

# JACK

China No.1



## JACK A5E-A AMH MANUALE ITALIANO

## 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 mostra 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 si intende 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)	
<b>Ambiente di utilizzo</b>	
	Non usare questa macchina per cucire vicino a fonti dove sono presenti disturbi elettronici quali saldatrici ad alta frequenza.  La fonte di disturbo elettronico in4uenzerà il normale funzionamento della macchina per cucire.
	La 4uuazione della tensione deve rientrare in un intervallo di $\pm 10\%$ della tensione nominale. Una forte 4uuazione di tensione in4uenzerà le normali operazioni della macchina per cucire; in quella circostanza sarà necessario l'uso di uno stabilizzatore
	Temperatura di ulizzo: 0 °C ~ 45°C; il funzionamento della macchina per cucire sarà in4uenzato da ambien con temperature che non rientrano nell'intervallo sopra indicato
	Umidità relativa: 35% ~ 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 ne spolina)
	In caso di tuoni, fulmini o temporali, spegnere l'alimentazione e staccare la spina dalla presa poiché tali even in4uirebbero sul funzionamento della macchina per cucire
<b>Installazione</b>	
	Rivolgersi sempre a tecnici qualificati per installare la macchina per cucire
	Non collegare la macchina all'alimentazione nonché 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 malfunzionamento della macchina
	Tu" i cavi devono essere posiziona ad una distanza di almeno 25 mm dalle par in movimento. Non piegare eccessivamente o fissare il cavo con chiodi o morse"; questo potrebbe causare incendi o scosse elettriche
	Fissare il carter di sicurezza alla testa

<b>Cucitura</b>	
	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 par 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
<b>Manutenzione ed ispezione</b>	
	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 ne 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 modiche 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 par 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 "OH".
- 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 rare 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 autorizza.

- **Varie**

- Non toccare par 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 par 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**

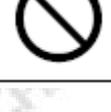
- Smaltire il presente dispositivo come normale rifiuto industriale.

- **Avvertimento e pericolo**

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

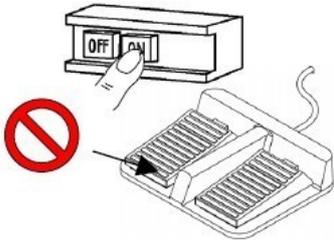
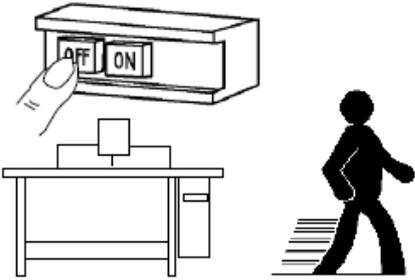
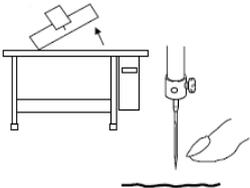
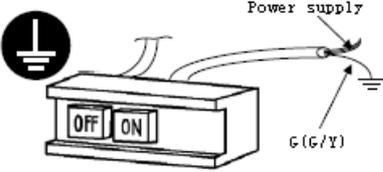
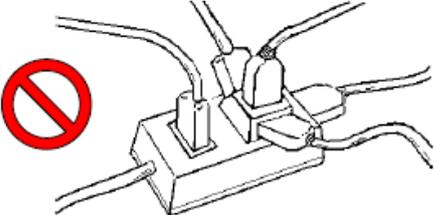
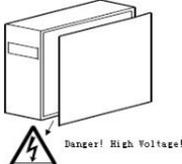
 <b>Avvertenza</b>	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 <b>Attenzione</b>	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

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

#### 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>	

# JACK

## A5E-A

### MANUALE MECCANICO



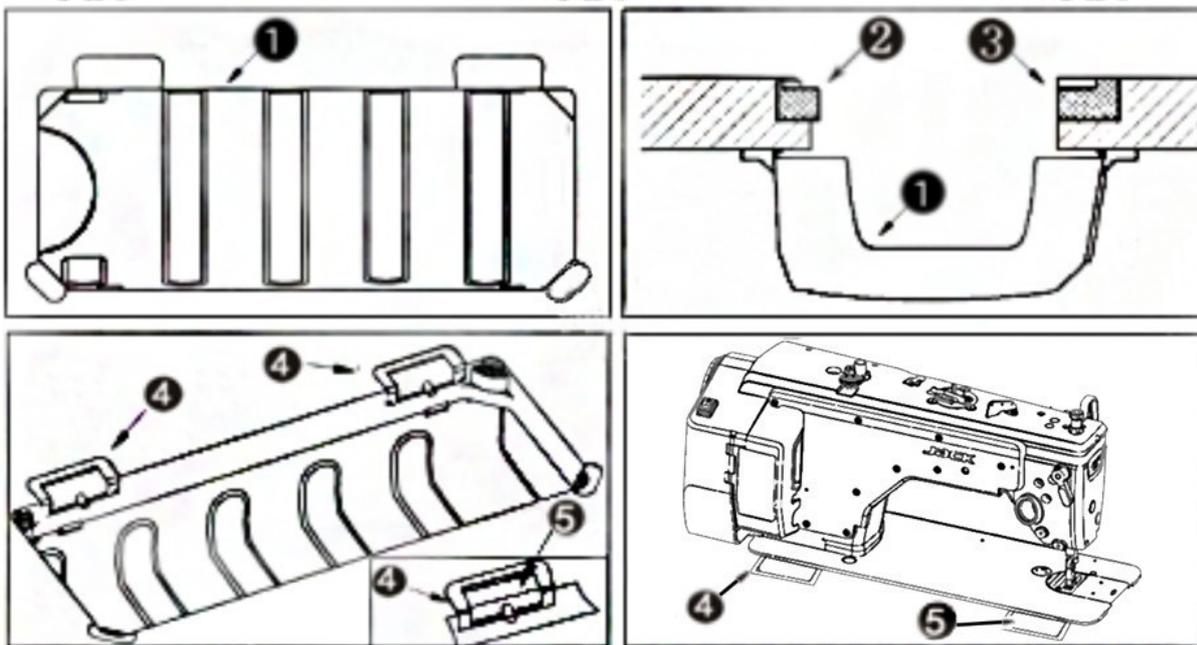
### PRIMA DI INIZIARE

1. Non iniziare a lavorare prima di aver messo l'olio in macchina.
2. Dopo aver montato la macchina, controllate il senso di rotazione del motore. Per farlo, girate il volantino a mano fino alla posizione ago basso quindi accendete la macchina mentre osservate il volantino che dovrà girare in senso antiorario osservandolo dal lato.
3. Assicuratevi che il voltaggio e la fase siano corretti come da valori riportati sulle targhette e sul manuale della macchina.

### PRECAUZIONI

1. Tenete lontane le mani dall'ago mentre accendete la macchina o cucite.
2. Non mettete le dita nel tendifilo mentre lavorate sulla macchina.
3. Spegnete sempre la macchina prima di ribaltare la testa.
4. Quando vi allontanate, spegnete sempre la macchina.
5. Durante il funzionamento assicuratevi che nessuno si avvicini alla testa o metta le mani nell'avvolgibobina o nel volantino.
6. Non rimuovete mai il salvadito e/o altri dispositivi di protezione. Non cominciate a lavorare se qualche dispositivo di protezione è stato rimosso.
7. Non pulite la macchina con diluenti.

