

JACK



JACK C7 MANUALE 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:


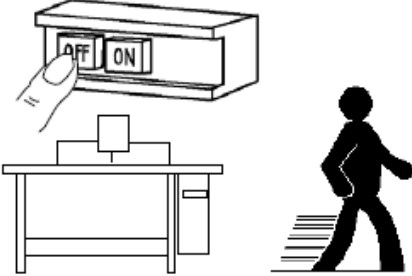
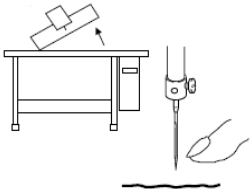
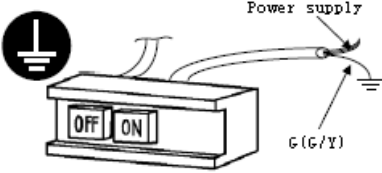
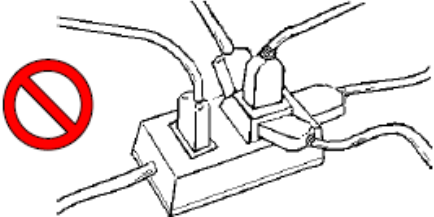
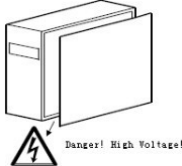
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- 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>	

C7 ITA

JACK C7
Manuale Istruzioni ControlBox
ITA



Sommario

1.	Display	1
1.1	Pannello Operativo	1
1.2	Icone	2
1.3	Modifica Parametri	3
2.	Operazioni comuni	3
2.1	Modalità di cucitura	3
2.2	Regolazione Alzapiedino	3
2.3	Regolazione trancetta	3
2.4	Modifica la velocità	3
2.5	Modifica Parametri tecnici	3
2.6	Modifica Parametri di sistema	3
2.7	Reset di Fabbrica	4
2.8	Modifica Lingua	4
2.9	Luce LED	4
2.10	Blocco pannello	4
2.11	Tipo di materiale	4
2.12	Calibrazione automatica dei sensori (F-M-P)	4
2.13	Calibrazione Altezza Spessore (Sensore nell' Alzapiedino)	4
2.14	Manutenzione regolare	4
2.15	Impostazione parametri aspirazione	4
2.16	Taglio del filo corto	5
2.17	Impostazione e visualizzazione del numero di serie di IOT Industria 4.0 WIFI	5
2.18	Errori Disconnessione lot	5
2.19	Connessione lot rapida al server ..	5
3.	Nomenclatura	5
4.	Lista parametri	6
4.1.	Parametri operativi	6
4.2.	Parametri Monitor	16
5.	Errori	16
6.	Allarmi	19
7.	Regolatore di velocità	19

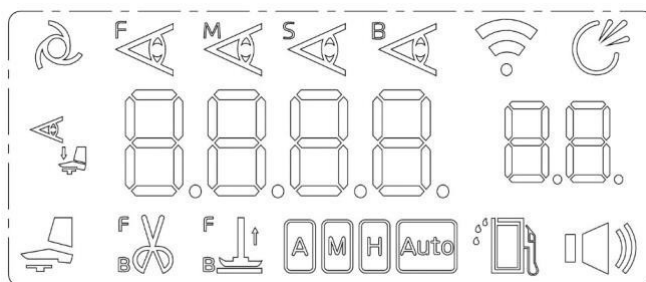
1. Display

1.1 Pannello Operativo



No.	Icona	Funzione	Descrizione
1		Parametri	
2		Sinistra	Settaggio lingua Selezione parametri
3		Aumenta	Aumento velocità Modifica valore parametro
4		Diminuisce	Diminuisce velocità Modifica valore parametro
5		Destra	Luminosità Tipo di materiale (tieni premuto) Modifica valore parametro
6		Modalità Cucitura	Manuale/Semi-Auto/Automatica
7		Alzapiedino	Regolazione Alzapiedino Calibrazione Spessore Massimo (tieni premuto)
8		Trancetta	Regolazione Trancetta Modalità trancetta (tieni premuto)
9		Reset	Tenere premuto per 2 secondi
10		Aspirazione	Modalità aspirazione

1.2 Icone





No	Icone	Descrizione	Descrizione
1		Modalità Cucitura Automatica	Indica la modalità di cucitura corrente
2		Modalità Cucitura Semi-Automatica	
3		Modalità Cucitura Manuale	
4		Sensore frontale (Alzapiedino)	Indica lo stato corrente del sensore (attivato/disattivato)
5		Sensore medio (taglio frontale)	
6		Sensore per taglio del filo corto	
7		Sensore posteriore (taglio posteriore) anti-taglio del tessuto	
8		Alapiedino	F: Alzapiedino a inizio cucitura attivato
			B: Alzapiedino a fine cucitura disattivato
9		Trancetta	F: Taglio iniziale attivo
			B: Taglio finale attivo
10		Aspiratore	Aspiratore attivo
11		Guida vocale	Guida vocale attiva
12		Olio	L'icona si accende e lampeggia per indicare che al momento non c'è olio. È necessario aggiungerlo.
13		Wi-Fi (IOT) Industria 4.0	L'icona fissa indica che il wifi è connesso, l'icona lampeggiante indica che il wifi è disconnesso e la non visualizzazione indica che il wifi è spento
14		Selettore materiale L/M/P/AUTO	Tipologia di materiale selezionato (leggero/medio/pesante) o auto per rilevamento automatico.
15		Numeri	Visualizza i parametri rilevanti del motore del piedino premistoffa o il valore di tensione dell'induttore

1.3 Modifica Parametri

Tenere premuto  per 1.5 secondi e la macchina entrerà nella modifica parametri P01-P25.



Premere  e  per scegliere il parametro da modificare.

Usare  e  per modificare il valore del parametro.


Premere  per salvare il parametro e ancora  per uscire.

2. Operazioni comuni





2.1 Modalità di cucitura

Premere  per passare da cucitura manuale/semiautomatica/automatica e poi premere  per salvare (non fare niente per 5 sec per annullare).


2.2 Regolazione Alzapiedino

Premere  per entrare nel menu' alzapiedino e modificare questi parametri:





- U33 Regolazione altezza massima del piedino premistoffa (13 altezze)*
- P10 Regolazione modalità piedino premistoffa (attivo prima, dopo, prima e dopo la cucitura, spento)
- U18 Velocità di decelerazione su tessuti spessi (es impostare 1000rpm sui dossi)
- U20 Interruttore decelerazione su tessuti spessi (attivo/disattivo)

*Utilizzare  o  per modificare l'altezza massima del piedino: sul display vedrai il numero corrispondente  (13 livelli e mm di alzata). Premere  per salvare (non fare niente per 5 sec per annullare).




