

JACK



JACK C5S MANUALE ITALIANO

Avvisi di sicurezza da rispettare

1. Segni e definizioni degli avvisi di sicurezza

Questo manuale utente e i marchi di sicurezza apposti sui prodotti servono per utilizzare correttamente questo prodotto in modo da evitare lesioni personali. I segni e le definizioni dei marchi sono mostrati di seguito:

 Danger	Pericolo: il funzionamento errato dovuto a negligenza causerà gravi lesioni personali o addirittura la morte.
 Caution	Attenzione: l'operazione errata dovuta a negligenza causerà lesioni personali e danni al meccanismo
	Questo tipo di segni significa "Fare attenzione" e la figura all'interno del triangolo spiega il motivo dell'avviso. (Es. La figura a sinistra sta per "Fai attenzione alla tua mano!")
	Questo segnale sta per "Vietato".
	Questo tipo di segnale sta per "Deve". La figura nel cerchio spiega quello che deve essere fatto. (Es. La figura a sinistra è "Terra")

2. Segni di attenzione

 Danger (pericolo)	
	Per aprire il control box, spegnere prima l'alimentazione e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il control box. Toccare la parte con alta tensione causerà lesioni personali.
 Caution (Avvertenza)	
Ambiente di utilizzo	
	Non usare questa macchina per cucire vicino a fonti di forti disturbi elettronici come (saldatrice ad alta frequenza). La fonte di forti disturbi elettronici influenzerà il normale funzionamento della macchina per cucire.
	La fluttuazione della tensione deve essere entro $\pm 10\%$ della tensione nominale. Una forte fluttuazione di tensione influenzerà le normali operazioni della macchina per cucire e in quella circostanza sarà necessario l'uso di uno stabilizzatore
	Temperatura di lavoro: $0^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$. Il funzionamento della macchina per cucire sarà influenzato da ambienti con temperature oltre l'intervallo sopra indicato.
	Umidità relativa: $35\% \sim 85\%$ (assicurarsi che non vi sia condensa all'interno della macchina) o il funzionamento della macchina per cucire sarà compromesso.
	La fornitura di aria compressa dovrebbe essere superiore al consumo della macchina per cucire. L'alimentazione insufficiente causerà il funzionamento anomalo della macchina. (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina)
	In caso di tuoni, fulmini o temporali, spegnere l'alimentazione e staccare la spina dalla presa poiché tali eventi influirebbero su funzionamento della macchina per cucire
Installazione	
	Rivolgersi sempre a tecnici qualificati per installare la macchina per cucire.
	Non collegare la macchina all'alimentazione finché l'installazione non è terminata. In caso contrario, il funzionamento della macchina per cucire può causare lesioni personali quando l'interruttore di avvio viene premuto per errore.
	Quando si inclina o si colloca la testa della macchina per cucire, usare entrambe le mani in questa operazione. E non premere mai con forza la macchina per cucire. Se questa perde l'equilibrio, cadrà sul pavimento provocando lesioni personali o danni meccanici.
	La messa a terra è obbligatoria. Se il cavo di messa a terra non fosse correttamente fissato, potrebbe causare scosse elettriche e malfunzionamenti della macchina
	Tutti i cavi devono essere posizionati ad una distanza di almeno 25 mm dalle parti in movimento. Non piegare eccessivamente o fissare il cavo con chiodi o morsetti, questo potrebbe causare incendi o scosse elettriche.
	Fissare il carter di sicurezza alla testa

Cucitura	
	Questa macchina per cucire può essere utilizzata solo da personale qualificato.
	Questa macchina per cucire non ha altri usi se non il cucito.
	Quando si utilizza la macchina per cucire, ricordarsi di indossare gli occhiali. In caso contrario, la rottura dell'ago causerà lesioni personali.
	Nelle seguenti circostanze, interrompere immediatamente l'alimentazione in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avvio: 1. Infilatura; 2. Sostituzione degli aghi; 3. La macchina per cucire rimane inutilizzata o fuori controllo
	Durante il lavoro, non toccare o appoggiare nulla sulle parti in movimento, poiché entrambi questi comportamenti potrebbero causare lesioni personali o danni alla macchina per cucire
	Durante il lavoro, se si verifica un malfunzionamento o si riscontrano rumori o odori anomali provenire dalla macchina per cucire, l'utilizzatore deve interrompere immediatamente l'alimentazione e quindi contattare tecnici qualificati o il fornitore di quella macchina per risolvere il problema.
	Per qualsiasi problema, contattare i tecnici qualificati o il fornitore di quella macchina.
Manutenzione e ispezione	
	Solamente tecnici qualificati possono eseguire la riparazione, la manutenzione e l'ispezione di questa macchina per cucire.
	Per la riparazione, la manutenzione e l'ispezione dei componenti elettrici, contattare tempestivamente i professionisti del produttore del sistema di controllo.
	Nelle seguenti circostanze, interrompere l'alimentazione e staccare la spina in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avviamento: 1. Riparazione, regolazione e ispezione; 2. Sostituzione di pezzi di maggior usura, come ago, coltello e così via.
	Prima di controllare, regolare e riparare qualsiasi apparecchiatura azionata ad aria (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina), l'utilizzatore deve interrompere la l'entrata di aria ed attendere che l'indicatore di pressione scenda a "0".
	Se si deve regolare la macchina quando la macchina è accesa, non è possibili attenersi correttamente alle norme di sicurezza.
	Se la macchina per cucire si danneggia a causa di modifiche non autorizzate, garanzia cadrà automaticamente.

