

JACK

China No.1



JACK A4B MANUALE D'USO E MANUTENZIONE ITALIANO

Jack Technology Co., Ltd.

No.1008, East Donghai Road, Sanja, Jiaojiang District, Taizhou City, Zhejiang Province, P.R. China

Avvisi di sicurezza da rispettare

1. Segni e definizioni relativi ad avvisi di sicurezza

Questo manuale utente e i marchi di sicurezza apposti sul prodotto servono per utilizzare correttamente il macchinario 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 segnale significa "Prestare attenzione"; la figura all'interno del triangolo sottintende il motivo dell'avviso (l'esempio a sinistra indica "Prestare attenzione alle mani!")
	Questo segnale indica qualcosa che è "Vietato"
	Questo segnale indica qualcosa che "Deve" essere fatto; l'esempio a sinistra indica di eseguire "Messa a terra"

2. Segni di attenzione

 Danger (Pericolo)	
	Prima di aprire il control box, spegnere l'alimentazione e togliere la spina dalla presa quindi attendere almeno 5 minuti; toccare la parte dove è presente alta tensione causerà lesioni personali.
 Caution (Avvertenza)	
Ambiente di utilizzo	
	Non usare questa macchina per cucire vicino a fonti dove sono presenti disturbi elettronici quali saldatrici ad alta frequenza. La fonte di disturbo elettronico influenzerà il normale funzionamento della macchina per cucire.
	La fluttuazione della tensione deve rientrare in un intervallo di $\pm 10\%$ della tensione nominale. Una forte fluttuazione di tensione influenzerà le normali operazioni della macchina per cucire; in quella circostanza sarà necessario l'uso di uno stabilizzatore
	Temperatura di utilizzo: $0^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$; il funzionamento della macchina per cucire sarà influenzato da ambienti con temperature che non rientrano nell'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 sul funzionamento della macchina per cucire
Installazione	
	Rivolgersi sempre a tecnici qualificati per installare la macchina per cucire
	Non collegare la macchina all'alimentazione finché l'installazione non è terminata. In caso contrario il funzionamento della macchina per cucire può causare lesioni personali quando l'interruttore di avvio viene premuto per errore.
	Quando si inclina o si colloca la testa della macchina per cucire, usare entrambe le mani. 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 esclusivamente da personale qualificato
	Questa macchina per cucire non ha altri utilizzi se non il cucito
	Quando si utilizza la macchina per cucire, indossare gli occhiali; in caso contrario, la rottura dell'ago potrebbe causare 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 aghi; 3. quando 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, interrompere immediatamente l'alimentazione e contattare un tecnico qualificato o il fornitore della macchina per risolvere il problema
	Per qualsiasi problema, contattare un tecnico qualificato o il fornitore della macchina
Manutenzione ed ispezione	
	Solamente personale tecnico qualificato può 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 designati dal 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 eccetera
	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 l'entrata di aria ed attendere che l'indicatore di pressione scenda a "0"
	Se si rende necessario regolare la macchina quando è accesa, attenersi scrupolosamente alle norme di sicurezza
	Se la macchina per cucire si danneggia a causa di modifiche non autorizzate, la garanzia decade automaticamente

3. Utilizzo in sicurezza

● 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, 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 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
 - ◆ Se 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, tenerla saldamente per rimuoverla, senza tirare solo il cavo di alimentazione.
 - ◆ Nel control box vi è pericolo di alta tensione: prima di aprire il control box, spegnere la corrente e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il box.

● **Manutenzione, ispezione e riparazione**

- Solamente personale tecnico qualificato può eseguire la riparazione e la manutenzione di questa macchina.
- Quando si sostituiscono aghi e 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 dalle suddette parti in movimento, per non incorrere in situazioni molto pericolose.
- Non fare cadere il dispositivo per terra, né inserire oggetti nella fessura del box.
- Non fare girare la macchina quando manca qualche carter.
- Se questo dispositivo di controllo è danneggiato o non può funzionare normalmente, chiedere ad un tecnico 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**

- Smaltire il presente dispositivo come normale rifiuto industriale.

● **Avvertimento e pericolo**

- Operazioni errate possono causare seri pericoli; fare riferimento a quanto segue:

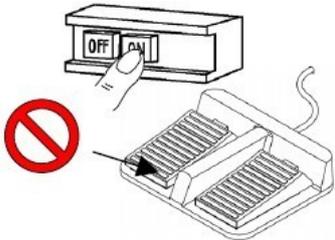
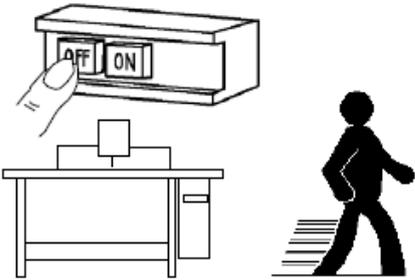
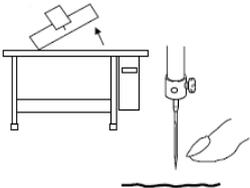
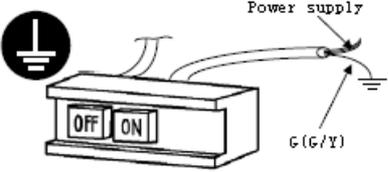
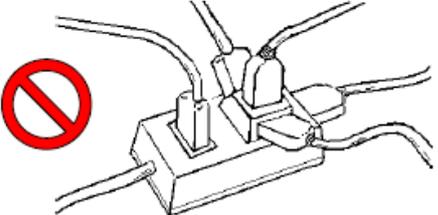
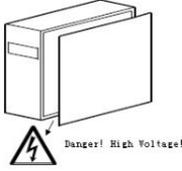
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

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

4. Precauzioni di utilizzo

Avvertenza

<p>1. Quando si preme [ON] togliere il piede dal pedale.</p> 	<p>2. Spegnere la macchina quando non si utilizza.</p> 
<p>3. Spegnere la macchina se si deve inclinare la testa, sostituire l'ago o infilare l'ago.</p> 	<p>4. Effettuare la messa a terra con un cavo adatto.</p> 
<p>5. Non usare una presa multipla domestica per collegare diverse apparecchiature insieme.</p> 	<p>6. Per aprire il control box, spegnere prima la macchina e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il control box.</p> 
<p>7. Dopo aver sostituito il motore, impostare l'angolo di installazione del motore principale in base a queste istruzioni.</p>	
<p>8. Stare lontani da campi magnetici per evitare interferenze.</p>	<p>9. Usando una presa esterna per collegare gli accessori, il cavo di collegamento deve essere il più corto possibile. Un cavo lungo potrebbe causare un funzionamento errato. Il cavo di collegamento sarà isolato.</p>
<p>10. Se il fusibile è bruciato, sostituirlo con uno nuovo avente la stessa tensione.</p>	

