

JACK H6

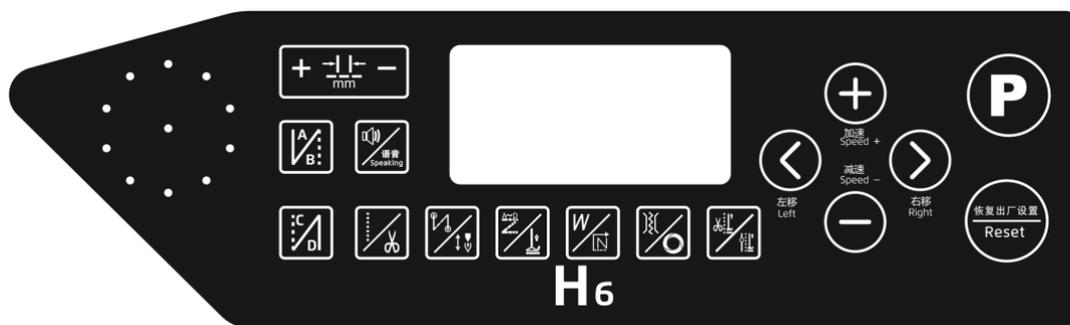
Manuale Operativo Control Box ITALIANO



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
	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)
	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
	Cucitura libera / Rasafilo	1.Se premuto si entra nella modalità cucitura libera 2.Se tenuto premuto si attiva il rasafilo
	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
	Infittimento punto / Ago Alto-Basso	1.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. 2. Se tenuto premuto passa da ago alto ad ago basso quando la macchina si ferma
	Motivi di cucitura / Alzapiedino	1.Premere per entrare nella programmazione dei punti ornamentali, potrete modificarli a vostro piacimento (consultare guida a parte) 2.Se tenuto premuto si attiva l'alzapiedino automatico
	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.
	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.

	Aumenta	1.Nell'interfaccia principale aumenta di 50 rpm la velocità 2.Nell'interfaccia parametri aumenta il valore del parametro
	Diminuisce	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
	Reset	Tenendo premuto si fa un reset di fabbrica

2 FUNZIONI UTILI

2.1 Regolazione Parametri Utilizzatore

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 Regolazione Parametri Tecnici

Premere il tasto  mentre si accende la macchina per accedere alla modalità parametri tecnici. 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.

2.3 Modalità monitor

Premere il tasto  +  per accedere alla modalità monitor. 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.

2.4 Conteggio pezzi

Premere il tasto  +  per accedere alla modalità conteggio pezzi. Premere il pulsante sinistra/destra per scegliere il tipo di conteggio (pezzi o punti), premere poi il pulsante Più/Meno per modificare il valore numerico. Premere il tasto  per salvare il parametro. Premere di nuovo  per uscire. Premere  +  per cancellare i dati.

2.5 Impostazione lunghezza punto

Premere il tasto  +  : cliccando il PIU' (+) per entrare nella taratura della lunghezza punto durante la cucitura normale; cliccando il MENO (-) per entrare nella taratura della lunghezza punto durante la retromarcia. Premere il pulsante sinistra/destra per scegliere il tipo di parametro, premere poi il pulsante Più/Meno per modificare la compensazione del punto. Premere il tasto  per salvare il parametro. Premere di nuovo  per uscire.

