JACK

World No.1



JACK N9
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 ±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˚C ～ 45˚C; 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

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

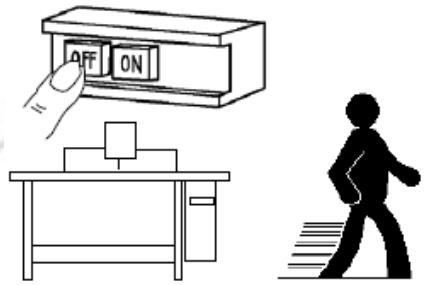
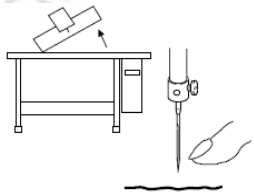
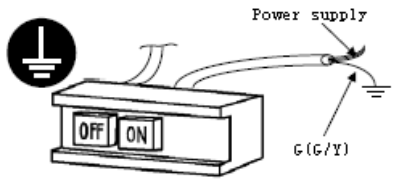
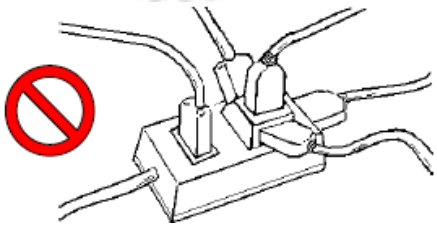
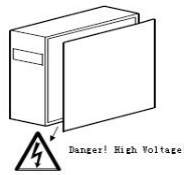
- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

	Azionare la macchina secondo le istruzioni
	Attenzione: Alta 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

1. Panoramica macchina	1
2. Preparazione alla cucitura	4
3. Istruzioni operative	9
4. Cucitura standard	17
5. Cucitura continua	45
6. Cucitura ciclica	55
7. Impostazione modalità	64
8. Funzioni di comunicazione	89
9. Avvisi operativi	95
10. Appendice 1	115
11. Appendice 2	131

1 Panoramica macchina

1.1 Generale

L’asolatrice elettronica Jack N9 presenta i seguenti vantaggi:

1) adotta la tecnologia servo assistita AC leader a livello mondiale sul motore dell'albero principale garantisce coppia elevata, buona efficienza, velocità stabile e bassa rumorosità;
2) il pannello di controllo versatile si adatta alle diverse esigenze dei clienti;
3) il sistema con design strutturale di stampo tedesco, assicura un'installazione e manutenzione rapide e semplici;
4) software con aggiornamento da remoto che garantisce agli utenti di migliorare continuamente le prestazioni.

1.2 Funzioni e specifiche

Nr	Funzione	Specifica
1	Larghezza	5mm（Min: 0.05mm）
2	Lunghezza coltello	6.4~31.8mm
3	Lunghezza cucitura (Max)	41mm（lunghezza massima 120mm con dispositivo optional)
4	Velocità	Standard 3600rpm Max 4200rpm
5	Metodo controllo velocità	Da pannello
6	Sistema ago	DP×5 # 11J ~ # 14J
7	Corsa barra ago	34.6mm
8	Scartafilo	A catenella
9	Capsula	Tipo DP automatica alimentata ad olio
10	Altezza piedino	14mm (impostabile a piacimento) Max 17mm (senso inverso)
11	Dispositivo alzapiedino	Motore a impulsi (1 pedale, 2 pedali)
12	Avvolgimento bobina	Integrato (l'avvolgimento possibile solo durante il funzionamento macchina)
13	Dispositivo trasporto tessuto	Motore a impulsi
14	Dispositivo oscilla ago	Motore a impulsi
15	Dispositivo coltello	Elettrovalvola bidirezionale
16	Dispositivo tensione superiore	Tensione elettromagnetica: i dati possono essere impostati per ogni parte (sezione parallela, sezione parziale) tramite pannello
17	Tipologia asola	31 tipi fra cui ad angolo, radiali e stondate (selezionabili da pannello)
18	Disegni in memoria	500
19	Dati memoria	USB
20	1/2 reset	Ogni disegno è personalizzabile
21	Motore	Motore servo AC piccolo da 550 W ad azionamento diretto

22	Dimensioni	Lunghezza 228mm, larghezza 110mm, altezza 61,8mm
23	Peso	64Kg
24	Potenza	600W
25	Intervallo temperatura	0℃～45℃
26	Intervallo umidità	35%～85%
27	Voltaggio	AC 220V ± 10%；50/60Hz

Specifiche piedino:

	Piedino 1	Piedino 2	Piedino 3	Piedino 5
Larghezza	4mm	5mm	5mm	3-6mm (selezione a piacimento)
Lunghezza cucitura (Max)	25mm	35mm	41mm	10-120mm (selezione a piacimento)

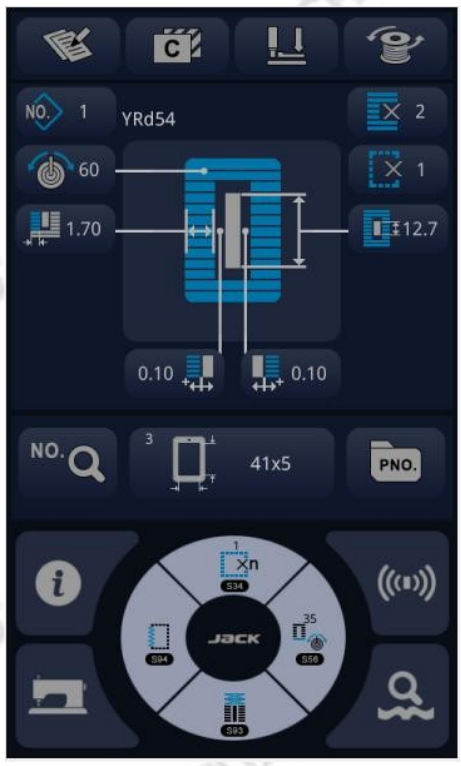
Specifiche modello D (standard); H (materiali spessi), T (fessura triangolare), 12 (modello da 120mm).

1.3 Standardizzazione

I tasti funzione utilizzano simboli grafici riconoscibili e comprensibili dagli utenti di tutti i Paesi.

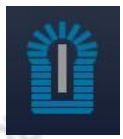
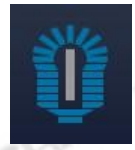
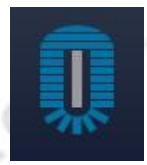
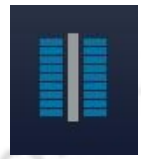
1.4 Pannello

La tecnica avanzata di funzionamento touch è dotata di un'interfaccia intuitiva e semplice da utilizzare (per le operazioni specifiche, fare riferimento ai capitoli seguenti).



Non utilizzare oggetti appuntiti per toccare il pannello al fine di evitare danni permanenti allo stesso.

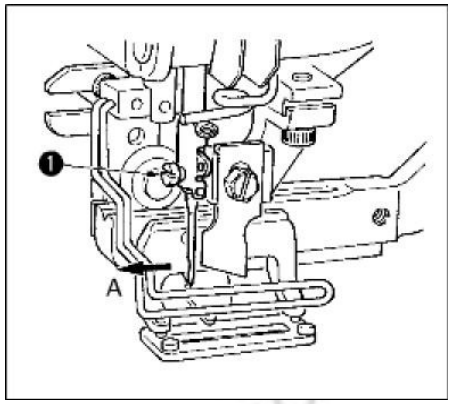
1.5 Tipologia asole

01 quadrata 	02 tonda 	03 quadrata radiale 	04 radiale 	05 quadrata radiale con rinforzo 
06 conica radiale con rinforzo 	07 quadrata a occhiello 	08 occhiello radiale 	09 occhiello squadrata con rinforzo 	10 conica occhiello con rinforzo 
11semicerchio 	12 tonda squadrata 	13 semicerchio squadrata 	14 semicerchio squadrata con rinforzo 	15 conica semicerchio con rinforzo 
16 occhiello a semicerchio 	17 tonda a occhiello 	18 radiale squadrata 	19 semicerchio squadrata 	20 tonda squadrata 
21 squadrata con rinforzo 	22 squadrata conica con rinforzo 	23 semicerchio radiale 	24 tonda radiale 	25 semicerchio radiale 
26 semicerchio tonda 	27 Rinforzo 	28 Rinforzo taglio a destra 	29 Rinforzo taglio a sinistra 	30 Rinforzo taglio al centro 
31 solo contorno 				

2 Preparazione alla cucitura

2.1 Installazione ago

⚠ **Attenzione**	**Per evitare lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina, spegnere l'alimentazione e assicurarsi che il motore sia fermo prima di procedere all'installazione aghi.**



1) Ruotare il volantino per portare l'ago nella sua posizione più alta.

2) Ruotare l'alloggiamento dell'ago in avanti (in direzione di A).

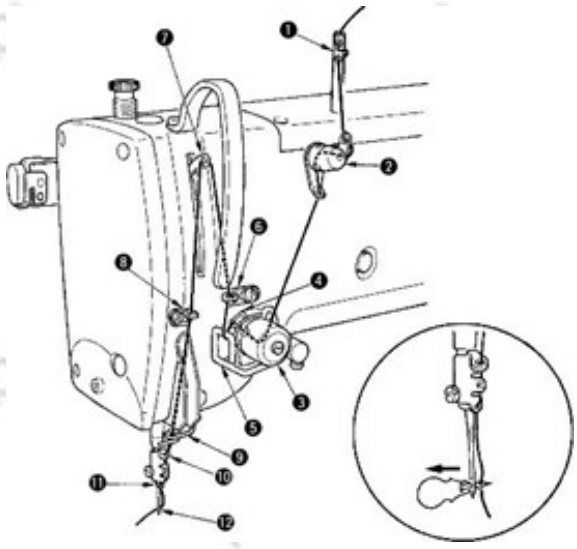
3) Inserire l'ago in profondità nel foro della barra porta-aghi.

4) Fissare la vite dell'ago ①

※ Sistema ago DP×5 # 11J ~ # 14J

2.2 Infilare il filo superiore

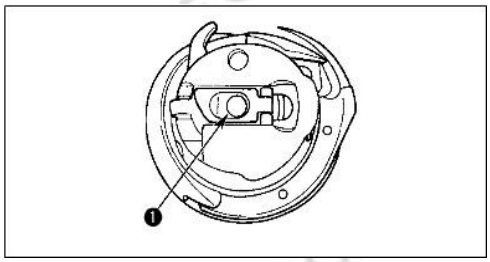
⚠ **Attenzione**	**Per evitare lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina, spegnere l'alimentazione e assicurarsi che il motore sia fermo prima di procedere all'installazione aghi.**



Seguire i passaggi da 1 a 12 e servirsi, se necessario di un infila ago manuale.

2.3 Installazione bobina

⚠ **Attenzione**	**Per evitare lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina, spegnere l'alimentazione e assicurarsi che il motore sia fermo prima di procedere all'installazione bobina.**



① Sollevare la linguetta della capsula bobina.

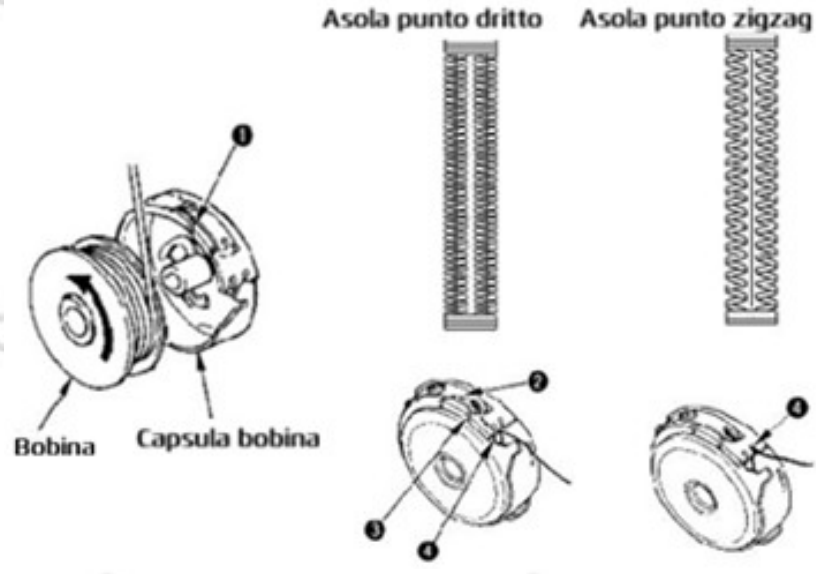
② Inserire il perno crochet①, quindi chiudere la linguetta. Quando la bobina entra in posizione, si sentirà un click di di avvenuto innesto.

※ **Se la bobina non è messa in posizione corretta, durante la cucitura si sposterà aggrovigliando il filo intorno al crochet.**

※ **Il crochet standard e il crochet a secco hanno forme diverse e non sono intercambiabili.**

2.4 Infilare la bobina

⚠ **Attenzione**	**Per evitare lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina, spegnere l'alimentazione e assicurarsi che il motore sia fermo prima di procedere all'infilatura della bobina.**



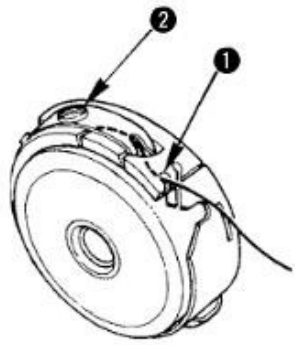
1) Inserire la bobina all'interno della capsula in direzione della freccia.

2) Inserire il filo attraverso l'imbocco ①, procedere passandolo nella molla② , poi attraverso l'apertura③ ed infine estrarre il filo dalla fessura ④.

※ Attenzione: per le asole a punto dritto, il metodo di estrazione del filo dalla fessura ④ è diverso da quello delle asole a punto zigzag.

2.5 Regolazione tensione bobina

⚠ **Attenzione**	**Per evitare lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina, spegnere l'alimentazione e assicurarsi che il motore sia fermo prima di procedere alla regolazione della bobina.**



Con la fessura ① in posizione sollevata, estrarre il filo della bobina verso l'alto e regolare la tensione come di seguito descritto:

Asola punto dritto	0.05~0.15N	Tenere ferma la capsula bobina, quindi fare oscillare il filo dalla capsula bobina che si abbasserà leggermente.
Asola punto zigzag	0.15~0.3N	Tenere ferma la capsula bobina, quindi fare oscillare energicamente il filo dalla capsula bobina che si abbasserà leggermente.

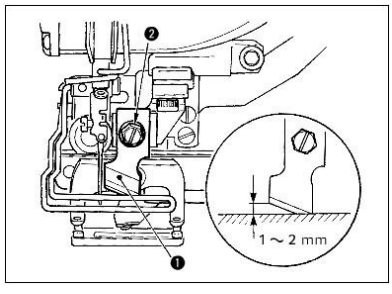
Girare la vite tensionatrice② verso destra per aumentare la tensione, oppure verso sinistra per diminuirla.

※ Se si utilizza filo sintetico, diminuire leggermente la tensione; se si utilizza filo in cotone, aumentarla.

※ Ultimata l'operazione, verificare che la tensione superiore sia compatibile con la regolazione appena eseguita.

2.6 Installazione coltello

⚠ **Attenzione**	**Per evitare lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina, spegnere l'alimentazione e assicurarsi che il motore sia fermo prima di procedere all'installazione del coltello.**



1) Rimuovere la vite del coltello② per smontare il coltello ① e lo spessore.

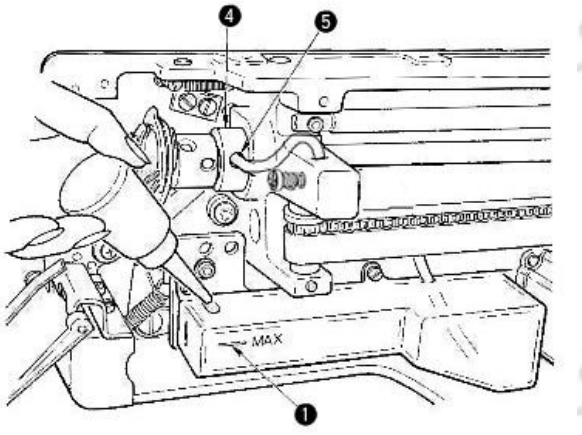
2) Regolare la distanza fra coltello e placca ago a 1-2mm, come mostra la figura a fianco. Installare quindi lo spessore e fissare la vite.

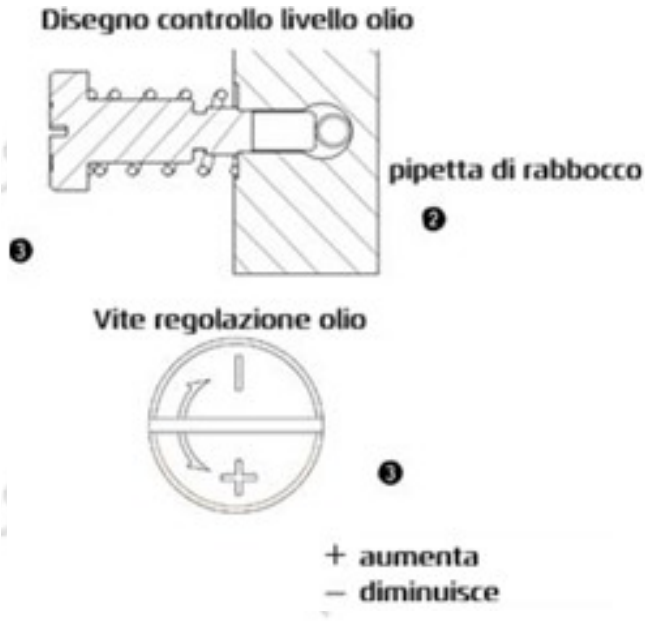
Se la misura del coltello è stampata in pollici, riferirsi alla tabella di conversione in mm della pagina seguente:

Misura coltello in pollici	Misura coltello in mm
1/4	6.40
3/8	9.50
7/16	11.10
1/2	12.70
9/16	14.30
5/8	15.90
11/16	17.50
3/4	19.10
13/16	20.60
7/8	22.20
1	25.40
1 1/8	28.60
1 1/4	31.80
1 3/8	34.90
1 1/2	38.10

2.7 Rabbocco olio

⚠ **Attenzione**	**Per evitare lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina, spegnere l'alimentazione e assicurarsi che il motore sia fermo prima di procedere al rabbocco dell'olio.**





1) Rabboccare l'olio nella coppa olio.

- Aggiungere abbastanza olio fino a raggiungere il livello MAX con segno① .

2) Regolazione livello olio

- Allentare la vite di fissaggio ② quinci regolare la vite di regolazione ③.
- Ruotare la vite di regolazione ③ verso + oppure – per aumentare o diminuire rispettivamente la tensione.
- Ultimata la regolazione, stringere la vite ②.
- Se la macchina è stata appena installata oppure è rimasta inutilizzata per lungo tempo, rimuovere la capsula bobina ed aggiungere 2-3 gocce di olio nel foro di lubrificazione ⑤ sul giunto metallico ④ posto all'estremità inferiore dell'albero, lasciando che l'olio penetri nel feltrino interno.

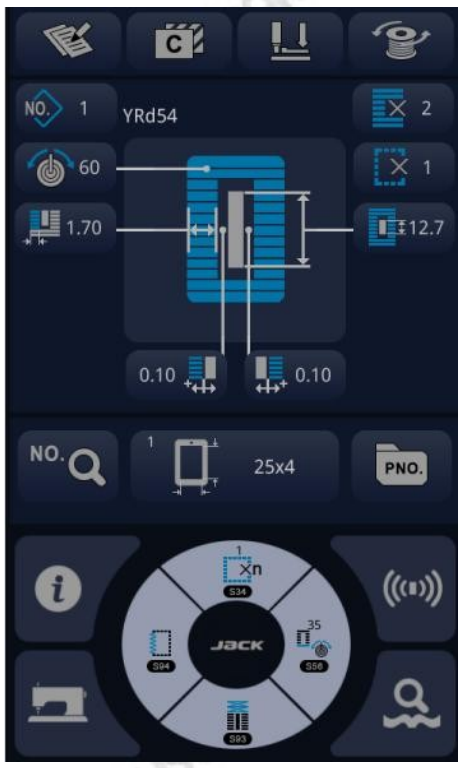
3 Istruzioni operative

3.1 tasti funzione

Di seguito sono riportate le figure dei tasti per le operazioni più comuni in ciascuna interfaccia:

Nr	Icona	Funzione	Note
1		ESC → esce dall'interfaccia corrente. Nell'interfaccia modifica, annulla il dato	
2		Enter → conferma la modifica	
3		Più → aumenta il valore	
4		Meno → diminuisce il valore	
5		Numero input → visualizza il tastierino numerico per l'inserimento	

3.2 Operazioni base

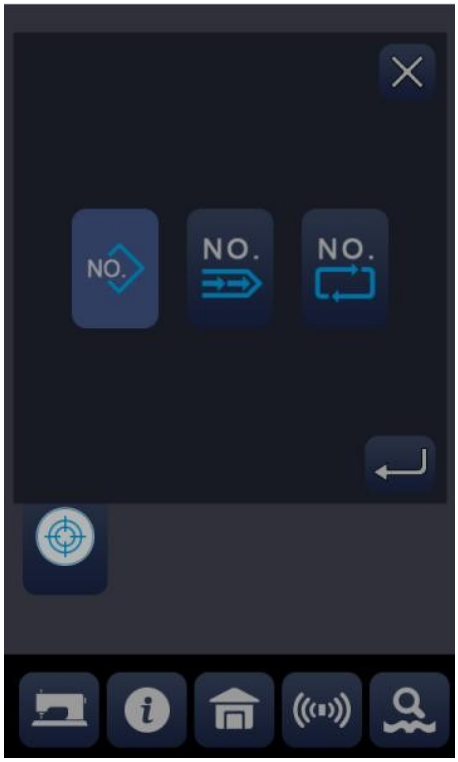


1) Accendere l'interruttore di alimentazione

Verificare che il piedino impostato  sia identico a quello installato.

2) Selezionare numero disegno asola desiderato

All'accensione, verrà visualizzata l'interfaccia immissione dati con il numero disegno asola  mostrato nella parte superiore dell'interfaccia. Premere il tasto no. Per selezionare il disegno (i disegni non registrati non verranno visualizzati).





② Premere  per selezionare la modalità disegni comuni.

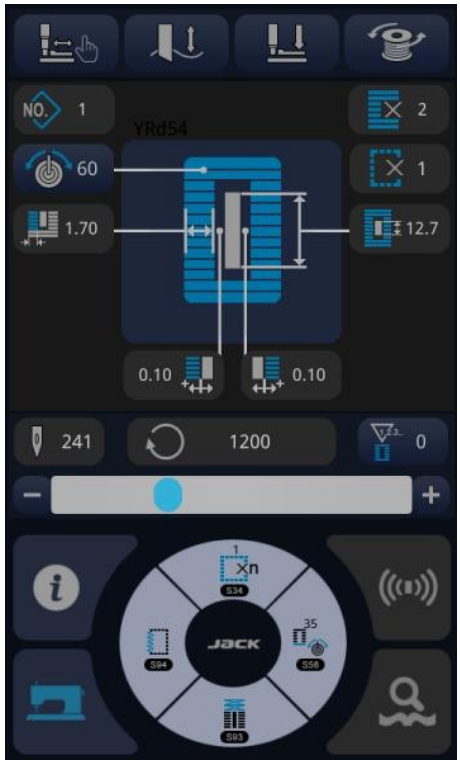
③ Premere  quindi  per accedere alla funzione.

④ Selezione il disegno desiderato.

⑤ Impostare eventuali parametri.

6) Selezionare il tipo di piedino.

⑦ Eseguire le operazioni di modifica necessarie (registrazione, copia, denominazione, eccetera).



◯ **3) Preparazione alla cucitura**

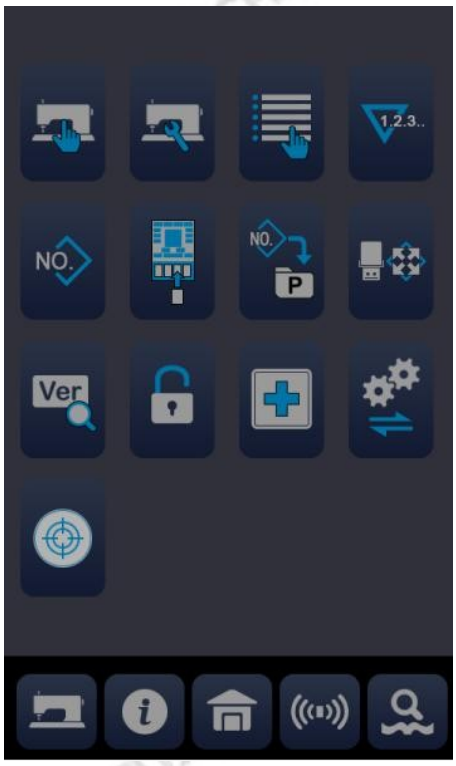
Premere il tasto  . Lo sfondo del display LCD diventa blu ad indicare che la cucitura è pronta.

L'immagine  regola la velocità di cucitura e  le impostazioni.

◯ **4) Iniziare a cucire**

Posizionare il prodotto da cucire nell'area piedino, quindi azionare il pedale per avviare la macchina.

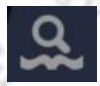
3.3 Cucitura standard



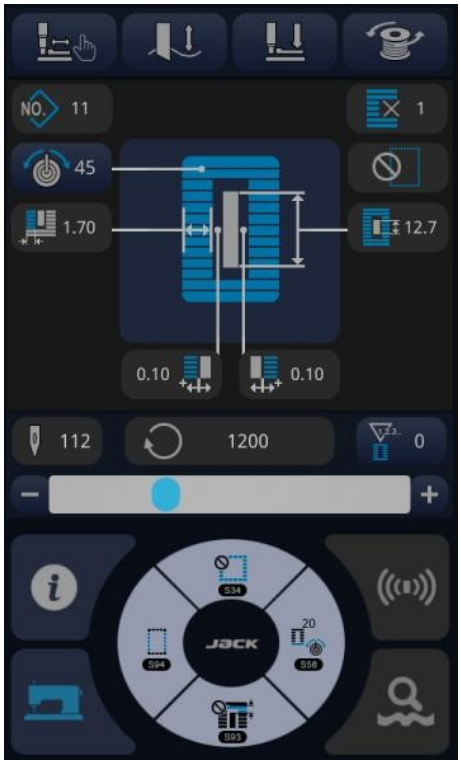
L'interfaccia di cucitura standard è mostrata in figura a fianco (per i dettagli funzione di ciascun tasto, fare riferimento al capitolo 4).

Questa interfaccia è predefinita del sistema.

Fasi operative:

1) Premere  per accedere alle impostazioni.

◯



② Premere  per accedere all'interfaccia cucitura.

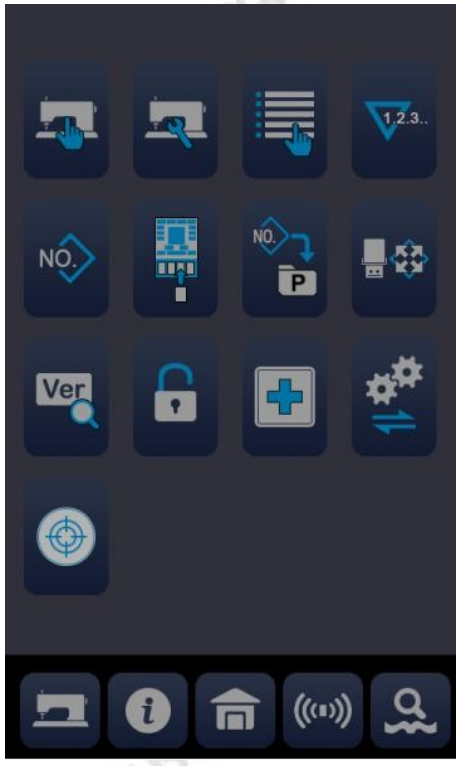
③ Impostare il taglio e la velocità dall'interfaccia cucitura.

④ Impostare il contatore.

⑤ Eseguire una cucitura di prova se necessario.

⑥ Abbassare il piedino e premere il pedale per iniziare a cucire.

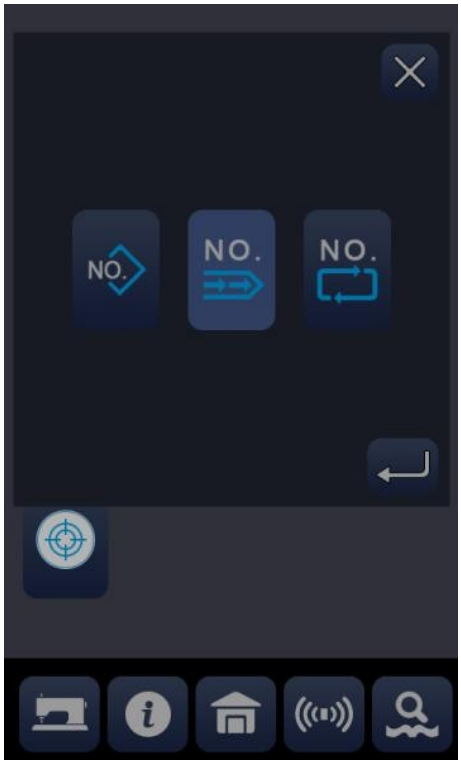
3.4 Cucitura continua

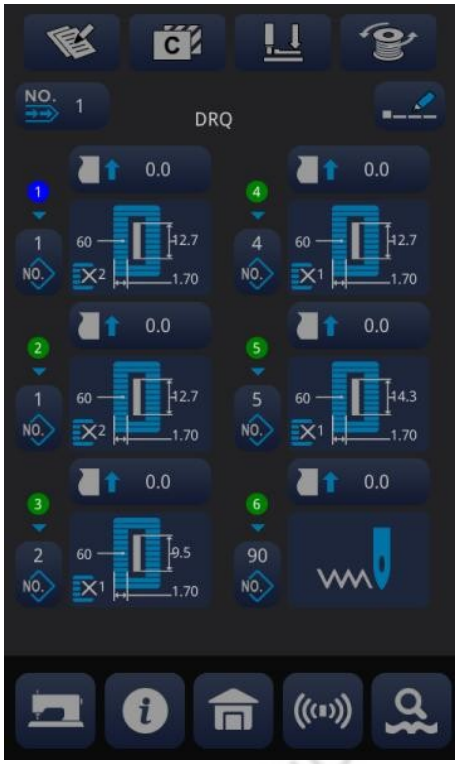


L'interfaccia disegni comuni è mostrata in figura (per i dettagli di ciascun tasto, fare riferimento al capitolo 5).

Fasi operative:

① Premere  per accedere alle impostazioni.





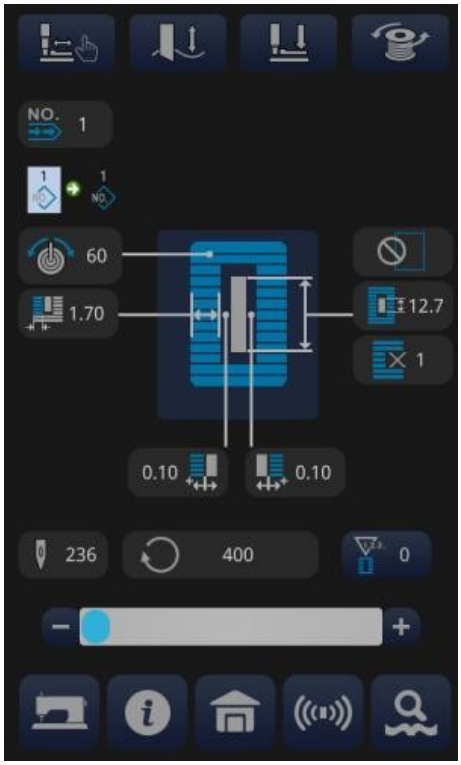
2) Premere  quindi premere cucitura continua  .

3) Premere  quindi  per accedere alla funzione.

4) nell'interfaccia principale della cucitura continua, aggiungere il disegno utilizzato e il valore della cucitura continua.

