

JACK A5E-A

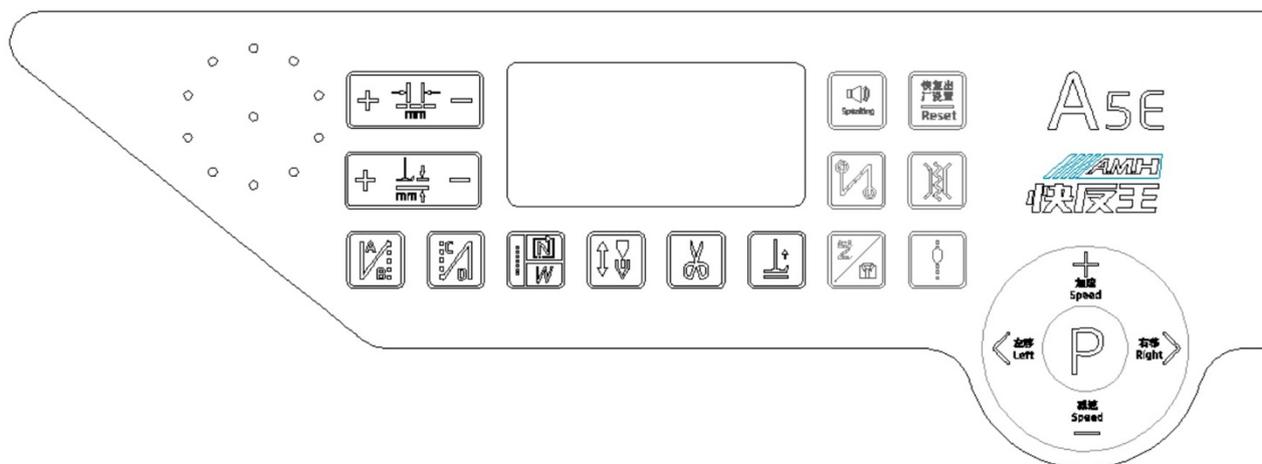
Manuale Operativo Control Box



ISTRUZIONI DI SICUREZZA

- Prima di attivare il control box, si prega di leggere attentamente il seguente manuale,
- Per la programmazione e la corretta funzione del control box, sono necessari tecnici qualificati.
- Tenersi il più possibile lontano dai cavi di connessione del control box, per evitare possibili interferenze con l'apparecchiatura e favorirne il corretto funzionamento.
- Mantenere una temperatura che non sia superiore ai 45° e non inferiore ai 0°
- Non utilizzare il control Box in ambienti con un livello di umidità inferiore 30% o superiore al 95%
- Prima di procedere all'utilizzo del control box, accertarsi di aver installato correttamente tutti i parametri.
- Per evitare incidenti o scosse, assicuratevi che il filo della messa a terra sia opportunamente collegato.
- Tutti i nostri accessori per la riparazione vengono forniti dal fornitore oppure devono essere approvati prima di essere utilizzati.
- Attenzione: il control box in dotazione ha un voltaggio molto alto, per tali motivi prima di qualsiasi intervento di manutenzione spegnere e scollegare sempre il cavo di alimentazione.
- Si prega di prestare estrema attenzione al seguente simbolo  e di rispettarlo onde evitare eventuali danni all'apparecchiatura.

1 ISTRUZIONI PANNELLO OPERATIVO



NOME	TASTO	DESCRIZIONE
Regolazione lunghezza punto		1.Se premuto + , la lunghezza punto aumenta di 0.1mm ogni volta 2.Se premuto - , la lunghezza punto diminuisce di 0.1mm ogni volta
Regolazione alzapiedino		1.Se premuto + , l'altezza del piedino aumenta 2.Se premuto - , l'altezza del piedino diminuisce
Affrancatura Iniziale		Se premuto passa da affrancatura iniziale, ad una doppia affrancatura iniziale fino a disattivarla
Affrancatura Finale		Se premuto passa da affrancatura finale, ad una doppia affrancatura finale fino a disattivarla
Tastatore		Se premuto si attiva il tastatore
Rasafilo		Se premuto si attiva il taglio del filo automatico
Alzapiedino		Se premuto si attiva l'alzapiedino automatico
Modalità di cucitura		In sequenza si attivano cucitura libera, cucitura multi segmento e travettatura a W
Posizione ago		Ago alto o basso a fine cucitura
Motivi di cucitura / Conteggio pezzi		1.Se premuto si entra nella modalità punti ornamentali 2.Premere a lungo per entrare nel conteggio pezzi

