

# JACK








## JACK A10 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

 <b>Danger (pericolo)</b>	
	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.
 <b>Caution (Avvertenza)</b>	
<b>Ambiente di utilizzo</b>	
	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
<b>Installazione</b>	
	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

<b>Cucitura</b>	
	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.
<b>Manutenzione e ispezione</b>	
	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 possibile 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:

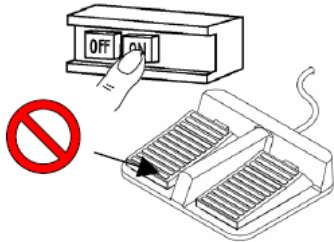
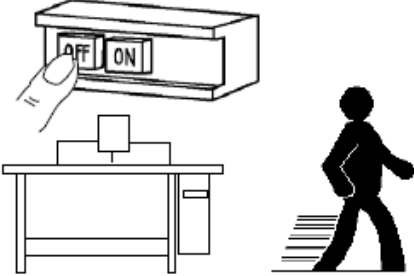
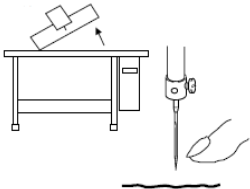
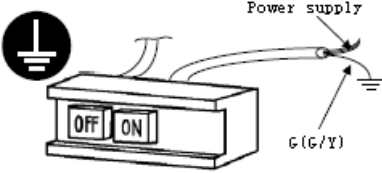
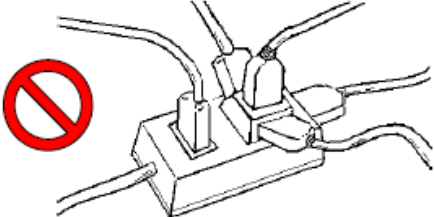
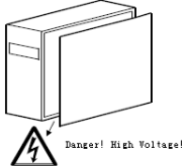
 <b>Avvertenza</b>	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 <b>Attenzione</b>	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
-------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------

- 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>	

## INDICE

1 Istruzioni per l'installazione-----	4
1.1 Specifiche del prodotto-----	4
1.2 Diagramma delle porte-----	4
1.2.1 Nome di ciascuna porta-----	4
1.2.2 Nome di ciascuna porta-----	5
1.2.3 12P tabella corrispondente della porta di funzione-----	5
1.3 Cablaggio e messa a terra-----	6
2 Display ed interfaccia operativa-----	6
2.1 Pulsanti Generali-----	6
2.2 Accensione e selezione della lingua-----	6
2.3 Impostazione schermo e generali-----	7
2.3.1 Impostazione della lingua-----	7
2.3.2 Configurazione del sistema-----	7
2.3.3 Impostazioni di rete-----	7
2.3.4 Impostazione funzioni-----	9
2.3.5 Informazioni sulla versione-----	9
3 Istruzioni per l'uso del pannello operativo-----	10
3.1 Visualizzazione descrizione pannello operativo-----	10
3.2 Descrizione della funzione di ciascun tasto del pannello operativo-----	10
3.2.1 Impostazione della funzione dei programmi di cucitura-----	13
3.2.2 Impostazione dell'assemblaggio-----	14
3.2.3 Regolazione travetta iniziale semplice e doppia-----	14
3.2.4 Regolazione travetta finale semplice e doppia-----	14
3.2.5 Cambio modalità di lavoro-----	15
3.2.6 Impostazioni Internet 4.0-----	16
3.2.7 Impostazione infittimento iniziale-----	16
3.2.8 Impostazione infittimento finale-----	16
3.2.9 Impostazione del rilevamento dello spessore-----	17
3.3 Impostazione parametri comuni-----	17
3.3.1 Impostazione lingua-----	18
3.3.2 Impostazione schermo-----	18
3.3.3 Impostazioni di fabbrica-----	18
3.3.3.1 Conservazione dei parametri di fabbrica-----	19
3.3.3.2 Selezione modello di macchina-----	19
3.3.3.3 Impostazione posizione ago alto-----	19
3.3.3.4 Compensazione-----	20
3.3.3.5 Correzione dell'angolo del motore-----	20
3.3.3.6 Regolazione lunghezza punto-----	21
3.3.3.7 Correzione zero del rilevamento dello spessore-----	21
3.3.3.8 Correzione spessore 4mm-----	22
3.3.3.9 Impostazione della codifica della rete-----	22
3.3.3.10 Impostazione minor Bird's nest-----	22
3.3.4 Impostazione parametri-----	23



3.3.4.1	Impostazione velocità di cucitura	23
3.3.4.2	Impostazione pedale	23
3.3.4.3	Impostazione retromarcia	23
3.3.4.4	Impostazione rasafilo	24
3.3.4.5	Impostazione alzapiedino	24
3.3.4.6	Regolazione appinzatura elettronica	24
3.3.4.7	Impostazione blocco del punto	25
3.3.4.8	Impostazione velocità iniziale	25
3.3.4.9	Regolazione micrometrica alzapiedino	25
3.3.4.10	Impostazioni di sicurezza e manutenzione	26
3.3.4.11	Impostazione di tutti i parametri	26
3.3.4.12	Blocco e Impostazioni macchina	
3.3.5	Gestione modelli	31
3.3.5.1	Esportazione modelli	31
3.3.5.2	Aggiornamento modelli	31
3.3.6	Manuale delle parti	32
3.3.7	Sistema	33
3.3.7.1	Modalità di prova	33
3.3.7.2	Modalità di monitoraggio	34
3.3.7.3	Esecuzione e modalità	35
3.3.7.4	Aggiornamento parametri	
3.3.7.5	Informazioni sulla versione	35
3.3.7.6	Modalità tecnici	36
4	Descrizione allarme di sicurezza e codici di errore	37
4.1	Interfaccia rapida	37
4.2	Scheda allarme di sicurezza	37
4.3	Descrizione codice allarme di sicurezza e di errore	38

## Istruzioni di sicurezza

- 1) Durante l'installazione o l'utilizzo di questo prodotto, leggere questo manuale in modo completo e attento.
- 2) Seguire tutte le istruzioni contrassegnate dal simbolo di pericolo con particolare attenzione.
- 3) Questo prodotto deve essere installato o utilizzato da personale adeguatamente formato.
- 4) Per motivi di sicurezza è vietato utilizzare prolunghes come prese di corrente per alimentare più di 2 unità.
- 5) Quando si collega il cavo di alimentazione alla presa di corrente, assicurarsi che la tensione sia inferiore a 250V AC e che sia conforme alle specifiche riportate sulla targa del motore.
- 6) Non usare sotto luce solare diretta, all'aperto o luoghi con temperatura superiore a 45°C o inferiore a 0°C.
- 7) Non posizionarlo vicino a fonti di calore, in luoghi con un'umidità relativa inferiore al 30% o superiore al 95%.
- 8) Non usare in luoghi polverosi, luoghi con sostanze corrosive e luoghi con gas volatili.
- 9) Fare attenzione a non stirare o torcere eccessivamente il cavo di alimentazione.
- 10) Il filo di terra del cavo di alimentazione deve essere collegato al filo di terra dell'impianto produttivo con fili e connettori opportunamente dimensionati, e tale collegamento deve essere permanentemente.
- 11) Tutte le parti in movimento devono essere protette dall'esposizione con le protezioni fornite.
- 12) Dopo aver acceso la macchina per la prima volta, lavorare a bassa velocità e controllare se il senso di rotazione è corretto
- 13) Spegnerne l'alimentazione prima di collegare o scollegare le spine di collegamento tra box e motore, quando si infilano gli aghi o si capovolge la macchina, quando si effettuano riparazioni o regolazioni meccaniche e quando la macchina non è in uso.
- 14) Le riparazioni o gli interventi di manutenzione devono essere fatte solo da tecnici specializzati.
- 15) Tutte le parti di manutenzione devono essere approvate dall'azienda prima di poter essere utilizzate.

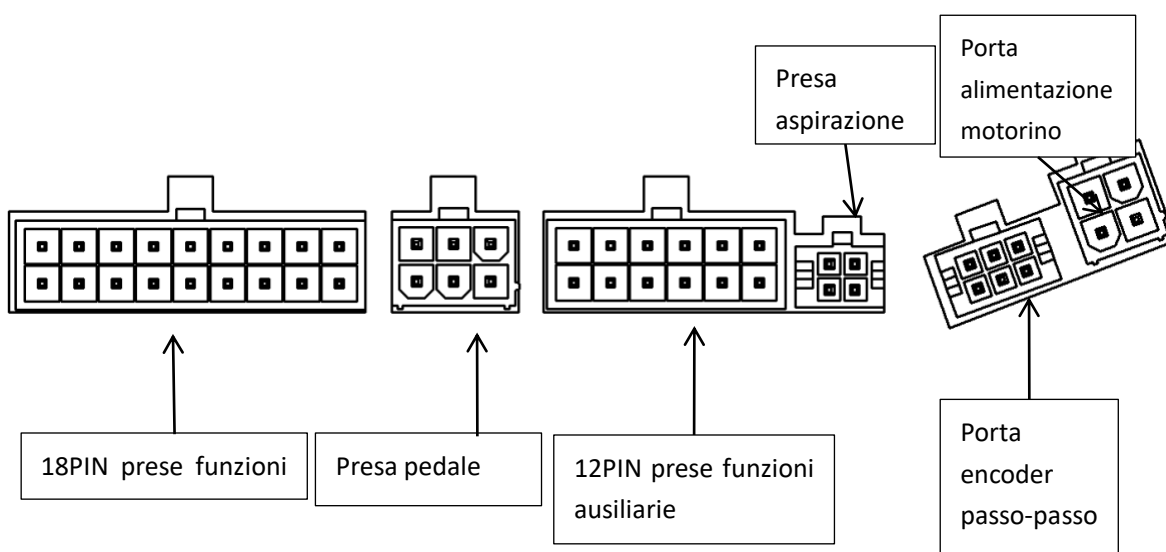
### 1.1 Specifiche tecniche

Prodotto	A10 <sup>+</sup>	Voltaggio	AC 220 ±20%V
Frequenza	50Hz/60Hz	Potenza massima in uscita	550W

### 1.2 Diagramma delle porte

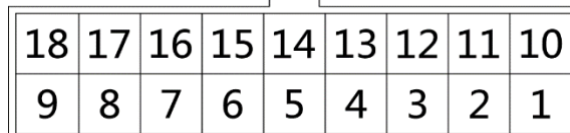
Collegare ciascuna spina di connessione della testa della macchina nella presa corrispondente dietro il box come nella Figura 1-2-1.18P come nella Figura 1-2-2. e verificare che la spina sia inserita saldamente.

#### 1.2.1 Diagramma delle porte

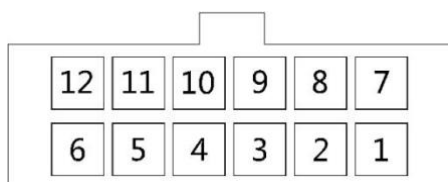


### 1.2.2 18P Interfaccia funzioni 18Pin

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Segnale rilevamento spessore	Rilevamento spessore Terra	Rilevamento spessore Alimentazione +5V	/	/	/	Rilevamento olio basso Terra	Gruppo di commutazione Terra	Gruppo di commutazione Alimentazione +5V
10	11	12	13	14	15	16	17	18
/	/	/	/	/	Segnale di rilevamento olio basso	Gruppo di commutazione - Mezzo punto	Gruppo di commutazione Fermatura	Gruppo di commutazione - Riempimento punto



### 1.2.3 12P Interfaccia funzioni 12Pin



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

**⚠: Se dovete avere difficoltà nell'inserire la spina nella sua corrispettiva presa, controllate che siano compatibili!**

### 1.3 Collegamenti e messa a terra








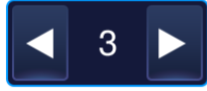


Per fare la messa a terra, avvalersi di tecnici qualificati. Il prodotto ha ottime prestazioni ed è subito pronto all'uso ma tuttavia è necessario assicurarsi che la presa di corrente dell'ingresso CA sia correttamente messa a terra. Il filo della messa a terra di colore giallo e verde deve essere collegato alla rete ed assicurato nella messa a terra per un uso corretto così da prevenire incidenti.

