

# JACK



## JACK C5T 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 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:

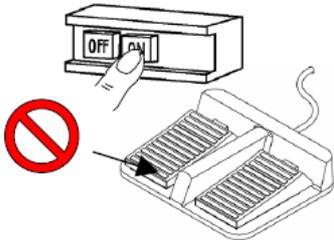
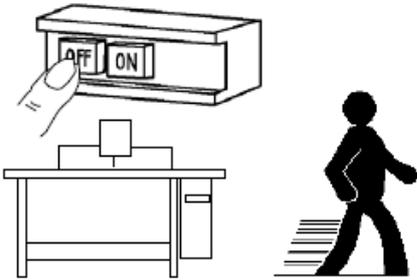
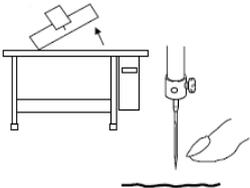
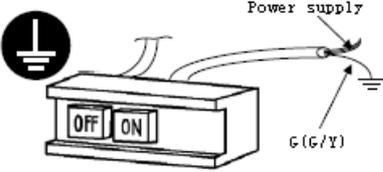
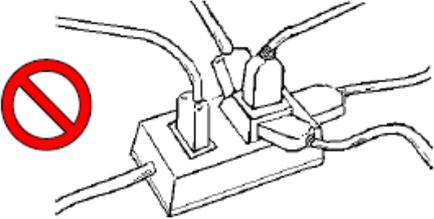
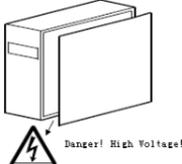
 <b>Avvertenza</b>	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 <b>Attenzione</b>	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- 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>	

# Sommario

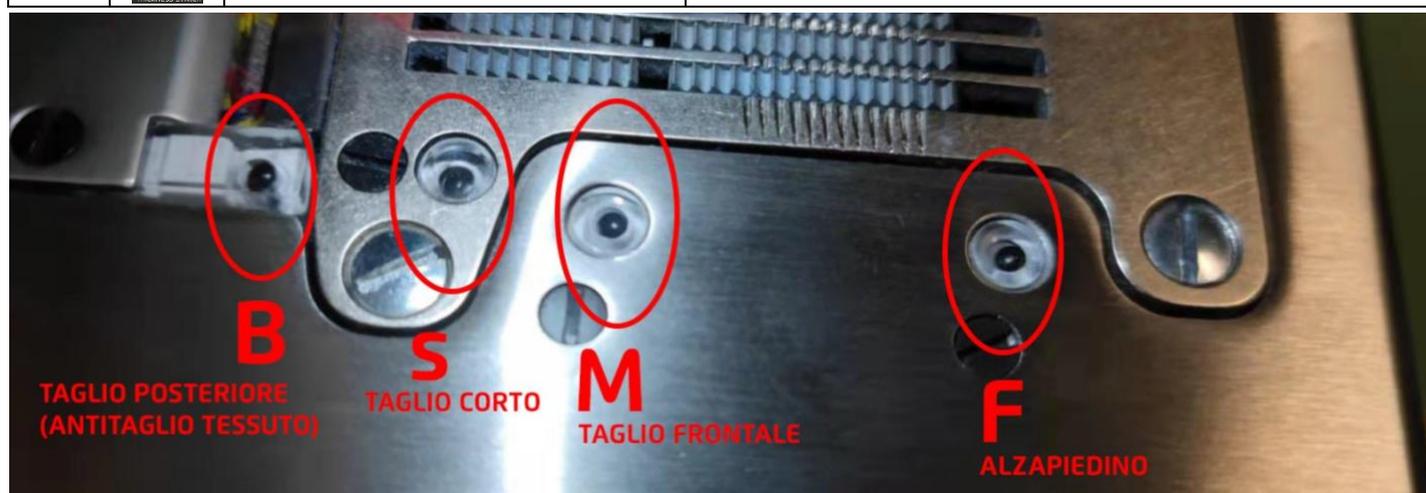
<b>1.</b>	<b>Display</b> .....	<b>1</b>
<b>1.1</b>	<b>Pannello Operativo</b> .....	<b>1</b>
<b>1.2</b>	<b>Icone</b> .....	<b>2</b>
<b>1.3</b>	<b>Modifica Parametri</b> .....	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Operazioni comuni</b> .....	<b>3</b>
<b>2.1</b>	<b>Modalità di cucitura</b> .....	<b>3</b>
<b>2.2</b>	<b>Regolazione Alzapiedino</b> .....	<b>3</b>
<b>2.3</b>	<b>Regolazione trancetta</b> .....	<b>3</b>
<b>2.4</b>	<b>Modifica la velocità</b> .....	<b>3</b>
<b>2.5</b>	<b>Modifica Parametri tecnici</b> .....	<b>3</b>
<b>2.6</b>	<b>Modifica Parametri di sistema</b> .....	<b>3</b>
<b>2.7</b>	<b>Reset di Fabbrica</b> .....	<b>3</b>
<b>2.8</b>	<b>Modifica Lingua</b> .....	<b>3</b>
<b>2.9</b>	<b>Luce LED</b> .....	<b>3</b>
<b>2.10</b>	<b>Blocco pannello</b> .....	<b>4</b>
<b>2.11</b>	<b>Guida vocale</b> .....	<b>4</b>
<b>2.12</b>	<b>Reset contatore</b> .....	<b>4</b>
<b>2.13</b>	<b>Tipo di Materiale (Tessuto convenzionale/rete a maglia larga/rete a maglia stretta)</b> .....	<b>4</b>
<b>2.14</b>	<b>Calibrazione Automatica Dei sensori (F-M-P)</b> .....	<b>4</b>
<b>3.</b>	<b>Nomenclatura</b> .....	<b>4</b>
<b>4.</b>	<b>Lista parametri</b> .....	<b>5</b>
<b>4.1.</b>	<b>Parametri operativi</b> .....	<b>5</b>
<b>4.2.</b>	<b>Parametri Monitor</b> .....	<b>14</b>
<b>5.</b>	<b>Errori</b> .....	<b>14</b>
<b>6.</b>	<b>Allarmi</b> .....	<b>16</b>
<b>7.</b>	<b>Regolatore di velocità</b> .....	<b>16</b>