Parametri		Nello stato di avvio, tenere premuto questo tasto per entrare nelle modalità parametri. Dopo aver modificato i parametri, premerlo ancora per salvarli. Tenerlo premuto a lungo per uscire da questa modalità.
Sinistra		Sinistra – seleziona il tipo di parametro
Destra		Destra – seleziona il tipo di parametro
Aumenta		1.Nell'interfaccia principale aumenta di 50 rpm la velocità 2.Nell'interfaccia parametri aumenta il valore del parametro
Diminuisci		1.Nell'interfaccia principale reduce di 50 rpm la velocità 2.Nell'interfaccia parametri diminuisce il valore del parametro
Reset		Tenendo premuto si fa un reset di fabbrica
Alzapiedino		Se premuto si passa da infittimento del punto iniziale, ad infittimento del punto finale, ad infittimento del punto iniziale e finale fino a disattivare la funzione.
Cucitura libera / Rasafilo		Senza errori: 1. Se premuto, il saluto iniziale viene disabilitato/abilitato 2. Se tenuto premuto, la voce viene abilitata/disabilitata In presenza di errori: Se premuto, spiega l'errore e la sua soluzione.
Partenza pulita (bird's nest prevention)		Se premuto viene attivata la partenza pulita con taglio del filo corto iniziale (-N)

2 FUNZIONI UTILI

2.1 Regolazione Parametri

2.1.1 Entrare nei Parametri Utilizzatore

Avviare normalmente, premere il tasto  per accedere alla modalità parametro utilizzatore.

2.1.2 Entrare nei Parametri Tecnici

Mentre la macchina è spenta, accenderla tenendo premuto il tasto  (mostra P92) per entrare nella regolazione dei parametri tecnici.

2.1.3 Regolazione dei parametri

Una volta entrato nei parametri utilizzatore o nei parametri tecnici, premere  o  per selezionare il tipo di parametro da modificare e il valore numerico corrispondente lampeggerà.

Quindi premere  o  per modificare il valore numerico.

 salvare il valore e premere di nuovo  per uscire.

2.2 Cambio lingua

Premere a lungo il tasto  e con  e  selezionare la lingua desiderata:

0	1	2	3	4
English	Spanish	Portuguese	Russian	Arabic
5	6	7	8	9
Vietnamese	Farsi	Bengali	Turkish	Indonesian
10	11	12	13	
Polish	Italian	Thai	Ukrainian	

2.3.1 Entrare nei parametri monitor

Premere il tasto  +  per entrare nei parametri monitor e con + e - selezionare quello desiderato.

2.3.2 Posizione ago alto

Entrare nel parametro 24, alzare l'ago nella posizione più alta e premere a lungo il tasto  per salvare la posizione. Premere  per uscire.

2.4 Regolazione posizioni motore passo passo

Premere a lungo   per entrare nei parametri di modifica rapida. E selezionare con + e – quello desiderato:

- **Opzione "L":** viene utilizzata per regolare l'altezza del piedino premistoffa. Regolare con + e – finchè raggiunge la misura di 1mm tra un livello e l'altro. Premi P per salvare.
- **Opzione "0":** è usato per settare la posizione zero dello step motor: posizionare un pezzo di carta sulla placca ago, premere il pedale fino in fondo per eseguire la cucitura a vuoto senza filo, calibrarlo regolando il valore dell'opzione "0", quindi premere il tasto  per salvare.
- **Opzione "5/4/-2/-3/-4/-5":** vengono utilizzati per regolare la lunghezza del punto corrispondente (es. opzione 5 regoli 5mm): cucire 10 punti e misurare il valore effettivo della lunghezza del punto. Regolare con + e – finchè raggiunge la misura corretta, quindi premere il tasto  per salvare.