**⚠ : Tutte le linee elettriche, di segnale e di terra ed i cavi non devono essere schiacciati da altri oggetti così da garantirne una corretta efficienza!**


## 2 Display e interfaccia operativa

### 2.1 Pulsanti

I pulsanti operativi generali in tutti i settori sono i seguenti:

Icona	Spiegazione	Funzione
	Interfaccia principale	Premere l'icona dell'interfaccia corrente per tornare all'interfaccia principale
	Ritorno	Premere l'icona interfaccia corrente per tornare all'interfaccia livello precedente
	Chiudi	Premere l'icona per chiudere la finestra pop-up in uscita
	Pagina precedente	Premere l'icona per portare il contenuto dell'interfaccia alla pagina precedente
	Pagina successiva	Premere l'icona per portare il contenuto dell'interfaccia alla pagina seguente
	Attivata	Indica che la funzione è già attivata
	Disattivata	Indica che la funzione è già disattivata
	Tasto sinistro e destro	Premere le frecce sinistra e destra per regolare la dimensione del valore (regolare per valori specifici dell'icona )
	Tasto aggiungi-sottrai	Premere il pulsante più o meno per regolare la dimensione del valore
	Tasto gira pagina	Premere le frecce sinistra e destra (visualizza la pagina corrente a sinistra e tutte le pagine a destra )


## 2.2 Interfaccia di accensione e selezione della lingua

Al primo avvio entrerà nell'interfaccia di selezione della lingua. Dopo aver selezionato la lingua, premere (  ) per completare l'impostazione.






## 2.3 Schermo impostazioni generali

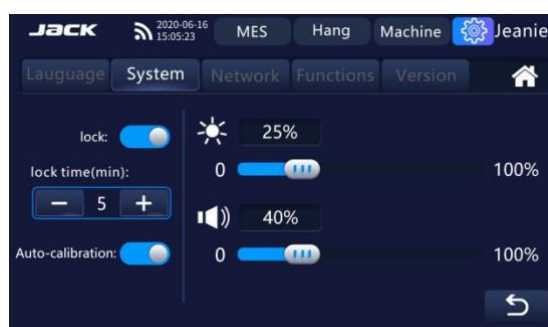
### 2.3.1 Lingua

Cliccare (  ) sull'interfaccia principale, accedere all'interfaccia di impostazione della lingua, selezionare la propria lingua sull'interfaccia e cambiare la voce della macchina.



### 2.3.2 Sistema

- ① Fai clic su "Imposta lo schermo" (  ) nell'interfaccia delle impostazioni della lingua, accedere all'interfaccia delle impostazioni del sistema, facendo scorrere col dito (  ) si può regolare la luminosità e il volume.
- ② Cliccando l'icona (  ) si attiva/disattiva il blocco schermo. La schermata di blocco automatico è chiusa e l'ora della schermata di blocco della regolazione è disabilitata. Fare clic su '+' - '-' per regolare i parametri rilevanti e i parametri verranno salvati automaticamente dopo la modifica.



### 2.3.3 Rete

#### Connessione al WIFI (Data e Ora aggiornati tramite Internet)

- ① Cliccare sull'ingranaggio e su "rete" ( **Network** ) nell'interfaccia.
- ② Cliccare su WIFI name ( **WIFI-name: Xiaomi\_cx** ) per selezionare il WIFI;
- ③ Selezionare il WIFI corretto. Fare clic sull'icona ( **▶** ), inserire la password WIFI corretta, fare clic su "Connessione di rete" per connettersi alla rete.



#### Impostazione IP manuale (opzionale)

- ④ Fare clic sulla casella del contenuto di visualizzazione del valore ( **IP: 192.168.123.321** ), uscire dalla tastiera numerica e inserire il valore corrispondente, fare clic sull'icona ( **X** ), e chiudere la tastiera numerica.

- ⑤ Fare clic sull'icona ( **done** ) per connettersi

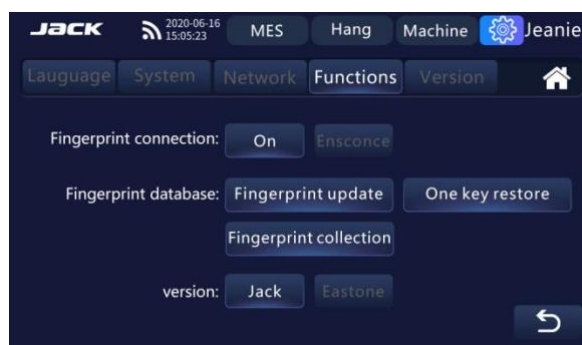
#### Attivazione Industria 4.0 (opzionale)

- ⑥ Fare clic sull'icona ( **IOT setting** ) per accedere all'interfaccia di impostazione 4.0.
- ⑦ Fare clic sull'icona ( **Machine** ) per impostare i parametri relativi alla connessione Industria 4.0 Europea su Server Amazon (AWS) della Jack.
- ⑧ Fare clic sull'icona ( **Network** ) per attivare l'industria 4.0 (controllare di avere l'icona su "locale spento" local close)
- ⑨ Ora nell'app "Jack+" sarà possibile aggiungere la macchina in "dispositivi" cliccando sui 3 pallini in alto a destra e dopo aver cliccato "Aggiungi macchine collegata direttamente" dovrete inserire il S/N (matricola) della macchina presente sulla targhetta.



### 2.3.4 Impostazione funzioni

Cliccare su 'Impostazione Funzioni' ( **Functions** ) nell'interfaccia impostazione lingua per accedere alla funzione Interfaccia impostazioni e selezionare le funzioni desiderate.



### 2.3.5 Informazioni sulla versione e aggiornamento display/voce

① Cliccare su 'Informazione Versione' ( **Version** ) nell'interfaccia impostazioni visualizzare la versione e se è stata inserita la microsd dietro al display con all'interno il file di aggiornamento comparirà "update", cliccarci per avviare l'aggiornamento .

② Cliccare su 'Panel Test' ( **Panel testing** ) nell'interfaccia delle informazioni sulla versione per accedere all'interfaccia di test, controllare lo stato di connessione, cambiare la luce e poter anche eseguire alcune funzioni di test.



Le istruzioni per il test del pannello sono mostrate qui di seguito:

Nome	Spiegazione
Metronomo	Il metronomo viene premuto ogni volta+1
Porta seriale di comando elettrico	=0: funzione normale =>0: Cortocircuito trasmissione porta seriale elettrocontrollata
RFID	La funzione non è ancora attiva
USB_UART	=0 : Normale funzionamento della porta seriale Hang (convogliatore). =1: Blocca l'arresto anomalo della porta seriale, riavviare
Scanner codici a barre	La funzione non è ancora attiva
Uscita Hang	=0: funzione normale =>0: la porta seriale Hang invia un cortocircuito
WIFI	COMPLETATO: il WIFI è già connesso SCANSIONE: WIFI in scansione

### 3 Istruzioni sull'uso del pannello operativo relative alla cucitura della macchina

#### 3.1 Visualizzazione descrizione del pannello operativo

A seconda dello stato di lavoro del sistema, il modulo LCD del pannello operativo visualizzerà la modalità di cucitura corrente, vari parametri, le impostazioni della fermatura iniziale/finale e le icone per il sollevamento piedino, la posizione dell'ago, il taglio del filo e così via. Di seguito viene mostrata la visualizzazione dell'icona della funzione sul pannello operativo.








Interfaccia principale touch screen

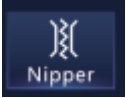









Interfaccia principale touch screen (mostra più interfacce nascoste)

#### 3.2 Descrizione della funzione di ciascun tasto del pannello operativo


Tasto	Nome	Descrizione
	Tasto programmi di cucitura	Fare clic per passare all'interfaccia di selezione/modifica dei programmi di cucitura
	Tasto conta-pezzi	Fare clic per la conta dei pezzi
	Tasto ripristino impostazioni di fabbrica	Fare clic per ripristinare le impostazioni di fabbrica
	Blocco schermo	L'interfaccia viene automaticamente bloccata a macchina ferma e bloccata quando la macchina sta cucendo. Premere a lungo per sbloccare l'interfaccia
	Menu	Cliccare per accedere all'interfaccia di impostazione




	Lunghezza punto	Se fai clic su +, la lunghezza del punto aumenterà Se fai clic su -, la lunghezza del punto diminuirà
	Velocità	Se fai clic su +, la velocità aumenterà Se fai clic su -, la velocità diminuirà
	Fermatura iniziale	Cliccare 1 volta per la fermatura singola, 2 volte per la fermatura doppia. Se si preme a lungo, si accede all'interfaccia di regolazione dell'impostazione della fermatura iniziale.
	Fermatura finale	Cliccare 1 volta per la fermatura singola, 2 volte per la fermatura doppia. Se si preme a lungo, si accede all'interfaccia di regolazione dell'impostazione della fermatura finale.
	Modalità lavoro	Se si fa clic, la modalità di cucitura verrà commutata in sequenza. Se si preme a lungo, si accede all'interfaccia di impostazione modalità di cucitura
	Tastatore	Cliccare per attivare/disattivare
	Posizione ago alto	Cliccando, si cambia la posizione di arresto della macchina per cucire (posizione alta/bassa )
	Industria 4.0 e Statistiche	Cliccare per accedere all'interfaccia delle statistiche e attivare una chiamata al tecnico/assistente.
	Rasafilo	Cliccare per attivare/disattivare
	Alzapiedino dopo il taglio	Cliccare per attivare/disattivare
	Alzapiedino a metà cucitura	Cliccare per attivare/disattivare
	Ellissi griffa	Cliccando, si selezionano i 4 movimenti di trasporto: Traccia 1: tessuto normale; Traccia 2: tessuto liscio; Traccia 3: tessuto soffice; Traccia 4: tessuto pesante.
	Infittimento iniziale	Cliccare per attivare/disattivare. Se si preme a lungo, si accede all'interfaccia di impostazione del punto d'infittimento iniziale.


	<p>Infittimento finale</p>	<p>Cliccare per attivare/disattivare. Se si preme a lungo, si accede all'interfaccia di impostazione del punto di infittimento finale.</p>
	<p>Rilevamento dello spessore</p>	<p>Cliccare per attivare/disattivare. Se si preme a lungo, si accede all'interfaccia di impostazione rilevamento spessore</p>
	<p>Partenza Pulita (optional)</p>	<p>Cliccare per attivare/disattivare</p>
	<p>Altro</p>	<p>Se cliccato, verranno visualizzate le funzioni non presenti nella prima pagina.</p>
	<p>Alzapiedino</p>	<p>Cliccare per attivare/disattivare .</p>
	<p>Partenza lenta</p>	<p>Cliccare per attivare/disattivare</p>
	<p>Interfaccia principale</p>	<p>Se cliccato, si torna all'interfaccia principale dei parametri comuni</p>

### 3.2.1 Impostazione funzione di cucitura programmata

① Nell'interfaccia principale, premere l'icona P1 (  ) per accedere alla cucitura programmata. Da P1 a P4 sono dei programmi predefiniti e non possono essere eliminati e dal programma P5 si potrà crearne nuovi o eliminarli.

② Nell'interfaccia della cucitura programmata, fare clic sull'icona del programma (  ) che corrisponde rispettivamente alla P1 cucitura libera,

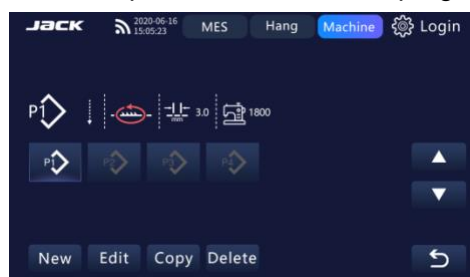
P2 cucitura multi segmento, P3 travettatura a W e P4 punti ornamentali.

③ Fare clic sul tasto New (  ) per creare un nuovo programma di cucitura.