5) Eseguire le operazioni di modifica necessarie (registrazione, copia, denominazione, eccetera).

FUSE CARLO



6) Premere  per accedere all'interfaccia cucitura.

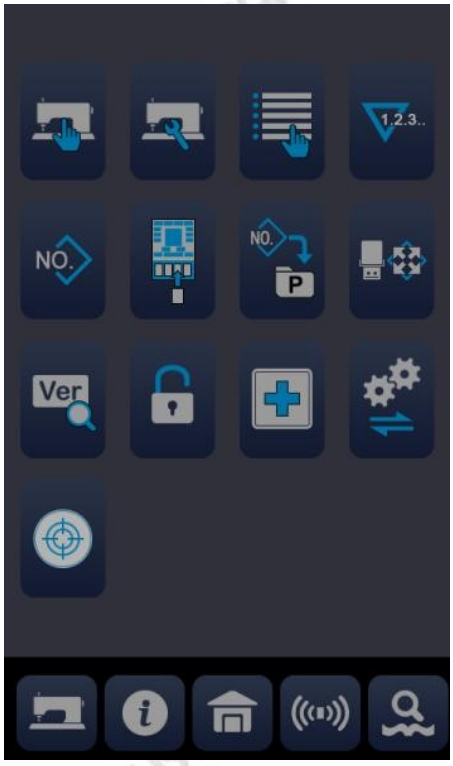
7) Impostare il taglio e la velocità dall'interfaccia cucitura.

8) Impostare il contatore.

9) Eseguire una cucitura di prova se necessario.

10) Abbassare il piedino e premere il pedale per iniziare a cucire.

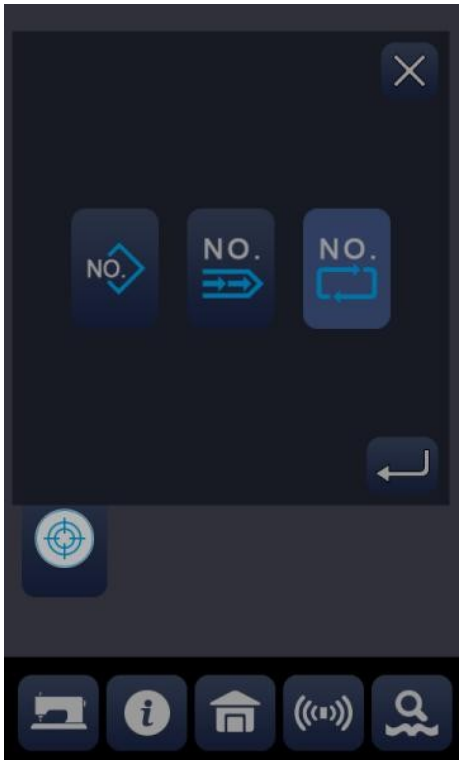
3.5 Cucitura ciclica



L'interfaccia disegni comuni è mostrata in figura (per i dettagli di ciascun tasto fare riferimento al capitolo 6).

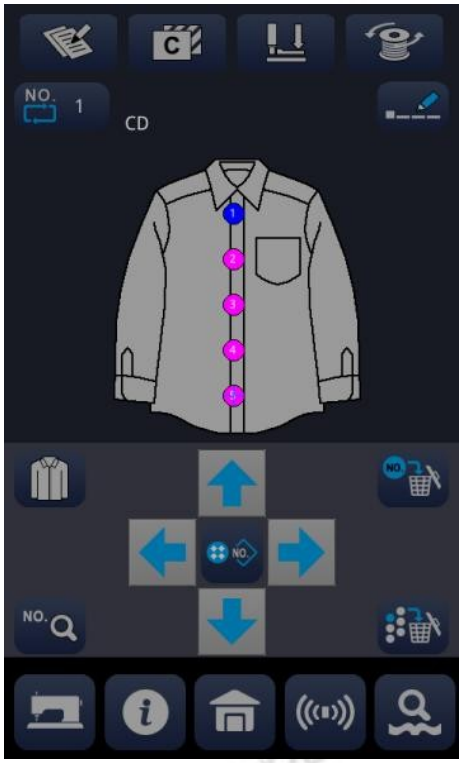
Fasi operative:

① Premere  per accedere alle impostazioni.



② Premere  quindi premere cucitura ciclica .

③ Premere  quindi  per accedere alla funzione.

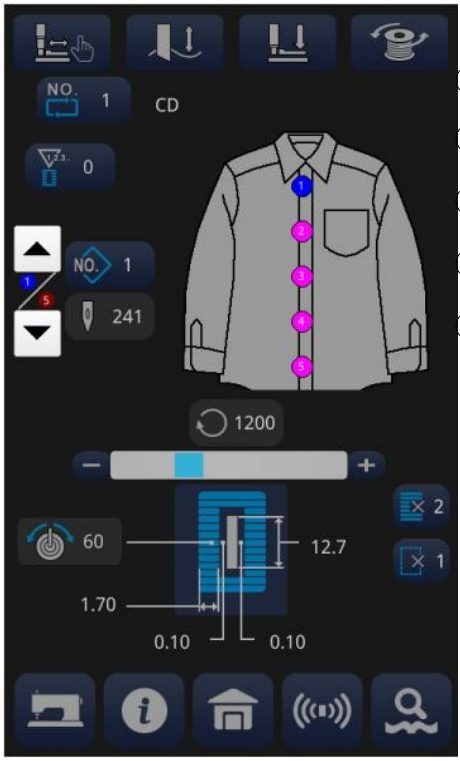


④ Dall'interfaccia principale, selezionare il materiale.

⑤ Premere  per spostare la posizione di cucitura, quindi premere  per aggiungere un motivo.

⑥ Impostare i parametri di cucitura.

⑦ Eseguire le operazioni di modifica necessarie (registrazione, copia, denominazione, eccetera).



- ◯ 8) Premere  per accedere all'interfaccia cucitura.
- ◯ 9) Impostare il taglio e la velocità dall'interfaccia cucitura.
- ◯ 10) Impostare il contatore.
- ◯ 11) Eseguire una cucitura di prova se necessario.
- ◯ 12) Abbassare il piedino e premere il pedale per iniziare a cucire.

FUSÈ CARLO

4 Cucitura standard

La cucitura standard è la modalità predefinita di fabbrica. Questa sezione fornisce
In questa sezione sono elencate in dettaglio le funzioni di ciascun tasto.

4.1 Tasti funzione

4.1.1 Interfaccia immissione dati

L'interfaccia di immissione dati è mostrata di seguito.
Fare riferimento alla tabella sottostante per il dettaglio funzione di ciascun tasto.

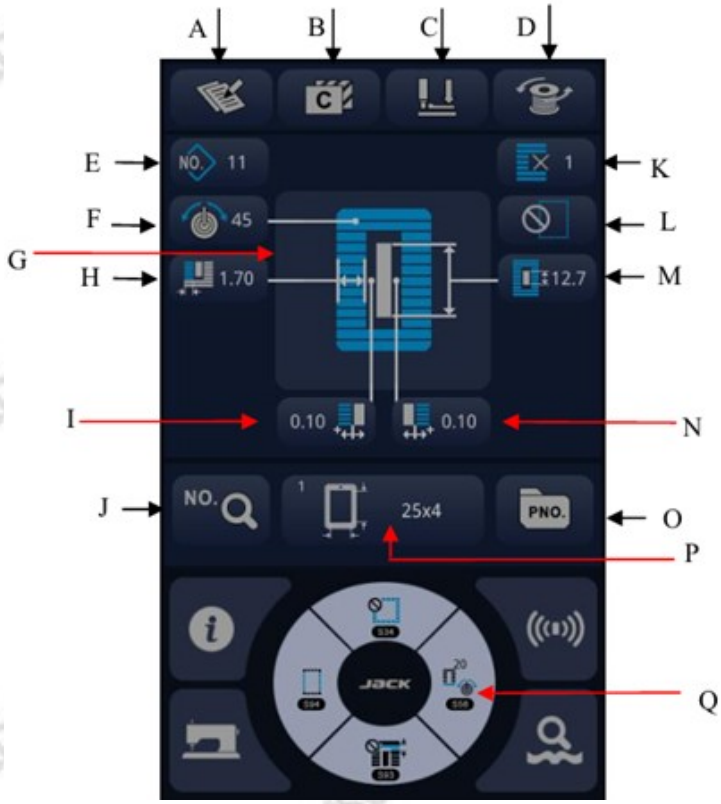
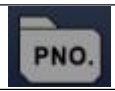


Tabella tasti funzione

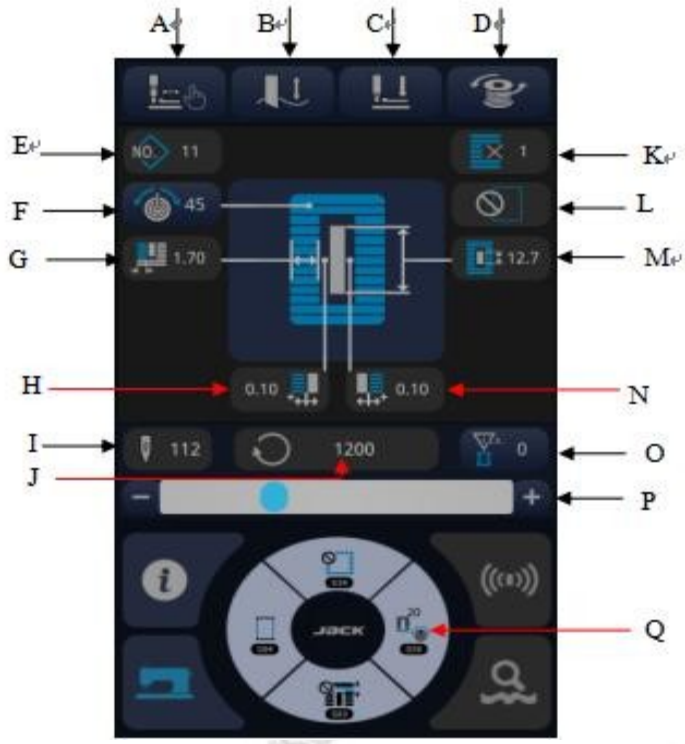
Nr.	Icona	Funzione	Note
A		Registra asola	
B		Copia asola	
C		Infilatura (piedino abbassato)	L'ago può essere sostituito in questa fase
D		Avvolgi bobina	
E		Seleziona asola	Accede all'interfaccia di selezione asola

Nr.	Icona	Funzione	Note
F		Impostazione tensione 1	
G		Selezione tipologia asola	
H		Impostazione spessore bordo sinistro/spessore ritorno	Le sagome da 1 a 26 impostano lo spessore del bordo sinistro. Le sagome da 27 a 30 impostano lo spessore del ritorno.
I		Impostazione larghezza sinistra scanalatura di taglio	Sagome 27 e 29 non supportate
J		Impostazioni dati di cucitura	
K		Impostazione punto doppio/ punto singolo	Sagome 27, 28 e 29 non supportate
L		Impostazione imbastitura	Sagoma 30 non supportata
M		Lunghezza tessuto tagliato	
N		Impostazione larghezza destra scanalatura di taglio	Sagome 27 e 28 non supportate
O		Tasto a selezione diretta	
P		Selezione piedino	
Q		Gestione utenti	Imposta i 4 dati più utilizzati nell'interfaccia principale

FUSÈ CARLO

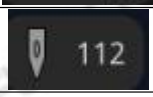
4.1.2 Interfaccia cucitura

Premere  per accedere all'interfaccia di cucitura come mostra la figura sotto (fare riferimento alla tabella della pagina precedente per il dettaglio tasti funzione).

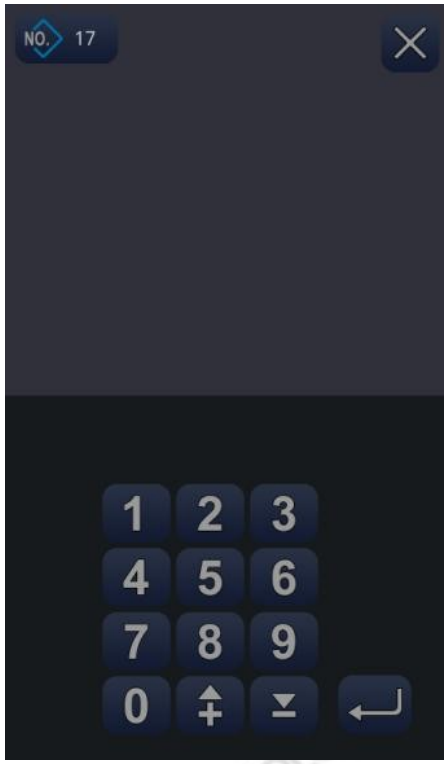


Lista funzioni:

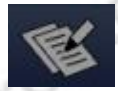
Nr.	Icona	Funzione	Note
A		Cucitura di prova	
B		 Coltello On  Coltello Off	Seleziona/deseleziona il coltello
C		Infilatura (piedino abbassato)	
D		Avvolgibobina	
E		Visualizzazione numero disegno	
F		Impostazione tensione 2  Linea tensione 1  Linea tensione 2	

Nr.	Icona	Funzione	Note
G		Larghezza rimanente bordo sinistro	
H		Larghezza sinistra scanalatura coltello	
I		Numero punti totali	
J		Velocità di cucitura	
K		Punto singolo/punto doppio	
L		Impostazione imbastitura	
M		Lunghezza tessuto tagliato	
N		Larghezza destra scanalatura coltello	
O		Contatore  Conta punti  Conta pezzi	
P		Impostazione velocità	Controllata dal parametro K07
Q		Gestione utenti	

4.2 Registrazione asola



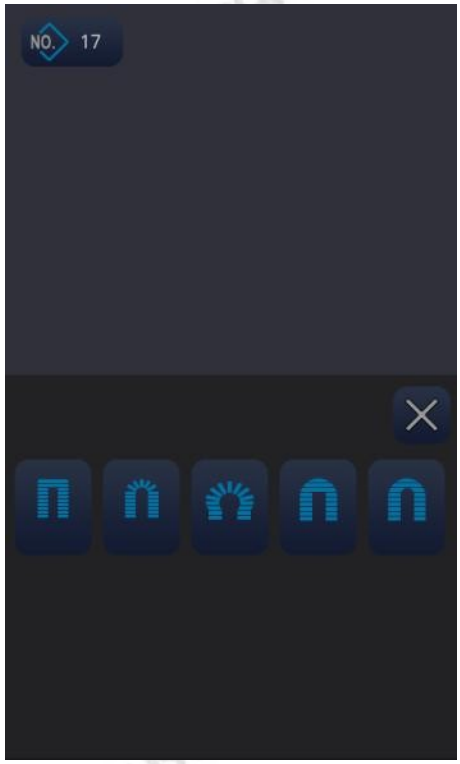
È possibile registrare un massimo di 500 asole.

Premere  per accedere all'interfaccia.

① **Inserimento numero modello**

Inserire il numero di asola attraverso il tastierino numerico. Se l'asola risulta registrata, verrà visualizzata nella parte superiore dell'interfaccia con le relative informazioni. Le asole già inserite non possono essere registrate di nuovo.

Premendo  e  è possibile cercare le asole non ancora registrate.

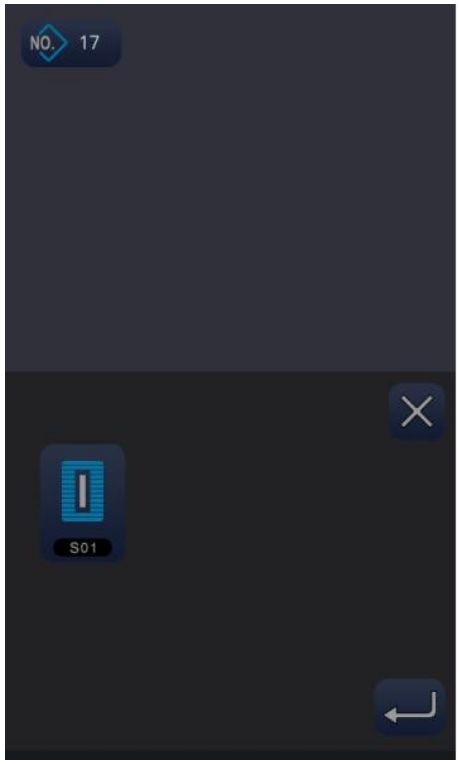


② **Selezione forma travetta**

Dopo avere selezionato l'asola desiderata, premere  per accedere all'interfaccia.

Premere  per uscire dalla funzione.

Note: la forma della travetta è controllata dal parametro K04 (riferimento dettagliato al paragrafo 4.9).



③ **Completare la registrazione**

Una volta selezionata la forma della travetta desiderata, si accederà all'interfaccia di completamento.

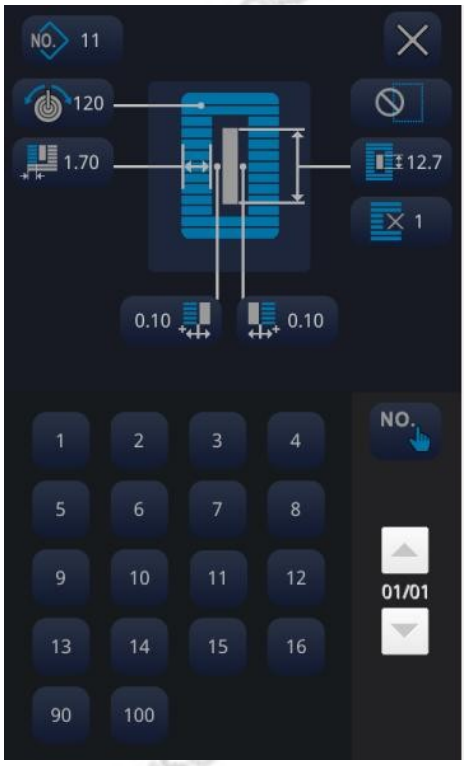
Premendo  si completa la registrazione della nuova asola per poi tornare all'interfaccia principale.

In base alla forma selezionata, impostare i valori di cucitura.

Premere  per uscire dalla funzione.

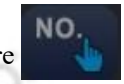
Note: la forma della travetta è controllata dal parametro K04 (riferimento dettagliato al paragrafo 4.9).

4.3 Copia asola

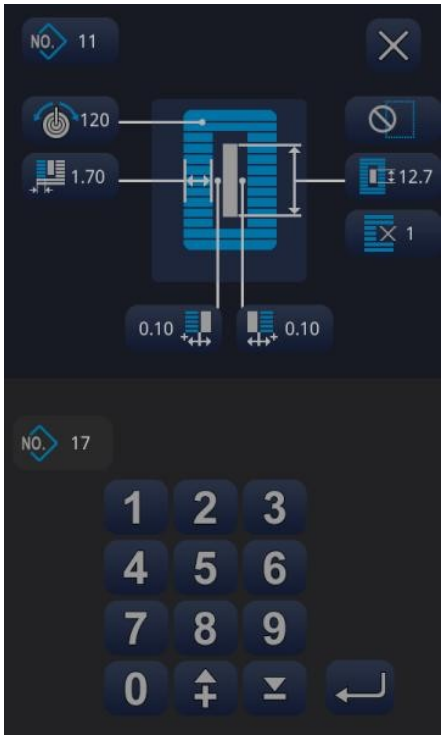


① **Selezione asola**

Premere  per accedere all'interfaccia.

A. Selezionare l'asola da copiare fra quelle già registrate, quindi premere  per accedere alla funzione.

B. Premere  per uscire dalla funzione.



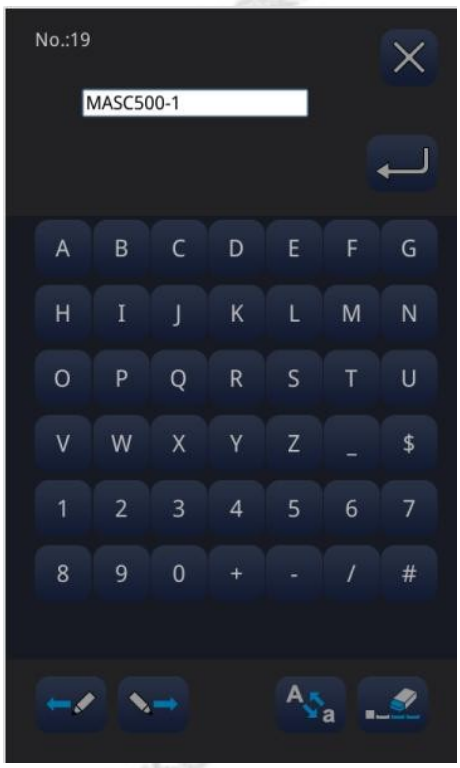
② Inserimento numero asola appena registrata

La parte superiore dell'interfaccia visualizza l'asola copiata e i relativi dati di cucitura. È possibile selezionare un'asola non registrata utilizzando il tastierino numerico (quelle già registrate non possono essere registrate di nuovo).

A. Premere  per completare l'operazione e tornare all'interfaccia copia asola.

B. Premere  per uscire dalla funzione.

4.4 Denominazione asola



Premere  quindi premere  per accedere all'interfaccia di denominazione asola (massimo 12 caratteri per nome).

 Sposta a destra

 Sposta a sinistra

 Maiuscolo/minuscolo

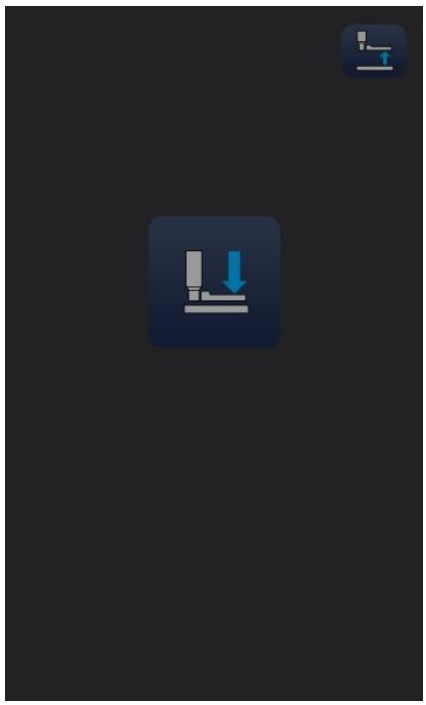
 Cancella

A. Digitare il nome desiderato, quindi premere  per completare l'operazione.

B. È possibile determinare la posizione di un carattere spostando il cursore (il tasto Cancella, elimina il carattere in quella posizione).

C. Premere  per uscire dalla funzione.

4.5 Infilatura

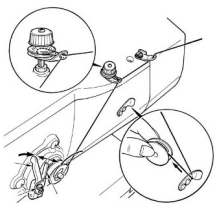


Premere  per accedere all'interfaccia (il piedino si abbassa). Premere il tasto alza piedino per sollevarlo e tornare all'interfaccia principale.

 Abbassa piedino

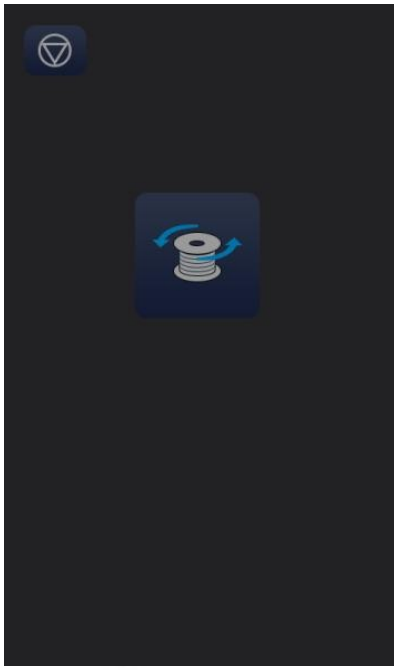
 Alza piedino

4.6 Avvolgibobina



① Installazione bobina

Inserire la bobina nell'apposito alloggiamento, quindi premere il guida-bobina nella direzione indicata dalla freccia in figura a lato.



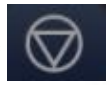
② Interfaccia avvolgibobina

Premere  dall’interfaccia immissione dati o dall'interfaccia cucitura, per accedere alla funzione.

③ Inizio avvolgimento

Premere il pedale per avviare la macchina ed iniziare ad avvolgere il filo.

④ Fine avvolgimento

Premere  per interrompere l’avvolgimento del filo della bobina e tornare in modalità normale; in alternativa, in modalità avvolgibobina, premendo nuovamente il pedale si avvia/interrompe L’avvolgimento (funzione utile quando si avvolgono più bobine).

4.7 Selezione tipo piedino



① Interfaccia immissione dati

L'interfaccia immissione dati (arancione) consente di modificare le impostazioni. Nell'interfaccia cucitura (blu), premere START per l'interfaccia immissione dati.

② Richiamare l’interfaccia selezione tipo piedino

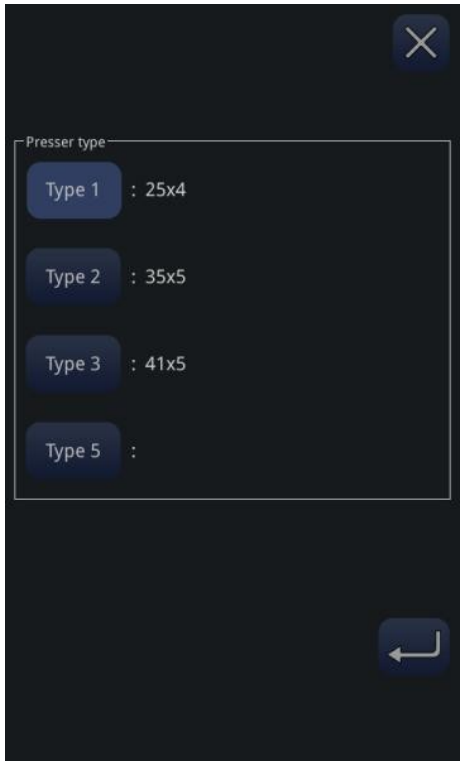
Premere il tasto tipo piedino 

per accedere all’interfaccia.

③ Selezione tipo piedino

Premere il tasto corrispondente al tipo di piedino montato (l’icona prende lo sfondo grigio).
Fare riferimento alla tabella sotto per dettaglio tipi piedini.

	Tipo	Piedino
	Tipo 1	
	Tipo 2	
	Tipo 3	
	Tipo 5	—



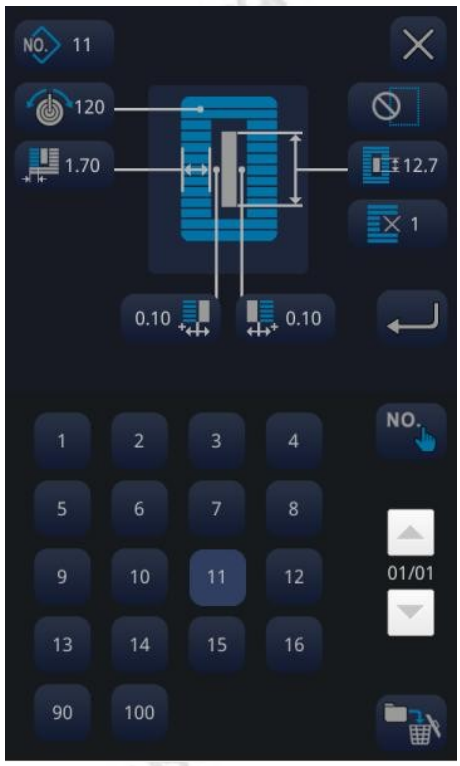
※ Impostare il tipo 5 se si utilizzano piedini diversi da 1, 2 e 3. Modificare l'interruttore memoria (livello 1) in base al parametro piedino U15 e al parametro lunghezza/larghezza piedino U16. Utilizzando il piedino tipo 5 con larghezza punto pari o superiore a 6 mm e lunghezza punto pari o superiore a 41 mm, sostituire braccio e piastra trasporto.

④ Determinare il tipo di piedino

Premere  per confermare ed uscire dall'interfaccia.

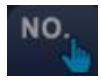
Premere  per uscire dalla funzione.

4.8 Selezione asola



Premere  per accedere all'interfaccia.

La parte superiore dello schermo visualizza la sagoma dell'asola e i relativi dati di riferimento; la parte inferiore dello schermo visualizza il numero dell'asola selezionata.

 Inserisci numero

 Cancella

① Visualizza asola

Ogni pagina può contenere 20 numeri di modello asola.
Per sfogliare le pagine, utilizzare i tasti Su/Giù.
Selezionando un'asola già registrata, verrà visualizzata nella parte superiore dell'interfaccia.

Premere  per confermare ed uscire dall'interfaccia.

Premere  per uscire dalla funzione.



② Ricerca asola

Premendo NO. è possibile inserire direttamente il numero asola utilizzando il tastierino numerico.

③ Cancella asola

Selezionare l'asola da cancellare, quindi premere .

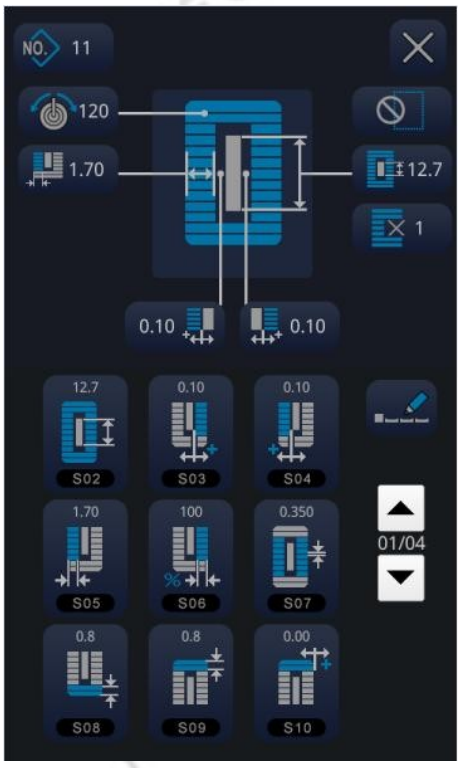
Non è possibile cancellare un'asola se:

A: è prevista una cucitura continua;

B: è prevista una cucitura ciclica;

C: asole registrate con tasto P.

4.9 Impostazione dati cucitura



① Modifica dati cucitura

Premere NO. per accedere all'interfaccia.

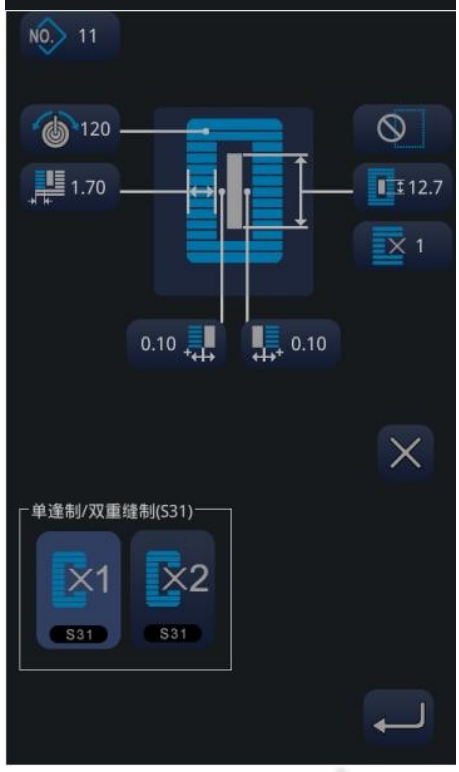
Dopo aver selezionato i dati cucitura da modificare, si accede alla schermata impostazioni.

I dati cucitura con sfondo viola indicano il tipo di immissione; i dati di cucitura con sfondo blu indicano il tipo di selezione.

Premere per uscire dalla funzione.



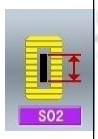
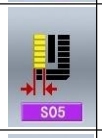
Selezionare  per accedere all'interfaccia.



Selezionare  per accedere all'interfaccia.

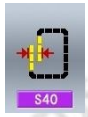
② Lista dati cucitura

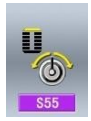
I dati cucitura sono correlati all'asola selezionata che può includere o meno valori predefiniti.
La modalità permette all'operatore se visualizzare o meno alcuni dati di cucitura.

