

JACK



JACK C2 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: $35\% \sim 85\%$ (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:

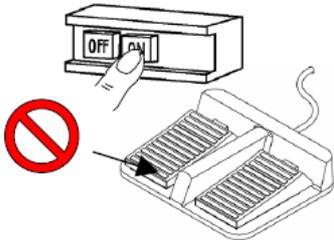
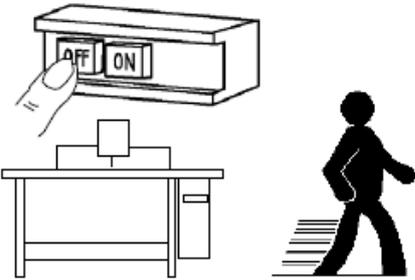
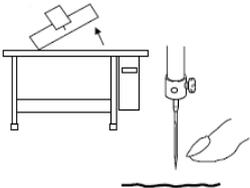
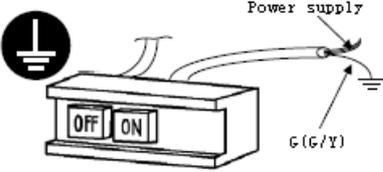
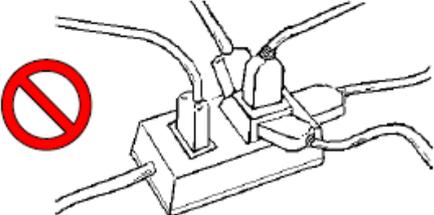
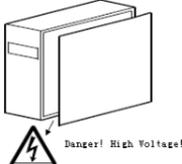
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- 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>	

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Sebbene la macchina sia costruita rispettando i parametri di sicurezza, seguire le seguenti regole di sicurezza di base.

- Per evitare incidenti non rimuovere dispositivi/parti di sicurezza durante il funzionamento della macchina.
- Non lasciare strumenti/altro non necessario sul tavolo della macchina durante il suo funzionamento.
- Prima della manutenzione, regolazione, pulizia, infilatura o sostituzione ago e per impedire incidenti, assicurarsi che l'alimentazione sia disconnessa e la macchina non funzioni premendo il pedale.

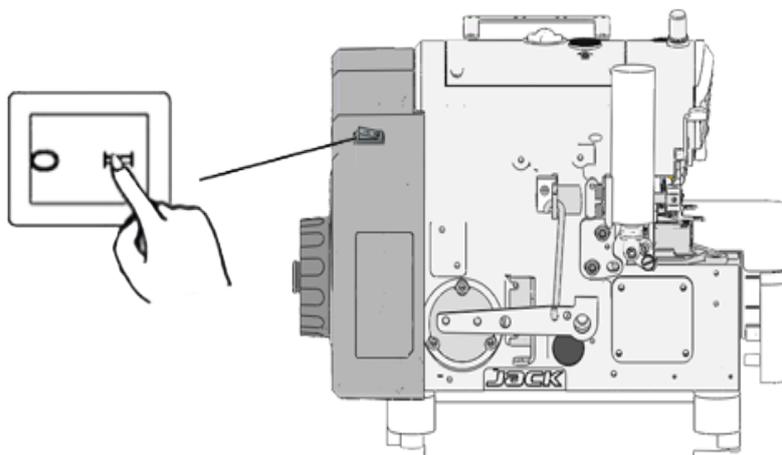
Norme utilizzo sicuro delle macchine per cucire industriali

1. Osservare le misure di sicurezza di base.
2. Il meccanico deve sottoporsi a una formazione professionale per maneggiare le attrezzature/dispositivi adatti a riparare/mettere in funzione le macchine.
3. Tutti i dispositivi di sicurezza devono essere controllati prima dell'utilizzo.
4. Spegner l'interruttore di alimentazione quando si installano/sostituiscono/riparano l'ago, il piedino, la placca ago, la griffa, il crochet.
5. Spegner l'interruttore di alimentazione quando si lascia la macchina incustodita.
6. Quando si utilizza un motore a frizione, attendere il suo completo arresto prima di procedere.
7. Se l'olio, il lubrificante e altri liquidi utilizzati per la macchina e accessori entrano negli occhi o toccano la pelle, devono essere lavati immediatamente.
8. Non toccare parti o dispositivi della macchina per cucire quando è accesa.
9. La riparazione, la trasformazione e la regolazione del meccanismo principale delle macchine per cucire industriali a punto annodato e delle tagliacuci deve essere effettuata da personale tecnico specializzato.
10. La manutenzione generale deve essere effettuata da persone appositamente incaricate.
11. Le riparazioni elettriche devono essere eseguite sotto la supervisione e la guida del tecnico addetto alla parte elettrica.
12. La macchina per cucire deve essere pulita regolarmente durante il suo funzionamento.
13. Per un funzionamento regolare e sicuro è necessario installare un filo a terra e utilizzarlo in un ambiente non influenzato da forti frequenze elettromagnetiche come saldatrici ad alta frequenza.
14. La spina di alimentazione deve essere installata da una persona appositamente incaricata.
15. Le macchine per cucire industriali a punto annodato e le macchine tagliacuci non possono essere utilizzate per scopi diversi da quelli specificati.

Requisiti ambientali

1. Smaltire l'olio esausto e altri prodotti di scarto in modo appropriato secondo i requisiti di protezione ambientale locali.
2. Spegner l'alimentazione appena dopo l'utilizzo per ridurre il consumo energetico.
3. Utilizzare la tensione e la corrente richiesta nel manuale per estendere la durata di vita del prodotto e ridurre la generazione di rifiuti.
4. Dopo che la macchina è stata rottamata non trattare la macchina e i suoi accessori come normali rifiuti domestici. Si prega di osservare le istruzioni per questo dispositivo e i suoi accessori rispettare le ordinanze locali per la procedura di riciclaggio/smaltimento.

Interruttore di accensione



Riempimento del dispositivo HR con olio silconico

Riempire il dispositivo HR con olio prima che sia troppo basso al fine di prevenire la rottura del filo dell'ago e danni al tessuto.