NB: i valori negativi corrispondono alla cucitura in retromarcia per la sovrapposizione di punti durante la fermatura

NB: In questa modalità la velocità sarà di 200rpm.

2.5 Conteggio pezzi

Premere a lungo il tasto  per entrare nella modalità contatore:

L'area A visualizza il parametro, l'area B visualizza il valore:



Parametro (A)	Valore (B)	Nome	Protezione Password	Descrizione
v01	0-9999	Numero di pezzi tagliati		Visualizza il contapezzi in tempo reale
v02	1-9999	Imposta pezzi target	✓	Imposta il numero target di pezzi da produrre che viene confrontato con il numero di pezzi prodotti per calcolare il "tasso di completamento target"
v03	visualizzazione	Tasso di completamento target		Quantità di produzione ÷ quantità target × 100%
v04	0-9999	Obiettivo efficienza (target)	✓	N/100 minuti, ad esempio, l'impostazione 33 significa 0,33 pezzi/minuto
v05	visualizzazione	Obiettivo pezzi (target)		Numero di pezzi che dovrebbero essere stati completati attualmente da inizio cucitura
v06	visualizzazione	Efficienza corrente		Quantità di produzione ÷ Quantità target corrente
v07	visualizzazione	Efficienza di inizio (individuale)		Tempo di funzionamento del motore ÷ (Tempo di accensione - Tempo di pausa)
v08	visualizzazione	Efficienza di inizio (azienda)		Tempo di funzionamento del motore ÷ Tempo di accensione
v09	0-10	Modalità conta pezzi	✓	0: Disattiva il contapezzi 1: Contapezzi automatico (se l'icona contapezzi è illuminata significa che è attivo)

v10	1-9999	Unità conta pezzi	✓	Imposti la relazione tra il numero di tagli del filo e il numero di pezzi (es. nell'area B il valore 3 conterà 1 pezzo ogni 3 tagli)
v11	0-3	Promemoria efficienza		0: disattiva il messaggio luminoso LOGO e disattiva il messaggio vocale; 1: accendere la luce LOGO prompt e disattivare il messaggio vocale; 2: Disattiva il messaggio luminoso LOGO e attiva il messaggio vocale; 3: attiva il messaggio luminoso LOGO e attiva il messaggio vocale;
v12	0-9999	Password	✓	
v13	0-9999	Cancella dati/Reset contapezzi		0: niente 1: Cancella valori del contapezzi ed efficienza lasciando invariati i settaggi impostati per contare i pezzi e la password 2: Ripristinare tutti i parametri del contatore ai valori predefiniti di fabbrica

Promemoria target conteggio pezzi:

Impostare l'efficienza produttiva (v04), dopo 0,5 ore di cucitura se l'efficienza attuale è inferiore all'efficienza target,

la spia della macchina A.M.H  ti avviserà lampeggiando.

Puoi premere il tasto P per annullare il promemoria. I promemoria ricominceranno ogni ora.

Pausa conteggio pezzi

Sull'interfaccia di conteggio pezzi, premere il pulsante delle forbici per accedere alla modalità standby e la spia della macchina A.M.H lampeggerà, indicando che la funzione di conteggio pezzi è attualmente in pausa.

Premere nuovamente il pulsante delle forbici per uscire dalla modalità standby e la spia della macchina A.M.H smetterà di lampeggiare.

Lo standby non influenzerà la cucitura normale, sospendendo solo i dati di conteggio pezzi e tempistica;

Password conteggio pezzi

Per impedire all'operatore di modificare i parametri, la password può essere impostata tramite il parametro v12 (per attivarla riavviare la macchina dopo averla impostato).

Dopo aver modificato il parametro v12 con la password corretta, sbloccare i parametri rilevanti.

Modifica password: dopo aver inserito la password corretta, modificare il valore del parametro v12 per cambiarla.

