

JACK








JACK C10+ 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% ~ 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:

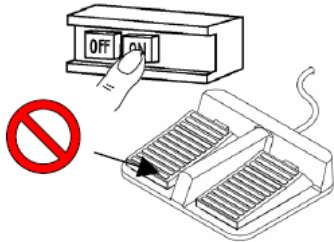
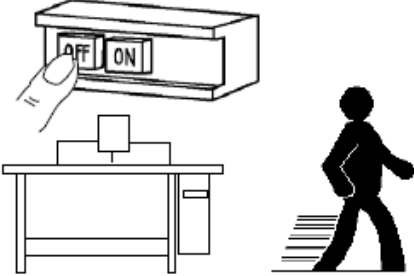
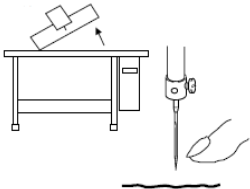
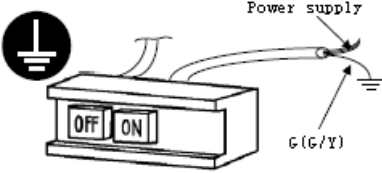
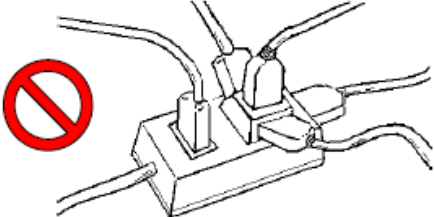
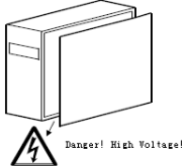
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- 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 e interfaccia operativa	5
1.1	Pulsanti generali	5
1.2	Interfaccia di avvio	6
1.3	Impostazioni generali	6
1.3.1	Lingua data e ora	6
1.3.2	Schermo	7
1.3.3	WIFI e 4.0	8
1.3.4	Impronta	9
1.3.5	Versione	9
2	Uso del pannello	10
2.1	Interfaccia cucitura	10
2.2	Funzioni cucitura.....	11
3	Funzioni comuni	14
3.1	Cucitura programmata	14
3.2	Conteggio pezzi	15
3.3	Griffa leggero/medio/pesante/auto	15
3.4	Trancetta	16
3.5	Alzapiedino	17
3.6	Statistiche e chiamate al tecnico 4.0	18
3.7	Taglio corto	18
3.8	Rilevamento spessore	19
3.9	Tipo di tessuto	20
3.10	Guida vocale.....	20
3.11	Luce LED	21
3.12	Aspirazione	21
3.13	Fotocellule	23

4	Menu	24
4.1	Trancetta.....	24
4.2	Alzapiedino	24
4.3	Fotocellule	24
4.4	Interruttori di sicurezza	25
4.5	Aspirazione	25
4.6	Rilascio delle tensioni	25
4.7	Monitoraggio	26
4.8	Altri parametri	26
4.9	Versione software	26
4.10	Parametri di sistema	27
4.11	Modalità test	28
4.12	Ricambi	28
4.13	Manutenzione	28
4.14	Matricola 4.0	29
4.15	Elenco tutti i parametri	29
4.16	Elenco parametri di monitoraggio	38
5	Errori	39
5.1	Errori guasto macchina	39
5.2	Interruttori di sicurezza (E06/E07/E08)	39
5.3	Errore E34.....	40
5.4	Altri errori	40
5.5	Elenco tutti gli errori	41


1 Display e interfaccia operativa

1.1 Pulsanti generali

I pulsanti generali su ciascuna interfaccia sono i seguenti:

Icona	Descrizione	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)

1.2 Interfaccia di avvio

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




Interfaccia di avvio



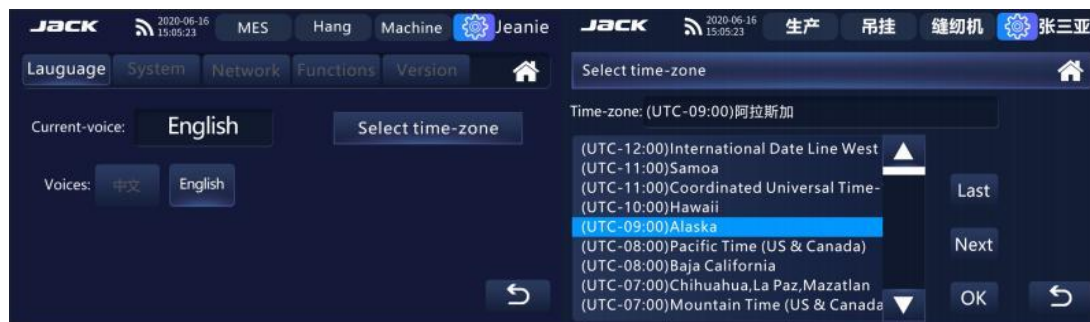
Interfaccia selezione lingua

1.3 Impostazioni generali



1.3.1 Lingua, data e ora


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

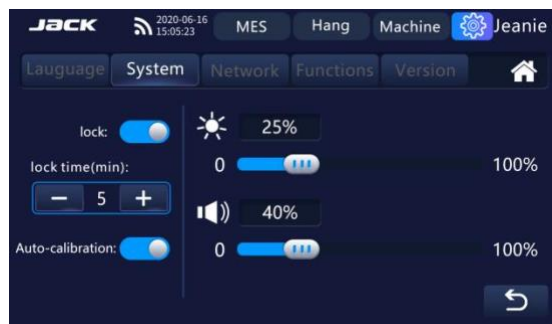
La data si aggiornerà quando si connette al wifi, tuttavia gli utenti dei vari paesi possono fare clic sul pulsante "Seleziona fuso orario" per modificare l'ora.



1.3.2 Schermo

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 () 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.



1.3.3 WIFI e 4.0

- 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.



1.3.4 Impronta

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



1.3.5 Versione

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.



2 Uso del pannello










2.1 Interfaccia cucitura


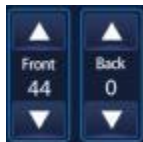

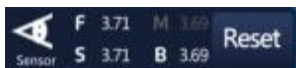




A seconda dello stato di lavoro del sistema, il modulo LCD del pannello operativo visualizzerà la modalità di cucitura corrente, la regolazione della velocità e di alcuni parametri, le funzioni attive come la trancetta, l'alzapiedino, il tipo di tessuto, l'aspirazione. Inoltre tenendo premuto sull'icona si accederà all'interfaccia di impostazione della funzione.