Nota: solo per filati particolari (filanca)
per l'acquisto di olio silconato
riferirsi al reparto vendita

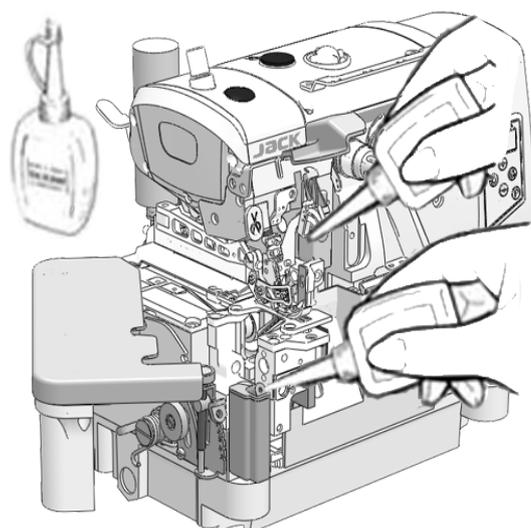
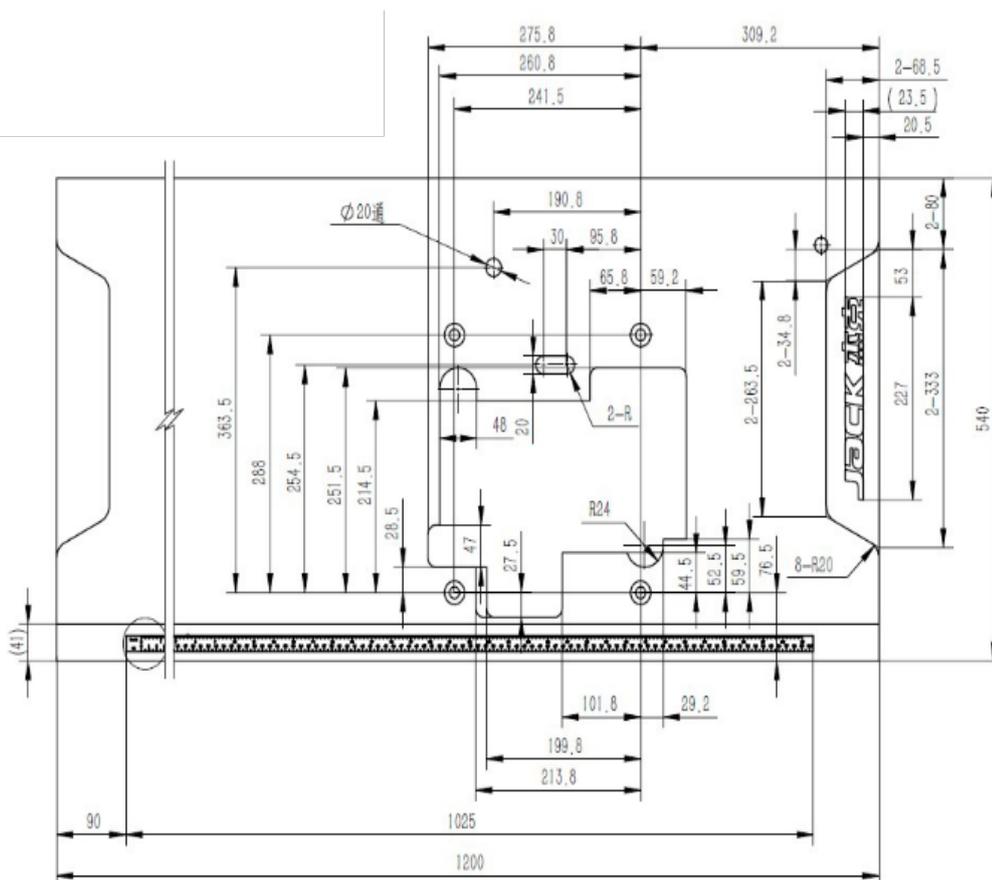


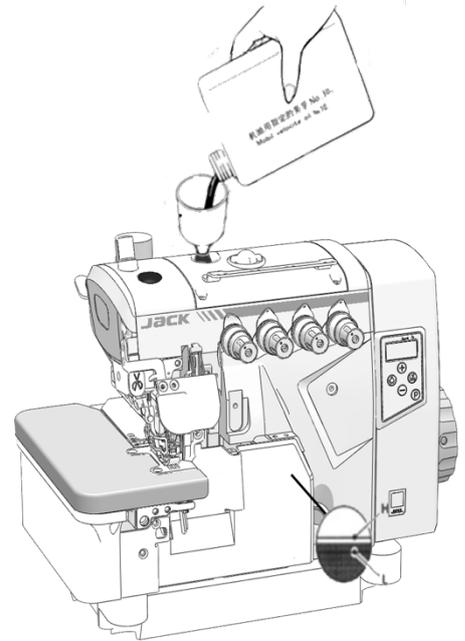
Diagramma schematico tavola macchina

Fare riferimento al diagramma sotto riportato



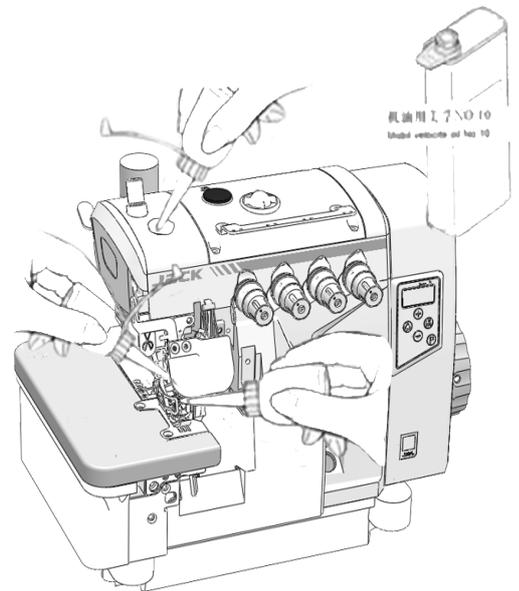
Lubrificazione

Dopo aver riempito la coppa dell'olio la parte superiore dell'indicatore dovrebbe trovarsi tra le linee (H) e (L). Aggiungere olio quando l'indicatore del livello dell'olio raggiunge o va sotto (L).



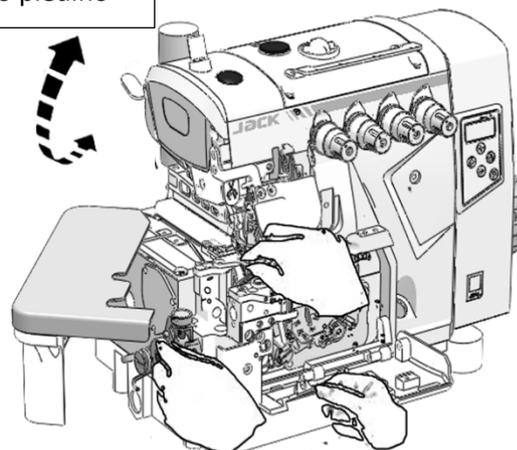
Lubrificazione manuale

Aggiungere 2 o 3 gocce di olio manualmente quando la macchina viene utilizzata per la prima volta o è rimasta a lungo inutilizzata.



