

JACK

China No.1



JACK A4C MANUALE D'USO E MANUTENZIONE ITALIANO

Fusè Carlo Spa






Via Don Primo Mazzolari 12 – 20013 - Magenta (MI) Italy

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:


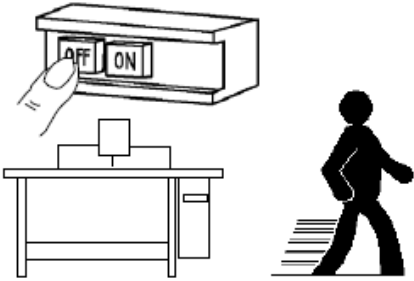
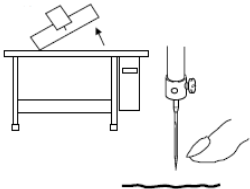
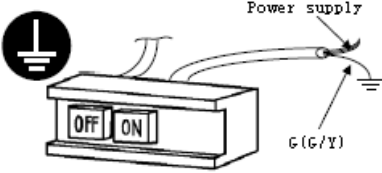
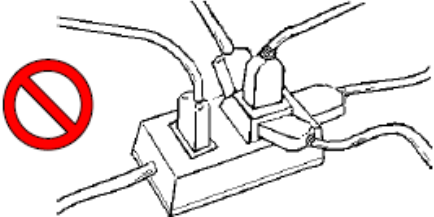
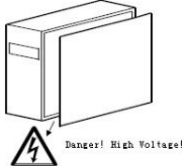
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- 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. Spegnerla macchina quando non si utilizza.</p> 
<p>3. Spegnerla 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>	

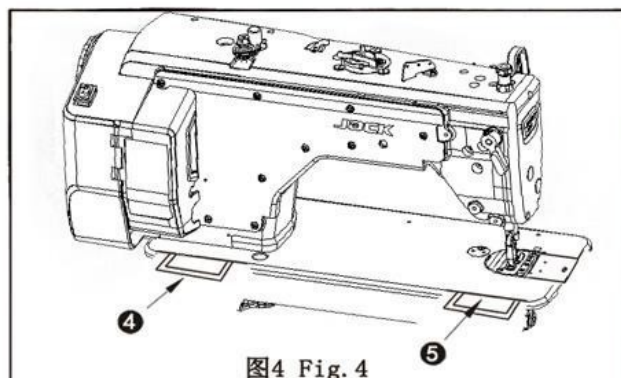
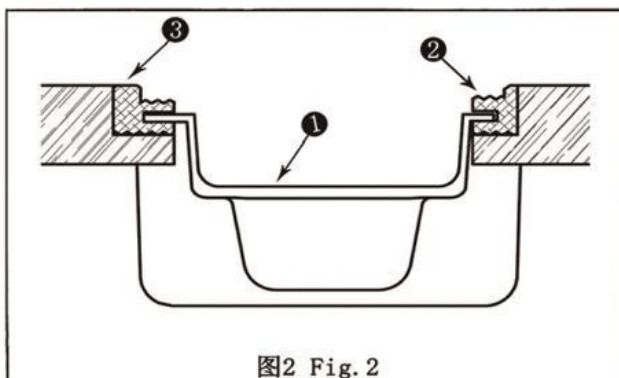
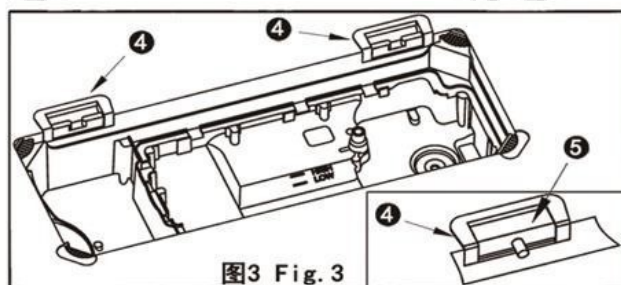
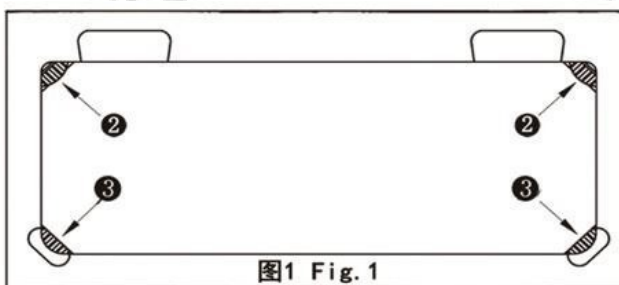
INDICE

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	9
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	
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	