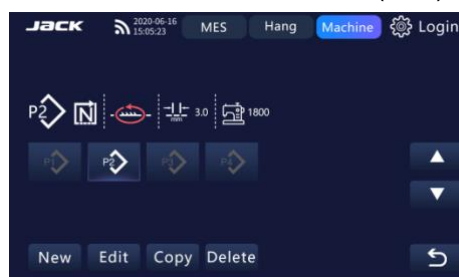
④ Selezionare la modalità di cucitura e il movimento della griffa

⑤ Settare velocità e lunghezza del punto

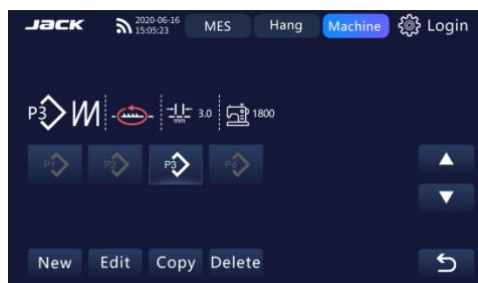
⑥ Ora è possibile richiamare i programmi creati, modificarli o eliminarli (>P4)



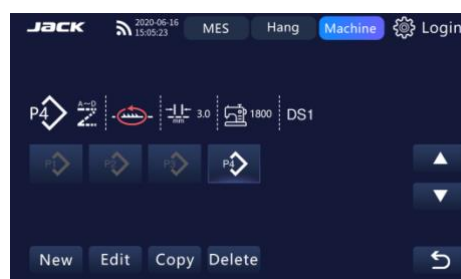
P1 Cucitura libera



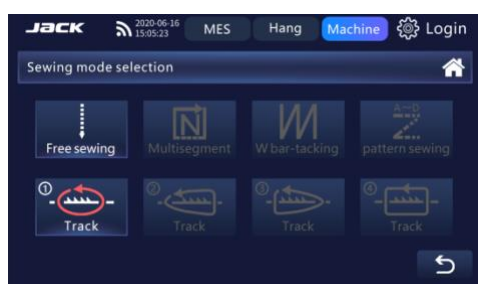
P2 Multisegmento



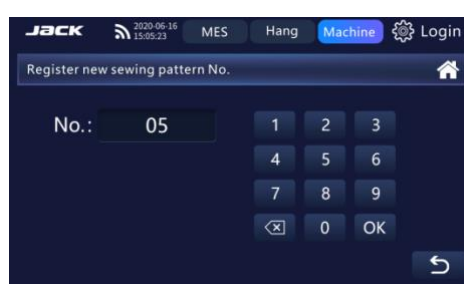
P3 Travetta



P4 Punti ornamentali




Nuovo programma:modalità e movimento



Richiamare il programma


### 3.2.2 Contatore pezzi

Nell'interfaccia principale, premere brevemente l'icona contatore (  /Counting 0:0 ), è possibile decidere se contare i pezzi ogni N tagli oppure ogni N punti, impostare un obiettivo oppure scrivere 0 per resettare il contatore.



### 3.2.3 Impostazione fermatura iniziale semplice e doppia


① Premere l'icona fermatura iniziale (  ) nell'interfaccia principale, per attivarla semplice o doppia o disattivarla.

② Premere a lungo l'icona fermatura iniziale (  ) per accedere all'interfaccia di impostazione e regolare con "▲" e "▼" il numero di punti nel segmento e la velocità.



### 3.2.4 Impostazione fermatura finale semplice e doppia

③ Premere l'icona fermatura finale (  ) nell'interfaccia principale, per attivarla semplice o doppia o disattivarla.

④ Premere a lungo l'icona fermatura finale (  ) per accedere all'interfaccia di impostazione e regolare con "▲" e "▼" il numero di punti nel segmento e la velocità.



### 3.2.5 Modalità di cucitura




① Nell'interfaccia principale, premere le icone sopra per cambiare la modalità di cucitura in sequenza: Cucitura Libera  , Cucitura Multi segmento  ,

Cucitura a travetta  , Punti ornamentali 

② Tener premuto l'icona multi segmento (  ) per creare segmenti di cucitura settando il numero di punti (es. attaccare etichette rettangolari);

③ Tener premuto l'icona travetta (  ), per impostare la travetta (punti, velocità, punti liberi prima della travetta);


④ Tener premuto l'icona punti ornamentali  per creare dei motivi di cucitura sfruttando la lunghezza del punto intermittente e la ripetizione dei segmenti per inspessirli;

⑤ Premere l'icona (  ) per accedere ai punti ornamentali già salvati sulla macchina,

selezionarli con un clic (  ).





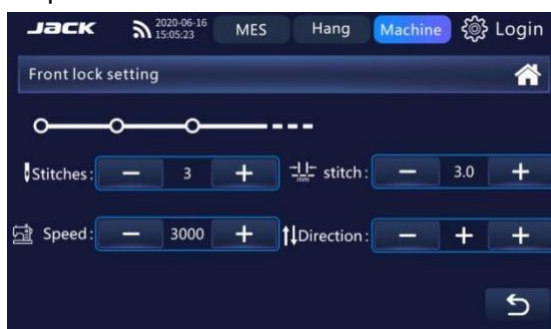
### 3.2.6 Chiamate al tecnico e Statistiche 4.0

Nell'interfaccia principale, premere l'icona 4.0 (  ), accedere alla macchina per cucire tramite l'interfaccia di visualizzazione, è possibile visualizzare l'orario di lavoro standard corrente, i tempi, le cuciture e determinare le condizioni di lavoro.





### 3.2.7 Impostazione infittimento iniziale

Premere l'icona infittimento iniziale (  ) nell'interfaccia principale per attivare e disattivare la funzione. Premere a lungo l'icona infittimento iniziale (  ) per accedere alle impostazioni relative a questa funzione.






### 3.2.8 Impostazione infittimento finale

Premere l'icona infittimento finale (  ) nell'interfaccia principale per attivare e disattivare la funzione. Premere a lungo l'icona infittimento finale (  ), per accedere alle impostazioni relative a questa funzione.




### 3.2.9 Impostazione tasto rilevamento spessore

① Nell'interfaccia principale, premere l'icona rilevamento spessore (  ) per attivare la funzione, tenere premuto l'icona rilevamento spessore (  ) per impostare i mm di spessore (altrimenti non si attiva) e le condizioni di cucitura durante lo spessore.



② Fare clic sull'icona impostazione dello spessore (  ) inserire il materiale nella sua parte sottile sotto al piedino e fare click su OK (a sinistra in thickness of thin fabric);

Poi inserire il materiale nella sua parte spessa (dove la macchina dovrà riconoscere lo spessore) e premere OK (a destra in "thickness of thick fabric).

③ Fare clic sull'icona "condizioni di cucitura durante lo spessore" (  ) e modificare con + e - la velocità che la macchina dovrà tenere durante lo spessore, quanti punti fare sullo spessore prima di tornare alla velocità normale, l'ellisse della griffa e la lunghezza del punto (compensazione).



### 3.3 Impostazione parametri comuni


I punti dell'interfaccia principale  tornano all'interfaccia della barra dei menu e tutti i punti dell'interfaccia  tornano all'interfaccia di livello superiore.

Tutti I tasti + / - possono venir cliccati e premuti a lungo, premendo a lungo il valore cambia rapidamente. Dopo aver regolato il valore dei parametri dell'interfaccia, premere il tasto di salvataggio per confermare, quindi tornare all'interfaccia del livello precedente o all'interfaccia principale, altrimenti il valore non è valido dopo la regolazione;

Entrare nella barra dei menu:






### 3.3.1 Impostazione della lingua

Fare clic su (  ) sull'interfaccia principale, accedere all'interfaccia di impostazione, selezionare la propria lingua sull'interfaccia e cambiare la voce della macchina.




### 3.3.2 Impostazione dello schermo

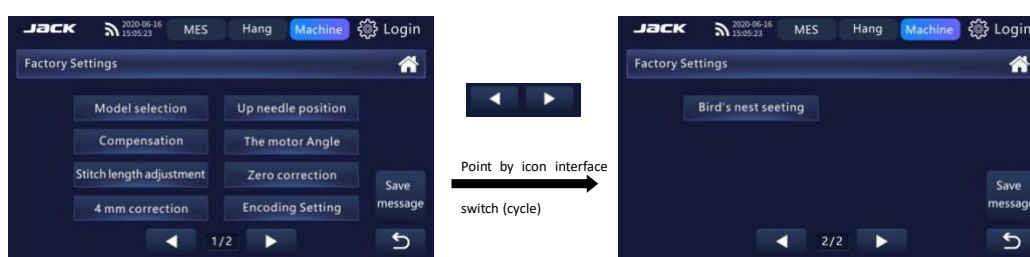
① Fare clic su "Imposta schermo" (  ) nell'interfaccia impostazione, accedere all'interfaccia delle impostazioni di sistema e facendo scorrere col dito la barra(  ) si può regolare la luminosità e il volume.

② Fare clic su (  ) per attivare/disattivare il blocco schermo. A schermata di blocco automatico disattivata, il blocco schermo di regolazione non funziona. Fare clic su '+' - '-' per regolare dopo quanti minuti lo schermo si bloccherà.



### 3.3.3 Impostazione di fabbrica

Fai clic su "Impostazioni di fabbrica" (  ) nell'interfaccia della barra dei menu per accedere all'interfaccia delle impostazioni di fabbrica. Dopo aver regolato il valore dei parametri dell'interfaccia, premere il tasto salva per confermare, quindi tornare all'interfaccia di livello precedente o all'interfaccia principale, altrimenti il valore non è valido dopo la regolazione.





### 3.3.3.1 Salvataggio dei parametri di fabbrica

Fare clic su "Impostazioni salvataggio parametri" ( **Parameter Saves Settings** ) nell'interfaccia impostazioni di fabbrica per uscire dall'interfaccia impostazione di salvataggio del valore del parametro. Fare clic su "Salva" ( **Save** ) nell'impostazione salvataggio valore del parametro e tornare all'interfaccia impostazioni di fabbrica 2 secondi dopo l'operazione.



### 3.3.3.2 Selezione del modello macchina

Fare clic su "Impostare selezione modello macchina" ( **Setting machine models Selection** ) nell'interfaccia delle impostazioni di fabbrica, accedere all'interfaccia di selezione del modello della macchina per cucire e premere il tasto 'Salva' per salvare il modello scelto.



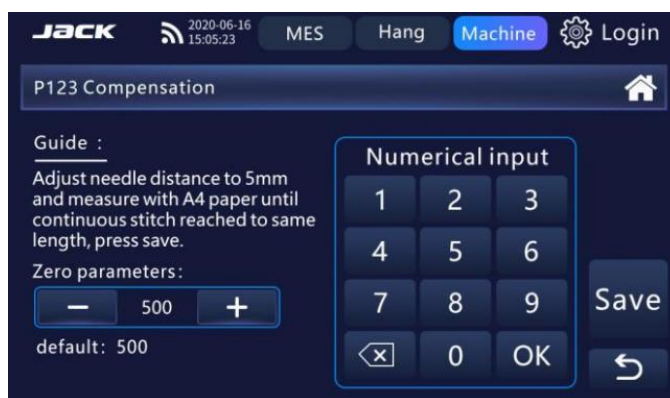
### 3.3.3.3 Impostazione posizione ago alto

Fare clic su "Impostazione posizione ago alto" ( **Up needle position setting** ) nell'interfaccia delle impostazioni di fabbrica, ruotare il volantino nella posizione di ago che si vuole ottenere e premere il tasto "Salva" per salvare la posizione.



