è bloccata Controllare se la spina del motore e la connessione del sensore non sia allentata Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E2	Software sovracorrente	Controllare il voltaggio
E3	Problema di connessione tra pannello e control box	Controllare la connessione tra pannello e control box
E4	Segnale anormale motore	Controllare se il collegamento della spina del motore è allentata.
E5	Segnale d'arresto dell'ago anomalo	Controllare se la spina e il volantino o il magnete sono allentati.
E6	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza del piedino premistoffa	Si prega di controllare se il piedino premistoffa torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P57)
E7	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza della placca di cucitura	Si prega di controllare se la placca di cucitura torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P58)

E8	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza della barra d'ago	Si prega di controllare se la protezione della barra d'ago torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P59)
E9	Problema di connessione pedale	Si prega di verificare se la connessione del pedale e della control box siano ben salde.
E10	Hardware sovracorrente	Controllare il voltaggio
E11	Arresto sovratensione	Controllare il voltaggio
E12	Sistema sotto tensione	Controllare il voltaggio
E13	Problema al freno motore	Contattare il rivenditore di zona
E14	Problema lettura/scrittura parametri	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E15	La protezione del motore sopra la velocità	
E16	Motore in retromarcia	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E17	Sovratensione	
E18	Sovraccarico del motore	Controllare se il materiale è troppo pesante o no Controllare se la testa della macchina è bloccata Controllare se la spina del motore e la connessione del sensore non sia allentata Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E19	Rilevato problema nel circuito elettrico	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E20	Spegnimento	
E24	Problema nel chip vocale	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E26	Problema di comunicazione tra scheda e control box	Controllare il cavo tra la scheda e il control box Pls resettare o spegnere l'alimentazione e accendere. Se non è possibile risolvere il problema, riavviare il macchina o contattare l'agente di zona .
E27	Problema di reset	Riavviare la macchina e riprovare il reset
E28	Errore elettromagnetico trancetta	Si prega di riavviare o resettare la macchina; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
E31	Sovracorrente software motore sollevamento piedino	Si prega di verificare che la tensione di ingresso sia normale; resettare o riavviare la macchina; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
E32	Il circuito di rilevamento della corrente del motore di sollevamento del piedino premistoffa è anomalo	Si prega di riavviare o resettare la macchina; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.

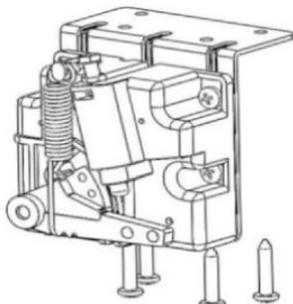
E33	Il motore di sollevamento del piedino premistoffa è bloccato	Si prega di controllare se il motore principale è bloccato o difficile da ruotare; Controllare che la spina del motore o dell'encoder non siano allentate; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
E34	L'alimentazione o il segnale dell'encoder del motore di sollevamento del piedino premistoffa è difettoso	Si prega di controllare che la spina del motore o dell'encoder non siano allentate o danneggiate; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
E35	Errore nella posizione iniziale del motore di sollevamento del piedino premistoffa	Si prega di controllare se il motore principale è bloccato o difficile da ruotare; controllare che la spina del motore o dell'encoder non siano allentate o danneggiate; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
E36	Sovracorrente hardware del motore del piedino premistoffa	Si prega di verificare che la tensione di ingresso sia normale; resettare o riavviare la macchina; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
E39	L'errore di comunicazione con il chip di sollevamento del piedino	Si prega di riavviare o resettare la macchina; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
EA1	Problema di conteggio	Premere P per rimuovere (o impostare il valore P71=5)
EA2	Problema di conteggio	Premere P per rimuovere (o impostare il valore P71 =5)

## 6. Allarmi

No	Allarme	Contromisura
A-01	Calibrazione automatica del sensore anteriore non riuscita	Controllare che la superficie del sensore sia pulita
A-02	Calibrazione automatica del sensore centrale fallita	Controllare che la superficie del sensore sia pulita
A-03	Calibrazione automatica del sensore posteriore fallita	Controllare che la superficie del sensore sia pulita
A-04	Fine tempo calibrazione automatica	Controllare che la superficie del sensore sia pulita
A-08	I modelli di pannello e controllo elettronico non corrispondono	Verifica che il control box sia compatibile col pannello e viceversa
A-09	Avviso di manutenzione regolare dell'olio	
A-10	Avviso di pulizia regolare	
A-11	Il modulo di acquisizione è disconnesso dal gateway	
A-12	Il gateway è disconnesso dal server	Si prega di controllare la situazione della rete del gateway.
A-13	Pannello e control box scollegati	Si prega di verificare se il collegamento tra il pannello e il control box è normale.
A-14	Mancanza olio	Si prega di controllare che ci sia olio nella macchina
A-21	Avviso passaggio da tessuto normale/spesso	

## 7. Regolatore di velocità

Utilizzare quattro viti autofilettanti ST4.8 (parte n.2) per installare il regolatore di velocità sotto il supporto e il tavolo.



No.	Parti	Pezzi
1	Regolatore di velocità	1
2	Viti ST4.8*22	4