2.3 Regolazione trancetta

Premere  per entrare nel menu' trancetta e modificare questi parametri:

- P07 Regolazione della modalità di taglio (prima, dopo, prima e dopo la cucitura, spenta)
- U25 Numero punti di ritardo prima della cucitura (taglio frontale – fotocellula M)
- U50 Numero punti di ritardo dopo la cucitura (taglio posteriore – fotocellula B=antitaglio tessuto)
- P66 Regolazione sensibilità della fotocellula anteriore (F- alzapiedino)*
- P67 Regolazione sensibilità della fotocellula (M-taglio frontale)*
- P68 Regolazione sensibilità della fotocellula posteriore (B –taglio posteriore e antitaglio tessuto)*

*Utilizzare  o  per modificare la sensibilità della fotocellula: sul display vedrai il numero corrispondente  (voltaggio). Premere  per salvare (non fare niente per 5 sec per annullare).



2.4 Modifica la velocità







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

2.5 Modifica Parametri tecnici


Premere  e  assieme per 1,5 secondi per modificare i parametri dopo il P25-P75.



2.6 Modifica Parametri di sistema

Premere  e  assieme per 1,5 secondi, il display mostrerà U15-U83.



Premere  e  assieme per 1,5 secondi, il display mostrerà 000, premere in sequenza   
diventerà 111, confermare con , ora è possibile modificare i parametri P75-P120.

2.7 Reset di Fabbrica

Premere  per 2 secondi per resettare i parametri utilizzatore.

Premere  e  assieme per 2 secondi per resettare i parametri tecnici.


2.8 Modifica Lingua

Premere  per cambiare la lingua. Premere  per confermare.


2.9 Luce LED

Premere  si potrà cambiare l'intensità della luminosità o spegnerla.

2.10 Blocco pannello



Quando si modifica il P62 a 1, il pannello rimarrà bloccato e non risponderà. Tieni premuto  per 1.5 sbloccarlo.

2.11 Tipo di Materiale (Tessuto convenzionale/rete a maglia larga/rete a maglia stretta)



Premi  per 1.5s per entrare nella selezione dei materiali, visualizzerai sul display:

- b0 per tessuto convenzionale
- S per tessuto a rete con maglia larga
- A per tessuto a rete con maglia stretta (mesh/organza)

2.12 Calibrazione Automatica Dei sensori (F-M-P)

Premere  e  per 1.5 secondi per calibrare i sensori F,M,B. Al termine della calibrazione viene visualizzato l'OK che indica che il riconoscimento del tessuto è andato a buon fine, altrimenti il riconoscimento fallisce.




2.13 Calibrazione Altezza Spessore (Sensore nell' Alzapiedino)

Premi  per 1.5 secondi per calibrare lo spessore massimo (4 fotocellula nuova su placca ago) dove la macchina dovrà rallentare, verrà visualizzato il valore della tensione dell'altezza del piedino premistoffa, inserire il tessuto nel suo massimo spessore e premere  per salvare.

2.14 Manutenzione regolare


Quando l'utilizzo della macchina raggiunge il tempo di manutenzione regolare, il pannello visualizzerà A09/A10 e la guida vocale lo comunicherà. È possibile impostare l'ora del promemoria o disattivarlo modificando i valori dei parametri di PA0/PA1.

2.15 Impostazione parametri aspirazione


Premere brevemente  per modificare i parametri di aspirazione dopo il taglio del filo. Premere il tasto su/giù () per modificare il valore del parametro corrispondente quindi premere  per salvare.





Se non viene premuto alcun pulsante per 10 secondi, si ritornerà all'interfaccia di standby senza salvare.

2.16 Taglio del filo corto

Premi  per 1.5 secondi per attivare un ritorno rapido al taglio corto (0 punti) occasionale quando si ha impostato un numero di punti su U25 E U55 (punti aggiuntivi di cucitura prima e dopo il taglio).

2.17 Impostazione e visualizzazione del numero di serie di IOT Industria 4.0 WIFI

Premi  e  per inserire la password (111), premere  per confermare, andare al P116 e impostare 1 , premere  per confermare. Il pannello accede all'interfaccia di impostazione/visualizzazione del numero di serie IoT. A questo punto,

il valore del bit lampeggiante può essere impostato con il tasto  o  , per cambiare bit usare  o  .



Sono 11 bit. Per salvare premere  +  ; per annullare premere solo  .

2.18 Errori Disconnessione lot

Quando IoT viene disconnesso per 1 min, il pannello riporta A13. Quando viene disconnesso dal gateway, riporta A11.











Quando il gateway viene disconnesso dal server, segnala l'errore A12. Questi segni di errore non vengono visualizzati ma bisogna andare a vederli nei parametri monitor M15.

2.19 Connessione lot rapida al server



























Quando hai bisogno di connettere rapidamente la macchina al gateway, dopo averla associate sull'app al gateway inserendo il numero di serie, usa  +  sul pannello, inizierà subito l'associazione forzata.

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	0-5	1	0: spento 1: alto 2: basso 3: basso (filo posteriore)
P3	Velocità iniziale	500 - 7000	5700 trancetta	RPM
			4000 aspirazione laterale	
P4	Modalità di avvio	0-1	0	0: automatico – 1: pedale
P5	Modo di cucitura	0-2	1	0: Manuale 1: Semi-Auto 2: Auto
P6	Volume guida vocale	0-3	2 flash card 3 flash prog.	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 trancetta 3 aspirazione laterale	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
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	0-5	1	0: off 1-5: 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
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	Inizio aspirazione frontale	1 – 250	5	Avvio (*100ms)
p24	Fine aspirazione frontale	0 – 250	0	Fine (*100ms) 0 significa nessun arresto
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	1 (U22 = 0)	Maggiore è il valore, minore sarà la lunghezza filo dopo il taglio
P28	Ritardo punti anti-taglio del tessuto	0 - 30	3	Più piccolo è il valore, minore sarà la lunghezza 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 trancetta	0: L'aspirazione del taglio filo anteriore e il taglio del filo anteriore vengono disattivati Altro: dopo l'attivazione dell'aspirazione taglio filo anteriore, il numero del punto di P30 verrà disattivato
			25 aspirazione laterale	
P31	Ritardo nello spegnimento dell'aspirazione dopo il taglio del filo	1- 50	15 trancetta	(*100 ms)
			30 aspirazione laterale	
P32	Interruttore sensore antitaglio tessuto	0-1	1 trancetta	0:off 1:on
			0 aspirazione laterale	
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 trancetta	
			30 aspirazione laterale	
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)
P44	Tempo di protezione del piedino alto	1- 20	5	5
P45	Tempo della trancetta	1 – 100	10	
P46	Aspirazione continua	0-2	2	0: Disattivato 1: Aspirazione continua 2: Aspirazione e trancette sincrone
P47	Interruttore Trancetta manuale	0-2	1	0: off 1: on 2: on
P48	Ricerca automatica posizionamento	0-1	0	0: off 1: on
P50	Ritardo numeri punti dopo la trancetta	0-50	0	
P51	Parametri di puntamento	0-511	87 (P122=1) 42 (P122=0)	P111, P121, P123-25
P52	Test di velocità	500-7000	5500	RPM
P53	Test tempo di lavoro	1-60	3	S
P54	Tempo di test	1-60	3	S
P55	Test parametro A	0-3	0	0: off 1: on 2: standby 3: solo trancetta
P56	Test parametro B	0-1	0	0: off 1: on

