

JACK

China No.1



JACK F6 MANUALE USO E MANUTENZIONE ITALIANO

Fusè Carlo Spa






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

Avvisi di sicurezza da rispettare
















1. Segni e definizioni relativi ad avvisi di sicurezza

Questo manuale utente e i marchi di sicurezza apposti sul prodotto servono per utilizzare correttamente il macchinario in modo da evitare lesioni personali.

I segni e le definizioni dei marchi sono mostrati di seguito:

 Danger	Pericolo: il funzionamento errato dovuto a negligenza causerà gravi lesioni personali o addirittura la morte
 Caution	Attenzione: l'operazione errata dovuta a negligenza causerà lesioni personali e danni al meccanismo
	Questo segnale significa "Prestare attenzione"; la figura all'interno del triangolo sottintende il motivo dell'avviso (l'esempio a sinistra indica "Prestare attenzione alle mani!")
	Questo segnale indica qualcosa che è "Vietato"
	Questo segnale indica qualcosa che "Deve" essere fatto; l'esempio a sinistra indica di eseguire "Messa a terra"

2. Segni di attenzione

 Danger (Pericolo)	
	Prima di aprire il control box, spegnere l'alimentazione e togliere la spina dalla presa quindi attendere almeno 5 minuti; toccare la parte dove è presente alta tensione causerà lesioni personali.
 Caution (Avvertenza)	
Ambiente di utilizzo	
	Non usare questa macchina per cucire vicino a fonti dove sono presenti disturbi elettronici quali saldatrici ad alta frequenza. La fonte di disturbo elettronico influenzerà il normale funzionamento della macchina per cucire.
	La fluttuazione della tensione deve rientrare in un intervallo di $\pm 10\%$ della tensione nominale. Una forte fluttuazione di tensione influenzerà le normali operazioni della macchina per cucire; in quella circostanza sarà necessario l'uso di uno stabilizzatore
	Temperatura di utilizzo: $0^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$; il funzionamento della macchina per cucire sarà influenzato da ambienti con temperature che non rientrano nell'intervallo sopra indicato
	Umidità relativa: $35\% \sim 85\%$; assicurarsi che non vi sia condensa all'interno della macchina o il funzionamento della macchina per cucire sarà compromesso
	La fornitura di aria compressa dovrebbe essere superiore al consumo della macchina per cucire. L'alimentazione insufficiente causerà il funzionamento anomalo della macchina (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina)
	In caso di tuoni, fulmini o temporali, spegnere l'alimentazione e staccare la spina dalla presa poiché tali eventi influirebbero sul funzionamento della macchina per cucire
Installazione	
	Rivolgersi sempre a tecnici qualificati per installare la macchina per cucire
	Non collegare la macchina all'alimentazione finché l'installazione non è terminata. In caso contrario il funzionamento della macchina per cucire può causare lesioni personali quando l'interruttore di avvio viene premuto per errore.
	Quando si inclina o si colloca la testa della macchina per cucire, usare entrambe le mani. Non premere mai con forza la macchina per cucire; se questa perde l'equilibrio, cadrà sul pavimento provocando lesioni personali o danni meccanici
	La messa a terra è obbligatoria; se il cavo di messa a terra non fosse correttamente fissato, potrebbe causare scosse elettriche e malfunzionamenti della macchina
	Tutti i cavi devono essere posizionati ad una distanza di almeno 25 mm dalle parti in movimento. Non piegare eccessivamente o fissare il cavo con chiodi o morsetti; questo potrebbe causare incendi o scosse elettriche
	Fissare il carter di sicurezza alla testa

Cucitura	
	Questa macchina per cucire può essere utilizzata esclusivamente da personale qualificato
	Questa macchina per cucire non ha altri utilizzi se non il cucito
	Quando si utilizza la macchina per cucire, indossare gli occhiali; in caso contrario, la rottura dell'ago potrebbe causare lesioni personali
	Nelle seguenti circostanze, interrompere immediatamente l'alimentazione in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avvio: 1. infilatura; 2. sostituzione aghi; 3. quando la macchina per cucire rimane inutilizzata o fuori controllo
	Durante il lavoro, non toccare o appoggiare nulla sulle parti in movimento, poiché entrambi questi comportamenti potrebbero causare lesioni personali o danni alla macchina per cucire
	Durante il lavoro, se si verifica un malfunzionamento o si riscontrano rumori o odori anomali provenire dalla macchina per cucire, interrompere immediatamente l'alimentazione e contattare un tecnico qualificato o il fornitore della macchina per risolvere il problema
	Per qualsiasi problema, contattare un tecnico qualificato o il fornitore della macchina
Manutenzione ed ispezione	
	Solamente personale tecnico qualificato può eseguire la riparazione, la manutenzione e l'ispezione di questa macchina per cucire
	Per la riparazione, la manutenzione e l'ispezione dei componenti elettrici, contattare tempestivamente i professionisti designati dal produttore del sistema di controllo
	Nelle seguenti circostanze, interrompere l'alimentazione e staccare la spina in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avviamento: 1. riparazione, regolazione e ispezione; 2. sostituzione di pezzi di maggior usura come ago, coltello eccetera
	Prima di controllare, regolare e riparare qualsiasi apparecchiatura azionata ad aria (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina), l'utilizzatore deve interrompere l'entrata di aria ed attendere che l'indicatore di pressione scenda a "0"
	Se si rende necessario regolare la macchina quando è accesa, attenersi scrupolosamente alle norme di sicurezza
	Se la macchina per cucire si danneggia a causa di modifiche non autorizzate, la garanzia decade automaticamente