Nr	Icona	Descrizione	Intervallo	Unità	Note
S01		Tipologia asole	1~30	1	Nota 5
S02		Lunghezza taglio: imposta la lunghezza tessuto cucito che verrà tagliata. Per le asole da numero 27 a 30 in S001, è possibile impostare solo la lunghezza di cucitura. Abilitando il parametro U19 (ripetizioni taglio), il tessuto cucito verrà tagliato più volte in base alla taglio impostato con U18 (misura taglio).	3.0~120.0	0.1mm	
S03		Larghezza destra scanalatura taglio: imposta lo spazio fra il taglio e travetta destra.	-2.00~2.00	0.05mm	
S04		Larghezza sinistra scanalatura taglio: imposta lo spazio fra il taglio e travetta sinistra.	-2.00~2.00	0.05mm	
S05		Spessore bordo sinistro: imposta lo spessore del bordo della travetta sinistra.	0.10~5.00	0.05mm	
S06		Rapporto travetta destra/sinistra: imposta il rapporto della travetta sul lato destro con posizione di taglio al centro.	50~150	1%	
S07		Spaziatura parallela travette: imposta lo scarto parallelo fra travetta destra e sinistra	0.200~2.500	0.025mm	
S08		Lunghezza rinforzo inferiore: imposta la lunghezza del rinforzo inferiore Fondo quadrato  Fondo rinforzato  Fondo conico 	0.2~5.0	0.1mm	
S09		Lunghezza rinforzo superiore: imposta la lunghezza del rinforzo superiore Apice quadrato 	0.2~5.0	0.1mm	
S10		Correzione larghezza rinforzo parte destra: regola la sovrapposizione del rinforzo a destra Possono essere regolate in questo modo sia il rinforzo inferiore che superiore Apice quadrato  Fondo quadrato  Fondo rinforzato 	-1.00~1.00	0.05mm	

S11		Correzione larghezza rinforzo parte sinistra: imposta la regolazione della sovrapposizione del rinforzo a sinistra	-1.00~1.00	0.05mm	
S12		Travetta conica sinistra: imposta la lunghezza della sezione della travetta conica sinistra	0.00~3.00	0.05mm	Note 1
S13		Travetta conica destra: imposta la lunghezza della sezione della travetta conica destra	0.00~3.00	0.05mm	Note 1
S14		Lunghezza occhiello: imposta la lunghezza partendo dal centro all'esterno dell'occhiello	1.0~10.0	0.1mm	Note 1
S15		Numero punti occhiello: imposta il numero di punti sull'arco a 90° dell'occhiello	1~8	1	Note 1
S16		Larghezza occhiello: imposta la lunghezza trasversale interna dell'occhiello; la larghezza taglio S04 a sinistra è il punto di ingresso effettivo dell'ago	1.0~10.0	0.1mm	Note 1
S17		Lunghezza occhiello: imposta la lunghezza longitudinale interna dell'occhiello	1.0~10.0	0.1mm	Note 1
S18		Lunghezza stondo: imposta la lunghezza dello stondo dal centro in fuori Apice stondato  Apice radiale  Apice a semicerchio  Fondo stondato  Fondo radiale  Fondo a semicerchio 	1.0~5.0	0.1mm	Note 1
S19		Numero punti radiale stondo: imposta il numero di punti sul radiale a 90° dello stondo	1~8	1	Note 1
S20		Rinforzo radiale: imposta se aggiungere o meno punti sul radiale  Senza  Con			Note 1 Note 2
S21		Passo rinforzo: imposta il passo della cucitura del rinforzo Apice quadrato  Fondo quadrato  Apice a semicerchio 	0.200~2.500	0.025	

	Fondo quadrato  Fondo rotondo  Fondo a semicerchio  Fondo rinforzato  Fondo conico 			
S22 	1° spaziatura: imposta la spaziatura fra il rinforzo inferiore e la scanalatura di taglio (applicabile a tutti i tipi di asola).	0.0~4.0	0.1mm	
S23 	2° spaziatura: imposta la spaziatura fra il rinforzo superiore e la scanalatura di taglio (applicabile a tutti i tipi di asola).	0.0~4.0	0.1mm	
S31	Singola/doppia cucitura  Cucitura singola  Doppia cucitura			
S32	Cucitura incrociata nella doppia cucitura: dalla doppia cucitura, è possibile selezionare la cucitura parallela e incrociata  Cucitura parallela  Cucitura incrociata			Note 3
S33 	Compensazione doppia larghezza cucitura: imposta la larghezza di rifinitura stretta del 1° ciclo della doppia cucitura	0.0~2.0	0.1mm	Note 3
S34	Numero ripetizioni imbastitura: imposta il numero di imbastiture  Senza imbastitura  1~9	0~9	1 Time	
S35 	Passo imbastitura: imposta il passo dell'imbastitura	1.0~5.0	0.1mm	Note 3
S36 	Lunghezza residua filo ago imbastitura: imposta la lunghezza residua del filo dell'ago durante l'imbastitura	2.0~20.0	0.1mm	Note 3
S37 	Passo residuo filo ago imbastitura: imposta il passo residuo del filo dell'ago durante l'imbastitura	0.2~5.0	0.1mm	Note 3
S38 	Larghezza residua filo ago imbastitura: imposta la larghezza residua del filo dell'ago durante l'imbastitura	0.0~4.0	0.1mm	Note 3

S39 	Compensazione longitudinale ingresso ago imbastitura: imposta lo spostamento avanti/indietro della posizione di ingresso ago durante l'imbastitura per più di due cicli	0.0~2.5	0.1mm	Note 2 Note 3
S40 	Compensazione orizzontale ingresso ago imbastitura: imposta lo spostamento destra/sinistra della posizione di ingresso ago durante l'imbastitura per più di due cicli	0.0~1.0	0.1mm	Note 3
S41 	Compensazione posizione sinistra durante l'imbastitura: imposta la regolazione della posizione standard durante l'imbastitura dal centro del bordo sinistro	-2.0~2.0	0.1mm	Note 2 Note 3
S42 	Compensazione posizione destra durante l'imbastitura: imposta la regolazione della posizione standard durante l'imbastitura dal centro del bordo destro	-2.0~2.0	0.1mm	Note 2 Note 3
S43 	Pressione piedino	0~80	1	
S44 	Velocità di imbastitura: imposta la velocità di imbastitura	400~4200	100rpm	Note 3 Note 4
S45	Cucitura accoppiata: selezione inizio cucitura  On  Off Con la funzione attivata è possibile cucire nell'ordine: cucitura accoppiata > imbastitura > cucitura normale			Note 2 Note 3
S46 	Larghezza cucitura accoppiata: imposta la larghezza della cucitura accoppiata	1.0~10.0	0.1mm	
S47 	Passo cucitura accoppiata: imposta il passo della cucitura accoppiata	0.2~5.0	0.1mm	Note 2 Note 3
S51 	Tensione travetta sinistra: imposta la tensione della travetta sinistra	0~200	1	

S52		Tensione travetta destra: imposta la tensione della travetta destra	0~200	1	Note 2
S53		Tensione travetta sinistra (1° sezione cucitura doppia): imposta la tensione della 1° sezione della cucitura doppia della travetta sinistra	0~200	1	Note 2 Note 3
S54		Tensione travetta destra (1° sezione cucitura doppia): imposta la tensione della 1° sezione della cucitura doppia della travetta destra	0~200	1	Note 2 Note 3
S55		Tensione rinforzo superiore: imposta la tensione del rinforzo superiore	0~200	1	
S56		Tensione rinforzo inferiore: imposta la tensione del rinforzo inferiore	0~200	1	Note 2
S57		Tensione filo superiore a inizio cucitura: imposta la tensione del filo superiore per il rinforzo di inizio cucitura	0~200	1	
S58		Tensione filo superiore imbastitura: imposta la tensione del filo superiore per l'imbastitura	0~200	1	Note 3
S59		Fasatura ACT inizio rinforzo superiore: regola la fasatura della tensione del filo superiore a inizio rinforzo superiore	-5~5	1 punto	Note 2
S60		Fasatura ACT inizio bordo destro superiore: regola la fasatura della tensione del filo superiore a inizio del bordo destro superiore	-5~5	1 punto	Note 2
S61		Fasatura ACT inizio rinforzo inferiore: regola la fasatura della tensione del filo superiore a inizio rinforzo inferiore	-5~5	1 punto	Note 2
S62		Numero punti rinforzo a inizio cucitura: imposta il numero dei punti di rinforzo a inizio cucitura	0~8	1 punto	
S63		Passo rinforzo a inizio cucitura: imposta il passo del rinforzo a inizio cucitura	0.00~0.70	0.05mm	Note 2
S64		Larghezza punto rinforzo a inizio cucitura: imposta la larghezza punto di rinforzo a inizio cucitura	0.0~3.0	0.1mm	
S65		Regolazione in verticale rinforzo a inizio cucitura: imposta l'inizio posizione verticale di rinforzo a inizio cucitura	0.0~5.0	0.1mm	Note 2

S66		Regolazione in orizzontale rinforzo a inizio cucitura: imposta l'inizio posizione orizzontale di rinforzo a inizio cucitura	0.0~2.0	0.1mm	Note 2
S67		Larghezza punto fine cucitura: imposta la larghezza punto di rinforzo a fine cucitura	0.1~1.5	0.1mm	
S68		Numero punti rinforzo a fine cucitura: imposta il numero dei punti di rinforzo a fine cucitura	0~8	1 punto	
S69		Regolazione in verticale rinforzo a fine cucitura: imposta l'inizio posizione verticale di rinforzo a fine cucitura	0.0~5.0	0.1mm	Note 2
S70		Regolazione in orizzontale rinforzo a fine cucitura: imposta l'inizio posizione orizzontale di rinforzo a fine cucitura	0.0~2.0	0.1mm	Note 2
S79		Lunghezza base	0~5000	1	
S80		Traiettoria cucitura:  Piatta  Triangolare			
S81		Taglio: imposta se inserire o meno il taglio  Off  On			

S83		Coltello 1° giro cucitura doppia:: imposta se inserire o meno il taglio al primo giro della cucitura doppia  Off  On			Note 2 Note 3
S84		Limite velocità massima: imposta la velocità massima di cucitura (valore limitato da K07)	400~4200	100rpm	Note 4
S86		Passo cucitura in avanti: imposta il passo di cucitura in avanti del rinforzo (asole da 27 a 30 di S01)	0.200~2.500	0.025	Note 1
S87		Larghezza cucitura in avanti: Imposta la larghezza di cucitura in avanti del rinforzo (asole da 27 a 30 di S01)	0.10~3.00	0.05mm	Note 1
S88		Passo cucitura di ritorno: imposta il passo di cucitura di ritorno del rinforzo (asole da 27 a 30 di S01)	0.200~2.500	0.025mm	Note 1
S89		Larghezza cucitura di ritorno: Imposta la larghezza di cucitura di ritorno del rinforzo (asole da 27 a 30 di S01)	0.10~3.00	0.05mm	Note 1
S91		Regolazione posizione superiore coltello: imposta il distanziamento superiore di taglio	0~10	1	
S92		Regolazione posizione inferiore coltello: imposta il distanziamento inferiore di taglio	0~10	1	
S93		Regolazione infittimento  			

					
S94		Selezione tipologia cucitura inferiore destra/sinistra    			Note 3
S95		Larghezza cucitura inferiore destra/sinistra: imposta la larghezza della cucitura inferiore destra/ sinistra	0.00~5.00	0.01mm	Note 3
S96		Spaziatura cucitura inferiore destra/sinistra: imposta la spaziatura della cucitura inferiore destra/ sinistra	0.200~2.500	0.001mm	Note 3
S97		Selezione tipologia cucitura inferiore    			Note 3
S98		Numero punti direzione X cucitura inferiore nodo: imposta il numero di punti per la cucitura inferiore in direzione trasversale	1~10	1	Note 3

S99		Numero punti direzione Y cucitura inferiore nodo: imposta il numero di punti per la cucitura inferiore in direzione longitudinale	1~3	1	Note 3

Note 1: dipende dal tipo di sagoma

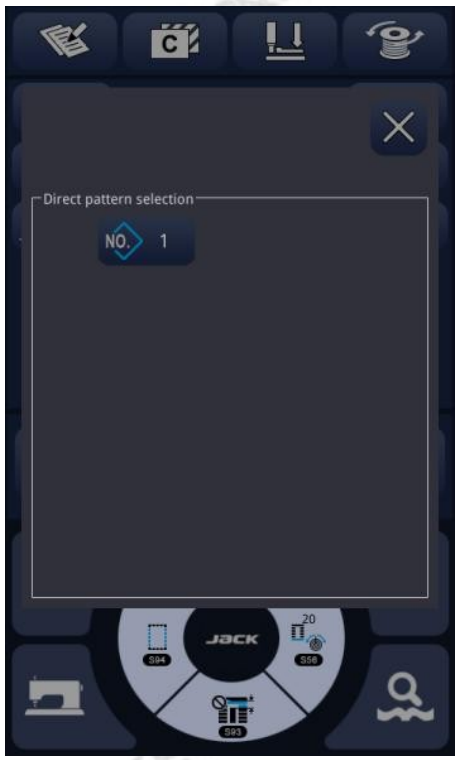
Note 2: si visualizza quando la funzione è attivata

Note 3: si visualizza dopo la selezione

Note 4: limitato dal parametro K07 (impostazione limite velocità massima)

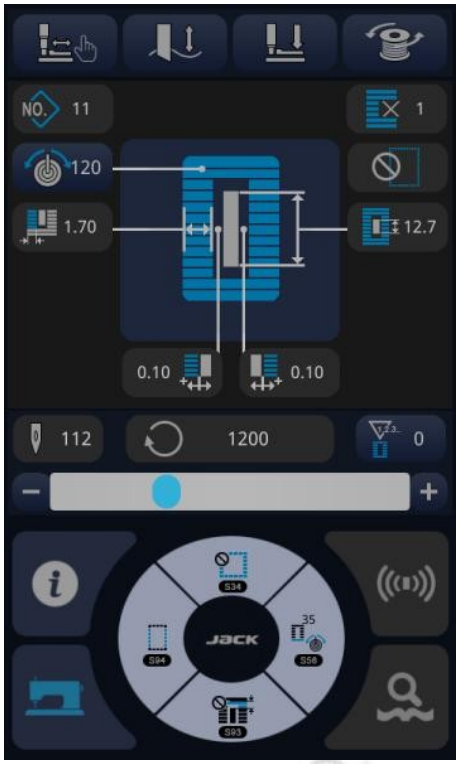
Note 5: verificare che modificando la forma i parametri corrispondano a tale forma; in caso contrario, i dati o la cucitura potranno essere influenzati.

4.10 Tasto selezione diretta



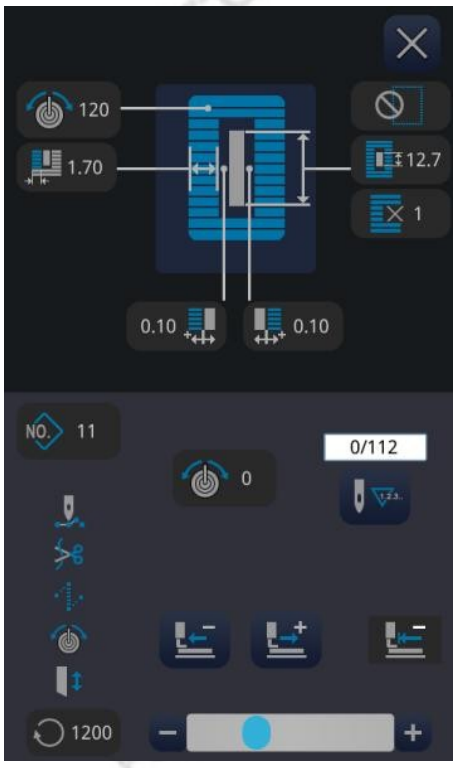
È possibile registrare 10 modelli utilizzati di frequente attraverso il tasto a selezione diretta premendo  per accedere all'interfaccia.

4.11 Cucitura di prova



1） **Visualizzazione interfaccia cucitura**

Nell'interfaccia immissione dati, premere  per accedere all’interfaccia.



2） **Cucitura di prova**

Nell’interfaccia cucitura, premere  per accedere all’interfaccia.

 Ritorno all’origine

 Indietro

 Avanti

 Tensione filo superiore

 Numero corrente/numero totale punti

 Sequenza cucitura

 Sequenza tagliafilo

 Sequenza trasporto

 Sequenza tensione

 Sequenza taglio

3) Inizio **cucitura di prova**

A) Per iniziare la cucitura di prova passo passo, premere nell'ordine i tasti  ,  e 

In questa modalità, premendo il pedale si avvierà la macchina completando i punti rimanenti.

B) Tenere premuto  oppure  per eseguire la cucitura di prova dell'intero motivo.

C) Durante la cucitura di prova, le icone corrispondenti alle diverse istruzioni, verranno evidenziate in grigio.

Esempio: quando i dati di cucitura si riferiscono al taglio, l'icona diventa .

4) Fine **cucitura di prova**

Premere  per uscire dalla funzione.

4.12 Regolazione filo superiore

Modifica regolazione filo superiore

① Visualizzazione interfaccia immissione dati

La tensione del filo può essere modificata nell'interfaccia immissione dati (arancione) o nell'interfaccia cucitura (blu). Se ci si trova nell'interfaccia cucitura (blu), premere "Pronto" per visualizzare l'interfaccia immissione dati (arancione).

② Accesso interfaccia modifica tensione

Premere  per accedere alla funzione.



3) Modifica tensione

Accedere all'interfaccia per modificare la tensione delle travette (sinistra e destra) e dei rinforzi (superiore e inferiore). premere rispettivamente S51, S52, S55 e S56. S52 e S56



(S52 e S56 possono essere disattivati durante la modifica dati cucitura).

Premendo “Tensione 1” o “Tensione 2” si passa dal gruppo tensione travette al gruppo tensione rinforzo.

4) Fine modifica tensione

Premere  per uscire dalla funzione.

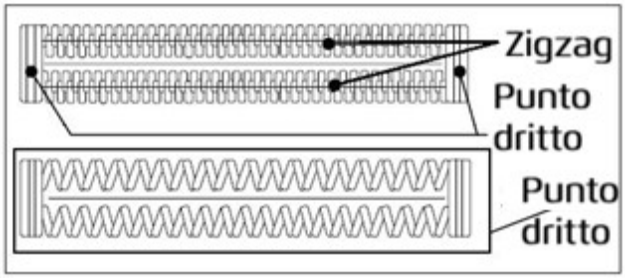
※ **Modifica tensione diverse da travetta e rinforzo**

①: imposta la tensione 1 (travetta); ② : imposta la tensione 2 (rinforzo)

		Impostazione pannello		
			Valore iniziale	
Asola zigzag	① **Tensione travetta**	**L’altezza della travetta diminuisce**	1 2 0	**L’altezza della travetta aumenta**
	② **Tensione rinforzo**	**Tensione inferiore**	3 5	**Tensione superiore**
Asola punto dritto	① **Tensione travetta**	**Tensione inferiore**	6 0	**Tensione superiore**
	② **Tensione rinforzo**	**Tensione inferiore**	6 0	**Tensione superiore**

Per asole a occhiello radiale, impostare inizialmente la tensione del rinforzo a circa 120 e bilanciare il punto

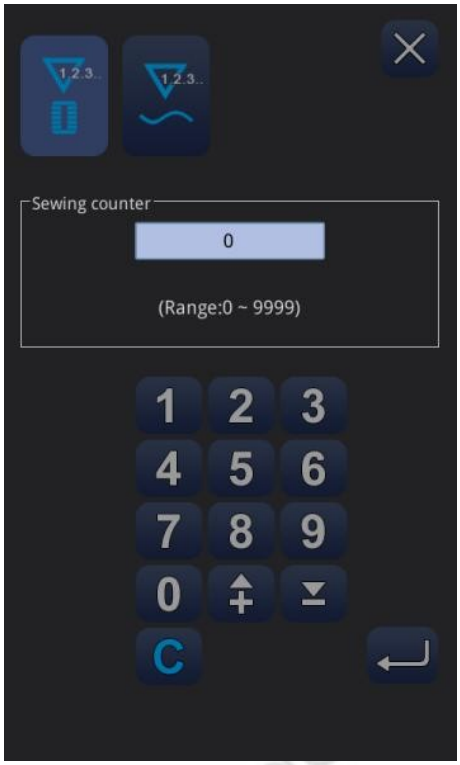
Asole con cucitura zigzag o punto dritto



Asola zigzag:
aumenta la tensione del filo superiore e cuce la travetta di destra e sinistra lungo il centro della cucitura su entrambi i lati.
Asola punti dritto:
cucitura avanti/indietro in cui il filo superiore cuce sul dritto del tessuto mentre il filo inferiore sul rovescio.

4.13 Contatore

1) Impostazione contatore



① Visualizzazione interfaccia contatore

Nell'interfaccia cucitura, premere  per accedere alla funzione.

 Conta punti

 Conta pezzi

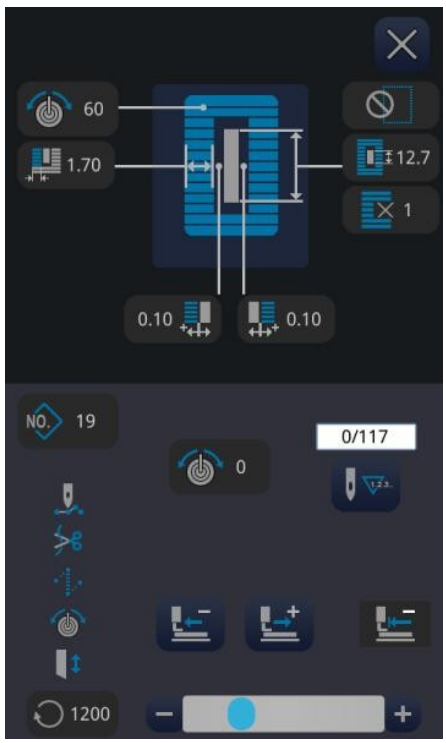
È possibile selezionare il tipo di contatore  oppure 

e il relativo valore corrente.

A) Premere  per confermare e tornare all'interfaccia principale.

B) Premere  per uscire dalla funzione.

4.14 Stop di emergenza



Premendo il pulsante STOP durante la cucitura, la macchina interrompe la cucitura e si arresta; il display mostrerà l'interfaccia come la figura a fianco.

Una volta risolta l'anomalia, il display mostrerà l'interfaccia di in un singolo passaggio (figura a fianco).

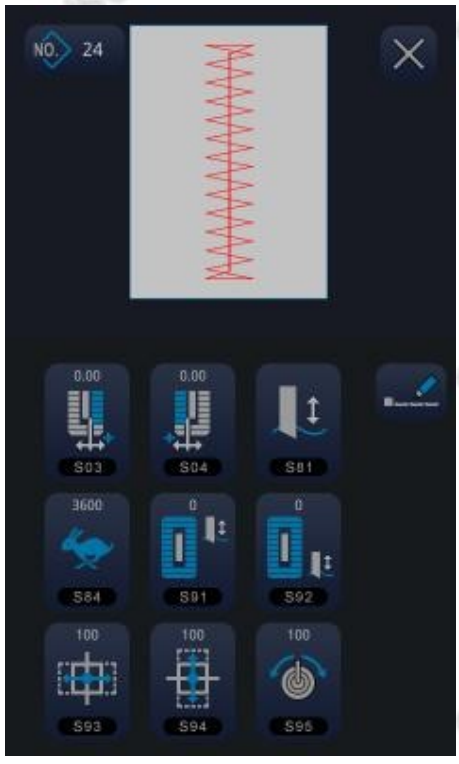
La procedura è la stessa eseguita per la cucitura di prova.
Premere il pedale e continuare a cucire.

4.15 Gestione disegni VDT

4.15.1 Visualizzazione e funzionamento disegni VDT



L'utente può utilizzare il software di creazione disegni in formato VDT e caricarli sulla memoria USB; è possibile attivare l'interfaccia di immissione dati e cucitura come mostrato di seguito:

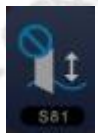
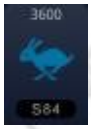


Premere  per accedere all'interfaccia impostazione dati di cucitura, come mostrato a destra.

Premere  per uscire dalla funzione.

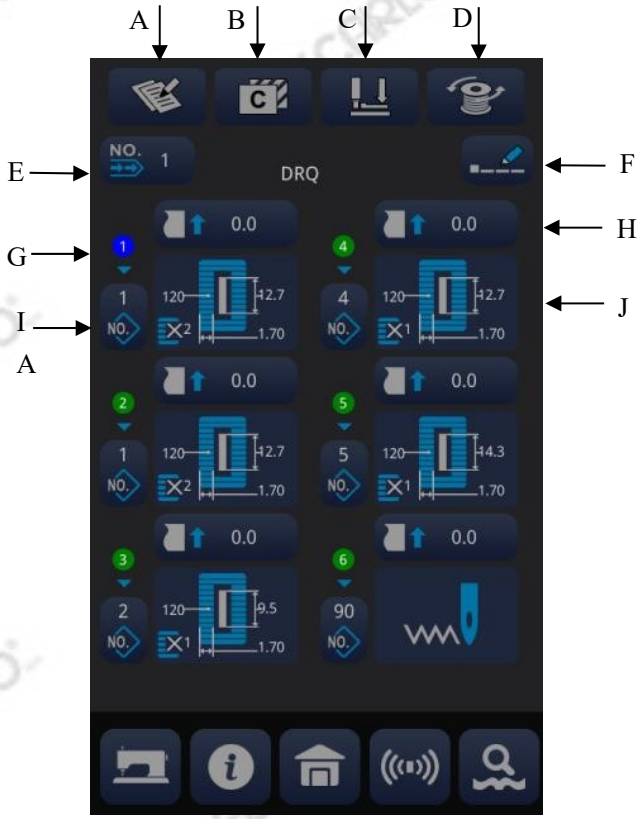
4.15.2 Dati di cucitura, disegni VDT

Lista dati di cucitura disegni VDT

Nr.	Icona	Descrizione	Intervallo	Unità	Predefinito
S03		La larghezza della scanalatura della lama determina l'intervallo lama/travetta destra	-2.00~2.00	0.05mm	0
S04		La larghezza della scanalatura della lama determina l'intervallo lama/travetta sinistra	-2.00~2.00	0.05mm	0
S81		Imposta se attivare/disattivare il coltello  Coltello Off  Coltello On			Coltello On
S84		Limite velocità Max Limitata dal parametro K07 (impostazione limite velocità max	400~4200	100rpm	Parametro K07
S91		1° regolazione passo	-9~9	1	0
S92		2° regolazione passo	-9~9	1	0
S93		Rapporto ingrandimento/riduzione (direzione X)	20~200	1%	100
S94		Rapporto ingrandimento/riduzione (direzione Y)	20~200	1%	100
S95		Tensione standard	0~200	1	100

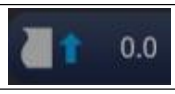
5 Cucitura continua

La macchina può cucire al massimo 6 sagome senza sollevare il piedino con possibilità di registrare al massimo 50 motivi di cucitura continua.



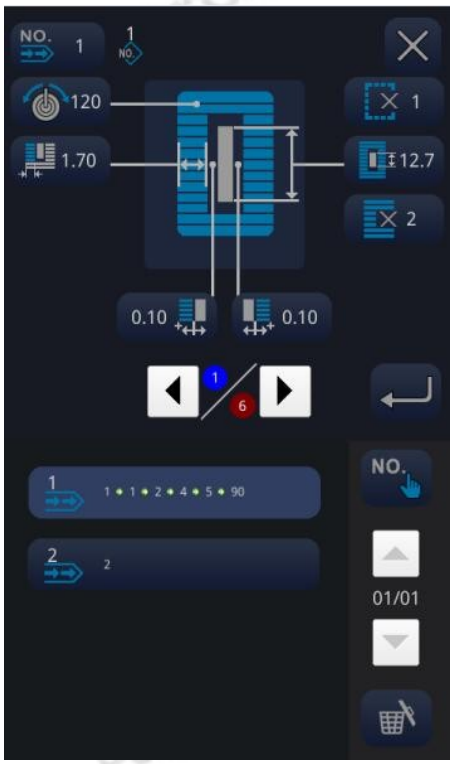
5.1 Lista funzioni

Nr	Icona	Funzione	Note
A		Registrazione nuovo disegno	
B		Copia disegno	
C		Infilatura	
D		Avvolgibobina	
E		Cucitura continua	
F		Nomina disegno	
G		Sequenza cucitura	

Nr	Icona	Funzione	Note
H		Input trasporto tessuto	
I		Selezione sotto-disegno	
J		Modifica dati di cucitura	

5.2 Modifica cucitura continua

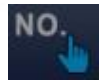
5.2.1 Selezione disegni cucitura continua



Premere  per accedere alla funzione.

Procedere come segue:

A) Premere  e  per visualizzare le informazioni relative ai disegni registrati in cucitura continua.

B) Premere  per selezione il numero disegno.

C) Premere  per cancellare il disegno selezionato.

D) Selezionare il disegno desiderato, quindi premere  per terminare e tornare all'interfaccia principale.

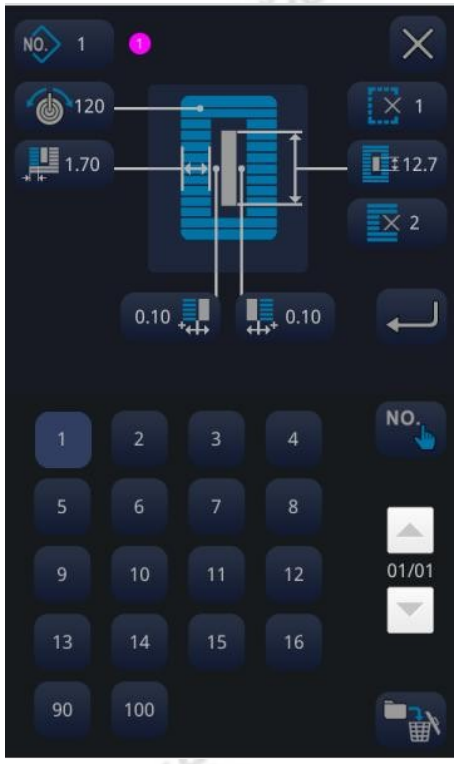
E) Premere  per cancellare l'operazione e tornare all'interfaccia principale.

5.2.2 Modifica disegni cucitura continua



① Impostazione trasporto tessuto

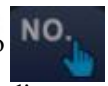
Premere  per accedere alla funzione.



② Selezione disegno

Premere  per accedere all'interfaccia di selezione disegno.

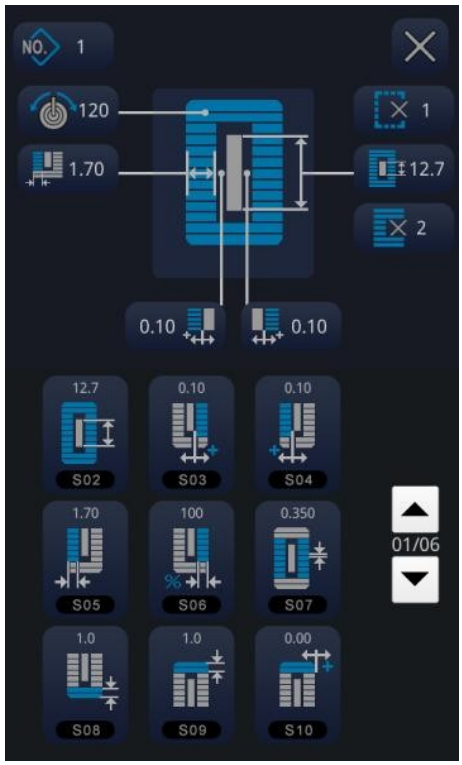
A) La selezione del disegno avviene in due modi:

- Premendo  ed inserendo il numero;
- Inserendo direttamente il numero desiderato

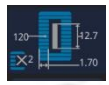
B) Premere  per cancellare il disegno corrente.

C) Premere  per cancellare l'operazione.