P57	Interruttore di sicurezza piedino premistoffa	0-1	1	0: off 1: on
P58	Interruttore di sicurezza della placca ago	0-1	1	0: off 1: on
P59	Interruttore di sicurezza della copertura della barra ago	0-1	1	0: off 1: on
P61	Tempo di standby	1- 250	30	Unità= minuti
P62	Blocco tasti pannello	0-1	0	0: bloccato 1: sbloccato
P63	Interruttore di riduzione velocità	0-1	0	
P64	Numero di punti in decelerazione	1- 200	1	
P65	Velocità di rallentamento	500-7000	3500	RPM
P66	Regolazione sensore anteriore	1-180	80-	Maggiori sono i valori dei parametri, maggiore è il valore di tensione del sensore
P67	Regolazione sensore posteriore	1-180	150-	Maggiori sono i valori dei parametri, maggiore è il valore di tensione del sensore
P68	Regolazione sensore antitaglio	1-180	40-	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	Impostazione numero totale 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 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

PARAMETRI DI SISTEMA

P75	Errore adattatore scheda	0-1	1	0: spento - 1: attiva la funzione di rilevamento adattatore scheda rilevamento
P76	Luminosità	1 -3	3	
P78	Modalità display	0-4	0	0: modalità e direzione cucitura normali 1: visualizzazione in tempo reale della velocità attuale 2: valore tensione sensore anteriore 3: valore tensione sensore posteriore 4: valore tensione sensore tessuto anti-taglio
P79	Reset	0 – 1	0	0: nessuna operazione 1: ripristina i parametri di fabbrica
P80	Selezione lingua	0 – 11	0	0: Cinese; 1: Inglese; 2: Russo; 3: Arabo; 4: Turco; 5: Portoghese; 6: Spagnolo; 7: Indonesiano; 8: Vietnamita; 9: Polacco; 10: Italiano; 11: Ucraino
P81	Aspirazione sincrona anteriore (numero di punti prima dello spegnimento aspirazione)	0-250	0	0: l'aspirazione anteriore e l'aspirazione filo taglio anteriore si spengono insieme Altro: attiva l'aspirazione anteriore e la spegne dopo il numero di punti a P81
P82	Aspirazione sincrona posteriore (numero di punti prima dello spegnimento aspirazione)	0-250	0	0: l'aspirazione posteriore e l'aspirazione filo taglio posteriore si spengono insieme Altro: attiva l'aspirazione posteriore e la spegne dopo il numero di punti a P82
P83	Numero di punti per l'attivazione dell'elettrovalvola prima del taglio	0-50	1	0: dopo il taglio l'elettrovalvola di rilascio filo è disattivata Altri: l'elettrovalvola per il post-taglio e l'allentamento filo vengono attivati dal numero di punti a P83
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	0-50	12	0: dopo il taglio, l'elettrovalvola di rilascio del filo è disattivata Altri: l'elettrovalvola per il post-taglio e l'allentamento filo vengono attivati dal numero di punti a P85
P86	Numero di punti per lo spegnimento dell'elettrovalvola dopo il taglio	1-50	15	
P87	Durata dell'aspirazione manuale	1-50	3	0: L'elettrovalvola per il taglio e l'allentamento del filo anteriore è disattivata Altro: l'elettrovalvola del filo di taglio e allentamento filo anteriore viene attivata di (P83)-1 punti
P88	Velocità dell'aspirazione manuale	500-7000	3500	
P89	Abilita 1 pin	0-1	0	
P90	Abilita visualizzazione errori	0-1	0	
P91	Numero punti di ritardo 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 stretta	0-100	0	
P94	Selezione del modello	6-8		6 : Elettrica 7: Pneumatica 8: Aspirazione laterale
P95	Abilita selezione modello	0-1	0	0: non abilitato 1: abilitato
P96	Aspirazione continua	0-2	0	0: aspirazione posteriore e anteriore 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	Ritardo spegnimento intermittente	1-25	5	Unità: 100ms
P100	Promemoria pulizia regolare	0 – 9999	60	0: Non abilitato Unità: Ora
P101	Promemoria cambio olio	0 – 500	6	0: Non abilitato Unità: Mese
P102	Spessore materiale	0 – 1	0	
P103	Abilitazione forza alza-piedino elettrico	0-1	0	
P107	Prima posizione angolo motore piedino	1-360	38	
P109	Valore tensione piedino a metà	12-511	127 (P122=1) 99 (P122=0)	Parametro minore di P123-25 (P122=0) o P123-33 (P122=1) maggiore di 12
P110	Valore tensione piedino indietro	11-511	38 (P122=1) 55 (P122=0)	P 109
P111	Premere il pedale in avanti e avviare l'operazione (ritorno posizione centrale)	3-511	43 (P122=1) 30 (P122=0)	P 51
P112	Aspirazione prima del taglio	0-1	0	
P116	Abilitazione impostazione numero di serie IoT	0 – 1	0	Quando connesso al modulo IoT, il parametro è valido
P117	Velocità di accelerazione del motore di aspirazione dopo il taglio	0-1000	0	RPM
P118	Ripristina abilitazione limite velocità	0-1	0	
P119	Numero punti ritardo taglio filo	0-9999	0	
P120	Velocità minima	200-500	300	RPM
P 121	Tensione velocità massima pedale	0 - 511	380 (P122=1) 320 (P122=0)	Maggiore di (P123+P51+25)
P 122	Selezione pedale	0-1	1	0: overlock – 1: punto annodato
P 123	Impostazione valore di riferimento ritorno pedale	0-511	182 (P122=1) 175 (P122=0)	Maggiore di P109+25 (P122=0) o P109+33P122=1), minore di P121-P5

PARAMETRI DI PROCESSO (tasto P + tasto più)

