JACK

China No.1

JACK 1530
MANUALE D'USO
E MANUTENZIONE ITALIANO

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

Fusè Carlo S.p.A.

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 ±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℃ ~ 45℃; il funzionamento della macchina per cucire sarà influenzato da ambienti 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 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

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 temperatura
	Non fare mai

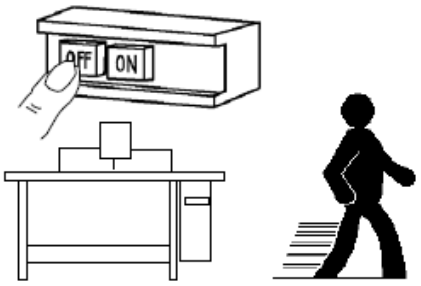
	Attenzione: Alta tensione
	Messa a terra obbligatoria

4. Precauzioni di utilizzo

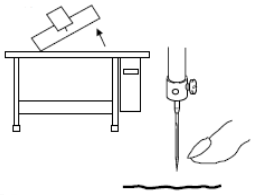
Avvertenza

1、 Quando si preme [ON] togliere il piede dal pedale.

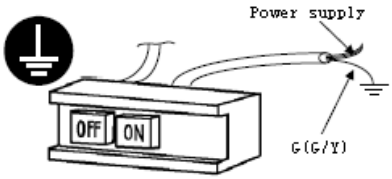
2、 Spegnere la macchina quando non si utilizza.



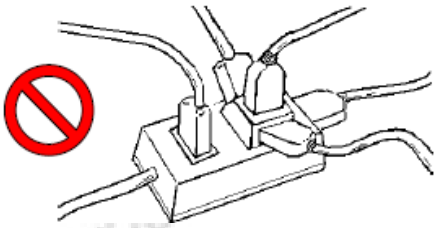
3、 Spegnere la macchina se si deve inclinare la testa, sostituire l'ago o infilare l'ago.



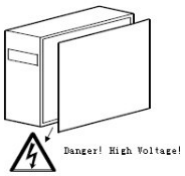
4、 Effettuare la messa a terra con un cavo adatto.



5、 Non usare una presa multipla domestica per collegare diverse apparecchiature insieme.



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.



7、 Dopo aver sostituito il motore, impostare l'angolo di installazione del motore principale in base a queste istruzioni.

8、 Stare lontani da campi magnetici per evitare interferenze.

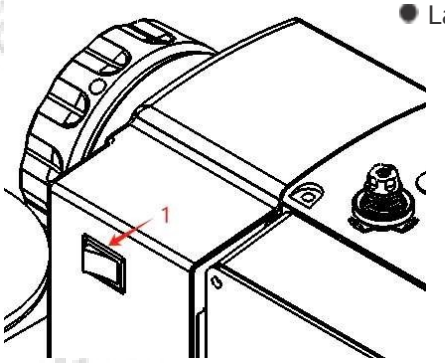
9、 Usando una presa esterna per collegare gli accessori, il cavo di collegamento deve essere il più corto possibile.
Un cavo lungo potrebbe causare un funzionamento errato.
Il cavo di collegamento sarà isolato.

10 Se il fusibile è bruciato, sostituirlo con uno nuovo avente la stessa tensione.

INDICE

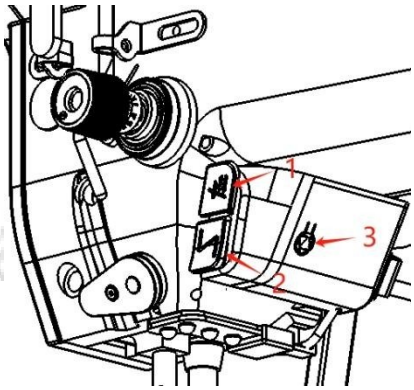
Interruttore principale	1
Tasti frontali	1
Perno regolazione oscillazione ago	1
Selettore lunghezza punto	2
Alzapiedino	2
Dado regolazione pressione piedino	3
Pedale	3
Affrancatura	3
Pannello di controllo	4
Descrizione tasti funzione	4
Funzioni ausiliarie	5
Impostazione posizione arresto ago	6
Tabella codici errore	7
Diagramma porte	8
Installazione e test di avvio	9
Regolazione altezza tavolo	9
Installazione macchina e coppa dell’olio	10
Installazione testa	10
Installazione accessori	11
Test di avvio	12
Preparazione macchina	13
Infilare il filo superiore e tensione filo superiore	13
Avvolgimento filo bobina e pre-regolazione tensione filo bobina	14
Inserire/disinserire la capsula bobina	15
Infilare la bobina/regolazione tensione filo bobina	15
Molla tirafilo	16
Regolazione ago-crochet	16
Regolazione posizione assiale camma tagliafilo	17
Regolazione posizione solenoide tagliafilo	17
Regolazione posizione elettromagnete tagliafilo	18
Cura e manutenzione macchina	19
Pulizia vano crochet	19
Lubrificazione crochet	20
Verifica livello olio	20
Lubrificazione ingranaggi conici	21
Consumabili	22

Interruttore principale



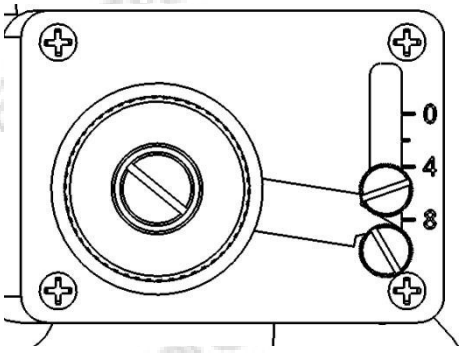
- La macchina si accende/spegne attraverso l’interruttore 1

Tasti frontali

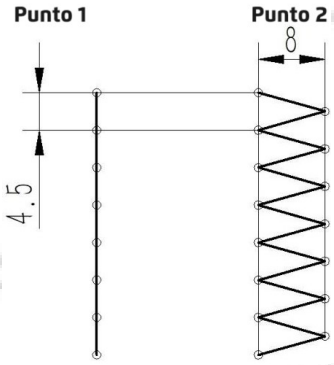


- Premere il tasto 1 per cucire
- Premere il tasto 2 per l’affrancatura
- Premere il tasto 3 per accendere la luce LED (3 intensità)

Perno regolazione oscillazione ago



- Spostare il perno oscillazione ago (0 - 8mm) sul valore desiderato

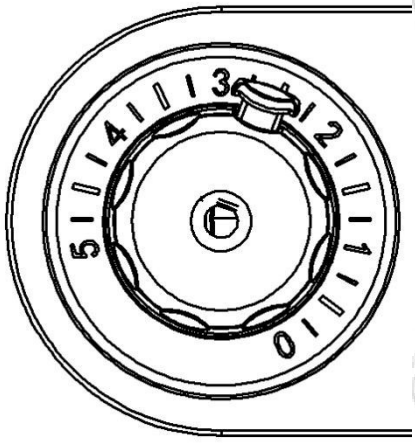


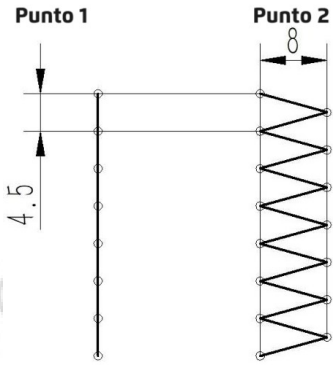
Punto 1- cucitura dritta: perno oscillazione ago impostato a 0 (oscillazione compresa fra 0 e 4,5mm).

Punto 2 - cucitura zigzag: intervallo oscillazione ago 0-8mm (intervallo passo ago compreso fra 0 e 4,5m).