### 3.3.3.4 Compensazione lunghezza punto

- ① Regolare la lunghezza punto a 5mm, fare clic su 'Compensazione' ( **Compensation** ) nell'interfaccia impostazioni di fabbrica.
- ② Cucire su carta normale A4, regolando il parametro fino ad ottenere una lunghezza del punto continua precisa di 5mm (la velocità scenderà automaticamente a 200 RPM, dopo aver lasciato l'interfaccia, la velocità tornerà alla normalità).
- ③ Dopo aver raggiunto la misura reale di 5mm sul foglio di carta, cliccare su salva.
- ④



### 3.3.3.5 Correzione angolo motore principale

Fare clic su "Correzione angolo motore" ( **Spindle motor Angle correction** ) nell'interfaccia delle impostazioni di fabbrica. Fare clic su Avvia correzione. Quando la macchina per cucire smette di girare, premere Salva per salvare il valore del parametro regolato.



### 3.3.3.6 Regolazione lunghezza punto

- ① Regolare la lunghezza punto a 5 mm, e fare click su 'Regolazione lunghezza punto' ( **Stitch length adjustment** ) nell'interfaccia delle impostazioni di fabbrica.
- ② Selezionare la regolazione 'pitch adjustment' e selezionare l'ellisse di cucitura che si vuole regolare.
- ③ Cucire su un foglio A4 per trovare la giusta misura e controllare la distanza tra i due fori dell'ago sulla carta, regolare i parametri della cucitura frontale e anche in retromarcia per rendere la lunghezza punto a 4,9-5,1 mm.
- ④ Ripetere lo stesso procedimento anche per gli altri movimenti della griffa (ellissi)
- ⑤ Per regolare la misura utilizzare + e -, i parametri vengono salvati automaticamente dopo la modifica.



### 3.3.3.7 Correzione zero del rilevamento dello spessore

Fare clic su ' correzione zero' ( **Zero correction** ) nell'interfaccia impostazioni di fabbrica, accedere all'interfaccia di correzione zero del rilevamento dello spessore e premere il tasto 'Salva' per salvare il valore del parametro regolato.



### 3.3.3.8 Correzione spessore 4 mm

Fare clic su 'correzione 4mm' ( **4 mm correction** ) nell'interfaccia delle impostazioni di fabbrica, accedere all'interfaccia di correzione zero del rilevamento dello spessore e premere il tasto "Salva" per salvare il valore del parametro regolato.



### 3.3.3.9 Impostazione S/N matricola per industria 4.0

Fare clic su 'Impostazione codifica' ( **Encoding Setting** ) nell'interfaccia delle impostazioni di fabbrica, inserire la matricola della macchina presente sulla targhetta, premere "Salva".



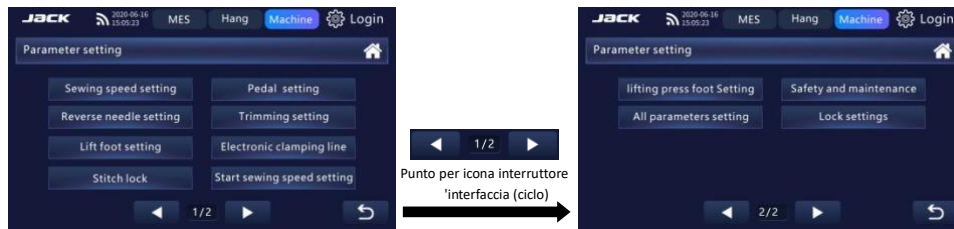
### 3.3.3.10 Impostazione Partenza Pulita (Bird's nest prevention) - pinzatore

Fare clic su 'Impostazione Bird's Nest' ( **Bird's nest setting** ) nell'interfaccia delle impostazioni di fabbrica. Cliccare su '+' '-' per regolare i parametri, oppure selezionare il valore del parametro per inserire direttamente il valore e salvare i parametri automaticamente dopo la modifica.




### 3.3.4 Impostazione parametri

Cliccare su 'Parametri' (  Parameter ) all'interno del menu per accedere all'interfaccia di impostazione dei parametri divisi per categoria.




#### 3.3.4.1 Impostazione velocità di cucitura

Fare clic su 'Impostazione velocità di cucitura' (  ) nella interfaccia impostazione parametri. Fare clic su '+' '-' per regolare i parametri rilevanti e salvarli.







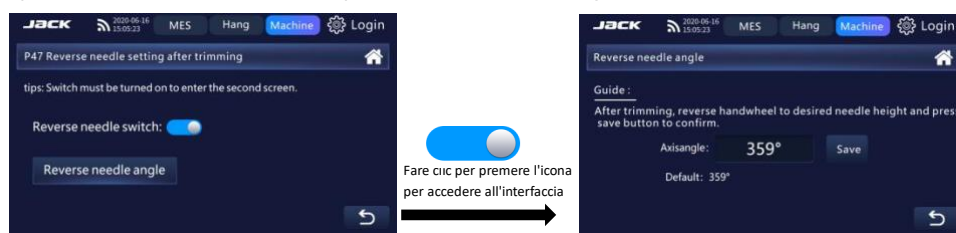
#### 3.3.4.2 Impostazione pedale

Fare clic su 'impostazione pedale' (  ) nell'interfaccia impostazione parametri. Fare clic su '+' '-' per regolare i parametri, oppure selezionare il valore del parametro per inserire direttamente il valore e salvare i parametri automaticamente.



#### 3.3.4.3 Impostazione Inversione Barra Ago a fine cucitura

1. Fare clic su 'Impostazione inversione barra ago' (  ) nell'interfaccia impostazione parametri, spostare il cursore (  ) per attivarla.
2. Cliccare (  ) per modificare l'angolo 



### 3.3.4.4 Impostazione rasafilo

Fare clic su 'Impostazione rasafilo' ( **Trimming setting** ) nell'interfaccia impostazione parametri. Cliccare '+' '-' per regolare i parametri e salvarli automaticamente.



### 3.3.4.5 Impostazione alzapiedino

Fare clic su 'Impostazione alzapiedino' ( **Lift foot setting** ) nell'interfaccia impostazione parametri, fare clic sul tasto '+' '-' per regolare i parametri e salvarli.





### 3.3.4.6 Regolazione Tastatore

Fare clic su Tastatore ( **Electronic clamping line** ) nell'interfaccia di impostazione dei parametri. Fare clic su '+' '-' per regolare i parametri e salvarli automaticamente.




### 3.3.4.7 Impostazione blocco lunghezza del punto

Fare clic su 'Blocco punto' (  ) nell'interfaccia di impostazione dei parametri e spostare il cursore (  ) per attivare/disattivare la modifica della lunghezza del punto nella pagina principale.





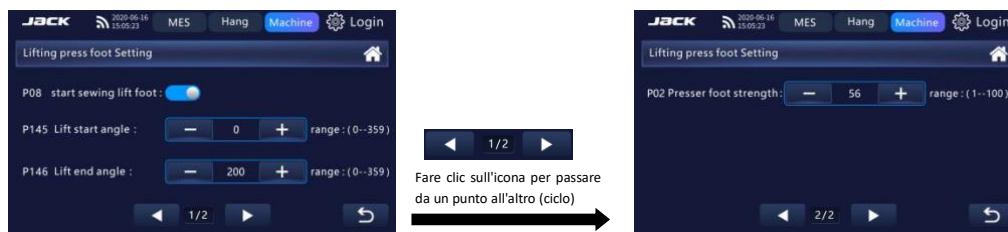
### 3.3.4.8 Impostazione velocità partenza lenta

Fare clic su 'Impostazione partenza lenta' (  ) nell'interfaccia di impostazione dei parametri, cliccare '+' '-' per regolare i parametri e salvarli.





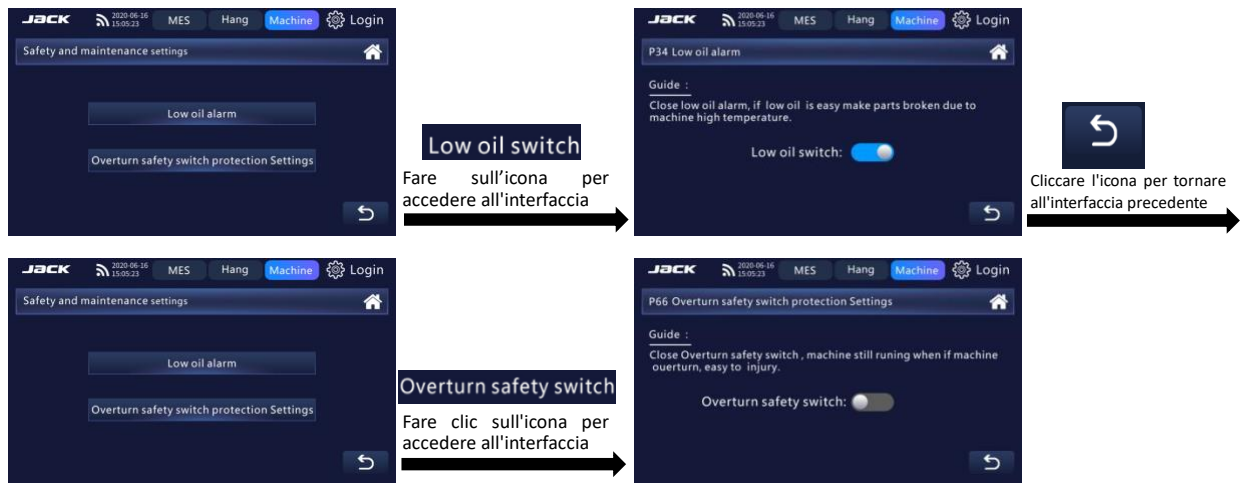
### 3.3.4.9 Regolazione Micro alzata del piedino iniziale

Fare clic su 'Impostazione alzapiedino' (  ) nella interfaccia di impostazione dei parametri, spostare il cursore (  ) per attivare/disattivare la funzione, fare clic su '+' '-' per regolare i parametri e salvarli automaticamente dopo la modifica.



### 3.3.4.10 Impostazioni di sicurezza e manutenzione

- ① Fare clic su 'Sicurezza e manutenzione' ( **Safety and maintenance** ) nella interfaccia di impostazione parametri.
- ② Nell'interfaccia impostazioni di sicurezza e manutenzione, fare clic su 'Interruttore olio basso ' ( **Low oil switch** ), spostare il cursore (  ) per attivare/disattivare la funzione allarme olio basso, se la funzione è disattivata, l'avviso non apparirà sull'interfaccia principale del valore impostato.
- ③ Nell'interfaccia impostazioni di sicurezza e manutenzione, fare clic su 'Interruttore sicurezza ribaltamento macchina' ( **Overturn safety switch** ) e spostare il cursore (  ) per attivare/disattivare l'allarme quando si ribalta la macchina. Se questa è disattivata, l'avviso non apparirà sull'interfaccia principale.



### 3.3.4.11 Elenco tutti I parametri

- ① Fare clic su 'Elenco tutti i parametri' ( **All parameters setting** ) nella interfaccia impostazione parametri.
- ② Verrà visualizzato l'elenco dei parametri e quello selezionato in blu (apparirà il relativo valore sul lato)
- ③ Fare clic su ▲ e ▼ per selezionare i parametri, o fare clic sui tasti Su/Giù per selezionare i parametri. Inserire il valore del parametro selezionato in blu con la tastiera numerica a lato, e cliccare su 'OK' per salvare.