# 1. Display

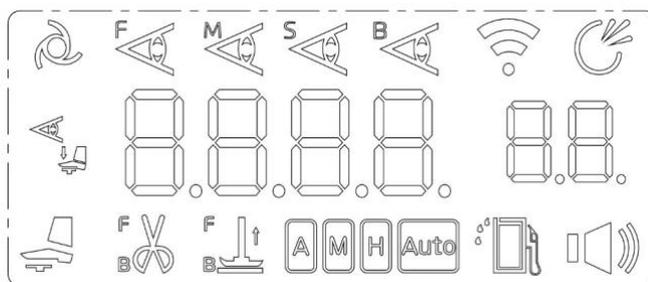
## 1.1 Pannello Operativo



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



## 1.2 Icone



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

## 1.3 Modifica Parametri

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

Premere  e  per scegliere il parametro da modificare.

Usare  e  per modificare il valore del parametro.

Premere  per salvare il parametro e ancora  per uscire.

## 2. Operazioni comuni

### 2.1 Modalità di cucitura

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

### 2.2 Regolazione Alzapiedino

Premere  per selezionare a ciclo: alzapiedino prima della cucitura, dopo la cucitura, prima e dopo la cucitura.

### 2.3 Regolazione trancetta

Premere  per entrare nel menu' trancetta e regolazione della modalità di taglio (prima, dopo, prima e dopo la cucitura, spenta)

Utilizzare  o  per modificare la lunghezza del taglio.

Premere  per salvare (non fare niente per 5 sec per annullare).

### 2.4 Modifica la velocità

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

### 2.5 Modifica Parametri tecnici

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

### 2.6 Modifica Parametri di sistema

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

### 2.7 Reset di Fabbrica

Premere  per 2 secondi per resettare i parametri utilizzatore.

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

### 2.8 Modifica Lingua

Premere  per cambiare la lingua. Premere  per confermare.

### 2.9 Luce LED

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

## 2.10 Blocco pannello

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

## 2.11 Guida vocale

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

## 2.12 Contatore

Premi  per 1.5 secondi per azzerare il contatore pezzi.