- Assicurarsi di spegnere l'interruttore di alimentazione prima di lasciare la macchina incustodita
- Assicurarsi di spegnere l'interruttore di alimentazione anche in caso di interruzione di corrente
- Per operare in sicurezza assicurarsi di utilizzare la macchina in modo appropriato

Sgancio piedino



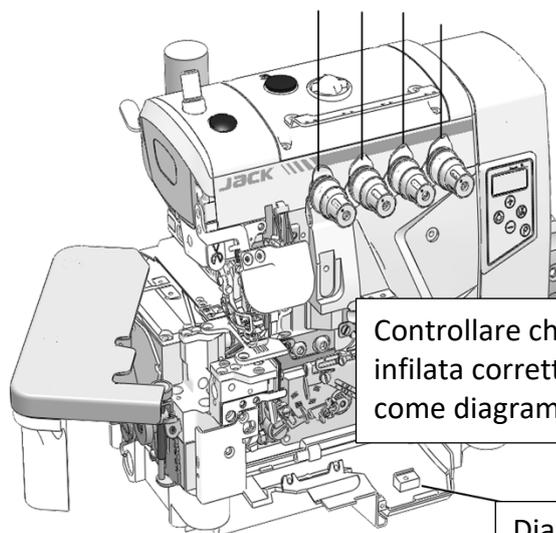
Infilatura

Aprire i 2 coperchi macchina e sganciare il piedino premistoffa.

Annodare il filo preesistente con il proprio per procedere all'infilatura della macchina.

Filo dell'ago:

Tirare il filo fino alla cruna dell'ago, tagliare il nodo ed infilare il filo nella cruna dell'ago.



Controllare che sia infilata correttamente come diagramma

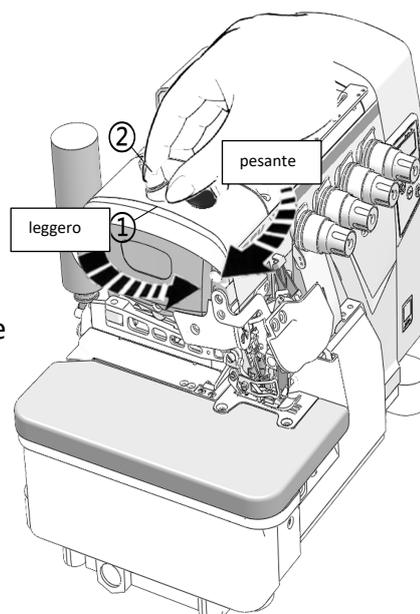
Diagramma

Filo crochet:

Tagliare i nodi dopo essere passato all'interno della cruna del crochet.

Regolazione pressione piedino:

① Allentare la ghiera di regolazione della pressione del piedino e ② ruotare il perno in senso orario per aumentare la pressione, antiorario per diminuire.



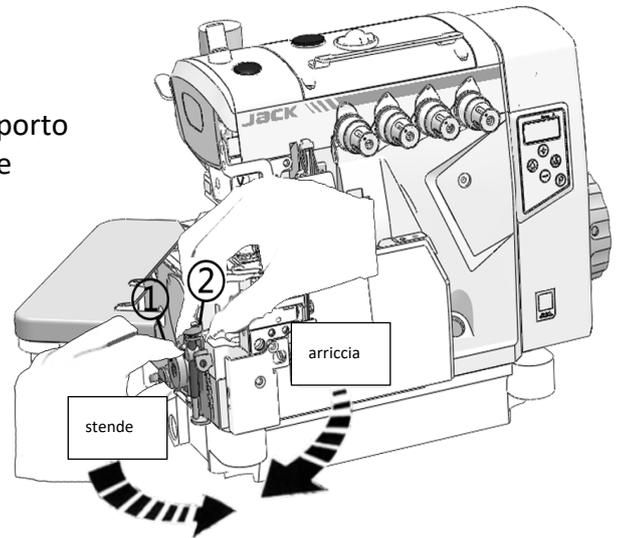
pesante

leggero

Regolazione del trasporto differenziale

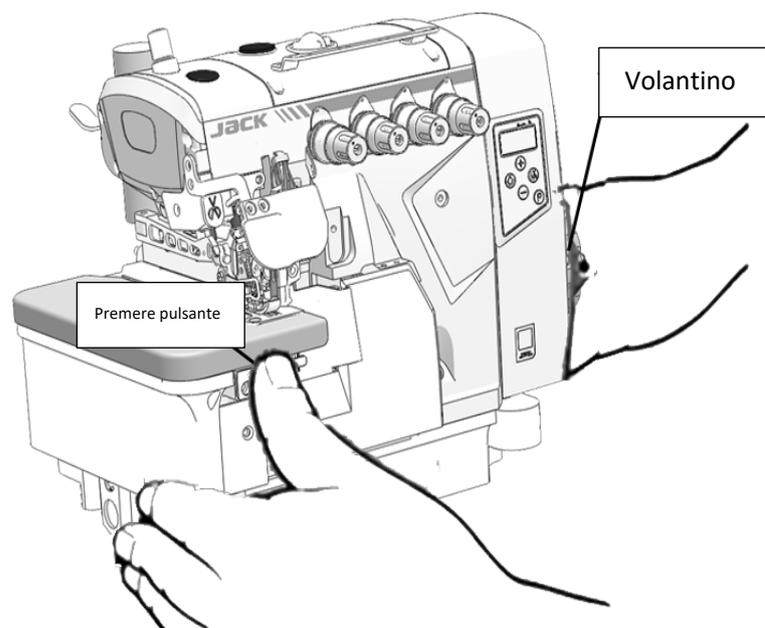
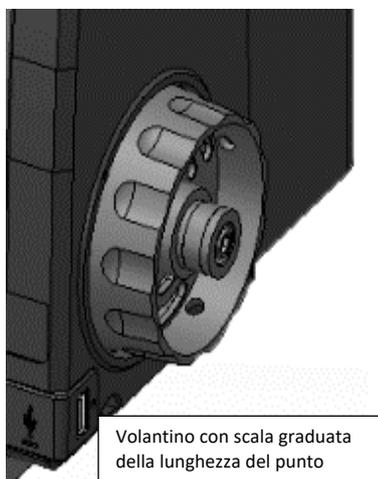
Aprire il piano di lavoro

① Allentare la ghiera di fermo della regolazione del trasporto differenziale e ② alzare/abbassare la leva nella posizione in base al tessuto per ottenere arricciatura o stesura della stoffa.