## 1. INSTALLAZIONE



(1) Installazione della vaschetta di plastica

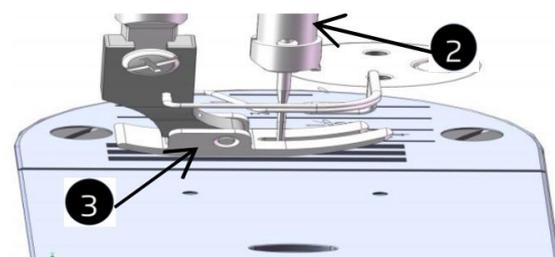
1) Posizionare la vaschetta **1** sulla tavola ribaltata e fissarla con le apposite viti. Posizionare i relativi gommini posteriori **2** e anteriori **3** ai 4 angoli.

2) Inserire i due gommini **4** nei due spazi rimasti sulla tavola.

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**.

## 2. REGOLAZIONE ALTEZZA GINOCCHIERA

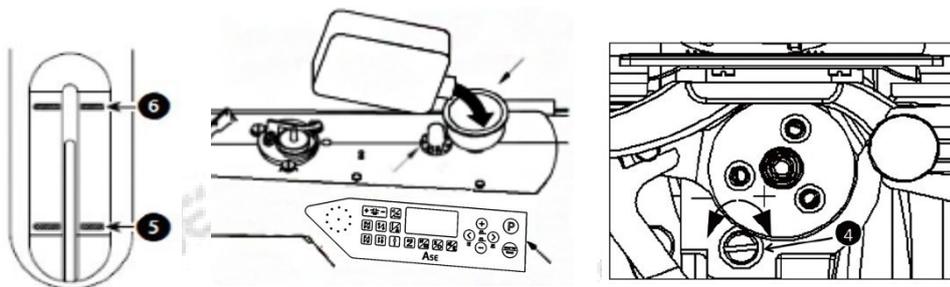


1) L'altezza standard dell'alzata piedino con ginocchiera è di 10 mm.

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 ag **2** non colpisca il piedino **3**.

### 3. LUBRIFICAZIONE



Prima di mettere in funzione la macchina, inserire 330 ml di olio New Defrix No.10

1) Togliere il tappo di gomma sul braccio superiore e utilizzare un imbuto per aggiungere olio.

2) Si prega di controllare la quantità di olio sull'indicatore e sul pannello operativo.

Quando l'olio non è in grado di garantire il normale funzionamento della macchina, l'icona sul pannello operativo lampeggerà per avvertirci di aggiungere olio. In questa situazione, la macchina lascia operare per un periodo di tempo, dopo di che si blocca e non funziona più.

Solo quando l'olio è superiore alla linea della quantità minima (5), l'icona di avviso si spegnerà.

E possiamo continuare a oliare la macchina alla linea di olio massima (6)

L'aggiunta di olio deve essere superiore alla linea rossa (5) ma inferiore alla linea blu (6), altrimenti può fuoriuscire.

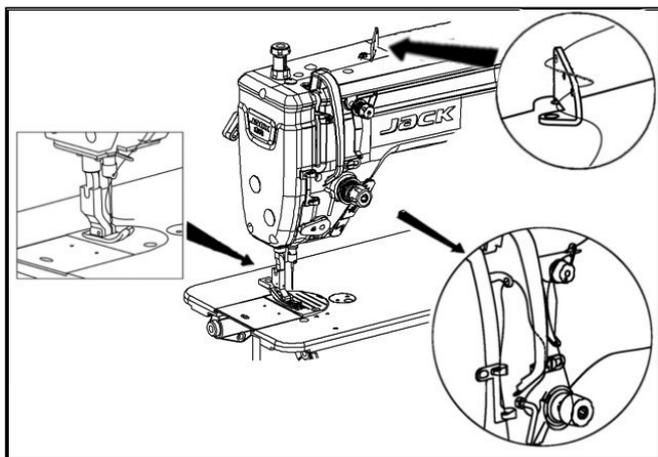
3) Quando si utilizza la macchina, si vedrà l'olio schizzare attraverso la finestra (7) se la lubrificazione funziona correttamente.

※Notare che la quantità degli spruzzi non è correlata alla quantità di olio lubrificante.

4) Per aumentare la quantità d'olio pescata, ruotare la vite (4) dietro al crochet in senso orario, per diminuire fare il contrario.

5) In una macchina nuova sostituire l'olio dopo un mese ed in seguito ogni sei mesi.

### 4. INFILATURA DELLA MACCHINA



Seguire lo schema di infilatura riportato a lato:

1) Doppio passaggio del filo nel passafilo superiore

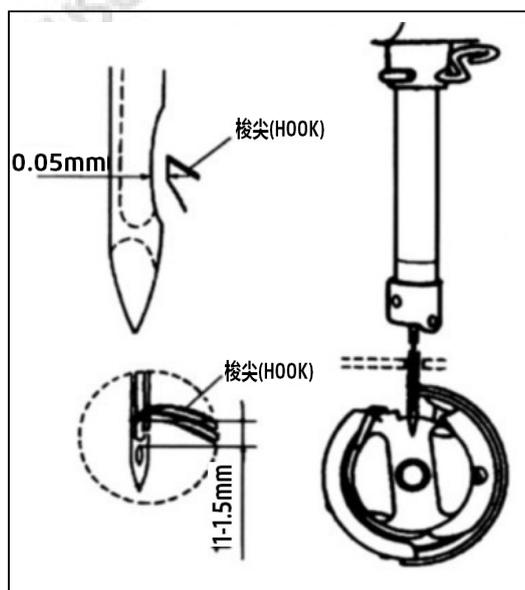
2) Passare il filo attraverso la tensione in senso orario avendo cura di caricare la molla

3) Inserire il filo all'interno dell'occhiello del tirafilo

4) Inserire il filo nei passafili

5) Inserire il filo nell'ago

### 5. FASATURA



1) Regolare la sincronizzazione ago-crochet

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

Utilizzare un calibro e ruotare il volantino in senso antiorario di 1,8-2mm. 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 le viti e procedere alla regolazione.

3) Rasamento ago-crochet

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

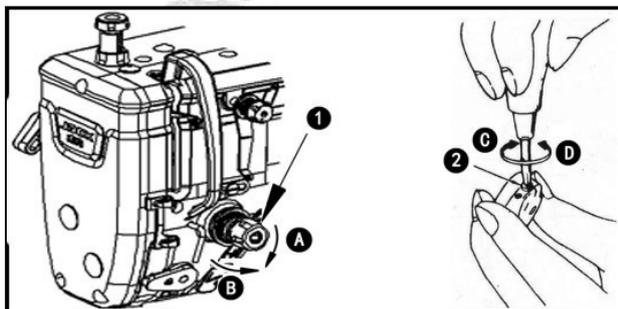
Regolazione: allentare le 3 viti del crochet tenendole frizionate, e far avanzare o indietreggiare il crochet per portarlo alla quota di 0,05mm dall'ago.

NB: Se la distanza è poca, la punta del crochet verrà abrasa; se è troppa, 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.

## 6. TENSIONE DEL FILO



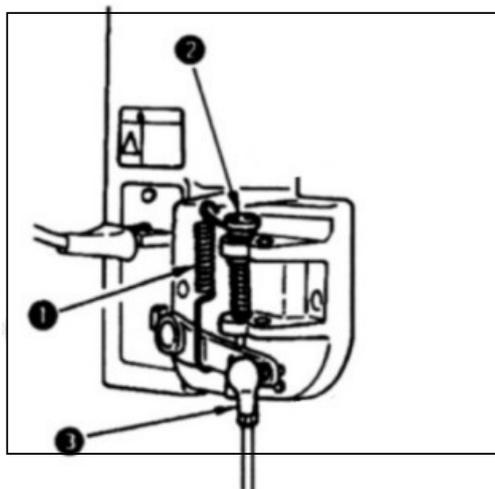
### Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 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.