3 PARAMETRI

3.1 Parametri utilizzatore (tenendo premuto P)

P	Descrizione	Valore	Range	P	Descrizione	Valore	Range
P00	Velocità iniziale	200	100-800	P22	Valore della fermatura durante il mezzo punto	8	0-9999
P01	Velocità massima di cucitura	2200	200-3000	P23	Modalità pedale 0: dritto 1: pendenza 2: curva quadrata 3: curva a S	0	0-3
P02	Velocità multi segmento	2000	200-2200	P24	Posizione del pedale durante rasafilo	150	0-4095
P03	Posizione dell'ago da fermo (0: su; 1: giù)	1	0-1	P25	Compensazione 1 durante fermatura	2	1-10
P04	Velocità fermatura iniziale	1200	200-1800	P26	Compensazione 2 durante fermatura	2	1-10
P05	Velocità fermatura finale	1200	200-1800	P27	Modalità Alzapiedino: 0: chiudi 1: apri	0	0-1
P06	Velocità travettatura a W	1200	200-1800	P28	Tempo di alzata dell'alzapiedino (protezione)	5	1-20
P07	Velocità partenza lenta	400	100-2000	P29	Curva di potenza: 0: quadrata 1: radice quadrata	1	0-1
P08	Punti partenza lenta	2	1-9	P30	Interruttore per alimentazione 0: normale 1: più potenza 2: più potenza e controllo in retromarcia	0	0-2
P09	Interruttore partenza lenta 0:off 1:on	0	0-1	P31	Potenza del motore (coefficiente)	20	10-60
P10	Punto infittimento iniziale	2	1-10	P32	Tempo di apertura totale del magnete del pinzafilo	40	1-200
P11	Punto infittimento finale	2	1-10	P33	Tempo di fermo pinzafilo per ogni ciclo	6	1-10
P12	Ritardo per il mezzo punto (ms)	150	1-180	P34	Modalità multisegmento: 0: cucitura automatica attiva 1:cucitura automatica disattivata	0	0-1
P13	Ritardo per il punto (ms)	180	150-250	P35	Pinzafilo	1	0-1
P14	Velocità mezzo punto	200	100-500	P36	Angolo finale del rilevamento del filo superiore	25	1-360
P15	Tasto mezzo punto: 0: mezzo punto in accordo col tempo 1 : mezzo punto 2 : un punto	0	0-2	P37	Tempo di chiusura del pinzafilo	4	2-10
P16	Riservato	10	1-30	P38	Rasafilo	1	0-1
P17	Riservato	20	1-90	P39	Alzapiedino durante la cucitura	0	0-1

P18	Bilanciamento del punto di fermatura iniziale No. 1	2	1 - 10	P40	Alzapiedino dopo la cucitura	0	0-1
P19	Bilanciamento del punto di fermatura finale No. 2	2	1 - 10	P41	Unità di conteggio	1	1-50
P20	Riservato	345	1-360	P42	Impostazione del numero totale di punti	9999	1-9999
P21	Velocità massima fermatura manuale	2200	200-2200	P43	<p>Modalità conteggio punti</p> <p>Conteggio punti</p> <p>0: Non conteggio;</p> <p>1: Conta in avanti;</p> <p>2: Conto alla rovescia;</p> <p>3: Conta in avanti ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P)</p> <p>4: Conto alla rovescia ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P)</p> <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)</p> <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)</p>	0	0-6

3.2 Parametri tecnici (accendi la macchina tenendo premuto P)

P	Descrizione	Valore	Range	P	Descrizione	Valore	Range
P44	Tempo di ritardo del pedale	0	0-300	P108	Angolo iniziale per la funzione anti rottura dell'ago	20	0-359
P45	Tempo di apertura del ciclo della fermatura	1	1-10	P109	Angolo finale per la funzione anti rottura dell'ago	90	0-359
P46	Tempo di chiusura del ciclo della fermatura	2	2-10	P110	Travettatura a W	0	0-1
P47	Arretramento del Rasafilo dopo il taglio	360	200-360	P111	Alzapiedino leggermente sollevato	0	0-1
P48	Tempo di protezione del solenoide della fermatura	10	1-60	P112	Angolo di partenza per Alzapiedino leggermente sollevato	80	0-359
P49	Velocità rasafilo	250	100-500	P113	Angolo finale per Alzapiedino leggermente sollevato	200	0-359
P50	Tempo di funzionamento dell'alzapiedino	250	100-500	P114	Limite di durata del sollevamento del piedino di cucitura	60	0-1000
P51	Ciclo di lavoro dell'elettromagnete del sollevamento dell'alzapiedino	37	0-100	P115	Modalità di arresto del taglio del filo	0	0-2
P52	Ritardo nella discesa dell'alzapiedino	2	0-500	P116	Funzione di cucitura singola	0	0-1
P53	Alzapiedino	0	0-1	P123	Ciclo di lavoro del piedino premistoffa	100	0-100
P54	Luminosità della retroilluminazione	100	0-100	P124	Lunghezza punto di infittimento iniziale	5	0 - 50
P55	Interruttore di rilevamento del filo superiore	0	0-1	P125	Direzione del punto di infittimento iniziale	0	0-1
P56	Sollevamento dell'ago all'accensione della macchina: 0: disattivato; 1: attivato	1	0-1	P126	Velocità del punto di infittimento	1000	100 - 2500
P57	Tempo di sicurezza dell'alzapiedino elettromagnetico	10	1-30	P127	Numero di punti di infittimento iniziale	2	0 - 12
P58	angolo di regolazione della posizione dell'ago alto	24	0-359	P128	Punti finali infittimento	12	0 - 50
P59	angolo di regolazione della posizione dell'ago basso	165	0-359	P129	Velocità punti di infittimento finali	1000	100 - 2500
P60	Velocità di test	2200	200-2200	P130	Numero di punti di infittimento finale	2	0 - 12

