

JACK 1900/1903/1906

Touch Screen

Manuale operativo

ITALIANO



JACK

Avvisi di sicurezza da rispettare

1. Segni e definizioni degli avvisi di sicurezza

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

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

2. Segni di attenzione

 Danger (pericolo)	
	Per aprire il control box, spegnere prima l'alimentazione e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il control box. Toccare la parte con alta tensione causerà lesioni personali.
 Caution (Avvertenza)	
Ambiente di utilizzo	
	Non usare questa macchina per cucire vicino a fonti di forti disturbi elettronici come (saldatrice ad alta frequenza). La fonte di forti disturbi elettronici influenzerà il normale funzionamento della macchina per cucire.
	La fluttuazione della tensione deve essere entro $\pm 10\%$ della tensione nominale. Una forte fluttuazione di tensione influenzerà le normali operazioni della macchina per cucire e in quella circostanza sarà necessario l'uso di uno stabilizzatore
	Temperatura di lavoro: $0^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$. Il funzionamento della macchina per cucire sarà influenzato da ambienti con temperature oltre l'intervallo sopra indicato.
	Umidità relativa: $35\% \sim 85\%$ (assicurarsi che non vi sia condensa all'interno della macchina) o il funzionamento della macchina per cucire sarà compromesso.

	La fornitura di aria compressa dovrebbe essere superiore al consumo della macchina per cucire. L'alimentazione insufficiente causerà il funzionamento anomalo della macchina. (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina)
	In caso di tuoni, fulmini o temporali, spegnere l'alimentazione e staccare la spina dalla presa poiché tali eventi influirebbero su funzionamento della macchina per cucire
Istallazione	
	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.

1 Informazioni generali

1.1 Generali

Questo sistema di controllo computerizzato della macchina per cucire presenta i seguenti vantaggi: 1) L'adozione della tecnologia di controllo servoassistita AC leader mondiale sul motore dell'albero principale fornisce valori di coppia elevata, buona efficienza, velocità stabile e bassa rumorosità; 2) Il design diversificato del pannello di controllo può soddisfare tutti i requisiti degli operatori; 3) Il sistema adotta una struttura in stile tedesco, per una facile installazione e manutenzione; 4) Il software di controllo del sistema può essere aggiornato da remoto, rendendo facile e possibile ad ogni operatore migliorare le prestazioni della macchina

1.2 Parametri tecnici

No.	Modello	SC20X /MSC20X/MASC20X
	Articoli	
1	Impiego	Imbastire ed attaccare bottoni
2	Gamma di cucitura	Direzione X (sinistra/destra) 40 mm × Direzione Y (avanti/indietro) 30 mm
3	Velocità massima	Imbastire: 3200rpm Cucire bottoni: 2700rpm
4	Min. unità cucitura	0.1mm
5	Trasporto	Alimentazione indiretta (motore a impulsi a doppio albero)
6	Corsa barra ago	45.7mm
7	Ago	DP ×5 #14 (DP×5 #11(F,M), (DP×17#21 tessuto pesante))
8	Alzapiedino	Motore a impulsi

9	Alzata piedino	Standard 14mm
10	No. modelli standard	50/100
11	Sistema scartafilo	Interazione mediante sollevamentopiedino con motore a impulsi
12	Tensione filo ago	Tendifilo elettronico
13	Crochet	Crochet standard oscillante o crochet doppio oscillante
14	Sistema di lubrificazione	Parti in movimento: minima lubrificazione
15	Olio	Olio per machine per cucire
16	Grasso lubrificante	Grasso lubrificante per machine per cucire
17	Memoria dati	Chiavetta
18	Funzione di ridimensionamento	Ridimensionamento indipendente 1% ~ 400% rispettivamente in direzione X e direzione Y (1% per ogni passaggio)
19	Sistema di ridimensionamento	Modifica lunghezza forma punto e intervallo punto
20	Velocità di cucitura	400-3200rpm(100rpm per passo)
21	Selezione modelli	Selezionando il numero di modello (1-999)
22	Contatore filo bobina	Metodo incremento/decremento (0~9999)
23	Motore	Servomotore AC piccolo da 500 W (modalità di azionamento diretto)
24	Dimensione	263mm×153mm×212mm
25	Peso Control Box	Circa 1.4Kg

26	Potenza	770W
27	Temperatura lavoro	0°C ~ 45°C
28	Umidità ambiente	35% ~ 85%
29	Voltaggio entrata	AC 220V ± 10%; 50/60Hz

※ Durante l'uso quotidiano, ridurre la velocità max. di cucitura in base alle condizioni di lavoro.

※ Standard effettivo per il prodotto: QCYXDK0004—2016 (Sistema di controllo computerizzato per macchina da cucire industriale).

1.3 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:

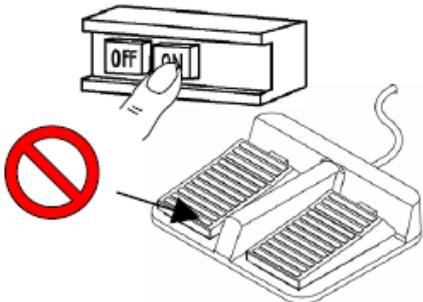
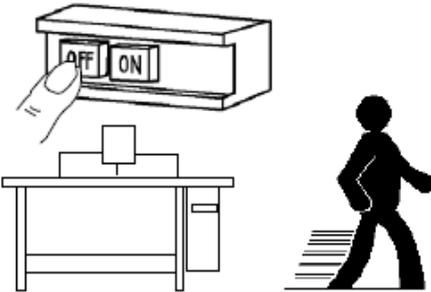
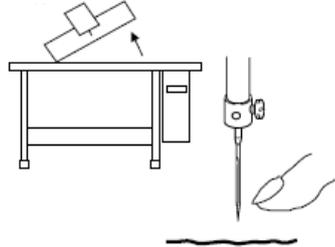
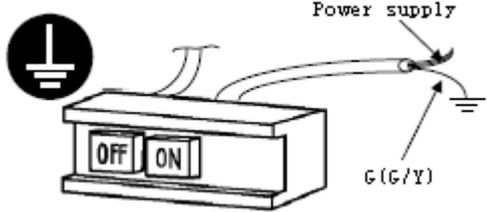
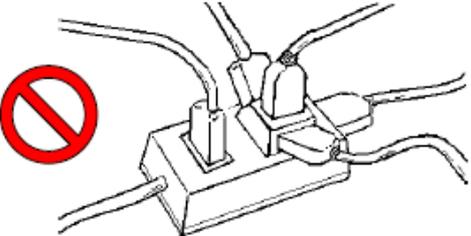
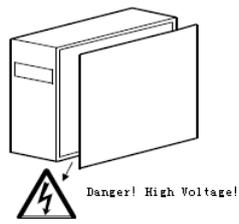
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

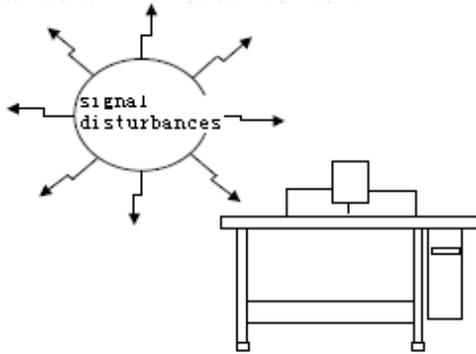
	Azionare la macchina secondo le istruzioni		Attenzione: Alta tensione
	Attenzione: Alta temperatura		Messa a terra obbligatoria
	Non fare mai		

1.4 Prevenzioni di utilizzo

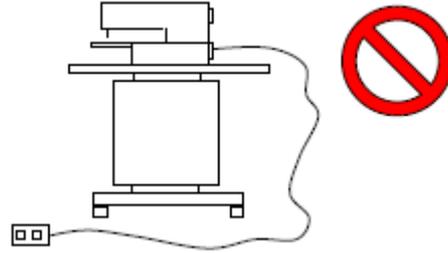
Avvertenza

<p>1、 Quando si preme [ON], togliere il piede dal pedale.</p> 	<p>2、 Spegnerne la macchina quando non si usa.</p> 
<p>3、 Spegnerne 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>	

8、 Stare lontani da campi magnetici ed evitare interferenze



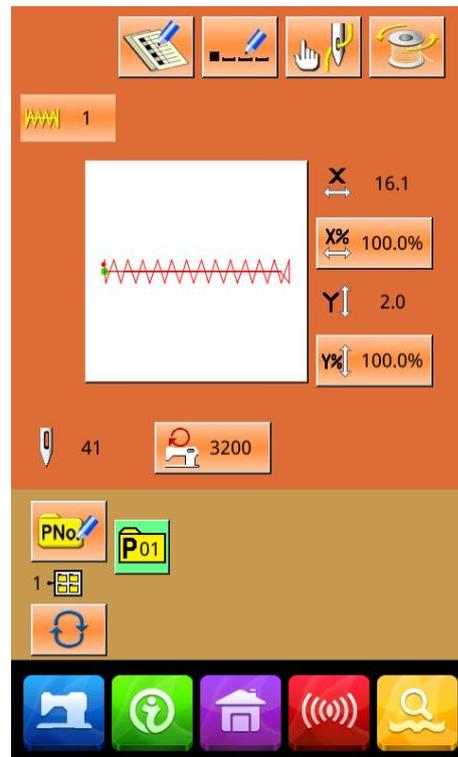
9、 Usando una presa esterna per collegare gli accessori, il cavo di collegamento deve essere il più corto possibile. Un cavo lungo potrebbe causare un funzionamento errato. Il cavo di collegamento sarà isolato



10、 Se il fusibile è bruciato, risolvere il problema prima di sostituirlo con uno nuovo avente la stessa capacità

1.5 Standardizzazione

I pulsanti si avvalgono di icone convenzionali che possono essere comprese dagli operatori di diversi paesi.



1.6 Metodo di funzionamento

Usiamo la tecnica avanzata di funzionamento tattile sul pannello operativo, la cui interfaccia intuitiva ed il facile funzionamento porteranno grandi cambiamenti agli utilizzatori. Gli operatori possono terminare le relative operazioni utilizzando le dita o altri oggetti per toccare lo schermo.

I tasti funzione includono il tasto Pronto, il tasto Informazioni, il tasto Modalità e il tasto Comunicazione. Per specifiche operazioni, fare riferimento ai capitoli seguenti:



Avvertenza

Non utilizzare mai oggetti appuntiti per toccare lo schermo, altrimenti il pannello tattile subirà danni permanenti

2 Istruzioni per l'uso

2.1 Pulsanti comuni

I pulsanti per operazioni comuni in ciascuna interfaccia sono mostrati di seguito:

No.	Figura	Funzione
1		ESC → Esci dall'interfaccia corrente. All'interfaccia di modifica dei dati, serve per annullare la modifica dei dati..
2		Enter → Conferma i dati modificati.
3		Più → Aumenta il valore
4		Meno → Diminuisce il valore
5		Reset → Elimina l'errore
6		Inserimento numeri → Visualizza la tastiera numerica e inserisce il numero.
7		Tasto READY → Passaggio dall'interfaccia di immissione dei dati all'interfaccia di cucitura
8		Tasto Informazioni → Passaggio dall'interfaccia di input dei dati all'interfaccia di informazioni
9		Tasto di comunicazione → Passaggio dall'interfaccia di input dei dati all'interfaccia di comunicazione
10		Tasto modalità → Passaggio tra l'interfaccia di input dei dati e l'interfaccia di comunicazione
11		Tasto Home → Un clic per tornare all'interfaccia principale.

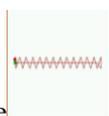
2.2 Operazione base

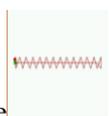
① Accendere la macchina

Accendere l'alimentazione per visualizzare l'interfaccia di input dei dati.

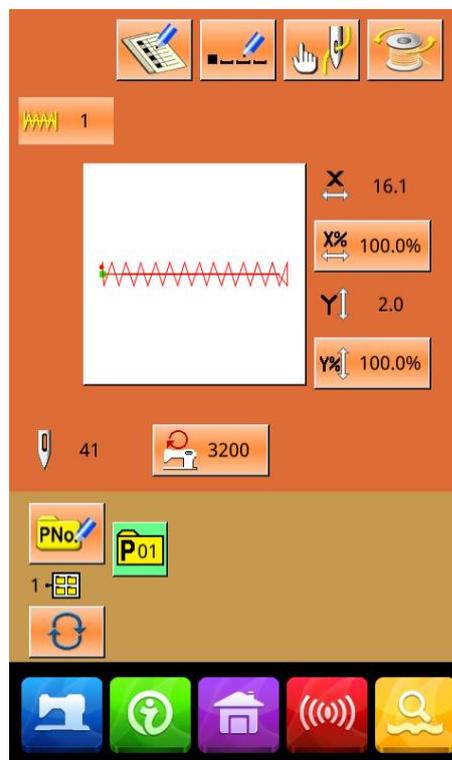
② Selezionare il modello desiderato.

Nell'interfaccia corrente, verrà visualizzato il numero di modello



selezionato. Premere  per selezionare il numero del modello.

Per l'operazione di selezione del modello, fare riferimento a **【2.7 Selezione del modello】**.

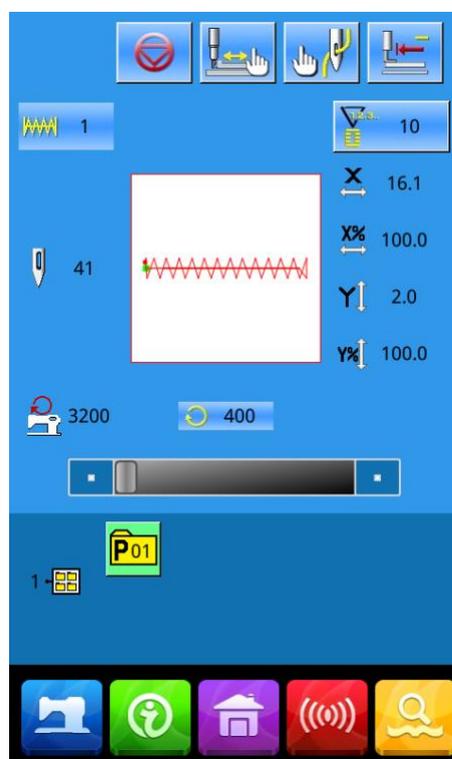


③ Impostare la macchina sullo stato di pronto per cucire

Premere READY . La retroilluminazione del display LCD diventa di colore blu e la macchina è pronta per cucire.

④ Iniziare a cucire

Mettere il tessuto sotto il piedino; azionare il pedale per avviare la macchina da cucire e la cucitura inizia



2.3 Funzionamento del modello normale

(1) Interfaccia input dati di cucitura

L'interfaccia di immissione dei dati è mostrata a destra. Per le funzioni dettagliate, fare riferimento all'elenco dei tasti funzione

The screenshot shows a touch screen interface with the following elements labeled:

- A**: Model registration icon (notepad and pen).
- B**: Model name input icon (notepad and pen).
- C**: Needle selection icon (hand and needle).
- D**: Needle thread selection icon (spool of thread).
- E**: Needle selection dropdown menu showing '1'.
- F**: Needle thread selection dropdown menu showing a red zigzag pattern.
- G**: Needle size dropdown menu showing '41'.
- H**: X-axis length setting showing '16.1'.
- I**: X-axis percentage setting showing '100.0%'.
- J**: Y-axis length setting showing '2.0'.
- K**: Y-axis percentage setting showing '100.0%'.
- L**: Needle thread selection dropdown menu showing '3200'.
- M**: Program number dropdown menu showing 'PNo.'.
- N**: Program selection dropdown menu showing '1'.
- O**: Program selection dropdown menu showing 'P01'.
- P**: A large central area for program selection.

At the bottom of the screen, there is a row of five icons: a sewing machine, a help icon, a home icon, a wireless signal icon, and a user profile icon.

Elenco dei dati funzione:

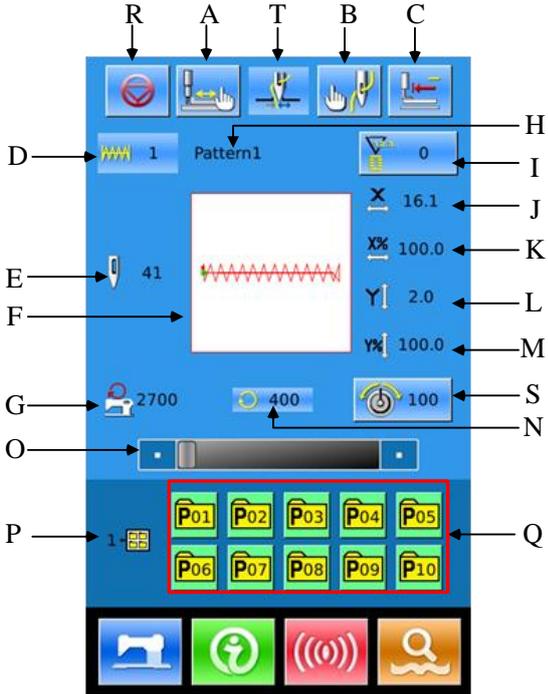
No.	Funzione	Contenuto
A	Registrazione modello	È possibile registrare al massimo 999 modelli normali.
B	Denominazione modello	È possibile inserire al massimo 14 cifre.
R	Appinzafilo (Visualizzato in base alle condizioni effettive della macchina)	Attiva la funzione appinzafilo. È regolato dal parametro U35.
C	Infilatura	Abbassare il piedino per visualizzare l'interfaccia. Per sollevare il piedino, premere il pulsante "Presser Up".

D	Avvolgifylo	Premere  per iniziare l'avvolgimento.
E	Display numero modello	Visualizza il numero del modello corrente
F	Selezione del modello di cucitura	Il pulsante visualizzerà la forma del motivo corrente. Premere per accedere all'interfaccia per la selezione dei modelli
G	No. del punto del motivo	Visualizza il numero del punto del motivo corrente
H	dimensione reale X	Visualizza la dimensione effettiva del motivo corrente nella direzione X. Utilizzare il parametro U64 per inserire la dimensione effettiva, appare il pulsante X Actual Size.
I	Indice scala X	Il pulsante visualizzerà l'indice scala X del motivo corrente. Premerlo per accedere all'interfaccia per l'impostazione. È regolato dai parametri U64 e U88.
J	dimensione reale Y	Visualizza la dimensione effettiva del motivo corrente nella direzione Y. Utilizzare il parametro U64 per inserire la dimensione effettiva, appare il pulsante Y Actual Size.
K	Indice scala Y	Il pulsante visualizzerà l'indice scala Y del motivo corrente. Premerlo per accedere all'interfaccia per l'impostazione. È regolato dai parametri U64 e U88..
L	Velocità massima	Visualizza la velocità massima. Premere per impostare la velocità
M	Registrazione del modello (modello P)	Viene utilizzato per la registrazione del modello P. È possibile registrare al massimo 50 modelli P.
O	Numero cartella file modello P	Visualizza il numero della cartella del file del modello P corrente
N	Selezione cartella file del modello P	Sposta e mette in ordine il numero della cartella del file del modello P.

P	Selezione modello P	<p>Visualizza il modello P registrato. Premerlo per accedere all'interfaccia per l'immissione dei dati del modello P.</p> <p>Questo pulsante non viene visualizzato nello stato iniziale.</p>
---	---------------------	---

(2) Interfaccia di cucitura

Premere  per accedere all'interfaccia di cucito mostrata nella figura a destra. Per le funzioni dettagliate, consultare l'elenco dei tasti funzione come riferimento.



The screenshot shows a touch screen interface for a sewing machine. At the top, there are five buttons labeled R, A, T, B, and C. Below them, a central area displays 'Pattern1' with a needle icon and a red zigzag stitch pattern. To the right of the pattern are several settings: '0', '16.1', '100.0', '2.0', and '100.0'. Below these are three more settings: '2700', '400', and '100'. At the bottom, there is a grid of ten buttons labeled P01 through P10, which are highlighted with a red box and labeled 'P' and 'Q'. At the very bottom, there are four icons: a sewing machine, a person, a signal, and a person.

Elenco tasti funzione:

No.	Funzione	Descrizione
A	Cucitura di prova	Premere per accedere all'interfaccia di cucitura di prova, dove è possibile impostare la forma del modello.
T	Appinzafilo (Visualizzato in base alle condizioni effettive della macchina)	Attiva la funzione appinzafilo. È regolato dal parametro U35.

B	Abbassare il piedino	Abbassa il piedino per visualizzare l'interfaccia del piedino abbassato. Per sollevare il piedino, premere "Presser Up".
C	Returno all'origine	Premere per far sì che il piedino torni al punto di inizio cucitura e si alzi.
D	No. motivo	Visualizza il numero del modello corrente
E	No. del punto del motivo	Visualizza il numero del punto del motivo corrente
F	Forma del modello	Visualizza la forma del motivo corrente
G	Velocità massima	Mostra la velocità max.
H	Impostazione contatore	Imposta il tipo di contatore e il valore del contatore corrente  : Contatore cucitura  : contatore no. pezzi
I	dimensione reale X	Visualizza la dimensione effettiva del modello X corrente
J	Indice scala X	Visualizza l'indice della scala del modello X corrente
K	dimensione reale Y	Visualizza la dimensione effettiva del modello Y corrente
L	Indice scala Y	Visualizza l'indice della scala del modello Y corrente
M	Velocità di cucitura	Visualizza la velocità di cucitura attuale
N	Imposta velocità cucitura	Cambia la velocità di cucitura
O	Numero cartella file modello P	Visualizza il numero della cartella del file del modello P corrente
P	Selezione modello P	Visualizza il modello P registrato. Premerlo per accedere all'interfaccia per l'immissione dei dati del modello P. Questo pulsante non viene visualizzato nello stato iniziale.

Q	Pausa	Premerlo per fermare la macchina. E' regolato dal parametro U31. Quando questo pulsante è selezionato, l'interfaccia visualizzerà solo questo pulsante
---	-------	--

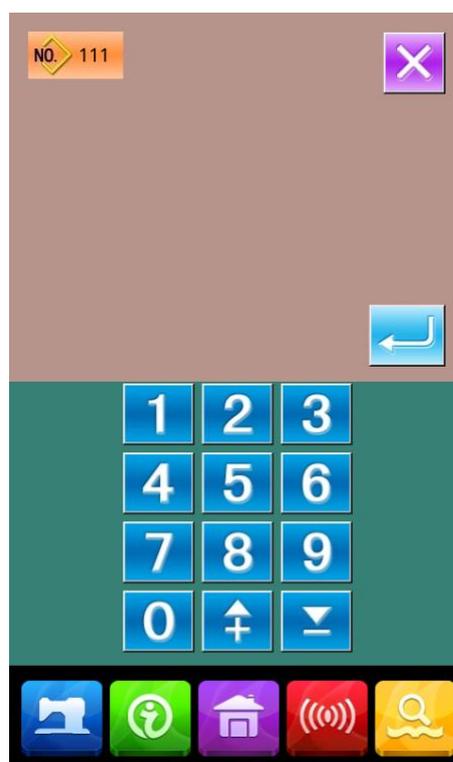
2.4 Registrazione del modello

È possibile registrare al massimo 999 modelli normali. Premere  per accedere all'interfaccia di registrazione modello (mostrata nella figura a destra):

① Inserimento numero modello.

Immettere il numero di modello tramite tastiera. Se il numero del modello è già presente nel sistema, l'aspetto e le informazioni rilevanti del modello registrato verranno visualizzati nell'interfaccia superiore.

Premendo  ,  si può cercare il numero non registrato.



② Registrazione nuovo modello

Dopo aver confermato il numero del modello, premere . I dati del modello visualizzato verranno copiati nel modello appena registrato. Dopo l'operazione, il sistema tornerà all'interfaccia per l'immissione dei dati del modello appena registrato. Se si immette il numero del modello esistente, il sistema chiederà all'utente se si vuole sostituire il modello salvato.

Nota: il motivo di base non può essere sostituito

2.5 Denominazione del modello

Premere  per accedere all'interfaccia denominazione del modello (come mostrato nella figura a destra), è possibile inserire al massimo 14 cifre.



: spostamento icona a dx



: spostamento icona a sx



: Blocco maiuscole



: Cancellino

Selezionare la figura desiderata, premere



per terminare l'operazione di denominazione del modello.

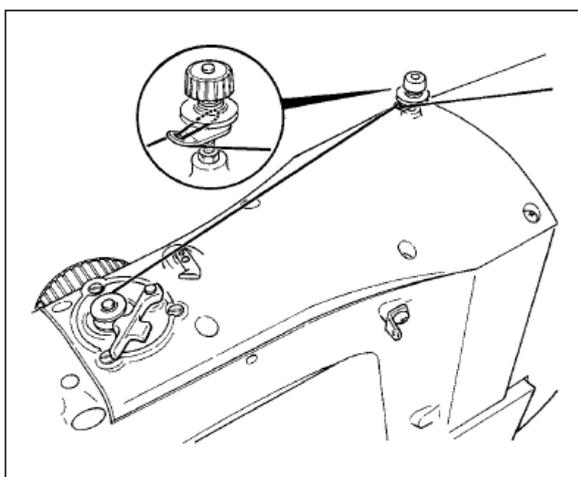
La posizione della figura può essere determinata spostando l'icona, la gomma viene utilizzata per eliminare la figura



2.6 Avvolgimento

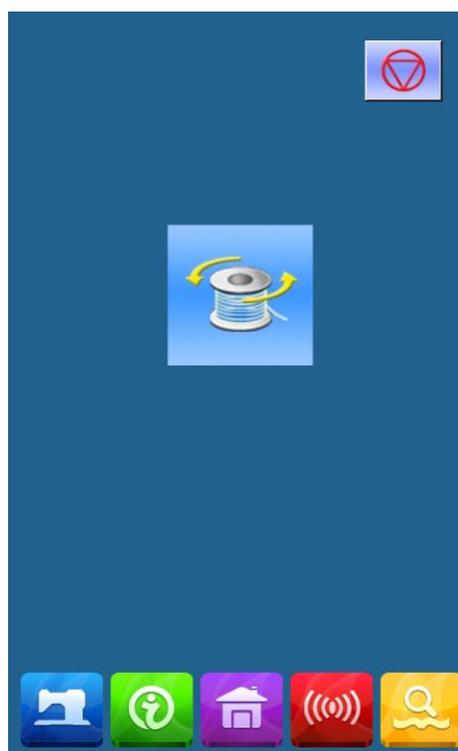
① Installare la spolina

Montare completamente la spolina sull'albero del filarello. (come mostrato in figura a destra)



② Visualizza la schermata di avvolgimento del filo della bobina

Premere  nell'interfaccia di immissione dati quindi verrà visualizzata l'interfaccia di avvolgimento (come mostrato in figura a destra)



③ Avvia avvolgimento

Premere il pedale, la macchina per cucire si avvia e inizia ad avvolgere il filo della bobina.

④ Fermare la macchina per cucire

Premere il pulsante STOP  per fermare la macchina per cucire. Il sistema tornerà alla modalità normale. A

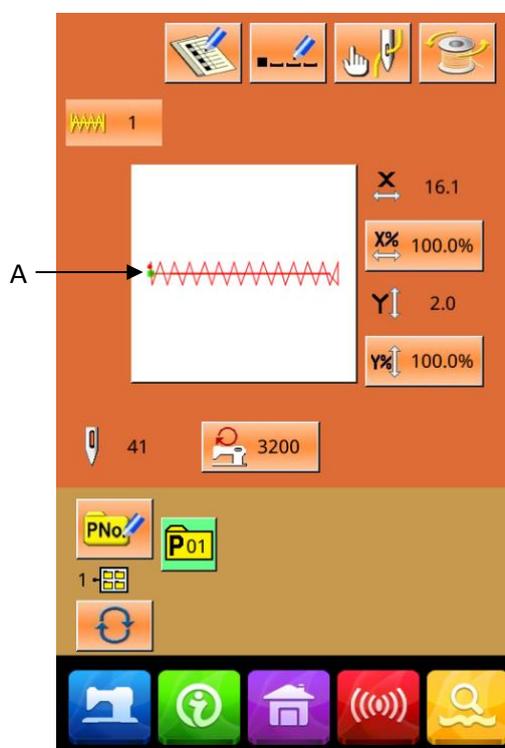
proposito, nella modalità di avvolgimento del filo inferiore, premendo il pedale di avvio si fermerà la macchina in questa modalità. Premere di nuovo il pedale per riprendere l'avvolgimento. Questa funzione può essere utilizzata per avvolgere più spoline.

Nota: dopo aver acceso la macchina o modificato il menu principale, il sistema non eseguirà l'azione di avvolgimento. impostare il modello e premere il  per visualizzare l'interfaccia di cucitura.

2.7 Selezione modello

① Entrare nell'interfaccia di selezione del modello

Nell'interfaccia di immissione dei dati (come mostrato a destra), fare clic su Forma di cucitura (A) per accedere all'interfaccia per la selezione dei motivi.



L'area superiore dell'interfaccia selezione modello mostra la forma del motivo selezionato mentre l'area inferiore mostra il numero del motivo registrato.

: Anteprima del modello

: Inserisci il numero per richiedere il modello

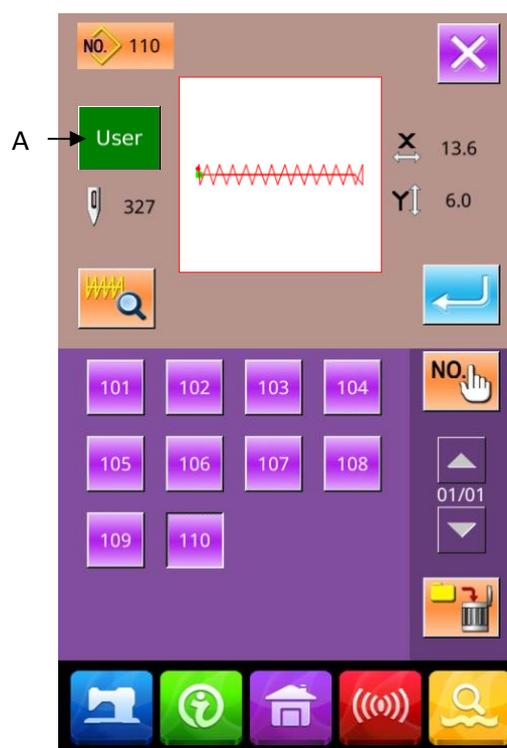
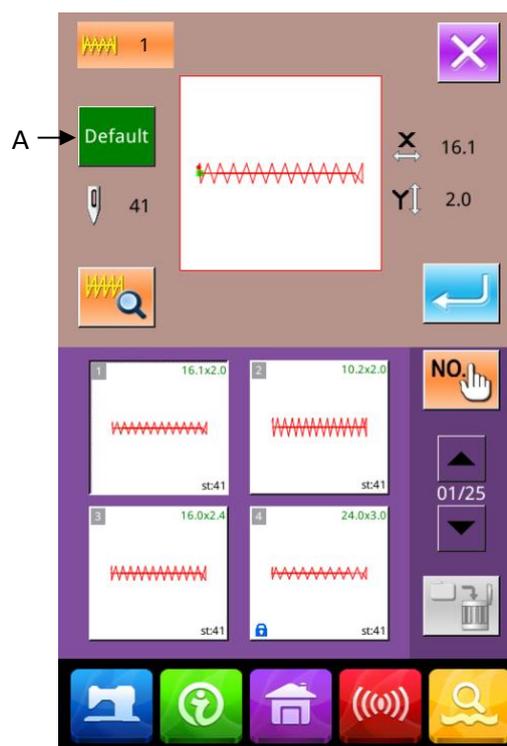
: Elimina il modello

Fare clic sul pulsante A per spostarsi tra i modelli base e i modelli utente, se il sistema ha i modelli normali.