## 7. 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 agganci la molla sul lato sinistro.
- 3) La pressione aumenta quando agganci la molla sul lato destro.

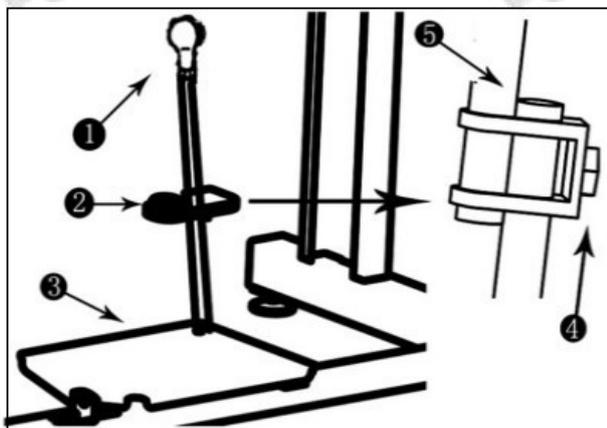
Regolazione della pressione richiesta quando si preme la parte posteriore del pedale.

- 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.

## 8. REGOLAZIONE CORSA DEL PEDALE

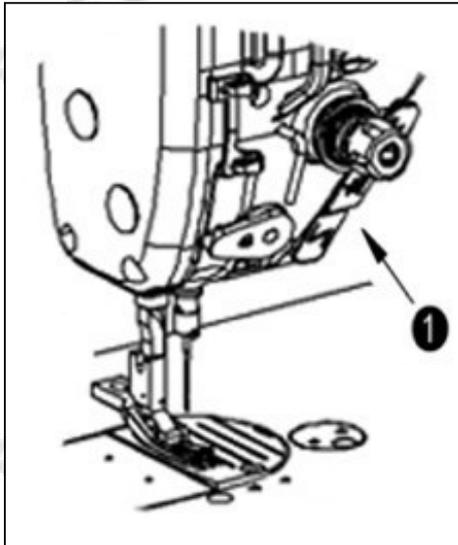


Installare il fermo ② di regolazione dei due tiranti  
Spostare il pedale ③ a dx o sx come indicato dalla freccia fino a che il tirante ① sia perfettamente perpendicolare.

Regolare l'angolatura 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.

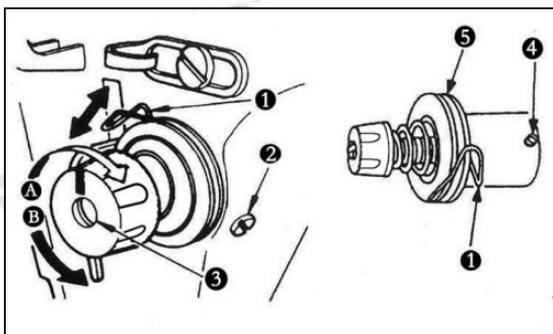
## 9. AFFRANCATURA



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 trasporto normale a rilascio dell'interruttore.

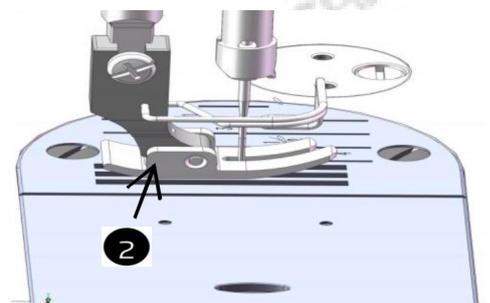
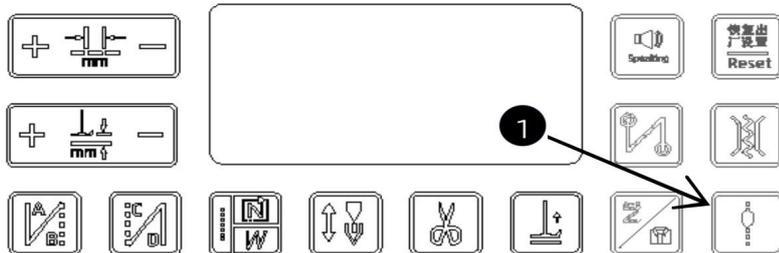
## 10. MOLLA GRUPPO TENSIONE



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

## 11. BIRD NEST PREVENTION



- 1) Accendere la macchina e tenere premuto sull'icona ① per attivare la funzione Bird Nest Prevention (partenza pulita con taglio del filo corto iniziale)
- 2) Se dopo l'inizio della cucitura, il filo all'inizio della cucitura non viene tagliato, è necessario cambiare il piedino abbinato ② con uno originale.

Consigli per un utilizzo sicuro delle macchine per cucire industriali :

1. Osservare le precauzioni di base.
2. Superare il corso di formazione e padroneggiare le prestazioni delle attrezzature della macchina.
3. Controllare tutti i dispositivi di sicurezza prima dell'uso .
4. Prima di cambiare l'ago, il piedino, la placca o le griffe o fare riparazioni spegnere la macchina.
5. Spegner sempre la macchina quando ci si allontana.
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.
12. Pulire regolarmente la macchina durante il lavoro.
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 frequenza.
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.

Requisiti ambientali :

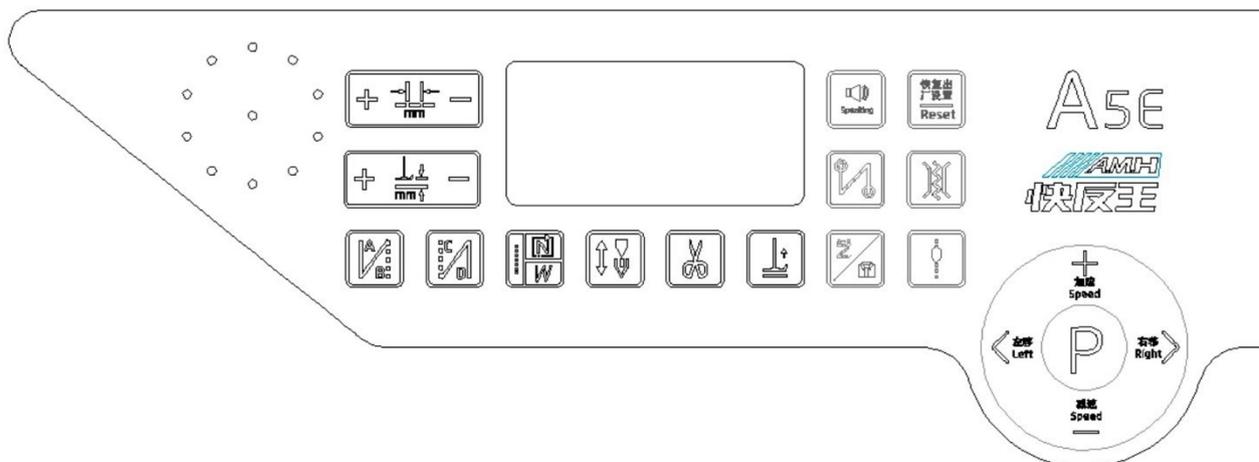
1. Smaltire gli oli usati ed altri prodotti di scarto nel modo appropriato in osservanza delle norme vigenti.
2. Spegner la macchina dopo l'uso per ridurre i consumi elettrici.
3. Usare la macchina in osservanza delle indicazioni di legislazione ambientali riportate nel manuale per una corretta durata del prodotto ed un corretto smaltimento dei rifiuti.
4. Non trattate la macchina ed i suoi accessori come normali rifiuti domestici dopo la smaltimento. Attenersi alle disposizioni locali che regolano lo smaltimento e riciclaggio dei rifiuti.