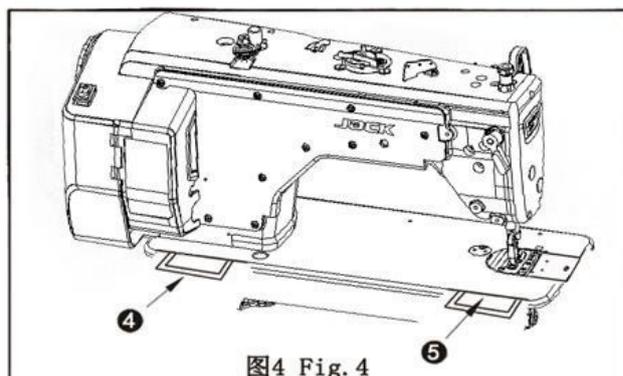
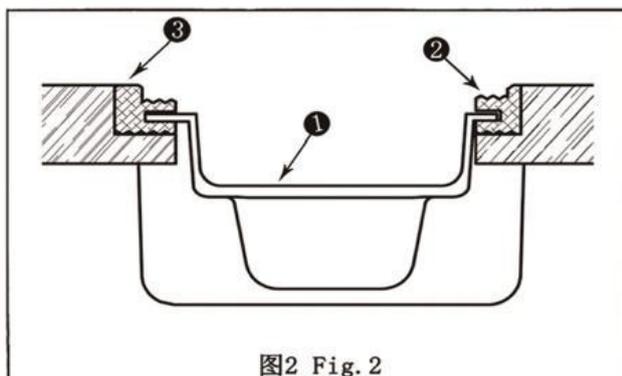
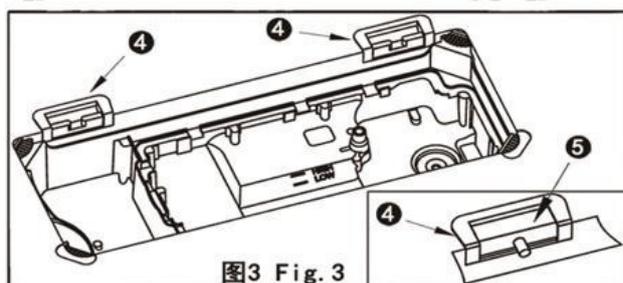
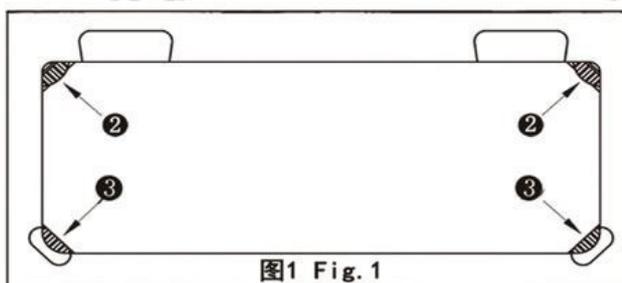
INDICE

Specifiche tecniche	1
Installazione macchina	2
Regolazione altezza ginocchiera	2
Lubrificazione	3
Infilatura della macchina	3
Fasatura	3
Tensione del filo	4
Regolazione della pressione del pedale	4
Regolazione corsa del pedale	4
Affrancatura	5
Molla gruppo tensione	5
Istruzioni control box	6
Istruzioni pannello operativo	8
Regolazione parametri	10
Codici errore	18

SPECIFICHE TECNICHE

Applicazioni	Cucitura in generale di tessuti di spessore medio-leggero	Tessuto medio-leggero
		Tessuto pesante
Velocità cucitura	Max. 4,000rpm	Max. 3,500rpm
Lunghezza massima punto	5mm(-7 macchina: 7mm)	
Sistema ago	DBx1 #9~#18 (14#)	DPx5 #20~#23 (#21)
Altezza piedino	9mm (standard) ;12mm (Max.)	9mm (standard) ;12mm (Max.)
Tipo di olio	New Defrix Oil NO.10	

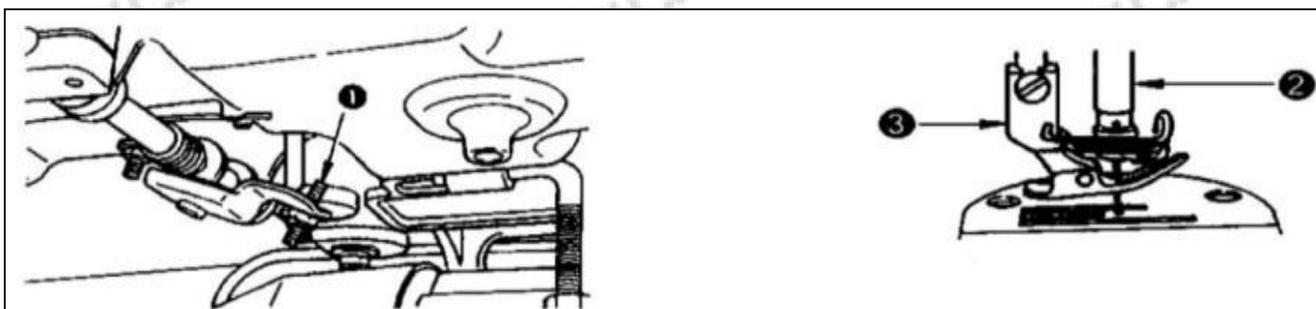
INSTALLAZIONE MACCHINA



(1) Installazione vaschetta olio

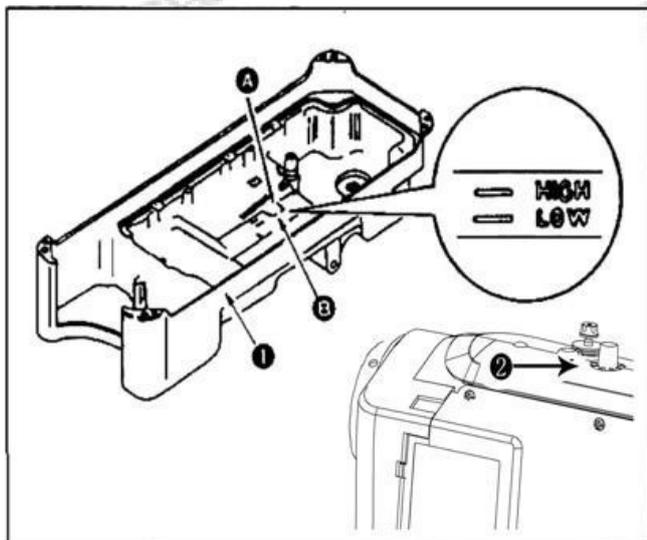
- 1) Posizionare la vaschetta **1** ed i relativi gommini posteriori **2** e anteriori **3** ai 4 angoli (Figura 1), quindi montare la vaschetta **1** sulla tavola (Figura 2).
- 2) Inserire i due gommini **4** nei due spazi rimasti sulla tavola (Figura 3).
- 3) Inserire i perni della cerniera **5** sul retro della macchina.
- 4) Adagiare la macchina sulla tavola avendo cura di inserire le cerniere **5** nei gommini **4** (Figura 4).