② Selezione modelli

Se i motivi sono i motivi di base, è possibile visualizzare 4 numeri di motivi per pagina; per i modelli utente, è possibile visualizzare 20 numeri di modelli per pagina. Per il motivo di base, ad ogni numero di motivo, il sistema visualizzerà anche la forma e l'intervallo x/y del motivo. Per i modelli utente, verrà visualizzato solo il numero del modello.

Selezionare il numero di modello registrato. Il sistema visualizzerà il contenuto di quel modello nell'area superiore, premere  per finire.



③ Richiesta modello

Premere  per attivare l'interfaccia di richiesta modello, inserire il numero di modello con i tasti numerici.

④ Eliminazione del modello

Selezionare il motivo registrato e quindi premere , il motivo verrà eliminato. Tuttavia, i modelli nei seguenti tre tipi non possono essere eliminati.

Nota: i motivi sono divisi in motivo di base e motivo normale. I modelli di base sono i modelli predefiniti, che non possono essere eliminati. I modelli normali sono i modelli creati, copiati o inseriti dall'utente, che possono essere cancellati o modificati.

⑤ **Anteprima modello**

Premere  per visualizzare in anteprima il motivo corrente a schermo intero (sfondo bianco).



2.8 Impostazione dei dati di cucitura

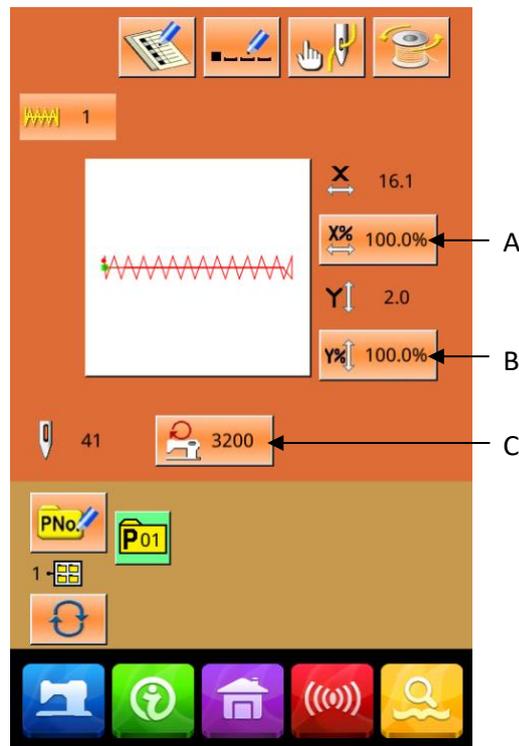
① Entrare nell'interfaccia per l'impostazione dei dati di cucitura

Nell'interfaccia di immissione dati, premendo il pulsante A, B o C è possibile accedere rispettivamente all'interfaccia di impostazione della velocità di scala e all'interfaccia di limitazione della velocità.

	Articolo	Intervallo di ingresso	Valore di default
A	Indice scala X	1.0~400.0%	100.0%
B	Indice scala Y	1.0~400.0%	100.0%
C	Velocità max	400~2700rpm (Cambia secondo il modello)	2700rpm

Nota 1: il parametro U64 può spostarsi tra l'impostazione dell'indice di scala e l'impostazione della dimensione effettiva.

Nota 2: Il range e il valore di default della velocità max. sono determinati dal parametro U01.



② Impostare l'indice di scala

La figura a destra è l'interfaccia per l'impostazione dell'indice di scala. La parte superiore serve per impostare l'indice di scala X, mentre la parte inferiore serve per impostare quello di scala Y.

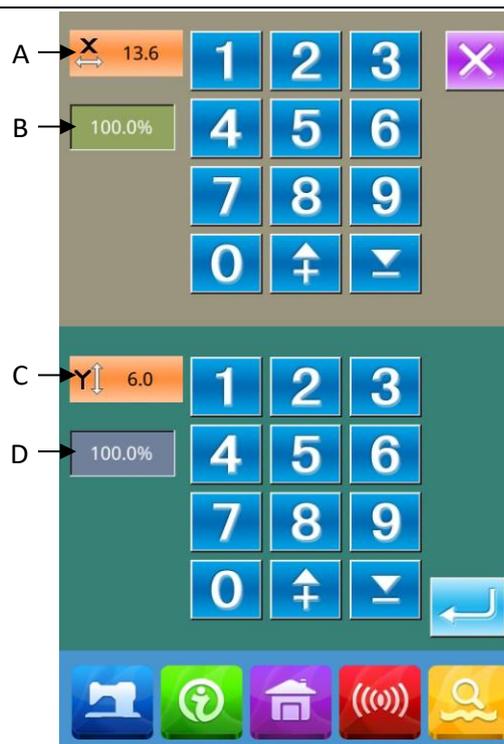
A: Valore X in uso

B: Indice di scala X

C: Valore Y in uso

D: Indice di scala Y

Usare **0** ~ **9** e la tastiera numerica o **↑** e **↓** per inserire il valore. Il valore di input verrà inserito al primo posto della cifra. Il numero inserito prima verrà spostato in avanti. Premere **↩** per terminare l'operazione e tornare all'interfaccia di immissione dati.



③ Impostare la velocità massima

La figura a destra è l'interfaccia per impostare la velocità massima.

Usare **0** ~ **9** e la tastiera numerica o **↑** e **↓** per inserire il valore. Il valore di input verrà inserito al primo posto della cifra. Il numero inserito prima verrà spostato in avanti. Premere **↩** per terminare l'operazione e tornare all'interfaccia di immissione dati.



2.9 Registrazione modello P

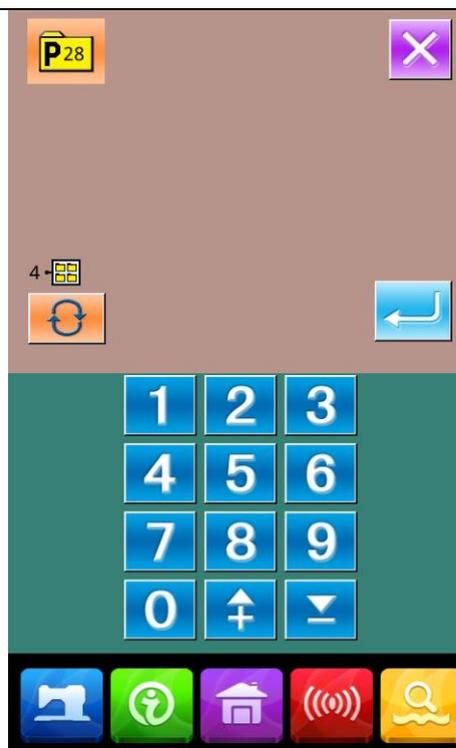
① Entrare nell'interfaccia di registrazione del modello P

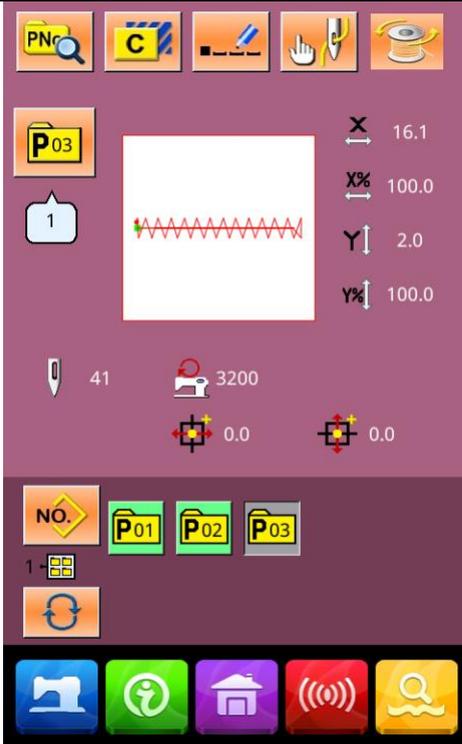
Nell'interfaccia inserimento dati,

premere **PNo.** per accedere all'interfaccia di Registrazione Modello P (mostrata nella figura a destra)

② Inserire il no. del modello P

Usare **0** ~ **9** e la tastiera numerica o **↑** e **↓** per inserire il numero da registrare. Se il numero di input è stato precedentemente registrato nel sistema, l'interfaccia visualizzerà forma e dati del modello registrato e il nuovo modello non potrà essere



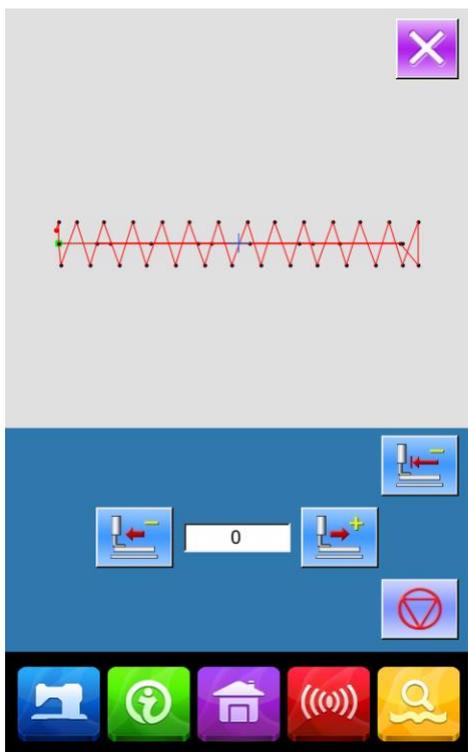
<p>registrato con questo numero</p> <p>③ Seleziona il numero della cartella dei file</p> <p>Il numero del modello P può essere registrato in 5 cartelle di file e ogni cartella può contenere al massimo 10 modelli P. Premere  per selezionare la cartella in ordine.</p> <p>④ Confermare il no. del modello</p> <p>Premere  per terminare la registrazione del modello P e tornare all'interfaccia di input dati Modello P</p>	 <p>The screenshot shows a touch screen interface with a purple background. At the top, there are five icons: a magnifying glass over 'PN', a 'C' in a blue box, a blue box with a white line, a hand pointing to a blue box, and a yellow box with a white line. Below these is a folder icon labeled 'P03' with a '1' in a blue box next to it. To the right of the folder are four sliders: 'X' with a value of 16.1, 'X%' with a value of 100.0, 'Y' with a value of 2.0, and 'Y%' with a value of 100.0. Below the sliders are two icons: a blue box with '41' and a red box with '3200'. At the bottom, there are four buttons: 'NO.' in a yellow box, 'P01' in a green box, 'P02' in a green box, and 'P03' in a grey box. Below these buttons is a blue box with a refresh icon and a blue box with a back arrow icon. At the very bottom, there are five icons: a blue sewing machine, a green information icon, a purple house icon, a red wireless signal icon, and a yellow person icon.</p>
--	--

2.10 Cucitura di prova

① Visualizza l'interfaccia di cucitura

Nell'interfaccia di input dati, premere , lo sfondo dello schermo cambierà in blu e il sistema accede all'interfaccia di cucitura

② Visualizzazione della cucitura di prova

<p>Nell'interfaccia di cucitura premere  per accedere all'interfaccia di cucitura di prova (come mostrato a destra):</p> <p> : Ritorno all'origine</p> <p> : Indietro</p> <p> : Avanti</p> <p> : Stop</p>	
--	--

③ Iniziare la cucitura di prova

Premere il pedale per abbassare il piedino. Usare  e  per confermare la forma. Dopo aver tenuto premuto quel pulsante per un po' e poi rilasciato, il piedino continuerà a muoversi. A quel punto, premere  per fermarsi

Premere  per fare in modo che l'ago torni all'origine. Il sistema tornerà all'interfaccia di cucito.

④ Fine cucitura di prova

Premere  per uscire dall'interfaccia di cucitura di prova e tornare all'interfaccia di cucitura. Quando il motivo non è nella posizione iniziale o finale, si può eseguire la cucitura a metà premendo il pedale. Per uscire, premere  e disattivare l'interfaccia attivata. Verrà visualizzata l'interfaccia di cucitura e il sistema tornerà alla posizione di inizio cucitura.

2.11 Contatore

① Visualizzare l'interfaccia contatore

Nell'interfaccia cucitura, premere

 () , esce l'interfaccia di

impostazione del contatore.



: Contatore di cucitura



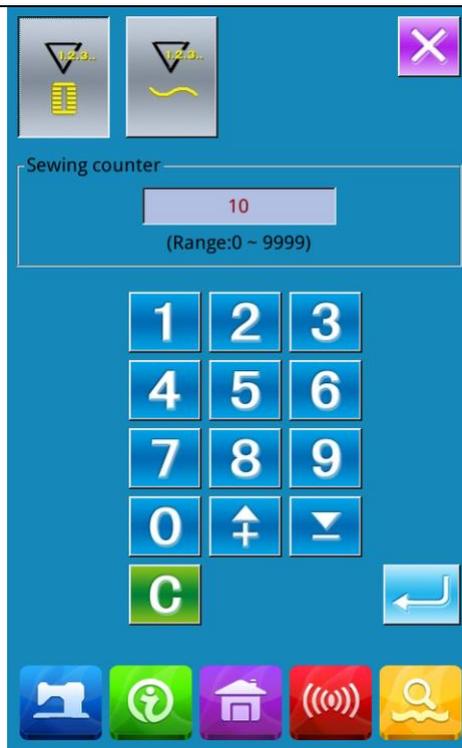
: Contatore no. pezzi

② Selezione e impostazione contatore

Si può impostare il tipo di contatore

scegliendo fra  e  ed

impostare il valore del contatore



2.12 Arresto di emergenza

Impostando il parametro U31 per selezionare il metodo di pausa:

Si può selezionare tra Invalidità, Pannello e EXT per impostare il metodo di pausa.

Quando viene premuto il pulsante di pausa, l'interfaccia visualizzerà il .

① Cancellare l'errore

Premere il pulsante Pausa durante la cucitura per fermare la macchina per cucire. A questo punto, viene visualizzata l'interfaccia di errore, che suggerisce di premere il tasto di pausa. Premere  per cancellare l'errore.



② Rasafilo

Premere  per tagliare il filo e accedere all'interfaccia di impostazione della procedura.

Nota : Quando il parametro U97 è impostato su Auto Trim at Pause (rasafilo automatico in pausa), il sistema entrerà direttamente nell'impostazione della procedura.



② Impostare la procedura e regolare il piedino in posizione di ri-cucitura

Premere  per accedere all'interfaccia impostazione procedura.

 : trasporto indietro

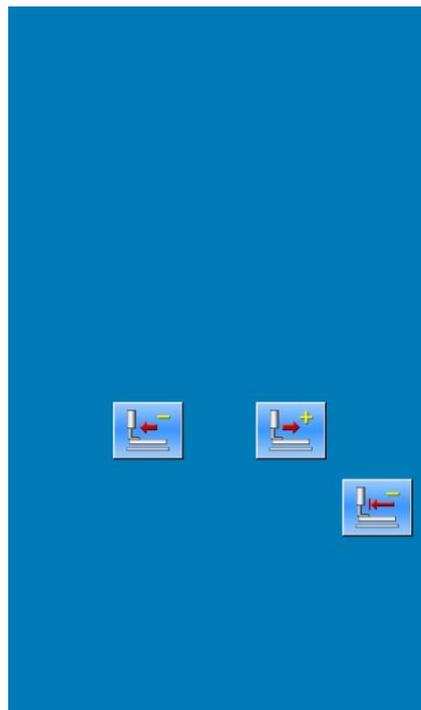
 : trasporto in avanti

 : ritorno all'origine

Premere  o  per spostare il piedino nella posizione di ri-cucitura

③ Ricominciare a cucire

Premere il pedale per ricominciare a cucire



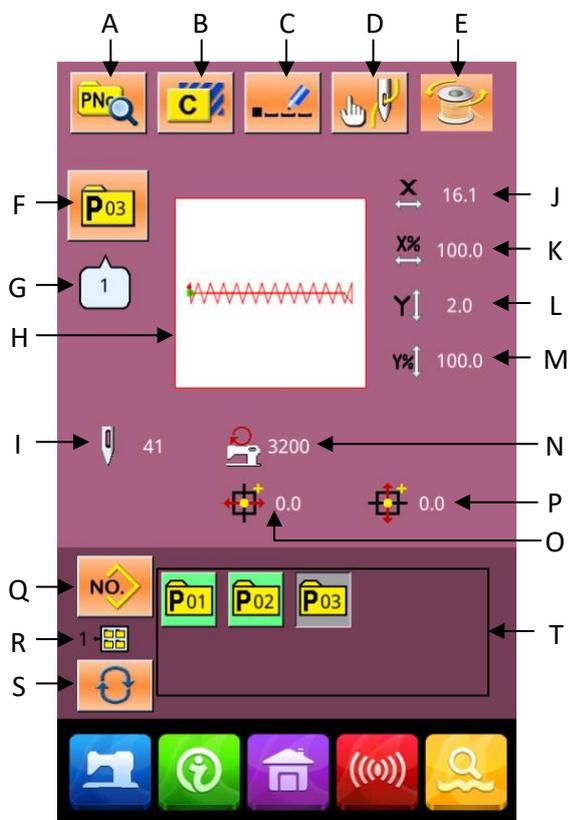
3 Programmi accesso rapido (P)

3.1 Inserimento dati modello P

L'accesso rapido è chiamato in breve modello P e contiene un modello normale e i relativi parametri di cucitura, come l'indice di scala X, quello di scala Y, la limitazione della velocità e così via. Se si seleziona un motivo P, si eliminerà il problema di impostare i parametri del motivo ad ogni cucitura

Nell'immagine a destra, è mostrata l'interfaccia di input dei dati del modello P.

È possibile registrare al massimo 50 modelli P.



Elenco dei tasti funzione:

No.	Funzioni	Descrizione
A	Visualizzazione programmi P	Mostra il contenuto dei programmi P
B	Copiare programmi P	Copia il contenuto del modello P esistente in un numero di modello vuoto.
C	Denominazione del modello	È possibile inserire al massimo 14 cifre.
D	Infilatura	Premere per abbassare il piedino.
E	Avvolgispolina	Avvolge il filo quando è premuto 

No.	Funzioni	Descrizione
F	Visualizzazione no. modello P	Visualizza il numero del motivo selezionato.
G	Visualizzazione del numero della forma di cucitura	Visualizza il numero del modello normale citato nel modello P esistente.
H	Selezione forma di cucitura	Visualizza la forma di cucitura del motivo corrente
I	Visualizzazione del numero di punti del disegno	Visualizza il numero punti del motivo attualmente selezionato.
J	Visualizza dimensioni reale X	Visualizza dimensione effettiva del modello X corrente
K	Impostazione indice di scala X	Visualizza l'indice di scala X del modello corrente
L	Visualizza dimensioni reale Y	Visualizza dimensione effettiva del modello Y corrente
M	Impostazione indice di scala Y	Visualizza l'indice di scala X del modello corrente
N	Limitazione velocità massima	Mostra la velocità massima
O	Visualizzazione co-ordinate cartesiane asse X	Visualizza le coordinate cartesiane dell'asse X del programma in corso.
P	Visualizzazione co-ordinate cartesiane asse Y	Visualizza le coordinate cartesiane dell'asse Y del programma in corso.
Q	Ritorna all'immissione dei dati del modello normale	Ritorna all'interfaccia per l'immissione dei dati del modello normale
R	Visualizzazione cartella file modello P	Visualizza il numero della cartella del file del modello P corrente
S	Selezione cartella file modello P	Sposta il numero della cartella del file del modello P in sequenza.
T	Selezione modello P	Visualizza il modello P registrato

3.2 Programmare modelli P

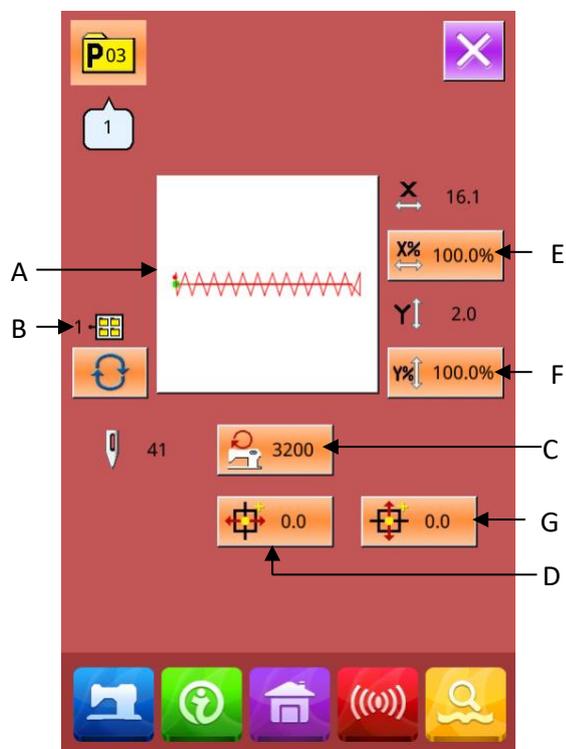
① Accedere a interfaccia programmi P

Premere  per avere accesso all'interfaccia P Pattern Edition (come mostrato nell'immagine a destra)

② Modifica dei dati

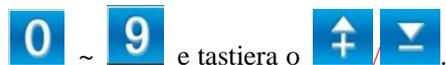
Seleziona l'elemento da modificare e imposta il valore.

	Elemento	Range	Valore default
A	Forma cucitura		
B	Numero cartella file	1~5	
C	Limitazione velocità max.	400~3000rpm	3000rpm
D	Coordinate asse X	-30.0~30.0mm	0
E	Indice scala X	1.0~400.0%	100.0%
F	Indice scala Y	1.0~400.0%	100.0%
G	Coordinate asse Y	-30.0~30.0mm	0
H	Tensione filo	0~200	100



③ Conferma cambio dati

Prendere ad esempio le coordinate asse X: si possono inserire i valore con



Premere  per terminare.

④ Uscire dal programma

Premere  per chiudere l'interfaccia P Pattern Edition e il sistema tornerà all'interfaccia per l'immissione dei dati di cucitura.

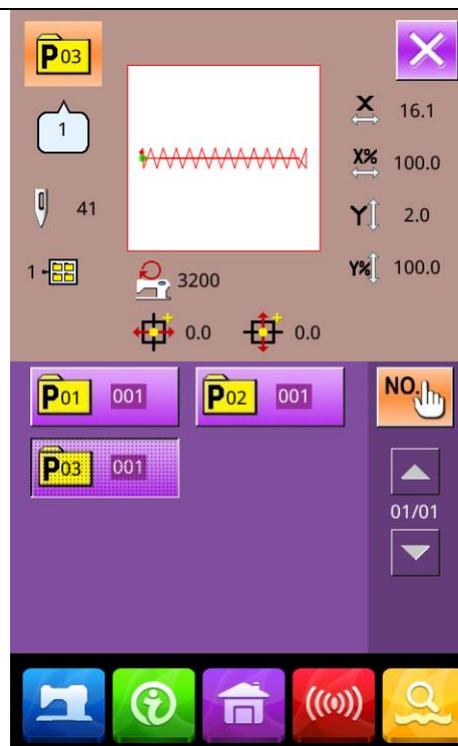


3.3 Copiare programma P

① Selezionare un modello da copiare

Premere  per avere accesso all'interfaccia Copia Programma P (come mostrato nell'immagine a destra). Selezionare il numero del motivo da copiare tra quelli registrati,

quindi premere .

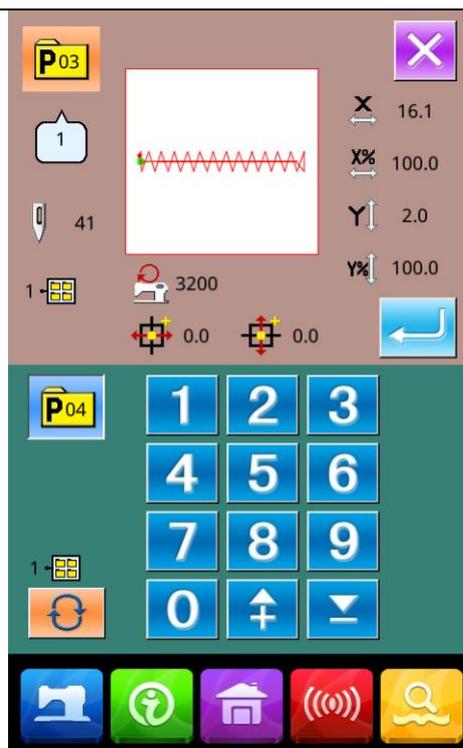


② Immettere il nuovo numero di modello registrato

Il modello da copiare viene visualizzato nella parte superiore dell'interfaccia. Utilizzando i tasti numerici, si può selezionare il numero del modello non registrato. Il numero di modello registrato non può essere registrato di nuovo.

Premendo  si può selezionare la cartella dei file da salvare.

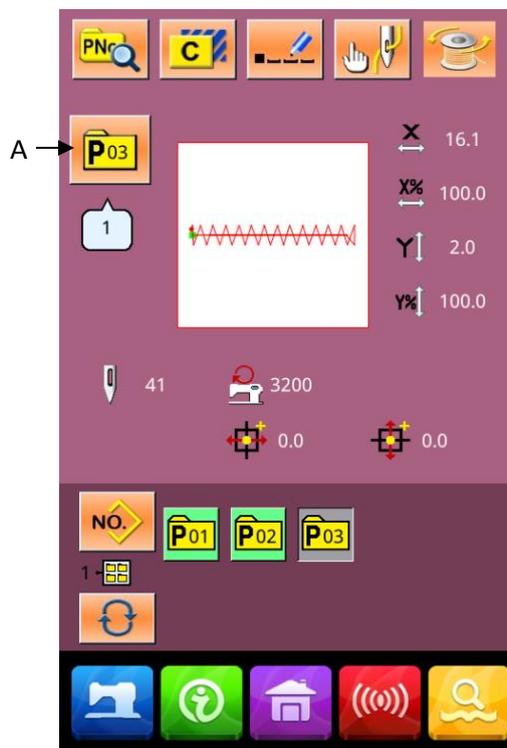
Premere  per terminare le operazioni di copiatura del motivo e il sistema tornerà all'Interfaccia per la copia del motivo P



3.4 Selezione programma P

① Accedere all'interfaccia selezione modello P

Come mostrato nell'immagine a destra, l'operatore può premere il tasto (A) per accedere all'interfaccia di selezione del modello P



② Selezione del numero del modello

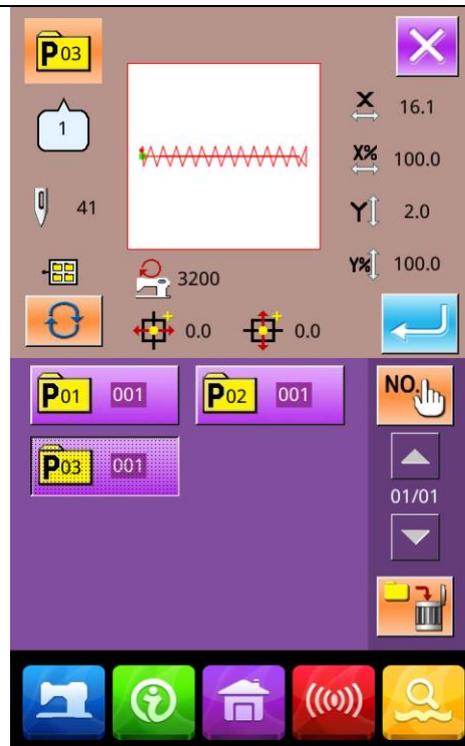
Le informazioni relative al modello attualmente selezionato vengono visualizzate nella parte superiore dell'interfaccia.

Quando si preme  per spostare lo stato di occultamento del numero della cartella del file, è possibile visualizzare tutti i modelli P registrati.

③ Confermare selezione del modello

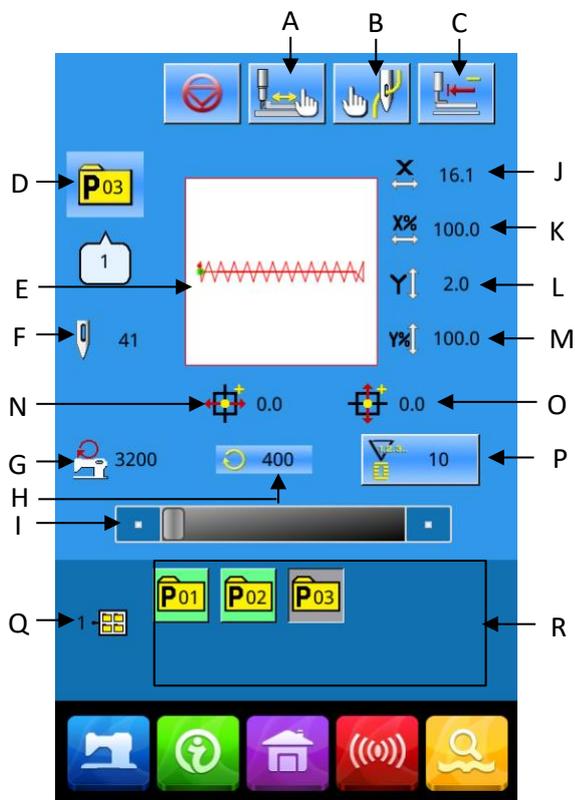
L'operazione è identica a quella della normale selezione del modello.

Premere  per terminare.



3.5 Cucire il modello P

Nell'interfaccia per l'immissione dei dati del modello P, premere  per accedere all'interfaccia di cucitura (come mostrato a destra).



Elenco dei tasti funzione:

No.	Funzioni	Descrizione
A	Cucitura di prova	Premere per avere accesso all'interfaccia cucitura di prova per determinare la forma del motivo f.
B	Infilatura	Premere per abbassare il piedino.
C	Ritorno all'origine	Premere per far tornare il piedino al punto di partenza.
D	Visualizzazione numero modello P	Visualizza il no. del motivo attualmente selezionato.
E	Visualizzare no. forma di cucitura	Display the number of the normal pattern quoted in the existing P pattern.

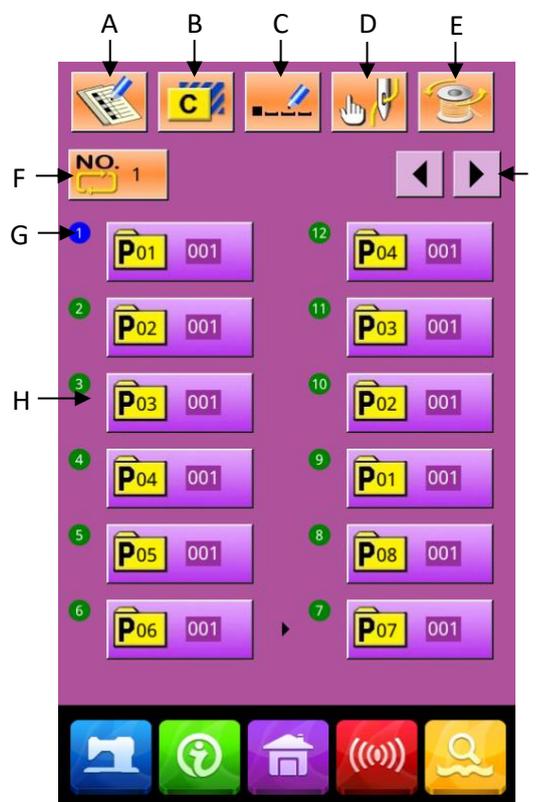
No.	Funzioni	Descrizione
F	Visualizzare no. punti del motivo	Visualizza il numero del punto di cucitura del motivo attualmente selezionato
G	Limitazione velocità massima	Visualizza la limitazione della velocità massima
H	Visualizzazione velocità massima	Visualizza la velocità corrente
I	Impostazione velocità di cucitura	Cambia la velocità di cucitura
J	Visualizzazione dimensioni reali X	Mostra la reale dimensione X del modello corrente
K	Impostazione indice di scala X	Mostra l'indice di scala X del modello corrente
L	Visualizzazione dimensioni reali Y	Mostra la reale dimensione Y del modello corrente
M	Impostazione indice di scala Y	Mostra l'indice di scala Y del modello corrente
N	Visualizzazione coordinate asse X	Mostra le coordinate X del modello corrente
O	Visualizzazione coordinate asse Y	Mostra le coordinate Y del modello corrente
P	Impostazione contatore	<p>Premere per impostare tipo e valore attuale del contatore.</p>  : Contatore cucitura  : contatore no. pezzi
Q	Visualizzazione numero cartella file modello P	Mostra il no. della cartella del modello P corrente
R	Selezione modello P	Visualizza il modello P registrato

4 Combinazione modelli (C)

4.1 Inserimento dati modello C

Il programma di combinazione, chiamato in breve modello C, consiste in un gruppo di modelli P, che può contenere al massimo 50 sotto-modelli. In questo modello, è possibile registrare al massimo 50 modelli C nel sistema.