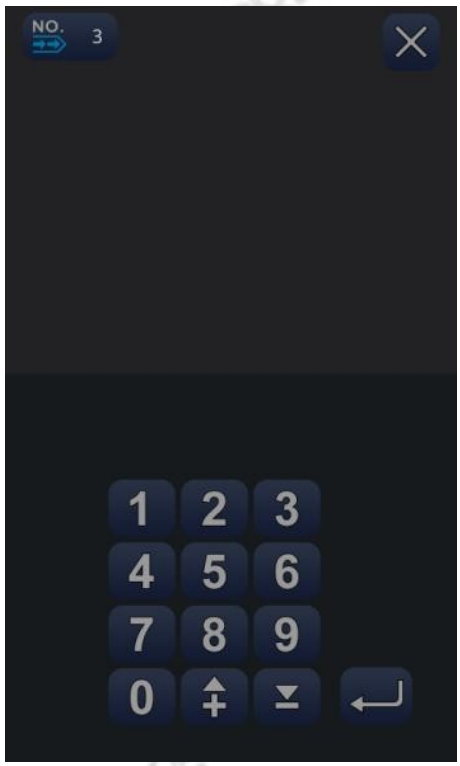
D) Selezionare il disegno, quindi premere  per confermare.

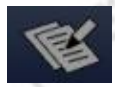


③ Modifica dati di cucitura

Premere  per accedere alla funzione.

5.2.3 Registrazione disegno cucitura continua

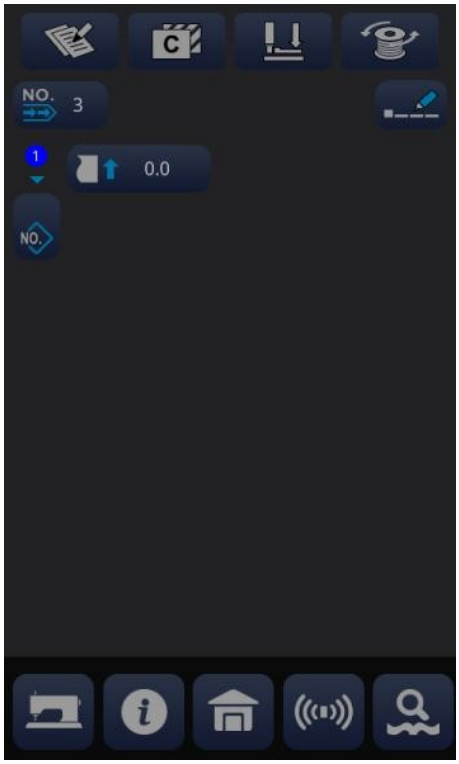


È possibile registrare fino a 50 disegni consecutivi premendo  per accedere all'interfaccia registrazione disegni (figura a fianco).

① **Inserimento numero disegno**

Inserire il numero disegno dal tastierino numerico. I disegni registrati non possono essere registrati nuovamente.

Premendo  ,  è possibile ricercare il numero disegno non registrato.

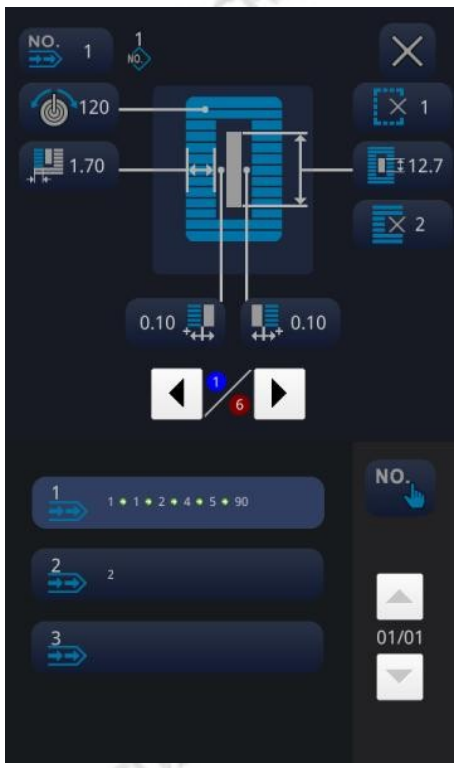


② **Modifica cucitura continua**

Dopo avere impostato il numero disegno, premere  per accedere alla funzione (figura a fianco).

Per le operazioni successive, fare riferimento al paragrafo "5.2.2".

5.2.4 Copia disegno cucitura continua

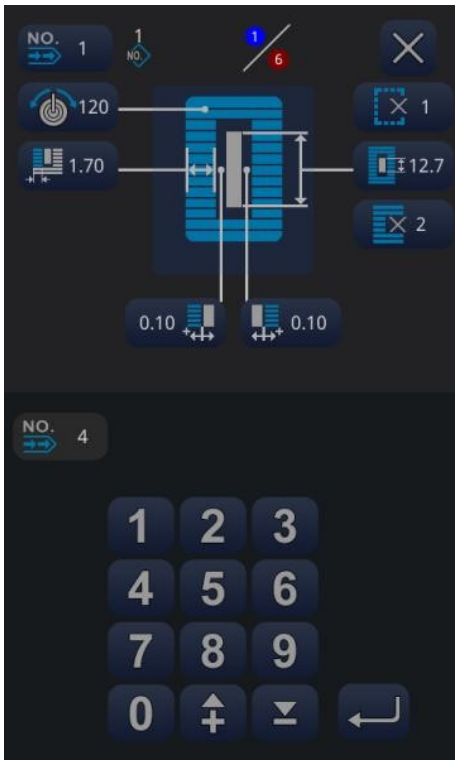


① **Selezione disegno da copiare**

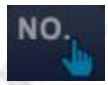
Premere  per accedere alla funzione (figura a fianco).

Premere  per visualizzare le forme contenute nella cucitura continua.

Premere  per cancellare l'operazione di copia.



② Inserire il disegno appena registrato

Selezionare il numero disegno da copiare fra quelli registrati, premendo 

; l'interfaccia visualizza la sagoma e i relativi dati di cucitura del modello copiato.

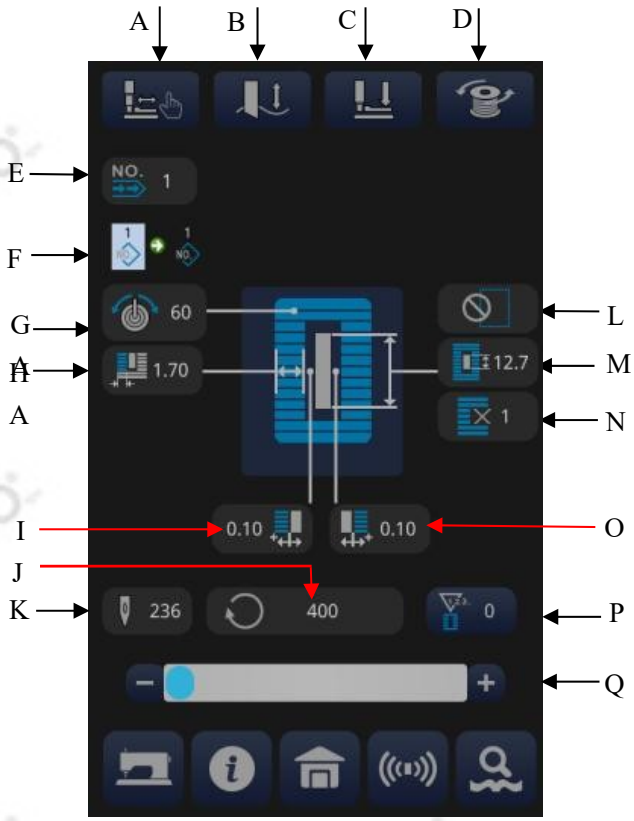
Premere  per completare l'operazione.

Premere  per completare l'operazione e tornare all'interfaccia precedente.

※ **Il numero disegno registrato non può essere registrato nuovamente.**

5.3 Interfaccia cucitura continua

Premere  per accedere alla funzione (figura pagina successiva).

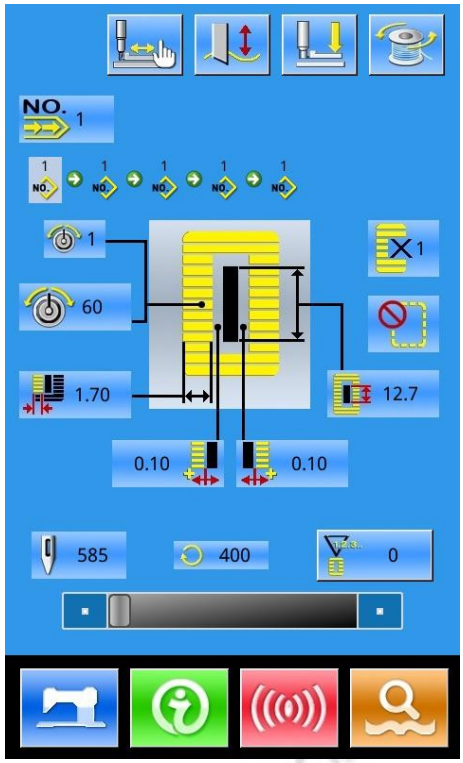


5.3.1 Lista funzioni

Nr.	Icona	Funzione	Note
A		Cucitura di prova	
B		Funzione taglio	Con interruttore
C		Infilatura (piedino abbassato)	
D		Avvolgibobina	
E		Display numero disegno	
F		Numero disegno inserito nei dati cucitura continua	
G		Selezione tensione filo superiore	
H		Ampiezza travetta sinistra	

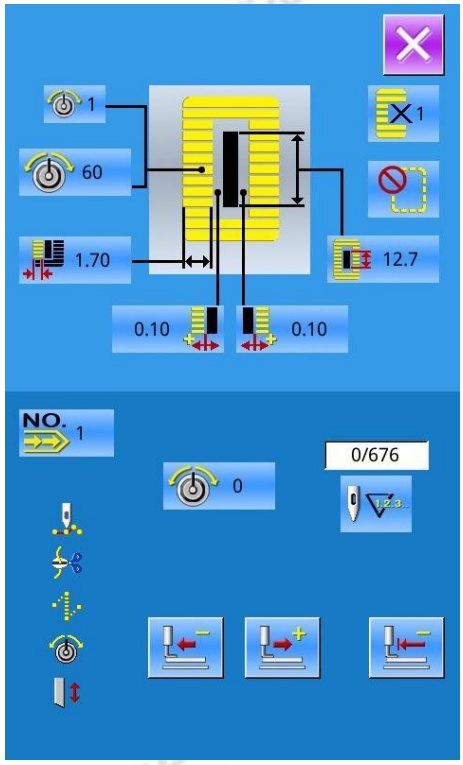
Nr	Icona	Funzione	Note
I		Ampiezza scanalatura taglio sinistra	
J		Velocità di cucitura corrente	
K		Numero punto	
L		Cucitura singola/Doppia cucitura	
M		Lunghezza tessuto	
N		Numero imbastitura	
O		Lunghezza tessuto tagliato	
P		Contatore  Conta punti  Contapezzi	
Q		Impostazione velocità	

5.3.2 Cucitura di prova in cucitura continua



（1）Visualizzazione interfaccia di cucitura

Nella schermata immissione dati, premere  ; il colore di sfondo cambierà in blu scuro, a indicare che si è entrati nella funzione.



（2）Visualizzazione interfaccia cucitura di prova

Nell’interfaccia cucitura, premere  per accedere alla funzione (figura a fianco).

 Ritorno all’origine

 Ritorno

 In avanti

 Tensione punto

 Numero punto corrente/Totale

 Sequenza cucitura

 Sequenza tagliafilo

 Sequenza trasporto

 Sequenza tensione

 Sequenza taglio

（3）Inizio cucitura di prova

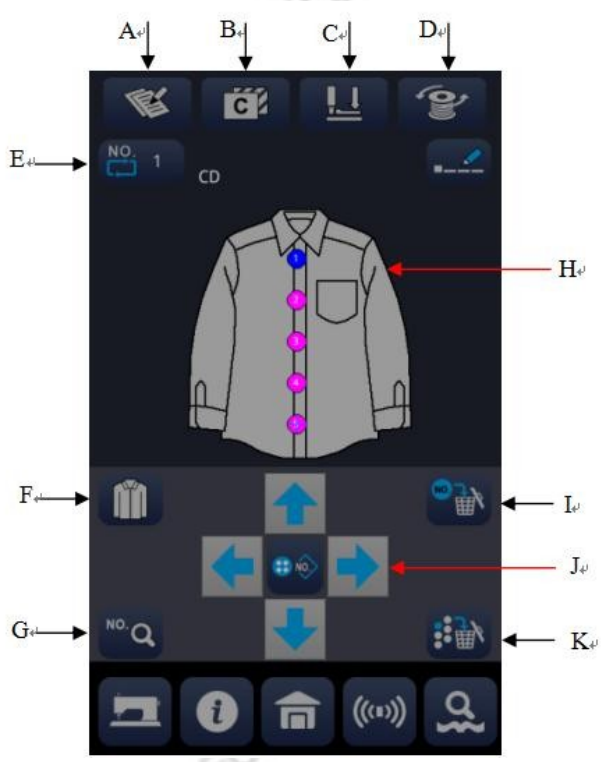
Utilizzare  ,  e  per avviare avviare la cucitura di prova. In questa modalità, premere il pedale e cucire i punti rimanenti.

（4）Fine cucitura di prova

Premere  per uscire dall’interfaccia cucitura di prova e tornare all’interfaccia cucitura.

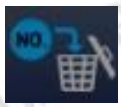
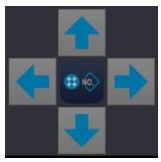
6 Cucitura ciclica

Questa funzione viene utilizzata per cucire più disegni in sequenza ciclica con possibilità di inserire fino a 30 forme all'interno di una cucitura ciclica registrando un massimo di 50 motivi.



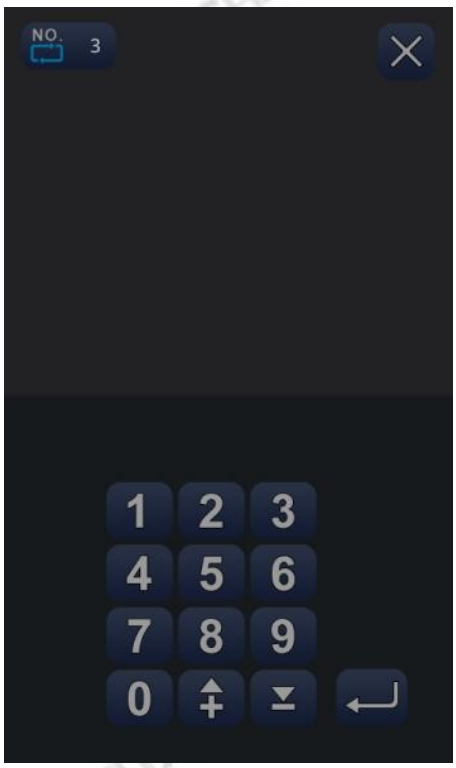
6.1 Lista funzioni

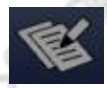
Nr	Icona	Funzione	Note
A		Registrazione nuovo disegno	
B		Copia disegno	
C		Infilatura	
D		Avvolgibobina	
E		Selezione disegno cucitura ciclica	
F		Selezione tessuto	
G		Modifica dati di cucitura	

Nr	Icona	Funzione	Note
H		Sequenza cucitura	
I		Cancella sotto-disegno	Elimina il sotto-disegno coperto dall'icona
J		Tasti direzionali Tasti selezione	 Tasti direzionali  Tasti selezione
K		Cancella tutti i sotto-disegni	Eliminare tutti i sotto-disegni inseriti nei dati di cucitura ciclica corrente

6.2 Modifica cucitura ciclica

6.2.1 Registrazione disegno

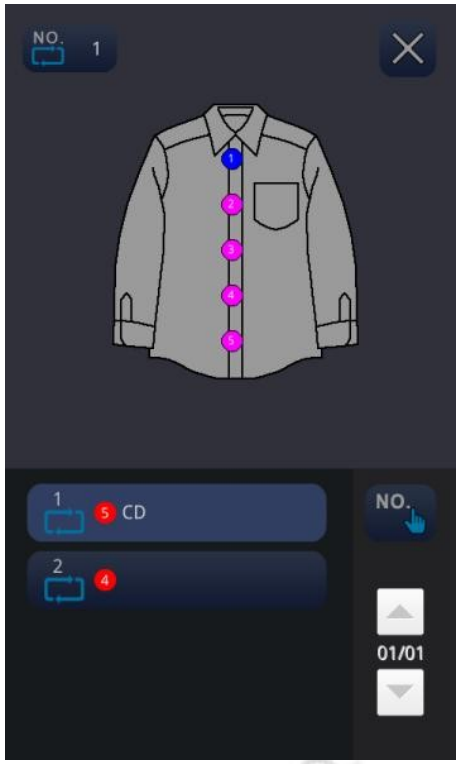


Premere il tasto registrazione nuovo modello  per accedere alla funzione ed inserire il numero desiderato attraverso il tastierino numerico.

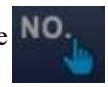
Premere  per terminare l'operazione.

Premere  per uscire dalla funzione.

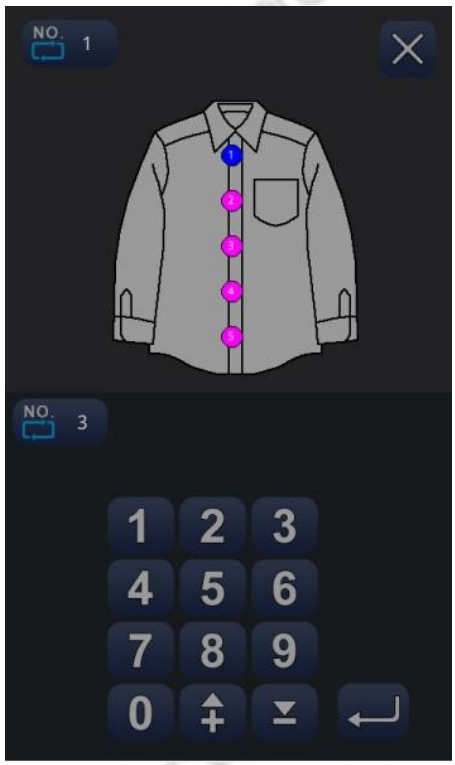
6.2.2 Copia disegno



① Selezione disegno da copiare

Premere  per accedere all'interfaccia disegno da copiare (figura a fianco). Selezionare il numero disegno da copiare fra quelli registrati, quindi premere .

Premere  per uscire dalla funzione.



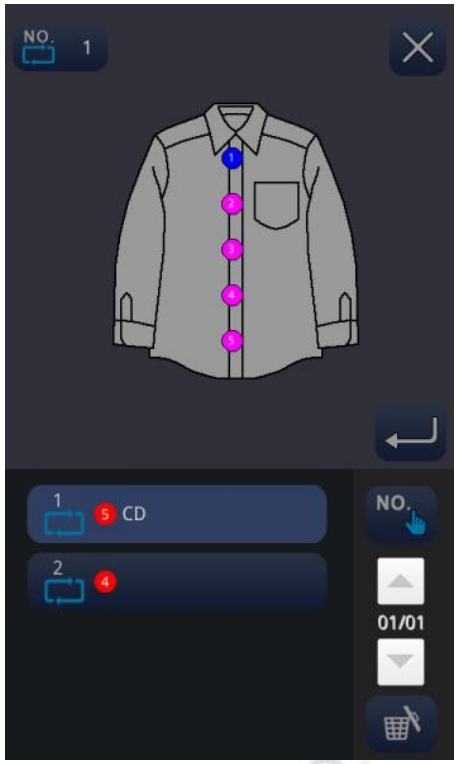
② Inserire il disegno appena registrato

Il disegno copiato viene visualizzato nella parte superiore dell'interfaccia. È possibile selezionare un numero non ancora registrato utilizzando il tastierino numerico. I disegni già registrati non possono essere registrati nuovamente.

Premere  per terminare l'operazione.

Premere  per uscire dalla funzione.

6.2.3 Selezione cucitura ciclica

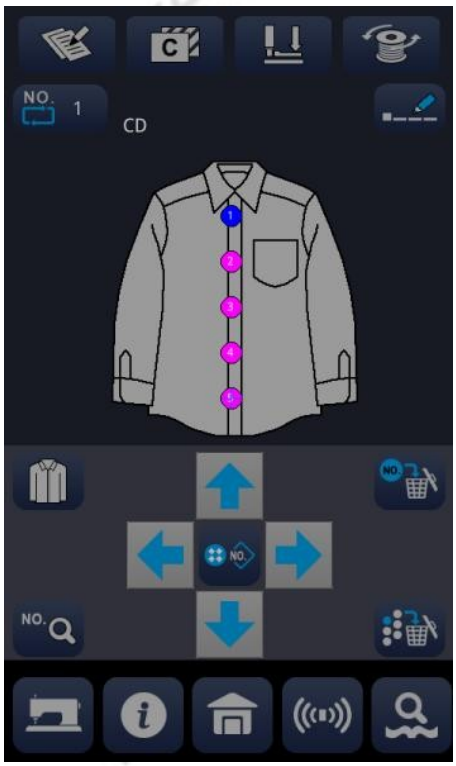


Premere  per accedere alla funzione (figura a fianco).

Il funzionamento è identico a quello della normale selezione disegni.

Premere  per uscire dalla funzione.

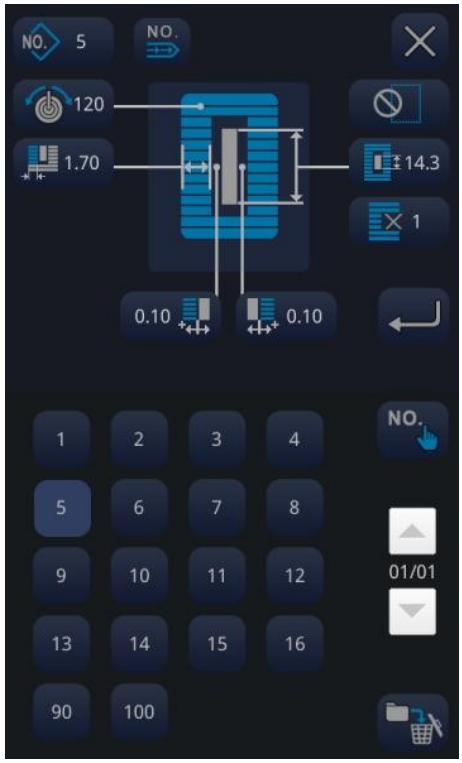
6.2.4 Modifica cucitura ciclica



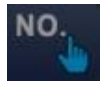
① Inizio modifica

Premere i tasti direzionali , , , 

oppure la posizione desiderata, quindi premere  per accedere all'interfaccia selezione disegno (figura a fianco).



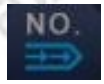
② **Selezione disegno**



Immettere il numero del disegno desiderato.



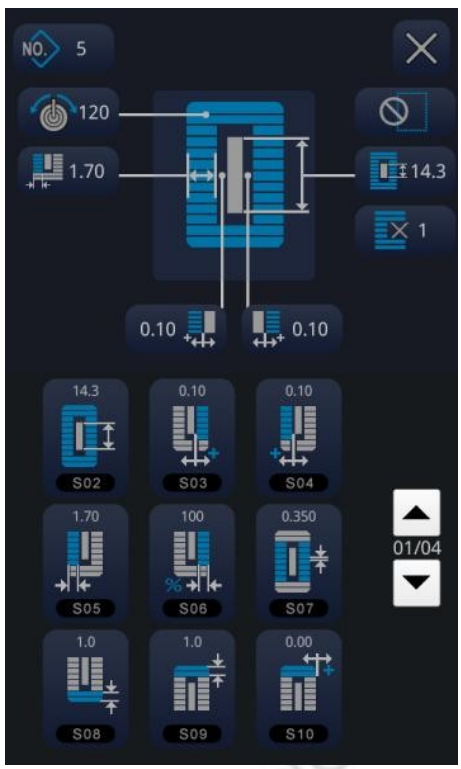
Cancellare il disegno selezionato.



Passa al disegno con cucitura continua.

Selezionare il disegno desiderato, quindi premere  per ultimare la selezione.

Premere  per uscire senza alcuna selezione.



③ **Modifica dati di cucitura**

Spostare il cursore nella posizione desiderata, quindi premere



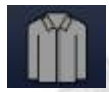
nell'interfaccia impostazioni (figura a fianco).

Premere  per uscire dalla funzione.

FUSE CARLO

6.2.5 Modifica tessuto



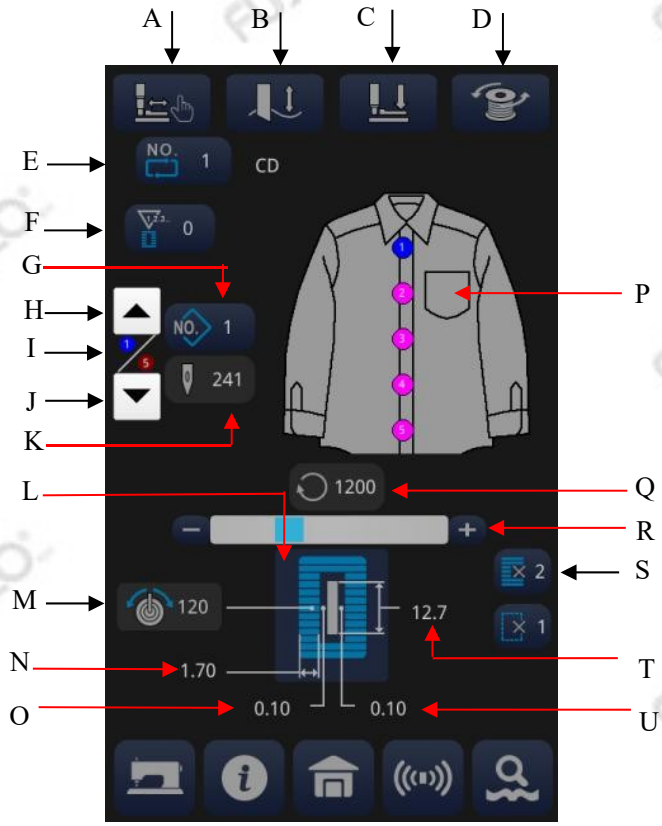
Premere  per accedere all'interfaccia di selezione tessuto (figura a fianco). In questa sezione è possibile modificare il disegno di riferimento nell'interfaccia di inserimento dati di cucitura.

Premere  per confermare la selezione.

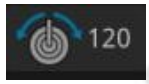
Premere  per uscire dalla funzione.

6.3 Interfaccia cucitura ciclica

Premere  per accedere alla finzione (figura sotto).

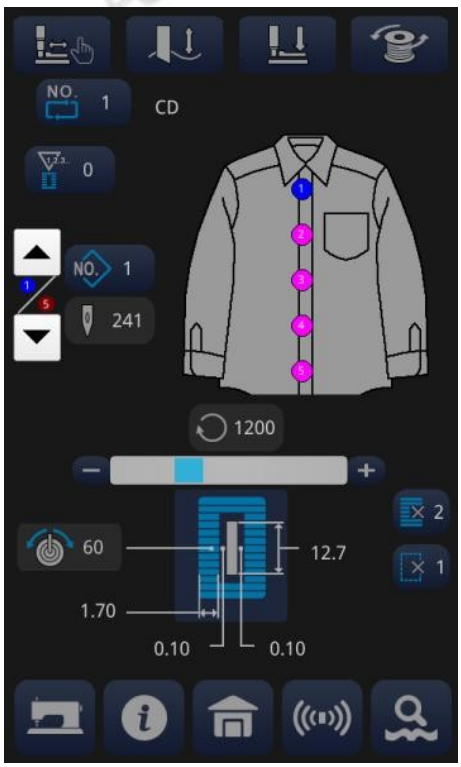


6.3.1 Lista funzioni

Nr	Icona	Funzione	Note
A		Cucitura di prova	
B		Funzione taglio	attiva/disattiva il taglio
C		Infilatura (piedino abbassato)	
D		Avvolgibobina	
E		Visualizzazione numero disegno	
F		Contatore  Conta punti  Contapezzi	
G		Numero disegno corrente	
H		Sequenza cucitura (meno)	Torna alla sequenza di cucitura precedente
I		Ordine di cucitura	
J		Sequenza cucitura (più)	Torna alla sequenza di cucitura successiva
K		Numero disegno	
L		Sagoma asola	
M		Impostazione tensione:  Linea tensione 1  Linea tensione 2	
N		Larghezza rimanente bordo sinistro	

Nr	Icona	Funzione	Note
O		Ampiezza scanalatura taglio sinistra	
P		Sequenza cucitura	
Q		Velocità di cucitura corrente	
R		Impostazione velocità	
S		Cucitura singola/Doppia cucitura	
T		Lunghezza tessuto tagliato	
U		Ampiezza scanalatura taglio destra	

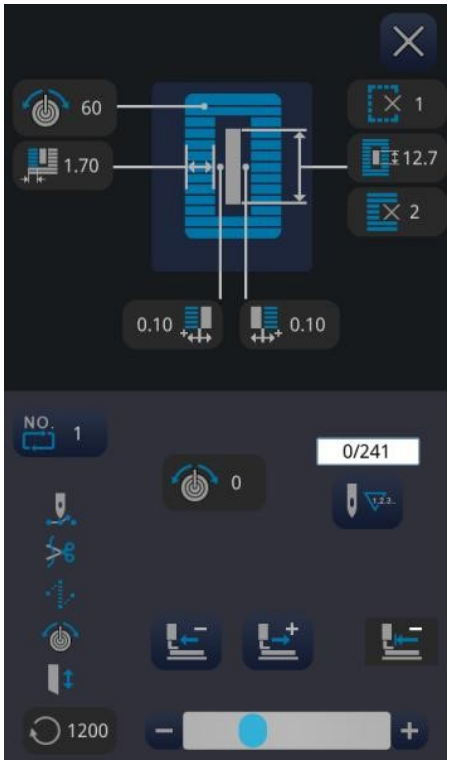
6.3.2 Cucitura di prova in cucitura ciclica



（1）Visualizzazione interfaccia cucitura

Nell’interfaccia immissione dati, premendo  si accede all'interfaccia cucitura (il colore di sfondo diventerà blu).

FUSÈ CARLO



（2）Visualizzazione cucitura di prova

Nell’interfaccia cucitura premere  per accedere alla funzione.

 Ritorno all’origine

 Ritorno

 In avanti

 Tensione filo superiore

 Numero corrente/numero totale punti

 Sequenza cucitura

 Sequenza tagliafilo

 Sequenza trasporto

 Sequenza tensione

 Sequenza taglio

（3）Inizio cucitura di prova

Utilizzare   e  per iniziare la cucitura di prova; in questa modalità, premendo il pedale si avvierà la macchina completando i punti rimanenti.

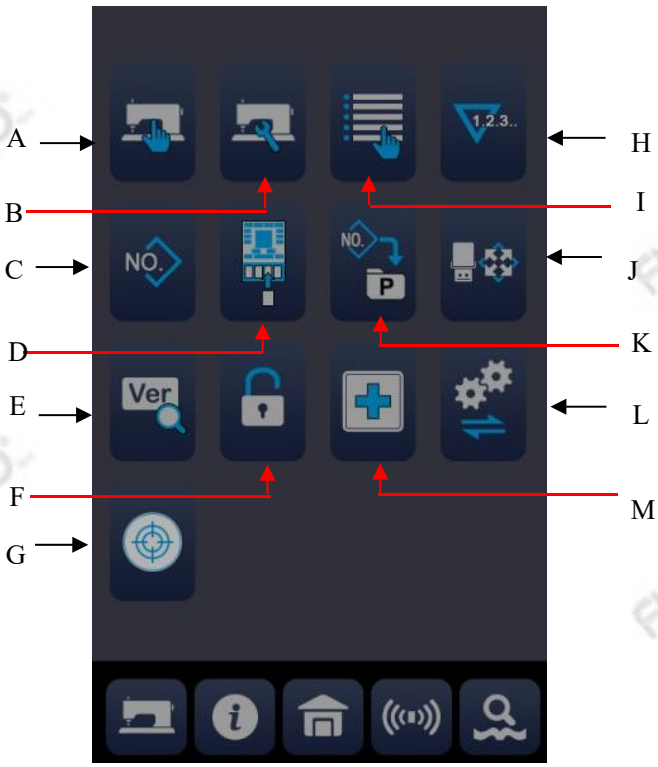
（4）Fine cucitura di prova

Premere  per tornare all’interfaccia cucitura.