REGOLAZIONE ALTEZZA GINOCCHIERA



- 1) L'altezza standard dell'alzata piedino rispetto alla ginocchiera è 10 mm.
- 2) Potete aumentarne l'alzata a 13 mm usando la vite **1**.
- 3) Dopo aver regolato l'altezza oltre i 10 mm, assicuratevi che la parte bassa della barra ago **2** non colpisca il piedino **3**.

LUBRIFICAZIONE



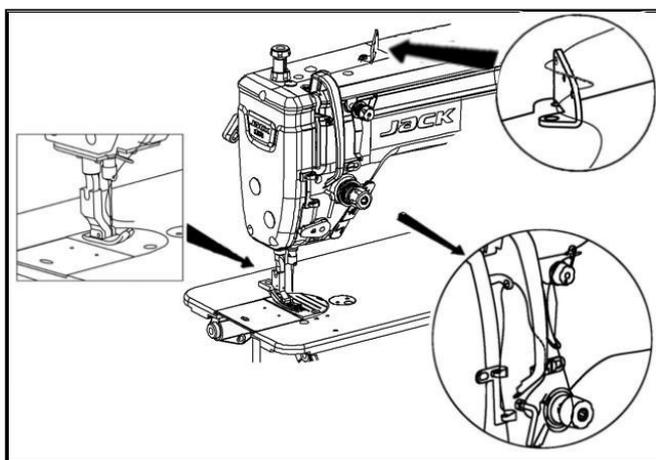
Quando si utilizza la macchina per la prima volta o dopo un lungo periodo di inutilizzo, metterla in funzione entro 2.500/3.000 giri per circa 10 minuti .

Informazioni sulla lubrificazione

- 1) Riempire la coppa **1** con olio NEW Defrix No.10 fino all'indicatore HIGH.
 - 2) Quando il livello scende sotto l'indicatore LOW, riempire la coppa con l'olio suggerito .
 - 3) Quando si utilizza la macchina, si vedrà l'olio schizzare attraverso la finestrella **2** se la lubrificazione funziona correttamente.
- ※ Notare che la quantità degli spruzzi non è correlata alla quantità di olio lubrificante.

Sostituire l'olio dopo un mese quando la macchina è nuova ed ogni sei mesi per i periodi successivi.

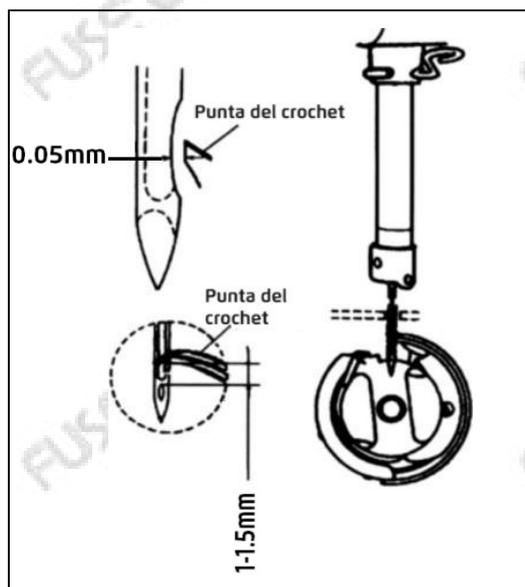
INFILATURA DELLA MACCHINA



Seguire lo schema di infilatura riportato a lato:

- 1) Doppio passaggio del filo nel passafilo superiore
- 2) Passare il filo attraverso la tensione in senso orario avendo cura di caricare la molla
- 3) Inserire il filo all'interno dell'occhiello del tirafilo
- 4) Inserire il filo nei passafili
- 5) Inserire il filo nell'ago

FASATURA



1) Regolare la sincronizzazione ago-crochet

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

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

2) Altezza barra ago

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

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

3) Rasamento ago-crochet

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

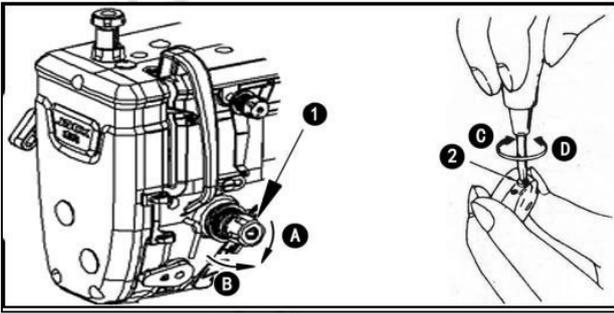
Regolazione: allentare le 3 viti del crochet tenendole frizionate quindi fare avanzare o indietro il crochet per portarlo alla distanza di 0,05 mm dall'ago.

NB: se la distanza è eccessiva, la punta del crochet verrà abrasa; se, al contrario, è eccessiva, avremo un salto del punto.

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

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

TENSIONE DEL FILO



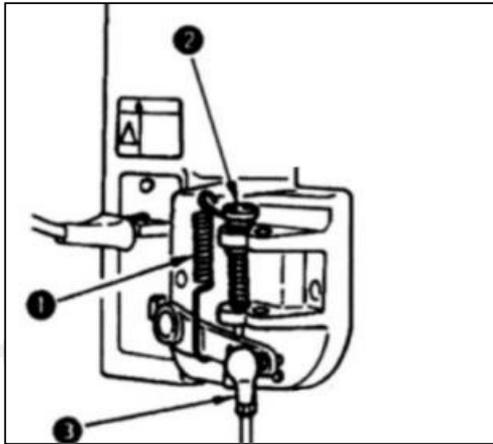
Regolazione della tensione del filo dell'ago

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

Regolazione della tensione del filo della bobina

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

REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PEDALE



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

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

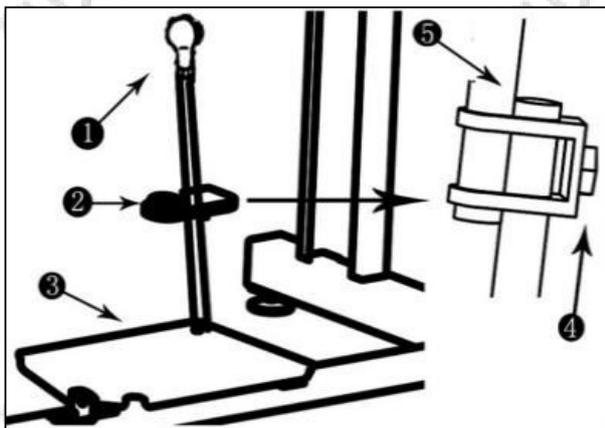
Regolazione della pressione richiesta quando si preme la parte posteriore del pedale.

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

Regolazione della corsa del pedale

La corsa del pedale aumenta quando si inserisce il fermo di connessione ③ nel foro destro.