3. Utilizzo in sicurezza

● Installazione

- Control Box
 - ◆ Installate il control box come da istruzioni.
- Dispositivi
 - ◆ Se sono necessari altri accessori, spegnere l'alimentazione e staccare la spina di alimentazione.
- Cavo di alimentazione
 - ◆ Non premere il cavo di alimentazione con forza o attorcigliare eccessivamente il cavo di alimentazione.
 - ◆ I cavi di alimentazione devono essere collocati ad una distanza di almeno 25 mm da parti in movimento.
 - ◆ Prima di alimentare il control box, controllare attentamente la tensione di alimentazione e la posizione dell'ingresso di alimentazione sul control box. Se viene utilizzato un trasformatore di corrente, l'utilizzatore deve controllarlo prima di alimentare la macchina. Durante quel periodo, l'interruttore di alimentazione della macchina per cucire deve essere impostato su "Off".
- Messa a terra
 - ◆ Per evitare il disturbo acustico e gli shock causati da scariche elettriche, l'utilizzatore deve effettuare la messa a terra.
- Dispositivi
 - ◆ Se fosse necessario effettuare collegamenti elettrici, assicurarsi di rispettare le posizioni.
- Smontaggio
 - ◆ Quando si rimuove il control box, l'utilizzatore deve spegnere la corrente e staccare la spina di alimentazione.
 - ◆ Quando si stacca la spina, tenerla saldamente per rimuoverla, senza tirare solo il cavo di alimentazione.
 - ◆ Nel control box vi è pericolo di alta tensione: prima di aprire il control box, spegnere la corrente e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il box.

● Manutenzione, ispezione e riparazione

- Solamente personale tecnico qualificato può eseguire la riparazione e la manutenzione di questa macchina.
- Quando si sostituiscono aghi e navette, l'utilizzatore deve spegnere la corrente.
- Utilizzare solamente ricambi dei produttori autorizzati.

● Varie



- Non toccare parti della macchina in movimento, in particolare l'ago e la cinghia, quando la macchina è in funzione. L'utente deve anche tenere i capelli lontani dalle suddette parti in movimento, per non incorrere in situazioni molto pericolose.
- Non fare cadere il dispositivo per terra, né inserire oggetti nella fessura del box.
- Non fare girare la macchina quando manca qualche carter.
- Se questo dispositivo di controllo è danneggiato o non può funzionare normalmente, chiedere ad un tecnico di regolarlo o ripararlo. Non azionare la macchina se il problema non è stato risolto.
- Non cambiare o modificare il box senza una preliminare autorizzazione.

● Smaltimento RAEE

- Smaltire il presente dispositivo come normale rifiuto industriale.

● Avvertimento e pericolo

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


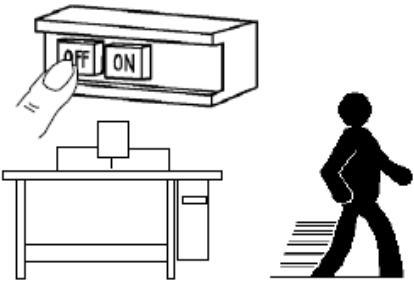
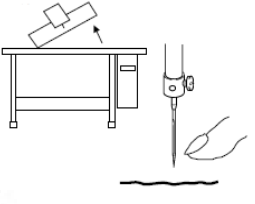
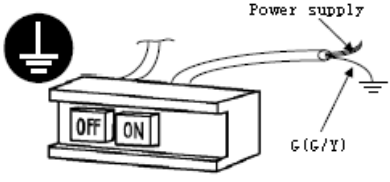
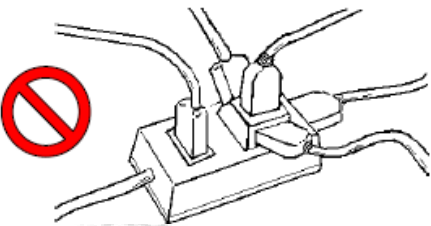
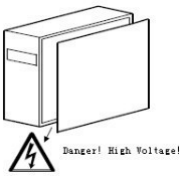
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

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

4. Precauzioni di utilizzo

Avvertenza

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

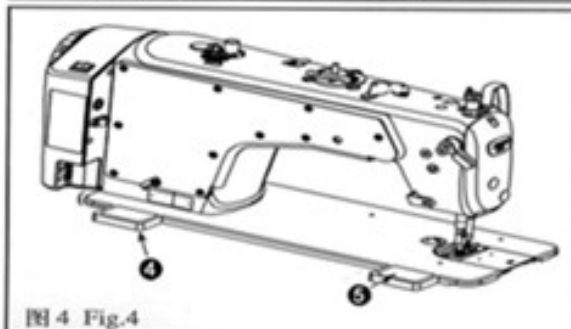
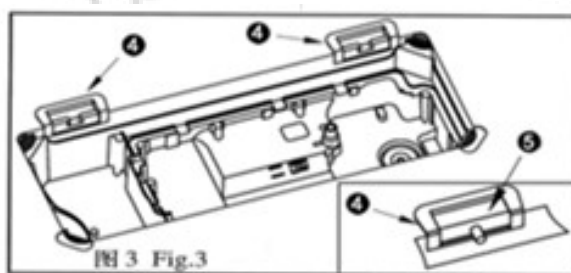
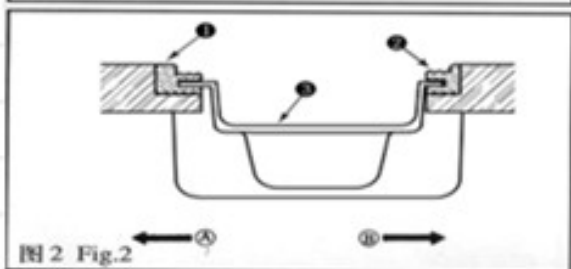
INDICE

Specifiche tecniche	2
Installazione	2
Regolazione altezza ginocchiera	3
Lubrificazione	3
Infilatura della macchina	4
Fasatura	4
Regolazione tensione del filo	5
Regolazione pressione e corsa pedale	5
Regolazione pedale	6
Molla gruppo tensione	6
Raccomandazioni	7
Manuale control box	8
Installazione	9
Interfaccia stanby	11
Impostazione rapida velocità	12
Posizione arresto ago	12
Impostazione parametri	12
Ripristino impostazioni di fabbrica	15
Parametri monitor	15
Cancellazione codice errore	16
Descrizione display	17
Codici errore	17