3 PARAMETRI

3.1 Parametri Utilizzatore (Accendi la macchina e tieni premuto P)

NO.	Tipo	Range	Default	Descrizione
P00	Velocità iniziale	100-800	200	
P01	Velocità massima (rpm)	200-5000	3800	
P02	Velocità multi segmento (rpm)	200-3500	3500	
P03	Ago alto/basso allo stop	0-1	1	0: Posizione dell'ago alta 1: Posizione dell'ago bassa
P04	Velocità fermatura iniziale (rpm)	200-3000	1800	
P05	Velocità fermatura finale (rpm)	200-3000	1800	
P06	Velocità travettatura W (rpm)	200-3000	1800	
P07	Velocità partenza lenta (rpm)	100-2000	800	
P08	Numero punti nella partenza lenta	1-9	2	
P09	Partenza lenta interruttore	0-1	0	0: Off 1: On
P10	Compensazione1 cucitura W	-20-20	0	Da cucitura normale a retromarcia
P11	Compensazione2 cucitura W	-20-20	0	Da retromarcia a cucitura normale
P12	Ritardo per mezzo punto (ms)	1-180	150	
P13	Ritardo per un punto (ms)	150-250	180	
P14	Velocità mezzo punto (rpm)	200	100-500	
P15	Tasto aggiunta punto	0-2	0	0: OFF 1: Mezzo punto 2: Un punto
P18	Compensazione inizio fermatura A	-20-20	0	0~200 ritardo graduale
P19	Compensazione inizio fermatura B	-20-20	0	0~200 ritardo graduale
P21	Angolazione del pedale per la corsa	30-1000	520	

P22	Valore della retromarcia durante il mezzopunto	0-9999	8	
P23	Curva di accelerazione pedale	0-3	0	0: dritto 1: Pendenza 2: curva (quadrato) 3: curva S
P24	Angolazione del pedale per il rasafilo	0-4095	350	
P25	Compensazione fermatura finale C	0-200	162	
P26	Compensazione fermatura finale D	0-200	162	
P27	Valore di tensione del taglio senza sollevamento del piedino	0-4095	550	0: Velocità e durata controllata dall'operatore sul pedale 1: Azione avviata da pedale automatica
P29	Parametri ausiliari della curva di controllo della potenza	0-1	1	0: quadrato 1: radice
P30	Interruttore per l'erogazione di potenza a bassa velocità	0-2	0	0: normale 1: il motore fornisce più potenza 2: potenza motore + retromarcia
P31	Coefficiente di resistenza al taglio (forza motore)	10-60	35	
P32	Tempo di piena potenza della pinza del filo	1-200	40	
P33	Tempo di trattenuta della pinza del filo	1-100	30	
P34	Cucitura multi segmento modalità di avvio	0-1	0	0: cucitura manuale (pedale continuo) 1: cucitura automatica (pedale 1 click)
P35	Interruttore pinza filo	0-1	1	0: OFF 1: ON
P38	Rasafilo automatico	0-1	1	0: OFF 1: ON
P39	Alzapiedino automatico a fine cucitura	0-1	0	0: OFF 1: ON
P40	Alzapiedino automatico dopo il rasafilo	0-1	1	0: OFF 1: ON
P41	Unità Contapezzi	1-50	1	
P42	Impostazioni del contapezzi	1-9999	9999	

P43	Modalità contapezzi	0-6	0	<p>0: spento</p> <p>1: Conteggio cicli crescente.</p> <p>2: Conteggio cicli discendente.</p> <p>3: Contabilità crescente al massimo, allarme e arresto dell'esecuzione</p> <p>4: Contabilità discendente fino a 0, allarme e arresto del funzionamento</p> <p>5: Contabilità crescente al massimo, promemoria e continua a funzionare</p> <p>6: Contabilità discendente fino a 0, promemoria e continua a funzionare</p>