REGOLAZIONE CORSA DEL PEDALE



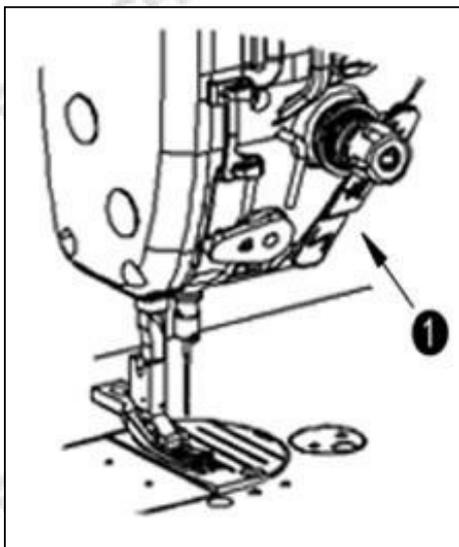
Installare il fermo ② di regolazione dei due tiranti

Spostare il pedale ③ a destra o sinistra come indica la freccia, finché il tirante ① sia perfettamente perpendicolare.

Regolare l'angolazione del pedale

- 1) Regolare l'inclinazione del pedale modificando la lunghezza del tirante.
- 2) Allentare la vite di regolazione ④ per regolare la lunghezza del tirante ⑤.

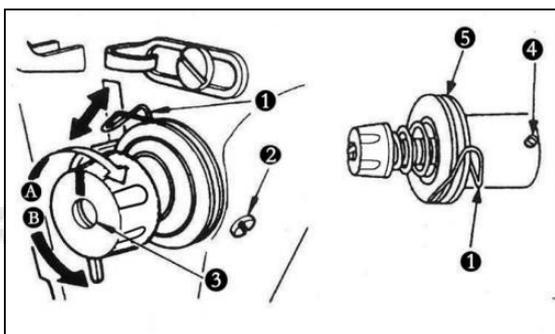
AFFRANCATURA



Come operare

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

MOLLA GRUPPO TENSIONE



Modifica del carico della molla del gruppo tensione ❶

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

Consigli per un utilizzo sicuro delle macchine per cucire industriali:

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

Smaltire gli oli usati ed altri prodotti di scarto nel modo appropriato in osservanza delle norme vigenti.

Spegnere la macchina dopo l'uso per ridurre i consumi elettrici.

Usare la macchina in osservanza delle indicazioni di legislazione ambientali riportate nel manuale per una corretta durata del prodotto ed un corretto

Non trattate la macchina ed i suoi accessori come normali rifiuti domestici dopo la smaltimento. Attenersi alle disposizioni locali che regolano lo

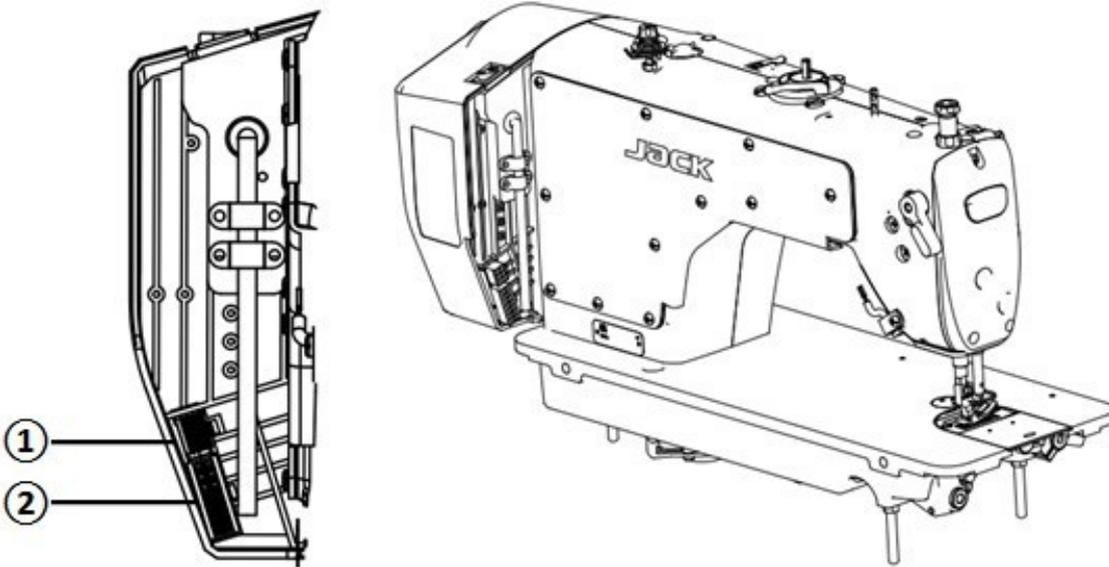
ISTRUZIONI CONTROL BOX

Specifiche tecniche

Voltaggio	AC 220±20% V
Frequenza	50Hz/60Hz
Potenza massima in uscita	550W

Collegamento presa

Inserire le spine di collegamento del pedale e della testa nella presa corrispondente sul retro del controller. I nomi di ciascuna presa sono mostrati nella figura sotto. Controllare se la spina è inserita.

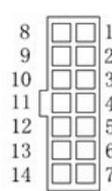


① Presa del pedale e aggiornamento

② Presa elettromagnete, della lampada LED e della testa

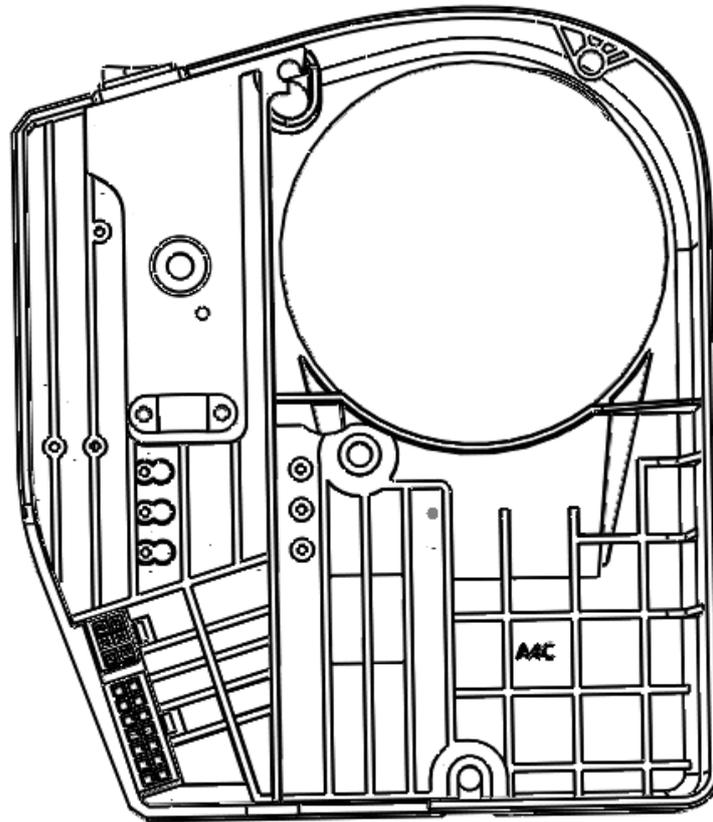


Pedal interface		
1	GND	Ground
2		
3	VCC	+5V
4	RX	UART Rx
5	TX	UART Tx
6	Pedal	Pedal Signal



Machine Head Solend		
1	VDD	+30V
2	VDD	+30V
3	+5V	+5V
4	GND	GND
5	GND	GND
6	VDD	+30V
7	VDD	+30V
8	OUT1	Trimming (TM)
9	OUT5	Wiping (WP)
10	DIN4	DIN4
11	DIN3	Fill needle SW.
12	DIN1	Back tack SW.
13	OUT2	Back tack (BT)
14	OUT4	Nipping (NP)

NOTA: se non è possibile inserire normalmente la spina di collegamento del controller, verificare che la spina, la presa corrispondano, la direzione di inserimento o la direzione dell'ago corrispondano o meno.



