

C5

**Manuale Italiano
Control Box
JACK C5 Elettrica**



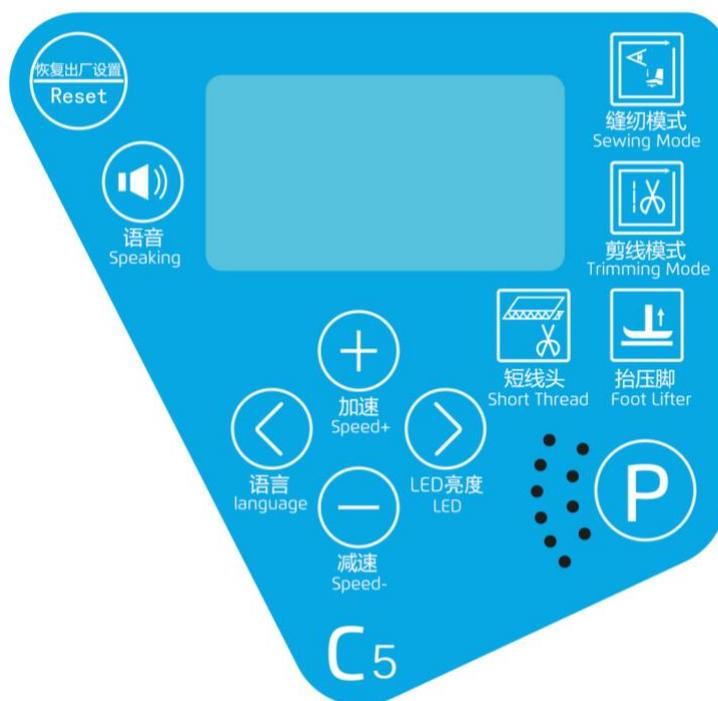
Indice

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

2.18	Taglio del filo corto	4
3	Nomenclatura	4
4	Lista parametri	5
4.1	Parametri operativi	5
4.2	Parametri Monitor	13
5	Errori	14
6	Allarmi	15
7	Regolatore di velocità	15

1. Display

1.1 Pannello Operativo



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

1.2 Modifica parametri utilizzatore

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

Premere  e  per scegliere il parametron da modificare.

Usare  e  per modificare il valore del parametro.

Premere  per salvare il parametron e ancora  per uscire.

2. Operazioni comuni

Modalità di cucitura Auto/Semi-Auto/Manuale

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

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

2.1 Modalità alzapiedino

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

Premere  per salvare

2.2 Modalità trancetta

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

Premere  e  per modificare il valore dei parametri, salvare con 

2.3 Modificare la velocità

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

2.4 Cambiare i parametri tecnici

Tenere premuto  e premere assieme 

2.5 Cambiare I parametri di sistema

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

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

comparirà 000 ora cliccare:    e selezionare ancora 

2.6 Reset di fabbrica

Premere  per 1.5s per resettare i parametri utilizzatore

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

2.7 Modifica Lingua Guida Vocale

Premere  per cambiare la voce, poi  per salvare.

2.8 Luce Led

Premere  per cambiare la luminosità.

2.9 Blocco Settaggio Parametri

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

2.10 Guida Vocale

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

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

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

2.11 Sensore Anti-taglio del tessuto

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

2.12 Reset conteggio pezzi

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

2.13 Modalità Mesh/tessuto a rete

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

Premere  per confermare.

2.14 Calibrazione Automatica Sensori

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

2.15 Impostazione spessore Massimo (dosso)

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

2.16 Taglio corto su tessuti diversi

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

2.17 Manutenzione regolare

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

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

2.18 Taglio del filo corto

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

3 Nomenclatura

(1) Numeri:

Numeri	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Display										

(2) Lettere:

Alfabeto	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Display										
Alfabeto	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Display										
Alfabeto	U	V	W	X	Y	Z				
Display										