1. SPECIFICHE TECNICHE

Applicazioni	Tessuto standard e da leggero a medio spessore	Tessuto con spessore da medio a pesante
Velocità di cucitura	Max. 4,000rpm	Max. 3,500rpm
Lunghezza punto max	5mm	
Sistema ago	DBx1 #9~#18 (14#)	DPx5 #20~#23 (#21)
Alzapiedino	9mm (standard) e 12mm (Max.)	9mm (standard) e 12mm (Max.)
Lubrificazione	Olio New Defrix NO.10	

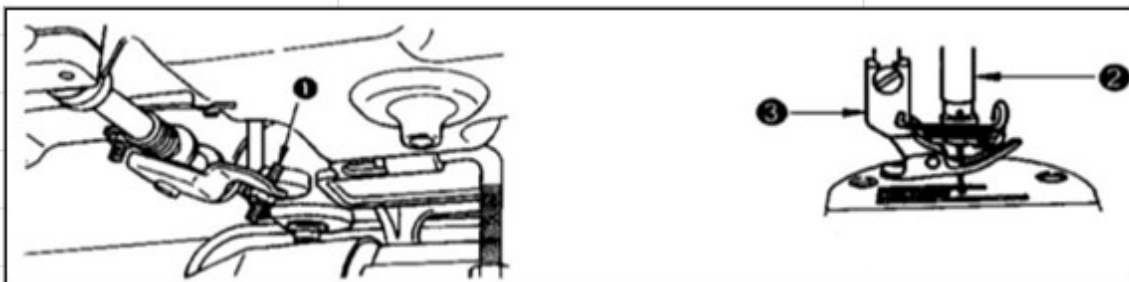
2. INSTALLAZIONE



Installazione della vaschetta di plastica

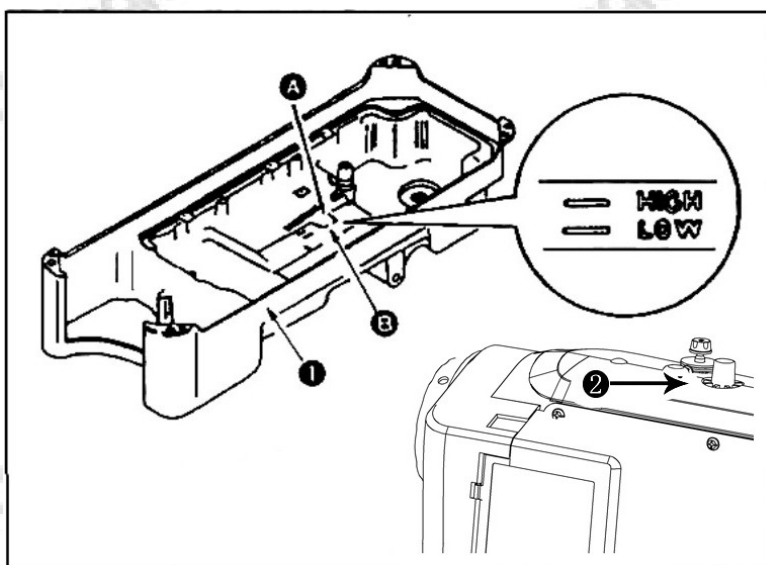
- 1) Posizionare il supporto della coppa dell'olio ③ e il cuscinetto della coppa dell'olio ② nei quattro angoli della coppa dell'olio ①, quindi installare la coppa dell'olio ① sul supporto e sul tavolo.
- 2) Come mostrato in figura, assicurarsi che i due supporti dell'olio ① siano rivolti verso l'operatore e che i due cuscinetti della coppa dell'olio ② si trovino sul lato al gancio di collegamento testa macchina ⑤.
- 3) Installare la base del gancio di collegamento testa macchina ④ sul supporto e sul tavolo, quindi nel foro della piastra di base. Infine, posizionare la testa sul tavolo del supporto, assicurandosi che il gancio di collegamento testa macchina ⑤ sia inserito nella base del supporto e sul tavolo.

3. REGOLAZIONE ALTEZZA GINOCCHIERA



- 1) L'altezza standard dell'altezza piedino con ginocchiera è di 10 mm.
- 2) È possibile regolare l'altezza del piedino fino a 13 mm utilizzando la vite di regolazione della ginocchiera ①.
- 3) Dopo avere regolato l'altezza del piedino oltre 10 mm, assicurarsi che l'estremità inferiore della barra ago ②, nella sua posizione più bassa, non tocchi il piedino ③.