2.2 Funzioni cucitura

No.	Tasto	Nome	Descrizione
1		Wifi, Data e ora	Il lato sinistro rappresenta il segnale WIFI, il lato destro rappresenta l'anno/mese/giorno, ora/minuto/secondo e si aggiorna con wifi
2		Icona contapezzi	A sinistra troviamo la produzione, a destra il target Fare clic per impostare la conta dei pezzi
3		Menu	Cliccare su machine per le funzioni di cucitura
4		Impostazioni	Modifica delle impostazioni


5		Parametri personalizzati	Fare clic per accedere alle impostazioni dei parametri personalizzati
6		Velocità	Regolazione della velocità, più o meno 100 giri/min ogni volta, premere a lungo per regolare rapidamente.
7		Manuale	Modalità di cucitura
		Semi automatica	
		Automatica	
8		Spento	La funzione di regolazione della lunghezza del punto è disattivata
		Funzione non disponibile	
9		Taglio iniziale	Premere brevemente per cambiare la modalità di taglio del filo, premere a lungo per accedere all'interfaccia di impostazione parametri trancetta Quando F si accende, significa che la funzione di taglio automatico iniziale del filo è attivata. Quando B si accende, la funzione di taglio finale del filo è attivata
		Taglio finale	
		Taglio iniziale e finale	
		Modalità taglio filo disattivata	
10		Alzata piedino a inizio cucitura ON	Premere brevemente per cambiare la modalità di sollevamento del piedino, tener premuto per accedere all'interfaccia di impostazione dei parametri di sollevamento del piedino Quando F si accende, significa che la funzione di sollevamento automatico del piedino prima della cucitura è attivata. Quando B si accende, significa che la funzione di sollevamento automatico del piedino dopo la cucitura è attivata.
		Alzata piedino a fine cucitura ON	
		Alzata piedino in partenza e uscita ON	
		Alzata piedino OFF	
11		Blocco schermo	Tener premuto per bloccare/sbloccare lo schermo
12		Rilevamento spessore	Premere brevemente per cambiare la funzione di rilevamento dello spessore
		Rilevamento spessore con ripresa automatica	Tener premuto per accedere alle impostazioni dei parametri di rilevamento dello spessore


		Rilevamento disattivato	
13		Taglio del filo corto	Premere per attivare o disattivare la funzione taglio corto. (Funzione disabilitata su macchine con aspira taglia catenella)
14		Punti prima e dopo il taglio	Premere brevemente i tasti su e giù per regolare la lunghezza della catenella
15		Ripristino di fabbrica	Premere brevemente per ripristinare i parametri utente, tener premuto per ripristinare le impostazioni di fabbrica
16		Valori fotocellule e Reset	Monitora il valore della tensione del sensore, fare clic su reset per calibrare le fotocellule Cifre in grigio: sensore spento Cifre in rosso: da calibrare Attenzione: è necessario calibrare con pulsante reset tutte le volte che cambia la posizione/condizioni di luce dell'ambiente altrimenti la macchina potrebbe bloccarsi.
17		Luminosità della luce LED	Regola la luminosità della luce LED
18		Tessuto normale	Premere per cambiare la modalità Attenzione: non inserire nulla sopra le fotocellule, i sensori si stanno calibrando
		Tessuto a maglia stretta	
		Tessuto a maglia larga	
19		Materiale leggero	Premere brevemente per passare dalla modalità di cucitura da tessuto leggero a spesso Tener premuto per modificare l'altezza dei denti della griffa
		Materiale medio	
		Materiale pesante	
		Auto-adattamento	
20		Guida vocale	Premere brevemente per accedere all'interfaccia di regolazione voce/volume

21		Modalità di aspirazione continua	Fare clic per passare da una modalità all'altra, tenere premuto per accedere all'interfaccia di regolazione dell'aspirazione
		Modalità di aspirazione intermittente	
		Modalità di aspirazione sincronizzata col taglio	
		Modalità di aspirazione disabilitata	
22		Menù	Premere brevemente per accedere all'interfaccia della barra dei menu

3 Funzioni comuni

3.1 Cucitura programmata

Premere brevemente il pulsante () sull'interfaccia principale per accedere all'interfaccia di impostazione della modalità personalizzata (Figura 3. 1. 1) e fare clic su Salva dopo aver impostato i parametri pertinenti, che aggiorneranno e salveranno automaticamente i parametri esistenti in P1

Dopo aver completato l'impostazione del parametro P1, fare clic sull'icona P2 () e quindi fare clic sul pulsante Nuovo e Salva (Figura 3.1.2).Dopo aver impostato i relativi parametri dell'elemento P2, fare clic su Salva per aggiornare automaticamente e salvare i parametri esistenti in P2 (il parametro P1 non cambia)

Dopo aver impostato a turno i parametri P1/P2/P3/P4 secondo i passaggi precedenti, questi possono essere richiamati durante l'uso senza reimpostare.



Figura 3.1. 1



Figura 3.1.2

3.2 Conteggio 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.



Figura 3.2.1

3.3 Griffa leggero/medio/pesante/auto

Premere l'icona della griffa per muoversi a ciclo tra leggero, medio, pesante e cucitura automatica adattiva.

Tener premuta l'icona della griffa per accedere all'interfaccia di impostazione dell'altezza denti griffa (come mostrato nella Figura 3.3.1).

Fare clic su "M" per accedere alle impostazioni avanzate dei ranghi per tessuto sottile e pesante (Figura 3.3.2) e regolare i parametri necessari nella modalità di cucitura auto-adattiva.



Corrispondenza parametro/modalità

Modello	Cucitura materiale leggero	Cucitura di materiale medio	Cucitura materiale pesante
Altezza ranghi	0.6-0.7	0.8- 1.1	1.2- 1.3



Figura 3.3.2

3.4 Trancetta

Premere brevemente sull'icona trancetta per alternare le quattro modalità di "taglio anteriore", "taglio posteriore", "taglio anteriore e posteriore" e "taglio del filo disattivato"

Tener premuta l'icona trancetta per accedere alle impostazioni della lunghezza della catenella iniziale/finale.

Fare clic sul tasto "M" per accedere alle impostazioni avanzate dei parametri della funzione di taglio del filo e regolare i parametri.



3.5 Alzapiedino

Premere l'icona dell'alzapiedino per alternare le quattro modalità "alzapiedino prima della cucitura", "alzapiedino dopo la cucitura", "alzapiedino prima e dopo" e "alzapiedino spento".