Per avere accesso all'interfaccia di input dei dati del modello di combinazione (come mostrato a destra), fare riferimento al contenuto in [8.5 Modifica tipo di cucitura]

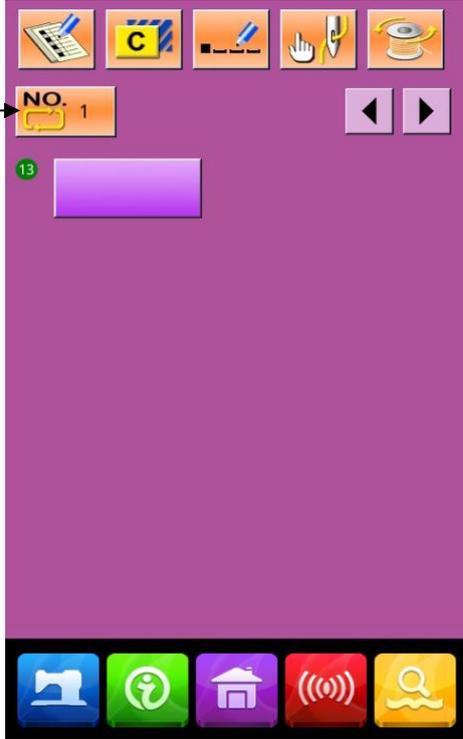


Elenco dei tasti funzione:

No.	Funzione	Descrizione
A	Registrazione modello C	Registra un nuovo modello C.
B	Copia modello C	Copia il contenuto modello C corrente in un no. di modello vuoto.
C	Denominazione del modello	È possibile inserire al massimo 14 cifre.
D	Infilatura	Premere per abbassare il piedino.
E	Avvolgispolina	Avvolge il filo premendo  .

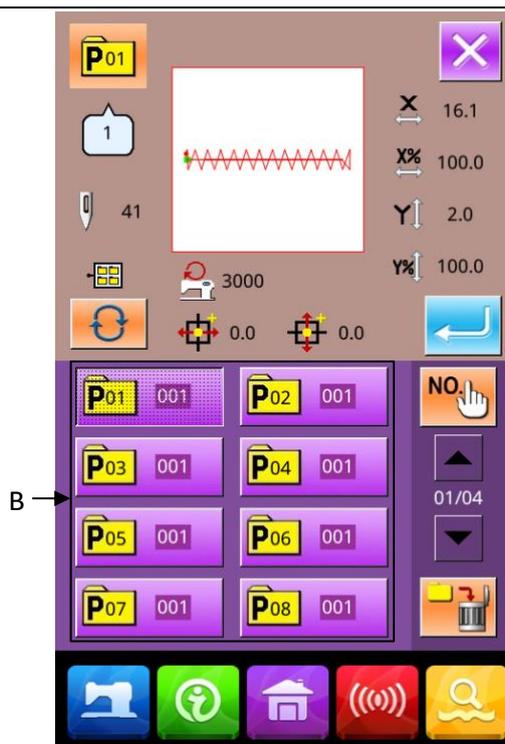
No.	Funzione	Descrizione
F	Selezione no. modello C	Visualizza il no. del motivo attualmente selezionato sul pulsante. Premere per accedere all'interfaccia di selezione del modello C.
G	Visualizzazione sequenza cucitura	Visualizza la sequenza di cucitura del motivo attualmente selezionato. Il motivo con segni blu è il motivo di cucitura iniziale.
H	Selezione forma del modello C	Premere per accedere all'interfaccia elaborazione programma C. L'operatore può selezionare un modello P da inserire.
I	Pagina	È possibile registrare al massimo 50 modelli C e visualizzare al massimo 12 modelli C su ciascuna pagina.

4.2 Elaborazione programma C

<p>① Accedere all'interfaccia elaborazione programma C</p> <p>All'interfaccia di Immissione Dati Modello C, premere A per accedere all'interfaccia Elaborazione Modello C.</p> <p>Nello stato iniziale, poiché nessuna forma di cucitura è registrata nel modello P, il primo viene visualizzato come vuoto.</p>	
---	---

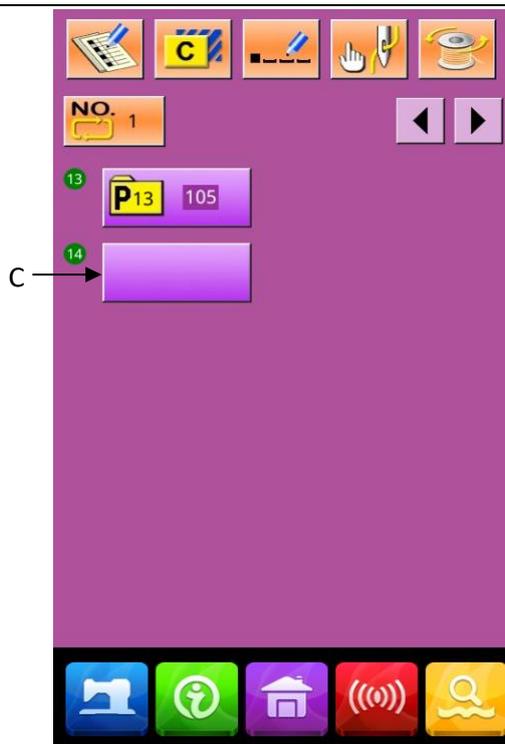
② **Selezionare forma**

Nell'interfaccia Elaborazione Programma C (la figura a destra), si può selezionare il modello P (B) per la registrazione, quindi premere  per terminare la selezione.



③ **Ripetere la registrazione**

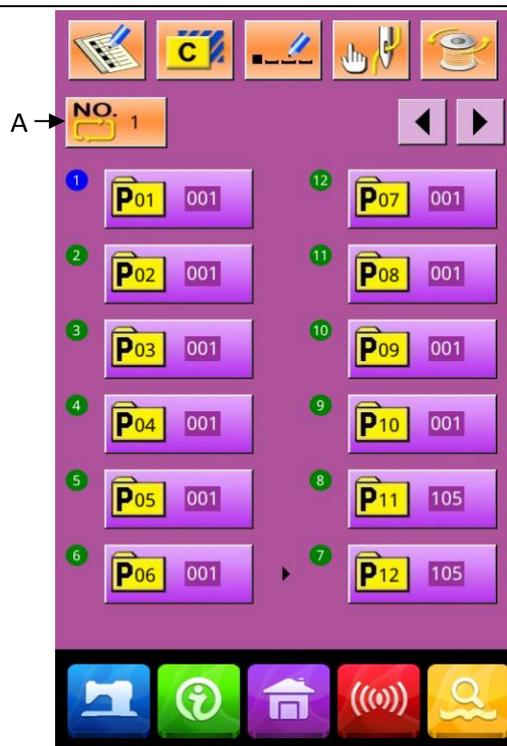
Quando viene registrato il primo motivo, viene visualizzato il tasto di selezione (C) per il secondo motivo. Ripetere le operazioni sopra in modo da registrare altri modelli.



4.3 Selezione modelli C

① Accedere all'interfaccia Selezione Modelli C

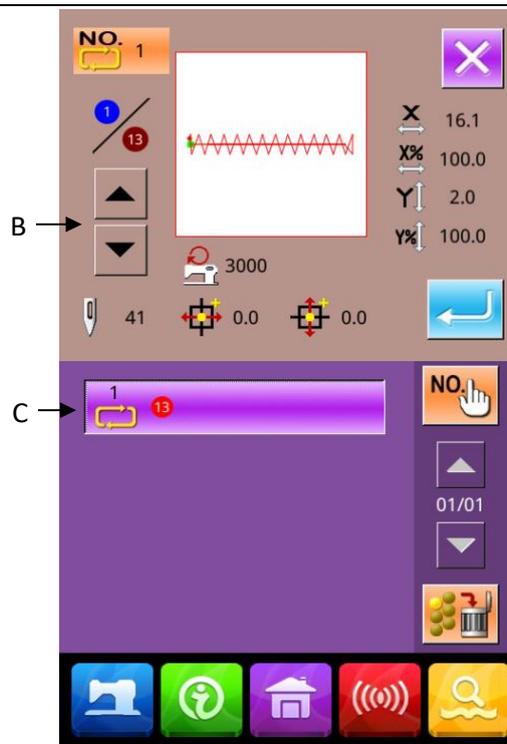
Come mostrato nell'immagine a destra, l'utente può accedere all'interfaccia di selezione del modello C premendo la Figura A.



② Selezionare il numero del modello C

Nell'interfaccia di selezione del modello C (la figura a destra), premere B per modificare in sequenza le informazioni sui dati dei modelli P all'interno del modello C corrente.

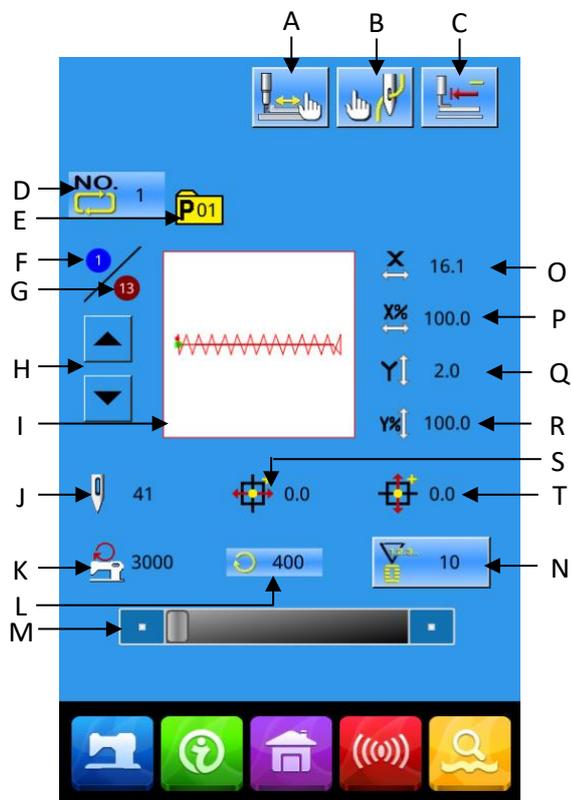
Confermare il numero del modello C necessario (C), quindi premere  per terminare la selezione.



4.4 Cucire modello C

Nell'interfaccia Inserimento Dati Modello

C, premere  per avere accesso all'interfaccia di cucitura (come mostrato nell'immagine a destra).



Elenco dei tasti funzione:

No.	Funzioni	Descrizione
A	Cucitura di prova	Premere per avere accesso all'interfaccia cucitura di prova per determinare la forma del motivo f.
B	Infilatura	Premere per abbassare il piedino.
C	Ritorno all'origine	Premere per far tornare il piedino al punto di partenza.
D	Numero modello C	Visualizza il no. del motivo attualmente selezionato.
E	Visualizzazione del no. della forma di cucitura	Visualizza il numero della forma di cucitura registrata sotto il modello C corrente
F	Sequenza di cucitura	Visualizza il numero della sequenza di cucitura del modello corrente

No.	Funzioni	Descrizione
G	Visualizzazione tutti i numeri	Visualizza il numero totale dei sotto-modelli registrati nel modello C corrente
H	Sequenza di cucitura avanti/indietro	Seleziona la forma precedente o successiva da cucire.
I	Forma del modello	Visualizza la forma della cucitura in corso
J	Visualizzazione numero punto del modello	Visualizza il numero del punto della forma del motivo C corrente.
K	Visualizzazione limitazione velocità max.	Visualizza la velocità massima durante la cucitura
L	Visualizzazione velocità di cucitura	Mostra la velocità di cucitura corrente
M	Impostazione della velocità di cucitura	Permette di cambiare la velocità di cucitura
N	Impostazione contatore	Premere per impostare tipo e valore attuale del contatore.  : Contatore di cucitura  : Contatore numero pezzi
O	Visualizzazione dimensioni reali X	Visualizza la dimensione effettiva del modello selezionato in direzione X.
P	Impostazione indice scala X	Visualizza l'indice di scala X del modello selezionato.
Q	Visualizzazione dimensioni reali Y	Visualizza la dimensione effettiva del modello selezionato in direzione Y.

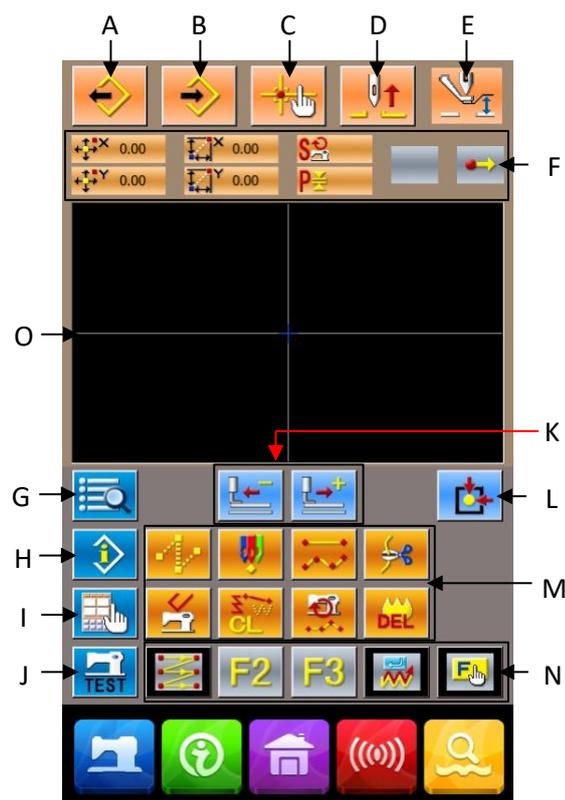
No.	Funzioni	Descrizione
R	Impostazione indice scala Y	Visualizza l'indice di scala Y del modello selezionato.
S	Visualizzazione coordinate cartesiane X	Visualizza le coordinate cartesiane X del modello attualmente selezionato
T	Visualizzazione coordinate cartesiane Y	Visualizza le coordinate cartesiane Y del modello attualmente selezionato

5 Esecuzione programmi

5.1 Accedere alla modalità esecuzione programmi

<p>Premere  per spostare l'interfaccia di immissione dati nell'interfaccia di selezione modalità (come mostrato nell'immagine a destra), dove si possono effettuare alcune impostazioni e modifiche dettagliate.</p> <p>Per le operazioni e le impostazioni dettagliate nell'interfaccia selezione modalità, fare riferimento a 【 8 Impostazioni modalità e parametri 】.</p>	
<p>Premere  il sistema chiederà all'utente se si vuole accedere all'interfaccia Esecuzione Programmi.</p>	

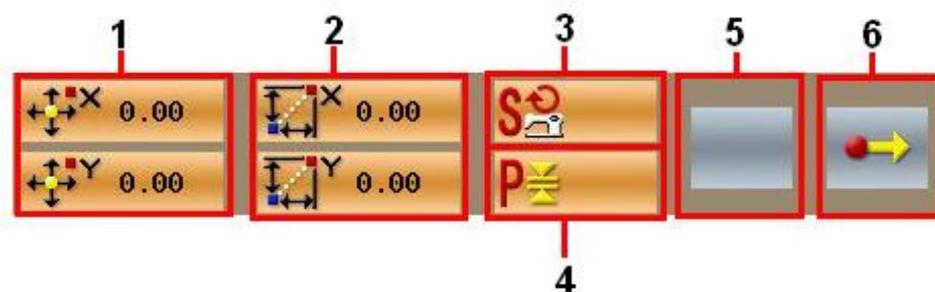
Premere  per avere accesso all'interfaccia standard Esecuzione Programmi, come mostrato nell'immagine a destra:



Elenco dei tasti funzione:

No.	Funzione	Descrizione
A	Caricare modello	Visualizza l'interfaccia di caricamento del modello
B	Salvare modello	Visualizza l'interfaccia di salvataggio modello
C	Richiesta punto di entrata dell'ago	Individua prontamente il punto di ingresso dell'ago; quando si modificano i modelli, si può inserire direttamente le coordinate del punto di cucitura.
D	Solleverare l'ago	Porta l'ago al punto morto superiore
E	Muovere le pinze	Alza o abbassa le pinze
F	Posizione attuale dell'ago	Visualizza le informazioni sulla posizione dell'ago al momento
G	Elenco codici	Visualizza tutte le funzioni di modifica disponibili. Fare riferimento a [Elenco delle funzioni di modifica] per i dettagli.

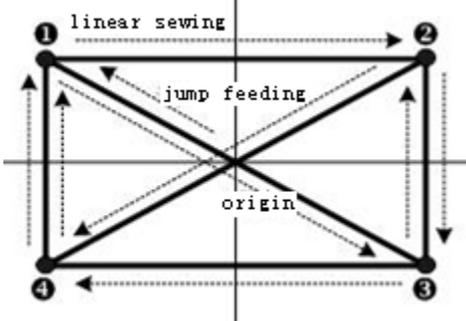
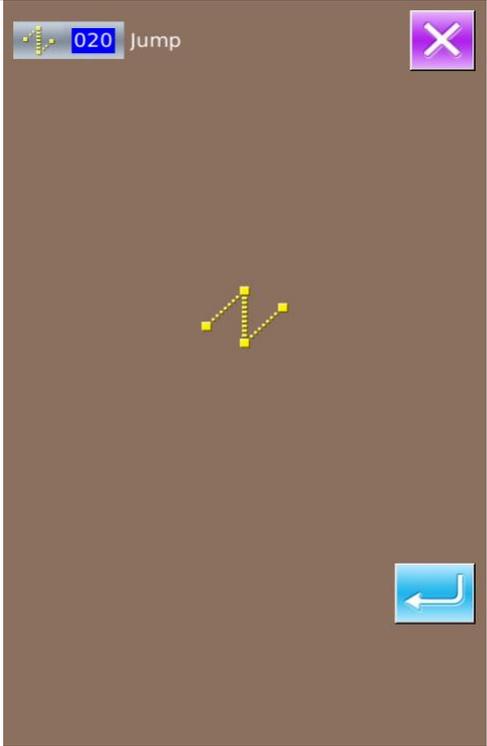
No.	Funzione	Descrizione
H	Visualizzazione delle informazioni	Visualizza le informazioni dettagliate del motivo attualmente eseguito
I	Impostazione del display	Abilita l'impostazione del grandangolo, l'impostazione della visualizzazione del punto di ingresso dell'ago e così via
J	Test di prova	Esegue un test di prova del modello programmato
K	Movimento punto a punto	Muove un punto dalla posizione corrente (avanti  ; indietro )
L	Ritorno all'origine	Riporta tutto allo zero macchina
M	Chiavi di funzione	Richiamare le funzioni direttamente dai pulsanti
		 1: Jump (movimento a vuoto)
		 2: Cucitura punto a punto
		 3: Cucitura normale
		 4: Taglio filo
		 5: Cancella le funzioni del punto
		 6 CL: Cancella segmento per segmento
		 7: Cambia la velocità di cucitura del segmento
 8 DEL: Cancella tutto		
N	Tasti di scelta rapida	Utilizzando la funzione di selezione e impostazione (codice funzione 112), si possono attribuire le varie funzioni a ciascun pulsante. Dopo la distribuzione, la cifra di quella funzione viene visualizzata nel tasto corrispondente.
O	Area di visualizzazione forma modello	Visualizza il modello



No.	Articolo	Descrizione
1	Coordinata assoluta	La coordinata assoluta della posizione attuale dell'ago rispetto all'origine
2	Coordinata relativa	La coordinata relativa della posizione attuale dell'ago
3	Velocità	La velocità di cucitura o la velocità di trasporto a vuoto del punto corrente.
4	Lunghezza punto	La lunghezza del punto dell'elemento corrente. (Se il punto è in scala, verrà visualizzato il valore prima della scala.)
5	Tipo di elemento	Tipi di elementi attuali. Impostando i dati di cucitura, il Sistema mostrerà gli elementi, tipo il jump  , linea spezzata  , curva libera  ecc.). Impostando I valori meccanici, verrà visualizzato il tipo di comando (es. rasafilo).
6	Descrizione caratteristiche punto	<p>Possibili caratteristiche del punto:</p> <ul style="list-style-type: none">  Inizio programma: il punto di partenza (Origine) di un disegno.  Punto di un segmento: il punto di un segmento (né il punto più alto né il punto finale dell'elemento).  Punto superiore: primo punto di una linea spezzata.  Punto finale dell'elemento: il punto finale di una linea spezzata  Punto finale del programma: la fine del programma.

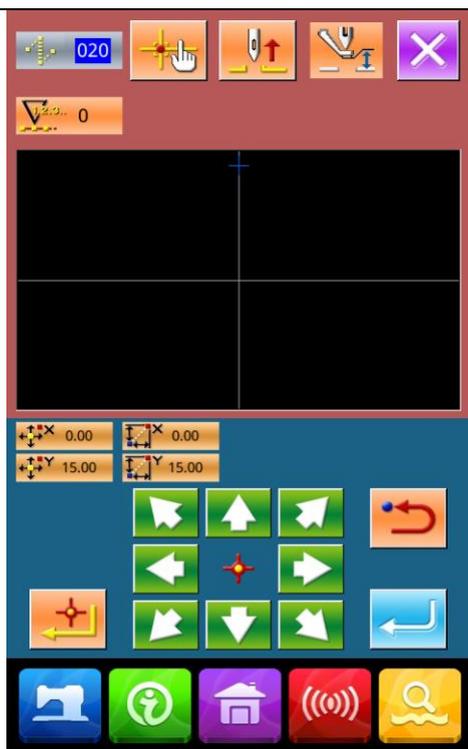
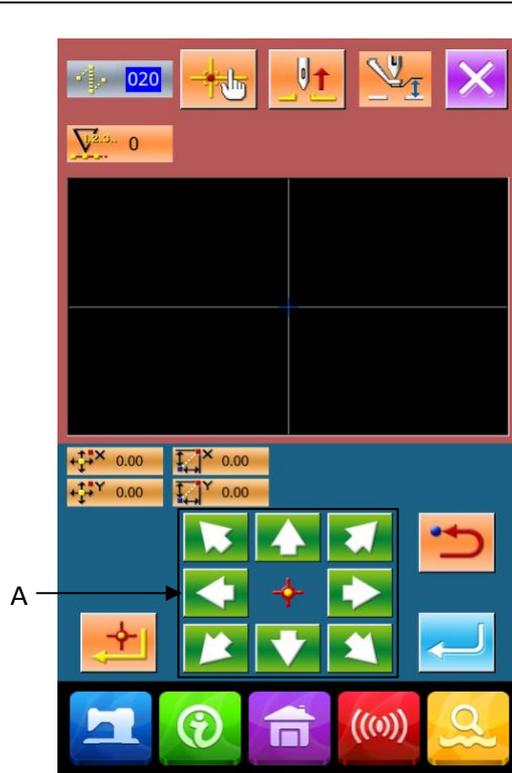
5.2 Esecuzione programma

Usare la funzione di Esecuzione Programma per inserire il seguente modello.

	<p>Punto di inserimento:</p> <table border="1" data-bbox="802 506 1355 826"> <thead> <tr> <th></th> <th>X (mm)</th> <th>Y (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>①</td> <td>-20.00</td> <td>15.00</td> </tr> <tr> <td>②</td> <td>20.00</td> <td>15.00</td> </tr> <tr> <td>③</td> <td>20.00</td> <td>-15.00</td> </tr> <tr> <td>④</td> <td>-20.00</td> <td>-15.00</td> </tr> </tbody> </table> <p>Ordine di input: è mostrato dalla freccia tratteggiata a sinistra.</p>		X (mm)	Y (mm)	①	-20.00	15.00	②	20.00	15.00	③	20.00	-15.00	④	-20.00	-15.00
	X (mm)	Y (mm)														
①	-20.00	15.00														
②	20.00	15.00														
③	20.00	-15.00														
④	-20.00	-15.00														
<p>① Inserimento cucitura a vuoto</p> <p>Nell'interfaccia menu rapido, premere  per attivare l'interfaccia per l'impostazione della cucitura a vuoto:</p> <p>Nota: l'utente può anche selezionare "020: Cucitura a vuoto" dall'elenco dei codici funzione per accedere all'interfaccia</p>																

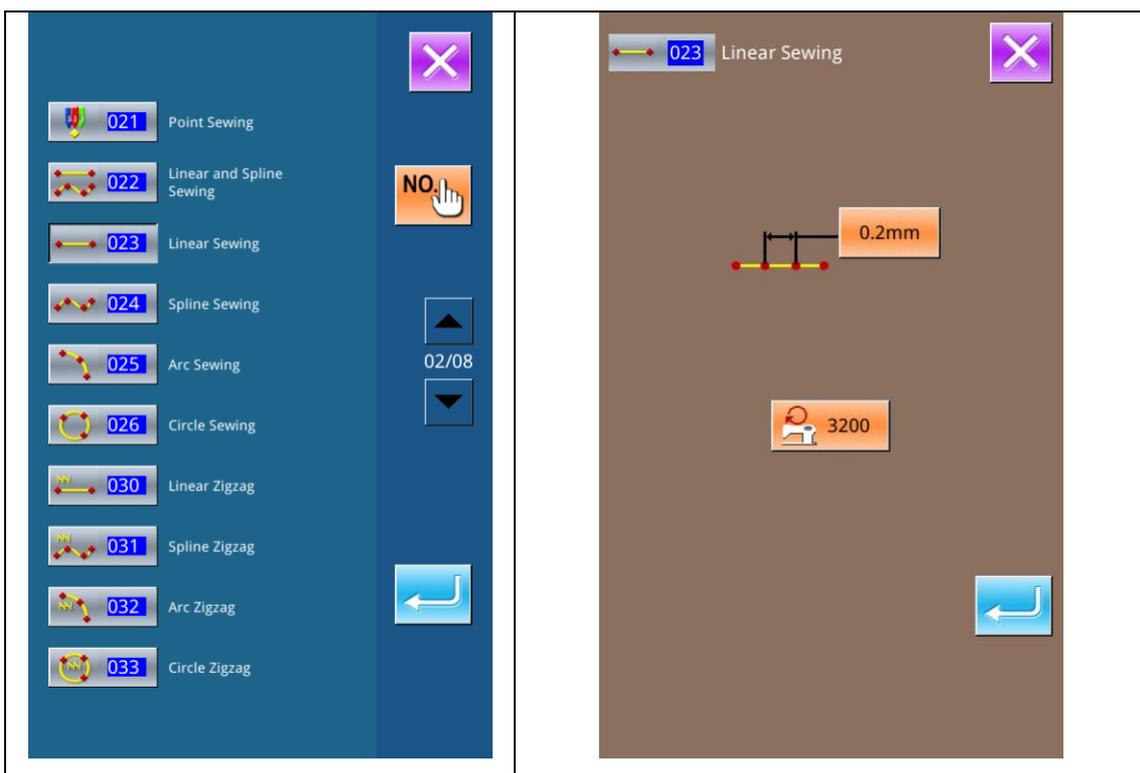
Dopo aver premuto , verrà visualizzata l'interfaccia per l'individuazione della posizione di cucitura a vuoto:

In quell'interfaccia, si può utilizzare il tasto di direzione (A) per spostare la crocetta (posizione dell'ago) nella posizione con le coordinate (0, 10). Dopo aver premuto  per confermare, premere  per salvare le impostazioni. Successivamente, il sistema tornerà all'interfaccia standard per Creazione Cucitura e visualizzerà il punto di cucitura a vuoto



② Inserimento della cucitura lineare normale

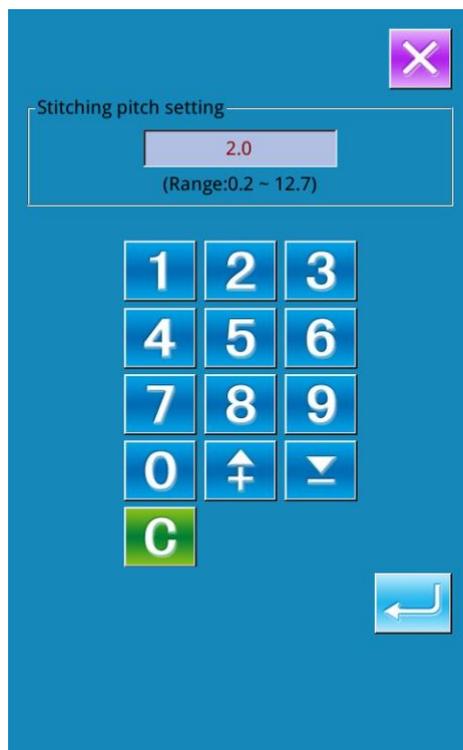
Nell'elenco codici funzione, selezionare "023 Cucitura normale lineare", quindi premere  per accedere all'interfaccia per l'impostazione della cucitura normale lineare



Nell'interfaccia l'impostazione cucitura normale lineare, premere **2.0mm** per accedere all'interfaccia impostazione della lunghezza del punto di cucitura, come mostrato nell'immagine a destra.

Premere **3** e **0** per modificare la lunghezza di cucitura in "3.0", quindi premere "ENTER" per salvare il valore e fare in modo che il sistema torni all'interfaccia per l'impostazione della cucitura normale lineare

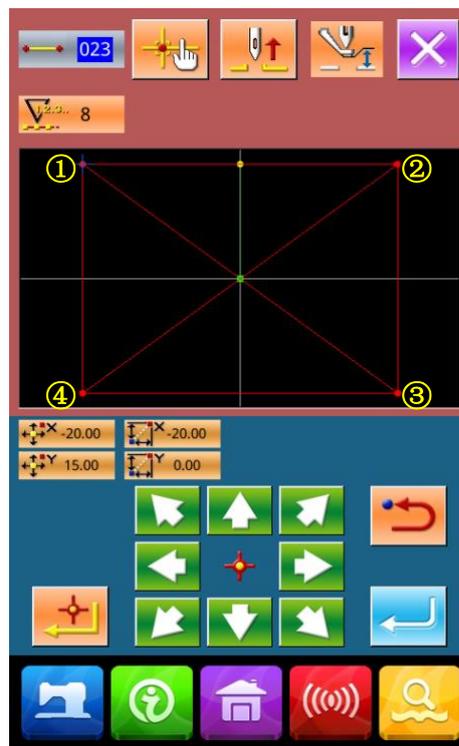
N.B.: Premere **C** per cancellare.



Dopo aver confermato il valore "3,0 mm" come lunghezza del punto di cucitura, premere  per accedere all'interfaccia per l'impostazione della cucitura normale lineare.