3. Per un utilizzo sicuro.

● **Installazione**

- **Control Box**
 - ◆ Installate il control box come da istruzioni.
- **Dispositivi**
 - ◆ Se sono necessari altri accessori, spegnere l'alimentazione e staccare la spina di alimentazione.
- **Cavo di alimentazione**
 - ◆ Non premere il cavo di alimentazione con forza o attorcigliare eccessivamente il cavo di alimentazione.
 - ◆ I cavi di alimentazione devono essere collocati ad una distanza di almeno 25 mm da parti in movimento.
 - ◆ Prima di alimentare il control box, l'utilizzatore deve controllare attentamente la tensione di alimentazione e la posizione dell'ingresso di alimentazione sul control box. Se viene utilizzato un trasformatore di corrente, l'utilizzatore deve controllarlo anche prima di alimentare la macchina. Durante quel periodo, l'interruttore di alimentazione della macchina per cucire deve essere impostato su "Off".
- **Messa a terra**
 - ◆ Per evitare il disturbo acustico e gli shock causati da scariche elettriche, l'utilizzatore deve effettuare la messa a terra.
- **Dispositivi**
 - ◆ Fosse necessario effettuare collegamenti elettrici, assicurarsi di rispettare le posizioni.
- **Smontaggio**
 - ◆ Quando si rimuove il control box, l'utilizzatore deve spegnere la corrente e staccare la spina di alimentazione.
 - ◆ Quando si stacca la spina, l'utilizzatore deve tenerla e rimuoverla, invece di tirare solo il cavo di alimentazione.
 - ◆ Nel control box vi è pericolo di alta tensione. Prima di aprire il box, spegnere la corrente e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il box.

- **Manutenzione, ispezione e riparazione**

- Solo tecnici qualificati possono eseguire la riparazione e la manutenzione di questa macchina.
- Quando si sostituiscono gli aghi e le navette, l'utilizzatore deve spegnere la corrente.
- Utilizzare solamente ricambi dei produttori autorizzati

- **Varie**

- Non toccare parti della macchina in movimento, in particolare l'ago e la cinghia, quando la macchina è in funzione. L'utente deve anche tenere i capelli lontani da quelle parti in movimento, per non incorrere in situazioni molto pericolose.
- Non far cadere il dispositivo per terra, né inserire oggetti nella fessura del box.
- Non far girare la macchina quando manca qualche carter.
- Se questo dispositivo di controllo è danneggiato o non può funzionare normalmente, chiedere ai tecnici di regolarlo o ripararlo. Non azionare la macchina se il problema non è stato risolto
- Non cambiare o modificare il box senza una preliminare autorizzazione.

- **Smaltimento RAEE**

- Smaltirlo come normale rifiuto industriale.

- **Avvertimento e pericolo**

- Operazioni errate possono risultare in seri pericoli. Fare riferimento a quanto segue:

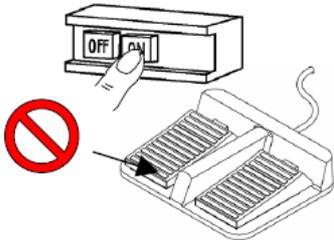
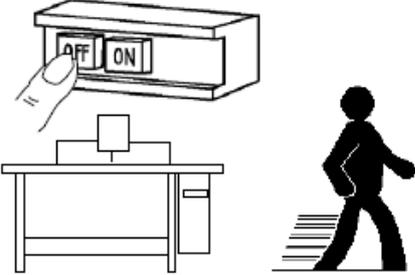
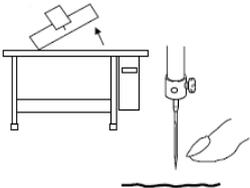
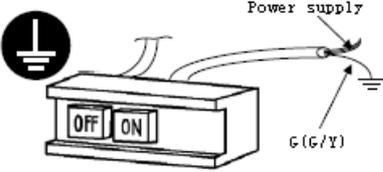
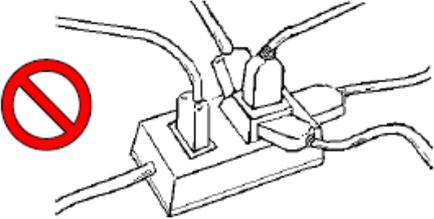
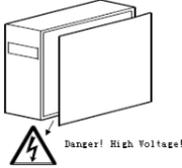
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

	Azionare la macchina secondo le istruzioni		Attenzione: Alta tensione
	Attenzione: Alta temperatura		Messa a terra obbligatoria
	Non fare mai		

4. Prevenzioni di utilizzo

Avvertenza

<p>1、 Quando si preme [ON], togliere il piede dal pedale.</p> 	<p>2、 Spegnere la macchina quando non si usa.</p> 
<p>3、 Spegnere la macchina se si deve inclinare la testa, sostituire l'ago o infilare l'ago</p> 	<p>4、 Effettuare la messa a terra con un cavo adatto</p> 
<p>5、 Non usare una presa multipla domestica per collegare diverse apparecchiature insieme</p> 	<p>6、 Per aprire il control box, spegnere prima la macchina e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il control box</p> 
<p>7、 Dopo aver sostituito il motore, impostare l'angolo di installazione del motore principale in base a questo documento.</p>	
<p>8、 Stare lontani da campi magnetici ed evitare interferenze</p>	<p>9、 Usando una presa esterna per collegare gli accessori, il cavo di collegamento deve essere il più corto possibile. Un cavo lungo potrebbe causare un funzionamento errato. Il cavo di collegamento sarà isolato</p>
<p>10、 Se il fusibile è bruciato, risolvere il problema prima di sostituirlo con uno nuovo avente la stessa capacità</p>	