4. LUBRIFICAZIONE

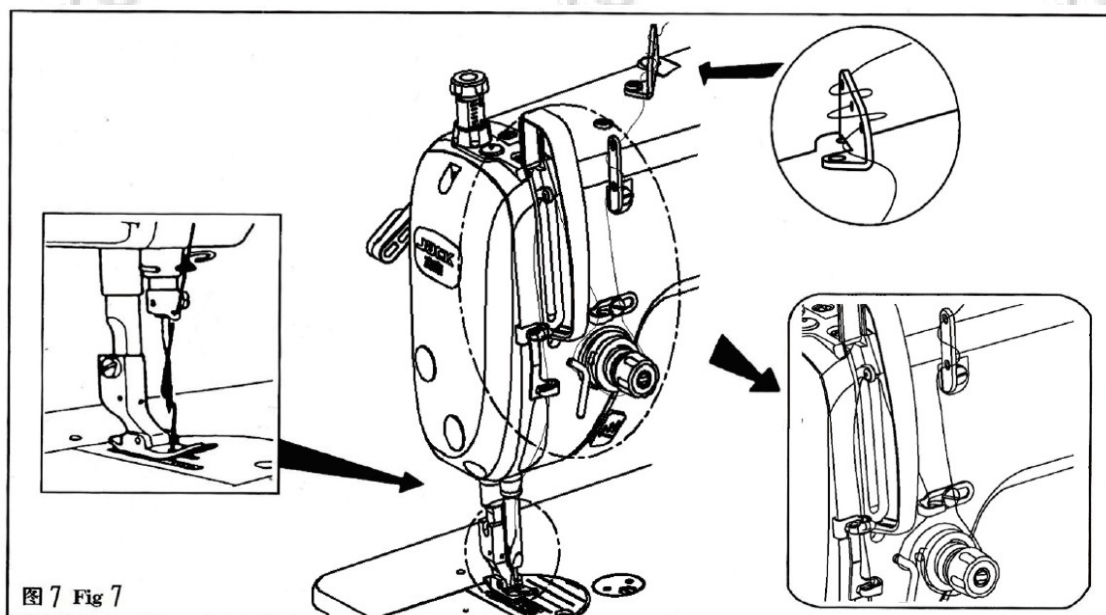


- 1) Riempire la coppa dell'olio ① con olio New Defrix n. 10 fino al segno HIGH.
- 2) Quando il livello dell'olio scende sotto il segno LOW, riempire la coppa dell'olio con l'olio specifico.
- 3) Se la lubrificazione è adeguata, si vedranno schizzi d'olio attraverso la finestrella di controllo ②

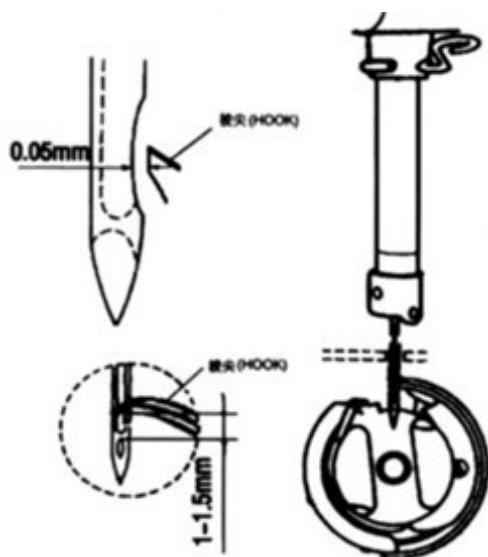
NOTE: il numero di schizzi d'olio non è correlata alla quantità di olio lubrificante inserito.

L'olio inserito in una macchina nuova va sostituito dopo 1 mese e, successivamente, ogni sei mesi.

5. INFILATURA DELLA MACCHINA



6. FASATURA

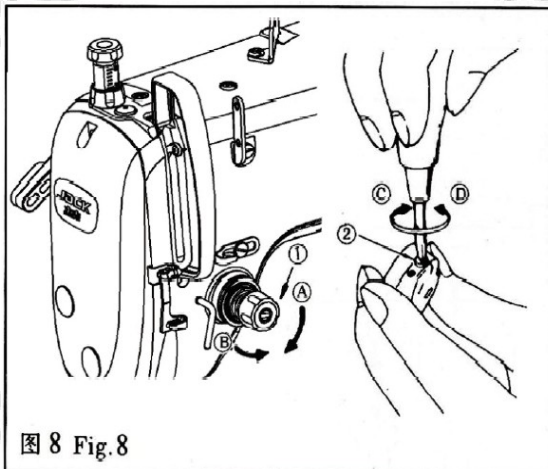


- Sincronizzazione ago/crochet:
ruotare il volantino e portare la barra ago al punto morto inferiore quindi allentare la vite di fissaggio.
- Regolazione altezza barra ago:
portare la barra dell'ago, fino a vedere il foro a metà altezza attraverso il bordo interno del crochet (l'ago deve essere posizionato correttamente). Ruotare verso sinistra la vite posta nella fessura copriago, quindi serrare la vite di fissaggio.
- Regolazione della posizione crochet:
spostare la punta del crochet in direzione della barra ago sollevata dalla puleggia della cinghia dal basso ed osservare il rasamento ago/crochet. Quando la punta del crochet verrà a trovarsi sopra il foro stenopeico a circa 1-1,5 mm e quando il piano della punta del crochet accede al piano della barra corta dell'ago a 0,05 mm (mantenere la punta della lama del crochet allineata con il centro dell'ago), stringere le viti di fissaggio del crochet.

Note: se la distanza è troppo ravvicinata, la punta del crochet verrà abrasa e se, al contrario è troppo lontana, si verificheranno punti saltati.

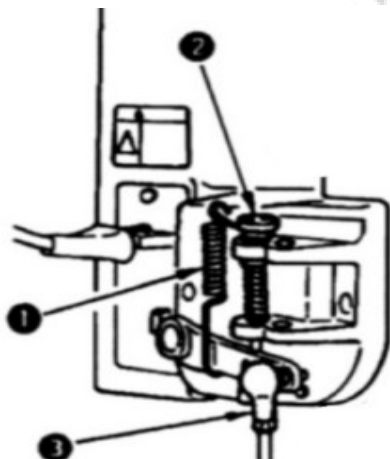
Quando si sostituiscono l'ago e il crochet, si raccomanda di farlo esclusivamente con pezzi originali, altrimenti sarà necessario rifasare la macchina.