### ISTRUZIONI DI SICUREZZA

- Prima di attivare il control box, si prega di leggere attentamente il seguente manuale.
- Per la programmazione e il corretto funzionamento del control box, rivolgersi a tecnici qualificati.
- Tenersi il più possibile lontano dai cavi di connessione del control box, per evitare possibili interferenze con l'apparecchiatura e favorirne il corretto funzionamento.
- Operare sulla macchina mantenendo una temperatura che non sia superiore a 45° e non inferiore a 0°.
- Non utilizzare il control Box in ambienti con un livello di umidità inferiore 30% o superiore al 95%
- Prima di procedere all'utilizzo del control box, accertarsi di aver installato correttamente tutti i parametri.
- Per evitare incidenti o scosse, assicurarsi che il filo della messa a terra sia opportunamente collegato.
- I ricambi/accessori per la riparazione/manutenzione sono forniti/approvati dal fornitore prima di essere utilizzati.
- **Attenzione:** il control box in dotazione ha un voltaggio molto alto; prima di qualsiasi intervento di manutenzione spegnere e scollegare sempre il cavo di alimentazione.
- Si prega di prestare estrema attenzione quando appare il seguente simbolo ; rispettarlo onde evitare eventuali danni all'apparecchiatura.

## 1 ISTRUZIONI PANNELLO OPERATIVO



NOME	TASTO	DESCRIZIONE
Regolazione lunghezza punto		1.Se premuto <b>+</b> , la lunghezza punto aumenta di 0.1mm ogni volta 2.Se premuto <b>=</b> , la lunghezza punto diminuisce di 0.1mm ogni volta
Regolazione alzapiedino		1.Se premuto <b>+</b> , l'altezza del piedino aumenta 2.Se premuto <b>=</b> , l'altezza del piedino diminuisce
Affrancatura inizio cucitura		Se premuto passa da affrancatura a inizio cucitura a doppia affrancatura a inizio cucitura fino a disattivare la funzione
Affrancatura fine cucitura		Se premuto passa da affrancatura a fine cucitura a doppia affrancatura a fine cucitura fino disattivare la funzione
Tastatore		Se premuto attiva il tastatore
Rasafilo		Se premuto attiva il taglio del filo automatico
Alzapiedino		Se premuto attiva l'alzapiedino automatico
Modalità cucitura		In sequenza si attivano rispettivamente cucitura libera, cucitura multi segmento e travettatura a W
Posizione ago		Ago alto o basso a fine cucitura

Motivi di cucitura/ contapezzi		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Se premuto entra in modalità punti ornamentali</li> <li>2. Se premuto a lungo entra in modalità contapezzi</li> </ol>
Parametri		<p>Nello stato di avvio, tenere premuto il tasto per accedere alla modalità parametri; dopo la modifica parametri, premere ancora per salvarli.</p> <p>Tenere premuto a lungo il tasto per uscire dalla funzione.</p>
Sinistra		Sinistra – seleziona il tipo di parametro
Destra		Destra – seleziona il tipo di parametro
Aumenta		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nell'interfaccia principale aumenta di 50 rpm la velocità</li> <li>2. Nell'interfaccia parametri aumenta il valore del parametro</li> </ol>
Diminuisci		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nell'interfaccia principale riduce di 50 rpm la velocità</li> <li>2. Nell'interfaccia parametri diminuisce il valore del parametro</li> </ol>
Reset		Tenendo premuto esegue il reset di fabbrica
Punto infittimento		Se premuto passa da infittimento punto iniziale ad infittimento punto finale oppure infittimento punto iniziale e finale fino a disattivare la funzione
Cucitura libera/ rasafilo		<p>Senza errori:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Se premuto, il saluto iniziale viene disabilitato/abilitato</li> <li>2. Se tenuto premuto, la voce viene abilitata/disabilitata</li> </ol> <p>In presenza di errori: Se premuto, spiega l'errore e la sua soluzione.</p>
Partenza pulita (bird's nest prevention)		Se premuto viene attivata la partenza pulita con taglio del filo corto iniziale (-N)

## 2 FUNZIONI UTILI

### 2.1 Regolazione Parametri

#### 2.1.1 Entrare nei Parametri Utilizzatore

Avviare normalmente, premere il tasto  per accedere alla modalità parametro utilizzatore.

#### 2.1.2 Entrare nei Parametri Tecnici

Mentre la macchina è spenta, accenderla tenendo premuto il tasto  (mostra P92) per entrare nella regolazione dei parametri tecnici.

#### 2.1.3 Regolazione dei parametri

Una volta entrato nei parametri utilizzatore o nei parametri tecnici, premere  o  per selezionare il tipo di parametro da modificare e il valore numerico corrispondente lampeggerà.

Quindi premere  o  per modificare il valore numerico.

 salvare il valore e premere di nuovo  per uscire.

### 2.2 Cambio lingua

Premere a lungo il tasto  e con  e  selezionare la lingua desiderata:

0	1	2	3	4
English	Spanish	Portuguese	Russian	Arabic
5	6	7	8	9
Vietnamese	Farsi	Bengali	Turkish	Indonesian
10	11	12	13	
Polish	Italian	Thai	Ukrainian	

#### 2.3.1 Entrare nei parametri monitor

Premere il tasto  +  per entrare nei parametri monitor e con + e - selezionare quello desiderato.

#### 2.3.2 Posizione ago alto

Entrare nel parametro 24, alzare l'ago nella posizione più alta e premere a lungo il tasto  per salvare la posizione.

Premere  per uscire.

## 2.4 Regolazione posizioni motore passo passo

Premere a lungo   per entrare nei parametri di modifica rapida. E selezionare con + e - quello desiderato:

- Opzione "L": viene utilizzata per regolare l'altezza del piedino premistoffa. Regolare con + e - finché raggiunge la misura di 1mm tra un livello e l'altro. Premi P per salvare.
- Opzione "0": è usato per settare la posizione zero dello step motor: posizionare un pezzo di carta sulla placca ago, premere il pedale fino in fondo per eseguire la cucitura a vuoto senza filo, calibrarlo regolando il valore dell'opzione "0", quindi premere il tasto  per salvare.
- Opzione "5/4/-2/-3/-4/-5": vengono utilizzati per regolare la lunghezza del punto corrispondente (es. opzione 5 regoli 5mm): cucire 10 punti e misurare il valore effettivo della lunghezza del punto. Regolare con + e - finché raggiunge la misura corretta, quindi premere il tasto  per salvare.

NB: i valori negativi corrispondono alla cucitura in retromarcia per la sovrapposizione di punti durante la fermatura

NB: In questa modalità la velocità sarà di 200rpm.