**Lista dei parametri:**

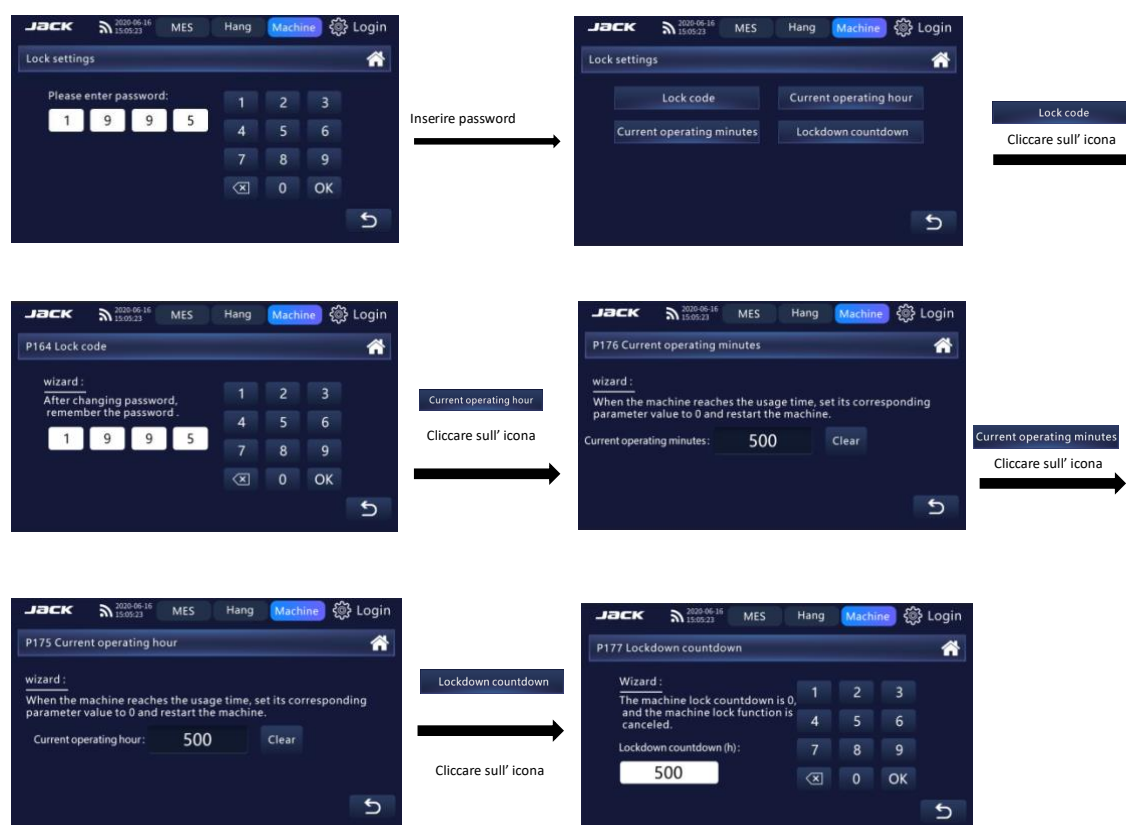
<b>NO.</b>	<b>Range</b>	<b>Default</b>	<b>Description</b>
<b>P01</b>	200~5000	3800	Velocità massima (rpm)
<b>P02</b>	1~100	56	Curva di accelerazione (%)
<b>P03</b>	0/1	1	Selezione della posizione di arresto dell'ago (0: su; 1: giù)
<b>P04</b>	200~3000	1800	Velocità fermatura iniziale
<b>P05</b>	200~3000	1800	Velocità fermatura finale
<b>P06</b>	200~3000	1800	Velocità travettatura a W
<b>P07</b>	200~4000	3700	Velocità massima cucitura programmata (rpm)
<b>P08</b>	0/1	0	Micro alzata del piedino all'inizio della cucitura
<b>P09</b>	0/1	0	Interruttore partenza lenta (0:off; 1: on)
<b>P10</b>	1~9	2	Numero punti nella partenza lenta
<b>P11</b>	100~800	400	Velocità di cucitura nella partenza lenta
<b>P12</b>	-8~8	2	Modalità tasto mezzo punto: 2: ½; 4: ¼; 8=1/8
<b>P13</b>	200~4000	3200	Velocità massima retromarcia
<b>P14</b>	100~800	200	Velocità massima infittimento
<b>P15</b>	0~3	1	Modalità tasto aggiunta punto: 0: spento; 1: aggiunta punti in continuo; 2: mezzo punto; 3: 1 punto
<b>P16</b>	0~9999	0	Valore zero del rilevamento dello spessore automatico
<b>P17</b>	0~9999	0	Altezza materiale spesso
<b>P18</b>	0~50	5	Numero di punti per rilevamento automatico spessore
<b>P19</b>	200~4000	2000	Velocità per rilevamento automatico spessore
<b>P20</b>	0~50	5	Compensazione distanza ago per rilevamento automatico spessore
<b>P21</b>	0~50	0	Sensibilità per rilevamento automatico spessore
<b>P22</b>	1~4	4	Tipo di movimento ellittico della griffa: 1 tessuto normale; 2 tessuto liscio, 3 tessuto soffice, 4 tessuto pesante
<b>P23</b>	0~4095	1100	Pressione sul pedale per attivare il Rasafilo in posizione 1 (alzapiedino spento)
<b>P24</b>	0~4095	550	Pressione sul pedale per attivare il Rasafilo in posizione 2 (alzapiedino attivo)
<b>P27</b>	10~100	36	Sforzo per tagliare il filo
<b>P28</b>	0~359	130	Angolo fermatura iniziale
<b>P29</b>	0~359	320	Angolo fermatura finale
<b>P30</b>	0~359	130	Angolo infittimento iniziale
<b>P31</b>	0~359	340	Angolo infittimento finale
<b>P32</b>	0~100	80	Alzata del piedino premistoffa
<b>P33</b>	0~80	55	Forza di serraggio
<b>P34</b>	0/1	1	Interruttore rilevamento dell'olio
<b>P35</b>	0~3000	800	Velocità del primo punto
<b>P36</b>	0~3000	1500	Velocità del secondo punto
<b>P37</b>	0~3000	0	Velocità del terzo punto
<b>P38</b>	0~4000	1000	Velocità fermatura iniziale primo punto
<b>P39</b>	0~4000	0	Velocità fermatura iniziale secondo punto
<b>P40</b>	0~4095	900	Posizione del pedale di inizio alzata del piedino

<b>P41</b>	0~4095	1600	Posizione del pedale nella posizione zero
<b>P42</b>	0~4095	300	Posizione iniziale del pedale a bassa velocità di marcia
<b>P43</b>	0~4095	600	Posizione finale del pedale a bassa velocità di marcia
<b>P44</b>	0~4095	4000	Posizione del pedale a massima velocità
<b>P47</b>	200~360	359	Angolo rotazione inversa dopo il taglio
<b>P48</b>	0/1	0	Alzata del piedino in anticipo quando si taglia il filo
<b>P49</b>	100~500	250	Velocità di taglio
<b>P50</b>	100~500	200	Tempo di alzata del piedino
<b>P51</b>	0-9999	0	Altezza del materiale sottile
<b>P52</b>	10~500	50	Ritardo dell'alzapiedino
<b>P53</b>	0/1	1	Alzapiedino automatico
<b>P54</b>	0~255	5	Tempi di esecuzione dei test automatizzati
<b>P55</b>	0~255	3	Tempo di arresto automatico del test
<b>P56</b>	0/1	1	Posizione iniziale dell'ago automatica all'accensione
<b>P57</b>	1~60	10	Tempo di mantenuta piedino alto (protezione solenoide)
<b>P58</b>	0~359	275	Angolo di stop dell'ago alto
<b>P59</b>	0~359	160	Angolo di stop dell'ago basso
<b>P60</b>	200~5000	4000	Velocità durante i test automatici
<b>P61</b>	0~1000	500	Valore angolo elettrico
<b>P62</b>	0-3	0	Modalità di cucitura
<b>P63</b>	0/1	0	Infittimento iniziale
<b>P64</b>	0/1	65	Infittimento finale
<b>P66</b>	0/1	1	Interruttore di sicurezza
<b>P67</b>	0~3000	0	Cerca l'angolo dell'asse principale
<b>P68</b>	200~5000	3800	Velocità Massima nella cucitura libera
<b>P69</b>	0~359	150	Angolo delta del motore principale
<b>P71</b>	50~350	104	Tempo di rilascio del piedino
<b>P72</b>	0/1	1	Interruttore anti rottura ago
<b>P74</b>	100~2500	1000	Velocità di infittimento iniziale
<b>P75</b>	0~12	2	Numero di punti di infittimento iniziale
<b>P76</b>	100~2500	1800	Velocità di infittimento finale
<b>P77</b>	0~12	2	Numero di punti di infittimento finale
<b>P78</b>	10~359	130	Angolo pinzatore iniziale
<b>P79</b>	0~359	320	Angolo pinzatore finale
<b>P84</b>	200~3000	2000	Velocità motivi di cucitura
<b>P85</b>	0/1	0	Punti ornamentali
<b>P86</b>	0~50	8	Lunghezza punto infittimento iniziale
<b>P87</b>	0/1	1	Direzione dell'infittimento iniziale
<b>P88</b>	0~50	5	Lunghezza punto infittimento finale
<b>P89</b>	0/1	1	Direzione dell'infittimento finale
<b>P90</b>	0/1	0	Interruttore infittimento
<b>P91</b>	0~70	50	Lunghezza massima del punto
<b>P97</b>	0~2	0	Saluto iniziale e voce di navigazione

			0 Saluto iniziale e voce navigazione; 1 Solo saluto iniziale; 2 Solo voce navigazione
<b>P98</b>	0~7	7	Regolazione volume della voce
<b>P99</b>	0~2	1	Lingua Voce 0: Spenta; 1: Italiano; 2: Inglese
<b>P100</b>	0~9999	0	Compensazione segmento ABCD cucitura libera e multi segmento
<b>P101</b>	0~9909	0	Compensazione segmento ABCD travettatura
<b>P102</b>	-99~99	2	Numero punti cucitura libera prima della travetta
<b>P103</b>	-99~99	2	Numero punti cucitura libera dopo la travetta
<b>P104</b>	0~9999	0	Valore attuale del conteggio punti
<b>P105</b>	0~9999	0	Valore attuale del conteggio pezzi
<b>P106</b>	1~50	1	Unità conteggio punti
<b>P107</b>	0~9999	9999	Massimo conteggio punti
<b>P108</b>	0~6	0	Modalità conteggio punti Conteggio punti 0: Non conteggio; 1: Conta in avanti; 2: Conto alla rovescia; 3: Conta in avanti ed il motore si ferma al valore impostato 4: Conto alla rovescia ed il motore si ferma al valore impostato 5: Conta in avanti ed il motore non si ferma al valore impostato, 6: Conto alla rovescia ed il motore non si ferma al valore impostato,
<b>P109</b>	1~50	1	Unità conteggio pezzi
<b>P110</b>	0~9999	9999	Massimo conteggio pezzi
<b>P111</b>	0~6	0	Conteggio tagli: 0: Non conteggio; 1: Conta in avanti; 2: Conto alla rovescia; 3: Conta in avanti ed il motore si ferma al valore impostato 4: Conto alla rovescia ed il motore si ferma al valore impostato

### 3.3.4.12 Blocco macchina

- ① Fare clic su 'Impostazioni blocco macchina' ( **Lock settings** ) nell'interfaccia impostazione parametri e inserire la password 0000 (è la stessa che si trova nel P164).
- ② Ora è possibile cliccare su "codice blocco" ( **Lock code** ) per modificare la password.
- ③ Fare clic su 'Blocco macchina all'ora impostata' ( **Current operating hour** ) per selezionare l'ora di fine funzionamento e conseguente blocco della macchina (fare clic su "Zero zero" per azzerare il numero del tempo di funzionamento della macchina).
- ④ Fare clic su 'Blocco macchina al minuto impostato' ( **Current operating minutes** ) per selezionarne i minuti di fine funzionamento.
- ⑤ Fare clic su 'conto alla rovescia blocco macchina' ( **Lockdown countdown** ) per impostare un conto alla rovescia, e premere 'OK' per salvare.