Selettore lunghezza punto

- Spostare il perno posto sul selettore lunghezza punto (0 - 4mm) sul valore desiderato

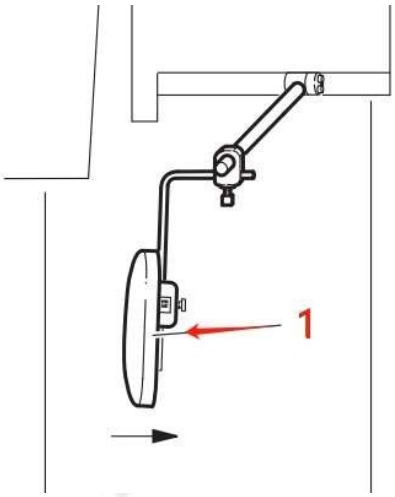


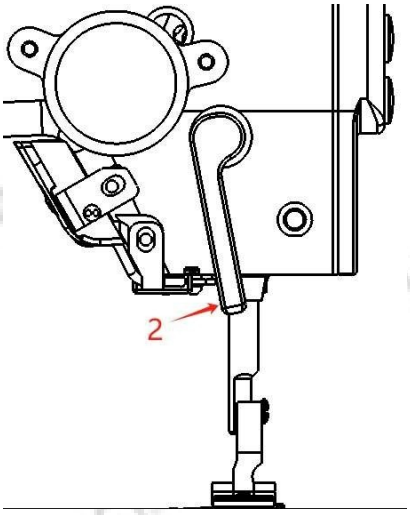


Punto 1- cucitura dritta: perno di regolazione lunghezza punto a 0 (intervallo passo ago 0-4,5mm).

Punto 2 - cucitura zigzag: intervallo oscillazione ago 0-8 mm (intervallo passo ago 0-4,5mm).

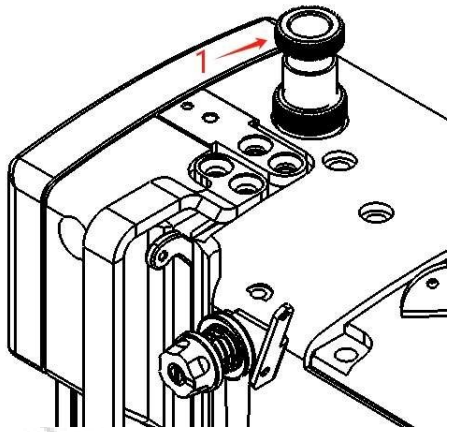
Alzapiedino





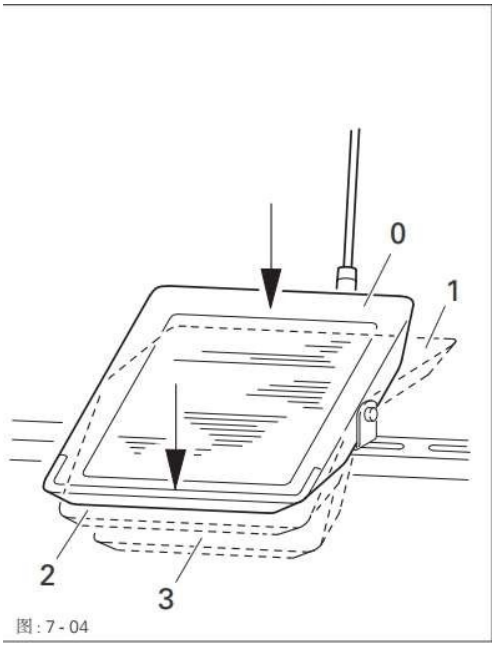
- 1 attraverso la ginocchiera (0 - 10mm)
- 2 attraverso la leva alzapiedino (0 - 6mm)

Dado regolazione pressione piedino



- In base allo spessore del tessuto da cucire, ruotare il dado di regolazione pressione piedino sul valore corrispondente

Pedale



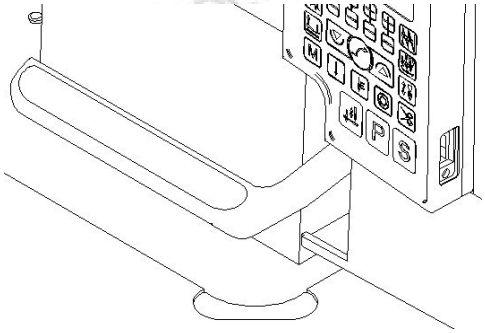
0: fermo

1: cucitura

2: sollevato

3: rasafilo e sollevato

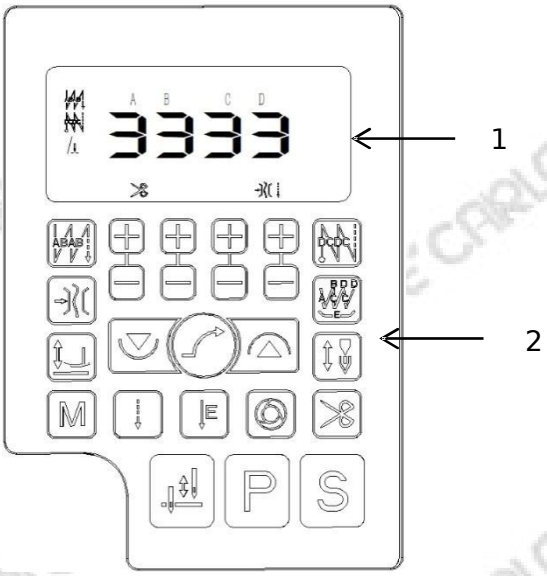
Affrancatura



Premendo il tasto affrancatura e la macchina passa all'affrancatura; rilasciando il tasto la macchina cuce in avanti.

Pannello di controllo

Il pannello di controllo visualizza e richiama le impostazioni delle funzioni della macchina e le operazioni di cucitura; importa i valori dei parametri e riporta i messaggi di errore/servizio.



Il pannello di controllo è composto da:

- (1) Display che visualizza le informazioni e seleziona il valore parametro
- (2) Tasti funzione che attivano/disattivano le funzioni corrispondenti e regolano i parametri

Descrizione tasti funzione

Nome	Tasto	Note
Tasto avvio affrancatura	ABAB	Premendo una volta cambia il punto avvio cucitura a B (segmento A e B); premendo due volte imposta la cucitura di avvio (segmento A e B)
Tasto fine affrancatura	DCDC	Premendo una volta cambia il punto fine cucitura a C (segmento C e D); premendo due volte imposta la cucitura finale (segmento C e D)
Tasto affrancatura continua	B D D A C C E	Premendo imposta la modalità di ritorno continuo
Tasto cucitura libera		Premendo imposta la modalità di cucitura libera
Tasto cucitura punto fisso	E	Premendo imposta la modalità di cucitura segmento E
Tasto punto fisso multi fase	M	Premendo passa alla modalità di cucitura a 4, 7, 8 e 15 segmenti

Tasto attivazione automatica		Valido solo con cucitura punto fisso con funzione trigger attivata. Azionare il pedale per completare automaticamente il processo di cucitura impostato.
Tasto tangente		Premendo attiva/disattiva la funzione tangente
Tasto clip		Premendo imposta la funzione di blocco filo
Tasto alza-piedino		1. Se la spia icona è accesa, il piedino verrà sollevato automaticamente dopo il taglio del filo 2. Se la spia icona è accesa, il piedino si solleva automaticamente quando il motore si ferma 3. Se entrambe le spie icona sono accese, il piedino verrà sollevato automaticamente dopo il taglio del filo e quando il motore si ferma 4. Se entrambe le spie icona sono spente la funzione non è attiva
Tasto posizione arresto ago		Premendo viene impostata la posizione di arresto ago
Tasto partenza lenta		Premendo si attiva/disattiva la funzione
Tasto riempimento		All’arresto cucitura, premendo il tasto l'ago verrà sollevato o fatto scattare in avanti.
Tasto modifica parametro	**P**	Entra/esce dalla funzione parametri
Tasto visualizza/salva parametro	**S**	Visualizza e salva il contenuto del parametro selezionato: dopo la selezione, premere il tasto per visualizzare, modificare, uscire e salvare il parametro
Aumento valore parametro	+	Aumenta il valore del parametro
Riduzione valore parametro	—	Riduce il valore del parametro
Aumento velocità cucitura		Aumenta la velocità di cucitura
Riduzione velocità cucitura		Riduce la velocità di cucitura

Funzioni ausiliarie (ripristino impostazioni di fabbrica)

Nello stato avvio, premere a lungo il tasto attivazione automatica per riavviare/ripristinare le impostazioni di fabbrica.