JACK

A5E-A

MANUALE MECCANICO



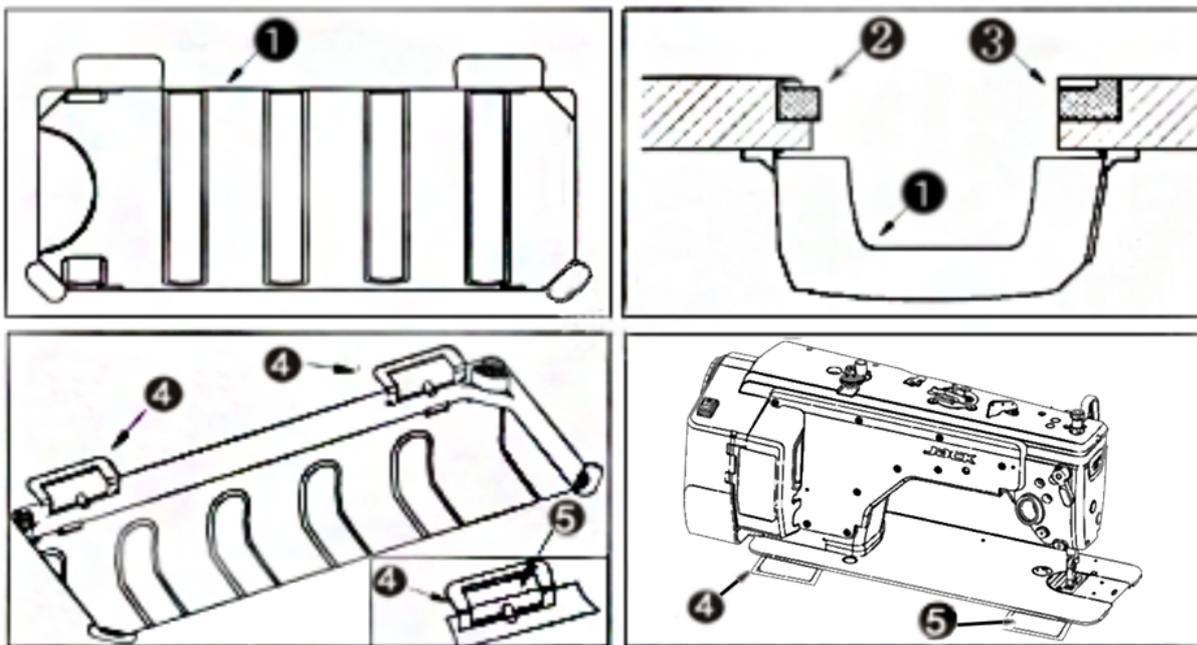
PRIMA DI INIZIARE

1. Non iniziare a lavorare prima di aver messo l'olio in macchina.
2. Dopo aver montato la macchina, controllate il senso di rotazione del motore. Per farlo, girate il volantino a mano fino alla posizione ago basso quindi accendete la macchina mentre osservate il volantino che dovrà girare in senso antiorario osservandolo dal lato.
3. Assicuratevi che il voltaggio e la fase siano corretti come da valori riportati sulle targhette e sul manuale della macchina.

PRECAUZIONI

1. Tenete lontane le mani dall'ago mentre accendete la macchina o cucite.
2. Non mettete le dita nel tendifilo mentre lavorate sulla macchina.
3. Spegnete sempre la macchina prima di ribaltare la testa.
4. Quando vi allontanate, spegnete sempre la macchina.
5. Durante il funzionamento assicuratevi che nessuno si avvicini alla testa o metta le mani nell'avvolgibobina o nel volantino.
6. Non rimuovete mai il salvadito e/o altri dispositivi di protezione. Non cominciate a lavorare se qualche dispositivo di protezione è stato rimosso.
7. Non pulite la macchina con diluenti.