## 2.5 Conteggio pezzi

Premere a lungo il tasto  per entrare nella modalità contatore:

L'area A visualizza il parametro, l'area B visualizza il valore:



Parametro (A)	Valore (B)	Nome	Protezione Password	Descrizione
v01	0-9999	Numero di pezzi tagliati		Visualizza il contapezzi in tempo reale
v02	1-9999	Imposta pezzi target	√	Imposta il numero target di pezzi da produrre che viene confrontato con il numero di pezzi prodotti per calcolare il "tasso di completamento target"
v03	visualizzazione	Tasso di completamento target		Quantità di produzione ÷ quantità target × 100%
v04	0-9999	Obiettivo efficienza (target)	√	N/100 minuti, ad esempio, l'impostazione 33 significa 0,33 pezzi/minuto
v05	visualizzazione	Obiettivo pezzi (target)		Numero di pezzi che dovrebbero essere stati completati attualmente da inizio cucitura
v06	visualizzazione	Efficienza corrente		Quantità di produzione ÷ Quantità target corrente
v07	visualizzazione	Efficienza di inizio (individuale)		Tempo di funzionamento del motore ÷ (Tempo di accensione - Tempo di pausa)
v08	visualizzazione	Efficienza di inizio (azienda)		Tempo di funzionamento del motore ÷ Tempo di accensione
v09	0-10	Modalità conta pezzi	√	0: Disattiva il contapezzi 1: Contapezzi automatico

				(se l'icona contapezzi è illuminata significa che è attivo)
v10	1-9999	Unità conta pezzi	√	Imposti la relazione tra il numero di tagli del filo e il numero di pezzi (es. nell'area B il valore 3 conterà 1 pezzo ogni 3 tagli)
v11	0-3	Promemoria efficienza		0: disattiva il messaggio luminoso LOGO e disattiva il messaggio vocale; 1: accendere la luce LOGO prompt e disattivare il messaggio vocale; 2: Disattiva il messaggio luminoso LOGO e attiva il messaggio vocale; 3: attiva il messaggio luminoso LOGO e attiva il messaggio vocale;
v12	0-9999	Password	√	
v13	0-9999	Cancella dati/Reset contapezzi		0: niente 1: Cancella valori del contapezzi ed efficienza lasciando invariati i settaggi impostati per contare i pezzi e la password 2: Ripristinare tutti i parametri del contatore ai valori predefiniti di fabbrica

#### Promemoria target conteggio pezzi:

Impostare l'efficienza produttiva (v04), dopo 0,5 ore di cucitura se l'efficienza attuale è inferiore all'efficienza target, la spia della macchina A.M.H  ti avviserà lampeggiando.

Puoi premere il tasto P per annullare il promemoria. I promemoria ricominceranno ogni ora.

#### Pausa conteggio pezzi

Sull'interfaccia di conteggio pezzi, premere il pulsante delle forbici per accedere alla modalità standby e la spia della macchina A.M.H lampeggerà, indicando che la funzione di conteggio pezzi è attualmente in pausa.

Premere nuovamente il pulsante delle forbici per uscire dalla modalità standby e la spia della macchina A.M.H smetterà di lampeggiare. Lo standby non influenzerà la cucitura normale, sospendendo solo i dati di conteggio pezzi e tempistica;

#### Password conteggio pezzi

Per impedire all'operatore di modificare i parametri, la password può essere impostata tramite il parametro v12 (per attivarla riavviare la macchina dopo averla impostato).

Dopo aver modificato il parametro v12 con la password corretta, sbloccare i parametri rilevanti.

Modifica password: dopo aver inserito la password corretta, modificare il valore del parametro v12 per cambiarla.

### 3 PARAMETRI

#### 3.10.1 Parametri utilizzatore (accendere la macchina e tenere premuto P)

NO.	Tipo	Range	Default	Descrizione
P00	Velocità iniziale	100-800	200	
P01	Velocità massima (rpm)	200-5000	3800	
P02	Velocità multi segmento (rpm)	200-3500	3500	
P03	Ago alto/basso allo stop	0-1	1	0: Posizione dell'ago alta 1: Posizione dell'ago bassa
P04	Velocità fermatura iniziale (rpm)	200-3000	1800	
P05	Velocità fermatura finale (rpm)	200-3000	1800	
P06	Velocità travettatura W (rpm)	200-3000	1800	
P07	Velocità partenza lenta (rpm)	100-2000	800	
P08	Numero punti nella partenza lenta	1-9	2	
P09	Partenza lenta interruttore	0-1	0	0: Off 1: On
P10	Compensazione1 cucitura W	-20-20	0	Da cucitura normale a retromarcia
P11	Compensazione2 cucitura W	-20-20	0	Da retromarcia a cucitura normale
P12	Ritardo per mezzo punto (ms)	1-180	150	
P13	Ritardo per un punto (ms)	150-250	180	
P14	Velocità mezzo punto (rpm)	200	100-500	
P15	Tasto aggiunta punto	0-2	0	0: OFF 1: Mezzo punto 2: Un punto
P18	Compensazione inizio fermatura A	-20-20	0	0~200 ritardo graduale
P19	Compensazione inizio fermatura B	-20-20	0	0~200 ritardo graduale
P21	Angolazione del pedale per la corsa	30-1000	520	

P22	Valore della retromarcia durante il mezzopunto	0-9999	8	
P23	Curva di accelerazione pedale	0-3	0	0: dritto 1: Pendenza 2: curva (quadrato) 3: curva S
P24	Angolazione del pedale per il rasafilo	0-4095	350	
P25	Compensazione fermatura finale C	0-200	162	
P26	Compensazione fermatura finale D	0-200	162	
P27	Valore di tensione del taglio senza sollevamento del piedino	0-4095	550	0: Velocità e durata controllata dall'operatore sul pedale 1: Azione avviata da pedale automatica
P29	Parametri ausiliari della curva di controllo della potenza	0-1	1	0: quadrato 1: radice
P30	Interruttore per l'erogazione di potenza a bassa velocità	0-2	0	0: normale 1: il motore fornisce più potenza 2: potenza motore + retromarcia
P31	Coefficiente di resistenza al taglio (forza motore)	10-60	35	
P32	Tempo di piena potenza della pinza del filo	1-200	40	
P33	Tempo di trattenuta della pinza del filo	1-100	30	
P34	Cucitura multi segmento modalità di avvio	0-1	0	0: cucitura manuale (pedale continuo) 1: cucitura automatica (pedale 1 click)
P35	Interruttore pinza filo	0-1	1	0: OFF 1: ON
P38	Rasafilo automatico	0-1	1	0: OFF 1: ON
P39	Alzapiedino automatico a fine cucitura	0-1	0	0: OFF 1: ON
P40	Alzapiedino automatico dopo il rasafilo	0-1	1	0: OFF 1: ON
P41	Unità contapezzi	1-50	1	
P42	Impostazioni del contapezzi	1-9999	9999	

P43	Modalità contapezzi	0-6	0	<p>0: spento</p> <p>1: Conteggio cicli crescente.</p> <p>2: Conteggio cicli discendente.</p> <p>3: Contabilità crescente al massimo, allarme e arresto dell'esecuzione</p> <p>4: Contabilità discendente fino a 0, allarme e arresto del funzionamento</p> <p>5: Contabilità crescente al massimo, promemoria e continua a funzionare</p> <p>6: Contabilità discendente fino a 0, promemoria e continua a funzionare</p>