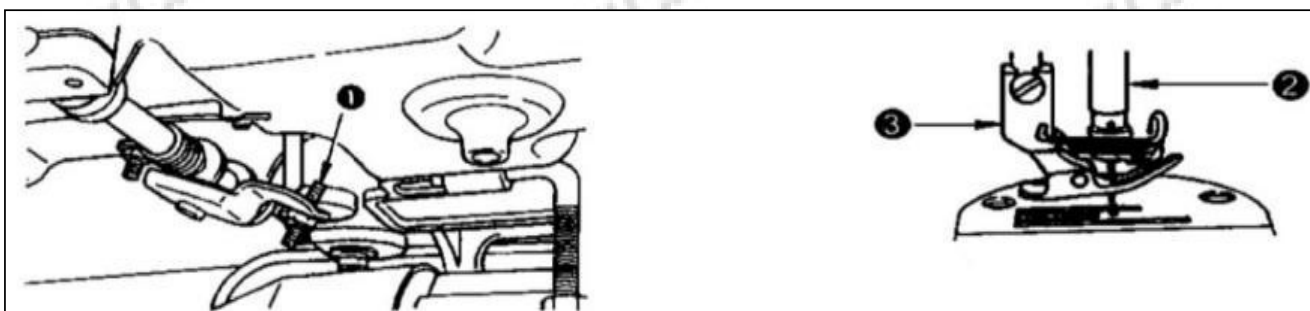
INSTALLAZIONE MACCHINA



(1) Installazione vaschetta olio

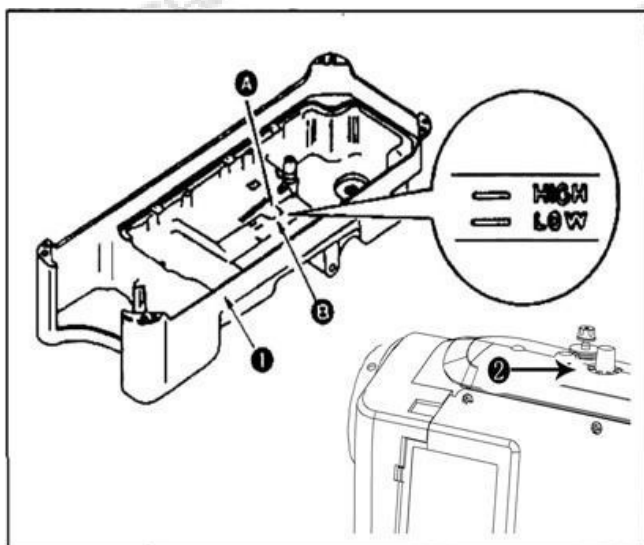
- 1) Posizionare la vaschetta **1** ed i relativi gommini posteriori **2** e anteriori **3** ai 4 angoli (Figura 1), quindi montare la vaschetta **1** sulla tavola (Figura 2).
- 2) Inserire i due gommini **4** nei due spazi rimasti sulla tavola (Figura 3).
- 3) Inserire i perni della cerniera **5** sul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

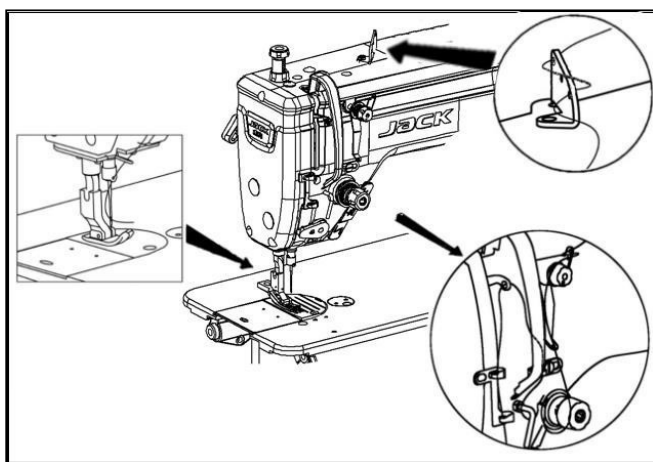


Quando si utilizza la macchina per la prima volta o dopo un lungo periodo di inutilizzo, metterla in funzione entro 2.500/3.000 giri per circa 10 minuti .

Informazioni sulla lubrificazione

- 1) Riempire la coppa ❶ 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 ❷ 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.

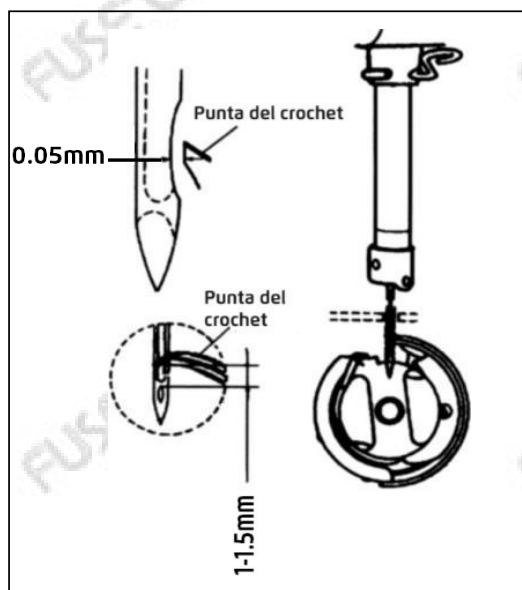
INFILATURA DELLA MACCHINA



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

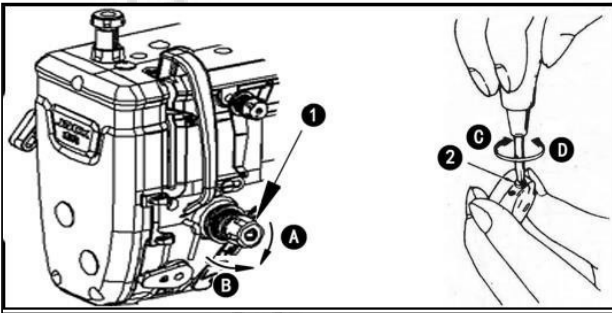
Tra ago e punta crochet ci deve essere 0,05 mm.
Regolazione: allentare le 3 viti del crochet tenendole frizionate quindi fare avanzare o indietro il crochet per portarlo alla distanza di 0,05 mm dall'ago.