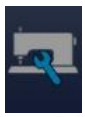
7 Impostazione modalità

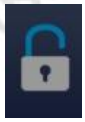
Premere  per passare dall'interfaccia immissione dati a quella di modalità (come mostra la figura sotto) dove è possibile eseguire impostazioni e modifiche.

Note: per alcune funzioni è richiesto di premere e tenere premuto il tasto  .



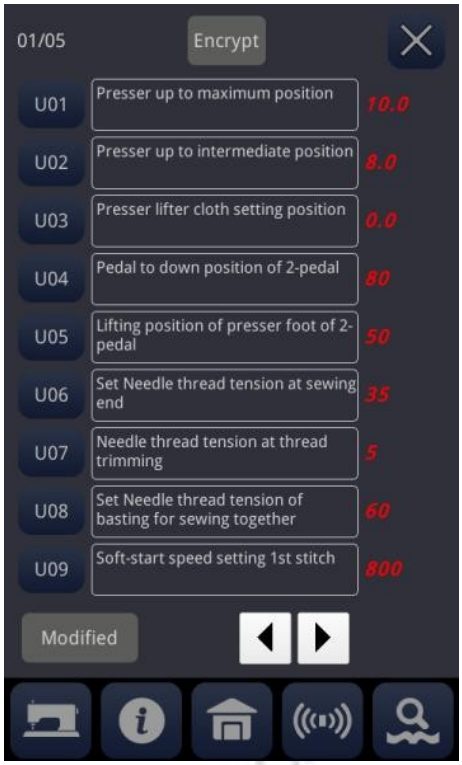
7.1 Lista funzioni

Nr	Icona	Funzione	Note
A		Impostazione parametri livello 1	
B		Impostazione parametri livello 2	
C		Impostazione tipo di cucitura	

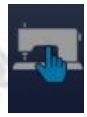
D		Modifica dati di cucitura	
E		Richiesta versione software	
F		Blocco tastiera	
G		Impostazione parametri laser	
H		Impostazione contatori	
I		Impostazione gestione utente	
J		Inizializzazione	
K		Impostazione disegno P	
L		Backup e ripristino parametri	
M		Modalità test	

FUSÈ CARLO

7.2 Impostazione parametri livello 1



① Impostazione parametri

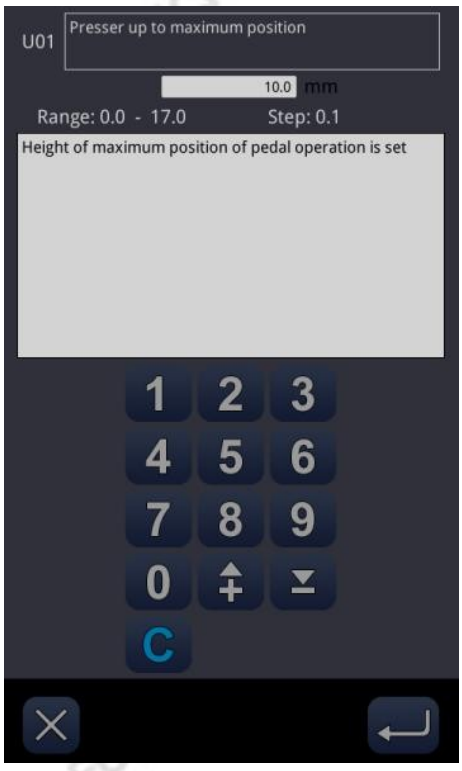
Selezionare  per accedere alla funzione (figura a finaco)

Premere  per uscire dalla funzione.

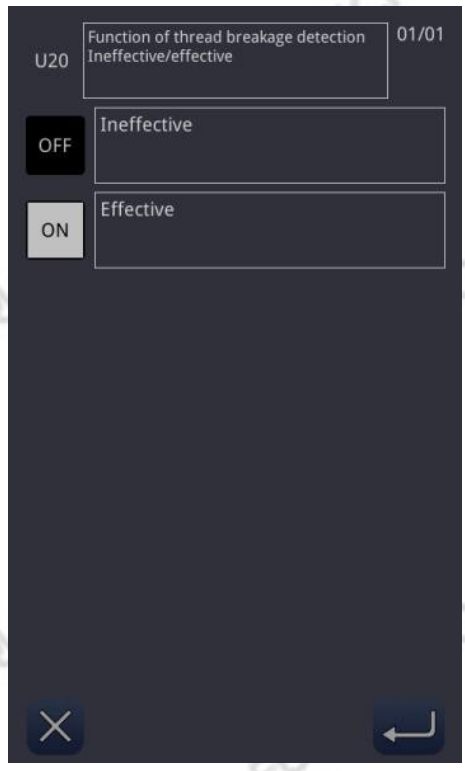
Quando i parametri vengono modificati, l'interfaccia impostazioni parametri visualizzerà "Modificato".

Dopo aver selezionato il parametro che si desidera modificare, si accede alla modalità impostazione parametri che si dividono in immissione dati e tipo di selezione. Ecco alcuni esempi:

Selezionare U01 per accedere all'interfaccia



Selezionare U20 per accedere all'interfaccia



Lista parametri livello 1

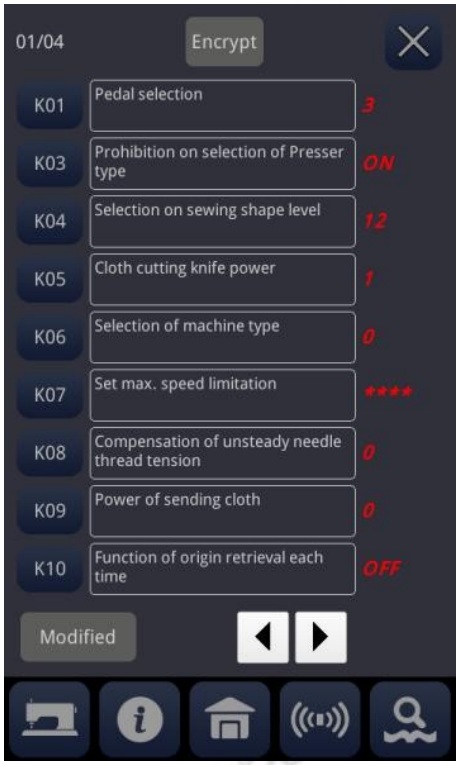
Nr.	Parametro	intervallo	Unità	Predefinito

U01	Premendo il pedale in posizione massima, si imposta l'altezza massima del pedale	0~17.0	0.1mm	14.mm
U02	Premendo il pedale in posizione intermedia, si imposta l'altezza intermedia del pedale	0~14.0	0.1mm	6.0mm
U03	Premendo il pedale in posizionamento tessuto, si imposta l'altezza per il posizionamento del tessuto	0~14.0	0.1mm	0
U04	Posizionamento abbassamento doppio pedale (%) Imposta la regolazione del pedale	5~95	1%	80%
U05	Posizionamento sollevamento doppio pedale (%) Procedura per l'impostazione 	5~95	1%	50%
U06	Regolazione tensione filo ago a fine cucitura	0~200	1	35
U07	Tensione filo ago durante il tagliafilo	0~200	1	35
U08	Tensione filo ago durante l'imbastitura	0~200	1	60
U09	Impostazione velocità partenza lenta 1° punto	400~4200	100rpm	800rpm
U10	Impostazione velocità partenza lenta 2° punto	400~4200	100rpm	800rpm
U11	Impostazione velocità partenza lenta 3° punto	400~4200	100rpm	2000rpm
U12	Impostazione velocità partenza lenta 4° punto	400~4200	100rpm	3000rpm
U13	Impostazione velocità partenza lenta 5° punto	400~4200	100rpm	3600rpm
U14	Tipo di piedino (tipi 1, 2, 3 e 5) 1：25 x 4　2：35 x 5 3：41 x 5　5：　personalizzabile	1，2，3，5		1
U15	Larghezza piedino (tipo 5) viene abilitato dopo che U14 è stato impostato sul tipo 5	3.0~10.0	0.1mm	3.0mm
U16	Lunghezza piedino (tipo 5) viene abilitato dopo che U14 è stato impostato sul tipo 5	10.0~120.0	0.5mm	10.0mm
U17	Posizione inizio cucitura (direzione trasporto tessuto): impostare questa opzione quando la posizione di inizio cucitura deve essere spostata a causa di sezioni sovrapposte o condizioni simili	2.5~110.0	0.1mm	2.5mm
U18	Dimensione coltello taglia tessuto	3.0~32.0	0.1mm	32.0mm
U19	Taglia tessuto multi funzione	ON、OFF		ON
U20	Sensore anti rottura filo	ON、OFF		ON
U21	Selezione posizione piedino all'accensione. Imposta la posizione del piedino alla pressione del tasto READY	UP、DN		UP

	UP：su DN：giù			
U22	Selezione posizione piedino a fine cucitura: imposta la posizione del piedino a cucitura ultimata UP：su DN：giù	UP、DN		UP
U23	Il motore tagliafilo si attiva ad una certa distanza a inizio cucitura determinando la distanza nella quale opera il coltello dopo l'avvio della cucitura	0~15.0	0.1mm	1.8mm
U24	Distanza di avvio movimento rilascio tagliafilo bobina che determina la distanza nella quale opera il coltello dopo l'avvio della cucitura	0~15.0	0.1mm	1.5mm
U25	Unità aggiornamento contatore: imposta l'unità per l'aggiornamento conta punti	1~30	1	1
U26	Blocco modifica contatore	ON 、OFF		OFF
U27	Avvio macchina quando il contatore raggiunge il valore impostato	ON 、OFF		OFF
U49	Regolazione luminosità	0-1	1	0
U50	Impostazioni sonore: OFF disattiva la guida vocale; PAN attiva il cicalino del pannello ALL attiva la guida vocale e il cicalino del pannello	OFF、PAN、ALL		ALL
U100	Spegnimento automatico retroilluminazione: OFF non si spegne automaticamente ON spegnimento automatico	ON、OFF		OFF
U101	Timer spegnimento automatico retroilluminazione	1~9	1	3s
U102	Volume	30-63	1	50
U200	Impostazione lingua	Cinese Inglese Turco Vietnamita Spagnolo Coreano		Cinese
U201	Selezione lingua all’accensione	ON、OFF		OFF
U213	Fattore sicurezza lineare	1.0-1.5	0.1	1.1
U214	L’aumento dell’unita bobina corrispondente ad un aumento della lunghezza di taglio tessuto	1-15	1	7
U215	Regolazione sensibilità sensore bobina	0-10	1	3
U216	Timer mantenimento elettrovalvola	0-200	1	50
U217	Impostazione allarme rilevamento bobina	0-5000	1	1200

U218	Frequenza azionamento elettrovalvola	1-99	1	50
U223	Regolazione corsa pedale abbassa piedino ※ protetto da password	-100-100	1	0
U224	Regolazione corsa pedale pressore ※ protetto da password	-100-100	1	0
U298	DIP1	-100-100	1	0
U299	DIP2	-100-100	1	0

7.3 Impostazione parametri livello 2

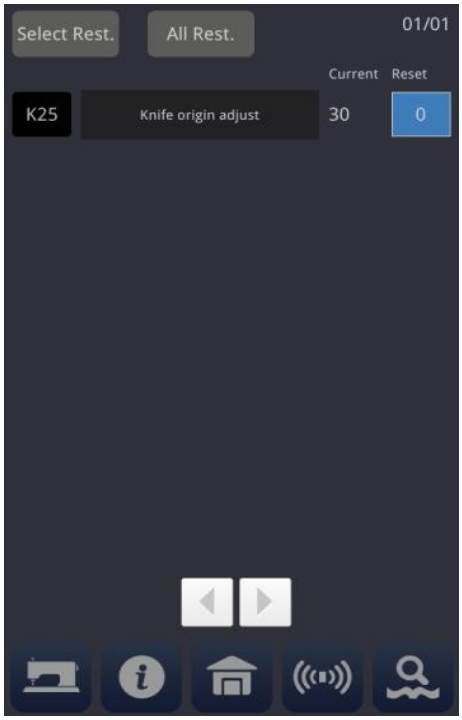


① **Impostazione parametri**

In modalità impostazione livello 3, selezionare  per accedere all'interfaccia impostazione parametri livello 2 (figura a fianco). Fare riferimento al paragrafo "7.2 Impostazione parametro livello 1" per le istruzioni.

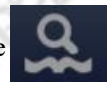
Quando i parametri vengono modificati, l'interfaccia impostazioni parametri visualizzerà "Modificato".

Premere  per uscire dalla funzione.



② **Verifica parametri modificati**

Quando i parametri vengono modificati, l'interfaccia impostazione parametri visualizzerà “Modificato”.

Premere  per verificare i parametri modificati o ripristinarli se necessario. Fare riferimento al paragrafo "7.2 Impostazione parametro livello 1” per le istruzioni.

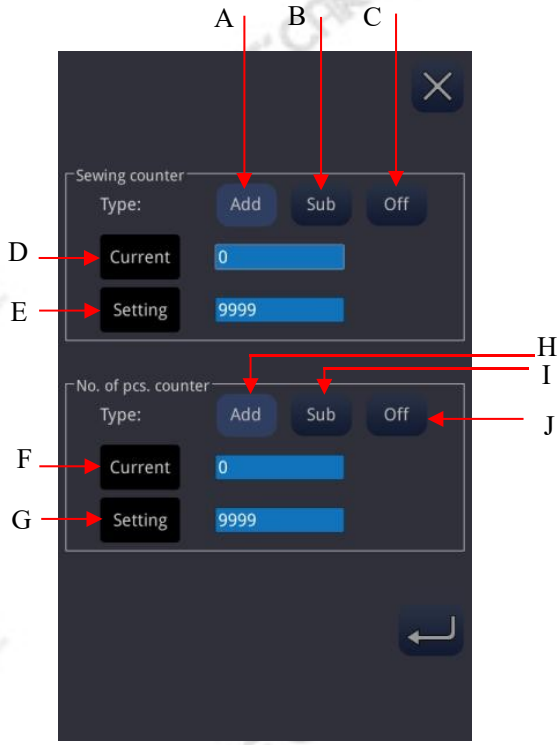
Lista parametri livello 2

Nr	Parametro	Intervallo	Unità	Predefinito
K01	Selezione random 0：doppio pedale 1：pedale singolo	0-5	1	3
K03	Divieto selezione tipo piedino	OFF: divieto di cambio ON: permesso il cambio		ON
K04	Selezione livello sagoma	12、20、30、31		12
K05	Potenza lama taglia tessuto: imposta la potenza di uscita della lama	0~10	1	1
K06	Selezione tipo di macchina	0-Standard 1-testa asciutta		0
K07	Impostazione limite velocità max: quando la selezione tipo di macchina è impostata su testa asciutta la velocità max viene automaticamente impostata su 3300 rpm ※ protetto da password	400~4200	100	4000
K08	Compensazione tensione ago non uniforme: valore di uscita della tensione ago con tensione complessiva bilanciata	-30~30	1	0
K09	Potenza consegna tessuto	0~5	1	0
K10	Ricerca origine ad ogni sessione di cucitura Ricerca origine a fine cucitura	OFF：NO 1 : fine cucitura 2 : fine cucitura ciclica		1
K11	Inversione sollevamento ago:	OFF: proibito		ON

	dopo avere sollevato il piedino (U01) alla sua altezza massima (impostata a 14,0 mm o più), la macchina inverte automaticamente la direzione e solleva l'ago, arrestandosi	ON: permesso		
K12	Timer abbassamento solenoide lama	13-30	1	20
K15	Correzione origine motore passo-passo asse Y	-120~400	1	0
K16	Correzione origine motore di oscillazione ago	-50~50	1	0
K17	Correzione origine motore alzapiedino	-100~100	1	0
K18	Visualizzazione tasti diretti	-120~400	1	0
K19	Quando la cucitura continua viene interrotta, l'alimentazione a vuoto viene considerata non valida e il disegno registrato viene cucito nella stessa posizione con cucitura sovrapposta	-50~50	1	0
K20	Potenza punto onda	0-3	1	0
K21	Potenza di piedino	0-8	1	0
K22	Selezione velocità alzapiedino	1~3	1	2
K24	Potenza di taglio	0-3	1	0
K25	Regolazione fine origine lama	-100-100	1	0
K28	Impostazioni velocità di trasmissione	1-5	1	3
K29	Impostazione velocità tensione superiore	0-2	1	1
K30	Posizione sensore anomalie piedino	0.0-10.0 0: impossibile rilevare anomalie	0.1	7.5
K31	Abilitazione sensore filo bobina	OFF：No ON：Si		OFF
K32	Selezione velocità di taglio finale	0-2	1	1
K33	Selezionare velocità taglio superiore			
K34	Selezione velocità inferiore			
K35	Mantenimento tensione dopo la rottura filo			
K150	Interruttore di sicurezza	0: disattivato 1: attivato	0	1
K189	Regolazione sensibilità sensore rottura filo	1~10	1	3
K200	Ripristino impostazioni di fabbrica ※ protetto da password			
K202	Selezione modello macchina	0: 1790 1:1796		0
K227	Tipo asse motore	0：0830-F11 1：0830-F01 2：0830-F21		0
K228	Tipo motore passo-passo	0：400 1：1000		1
K231	Cucitura continua a pedale singolo	0-255	1	0

7.4 Impostazione contatori

Premere  per accedere alla funzione (figura sotto).



Procedura operativa:

① **Selezione tipo contatore**

Seleziona la funzione conta punti oppure contapezzi.

② **Impostazione valore corrente e di riferimento**

Nella modalità selezionata, premere "Corrente" e "Valore di riferimento" per eseguire le operazioni corrispondenti.

③ **Selezione incremento/decremento contatore**

Nella modalità selezionata, premere "Aumento" e "Decremento" per eseguire le operazioni corrispondenti.

Premere  per uscire dalla funzione,

Premere  per ultimare la configurazione e d uscire dall'interfaccia.

Conta punti a incremento
Dopo avere cucito ogni pezzo di tessuto di una sagoma specifica, il valore del contatore aumenta di 1.

Quando il valore corrente raggiunge il valore impostato, viene visualizzata una schermata di allarme.

Premendo  il valore del contatore viene azzerato.

Conta punti a decremento
Dopo avere cucito ogni pezzo di tessuto di una sagoma specifica, il valore del contatore diminuisce di 1.

Quando il valore corrente è pari a 0 viene visualizzata una schermata di allarme.

Premendo  viene ripristinato il valore corrente del contatore al valore impostato.

Contapezzi a incremento
Il contatore incrementa di 1 il valore corrente dopo ogni cucitura ciclica o continua.

Quando il valore corrente raggiunge il valore impostato, viene visualizzato un allarme.

Premendo  si azzera il valore corrente del contatore.

Contapezzi a decremento
Il contatore decrementa di 1 il valore corrente dopo ogni cucitura ciclica o continua,

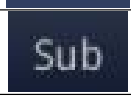
Quando il valore corrente è pari a 0 viene visualizzata una schermata di allarme.

Premendo  viene ripristinato il valore corrente del contatore al valore impostato.

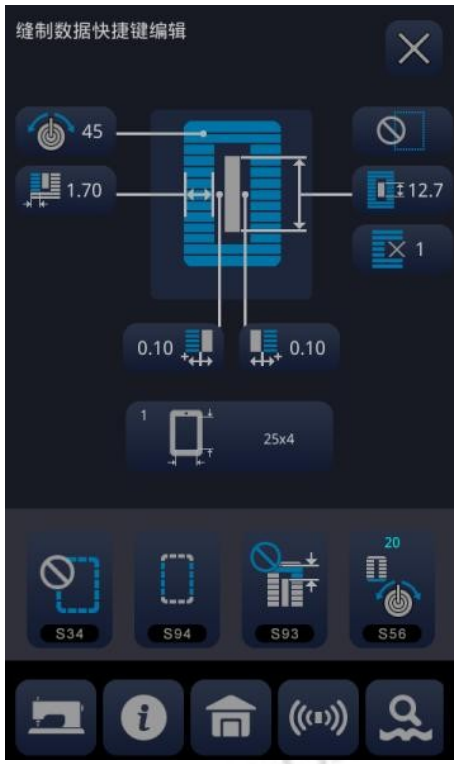
4 Spegnere il contatore

Nella tipologia selezionata, premere Off per spegnere il contatore.

7.4.1 Funzioni

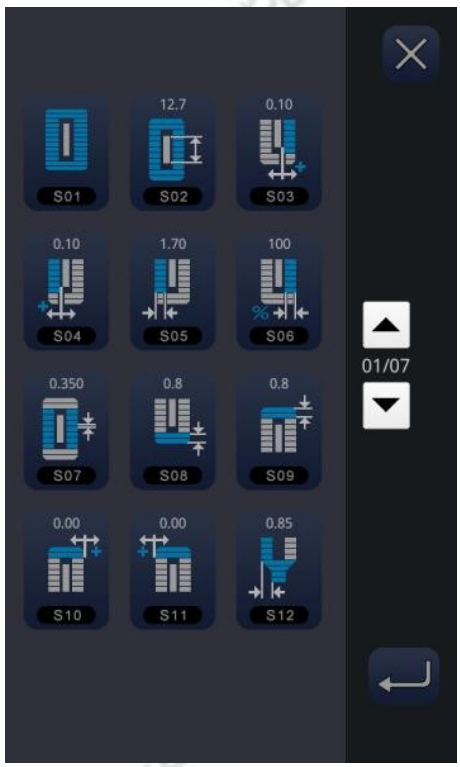
Nr	Icona	Funzione
1		Conta punti crescente
2		Conta punti decrescente
3		Conta punti spento
4		Imposta il valore corrente del conta punti
5		Imposta il valore del conta punti
6		Contapezzi crescente
7		Contapezzi decrescente
8		Contapezzi spento
9		Imposta il valore corrente del contapezzi
10		Imposta il valore del contapezzi

7.5 Impostazioni gestione utente



È possibile registrare i dati più frequentemente utilizzati attraverso la relativa funzione.

Premere  per accedere all'interfaccia delle impostazioni gestione utente come mostra la figura a fianco.



① Tasto gestione registrazioni

È possibile registrare un massimo di quattro tasti gestione che vengono visualizzati nell'interfaccia corrente.
Dopo avere premuto il tasto corrispondente alla posizione desiderata, viene visualizzata l'interfaccia di selezione dati di cucitura come mostra la figura a fianco.

Premere  per uscire dalla funzione.

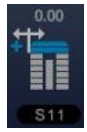
Selezionare i dati che si desidera registrare, quindi premere  per terminare l'operazione. I dati appena registrati verranno visualizzati sul tasto gestione utente.

② Stato di registrazione predefinito

I seguenti dati vengono registrati in ordine da sinistra a destra come predefiniti:



: passo sezione parallela



: compensazione rinforzo a sinistra



: compensazione rinforzo a destra



: regolazione tensione inizio cucitura

7.6 Modifica dati cucitura



Alcuni dati di cucitura possono essere impostati per essere abilitati o disabilitati. In modalità impostazioni livello 2, premere  come mostra la figura a fianco.



: dati di cucitura abilitati



: dati di cucitura disabilitati

Seleziona i dati di cucitura che si desidera modificare e, dopo avere premuto il tasto è possibile scegliere fra l'opzione abilitato non abilitato. Premendo  è possibile verificare se i dati di cucitura impostati sono abilitati.

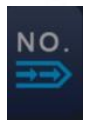
Premere  per uscire dalla funzione.

7.7 Cambio modalità di cucitura

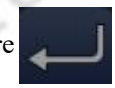


Premere  per accedere alla funzione come mostra la figura a fianco.

 : cucitura standard

 : cucitura continua

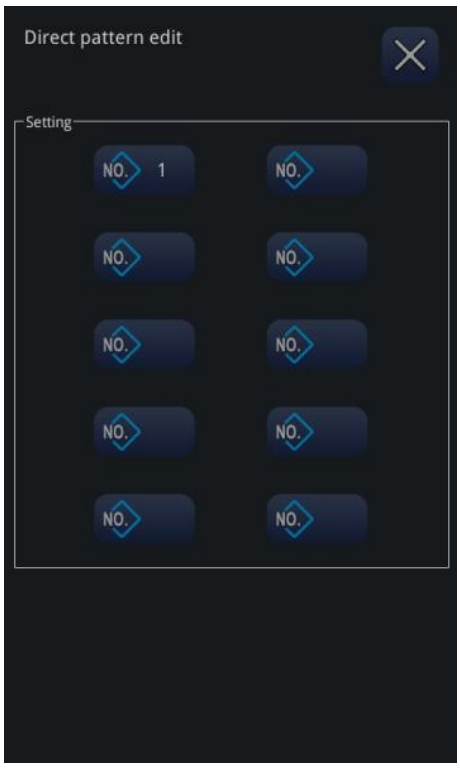
 : cucitura ciclica

Dopo avere confermato il tipo di cucitura, premere  per concludere l'operazione. Premendo  si visualizza l'interfaccia immissione dati per il tipo di cucitura selezionato.

Premere  per uscire dalla funzione.

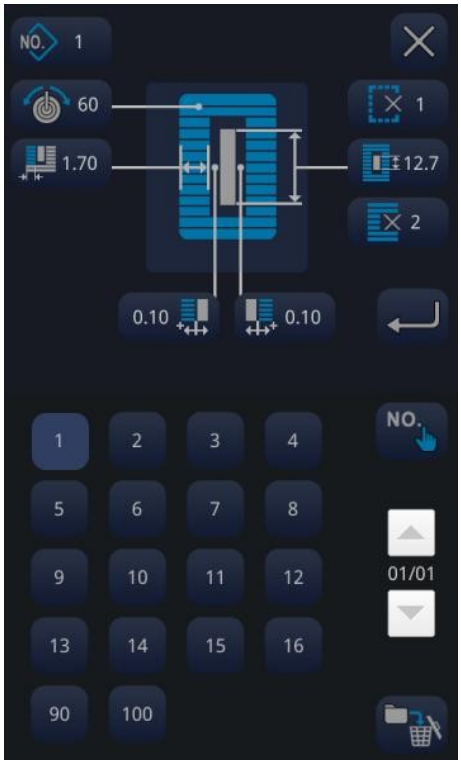
7.8 Tasti a selezione diretta disegno

Registra i numeri disegni che vengono utilizzati più frequentemente attraverso tasti a selezione diretta.



Premere  per accedere alla funzione come mostra la figura a fianco.

Premere  per uscire dalla funzione.



Attraverso i tasti a selezione diretta, è possibile registrare un massimo 10 numeri disegno. Dei 10 tasti visualizzati, premendo quello desiderato, si accede all'interfaccia di selezione disegno come mostra la figura a fianco.

Il file in blu è il file in formato VDT



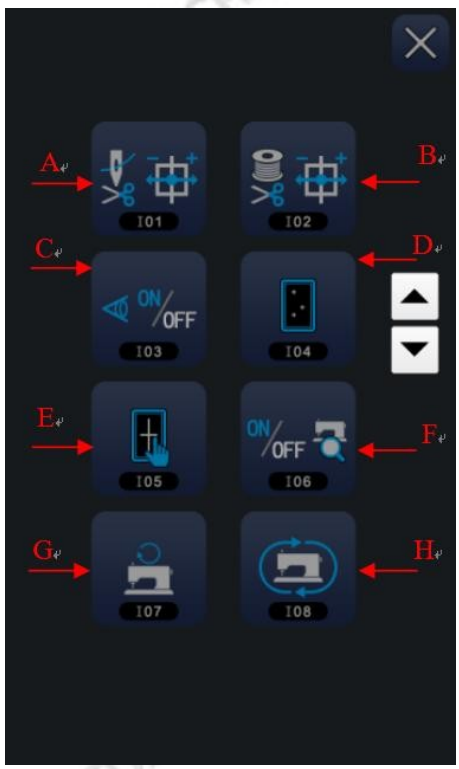
: ricerca disegno


: cancella disegno corrente


: conferma


: esci dalla funzione

7.9 Modalità test



Nell'interfaccia impostazioni modalità Livello 2, preme  per accedere all'interfaccia modalità test come mostra la figura a fianco. :

La funzione di ciascuna icona è descritta nella tabella sotto:

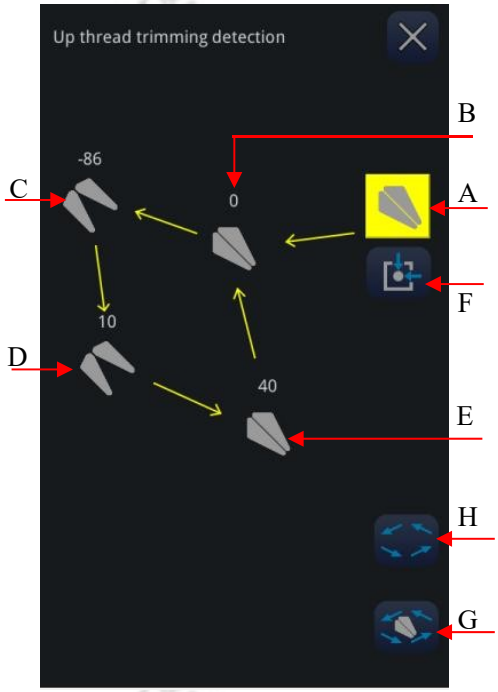
Nr	Nome
A	I01 Tagliafilo ago
B	I02 Taglaifilo bobina
C	I03 Ispezione in ingresso
D	I04 Ispezione display LCD
E	I05 Calibrazione touchscreen
F	I06 Ispezione in uscita
G	I07 Test velocità
H	I08 Cucitura continua

Premere  per uscire dalla funzione,

（1）Regolazione tagliafilo ago

① Metodo di regolazione

Nell’interfaccia test, premere  per accedere alla funzione, come mostra la figura a fianco.



Tagliafilo ago

Nr.	Nome	Intervallo	Valore iniziale
A	**Posizione di origine**		
B	Posizione iniziale	-10~10	0
C	Posizione di apertura	-95~-80	-86
D	Posizione per il taglio	0~20	10
E	Posizione post taglio	30~50	40

② Selezione posizione di regolazione desiderata

Premere l’icona G  , quindi selezionare la posizione di regolazione desiderata (A, B, C, D) regolandone il valore attraverso  e  .

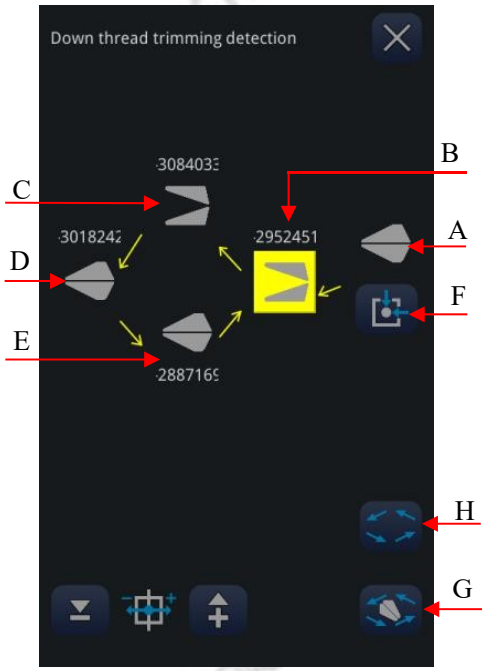
Premere l’icona F  per tornare in posizione di origine.

③ Premere  per tornare all’interfaccia modalità test.

（2）Regolazione tagliafilo bobina

① Metodo di regolazione

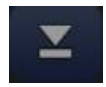
Nell'interfaccia test, premere  per accedere alla funzione come mostra la figura a fianco.