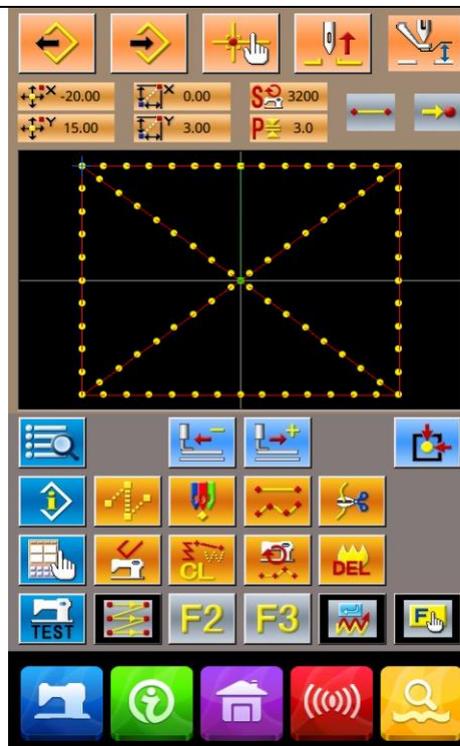
In quell'interfaccia, premere i tasti di direzione per spostare l'icona (dove si trova l'ago) da **1** a **2**, quindi

premere . Ripetere le operazioni precedenti per spostare l'icona nell'ordine di **2** → **3** → **4** → **1** → **3** → **2** → **4** → **1**, come mostrato in figura a destra.

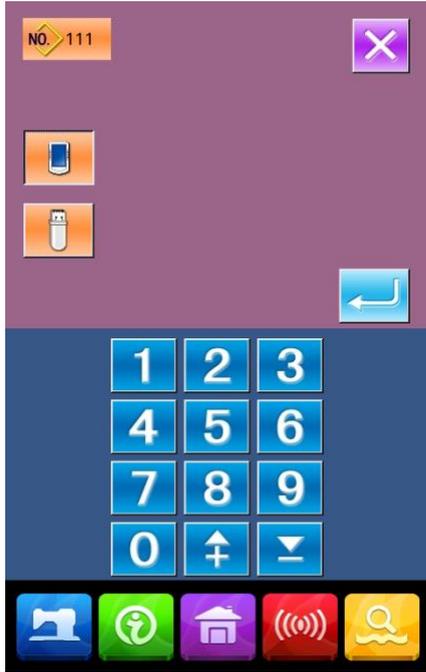


Dopo aver confermato il modello,

premere  per creare i dati del modello e fare in modo che il sistema torni all'interfaccia standard creazione programma, dove verrà visualizzato il modello.



③ Salvare il modello

<p>Premere  per accedere all'interfaccia per salvare il motivo modificato, come mostrato nelle immagini a destra. Il sistema imposterà automaticamente il no. del modello; si può anche inserire il valore con  ~  e tastiera o  / . Con  e , si può selezionare la posizione in cui salvare il programma, salvabile sia su chiavetta che nella memoria del pannello.</p>	
<p>Premere  per salvare il modello. Quindi il sistema chiederà se inserire automaticamente il taglio del filo, come mostrato nell'immagine a destra.</p> <p>Premere  per aggiungere il rasafilo</p> <p>Premere  per annullare l'inserimento del taglio automatico del filo.</p> <p>Dopo le operazioni, il sistema tornerà all'interfaccia standard creazione programmi.</p> <p>Per operazioni e istruzioni dettagliate sulla creazione programmi, fare</p>	

<p>riferimento a <Manuale di istruzioni per la creazione di modelli SP510>.</p>	
--	--

5.3 Uscire dalla modalità creazione programmi

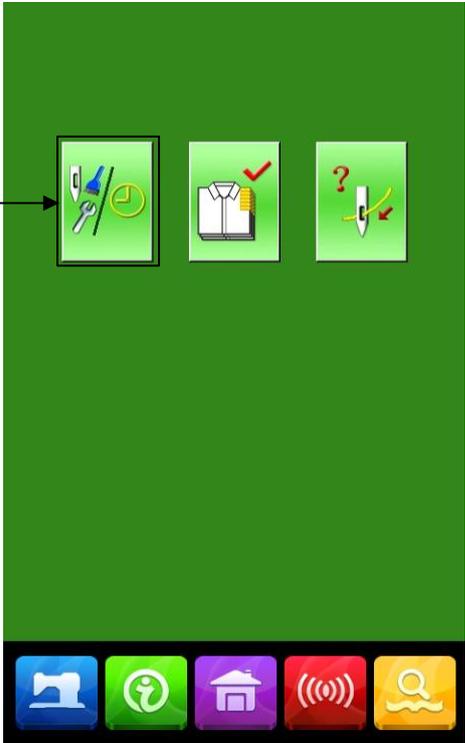
<p>Nell'interfaccia standard creazione modelli, premere  per accedere all'interfaccia selezione modalità, come mostrato nella figura a destra.</p> <p>Premendo  si esce dalla modalità Creazione Modelli per andare in Modalità Cucitura.</p>	
---	---

6 Funzioni informative

Le funzioni informative contengono le seguenti 3 funzioni:

- 1) Possibilità di monitorare il tempo di sostituzione dell'olio (lubrificazione), il tempo di sostituzione dell'ago, il tempo di pulizia, ecc.
- 2) La velocità può essere controllata a colpo d'occhio e la funzione di controllo sia della produzione programmata che di quella effettiva stimola ed aumenta l'efficienza di gruppo per il raggiungimento dell'obiettivo.
- 3) Visualizzare lo schema di infilatura

6. 1 Manutenzione e riparazione

<p>① Interfaccia di visualizzazione delle informazioni</p> <p>Nell'interfaccia di immissione dati di cucitura, premere il tasto informazioni (A) per attivare l'interfaccia informativa.</p>	 <p style="text-align: center;">A</p>
<p>② Visualizzare interfaccia Manutenzione e Riparazione</p> <p>Premere  (B) nell'interfaccia informativa</p>	 <p style="text-align: center;">B</p>

Nell'interfaccia manutenzione e riparazione, il sistema visualizzerà le informazioni sulle 3 voci seguenti:



: Sostituzione dell'ago (mille punti)



: Tempo di pulizia (ore)

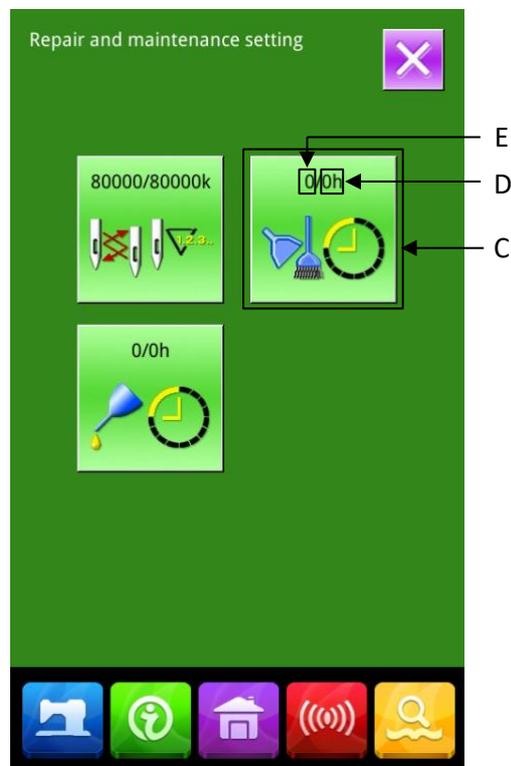


: Sostituzione dell'olio (ore)

I valori di ciascun articolo vengono visualizzati sul pulsante (C), l'intervallo di tempo per l'avviso di riparazione viene visualizzato in (D) e il tempo rimasto alla sostituzione viene visualizzato in (E)

Inoltre, il tempo rimasto alla sostituzione può essere cancellato dagli utenti.

Premere per uscire dall'interfaccia.



6. 2 Immettere il periodo di manutenzione e riparazione

① Visualizzare interfaccia informativa (livello manutenzione)

Nell'interfaccia per l'immissione dei dati di cucitura, tenere premuto il tasto informazioni (A) per circa 3 secondi per attivare l'interfaccia informazioni (livello di manutenzione).

In quel livello, vi sono 6 pulsanti visualizzati sull'interfaccia



A

② Interfaccia informativa

Nel livello di manutenzione, vi sono 6 funzioni visualizzate come segue:

 : Manutenzione & riparazione

 : Controllo produzione

 : Infilatura

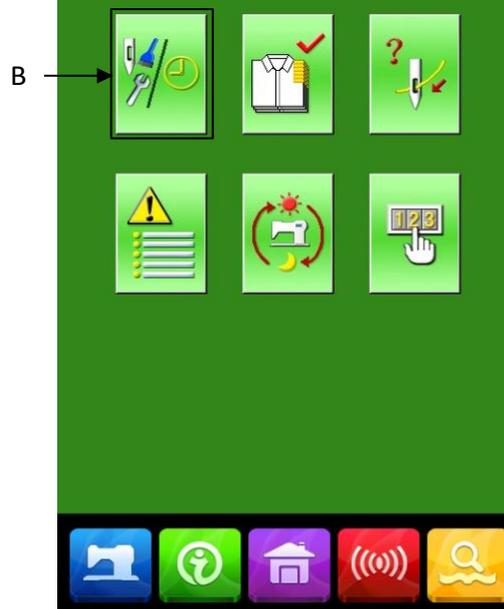
 : Registrazione allarmi

 : Registrazione funzionamento

 : Password periodica

Premere il tasto Manutenzione &

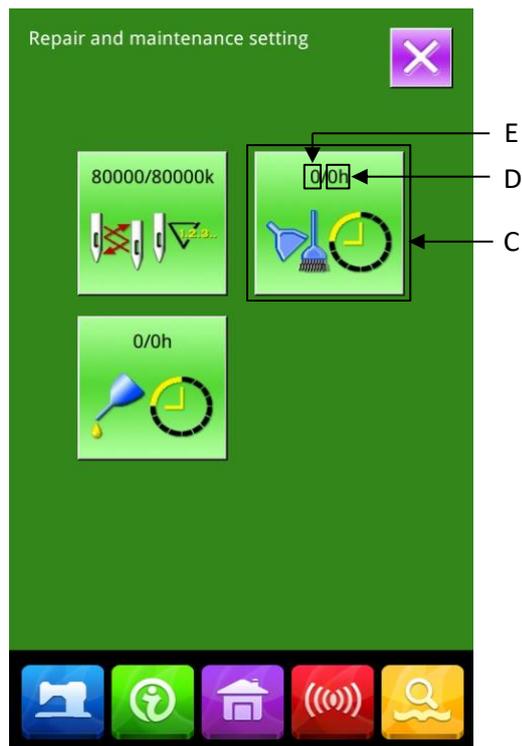
riparazione  (B) per attivare l'interfaccia.



③ Impostazione manutenzione e riparazione

L'interfaccia manutenzione e riparazione, visualizza le stesse informazioni dell'interfaccia di manutenzione e riparazione ordinaria. Premere C (per modificare il tempo di riparazione e manutenzione) per attivare l'interfaccia di input. Ad esempio  serve ad impostare il tempo di pulizia

Premere  per tornare direttamente all'interfaccia delle informazioni



④ Stabilire manutenzione e riparazione

Se questo elemento è impostato su 0, la funzione di manutenzione e riparazione verrà interrotta. Gli elementi di impostazione includono:

- ◆ Tempo di sostituzione ago
- ◆ Tempo di pulizia
- ◆ Tempo sostituzione olio

Premere il tasto per accedere all'interfaccia corrispondente:

A、Immettere il valore tramite tastiera

B、Premere  per confermare.

C、Premere  per ritornare all'interfaccia riparazione e manutenzione.



6.3 Cancellazione allarme

Quando arriva il momento indicato per la manutenzione o la riparazione, il sistema attiverà l'interfaccia rapida. Se si desidera cancellare il tempo di manutenzione e riparazione, premere



. Prima di cancellare il tempo di manutenzione e riparazione, verrà visualizzata l'interfaccia di richiesta informazioni dopo ogni attività di cucitura.

Di seguito sono riportati i codici di richiesta per ogni articolo

- Sostituzione dell'ago : M-052
- Tempo di sostituzione dell'olio: M-053
- Tempo di pulizia: M-054

6.4 Controllo produzione

Nell'interfaccia di controllo della produzione, il sistema sarà in grado di visualizzare la quantità di prodotti dall'inizio ad ora e la quantità di produzione prefissata, purché sia stata fissata l'ora di inizio.

Esistono due modi per attivare l'interfaccia di controllo della produzione:

- Tramite l'interfaccia informativa
- Tramite l'interfaccia di cucitura

6.4.1 Tramite l'interfaccia informativa

<p>① Visualizzare interfaccia informativa</p> <p>Nell'interfaccia per l'immissione dei dati di cucitura, premere il tasto informazioni (A) per attivare l'interfaccia informativa.</p>	 <p style="text-align: center;">A</p>
---	---

② Visualizzare interfaccia controllo di produzione

Premere il pulsante di controllo della produzione (B) sull'interfaccia informativa per visualizzare l'interfaccia di controllo della produzione (come mostrato nell'immagine a destra).

B



Ci sono cinque elementi visualizzati nell'interfaccia controllo della produzione

A: Valore target esistente

In base all'intervallo di tempo, viene automaticamente visualizzato il numero dei pezzi prodotti.

B: Valore effettivo risultante

Visualizza automaticamente la quantità di pezzi cuciti

C: Valore target finale

Imposta la quantità finale prefissata di produzione

D: Tempo dell'obiettivo

Imposta l'intervallo di tempo (secondi) tra ogni processo di lavoro

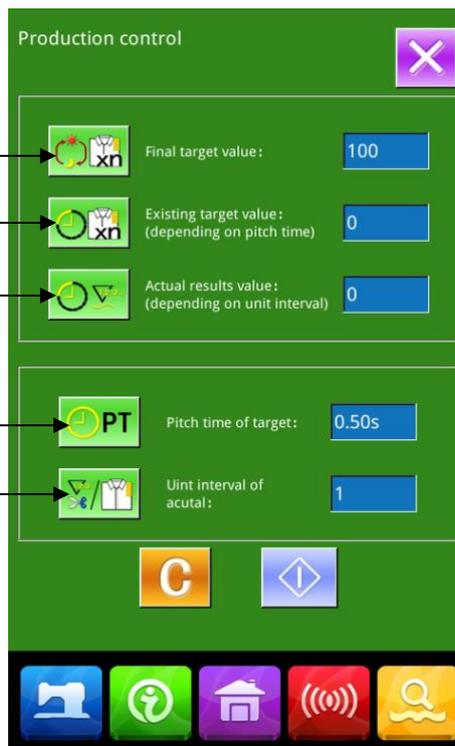
A

B

C

D

E



<p>E: Intervallo unitario effettivo</p> <p>Imposta il tempo effettivo per terminare un processo</p>	
--	--

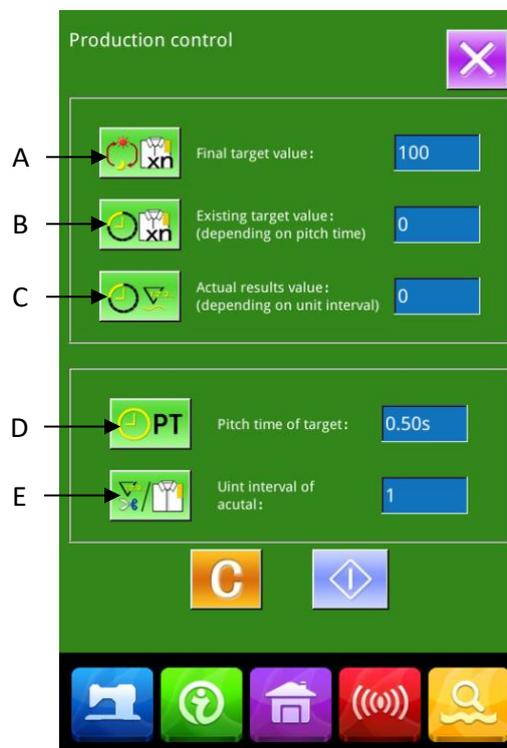
6. 4. 2 Tramite interfaccia di cucitura

<p>① Visualizzare interfaccia di cucitura</p> <p>Nell'interfaccia per l'immissione dei dati di cucitura, premere  per attivare l'interfaccia di cucitura.</p>	
<p>② Visualizzare interfaccia controllo di produzione</p> <p>Nell'interfaccia di cucito, premere il tasto informazioni (A) per attivare l'interfaccia di controllo della produzione.</p> <p>Il contenuto visualizzato e le funzioni sono le stesse del contenuto del capitolo 6.4.1 (vedi sopra).</p>	 <p style="text-align: center;">A</p>

6. 4. 3 Impostazione controllo di produzione

① Visualizza l'interfaccia di controllo della produzione

Premere  per visualizzare l'interfaccia di controllo della produzione



② Immettere il valore finale desiderato

Inserire il numero di pezzi che si vuole produrre con le cuciture programmate.

Premere il tasto quantità obiettivo finale



(C) per attivare l'interfaccia di immissione del valore obiettivo finale.

Utilizzare i tasti numerici o i tasti +/- per inserire il valore desiderato. Dopo

l'inserimento, premere  a conferma.

Premere  per uscire.



③ Immissione tempo obiettivo finale

Inserire il tempo necessario per un processo. Premendo il tasto Pitch Time

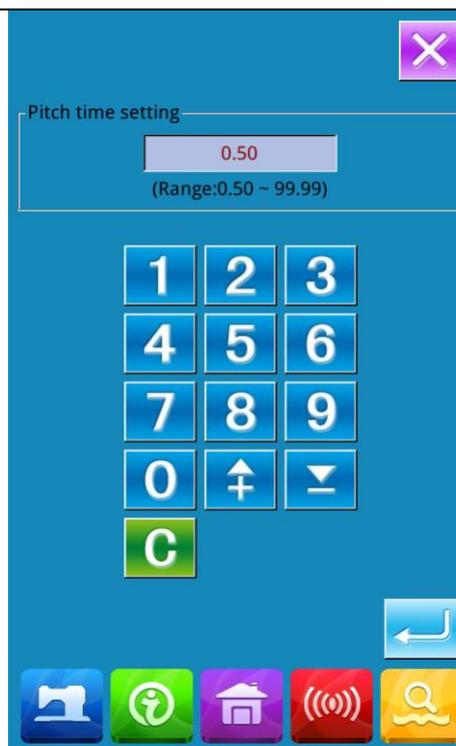


(D), si attiva l'interfaccia di immissione intervallo di tempo .

Utilizzare i tasti numerici o i tasti +/- per inserire il valore desiderato. Dopo

l'inserimento, premere  per

conferma. Premere  per uscire.



⑤ Immissione intervallo unitario

Inserire quindi il numero di volte che il taglio deve intervenire per ogni pezzo.

Premendo il tasto intervallo

unitario  (E) nella pagina

precedente, si può attivare l'interfaccia per l'immissione del numero di tagli.

Utilizzare i tasti numerici o i tasti +/- per inserire il valore desiderato. Dopo

l'immissione, premere  per

conferma. Premere  per uscire.



⑥ Iniziare a contare la quantità di produzione

Premere  (I) per iniziare a contare il numero di quantità di produzione, [Final Target Amount], [Target Amount at Present] e [Actual Amount] diventeranno scuri

Final Target Value: Può essere usato come riferimento gestionale.

Existing Target Value: Il valore target aggiunge 1 dopo ogni impostazione del tempo [Pitch Time of Target]

Actual Result Value: Dopo l'inserimento da "6.4.2 tramite l'interfaccia di cucito", il sistema inizierà a contare il valore effettivo aggiungendo 1 alla fine di ogni pezzo

Impostando il valore target e il valore effettivo del risultato, si può scoprire il cambiamento di produttività.

⑦ Fermare il contatore

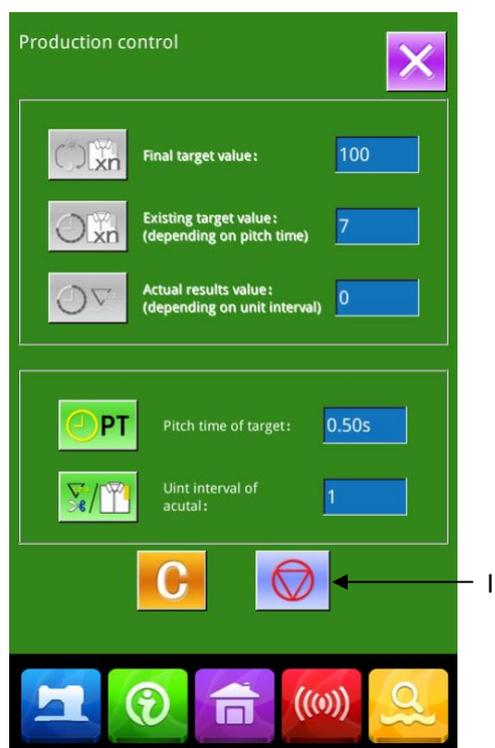
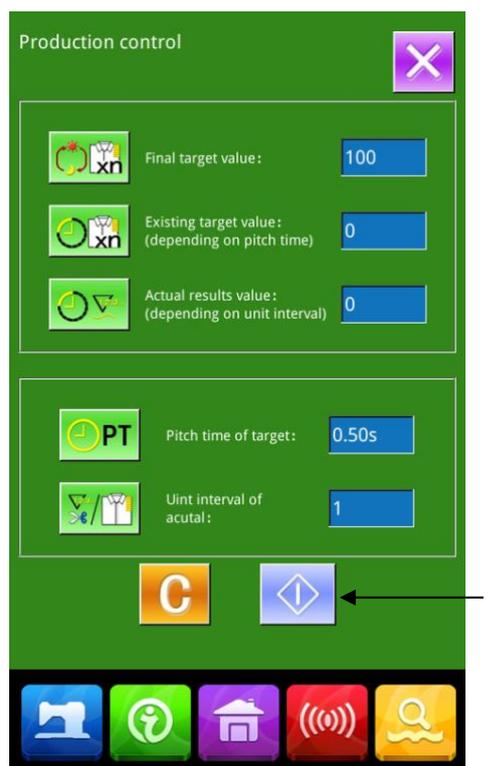
Nello stato di conteggio si può vedere  visualizzato sullo schermo.

Premere  per fermare il conteggio.

Dopo l'arresto, la chiave di conteggio  prenderà la posizione di . Se si vuol continuare il conteggio,

premere . Se non si preme , il valore verrà mantenuto.

Premere  per uscire direttamente



⑧ Cancellare i dati nel contatore

Per cancellare il valore del contatore, si deve prima fermare il contatore e poi

premere .

Possono essere cancellati entrambi i

valori di  e .

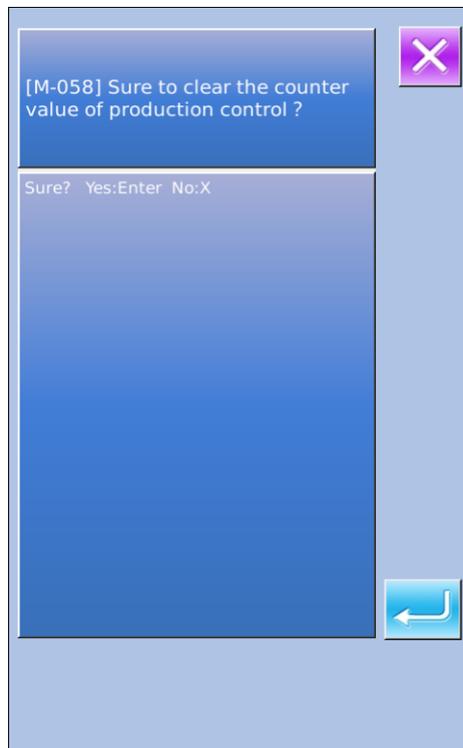
(Nota: il tasto di cancellazione può essere visualizzato solo quando il contatore è fermo.)

Premendo  si attiva l'interfaccia per la conferma dell'autorizzazione.

Nell'interfaccia per la conferma

dell'autorizzazione, premere  per confermare la cancellazione.

Premere  per uscire.

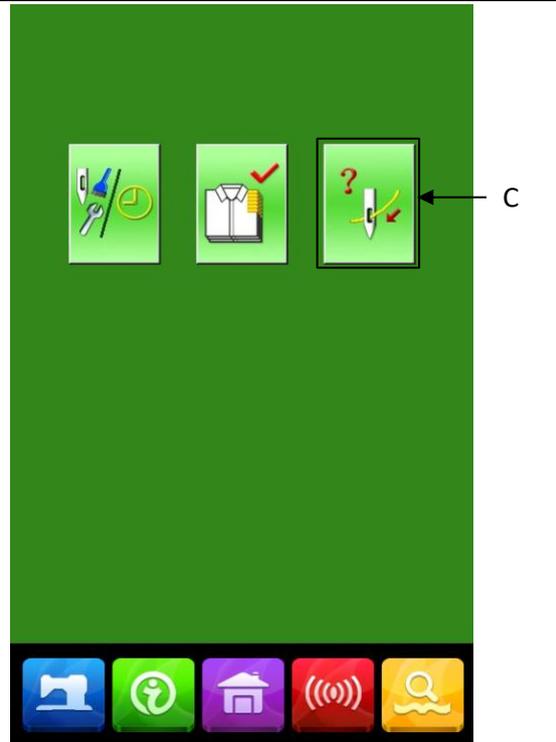


6.5 Visualizzare la figura di infilatura

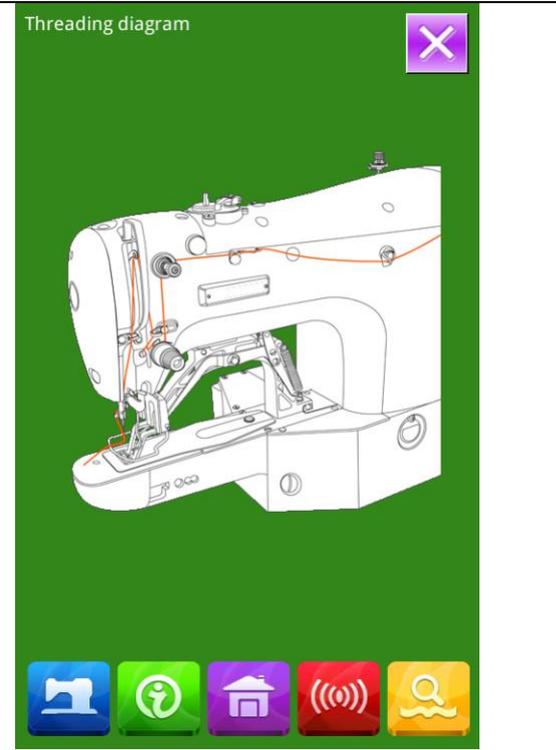
Nell'interfaccia informativa, premere il



pulsante di infilatura (C) per attivare la figura di infilatura, che può essere presa come riferimento quando si infila la macchina.



Schema di infilatura.



6.6 Registrazione allarme

① Nell'interfaccia di immissione dati, tener premuto il pulsante delle informazioni per 3~4 secondi, verrà visualizzata l'interfaccia di registrazione di allarme, registrazione di operazione, tasti funzione di fascicolatura.

② Al livello di manutenzione, premere



per richiedere le registrazioni di allarme.



③ Premere  per controllare I registri

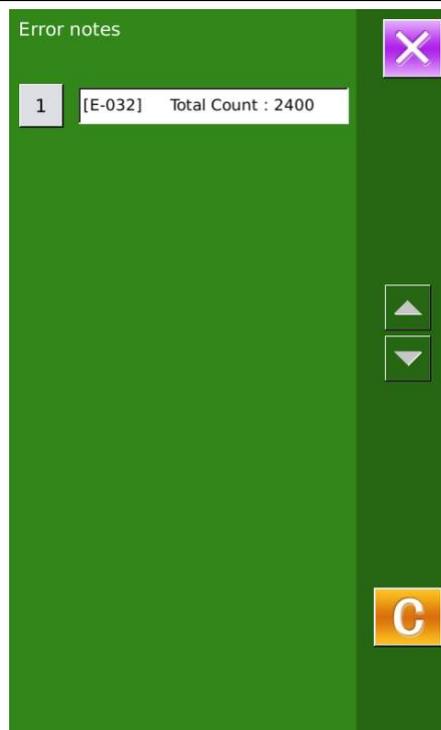
Come da figura, vengono visualizzate le informazioni di avviso e i tempi di occorrenza

Funzione dei tasti:

A、Premere  o  per girare pagina

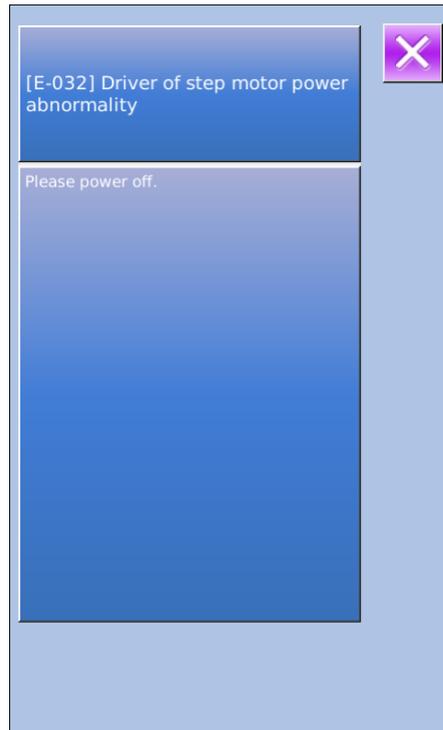
B、Premere  per terminare la ricerca

C、Premere  per cancellare il dato



④ Premere il tasto numerico a sinistra della colonna per visualizzare i dettagli delle registrazioni di avviso

Premere  per uscire



6.7 Registrazione di funzionamento

① Nell'interfaccia del livello di manutenzione, premere  per controllare le informazioni di funzionamento della macchina.



② **La registrazione di funzionamento include:**

a) : Tempo di funzionamento accumulato (ore)

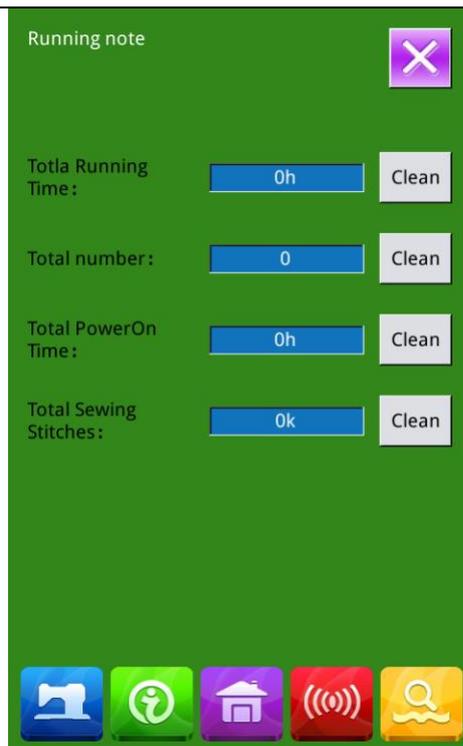
b) : Quantità di cucitura accumulata

c) : Tempo accensione accumulato (ore)

d) : Numero accumulato di no. punti (1000 punti)

e) A、Premere  per uscire

B、Premi Clear per cancellare



6.8 Impostazione della password periodica

1) **Nel livello manutenzione, premere**



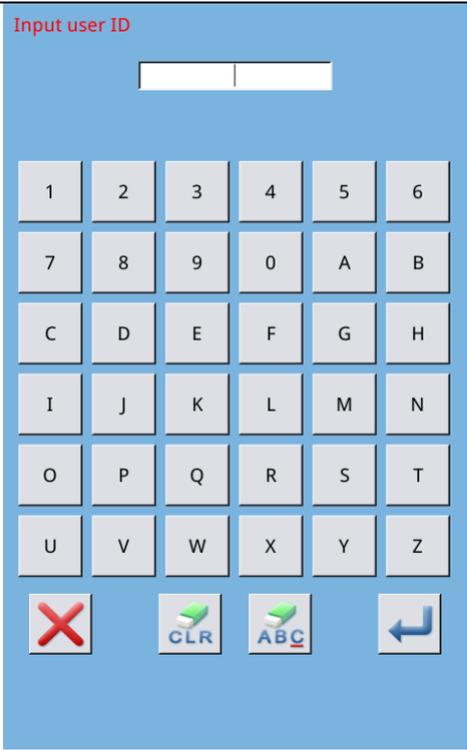
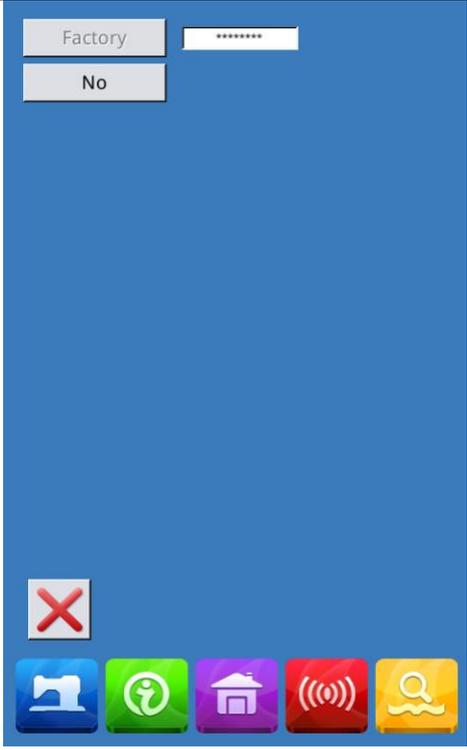
per impostare la password

periodica In questa interfaccia, il sistema chiederà all'utente di inserire l'ID utente. Immettere l'ID corretto del produttore per accedere alla modalità di gestione delle password, in cui l'utente può impostare e gestire le password periodiche.