1. INSTALLAZIONE



(1) Installazione della vaschetta di plastica

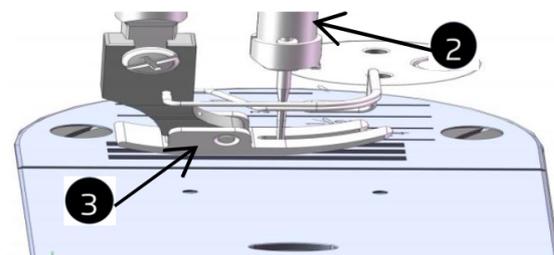
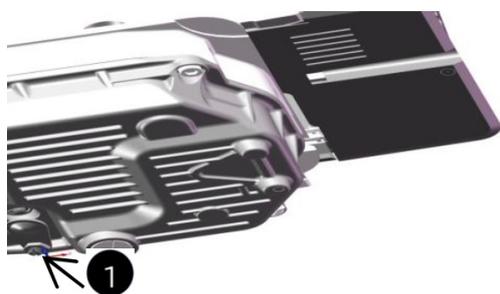
1) Posizionare la vaschetta **1** sulla tavola ribaltata e fissarla con le apposite viti. Posizionare i relativi gommini posteriori **2** e anteriori **3** ai 4 angoli.

2) Inserire i due gommini **4** nei due spazi rimasti sulla tavola.

3) Inserire i perni della cerniera **5** sul retro della macchina.

4) Adagiare la macchina sulla tavola avendo cura di inserire le cerniere **5** nei gommini **4**.

2. REGOLAZIONE ALTEZZA GINOCCHIERA

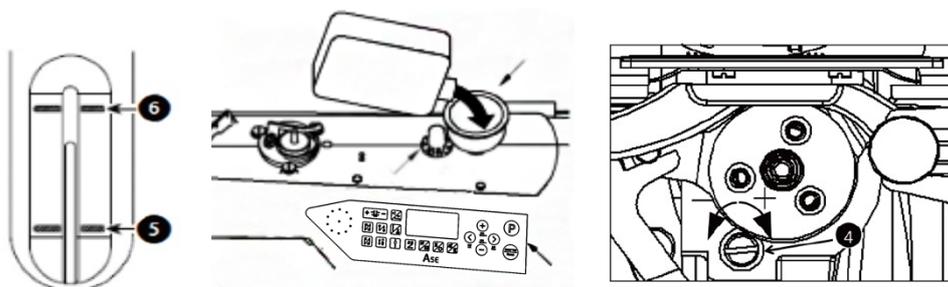


1) L'altezza standard dell'alzata piedino con ginocchiera è di 10 mm.

2) Potete aumentarne l'alzata a 13 mm usando la vite **1**.

3) Dopo aver regolato l'altezza oltre i 10 mm, assicuratevi che la parte bassa della barra ago **2** non colpisca il piedino **3**.

3. LUBRIFICAZIONE



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

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

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

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

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

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

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

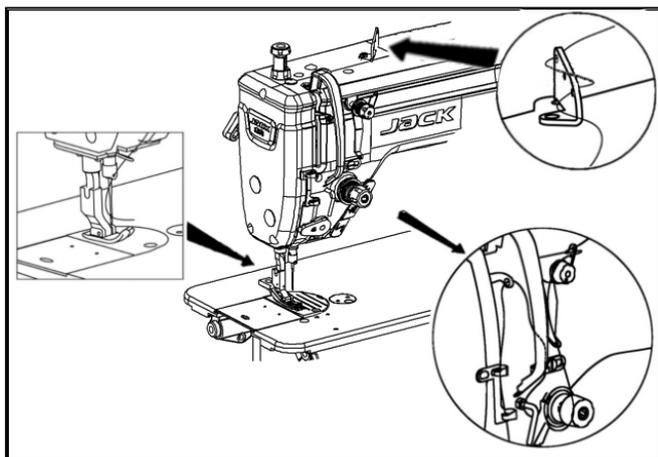
3) Quando si utilizza la macchina, si vedrà l'olio schizzare attraverso la finestrella **2** se la lubrificazione funziona correttamente.