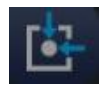


Tagliafilo bobina

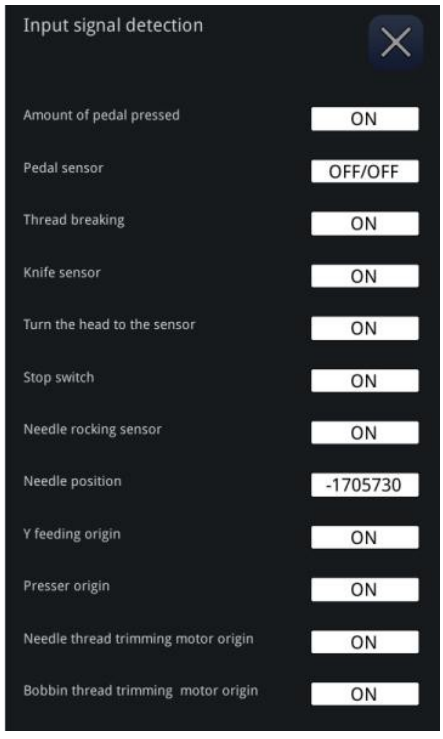
Nr	Nome	Intervallo	Valore iniziale
A	**Posizione di origine**		
B	Posizione iniziale	-40~-15	-30
C	Posizione di apertura	-10~10	0
D	Posizione per il taglio	40~60	50
E	Posizione post taglio	-10~15	0

② Selezione posizione di regolazione desiderata

Premere l'icona G  , quindi selezionare la posizione di regolazione desiderata (A, B, C, D) regolandone il valore attraverso  e  .

Premere l'icona F  per tornare in posizione di origine.

Premere  per tornare all'interfaccia modalità test.



（3）Ispezione in ingresso

Nell'interfaccia test, premere  per accedere alla funzione come mostra la figura a fianco. Da questa interfaccia è possibile verificare lo stato in ingresso interruttori e sensori.

ON： attivato

OFF： disattivato

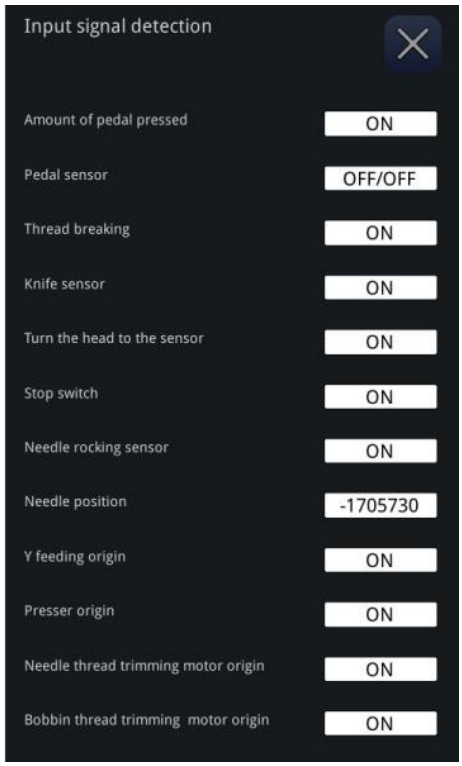
Valore pressione pedale: OFF

Sensore pedale: OFF/OFF

Rilevamento rottura filo: OFF

Sensore taglio: OFF

Sensore anti ribaltamento testa: OFF



Interruttore di arresto: OFF

Sensore oscillazione ago: OFF

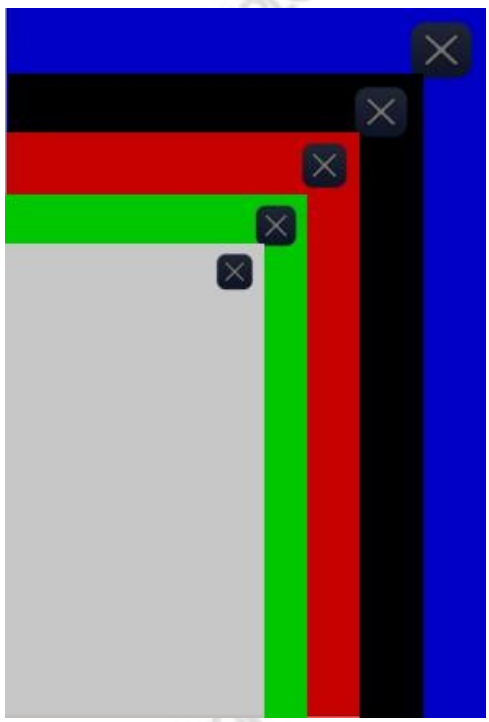
Posizione ago: 0

Origine Y: OFF

Origine piedino: OFF

Origine motore tagliafilo ago: OFF

Origine motore tagliafilo bobina: OFF



（4）Ispezione display LCD

Nell'interfaccia modalità ispezione, premere  per accedere alla funzione come mostra la figura a fianco verificando l'intensità dei colori del display.

Toccare le icone colore sul display per alternare i colori Blu — Nero — Rosso — Verde — Bianco.

Premere  per uscire dalla funzione.



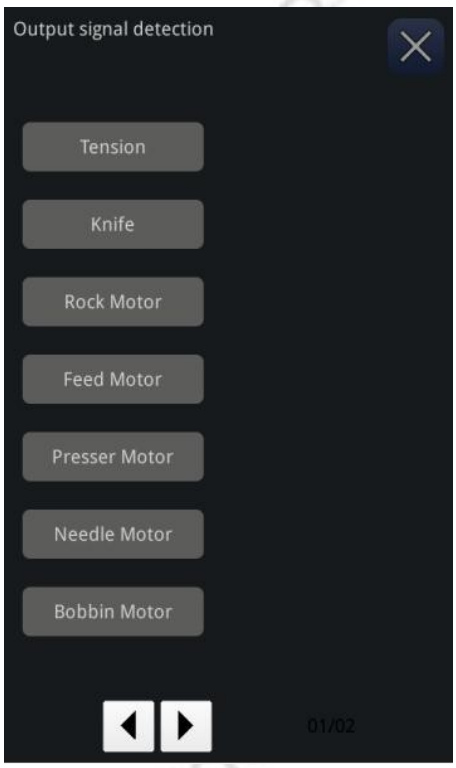
（5）Calibrazione touchscreen

A. Nell’interfaccia modalità ispezione, premendo 

per accedere all funzione, il sistema mostrerà il messaggio: "Conferma l’accesso modalità calibrazione touchscreen?". Premere  per confermare l’accesso oppure premere  per uscire dalla funzione.

B. Per procedere alla calibrazione sui cinque punti previsti, utilizzare un pennino touch o simile cliccando sul cursore a croce. Ultimata l’operazione, il sistema mostrerà un messaggio per indicare se l'operazione è andata o meno a buon fine.

※ **Durante la procedura, assicurarsi di seguire le posizioni indicate dal cursore a croce; in caso contrario, il touchscreen potrebbe non funzionare correttamente dopo la calibrazione.**

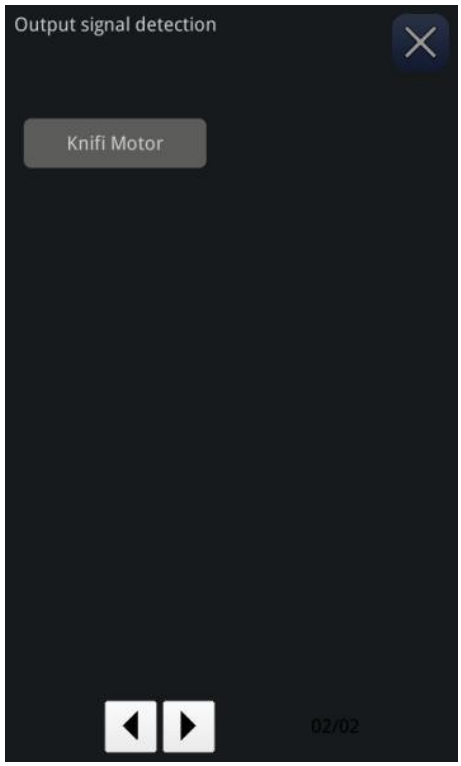


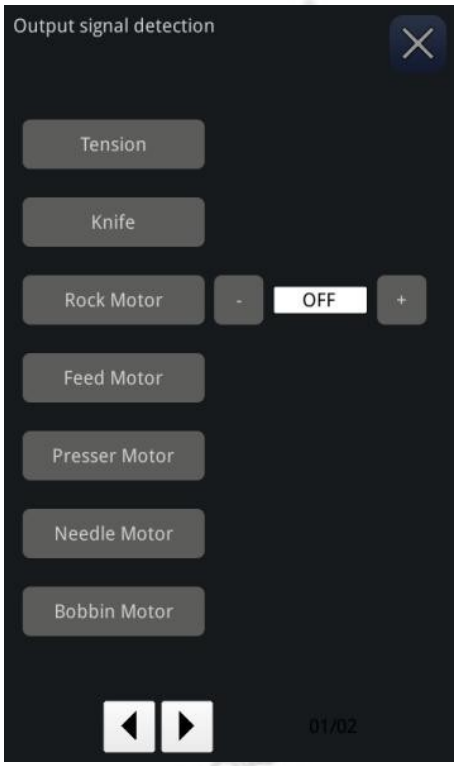
（6）Ispezione in uscita

Nell’interfaccia modalità ispezione, premere 

per accedere alla funzione come mostra la figura a fianco. Da questa interfaccia è possibile verificare lo stato in uscita dei solenoidi.

Tensione: Tensione solenoide
Taglio: solenoide taglio
Motore oscillante: test motore oscillante
Motore trasporto: test motore trasporto
Motore piedino: test motore piedino
Motore ago: test motore ago
Motore bobina: test motore bobina
Motore taglio: test motore taglio





- Premendo i tasti test A~E per ciascun motore, apparirà una barra di dialogo. Premere + e - per verificare lo stato del test di origine motore.
- Premendo i tasti test F~G si attiveranno gli elettromagneti corrispondenti.
- Premere per uscire dalla funzione,

※ **Attenzione: la macchina eseguirà le azioni corrispondenti.**



（7）Test velocità

① Interfaccia test velocità

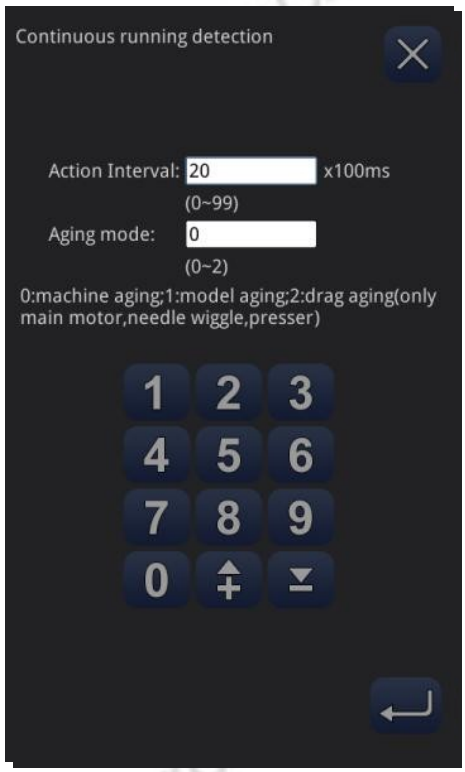
Nell'interfaccia modalità ispezione, premere  per accedere alla funzione come mostra la figura a fianco.
Da questa interfaccia è possibile eseguire il test velocità del motore dell'albero principale.

Premere  per uscire dalla funzione.

② Impostazione velocità

Premere + / - per impostare la velocità del motore dell'albero principale, quindi premere  per confermare e visualizzare la velocità effettiva.

Premere  per arrestare la macchina.



（8）Cucitura continua

① Interfaccia cucitura continua

Nell'interfaccia modalità ispezione, premere  per accedere alla funzione come mostra la figura a fianco.

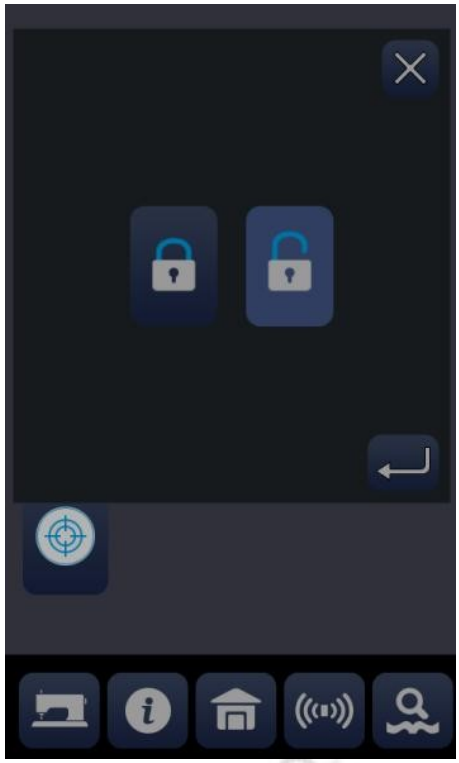
A: intervallo cucitura;
B: rilevamento origine retrazione ago.

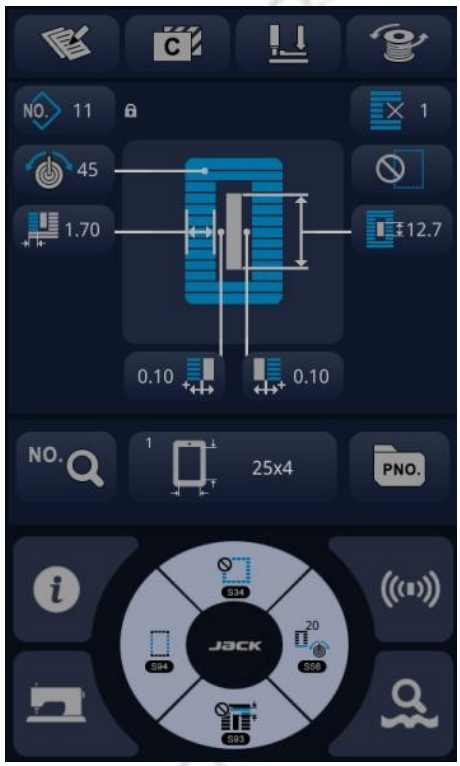
Premere  per uscire dalla funzione.

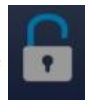
② Impostazione cucitura continua

In modalità cucitura continua, premere le icone "Intervallo cucitura" e "Rilevamento origine retrazione ago", quindi quindi immettere il valore desiderato attraverso il tastierino numerico. Premere  ed il pedale per avviare re la cucitura continua, con possibilità di mettere in pausa il sistema oppure arrestarlo rilasciando il pedale o premendo l'interruttore pausa a fine cucitura.

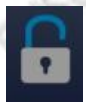
7.10 Blocco tastiera

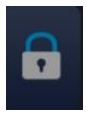


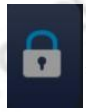


In modalità impostazioni livello 2, premere  per accedere alla funzione.

① Blocco tastiera

 : tastiera sbloccata

 : tastiera bloccata

Premere , quindi  per completare l'operazione.

Premere  per uscire dalla funzione.

② Visualizzazione stato blocco tastiera

Dopo avere chiuso l'interfaccia modalità impostazione parametri ed essere tornati all'interfaccia immissione dati, è possibile visualizzare lo stato di blocco tastiera  posto di fianco al numero disegno (in modalità blocco tastiera, vengono visualizzate solo le icone utilizzabili).

③ Intervallo blocco tastiera

1. Interfaccia immissione dati cucitura standard:
1） registrazione disegno
2） copia disegno
3） nome disegno
4） gestione utenti
5） selezione piedino
6） forma e dati cucitura correlati
2. Interfaccia cucitura standard:
1） impostazione contatore
2） impostazione tensione superiore
3. Interfaccia immissione dati cucitura continua:
1） registrazione disegno
2） copia disegno
3） nome disegno
4） avanzamento tessuto

5） elimina

6） dati cucitura disegno

4. Interfaccia cucitura continua:

1） impostazione contatore

2） impostazione tensione superiore

5. Interfaccia immissione dati cucitura ciclica:

1） registrazione disegno

2） copia disegno

3） nome disegno

4） elimina

5） elimina tutto

6） cucitura capi

7） registrazione sotto-disegno

6. Interfaccia cucitura ciclica:

1） impostazione contatore

2） impostazione tensione superiore

7. Modalità impostazione parametri:

1） parametri livello 1

2） parametri livello 2

3） modifica parametri P

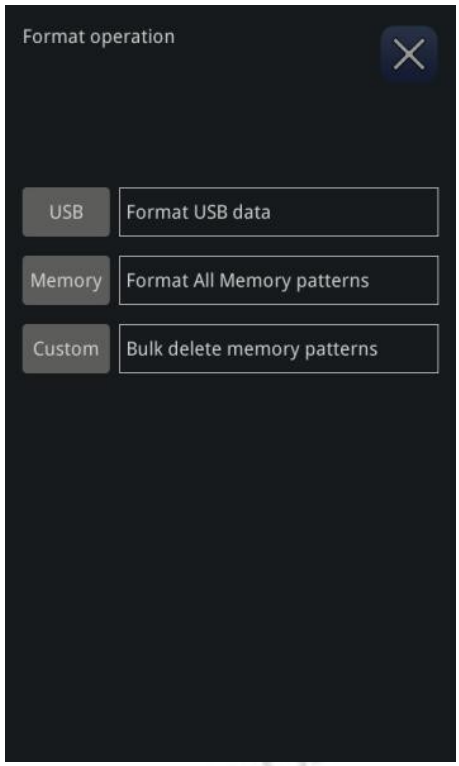
4）gestione utenti

5）modifica dati di cucitura

6）modalità ispezione

7）modifica contatore

7.11 Formattazione

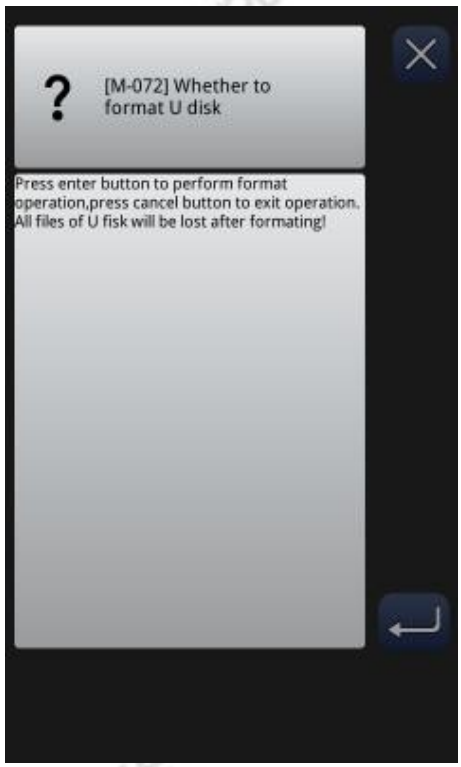


Premere  per accedere all'interfaccia blocco tastiera da dove è possibile eseguire:

- formattazione unità USB
- formattazione memoria
- formattazione personalizzata

Premere l'icona corrispondente all'interfaccia desiderata.

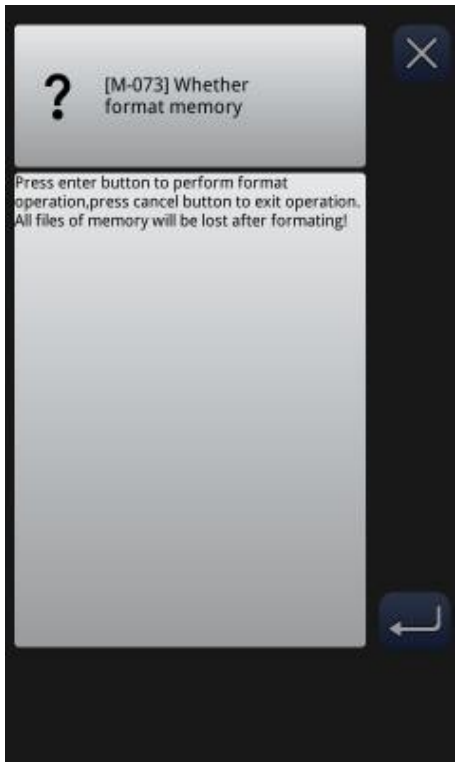
Premere  per uscire dalla funzione.



① **Formattazione unità USB**

Dopo avere premuto l'icona relativa alla formattazione dell'unita USB, premere  per procedere.

Premere  per uscire dalla funzione.



② **Formattazione memoria**

L'icona relativa a formattazione memoria, prevede le seguenti opzioni:

- disegno standard
- disegno cucitura continua
- disegno cucitura ciclica
- disegno P registrato

Dopo avere premuto l'icona relativa alla formattazione memoria, premere  per procedere.

Premere  per uscire dalla funzione.

※ **Attenzione: la formattazione memoria eliminerà tutti i file formattati al suo interno. Procedere con cautela!**



③ **Formattazione personalizzata**

Dopo avere premuto l'icona formattazione personalizzata, la relativa interfaccia visualizza tutti i file disegno in memoria. Premendo il tasto corrispondente si esegue l'eliminazione in blocco.

Procedere come descritto di seguito:

A. Utilizzare i tasti freccia Su/Giù" per girare pagina.

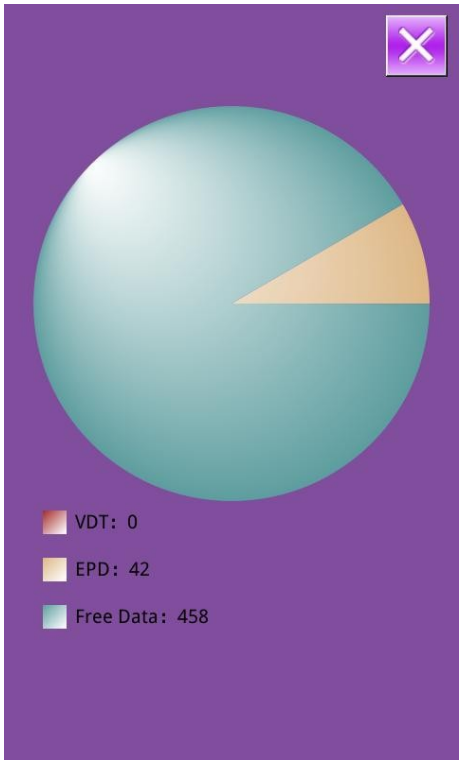
B. Utilizzare le seguenti tre opzioni di selezione disegno:

- premere  per selezionare tutti i disegni;
- premere  per la selezione inversa:
- inserire il numero del disegno.

C. Premere  per eseguire l'eliminazione in blocco.

D. Premere  per uscire dalla funzione.

※ **I file contrassegnati in blu sono file in formato VDT.**

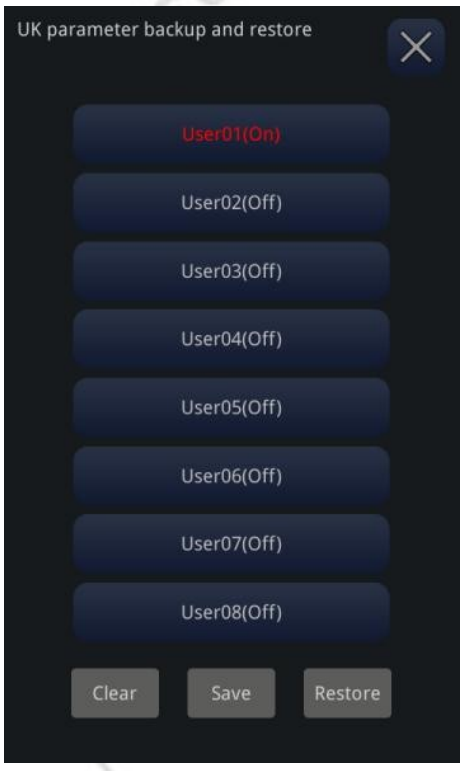


Nell'interfaccia formattazione personalizzata, premere  per visualizzare lo spazio libero/occupato in memoria nonché il numero di disegni in ciascun formato.

Premere  per uscire dalla funzione.

7.12 Backup e ripristino parametri

In base alle proprie esigenze, è possibile salvare fino a 8 gruppi parametri di livello U per un utilizzi futuri.



In modalità impostazione parametri livello 2, premendo  si accede alla funzione che aprirà le seguenti icone:

cancella ~ cancella tutti i parametri personalizzati salvati;
salva ~ salva i parametri correnti;
ripristina ~ ripristina i parametri correnti.

① Premere una qualsiasi icona per determinare la posizione di salvataggio, quindi premere "Salva" per salvare.

② Verificare il contenuto visualizzato sotto "Parametro personalizzato xx (On/Off)". Se mostra "Off", significa che in quella posizione è memorizzato un parametro utente.

Ad esempio... 

③ Selezionare il parametro personalizzato salvato, quindi premere "Ripristina" per ricaricare le impostazioni corrispondenti.

④ Premere "Cancella" per cancellare tutti i parametri salvati.

8 Funzioni di comunicazione

La funzione di comunicazione svolge i seguenti compiti:

- scarica i dati di cucitura generati da altre macchine o software sulla macchina corrente;
- carica i dati di cucitura su un'unità USB o su un computer;
- carica i dati di cucitura da un'unità USB;
- importa i parametri salvati su un'unità USB;
- aggiorna il software.

8.1 Tipologia dati elaborati

I dati di cucitura che possono essere elaborati includono le due tipologie i cui relativi formati sono i seguenti:

Nome	Estensione file	Descrizione
Dati vettoriali	[0-9][0-9][1-9].vdt	Posizionamento aghi
Dati parametri	[0-9][0-9][1-9]. epd	Sagoma di cucitura creata dalla macchina

※ Salvare i dati su unità USB nella cartella DH_PAT; in caso contrario, il file non potrà essere letto.

8.2 Descrizione funzione



① Visualizzazione interfaccia di comunicazione

Nell'interfaccia immissione dati, premere  per accedere alla funzione.

② Selezione funzione

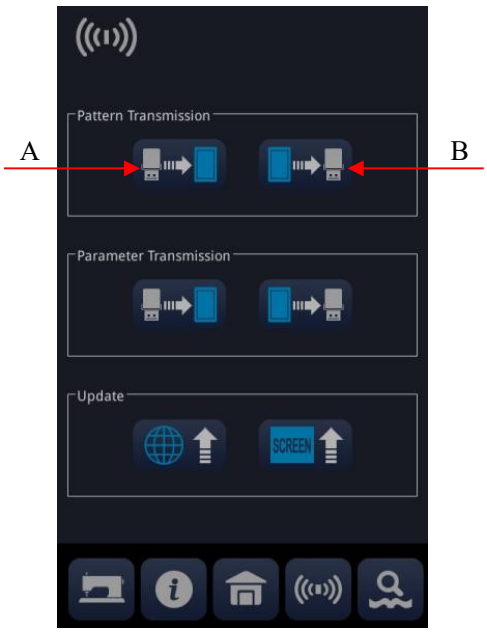
Le funzioni disponibili in questa interfaccia sono suddivise in tre categorie:

- trasferimento disegno;
- trasferimento parametri:
- aggiornamento software.

Premere l'icona corrispondente per eseguire l'operazione.

③ Premere di nuovo  per uscire dalla funzione.

8.3 Trasferimento disegno



① **Visualizzazione interfaccia di comunicazione**

Nell'interfaccia comunicazione premere:

A. per importare disegni dall'unità USB alla macchina;

B: per esportare disegni dalla macchina all'unità USB.

Percorso dell'unità USB: DH_PATT

※ **Quando si importano disegni dall'unità USB, salvare il file nella directory DH_PAT dell'unità USB.**

※ **Quando si esportano disegni dalla macchina, il file disegno viene salvato nella cartella DH_PAT sull'unità USB.**

※ **Metodo di denominazione disegni su unità USB**

Per importare disegni dall'unità USB, utilizzare le regole di denominazione riportate di seguito:

nome file: 3 cifre da 001 a 500;

estensione file: epd, vdt (senza distinzione fra maiuscole e minuscole).

Esempio nome corretto: 001.epd, 100.vdt, 003.EPD, 102.VDT (il sistema non è in grado di riconoscere metodi di denominazione non corretti).



② **Premere il tasto A per importare disegni dall'unità USB alla macchina**

A. Utilizzare i tasti freccia Su/Giù" per girare pagina.

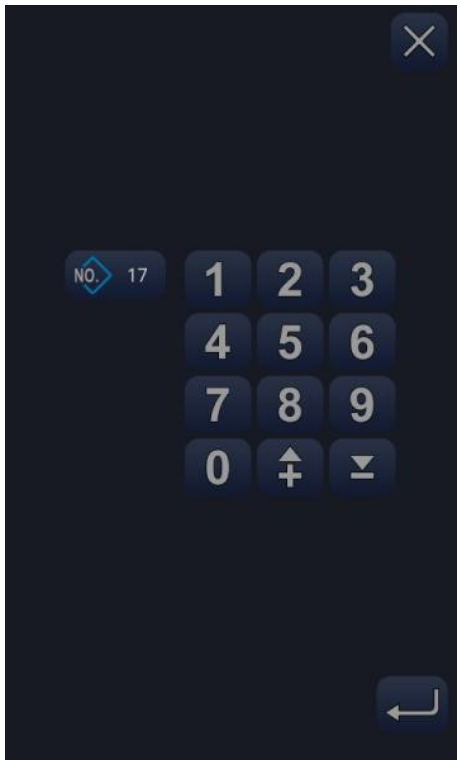
B. Utilizzare le seguenti tre opzioni di selezione disegno:

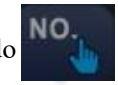
- premere  per selezionare tutti i disegni;
- premere  per la selezione inversa;
- inserire il numero del disegno.

C. Premere  per procedere.

D. Premere  per eliminare il disegno selezionato.

E. Premere  per uscire dalla funzione.



F. Premendo  si visualizza l'interfaccia come mostra la figura a fianco dove poter immettere il numero disegno.

Premendo  i disegni selezionati verranno salvati dall'unità USB con numero specificato; contestualmente si tornerà alla schermata precedente.

Premere  per uscire dalla funzione.



③ Premere il tasto B per esportare disegni dalla macchina all'unità USB.

A. Utilizzare i tasti freccia Su/Giù" per girare pagina.

B. Utilizzare le seguenti tre opzioni di selezione disegno:

- Premere  per selezionare tutti i disegni;
- Premere  per la selezione inversa;
- inserire il numero del disegno.

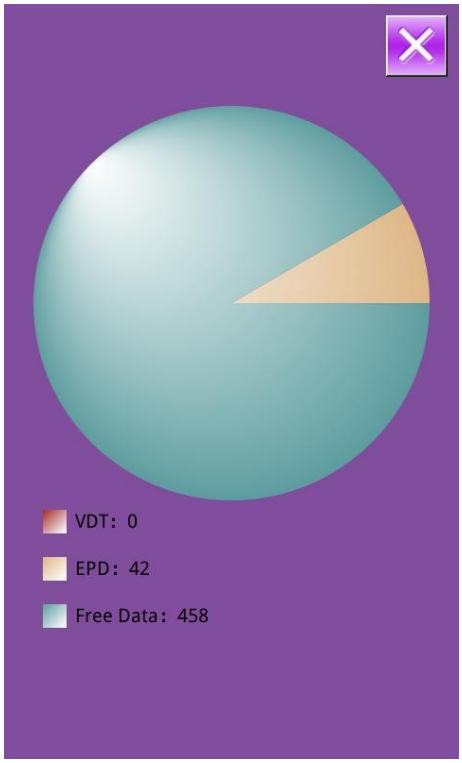
C. Premere  per eliminare il disegno selezionato.