U1	Rilevamento allarme pedale	0-1	0	0: non attivo – 1 : attivo
U3	Ritardo motore taglio filo posteriore	0-100	3	
U15	Posizione zero di rilevamento spessore	100-500	300	Unità: 0,01V
U17	Tempo di accelerazione dopo il sormonto	1 -50	5	Unità:100ms. Se U20=2 la temporizzazione inizia dopo la riduzione del sormonto e la velocità verrà aumentata dopo U17*100ms (su stoffa sottile aumenta immediatamente)
U18	Velocità di decelerazione sul sormonto	500 - 7000	5000	RPM
U19	Velocità passaggio da tessuto sottile a pesante	1 – 100	10	1 RPM/ms. Se si passa da tessuto pesante a sottile, la velocità aumenta da velocità decrescente a normale nell'intervallo U19
U20	Interruttore decelerazione sormonto	0 – 2	0	0: spento - 1: modalità decelerazione sormonto; 2: modalità di accelerazione dopo il sormonto
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 lunghezza punto di fabbrica	10 – 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 tipi di tessuto	0 - 2	0	0: Maglieria 1: Tessuto non tessuto 2: Punto grande
U33	Regolazione altezza piedino	1-20	20	Ad ingranaggio
U34	Leggera regolazione dell'altezza di sollevamento	1-11	5	Ad ingranaggio
U35	Angolo di posizione iniziale	0-360	345	
U37	Attivazione promemoria del cambio da sottile a spesso	0-1	0	0-Spento 1-Acceso
U40	Abilitazione funzione rilascio speciale	0-1	1	
U41	Abilitazione non-stop prima della copertura	0-1	1	

U42	Rilascio lento ingranaggio piedino	0-9	3	
U43	Modalità cucitura piedino alto (riduzione rumore)	0-2	0	0: spento; 1: griffe basse; 2: piedino sollevato
U47	Ritardo riduzione rumore ago	0 - 100	0	
U49	Interruttore allarme motore sollevamento piedino	0 - 2	1	0: attivo; 1: non attivo; 2: non rilevato
U70	Angolo massimo compensazione altezza piedino	60 – 130	128	Unità: gradi
U74	Abilitazione allarme sottotensione spegnimento	0-1	0	0: Spento 1: Acceso
U75	Abilitazione allarme sovratensione di arresto	0-1	1	0: Spento 1: Acceso
U80	Angolo regolazione servo	0 - 179	81	Unità: gradi
U84	Velocità taglio del servo	700 – 1200	1150	RPM
U85	Calibrazione automatica	0 - 1	1	0: spento – 1: acceso
U87	Abilita limite altezza sollevamento piedino	0 - 1	1	0: Spento 1: Acceso
U89	Controllo angolo taglio filo inferiore	0 – 360	80	Unità: 1 grado
U91	Velocità motore piedino	600-1000	900	RPM
U92	Offset arresto ago inferiore	0 – 4	0	
U93	Regolazione angolo posizione arresto ago in alto	0,30 – 70	22	Lo zero disattiva la funzione
U94	Abilita la comunicazione della scheda adattatore	0 – 1	1	0: normale 1: velocità alta
U95	Abilita LED pannello	0 – 1	1	0: Spento 1: Acceso
U96	Interruttore rilevamento perdita fase motore albero principale	0 – 1	0	
U101	Soglia lavorazione spessore medio	0 – 500	40	Unità: 0,01V (il valore massimo è inferiore al valore corrente di U102)
U102	Soglia lavorazione spessore pesante	0 – 500	80	Unità: 0,01V (maggiore del valore corrente di U101, inferiore a U15)
U103	Interruttore rilevamento perdita fase motore sollevamento piedino	0 – 1	0	

4.2. PARAMETRI MONITOR (premere P+ tasto destro per accedere all'interfaccia di monitoraggio; i tasti sinistro e destro regolano la voce del parametro di monitoraggio; premere P per inserire il valore del parametro di monitoraggio corrente. Premere il tasto P per uscire dalla modalità durante il monitoraggio della voce M00



M.	Descrizione	M.	Descrizione
M0	Esci dalla modalità monitor	M14	Valore della tensione del bus
M1	Numero di pezzi attuale	M15	Stato del network IoT
M2	Tipo di modello	M16	Versione del software
M3	Asse corrente Q	M17	Versione del software della scheda madre
M4	Tensione di ingresso CA	M18	Versione del software del motore principale
M5	Valore della tensione del pedale	M19	Versione del software del control box
M7	Valore di tensione del sensore anteriore F	M20	Versione del software del pannello
M8	Valore di tensione del sensore medio M	M21	Versione del software del motore dell'alzapiedino
M9	Valore di tensione del sensore posteriore B	M22	La cifra delle centinaia visualizza materiale spesso: normale - 0, materiale spesso - 1
M10	Velocità in tempo reale	M32	Valore di tensione della misurazione dello spessore
M11	Stato IOT della macchina	M33	Valore di tensione del sensore taglio del filo corto
M12	Valore di tensione del sensore anti-interferenza (riservato)	M34	Valore dell'angolo del motore dell'alzapiedino
M13	Valore di tensione del sensore anti-interferenza (riservato)	M35	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. Controllare se la testa della macchina è bloccata Controllare se la spina motore e la connessione sensore non sia lenta. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E2	Software sovracorrente	Controllare il voltaggio
E3	Problema di connessione pannello/control box	Controllare la connessione tra pannello e control box
E4	Segnale anomalia motore	Controllare se il collegamento della spina del motore è allentata
E5	Segnale anomalia arresto ago	Controllare se la spina, il volantino o il magnete sono allentati
E6	Posizione errata interruttore di sicurezza piedino	Controllare che il piedino torni in posizione corretta (se non funziona, modificare il valore 1 di P57 in 0)
E7	Posizione errata interruttore di sicurezza piano di cucitura	Controllare che il piano di cucitura torni in posizione corretta (se non funziona, modificare il valore 1 di P58 in 0)
E8	Posizione errata interruttore di sicurezza barra ago	Controllare che la barra ago torni in posizione corretta (se non funziona, modificare il valore 1 di P59 in 0)
E9	Problema di connessione pedale	Verificare che la connessione del pedale e del control box siano ben salde
E10	Sovracorrente hardware	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.
E19	Anomalia circuito rilevamento corrente motore principale	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E20	Spegnimento	
E21	Mancanza di fase motore principale o IGB	Verificare la rete. Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E24	Problema chip vocale	Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E26	Problema comunicazione fra scheda e control box	Controllare il cavo tra la scheda e il control box; riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E27	Problema di reset	Riavviare la macchina e riprovare il reset
E31	Sovracorrente software motore sollevamento piedino	Verificare che la tensione di ingresso sia normale; riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E32	Anomalia circuito rilevamento corrente motore sollevamento piedino	
E33	Blocco motore sollevamento piedino	Controllare se il motore principale è bloccato o difficile da ruotare. Controllare che la spina del motore o dell'encoder non siano allentate. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona
E34	L'alimentazione o il segnale dell'encoder del motore di sollevamento piedino sono difettosi	Controllare che la spina del motore o dell'encoder non siano allentate o danneggiate. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona
E35	Errore posizione iniziale del motore sollevamento piedino	Controllare se il motore principale è bloccato o difficile da ruotare. Controllare che la spina del motore o dell'encoder non siano allentate. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona
E36	Sovracorrente hardware motore piedino	Verificare che la tensione di ingresso sia normale. Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E37	Velocità eccessiva motore sollevamento piedino	Controllare se l'encoder è impolverato o danneggiato. Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona

E38	Mancanza di una fase al motore sollevamento piedino o all'IGBT	Controllare se il motore è fuori fase e se il circuito di azionamento hardware di controllo elettronico è anomalo. Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E40	Sovraccarico motore sollevamento piedino	Controllare che la spina del motore o dell'encoder non siano allentate. Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona
E41	Il contatore della deviazione posizione motore sollevamento è in eccesso	Controllare se è presente polvere sulla griglia encoder del motore sollevamento piedino, se l'encoder è difettoso o in sovraccarico. Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona
E43	Velocità eccessiva motore sollevamento piedino	Controllare se l'encoder è impolverato o danneggiato. Riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona.
E57	Errore di comunicazione seriale ad alta velocità della scheda adattatore	Controllare il cavo tra la scheda e il control box; riavviare la macchina e resettarla. Se il problema persiste, contattare il rivenditore di zona
EA1	Contapezzi crescente	Premere P per rimuovere (o impostare il valore P71=5)
EA2	Contapezzi decrescente	Premere P per rimuovere (o impostare il valore P71 =5)

 Nota: quando il sistema segnala l'errore E06 (protezione sicurezza piedino), dopo che il piedino è stato posizionato correttamente e la cucitura è in modalità A, premere il tasto P () per eliminare l'errore E06.

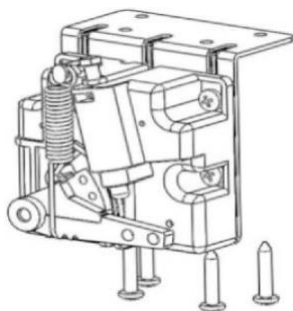
Nota: quando il contapezzi è completo, non c'è alcuna voce corrispondente; se viene segnalato un errore, verrà riportata la voce "Riservato"

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	
A-11	Il modulo di acquisizione è disconnesso dal gateway	
A-12	Il gateway è disconnesso dal server	Si prega di controllare la situazione della rete del gateway.
A-13	Pannello e control box scollegati	Si prega di verificare se il collegamento tra il pannello e il control box è normale.
A-14	Manca olio	Si prega di controllare che ci sia olio nella macchina
A-21	Avviso passaggio da tessuto normale/spesso	

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.



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

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Sebbene la macchina sia costruita rispettando i parametri di sicurezza, seguire le seguenti regole di sicurezza di base.

- Per evitare incidenti non rimuovere dispositivi/parti di sicurezza durante il funzionamento della macchina.
- Non lasciare strumenti/altro non necessario sul tavolo della macchina durante il suo funzionamento.
- Prima della manutenzione, regolazione, pulizia, infilatura o sostituzione ago e per impedire incidenti, assicurarsi che l'alimentazione sia disconnessa e la macchina non funzioni premendo il pedale.

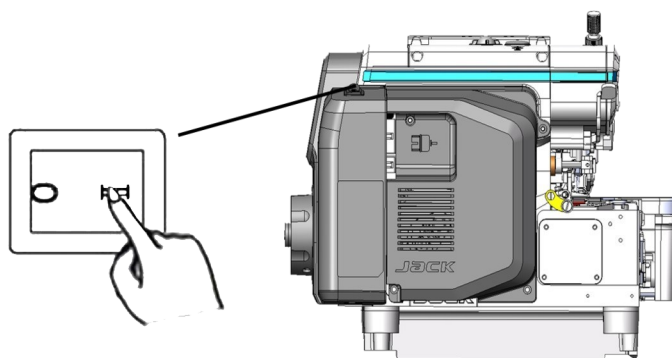
Norme utilizzo sicuro delle macchine per cucire industriali

1. Osservare le misure di sicurezza di base.
2. Il meccanico deve sottoporsi a una formazione professionale per maneggiare le attrezzature/dispositivi adatti a riparare/mettere in funzione le macchine.
3. Tutti i dispositivi di sicurezza devono essere controllati prima dell'utilizzo.
4. Spegnere l'interruttore di alimentazione quando si installano/sostituiscono/riparano l'ago, il piedino, la placca ago, la griffa, il crochet.
5. Spegnere l'interruttore di alimentazione quando si lascia la macchina incustodita.
6. Quando si utilizza un motore a frizione, attendere il suo completo arresto prima di procedere.
7. Se l'olio, il lubrificante e altri liquidi utilizzati per la macchina e accessori entrano negli occhi o toccano la pelle, devono essere lavati immediatamente.
8. Non toccare parti o dispositivi della macchina per cucire quando è accesa.
9. La riparazione, la trasformazione e la regolazione del meccanismo principale delle macchine per cucire industriali a punto annodato e delle tagliacuci deve essere effettuata da personale tecnico specializzato.
10. La manutenzione generale deve essere effettuata da persone appositamente incaricate.
11. Le riparazioni elettriche devono essere eseguite sotto la supervisione e la guida del tecnico addetto alla parte elettrica.
12. La macchina per cucire deve essere pulita regolarmente durante il suo funzionamento.
13. Per un funzionamento regolare e sicuro è necessario installare un filo a terra e utilizzarlo in un ambiente non influenzato da forti frequenze elettromagnetiche come saldatrici ad alta frequenza.
14. La spina di alimentazione deve essere installata da una persona appositamente incaricata.
15. Le macchine per cucire industriali a punto annodato e le macchine tagliacuci non possono essere utilizzate per scopi diversi da quelli specificati.

Requisiti ambientali

1. Smaltire l'olio esausto e altri prodotti di scarto in modo appropriato secondo i requisiti di protezione ambientale locali.
2. Spegnere l'alimentazione appena dopo l'utilizzo per ridurre il consumo energetico.
3. Utilizzare la tensione e la corrente richiesta nel manuale per estendere la durata di vita del prodotto e ridurre la generazione di rifiuti.
4. Dopo che la macchina è stata rottamata non trattare la macchina e i suoi accessori come normali rifiuti domestici. Si prega di osservare le istruzioni per questo dispositivo e i suoi accessori rispettare le ordinanze locali per la procedura di riciclaggio/smaltimento.

Interruttore di accensione



Riempimento del dispositivo HR con olio siliconico

Riempire il dispositivo HR con olio prima che sia troppo basso al fine di prevenire la rottura del filo dell'ago e danni al tessuto.