4 Lista parametri

4.1 Parametri operativi

N	Funzione	Range	Default	Descrizione
PARAMETRI UTENTE (tenere premuto P per 1,5s)				
P1	Velocità Max	500 - 7000	6000	RPM
P2	Ago Alto/basso	0-2	1	0 : Spento 1 : Alto 2 : Basso
P3	Velocità iniziale	500 - 7000	5500	RPM
P4	Modalità di avvio	0-1	0	0 : Auto 1 : Pedale
P5	Modo di cucitura	0-2	1	0 : Manuale 1: Semi-Auto 2 : Auto
P6	Volume guida vocale	0-3	2	0 : off 1-3 : on
P7	Trancetta	0-3	3	0 : off 1 : taglio prima della cucitura 2 : taglio dopo la cucitura 3 : taglio prima e dopo la cucitura
P8	Aspirazione	0-3	1 (P60≠2)	0 : off 1 : aspirazione quando taglia dopo la cucitura 2 : aspirazione quando taglia prima della cucitura 3 : aspirazione quando taglia prima e dopo la cucitura
			3 (P60=2)	
P9	Contatore trancetta	0-1	1	0: off 1: on
P10	Alzapiedino	0-3	0	0 : off 1 : Alzapiedino prima della cucitura 2 : Alzapiedino dopo la cucitura 3 : Alzapiedino prima e dopo la cucitura
P11	Alzapiedino a fine cucitura	0-1	0	0: off 1: on

P12	Alzapiedino dopo il taglio	0-1	0	0 : off 1 : on
P13	Mezzo sollevamento del piedino premistoffa	0-1	1	0 : off 1 : on
P14	Aspirazione manuale	0-2	0	0: off 1 : posteriore 2 : anteriore e posteriore
P15	Interruttore luce	0-3	1	0 : off 1-3 : on
P16	Funzione Standbye	0-1	1	0 : off 1 : on
P17	Cucitura continua semi-intelligente	0-2	2	0 : off 1 : frontale cucitura continua 2 : cucitura continua ignorando il sensore frontale
P18	Taglio intelligente semi-automatico a velocità costante	0-1	1	0 : off 1 : on
P19	Versione		V**	Versione control box
P20	Versione PC		V**	Versione software
P21	Parametri comuni utente	0-1	0	0 : nessuna operazione 1 : salvataggio parametri
P22	Interruttore sensore anteriore	0-1	1	0 : off 1 : on
P23	Tempo di inio aspirazione frontale	1 - 250	5	Tempo di avvio (*100 ms)
P24	Tempo di fine aspirazione	0 - 250	0	Tempo di spegnimento (*100 ms)
P25	Interruttore sensore posteriore	0-1	1	0 : off 1 : on

PARAMETRI TECNICI: tenere premuto P e tasto alzapiedino				
P26	Numero punti tra il primo e secondo sensore	1 - 250	100	
P27	Numero di punti prima del ritardo del taglio	0 - 50	2	Maggiore è il valore, minore sarà la lunghezza del filo dopo il taglio
P28	Ritardo punti anti-taglio del tessuto	0 -30	3	Più piccolo è il valore, minore sarà la lunghezza del filo sul tessuto
P29	Numero di punti prima del taglio del filo e dell'inizio aspirazione	1- 50	1	Dopo che il motore ha eseguito P29, l'aspirazione del taglio del filo anteriore viene attivata
P30	Numero di punti prima del taglio del filo e della fine aspirazione	0 - 250	0 (P60≠2)	0: L'aspirazione del taglio del filo anteriore e il taglio del filo anteriore vengono disattivati
			25 (P60=2)	Altro: dopo l'attivazione dell'aspirazione del taglio del filo anteriore, il numero del punto di P30 verrà disattivato
P31	Ritardo nello spegnimento dell'aspirazione dopo il taglio del filo	1- 50	8	(*100 ms)
P32	Interruttore sensore antitaglio tessuto	0-1	1 (P60≠2)	0:off
			0 (P60=2)	1:on
P33	Sensibilità sensore antitaglio tessuto	200 - 400	330	Più grande è il parametro di sensibilità, più è in grado di identificare materiali traslucidi
P34	Numero di punti tra il sensore posteriore e il sensore di antitaglio tessuto	1 - 200	99	
P35	Punti di ritardo dopo la fine di cucitura	0- 99	0 (P60≠2)	
			30 (P60=2)	
P36	Numero di punti per l'inizio dell'aspirazione	1- 50	3	

P37	Sensibilità del sensore anteriore	200 - 400	330	Più grande è il parametro di sensibilità, più è in grado di identificare materiali traslucidi
P38	Sensibilità del sensore posteriore	200 - 400	330	Più grande è il parametro di sensibilità, più è in grado di identificare materiali traslucidi
P39	Tempo di ritardo dell'alzapiedino	1- 50	2	(*100ms)
P40	Tempo prima dell'alzata del piedino	0 - 20	0	(*100 ms)
P41	Tempo di salita dell'alzapiedino	1 - 50	10	(*10 ms)
P42	Segnale periodico di uscita del piedino premistoffa	0 - 50	15	(/10 ms) tempo di attivazione, cicli totali 5MS
P43	Tempo di appoggio del piedino	1 - 99	10	(*10 ms)
P44	Tempo di protezione del piedino alto	1- 20	5	S
P45	Tempo della trancetta	1 - 100	25	
P46	Aspirazione continua	0-2	2	0 : Disattivato 1 : Aspirazione continua 2 : Aspirazione e trancette sincrone
P47	Interruttore Trancetta manuale	0-1	1	0 : off 1 : on
P48	Trova automaticamente posizionamento	0-1	0	0 : off 1 : on
P49	Segnale periodico di piedino basso	0 - 50	35	(/10 ms) tempo di attivazione, cicli totali 5MS
P50	Il numero di punti dopo la trancetta	0-200	0	