D. Premere  per completare l'operazione.

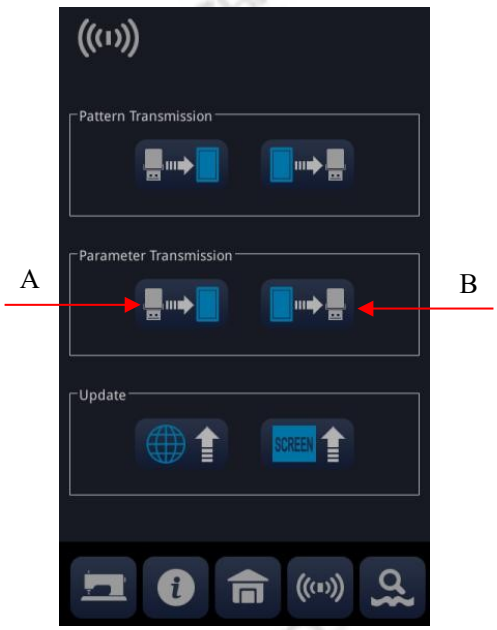
E. Premere  per uscire dalla funzione.

F. In questa interfaccia, premendo  verrà visualizzato lo spazio libero/occupato in memoria nonché il numero di disegni in ciascun formato.

※ I file contrassegnati in blu sono file in formato VDT.



8.4 Trasferimento parametri



◯

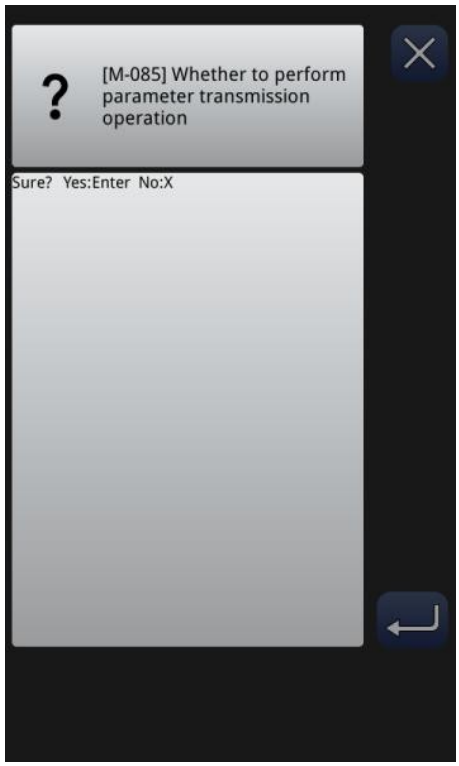
① **Visualizzazione interfaccia di comunicazione**

Nell'interfaccia immissione dati, premere:
A ~ per importare parametri dall'unità USB alla macchina;
B ~ per esportare parametri dalla macchina all'unità USB.

※ **Quando si importano parametri dall'unità USB, salvare il file parametro nella directory DH_PARA dell'unità USB con denominazione PS_Param**

※ **Quando si esportano parametri dalla macchina, il file parametro esportato viene salvato in DH_PARA sull'unità USB con denominazione PS_Param**

※ **Il file parametro è di tipo binario gestito dal pannello; non modificare manualmente il file per evitare di compromettere il normale funzionamento**



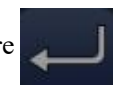
② **Premere il tasto A per importare parametri dall'unità USB alla macchina**

A. Premere  per importare i parametri ed uscire.

B. Premere  per uscire dalla funzione.

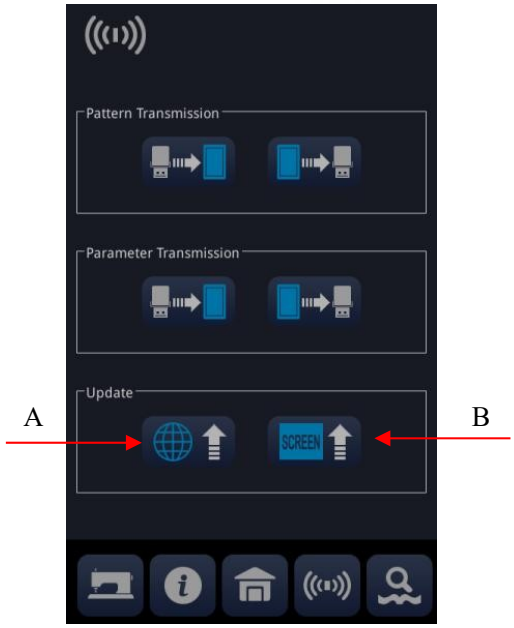


③ **Premere il tasto B per esportare disegni dalla macchina all'unità USB.**

A. Premere  per esportare i parametri ed uscire.

B, Premere  per uscire dalla funzione.

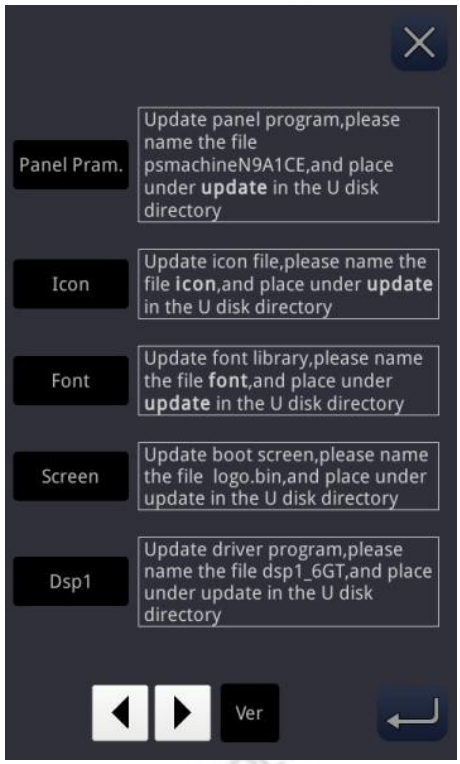
8.5 Aggiornamento software



① **Visualizzazione interfaccia**

A: aggiornamento software;
B: selezione aggiornamento in blocco.

Nell'interfaccia comunicazione, premere A per accedere all'interfaccia di aggiornamento software.



② **Selezione aggiornamento**

L'aggiornamento software include:

- software pannello operativo
- icone
- font
- schermata di avvio

Premere  per girare le pagine.

A. Premere  per confermare ed uscire.

B. Premere  per uscire dalla funzione.

C. È possibile selezionare più funzioni contemporaneamente ed eseguire le funzioni corrispondenti in sequenza.

D. Al termine dell'aggiornamento, riavviare il sistema.

9 Avvisi operativi

Gli avvisi operativi includono tre gruppi:

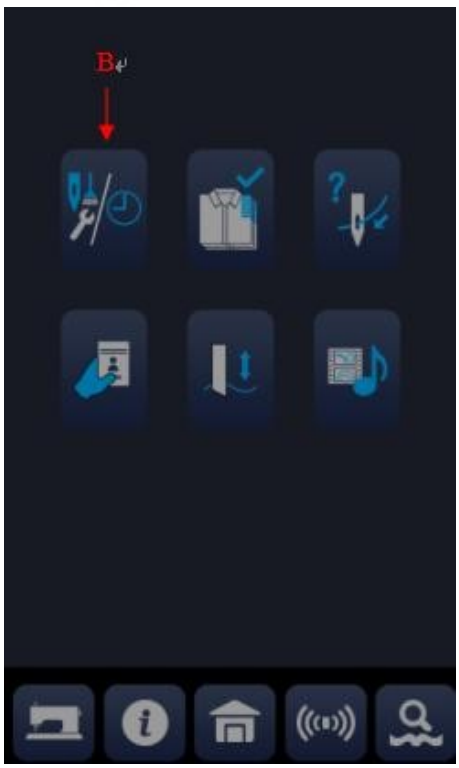
1）visualizzazione intervallo cambio olio, sostituzione aghi, pulizia, ecc., mostrati attraverso notifiche al raggiungimento degli intervalli previsti;

2）visualizzazione dei valori target e di quelli effettivi al fine di migliorare la produzione in merito al raggiungimento degli obiettivi prefissati;

3）visualizzazione del diagramma di infilatura.

9.1 Controllo avvisi manutenzione





① Visualizzazione interfaccia avviso

Nell'interfaccia immissione dati, premere il tasto A per accedere all'interfaccia di informazioni.

② Visualizzazione interfaccia manutenzione

Premere il tasto B  per accedere alla funzione.



L'interfaccia manutenzione visualizza avvisi relativi ai seguenti tre elementi:



: sostituzione ago (1000 punti);



: timer pulizia (ore)



: timer sostituzione olio (ore)

Le informazioni relative a ciascun elemento sono visualizzate sul tasto C, l'intervallo di notifica manutenzione sul tasto D e il tempo rimanente alla sostituzione sul tasto E.

Premere  per uscire dalla funzione.

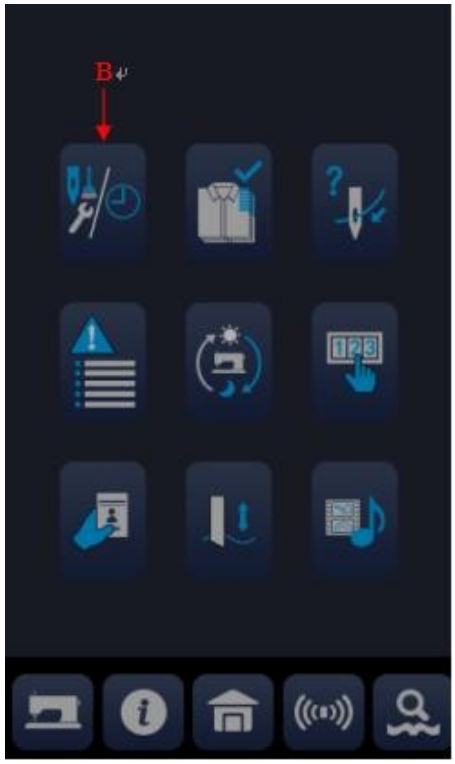
9.2 Impostazione timer manutenzione

A



① **Visualizzazione interfaccia avvisi**
(livello del personale addetto alla manutenzione)

Nell'interfaccia immissione dati, premendo e tenendo premuto il tasto A per 3 secondi, si visualizzata l'interfaccia del livello del personale addetto alla manutenzione che prevede 9 icone.



◯

② Visualizzazione funzioni

Dall'interfaccia manutenzione si accede 9 funzioni:

 : manutenzione

 : gestione produzione

 : infilatura

 : registro allarmi

 : registro operazioni

 : password periodica

 : controllo orario di ingresso

 : conversione da pollici a metri

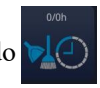
 : QR code

Premere il tasto B  per accedere alla funzione.



③ **Impostazione manutenzione**

L'interfaccia avvisi di manutenzione visualizza le stesse informazioni di quella standard. Dopo avere premuto il tasto C corrispondente all'elemento di cui si desidera modificarne il timer, verrà visualizzata la relativa interfaccia input.

Premendo  viene impostato il timer pulizia.

Premere  per uscire dalla funzione.

9.3 Azzeramento avvisi

Al raggiungimento del timer di manutenzione previsto, verrà visualizzata un'interfaccia di avviso. Per azzerare il timer, premere  . Prima di azzerare il timer, verrà visualizzata un'interfaccia di avviso dopo ogni sessione di cucitura.

Di seguito sono elencati gli avvisi in base al loro codice:

- M031 sostituzione ago
- M032 timer sostituzione olio
- M033 timer pulizia

9.4 Informazioni gestione produzione

Nell'interfaccia gestione produzione, il sistema è in grado di enumerare le unità prodotte da inizio produzione alla data attuale, il numero di unità target da produrre e così via.
L'interfaccia di gestione produzione può essere visualizzata nei due seguenti modi:

- dall'interfaccia informazioni;
- dall'interfaccia cucitura.

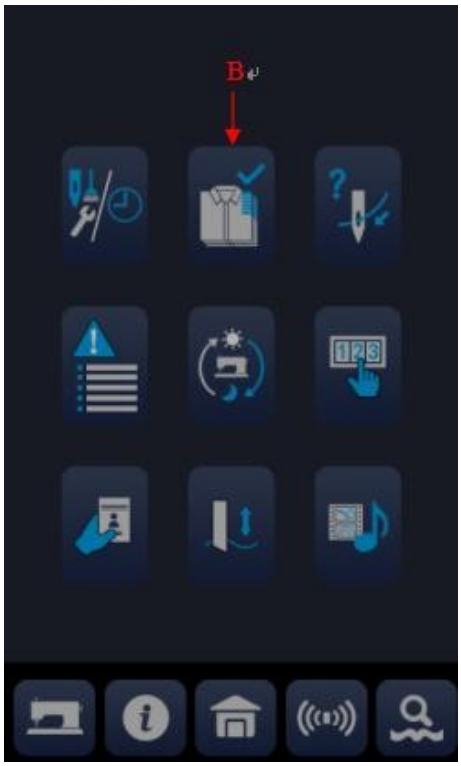
9.4.1 Visualizzazione attraverso l’interfaccia informazioni

A



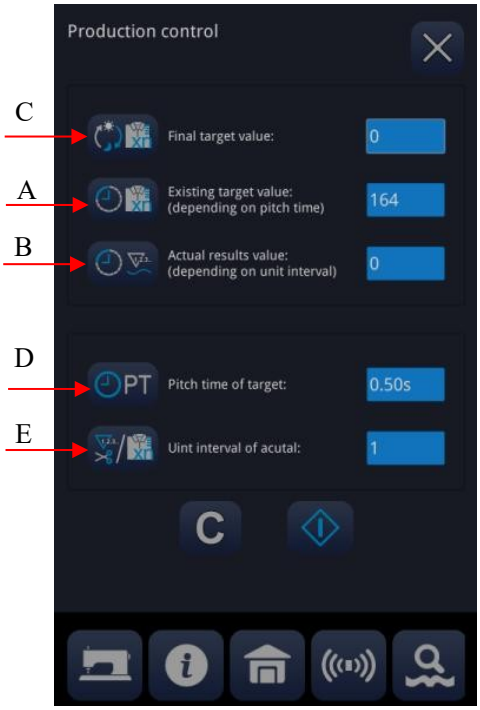
① **Visualizzazione interfaccia informazioni**

Premendo il tasto A posizionato nella sezione interruttori dell'interfaccia di immissione dati, verrà visualizzata l'interfaccia informazioni.



② **Visualizzazione interfaccia gestione produzione**

Premendo il tasto B posizionato nella schermata informazioni, verrà visualizzata l'interfaccia gestione produzione



L'interfaccia gestione produzione visualizza informazioni relative ai seguenti cinque elementi:

A . Valore target

visualizza automaticamente il numero di pezzi da cucire fino all'intervallo corrente;

B . Valore effettivo

visualizza automaticamente il numero di pezzi già cuciti;

C . Valore target finale

imposta il numero finale di pezzi da cucire;

D . Intervallo valore target

imposta il timer (in secondi) necessario per completare un processo;

E . Intervallo contapezzi effettivo

imposta l'intervallo effettivo per il completamento di un processo.

9.4.2 Visualizzazione attraverso l'interfaccia cucitura



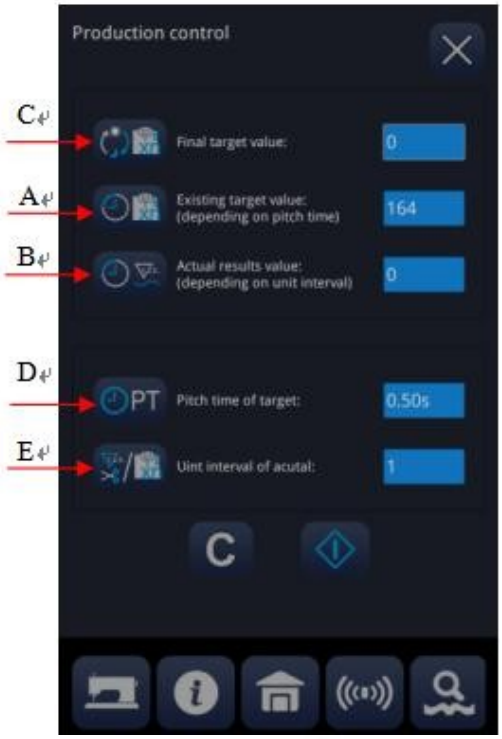
① Visualizzazione interfaccia cucitura

Premendo il tasto  nell'interfaccia immissione dati, verrà visualizzata l'interfaccia di cucitura.

② Visualizzazione interfaccia gestione produzione

Premendo il tasto A nell'interfaccia cucitura, verrà visualizzata l'interfaccia gestione produzione.
Il contenuto e le funzioni visualizzate sono gli stessi descritti nel capitolo 9.4.1 della pagina precedente.

9.4.3 Impostazione informazioni gestione produzione



① Visualizzazione interfaccia controllo produzione

Premere  per accedere alla funzione.



② Inserimento valore target finale

Inserire il numero di pezzi che si intende produrre a partire da adesso in avanti.

Premendo il tasto C  verrà visualizzata l'interfaccia per l'inserimento del valore target finale.

Utilizzando i tasti + / - , immettere il valore desiderato e premere  per confermare.

Premere  per uscire dalla funzione.



③ Inserimento intervallo valore target

Per procedere all'inserimento dell'intervallo di tempo richiesto, premere il tasto D 

dalla pagina precedente. Utilizzando i tasti + / - , immettere il valore desiderato e premere  per confermare.

Premere  per uscire dalla funzione.



④ Intervallo contapezzi effettivo

Per procedere all'inserimento del contapezzi effettivo, è necessario inserire il numero medio di tagli per processo. Premendo il tasto E  dalla pagina precedente, verrà visualizzata l'interfaccia per l'inserimento del numero dei tagli. Utilizzando i tasti + / - , immettere il valore desiderato e premere  per confermare.

Premere  per uscire dalla funzione.



⑤ Inizio contapezzi produzione

Premendo il tasto I  i campi [Valore target finale], [Valore target] e [Valore effettivo] diventeranno grigi e inizierà il contapezzi produzione.

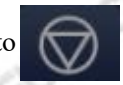
Valore target finale: può essere utilizzato come timer di riferimento.

Valore target: il valore target viene calcolato in base al timer impostato attraverso [Intervallo valore target], aumentando di 1 per ogni intervallo.

Valore effettivo: quando si accede alla visualizzazione attraverso l'interfaccia cucitura, il valore effettivo viene calcolato in base al valore impostato da [Intervallo caontapezzi effettivo] aumentando di 1 per ogni pezzo cucito.

Definendo valori target e valori effettivi, è possibile confrontare se l'efficienza produttiva per ogni capo cucito è aumentata oppure diminuita.

⑥ Arresto contatore

In modalità contatori, premendo il tasto  si interrompe il contatore. Dopo l'arresto, il tasto contatore  prenderà il posto del tastp di arresto. Per riprendere il conteggio, premere di nuovo il tasto contatore  . Il valore conteggiato non verrà azzerato finché non si preme il tasto cancella  . Premere  per uscire dalla funzione.



⑦ Azzerare il contatore

Per azzerare il contatore, accertarsi che il contatore non sia in funzione, quindi premere il tasto cancella C .

I valori che possono essere azzerati si riferiscono al valore target corrente e il valore effettivo .

Note: il tasto cancella viene visualizzato solo con l'arresto del contatore.

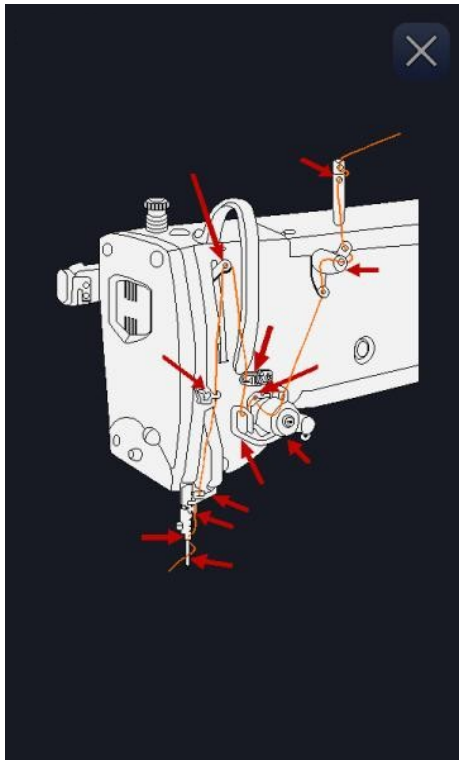
Premere il tasto cancella C per accedere alla funzione quindi premere per confermare la cancellazione.

Premere per uscire dalla funzione.

9.5 Diagramma infilatura

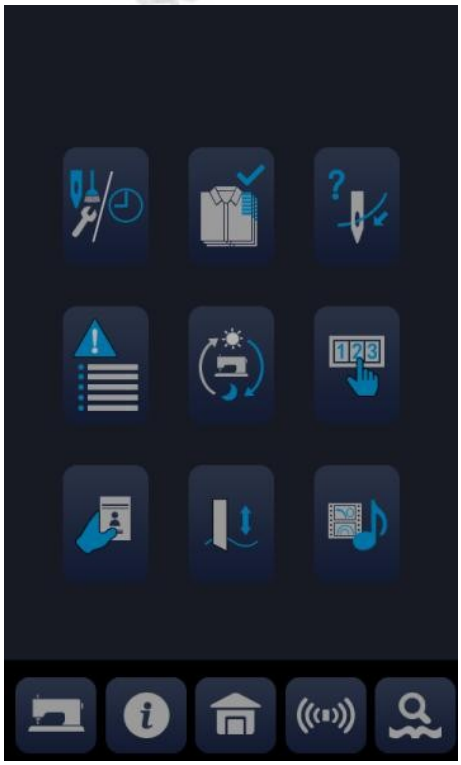


Nell'interfaccia informazioni, premere il tasto C per accedere alla funzione.

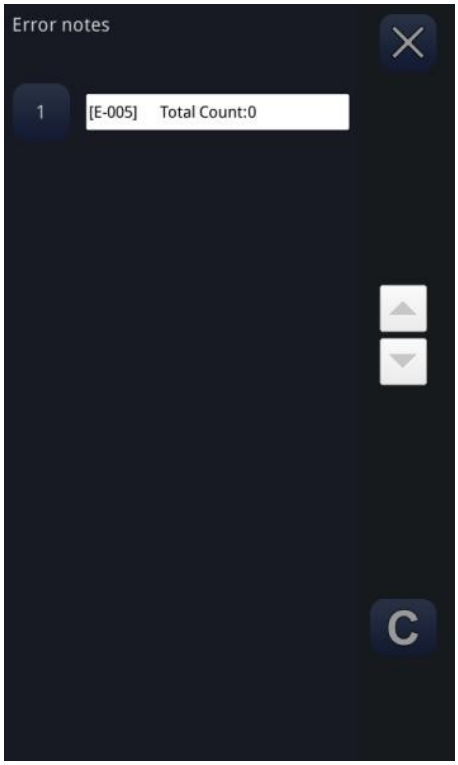


Fare riferimento allo schema a fianco circa i passaggi di infilatura.

9.6 Registro allarmi



① Nell'interfaccia manutenzione, premere  per accedere alla funzione.



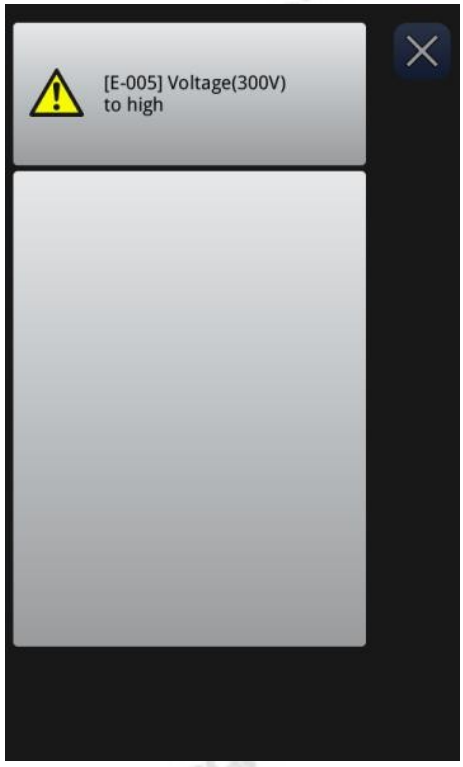
② Premendo  viene visualizzato il registro allarmi con relative informazioni circa la sua natura e il numero di volte in cui si è verificato.

Procedere come descritto di seguito:

A. Premere  per girare le pagine.

B. Premere  per uscire dalla funzione.

C. Premere  per cancellare la cronologia.

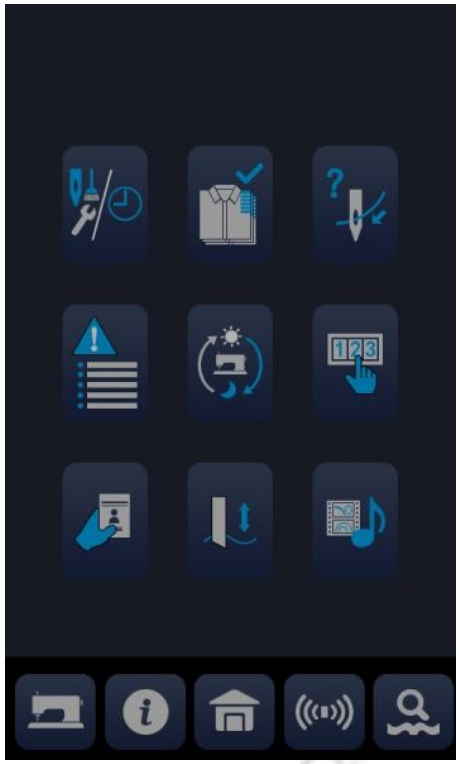


③ Premere il tasto numerico sul lato sinistro della barra allarmi per visualizzare le informazioni dettagliate del registro allarmi.

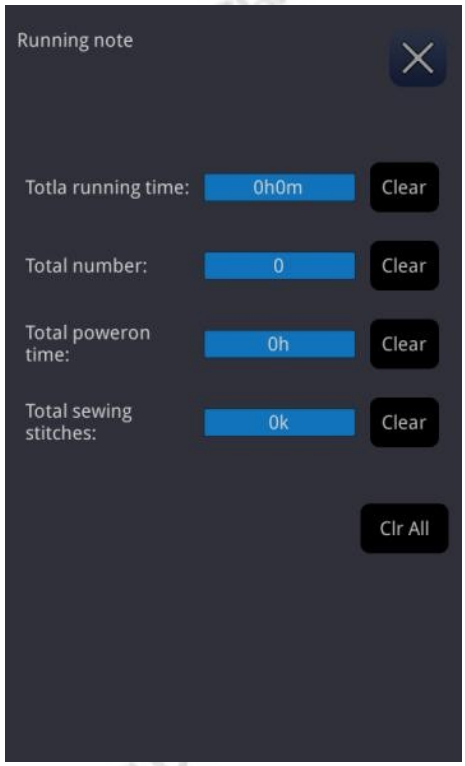
Premendo  verrà visualizzato il messaggio a destra.

Premere  per uscire dalla funzione.

9.7 Registro operazioni



① Nell'interfaccia manutenzione, premere  per accedere alla funzione.



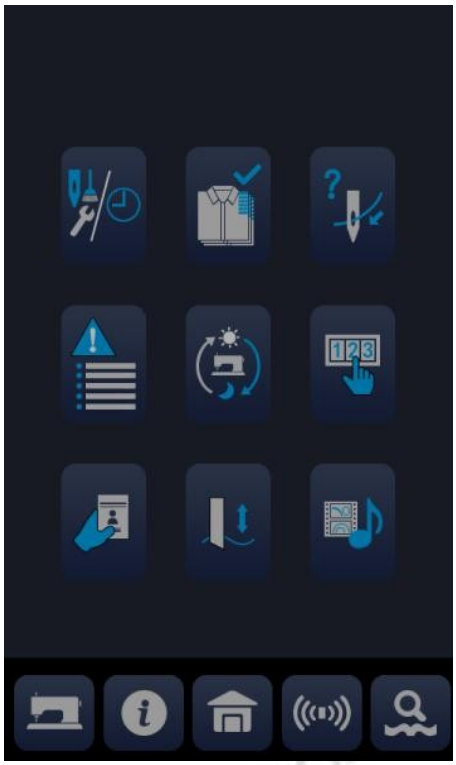
② Il registro operazioni include**:**

1) tempo totale di funzionamento macchina (in ore);
2) numero totale di tagli filo;
3) tempo totale numero di accensioni (ore);
4) numero totale esecuzione punti (1000 punti).

Premere  per uscire dalla funzione.

Premere  per cancellare la cronologia.

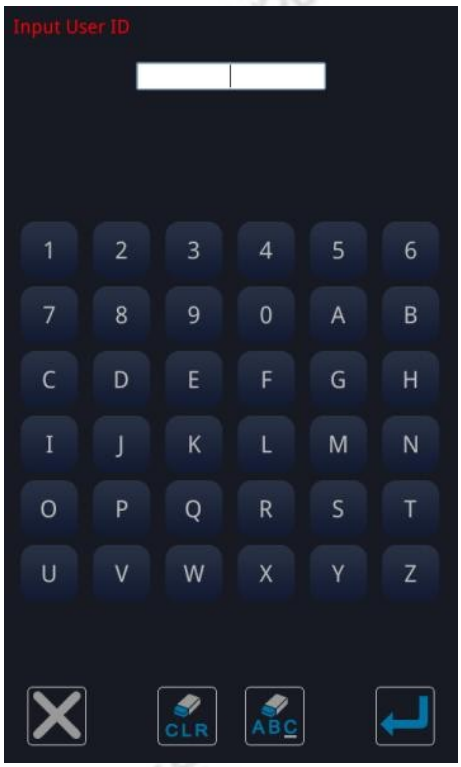
9.8 Impostazione password periodica



① Nell’interfaccia manutenzione, premere  per accedere alla funzione.

L’interfaccia visualizzerà una schermata di inserimento ID utente. Inserendo l'ID di fabbrica corretto, si accede alla modalità gestione password, utilizzata principalmente per impostare e gestire le password periodica.

- È possibile impostare fino a 10 date di attivazione di password periodica.
- Il sistema visualizzerà le informazioni sulla password impostate dal produttore.

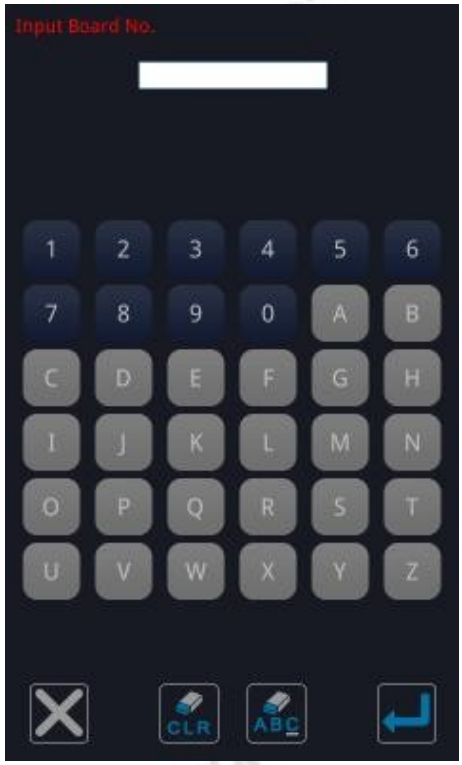


② Premere  per procedere all’inserimento ID utente.



③ Inserire l'ID di fabbrica corretto per accedere alla funzione, quindi procedere inserendo le varie password periodiche.

○



④ Impostazione numero scheda

Premere [Numero scheda] per accedere all'interfaccia di inserimento; dopo averlo inserito,, premere  per completare l'operazione.

※ La scheda è composta da quattro cifre, da 0 a 9999.



⑤ Impostazione orologio di sistema

Premere il tasto [Orologio] per accedere alla funzione.



⑥ Impostazione super password

Premere il tasto [Super password] per accedere alla funzione.

※ La password può contenere un massimo 9 caratteri.

※ Poiché viene richiesta la conferma password, le due password devono corrispondere.

FUSE CARLO





⑦ Impostazione password periodica

Premere il tasto [Password-1] per accedere alla schermata dove verrà chiesto l'inserimento password della prima data. Inserire una data appropriata, quindi premere  per completare l'operazione. Accedere all'interfaccia di impostazione password ed inserire la password.

※ **La data inserita non deve essere antecedente a quella di sistema.**

※ **Poiché viene richiesta la conferma password, le due password devono corrispondere.**

FUSE CARLO



⑧ Impostazione password periodiche varie

Per eseguire l'impostazione delle password periodiche varie, fare riferimento al punto ⑦ della pagina precedente.