Nota: solo per filati particolari (filanca)
per l'acquisto di olio siliconato
riferirsi al reparto vendita

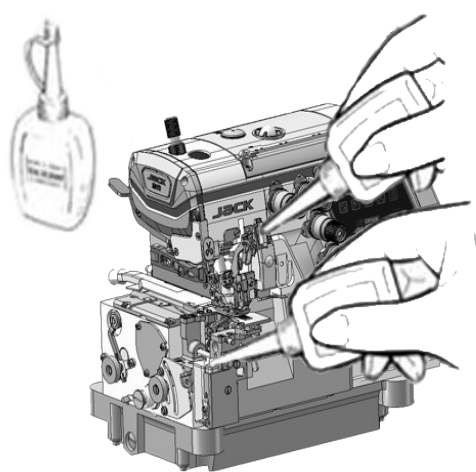
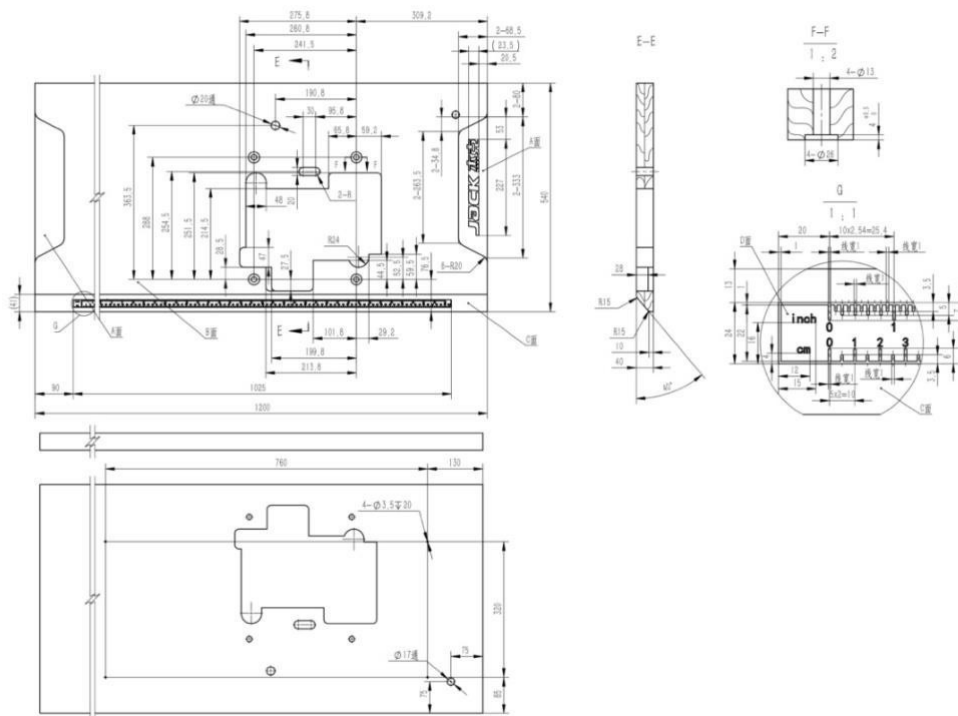


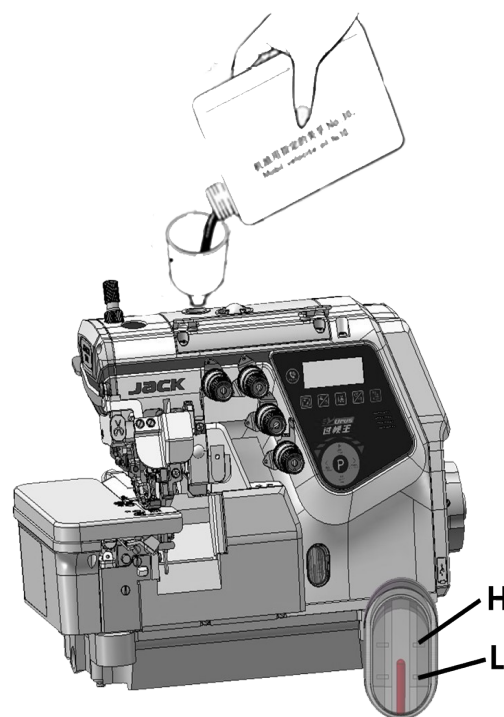
Diagramma schematico tavola macchina

Fare riferimento al diagramma sotto riportato



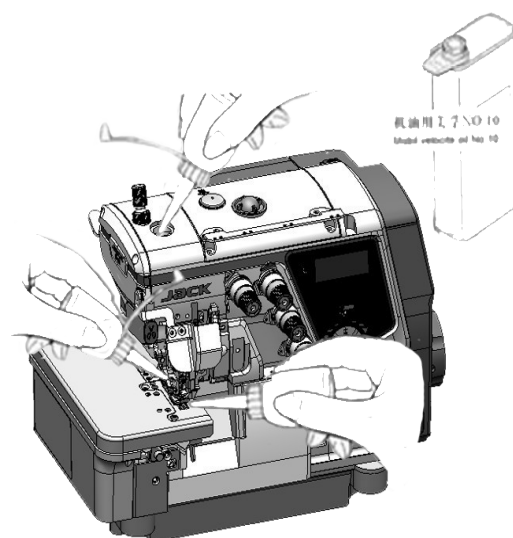
Lubrificazione

Dopo aver riempito la coppa dell'olio la parte superiore dell'indicatore dovrebbe trovarsi tra le linee (H) e (L). Aggiungere olio quando l'indicatore del livello dell'olio raggiunge o va sotto (L).



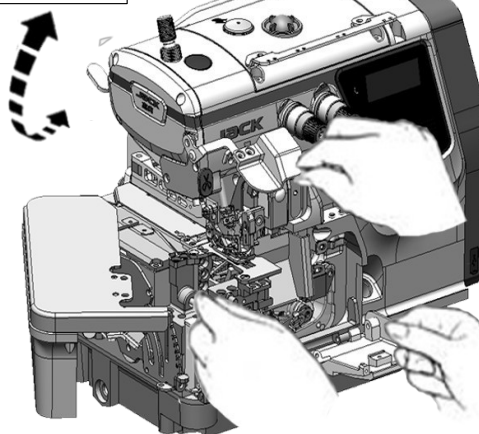
Lubrificazione manuale

Aggiungere 2 o 3 gocce di olio manualmente quando la macchina viene utilizzata per la prima volta o è rimasta a lungo inutilizzata.



- Assicurarsi di spegnere l'interruttore di alimentazione prima di lasciare la macchina incustodita
- Assicurarsi di spegnere l'interruttore di alimentazione anche in caso di interruzione di corrente
- Per operare in sicurezza assicurarsi di utilizzare la macchina in modo appropriato

Sgancio piedino



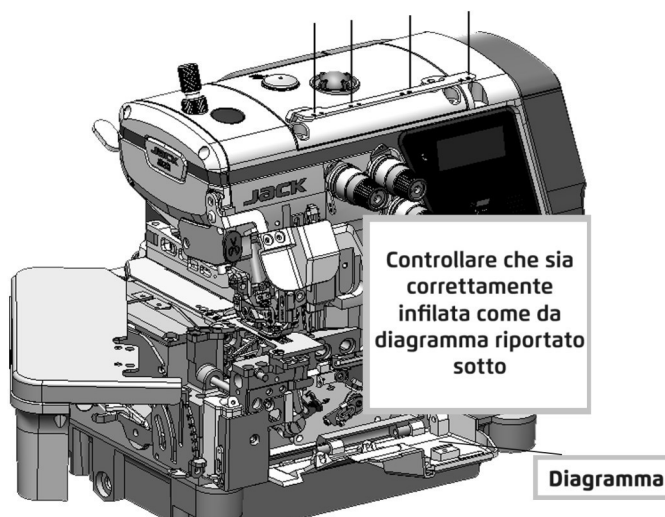
Infilatura

Aprire i 2 coperchi macchina e sganciare il piedino premistoffa.