Tenere premuta l'icona dell'alzapiedino per accedere alle impostazioni (Figura 3.5.1), dove è possibile regolare l'altezza del piedino, la funzione di trasporto inferiore e la funzione di riduzione del rumore della cucitura a vuoto.

Fare clic sul tasto "M" per accedere alle impostazioni avanzate dei parametri del piedino (Figura 3.5.2).



3.6 Statistiche e chiamate al tecnico 4.0

Nell'interfaccia principale, premere l'icona 4.0 (IoT), 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.



3.7 Taglio corto

La funzione taglio corto è selezionabile solo sul modello con trancetta elettrica, premere l'icona della funzione taglio corto per attivare o disattivare questa funzione (Figura 3.7.1).



Figura 3.7.1

3.8 Rilevamento spessore

Premere l'icona di rilevamento dello spessore per alternare le tre modalità: "rilevamento dello spessore", "rilevamento dello spessore e ritorno automatico alla cucitura normale" e "rilevamento disattivato" (Figura 3.8.1).

Tenere premuto il tasto di rilevamento spessore per impostare l'altezza dello spessore dove la funzione si attiverà e quali condizioni di cucitura dovrà attivare (Figura 3.8.2).

- (1) Fare clic su impostazione spessore per accedere all'interfaccia (Figura 3.8.3), inserire lo spessore sotto al piedino, l'altezza verrà misurata, premere ok.
- (2) Fare clic su condizioni cucitura per accedere all'interfaccia (Figura 3.8.4) e impostare i parametri relativi alla cucitura durante lo spessore



Figura 3.8.1



Figura 3.8.2



Figura 3.8.3



Figura 3.8.34

3.9 Tipo di tessuto

Premere brevemente l'icona del tipo di tessuto per cambiare le tre modalità di "tessuto convenzionale", "tessuto garza" e "tessuto a maglia" (Figura 3.9 .1) .



Figura 3.9.1

3.10 Guida vocale

Premere il pulsante dell'icona vocale per accedere all'interfaccia di regolazione della guida vocale (Figura 3.10.1).

- (1) Fare clic sulla lingua per passare alla versione cinese, inglese o italiana;
- (2) Scorrere il cursore per regolare il volume;
- (3) Fare clic sull'icona "saluto", "tasti", "errori" per attivare o disattivare la guida vocale durante l'attivazione della macchina (saluto), l'attivazione delle funzioni di cucitura (tasti) e l'avviso di errori e come risolverli (errori).



Figura 3.10.1

3.11 Luce LED

Premere l'icona LED per accendere la luce LED. Ci sono tre livelli di regolazione della luminosità dimmerabile.

3.12 Aspirazione

Premendo l'icona dell'aspirazione, è possibile alternare le quattro modalità: "aspirazione continua", "aspirazione intermittente", "aspirazione sincronizzata col taglio" e "aspirazione disattivata".

Tener premuta l'icona dell'aspirazione per accedere alle impostazioni di regolazione. Dopo essere entrati, noterete che l'interfaccia dei diversi modelli è diversa, incluso il tipo "trancetta elettronica" (P94=0/1) (Figura 3.12.1) e il tipo "aspira taglia catenella laterale" (P94= 2) (Figura 3.12.2).



Figura 3.12.1

P94=0/1—modello trancetta elettronica



Figura 3.12.2

P94=2— Modello aspira taglia catenella KS

Modello con trancetta elettronica

- ① Quando l'aspirazione è disattivata, tutti i parametri non possono essere regolati;
- ② Nella modalità di aspirazione continua non è possibile regolare il tempo di spegnimento dell'aspirazione;
- ③ Nella modalità di aspirazione intermittente, è possibile regolare il tempo di attivazione e spegnimento dell'aspirazione e gli altri due set di parametri non sono regolabili;
- ④ Nella modalità sincrona di aspirazione, il tempo di attivazione e spegnimento dell'aspirazione non può essere regolato

Modello con aspira taglia catenella laterale (KS)

- ① In modalità di aspirazione continua, non è possibile regolare tutti i parametri;
- ② Nella modalità di sincronizzazione dell'aspirazione, la durata dell'aspirazione intermittente e il tempo di spegnimento non possono essere regolati;
- ③ In modalità di aspirazione intermittente, la durata e il tempo di spegnimento dell'aspirazione intermittente sono regolabili e altri parametri non sono regolabili;

Fare clic su "M" per accedere alle impostazioni avanzate.

3.13 Fotocellule

Consigliamo di resettare/auto calibrare i sensori tutte le volte che la macchina viene spostata o cambiano le condizioni di luminosità dell'ambiente.

Tener premuta l'icona del sensore sull'interfaccia principale per accedere all'interfaccia di regolazione (Figura 3.13.1), si consiglia di regolare la tensione del tra 3,65 e 3,75.

Fare clic sul pulsante "M" per accedere alle impostazioni avanzate dei sensori (Figura 3.13.2), è possibile accendere o spegnere il sensore e regolarne la sensibilità.