Impostazione posizione arresto ago

1)

A macchina spenta tenere premuto il tasto P e contemporaneamente accendere la macchina per accedere ai parametri avanzati, come mostra l'interfaccia a sinistra (inserire P-92 come impostazione predefinita).

2)

Attraverso i tasti " + " e " - " scegliere il parametro P72 (posizionamento regolazione rapida) come mostra l'interfaccia a sinistra.

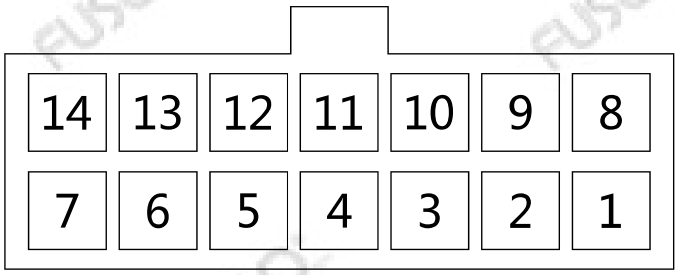
3)

Premere il tasto "S" per accedere alla posizione di arresto superiore e ruotare il volantino (il valore visualizzato cambierà in base alla posizione del volantino).
Dopo avere sollevato il piedino, la punta dell’ago sarà a filo con la placca inferiore del piedino; premere il tasto "S" per salvare la posizione corrente (valore) come posizione superiore di arresto ago (esempio interfaccia a sinistra).

Tabella codici errore

Codice errore	Descrizione anomalia	Risoluzione
E01	Sovratensione	Spegnere l'alimentazione e verificare che la tensione sia corretta e che non sia stata superata la tensione nominale specificata
E02	Bassa tensione	Spegnere l'alimentazione e verificare che la tensione sia corretta e che non sia inferiore rispetto alla tensione nominale specificata
E03	Comunicazione CPU (processore) anomala	Spegnere l'alimentazione e verificare se il collegamento del pannello di controllo sia lento oppure spento quindi riavviare il sistema dopo averlo riportato alla normalità
E05	Anomalia regolatore controllo velocità	Spegnere l'alimentazione e verificare se il connettore del controllo velocità sia lento oppure staccato quindi riavviare il sistema dopo averlo riportato alla normalità
E07	Motore in stallo	- Ruotare il volantino per verificare inceppamenti (in caso positivo sbloccare la macchina); - se gira normalmente, verificare se i connettori encoder motore e cavo motore siano allentati (in caso positivo, ripristinare il difetto); - se il contatto è buono, verificare se la tensione è anomala o la velocità di cucitura è eccessiva (in caso positivo, ripristinare il difetto).
E08	L'affrancatura manuale impiega più di 15 secondi per attivarsi	- Tempo di aspirazione elettromagnete affrancatura troppo lungo (riavviare il sistema); - se dopo il riavvio del sistema l'errore persiste, verificare se l'interruttore sia danneggiato.
E10	Protezione sovracorrente elettromagnete	Spegnere l'alimentazione e verificare eventuali danni o cortocircuito del solenoide
E09 E11	Anomalia segnale di posizionamento	Spegnere l'alimentazione e verificare se l'interfaccia encoder motore sia lenta oppure staccata quindi riavviare il sistema dopo averlo riportato alla normalità
E14	Anomalia segnale encoder	Spegnere l'alimentazione e verificare se l'interfaccia encoder motore sia lenta oppure staccata quindi riavviare il sistema dopo averlo riportato alla normalità
E15	Anomalia protezione da sovracorrente	Spegnere e riaccendere l'alimentazione
E17	Anomalia posizione interruttore protezione testa	Spegnere l'alimentazione e verificare se la testa è sollevata e se l'interruttore a sfera del control box sia spostato oppure danneggiato
E20	Errore avvio motore (angolo elettrico)	Spegnere l'alimentazione e verificare se le interfacce encoder motore e alimentazione motore siano lente oppure staccate quindi riavviare il sistema dopo averlo riportato alla normalità

Diagramma porte



1. Elettromagnete rasafilo: 1,8 (+ 32V)
2. Elettromagnete di blocco (spazzamento): 2,9 (+ 32V)
3. Elettromagnete filo sciolto: 3,10 (+ 32V)
4. Luci LED: 4 (DGND), 11 (+ 5V)
5. Tasto cucitura indietro: 5 (indicatori)
6. Elettromagnete cucitura inversa: 6,13 (+ 32V)
7. Tasto ricarica ago: 7 (indicatori)

Installazione e test di avvio

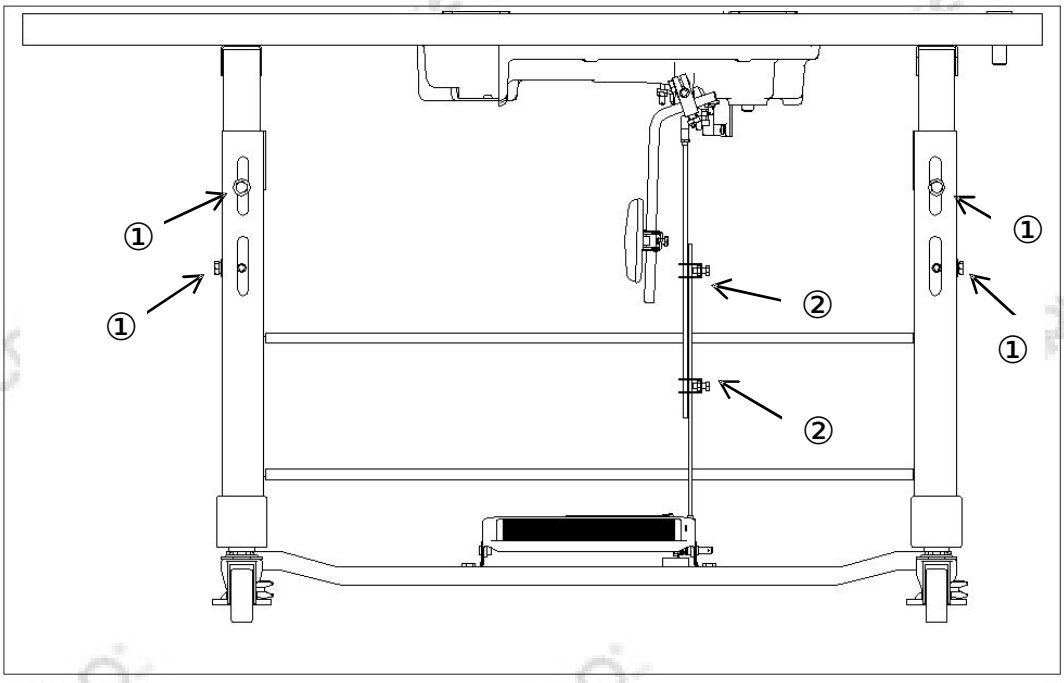
L’installazione e il test di avvio devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato seguendo attentamente tutte le procedure di sicurezza previste

Se la macchina non è dotata di banco, il supporto e le piastre utilizzate devono essere garantiti per sostenere il peso della macchina e del motore; durante il funzionamento deve inoltre essere garantita stabilità dell’intera struttura

Nel punto in cui viene installata la macchina deve essere garantita un'adeguata rete elettrica.