Annodare il filo preesistente con il proprio per procedere all'infilatura della macchina.

Filo dell'ago:

Tirare il filo fino alla cruna dell'ago, tagliare il nodo ed infilare il filo nella cruna dell'ago.

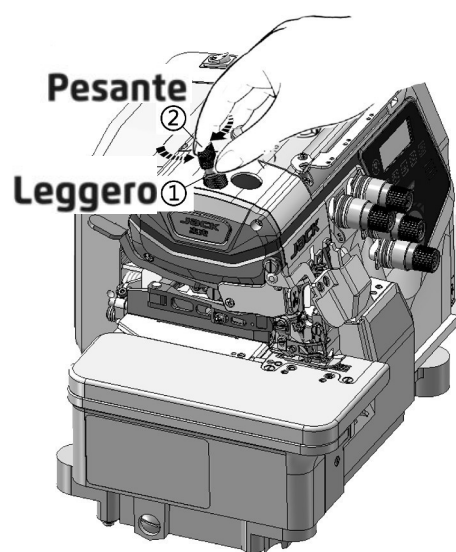


Filo crochet:

Tagliare i nodi dopo essere passato all'interno della cruna del crochet.

Regolazione pressione piedino:

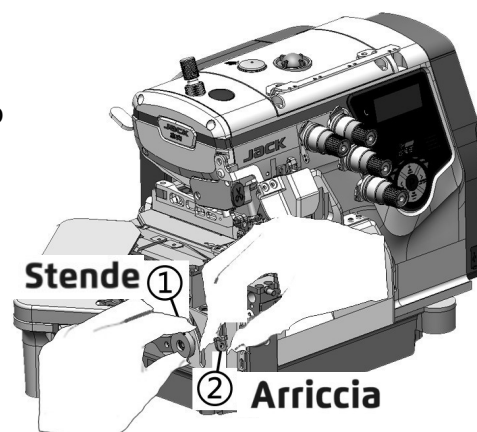
① Allentare la ghiera di regolazione della pressione del piedino e ② ruotare il perno in senso orario per aumentare la pressione, antiorario per diminuire.



Regolazione del trasporto differenziale

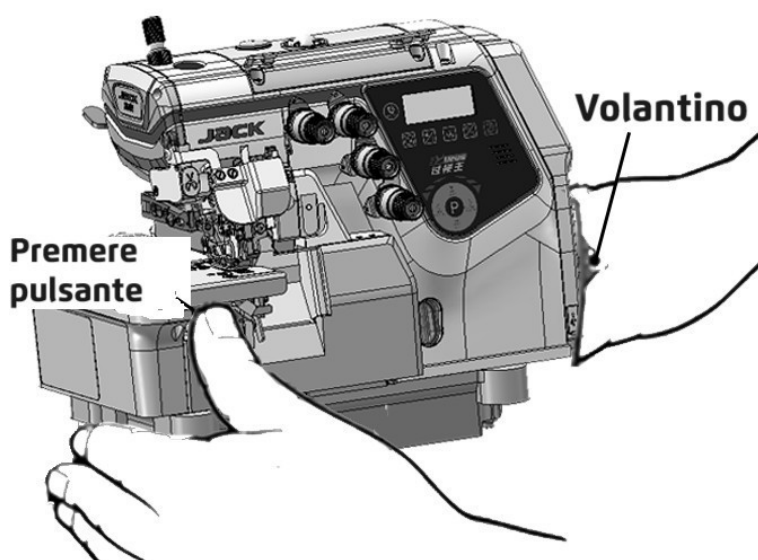
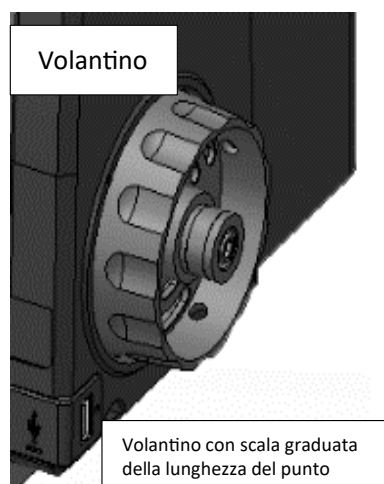
Aprire il piano di lavoro

① Allentare la ghiera di fermo della regolazione del trasporto differenziale e ② alzare/abbassare la leva nella posizione in base al tessuto per ottenere arricciatura o stesura della stoffa.



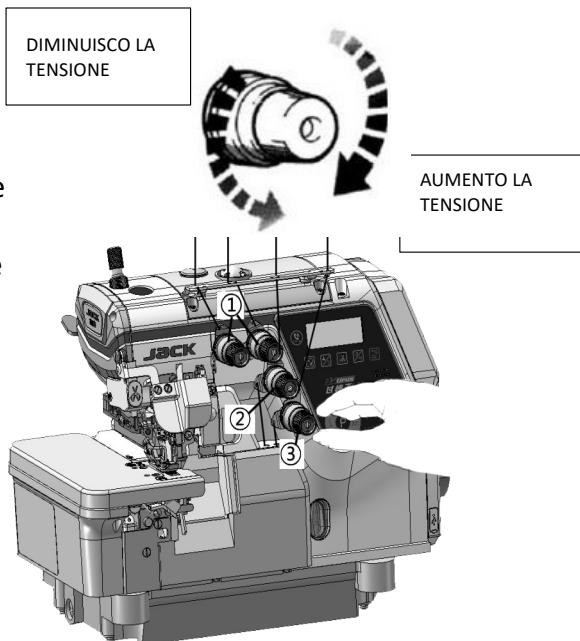
Regolazione lunghezza punto

1. Tenendo premuto il pulsante, girare il volantino in senso orario fino ad arrivare nella posizione in cui il pulsante si spinge ulteriormente in profondità.
2. Tenendo premuto il pulsante ruotare il volantino in senso orario ed impostare la scala desiderata sulla tacca graduata del volantino.



Regolazione tensione filo superiore

① Effettuare le regolazioni della tensione attraverso i selettori filo degli aghi, ② la tensione del crochet superiore e ③ la tensione del crochet inferiore.