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



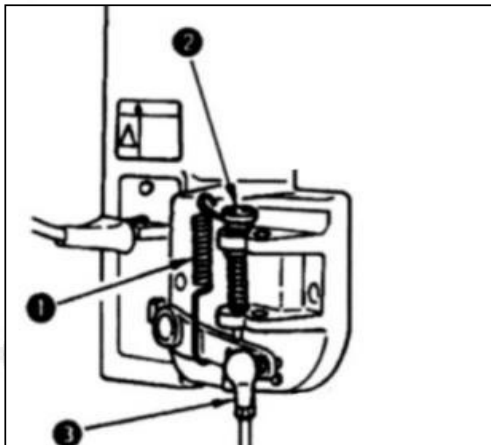
Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 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.

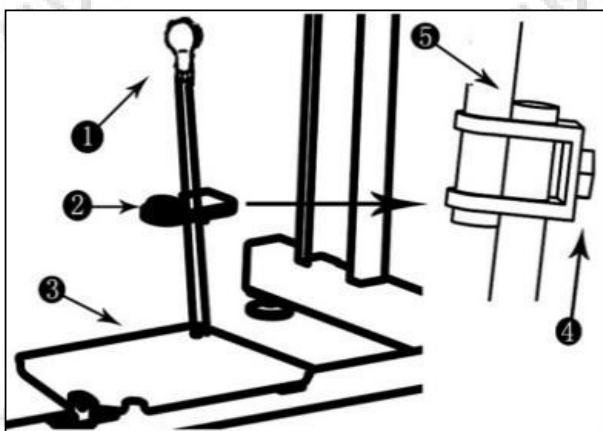
Regolazione della pressione richiesta quando si preme la parte posteriore del pedale.

- 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



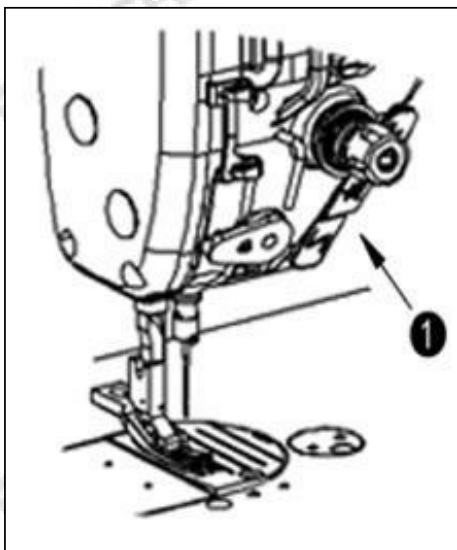
Installare il fermo ② di regolazione dei due tiranti

- 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.

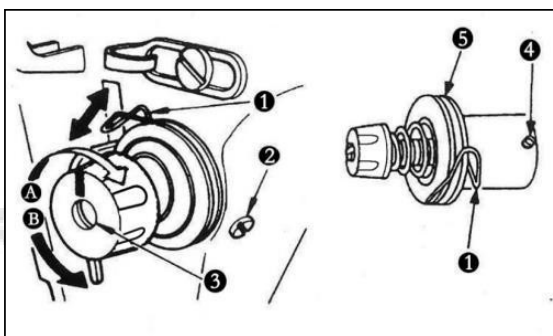
AFFRANCATURA



Come operare

- 1) Quando si preme il pulsante 1 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 1

- 1) Allentare la vite di fissaggio 2 ed estrarre il gruppo tensione 5.
- 2) Allentare la vite di fissaggio 4 ed estrarre il gruppo tensione 3.
- 3) Girando il gruppo tensione 3 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

Per lo smaltimento della macchina ed i suoi accessori attenersi alle disposizioni locali che regolano tale procedura.

