

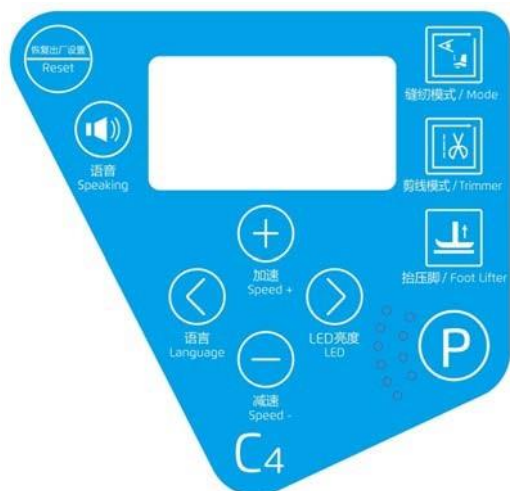
# JACK C4

Manuale Operativo Control Box  
ITALIANO




# 1. DISPLAY

## 1.1 Pannello operativo



Icona	Funzione	Descrizione
	Parametri	
	Sinistra	Settaggio lingua Selezione parametri
	Aumenta	Aumento velocità Modifica valore parametro
	Diminuisci	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

## 1.2 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 parametron.

Premere  per salvare il parametron e ancora  per uscire.


## 1.3 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

## 1.4 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




## 1.5 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 

## 1.6 Modifica velocità



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

## 1.7 Cambiare I parametri tecnici



Tenere premuto  e premere assieme 

## 1.8 Reset di fabbrica


Premere  per 1.5s per resettare i parametri utilizzatore

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

## 1.9 Settaggio voce

Premere  per cambiare la voce, poi  per salvare.


## 1.10 Luce LED

Premere  per cambiare la luminosità

## 1.11 Blocco settaggio parametri

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

## 1.12 Cambio lingua

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

## 1.13 Sensore anti-taglio del tessuto

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

## 1.14 Cambiare i parametri di sistema

Premere  e il tasto , comparirà 000

Ora cliccare:    e selezionare ancora 

### 3 Lista parametri

N	Funzione	Range	Default	Descrizione
<b>PARAMETRI UTENTE (tenere premuto P per 1,5s)</b>				
P1	Velocità Max	500 - 7000	6000	RPM
P2	Ago Alto/basso	0-2	1	0: Casuale 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
			3 (P60=2)	2: aspirazione quando taglia prima della cucitura 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	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 - 10	2	Maggiore è il valore, minore sarà la lunghezza del filo dopo il taglio
P28	Ritardo punti anti-taglio del tessuto	0 - 50	8	Più piccolo è il valore, minore sarà la lunghezza del filo sul tessuto
<b>a</b>	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	20 - 40	36	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	1- 99	5 (P60≠2)	
			35 (P60=2)	
P36	Numero di punti per l'inizio dell'aspirazione	1- 50	3	



P37	Sensibilità del sensore anteriore	20 - 40	36	Più grande è il parametro di sensibilità, più è in grado di identificare materiali traslucidi
P38	Sensibilità del sensore posteriore	20 - 40	36	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	40	
P46	Aspirazione continua	0-2	2	0: Disattivato 1: Aspirazione continua 2: Aspirazione e trancette sincrone
P47	Interruttore Trancetta manuale	0-1	1	0: off 1: on
P48	Trova automaticamente posizionamento	0-1	0	0: off 1: on
P49	Segnale periodico di piedino basso	0 - 50	35	(/10 ms) tempo di attivazione, cicli totali 5MS
P50	Il numero di punti dopo la trancetta	0-50	0	

P51	Parametri di puntamento	0-9	3	
P52	Test di velocità	500 - 7000	5500	RPM
P53	Tempo di test	1- 60	3	S
P54	Tempo fine test	1- 60	3	S
P55	Test parametron A	0-2	0	0: off 1: on 2: standblye
P56	Test parametro B	0-1	0	0: off 1: on
P57	Interruttore di sicurezza del piedino premistoffa	0-1	1 (P60≠2)	0: off
			0 (P60=2)	1: on
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
<p><b>PARAMETRI SISTEMA: premere P+(PIU') uscirà 000, cliccare in sequenza alzapedino, trancetta e modalità finchè esce 111 poi premere P</b></p>				
P81	Aspirazione, il numero di punti prima della fine dell'aspirazione	0 - 250	0	0: L'aspirazione anteriore e l'aspirazione del taglio del filo anteriore sono sincrone Altro: l'aspirazione anteriore è attivata e P81 viene disattivato dopo il numero di punti, ma non può essere disattivata prima dell'aspirazione del taglio del filo anteriore.
P82	Aspirazione, il numero di punti dopo aver aspirato i ritagli	0 - 250	0	0: L'aspirazione posteriore e l'aspirazione di rifilatura posteriore vengono disattivate Altro: l'aspirazione posteriore è attivata e la P82 viene disattivata dopo il numero di punti, ma non può essere disattivata prima dell'aspirazione del taglio del filo posteriore

P83	Numero di punti per l'attivazione dell'elettrovalvola prima del taglio	0-50	1	0: L'elettrovalvola per il taglio e l'allentamento del filo anteriore è disattivata Altro: l'elettrovalvola del filo di taglio e allentamento del filo anteriore viene attivata di (P83)-1 punti
P84	Numero di punti per lo spegnimento dell'elettrovalvola prima del taglio	1-50	1	
P85	Numero di punti per l'attivazione dell'elettrovalvola dopo il taglio	1-50	1	0: Dopo il taglio, l'elettrovalvola di rilascio del filo è disattivata Altri: l'elettrovalvola per il post-taglio e l'allentamento del filo viene attivata dal numero di punti di P85
P86	Numero di punti per lo spegnimento dell'elettrovalvola dopo il taglio	1-50	10	
P87	Durata dell'aspirazione manuale	1-50	3	(*100ms)
P88	Velocità dell'aspirazione manuale	500 - 7000	3500	

## 4 Errori

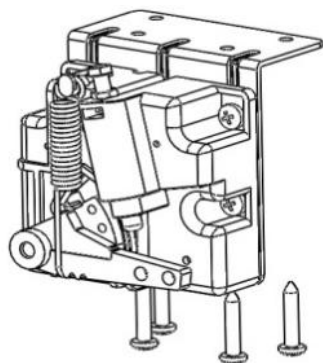
Quando viene emesso un errore, cliccare sul pulsante VOCE per avere la soluzione

Se non si risolve, fare un reset di fabbrica e controllare che i cavi siano ben connessi.

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 del 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.
E15	La protezione del motore sopra la velocità	
E16	Motore in retromarcia	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E17	Sovratensione	
E18	Sovraccarico del motore	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.
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
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)

## 5 Regolatore di velocità



Utilizzare quattro viti autofilettanti ST4.8 (Parte n.2) per installare il regolatore di velocità sopra indicato sotto il supporto e il tavolo nella posizione corretta