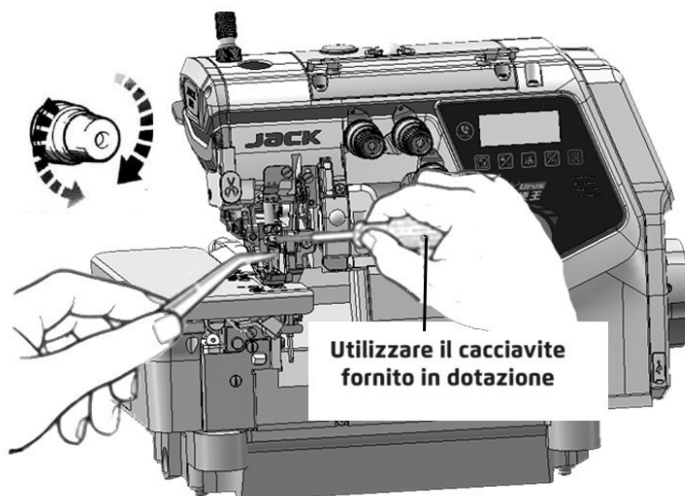
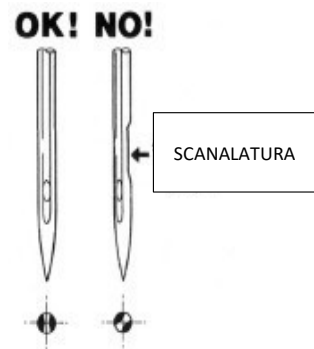


Sostituzione aghi

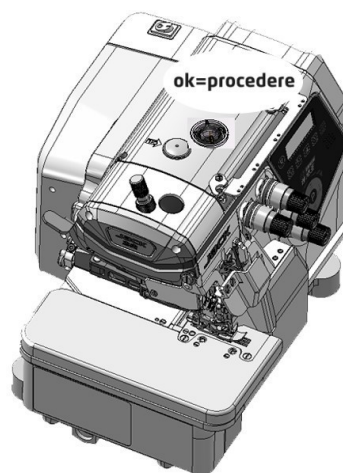
Per identificare la parte anteriore e posteriore dell'ago, installarlo in modo che la parte posteriore, ovvero quella con la scanalatura, sia rivolta dietro.

Inserire l'ago con decisione fino in fondo.

Aghi DCx27



Controllo della circolazione dell'olio
Verificare che zampilli nell'indicatore superiore



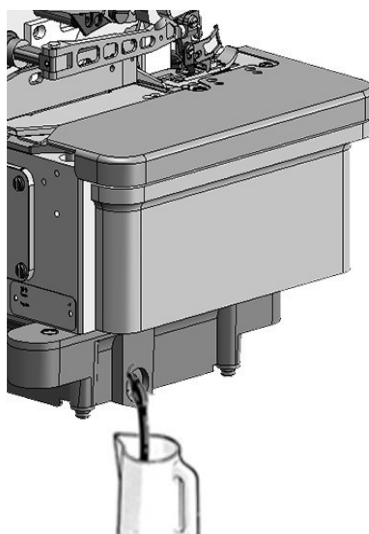
Controllo sostituzione filtro

Controllare e sostituire il filtro dell'olio motore ogni 6 mesi.



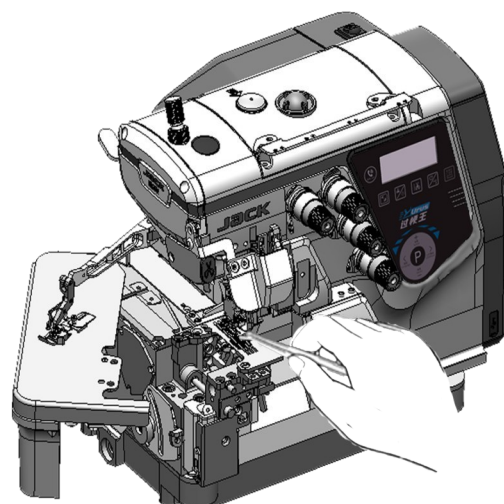
Sostituzione olio

Sostituire l'olio un mese dopo il primo utilizzo e ogni sei mesi a ciclo di utilizzo avviato.



Pulizia della macchina

La pulizia avviene principalmente attorno all'area crochet, alla placca ago e alla griffa trasporto utilizzando aria compressa.



Rimozione coltello inferiore

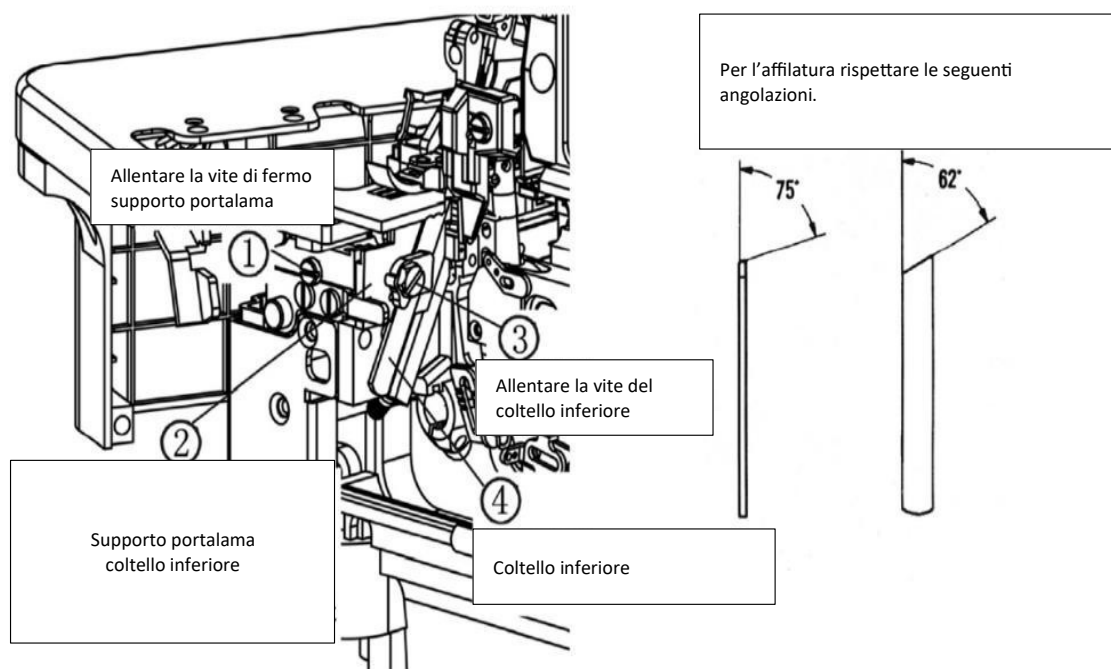
Allentare la vite ①

Scorrere il portalama inferiore ② verso sinistra fino a battuta

Stringere la vite ①

Allentare la vite del coltello inferiore ③

Rimuovere il coltello inferiore ④, sfilandolo verso il basso.



Installazione nuovo coltello inferiore

Inserire il coltello ④ fino a portare la lama a filo placca ago.

Stringere la vite ③

Allentare la vite ①

Far scorrere verso destra il portalama del coltello inferiore ② fino a battuta del coltello superiore.

Stringere la vite ①