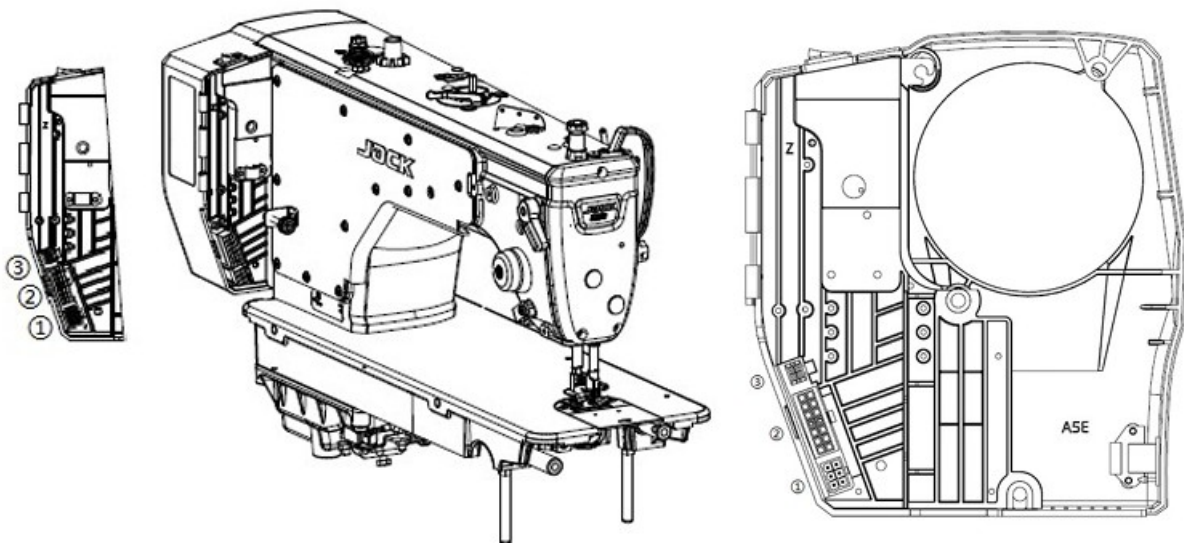
ISTRUZIONI CONTROL BOX

Specifiche tecniche

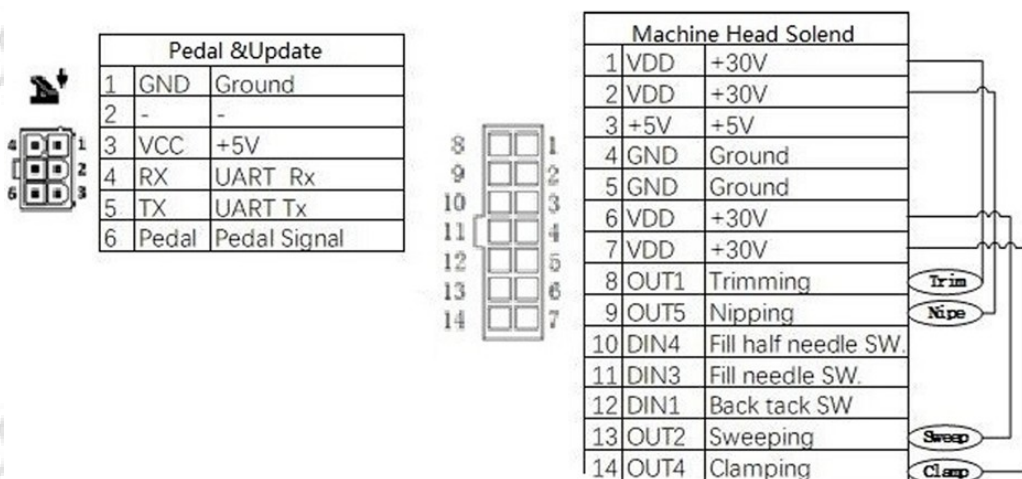
Voltaggio	AC 220±20% V
Frequenza	50Hz/60Hz
Potenza massima in uscita	550W

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.



Presca del pedale e aggiornamento
 Presca elettromagnete, della lampada LED e della testa



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

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.

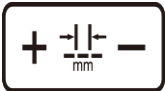

La linea di messa a terra standard è la linea gialla e verde. Il filo di terra deve essere collegato in modo affidabile alla rete in modo sicuro per proteggere la messa a terra e garantire un utilizzo sicuro e per prevenire condizioni Anomale.

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:


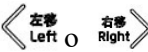





	Tasto	Nome	Descrizione
1		Tasto lunghezza punto	Premere per aumentare o diminuire il punto quando non si sta cucendo
2		Affrancatura anteriore	Il tasto si seleziona ad ogni pressione breve: la selezione ciclica è fra cucitura frontale, cucitura doppia frontale e chiusura. Quando la spia corrispondente è accesa, selezionare il tasto corrispondente per impostare il numero punti di A e B

3		Affrancatura fine cucitura	Il tasto si seleziona ad ogni pressione breve: la selezione ciclica è tra imbastitura anteriore, imbastitura doppia anteriore e chiusura. Quando la spia corrispondente è accesa, selezionare il tasto corrispondente per impostare il numero punti di C e D
4		Tastatore/ posizione ago	1. Premendo brevemente il tasto l'icona si accende e il tastatore è in funzione; premere di nuovo, per avviare. Con il bird's nest aperto la funzione viene forzata ad aprirsi e il tasto rimarrà non attivo. 2. Premendo a lungo il tasto si seleziona la posizione di arresto ago alto/basso
5		Alzapiedino	1. Premendo brevemente l'alzapiedino si attivano rispettivamente le funzioni alzapiedino, alzapiedino a mezza corsa e alzapiedino dopo la trancetta 2. Premendo a lungo si disattivano le funzioni di cui sopra
6		Rasafilo	Premere per attivare la trancetta automatica
7		Tasto modalità	Premendo brevemente si attivano rispettivamente la cucitura libera, la travettatura W e la cucitura multi segmento
8		Tasto modello/ interfaccia conta pezzi	1. Premendo brevemente si accede alla modalità scelta modello; una volta entrati nella modalità si accede all'interfaccia di selezione. 2. Premendo a lungo si entra/esce dalla modalità conta pezzi
9		Modalità parametri	Accede alla funzione parametri
10		Tasto + (aumento velocità)	Permette di aumentare a velocità di cucitura
11		Tasto - (diminuzione velocità)	Permette di diminuire la velocità di cucitura
12		Tasto sinistra	Sfoglia a sinistra per scegliere il parametro
13		Tasto destra	Sfoglia a destra per scegliere il parametro
14		Tasto reset	Premere per 3 secondi per ripristinare le impostazioni di fabbrica
15		Cucitura multi segmento auto- matica	Passa dal parametro P34

REGOLAZIONE PARAMETRI


Accedere e salvare i parametri utente

Premere  per accedere all'interfaccia quindi premere  per scegliere il parametro;



premere  o  per modificare il valore numerico quindi premere  per salvare.