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

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

-b0 per tessuto convenzionale

-S per tessuto a rete con maglia larga

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

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

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

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

## 3. Nomenclatura

### (1) Numeri:

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

### (2) Lettere:

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

## 4. Lista parametri

### 4.1. Parametri operativi

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

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

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

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

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

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

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

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

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

P96	Aspirazione continua	0-2	0	0: Aspirazione anteriore e aspirazione posteriore sincronizzate 1: Aspirazione intermittente (tre file di elettrovalvole) 2. Aspirazione lunga (tre file di elettrovalvole)
P97	Numero di punti con aspirazione intermittente	1-100	50	
P98	Tempo di ritardo spegnimento aspirazione intermittente	1-25	5	Unità: 100ms
P100	Orario promemoria pulizia regolare	0 – 9999	60	0: Non abilitato Unità: Ora
P101	Cambio regolare dell'olio	0 – 500	6	0: Non abilitato Unità: Mese
P102	Otteni lo spessore del materiale	0 – 1	0	-
P109	Rilevamento Olio	0 – 2	1	0 : Rilevamento olio disattivato 1: Abilita rilevamento olio, mostra il numero di errore e l'icona 2: Abilita rilevamento olio, mostra solo l'icona
P110	Tempo di attesa per il rilevamento dei tempi morti (di fermo macchina)	0 – 30	2	Unità: minuti
P111	Intervallo di trasmissione vocale dell'allarme olio	1 – 60	30	Unità: minuti
P116	Abilitazione impostazione numero di serie IoT	0 – 1	0	Quando connesso al modulo IoT, questo parametro è valido
P118	Ripristina l'abilitazione del limite di velocità	0-1	0	-
P120	Velocità Minima	200-500	500	Unità: RPM
P121	Valore di tensione della velocità massima del pedale	0-511	435 (P122=1) 373 (P122=0)	
P122	Selezione del pedale	0-1	0	
P123	Impostazione del valore di riferimento nel ritorno del pedale	0-511	182 (P122=1) 175 (P122=0)	
U1	Disattivazione rilevamento allarme pedale	0-1	0	
U15	Soglia di rilevamento dello spessore	100 - 500	300	Unità : 0.01V

U17	Tempo di accelerazione dopo lo spessore (dosso)	1 - 50	5	Unità: 100 ms Quando U20=2, la temporizzazione inizierà dopo la riduzione del materiale spesso e la velocità verrà aumentata dopo U17*100 ms (se si tratta di materiale sottile, la velocità verrà aumentata immediatamente)
U18	Velocità di decelerazione su tessuti spessi	500 - 7000	5000	Unità: RPM
U19	Incremento della velocità di commutazione per materiali sottili e spessi	1 - 100	10	Quando si passa da materiale spesso a materiale sottile, la velocità aumenta da velocità decrescente a velocità normale nell'intervallo U19.
U20	Interruttore decelerazione su tessuti spessi	0 - 2	0	0:Spento; 1: modalità di decelerazione materiale spesso; 2: modalità di accelerazione dopo lo spessore
U21	Sensibilità sensore filo corto	200 - 400	330	Unità : 0.01V
U22	Parametro di abilitazione sensore filo corto	0 - 1	1	
U24	Parametro di abilitazione della funzione di compensazione del taglio del filo	0 - 1	1	
U25	Impostazione della lunghezza del punto di fabbrica	0 - 60	44	Unità : 0.1mm 0:Disabilita l'impostazione manuale della lunghezza del punto Altro: usa l'impostazione manuale della lunghezza del punto
U26	Selezione dei tipi di tessuto	0 - 2	0	0: Maglieria 1: Tessuto non tessuto 2: Punto grande
U27	Tempo di apertura completo della riduzione del rumore del piedino premistoffa	1-50	2	
U28	Tempo di apertura PWM 1 della riduzione del rumore del piedino premistoffa	0-50	35	
U29	Tempo di controllo PWM della riduzione del rumore del piedino premistoffa	0-50	8	
U30	Modalità di riduzione del rumore del piedino premistoffa	0-3	0	
U31	Tempo di apertura PWM 2 della riduzione del rumore del piedino premistoffa	0-50	15	

	(riserva)			
U85	Calibrazione automatica all'avvio	0 - 1	1	

## 4.2. Parametri Monitor

### PREMERE P+FRECCIA DESTRA

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

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

## 5. Errori

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

Err	Nome	Descrizione
E1	Motore bloccato	Controllare se il materiale è troppo pesante o no Controllare se la testa della macchina è bloccata Controllare se la spina del motore e la connessione del sensore non sia allentata Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E2	Software sovracorrente	Controllare il voltaggio
E3	Problema di connessione tra pannello e control box	Controllare la connessione tra pannello e control box
E4	Segnale anormale motore	Controllare se il collegamento della spina del motore è allentata.
E5	Segnale d'arresto dell'ago anomalo	Controllare se la spina e il volantino o il magnete sono allentati.