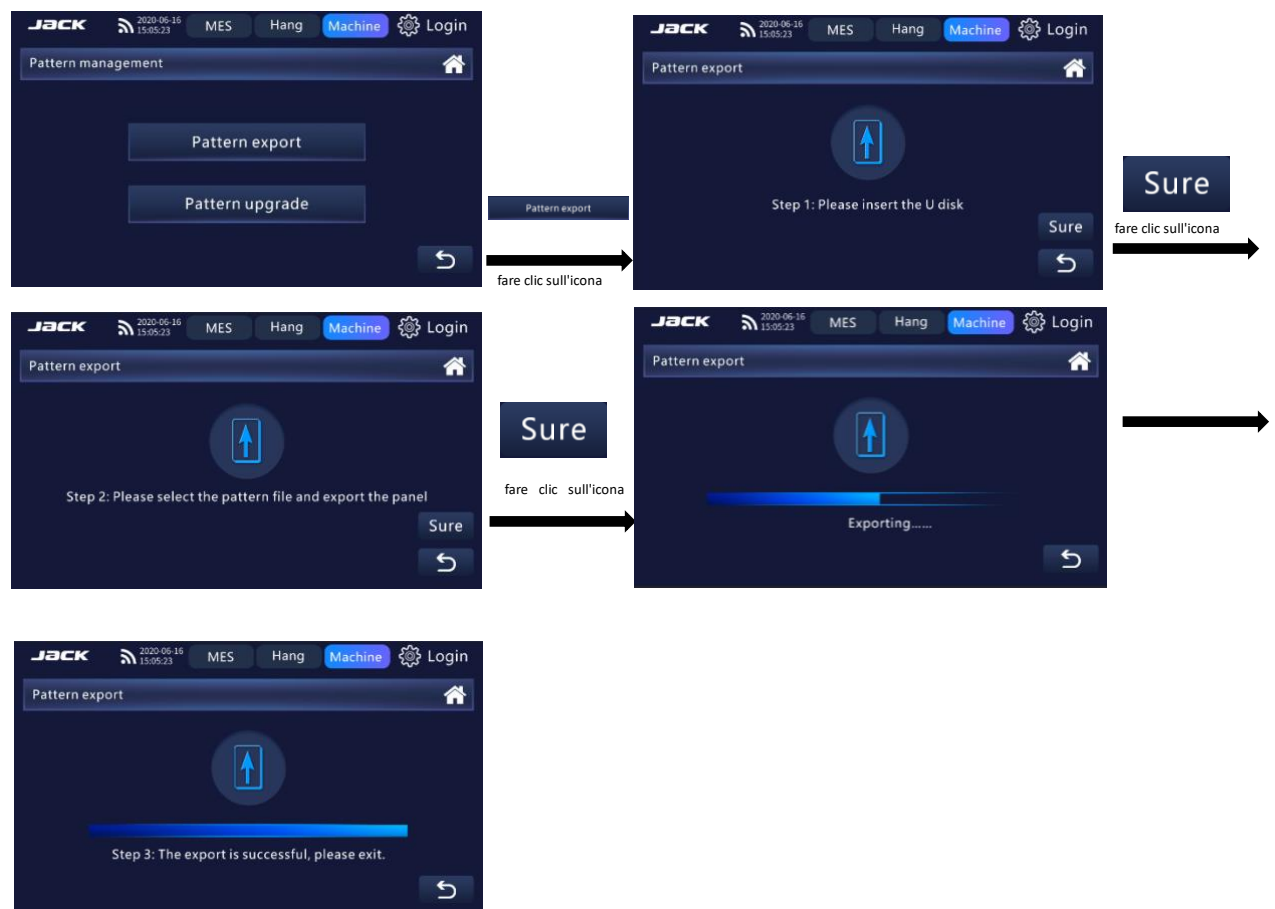
### 3.3.5 Gestione dei modelli

Fare clic su 'gestione modelli' ( **Pattern management** ) per importare ed esportare i modelli.




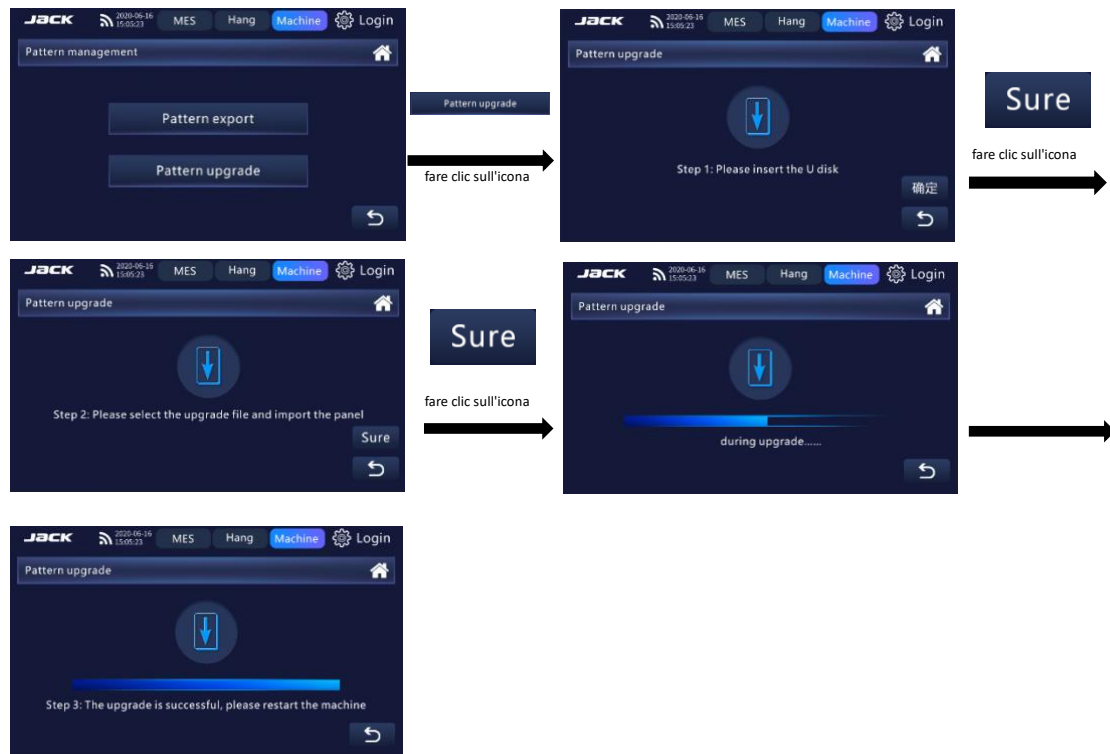
#### 3.3.5.1 Esportazione dei modelli

- ① Fare clic su 'esportazione modelli' ( **Pattern export** ).
- ② Inserire la chiavetta USB nella macchina e fare clic su "OK" per accedere all'interfaccia successiva. Selezionare il modello da esportare e fare clic su "OK" per passare all'interfaccia successiva. L'interfaccia di richiesta esportazione riuscita appare entro 2 secondi dal completamento dell'operazione.




### 3.3.5.2 Importazione dei modelli

- ① Fare clic su Importazione modelli (  ).
- ② Inserire la chiavetta USB nella macchina e fare clic su "OK" per accedere all'interfaccia successiva. Selezionare il modello da importare e cliccare "OK" per accedere all'interfaccia successiva. Dopo 2 secondi dall'operazione, la richiesta viene esportata correttamente ed esce dall'interfaccia.




### 3.3.6 Manuale ricambi

Fare clic su 'Ricambi' (  ) per accedere alle parti di consumo più utilizzate, fare clic su "▲" e "▼" per girare pagina. Inquadrare il QR code per poter vedere esploso ricambi completo e il manuale.

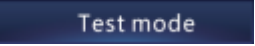




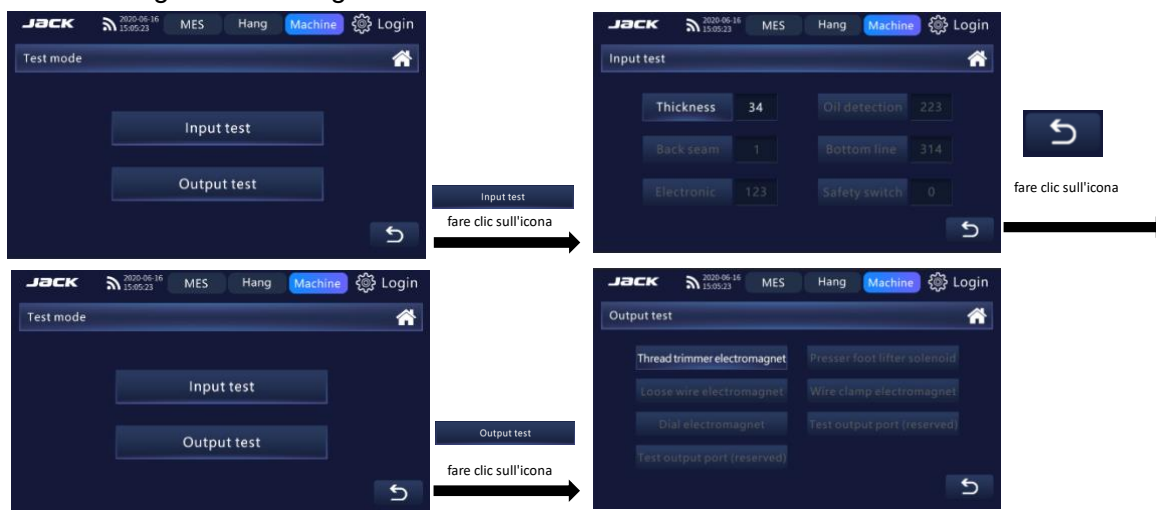
### 3.3.7 Sistema

Fare clic su 'Sistema' (  System ) nell'interfaccia della barra dei menu per accedere all'interfaccia delle impostazioni di sistema.



#### 3.3.7.1 Modalità di prova

- ① Fare clic su 'Modalità Test ' (  ) nell'interfaccia di impostazione del sistema per accedere all'interfaccia della modalità test.
- ② Fare clic su 'Test ingresso' (  ) nell'interfaccia della modalità di test, accedere all'interfaccia di test di ingresso e selezionare il valore corrispondente della funzione da testare.
- ③ Fare clic su 'Test uscita' (  ) nell'interfaccia della modalità test, accedere all'interfaccia Output test e selezionare le funzioni da testare per verificare se la macchina agisce di conseguenza.



### 3.3.7.2 Modalità monitoraggio

Fare clic su 'Modalità Monitoraggio' ( **Monitor mode** ) nell'interfaccia di impostazione del sistema. Fare clic su '▲' e '▼' per selezionare i parametri monitor, oppure fare clic su Su e Giù per effettuare la selezione dei parametri M.



#### Lista monitoraggio

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



### 3.3.7.3 Esecuzione e modalità

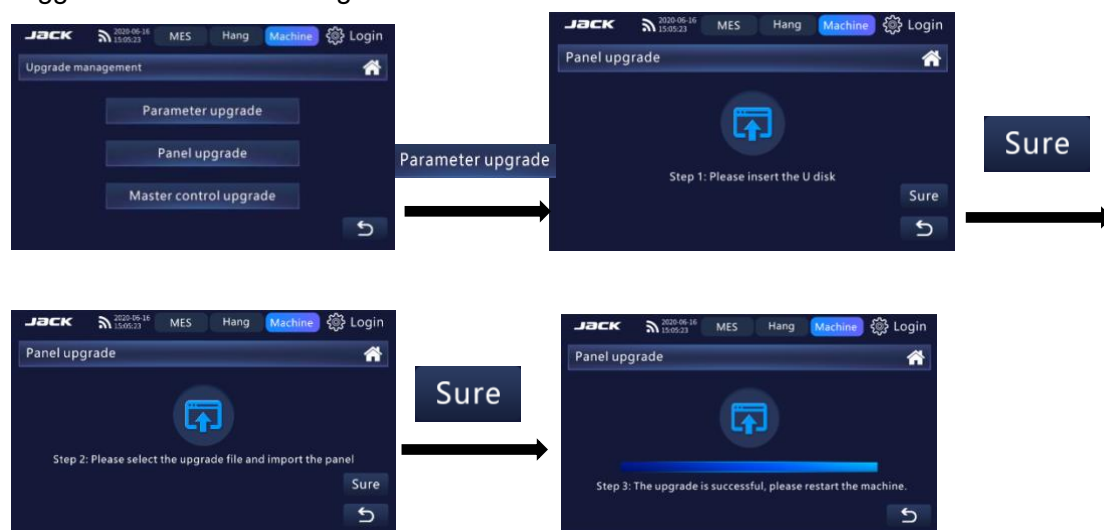
Fare clic su 'Esecuzione e modalità' ( **Run and mode** ) nell'interfaccia delle impostazioni di sistema per far funzionare la macchina in modalità rodaggio. Selezionare l'icona della velocità ' **3500** ' che si può modificare dal tastierino numerico , poi fare clic su "Avvia" per avviare l'esecuzione e poi su "Arresta" per terminare l'esecuzione test.