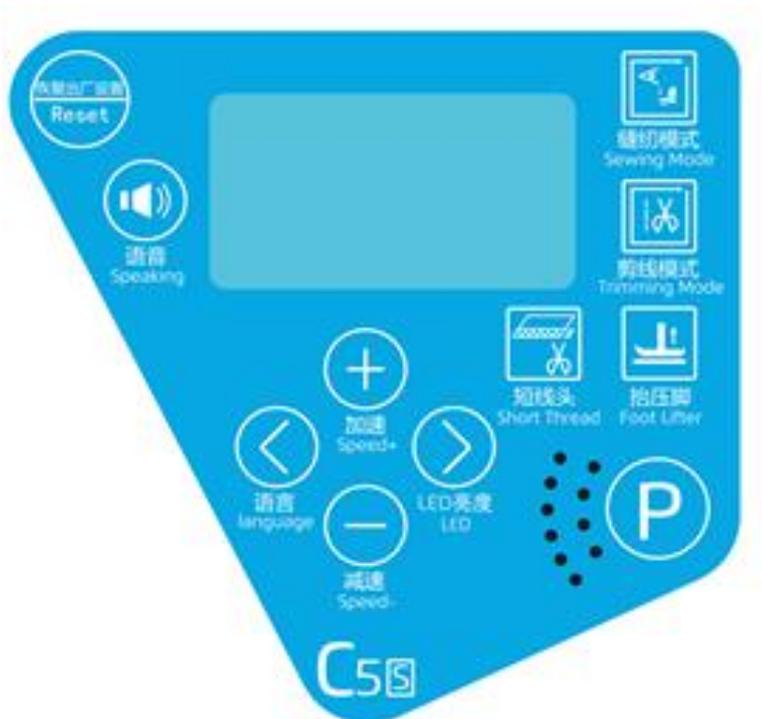
Indice

1.	Display	1
1.1	Pannello Operativo	1
1.2	Icone Pannello	2
2.	Operazioni comuni	3
2.1	Modifica parametri utilizzatore	3
2.2	Modalità di cucitura Auto/Semi-Auto/Manuale	3
2.3	Modalità alzapiedino	3
2.4	Modalità trancetta	3
2.5	Modificare la velocità	3
2.6	Cambiare I parametri tecnici	4
2.7	Cambiare I parametri di sistema	4
2.8	Reset di fabbrica	4
2.9	Modifica Lingua Guida Vocale	4
2.10	Luce Led	4
2.11	Blocco Settaggio Parametri	4
2.13	Sensore Anti-taglio del tessuto	4
2.14	Reset conteggio pezzi	4
2.15	Modalità Mesh/tessuto a rete	4
2.16	Calibrazione Automatica Sensori	5
2.17	Impostazione spessore Massimo (dosso)	5
2.18	Taglio corto su tessuti diversi	5

2.19	Manutenzione regolare	5
2.20	Taglio del filo corto	5
3	Nomenclatura	5
4	Lista parametri	6
4.1	Parametri operativi	6
4.2	Parametri Monitor	15
5	Errori	15
6	Allarmi	17
7	Regolatore di velocità	17

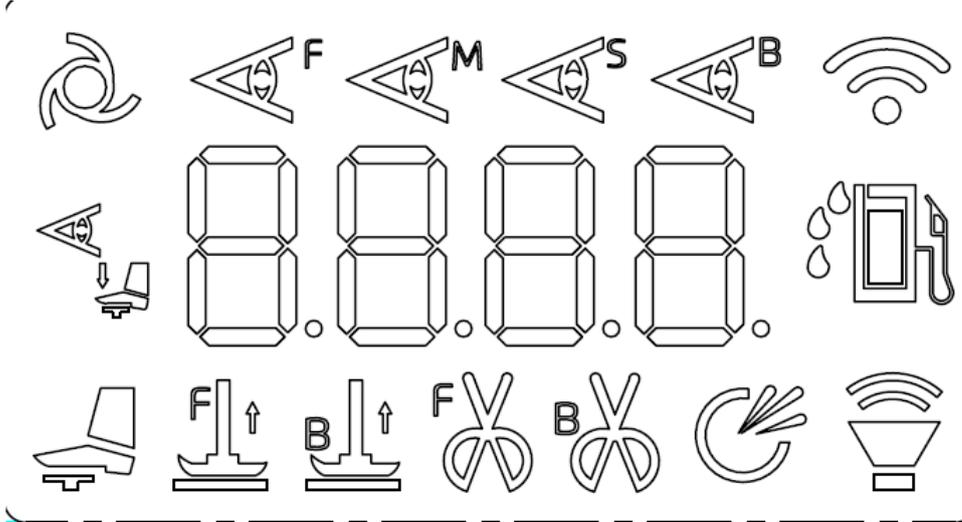
1. Display

1.1 Pannello Operativo



Icona	Funzione	Descrizione
	Parametri	
	Sinistra	Settaggio lingua Selezione parametri
	Aumenta	Aumento velocità Modifica valore parametro
	Diminuisce	Diminuisce velocità Modifica valore parametro
	Destra	Luminosità Modifica valore parametro
	Modalità di cucitura	Manuale/Semi-Auto/Automatica
	Alzapiedino	Modalità alzapiedino
	Trancetta	Lunghezza del taglio della trancetta
	Reset	Tenere premuto per 1.5sec
	Voce	Guida vocale
	Taglio del filo corto	Punti di compensazione