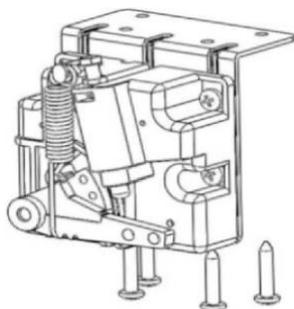
E6	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza del piedino premistoffa	Si prega di controllare se il piedino premistoffa torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P57)
E7	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza della placca di cucitura	Si prega di controllare se la placca di cucitura torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P58)
E8	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza della barra ago	Si prega di controllare se la protezione della barra d'ago torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P59)
E9	Problema di connessione pedale	Si prega di verificare se la connessione del pedale e della control box siano ben salde.
E10	Hardware sovracorrente	Controllare il voltaggio
E11	Arresto sovratensione	Controllare il voltaggio
E12	Sistema sotto tensione	Controllare il voltaggio
E13	Problema al freno motore	Contattare il rivenditore di zona
E14	Problema lettura/scrittura parametri	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E19	Rilevato problema nel circuito elettrico	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E20	Spegnimento	
E24	Problema nel chip vocale	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E26	Problema di comunicazione tra scheda e control box	Controllare il cavo tra la scheda e il control box Pls resettare o spegnere l'alimentazione e accendere. Se non è possibile risolvere il problema, riavviare il macchina o contattare l'agente di zona .
E27	Problema di reset	Riavviare la macchina e riprovare il reset
E28	Errore elettromagnetico trancetta	si prega di riavviare o resettare la macchina; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
E29	Errore alzata piedino	si prega di riavviare o resettare la macchina; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
EA1	Problema di conteggio	Premere P per rimuovere (o impostare il valore P71=5)
EA2	Problema di conteggio	Premere P per rimuovere (o impostare il valore P71 =5)

## 6. Allarmi

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

## 7. Regolatore di velocità

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



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

## **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. Spegnerne l'interruttore di alimentazione quando si installano/sostituiscono/riparano l'ago, il piedino, la placca ago, la griffa, il crochet.
5. Spegnerne 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.

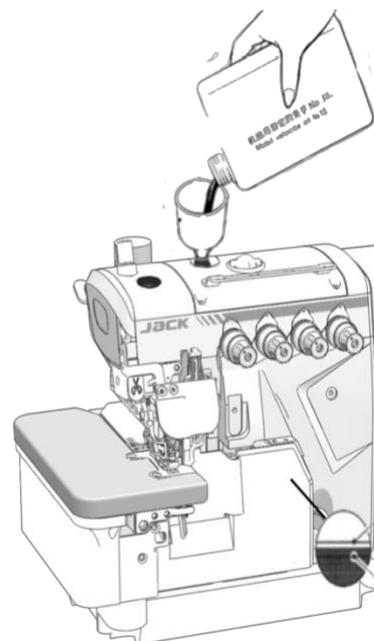
## **Requisiti ambientali**

1. Smaltire l'olio esausto e altri prodotti di scarto in modo appropriato secondo i requisiti di protezione ambientale locali.
2. Spegnerne 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.



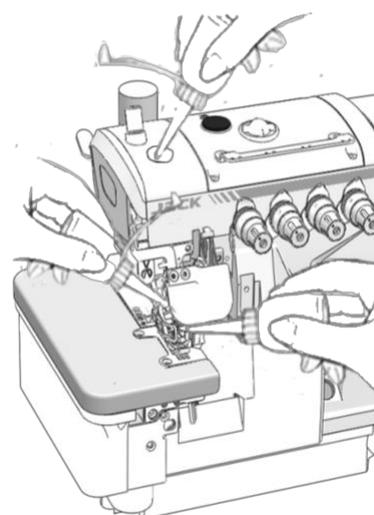
## Lubrificazione

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).