Disegno controller

Messa a terra e collegamento

La messa a terra del sistema deve essere completata attraverso personale qualificato.

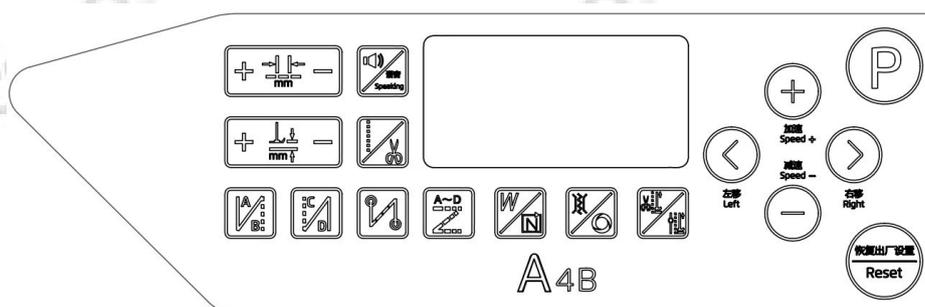
Prima che la macchina venga alimentata e messa in uso, è necessario assicurarsi che l'ingresso CA sia già collegato alla messa a terra.

La linea di messa a terra standard è la linea gialla e verde. Il filo di terra deve essere collegato in modo affidabile alla rete in modo sicuro per proteggere la messa a terra e garantire un utilizzo sicuro e per prevenire condizioni Anomale.

Tutti i fili di alimentazione, i fili di segnale, i fili di terra e gli altri cavi non devono essere premuti o distorti da altri oggetti per garantire la sicurezza.

ISTRUZIONI PANNELLO OPERATIVO

In base allo stato di funzionamento del sistema, il display LCD del pannello operativo visualizzerà lo stato corrente (inclusa l'indicazione della posizione ago); il pannello operativo è mostrato di seguito:



	Tasto	Nome	Descrizione
1		Tasto lunghezza punto	Premere per aumentare o diminuire il punto quando non si sta cucendo
2		Tasto regolazione altezza piedino	Premere per modificare l'altezza piedino dopo la pausa
3		Affrancatura inizio cucitura	Il tasto si seleziona ad ogni pressione breve: la selezione ciclica è tra cucitura frontale, cucitura doppia frontale e chiusura. Lo schermo LCD corrispondente è acceso; selezionare il tasto corrispondente per impostare il numero di punti di A e B

4		Affrancatura fine cucitura	Il tasto si seleziona ad ogni pressione breve: la selezione ciclica è tra imbastitura anteriore, imbastitura doppia anteriore e chiusura. Lo schermo LCD corrispondente è acceso; selezionare il tasto corrispondente per impostare il numero di punti di C e D
5		Tastatore/cucitura automatica multi segmento	Premendo brevemente il tasto l'icona si accende e il tastatore è in funzione; premere di nuovo, per avviare. Premendo a lungo il tasto in modalità di cucitura multi-segmento si attiva/disattiva la funzione automatica
6		Alzapiedino	Premendo brevemente l'alzapiedino si attiva dopo il rasafilo a fine cucitura. Se tenuto premuto a lungo, l'alzapiedino si attiva a mezza corsa del ciclo di cucitura
7		Cucitura libera/ rasafilo	Premendo brevemente entra in funzione la cucitura libera. Premendo a lungo entra in funzione il rasafilo.
8		Travettatura W/ cucitura segmenti	Premendo brevemente si attiva la travettatura W: scegliere i tasti corrispondenti per selezionare A, B, C, D. Premendo a lungo entra in funzione la cucitura a segmenti: scegliere i tasti corrispondenti per selezionare i segmenti e i punti di ogni segmento.
9		Infittimento punto/ posizione ago alto/basso	Premendo brevemente si passa da infittimento iniziale a infittimento finale (e viceversa) fino a disattivare la funzione. Premendo a lungo per passare da ago alto ad ago basso ad arresto macchina.
10		Motivi di cucitura/ tasto alzapiedino	Premendo brevemente si accede alla modalità cucitura (selezione o interfaccia). Premendo a lungo si attiva/disattiva l'alzapiedino automatico
11		Modalità parametri	Permette di accedere alle funzioni dei parametri
12		Tasto + (aumento velocità)	Permette di aumentare a velocità di cucitura
13		Tasto - (diminuzione velocità)	Permette di diminuire la velocità di cucitura
14		Tasto sinistro	Seleziona i parametri verso sinistra

15		Tasto destro	Seleziona i parametri verso destra
16		Tasto reset	Tenuto premuto per 3 secondi, riporta alle impostazioni di fabbrica

REGOLAZIONE PARAMETRI

Accedere e salvare i parametri utente

Premere  per accedere quindi premere  oppure  per scegliere il parametro; premere

 oppure  per modificare il valore numerico quindi premere  per salvare.

Premere di nuovo  per uscire.

Accedere e salvare i parametri tecnici

Premere  ed accedere alla modalità tecnici. La procedura è la stessa descritta per i parametri utente.

Regolazione velocità

Premere  e  per aumentare (+) o diminuire (-) la velocità; ogni pressione ha valore 50.

Impostazioni di fabbrica

Premere  a lungo per riportare i valori alle impostazioni di fabbrica.

Sistema monitor

Premere  insieme a  per accedere alla modalità; premere i tasti su/giù per scegliere il parametro quindi premere P per uscire (se è 24, 25, 26, 28, premere P per salvare questo valore come parametro corrispondente; se il salvataggio è riuscito, viene visualizzato OK, premere brevemente P per uscire).

PS: per l'impostazione della posizione ago, accedere alla modalità monitor numero 24, spostare il volantino sulla posizione ago verso l'alto (il valore verrà modificato in base alla posizione del volantino), premere a lungo  per salvarlo (dopo il salvataggio, la posizione ago verso il basso verrà regolata automaticamente); premere  per uscire da questa modalità.

Visualizzazione rapida, conta punti e conta pezzi

Premere  insieme  per accedere alla funzione; premere  oppure  per cambiare dal conta punti al conta pezzi.

Premere  oppure  per modificare direttamente il conteggio.

Premere  insieme a  per cancellare i dati correnti; premere brevemente  per uscire da questa interfaccia.