1.2 Icone Pannello



No	Icône	Descrizione	Descrizione
1		Modalità Cucitura Automatica	Indica la modalità di cucitura corrente
2		Modalità Cucitura Semi-Automatica	
3		Modalità Cucitura Manuale	
4		Sensore frontale (Alzapiedino)	Indica lo stato corrente del sensore (attivato/disattivato)
5		Sensore medio (taglio frontale)	
6		Sensore per taglio del filo corto	
7		Sensore posteriore (taglio posteriore) anti-taglio del tessuto	
8		Alzapiedino	F: Alzapiedino a inizio cucitura attivato
			B: Alzapiedino a fine cucitura disattivato
9		Trancetta	F: Taglio iniziale attivo
			B: Taglio finale attivo
10		Aspiratore	Aspiratore attivo
11		Guida vocale	Guida vocale attiva
12		Olio	L'icona si accende e lampeggia per indicare che al momento non c'è olio. È necessario aggiungerlo.
13		Wi-Fi (IOT) Industria 4.0	L'icona fissa indica che il wifi è connesso, l'icona lampeggiante indica che il wifi è disconnesso e la non visualizzazione indica che il wifi è spento

2. Operazioni comuni

2.1 Modifica parametri utilizzatore

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

Premere  e  per scegliere il parametron da modificare.

Usare  e  per modificare il valore del parametro.

Premere  per salvare il parametron e ancora  per uscire.

2.2 Modalità di cucitura Auto/Semi-Auto/Manuale

Premere  per modificare la modalità di cucitura (a ciclo). Premere  per salvare

Parametri associate alle modalità di cucitura	Auto	Semi	Manual
P1 Velocità max	6000	6000	6000
P3 Velocità di partenza	5500	5500	5500
P10 Alzapiedino	3	0	0
P17 Taglio semi automatico	1	2	2
P27 Punti di ritardo prima del taglio	2	2	2
P28 Numero di punti dopo il ritardo del taglio	8	8	8
P50 Numero di punti dopo il taglio	0	0	0

2.3 Modalità alzapiedino

Premere  per modificare la modalità Alzapiedino a ciclo:
Prima della cucitura, dopo la cucitura, prima e dopo la cucitura, spento.

Premere  per salvare

2.4 Modalità trancetta

Premere  per modificare la modalità trancetta a ciclo:
prima della cucitura, dopo la cucitura, prima e dopo la cucitura, spento.

Premere  e  per modificare il valore dei parametri, salvare con 

2.5 Modificare la velocità

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

2.6 Cambiare I parametri tecnici

Tenere premuto  e premere assieme 

2.7 Cambiare I parametri di sistema

Tenere premuto  e premere assieme  per modificare quelli di primo livello.

Tenere premuto  e premere assieme  per modificare quelli di secondo livello:

comparirà 000 ora cliccare:    e selezionare ancora 

2.8 Reset di fabbrica

Premere  per 1.5s per resettare i parametri utilizzatore

Premere  e  assieme per 1,5s per resettare I parametri tecnici

2.9 Modifica Lingua Guida Vocale

Premere  per cambiare la voce, poi  per salvare.

2.10 Luce Led

Premere  per cambiare la luminosità.

2.11 Blocco Settaggio Parametri

P62=1 i parametri saranno bloccati finchè si terrà premuto per 1,5s il tasto 

2.12 Guida Vocale

Tener premuto  per 1,5s per disattivare la guida vocale.

Premi 1 volta il bottone per attivare o disattivare il salute iniziale.

Quando c'è un errore cliccare sul tasto vocale per avere la soluzione

2.13 Sensore Anti-taglio del tessuto

Premere  per 3 secondi per attivare il sensore anti taglio del tessuto.

2.14 Reset conteggio pezzi

Tenere premuto il tasto del taglio del filo  per circa 1,5 secondi, il valore del conteggio dei pezzi del tessuto verrà automaticamente cancellato e verrà visualizzato il CLC.

2.15 Modalità Mesh/tessuto a rete

Tenere premuto il tasto  per 1,5s è ora possibile selezionare a ciclo:
Tessuto convenzionale (H); Tessuto a rete mesh organza tulle (S); Tessuto leggero (A)

Premere  per confermare.

2.16 Calibrazione Automatica Sensori

Tenere premuto il tasto  e  per circa 1.5 secondi: I sensori verranno calibrati automaticamente e sul display apparirà OK.

2.17 Impostazione spessore Massimo (dosso)

Premere  per circa 1.5 secondi, inserire sotto al piedino il tessuto nel suo spessore maggiore e tenere premuto . Apparirà sul display una conferma di avvenuto successo, (E' possibile selezionare una velocità specifica quando la macchina rileva questo spessore).

2.18 Taglio corto su tessuti diversi

Premere brevemente il pulsante del filo corto , è possibile selezionare il tipo di tessuto a ciclo: Maglia K; Tessuto W; Finezza grande L. Premere  per confermare.

2.19 Manutenzione regolare

Quando il tempo di utilizzo della macchina arriva all'ora del promemoria di manutenzione regolare, il pannello visualizzerà A09/A10 e il messaggio di trasmissione vocale, 10 minuti dopo di nuovo il messaggio di trasmissione e non visualizzerà più A09/A10 fino all'arrivo del prossimo orario di promemoria. È possibile impostare l'ora della sveglia o disattivare la funzione di allarme modificando i valori dei parametri di PA0/PA1.