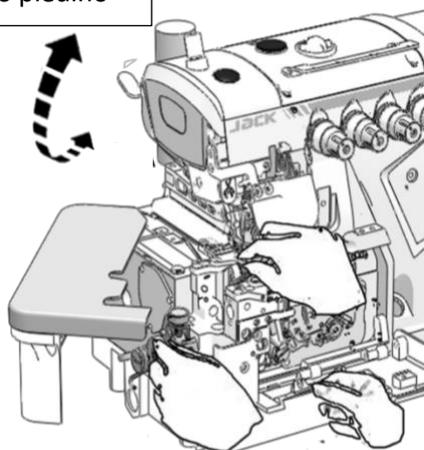
## Lubrificazione manuale

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

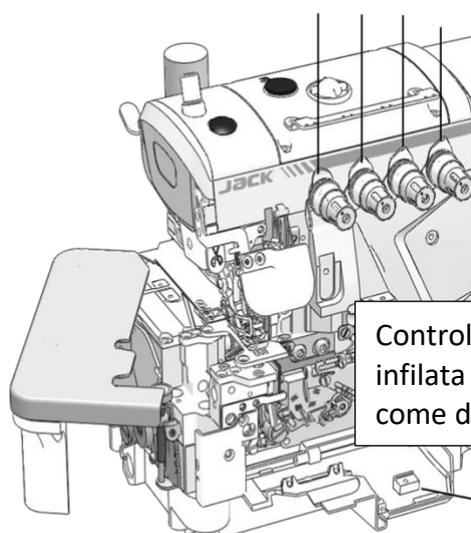
Sgancio piedino



## 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.



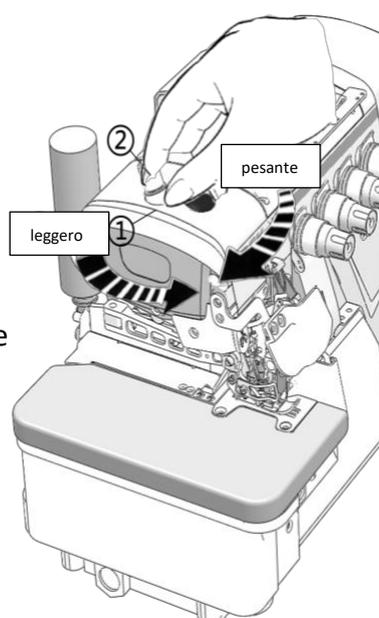
Controllare che sia infilata correttamente come diagramma

Diagramma

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

Regolazione pressione piedino:

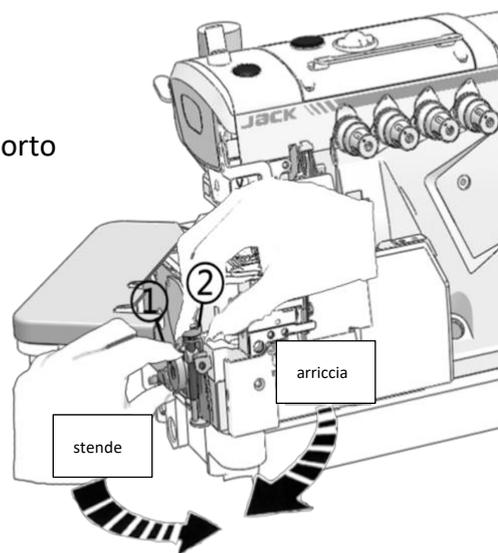
① Allentare la ghiera di regolazione della pressione del piedino e ② ruotare il perno in senso orario per aumentare la pressione, antiorario per diminuire.



## Regolazione del trasporto differenziale

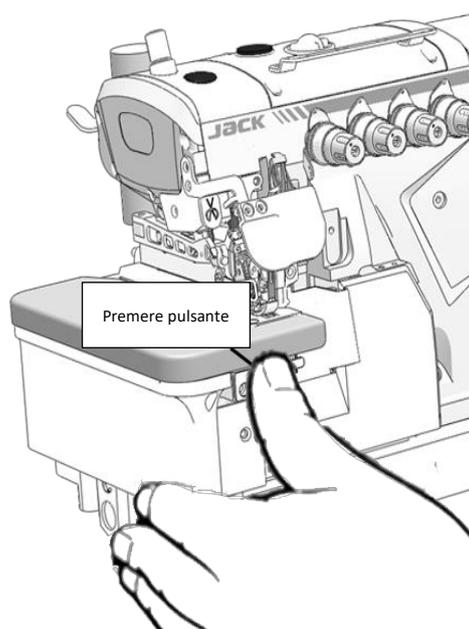
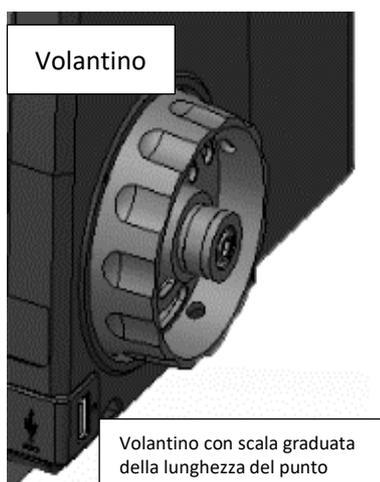
Aprire il piano di lavoro

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.