Fusè Carlo S.p.A.

P61	Tempo di invecchiamento (s)	3	1-255	P131	Direzione del punto di infittimento finale	0	0 - 1
P62	Modalità di esecuzione speciale 0: normale 1: cucitura facile 2: test dell'angolo iniziale 3: modalità di test automatico	0	0-3	P132	Velocità motivi di cucitura	1200	200~1200
P63	Tempo di arresto dell'invecchiamento	2	1-255	P133	Offset relative al segnale Z	3080	0-9999
P64	Riservato	0	0-1	P136	Valore di riferimento per 1 mm come lunghezza punto in avanti	96	0-1500
P65	Ritorno al settaggio di fabbrica: 0: nessuna operazione 1: ritorno ai parametri control box 2: ritorno ai parametri di ricerca e sviluppo	0	0-2	P137	Valore di riferimento per 1 mm come lunghezza punto in retromarcia	134	0-1500
P66	Rilevamento dell'interruttore di protezione della testa	1	0-1	P138	Valore di riferimento per 2 mm come lunghezza punto in avanti	185	0-1500
P67	interruttore di protezione della testa della macchina	1	0-1	P139	Valore di riferimento per 2 mm come lunghezza punto in retromarcia	260	0-1500
P69	Numero di punti consecutivi per il rilevamento del filo superiore	5	0-100	P140	Valore di riferimento per 3 mm come lunghezza punto in avanti	280	0-1500
P70	Impostazione della posizione di sollevamento del pedale	800	0-4095	P141	Valore di riferimento per 3 mm come lunghezza punto in retromarcia	310	0-1500
P71	Ritardo nell'inizio della cucitura	260	0-900	P142	Valore di riferimento per 4 mm come lunghezza punto in avanti	364	0-1500
P72	La posizione di partenza prima della pressione del pedale (relativa alla posizione di centraggio)	400	0-4095	P143	Valore di riferimento per 4 mm come lunghezza punto in retromarcia	412	0-1500
P73	Posizione finale del funzionamento a bassa velocità del pedale (rispetto alla posizione centrale)	800	0-4095	P144	Valore di riferimento per 5 mm come lunghezza punto in avanti	448	0-1500
P74	Valore analogico massimo del pedale	4000	0-4095	P145	Valore di riferimento per 5 mm come lunghezza punto in retromarcia	504	0-1500
P75	Impostazione del ritorno del pedale in posizione centrale	1650	0-4095	P146	Valore di riferimento per 6 mm come lunghezza punto in avanti	524	0-1500
P76	Tempo di uscita completo dell'elettromagnete per cucitura inversa	60	1-200	P147	Valore di riferimento per 6 mm come lunghezza punto in retromarcia	585	0-1500
P77	Direzione del motore	0	0-1	P148	Valore di riferimento per 7 mm come lunghezza punto in avanti	598	0-1500
P78	Angolo iniziale del pinzafilo	182	10-359	P149	Valore di riferimento per 7 mm come lunghezza punto in retromarcia	673	0-1500

Fusè Carlo S.p.A.