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

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

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

4. INFILATURA DELLA MACCHINA



Seguire lo schema di infilatura riportato a lato:

1) Doppio passaggio del filo nel passafilo superiore

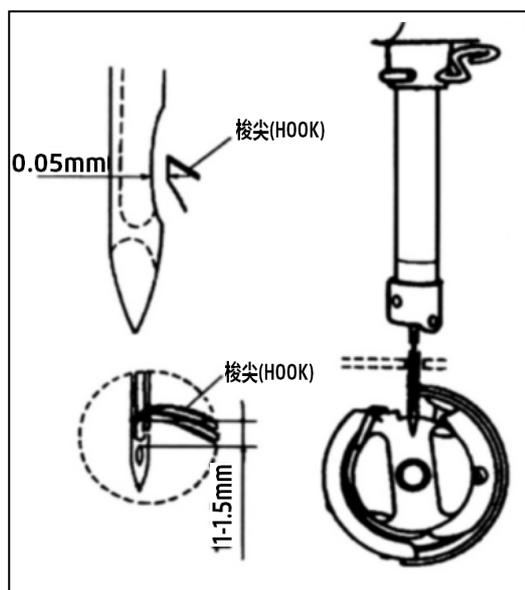
2) Passare il filo attraverso la tensione in senso orario avendo cura di caricare la molla

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

4) Inserire il filo nei passafili

5) Inserire il filo nell'ago

5. FASATURA



1) Regolare la sincronizzazione ago-crochet

Girare il volantino fino a portare la barra ago al punto morto inferiore, poi allentare le 3 viti del crochet tenendole frizionate.

Utilizzare un calibro e ruotare il volantino in senso antiorario di 1,8-2mm. Stringere le viti del crochet.

2) Altezza barra ago

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

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

3) Rasamento ago-crochet

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

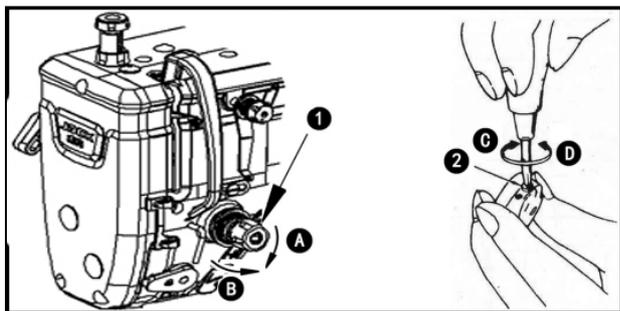
Regolazione: allentare le 3 viti del crochet tenendole frizionate, e far avanzare o indietreggiare il crochet per portarlo alla quota di 0,05mm dall'ago.

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

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

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

6. TENSIONE DEL FILO



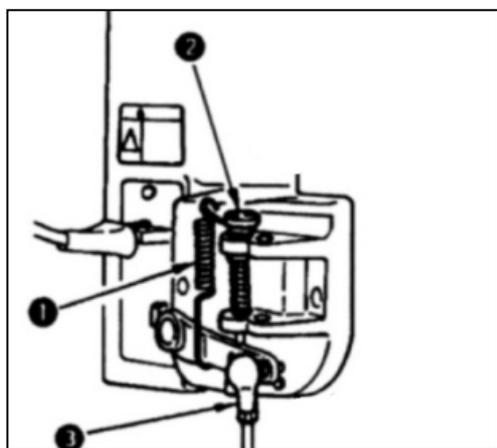
Regolazione della tensione del filo dell'ago

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

Regolazione della tensione del filo della bobina

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

7. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PEDALE



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

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

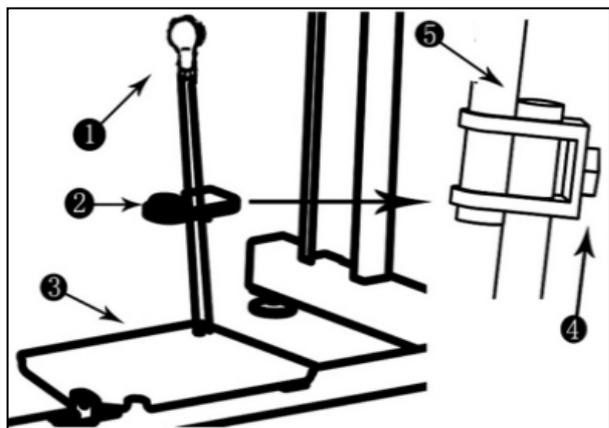
Regolazione della pressione richiesta quando si preme la parte posteriore del pedale.