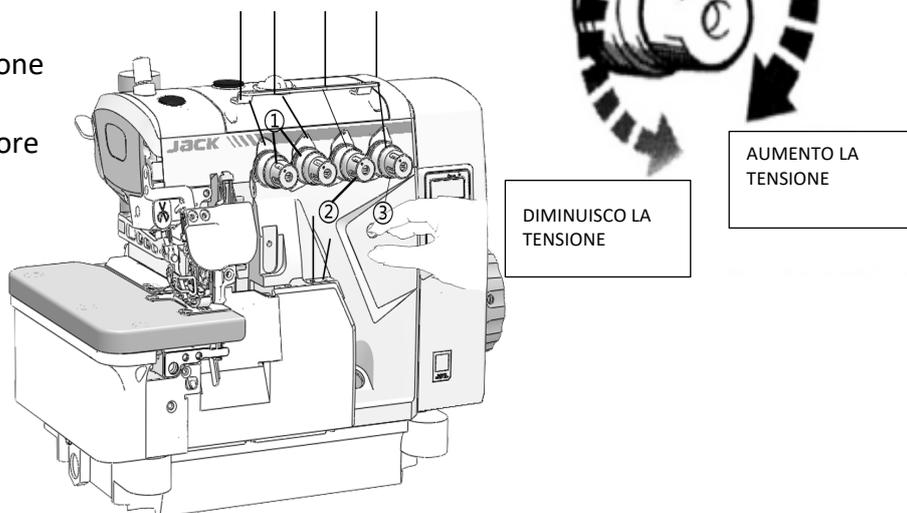
Regolazione lunghezza punto

1. Tenendo premuto il pulsante, girare il volantino in senso orario fino ad arrivare nella posizione in cui il pulsante si spinge ulteriormente in profondità.
2. Tenendo premuto il pulsante ruotare il volantino in senso orario ed impostare la scala desiderata sulla tacca graduata del volantino.



Regolazione tensione filo superiore

① Effettuare le regolazioni della tensione attraverso i selettori filo degli aghi, ② la tensione del crochet superiore e ③ la tensione del crochet inferiore.

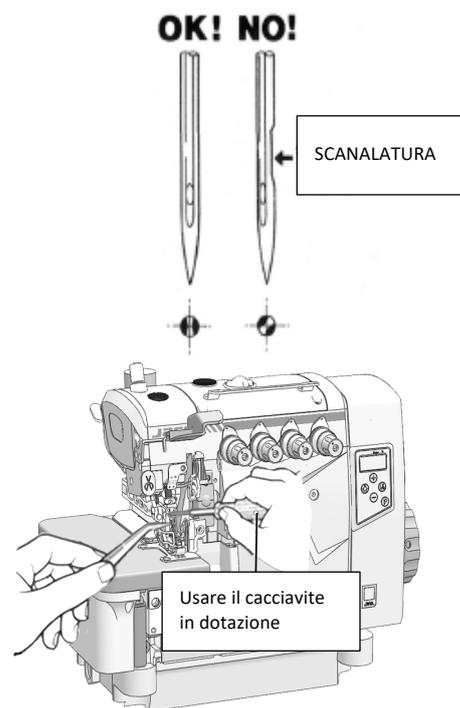


Sostituzione aghi

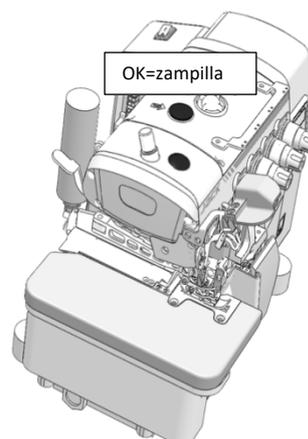
Per identificare la parte anteriore e posteriore dell'ago, installarlo in modo che la parte posteriore, ovvero quella con la scanalatura, sia rivolta dietro.

Inserire l'ago con decisione fino in fondo.

Aghi DCx27

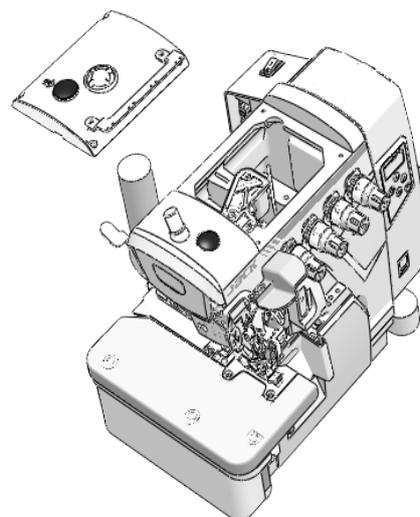


Controllo della circolazione dell'olio
Verificare che zampilli nell'indicatore superiore



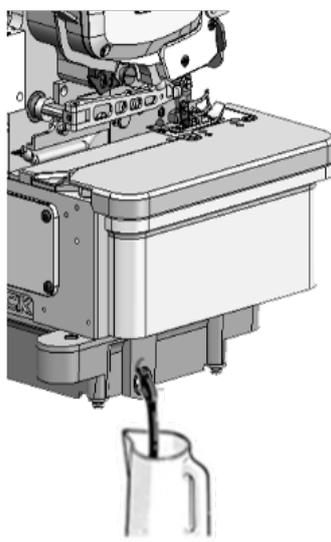
Controllo sostituzione filtro

Controllare e sostituire il filtro dell'olio motore ogni 6 mesi.



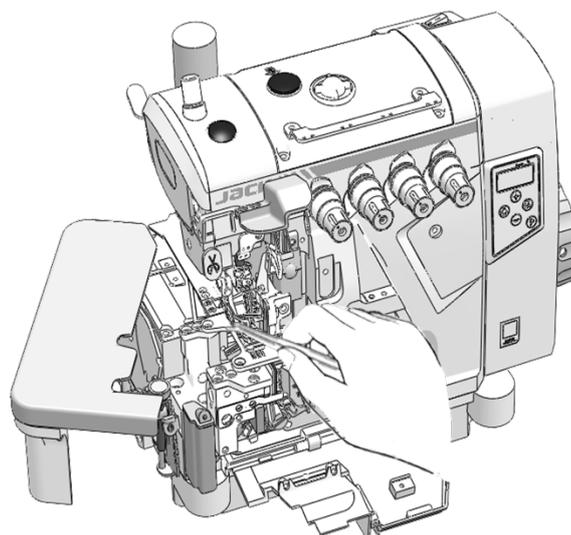
Sostituzione olio

Sostituire l'olio un mese dopo il primo utilizzo e ogni sei mesi a ciclo di utilizzo avviato.