7. REGOLAZIONE TENSIONE FILO



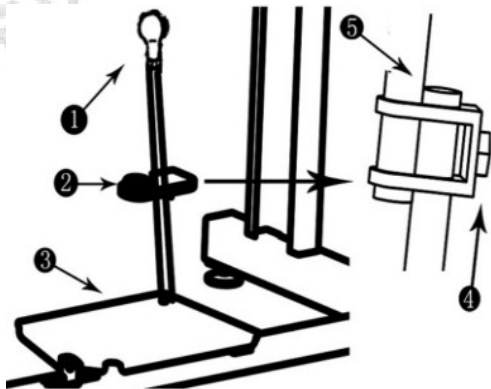
- Regolare la tensione filo ago:
utilizzare l'apposito dado di regolazione ① in base alle specifiche di cucitura richieste.
Ruotando il dado ① in senso orario (in direzione A), la tensione del filo dell'ago aumenta.
Ruotando il dado ① in senso antiorario (in direzione B), la tensione diminuisce.
- Regolazione tensione filo bobina:
ruotando la vite di regolazione tensione ② in senso orario (in direzione C), la tensione aumenta.
Ruotando la vite di regolazione tensione ② in senso antiorario (in direzione D), la tensione diminuisce.

8. REGOLAZIONE PRESSIONE E CORSA PEDALE



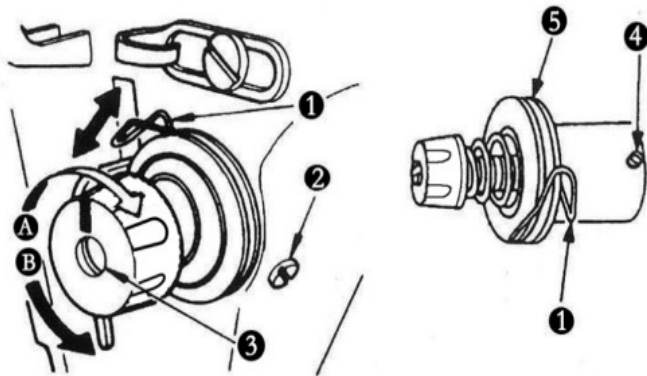
- Regolazione pressione anteriore pedale:
la pressione può essere modificata cambiando la posizione di montaggio dell'apposita molla di regolazione ①.
La pressione diminuisce agganciando la molla al lato sinistro e aumenta agganciandola al lato destro.
- Regolazione pressione posteriore pedale:
la pressione può essere regolata utilizzando l'apposita vite di regolazione ②.
La pressione aumenta avvitando la vite e diminuisce allentandola.
- Regolazione corsa pedale:
la corsa del pedale aumenta inserendo la biella 3 nel foro destro.

9. REGOLAZIONE PEDALE



- **Installazione biella:**
spostare il pedale verso destra o sinistra come indicato dalla freccia in modo che la testa sferica e la biella siano raddrizzate.
- **Regolazione inclinazione pedale:**
l'inclinazione del pedale può essere regolata modificando la lunghezza della biella; allentare la vite di regolazione per determinare la lunghezza desiderata della biella.

10. MOLLA GRUPPO TENSIONE



- **Regolazione corsa molla tendifilo:**
allentare la vite di fissaggio ②; ruotando il perno tensione ③ in senso orario (in direzione A), la corsa della molla tendifilo aumenta; ruotando in senso antiorario (in direzione B), la corsa diminuisce.
- **Regolazione pressione molla tendifilo:**
allentare la vite di fissaggio ② e rimuovere il gruppo di tensione ⑤. Allentare la vite di fissaggio ④ e rimuovere il perno tensione ③. Ruotando il perno tensione ③ in senso orario (in direzione A), la pressione aumenta e ruotandolo in senso antiorario (in direzione B), la pressione diminuisce.

11. RACCOMANDAZIONI

Consigli per un utilizzo sicuro delle macchine per cucire industriali

1. Osservare le precauzioni di base.
2. Superare il corso di formazione e padroneggiare con funzioni e attrezzature della macchina.
3. Controllare tutti i dispositivi di sicurezza prima dell'uso .
4. Prima di cambiare l'ago, il piedino, la placca ago, la griffa trasporto o procedere a riparazioni, spegnere la macchina.
5. Spegnerne 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 si sposta la macchina a mano.
9. Qualsiasi riparazione, revisione o regolazione dei meccanismi principali della macchina, deve essere eseguita 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. Spegnerne la macchina dopo l'uso per ridurre i consumi elettrici.
3. Usare la macchina in osservanza alle indicazioni di legislazione ambientali riportate nel manuale per una corretta durata del prodotto ed un corretto smaltimento dei rifiuti.
4. Non trattare 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.

JACK

F6

MANUALE CONTROL BOX



- Prima di utilizzare il control box, leggere attentamente il manuale uso fornito in dotazione.
- Il control box deve essere installato o utilizzato da personale professionalmente formato.
- Tenersi lontano da apparecchiature di saldatura ad arco per evitare che le onde elettromagnetiche interferiscano con il controller.
- Non utilizzarlo con temperatura ambiente superiore a 45° o inferiore a 0°.
- Non utilizzarlo in luoghi con umidità inferiore al 30% o superiore al 95% o in presenza di rugiada e nebbia acida.
- Durante l'installazione del control box e di altre parti, spegnere l'alimentazione e scollegare la spina.
- Per prevenire interferenze o incidenti dovuti a dispersioni elettriche, effettuare una buona messa a terra. Il filo di messa a terra del cavo di alimentazione deve essere saldamente collegato a terra.
- Tutte le parti per la manutenzione devono essere fornite o approvate dal produttore prima di essere utilizzate.
- Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, spegnere l'alimentazione e staccare la spina. Il control box presenta un rischio di alta tensione: interrompere l'alimentazione per 5 minuti prima di aprirlo.

1. Installazione

1.1 Specifiche tecniche

Voltaggio	AC 220±20% V AC 110±20% V
Frequenza	50Hz/60Hz
Potenza	550W

1.2 Collegamento spina interfaccia

Inserire le spine di collegamento del pedale e della testa della macchina nella presa corrispondente sul retro del controller.
La definizione di ciascuna presa è mostrata in figura 1-2-2 (verificare che la spina sia correttamente inserita).