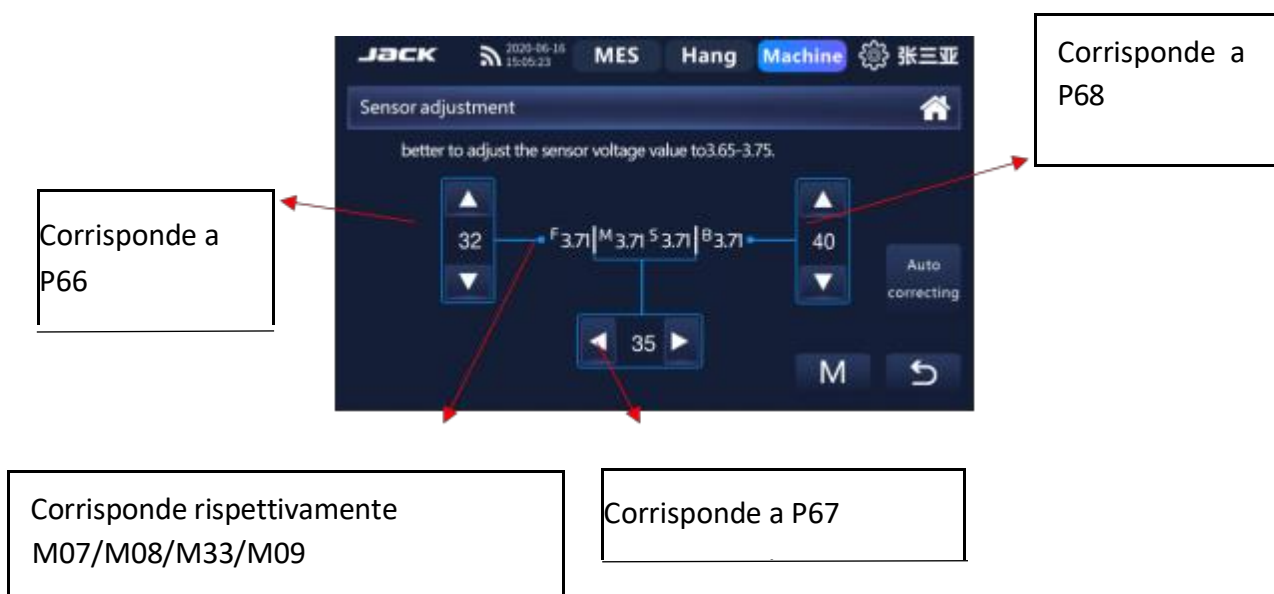


Figura 3.13.1



Figura 3.13.2

4 Menu

Fare clic su “M” nell’interfaccia principale per accedere al menu (Figura 3.0.1 e Figura 3.0.2). Fare clic sulle varie voci per accedere alle interfacce relative.



Figura 4.0.1



Figura 4.0.2

4.1 Trancetta

Fare clic sul pulsante "Trancetta" per accedere all’interfaccia di impostazione dei parametri della funzione di taglio. Fare riferimento al punto 3.4.

4.2 Alzapiedino

Fare clic sul pulsante "Alzapiedino" per accedere all’interfaccia di impostazione dei parametri della funzione del piedino. Fare riferimento al punto 3.5.

4.3 Fotocellule

Fare clic sul pulsante "Sensori/Fotocellule" per accedere all’interfaccia di impostazione dei sensori, fare riferimento al punto 3.13.

4.4 Interruttori di sicurezza

Fare clic sul pulsante "Interruttori di sicurezza" (Figura 4.4.1) per attivare/disattivare gli avvisi di sicurezza relativi alla protezione del piedino, della barra ago e della base laterale.



Figura 4.4.1

4.5 Aspirazione

Fare clic sul pulsante "Aspirazione" per accedere all'interfaccia di impostazione della funzione aspiracatenella e pulviscolo. Fare riferimento al punto 3.12.

4.6 Rilascio tensioni

Fare clic sul pulsante "Rilascio tensioni" per accedere all'interfaccia di impostazione dell'apritensione (Figura 4.6.1) ed è possibile impostare il numero di punti per attivazione e disattivazione del dispositivo di allentamento del filo anteriore e posteriore.



Figur 4.6.1

4.7 Monitoraggio

Fare clic sul pulsante "Monitor" per accedere all'interfaccia di monitoraggio (Figura 4.7.1).



Figura 4.7.1

4.8 Altre parametri

Fare clic sul pulsante "Altre impostazioni" per l'impostazione dei parametri restanti (Figura 4.8.1), regolare i parametri appropriati, per un totale di 7 pagine.



Figura 4.8.1

4.9 Versione software

Fare clic sulla scheda "Versione software" nell'interfaccia del menu per visualizzare il numero di versione del software. In questa interfaccia è possibile verificare il numero di versione del pannello, del control box, del motore principale e del motore passo passo dell'alzapiedino (4.9.1).



Figura 4.9.1

4.10 Parametri di sistema

Per modificare i parametri di sistema bisogna inserire la password (603337) (Figura 4.10.1). Dopo aver inserito la password, è possibile visualizzare il numero di serie della macchina, modificare il tipo etc (Figura 4.10.2), premere i tasti sinistro e destro per voltare pagina (Figura 4.10.3).



Figura 4.10.1



Figura 4.10.2



Figura 4.10.3

4.11 Modalità test

Questa funzione viene utilizzata solo per i test di rodaggio interni.

4.12 Ricambi

Fare clic su "Ricambi" per accedere all'interfaccia dei pezzi di maggior consumo (Figura 4.12.1), è possibile girare la pagina per visualizzare tutte le informazioni e scansionare il codice QR sullo schermo per visualizzare l'esploso completo e il manuale.



Figura 4.12.1

4.13 Manutenzione

Fare clic sul pulsante "Manutenzione" dove è possibile impostare l'avviso di cambio olio e di pulizia degli organi di cucitura (Figura 4.13.1).



Figura 4. 13.1

4.14 Matricola 4.0

Fare clic sul pulsante "Matricola" per accedere all'interfaccia relativa alla matricola della macchina (Figura 4.14.1), inserire il serial number della macchina, premere Salva ed uscire (matricola che verrà inserita nell'App).



Figura 4.14.1

4.15 Elenco tutti i parametri

Fare clic sul pulsante "Elenco parametri" per accedere all'interfaccia di tutti i parametri (Figura 4.15.1). Fare clic per selezionare il parametro da modificare, inserire il valore tramite la tastiera numerica e fare clic su OK per salvare, altrimenti la modifica del parametro non verrà salvata.



Figura 4.15.1

N	Funzione	Range	Default	Descrizione
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 (P60=2)	3 : aspirazione quando taglia prima e dopo la cucitura
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	Valore materiale sottile e spesso			
P20	Conteggio pezzi			
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 inizio 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

P26	Punti tra il sensore F ed M	1 - 250	100	
P27	Punti ritardo sensore S	0 - 50	2	Maggiore è il valore, minore sarà la lunghezza del filo dopo il taglio
P28	Punti ritardo sensore B	0 - 30	3	Più piccolo è il valore, minore sarà la lunghezza del filo sul tessuto
P29	Punti attivazione aspirazione frontale	1- 50	1	Dopo che il motore ha eseguito P29, l'aspirazione del taglio del filo anteriore viene attivata
P30	Punti spegnimento aspirazione frontale	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	Punti spegnimento aspirazione posteriore	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	Punti tra il sensore B ed S	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)
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 parametro 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 base laterale di cucitura	0-1	1	0: off 1 : on
P59	Interruttore di sicurezza della copertura della barra 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	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	Velocità predefinita 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

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
P79	Reset	0-1	0	Nessuna operazione; 1: ripristinare tutti i parametri di fabbrica;
P80	Lingua	0-9	0	0 : Inglese 1 : Italiano
P81	Ritardo aspirazione anteriore	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	Ritardo aspirazione posteriore	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	Punti attivazione rilascio tensione anteriore	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	Punti disattivazione rilascio tensione anteriore	1-50	1	
P85	Punti attivazione rilascio tensione posteriore	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	Punti disattivazione rilascio tensione posteriore	1-50	10	
P87	Durata dell'aspirazione manuale	1-50	3	(*100ms)
	Velocità dell'aspirazione			