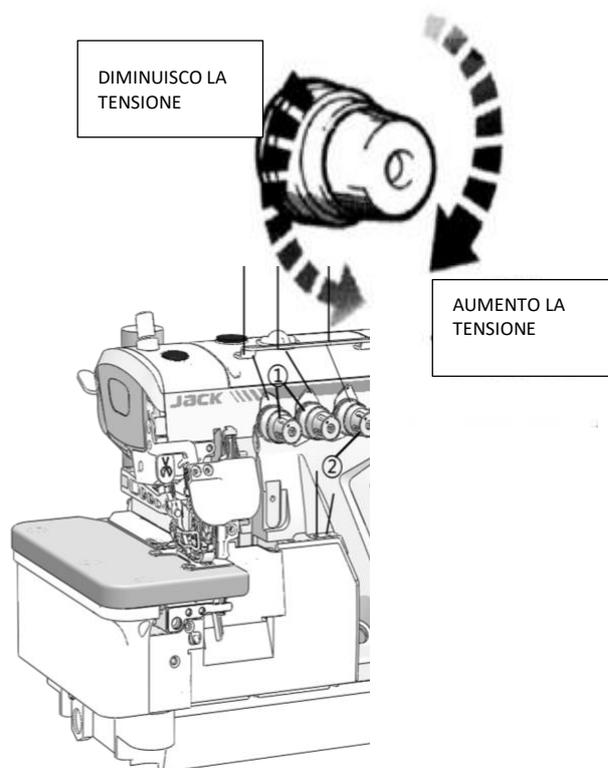
## Regolazione lunghezza punto

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.

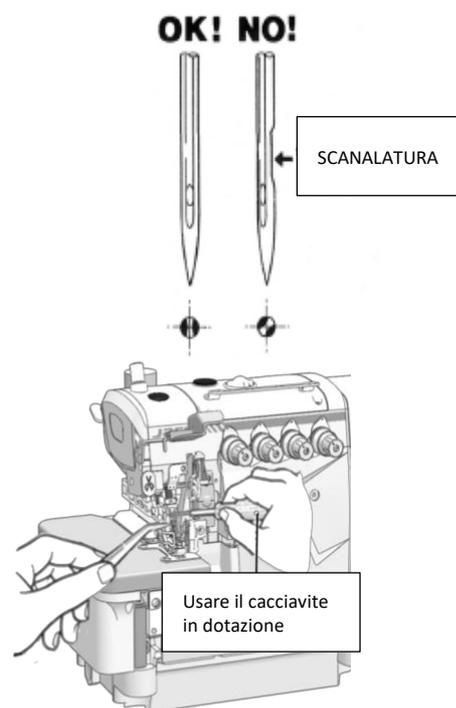


## Sostituzione aghi

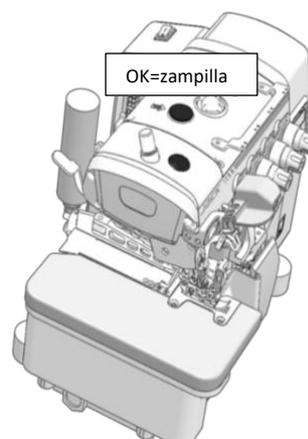
Per identificare la parte anteriore e posteriore dell'ago, installarlo in modo che la parte posteriore, ovvero quella con la scanalatura, sia rivolta dietro.

Inserire l'ago con decisione fino in fondo.