P51	Parametri di puntamento	0-9	3	
P52	Test di velocità	500 - 7000	5500	RPM
P53	Tempo di test	1- 60	3	S
P54	Tempo fine test	1- 60	3	S
P55	Test parametron A	0-2	0	0 : off 1 : on 2: standblye
P56	Test parametro B	0-1	0	0: off 1 : on
P57	Interruttore di sicurezza del piedino premistoffa	0-1	1 (P60≠2)	0: off 1 : on
			0 (P60=2)	
P58	Interruttore di sicurezza della piastra di cucitura	0-1	1	0: off 1 : on
P59	Interruttore di sicurezza della copertura della barra dell'ago	0-1	1	0: off 1 : on
P60	Aspirazione elettrica/pneumatica/laterale	0-2	0	0 : elettrica 1 : pneumatica 2 : laterale
P61	Tempo di stand bye	1 - 250	30	Minuti
P62	Blocco tasti pannello	0-1	0	0 : Sbloccato 1 : bloccato
P63	Interruttore di riduzione della velocità	0-1	0	
P64	Numero di punti nella decelerazione	1- 200	1	
P65	La velocità di rallentamento	500 - 7000	3500	RPM
P66	Regolazione del sensore anteriore	10 - 90	--	Maggiori sono i valori dei parametri. Maggiore è il valore di tensione del sensore
P67	Regolazione del sensore posteriore	10 - 90	--	Maggiore è il valore dei parametri, maggiore è il valore di tensione del sensore

P68	Regolazione del sensore antitaglio	10 - 90	--	Maggiori sono i valori dei parametri, Maggiore è il valore di tensione del sensore
P69	Unità di conteggio	1 - 50	10	Impostazione per numero di tagli
P70	Imposta il numero totale di pezzi	1-9999	100	
P71	Tipo di conteggio	0-5	0	0 : off 1 : ascendente 2 : discendente 3 : ascendente con allarme 4 : discendente con allarme 5 : rimuovi tutti gli allarmi
P72	Numero di punti dopo il ritardo del taglio forzato del filo	0 - 20	9	Regola la funzione di rifinitura posteriore anche se il tessuto non copre il sensore antitaglio, puoi regolare il numero di punti prima che la funzione trancetta sia attiva
P73	Parametro di velocità predefinito di fabbrica	0 - 4	0	0: P01=6000 P03 =5500 1 : P01=5000 P03 =5000 2 : P01=5300 P03 =5000 3 : P01=6000 P03 =5500 4 : P01=5500 P03 =5500

PARAMETRI SISTEMA: premere P+(PIU') uscirà 000, cliccare in sequenza modalità, alzapiedino e trancetta finchè esce 111 poi premere P

P75	Errore adattatore scheda	0-1	1	0: spento; 1: Attiva la funzione di rilevamento dell'adattatore della scheda dell'adattatore;
P76	Luminosità	1-3	3	
P77	Limite di velocità interno	500-7000	6000	RPM
P78	Modalità display	0-4	0	0: modalità e direzione di cucitura normali 1: visualizzazione in tempo reale della velocità attuale 2: Il valore della tensione del sensore anteriore 3: Il valore della tensione del sensore posteriore 4: valore della tensione dal sensore del tessuto antitaglio