P79	Angolo finale del pinzafilo	280	0-359	P150	Valore di riferimento per 8 mm come lunghezza punto in avanti	677	0-1500
P80	Angolo iniziale del rasafilo	7	0-359	P151	Valore di riferimento per 8 mm come lunghezza punto in retromarcia	750	0-1500
P81	Angolo di forza iniziale del rasafilo	100	0-359	P152	Valore di riferimento per 9 mm come lunghezza punto in avanti	741	0-1500
P82	Angolo finale del rasafilo	190	0-359	P153	Valore di riferimento per 9 mm come lunghezza punto in retromarcia	806	0-1500
P83	Tempo di conferma del pedale dell'alzapiedino	150	1-500	P154	Valore di riferimento per 10 mm come lunghezza punto in avanti	803	0-1500
P84	Tempo di conferma dell'interruttore di sicurezza	300	1-500	P155	Valore di riferimento per 10 mm come lunghezza punto in retromarcia	863	0-1500
P85	Il tempo di recupero dell'allarme dell'interruttore di sicurezza	50	1-200	P156	Valore di riferimento per 11 mm come lunghezza punto in avanti	883	0-1500
P86	Velocità del punto di svolta della pendenza in due fasi	1500	0-4000	P157	Valore di riferimento per 11 mm come lunghezza punto in retromarcia	949	0-1500
P87	Quantità analogica intermedia con pendenza a due fasi	2700	0-4095	P158	Valore di riferimento per 12 mm come lunghezza punto in avanti	963	0-1500
P88	Unità di conteggio	1	1-50	P159	Valore di riferimento per 12 mm come lunghezza punto in retromarcia	1035	0-1500
P89	Massimo conteggio punti	9999	1-9999	P160	Lunghezza punto di riferimento per la compensazione della velocità	60	0-120
P90	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)	0	0-6	P161	Valore di compensazione per la lunghezza del punto nella cucitura in avanti alla velocità di riferimento di 800 giri/min	5	0-300
P91	Valore conteggio punti	0	0-9999	P162	Valore di compensazione per la lunghezza del punto nella cucitura in retromarcia alla velocità di riferimento di 800 giri/min	16	0-300

P92	Valore conteggio pezzi	0	0-9999	P163	Valore di compensazione per la lunghezza del punto nella cucitura in avanti alla velocità di riferimento di 1500 giri/min	32	0-300
P93	Guida vocale	1	0-1	P164	Valore di compensazione per la lunghezza del punto nella cucitura in retromarcia alla velocità di riferimento di 1500 giri/min	39	0-300
P94	Saluto iniziale	1	0-1	P165	Valore di compensazione per la lunghezza del punto nella cucitura in avanti alla velocità di riferimento di 2200 giri/min	51	0-300
P95	Voce: 0: cinese 1: inglese	0	0-1	P166	Valore di compensazione per la lunghezza del punto nella cucitura in retromarcia alla velocità di riferimento di 2200 giri/min	86	0-300
P96	Volume voce	20	0-31	P167	Valore di compensazione per la lunghezza del punto nella cucitura in avanti alla velocità di riferimento di 3000 giri/min	0	0-300
P97	Lunghezza punto principale	60	0-100	P168	Valore di compensazione per la lunghezza del punto nella cucitura in retromarcia alla velocità di riferimento di 3000 giri/min	0	0-300
P98	Modalità punto di infittimento 0-Spento 1 - Attivo iniziale 2 - Attivo finale 3 - Attivo iniziale e finale	0	0-3	P169	Valore di compensazione per la lunghezza del punto nella cucitura in avanti alla velocità di riferimento di 4000 giri/min	0	0-300
P103	Tempo di rilascio del piedino premistoffa	90	0-900	P170	Valore di compensazione per la lunghezza del punto nella cucitura in retromarcia alla velocità di riferimento di 4000 giri/min	0	0-300
P104	Solleverare il piedino premistoffa per rilasciare il ciclo di lavoro PWM	10	0-50	P171	Rapporto di compensazione lunghezza punto positivo	100	50-150
	Punto indietro dopo la						