Regolazione altezza tavolo

In base al modello e per motivi di imballaggio, il tavolo è lasciata basso.
L'altezza del tavolo si regola come descritto di seguito

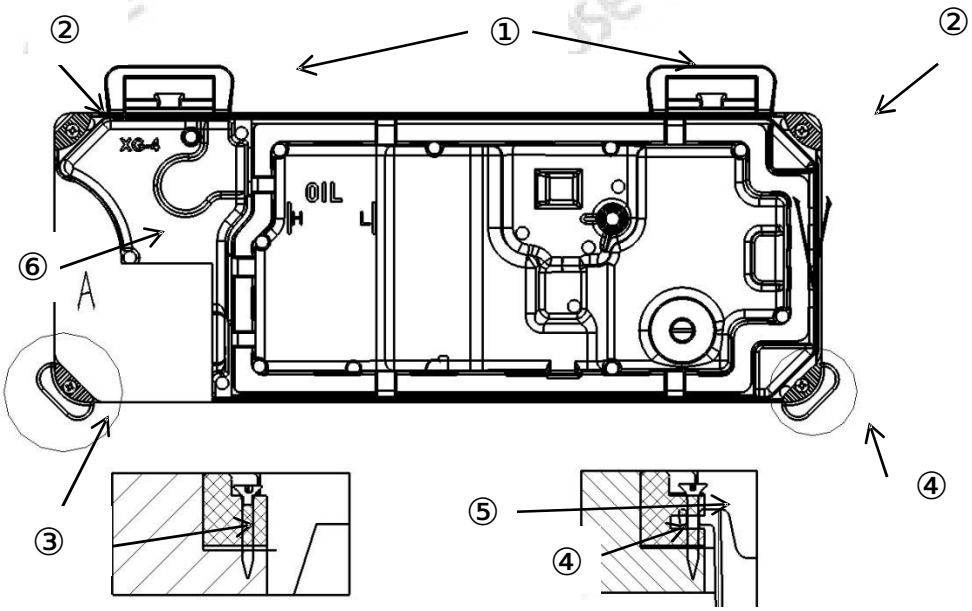


Allentare le viti 1 e 2 per regolare l'altezza del tavolo in base come desiderato.

Stringere le viti 1.

Regolare il pedale in posizione adeguata quindi stringere la vite 2.

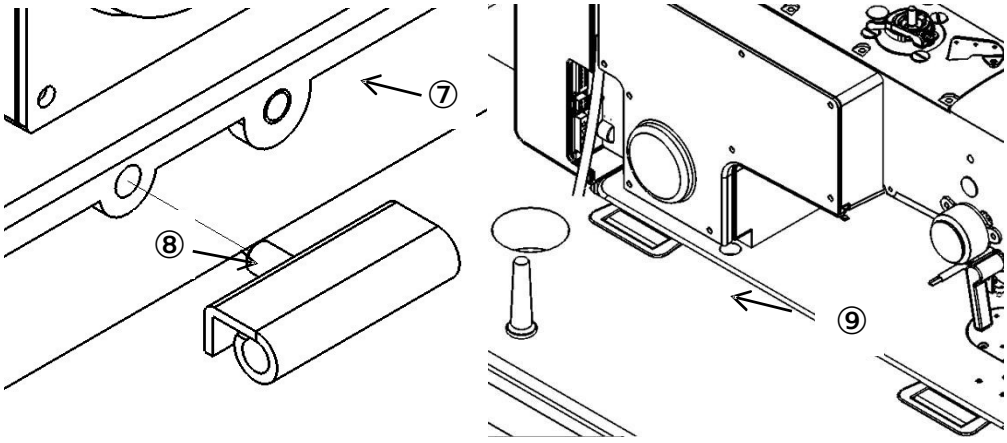
Installazione macchina e coppa dell’olio



1. Posizionare la coppa dell’olio ⑥ sui quattro angoli della scanalatura della macchina. Installare la base della cerniera in gomma ① sul tavolo della macchina, quindi fissarla al tavolo della macchina con i chiodi ⑤.

2. Posizionare i gommini ②③④ nei quattro angoli del serbatoio dell'olio ⑥ in sequenza quindi fissarlo al tavolo della macchina con i chiodi ⑤.