Pulizia della macchina

La pulizia avviene principalmente attorno all'area crochet, alla placca ago e alla griffa trasporto utilizzando aria compressa.



Rimozione coltello inferiore

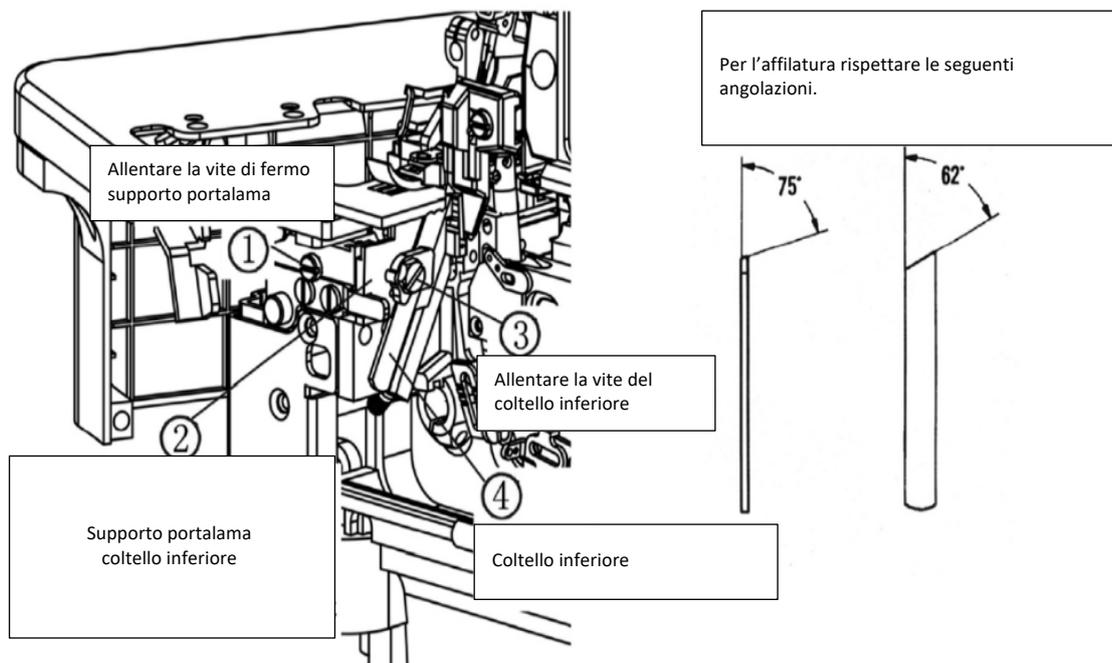
Allentare la vite ①

Scorrere il portalama inferiore ② verso sinistra fino a battuta

Stringere la vite ①

Allentare la vite del coltello inferiore ③

Rimuovere il coltello inferiore ④, sfilandolo verso il basso.



Installazione nuovo coltello inferiore

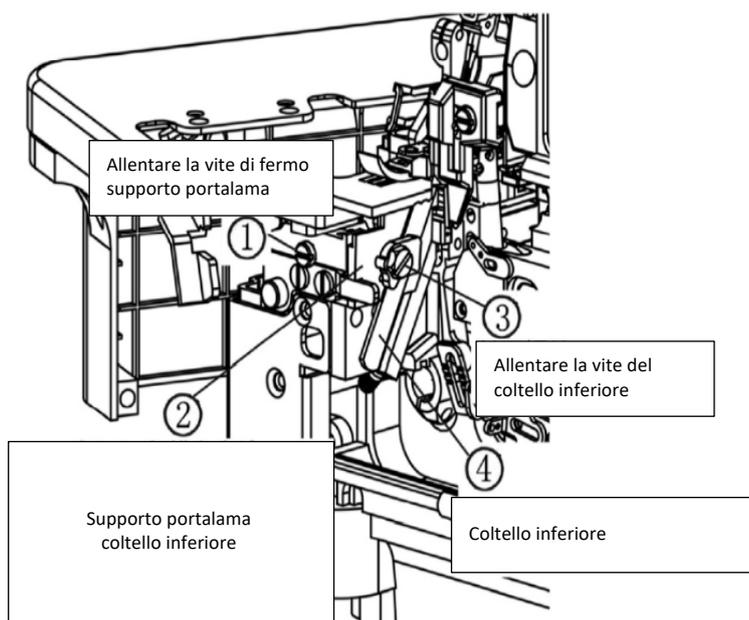
Inserire il coltello ④ fino a portare la lama a filo placca ago.

Stringere la vite ③

Allentare la vite ①

Far scorrere verso destra il portalama del coltello inferiore ② fino a battuta del coltello superiore.

Stringere la vite ①



Quote per fasatura:

Sottoclassi	Altezza Ago	Distanza crochet inferiore e ago sx	Distanza crochet superiore e ago dx	Upper looper needle height	Looper holder position of the left and right	Distanza ago alla doppia catenella	Altezza griffa	Altezza griffa differenziale	Eccentrico trasporto
C2-3-02/233	10.5	3.8	4.4-4.7	10.8	14.5	----	1.35	0.5	0.35-2
C2-4-M03/333	10.5	3.8	5.4-5.7	10.5	13.5	----	1.35	0.5	0.35-2
C2-4-M03/333/H/M	10.5	3.8	5.4-5.7	11.5	13.5	----	1.35	0.3	0.35-2
C2-5-03/233	10.5	3.8	4.4-4.7	10.8	14.5	1.9	1.35	0.5	0.35-2
C2-5-03/333	10.5	3.8	4.4-4.7	10.8	14.5	1.9	1.35	0.5	0.35-2
C2-5-A04/435	11.9	4.2	4.4-4.7	12	14.5	2.3	1.35	0.5	0.35-2
C2-5-M04/435	11.9	4.2	4.4-4.7	12	14.5	2.3	1.35	0.5	0.35-2
C2-6-03/333	10.5	3.8	5.4-5.7	10.5	14.5	1.9	1.35	0.5	0.35-2