P106	fermatura iniziale	0	0-1	P172	Rapporto di compensazione lunghezza punto indietro	100	50-150
P107	Selettore funzione ago anti-rottura	1	0-1	P180	Selezione del numero di linea del motore passo-passo	1200	0-1200

3.3 Parametri Industria 4.0

P	Descrizione	Valore	Range	P	Descrizione	Valore	Range
122	Canale di comunicazione wireless	1	1-31	P127	Interruttore funzione IoT	1	0-1

3.4 Parametri Monitor (premi P e pulsante alzapiedino)

Numero	Descrizione	Numero	Descrizione
M10	Conteggio punti	M23	Angolo iniziale
M11	Conteggio dei pezzi cuciti	M24	Angolo meccanico
M13	Versione pannello	M25	Valore Massimo del pedale come velocità
M18	Versione scheda madre	M26	Valore del pedale indietro
M20	Voltaggio	M28	Valore del pedale di taglio
M21	Velocità	M30-M37	Storico degli errori
M41	Stato della connessione di rete 0: connessione normale, viene visualizzata l'icona del segnale; 1: il modulo non può connettersi al gateway, l'icona del segnale lampeggia veloce 2: il gateway non può connettersi al server, l'icona del segnale lampeggia lenta 3: spento, la funzione IOT è disattivata e l'icona del segnale non viene visualizzata.		

4 ERRORI

4.1 Errori

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.

Err-01	Sovraccarico corrente macchina	Staccare la macchina dalla corrente, attendere 30 secondi e riaccendere. Se non funziona, chiamare un tecnico
Err-03	Sotto-voltaggio	Staccare la corrente, controllare che il voltaggio di corrente non sia troppo basso (meno di 176V). Se basso, riaccendere la macchina una volta recuperato il voltaggio richiesto. Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-04	Eccesso di voltaggio a macchina spenta	Staccare la corrente e controllare che il voltaggio non sia troppo alto (più di 264V). Se lo è, riaccendere la macchina una volta recuperato il voltaggio richiesto. Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-05	Eccesso di voltaggio a macchina accesa	Staccare la corrente e controllare che il voltaggio non sia troppo alto (più di 264V). Se lo è, riaccendere la macchina una volta recuperato il voltaggio richiesto. Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-06	Errore nel circuito elettromagnetico	Staccare la corrente. Fare attenzione. Se la connessione dell'elettromagnete è debole o danneggiata, va cambiata. Far ripartire poi il sistema, se ancora non funziona, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-07	Errore di misura corrente/motore	Spegnere il motore. Aspettare 30 secondi e vedere se riprende a lavorare correttamente. Se questo errore si presenta frequentemente, chiamare un tecnico
Err-08	Blocco motore	Spegnere il motore. Controllare che la presa di corrente non sia fuoriuscita, allentata o danneggiata, o se qualcosa distorce il percorso dei cavi. Correggere i difetti e riaccendere il sistema. Se ancora non lavora, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-10	Errore di comunicazione	Controllare con attenzione che la connessione pannello-control box non si sia staccata, allentata o danneggiata. Ripristinare il sistema, Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-12	Errore angolazione elettrica iniziale del motore	Prova 2 o 3 volte a riaccendere, dopo aver spento il motore. Se ancora si presentano problemi, chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-13	Errore di posizionamento iniziale del motore	Spegnere il motore. Controllare che la presa di corrente non sia fuoriuscita o allentata. Correggere i difetti e riaccendere il sistema. Se ancora non lavora, chiamare un tecnico e sostituire l'encoder o il motore.
Err-14	Errore lettura eeprom	Spegnere il motore. Attendere 30 secondi, se si presentano ancora problemi chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-15	Protezione eccesso di velocità motore	
Err-16	Motore in retromarcia	
Err-17	Errore scrittura /lettura eeprom	Spegnere il motore. Attendere 30 secondi. se si presentano ancora problemi chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-18	Motore sovraccarico	Controllare se il motore è bloccato. se si presentano ancora problemi chiamare un tecnico e sostituire il control box.
Err-19	Motore non adatto	Spegnere e riavviare dopo 30 secondi, se il problema non si risolve il motore montato non è corrispondente al modello.
Err-20	Regolatore anomalo	Si prega di verificare che il cavo di collegamento della velocità del pedale al control box non sia rotto o allentato. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.