◆ È possibile impostare al massimo dieci password periodiche con date di attivazione diverse

◆ Il sistema visualizzerà le informazioni delle password impostate dal produttore.



<p>2) Premere  per inserire l'ID utente</p>	
<p>3) Immettere l'ID di fabbrica corretto per accedere all'interfaccia di impostazione della password</p> <p>Procedura per l'impostazione della password periodica:</p> <p>A. Continuate a inserire altre password periodiche.</p>	

4) Immettere il numero della scheda

Premere **【 Numero scheda 】** per accedere all'interfaccia di immissione del numero di scheda. Immettere il numero della scheda e premere  per terminare l'immissione

※ La scheda è un numero a quattro cifre, da 0~9999

Input board No

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	A	B
C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z
					

5) Immettere orologio di sistema

Premere **【 Clock 】** per accedere all'interfaccia per l'impostazione dell'orologio di sistema e impostare l'ora.

H
◀ 08:45 ▶

+ October 2018 +

	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
40	30	1	2	3	4	5	6
41	7	8	9	10	11	12	13
42	14	15	16	17	18	19	20
43	21	22	23	24	25	26	27
44	28	29	30	31	1	2	3
45	4	5	6	7	8	9	10



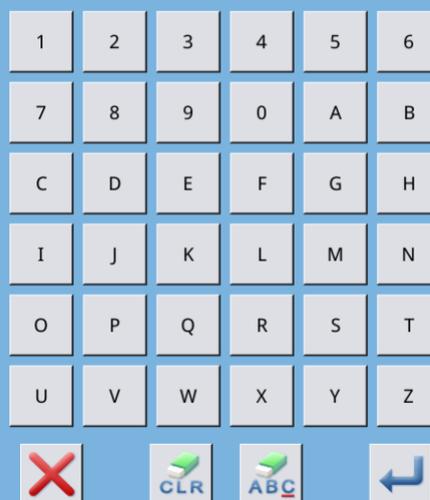
6) Immettere la super password

Premere il **【Super Password】** per accedere all'interfaccia per l'impostazione della super password

※ È possibile inserire al massimo nove super password

※ Alla conferma della password, assicurati che le due password inserite siano le stesse

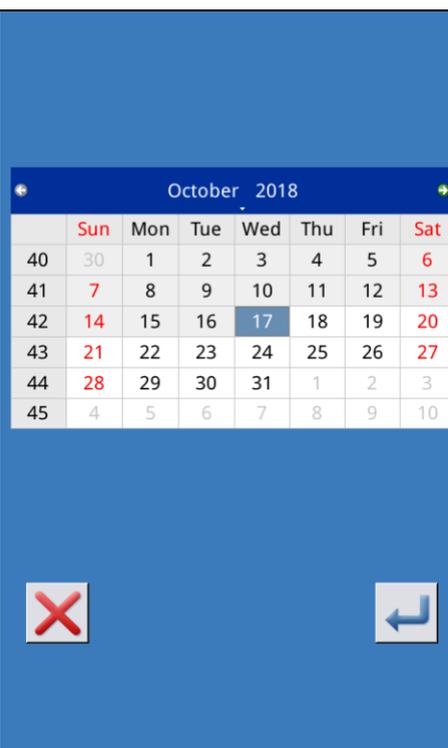
Input super password

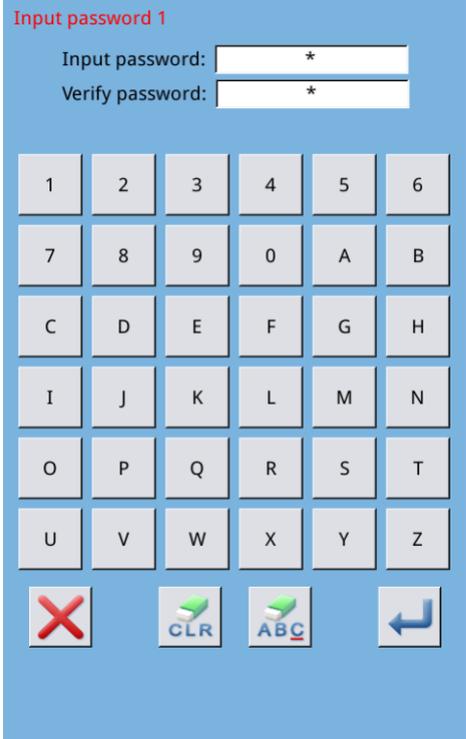
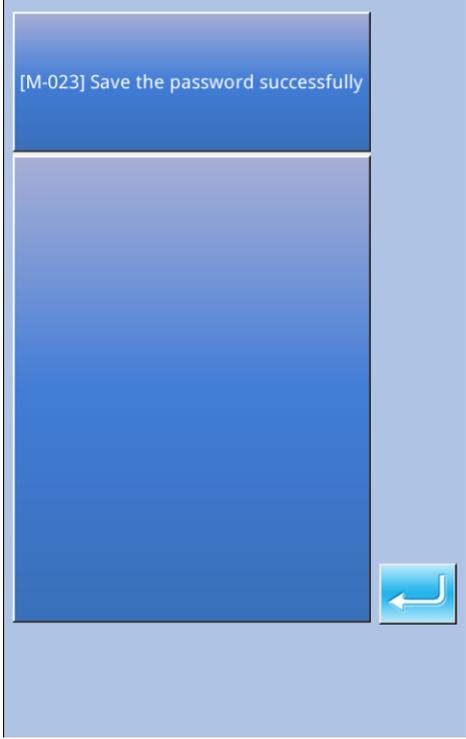
Input password: **7) Immettere la password periodica**

Premere **【Password-1】** per inserire la prima data della password, dove si può inserire la prima data per l'attivazione. Dopo aver selezionato la data corretta, si può premere  per confermare. Quindi accedere all'interfaccia di impostazione della password per inserire la password.

※ La data non deve essere precedente alla data di sistema

※ Alla conferma della password, assicurarsi che le due password di input siano le stesse

8) Immettere altre password periodiche

<p>L'impostazione dell'altra password periodica è identica a quella del passaggio ⑦. Prendete quello come riferimento.</p> <p>La prossima data di attivazione deve essere successiva alla data precedente.</p>	
<p>9) Salvare la password</p> <p>A、 Dopo aver inserito la password, premere  per salvare.</p> <p>B、 Dopo che la password è stata salvata, il sistema visualizzerà 【Salva la password con successo】 . Premere  per terminare l'operazione e tornare all'interfaccia principale delle informazioni.</p>	

10) Cancellare la password prima dell'attivazione. Serve cancellare le password prima di attivarle.

A、 Il metodo per accedere all'interfaccia password è lo stesso dell'impostazione

B、 Inserisci l'ID di fabbrica corretto per attivare l'interfaccia giusta.

C、 Il sistema visualizzerà l'orologio corrente e le date di attivazione.

D、 Premere  per eliminare le password in modo ordinato. Immettere la password periodica corretta per cancellare la password corrente. Se viene inserita la super password, tutte le password verranno cancellate. Dopo la cancellazione della password, la data di quella password verrà visualizzata in rosso. Se tutte le password vengono cancellate, il sistema uscirà automaticamente dall'interfaccia principale delle informazioni.

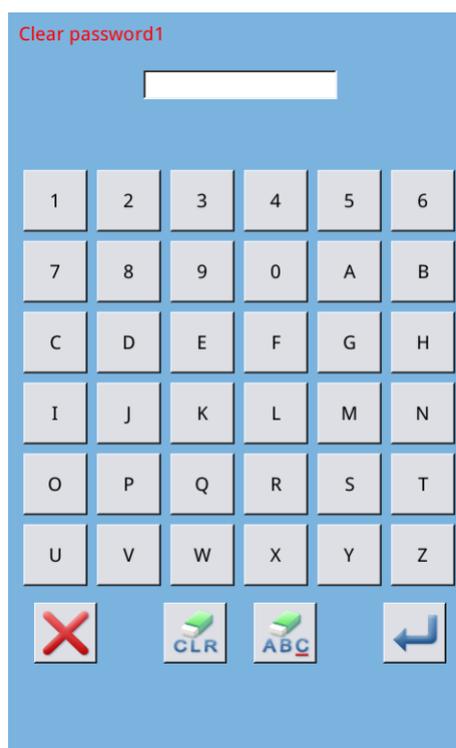
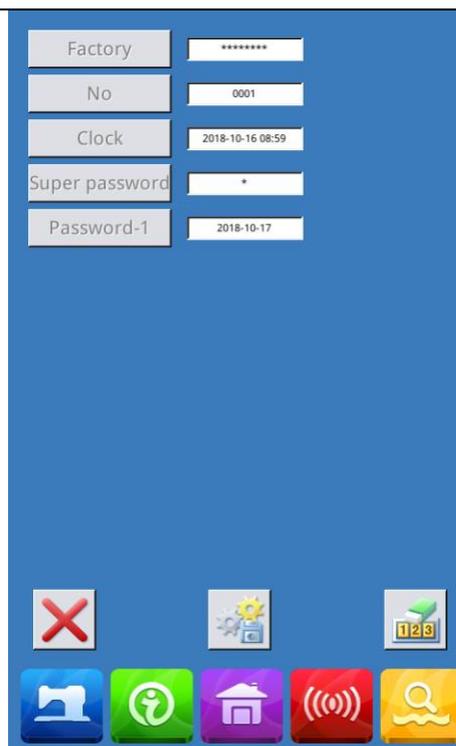
11 Cancella password all'attivazione

Se il sistema ha una password e quella password è ancora effettiva, verrà attivata il giorno dell'attivazione. Se si desidera utilizzare la macchina, si deve inserire la password corretta.

A、 Le password effettive includono la password corrente e la super password.

B、 La nuova password inserita elimina la precedente. Dopo che l'utente ha cancellato la password corrente, se è l'ultima password nella macchina, non avverrà più l'attivazione della password in futuro.

C、 Se viene inserita la super password, tutte le password periodiche verranno eliminate.



7 Funzioni di comunicazione

In Comunicazione, si possono eseguire le seguenti funzioni:

- Scarica i dati di cucitura realizzati su altre macchine per cucire o prodotti dal software di progettazione dei modelli sulla macchina per cucire;
- Caricare i dati di cucitura sulla chiavetta o sul computer.
- Caricare parametri dalla chiavetta.
- Immettere i parametri dall'interno del pannello alla chiavetta.
- Aggiornare il software del pannello operativo.

7.1 Informazioni sui dati disponibili

I dati disponibili sono riportati di seguito:

Tipo dati	Tipo standard
VDT	[0-9][0-9][1-9].vdt
DXF	[0-9][0-9][1-9].dxf
DST/DSB	[0-9][0-9][1-9].dst/ [0-9][0-9][1-9].dsb
B/BA	[0-9][0-9][1-9].(1-599)/ [0-9][0-9][1-9].(600-999)
PAT	[0-9][0-9][1-9].pat

Quando si salvano i dati su chiavetta, salvarli nella cartella DH_PAT. In caso contrario, il file non può essere letto.

7.2 Operazioni

① Visualizza l'interfaccia di comunicazione.

Nell'interfaccia di immissione dati,

premere  per visualizzare l'interfaccia di comunicazione.

② Seleziona le relative operazioni

In questa interfaccia è possibile selezionare i seguenti tre tipi di funzioni:

- Trasferimento del modello
- Trasferimento dei parametri
- Aggiornamento software

Fare clic sulla figura corrispondente per eseguire le operazioni.

③ Premere per abbandonare la comunicazione



7.3 Trasferimento modelli

① Visualizza l'interfaccia di comunicazione

Nell'interfaccia comunicazione premere:

A: Traferire modelli da USB al pannello

B: Trasferire modelli da pannello a USB

Percorso USB cartella DH_PAT

- ※ Quando si immettono modelli da USB, si deve salvare il modello nel DH_PAT nell'USB.
- ※ Quando si scaricano modelli dal pannello, si deve salvare il modello in DH_PAT nella chiavetta.
- ※ Metodo di denominazione dei modelli all'interno dell'USB

Quando si immettono modelli dall'USB, si deve seguire la regola di denominazione come segue::

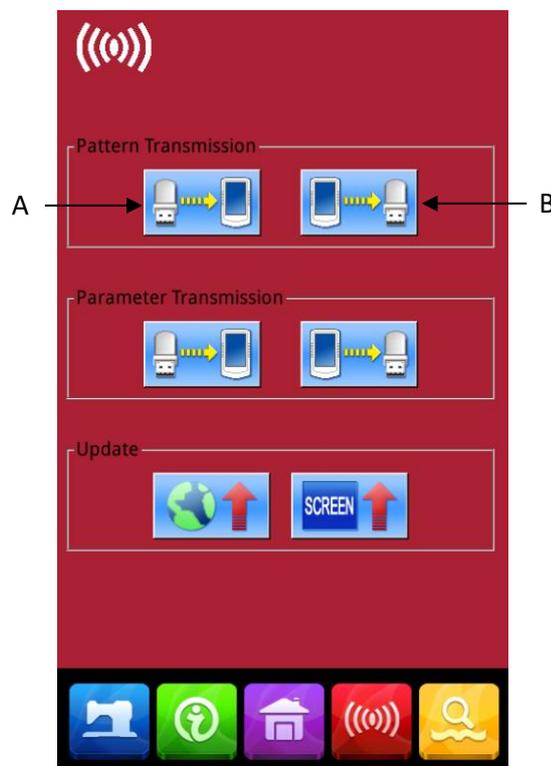
Nome file: 3 cifre, 001~999

Suffisso: vdt

Esempio:

Nomi giusti: 100.vdt、102.VDT

Altri metodi di denominazione sono errati e non possono essere riconosciuti dalla macchina



② Premere il pulsante A per accedere all'interfaccia per l'immissione di modelli da USB.

Nota: Se il modello nell' USB ha lo stesso nome del modello all'interno del pannello, il numero del modello verrà visualizzato in rosso. Dopo aver selezionato il modello con no. pre-esistente, selezionare tasto  per rinominarlo .

A、 Usa 【Freccia su】 , 【Freccia giù】 per voltare pagina.

B、 Usa questi tre metodi per selezionare i modelli.

➤ Premere  per selezionare tutti i modelli.

➤ Premere  per selezionare in modo contrario.

➤ Immettere il numero del modello.

C 、 Premere  per terminare l'inserimento del motivo. Ora i modelli immessi e quelli selezionati condividono lo stesso numero di modello, come mostrato nella figura 2



Figure 1

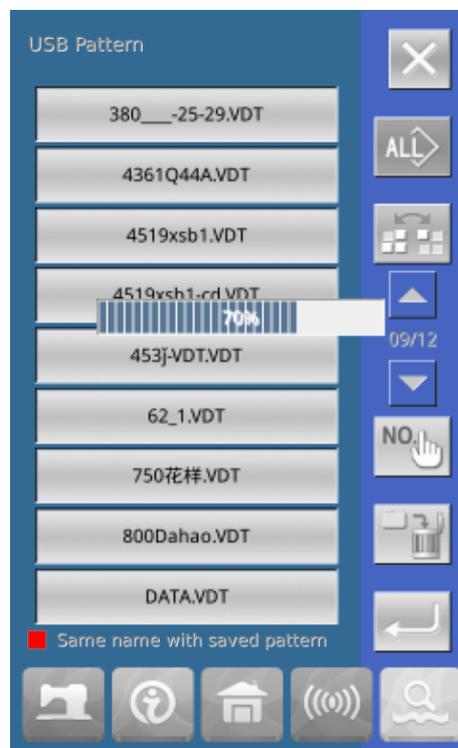


Figure 2

D、 Premere  per cancellare il modello selezionato

E、 Premere  per uscire dall'interfaccia comunicazione.

F、 Selezionare un motivo e poi premere  per visualizzare l'interfaccia mostrata nella figura 3.

Immettere il no. del modello da salvare;

G、 Se si selezionano più modelli, non si potrà eseguire l'operazione di cui sopra.

Premere  per uscire dall'interfaccia precedente

Attenzione: Se il numero del modello selezionato esiste nel pannello, verrà visualizzata la schermata come la figura 4. Se i dati sono in un altro formato, il pannello li trasformerà automaticamente nel formato vdt e li salverà in memoria.



Figure 3

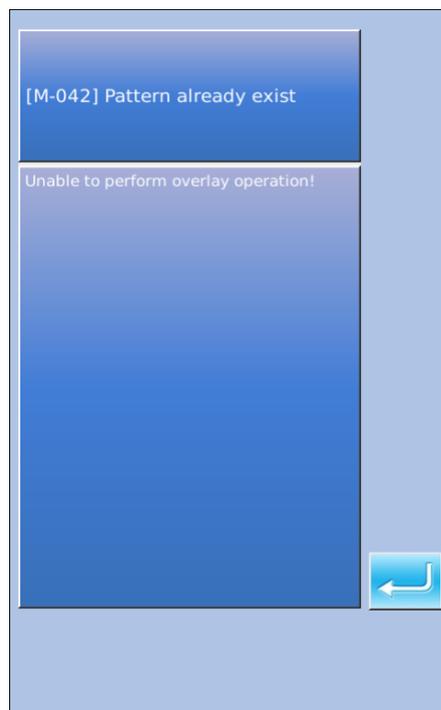


Figure 4

③ **Premere il pulsante B per accedere all'interfaccia per l'invio dei modelli dal pannello alla chiavetta.**

A、A、 Usare 【Freccia su】 , 【Freccia giù】 per voltare pagina.

B 、 Usare questi tre tasti per selezionare i modelli.

- Premere  per selezionare tutti i modelli.
- Premere  per selezionare in modo contrario.
- Immettere numero del modello.

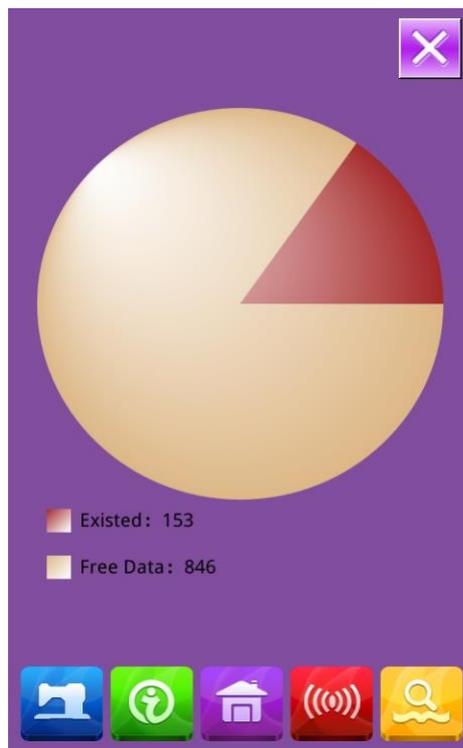
C、 Premere  per cancellare il modello selezionato.

D、 Premere  per terminare l'invio del modello.

E、 Premere  per uscire dall'interfaccia comunicazione.

F、 In questa interfaccia, premere

 per visualizzare lo spazio libero della memoria e il numero di modello.



7. 4 Trasferimento dei parametri

① **Visualizza l'interfaccia di comunicazione.**

Nell'interfaccia comunicazione premere:

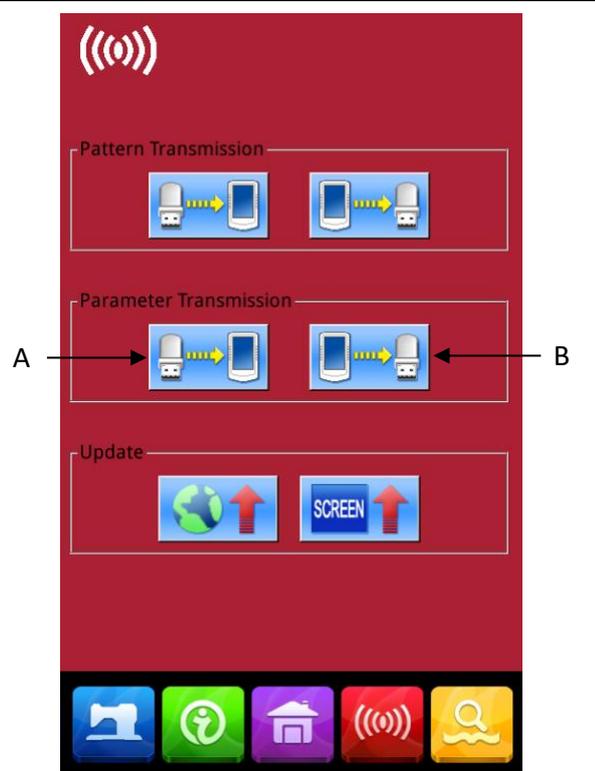
A: Parametri di input da USB al pannello operativo.

B: Invio parametri dal pannello ad USB.

※ **Quando si immettono modelli da USB, si deve salvare i parametri in DH_PARA nella chiavetta con nome ukParam.**

※ **Quando si estraggono i parametri dal pannello operativo, si deve salvare in DH_PARA nell'USB con il nome ukParam.**

※ **Il file dei parametri è il file binario, che viene utilizzato sul pannello di controllo. Non si può modificare quel file manualmente sul PC, o il file potrebbe venire danneggiato.**

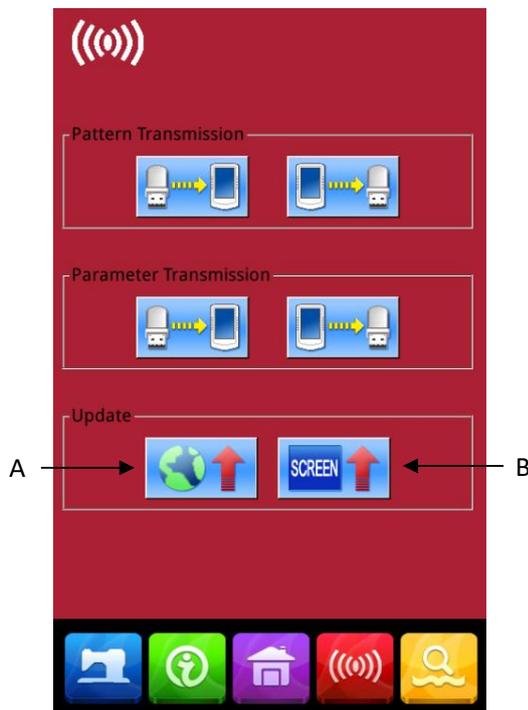


<p>② Premere il pulsante A per inserire i parametri da USB al pannello operativo.</p> <p>A、 Premere  per inserire i parametri e uscire.</p> <p>B、 Premere  per uscire direttamente.</p>	
<p>③ Premere il pulsante B per inviare i parametri al pannello operativo.</p> <p>A、 Premere  per inviare i parametri dal pannello operativo alla chiavetta e uscire.</p> <p>B、 Premere  per uscire direttamente.</p>	

7.5 Aggiornamento software

1) Visualizza l'interfaccia.

Nell'interfaccia di comunicazione, premere A per accedere all'interfaccia di aggiornamento software.



2) Scelta aggiornamenti.

L'aggiornamento software include:

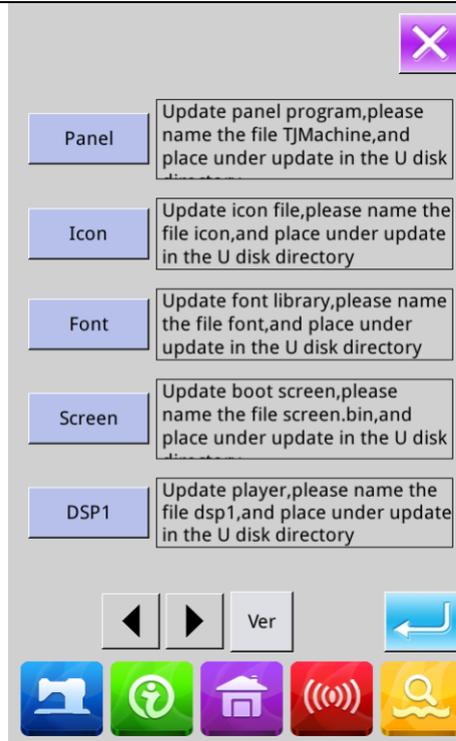
- ◆ Software del pannello
- ◆ Icone
- ◆ Fonte
- ◆ Schermo di accensione.

Premere ◀ e ▶ per girare pagina

A、Premere ↶ per completare l'aggiornamento selezionato ed uscire.

B、premere ✕ per uscire direttamente

C、Si può selezionare più elementi da aggiornare contemporaneamente.



<p>Il sistema eseguirà l'aggiornamento in base all'ordine.</p> <p>D、Dopo l'aggiornamento, riavviare la macchina.</p>	
<p>3) Premere B per accedere all'interfaccia aggiornamento della schermata di accensione.</p> <p>Mettere il file bin (generato dalla schermata di accensione) nel catalogo "Aggiorna" nell'USB. Selezionare il file bin e poi premere  per terminare l'aggiornamento.</p>	 <p>The screenshot shows a touch screen interface with a dark blue background. At the top, there is a grey box containing the text 'screen.bin'. To the right of this box is a purple square button with a white 'X'. Below the 'screen.bin' box, there are two white square buttons with upward and downward arrows, and the text '01/01' between them. At the bottom right, there is a blue square button with a white arrow pointing left. At the very bottom of the screen, there is a row of five colorful icons: a blue sewing machine icon, a green circle with an 'i' icon, a purple house icon, a red circle with a signal icon, and a yellow circle with a person icon.</p>

8 Impostazione modalità e parametri

Premere  per passare dall'interfaccia di immissione dati all'interfaccia modalità (come mostrato nella figura a destra), dove poter eseguire alcune impostazioni e modifiche dettagliate.

Tener premuto  per 3 secondi per accedere all'interfaccia di livello 2 di impostazione della modalità; tenere premuto per 6 secondi per accedere all'interfaccia di livello 3 di impostazione della modalità.



Interfaccia di livello 2 di impostazione della modalità



Interfaccia di livello 3 di impostazione della modalità

8.1 Elenco dei tasti funzione

No.	Figura	Funzioni	Descrizione
1		Impostazione dei parametri di livello 1	Imposta i parametri di Livello 1 (U)
2		Impostazione contatore	Imposta il tipo di contatore, il valore di conteggio e il valore predefinito
3		Impostazione del tipo di cucitura	Passaggio dalla cucitura del modello normale alla cucitura del modello combinato
4		Esecuzione modello	Accedere allo stato di esecuzione del modello
5		Ricamo di lettere	Per ricamare lettere
6		Blocco modelli	Entrare nell'interfaccia per bloccare i modelli
7		Formattazione USB	Formattare la chiavetta
8		Controllo versione software	Mostra le versioni del pannello corrente, del controller principale e del motore
9		Blocco tastiera	Blocca alcune funzioni che possono essere impostate.
10		Modalità test	Impostare i dispositivi meccanici e LCD
11		Backup dei parametri	Backup o ripristino dei parametri correnti

No.	Figura	Funzioni	Descrizione
12		Attivazione esecuzione parametri	Attiva o disattiva l'esecuzione di parametri
13		Impostazione dei parametri di livello 2	Imposta i parametri di Livello 2 (K)
14		Riproduci video	Riproduce il video

8. 2 Impostazione dei parametri di livello 1

① Impostare I parametri

Selezionare  per entrare nell'interfaccia di impostazione dei parametri di Livello 1 (figura a destra).

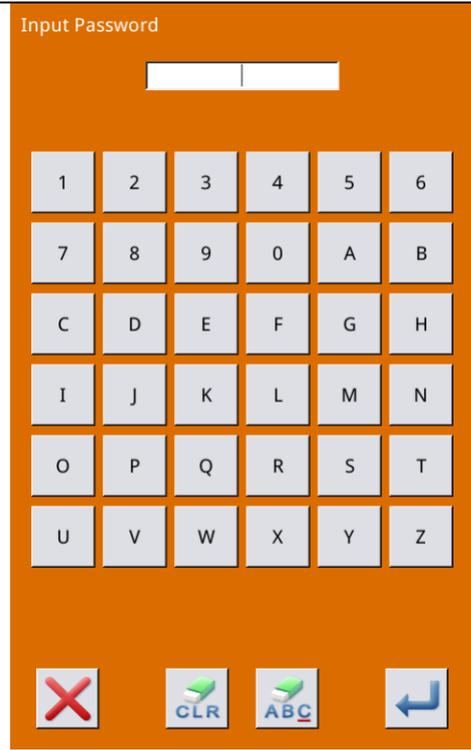
Premere  per uscire dall'interfaccia di impostazione. Quando alcuni parametri vengono modificati, il sistema visualizzerà "Modificato" nell'interfaccia di impostazione dei parametri.



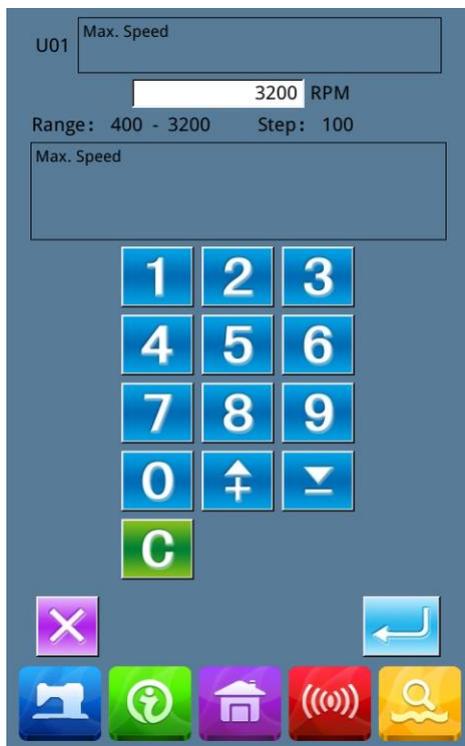
Dopo aver selezionato i parametri che si desidera modificare, si accederà alla schermata di immissione della password, premere  per cancellare tutto l'input e premere  per eliminare un carattere alla volta. Entrare nell'interfaccia di impostazione dei parametri dopo aver immesso la password corretta.

Le impostazioni dei parametri sono suddivise in tipo di inserimento dei dati e tipo di selezione.