Sommario

1. Display e pannello operativo	1
1.1 Introduzione alle funzioni.....	1
1.2 Visualizzazione display	1
1.3 Interfaccia in standby	2
2. Impostazione parametri	2
2.1 Modalità semi-automatica/modalità manuale.....	2
2.2 Modifica parametri operatore	2
2.3 Modifica parametri tecnici.....	3
2.4 Modifica parametri di sistema	3
2.5 Monitoraggio parametri	4
2.6 Impostazione rapida parametri	5
2.6.1 Trancetta	5
2.6.2 Velocità cucitura	5
2.6.3 Ripristino impostazioni di fabbrica.....	5
2.6.5 Impostazione luci LED	6
2.6.6 Selezione tessuto a rete	6
2.6.7 Fotocellule	6
2.7 Modalità stand-bye.....	7
2.8 Allarmi.....	7
3. Lista parametri	8
3.1 Parametri operatore	8
3.2 Parametri tecnici.....	8
3.3 Parametri di sistema.....	9
3.4 Parametri di monitoraggio.....	10
4. Istruzioni visualizzazione display	11
5. Errori	11
6. Regolatore di velocità	11

1. Display e pannello operativo



1.1 Introduzione alle funzioni

1- 1 Immagine pannello

No.	Icona	Descrizione
1		(1) Premere a lungo il tasto P per accedere alla modalità di impostazione parametri operatore (2) Premere brevemente il tasto P per confermare il parametro o uscire dall'interfaccia standby
2		(1) Premere brevemente il tasto "+" per impostare rapidamente la velocità massima (2) Premendo brevemente / a lungo il tasto "+" il valore del parametro aumenta
3		(1) Premere brevemente il tasto "-" per impostare rapidamente la velocità minima (2) Premendo brevemente / a lungo il tasto "-" il valore del parametro diminuisce
4		(1) Premere brevemente il tasto trancetta per regolare la modalità di cucitura (2) Premendo a lungo il tasto trancetta la lunghezza di taglio è P50
5		(1) Premere brevemente il tasto LED per regolare la luminosità del LED (2) Premere a lungo il pulsante LED per selezionare il tessuto

1- 1 Tabella funzioni tasti

1.2 Visualizzazione display

L'interfaccia di avvio visualizza come prima cosa le 4 caselle digitali, quindi il numero di versione del control box principale Vx.xx ed infine l'interfaccia di standby.



Figura 1-2 Visualizzazione all'avvio delle caselle a 4 cifre

1.3 Interfaccia in standby

Nell'interfaccia di standby le prime 2 caselle digitali indicano la modalità di cucitura "B", "BS" o "C"; la terza casella digitale indica la modalità di taglio del filo e la quarta casella digitale indica lo stato del sensore;

Modalità

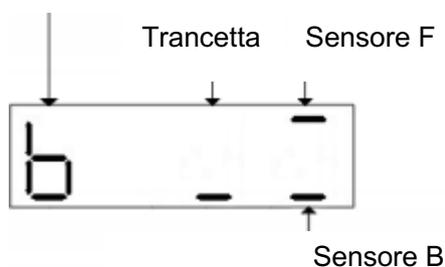


Figura 1-3 Immagine dell'interfaccia di standby

B (modalità semi-automatica);

BS (modalità semi-automatica per tessuto a rete);

C (modalità manuale)

2. Impostazione parametri

2.1 Modalità semi-automatica/modalità manuale

Metodo 1: entrare in modalità impostazione parametri e selezionare P5;

P5=0 si riferisce alla modalità C (trancetta manuale + fotocellule spente) ottima per tessuto con tagli irregolari

P5=1 si riferisce alla modalità B semi-automatica (trancetta automatica + fotocellule attive).

Metodo 2: Cliccare sul pulsante trancetta, 0 si riferisce alla modalità manuale C; 1 si riferisce alla modalità B semi-automatica.

2.2 Modifica parametri operatore

Premere a lungo il tasto P  nell'interfaccia di standby per accedere alla modalità modifica parametri operatore. Spostarsi tra i parametri con il tasto LED  e con il tasto trancetta  per passare alla pagina successiva. Premere il tasto  oppure  per modificare il valore del parametro corrispondente quindi premere il tasto P  per confermare e salvare. Infine visualizzare "OK" e tornare all'interfaccia del numero parametro; se non viene eseguita alcuna azione per più di 5 secondi l'interfaccia tornerà di standby in automatico senza salvare. Nell'interfaccia di impostazione parametri il motore funziona ed il sistema esce immediatamente all'interfaccia di standby.

Modalità di uscita:

- ① Nell'interfaccia numero parametro premere brevemente il tasto P per uscire dall'interfaccia di standby
- ② Premere il pedale per uscire dall'interfaccia di standby
- ③ Se non viene eseguita alcuna azione per più di 5 secondi l'interfaccia tornerà di standby in automatico

2.3 Modifica parametri tecnici

Sull'interfaccia di standby premere a lungo il tasto P  insieme al tasto  "-" per accedere alla modalità modifica parametri tecnici. Spostarsi tra i parametri con il tasto LED  oppure il tasto trancetta  per passare alla pagina successiva. Premere il tasto  oppure  per modificare il valore del parametro corrispondente quindi premere il tasto P  per confermare e salvare. Infine visualizzare "OK" e tornare all'interfaccia del numero parametro; se non viene eseguita alcuna azione per più di 5 secondi l'interfaccia tornerà di standby in automatico senza salvare. Nell'interfaccia di impostazione parametri il motore funziona ed il sistema esce immediatamente all'interfaccia di standby.

2.4 Modifica parametri di sistema

Sull'interfaccia di standby premere a lungo il tasto P  insieme al tasto  "+" per accedere alla modalità modifica parametri di sistema. Spostarsi tra i parametri con il tasto LED  oppure il tasto trancetta  per passare alla pagina successiva. Premere il tasto  per aumentare il valore del parametro oppure il tasto  per diminuire; premere quindi il tasto P  per confermare e salvare. Infine visualizzare "OK" e tornare all'interfaccia del numero parametro; se non viene eseguita alcuna azione per più di 5 secondi l'interfaccia tornerà di standby in automatico senza salvare. Nell'interfaccia di impostazione parametri il motore funziona ed il sistema esce immediatamente all'interfaccia di standby.

2.5 Monitoraggio parametri

Sull'interfaccia di standby premere a lungo il tasto P  insieme al tasto trancetta  per accedere alla modalità monitoraggio parametri. Spostarsi tra i parametri con il tasto LED  oppure il tasto trancetta  per passare alla pagina successiva. Premere brevemente il tasto P  per visualizzare il valore; da questa pagina premere qualsiasi tasto tranne quello di ripristino per tornare o premere brevemente il tasto P  sull'interfaccia M-00 per tornare all'interfaccia di standby.