Regolazione motore passo-passo

Premere a lungo il tasto P insieme lunghezza punto su per entrare in visualizzazione rapida. Premere brevemente \oplus oppure \ominus per cambiare le opzioni. La modalità ha le seguenti opzioni:

- ① Opzione "0": serve per impostare la posizione zero del motore passo-passo; posizionare un pezzo di carta sulla placca ago, premere il pedale fino in fondo per eseguire una cucitura a vuoto senza filo, verificare se l'ago funziona in un foro, calibrarlo regolando il valore dell'opzione "0", quindi premere brevemente il tasto P per salvare l'impostazione.
- ② Opzione "4": serve per regolare la lunghezza punto di 4,0 per la cucitura in avanti, aumentare 10 lunghezze del punto, misurare il valore effettivo della lunghezza del punto di 3,9-4,1 mm, aumentare il valore dell'intervallo se la lunghezza del punto è insufficiente e diminuire il valore dell'intervallo se la lunghezza del punto è eccessiva; premere quindi P per salvare.
- ③ Opzione "- 4": serve per regolare la lunghezza punto di 4,0 per la cucitura in avanti, aumentare 10 lunghezze del punto, misurare il valore effettivo della lunghezza del punto di 3,9-4,1 mm, aumentare il valore dell'intervallo se la lunghezza del punto è insufficiente e diminuire il valore dell'intervallo se la lunghezza del punto è eccessiva; premere quindi P per salvare.
- ④ Opzione "5": serve per regolare la distanza del punto di 5,0 per la cucitura in avanti, aumentare o diminuire la distanza del punto e misurare la distanza effettiva del punto di 4,8-5,2 mm; premere brevemente P per salvare.
- ⑤ Opzione "- 5": serve per regolare la sovrapposizione della spaziatura dei punti della cucitura inversa 5.0 (sono necessari almeno 5 punti). Premere P per salvare; se il punto non può essere allineato a causa della piccola regolazione della cucitura inversa, regolare la cucitura in avanti a 4,8 mm, ad esempio, e il valore del parametro P145 non deve superare 630.
- ⑥ Opzione "- 3": serve per regolare la sovrapposizione della spaziatura dei punti della cucitura inversa 3.0 (sono richiesti almeno 5 punti). Premere P per salvare.
- ⑦ Opzione "- 2": per regolare la sovrapposizione della spaziatura dei punti della cucitura inversa 2.0 (sono necessari almeno 5 punti). Premere P per salvare.
- ⑧ Opzione "L": serve per regolare l'altezza del piedino. Quando ci si ferma a metà, misurare l'altezza di sollevamento del piedino con un calibro, impostare un valore adatto (aumentare l'altezza, diminuire l'altezza), misurare l'altezza di sollevamento del piedino come 1 mm e premere P per salvare dopo l'impostazione; premere brevemente P di nuovo per uscire dalla modalità.

PS: per facilitare il debug, la velocità cambierà automaticamente a 200 giri/min quando si regola la coincidenza dei punti. Dopo aver lasciato questa interfaccia, la velocità tornerà normale.

Lista parametri

Modalità parametri tecnici (premere a lungo P per accedere)

Numero parametro	Descrizione	Valore predefinito	Intervallo parametro	Note
P00	Velocità inizio cucitura (r/min)	200	100-800	
P01	Velocità massima cucitura libera (r/min)	3700	200-5000	
P02	Velocità cucitura multi-segmento (r/min)	3500	200-3500	
P03	Posizione ago	1	0-1	0: alto 1: basso

P04	Velocità affrancatura inizio(r/min)	1800	200-3000	
P05	Velocità affrancatura finale(r/min)	1800	200-3000	
P06	Velocità cucitura W (r/min)	1800	200-3000	
P07	Velocità partenza lenta (r/min)	800	100-2000	
P08	Punti partenza lenta	2	1-9	
P09	Interruttore partenza lenta	0	0-1	0: off 1: on
P10	Compensazione 1 cucitura W	0	-20-20	Compensazione da normale a indietro
P11	Compensazione 2 cucitura W	0	-20-20	Compensazione da indietro a normale
P12	Ritardo mezzo punto (ms)	150	1-180	
P13	Ritardo punto intero (ms)	180	150-250	
P14	Velocità mezzo punto (r/min)	200	100-500	
P15	Modalità mezzo punto	0	0-2	0: mezzo punto in base al tempo 1: mezzo punto 2: punto intero
P18	Compensazione A affrancatura iniziale	0	-20-20	
P19	Compensazione B affrancatura iniziale	0	-20-20	
P21	Velocità massima affrancatura manuale (r/min)	2800	200-3200	
P22	Valore durata affrancatura mezzo punto	8	0-9999	
P23	Modalità curva pedale	0	0-3	0: dritto 1: inclinato 2: curva, quadrato, estrazione di radice 3: curva a S
P24	Posizione pedale tagliafilo	550	0-4095	
P25	Compensazione C fine affrancatura	0	-20-20	
P26	Compensazione D fine affrancatura	0	-20-20	
P27	Voltaggio tagliafilo senza alza-piedino	550	0-4095	
P29	Curva controllo potenza ausiliaria parametri	1	0-1	0: quadrato 1: estrazione di radice
P30	Interruttore alimentazione a bassa velocità	0	0-2	0: normale 1: motore più potente 2: motore più potente + indietro per contro
P31	Coefficiente lunghezza tagliafilo (forza motore)	40	10-60	
P32	Serraggio filo a piena potenza	40	1-200	
P33	Serraggio filo in lavoro	60	1-100	
P34	Selezione motivo cucitura multi-segmento	0	0-1	0: funzione di avvio con un tasto spento 1: funzione di avvio con un tasto spento
P35	Interruttore serraggio filo	1	0-1	

P38	Interruttore tagliafilo	1	0-1	0: off 1: on
P39	Alzapiedino a metà corsa	0	0-1	0: off 1: on
P40	Interruttore automatico tagliafilo dopo alzapiedino	0	0-1	0: off 1: on
P41	Unità di conteggio	1	1-50	
P42	Impostazione contatore totale	9999	1-9999	
P43	Modalità contatore	0	0-6	0: off 1: ascendente 2: discendente 3: da ascendente a completo con allarme e arresto 4: da discendente a zero con allarme e arresto 5: da ascendente a completo con promemoria e ripresa 6: da discendente a zero con promemoria e ripresa

Lista parametri tecnici (premere a lungo P per accedere)