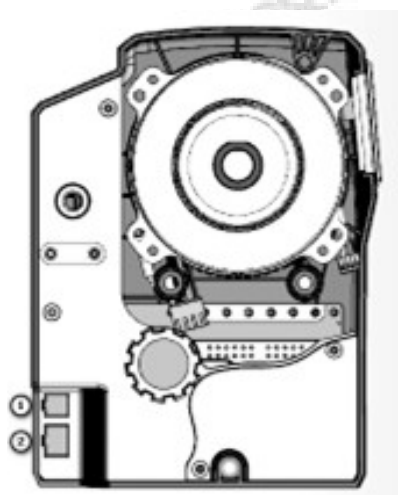
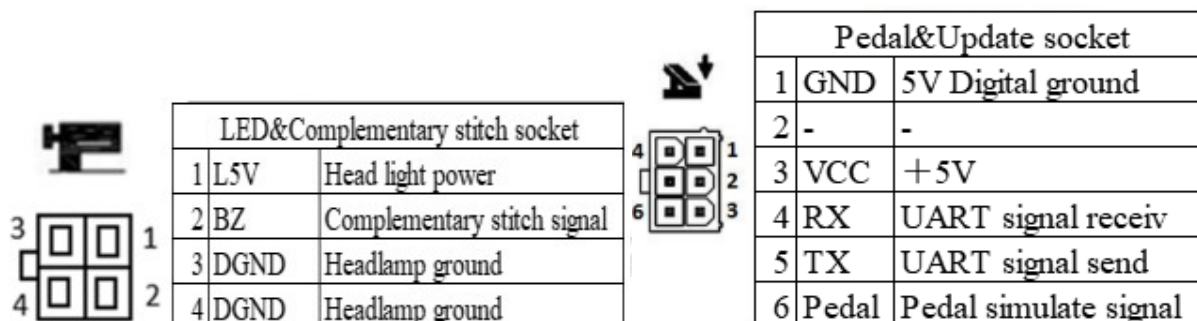


Figura 1-2-1 Controller

- ① Presa pedale e ginocchiera elettronica
- ② Presa elettromagnete, luce LED e presa per sensore di spessore
- ③ Dispositivo aspirazione aria e interfaccia Bird's nest



1-2-2 Definizione spine collegamento controller

Note: se non è possibile inserire le prese con forza normale, verificare che la spina e la presa corrispondano e che la direzione di inserimento o la direzione del perno siano corrette.

1.3 Messa a terra e connessione

La messa a terra del sistema deve essere completata e realizzata da personale qualificato.

Prima che il prodotto venga alimentato e messo in funzione, assicurarsi che l'ingresso CA sia già collegato alla messa a terra standard gialla e verde. Il filo di terra deve essere collegato in modo affidabile e sicuro alla rete per proteggere la messa a terra, garantire un utilizzo sicuro e prevenire condizioni anomale.

Cavi di alimentazione, cavi di segnale, cavi di terra e gli altri cavi non devono essere premuti o deformati.

2. Display e pannello operativo

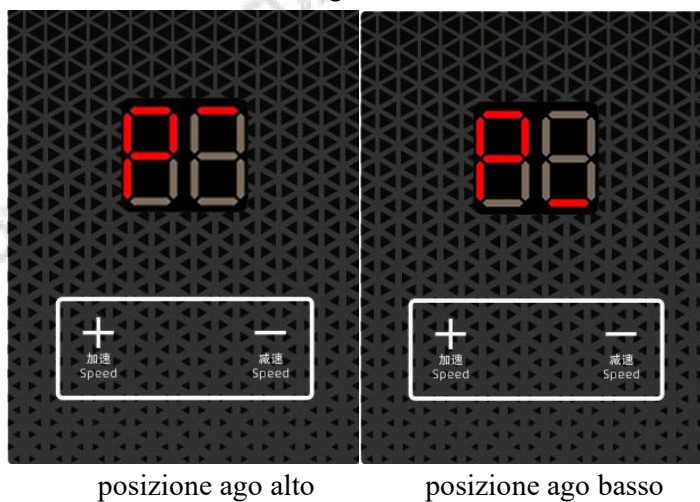


Numero	Icona	Descrizione	Nota
1		Tasto +	Aumenta rapidamente la velocità di cucitura e il valore parametro
2		Tasto -	Diminuisce rapidamente la velocità di cucitura e ripristina i parametri di fabbrica



3. Interfaccia standby


Nell'interfaccia standby, la prima cifra digitale visualizza "P", mentre la seconda cifra la posizioni di arresto ago corrente (la posizione di arresto ago alto/basso sono mostrate in figura 3-1).

Figura 3-1





4. Impostazione rapida velocità


Nell'interfaccia standby, premere brevemente  oppure  per impostare la velocità.

Premere brevemente  per aumentare la velocità di 100 giri/min (il valore aumenta di 1).

Premere brevemente  per diminuire la velocità di 100 giri/min (il valore aumenta di 1).

Premere a lungo  oppure  per aumentare/diminuire rapidamente la velocità di cucitura e salvare automaticamente i parametri impostati.

5. Posizione arresto ago

Premere a lungo  nell'interfaccia standby per impostare la posizione di arresto ago e salvare automaticamente i parametri impostati.

6. Impostazione parametri







Nell'interfaccia standby, premere a lungo  oppure  per almeno 3 secondi per accedere all'interfaccia di impostazione parametri. La prima cifra visualizza "F", mentre la seconda cifra non visualizza nulla come mostrato in figura 6-1.

Figura 6-1



Dopo essere entrati nell'interfaccia F, premere  per modificare il numero parametro, premere  per visualizzare il valore parametro corrispondente; premere quindi  per modificare il valore parametro; se il valore del parametro viene modificato, premere  per salvare, visualizzare "OK" (come mostrato in Figura 6-4) e tornare all'interfaccia di visualizzazione del numero di serie corrente. Se il valore parametro non viene modificato, tornare direttamente all'interfaccia di visualizzazione numero di serie corrente. Nell'interfaccia di impostazione, il motore tornerà all'interfaccia standby.