Premere di nuovo  per uscire.

Accedere e salvare i parametri tecnici

Premere  per 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 unità (tenendo premuto a lungo il valore aumenta/diminuisce velocemente).

Impostazioni di fabbrica







Premere  per 3 secondi 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).



NOTE: per l'impostazione della posizione ago, accedere alla modalità monitor numero 24, spostare il volantino in posizione ago alto (il valore verrà modificato in base alla posizione del volantino), premere a lungo  per salvare (dopo il salvataggio, la posizione ago basso verrà regolata di conseguenza); premere  per uscire.

Modalità conta punti e conta pezzi

Premere a lungo  insieme a  per accedere alla funzione; premere  oppure  per passare dal conta punti al conta pezzi oppure premere  e  per modificarne direttamente il valore.

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

Regolazione distanza ago e altezza piedino

Premere a lungo **(P)** insieme al tasto aumenta (+) lunghezza punto per accedere alla "Regolazione rapida parametri"; premendo brevemente  o  per scegliere fra le seguenti opzioni:

- 1) opzione "0" 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 fora la carta quindi calibrarlo regolando il valore opzione "0". Premere brevemente **(P)** per salvare;
- 2) opzione "4" per regolare la lunghezza punto affrancatura anteriore di 4 e 10 punti; misurare la lunghezza punto corrente a 3.9-4.1mm, aumentare il valore dell'intervallo se la lunghezza punto è insufficiente o diminuirlo se la lunghezza punto è eccessiva; premere quindi **(P)** per salvare;
- 3) opzione "- 4" per regolare la lunghezza punto affrancatura posteriore di 4 (sono richiesti un minimo 10 punti); aumentare il valore dell'intervallo se la lunghezza punto è insufficiente o diminuirlo se la lunghezza punto è eccessiva; premere quindi **(P)** per salvare;
- 4) opzione "5" per regolare la lunghezza punto affrancatura anteriore di 5 e 10 punti; misurare la lunghezza punto corrente a 4.8-5.2mm; premere quindi **(P)** per salvare;
- 5) opzione "- 5" per regolare la lunghezza punto affrancatura posteriore di 5 (sono richiesti almeno 5 punti); premere **(P)** per salvare; se il punto non è allineato a causa dell'affrancatura posteriore stretta, aumentare la lunghezza dell'affrancatura anteriore a 4.8mm (esempio: il valore del parametro P145 non deve superare 630);
- 6) opzione "- 3" per regolare la lunghezza punto affrancatura posteriore di 3 (sono richiesti almeno 5 punti); premere **(P)** per salvare;
- 7) opzione "- 2": per regolare la lunghezza punto affrancatura posteriore di 2 (sono richiesti almeno 5 punti); premere **(P)** per salvare;
- 8) opzione "L" per regolare l'altezza piedino: quando ci si ferma a metà, misurare l'altezza dell'alzapiedino con un calibro, impostare un valore idoneo (aumentandone o diminuendone l'altezza), misurare l'altezza di 1mm per esempio, quindi premere **(P)** per salvare o premere brevemente per uscire dalla funzione.

NOTE: per facilitare il debug, la velocità passerà automaticamente a 200 giri/min quando si regola la coincidenza punti (uscendo dall'interfaccia, la velocità tornerà normale).

Lista parametri

Modalità parametri tecnici (tenere premuto il tasto P per accedere)

Numero parametro	Descrizione	Valore predefinito	Intervallo parametro	Note
P00	Velocità minima cucitura (RPM)	200	100-800	
P01	Velocità massima cucitura libera (RPM)	3800	200-5000	
P02	Velocità cucitura multi-segmento (RPM)	3500	200-4000	
P03	Selezione posizione ago	1	0-1	0: alto 1: basso