### 3.10.2 Parametri tecnici (tenere premuto P mentre si accende la macchina)

NO.	Tipo	Range	Default	Descrizione
P44	Tempo di ritardo	0-300	0	0: spento 1-300:avvio in base al tempo ritardato
P47	Indietro dopo il taglio	200-360	360	
P49	Velocità rasafilo (rpm)	100-500	250	Regolazione della velocità di taglio
P52	Ritardo discesa alzapiedino (ms)	0-500	2	Ritarda il tempo di inizio della discesa del piedino automatico.
P53	Funzione mezzo scatto e scatto completo del pedale	0-2	1	0: OFF 1: mezzo scatto indietro del pedale per sollevare il piedino 2: scatto completo indietro del pedale per sollevare il piedino
P54	Luminosità della retroilluminazione	0-100	100	Tempo per completare l'azione di taglio del filo tramite rasafilo.
P56	Ricerca posizione ago all'accensione	0-1	1	0: posizione casuale 1: posizione ago alto
P58	Regolazione dell'altezza della barra d'ago in posizione "alto"	0-359	83	Angolazione motore per ago alto
P59	Regolazione dell'altezza della barra d'ago in posizione "basso"	0-359	176	Angolazione motore per ago basso
P60	Velocità di test (rpm )	200-5000	3800	
P61	Test A (aging)	3	1-255	secondi
P62	Test B	0	0-3	0: normale 1: cucitura facilitata 2: test dell'angolo iniziale 3: modalità test automatico 4: modalità test motore 5: Modalità test elettromagnete
P63	Test C (aging stopping)	2	1-255	secondi
P66	Interruttore di sicurezza della testa test	0-1	1	0: Off 1: On
P67	Interruttore di sicurezza della testa	0-1	1	0: Off 1: On
P70	Posizione di sollevamento del piedino del pedale	0-4095	1000	
P71	Ritardo partenza	0-900	80	
P72	Posizione iniziale del pedale	0-4095	400	
P73	Posizione finale del pedale	0-4095	800	
P74	Valore massimo del pedale analogico	0-4095	4000	
P75	Riposizionamento del pedale in posizione centrale	0-4095	1650	

P78	Angolo finale della tensione del filo	10-359	130	
P79	L'angolo finale pinzafilo	0-359	320	
P80	L'angolo iniziale del rasafilo	0-359	0	
P81	Angolo di forza di taglio	0-359	70	
P82	L'angolo di arresto del taglio del filo	0-359	180	
P83	Tempo di conferma del piedino premistoffa del pedale. (ms)	1-500	150	
P84	Il tempo di conferma dell'allarme interruttore di sicurezza (ms)	1-500	300	
P85	Il tempo di ripristino dell'allarme dell'interruttore di sicurezza (ms)	1-200	50	
P86	Velocità di due pendii ad un punto di svolta. (giri/min)	0-4000	1500	
P87	Simulazione intermedia a due pendii	0-4095	2700	
P88	Unità di conteggio	1-9999	1	
P89	Impostazione conteggio totale	1-9999	9999	
P90	Modalità di conteggio	0-6	0	<p>0: OFF</p> <p>1: ciclo di conteggio ascendente</p> <p>2: ciclo di conteggio discendente</p> <p>3: conteggio ascendente fino al completamento, allarme e interruzione esecuzione</p> <p>4: conteggio discendente fino a 0, allarme e interruzione esecuzione</p> <p>5: conteggio ascendente fino al completamento, remind e ripresa corsa</p> <p>6: conteggio discendente fino a 0, remind e ripresa corsa</p> <p>Note: premere brevemente P per annullare</p>
P91	Conteggio numero punti	0-9999	0	
P92	Conteggio numero pezzi	0-9999	0	
P93	Guida vocale	0-1	1	0: OFF 1: ON
P94	Guida di benvenuto	0-1	1	0: OFF 1: ON
P95	Lingua	0-1	0	0: prima lingua nazionale 1: seconda lingua nazionale (versione bilingue)
		0-13	0	0: inglese; 1: spagnolo; 2: portoghese; 3: russo; 4: arabo; 5: vietnamita; 6: persiano; 7: bengalese; 8: turco; 9: indonesiano; 10: polacco; 11: italiano; 12: thailandese; 13: ucraino
P97	Lunghezza punto principale	0-50	35	
P98	Selezione modalità punto condensato	0-3	0	<p>0: non attivo</p> <p>1: crittografia frontale</p> <p>2: crittografia posteriore</p> <p>3: crittografia frontale e posteriore</p>

P99	Blocco lunghezza punto	0-1	0	0: OFF 1: ON
P100	Selezione manuale funzione limite velocità cucitura invertita	0-1	0	0: OFF 1: ON
P101	Modifica modalità tasto lunghezza mezzo punto	0-1	0	0: OFF 1: ON
P107	Selezione interruttore di sicurezza rottura ago	0-1	0	0: OFF 1: ON
P108	Angolo meccanico di partenza interruttore di sicurezza rottura ago	0-359	20	
P109	Angolo meccanico finale interruttore di sicurezza rottura ago	0-359	90	
P110	Tagliafilo punti fissi cucitura e interruttore selezione travetta	0-1	0	0: OFF 1: ON
P111	Interruttore alzapiedino micro cucitura	0-1	0	0: OFF 1: ON
P112	Inizio cucitura angolo iniziale di spostamento alzapiedino premistoffa	0-359	0	
P113	Inizio cucitura angolo finale di spostamento alzapiedino premistoffa	0-359	200	
P114	Limite tempo apertura cucitura alzapiedino premistoffa	0-1000	200	
P123	Ciclo di lavoro della fase di apertura completa del piedino premistoffa	0-100	100	
P124	Inizio lunghezza punto condensato	0-50	8	
P125	Inizio direzione punto condensato	0-1	0	0: punto in avanti 1: punto indietro
P126	Inizio velocità punto condensato	100-2500	1000	
P127	Inizio numero ago punto condensato	0-12	2	
P128	Fine ago punto condensato	0-50	5	
P129	Fine velocità punto condensato	100-2500	1800	
P130	Fine numero ago punto condensato	0-12	2	
P131	Fine numero ago punto condensato	0-1	0	0: punto in avanti 1: punto indietro
P132	Velocità massima cucitura disegno	200-3000	2000	
P133	Segnale passo Z relativo offset 0mm	-999 ~999	-10	
P134	Segnale passo Z relativo offset 0mm	0-2500	1050	
P161	Rapporto compensazione velocità passo ago	70-130	100	
P162	Rapporto compensazione velocità passo punto indietro	70-130	100	

P163	Compensazione distanza punto affrancatura (percentuale)	70-130	100	
P164	Compensazione passo punto disegno (percentuale)	70-130	100	
P165	Compensazione velocità passo ago (passo grande ago)	70-130	100	
P166	Compensazione velocità passo punto indietro (passo grande ago)	70-130	100	
P169	3.5-4.5 limite velocità passo punto indietro	0-3800	3500	
P170	4.6 limite velocità punto indietro sopra il passo dell'ago	0-3500	3200	
P171	Rapporto compensazione lunghezza punto ago	70-130	100	
P172	Rapporto compensazione lunghezza punto ago cucitura indietro	70-130	100	
P173	Pausa altezza piedino	1-13	9	
P174	Taglio altezza piedino	1-13	9	
P175	Regolazione altezza piedino	-999~999	0	
P177	Velocità abbassamento piedino	100-800	400	
P179	Velocità sollevamento piedino	200-800	400	
P181	Limite altezza piedino	0-13	13	
P182	Tempo motore passo-passo	1-20	10	
P183	Modifica lunghezza angolo punto motore passo-passo	0-359	140	
P193	Modifica tasto lunghezza mezzo punto	0-5	0	0: mezzo punto 1: 1/4 di punto 2: 1/8 di punto 3: mezzo punto cucitura indietro 4: 1/4 di punto cucitura indietro 5: 1/8 di punto cucitura indietro
P194	Velocità di cucitura primo punto	100-1500	600	
P195	Velocità di cucitura secondo punto	100-2000	1200	
P196	Velocità di cucitura terzo punto	0-4000	0	0: mm    1: sistema britannico
P197	Unità punto	0-1	0	
P202	Compensazione voltaggio Bus	-30~30	0	
P204	Compensazione cucitura disegno 1	-20~20	0	Cucitura da avanti a indietro
P197	Unità punto	0-1	0	
P202	Compensazione voltaggio Bus	-30~30	0	
P204	Compensazione cucitura disegno 1	-20~20	0	Cucitura da avanti a indietro
P205	Compensazione cucitura disegno 2	-20~20	0	Cucitura da indietro in avanti
P220	Mantenimento corrente massima motore passo-passo	5-18	15	