6.1 Modifica modello regolatore velocità






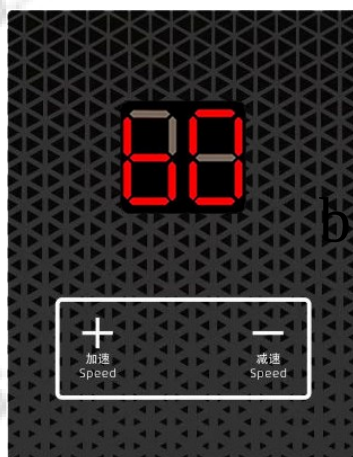
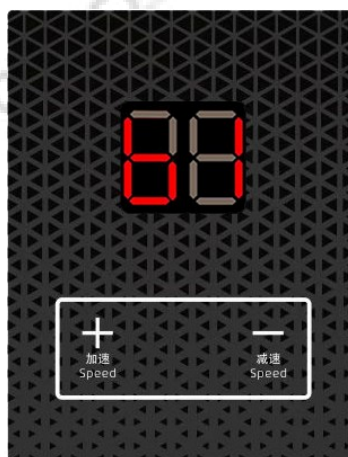
Prendendo come esempio la selezione modello regolatore di velocità, premere a lungo  oppure  per almeno 3 secondi nell'interfaccia standby per accedere all'interfaccia di impostazione parametri F (figura 6-1), premere quindi brevemente  per modificare il numero di serie B per visualizzare il valore predefinito del parametro 0 (figura. 6-2 cucitura piatta). Se si desidera modificare i parametri, premere  per impostare il valore parametro su 1 (figura 6-3 tipo ZB), quindi premere brevemente  per salvare. Dopo che viene visualizzato "OK" i parametri sono stati modificati correttamente. Tornare all'interfaccia standby, spegnere e sostituire il regolatore. Quando il pannello non mostra errori, il regolatore è stato sostituito. In caso di errore, verificare che il modello regolatore velocità corrisponda.

Figura 6-2



B0

Figura 6-3




B1







Il numero parametri dell'interfaccia F è mostrato nella tabella di seguita riportata:



Numero	Definizione	Predefinito	Intervallo	Note
L	Velocità massima	05 - 50	40	Aumenta/diminuisce di 500rpm
M	Interruttore posizione ago	0 - 1	1	0: Off 1: On
d	Interruttore funzione punto complementare	0 - 2	1	0: Off 1: mezzo punto 2: un punto
G	Interruttore di sicurezza	0 - 1	1	0: Off 1: On
H	Tempo di dormienza	0 - 6	3	Unità: 10 minuti 0: Off
C	Accelerazione	0 - 9	5	Più alto è il valore, più aumenta l'accelerazione
n	Punto a punta	0 - 9	6	Più alto è il valore, più aumenta l'intervallo
V	Visualizzazione velocità	0 - 1	0	0: Off 1: On
R	Allarme tensione bassa	0 - 10/15	0	0: Off 10: 100VAC 11: 110VAC 12: 120VAC 13: 130VAC 14: 140VAC 15: 150VAC
Y	Allarme tensione alta	0- 26/31	29	0: Off 26: 264VAC 27: 274VAC 28: 284VAC 29: 294VAC 30: 304VAC 31: 314VAC
A	Passaggio sormonto	0 - 1	1	0: Off 1: On
b	Controller velocità	0 - 1	0	0: computerizzato 1: tipo ZB semplice
U	Posizione superiore dopo l'avvio	0 - 1	1	0: Off 1: On


7. Ripristino impostazioni di fabbrica

Nell'interfaccia standby premere per 3 secondi  per riportare tutti i parametri alle impostazioni di fabbrica; il display visualizzerà "OK".

8. Parametri monitor

Nell'interfaccia F premere per 3 secondi  per accedere alla funzione. La prima cifra sul display visualizzerà "J", mentre la seconda nulla. Premere brevemente  per modificare il numero del parametro nell'interfaccia monitor, quindi premere  per visualizzare il valore monitor corrispondente. Premere nuovamente  nell'interfaccia J5 per cambiare e visualizzare il codice di errore storico. Premere brevemente  per tornare all'interfaccia di visualizzazione del numero di serie corrente, quindi premere brevemente  nell'interfaccia J per tornare all'interfaccia P.

Nell'interfaccia J9 premere  per cambiare e visualizzare il valore medio corrente di posizione standby del pedale, quindi premere  per modificare ulteriormente il valore del parametro;

Se il valore del parametro viene modificato, premere  per salvare; il display visualizzerà "OK" e tornerà all'interfaccia monitor (se il valore del parametro non viene modificato, tornerà direttamente all'interfaccia monitor).

Oltre all'accesso di J0, J1 e J2 all'interfaccia di visualizzazione di tensione, velocità e potenza pedale, durante il funzionamento verranno visualizzati anche i rispettivi valori in tempo reale.

Nelle altre interfacce monitor, il motore uscirà dall'interfaccia J per tornare all'interfaccia P.