P79	Reset	0-1	0	Nessuna operazione; 1: ripristinare tutti i parametri di fabbrica;
P80	Lingua	0-9	0	0: Cinese 1: Inglese 2: Russo 3: Arabo 4: Turco 5: Portoghese 6: Spagnolo 7: Indonesiano 8: Vietnamita 9: Polacco
P81	Aspirazione sincrona anteriore, il numero di punti prima dello spegnimento dell'aspirazione	0 – 250	0	0: L'aspirazione anteriore e l'aspirazione del taglio del filo anteriore si spengono assieme Altro: Attiva l'aspirazione anteriore e la spegne dopo il numero di punti a P81
P82	Aspirazione sincrona posteriore, il numero di punti prima dello spegnimento dell'aspirazione	0 – 250	0	0: L'aspirazione posteriore e l'aspirazione di taglio posteriore si spengono assieme Altro: attiva l'aspirazione posteriore e la spegne dopo il numero di punti in P82
P83	Numero di punti per l'attivazione dell'elettrovalvola prima del taglio	0-50	1	0: L'elettrovalvola per il taglio e l'allentamento del filo anteriore è disattivata Altro: l'elettrovalvola del filo di taglio e allentamento del filo anteriore viene attivata di (P83)-1 punti
P84	Numero di punti per lo spegnimento dell'elettrovalvola prima del taglio	1-50	1	
P85	Numero di punti per l'attivazione dell'elettrovalvola dopo il taglio	1-50	12	0: Dopo il taglio, l'elettrovalvola di rilascio del filo è disattivata Altri: l'elettrovalvola per il post-taglio e l'allentamento del filo viene attivata dal numero di punti di P85
P86	Numero di punti per lo spegnimento dell'elettrovalvola dopo il taglio	1-50	50	
P87	Durata dell'aspirazione manuale	1-50	3	(*100ms)
P88	Velocità dell'aspirazione manuale	500 - 7000	3500	
P90	Abilita visualizzazione errori	0-1	0	
P91	Numero di punti di ritardo nel materiale a rete a maglia stretta	0-100	30	
P92	Tipo di tessuto	0-2	0	0: Tessuto convenzionale 1:Tessuto a rete a maglia stretta 2: Tessuto a rete a maglia larga

P93	Numero di punti di ritardo nel materiale a rete a maglia larga	0-100	0	
P94	Selezione del modello	0 – 2	0	0 : Elettrica 1 : Pneumatica 2 : Aspirazione laterale
P95	Abilita selezione modello	0-1	0	0: non abilitato 1: abilitato
P96	Aspirazione continua	0-2	0	0: Aspirazione anteriore e aspirazione posteriore sincronizzate 1: Aspirazione intermittente (tre file di elettrovalvole) 2. Aspirazione lunga (tre file di elettrovalvole)
P97	Numero di punti con aspirazione intermittente	1-100	50	
P98	Tempo di ritardo spegnimento aspirazione intermittente	1-25	5	Unità: 100ms
U15	Soglia di rilevamento dello spessore	100 - 500	300	Unità : 0.01V
U17	Tempo di accelerazione dopo lo spessore (dosso)	1 - 50	5	Unità: 100 ms Quando U20=2, la temporizzazione inizierà dopo la riduzione del materiale spesso e la velocità verrà aumentata dopo U17*100 ms (se si tratta di materiale sottile, la velocità verrà aumentata immediatamente)
U18	Velocità di decelerazione su tessuti spessi	500 - 7000	5000	Unità: RPM
U19	Incremento della velocità di commutazione per materiali sottili e spessi	1 – 100	10	Quando si passa da materiale spesso a materiale sottile, la velocità aumenta da velocità decrescente a velocità normale nell'intervallo U19.
U20	Interruttore decelerazione su tessuti spessi	0 – 2	0	0:Spento; 1: modalità di decelerazione materiale spesso; 2: modalità di accelerazione dopo lo spessore
U21	Sensibilità sensore filo corto	200 – 400	330	Unità : 0.01V
U22	Parametro di abilitazione sensore filo corto	0 - 1	1	
U24	Parametro di abilitazione della funzione di compensazione del taglio del filo	0 – 1	1	

U25	Impostazione della lunghezza del punto di fabbrica	0 – 60	44	Unità : 0.1mm 0:Disabilita l'impostazione manuale della lunghezza del punto Altro: usa l'impostazione manuale della lunghezza del punto
U26	Selezione dei tipi di tessuto	0 - 2	0	0: Maglieria 1: Tessuto non tessuto 2: Punto grande

4.2 Parametri Monitor

PREMERE P+FRECCIA DESTRA

M	Descrizione
M0	Esci dalla modalità monitor
M1	Numero di pezzi attuale
M2	Tipo di modello
M3	Corrente asse Q
M4	Tensione di ingresso CA
M5	Valore della tensione del pedale
M6	Riservato
M7	Valore di tensione del sensore anteriore F
M8	Valore di tensione del sensore medio M
M9	Valore di tensione del sensore posteriore B
M10	Velocità in tempo reale
M11	Stato IOT della macchina
M12	Valore di tensione del sensore anti-interferenza (riservato)
M13	Valore di tensione del sensore anti-interferenza (riservato)
M14	Valore della tensione del bus
M15	Stato del network IOT*
M16	Versione del software
M17	Versione del software della scheda madre
M18	Versione del software del motore principale
M19	Versione del software del control box
M20	Versione del software del pannello
M21	Versione del software del motore dell'alzapiedino
M22	Test uscita di monitoraggio 1
M23	Test uscita di monitoraggio 2
M24	Test uscita di monitoraggio 3
M25	Test uscita di monitoraggio 4
M26	Riservato
M27	Riservato
M28	Riservato
M32	Valore di tensione della misurazione dello spessore
M33	Valore di tensione del sensore taglio del filo corto
M34	Valore dell'angolo del motore dell'alzapiedino