2.6 Impostazione rapida funzioni

2.6.1 Trancetta

Nell'interfaccia di standby premere brevemente il tasto trancetta  per attivare la funzione. Quando il valore è impostato su 0 la trancetta è disattivata e le relative spie sono spente; quando la modalità è impostata su 1 (taglio posteriore) o 2 (taglio anteriore) o 3 (prima e dopo) il taglio del filo è attivo e la relativa spia è accesa. Premere brevemente il tasto P  per salvare.

2.6.2 Velocità cucitura

Nell'interfaccia di standby premere brevemente/premere a lungo il tasto “+”  per aumentare la velocità o “-”  per diminuire il parametro P01 di velocità, si salva automaticamente e visualizzare il valore della velocità (in rpm).

2.6.3 Ripristino impostazioni di fabbrica

Nell'interfaccia di standby tenendo premuti contemporaneamente il tasto LED  e il tasto trancetta  per più di 2 secondi tutti i parametri verranno ripristinati sulle impostazioni di fabbrica.

Durante il processo di ripristino le caselle digitali sono illuminate e visualizzeranno "OK" dopo che il ripristino è andato a buon fine.

2.6.5 Impostazione luci LED

Nell'interfaccia di standby premendo brevemente il tasto LED  l'interfaccia visualizzerà L0→L1→L2→L3 corrispondente a: 0 LED spento, 1 intensità bassa, 2 intensità media e 3 intensità alta. Il salvataggio avviene in automatico.

2.6.6 Selezione tessuto a Rete

Quando la trancetta è attiva, nell'interfaccia di standby tenere premuto il tasto LED  per più di 2 secondi per accedere alla funzione; il tessuto normale viene visualizzato con B0 mentre il tessuto a rete con S. Premere brevemente il tasto LED  per selezionare, quindi premere il tasto P  per salvare. In questo modo il sensore viene ricalibrato automaticamente visualizzando OK per indicare che la selezione è andata a buon fine.

2.6.7 Calibrazione fotocellule

Nell'interfaccia di standby premere contemporaneamente il tasto P  e il tasto LED  per più di 1 secondo per accedere alla funzione; se la calibrazione ha esito positivo viene visualizzato OK e si torna all'interfaccia di standby altrimenti verranno visualizzati errore A-01 (Errore calibrazione sensore frontale), A-03 (Errore calibrazione sensore anti-taglio), A-04 (Errore timeout calibrazione).

2.7 Modalità stand-by

- 1) Impostare il parametro P55=2 per forzare il sistema e portarlo in modalità di stand-by
- 2) Dopo che il sistema è entrato in modalità di stand-by la luce si spegne e l'interfaccia visualizza OFF. L'ultimo punto decimale lampeggia; premere qualsiasi tasto per uscire dalla modalità di stand-by.

2.8 Allarmi

Quando il sistema rileva un errore viene visualizzato il numero corrispondente; premere brevemente il tasto P per cancellare l'errore e verificarne l'esistenza. Se non rilevato, il relativo numero errore verrà cancellato; se invece sussiste continuerà a persistere (questa funzione è limitata agli errori E4, E5, E6 ed E9); E9 si ripristinerà automaticamente dopo che il pedale è normale.

3 Lista parametri

3.1 Parametri operatore

No	Definizione parametro	Default	Unità	Range	Descrizione
P-01	Velocità cucitura	5200	ppm	500 - 6000	Giri motore per minuto
P-02	Posizione ago	1	-	0 - 3	0: disattivo 1: ago alto 2: ago basso 3: ago fisso in basso
P-05	Selezione modalità cucito	1	-	0 - 1	0: manuale 1: semi-automatico
P-07	Taglio automatico filo	2	-	0 - 3	0 : disattivo 1 : taglio prima della cucitura attivo 2: taglio dopo la cucitura attivo 3 : taglio prima e dopo la cucitura attivi
P-09	Interruttore trancetta	1	-	0 - 1	0: disattivo 1: attivo
P- 15	Interruttore luce	1	-	0 - 3	0: disattivo 1-3: attivo
P- 16	Modalità stand-bye	1	-	0 - 1	0: disattivo 1: attivo
P- 19	Allarme voltaggio basso quando la macchina si ferma	0	-	0 - 1	0: disattivo 1 : attivo
P-20	Allarme voltaggio alto quando la macchina si ferma	1	-	0 - 1	0: disattivo 1 : attivo
P-22	Interruttore sensore anteriore	1	-	0 - 1	0: disattivo 1: attivo

3.2 Parametri tecnici

No	Definizione parametro	Default	Unità	Range	Descrizione
P-27	Numero di punti prima del ritardo del taglio	5	ago	0 - 20	Maggiore è il valore, minore sarà la lunghezza del filo dopo il taglio
P-28	Ritardo punti anti-taglio del tessuto	8	ago	0 - 50	Più basso è il valore, minore sarà la lunghezza del filo sul tessuto
P-32	Interruttore sensore antitaglio tessuto	1	-	0 - 1	0: disattivo 1: attivo
P-33	Sensibilità sensore antitaglio tessuto	330	0.1V	200 - 400	
P-34	Numero di punti tra il sensore posteriore e il sensore di antitaglio tessuto	99	ago	1 - 200	
P-35	Punti di ritardo dopo la fine della cucitura	0	ago	0 - 90	
P-37	Sensibilità del sensore anteriore	330	0.01V	200 - 400	Più alto è il parametro di sensibilità, più è in grado di identificare materiali traslucidi
P-45	Tempo del taglio filo	30	minuti	1 - 100	
P-47	Interruttore manuale taglio filo	1	-	0 - 1	0: disattivo 1 : attivo
P-48	Ricerca automatica posizionamento	0	-	0 - 1	0: disattivo 1: attivo
P-50	Numero di punti dopo il taglio filo	0	ago	0 - 50	Più basso è il valore, minore sarà la lunghezza del filo Funziona con P32 = 1
P-51	Parametri ago	3		0 - 9	Nessuna funzione
P-52	Test velocità	5200	ppm	500 - 5800	Giri motore per minuto
P-53	Test tempo di lavoro	3	1s	1 - 60	S
P-54	Test tempo di stop	3	1s	1 - 60	S
P-55	Test parametri A	0	-	0 - 2	0: disattivo 1: attivo 2: sospeso
P-56	Test parametri B	0	-	0 - 1	0: disattivo 1 : attivo