Err-21	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-22	Sovracorrente software 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-23	Errore di rilevamento corrente 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-24	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.
Err-27	Errore di comunicazione con lo step motor fermatura	Spegnere e riavviare dopo 30 secondi, se il problema non si risolve il motore montato non è corrispondente al modello.
Err-28	Errore posizione iniziale 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. 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.

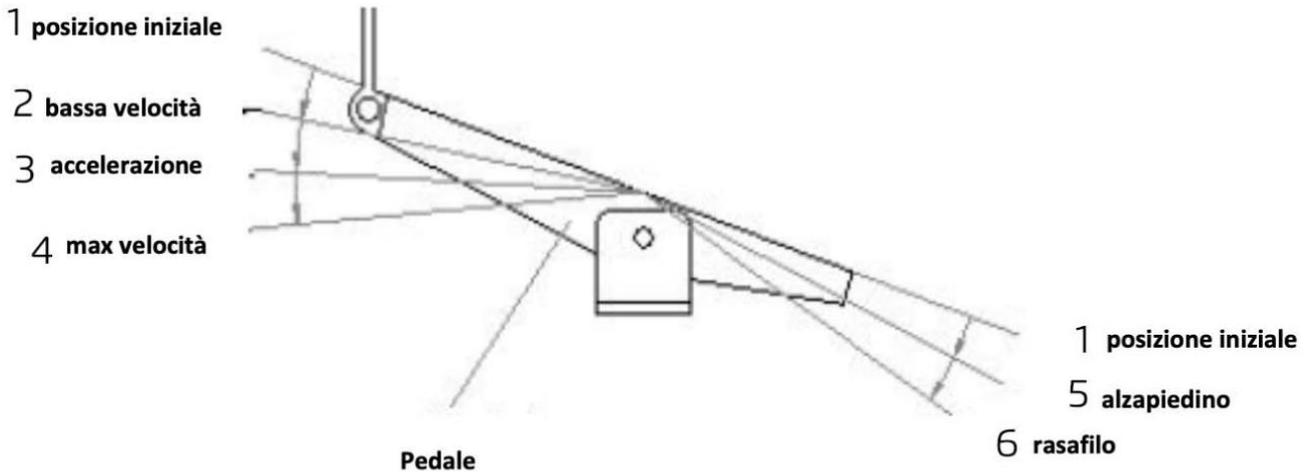
4.2 Allarmi

Allarmi	Descrizione	Soluzione
A-UP	Macchina capovolta	Ripristinare la macchina nella normale posizione
ALR-1	Allarme cortocircuito pulsante LED	Spegnere il sistema e cambiare il pulsante della luce LED
ALR-2	Spia conteggio punti	Il conteggio punti ha raggiunto il limite. Premi "P" per togliere la spia e azzerare il conteggio
ALR-3	Spia conteggio pezzi	Il conteggio rasafilo ha raggiunto il limite. Premi "P" per togliere la spia e azzerare il conteggio