P04	Velocità affrancatura ant. (RPM)	1800	200-4000	
P05	Velocità affrancatura post.(RPM)	1800	200-4000	
P06	Velocità cucitura W (RPM)	1800	200-4000	
P07	Velocità partenza lenta (RPM)	800	100-2000	
P08	Punti partenza lenta	2	1-9	
P09	Interruttore partenza lenta	0	0-1	0: off 1: on
P10	Compensazione A cucitura W	0	-20-20	Compensazione da normale a indietro
P11	Compensazione B 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 (RPM)	200	100-500	
P15	Modalità mezzo punto	0	0-2	0: mezzo punto in base al timer 1: mezzo punto 2: punto intero
P18	Compensazione A affrancatura anteriore	0	-20-20	
P19	Compensazione B affrancatura anteriore	0	-20-20	
P21	Velocità massima affrancatura manuale (r/min)	2800	200-3200	
P23	Modalità curva pedale	0	0-3	0: dritto 1: inclinato 2: curva, quadrato 3: curva a S
P24	Posizione pedale trancetta	350	0 - 4095	
P25	Compensazione C fine affrancatura	0	-20-20	
P26	Compensazione D fine affrancatura	0	-20-20	
P27	Voltaggio trancetta senza alza-piedino	550	0 - 4095	
P29	Curva potenza velocità pedale	1	0-1	0: quadrato s 1: attiva quadrato (riferimento P23)
P30	Forza motore sul pesante	0	0-2	0: normale 1: motore più potente 2: motore più potente + controllo indietro
P31	Coefficiente lunghezza tagliafilo (potenza motore)	35	10-60	
P32	Serraggio filo a piena potenza	40	1-200	
P33	Serraggio filo in lavoro	30	1-100	Più alto è il valore, maggiore è la forza
P34	Selezione interruttore trigger	0	0-1	0: disattivo - controllato dal pedale, può essere arrestato e avviato a piacimento 1: attivo - toccando il pedale, esegue automaticamente l'azione

P35	Interruttore serraggio filo	1	0-1	0: off 1: on
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	1-9999	Aumenta di 1 dopo il valore corrispondente
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 allarme e ripresa

Lista parametri tecnici (tenere premuto il tasto P per accedere)

Numero parametro	Descrizione	Valore predefinito	Intervallo parametro	Note
P47	Anti tiraggio dopo il taglio	360	200-360	0: off 1-300: in base al ritardo impostato
P49	Velocità tagliafilo (RPM)	250	100-500	
P53	Interruttore funzioni alzapiedino	1	0-2	0: disattivo 1: piedino in posizione mezzo indietro 2: piedino in posizione indietro
P54	Retroilluminazione	100	5-100	
P56	Ricerca automatica posizione ago all'accensione	1	0-1	0: NO 1: SI
P58	Regolazione angolo posizione ago alto	83	0-359	Il riferimento dell'angolo è il segnale in posizione Z
P59	Regolazione angolo posizione ago basso	176	0-359	Il riferimento dell'angolo è il parametro P58 (angolo in posizione ago alto)
P60	Velocità test automatico (RPM)	3800	200-5000	
P61	Timer test automatico (s)	5	1-255	
P62	Operazioni speciali	0	0-5	0: normale - 1: cucitura semplice 2: correzione angolo iniziale 3: test automatico - 4: test motore 5: test elettromagnete
P63	Timer fine aging (s)	5	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	0: positivo - 1: negativo
P70	Impostazione posizione pedale alzapiedino	800	0-4095	
P72	Posizione di partenza premendo il pedale in avanti	400	0-4095	
P73	Posizione finale pedale a bassa velocità (ritorno al centro)	800	0-4095	Aumentando il valore è più facile controllare il funzionamento dell'ago singolo
P74	Valore max pedale analogico	4000	0-4095	Più alto è il valore, più a fondo bisogna premere
P75	Riposizionamento pedale in posizione centrale	1650	0-4095	Il valore corrisponde alla posizione del pedale
P78	Angolo iniziale serraggio filo	120	10-359	Riferimento parametro P248
P79	Angolo finale serraggio filo	320	0-359	Riferimento parametro P249
P80	Angolo iniziale tagliafilo	0	0-359	Riferimento: posizione di arresto più bassa
P81	Lunghezza angolo tagliafilo	70	0-359	Riferimento: posizione di arresto più bassa
P82	Angolo finale tagliafilo	180	0-359	
P83	Ritardo pedale alzapiedino (ms)	150	1-500	Indica il tempo di sollevamento piedino dopo avere premuto il pedale indietro
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 rotazione pedale a due inclinazioni (RPM)	1500	0-4000	Riferimento parametro P23
P87	Posizione di rotazione pedale a due inclinazioni (RPM)	2700	0-4095	Riferimento parametro P23
P88	Unità contatori	1	1-9999	Aggiungere 1 al valore corrispondente
P89	Impostazione contatore totale	9999	1-9999	
P90	Modalità contatore	0	0-6	<p>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 allarme e ripresa</p> <p>Note: premere brevemente P per cancellare gli allarmi</p>
P91	Interruttore conta punti	0	0-9999	Il valore effettivo viene visualizzato in M10
P92	Valore conta pezzi	0	0-9999	Il valore effettivo viene visualizzato in M11