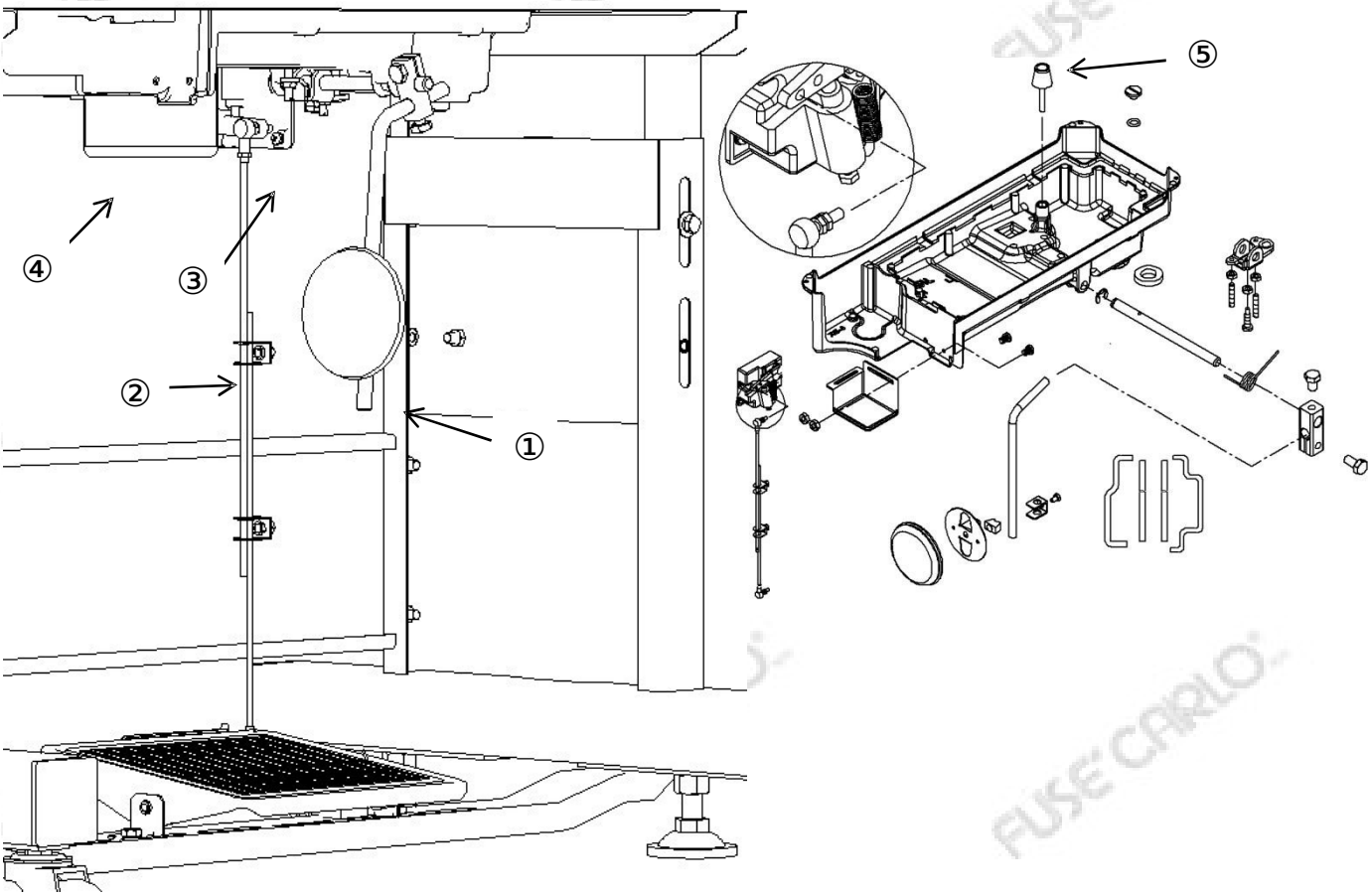
Installazione testa



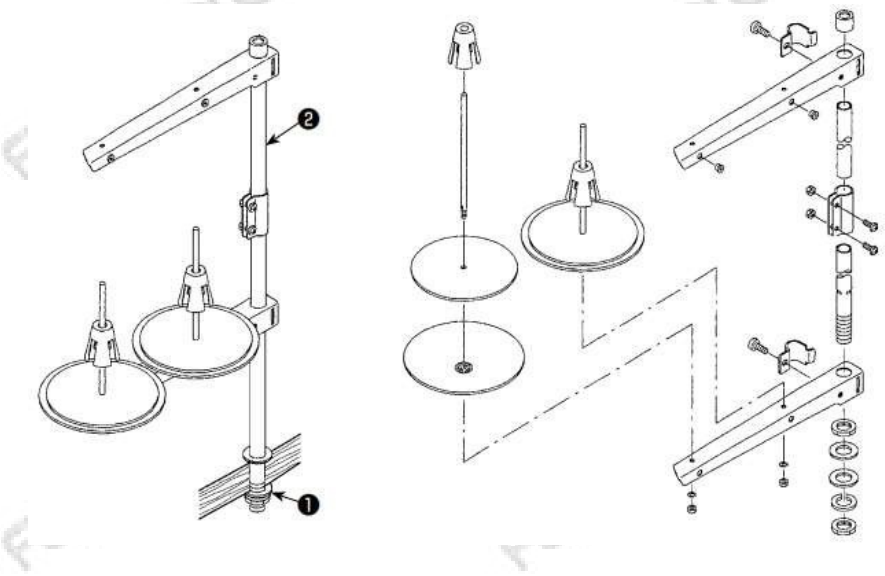
1. Posizionare la cerniera ⑧ sul foro della scocca ⑦, allinearla con il supporto in gomma del tavolo ① quindi fissare la macchina al tavolo della macchina.

2. Installare l'asta di supporto della testa della macchina ⑨ sul tavolo della macchina.

Installazione accessori



1. Come mostrato in figura, installare in sequenza il gruppo supporto ginocchiera ①, l'asta di trazione ②, il regolatore di velocità del pedale ③, la coppa dell'olio ④ e l'asta di scarto sollevamento comando ginocchiera ⑤.



La griglia metallica viene installata come mostrato in figura; inserire quindi il porta bobina nel foro sulla piastra del tavolo e fissarlo con il dado in dotazione.

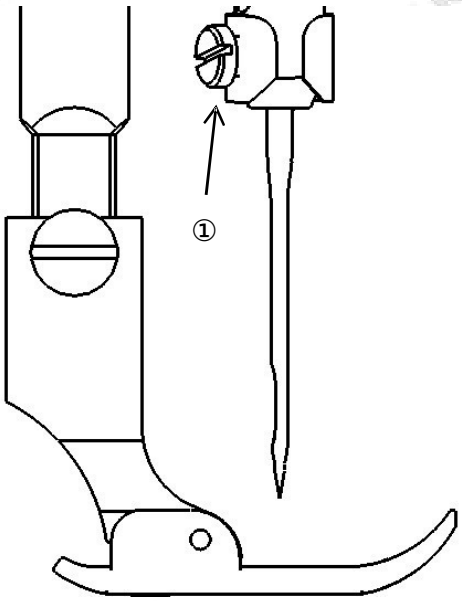
Test di avvio

- Controllare la macchina, in particolare il cavo, per eventuali danni.
- Pulire accuratamente la macchina quindi oliarla
- Fare controllare da un elettricista che il motore può essere azionato utilizzando la tensione esistente; il motore deve essere collegato correttamente alla morsettiera. In caso di difformità la macchina non potrà in nessun caso essere messa in funzione.

Preparazione macchina

Prendere nota di tutte le disposizioni e i suggerimenti in queste istruzioni e prestare particolare attenzione a tutte le norme di sicurezza elencate

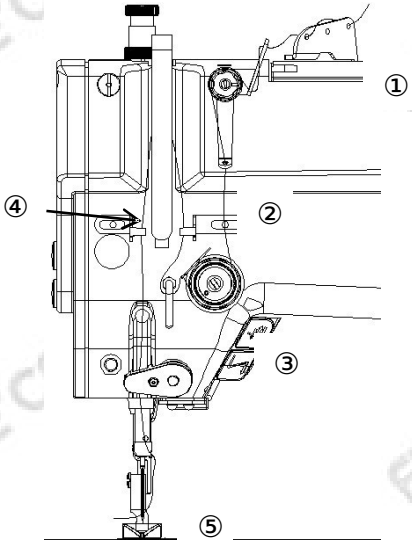
La preparazione della macchina è destinata esclusivamente a personale qualificato.
L'alimentazione deve essere disconnessa totalmente dall'interruttore principale o dalla spina.

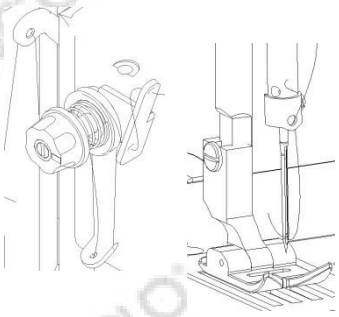


Spegnere la macchina!
L’avvio involontario comporta rischio di lesioni!

- Allentare la vite ①. ed inserire l'ago fino in fondo avendo cura che la parte piatta dello stelo sia rivolta come mostrato in figura a sinistra.
- Stringere la vite ①.

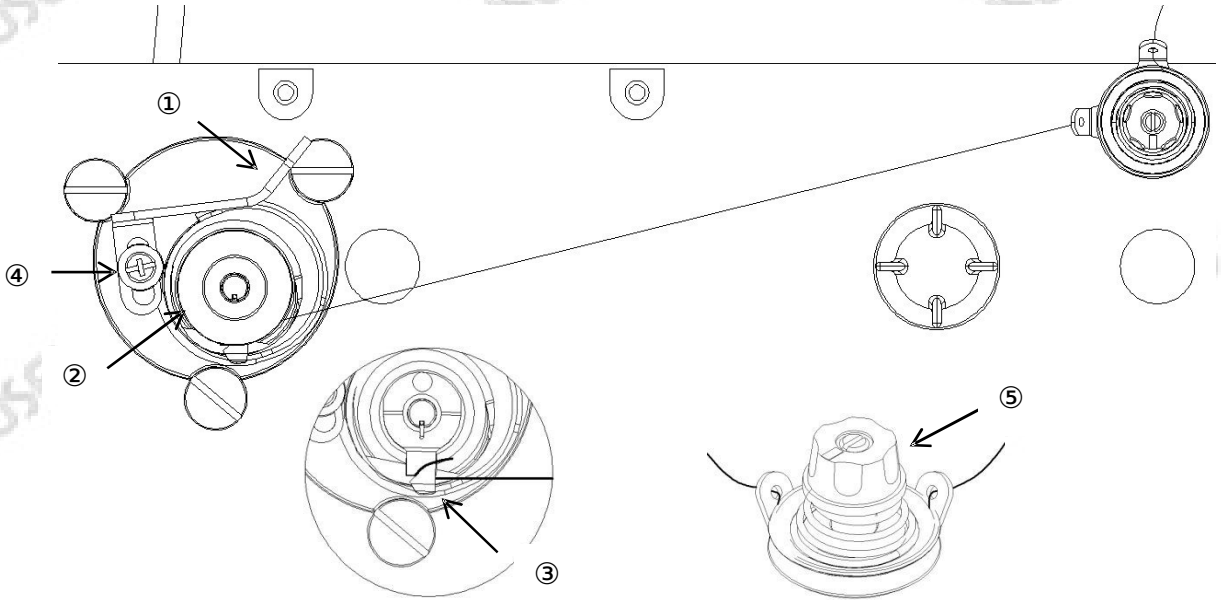
Infilare il filo superiore e tensione filo superiore





- Stringere i fili in sequenza secondo l'ordine ①-⑥ come mostrato in figura.
- Ruotare la pinza piccola del filo ② per regolare la lunghezza del filo sull'ago dopo il taglio del filo.
- Ruotare la pinza grande del filo ③ per regolare la tensione del filo superiore.