P230	Limite massimo lunghezza punto	0-75	75	Limita il passo massimo dell'ago
P240	Altezza micro alzapiedino	0-1000	50	
P241	Angolo minimo consentito altezza micro alzapiedino	0-359	180	
P242	Angolo massimo consentito altezza micro alzapiedino	0-359	240	
P245	Aumentare/diminuire numero punti nella prima sezione cucitura W	-99~99	0	
P246	Aumentare/diminuire numero punti nell'ultima sezione cucitura W	0-3500	3200	
P247	Interruttore tagliafilo per ciascuna sezione cucitura multipla	0-2	0	
P248	Angolo iniziale pinzafilo quando il giunto di rinforzo è aperto	0-359	100	
P249	Angolo iniziale pinzafilo quando il giunto di rinforzo è chiuso	0-359	270	
P250	Angolo iniziale pinzafilo quando la cucitura chiusa viene aperta	0-359	130	
P251	Angolo iniziale pinzafilo quando la cucitura chiusa viene chiusa	0-359	320	
P256	Pinzafilo senza interruttore	0-1	1	
P257	Angolo iniziale little bird nest	1-200	160	Posizione ago basso
P258	Durata composizione little bird nest	15-40	15	Ritardo dopo l'attivazione del tagliafilo che controlla la disattivazione di selezione filo
P259	Impostazione funzione allentamento	0-1	0	0: non attivato      1: attivato
P260	Tempo di protezione elettromagnete rilascio filo (ms)	1-60	20	Chiusura forzata per evitare surriscaldamento elettromagnete per chiusura prolungata
P261	Angolo iniziale allentamento tagliafilo	1-359	30	Angolo iniziale linea sciolta (calcolato a 0° posizionamento basso) (bird nest chiuso)
P262	Angolo finale allentamento tagliafilo	1-359	180	Angolo finale linea sciolta (calcolato a 0° posizionamento basso - maggiore del parametro P101) (bird nest chiuso)
P263	Forza di allentamento filo	1-5	3	
P265	Angolo iniziale linea libera pinzafilo	1	1	
P266	Parametro angolo finale rilascio pinzafilo	1-180	65	
P267	Angolo apertura pinzafilo	5-359	300	
P268	Angolo finale pinzafilo	359	10-359	
P269	Angolo compensazione pinzafilo quando la cucitura libera con funzione pinzafilo è lenta	0-359	6	
P270	Limite velocità primo punto con funzione pinzafilo	0-300	200	
P272	Tempo apertura completa tagliafilo	50-100	100	

P273	Rapporto funzionamento solenoide tagliafilo	30-100	50	
P274	Tempo apertura completa linea sciolta	40-100	40	
P275	Rapporto allentamento solenoide	30-100	30	
P276	Tempo protezione elettromagnete tirafilo	1-60	12	
P277	Ritardo allentamento filo durante il tagliafilo	0-30	10	
P283	Ciclo lavoro solenoide tirafilo	0-100	100	
P284	Compensazione angolo puller	0-90	15	
P292	Interruttore puller	0-1	0	
P293	Compensazione angolo di avvio motore passo-passo	-20~20	0	

### 3.10.3 Elenco parametri di monitoraggio (premere P insieme al tasto alzapiedino)

Numero	Descrizione	Numero	Descrizione
M10	Numero punti	M23	Angolo iniziale
M11	Numero pezzi	M24	Angolo meccanico
M13	Numero versione pannello	M25	Valore massimo pressione in avanti pedale
M18	Numero versione scheda principale control box	M26	Valore campione battuta pedale indietro
M20	Tensione generatore	M28	Valore campione pedale tagliafilo
M21	Velocità macchina	M30-M37	Storico errori
M44	Posizione di riferimento passo	M45	Segnale passo Z
M46	Segnale Z del mandrino	M58	Angolo elettrico motore passo-passo
M59	Valore corrente motore passo-passo	M64	Corrente max ultima azione motore passo-passo

## 4 CODICI ERRORE

### 4.1 Elenco codici Errore

Errore	Descrizione	Risoluzione
Errore 01	Sovracorrente albero motore (hardware)	1. Spegnerne il sistema ed attendere 30 secondi prima di riavviarlo. 2. Verificare se l'encoder dell'albero motore e il controllo elettronico siano danneggiati oppure in altre cattive condizioni; in caso affermativo, sostituirli entrambi. 3. Se il sistema continua a non funzionare correttamente dopo il riavvio, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 02	Sovracorrente albero motore (software)	
Errore 03	Sottotensione di sistemi	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 normale. Se la tensione è normale ma non funziona ancora correttamente dopo l'avvio del controller, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 04	Sovratensione durante lo spegnimento	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 normale. Se la tensione è normale ma non funziona ancora correttamente dopo l'avvio del controller, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 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 normale. Se la tensione è normale ma non funziona ancora correttamente dopo l'avvio del controller, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 07	Guasto circuito rilevamento corrente albero motore	Spegnerne il sistema ed attendere 30 secondi prima di riavviarlo; verificare se funzioni correttamente; riprovare alcune volte e se il guasto si verifica frequentemente, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 08	Stallo albero motore	1. Verificare se sono presenti oggetti estranei avvolti attorno alla testa della macchina, residui di filo bloccati nella navetta rotante o se la ruota eccentrica è bloccata. 2. Scollegare l'alimentazione del controller e verificare se la spina di ingresso dell'alimentazione albero motore sia staccata, allentata o danneggiata. 3. Se il sistema continua a non funzionare correttamente dopo il riavvio, contattare il proprio rivenditore per assistenza
Errore 10	Errore comunicazione pannello	1. Verificare se il collegamento fra pannello operativo e il controllo elettrico è interrotto, allentato o rotto. 2. Se il sistema continua a non funzionare correttamente dopo il riavvio, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 12	Errore rilevamento angolo iniziale albero motore	1. Riprovare due o tre volte dopo lo spegnimento; se il problema persiste, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 13	Guasto posizione zero albero motore	1. Spegnerne il sistema ed attendere 30 secondi prima di riavviarlo. 2. Verificare se l'encoder dell'albero motore e il controllo elettronico siano danneggiati oppure in altre cattive condizioni; in caso affermativo, sostituirli entrambi. 3. Se il sistema continua a non funzionare correttamente dopo il riavvio, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 14	Errore lettura/scrittura componenti EEPROM	Spegnerne il sistema ed attendere 30 secondi prima di riavviarlo; se il controller continua a non funzionare correttamente, contattare il proprio rivenditore per assistenza.