I parametri dell'interfaccia monitor sono mostrati nella tabella della pagina seguente:

Numero	Definizione	Descrizione
J0	Tensione pedale	Visualizza il valore tensione del pedale in standby e in funzione; numero visualizzato / 10 = valore effettivo tensione del pedale
J1	Velocità	Visualizza il valore velocità in tempo reale in standby e in funzione; numero visualizzato / 100 = valore effettivo velocità
J2	Potenza	Visualizza il valore potenza in tempo reale in standby e in funzione; numero visualizzato / 10 = potenza effettiva
J3	Tensione	Visualizza il valore tensione di ingresso in modalità standby; numero visualizzato / 10 = tensione effettiva
J4	Storico tensione massima	Visualizza il valore storico massimo di tensione di ingresso; numero visualizzato / 10 = tensione effettiva
J5	Storico codici errore	Visualizza lo storico codici errore (l'errore E7 non viene registrato); vengono visualizzati solo gli ultimi 5 errori e quando non viene rilevato alcun errore, viene visualizzato 00; Tornerà automaticamente all'interfaccia standby se non rileva operazioni entro 8 secondi
J6	Tempo cumulativo control box	Visualizza il tempo di funzionamento cumulativo del control box; numero visualizzato / 100 = tempo effettivo (ore)
J7	Aging	Test di produzione
J8	Codice modello	1/4/FF: F5; 2: 20U; 3: 8558G/8560G
J9	Intervallo standby regolatore velocità	Visualizza il valore di tensione medio corrente durante lo stato di standby del pedale; numero visualizzato / 10 = tensione effettiva. Modificando il parametro, l'intervallo standby cambierà in base alla modifica conseguente del valore di tensione medio
JA	Numero versione	Numero versione software del controllo elettronico

Nota: alcune versioni non hanno elementi monitor J8

9. Cancellazione codice errore

Quando il sistema segnala un errore e visualizza un allarme, premere e verificare se l'errore è rientrato. In caso di errore, l'allarme continuerà (la funzione è limitata solo a E4, E5 e promemoria di spegnimento). Quando il sistema segnala l'errore E5 (anomalia localizzatore) oppure E7 (allarme interruttore sicurezza testa), premere a lungo o la funzione allarme interruttore di sicurezza per rilasciare l'allarme; se l'allarme non viene rilasciato, il numero di allarme verrà visualizzato fino all'eliminazione del guasto (consultare la tabella "Codici errore" per dettagli).

10. Descrizione display

Numeri:



Numero corrente	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Visualizzazione cifra										

Lettere:

Lettera corrente	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Visualizzazione lettera										
Lettera corrente	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Visualizzazione lettera										
Lettera corrente	U	V	W	X	Y	Z				
Visualizzazione lettera										

11. Codici errore

Codice errore	Descrizione	Risoluzione
OF	La macchina non è in funzione da circa 30 minuti ed entra in stato di sospensione. Tensione troppo bassa	Premere oppure per riattivare la macchina. Se l'allarme non può essere eliminato, verificare che la tensione di alimentazione sia normale
E1	Motore bloccato	Ruotare il volantino per verificare se la testa della macchina è bloccata o secca e se la rotazione è difficoltosa; verificare se la spina del motore è allentata o si stacca; verificare se il tessuto è troppo spesso e il motore non riesce a penetrarlo a causa di una coppia insufficiente
E2	Eccezione controller	Spegnere e riaccendere il sistema. Se l'allarme non può essere risolto, verificare se: - il carico del motore è eccessivo (ridurre il carico e riavviare); - il tessuto da cucire è troppo spesso; - la macchina è poco lubrificata. Se nonostante gli accorgimenti di cui sopra, i problemi persistono, contattare il proprio fornitore per assistenza

E4	Anomalia segnale Hall motore	Verificare che il collegamento della spina encoder del motore sia affidabile, che il filo del segnale encoder non sia rotto e che il pin non fuoriesca o si deformi
E5	Anomalia segnale localizzatore	Ruotare il volantino; se l'allarme non può essere eliminato, spegnere e riaccendere l'alimentazione. Se l'allarme persiste, verificare l'affidabilità del collegamento encoder/posizionatore. Anomalia posizionatore Hall motore: se il posizionatore è danneggiato o la funzione di posizionamento non è richiesta, quando si verifica l'errore E5, premere  per 3 secondi per disattivare la funzione di arresto ago
E6	Anomalia velocità controller	Se l'allarme E6 lampeggia, verificare che il regolatore velocità corrisponda al parametro B (corrispondenza predefinita con il tipo di macchina) e regolando il parametro B in modo che corrisponda al regolatore velocità corrente. Se l'allarme persiste, verificare che il regolatore di velocità sia inserito correttamente e che il connettore/perno non sia allentato o staccato; Se l'allarme non può essere eliminato, sostituire il regolatore e se l'allarme continua a non essere eliminato, potrebbe esserci un'anomalia al segnale del regolatore velocità della centralina (contattare il personale addetto alla manutenzione)
E7	Allarme interruttore sicurezza testa macchina	L'allarme si genera quando si abbassa la testa della macchina e se l'interruttore è attivo; per eliminare l'errore, disattivare l'interruttore di sicurezza o ripristinare la posizione della testa. Se l'allarme persiste, contattare il personale addetto alla manutenzione
EA	Sovracorrente software	Spegnere e riaccendere l'alimentazione. Se l'allarme persiste, contattare il personale addetto alla manutenzione
Eb	Sovratensione di sistema	Spegnere il sistema e verificare che la tensione di alimentazione non superi 294 V. In tal caso, regolare la tensione di alimentazione alla tensione nominale prima di avviare la macchina
EC	Sottotensione di sistema	Spegnere il sistema e verificare che la tensione di alimentazione sia inferiore a 110V. In tal caso, regolare la tensione di alimentazione alla tensione nominale prima di avviare la macchina
EJ	Guasto al circuito rilevamento corrente	Verificare: - che la scheda del circuito sia pulita; - che la tensione di alimentazione sia normale; Attendere che l'alimentazione venga nuovamente riaccesa/reimpostata (verifica funzioni scheda di alimentazione)
EZ	Guasto tasto punto complementare	Verificare che il tasto si attivi/disattivi normalmente; se rimane disattivato, sostituirlo (l'allarme disattiverà automaticamente la funzione punto complementare, ma non influirà sul funzionamento del motore cancellandosi automaticamente dopo 30 secondi oppure premendo )

Note: se l'allarme non può essere rimosso secondo i consigli di cui sopra, contattare il proprio rivenditore