Nota: la cucitura può essere eseguita durante il promemoria di manutenzione regolare.

2.20 Taglio del filo corto

Tenendo premuto  per 3s, si attiverà il quarto sensore (S) che azzererà il parametro P27 (punti dopo la fine della cucitura) temporaneamente.

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
PARAMETRI UTENTE (tenere premuto P per 1,5s)				
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	0-200	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: Cinese 1: Inglese 2: Russo 3: Arabo 4: Turco 5: Portoghese 6: Spagnolo 7: Indonesiano 8: Vietnamita 9: Polacco
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	12	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	50	
P87	Durata dell'aspirazione manuale	1-50	3	(*100ms)
P88	Velocità dell'aspirazione manuale	500 - 7000	3500	
P90	Abilita visualizzazione errori	0-1	0	
P91	Numero di punti di ritardo nel materiale a rete a maglia stretta	0-100	30	
P92	Tipo di tessuto	0-2	0	0: Tessuto convenzionale 1:Tessuto a rete a maglia stretta 2: Tessuto a rete a maglia larga

P93	Numero di punti di ritardo nel materiale a rete a maglia larga	0-100	0	
P94	Selezione del modello	0 – 2	0	0 : Elettrica 1 : Pneumatica 2 : Aspirazione laterale
P95	Abilita selezione modello	0-1	0	0: non abilitato 1: abilitato
P96	Aspirazione continua	0-2	0	0: Aspirazione anteriore e aspirazione posteriore sincronizzate 1: Aspirazione intermittente (tre file di elettrovalvole) 2. Aspirazione lunga (tre file di elettrovalvole)
P97	Numero di punti con aspirazione intermittente	1-100	50	
P98	Tempo di ritardo spegnimento aspirazione intermittente	1-25	5	Unità: 100ms
P100	Orario promemoria pulizia regolare	0 – 9999	60	0: Non abilitato Unità: Ora
P101	Cambio regolare dell'olio	0 – 500	6	0: Non abilitato Unità: Mese
P102	Otteni lo spessore del materiale	0 – 1	0	-
P103	Abilitazione alzapiedino elettrico forzato	0-1	0	-
P109	Rilevamento Olio	0 – 2	1	0 : Rilevamento olio disattivato 1: Abilita rilevamento olio, mostra il numero di errore e l'icona 2: Abilita rilevamento olio, mostra solo l'icona
P110	Tempo di attesa per il rilevamento dei tempi morti (di fermo macchina)	0 – 30	2	Unità: minuti
P111	Intervallo di trasmissione vocale dell'allarme olio	1 – 60	30	Unità: minuti
P112	Aspirazione prima del taglio del filo	0-1	0	-
P116	Abilitazione impostazione numero di serie IoT	0 – 1	0	Quando connesso al modulo IoT, questo parametro è valido
P117	Velocità di accelerazione del motore di aspirazione dopo il taglio	0-1000	300	Unità: RPM

P118	Ripristina l'abilitazione del limite di velocità	0-1	0	-
P119	Numero di punti per il ritardo del taglio del filo	0-9999	6	Il quarto sensore è spento
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

4.2 Parametri Monitor

PREMERE P+FRECCIA DESTRA

M	Descrizione
M0	Esci dalla modalità monitor
M1	Numero di pezzi attuale
M2	Tipo di modello
M3	Corrente asse Q
M4	Tensione di ingresso CA
M5	Valore della tensione del pedale
M6	Riservato
M7	Valore di tensione del sensore anteriore F
M8	Valore di tensione del sensore medio M
M9	Valore di tensione del sensore posteriore B
M10	Velocità in tempo reale
M11	Stato IOT della macchina
M12	Valore di tensione del sensore anti-interferenza (riservato)
M13	Valore di tensione del sensore anti-interferenza (riservato)
M14	Valore della tensione del bus
M15	Stato del network IOT*
M16	Versione del software
M17	Versione del software della scheda madre
M18	Versione del software del motore principale
M19	Versione del software del control box
M20	Versione del software del pannello
M21	Versione del software del motore dell'alzapiedino
M33	Valore di tensione del sensore taglio del filo corto

5 Errori

PREMERE IL TASTO VOCALE PER SAPERE COME RISOLVERE IL PROBLEMA

Err	Nome	Descrizione
E1	Motore bloccato	Controllare se il materiale è troppo pesante o no Controllare se la testa della macchina è bloccata Controllare se la spina del motore e la connessione del sensore non sia allentata Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E2	Software sovracorrente	Controllare il voltaggio
E3	Problema di connessione tra pannello e control box	Controllare la connessione tra pannello e control box