Avvolgimento filo bobina e pre-regolazione tensione filo bobina

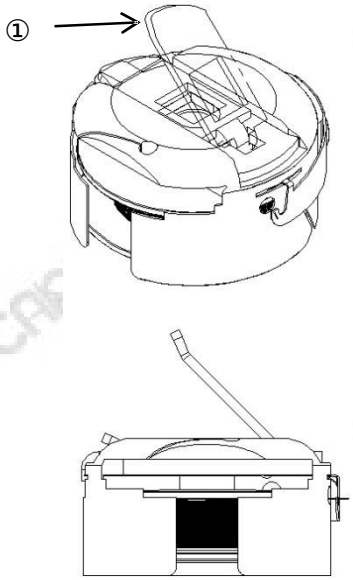


- Posizionare la bobina vuota sul perno avvolgi bobina.
- Infilare il filo della bobina come mostrato in figura e avvolgerlo più volte attorno alla bobina ② in senso orario.
- Premere il tasto ① nel pannello per avviare l'avvolgimento bobina quindi tagliare la coda del filo attraverso il tagliafilo ③.
- Regolare la vite ④ del perno avvolgi bobina per stabilire la quantità di filo massima da avvolgere.

La bobina deve essere correttamente avvolta durante la cucitura

- La tensione del filo sulla bobina può essere regolata con la vite zigrinata ⑤.
- Quando la bobina è completamente riempita, il perno avvolgi bobina si fermerà automaticamente (per stabilire la quantità di filo massimo da avvolgere, stringere o allentare la vite ④.

Inserire/disinserire la capsula bobina

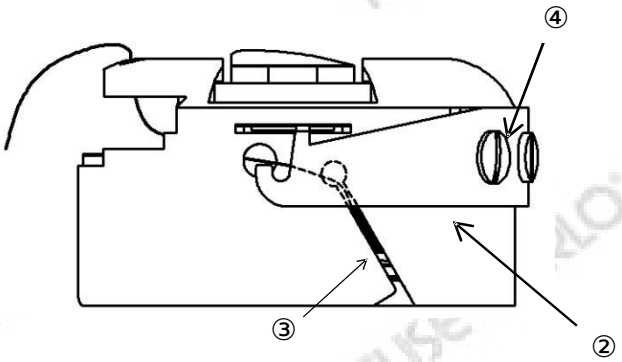


Spegnere la macchina!
L'avvio involontario comporta rischio di lesioni!

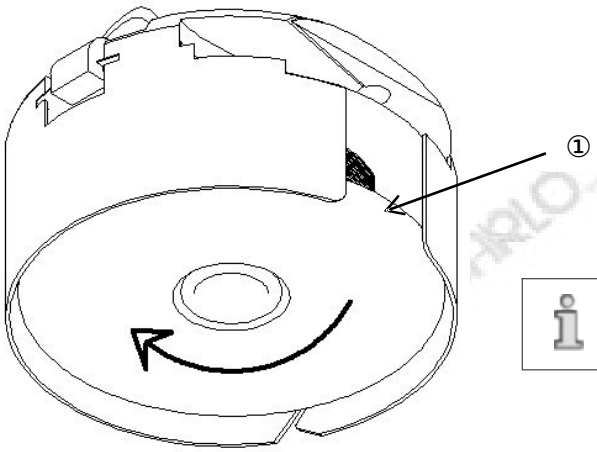
Inserire/disinserire la capsula bobina

- Tirare verso l'alto la linguetta capsula bobina ① per inserire o disinserire la capsula bobina.

Infilare la bobina/regolazione tensione filo bobina

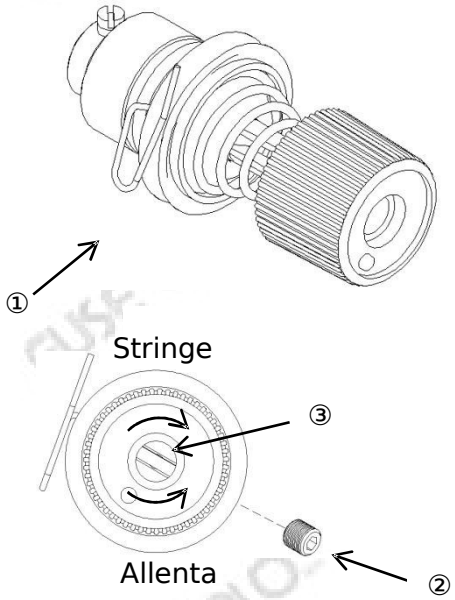


- Posizionare la bobina nella capsula ①
- Passare il filo attraverso la fessura sotto la linguetta ②
- Passare il filo attraverso la tacca ③
- Regolare la tensione del filo bobina girando la vite ④



Quando si tira il filo, la bobina deve ruotare in senso orario in direzione della freccia

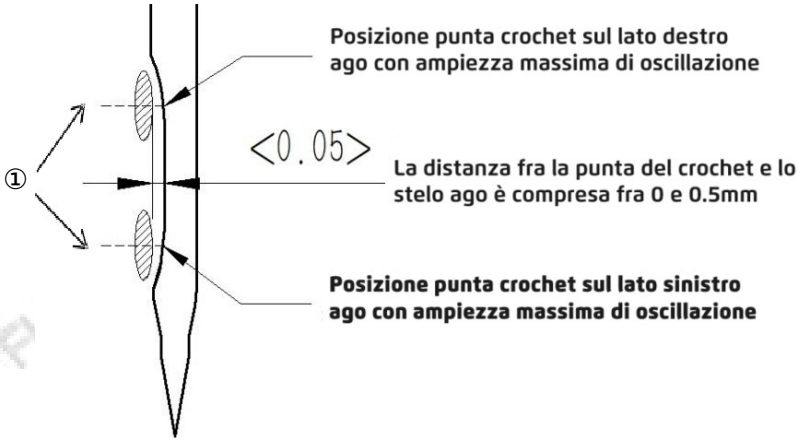
Molla tirafilo



1. Regolazione corsa molla tendifilo ①:
   - allentare la vite di fissaggio del morsetto ②;
   - utilizzando un cacciavite, ruotare l'asse centrale ③ del gruppo morsetto filo ③per regolare la corsa della molla tirafilo (si stringe ruotando in senso orario e si allenta ruotando in senso antiorario).

2. Regolazione tensione molla tendifilo ①:
   - allentare la vite di fissaggio del morsetto ② per rimuovere il gruppo del morsetto filo ③;
   - allentare la vite di fissaggio dell'asse centrale del serrafilo ④;
   - utilizzando un cacciavite, ruotare l'asse centrale ③ del gruppo morsetto filo ③per regolare la corsa della molla tirafilo (si stringe ruotando in senso orario e si allenta ruotando in senso antiorario).

Regolazione ago-crochet



Regolare l'ampiezza di oscillazione massima ago e il crochet in modo che l'ago destro e quello sinistro possano toccare la punta del crochet ①.

Quando si sostituiscono il crochet o gli aghi cambia, assicurarsi di regolare la posizione della punta del crochet ① per evitare danni.

Regolazione posizione assiale camma tagliafilo

Spingere l'ingranaggio cilindrico (Figura 1): quando la distanza fra la punta del coltello mobile e il bordo del coltello fisso è 0,5mm, fare in modo che il punto più alto della camma di tagliafilo si adatti alla sfera d'acciaio (Figura 2). Stringere l'anello di blocco per ultimare la regolazione.