### 3.3.7.4 Aggiornamento parametri

① Fare clic su 'Aggiornamento parametri' ( **Parameter upgrade** ) nell'interfaccia di configurazione del sistema per accedere alla gestione dell'aggiornamento. La logica di funzionamento dell'aggiornamento parametri, aggiornamento pannello e aggiornamento del controllo principale è la stessa.

② Fare clic su 'Aggiornamento pannello' ( **Panel upgrade** ) nell'interfaccia di gestione aggiornamento per accedere all'aggiornamento del pannello. Inserisci la chiavetta USB nella macchina e fai clic su 'OK per accedere all'interfaccia successiva. Seleziona il pannello di importazione dei file per l'aggiornamento e fai clic su OK per passare all'interfaccia successiva. Due secondi dopo il completamento dell'operazione, l'aggiornamento viene eseguito correttamente ed esce dall'interfaccia.



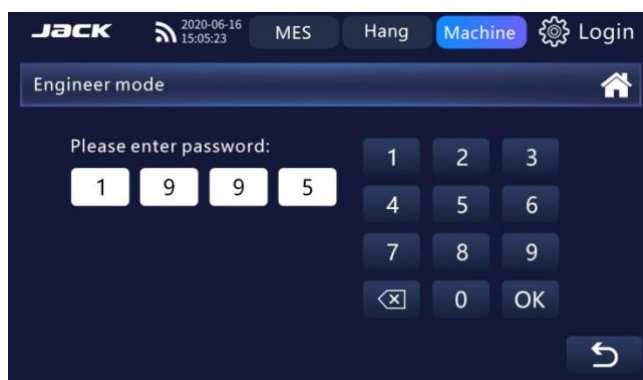
### 3.3.7.5 Informazioni sulla versione

Fare clic su 'Informazione Versione' ( **Version information** ) nell'interfaccia delle impostazioni di sistema per accedere all'interfaccia delle informazioni sulla versione e visualizzare il numero di layout del pannello e altre informazioni.



### 3.3.7.6 Modalità Tecnico

Fare clic su 'Modalità per Tecnico' ( **Engineer mode** ) nell'interfaccia delle impostazioni di sistema, inserire la password 1995, fare clic su OK.



## 4 Descrizione allarme di sicurezza e codice errore

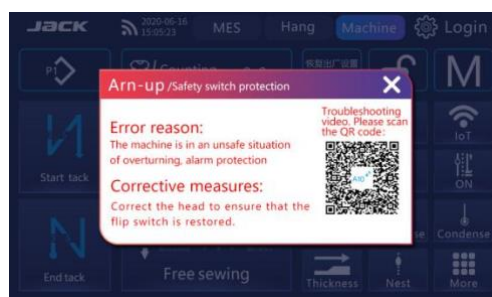
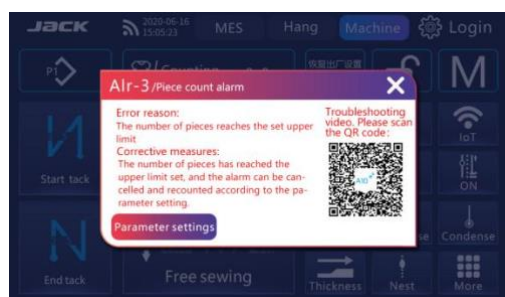
### 4.1 Interfaccia avvisi

L'olio della macchina da cucire è insufficiente e l'interfaccia manda l'avviso



### 4.2 Schema allarme di sicurezza

Quando la macchina emette un allarme di errore, appare una schermata con il tipo di errore e come risolverlo. L'interfaccia può essere chiusa solo dopo che l'operatore ha risolto il problema secondo le misure correttive e la macchina funziona normalmente.



### 4.3 Descrizione allarmi di sicurezza ed errori

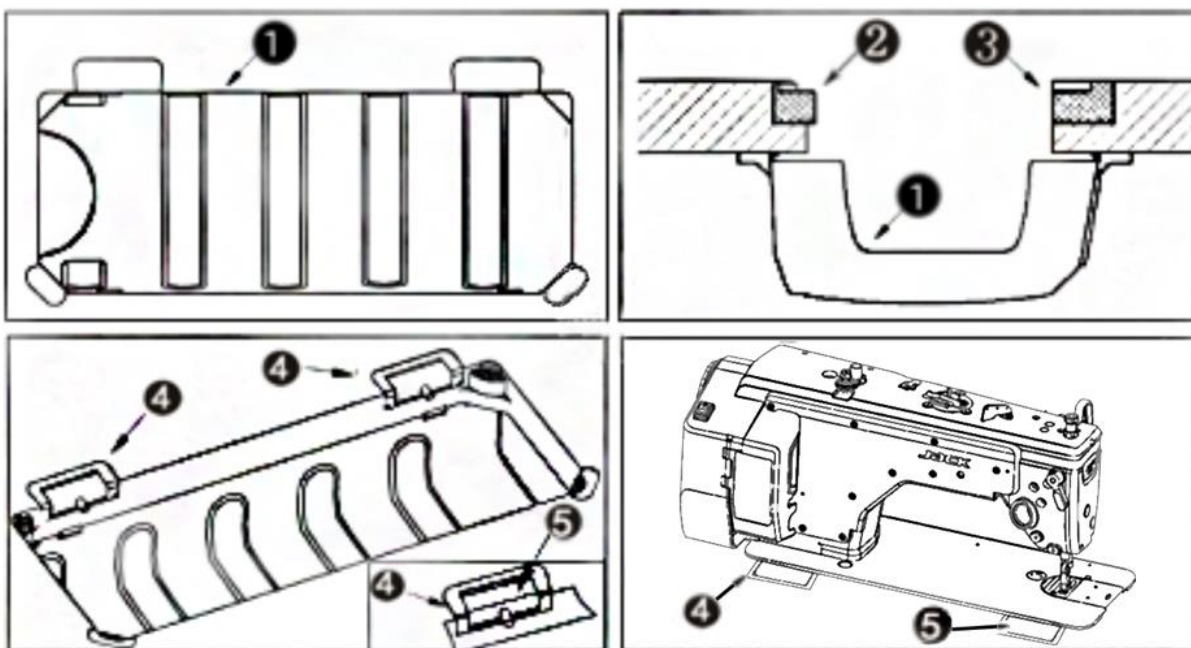
**Tabella parametri di allarme:**

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

Err-11	Errore posizione dell'ago	<p>1. Controllare che il filo di collegamento tra l'encoder del motore e la control box non sia allentato o rotto</p> <p>2. Sostituire l'encoder</p> <p>3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona</p>
Err-12	Errore di rilevamento della posizione iniziale del motore principale	<p>1. Immettere il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore</p> <p>2. Riprovare 2 o 3 volte dopo lo spegnimento, se si verifica lo stesso errore, contattare il rivenditore di zona.</p>
Err-13	Errore posizione zero del motore principale	<p>1. Spegner e verificare se la spina dell'encoder del motore è allentata o rotta. Riavviare il sistema dopo la connessione.</p> <p>2. Sostituire l'encoder.</p> <p>3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.</p>
Err-14	Errore di lettura eeprom di controllo principale	<p>Spegnere e riavviare dopo 30 secondi</p> <p>Se la macchina continua a non funzionare, contattare il rivenditore di zona.</p>
Err-15	Protezione da velocità eccessiva del motore principale	
Err-16	Inversione del motore principale	
Err-17	Errore di riavvio del controllo principale	
Err-18	Sovratensione del motore principale	Controllare se il motore è bloccato, in caso contrario contattare il rivenditore di zona.
Err-20	Mancanza olio	Verificare che la quantità di olio della macchina sia sufficiente, se l'aggiunta di olio non risolve il problema, contattare il rivenditore di zona.
Err-21	Motore principale bloccato	<p>Verificare se la testa della macchina, il crochet e l'ingranaggio eccentrico sono bloccati.</p> <p>Spegnere e verificare se la spina del motore è allentata oppure rotta.</p> <p>Inserire il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore.</p> <p>Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.</p>
Err-30	Allarme arresto blocco password	La macchina ha raggiunto il tempo di utilizzo impostato. Se è necessario continuare a utilizzarla, contattare il rivenditore di zona.
Err-31	Errore posizione iniziale step motor fermatura	<p>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.</p> <p>Controllare che l'encoder dello step motor fermatura non sia danneggiato o in cattive condizioni. Se così, sostituirlo.</p> <p>Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.</p>

Err-32	Sovracorrente hardware dello step motor fermatura	<p>Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi</p> <p>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.</p> <p>Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona</p>
Err-33	Errore di rilevamento corrente A dello step motor fermatura	<p>Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi</p> <p>Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona</p>
Err-34	Errore di rilevamento corrente B dello step motor fermatura	<p>Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi</p> <p>Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona</p>
Err-35	Step Motor fermatura bloccato	<p>Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi</p> <p>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.</p> <p>Controllare che l'encoder dello step motor fermatura non sia danneggiato o in cattive condizioni. Se così, sostituirlo.</p> <p>Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.</p>
Err-39	Errore posizione zero del motore principale	<p>Spegnere e verificare se la spina del motore è allentata oppure rotta</p> <p>Riavviare dopo 30 secondi</p> <p>Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona</p>
Err-40	Errore all'encoder del motore principale	<p>Per favore controllare se ci sono interferenze elettriche vicino alla macchina</p> <p>Controllare che la spina del motore e dell'encoder non siano danneggiate dall'olio.</p> <p>Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona</p>
Err-41	Motore principale bloccato	<p>Verificare se la testa della macchina, il crochet e l'ingranaggio eccentrico sono bloccati</p> <p>Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona</p>

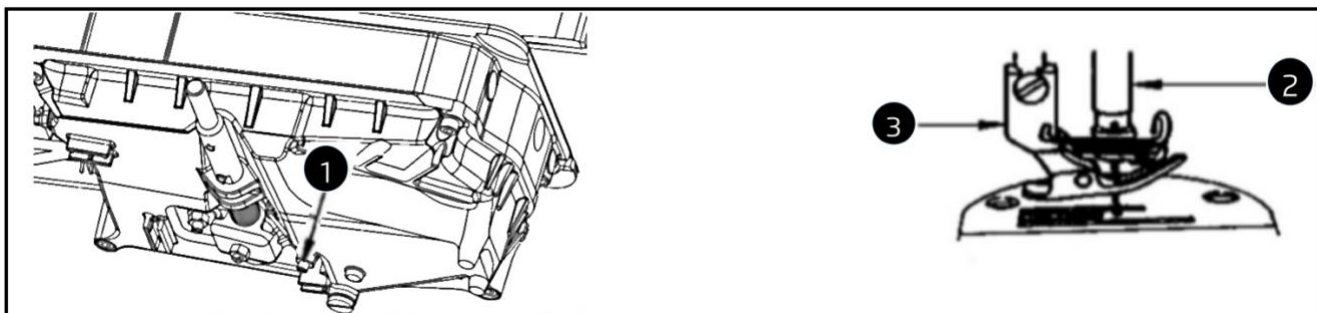
## 1. INSTALLAZIONE



### (1) Installazione della vaschetta di plastica

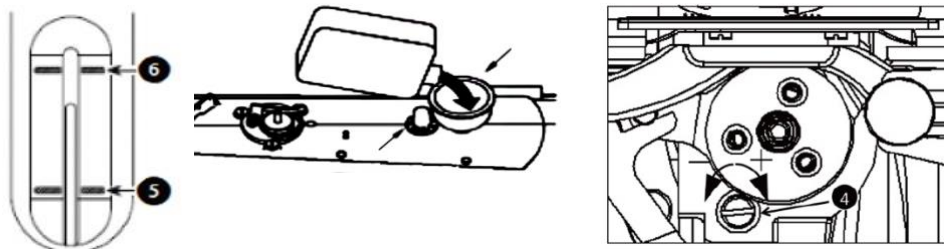
- 1) Posizionare la vaschetta **1** sulla tavola ribaltata e fissarla con le apposite viti. Posizionare i relativi gommini posteriori **2** e anteriori **3** ai 4 angoli.
- 2) Inserire i due gommini **4** nei due spazi rimasti sulla tavola.
- 3) Inserire i perni della cerniera **5** sul retro della macchina.
- 4) Adagiare la macchina sulla tavola avendo cura di inserire le cerniere **5** nei gommini **4**.