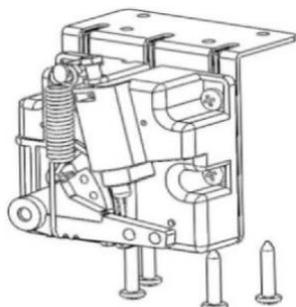
E4	Segnale anormale motore	Controllare se il collegamento della spina del motore è allentata.
E5	Segnale d'arresto dell'ago anomalo	Controllare se la spina e il volantino o il magnete sono allentati.
E6	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza del piedino premistoffa	Si prega di controllare se il piedino premistoffa torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P57)
E7	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza della placca di cucitura	Si prega di controllare se la placca di cucitura torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P58)
E8	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza della barra d'ago	Si prega di controllare se la protezione della barra d'ago torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P59)
E9	Problema di connessione pedale	Si prega di verificare se la connessione del pedale e della control box siano ben salde.
E10	Hardware sovracorrente	Controllare il voltaggio
E11	Arresto sovratensione	Controllare il voltaggio
E12	Sistema sotto tensione	Controllare il voltaggio
E13	Problema al freno motore	Contattare il rivenditore di zona
E14	Problema lettura/scrittura parametri	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
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 elettromagnete trancetta	si prega di riavviare o resettare la macchina; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
E29	Errore elettromagnete Alzapiedino	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-05	Errore riconoscimento del tessuto	Il tessuto è troppo leggero
A-06	Tempo massimo riconoscimento tessuto raggiunto	Ripetere il test
A-07	Il sensore è sporco	Pulire e ripetere il test
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-14	Avviso olio	Controllare il livello dell'olio

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

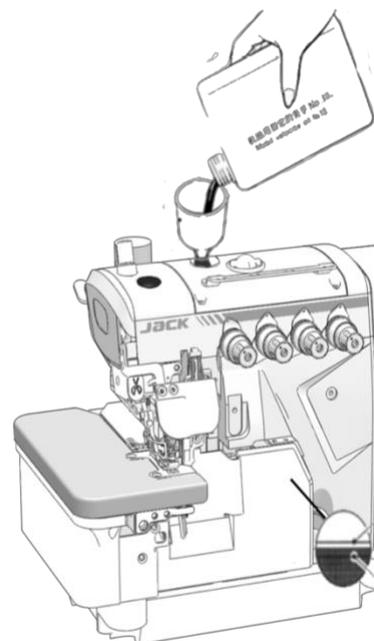
1. Osservare le misure di sicurezza di base.
2. Il meccanico deve sottoporsi a una formazione professionale per maneggiare le attrezzature/dispositivi adatti a riparare/mettere in funzione le macchine.
3. Tutti i dispositivi di sicurezza devono essere controllati prima dell'utilizzo.
4. Spegnerne l'interruttore 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.

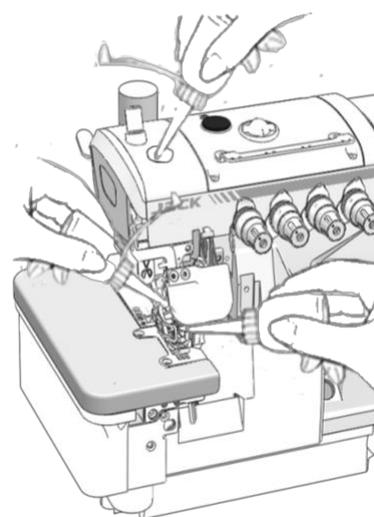
Lubrificazione

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).



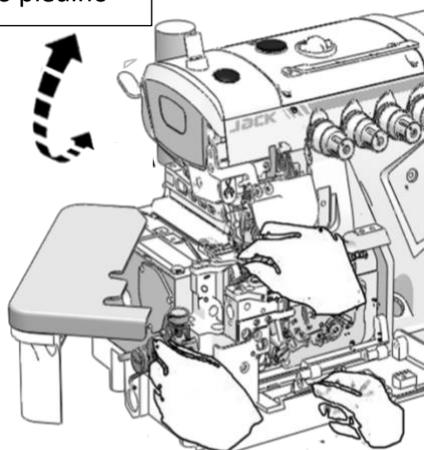
Lubrificazione manuale

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



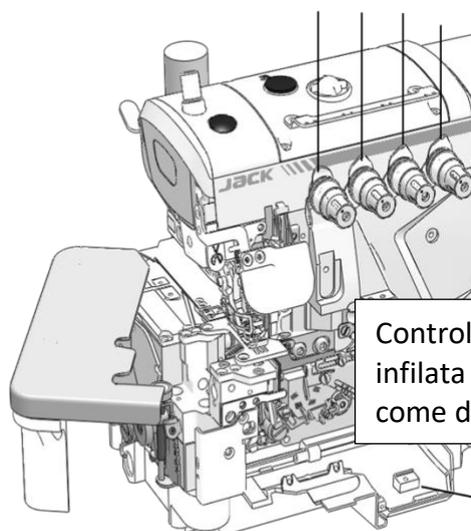
Infilatura

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

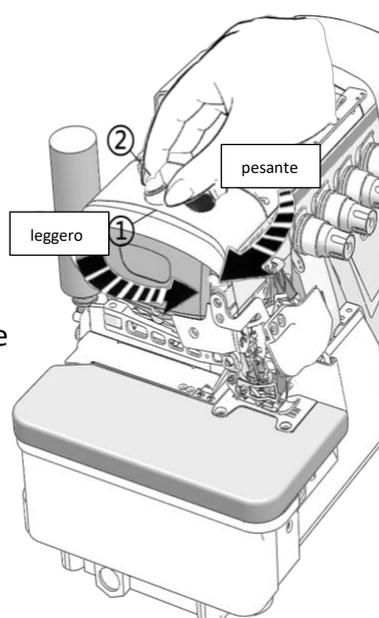
Diagramma

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.