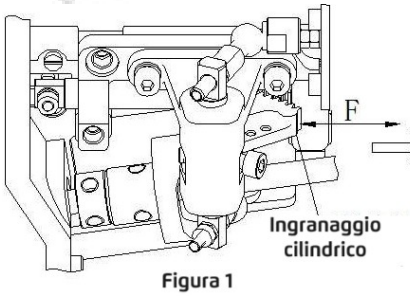


Figura 1

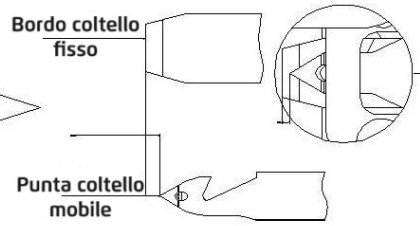
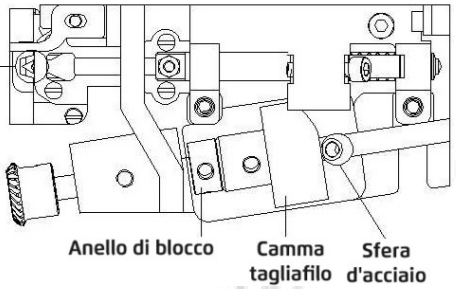
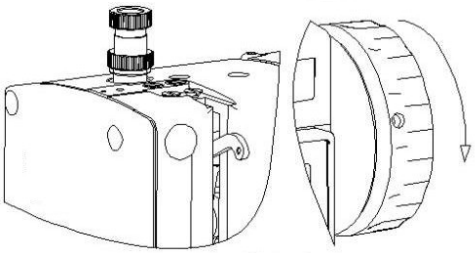
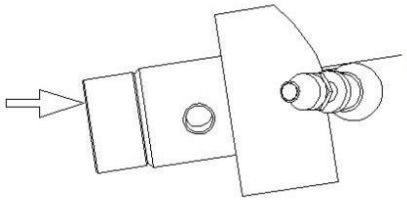


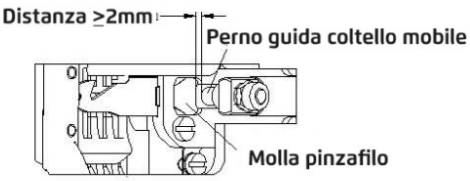
Figura 2



Nota: dopo aver regolato la posizione assiale della camma tagliafilo, con il coltello mobile alla massima corsa, controllare se c'è spazio sufficiente (circa 2mm) fra il perno di guida del coltello mobile e la molla pinza filo.



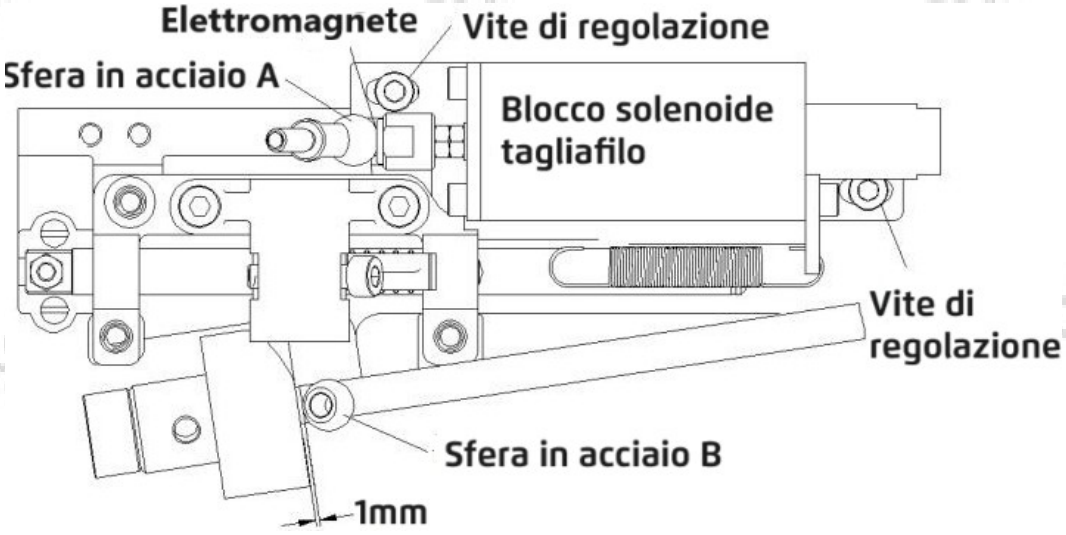




Regolazione posizione solenoide tagliafilo

Spostare il blocco solenoide tagliafilo montando la sfera d'acciaio A all'elettromagnete; quando lo spazio fra la sfera d'acciaio B e la camma tagliafilo è circa 1mm, serrare la vite di regolazione.

Durante la cucitura, la posizione del blocco solenoide tagliafilo può essere regolata con precisione in base alla tensione del filo.



Regolazione posizione elettromagnete tagliafilo

Spingere l'ingranaggio cilindrico F verso sinistra (Figura 1); quando lo spazio fra la sfera d'acciaio B e la camma tagliafilo è 1.5mm, spostare il blocco elettromagnete finché non entra in contatto con la sfera d'acciaio A quindi serrare la vite di regolazione.

Nota: la funzione della regolazione della posizione dell'elettromagnete è quella di dare gioco al meccanismo e non deve essere utilizzata come limite di taglio.

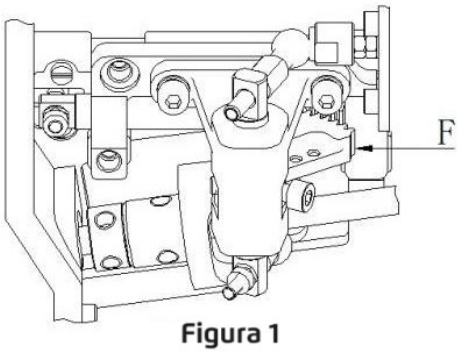


Figura 1

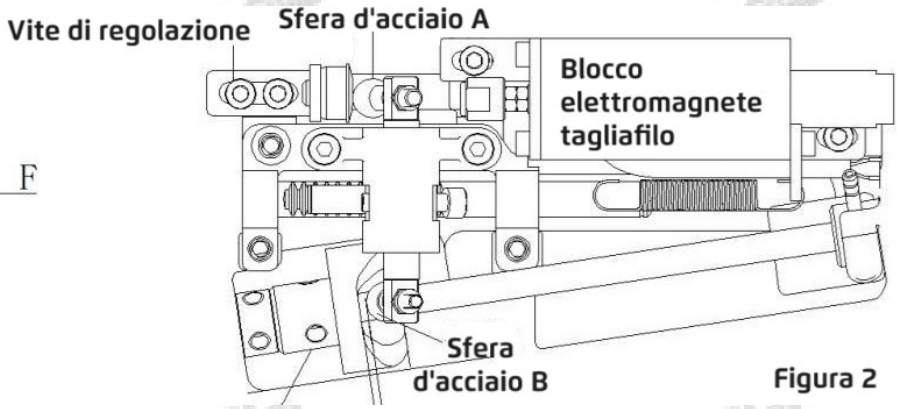


Figura 2

Cura e manutenzione macchina

Pulizia macchina: quotidiano prima di utilizzare la macchina

Pulizia vano crochet: quotidiano (per utilizzo a ciclo continuo, ripetere più volte al giorno)

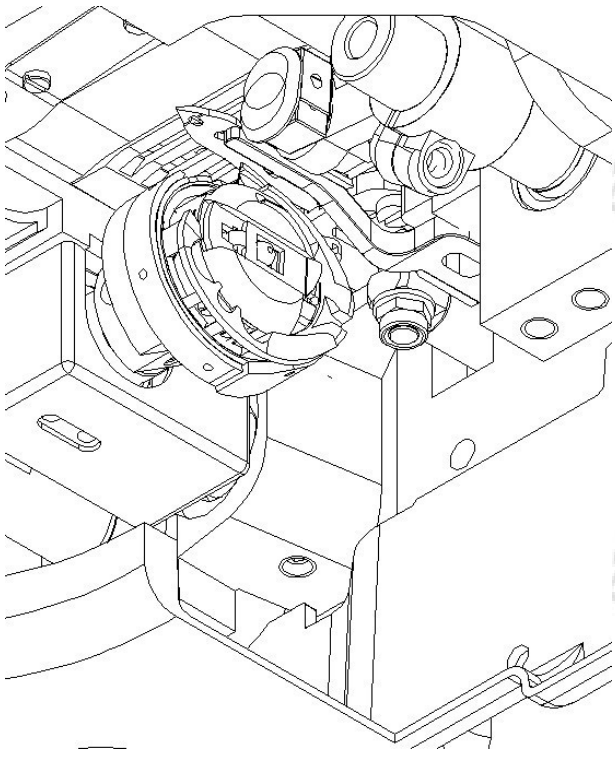
Controllo livello olio: quotidiano prima di utilizzare la macchina