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

Regolazione della corsa del pedale

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

8. REGOLAZIONE CORSA DEL PEDALE



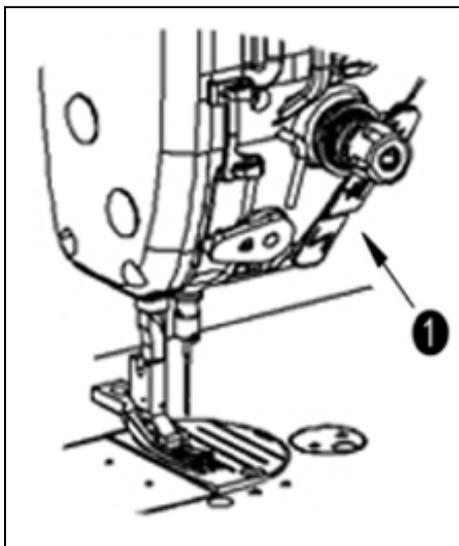
Installare il fermo ❷ di regolazione dei due tiranti

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

Regolare l'angolatura del pedale

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

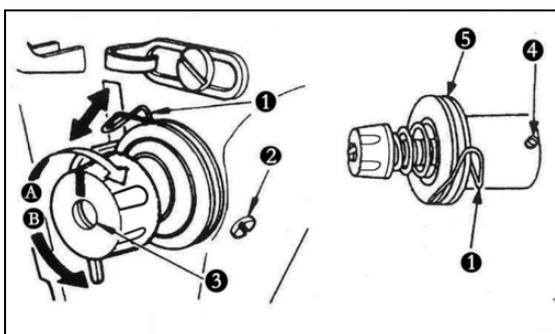
9. AFFRANCATURA



Come operare

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

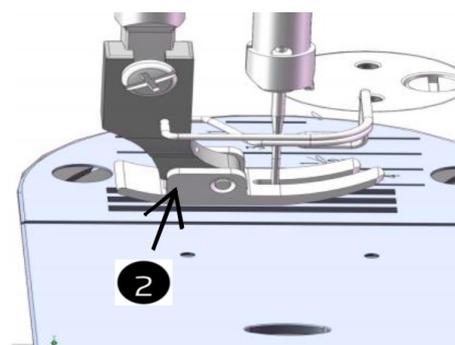
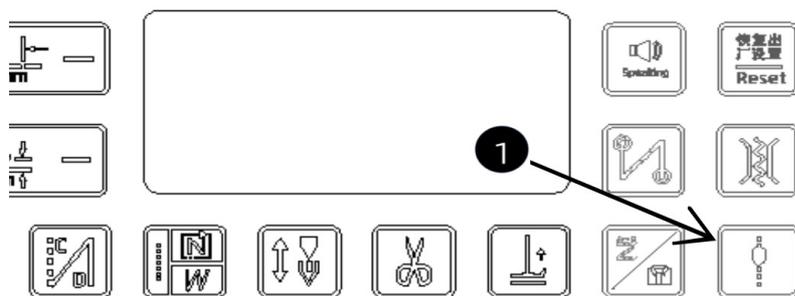
10. MOLLA GRUPPO TENSIONE



Modifica del carico della molla del gruppo tensione ❶

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

11. BIRD NEST PREVENTION



- 1) Accendere la macchina e tenere premuto sull'icona ❶ per attivare la funzione Bird Nest Prevention (partenza pulita con taglio del filo corto iniziale)
- 2) Se dopo l'inizio della cucitura, il filo all'inizio della cucitura non viene tagliato, è necessario cambiare il piedino abbinato ❷ con uno originale.

Consigli per un utilizzo sicuro delle macchine per cucire industriali:

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

Requisiti ambientali:

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