Errore 15	Protezione da sovravelocità albero motore	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Spegnerne il sistema ed attendere 30 secondi prima di riavviarlo.</li> <li>2. Verificare se l'encoder dell'albero motore e il controllo elettronico siano danneggiati oppure in altre cattive condizioni; in caso affermativo, sostituirli entrambi.</li> <li>3. Se il sistema continua a non funzionare correttamente dopo il riavvio, contattare il proprio rivenditore per assistenza.</li> </ol>
Errore 16	Inversione albero motore	
Errore 17	Errore lettura/scrittura dati pannello	Spegnerne il sistema ed attendere 30 secondi prima di riavviarlo; se il controller continua a non funzionare correttamente, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 18	Sovraccarico albero motore	Verificare se l'albero motore sia in stallo; in caso contrario, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 19	Mancata corrispondenza del tipo motore	Spegnerne il sistema ed attendere 30 secondi prima di riavviarlo; se il controller continua a non funzionare correttamente, contattare il proprio rivenditore per assistenza.
Errore 20	Errore pedale	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verificare se il cavo di collegamento del regolatore di velocità del pedale è caduto, allentato o danneggiato.</li> <li>2. Se il sistema continua a non funzionare correttamente dopo il riavvio, contattare il proprio rivenditore per assistenza.</li> </ol>
Errore 21	Sovracorrente hardware motore passo-passo punto indietro	<p>Spegnerne il sistema, verificare la presa del motore cucitura indietro e riavviare il controllo elettrico; se l'errore viene ancora segnalato, contattare il proprio rivenditore per assistenza.</p>
Errore 22	Sovracorrente software motore passo-passo punto indietro	
Errore 23	Guasto circuito rilevamento corrente motore passo-passo punto indietro	
Errore 24	Stallo motore passo-passo punto indietro	
Errore 28	Errore posizione zero motore passo-passo punto indietro	
Errore 29	Anomalia segnale encoder AB motore passo-passo punto indietro	
Errore 30	Allarme spegnimento con blocco password	

## 4.2 Allarmi di sicurezza

Codice allarme	Descrizione	Risoluzione
A-UP	Allarme interruttore di sicurezza	Riportare la testa della macchina in posizione normale, per il ripristino dell'interruttore di sicurezza
ALR-1	Allarme pulsante testa macchina in cortocircuito	Spegnere il sistema e sostituire il pulsante luminoso della testa della macchina

### Nota:

#### 1. Risoluzione dei problemi relativi all'allarme del cavo dell'encoder del motore passo-passo:

- in caso di allarme E84, controllare che il cavo dell'encoder nero (cavo di terra), quello blu (segnale di posizione zero) e quello rosa (cavo di alimentazione) siano ben collegati;
- in caso di allarme E85, verificare che il connettore dell'encoder, il filo dell'encoder nero (cavo di massa), quello marrone (segnale A) e quello arancione (segnale B) siano ben collegati;
- in caso di allarme E87, verificare che il connettore dell'encoder sia correttamente collegato.

#### 2. Risoluzione dei problemi di allarme del cavo di alimentazione del motore passo-passo:

- in caso di allarme E82, controllare che il cavo di alimentazione rosso (cavo di alimentazione A), quello blu (cavo di alimentazione B) e quello verde (cavo di alimentazione C) siano ben collegati;
- in caso di allarme E82, controllare che il connettore del cavo di alimentazione, il cavo blu (cavo di alimentazione B) e quello verde (cavo di alimentazione C) siano ben collegati;
- in caso di allarme E87, controllare che il connettore del cavo di alimentazione sia ben collegato.

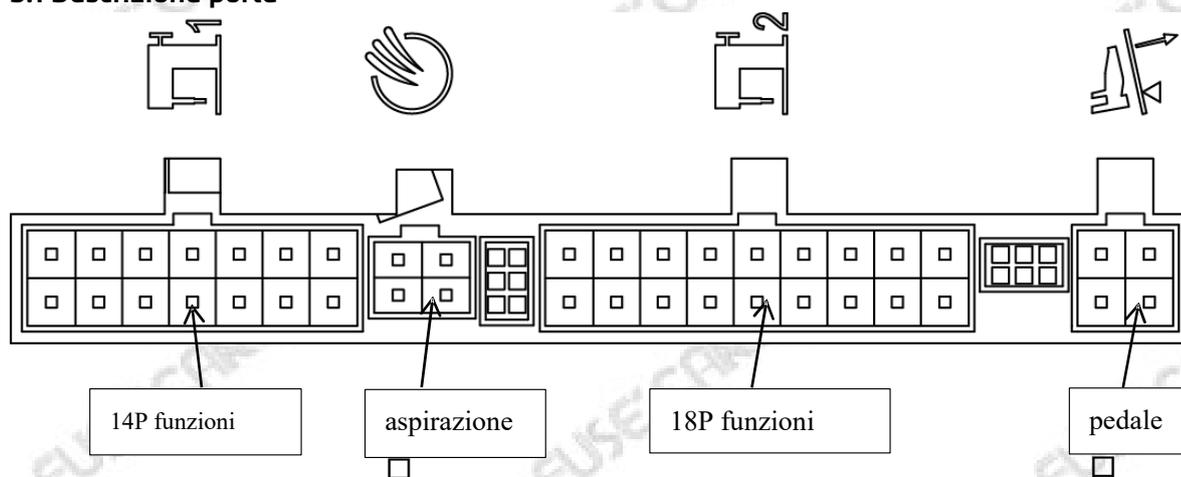
Se i problemi qui sopra descritti sono dovuti alla connessione del cavo o del connettore, scollegare l'alimentazione e ricollegarli. In caso contrario, fare riferimento sopra per risolvere.

#### 3. Risoluzione dei problemi di allarme del disco del posizionatore del motore:

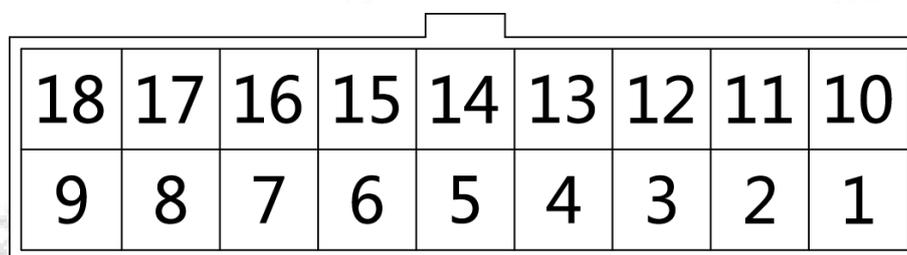
- in caso di allarme E85, controllare che il cavo e i connettori non siano scollegati, si prega di controllare gentilmente se il disco del posizionatore del motore dell'anello esterno è coperto da olio (in tal caso sostituirlo)

## 5 Diagramma porte

### 5.1 Descrizione porte

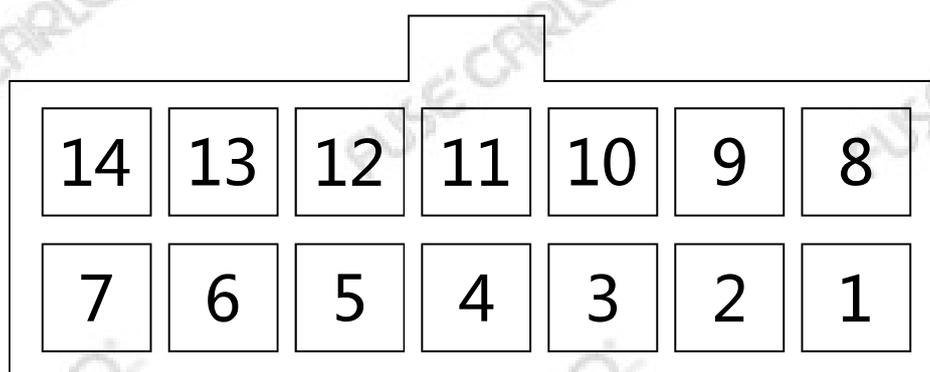


### 5.2 18P Descrizione delle funzioni delle porte



1. Sensore livello olio: 2 11
2. Bottone mezzo punto: 4 14(terra)
3. Bottone fermatura: 5 14(terra)
4. Bottone ago su ago giù: 6 14(terra)

### 5.3 14P Descrizione delle funzioni delle porte



1. Elettromagnete rasafilo: 2 9
2. Elettromagnete pinza: 5 12
3. Elettromagnete rilascio tensione filo: 6 13
4. Elettromagnete alzapiedino: 7 14