P88	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
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	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	Fermo macchina	0 – 30	2	Unità: minuti
P111	Intervallo allarme olio	1 – 60	30	Unità: minuti
P112	Aspirazione prima del taglio del filo	0-1	0	-
P113	Blocco pannello			
P114	Blocca limite di velocità			
P115	Disconnessione scheda di acquisizione			
P116	Matricola per 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
P120	Velocità Minima	200-500	500	Unità: RPM
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	Rilevamento spessore	0 – 2	0	0:Spento; 1: modalità di decelerazione materiale spesso; 2: modalità di decelerazione materiale spesso e accelerazione dopo lo spessore
U21	Sensibilità sensore filo corto	200 – 400	330	Unità : 0.01V
U22	Abilitazione sensore filo corto	0 - 1	1	
U24	Compensazione del taglio del filo	0 – 1	1	
U25	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
U32	Altezza denti griffa	1-8	6	8 livelli di altezza
U33	Altezza Max Piedino	1-13	12	13 livelli di altezza
U34	Altezza micro sollevamento	1-9	4	
U35	Angolo di posizione iniziale	0-360	5	Unità: 1 grado
U36	Ritardo cambio modalità della griffa	0-9999	5	
U37	Promemoria del cambio spessore	0-1	1	0-Spento 1-Acceso
U40	Abilitazione della funzione di rilascio speciale	0-1	1	
U41	Abilitazione non-stop prima della copertura	0-1	1	
U42	Rilascio lento del piedino premistoffa	0-9	0	
U43	Riduzione rumore	0-2	2	0: Spenta

	alzapedino			1: Griffe basse 2: Piedino sollevato
U44	Selettore L/M/P/AUTO Spessore materiale	0 - 3	1	0: Leggero 1: Medio 2: Pesante 3: Automatico
U45	Interruttore di riduzione del rumore			
U46	Spostamento verso il basso	0 - 1	1	
U47	Ritardo riduzione del rumore dell'ago	0 - 100	0	
U48	Riservato	0 - 100	10	
U49	Interruttore di sicurezza piedino premistoffa	0 - 1	0	
U50	Riservato	0 - 100	14	
U51	Guadagno posizione anello piedino	0 - 200	100	
U52	Guadagno velocità anello piedino	1 - 1000	180	
U53	Velocità di sollevamento piedino	1 - 1000	200	
U69	Angolo massimo di compensazione dell'altezza del piedino alto	100-108	103	Unità: 1 grado
U70	Angolo massimo di compensazione dell'altezza del piedino basso	110-118	113	Unità: 1 grado
U74	Abilitazione allarme di sottotensione di spegnimento	0-1	0	0: Spento 1: Acceso
U75	Abilitazione allarme di sovratensione di arresto	0-1	1	0: Spento 1: Acceso
U76	Angolo di marcia del motore all'arresto	0-360	345	Unità: 1 grado

4.16 Elenco parametri di monitoraggio

No	Dettaglio
M1	Corrente motore
M2	AC voltaggio in entrata
M3	Voltaggio pedale
M4	Velocità istantanea reale
M5	Angolo alzapiedino

5 Errori

5.1 Errori guasto macchina

In caso di errori e allarmi della macchina, lo schermo passa all'interfaccia degli allarmi e la macchina non può cucire fino a quando l'allarme di errore non viene cancellato. Per l'elenco completo dei codici di allarme, vedi # 5.5

5.2 Interruttori di sicurezza (E06/E07/E08)

Quando l'allarme viene attivato, l'interfaccia di allarme appare sullo schermo (Figura 5.2.1) e la macchina non può cucire prima che l'allarme venga rimosso. È possibile fare clic sul pulsante per disattivare la funzione di protezione ed annullare automaticamente l'allarme.



Figura 5.2.1

5.3 Errore E34

Quando si verifica un allarme, lo schermo passa a un'interfaccia di allarme (Figura 5.3.1) e la macchina non può cucire finché l'allarme non viene annullato. Fare clic sul pulsante per spegnere il motore dell'alzapiedino per annullare automaticamente l'allarme.

Se l'icona di allarme è nascosta e viene visualizzata la schermata mostrata nella Figura 5.3.2, regolare il parametro U49 su 0.



Figura 5.3.1



Figura 5.3.2

5.4 Altri errori

Quando il sensore non funziona, l'icona del sensore sull'interfaccia principale diventa rossa. Fare clic su Calibra per sistemarlo automaticamente.

E05 e allarme serie A, questo tipo di allarme non influisce sulla normale cucitura. L'interfaccia di allarme è mostrata nella Figura 5.4.1, che copre l'area della modalità cucito. La casella di allarme tornerà automaticamente alla normalità dopo 5 secondi. È possibile fare clic per chiudere la finestra di avviso e tornare alla normale interfaccia principale.



Figura 5.4.1

5.5 Elenco tutti gli errori

No	Errori	Soluzione
E1	Motore principale in stallo	Verificare se la testa della macchina è bloccata o difficile da girare; verificare se la spina del motore e il connettore del sensore del motore sono staccati o allentati; Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E2	Sovracorrente del software del motore principale	Verificare se la tensione utilizzata è corretta; provare a ripristinare le impostazioni di fabbrica o riavviare la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E3	La comunicazione tra pannello operativo ed il box è anormale.	Spegnere l'alimentazione del sistema, controllare se il connettore del segnale Hall del motore è allentato o scollegato, riportarlo alla normalità e riavviare. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E4	Errore Hall motore	Verificare se il pannello ed il cavo del box sono allentati; provare a ripristinare le impostazioni di fabbrica o riavviare l'alimentazione. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E5	Anomalia segnale arresto ago	Spegnere l'alimentazione, controllare se il connettore del segnale di arresto del motore è allentato o staccato, riportarlo alla normalità e riavviare il sistema. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E6	La funzione di protezione del piedino è attiva	Verificare che il piedino sia tornato nella posizione corretta; se il problema persiste, fare clic sul pulsante per annullare la funzione di protezione per un uso temporaneo. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E7	La funzione di protezione del tavolo è attiva	Verificare se la tavola è allineata con la base macchina; se non è ancora possibile risolvere il problema per un uso temporaneo, fare clic sul pulsante di disattivazione funzione di protezione. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E8	La funzione di protezione della barra dell'ago è attivata	Verificare se la protezione della barra ago è nella posizione corretta; Se non è ancora possibile risolvere il problema per un uso temporaneo, fare clic sul pulsante di disattivazione funzione di protezione. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E9	Collegamento anomalo del pedale	Verificare se la spina del pedale è collegata al control box o allentata. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E10	Sovracorrente hardware del motore principale	Verificare se la tensione di alimentazione è corretta; provare a ripristinare le impostazioni di fabbrica o riavviare la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E11	Sovratensione del motore principale quando è fermo	Verificare se la tensione di alimentazione è corretta; provare a ripristinare le impostazioni di fabbrica o riavviare la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.