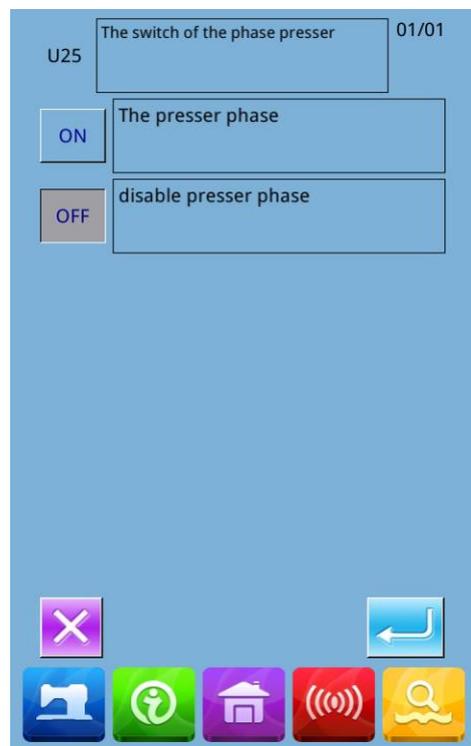
Gli esempi sono i seguenti:



Seleziona U01 e accedi alla seguente interfaccia



Seleziona U125 e accedi alla seguente interfaccia



② Controllare parametro modificato

A、 Quando il parametro viene modificato, si visualizzerà nell'interfaccia impostazione parametri il tasto "Modificato".

B、 Nell'interfaccia di impostazione dei parametri, premere **【Modificato】** per controllare i parametri modificati.

All'inizio, il sistema chiederà di inserire la password. Per l'operazione nell'interfaccia di immissione della password, fare riferimento alla "A" in ②. Dopo aver inserito la password corretta, si può accedere all'interfaccia per richiedere i parametri modificati.

C、 Nell'interfaccia di richiesta dei parametri modificati, si può trovare l'elenco contenente tutti i parametri modificati con il loro valore corrente e il valore predefinito.

In quell'interfaccia:

- Premi **【All Rest】** per ripristinare tutti i parametri modificati all'impostazione di fabbrica.
- Fare clic su Nome parametro, come **【Tipo di piedino】** e quindi premere **【Select Rest.】** per ripristinare questo parametro all'impostazione di fabbrica. Potete selezionare molti parametri qui.
- Premere il no. del parametro, come **【U14】** per accedere all'interfaccia di impostazione parametri, dove poter reimpostare il valore del parametro.
- Quando le pagine sono più di una, utilizzare la freccia per girare la pagina.

- Premere  per uscire.



③ Elenco dei parametri di livello 1

No.	Parametro	Range	Unit	Valore default
U01	Velocità max.	400~3000	100rpm	2700rpm
U02	Velocità iniziale del 1° punto (con funzione appinzafilo)	400~1500	100rpm	1500rpm
U03	Velocità iniziale del 2° punto (con funzione appinzafilo)	400~3000	100rpm	3000rpm
U04	Velocità iniziale del 3° punto (con funzione appinzafilo)	400~3000	100rpm	3000rpm
U05	Velocità iniziale del 4° punto (con funzione appinzafilo)	400~3000	100rpm	3000rpm
U06	Velocità iniziale del 5° punto (con funzione appinzafilo)	400~3000	100rpm	3000rpm
U07	Tensione del filo del 1° punto (con funzione di appinzafilo)	0~200	1	200
U08	Tensione del filo al taglio.	0~200	1	0
U09	Tempo di cambio della tensione del filo al taglio.	-6~4	1	0
U10	Velocità iniziale del 1° punto	400~1500rpm	100rpm	400rpm
U11	Velocità iniziale del 2° punto	400~3000rpm	100rpm	900rpm
U12	Velocità iniziale del 3° punto	400~3000rpm	100rpm	2700rpm
U13	Velocità iniziale del 4° punto	400~3000rpm	100rpm	2700rpm
U14	Velocità iniziale del 5° punto	400~3000rpm	100rpm	2700rpm
U15	Tensione del filo del 1° punto (senza funzione appinzafilo)	0~200	1	0
U16	Fase di cambio della tensione del filo all'inizio della cucitura.	-5~2	1	-5

No.	Parametro	Range	Unit	Valore default
U25	Interruttore di divisione altezza piedino. ON: Divisione altezza piedino permessa OFF: Divisione non permessa	0 : Permette divisione altezza piedino 1 : non permette divisione altezza piedino	1	1
U26	Regolazione dell'altezza del piedino diviso a 2 livelli di corsa.	50~90	1	70
U27	Unità di conteggio contatore di cucitura.	1~30	1	1
U31	Arresta la macchina per cucire con pulsante sul pannello. OFF: Disabilitato PANEL: Tasto Pausa EXT: Interruttore esterno	0: Disabilitato 1: Tasto pausa 2 : Interruttore esterno	1	1
U32	Impostazioni suono del cicalino. OFF: Silenzioso PAN: Suono operativo ALL: Suono operativo + Allarme	0: Silenzioso 1: Suono operativo 2: Suono operativo + allarme		2
U33	Numero di punti rilasciati all'appinzatura del filo.	1~7	1	2
U34	Fase visualizzazione all'appinzatura filo.	-10~0	1	-5
U35	Interruttore appinzafilo ON: Abilita OFF: Inibisce	0: Abilita 1: Inibisce	1	1
U36	Seleziona tempo di trasporto.	-8~16	1	12
U37	Stato del piedino a fine cucitura. 0: Ritorna poi alza il piedino 1: Alza il piedino, poi ritorna 2: premere prima il pedale e poi sollevare il piedino.	0: Ritorna poi alza il piedino 1: Alza il piedino, poi ritorna	1	1

No.	Parametro	Range	Unit	Valore default
U38	Piedino si alza a fine cucitura. ON: Alzapiedino abilitato. OFF: Alzapiedino disabilitato	0: Alzapiedino abilitato. 1: Alzapiedino disabilitato.	1	0
U39	Ricerca origine dopo la cucitura (cucitura combinata non inclusa) OFF: Non cercare ON: Cercare	0: Non cercare 1: Cercare	1	0
U40	Ricerca dell'origine nei modelli di combinazione di cucitura. OFF: Non cercare origine PAT: Cerca origine alla fine di ogni modello CLC: Cerca origine alla fine di ogni ciclo	0: Non cercare origine 1: Cerca origine alla fine di ogni modello 2: Cerca origine alla fine di ogni ciclo	1	0
U41	Cerca origine al cambio del modello P. OFF: Disabilitato ON: Abilitato	0: Disabilitato 1: Abilitato		0
U42	Posizione di arresto barra ago UP: Posizione superiore DEAD: Punto morto superiore	0: Posizione superiore 1: Punto più alto	1	0
U46	Attiva rasafilo ON: Abilita OFF: Disabilita	0: Abilita 1: disabilita	1	0
U49	Impostazione velocità di avvolgimento	800~2000	100rpm	1600rpm
U64	Seleziona unità per cambio dimensione. %: Immette percentuale SIZ: Immette taglia corrente	0: Immette percentuale 1: Immette taglia corrente		0
U88	Modalità scala OFF: Inibisce	0: Proibito 1: Cambia secondo		1

No.	Parametro	Range	Unit	Valore default
	PIT: Cambia il punto STI: Cambia al no. punto	punto 2: Cambia secondo il no. punti		
U97	Metodo di taglio del filo dopo la pausa AUT: Automatico MAN: Manuale	0: Automatico 1: Manuale	1	0
U135	Ritorna al punto iniziale o all'origine alla fine della cucitura 0: Punto d'inizio 1: Origine	0: Punto d'inizio 1: Origine	1	0
U165	Segui l'altezza del piedino centrale	0~10 (Attenzione: solo il parametro K02, la modalità di controllo piedino centrale è 3: l'altezza del piedino centrale segue, viene visualizzato il parametro U.	1	0
U190	Spegnimento autom. retroilluminazione OFF: Non autospegnimento ON: autospegnimento	OFF : Non autospegnimento ON: spegnimento		0
U191	Retroilluminazione spenta Tempo di attesa	1~9	1m	3m
U192	Regolazione retroilluminazione	20~100		100
U193	Modificare il valore del contatore OFF: Abilitato ON: Disabilitato	0: Abilitato 1: Disabilitato		0
U194	Operazione al raggiungimento del valore impostato del contatore OFF: Smette di cucire	OFF: Stop cucitura ON : Continua a cucire		0

No.	Parametro	Range	Unit	Valore default
	ON: Continua a cucire			
U195	Volume voce	30~63		50
U200	Linguaggio 0: Cinese 1: Inglese	0: Cinese 1: Inglese		0
U201	Impostare lingua all'accensione OFF: No ON: Si	OFF: No ON: Si		0
U212	Ordine discesa pinza destra/sinistra 0: Stesso tempo 1: Sx poi Dx 2: Dx poi Sx	0: Stesso tempo 1: Sx poi Dx 2: Dx poi Sx		0
U213	Ordine alzata pinza destra/sinistra 0: Stesso tempo 1: Sx poi Dx 2: Dx poi Sx	0: Stesso tempo 1: Sx poi Dx 2: Dx poi Sx		0
U214	Dispositivo inverso OFF: Abilitato ON: Disabilitato	OFF: Abilitato ON: Disabilitato		1

8. 3 Impostazione dei parametri di livello 2

① Impostazione parametri

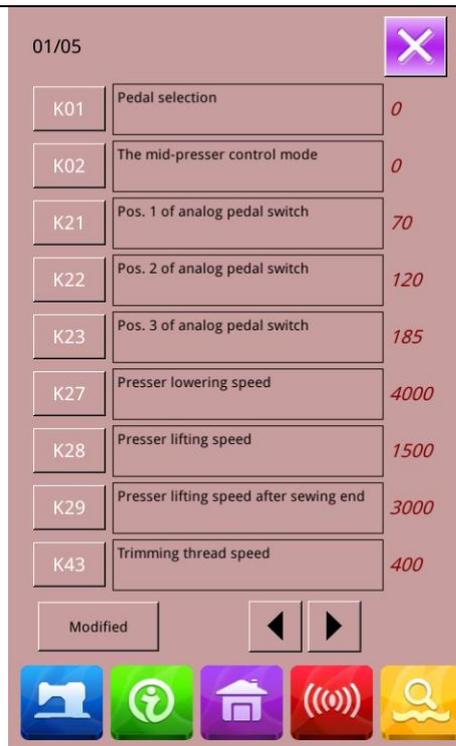
Nell'interfaccia di livello 3 di impostazione della modalità, premere



per accedere all'interfaccia di impostazione dei parametri di livello 2 (vedi immagine a destra). Per i metodi di funzionamento, vedi le descrizioni in 8.2 Impostazione dei parametri di livello 1..

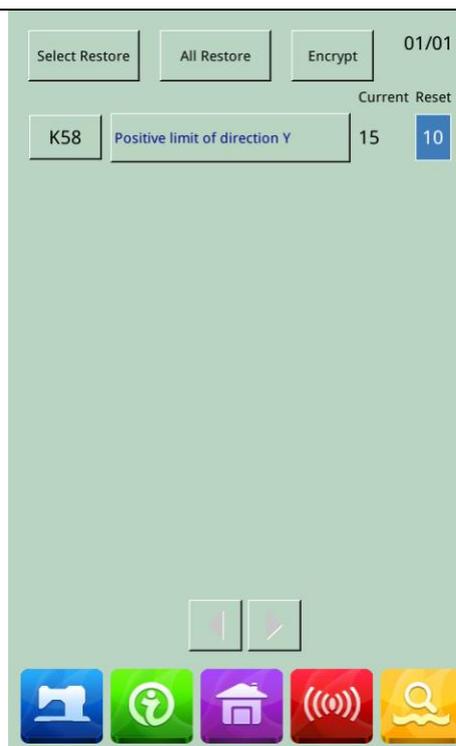
Quando alcuni parametri vengono modificati, il sistema visualizzerà "Modificato" nell'interfaccia di impostazione dei parametri.

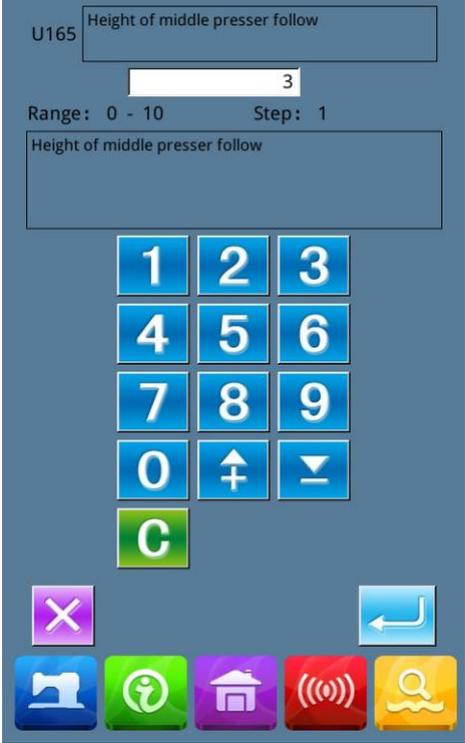
Premere  per uscire



② Controllare i parametri modificati

Se si modifica il parametro, verrà visualizzato il tasto "Modificato" nell'interfaccia impostazione parametri. Nell'impostazione dei parametri, premere **Modificato** per controllare i parametri modificati. Si può anche ripristinare i parametri qui. Per l'operazione specifica, riferirsi a "8.2 Impostazione dei parametri di livello 1"



<p>③ Altezza piedino centrale</p> <p>Nel modello 1906, l'elenco dei parametri U visualizzerà il parametro U165 - Height of middle presser follow. L'altezza del piedino centrale può essere impostata nel range 1-10.</p>	

④ Valore rif. piedino intermedio

Quando il modello è 1906, la schermata principale visualizzerà il tasto “Intermediate presser ref.value” , Tenendo premuto questo tasto , si può configurare il valore del piedino intermedio.



⑤ Elenco dei parametri di livello 2

No.	Parametri	Range	Unità	Default
K01	Selezione del pedale 0: Singolo 2: Pedale doppio 3: Con pedali doppi, solo il pedale operativo può controllare la macchina.	0: Simulare 2: Pedale doppio 3: Con pedali doppi, solo il pedale operativo può controllare la macchina	1	0
K02	Controllo piedino 0: Nessun controllo piedino 2: Controllo piedino tramite solenoide 3 : Controllo piedino tramite meccanismo	0 : Nessun controllo piedino 2: Controllo con solenoide 3 : Controllo con meccanismo		0

No.	Parametri	Range	Unità	Default
K19	Tempo di sollevamento del piedino	0~50 (Solo per valvola dell'aria)	5	30
K21	Posizione del pedale simulata 1	50~200	1	70
K22	Posizione del pedale simulata 2	50~200	1	120
K23	Posizione del pedale simulata 3	50~200	1	185
K27	Velocità abbassamento piedino	100~4000pps	10pps	4000pps
K28	Velocità alzata piedino	100~4000pps	10pps	1500pps
K29	Velocità alzata piedino a fine cucitura	100~4000pps	10pps	3000pps
K43	Velocità di taglio	300~700rpm	100rpm	400rpm
K44	Taglio filo semplificato. OFF: Disattivato ON: Attivato	OFF: Disattivato ON: Attivato	1	1
K45	Altezza guida ago durante lo spostamento	1.6~4.0mm	0.2mm	1.6mm
K56	Intervallo spostamento direzione +X	0~50mm	1mm	20mm
K57	Intervallo spostamento direzione -X	0~50mm	1mm	20mm
K58	Intervallo spostamento direzione +Y	0~30mm	1mm	10mm
K59	Intervallo spostamento direzione -Y	0~30mm	1mm	20mm
K64	Sistema movimento filo. 0: a solenoide 1: a motore	0: a solenoide 1: a motore	1	1
K66	Numero di impulsi nell'operazione di movimento nel collegamento col piedino.	30~60	1	45

No.	Parametri	Range	Unità	Default
K74	Selezione piedino con solenoide/ pneumatico. AIR: Pneumatico MOTO: a motore	AIR: pneumatico MOTO: motorizzato	1	1
K95	Angolo di taglio	-10~10	1	0
K112	Compensazione posizione di arresto	-10~10	1	0
K122	OC	-128~128	2	0
K123	OD	-128~128	2	0
K124	BD	-512~512	4	0
K125	OC	184.5~244.5	0.1	208
K126	OD	144.6~204.6	0.1	174
K127	BD	39~59	0.1	53
K128	Metodo di controllo motore	0: DSP1 chiusura cappio, DSP2 chiusura cappio 1: DSP1 apertura cappio, DSP2 chiusura cappio 2: DSP1 chiusura cappio, DSP2 apertura cappio 3: DSP1 apertura cappio, DSP2 apertura cappio	0~3	1
K135	Ritardo intervento solenoide.	-10~30		
K137	Angolo di intervento del solenoide.	-150~150		
K138	Ritardo solenoide	-1~1		
K140	Sistema di controllo tensione del filo. 0: Sistema elettronico 1: Sistema meccanico	0: Sistema elettronico 1: Sistema meccanico		
K141	Regolazione della forza di chiusura solenoide di tensione del ramo.	-20~20		

No.	Parametri	Range	Unità	Default
K142	Regolazione della forza di tenuta solenoide di tensione del ramo.	-40~40	1	0
K144	Ritardo motore di separazione filo (Solo per versione Fang Zheng)	-15~15	1	0
K145	Ritardo motore taglio del filo (Solo per versione Fang Zheng)	-10~10	1	0
K150	Interruttore di sicurezza della testa ON: Normale OFF: Inibito	ON: Normale OFF: Inibito		0
K168	Modalità di azionamento del piedino per la preparazione al cucito.	0: Azione sincrona con piedino esterno 1: Tenere alto		0
K200	Ripristina le impostazioni di default			
K241	Tipo di impostazione. Nota: Quando si cambia il tipo di macchina, il sistema aggiungerà nuovamente i modelli di base ed eliminerà i modelli normali salvati.	0: Travetta 5: Modello 1906 7: Attaccabottoni		0

8. 4 Impostazione contatore

Premere  per accedere all'interfaccia di impostazione contatore (come mostrato nell'immagine a destra).

Procedura:

① Selezione contatore .

Seleziona Contatore cucito o Contatore numero di pezzi .

② Imposta il valore corrente e il valore impostato del contatore .

Nel tipo di impostazione premere il tasto “Current” o “Setting” per eseguire la relativa operazione.

③ Seleziona Contatore a incremento o Contatore a decremento.

Nel tipo selezionato premere “Incremento” e “Decremento” per eseguire le relative operazioni.

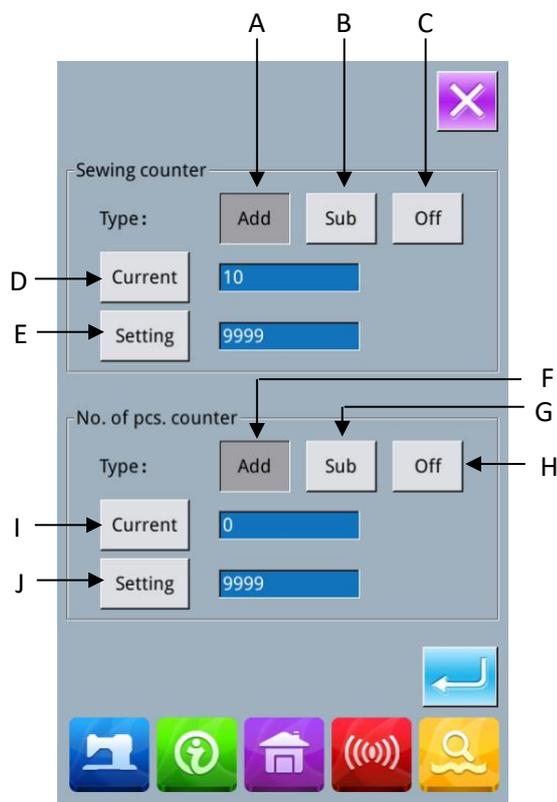
Premere  per uscire dall'interfaccia di impostazione del contatore

Premere  per terminare e uscire.

Contatore cucitura a incremento:

Ogni volta che viene eseguita la cucitura di una forma, il valore esistente viene incrementato di 1. Quando il valore esistente è uguale al valore impostato, verrà visualizzata l'interfaccia dell'avviso di superamento del contatore

Premere  per riportare il valore esistente a 0



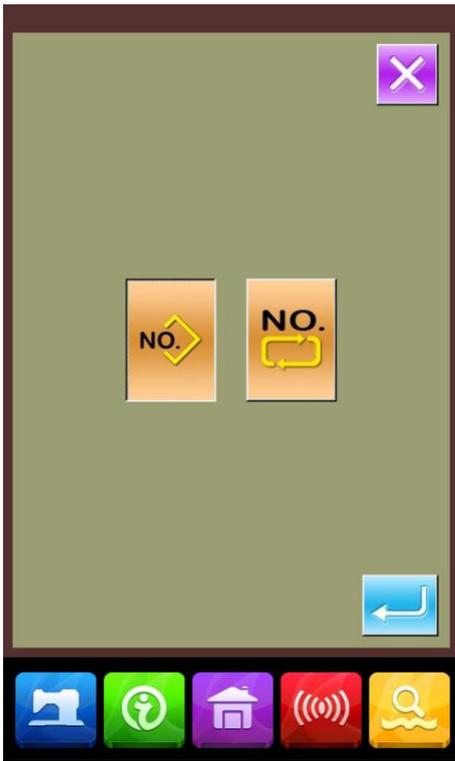
<p>Contatore cuciture a decremento:</p> <p>Ogni volta che viene eseguita la cucitura di una forma, il valore esistente scala di 1. Quando il valore esistente arriva a "0", verrà visualizzata l'interfaccia dell'avviso di superamento contatore. Premere  per ripristinare il valore esistente al valore impostato</p> <p>Contatore no. pezzi a incremento:</p> <p>Ogni volta che viene eseguita una cucitura ciclica o una cucitura continua, il valore esistente viene incrementato di 1. Quando il valore esistente è uguale al valore impostato, verrà visualizzata l'interfaccia dell'avviso di superamento del contatore. Premere  per riportare il valore esistente a 0</p> <p>Contatore no. pezzi a decremento :</p> <p>Ogni volta che viene eseguita una cucitura ciclica o una cucitura continua, il valore esistente scala di 1. Quando il valore esistente arriva a "0", verrà visualizzata l'interfaccia dell'avviso di superamento contatore. Premere  per ripristinare il valore esistente al valore impostato</p> <p>④ Spegnere il contatore</p> <p>nel tipo di contatore selezionato, premere "Off" per disattivare il contatore.</p>	
---	--

8. 4. 1 Funzioni

No.	Funzioni
1	Contatore cuciture a incremento
2	Contatore cuciture a count-down
3	Contatore cuciture spento
4	Imposta il valore del contatore della cucitura corrente

5	Imposta il valore di impostazione del contatore di cucitura
6	Contatore no. pezzi a incremento (ADD)
7	Contatore no. pezzi a count-down (SUP)
8	Contatore no. pezzi spento. (OFF)
9	Imposta il valore attuale del contatore del numero di pezzi
10	Imposta il valore di impostazione del contatore del numero di pezzi

8. 5 Cambiare modalità di cucitura

<p>Premere  per accedere all'interfaccia di selezione tipo di cucitura.</p> <p> : Cucitura normale</p> <p> : Cucitura ciclica</p> <p>Dopo aver confermato il tipo di cucitura, premere  per finire l'operazione.</p> <p>Premere  per visualizzare l'interfaccia di immissione dei dati del tipo di cucitura selezionato.</p> <p>Premere  per uscire e il tipo di cucitura originale rimane.</p>	
--	---

8. 6 Accedere alla programmazione modelli

Premere  , richiedere di accedere all'interfaccia di esecuzione modelli



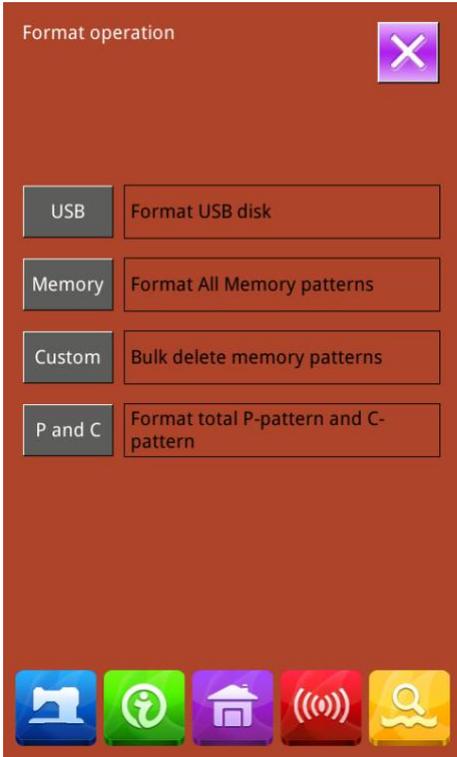
8. 7 Imposta blocco modello

In modalità impostazione livello 1, premere  per accedere all'interfaccia impostazione blocco del modello, dove verrà visualizzato l'intero numero del modello. Ogni pagina ha 32 numeri di modello. Per bloccare un modello, basta premere il numero del modello. Il no. del modello selezionato verrà visualizzato in scuro.

Premere  per salvare. I motivi selezionati verranno bloccati.



8.8 Formattazione

<p>① Premere  per accedere all'interfaccia di formattazione.</p> <p>In questa interfaccia, si può operare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Formattazione USB ➤ Formattazione memoria ➤ Formattazione personalizzata ➤ Formattazione modelli P e C <p>Premere i relativi tasti funzione ed entrare nell'interfaccia corrispondente.</p> <p>Premere  per uscire.</p>	
<p>② Premere "USB" per formattare i file della chiavetta.</p> <p>Premere  per formattare tutti i file dell'USB.</p> <p>Premere  per uscire dalla formattazione USB.</p>	

③ Premere "Memoria" per formattare i modelli di memoria.

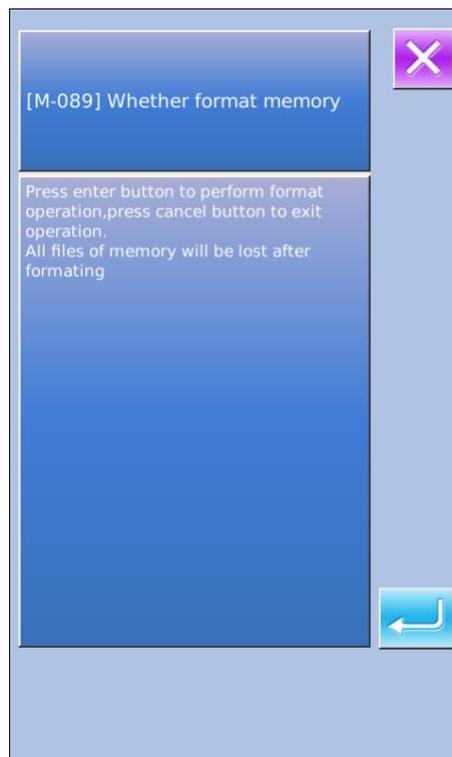
È possibile formattare i seguenti modelli:

- Modelli normali (modelli di base e modelli utente)
- Modelli cucitura ciclica
- Modelli P registrati

Premere  per formattare tutti i files in memoria.

Premere  per uscire

※ **Attenzione! Questa operazione cancellerà tutti i modelli all'interno della memoria!**



④ Premere "Personalizzato" per eseguire l'eliminazione del gruppo.

In questa interfaccia, il sistema visualizzerà tutti i file di modelli all'interno della memoria. Fare clic sul pulsante corrispondente per eseguire l'eliminazione del gruppo.

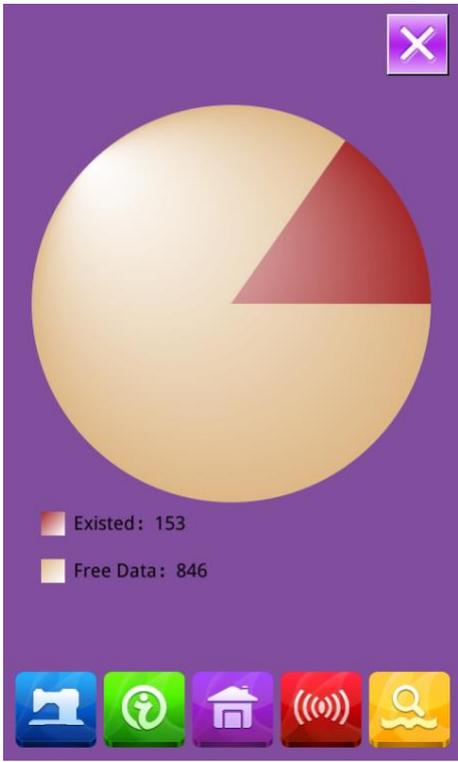
Operazioni in questa funzione:

A. Usa "Freccia su", "Freccia giù" per voltare pagina.

B. Utilizzare le seguenti tre operazioni per selezionare i motivi.

- a) Premere  per selezionare tutti i modelli



<p>b) Premere  per selezionare il modello al contrario.</p> <p>c) Immettere il no. del modello</p> <p>C、Premere No. modelli per eliminare i modelli a gruppi</p> <p>D 、 Premere  per uscire dall'interfaccia formattazione</p>	
<p>⑤ Nell'interfaccia di inizializzazione personalizzata, premere  per visualizzare lo spazio libero della memoria e il numero di schemi in ogni formato.</p> <p>Premere  per tornare all'interfaccia superiore.</p>	

⑥ Premendo "P" e "C", è possibile eliminare tutti i modelli (P) e (C).

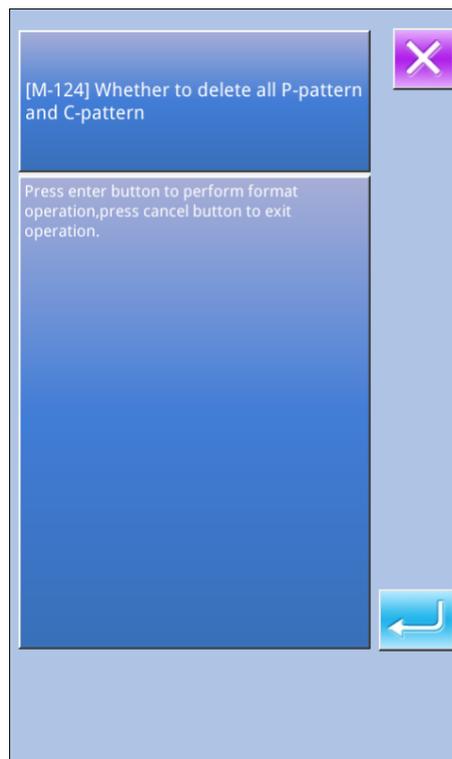
Modelli inclusi:

- Modello ciclico C
- Modello P registrato

Premere  per cancellare tutti i modelli

Premere  per uscire

※ L'eliminazione dei modelli potrebbe eliminare tutti i modelli (P) e (C) presenti in memoria. Fate attenzione!



8. 9 Versione software.

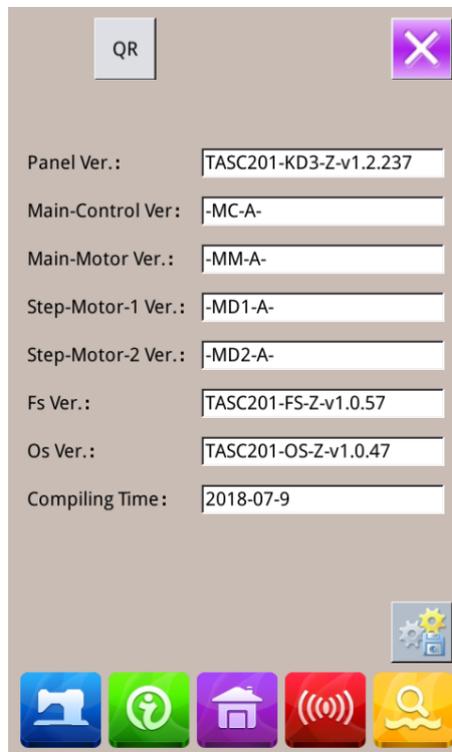
Nell'interfaccia di livello 2 di impostazione della modalità, premere



per controllare la versione software del sistema.