P97	Lunghezza ago 1 (mm)	35	0-50	
P98	Selezione infittimento punto	0	0-3	0: non attivo - 1: frontale 2: posteriore - 3: frontale e posteriore
P99	Blocco distanza ago	0	0-1	0: off - 1: la distanza ago viene bloccata sul valore attualmente impostato
P100	Selezione manuale limite velocità affrancatura	0	0-1	0: off 1: on
P101	Modalità distanza mezzo punto	0	0-1	0: off 1: on
P106	Parcheggio anteriore rinforzato	0	0-1	0: ferma sul secondo - 1: ferma sul primo
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 finale 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
P124	Distanza 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 punti inizio infittimento	2	0-120	
P128	Distanza ago blocco posteriore	5	0-50	
P129	Velocità fine infittimento	1800	100-2500	
P130	Numero punti fine infittimento	2	0 - 120	
P131	Direzione inizio infittimento	0	0-1	0: in avanti 1: indietro
P132	Limite velocità (RPM)	2000	200-3000	
P133	Correzione passo zero	-10	-999 999	
P134	Correzione posizione durante il parcheggio	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 (%)	100	70-130	
P164	Compensazione passo ago/disegno (%)	100	70-130	
P165	Compensazione velocità punto destro	100	70-130	
P166	Compensazione velocità affrancatura	100	70-130	
P169	Limite velocità affrancatura sopra del passo ago 2	3500	0-3800	Lunghezza punto 3.5 - 4.5
P170	Limite velocità affrancatura sopra del passo ago 3	3200	0-3500	Lunghezza punto ≥ 4.6
P171	Rapporto compensazione distanza ago	100	70-130	
P172	Rapporto compensazione 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	Al centro parametro P173 e fine parametro P174
P182	Risalita piedino motore passo-passo	10	1-20	Il piedino scende automaticamente dopo il timer
P183	Modifica lunghezza angolo di azione motore passo-passo	140	0-359	
P193	Modalità cambio lunghezza mezzo punto	0	0-5	0: 1/2 lunghezza punto 1: 1/4 lunghezza punto 2: 1/8 lunghezza punto 3: affrancatura 1/2 4: affrancatura 1/4 5: affrancatura 1/8
P194	Velocità cucitura primo punto	600	100-1500	Il valore 0 significa senza limitazione

P195	Velocità cucitura secondo punto	1200	100-2000	Il valore 0 significa senza limitazione
P196	Velocità cucitura terzo punto	0	0-4000	Il valore 0 significa senza limitazione
P197	Unità punto	0	0-1	0: mm (P97) - 1: sistema inglese (P198)
P198	Distanza ago (sistema inglese)	12	5-47	Valore espresso in pollici
P202	Compensazione voltaggio bus	0	-30~30	
P204	Compensazione disegno 1	0	-20-20	Trancetta e cucitura indietro
P205	Compensazione disegno 2	0	-20-20	Trancetta e affrancatura
P220	Corrente max mantenimento motore passo-passo	15	5-18	
P230	Limite max lunghezza punto	75	0-75	
P240	Altezza micro alzapiedino	50	0-1000	
P241	Angolo minimo consentito micro alzapiedino	180	0-359	
P242	Angolo massimo consentito micro alzapiedino	240	0-359	
P245	Aumento/diminuzione punti primo segmento cucitura W	0	-99 99	
P246	Aumento/diminuzione punti ultimo segmento cucitura W	0	-99 99	
P247	Interruttore tagliafilo per ciascuna sezione cucitura multi segmento	0	0 - 2	0: inizia dal primo segmento dopo il taglio 1: taglia automaticamente dopo ogni segmento (inizia dal segmento successivo al taglio) 2: nessun taglio automatico (inizia dal segmento successivo al taglio)
P248	Angolo partenza serraggio filo 2 (rinforzo attivo)	100	0-359	Riferimento parametro P78
P249	Angolo partenza serraggio filo 2 (rinforzo disattivo)	270	0-359	Riferimento parametro P79
P250	Angolo partenza serraggio filo 3 (infittimento attivo) aperta	130	0-359	
P251	Angolo partenza serraggio filo 3 (infittimento disattivo)	320	0-359	
P256	Interruttore bird's nest	0	0-1	
P257	Angolo partenza bird's nest	160	1-200	Relativo alla posizione di arresto più bassa
P258	Timer selezione bird's nest	15	15-40	Ritardo dopo la disattivazione selezione filo
P259	Interruttore allenta filo	1	0-1	
P260	Timer protezione rilascio filo elettromagnete	20	1-60	Chiusura forzata per evitare che l'elettromagnete si surriscaldi a causa della chiusura prolungata

P261	Angolo partenza trancetta e allenta filo	30	1-359	Calcolato a 0° in posizione di abbassamento (bird's nest disattivato)
P262	Angolo partenza allenta filo (durante la cucitura)	180	1-359	Calcolato a 0° in posizione di abbassamento con valore maggiore del parametro P101 (bird's nest disattivato)
P265	Angolo partenza allenta filo	1	1	
P266	Fine angolo rilascio allenta filo	65	1-180	
P267	Angolo partenza serraggio filo 4 (bird's nest attivo)	310	5-359	
P268	Fine angolo serraggio filo 4 (bird's nest attivo)	359	10-359	
P269	Angolo compensazione pinza filo in cucitura libera	6	0-359	
P270	Limite velocità primo punto cucitura con funzione pinza filo (bird's nest attivo)	200	0-300	
P272	Timer apertura completa trancetta	100	50-100	
P273	Rapporto solenoide trancetta	50	30-100	
P274	Timer apertura completa allenta filo	40	40-100	
P275	Forza elettromagnete allenta filo	30	30-100	
P276	Timer protezione elettromagnete tira filo	12	1-60	
P277	Ritardo allenta filo durante il taglio	10	0-30	
P283	Ciclo lavoro solenoide tira filo	100	0-100	
P284	Compensazione angolo puller	15	0-90	
P292	Interruttore tira rotella	0	0-1	
P303	Limitatore seconda velocità (rinforzo frontale aperto)	0	0-1500	Il valore 0 significa senza limitazione
P304	Limitatore velocità terzo pin (rinforzo frontale aperto)	0	0-3000	Il valore 0 significa senza limitazione