E12	Sottotensione del motore principale	Verificare se la tensione di alimentazione è corretta; provare a ripristinare le impostazioni di fabbrica o riavviare la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E13	Anomalia freno motore principale	Contattare il fornitore
E14	Eccezione lettura e scrittura parametri	Spegnere e riaccendere la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E19	Anomalia circuito di rilevamento della corrente del motore principale	Spegnere e riaccendere la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E20	Spegnere	
E24	Anomalia chip vocale	Ripristinare le impostazioni di fabbrica o riavviare la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E26	Anomalia comunicazione tra la scheda adattatore e il controller.	Verificare se il cavo di collegamento tra la scheda adattatore e la scatola di controllo è allentato; provare a ripristinare le impostazioni di fabbrica o riavviare la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E27	Errore di ripristino delle impostazioni di fabbrica	Dopo lo spegnimento ed il riavvio, ripristinare nuovamente le impostazioni di fabbrica
E28	Errore del solenoide di taglio	Spegnere e riaccendere la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E29	Errore di comunicazione tra il processo e il motore dell'alzapiedino	Spegnere e riaccendere la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E31	Sovratensione del software del motore del piedino	Verificare se la tensione utilizzata è corretta; provare a ripristinare le impostazioni di fabbrica o riavviare la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E32	Anomalia del circuito di rilevamento della corrente del motore alzapiedino.	Spegnere e riaccendere la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore
E33	Motore dell'alzapiedino bloccato	Verificare se la testa della macchina è bloccata o difficile da girare; verificare se la spina del motore e il connettore dell'encoder del motore sono staccati o allentati. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E35	Il motore alzapiedino trova anomalia nella posizione iniziale	Verificare se la testa della macchina è bloccata o difficile da girare; verificare se la spina del motore e il connettore dell'encoder del motore sono staccati o allentati. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E36	Sovratensione dell'hardware del motore alzapiedino	Verificare se la tensione utilizzata è corretta; provare a ripristinare le impostazioni di fabbrica o riavviare la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.

E37	Sovratensione del motore alzapiedino durante il funzionamento	Verificare se la tensione utilizzata è corretta; provare a ripristinare le impostazioni di fabbrica o riavviare la macchina. Se non riuscite a risolvere il problema, contattare il fornitore.
E39	Guasto del segnale di accensione a chip singolo del processo a chip singolo e dell'alzapiedino	Se il problema persiste, contattare il fornitore
EA1	Contapezzi conta in ordine crescente	Impostare il parametro della voce P71 su 5
EA2	Contapezzi conta in ordine decrescente	Impostare il parametro della voce P71 su 5
A-01	Calibratura automatica del sensore anteriore non riuscita	Verificare che le superfici ricevente e trasmittente del sensore anteriore siano pulite
A-02	Calibratura automatica del sensore centrale non riuscita	Verificare che le superfici ricevente e trasmittente del sensore test siano pulite
A-03	Calibratura automatica del sensore posteriore non riuscita	Verificare che le superfici ricevente e trasmittente del sensore siano pulite
A-04	Calibrazione automatica scaduta	Verificare che le superfici ricevente e trasmittente del sensore siano pulite
A-05	Errore sensibilità riconoscimento tessuto	Il tessuto è troppo sottile
A-06	Riconoscimento del tessuto scaduto	Riprovare
A-07	C'era del tessuto sul tavolo durante il processo di riconoscimento	Riprovare
A-08	Il pannello non corrisponde al modello del controllo elettronico	Aggiornare il programma di controllo elettrico e pannello a un programma corrispondente
A-09	Avviso di manutenzione periodica olio bianco	
A-10	Avviso di pulizia periodica	
A-14	Avviso mancanza olio	Controllare il livello dell'olio
A-21	Promemoria cambio materiale normale/spesso	

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

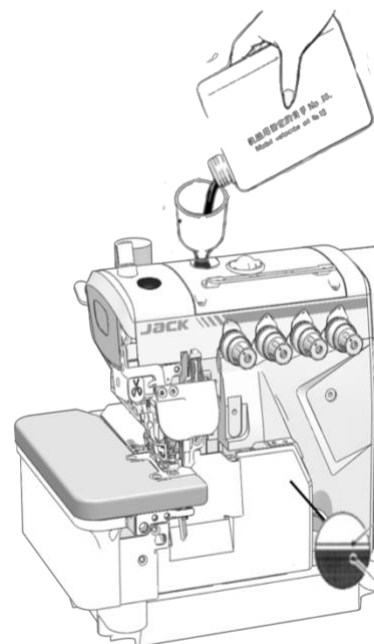
1. Osservare le misure di sicurezza di base.
2. Il meccanico deve sottoporsi a una formazione professionale per maneggiare le attrezzature/dispositivi adatti a riparare/mettere in funzione le macchine.
3. Tutti i dispositivi di sicurezza devono essere controllati prima dell'utilizzo.
4. Spegnerne l'interruttore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

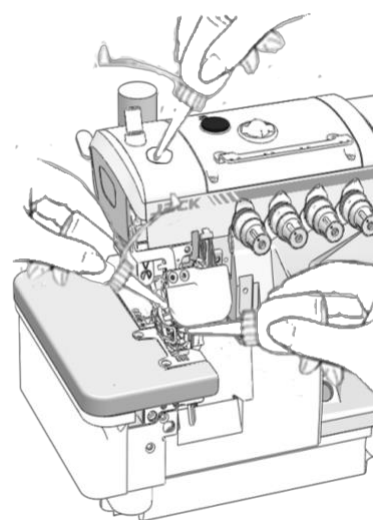
Lubrificazione

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).