: Salva le informazioni sulla versione corrente nella directory principale dell'USB.



8. 10 Modalità test uscita

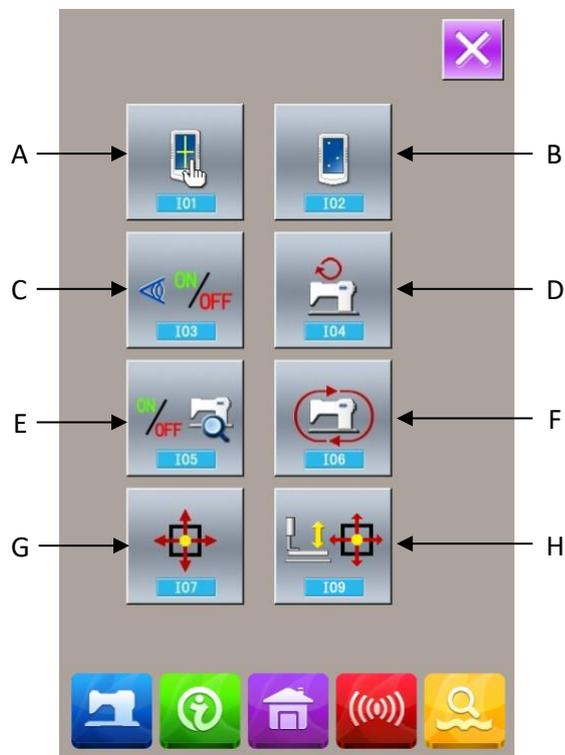
Nell'interfaccia impostazione livello 2

premere  per accedere all'interfaccia modalità test (vedi immagine a destra)

Di seguito l'elenco di ciascuna figura.

No.	Nome
A	I01 Correzione pannello touch
B	I02 Test LCD
C	I03 Test Inserimento
D	I04 Test velocità
E	I05 Test produzione
F	I06 Corsa continua
G	I07 Test origine motorino XY
H	I09 Test sensore origine piedino

Premere  per uscire dall'interfaccia della modalità di prova



1) Correzioni sul pannello

A、 Nell'interfaccia di Ispezione modalità,

premere  (I01 Correzioni del pannello). Il sistema chiederà 【Entrare in modalità correzione pannello tattile?】.

Premere  per accedere all'interfaccia per la correzione del pannello (vedi figura a destra). premere  per uscire dallo stato di correzione.

B、 Poiché sono necessarie le correzioni per cinque punti, sarebbe meglio fare clic sull'icona a forma di croce sullo schermo con strumenti come la penna tattile. Dopo la correzione, il sistema dirà se questa



operazione è andata a buon fine o meno.

※ **Durante la correzione, eseguire l'operazione in base alle posizioni delle croci. In caso contrario, il pannello a sfioramento non sarà in grado di funzionare normalmente dopo la correzione.**

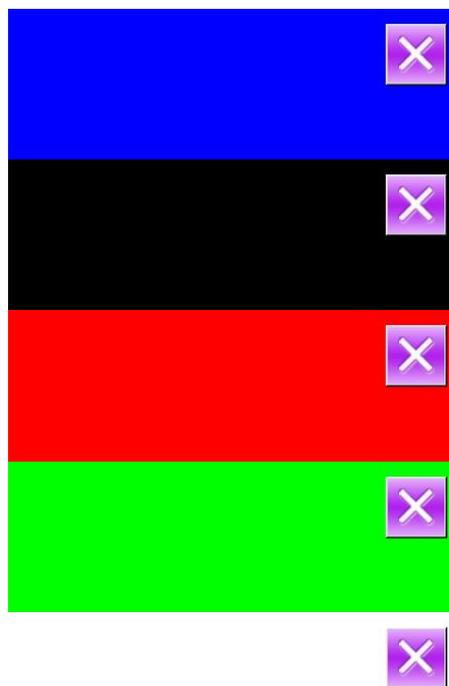
(2) Ispezione del Display LCD

Nell'interfaccia di Mode Inspection

premere  (I02 Ispezione display LCD) per accedere all'interfaccia di Ispezione display LCD (come mostrato nella figura a destra). Controllare se il display LCD si sbiadisce in quello stato.

Toccare il pannello per visualizzare la schermata nel ciclo di “**Blu** — Nero — **Rosso** — **Verde** — Bianco”.

Premere  per uscire dall'interfaccia di Ispezione display LCD.



(3) Metodo di test del segnale di ingresso

Nell'interfaccia modalità di prova,

premere  (I03 Input Inspection) per accedere all'interfaccia di ispezione ingressi (come mostrato a destra). Si può confermare lo stato di ingresso di ciascun interruttore e sensore.

ON: Accendere

OFF: Spegnerne

01: Interruttore di avvio

02: Interruttore piedino

03: Pedale analogico

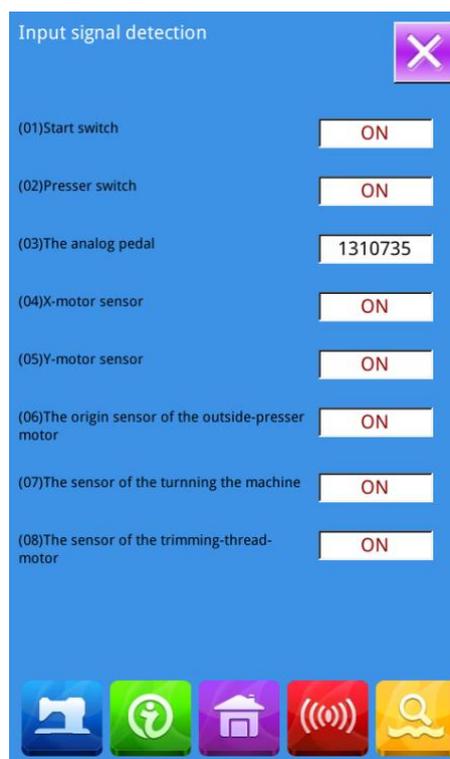
04: Sensore motore X

05: Sensore motore Y

06: Sensore di origine del motore del piedino esterno

07: Sensore di inclinazione della testa

08: Sensore motore rasafilo



(4) Test velocità

① Interfaccia per test velocità

Nell'interfaccia di Ispezione modalità,

premere  (I04 test velocità)

per accedere all'interfaccia Test velocità (come mostrato nella figura a destra). In quell'interfaccia si può testare la velocità del motore dell'albero principale

Premere  per uscire dall'interfaccia test della velocità.

② Impostazione del test di velocità

Premere “+” e “-” per impostare la velocità del motore dell'albero

principale. Premere , il motore funzionerà alla velocità impostata. A questo punto, nell'interfaccia viene visualizzata la velocità effettiva

testata. Premere  per fermare la macchina



(5) Ispezione dell'uscita

Nell'interfaccia di Ispezione modalità,

premere  (I05 Ispezione uscita)

per accedere all'interfaccia di Output Inspection (come mostrato nella figura a destra). Il seguente stato di uscita del solenoide può essere controllato in quell'interfaccia.

01 : Test solenoide di rilascio tensione

02: Test solenoide del filo dell'ago

Premere  per uscire dall'interfaccia di ispezione uscita

※**Attenzione: la macchina per cucire eseguirà le relative azioni.**



(6) Cucitura continua

① Visualizza l'interfaccia cucitura continua

Nell'interfaccia Ispezione modalità,

premere  (I06 cucitura continua) per accedere all'interfaccia di funzionamento continuo (come mostrato nella figura a destra).

A: Intervallo di azione

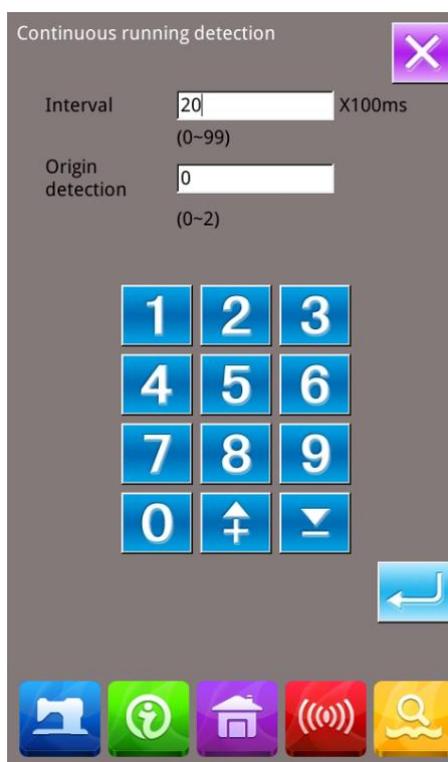
B: Rilevamento origine

Premere  per uscire.

② Impostazione cucitura continua.

Fare clic sulle colonne sotto l'interfaccia di Esecuzione continua per impostare l'intervallo di azione e il rilevamento dell'origine. Impostare il valore con i tasti numerici.

Premere  e premere il pedale per avviare la corsa continua. Durante il funzionamento, si può utilizzare l'interruttore di pausa per arrestare la macchina oppure arrestarla premendo il pedale o premendo l'interruttore di pausa al termine dell'azione



(7) Test del sensore di origine del motore XY

Nell'interfaccia della modalità di

prova, premere  (I07XY Test

dell'origine del motore) per attivare l'interfaccia di controllo uscita origine motore XY (come mostrato nell'immagine a destra). Se si accende la macchina senza accedere allo stato

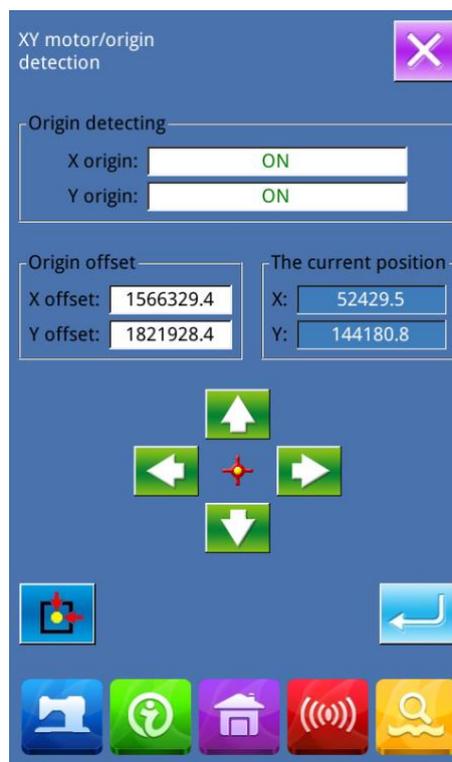
Pronto e premendo  per cercare

l'origine, si può premere direttamente i tasti di direzione per muovere il motore e visualizzare gli stati On/Off dei sensori su entrambi i lati XY. In questo modo, si può testare le condizioni di lavoro del driver del motore XY e dei suoi sensori. Se si entra nello stato Pronto dopo

l'accensione o si preme  per cercare l'origine, si dovrà premere

 per cercare l'origine ad ogni ingresso alla modalità I07 in futuro in modo da poter utilizzare i tasti di direzione per spostare i motori XY. Questa è la regolazione manuale dell'origine XY. Le coordinate visualizzate a sinistra sono il valore di deviazione dell'origine, mentre le coordinate visualizzate a destra sono la posizione corrente della pinza

premistoffa. Si può premere  per impostare la posizione corrente come valore di riferimento dell'origine.



(8) Rilevamento del sensore di origine/motore del piedino

In base allo stato  del sensore di origine del piedino, la posizione A visualizza lo stato (ON/OFF) del sensore origine piedino; la posizione B visualizza lo stato del sensore di taglio.

Usando  e , si può azionare il motore del pressore ad ogni impulso

Inoltre, premendo  si può portare il motore del pressore nella posizione indicata di seguito, la cui figura è visualizzata in scuro.

A: Sensore di pressione B: sensore di taglio.

C: Posizione piedino basso

D: Posizione di attesa rasafilo

E: Posizione fine taglio

F: Posizione movimento filo

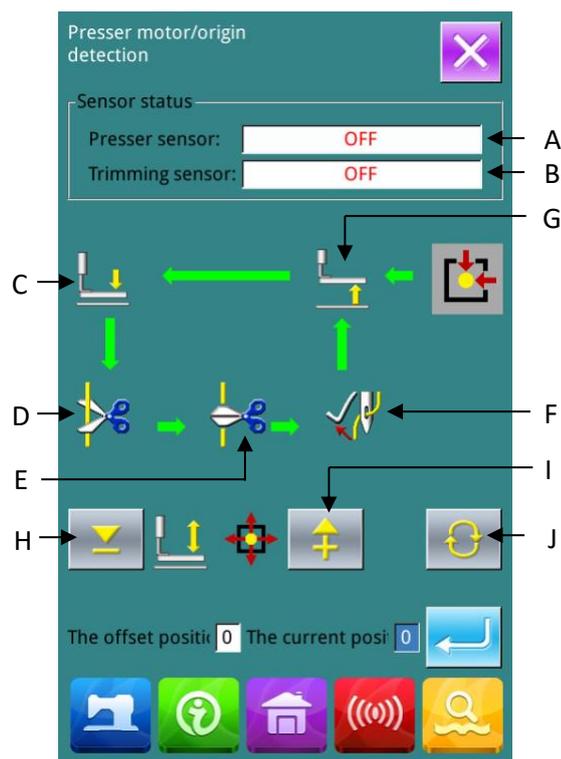
G: Posizione piedino alto

H: Avanzare di uno step

J: Passare alla posizione successiva

I: Arretrare di uno step

Nota : Utilizzare l'interruttore per cercare l'origine del pressore e del motore di taglio del filo, in seguito questa funzione diverrà operativa.



8. 11 Blocco tastiera

Nell'interfaccia di livello 2 della modalità

di impostazione, premere  per attivare l'interfaccia di impostazione del blocco della tastiera.

① Procedura per il blocco tastiera



: Tastiera sbloccata



: Tastiera bloccata

Selezionare  e poi  per terminare l'operazione di blocco della tastiera. Premere  per uscire.

② Visualizzazione dello stato di blocco della tastiera

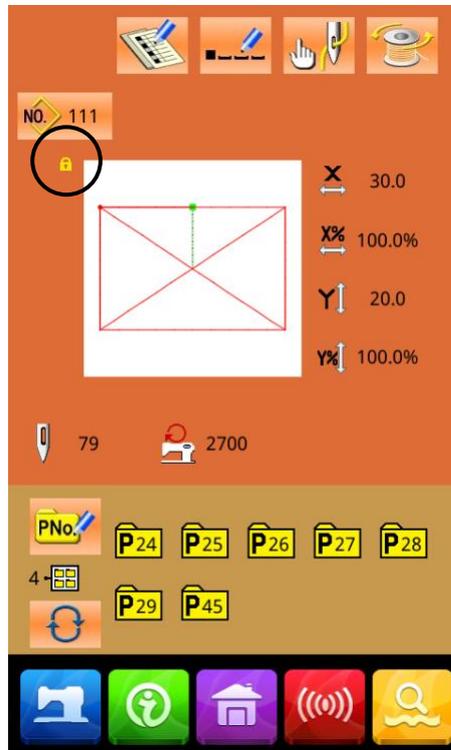
Chiudere l'interfaccia della modalità di impostazione dei parametri e fare in modo che il sistema torni all'interfaccia di input dei dati di cucitura (come mostrato nell'immagine a destra), dove si può

vedere una figura di blocco  sotto il numero di modello. Nello stato Tastiera bloccata, possono essere visualizzate solo le cifre disponibili.

③ Gamma di blocco tastiera

1、Interfaccia di immissione dati di cucitura normale:

1) Registrazione modelli



<ul style="list-style-type: none"> 2) Denominazione modelli 3) Impostazione del tasso di scala 4) Limitazione velocità massima 5) Registrazione modello P 6) Eliminazione modello 2、 Interfaccia di cucitura normale: <ul style="list-style-type: none"> 1) Muovere la pinza 2) Impostare il contatore 3、 Interfaccia di input del modello P: <ul style="list-style-type: none"> 1) Esecuzione modello P 2) Copiatura modello P 3) Denominazione modello P 4) Cancellazione modello 4、 Interfaccia di cucitura del modello P: <ul style="list-style-type: none"> 1) Impostazione contatore 5、 Interfaccia di input dati modello C: <ul style="list-style-type: none"> 1) Registrazione modello C 2) Copiatura modello C 3) Denominazione modello C 4) Esecuzione modello C 5) Cancellazione modello 6、 Interfaccia di cucitura del modello C: <ul style="list-style-type: none"> 1) Impostazione contatore 7、 parametro Modalità di impostazione: <ul style="list-style-type: none"> 1) Parametro di livello 1 2) Parametro di livello 2 3) Esecuzione contatore 4) Modalità Test 5): Impostazione blocco modelli 	
--	--

8. 12 Back-up Parametri

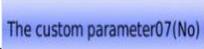
Nella modalità di impostazione livello 3, premere  per accedere all'interfaccia di backup e ripristino dei parametri, come mostrato a destra.

Cancella: Cancella tutti i parametri personalizzati che sono stati salvati

Salva: Salva i parametri correnti.

Ripristina : Ripristina i parametri correnti.

① Fare clic su un tasto qualsiasi tra

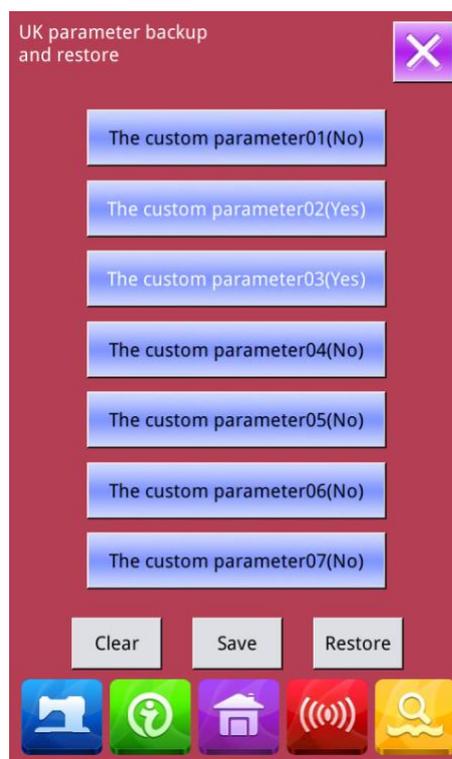
 ~ 

per impostare la posizione per il salvataggio del parametro. E poi premere [Salva] per salvare quel parametro.

② Controllare il contenuto su [Personalizzato xx (On/Off)]. Se viene visualizzato [On] tra parentesi, significa che questa posizione ha il parametro utente, per esempio .

③ Selezionare il pulsante con i parametri, premere [Ripristina] per ricaricare i valori dei parametri corrispondenti.

④ Premere [Cancella] per eliminare tutti i parametri salvati.



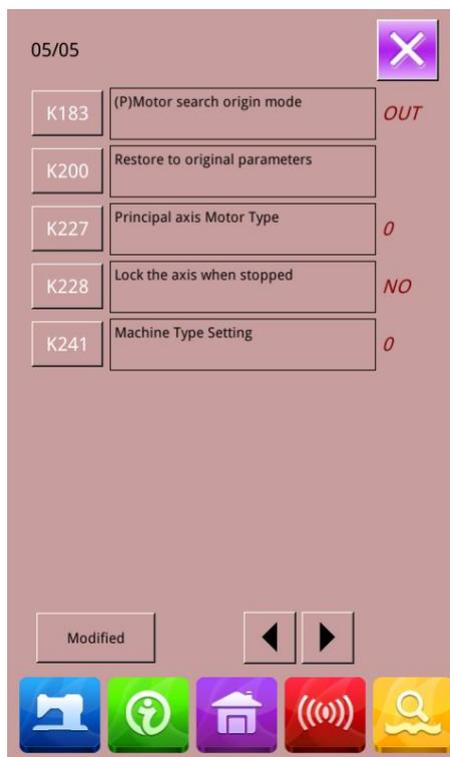
8.13 Impostazione della funzione di cucitura dei bottoni

① Operazione impostazione parametri

In modalità di impostazione interfaccia di



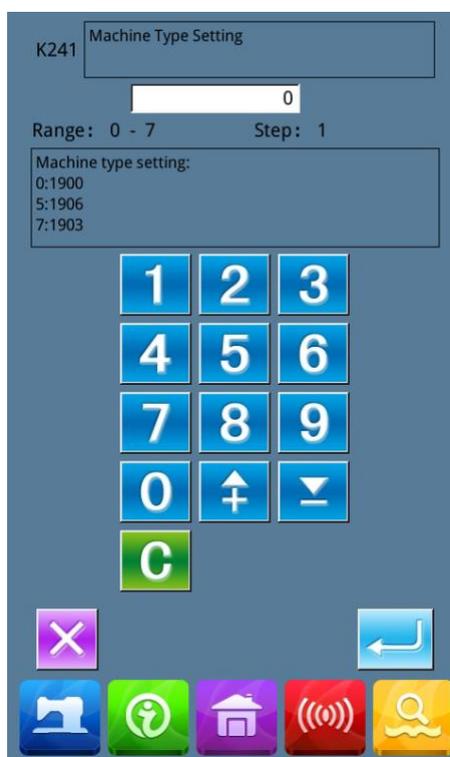
livello 3, premere  per avere accesso all'interfaccia di impostazione dei parametri di livello 2 (come mostrato nella figura a destra). Per le modalità di funzionamento, fare riferimento alle descrizioni in Impostazione parametri di livello 1 o 2. Premere il tasto **K241** per attivare l'interfaccia successiva



La figura a destra è l'interfaccia di selezione del modello. Premere 7 per selezionare la funzione cucitura bottoni.

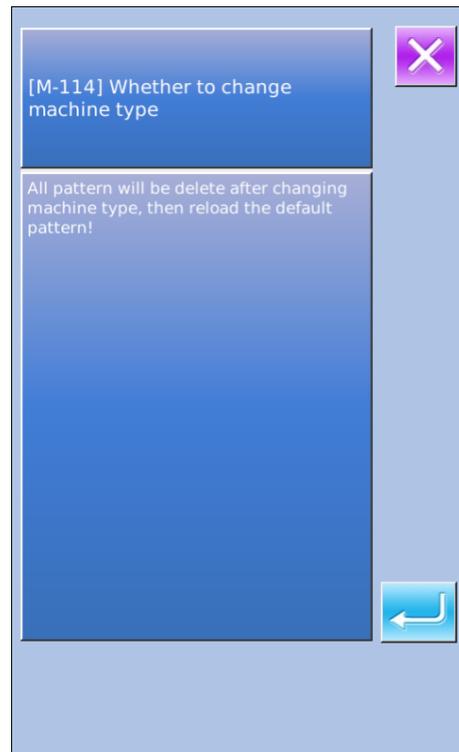
Premere  per finire la selezione.

Nota : Quando il modello viene modificato, il sistema cancellerà l'intero modello salvato e ricaricherà il modello appena selezionato, pertanto fare attenzione al backup dei modelli prima di modificare il modello.



A questo punto verrà visualizzata l'interfaccia dei suggerimenti, come mostrato nell'immagine a destra.

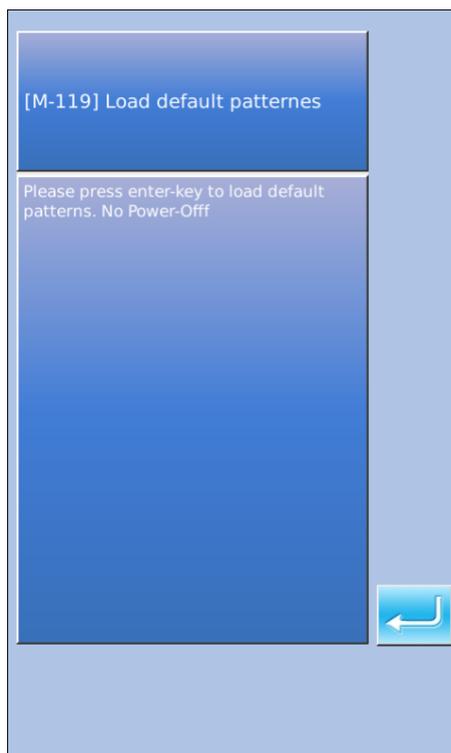
Premendo  si annulleranno le impostazioni, mentre premendo  si confermerà l'eliminazione dei vecchi modelli.



Dopo aver cancellato il vecchio modello, spegnere l'alimentazione.

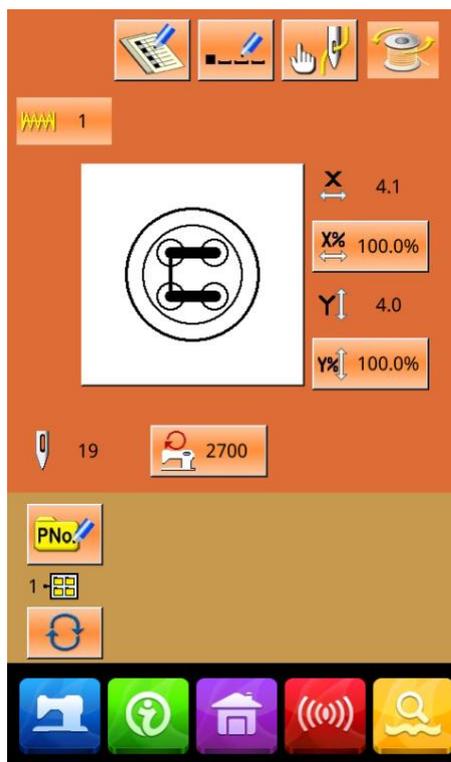


Riaccendere la macchina. Verrà visualizzata l'interfaccia di suggerimento per ricaricare il nuovo modello, come mostrato nell'immagine a destra. Basta premere .



Quando si caricano con successo i modelli di base del nuovo modello, il sistema attiverà l'interfaccia principale del modello N, come mostra l'immagine a destra.

La funzione di cucitura dei bottoni è impostata correttamente !



8.14 Impostazione parametri esecuzione modelli

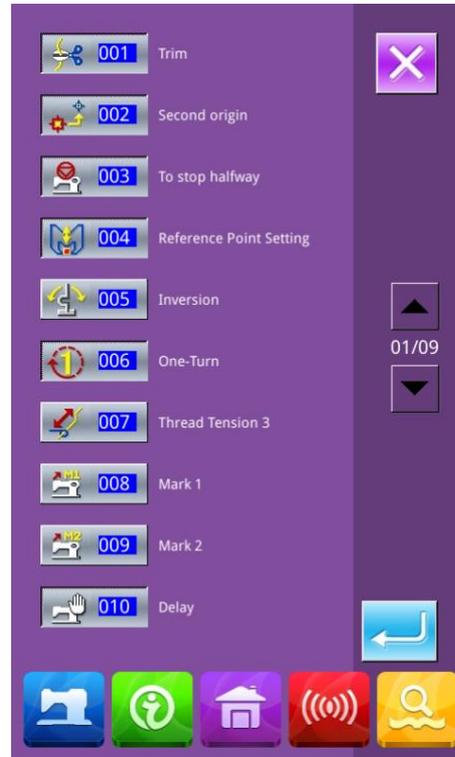
Nella modalità di impostazione dell'interfaccia di livello 3, premere



per attivare l'interfaccia per l'impostazione dei parametri di esecuzione modelli .

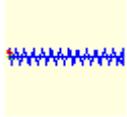
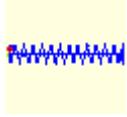
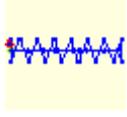
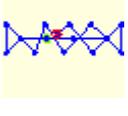
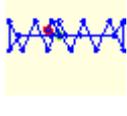
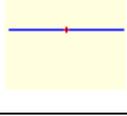
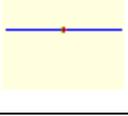
I valori delle funzioni disponibili sono visualizzate in scuro, mentre quelli delle funzioni non disponibili sono visualizzate in chiaro.

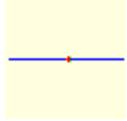
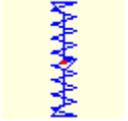
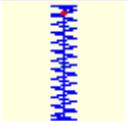
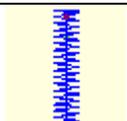
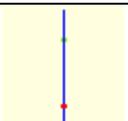
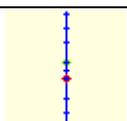
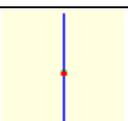
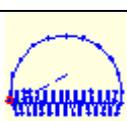
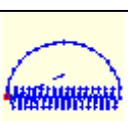
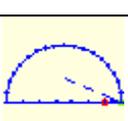
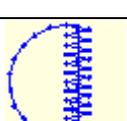
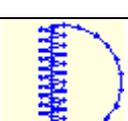
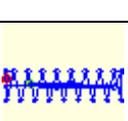
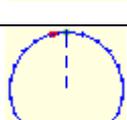
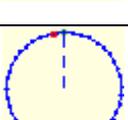
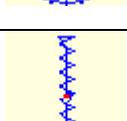
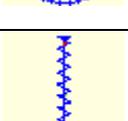
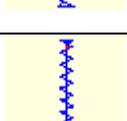
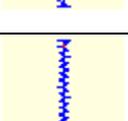
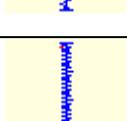
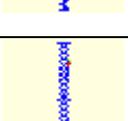
Modificare i parametri in base alle proprie esigenze, poi premere  per terminare l'impostazione.