5 ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

5.1 Regolazione pedale

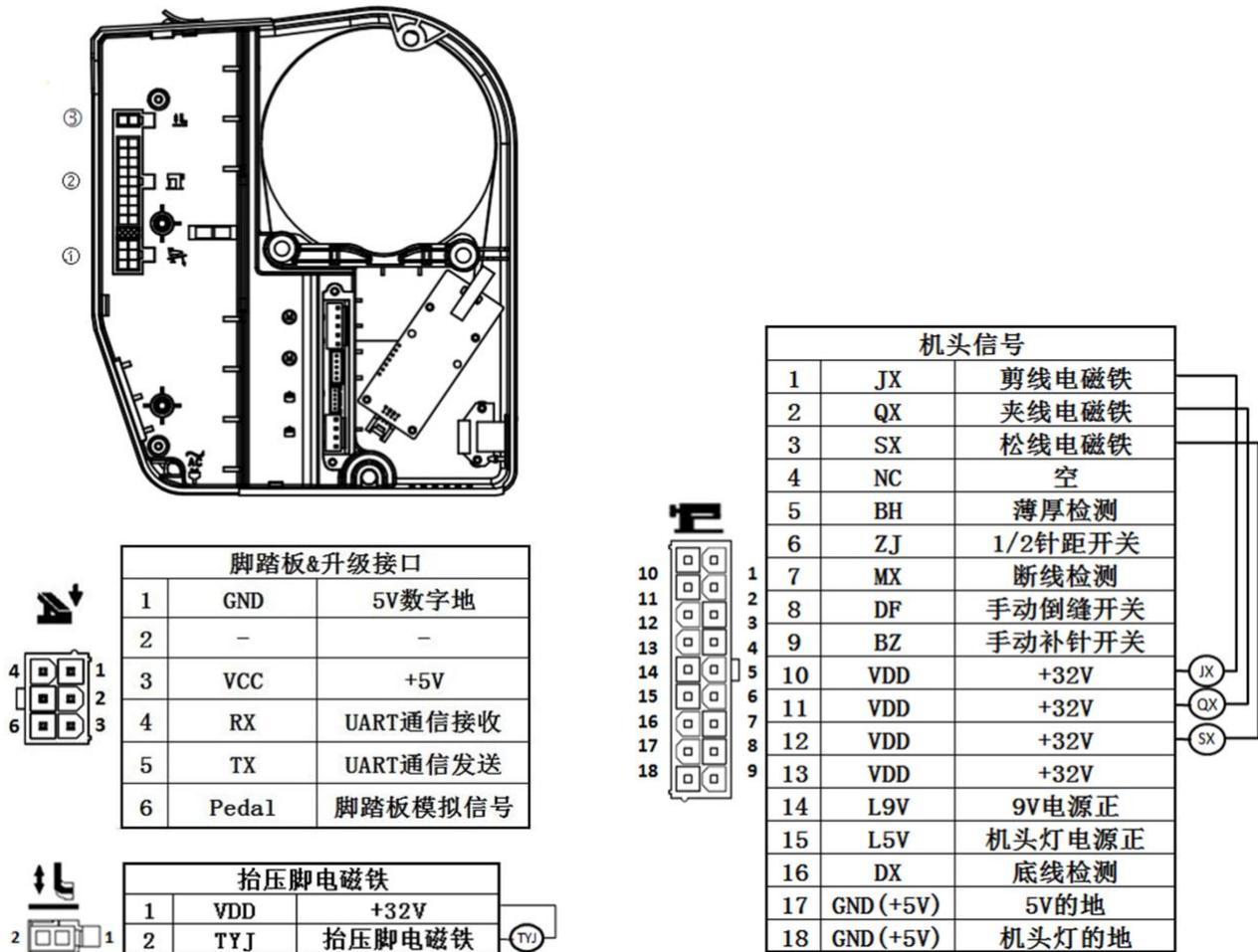
- 1) Il movimento del pedale parte dalla pozione iniziale (1), (parametro 75), prosegue nella posizione (2) dove la velocità è bassa (parametri 72 + 75) , nella posizione (3) inizia l'accelerazione (parametri 75 + 73), fino ad arrivare nella posizione (4) (parametro 74) dove raggiunge la massima velocità. La velocità dei punti tra la posizione ② e ③ è mantenuta come velocità iniziale. La velocità tra la posizione ③ e ④ è aumentata;
- 2) Quando bisogna tagliare il filo bisogna raggiungere la posizione (6)(parametro 24);
- 3) I valori sono cosi impostati (parametro 24) < (parametri 75+72) < (parametri 75+73) < (parametro 74);
- 4) Nella modalità monitor, I parametri M 025、 026、 028 possono monitorare in tempo reale il voltaggio.



In figura: i movimenti del pedale

5.2 Connessione interfacce

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



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

5.3 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 così 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!