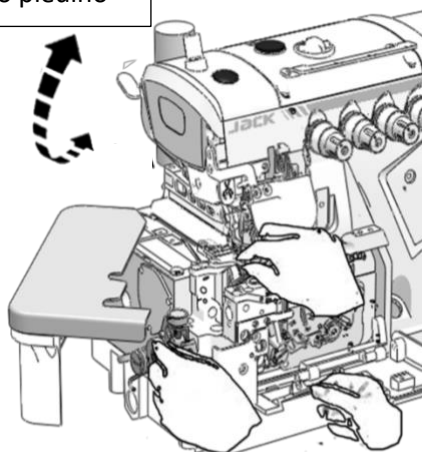
Lubrificazione manuale

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

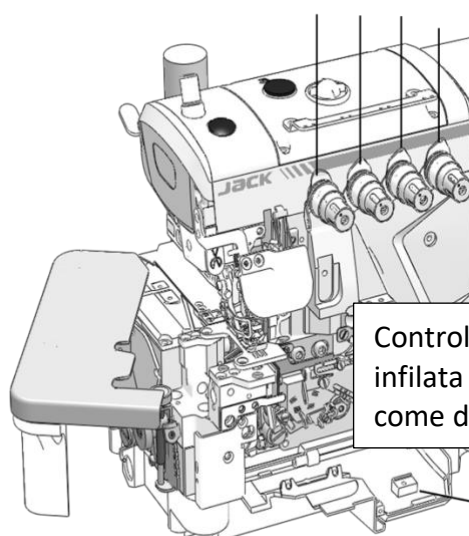
Sgancio piedino



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.



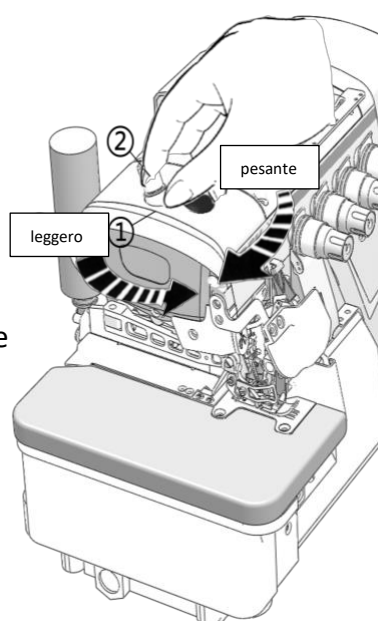
Controllare che sia infilata correttamente come diagramma

Diagramma

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

Regolazione pressione piedino:

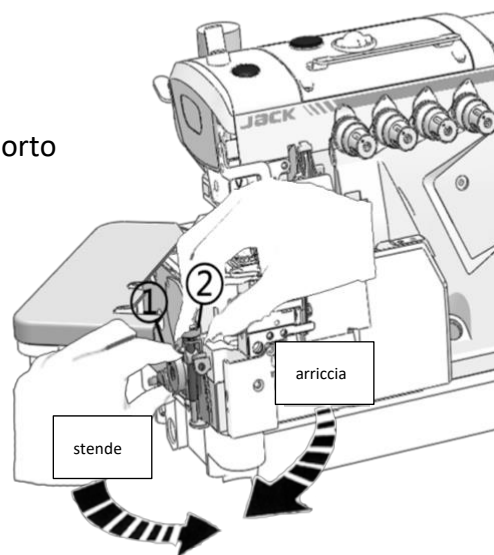
① Allentare la ghiera di regolazione della pressione del piedino e ② ruotare il perno in senso orario per aumentare la pressione, antiorario per diminuire.



Regolazione del trasporto differenziale

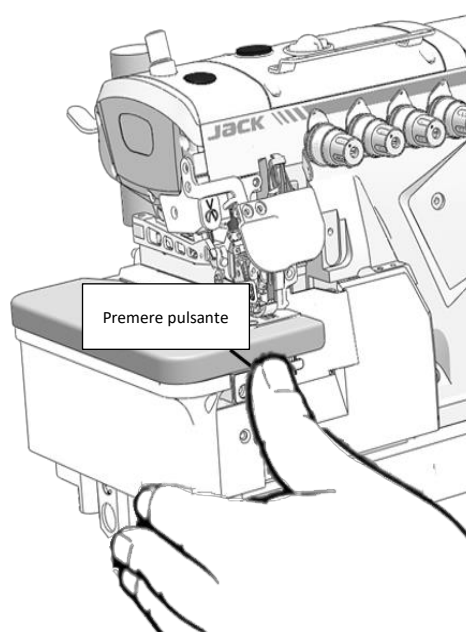
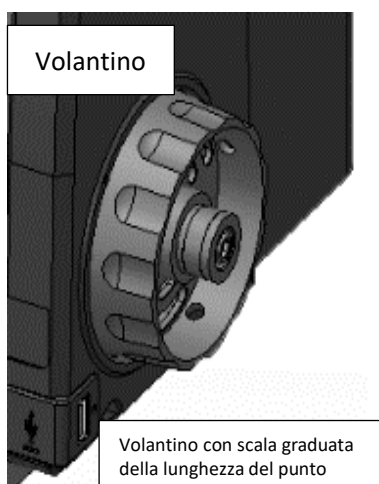
Aprire il piano di lavoro

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.



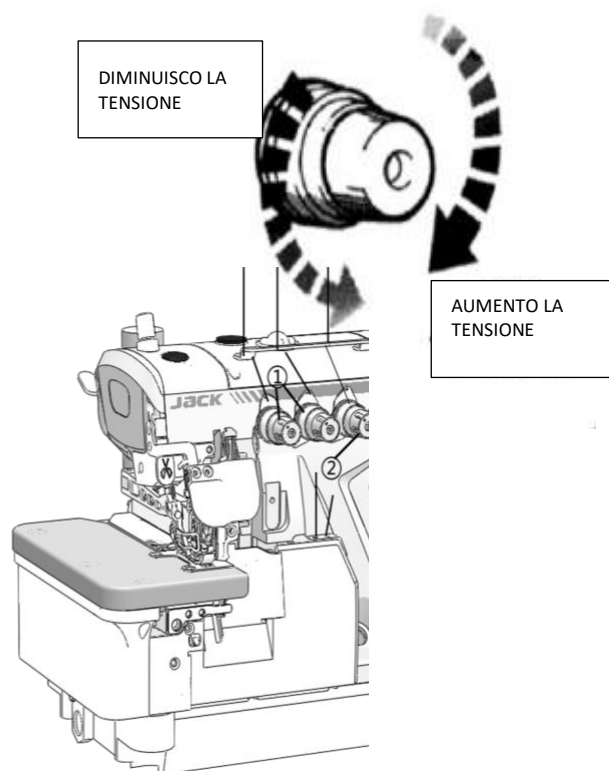
Regolazione lunghezza punto

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.