Aghi DCx27

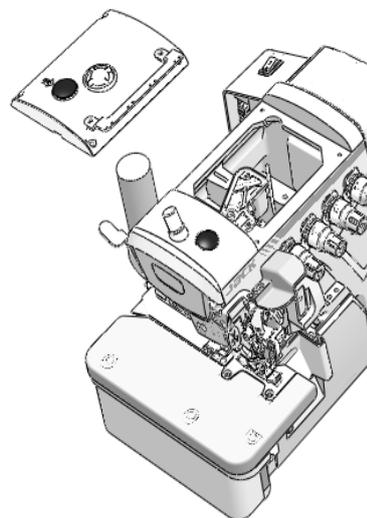


**Controllo della circolazione dell'olio**  
Verificare che zampilli nell'indicatore superiore



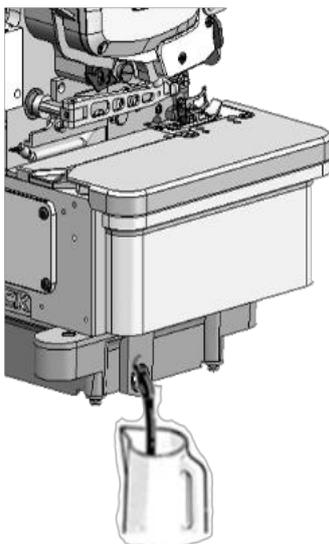
**Controllo sostituzione filtro**

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



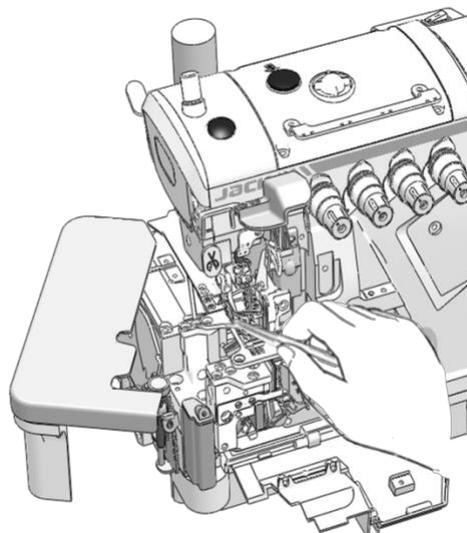
**Sostituzione olio**

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

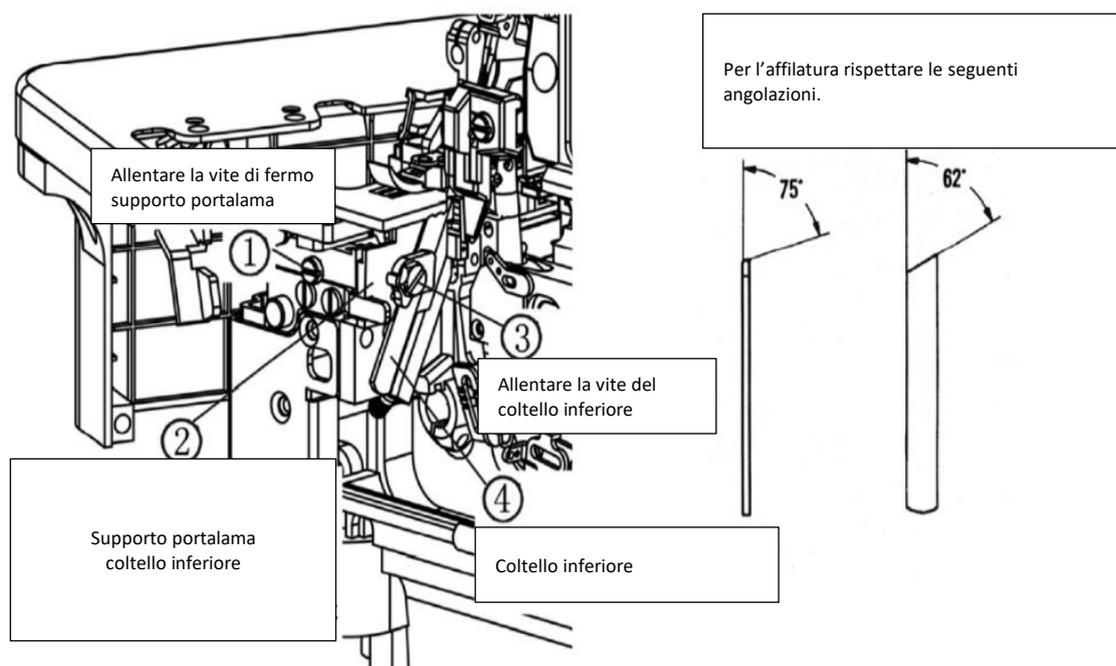
Allentare la vite ①

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