Numero parametro	Descrizione	Valore predefinito	Intervallo parametro	Note
P44	Ritardo piedino	0	0-300	0: off 1-300: in base al ritardo impostato
P47	Anti tiraggio dopo il taglio	360	200-360	
P49	Velocità tagliafilo (r/min)	250	100-500	
P52	Ritardo rilascio alzapiedino (ms)	2	0-500	
P53	Premere EN	1	0-2	0: off 1: on
P54	Retroilluminazione	100	0-100	
P56	Ricerca automatica posizione ago all'accensione	1	0-1	0: NO 1: SI
P58	Regolazione angolo posizione ago alto	83	0-359	
P59	Regolazione angolo posizione ago basso	176	0-359	
P60	Test velocità (r/min)	3700	200-5000	
P61	Tempo operazione aging (s)	3	1-255	
P62	Operazioni speciali	0	0-3	0: normale 1: cucitura semplice 2: test angolo iniziale 3: modalità test automatico
P63	Tempo fine aging (s)	2	1-255	
P66	Interruttore di protezione	1	0-1	0: off 1: on

	collaudo testa macchina			
P67	Interruttore di protezione testa macchina	1	0-1	
P70	Impostazione posizione alza-piedino pedale	800	0-4095	
P71	Ritardo inizio cucitura	80	0-900	
P72	Posizione di partenza premendo il pedale in avanti	400	0-4095	
P73	Posizione finale cucitura lenta	800	0-4095	
P74	Valore max pedale analogico	4000	0-4095	
P75	Riposizionamento pedale in posizione centrale	1650	0-4095	
P78	Angolo finale serraggio filo	130	10-359	
P79	Angolo fine serraggio filo	320	0-359	
P80	Angolo iniziale tagliafilo	0	0-359	
P81	Forza di taglio tagliafilo	70	0-359	
P82	Angolo finale tagliafilo	180	0-359	
P83	Tempo conferma pedale piedino (ms)	150	1-500	
P84	Tempo conferma allarme interruttore di sicurezza (ms)	300	1-500	
P85	Tempo di ripristino allarme interruttore di sicurezza (ms)	50	1-200	
P86	Velocità di due inclinazioni in in rotazione (giri/min)	1500	0-4000	
P87	Simulazione di due inclinazioni intermedie	2700	0-4095	
P88	Unità di conteggio	1	1-50	
P89	Impostazione contatore totale	9999	1-9999	
P90	Modalità contatore	0	0-6	0: off 1: ascendente 2: discendente 3: da ascendente a completo con allarme e arresto 4: da discendente a zero con allarme e arresto 5: da ascendente a completo con promemoria e ripresa 6: da discendente a zero con promemoria e ripresa
P91	Interruttore conta valore	0	0-9999	
P92	Valore conta pezzi	0	0-9999	

P97	Lunghezza punto principale	35	0-50	
P98	Selezione infittimento punto	0	0-3	0: non attivo 1: crittografia frontale 2: crittografia posteriore 3: crittografia frontale e posteriore
P99	Blocco lunghezza punto	0	0-1	0: off 1: on
P100	Selezione manuale limite velocità affrancatura	0	0-1	0: off 1: on
P101	Modalità cambio EN lunghezza mezzo punto	0	0-1	0: off 1: on
P107	Interruttore sicurezza rottura ago	1	0-1	0: off 1: on
P108	Angolo meccanico iniziale sicurezza rottura ago	20	0-359	
P109	Angolo meccanico iniziale sicurezza rottura ago	90	0-359	
P110	Tagliafilo punti fissi in cucitura e selezione interruttore affrancatura	0	0-1	0: off 1: on
P111	Interruttore alzapiedino micro cuciture	0	0-1	0: off 1: on
P112	Angolo avvio alzapiedino cucitura iniziale	0	0-359	
P113	Angolo arresto alzapiedino cucitura iniziale	200	0-359	
P114	Limite apertura alzapiedino	200	0-1000	
P116	Interruttore cucitura singola	0	0-1	0: off 1: on
P123	Ciclo fase apertura completa piedino	100	0-100	
P124	Lunghezza inizio infittimento	8	0 - 50	
P125	Direzione inizio infittimento	0	0-1	0: in avanti 1: indietro
P126	Velocità inizio infittimento	1000	100 - 2500	
P127	Numero punto inizio infittimento	2	0 - 12	
P128	Numero punto fine infittimento	5	0 - 50	
P129	Velocità fine infittimento	1800	100 - 2500	
P130	Numero punto fine infittimento	2	0 - 12	
P131	Numero punto fine infittimento	0	0 - 1	0: in avanti 1: indietro
P132	Velocità max cucitura modello	2000	200~3000	

P133	Segnale passo Z relativo allo scostamento di 0 mm	-10	-999 ~999	
P134	Segnale passo Z relativo allo scostamento di 0 mm	1050	0 -2500	
P161	Rapporto compensazione velocità passo ago	100	70-130	
P162	Rapporto compensazione velocità passo affrancatura	100	70-130	
P163	Compensazione distanza affrancatura/disegno (percentuale)	100	70-130	
P164	Compensazione passo ago/disegno (percentuale)	100	70-130	
P165	Compensazione velocità passo ago (passo ago grande)	100	70-130	
P166	Compensazione velocità passo affrancatura (passo ago grande)	100	70-130	
P169	3.5-4.5 limite velocità affrancatura	3200	0-3600	
P170	4.6 limite di velocità affrancatura al di sopra del passo ago	2000	0-3200	
P171	Rapporto compensazione lunghezza ago	100	70-130	
P172	Rapporto compensazione lunghezza ago affrancatura	100	70-130	
P173	Altezza piedino in pausa	9	1-13	
P174	Altezza piedino rifinitura	9	1-13	
P175	Regolazione altezza piedino	0	-999~999	
P177	Velocità abbassamento piedino	400	100-800	
P179	Velocità sollevamento piedino	400	200-800	
P181	Limite altezza piedino	13	0-13	
P182	Risalita piedino motore passo-passo	10	1-20	
P183	Modifica lunghezza angolo di azione motore passo-passo	150	0-359	
P193	Modalità cambio lunghezza mezzo punto	0	0-5	0:1/2 1:1/4 2:1/8 3: affrancatura 1/2 4: affrancatura 1/4 5: affrancatura 1/8
P194	Velocità cucitura prima punto	600	100-1500	

P195	Velocità cucitura secondo punto	1200	100-2000	
P196	Velocità cucitura terzo punto	0	0-3000	
P197	Unità punto	0	0-1	0: mm 1: sistema inglese
P202	Compensazione voltaggio bus	0	-30~30	
P204	Compensazione disegno 1	0	-20-20	
P205	Compensazione disegno 2	0	-20-20	
P220	Corrente max mantenimento motore passo-passo	15	5-18	
P230	Limite max lunghezza punto	75	0-75	
P240	Altezza micro alzapiedino	1	1-13	mm
P241	Angolo minimo consentito micro alzapiedino	180	0-359	
P242	Angolo massimo consentito micro alzapiedino	240	0-359	
P245	Aumento/diminuzione numero punti del primo segmento cucitura W	0	-99-99	
P246	Aumento/diminuzione numero punti dell'ultimo segmento cucitura W	0	-99-99	
P247	Interruttore tagliafilo per ciascuna sezione cucitura multi segmento	0	0-2	
P248	Angolo partenza serraggio filo quando il giunto di rinforzo è aperto	100	0-359	
P249	Angolo partenza serraggio filo quando il giunto di rinforzo è chiuso	270	0-359	
P250	Angolo partenza serraggio filo quando la cucitura chiusa è aperta	130	0-359	
P251	Angolo partenza serraggio filo quando la cucitura chiusa è chiusa	320	0-359	

Lista parametri monitor (premere P + tasto alzapiedino per accedere)

Numero parametro	Descrizione	Numero parametro	Descrizione
M10	Conta punti	M23	Angolo iniziale
M11	Conta pezzi	M24	Angolo meccanico
M13	Numero versione pannello	M25	Valore massimo pedale in avanti
M18	Numero versione scheda madre control box	M26	Valore campione pedale indietro

M20	Tensione generatrice	M28	Valore campione pedale tagliafilo
M21	Velocità macchina	M30-M37	Numero di errore storico
M58	Angolo elettrico motore passo-passo	M59	Valore corrente motore passo-passo

CODICI ERRORE

Lista codici errore

In caso di errore o allarme, verificare: 1) che il cavo di collegamento sia o meno collegato; 2) che la testa della macchina sia abbinata al control box; 3) che il ripristino sia o meno corretto.