5 Errori

PREMERE IL TASTO VOCALE PER SAPERE COME RISOLVERE IL PROBLEMA

Err	Nome	Descrizione
E1	Motore bloccato	Controllare se il materiale è troppo pesante o no Controllare se la testa della macchina è bloccata Controllare se la spina del motore e la connessione del sensore non sia allentata Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E2	Software sovracorrente	Controllare il voltaggio
E3	Problema di connessione tra pannello e control box	Controllare la connessione tra pannello e control box
E4	Segnale anormale motore	Controllare se il collegamento della spina del motore è allentata.
E5	Segnale d'arresto dell'ago anomalo	Controllare se la spina e il volantino o il magnete sono allentati.
E6	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza del piedino premistoffa	Si prega di controllare se il piedino premistoffa torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P57)
E7	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza della placca di cucitura	Si prega di controllare se la placca di cucitura torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P58)
E8	Posizione errata dell'interruttore di sicurezza della barra d'ago	Si prega di controllare se la protezione della barra d'ago torna nella posizione corretta o meno (se non funziona, modificare il valore numero da 1 a 0 di P59)
E9	Problema di connessione pedale	Si prega di verificare se la connessione del pedale e della control box siano ben salde.
E10	Hardware sovracorrente	Controllare il voltaggio
E11	Arresto sovratensione	Controllare il voltaggio
E12	Sistema sotto tensione	Controllare il voltaggio
E13	Problema al freno motore	Contattare il rivenditore di zona
E14	Problema lettura/scrittura parametri	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.

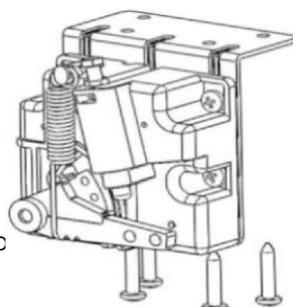
E15	La protezione del motore sopra la velocità	
E16	Motore in retromarcia	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E17	Sovratensione	
E18	Sovraccarico del motore	Controllare se il materiale è troppo pesante o no Controllare se la testa della macchina è bloccata Controllare se la spina del motore e la connessione del sensore non sia allentata Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E19	Rilevato problema nel circuito elettrico	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E20	Spegnimento	
E24	Problema nel chip vocale	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E26	Problema di comunicazione tra scheda e control box	Controllare il cavo tra la scheda e il control box Pls resettare o spegnere l'alimentazione e accendere. Se non è possibile risolvere il problema, riavviare il macchina o contattare l'agente di zona .
E27	Problema di reset	Riavviare la macchina e riprovare il reset
E28	Errore elettromagnetico trancetta	si prega di riavviare o resettare la macchina; se l'errore persiste, contattare il rivenditore di zona.
EA1	Problema di conteggio	Premere P per rimuovere (o impostare il valore P71=5)
EA2	Problema di conteggio	Premere P per rimuovere (o impostare il valore P71 =5)

6 Allarmi

No	Allarme	Contromisura
A-01	Calibrazione automatica del sensore anteriore non riuscita	Controllare che la superficie del sensore sia pulita
A-02	Calibrazione automatica del sensore centrale fallita	Controllare che la superficie del sensore sia pulita
A-03	Calibrazione automatica del sensore posteriore fallita	Controllare che la superficie del sensore sia pulita
A-04	Fine tempo calibrazione automatica	Controllare che la superficie del sensore sia pulita
A-08	I modelli di pannello e controllo elettronico non corrispondono	Verifica che il control box sia compatibile col pannello e viceversa
A-09	Avviso di manutenzione regolare dell'olio	
A-10	Avviso di pulizia regolare	

7 Regolatore di velocità

Utilizzare quattro viti autofilettanti ST4.8 (parte n.2) per installare il regolatore di velocità sotto il supporto e il tavolo.



Fusè Carlo

No.	Parti	Pezzi
1	Regolatore di velocità	1
2	Viti ST4.8*22	4