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

Numero parametro	Descrizione	Numero parametro	Descrizione
M10	Conta punti	M23	Angolo di partenza
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	Storico errori
M44	Riferimento posizione motore passo-passo	M45	Segnale passo-passo Z
M46	Segnale albero Z	M58	Motore passo-passo angolo elettrico
M59	Valore corrente motore passo-passo	M64	Corrente max ultima azione motore passo-passo

CODICI ERRORE

Lista codici errore

In caso di errore o allarme, verificare: che il cavo sia collegato, che la testa della macchina sia abbinata al control box e che il ripristino sia corretto.

Numero errore	Descrizione errore	Risoluzione
Err-01	Sovracorrente hardware motore albero a braccio	1. Spegner il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; 2. verificare se l'encoder motore albero a braccio e/o il controller sono danneggiati o in cattive condizioni (sostituirli se necessario); 3. se il problema persiste anche dopo il riavvio, contattare l'assistenza.
Err-02	Sovracorrente software motore albero a braccio	
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 caso affermativo, riavviare il controller dopo che la tensione è tornata alla normalità. Se il problema persiste anche dopo il riavvio 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 caso affermativo, riavviare il controller dopo che la tensione è tornata alla normalità. Se il problema persiste anche dopo il riavvio 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 caso affermativo, riavviare il controller dopo che la tensione è tornata alla normalità. Se il problema persiste anche dopo il riavvio del controller, contattare l'assistenza.
Err-07	Guasto del circuito di rilevamento corrente motore albero a braccio	Spegner il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; provare diverse volte. Se l'errore si presenta di frequente, contattare l'assistenza
Err-08	Stallo motore albero a braccio	1. Verificare se vi siano fili avvolti attorno alla testa della macchina, residui di filo incastrati nel crochet e che l'eccentrico non sia bloccato; 2. scollegare l'alimentazione del controller e verificare che la spina di ingresso dell'alimentazione motore albero a braccio non sia staccata, allentata o danneggiata; 3. se il problema persiste anche dopo il riavvio del sistema, contattare l'assistenza.
Err-10	Errore comunicazione pannello	1. Scollegare l'alimentazione e verificare la connessione fra controller e pannello; 2. se il problema persiste anche dopo il riavvio del sistema, contattare l'assistenza.
Err-12	Errore rilevamento angolo di partenza motore albero a braccio	1. Impostare i parametri di controllo angolo di partenza motore albero a braccio; 2. provare a riavviare il sistema per 2-3 volte e se il problema persiste, contattare l'assistenza
Err-13	Errore posizione zero motore albero a braccio	Provare a riavviare il sistema per 2-3 volte e se il problema persiste, contattare l'assistenza

Err-14	Errore controller Eeprom	Spegnere il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo. Se il problema persiste anche dopo il riavvio del sistema, contattare l'assistenza.
Err-15	Protezione da sovra velocità motore albero a braccio	1. Spegnere il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; 2. verificare se l'encoder motore albero a braccio e/o il controller sono danneggiati o in cattive condizioni (sostituirli se necessario); 3. se il problema persiste anche dopo il riavvio del sistema, contattare l'assistenza.
Err-16	Inversione motore albero a braccio	
Err-17	Errore lettura/scrittura pannello	Spegnere il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo. Se il problema persiste anche dopo il riavvio del controller, contattare l'assistenza.
Err-18	Sovraccarico motore albero a braccio	Controllare se il motore albero a braccio è in stallo e in caso contrario, contattare l'assistenza.
Err-19	Mancata corrispondenza tipologia motore	Spegnere il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo. Se il problema persiste anche dopo il riavvio del controller, contattare l'assistenza.
Err-20	Errore pedale	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 del controller, contattare l'assistenza.
Err-21	Sovracorrente hardware motore passo-passo affrancatura	1. Spegnere il sistema, attendere 30 secondi quindi riavviarlo; 2. verificare se il motore passo-passo affrancatura e i componenti sono bloccati; 3. se il problema persiste anche dopo il riavvio del controller, contattare l'assistenza.
Err-22	Sovracorrente software motore passo-passo affrancatura	
Err-23	Guasto circuito rilevamento corrente motore passo-passo affrancatura	
Err-24	Motore passo-passo affrancatura in stallo	
Err-28	Errore posizione zero motore passo-passo affrancatura	
Err-29	Anomalia segnale encoder motore passo-passo affrancatura AB	
Err-30	Allarme spegnimento	
		La macchina ha raggiunto il tempo limite impostato; per ripristinare il funzionamento 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 tasto testa macchina in cortocircuito	Spegnere il sistema e ripristinare la spia del tasto 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
OFF	Spegnimento	1. Dopo lo spegnimento il pannello visualizza OFF e tornerà alla normalità dopo aver riacceso l'alimentazione; 2. verificare che la tensione di ingresso non sia troppo bassa.