Numero errore	Descrizione errore	Risoluzione
Err-01	Sovracorrente hardware motore albero braccio	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegner il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; 2. verificare se l'encoder motore albero braccio e il controllo elettronico sono danneggiati o in cattive condizioni e sostituirli se necessario; 3. se il problema persiste, contattare l'assistenza.
Err-03	Sottotensione di sistema	Scollegare l'alimentazione del controller e verificare se la tensione di alimentazione in ingresso è inferiore a 176 V. In tal caso, riavviare il controller dopo che la tensione è tornata alla normalità. Se la tensione è tornata alla normalità e il problema persiste anche dopo l'avvio del controller, contattare l'assistenza.
Err-04	Sovratensione durante l'arresto	Scollegare l'alimentazione del controller e verificare se la tensione di alimentazione in ingresso è superiore a 264 V. In tal caso, riavviare il controller dopo che la tensione è tornata alla normalità. Se la tensione è tornata alla normalità e il problema persiste anche dopo l'avvio del controller, contattare l'assistenza.
Err-05	Sovratensione durante il funzionamento	Scollegare l'alimentazione del controller e verificare se la tensione di alimentazione in ingresso è superiore a 264 V. In tal caso, riavviare il controller dopo che la tensione è tornata alla normalità. Se la tensione è tornata alla normalità e il problema persiste anche dopo l'avvio del controller, contattare l'assistenza.
Err-06	Guasto del circuito elettromagnetico	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegner il sistema e verificare se il collegamento dell'elettromagnete è corretto o ci sono parti allentate/danneggiate e sostituirli se necessario; 2. scollegare la spina dell'elettromagnete dal controllo elettrico per confermarne la normalità; se è normale, controllare se i circuiti elettromagnetici sono danneggiati; 3. se il problema persiste, contattare l'assistenza.
Err-07	Guasto circuito rilevamento corrente motore albero braccio	Spegner il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; provare diverse volte. Se l'errore si presenta di frequente, contattare l'assistenza
Err-08	Motore albero braccio in stallo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare se vi è un oggetto estraneo nell'area testa macchina, se c'è del filo incastrato nella bobina o se il volantino è incastrato; 2. scollegare l'alimentazione del controller e verificare se la spina di ingresso dell'alimentazione motore albero braccio è staccata, allentata o danneggiata; 3. se il problema persiste anche dopo il riavvio, contattare l'assistenza.
Err-10	Errore comunicazione pannello	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare se la connessione fra pannello operativo e il controllo elettrico è interrotta, allentata o rotta; 2. se il problema persiste, contattare l'assistenza.
Err-12	Errore rilevamento angolo iniziale motore albero braccio	<ol style="list-style-type: none"> 1. Impostare i parametri di controllo angolo iniziale motore albero braccio; 2. riprovare per 2-3 volte dopo lo spegnimento e se il problema persiste, contattare l'assistenza.

Err-13	Errore posizione zero motore albero braccio	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegner il sistema, controllare se il connettore dell'encoder motore albero braccio è allentato o si è staccato quindi ripristinarlo e riavviare il sistema; 2. sostituire l'encoder motore albero braccio; 3. se il problema persiste anche dopo il riavvio, contattare l'assistenza.
Err-14	Errore lettura/scrittura eeprom	<p>Spegner il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; se il problema persiste, contattare l'assistenza.</p>
Err-15	Protezione da sovravelocità motore albero braccio	
Err-16	Inversione motore albero braccio	
Err-17	Errore lettura/scrittura data pannello	
Err-18	Sovraccarico motore albero braccio	Controllare se il motore albero braccio è in stallo e in caso contrario, contattare l'assistenza.
Err-19	Mancata corrispondenza del tipo motore	Spegner il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; se il problema persiste, contattare l'assistenza.
Err-20	Errore pedale	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare se il cavo di collegamento del regolatore velocità pedale è staccato, allentato o danneggiato; 2. se il problema persiste anche dopo il riavvio, contattare l'assistenza.
Err-21	Sovraccorrente hardware motore passo-passo affrancatura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegner il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; 2. verificare se il motore passo-passo affrancatura e i componenti sono bloccati; dopo essere tornati allo stato normale, riavviare il sistema; 3. se il problema persiste anche dopo il riavvio, contattare l'assistenza.
Err-22	Sovraccorrente software motore passo-passo affrancatura	Spegner il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; se il problema persiste anche dopo il riavvio, contattare l'assistenza.
Err-23	Guasto circuito rilevamento corrente motore passo-passo affrancatura	Spegner il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; se il problema persiste anche dopo il riavvio, contattare l'assistenza.
Err-24	Motore passo-passo affrancatura in stallo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spegner il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; 2. verificare se il motore passo-passo affrancatura e i componenti sono bloccati; dopo essere tornati allo stato normale, riavviare il sistema; 3. verificare se l'encoder passo-passo affrancatura e il controllo elettronico sono danneggiati o in cattive condizioni e in caso sostituirli; 4. se il problema persiste anche dopo il riavvio, contattare l'assistenza.
Err-28	Errore posizione zero motore passo-passo affrancatura	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare se il motore passo-passo affrancatura e i componenti sono bloccati; dopo essere tornati allo stato normale, riavviare il sistema; 2. verificare se l'encoder passo-passo affrancatura e il controllo elettronico sono danneggiati o in cattive condizioni e in caso sostituirli; 3. se il problema persiste anche dopo il riavvio, contattare l'assistenza.
Err-29	Segnale anomalo encoder motore passo-	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare se il motore passo-passo affrancatura e i componenti sono bloccati; dopo essere tornati allo stato normale, riavviare il sistema;

	passo affrancatura AB	2. verificare se l'encoder passo-passo affrancatura e il controllo elettronico sono danneggiati o in cattive condizioni e in caso sostituirli; 3. se il problema persiste anche dopo il riavvio, contattare l'assistenza.
Err-30	Allarme spegnimento e blocco password	La macchina ha raggiunto il tempo limite impostato; per riprendere l'utilizzo, contattare l'assistenza

Allarmi di sicurezza

Codice allarme	Descrizione	Risoluzione
A-UP	Allarme interruttore di sicurezza	Riportare la testa della macchina in posizione normale,
ALR-1	Allarme pulsante testa macchina in cortocircuito	Spegnere il sistema e modificare il pulsante della spia testa macchina
ALR-2	Allarme completamento conta punti	Premere brevemente P per arrestare l'allarme
ALR-3	Allarme completamento conta punti	Premere brevemente P per arrestare l'allarme