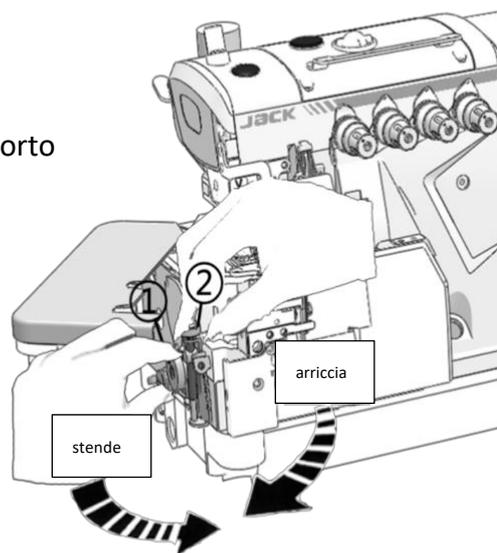
pesante

leggero

Regolazione del trasporto differenziale

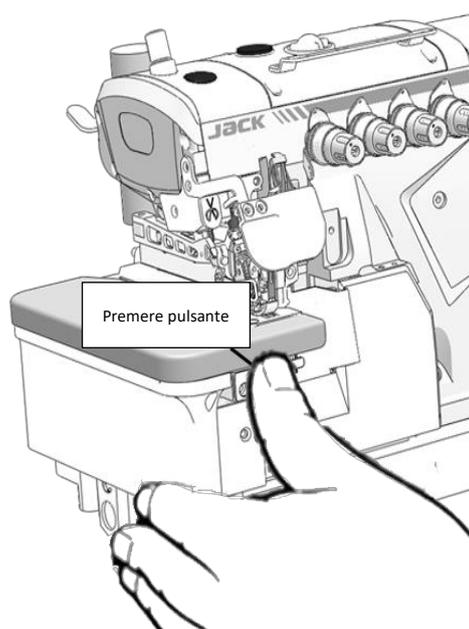
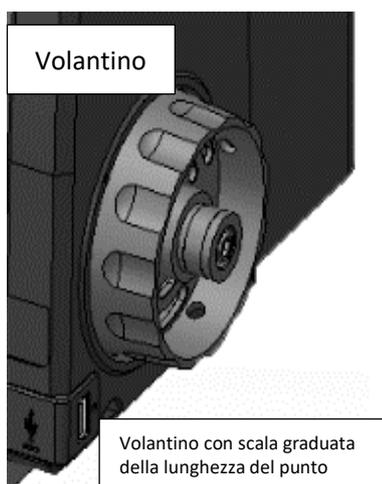
Aprire il piano di lavoro

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



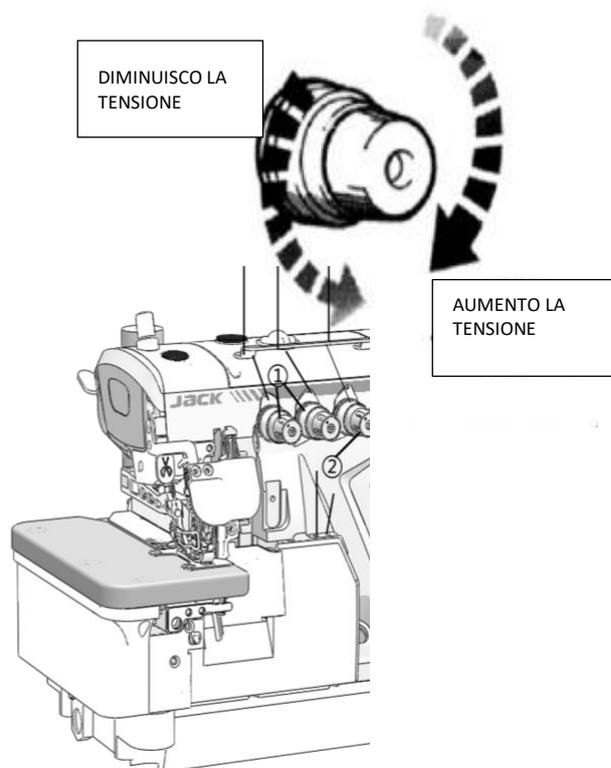
Regolazione lunghezza punto

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



Regolazione tensione filo superiore

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

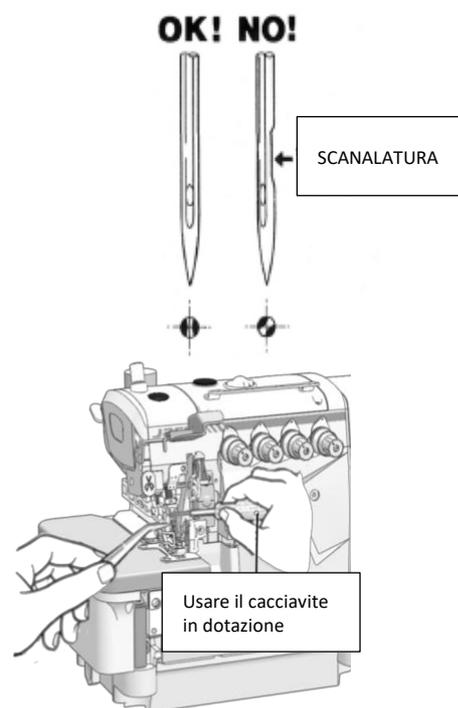


Sostituzione aghi

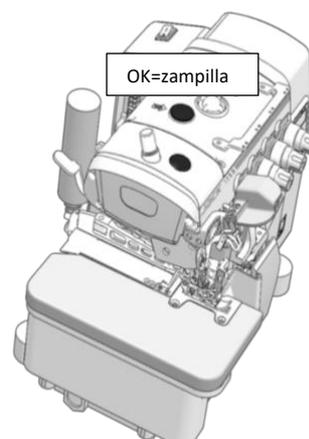
Per identificare la parte anteriore e posteriore dell'ago, installarlo in modo che la parte posteriore, ovvero quella con la scanalatura, sia rivolta dietro.