Lubrificazione ingranaggi conici: 1 volta l'anno

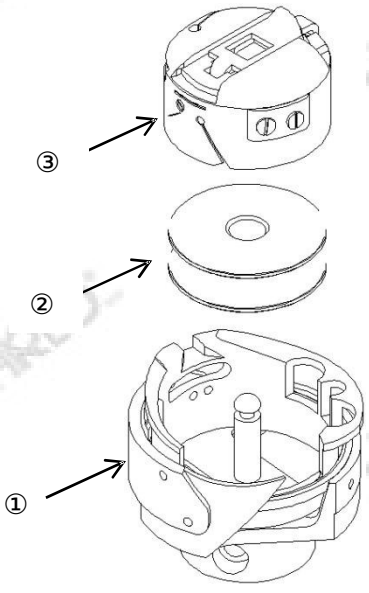
Gli intervalli di manutenzione sopra indicati sono stabiliti in base al tempo medio di funzionamento giornaliero della macchina in un singolo turno.
Si consigliano intervalli di manutenzione più brevi in caso di funzionamento più intenso della macchina.

Pulizia vano crochet

Pulire il crochet ed il relativo vano quotidianamente; l'operazione va ripetuta più volte al giorno in caso la macchina sia in funzione a ciclo continuo.



Spegnere la macchina!
L'avvio involontario comporta rischio di lesioni!



● Sollevare la barra ago alla sua posizione più alta

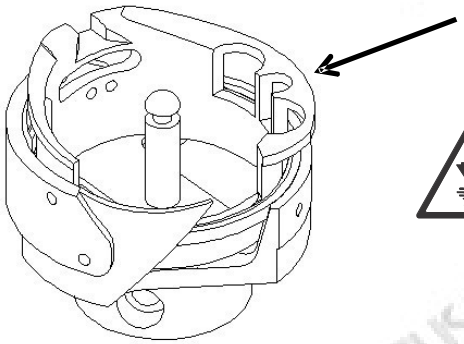
● Aprire la macchina ed estrarre la capsula porta bobina ③ e la bobina ②, quindi pulire rimuovendo filaccia e ritagli di tessuto accumulati nel crochet ①.

● Pulire la scanalatura del crochet con paraffina e verificare l'usura della punta crochet nonché il gioco assiale e radiale.

● Ultimata l’operazione re-inserire la capsula porta bobina e la bobina.

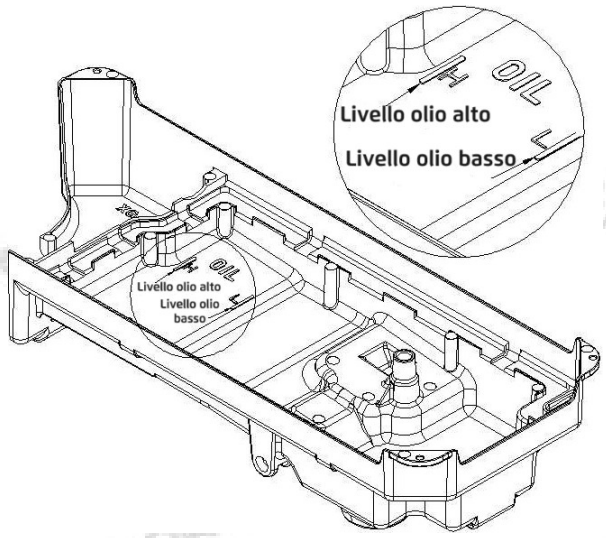
Lubrificazione crochet

Prima della messa in funzione della macchina e dopo un lungo periodo di inattività, iniettare alcune gocce di olio nella scanalatura del crochet in direzione della freccia mostrata in figura.



Spegnere la macchina!
L’avvio involontario comporta rischio di lesioni!

Verifica livello olio

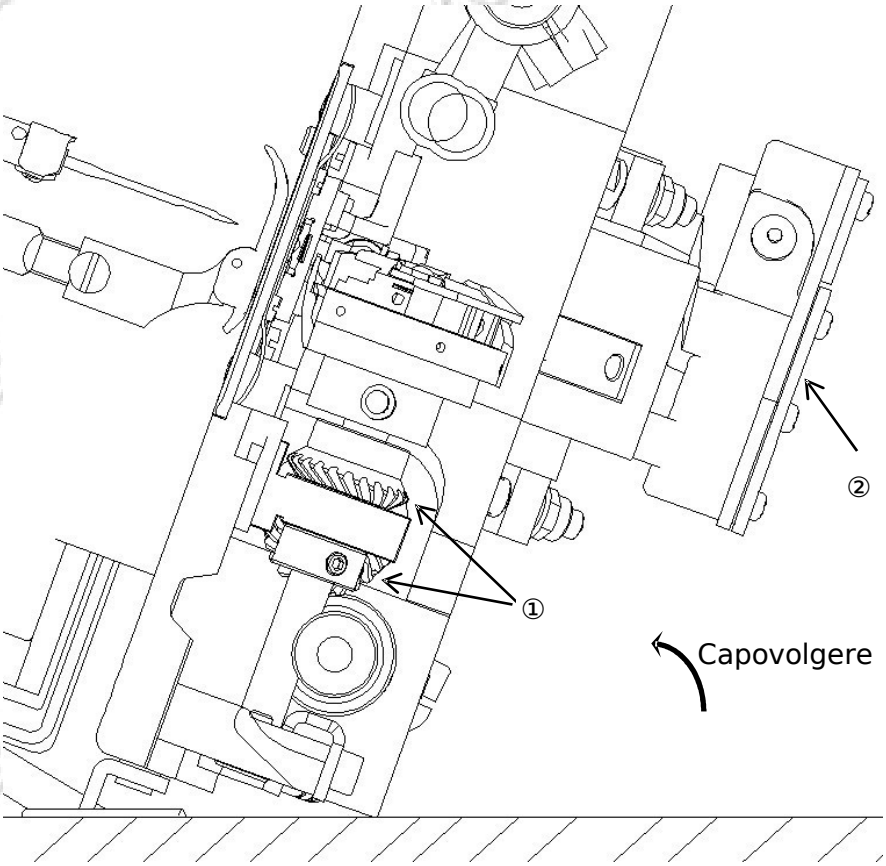


Verificare il livello di olio prima di ogni avvio della macchina e mantenere sempre un livello sufficiente all’interno del serbatoio

● Aprire regolarmente la macchina per verificare che il livello olio sia sufficiente

● Pulire regolarmente il serbatoio olio da residui di lavorazione e mantenerlo privo di impurità.

Lubrificazione ingranaggi conici

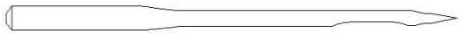


Spegnere la macchina!
L’avvio involontario comporta rischio di lesioni!

- Gli ingranaggi conici devono essere lubrificati una volta l'anno capovolgendo la testa della macchina sul supporto.
- Applicare grasso sugli ingranaggi conici ① nel punto indicato dalle frecce.
- Liberare da residui il filtro della pompa dell'olio ② nel punto indicato dalla freccia.
- Per riportare la testa in posizione verticale, premere prima la sicura a scatto all'indietro quindi ribaltare la testa aiutandosi con entrambe le mani.

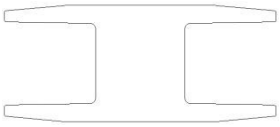
La testa della macchina deve essere riportata in posizione verticale utilizzando entrambe le mani! C'è il rischio di rimanere schiacciati fra la testa della macchina e il tavolo!

Consumabili



Ago: 155217001

Coltello fisso: 221219004



Bobina: 221231015

Guarnizione avvolgi bobina: O01110