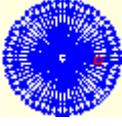
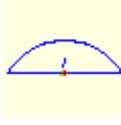
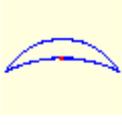
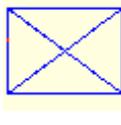


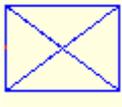
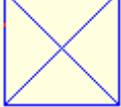
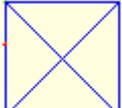
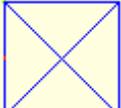
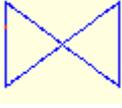
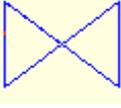
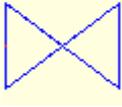
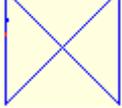
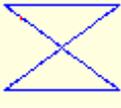
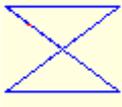
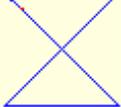
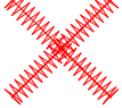
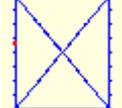
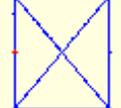
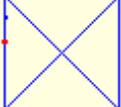
9 Principio del sistema di controllo

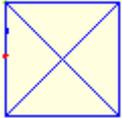
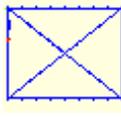
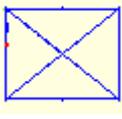
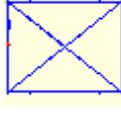
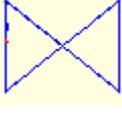
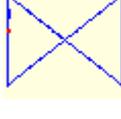
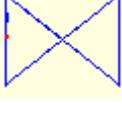
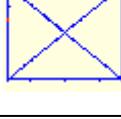
9.1 Elenco dei modelli nel pannello 1900

NO.	Modelli	No. punti	Lunghezza x larghezza (mm)	No.	Modello	No. punti	Lunghezza x larghezza (mm)
1		41	16.1×2	2		41	10.2×2
3		41	16×2.4	4		41	24×3
5		27	10.1×2	6		27	16×2.4
7		35	10.1×2	8		35	16×2.4
9		55	24×3	10		63	24×3
11		20	6.1×2.4	12		27	6.2×2.4
13		35	6.1×2.4	14		14	8×2
15		20	8×2	16		27	8×2
17		20	10×0	18		27	10×0
19		35	24.8×0	20		40	25.2×0

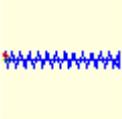
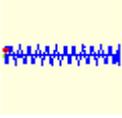
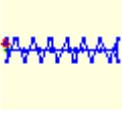
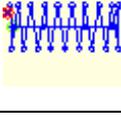
21		43	35x0	22		27	4x20
23		35	4x20	24		41	4x20
25		55	4x20	26		17	0x20
27		20	0x10	28		27	0x20
29		51	10.1x7	30		62	12.1x7
31		23	10.2x6	32		30	12x6
33		47	7x10	34		47	7x10
35		89	24x3	36		27	8x2
37		25	11.8x12	38		45	12x12
39		28	2.4x20	40		38	2.4x25
41		38	2.4x25	42		57	2.4x30
43		75	2.4x30	44		41	2.4x30

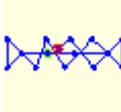
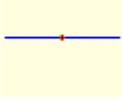
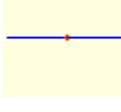
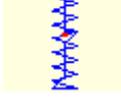
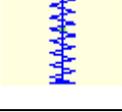
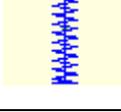
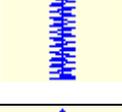
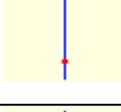
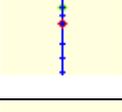
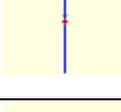
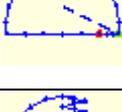
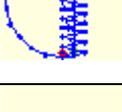
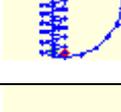
45		89	8x8	46		98	8x8
47		86	8x8	48		100	8x8
49		129	8x8	50		149	8x8
51		130	7.9x7.9	52		51	12.4x10.2
53		50	12.4x10.2	54		52	21x6
55		57	21x6	56		99	19x3
57		115	40x5	58		115	40x5
59		136	6.6x25	60		158	6.6x25
61		178	6.6x25	62		135	6.6x25
63		155	6.6x25	64		176	6.6x25
65		308	6x25	66		257	6x20
67		108	40x30	68		80	40x30

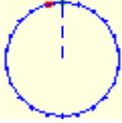
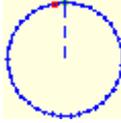
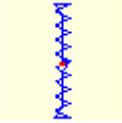
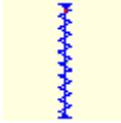
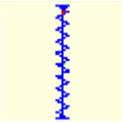
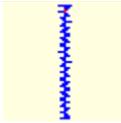
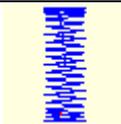
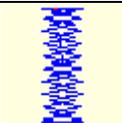
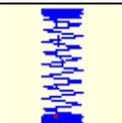
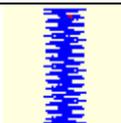
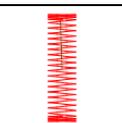
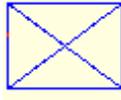
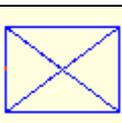
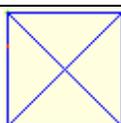
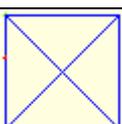
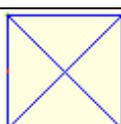
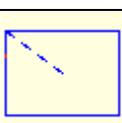
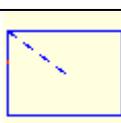
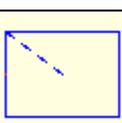
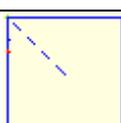
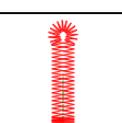
69		64	40x30	70		96	30x30
71		76	30x30	72		60	30x30
73		52	40x30	74		40	40x30
75		32	40x30	76		44	30x30
77		36	30x30	78		28	30x30
79		60	40x30	80		48	40x30
81		36	40x30	82		56	30x30
83		44	30x30	84		67	40x30
85		39	40x30	86		35	30x30
87		145	16.2x16.2	88		153	12x12.4
89		74	20x24	90		54	20x24
91		65	20x20	92		49	20x20

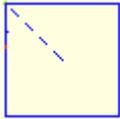
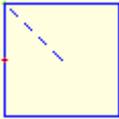
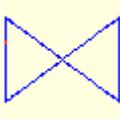
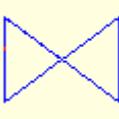
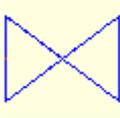
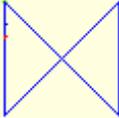
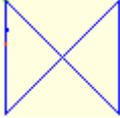
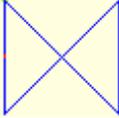
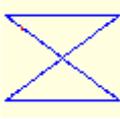
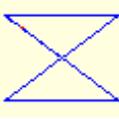
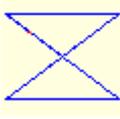
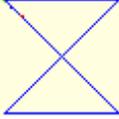
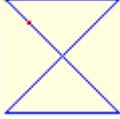
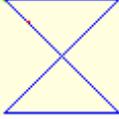
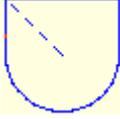
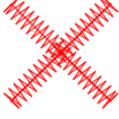
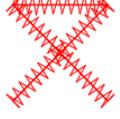
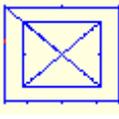
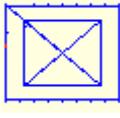
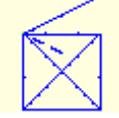
93		39	20x20	94		63	25x20
95		51	25x20	96		45	25x20
97		42	25x20	98		33	25x20
99		27	25x20	100		88	30x25

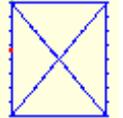
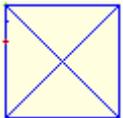
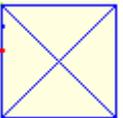
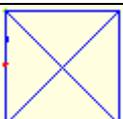
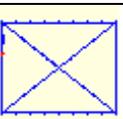
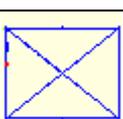
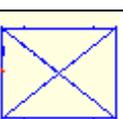
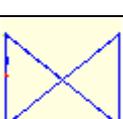
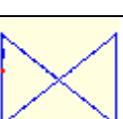
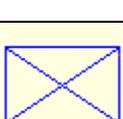
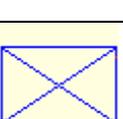
9.2 Elenco dei modelli nel controller 1906A

No.	Modelli	No. punti	Lunghezza x larghezza (mm.)	NO.	Modelli	No. punti	Lunghezza x larghezza (mm.)
1		41	16.1x2	2		41	10.2x2
3		41	16x2.4	4		41	24x3
5		27	10.1x2	6		27	16x2.4
7		35	10.1x2	8		35	16x2.4
9		55	24x3	10		63	24x3
11		20	6.1x2.4	12		27	6.2x2.4

13		35	6.1×2.4	14		14	8×2
15		20	8×2	16		27	8×2
17		20	10×0	18		27	10×0
19		35	24.8×0	20		40	25.2×0
21		43	35×0	22		27	4×20
23		35	4×20	24		41	4×20
25		55	4×20	26		17	0×20
27		20	0×10	28		27	0×20
29		51	10.1×7	30		62	12.1×7
31		23	10.2×6	32		30	12×6
33		47	7×10	34		47	7×10
35		89	24×3	36		27	8×2

37		25	11.8×12	38		45	12×12
39		28	2.4×20	40		38	2.4×25
41		38	2.4×25	42		57	2.4×30
43		141	10×30	44		122	10×30
45		97	10×30	46		109	10.1×30
47		122	10.1×30	48		265	10×30
49		160	10×40	50		80	40×30
51		64	40×30	52		96	30×30
53		76	30×30	54		60	30×30
55		52	40×30	56		40	40×30
57		32	40×30	58		44	30×30
59		136	6.6×25	60		158	6.6×25

61		178	6.6x25	62		135	6.6x25
63		155	6.6x25	64		176	6.6x25
65		36	30x30	66		28	30x30
67		60	40x30	68		48	40x30
69		36	40x30	70		56	30x30
71		44	30x30	72		36	30x30
73		67	40x30	74		51	40x30
75		39	40x30	76		55	30x30
77		43	30x30	78		35	30x30
79		42	30x30	80		145	16.2x16.2
81		153	12x12.4	82		103	30x25
83		82	30x25	84		80	20x30

85		80	30x20	86		74	20x24
87		115	40x5	88		115	40x5
89		308	6x25	90		257	6x20
91		65	20x20	92		49	20x20
93		39	20x20	94		63	25x20
95		51	25x20	96		45	25x20
97		42	25x20	98		33	25x20
99		102	60x50	100		128	60x50

9.3 Elenco dei modelli nel controller per cucire bottoni

No.	Modello	No. fili	Lunghezza cucitura standard X(mm)	No.	Modello	No. fili	Lunghezza cucitura standard X(mm)
1		18	3.6x3.8	2		22	3.6x3.8
3		26	3.6x3.8	4		30	3.6x3.8
5		24	3.8x3.9	6		26	3.5x3.8

No.	Modello	No. fili	Lunghezza cucitura standard X(mm)	No.	Modello	No. fili	Lunghezza cucitura standard X(mm)
7		30	3.5x3.8	8		34	3.5x3.8
9		19	4x4	10		22	3.7x3.9
11		26	3.7x3.9	12		18	3.6x3.8
13		22	3.6x3.8	14		26	3.6x3.8
15		24	3.9x3.9	16		26	3.7x3.6
17		30	3.7x3.6	18		11	3.8x0.5
19		13	3.8x0.5	20		15	3.8x0.5
21		17	3.8x0.5	22		21	3.8x0.5
23		12	0.5x4.3	24		15	0.4x4.2
25		17	0.4x4.2	26		19	4x3.7
27		26	3.8x3.6	28		24	4x3.7
29		30	3.9x3.7	30		20	3.2x2.8
31		29	3.2x2.8	32		20	3.2x2.8
33		29	3.2x2.8	34		19	4x3.8

No.	Modello	No. fili	Lunghezza cucitura standard X(mm)	No.	Modello	No. fili	Lunghezza cucitura standard X(mm)
35		22	3.6x3.8	36		24	3.7x3.8
37		26	3.6x3.8	38		19	3.9x3.8
39		22	3.7x3.9	40		19	3.8x3.8
41		22	3.6x3.8	42		24	3.8x3.8
43		26	3.7x3.6	44		12	4.2x0.4
45		13	3.7x0.2	46		12	0.4x4.2
47		19	3.8x3.6	48		24	3.8x3.6
49		20	3.2x2.8	50		20	3.2x2.8

9.4 Elenco degli avvisi

Codice	Descrizione	Soluzione
E-001	Il pedale non è in posizione neutra.	Controllare se il pedale è premuto quando si accede all'interfaccia di avvio cucitura.
E-002	La macchina è in arresto di emergenza	Premere  per accedere allo stato del movimento della pinza allo stop o premere l'interruttore di ripristino per tagliare il filo e riavviare o tornare all'origine.

E-003	Errore inclinazione della testa della macchina	Premere Invio. La macchina non può funzionare se la testa è inclinata. Tornare alla posizione normale. Si può fare un ponte per collegare la spina blu 2P sulla scheda SC047A.
E-004	Tensione troppo bassa (300V)	Spegnere la macchina
E-005	Tensione troppo alta (300V)	Auto-recupero
E-007	Sovratensione o sovracorrente IPM	Spegnere la macchina
E-008	Tensione del dispositivo assistente (24V) troppo alta	Spegnere la macchina
E-009	Tensione del dispositivo assistente (24V) troppo bassa	Spegnere e riaccendere la macchina dopo un po'. Assicurarsi non vi siano cortocircuiti sui solenoidi che collegano la porta X11.
E-010	Problema valvola (ventola)	Spegnere la macchina
E-012	Posizione sbagliata del piedino	Spegnere la macchina e controllare l'hardware del sistema.
E-013	Encoder in errore o disconnesso	Spegnere l'alimentazione e controllare la connessione alla porta X5.
E-014	Il motore non gira normalmente	Spegnere la macchina e controllare il segnale dell'encoder del motore
E-015	Viene superata l'area di cucitura	Premere l'interruttore di ripristino e confermare il valore e il tasso di scala X/Y. Condizione di attivazione: superamento dimensioni campo di cucitura

E-016	Posizione superiore della barra ago anormale	Premere  L'errata posizione di arresto del motore principale può derivare dall'azionamento dell'albero principale o dalla rotazione manuale. Girare il volantino per riportare la barra ago nella posizione superiore.
E-017	Errore rilevamento rottura filo	Premere 
E-018	Posizione anormale del coltello	Spegnere l'alimentazione. Verificare le condizioni di collegamento di CZ024 sul pannello testa. Se va bene, controllare la centralina.
E-019	L'interruttore di emergenza non è nella posizione corretta	Auto-recupero
E-020	Errore di versione del software motorino passo-passo	Spegnere la macchina. Controllare che pedana utilizzata e programma della scheda siano corretti
E-021	La macchina è in arresto di emergenza	Premere Reset
E-022	La macchina è in arresto di emergenza	Premere Reset
E-023	Errore di posizione appinzafilo	Spegnere la macchina
E-024	Mancato collegamento testa/pannello	Spegnere la macchina. Controllare cavi
E-025	Anomalia rilevamento dell'origine X	Spegnere l'alimentazione e controllare le connessioni della porta X9 del control box e della porta CZ021 (sulla scheda della testa).

E-026	Anomalia rilevamento origine Y	Spegnere l'alimentazione e controllare le connessioni della porta X9 del control box e della porta CZ022 (sulla scheda della testa).
E-027	Anomalia rilevamento origine piedino	Spegnere l'alimentazione e controllare le connessioni della porta X9 del control box e della porta CZ025 (sulla scheda della testa).
E-028	Anomalia rilevamento dell'origine appinzafilo	Spegnere la macchina
E-029	Anomalia rilevamento dell'origine piedino intermedio	Spegnere la macchina
E-030	Anomalia di comunicazione motorino passo-passo	Spegnere e riaccendere la macchina dopo un po'. Controllare le condizioni del cavo di comunicazione della scheda madre.
E-031	Sovracorrente motore passo-passo	Spegnere e riaccendere la macchina dopo un po'.
E-032	Anomalia alimentazione driver passo-passo	Spegnere la macchina
E-034	Corrente anomala	Spegnere la macchina. Controllare nell'ordine le condizioni del circuito azionamento motore principale, il segnale di risposta dell'encoder e il carico meccanico
E-035	frequente sovracorrente 1 IPM	Spegnere la macchina. Controllare nell'ordine le condizioni del circuito azionamento motore principale, il segnale di risposta dell'encoder e muovere il blocco pinza manualmente.

E-036	frequente sovracorrente 2 IPM	Spegnere la macchina. Controllare nell'ordine le condizioni del circuito azionamento motore principale, il segnale di risposta dell'encoder e muovere il blocco pinza manualmente.
E-037	Blocco motore 1	Premere 
E-038	Blocco motore 2	Dopo che l'ordine di azione è stato inviato al motore principale, questo deve rispondere. Controllare il cavo PWM a 6 linee del circuito di azionamento del motore principale e il segnale di risposta dell'encoder. Infine, assicurarsi che il meccanismo non abbia blocchi.
E-039	Motore fuori velocità	Spegnere e riaccendere la macchina dopo un po'
E-040	Sovracorrente di fermata	Spegnere la macchina
E-041	Sovraccarico motore	Spegnere la macchina
E-042	Anomalia Voltaggio Bus	Premere 
E-043	Anomalia origine motore rasafilo	Premere 
E-044	Errore caricamento EEPROM della scheda principale	Premere 
E-045	Anomalia elementi	Spegnere la macchina
E-046	Errore di controllo CRC	Spegnere la macchina

E-047	Errore di controllo dei dati	Spegnere la macchina
E-048	errore di controllo X	Errore di comunicazione tra scheda di controllo principale e scheda motore passo-passo
E-049	errore di controllo Y	Errore di comunicazione tra scheda di controllo principale e scheda motore passo-passo
E-050	Sovracorrente motore passo-passo MD1	Spegnere la macchina e controllare la scheda guida passo-passo e il motore passo-passo
E-051	direzione X MD1 non completata	Spegnere la macchina. Il controller principale invia il nuovo ordine di azione prima che il dispositivo passo-passo termini l'ordine corrente.
E-052	direzione Y MD1 non completata	Spegnere la macchina. Il controller principale invia il nuovo ordine di azione prima che il dispositivo passo-passo termini l'ordine corrente.
E-053	Sovracorrente motorino passo-passo MD2	Spegnere la macchina e controllare la scheda guida passo-passo e il motore passo-passo
E-054	direzione X MD2 non completata	Spegnere la macchina. Il controller principale invia il nuovo ordine di azione prima che il dispositivo passo-passo termini l'ordine corrente
E-055	direzione Y MD2 non completata	Spegnere la macchina. Il controller principale invia il nuovo ordine di azione prima che il dispositivo passo-passo termini l'ordine corrente
E-254	Errore non definito	Premere 
E-056	Scheda DSP1 errore di comunicazione	Spegnere la macchina

E-057	Errore scheda DSP1 (X27) Sovracorrente	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-058	Errore scheda DSP1 (X27) Errore di posizione	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-059	Errore scheda DSP1 (X27) Sovravelocità	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-060	Errore scheda DSP1 (X25) Sovracorrente	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-061	Errore scheda DSP1 (X25) Errore di posizione	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-062	Errore scheda DSP1 (X25) Sovravelocità	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-063	Errore scheda DSP2 Errore di comunicazione	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-064	Errore scheda DSP2 (X27) Sovracorrente	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-065	Errore scheda DSP2 (X27) Errore di posizione	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-066	Errore scheda DSP2 (X27) Sovravelocità	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-067	Errore scheda DSP2 (X25) Sovracorrente	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-068	Errore scheda DSP2 (X25) Errore di posizione	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina

E-069	Errore scheda DSP2 (X25) Sovravelocità	Controllare cablaggi. Spegner e riaccendere la macchina
E-070	Anomalia alimentazione scheda motorino passo-passo 90V	Spegner la macchina
E-254	Errore non definito	

9.5 Elenco suggerimenti

No.	Descrizione	Suggerimento
M-001	Impossibile trovare i dati del modello	Ricaricare o inserire dal software di progettazione
M-002	Valore impostato troppo grande	Inserire un valore compreso nella gamma
M-003	Valore impostato troppo piccolo	Inserire un valore compreso nella gamma
M-004	Errore di salvataggio dei parametri	Premere Invio per ripristinare le impostazioni predefinite
M-005	Errore di comunicazione	Errore di comunicazione tra pannello operativo e control box
M-006	Impossibile caricare il file di cucitura	
M-007	La testa cucitrice non corrisponde al control box	Si prega di controllare il modello e la versione del software
M-008	Passo del punto oltre il valore massimo	
M-009	Pssword sbagliata	Reinserirla
M-010	Errore orologio	L'orologio hardware è inattivo, contattare il produttore per la riparazione

M-011	Modello di cucitura lettera salvato con successo	Accedi all'interfaccia di selezione del modello e genera un nuovo modello di cucitura delle lettere
M-012	Formattazione SRAM	Cancella tutti i dati della SRAM, spegnere la macchina e ripristinare l'interruttore DIP
M-013	Spegnere	
M-014	USB non è inserita	Inserire USB
M-015	Impossibile trovare modello nell'USB	
M-016	Inserire almeno una lettera nella password	È stata impostata una password periodica, non è possibile modificare l'ora del sistema
M-017	Nessuna registrazione di avvertimenti	
M-018	ID utente errato	Reinserire
M-019	Mancata conferma password	Re-immettere la password
M-020	Impossibile modificare l'ora di sistema	È stata impostata una password periodica, non è possibile modificare l'ora del sistema
M-021	Errore di immissione file di password	
M-022	Errore di caricamento file di password	
M-023	Salvataggio password riuscito	
M-024	Cancella tutte le password non riuscite	Impossibile eliminare il file delle password
M-025	Impossibile cancellare la password	Dopo la cancellazione della password, l'inserimento del file ha problemi
M-026	Il file della password viene cancellato senza autorizzazione	Il file della password viene eliminato senza autorizzazione, spegnere la macchina

M-027	File ID utente danneggiato	
M-028	Impossibile inserire spazio vuoto	Re-inserire password
M-029	La password attuale non corrisponde	Inserisci di nuovo la password attuale
M-030	Nuova password non corrispondente	Inserisci di nuovo la nuova password
M-031	Entra in modalità correzione pannello	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-032	Correzione riuscita	Connessione riuscita, riavviare la macchina
M-033	Correzione non riuscita	Eeguire di nuovo la correzione
M-034	Cancella registrazione di avviso	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-035	Errore password periodica uguale a quello super password	Re-inserire password
M-036	Errore dati modello	Errore dei dati del modello corrente, verrà sostituito dai modelli predefiniti
M-037	Mancata apertura del file informazioni	Ripristina configurazione modello default
M-038	Memoria piena	Eliminare i modelli inutilizzati
M-039	Sovrascrivere il modello	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-040	Errore di apertura del modello P	Il file contiene un errore, verrà eliminato
M-041	Errore di apertura del modello C	Il file contiene un errore, verrà eliminato
M-042	Il modello è esistito	Non è possibile sostituire il modello
M-043	Elimina i dati del modello	Premi Invio per eliminare e ESC per uscire
M-044	Elimina il motivo selezionato	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-045	Il modello è in uso, non può essere cancellato	Cambiare No. del modello P o C

M-046	Salva almeno un modello	Impossibile eliminare l'ultimo modello
M-047	Carica modelli predefiniti	Nessun modello in memoria, caricare i modelli predefiniti
M-048	Nessun modello in memoria	Premi Invio per caricare i modelli predefiniti
M-049	In numero del modello è inesistente	Inserire di nuovo
M-050	Modello P inesistente	Creare modello P
M-051	Salvataggio versione software riuscito	La versione del software viene salvata nella directory principale della chiavetta
M-052	Sostituire l'ago	Il valore impostato per la sostituzione dell'ago è stato raggiunto, sostituire l'ago
M-053	Sostituire l'olio	Il valore impostato per la sostituzione dell'olio è stato raggiunto, sostituire l'olio
M-054	Pulire la macchina	Il valore impostato per la pulizia macchina è stato raggiunto, pulire la macchina
M-055	Cancellare il valore impostato per la sostituzione dell'ago?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-056	Cancellare il valore impostato per la sostituzione dell'olio?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-057	Cancellare il valore impostato per la pulizia della macchina?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-058	Cancellare il valore impostato per il controllo produzione?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-059	Cancellare il valore impostato per il ciclo di cucitura?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X

M-060	Cancella il valore impostato per no. cuciture?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-061	Cancella il valore impostato per il tempo di accensione?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-062	Cancella il valore impostato per il no. punti di cucitura?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-063	Cancella il valore impostato per i tempi di sovracorrente?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-064	Cancella tempi di sosta calcolati?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-065	Creare nuovo modello?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-066	Tornare alla modalità cucito?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-067	Ripristina tutte le impostazioni	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-068	Ripristina gli elementi selezionati	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-069	Nessun elemento selezionato	Selezionare uno o più parametri
M-070	Il contatore della cucitura ha raggiunto il valore impostato	Premere enter per cancellare
M-071	Il contatore no. pezzi ha raggiunto il valore impostato	Premere enter per cancellare
M-072	Riuscito	L'operazione in corso è andata a buon fine
M-073	Fallito	L'operazione corrente è fallita
M-074	Copia non riuscita	Controlla capacità memoria
M-075	Copia non riuscita	Controllare che la chiavetta sia inserita
M-076	Errore I/O file	Errore I/O file

M-077	Verifica non riuscita durante l'aggiornamento del software principale	
M-078	Impossibile eliminare i dati del modello	I dati di cucitura selezionati sono in uso
M-079	Eseguire il trasferimento dei parametri	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-080	Impossibile aprire il modello modificato	confermare file del modello
M-081	Errore formato del modello modificato	confermare file del modello
M-082	Dati modello modificato troppo lunghi	confermare file del modello
M-083	Aggiornamento riuscito	Riavviare la macchina
M-084	Impossibile aprire il file	Impossibile aprire il file
M-085	Ripristino dei parametri riuscito	Riavviare la macchina
M-086	Elemento di aggiornamento non selezionato	Selezionare almeno un elemento per l'aggiornamento
M-087	L'elemento selezionato per l'aggiornamento non esiste	Se l'elemento non ha un file di aggiornamento, il sistema annullerà la selezione. Se si desidera aggiornare il resto, riconfermare
M-088	Formattare USB	Premere Invio per eseguire l'operazione; Premi ESC per uscire. La formattazione eliminerà tutti i file nella chiavetta
M-089	Formattare la memoria del pannello	Premere Invio per eseguire l'operazione; Premi ESC per uscire. La formattazione eliminerà tutti i file nella chiavetta
M-090	Poca memoria	
M-091	Impossibile selezionare la funzione	

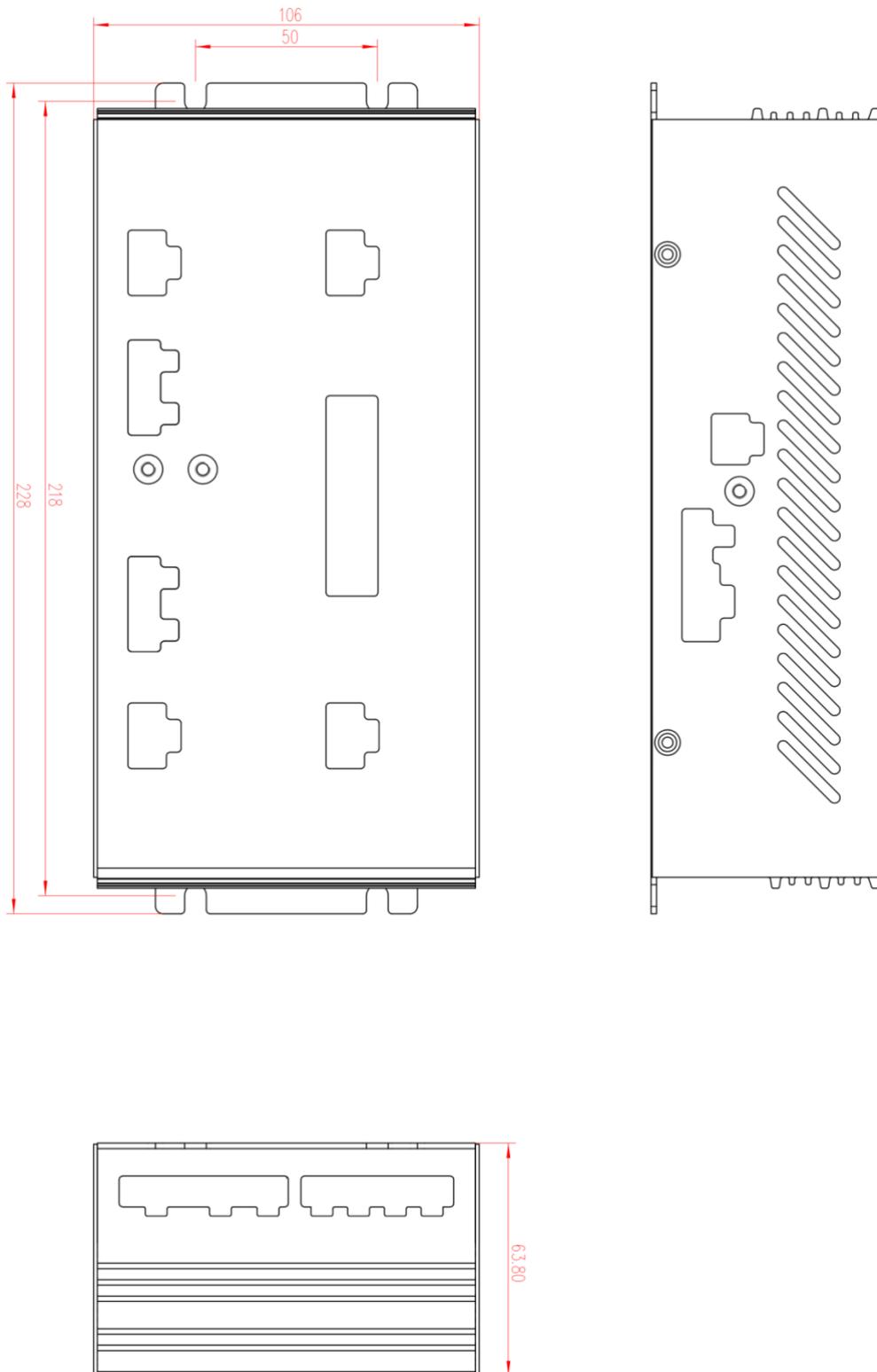
M-092	Errore ripetuto nella formazione del punto	
M-093	Impossibile ritornare	
M-094	Impossibile trovare i dati di cucitura del punto successivo	
M-095	Impossibile trovare i dati di cucitura del punto precedente	
M-096	I valori del modello sono troppo grandi	
M-097	Errore di calcolo	
M-098	Errore di progettazione del modello	
M-099	Impossibile trovare il modello	
M-100	Oltre il campo d'azione	
M-101	Oltre il campo di cucitura	Assicurarsi che il modello rientri nel campo
M-102	Numero di punti troppo alto	Ridurre il no. dei punti
M-103	Errore file di modello	
M-104	Confermare cambio punto	
M-105	Confermare inserimento codice di taglio automatico	
M-106	Cancellare il nuovo modello?	Premere Invio per conferma; ESC per uscire
M-107	Cancellare gli elementi?	Premere Invio per conferma; ESC per uscire
M-108	Cofermare esecuzione ?	Premere Invio per conferma; ESC per uscire
M-109	Eliminare ordine controllo meccanico ?	Premere Invio per conferma; ESC per uscire

M-110	Eliminare punto di ingresso dell'ago?	Premere Invio per conferma; ESC per uscire
M-111	Volete spostare il piedino?	Premere Invio per conferma; ESC per uscire
M-112	Eliminare la formazione del punto?	Premere Invio per conferma; ESC per uscire
M-113	Avvertenza: La formattazione cancellerà tutti i dati in memoria!	Premere Invio per conferma; ESC per uscire
M-114	Cambiare modello?	Premere Invio per conferma; ESC per uscire
M-115	Il modello è bloccato	Sbloccarlo prima
M-116	Impossibile modificare il modello base	
M-117	Spegnere la macchina.	Riavviare la macchina
M-118	Impossibile modificare il contatore	Al momento della modifica, disattivare l'impostazione
M-119	Caricare modello base	Premere INVIO per caricare il modello base, non spegnere la macchina !
M-120	Ripristinare l'impostazione predefinita?	Premere Invio per conferma; ESC per uscire
M-121	Cancellare interi parametri personalizzati?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-122	Errore nei parametri scheda madre	Premere INVIO per ripristinare i valori predefiniti
M-123	Errore di calcolo del modello	
M-124	Elimina tutti i modelli P e C	Premere Invio per conferma; ESC per uscire
M-125	Ripristinare i parametri scheda madre?	Sei sicuro? Sì: inserisci No: X
M-126	Oltre la gamma di impostazione	
M-127	Impossibile trovare il modello	Questa operazione è disponibile solo per il

	personalizzato	modello personalizzato. Il modello di base non può essere realizzato!
M-128	Il piedino esterno è nella posizione superiore	Abbassare il piedino per eseguire l'operazione
M-129	Impossibile eseguire l'operazione corretta	
M-130	Impossibile trovare USB	Inserisci un USB contenente un file mp3
M-131	Nessun file video in vid.avi	Si prega di inserire il file vid.avi nella directory pdat della chiavetta e quindi accedere all'interfaccia di aggiornamento per aggiornare i file video

9.6 Misure control box

9.6.1 Dimensioni di installazione del control box



9.6.2 Dimensioni di installazione del pannello



fronte

retro



Lato (USB)

9.6.3 Schema elettrico control box

1、TASC201-2J/Z