P-61	Tempo di sospensione	30	minuti	1 - 250	Minuti di sospensione
P-66	Regolazione ingranaggio sensore anteriore	-	-	1 - 180	Questo parametro non ripristina le impostazioni di fabbrica
P-68	Regolazione ingranaggio sensore antitaglio	-	-	1 - 180	Questo parametro non ripristina le impostazioni di fabbrica
P-72	Punti di ritardo del taglio del filo dopo la forzatura	9	-	0 - 20	Il tessuto esce dal sensore anteriore dopo il taglio del filo anteriore e non copre il terzo sensore; eseguire il taglio del filo posteriore dopo che è trascorso il numero di punti impostato
P-74	Numero punti di ritardo del taglio del filo	9	-	0-20	

3.3 Parametri di sistema

No.	Definizione parametro	Default	Unità	Range	Note
P-75	Funzione scheda di controllo	1	-	0 - 1	0: disattiva 1: attiva la funzione di rilevamento scheda di controllo
P-77	Limitatore di velocità	5800	ppm	500 - 6000	Punti per minuto
P-80	Avvio calibrazione automatica	1	-	0 - 1	0 : disattivo 1: attivo
P-89	Abilitazione funzione ago	0	-	0 - 1	Nessuna funzione
P-90	Monitoraggio parametro, ricerca e scelta	0	-	0 - 1	0: parametri successivi a M50 non possono essere verificati 1: parametri successivi a M50 possono essere verificati
P-91	Numero di punti di ritardo nel materiale a rete a maglia stretta	30	0.1 ago	0- 100	
P-92	Tipologia tessuto	0	-	0- 1	0: tessuto standard (la tensione non copre 3.65 -3.85V) 1: tessuto a rete larga (la tensione non copre 3.4-3.55V)

P-93	Numero punti di ritardo su tessuto spesso	0	0.1 ago	0- 100	
P-99	Premendo i tasti sinistro e destro si ripristina l'abilitazione limite di velocità	0	-	0- 1	0 : ripristinato 1 : non ripristinato
P-A0	Interruttore regolatore velocità	0	-	0- 1	0 : velocità cucitura Boshite overlock 1 : velocità cucitura Boshite orlo piatto (questo parametro non ripristina le impostazioni di fabbrica)
P- A1	Impostazione valore di riferimento nel ritorno del pedale	174 (P A0 = 0)	-	150- 193 (PA0 = 0)	Questo parametro non ripristina le impostazioni di fabbrica
		178 (P A0 = 1)	-	155-208 (PA0 = 1)	Questo parametro non ripristina le impostazioni di fabbrica

3.4 Parametri di monitoraggio

No.	Definizione parametro	Unità	Note
M-00	Esce dalla modalità monitoraggio	-	-
M-04	Voltaggio di ingresso AC	V	-
M-05	Valore tensione pedale	AD	-
M-07	Voltaggio sensore anteriore	V	-
M-09	Voltaggio sensore posteriore	V	-
M- 10	Velocità in tempo reale	PPM	-
M- 17	Versione software del sensore	-	-
M- 18	Versione software scheda madre corretta	-	-
M- 19	Versione software scheda madre	-	-
M-22	Numero di serie posizione alta	-	4 cifre
M-23	Numero di serie posizione media	-	4 cifre
M-24	Numero di serie posizione bassa	-	3 cifre

4. Istruzioni visualizzazione display

(1) Sezione digitale

Valore attuale	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Display digitale										

(2) Sezione lettere

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

5. Errori

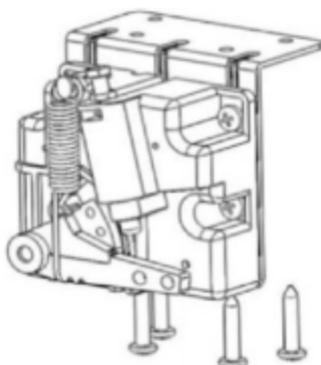
NO	Problema	Soluzione
E-01	Motore bloccato	Verificare se la testa del motore è bloccata
		Verificare se il motore è bloccato a causa del tessuto troppo spesso
		Verificare che i segnali del motore e il cablaggio della presa siano regolari
		Se il problema persiste contattare il rivenditore di zona
E-02	Problema all'attuatore	Spegnere e riaccendere l'interruttore. Se il problema persiste verificare:
		1) se il carico del motore è eccessivo, riavviare il motore dopo averne alleggerito il carico
		2) se il tessuto è troppo spesso
E-03	Eccezione parametri di salvataggio	Spegnere e riaccendere l'interruttore in un secondo momento
		Ripristina le impostazioni di fabbrica (tenere premuto per 3 secondi senza rilasciare ; Se il problema persiste contattare il rivenditore di zona
E-04	Anomalia del motore	Verificare il motore e i cavi di collegamento
		Verificare il segnale
		Se il problema persiste contattare il rivenditore di zona
E-05	Anomalia blocco ago	Verificare il collegamento al control box
		Verificare i segnali alto/basso
		Se il problema persiste contattare il rivenditore di zona
E-09	Pedale non collegato	Verificare se il pedale e il suo segnale di cablaggio siano normali e che la spina sia collegata; durante l'accensione fare attenzione a non calpestare il pedale.
E-10	Sovracorrente hardware	Verificare il voltaggio
		Attendere l'accensione/ripristino dell'alimentazione (verificare le funzioni della scheda di alimentazione)
		Se il problema persiste contattare il rivenditore di zona
E-11	Sistema in sovra tensione	Verificare il voltaggio
		Attendere l'accensione/ripristino dell'alimentazione (verificare le funzioni della scheda di alimentazione)
		Se il problema persiste contattare il rivenditore di zona

E- 12	Sistema in sotto tensione	Verificare il voltaggio
		Attendere l'accensione/ripristino dell'alimentazione (verificare le funzioni della scheda di alimentazione)
E- 19	Anomalia circuito elettrico	Verificare se il sensore corrente sia danneggiato
E-26	Anomalia di comunicazione fra scheda e control box	Verificare il circuito fra scheda e contro box

Note: Quando il sistema rileva un errore viene visualizzato il numero corrispondente; premere brevemente il tasto P per cancellare l'errore e verificarne l'esistenza. Se non rilevato, il relativo numero errore verrà cancellato; se invece sussiste continuerà a persistere (questa funzione è limitata agli errori E4, E5, E6 ed E9); E9 si ripristinerà automaticamente dopo che il pedale è normale.

6. Regolatore di velocità

Utilizzare 4 viti autofilettanti ST4.8 per installare il regolatore di velocità sotto il supporto e il tavolo.



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