Inserire l'ago con decisione fino in fondo.

Aghi DCx27

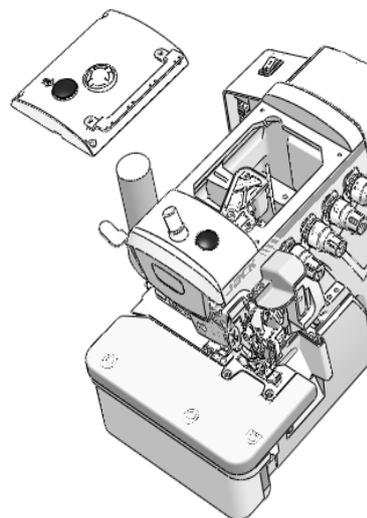


Controllo della circolazione dell'olio
Verificare che zampilli nell'indicatore superiore



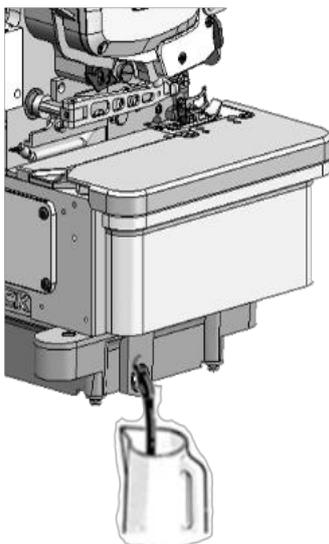
Controllo sostituzione filtro

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



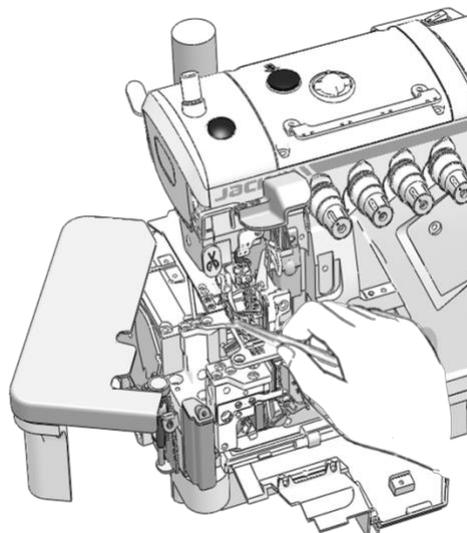
Sostituzione olio

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



Pulizia della macchina

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



Rimozione coltello inferiore

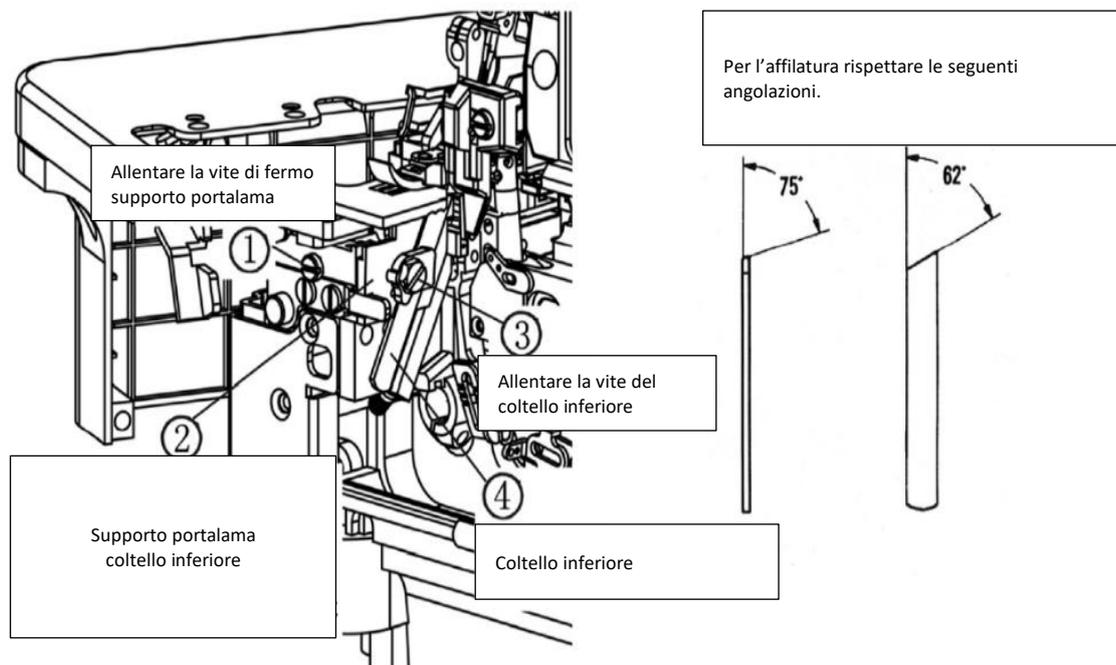
Allentare la vite ①

Scorrere il portalama inferiore ② verso sinistra fino a battuta

Stringere la vite ①

Allentare la vite del coltello inferiore ③

Rimuovere il coltello inferiore ④, sfilandolo verso il basso.



Installazione nuovo coltello inferiore

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

Stringere la vite ③

Allentare la vite ①

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

Stringere la vite ①