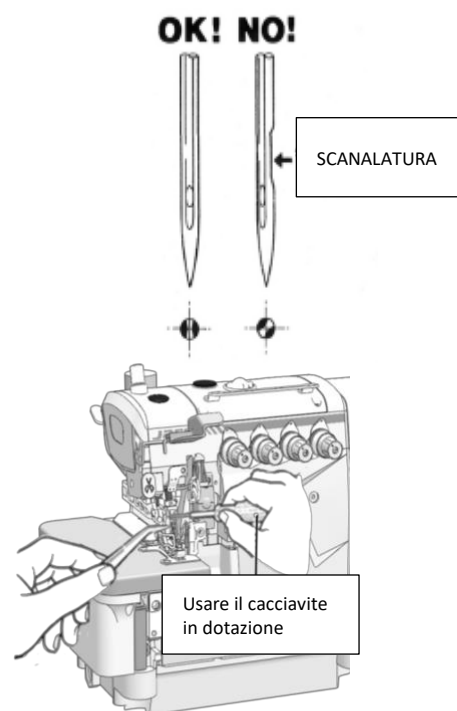


Sostituzione aghi

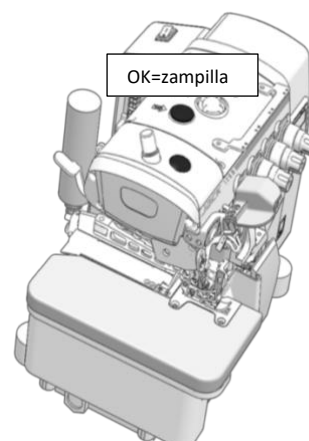
Per identificare la parte anteriore e posteriore dell'ago, installarlo in modo che la parte posteriore, ovvero quella con la scanalatura, sia rivolta dietro.

Inserire l'ago con decisione fino in fondo.

Aghi DCx27

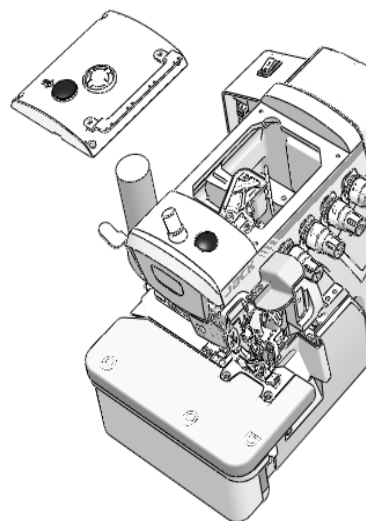


Controllo della circolazione dell'olio
Verificare che zampilli nell'indicatore superiore



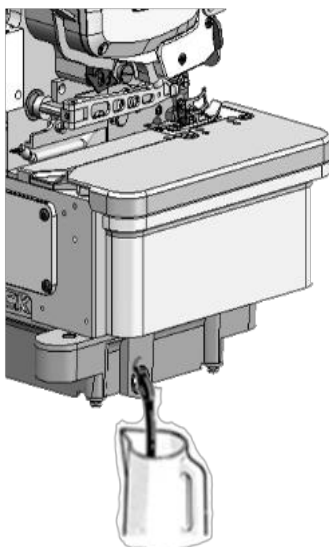
Controllo sostituzione filtro

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



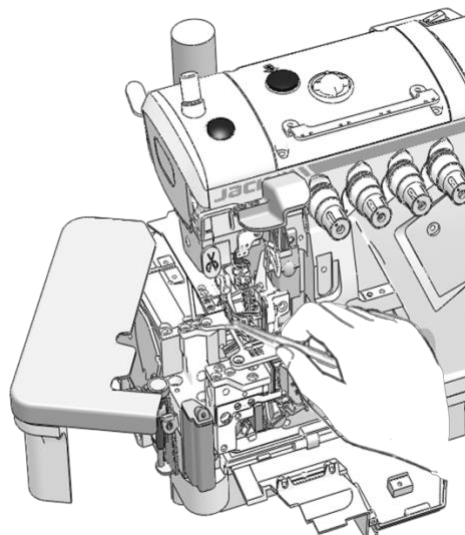
Sostituzione olio

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

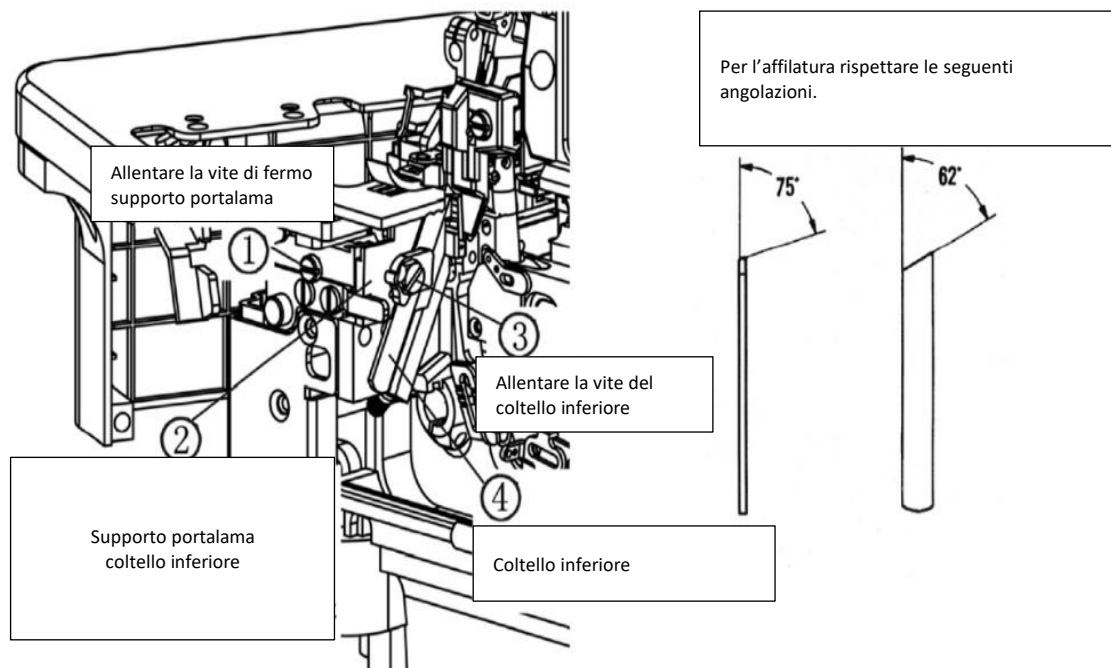
Allentare la vite ①

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