## 2. REGOLAZIONE ALTEZZA GINOCCHIERA



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

### 3. LUBRIFICAZIONE



Prima di mettere in funzione la macchina, inserire 330 ml di olio New Defrix No.10

1) Togliere il tappo di gomma sul braccio superiore e utilizzare un imbuto per aggiungere olio.

2) Si prega di controllare la quantità di olio sull'indicatore e sul pannello operativo.

Quando l'olio non è in grado di garantire il normale funzionamento della macchina, l'icona sul pannello operativo lampeggerà per avvertirci di aggiungere olio. In questa situazione, la macchina lascia operare per un periodo di tempo, dopo di che si blocca e non funziona più.

Solo quando l'olio è superiore alla linea della quantità minima (5), l'icona di avviso si spegnerà.

E possiamo continuare a oliare la macchina alla linea di olio massima (6).

L'aggiunta di olio deve essere superiore alla linea rossa (5) ma inferiore alla linea blu (6), altrimenti può fuoriuscire.

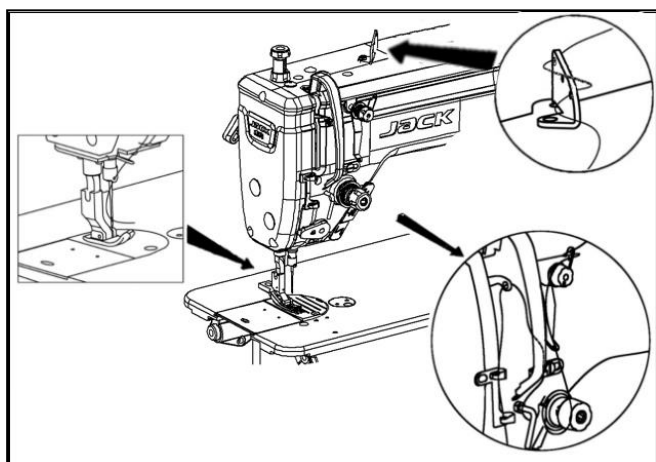
3) Quando si utilizza la macchina, si vedrà l'olio schizzare attraverso la finestrella (2) se la lubrificazione funziona correttamente.

※Notare che la quantità degli spruzzi non è correlata alla quantità di olio lubrificante.

4) Per aumentare la quantità d'olio pescata, ruotare la vite (4) dietro al crochet in senso orario, per diminuire fare il contrario.

5) In una macchina nuova sostituire l'olio dopo un mese ed in seguito ogni sei mesi.

### 4. INFILATURA DELLA MACCHINA



Seguire lo schema di infilatura riportato a lato:

1) Doppio passaggio del filo nel passafilo superiore

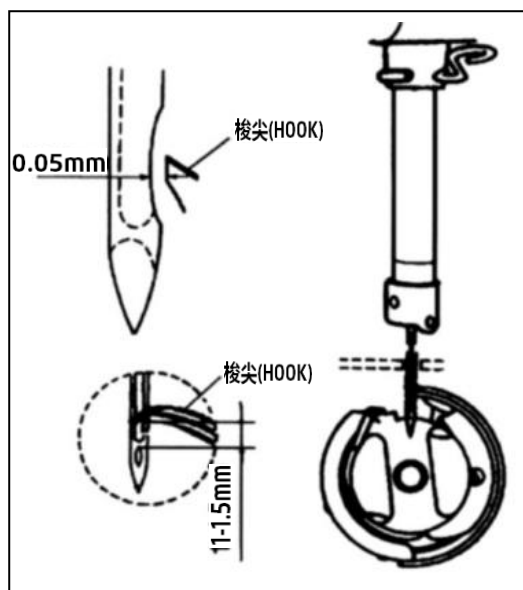
2) Passare il filo attraverso la tensione in senso orario avendo cura di caricare la molla

3) Inserire il filo all'interno dell'occhiello del tirafilo

4) Inserire il filo nei passafili

5) Inserire il filo nell'ago

### 5. FASATURA



#### 1) Regolare la sincronizzazione ago-crochet

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

#### 2) Altezza barra ago

Quando la barra dell'ago si alza, la punta del crochet deve trovarsi a 1-1,5 mm al di sopra della cruna dell'ago.

Regolazione: allentare il tappino nero sul lato sinistro del coperchio della barra d'ago, ruotare il volantino per accedere alla vite di regolazione. Inserire un cacciavite nel foro, allentare la vite e procedere alla regolazione.

#### 3) Rasamento ago-crochet

Tra ago e punta crochet ci deve essere 0,05 mm.

Regolazione: allentare le 3 viti del crochet tenendole frizionate, e far avanzare o indietreggiare il crochet per portarlo alla quota di 0,05mm dall'ago.

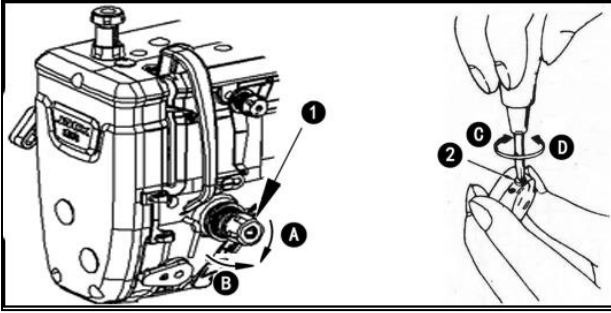
NB: Se la distanza è poca, la punta del crochet verrà abrasa; se è troppa, avremo un salto del punto.

Quando si sostituisce il crochet, accertarsi di usare un crochet originale dello stesso tipo.

Quando si sostituisce l'ago, accertarsi che sia dello stesso tipo, altrimenti bisogna rifare la macchina.



## 6. TENSIONE DEL FILO



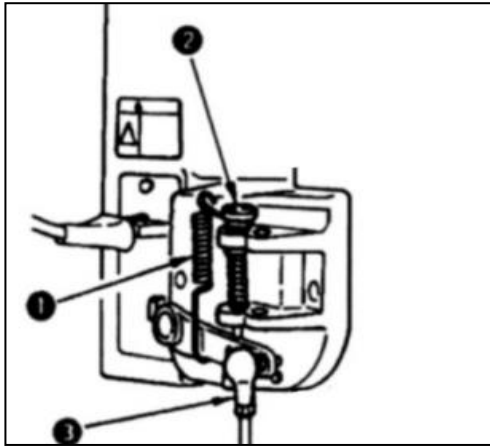
### Regolazione della tensione del filo dell'ago

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

### Regolazione della tensione del filo della bobina

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

## 7. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PEDALE



### Regolazione della pressione richiesta quando si preme la parte anteriore del pedale.

- 1) Questa pressione può essere modificata cambiando la posizione di montaggio della molla di regolazione ①.
- 2) La pressione diminuisce quando agganci la molla sul lato sinistro.
- 3) La pressione aumenta quando agganci la molla sul lato destro.

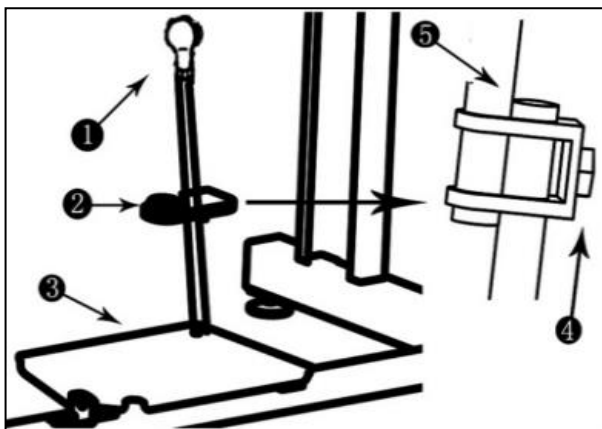
### Regolazione della pressione richiesta quando si preme la parte posteriore del pedale.

- 1) La pressione si regola con la vite di regolazione ②.
- 2) La pressione aumenta girando all'interno la vite del regolatore.
- 3) La pressione diminuisce girando all'esterno la vite del regolatore.

### Regolazione della corsa del pedale

La corsa del pedale aumenta quando si inserisce il fermo di connessione ③ nel foro destro.

## 8. REGOLAZIONE CORSA DEL PEDALE



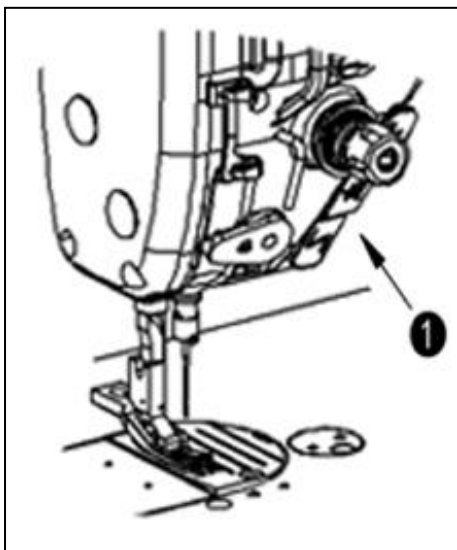
### Installare il fermo ② di regolazione dei due tiranti

Spostare il pedale ③ a dx o sx come indicato dalla freccia fino a che il tirante ① sia perfettamente perpendicolare.

### Regolare l'angolazione del pedale

- 1) Regolare l'inclinazione del pedale modificando la lunghezza del tirante.
- 2) Allentare la vite di regolazione ④ per regolare la lunghezza del tirante ⑤.

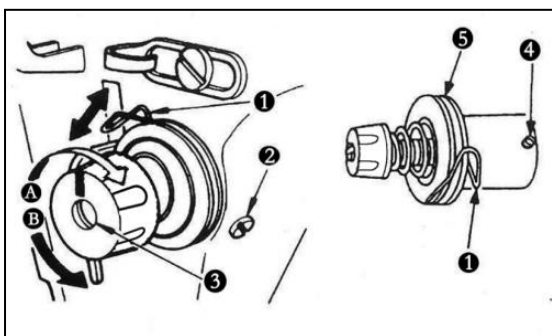
## 9. AFFRANCATURA



### Come operare

- 1) Quando si preme il pulsante ❶ la macchina esegue l'affrancatura.
- 2) La macchina esegue l'affrancatura fino a quando l'interruttore rimane premuto.
- 3) La macchina riprende il trasporto normale a rilascio dell'interruttore.

## 10. MOLLA GRUPPO TENSIONE



### Modifica del carico della molla del gruppo tensione ❶

- 1) Allentare la vite di fissaggio ❷, ed estrarre il gruppo tensione ❺.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ❹ ed estrarre il gruppo tensione ❸.
- 3) Girando il gruppo tensione ❸ in senso orario (in direzione A), la pressione aumenta.
- 4) Girando il gruppo tensione in senso antiorario (in direzione B), la pressione diminuisce.

### Consigli per un utilizzo sicuro delle macchine per cucire industriali:

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

### Requisiti ambientali:

1. Smettere gli oli usati ed altri prodotti di scarto nel modo appropriato in osservanza delle norme vigenti.
2. Spegner la macchina dopo l'uso per ridurre i consumi elettrici.
3. Usare la macchina in osservanza delle indicazioni di legislazione ambientali riportate nel manuale per una corretta durata del prodotto ed un corretto smaltimento dei rifiuti.
4. Non trattare la macchina ed i suoi accessori come normali rifiuti domestici dopo la smaltimento. Attenersi alle disposizioni locali che regolano lo smaltimento e riciclaggio dei rifiuti.