※ **La data successiva deve essere posteriore alla data di validità precedente.**



⑨ Salvare la password

Dopo avere inserito la password, premere per salvarla. Dopo averla correttamente salvata, verrà visualizzata la schermata [Password salvata correttamente]

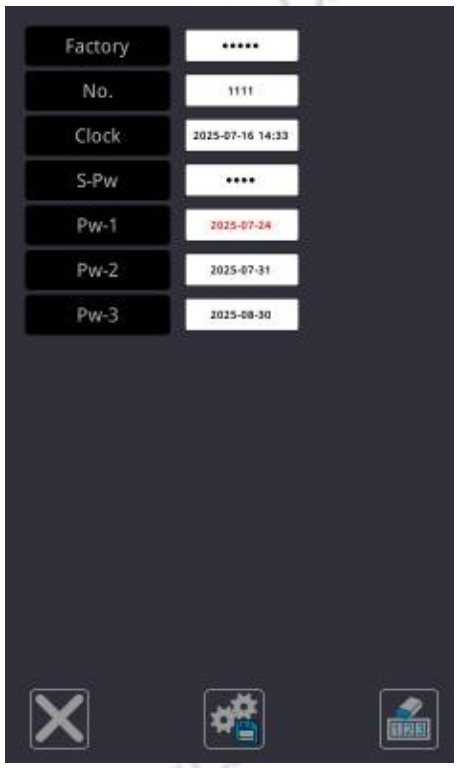
Premere per completare l'operazione e tornare alla schermata principale delle informazioni.



⑩ Cancellazione password prima dell'attivazione

La funzione consiste nel cancellare la password dalle impostazioni prima che venga attivata. La procedura di accesso all'interfaccia è la stessa di quella per l'inserimento password ovvero inserendo la password fornitore corretta, verrà visualizzata la schermata con ora corrente e date di attivazione di ciascuna fase come mostra la figura a fianco.

Premere  per cancellare la password.



Dopo avere inserito la password periodica corretta, quella corrente verrà cancellata ed inserendo la super password verranno cancellate tutte le password.

Dopo la cancellazione delle password, le date cancellate verranno visualizzate in rosso.

Se tutte le password vengono cancellate, il sistema si chiuderà automaticamente tornando all'interfaccia principale.

⑪ Cancellazione password all'attivazione

Se viene impostata una password e questa non viene rimossa, si verificherà una violazione di password nella data in cui la password è stata attivata.

Per continuare è necessario inserire una password valida:

A. le password valide includono la password corrente e super password;

B. se viene inserita la password corrente, questa verrà cancellata e se non sono presenti password successive, il sistema non presenterà più problemi relativi a password;

C. se viene inserita la super password, tutte le password di installazione verranno cancellate.

10 Appendice 1

10.1 Lista codici errori

Nr	Errore	Risoluzione
E-001	Pedale in posizione non intermedia	
E-002	Arresto di emergenza	Premere "Reset"
E-003	Anomalia sensore corrente albero principale all'avvio	
E-004	Tensione troppo bassa (300 V)	Spegnere la macchina e verificare il sistema hardware
E-005	Tensione troppo alta (300 V)	
E-006	Sovracorrente IPM hardware	Spegnere la macchina
E-007	Sovratensione o sovracorrente IPM	Spegnere la macchina e verificare il sistema hardware
E-008	Tensione dispositivi ausiliari troppo alta (24V)	Spegnere la macchina e verificare il sistema hardware
E-009	Tensione apparecchiature ausiliarie troppo bassa (24V)	Spegnere la macchina e verificare il sistema hardware
E-010	Anomalia velocità albero principale	Spegnere la macchina e verificare il sistema hardware
E-011	Sovraccarico albero principale	Spegnere la macchina e verificare il sistema hardware
E-012	Sovracorrente IPM	Spegnere la macchina e verificare il sistema hardware
E-013	Malfunzionamento o disconnessione encoder	Spegnere la macchina e verificare il sistema hardware
E-014	Errore funzionamento motore	Spegnere la macchina e verificare il sistema hardware
E-015	Cucitura fuori intervallo	
E-016	Anomalia posizione barra ago	Premere il tasto OK per risolvere l'errore
E-017	Errore sensore rottura filo	Premere il tasto OK per risolvere l'errore
E-018	Errore posizione lama	Spegnere la macchina
E-019	Errore posizione interruttore arresto di emergenza	
E-020	Verifica posizione di anti-ribaltamento	
E-021	Anomalia resistenza di scarica	Spegnere la macchina
E-022	Errore verifica ago oscillante	Spegnere la macchina
E-023	Anomalia encoder	
E-024	Errore collegamento testa-macchina	Spegnere la macchina
E-025	Errore rilevamento origine ago oscillante	Spegnere la macchina

Nr	Errore	Risoluzione
E-026	Errore rilevamento origine dispositivo trasporto tessuto	Spegnere la macchina
E-027	Errore rilevamento origine piedino	Spegnere la macchina
E-028	Errore rilevamento origine taglio filo ago	Spegnere la macchina
E-029	Errore rilevamento origine taglio filo bobina	Spegnere la macchina
E-030	Errore verifica taglio filo bobina	Spegnere la macchina
E-031	Errore verifica dispositivo trasporto tessuto	Spegnere la macchina
E-032	Errore verifica lame	Spegnere la macchina
E-033	Ago oscillante fuori intervallo	Spegnere la macchina
E-034	Errore verifica pedale	
E-035	Errore motore taglio filo ago	Spegnere la macchina
E-036	Errore motore taglio filo bobina	Spegnere la macchina
E-037	Impossibile recuperare la lama	Spegnere la macchina
E-038	Errore sensore lama	Spegnere la macchina
E-039	Errore angolo zero albero principale	Spegnere la macchina
E-040	Errore verifica taglio anteriore	Spegnere la macchina
E-041	Errore versione driver motore passo-passo	Spegnere la macchina
E-042	Errore di trasmissione disegno	Premere il tasto OK per risolvere l'errore
E-043	Errore di trasmissione parametri	Premere il tasto OK per risolvere l'errore
E-044	Errore I/O EEPROM scheda madre	Premere il tasto OK per risolvere l'errore
E-045	Errore lettura memoria flash integrata	Spegnere la macchina
E-046	Posizione albero principale fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-050	Errore di sistema	Spegnere la macchina
E-051	Errore scrittura parametro curva step	Spegnere la macchina
E-052	Errore scrittura ID master	Spegnere la macchina
E-053	Sovracorrente motore taglio anteriore	Spegnere la macchina
E-054	Motore taglio anteriore fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-055	Sovracorrente motore taglio posteriore	Spegnere la macchina
E-056	Motore taglio posteriore fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-057	Errore verifica master SPI	Spegnere la macchina
E-058	Errore comando master SPI	Spegnere la macchina
E-060	Sovracorrente motore ago oscillante	Spegnere la macchina
E-061	Sovracorrente motore taglio	Spegnere la macchina
E-062	Sovra velocità motore ago oscillante	Spegnere la macchina
E-063	Sovra velocità motore taglio	Spegnere la macchina
E-064	Motore ago oscillante fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-065	Motore taglio fuori tolleranza	Spegnere la macchina

Nr	Errore	Risoluzione
E-066	Sovrascrittura motore ago oscillante	Spegnere la macchina
E-067	Sovrascrittura motore taglio	Spegnere la macchina
E-068	Errore lettura MD1	Spegnere la macchina
E-069	Errore comunicazione MD1	Spegnere la macchina
E-070	Errore origine motore dispositivo trasporto tessuto	Premere OK per correggere l'origine
E-071	Anomalia comunicazione dispositivo trasporto tessuto	Spegnere la macchina
E-072	Sovracorrente motore dispositivo trasporto tessuto	Spegnere la macchina
E-073	Correzione timeout dispositivo alimentazione tessuto	Spegnere la macchina
E-074	Dispositivo alimentazione tessuto fuori intervallo	Spegnere la macchina
E-075	Anomalia posizione tessuto	Riposizionare il tessuto
E-076	Errore cancellazione flash memory	Spegnere la macchina
E-077	Errore scrittura flash memory	Spegnere la macchina
E-078	Incompatibilità macchina-software	Spegnere la macchina
E-079	Errore parametro meccanico	Spegnere la macchina
E-090	Sovracorrente motore trasporto	Spegnere la macchina
E-091	Sovracorrente motore piedino	Spegnere la macchina
E-092	Sovra velocità motore trasporto	Spegnere la macchina
E-093	Sovra velocità motore piedino	Spegnere la macchina
E-094	Motore trasporto fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-095	Motore piedino fuori tolleranza	Spegnere la macchina
E-096	Istruzioni motore trasporto	Spegnere la macchina
E-097	Sovrapposizione comandi motore piedino	Spegnere la macchina
E-098	Errore lettura MD2	Spegnere la macchina
E-099	Errore comunicazione MD2	Spegnere la macchina
E-100	Errore posizione zero albero principale	Spegnere la macchina
E-101	Anomalia surriscaldamento ventola	Spegnere la macchina
E-102	Anomalia posizione cilindro piedino 1	Spegnere la macchina
E-103	Anomalia posizione cilindro piedino 2	Spegnere la macchina
E-104	Aggiornamento driver motore passo-passo non riuscito	Spegnere la macchina
E-254	Errore indefinito	Errore di comunicazione indefinito

10.2 Lista notifiche

Nr	Nome	Suggerimento
M-001	Valore impostato troppo alto	Inserire un valore compreso nell'intervallo
M-002	Valore impostato troppo basso	Inserire un valore compreso nell'intervallo
M-003	Errore salvataggio parametro	Premere OK per ripristinare le impostazioni di fabbrica
M-004	Errore di comunicazione	Errore di comunicazione pannello-control box
M-005	Incompatibilità testa-control box	Verificare modello macchina-versione software
M-006	Errore orologio	Se l'orologio hardware non funziona, contattare il rivenditore
M-007	Password errata	Reinserire di nuovo
M-008	ID utente errato	Reinserire di nuovo
M-009	Conferma password non riuscita	Reinserire di nuovo
M-010	Modifica ora di sistema vietata	Impostando la password periodica viene interdetta la modica ora
M-011	Scrittura file password non riuscita	
M-012	Impossibile leggere il file password	
M-013	Password salvata correttamente	
M-014	Cancellazione password non riuscita	Il file delle password non può essere eliminato
M-015	Impossibile cancellare la password	Errore di scrittura del file dopo la cancellazione della password
M-016	Password eliminata senza autorizzazione	Password eliminata senza autorizzazione, spegnere la macchina
M-017	L'input non può essere vuoto	Inserire la password
M-018	La password corrente non corrisponde	Reinserire la password corrente
M-019	La nuova password non corrisponde	Reinserire la nuova password e confermare
M-020	La password periodica non può essere uguale alla super password	Reinserire la password
M-021	Conferma calibrazione touchscreen?	Si = invio; No = X
M-022	Calibrazione touchscreen riuscita	A calibrazione completata, spegnere e riavviare il dispositivo
M-023	Calibrazione touchscreen non riuscita	Ripetere l'operazione
M-024	Inizializzazione SRAM	Spegnere e riportare l'interruttore DIP in posizione originale
M-025	Spegnimento	
M-026	Nessuna registrazione allarme	
M-027	Conferma cancellazione allarmi?	Si = invio; No = X
M-028	L'unità USB è stata rimossa	
M-029	Nessun disegno rilevato su unità USB	
M-030	Versione software salvata correttamente	Versione software salvata correttamente nella directory unità USB
M-031	Sostituzione ago	Intervallo sostituzione ago raggiunto: sostituire l'ago
M-032	Cambio olio	Intervallo cambio olio scaduto: cambiare l'olio
M-033	Pulizia macchina	Intervallo pulizia macchina raggiunto: pulire la macchina
M-034	Azzerare contatore sostituzione ago?	Si = invio; No = X

M-035	Azzerare contatore cambio olio?	Si = invio; No = X
M-036	Azzerare contatore pulizia macchina?	Si = invio; No = X
M-037	Azzerare contatore produzione?	Si = invio; No = X
M-038	Cucitura fuori intervallo	Verificare che la cucitura rientri nell'intervallo previsto
M-039	Numero punti fuori intervallo	Verificare che il numero punti rientri nell'intervallo previsto
M-040	Caricamento disegno predefinito	Nessun disegno in memoria, caricare un disegno predefinito
M-041	Dati disegno inesistenti	Ricaricare il disegno o inserire i dati dal software di progettazione
M-042	Errore dati disegno	Dati disegno corrente incorretti: sostituire con disegni predefiniti
M-043	Impossibile aprire il file disegno	Ripristinare le impostazioni di fabbrica
M-044	Disegno esistente	Impossibile sovrascrivere il disegno
M-045	Memoria piena	Eliminare disegni che non vengono utilizzati
M-046	Coprire il disegno?	Si = invio; No = X
M-047	Impossibile aprire cucitura continua	Il file non è corretto e verrà eliminato
M-048	Impossibile aprire cucitura ciclica	Il file non è corretto e verrà eliminato
M-049	Eliminare dati disegno?	Si = invio; No = X
M-050	Eliminare il file selezionato?	Si = invio; No = X
M-051	Disegno in uso, impossibile eliminarlo	Chiudere il file disegno prima di procedere alla sua eliminazione
M-052	Mantenere almeno un disegno	L'ultimo disegno non può essere eliminato
M-053	Numero non trovato	Reinserire il numero
M-054	Raggiungimento valore conta punti	Premere OK per azzerar
M-055	Raggiungimento valore contapezzi	Premere OK per azzerare
M-056	Errore calcolo creazione disegno	
M-057	Anomalia dimensione taglio	
M-058	Errore progettazione disegno	
M-059	Superamento intervallo massimo punti	
M-060	Tipo di file disegno non corretto	
M-061	Eliminare i sotto-disegni selezionati?	Si = invio; No = X
M-062	Eliminare tutti sotto-disegni?	Si = invio; No = X
M-063	Ripristino impostazioni di fabbrica?	Premere OK per eseguire l'operazione oppure Annulla per uscire
M-064	Anomalia EPROM parametri taglio	Premere OK per ripristinare le impostazioni di fabbrica
M-065	Ripristinare tutte le impostazioni?	Si = invio; No = X
M-066	Ripristinare gli elementi selezionati?	Si = invio; No = X
M-067	Nessun elemento selezionato	Selezionare uno o più parametri
M-068	Cancellare il registro operazioni?	Si = invio; No = X
M-069	Operazione riuscita	Operazione eseguita con successo
M-070	Operazione non riuscita	Operazione non andata a buon fine
M-071	Cucitura continua o ciclica vuote	Modificare nuovamente
M-072	Formattare l'unità USB?	Premere OK per eseguire l'operazione oppure Annulla per uscire

M-073	Formattare la memoria?	Premere OK per eseguire l'operazione oppure Annulla per uscire
M-074	Spegnere la macchina	L'operazione in corso è terminata. Riavviare il sistema
M-075	Ripristino parametri riuscito	Ripristino dei parametri riuscito. Riavviare il computer.
M-076	Impossibile aprire il file	Impossibile aprire il file
M-077	Nessun elemento da aggiornare	Selezionare almeno un elemento da aggiornare
M-078	Elementi da aggiornare inesistenti	Quelli inesistenti saranno deselezionati, per i rimanenti confermare
M-079	Aggiornamento andato a buon fine	Aggiornamento completato con successo. Riavvia il sistema
M-080	Copia file non riuscita	Verificare lo spazio di memoria
M-081	Copia file non riuscita, verifica USB	Verificare se l'unità USB è scollegata
M-082	Errore lettura/scrittura file	Errore lettura/scrittura file
M-083	Verifica fallita aggiornamento software	
M-084	Impossibile eliminare dati disegno	Dati disegno selezionati in uso
M-085	Procedere al trasferimento parametri?	Si = invio; No = X
M-086	Impossibile aprire il file convertito	Verificare il file disegno
M-087	Errore durante la conversione	Verificare il file disegno
M-088	Dati disegno troppo lunghi	Verificare il file disegno
M-089	Errore dati generazione disegno	I parametri EPD presentano anomalie
M-090	Modifica contatore non permessa	Disattivare le impostazioni quando si apportano modifiche
M-091	Il disegno a cucitura continua è vuoto	Selezionare il disegno
M-092	Cambio forma cruna ago	Regolare i parametri S per non influenzare la creazione disegno
M-093	Cancellare i parametri personalizzati?	Si = invio; No = X
M-094	Unità USB non trovata	Inserire un'unità USB contenente file MP3
M-095	File video.avi non presente	Salvare il fil nella cartella aggiornamento USB, quindi aggiornarlo
M-098	Errore di verifica aggiornamento	
M-099	Funzione cucitura inferiore non abilitata	
M-100	Impossibile visualizzare QR code	
M-101	Sistema in modalità offline	Eseguire il test con accesso ad internet
M-102	Connessione non riuscita	
M-103	Check-in effettuato con successo	
M-104	Check-in non riuscito	
M-105	Filo bobina insufficiente	Sostituire il filo della bobina

10.3 Risoluzione guasti comuni

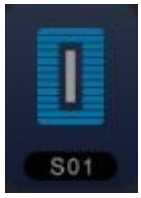
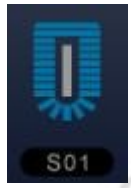
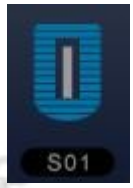
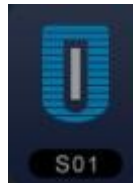
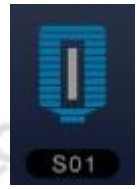
Nr	Guasto	Risoluzione
E-004	Tensione troppo bassa	1. Verificare che la tensione di ingresso sia corretta e stabile. 2. Verificare che il motore principale funzioni correttamente.
E-007	Sovratensione o sovracorrente IPM	
E-008	Tensione dispositivi ausiliari troppo alta (24V)	1. Verificare che il cavo L451 (cavo di interfaccia X16 control box) sia collegato correttamente e saldamente. 2. Verificare che il motore tagliafilo ago e quello della bobina funzionino correttamente.
E-013	Malfunzionamento o disconnessione encoder	1. Verificare che il cavo del motore principale (cavo di interfaccia X4 e X5 control box) sia collegato correttamente e saldamente. 2. Verificare che la macchina non sia bloccata o abbia vie ostruite. 3. Verificare che il motore principale funzioni correttamente.
E-014	Errore funzionamento motore	
E-018	Errore posizione lama	1. Verificare che l'installazione meccanica sia corretta, che la lama ritorni normalmente in posizione originale e che il proteggi luce non ostruisca il sensore. 2. Verificare il collegamento del cavo L438. 3. Verificare che il cavo L453 (cavo di interfaccia X9 control box) sia corretto e ben collegato. 4. Accedere alla modalità test e verificare che il sensore lama funzioni correttamente. Dovrebbe visualizzare "OFF" in caso di ostruzione e "ON" in caso di via libera. 5. Verificare che l'elettromagnete lama funzioni correttamente e che il cavo di collegamento sia corretto. La corrente dell'elettromagnete lama può essere modificata tramite il parametro K05 (accedendo alla modalità test è possibile verificarne il corretto funzionamento).
E-037	Impossibile recuperare la lama	
E-038	Errore sensorer lama	
E-025	Errore rilevamento origine X ago oscillante	1. Verificare che l'installazione meccanica sia corretta e che il sensore sia installato correttamente. In genere, la distanza sensore-schermatura dovrebbe essere entro 3 mm. 2. Verificare che il cavo del sensore di oscillazione ago sia corretto e ben collegato. 3. Verificare che il cavo L453 (cavo di interfaccia X9 control boc) sia corretto e ben collegato. 4. Verificare che il motore ago oscillante ruoti normalmente e che il cavo (cavo di interfaccia X15 control box) sia corretto e ben collegato. 5. Accedere alla modalità test e verificare che il sensore funzioni correttamente. Con ago a sinistra, il display mostra "OFF"; con ago a destra mostra "ON". Spostare l'ago da sinistra a destra o da destra a sinistra e verificare il cambio "OFF"/"ON" o "ON"/"OFF" una sola volta. Se si verificano più cambi, la posizione è errata e deve essere regolata di conseguenza.

E-026	Errore rilevamento origine Y dispositivo trasporto tessuto	1. Verificare che l'installazione meccanica sia corretta e che il sensore sia installato correttamente. In genere, la distanza sensore-schermatura dovrebbe essere entro 3 mm. 2. Verificare che il cavo del sensore di rilevamento origine del dispositivo trasporto tessuto sia corretto e ben collegato. 3. Verificare che il cavo L453 (cavo di interfaccia X9 control box) sia corretto e ben collegato. 4. Verificare che il motore del dispositivo trasporto tessuto ruoti normalmente e che il cavo (cavo di interfaccia X13 control box) sia corretto e ben collegato. 5. Accedere alla modalità rilevamento in ingresso e verificare che il sensore di rilevamento origine dispositivo trasporto tessuto funzioni correttamente. Se è bloccato dal lamierino metallico, visualizza "ON"; se è libero, visualizza "OFF".
E-027	Errore rilevamento origine piedino	1. Verificare che l'installazione meccanica sia corretta e che il sensore sia installato correttamente. In genere, la distanza sensore-schermatura dovrebbe essere entro 3 mm. 2. Verificare che il cavo del sensore di rilevamento origine piedino sia corretto e ben collegato 3. Verificare che il cavo L453 (cavo di interfaccia X9 control box) sia corretto e ben collegato. 4. Verificare che il motore ruoti normalmente e che il cavo (cavo di interfaccia X12 control box) sia corretto e ben collegato. 5. Accedere alla modalità rilevamento in ingresso e verificare che il sensore di rilevamento origine piedino funzioni correttamente. Se è bloccato dal lamierino metallico, visualizza "ON"; se è libero, visualizza "OFF".
E-028	Errore rilevamento origine taglio filo ago	1. Verificare che l'installazione meccanica sia corretta e che il sensore sia installato correttamente. In genere, la distanza sensore-schermatura dovrebbe essere entro 3 mm 2. Verificare che il sensore di origine taglio filo ago funzioni correttamente. Accedere alla modalità rilevamento in ingresso e coprire il sensore con un lamierino metallico; il display a questo punto dovrebbe mostrare "ON". 3. Verificare che il cavo L453 (cavo di interfaccia X9 control box) sia corretto e saldamente collegato. 4. Verificare che il cavo L451 sia corretto e saldamente collegato. 5. Verificare che il motore ruoti normalmente e che i cavi siano collegati correttamente. Se il motore è difettoso, sostituirlo.
E-035	Errore motore taglio filo ago	

E-029	Errore rilevamento origine taglio filo bobina	1. Verificare che l'installazione meccanica sia corretta e che il sensore sia installato correttamente. In genere, la distanza sensore-schermatura dovrebbe essere entro 3 mm 2. Verificare che il sensore di origine taglio filo bobina funzioni correttamente. Accedere alla modalità rilevamento in ingresso e coprire il sensore con un lamierino metallico; il display dovrebbe mostrare "ON" oppure "OFF" togliendo il lamierino. 3. Verificare che il cavo L453 (cavo di interfaccia X9 control box) sia corretto e saldamente collegato. 4. Verificare che il cavo L451 sia corretto e saldamente collegato. 5. Verificare che il motore ruoti normalmente e che i cavi siano collegati correttamente. Se il motore è difettoso, sostituirlo.
E-036	Errore motore taglio filo bobina	
E-044	Errore I/O EEPROM scheda madre	1. Verificare che il cavo L453 (cavo di interfaccia X9 control box) sia collegato correttamente e saldamente (se difettoso, sostituirlo). 2. Se il cavo non è difettoso, sostituire la scheda adattatrice SC04.

10.4 Valori predefiniti sagome

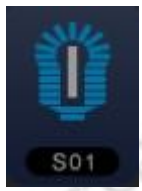
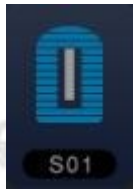
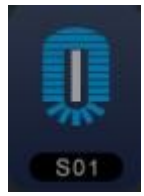
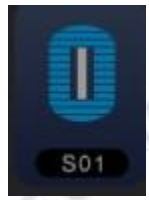
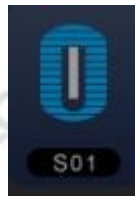
I valori predefiniti relativi alle sagome descritte a inizio manuale, sono riassunti nella tabella che segue,

Nr	Elemento	Unità	1	2	3	4	5	6	7
S01	**Forma sagoma**	**mm**							
S02	Lunghezza taglio	mm	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.
S03	Lunghezza destra scanalatura taglio	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.
S04	Lunghezza sinistra scanalatura taglio	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.
S05	Spessore bordo sinistro	mm	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.
S06	Rapporto travetta destra/sinistra	%	100	100	100	100	100	100	10
S07	Spaziatura parallela travette	mm	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.3
S08	Lunghezza rinforzo inferiore	mm	1	—	—	—	1.5	3	1
S09	Lunghezza rinforzo superiore	mm	1	1	1	1	1	1	—
S10	Correzione larghezza rinforzo parte destra	mm	0	0	0	0	0	0	0
S11	Correzione larghezza rinforzo parte sinistra	mm	0	0	0	0	0	0	0
S12	Travetta conica sinistra	mm	—	—	—	—	—	0.85	—
S13	Travetta conica destra	mm	—	—	—	—	—	0.85	—
S14	Lunghezza occhiello	mm	—	—	—	—	—	—	—
S15	Numero punti occhiello	Punti	—	—	—	—	—	—	—
S16	Larghezza occhiello	mm	—	—	—	—	—	—	—
S17	Lunghezza occhiello	mm	—	—	—	—	—	—	—
S18	Lunghezza stondo	mm	—	2	2	2	—	—	2
S19	Numero punti radiale stondo	Punti	—	3	—	—	—	—	3
S20	Rinforzo radiale	—	—	无	—	—	—	—	无
S21	Passo rinforzo	mm	0.3	0.3	0.25	0.3	0.3	0.3	0.

S22	1° spaziatura	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.
S23	2° spaziatura	mm	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.
S31	Singola/doppia cucitura	—	1	1	1	1	1	1	1
S34	Numero ripetizioni imbastitura	Tempo	0	0	0	0	0	0	0
S35	Passo imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S36	Lunghezza residua filo ago imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S37	Passo residuo filo ago imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S38	Larghezza residua filo ago imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S39	Compensazione longitudinale ingresso ago imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S40	Compensazione orizzontale ingresso ago imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S41	Compensazione posizione sinistra durante imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S42	Compensazione posizione destra durante imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S43	Pressione piedino		24	24	24	24	24	24	24
S44	Velocità imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S51	Tensione travetta sinistra	—	60	60	60	60	60	60	60
S52	Tensione travetta destra	—	60	60	60	60	60	60	60
S55	Tensione rinforzo superiore	—	35	35	60	60	60	60	12
S56	Tensione rinforzo inferiore	—	35	120	60	60	60	60	35
S57	Tensione filo superiore inizio cucitura	—	45	45	45	45	45	45	45
S58	Tensione filo superiore imbastitura	—	—	—	—	—	—	—	—

S59	Fasatura ACT inizio rinforzo superiore	Punti	0	0	0	0	0	0	0
S60	Fasatura ACT inizio bordo destro superiore	Punti	0	0	0	0	0	0	0
S61	Fasatura ACT inizio bordo destro inferiore	Punti	0	0	0	0	0	0	0
S62	Numero punti rinforzo inizio cucitura	Punti	2	2	2	2	2	2	2
S63	Passo rinforzo inizio cucitura	-	0	0	0	0	0	0	0
S64	Larghezza punto rinforzo inizio cucitura	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S65	Regolazione in verticale rinforzo inizio cucitura	mm	0	1.5	1.5	1.5	0	0	0
S66	Regolazione in orizzontale rinforzo inizio cucitura	mm	0	0	0	0	0	0.7	0
S67	Larghezza punto fine cucitura	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S68	Numero punti rinforzo fine cucitura:	Punti	3	3	3	3	3	3	3
S69	Regolazione in verticale rinforzo fine cucitura	mm	0	0	0	0	0	0	0
S70	Regolazione in orizzontale rinforzo fine cucitura	mm	0.9	0.9	0.9	0.9	0	0.7	0.9
S79	Lunghezza base	—	131	150	134	141	157	164	17

S80	Traiettoria cucitura	—	1	1	1	1	1	1	1
S81	Taglio	—	有	有	有	有	有	有	有
S84	Limite velocità massima	rpm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	360
S86	Distanza in avanti	mm							
S87	Larghezza anteriore	mm							
S88	Passo di ritorno	mm							
S89	Larghezza di ritorno	mm							

Nr	**Elemento**	**Unità**	17	18	19	20	21	22	23
S01	**Forma sagoma**	mm							
S02	Lunghezza taglio	mm	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.
S03	Lunghezza destra scanalatura taglio	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.
S04	Lunghezza sinistra scanalatura taglio	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.
S05	Spessore bordo sinistro	mm	1.4	1.4	1.7	1.7	1.7	1.7	1.
S06	Rapporto travetta destra/sinistra	%	100	100	100	100	100	100	10
S07	Spaziatura parallela travette	mm	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.3
S08	Lunghezza rinforzo inferiore	mm	1.5	3	1	—	—	—	1.
S09	Lunghezza rinforzo superiore	mm	—	—	—	—	—	—	—
S10	Correzione larghezza rinforzo parte destra	mm	0	—	0	—	—	—	0
S11	Correzione larghezza rinforzo parte sinistra	mm	0	—	0	—	—	—	0
S12	Travetta conica sinistra	mm	—	0.85	—	—	—	—	—
S13	Travetta conica destra	mm	—	0.85	—	—	—	—	—
S14	Forma lunghezza occhiello	mm	2	2	—	—	—	—	—

S15	Numero punti occhiello	Punti	3	3	—	—	—	—	—
S16	Larghezza occhiello	mm	1	1	—	—	—	—	—
S17	Lunghezza occhiello	mm	3	3	—	—	—	—	—
S18	Lunghezza stondo	mm	—	—	—	2	2	2	2
S19	Numero punti radiale stondo	Punti	—	—	—	3	—	—	—
S20	Rinforzo radiale	—	—	—	—	无	—	—	—
S21	Passo rinforzo	mm	0.3	0.3	0.25	0.25	0.25	0.25	0.2
S22	1° spaziatura	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.
S23	2° spaziatura	mm	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.
S31	Singola/doppia cucitura	—	1	1	1	1	1	1	1
S34	Numero ripetizioni imbastitura	Tempo	0	0	0	0	0	0	0
S35	Passo imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S36	Lunghezza residua filo ago imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S37	Passo residuo filo ago imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S38	Larghezza residua filo ago imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S39	Compensazione longitudinale ingresso ago imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S40	Compensazione orizzontale ingresso ago imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S41	Compensazione posizione sinistra durante imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S42	Compensazione posizione destra durante imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S43	Pressione piedino		24	24	24	24	24	24	24
S44	Velocità imbastitura	mm	—	—	—	—	—	—	—
S51	Tensione travetta sinistra	—	60	60	60	60	60	60	60
S52	Tensione travetta	—	60	60	60	60	60	60	60

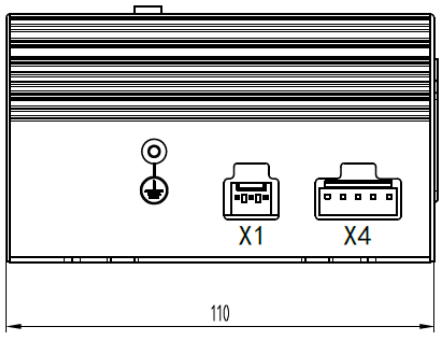
	destra								
S55	Tensione rinforzo superiore	—	60	60	60	60	60	60	60
S56	Tensione rinforzo inferiore	—	60	60	60	60	60	60	60
S57	Tensione filo superiore inizio cucitura	—	45	45	45	45	45	45	45
S58	Tensione filo superioe imbastitura	—	—	—	—	—	—	—	—
S59	Fasatura ACT inizio rinforzo superiore	Punti	0	0	0	0	0	0	0
S60	Fasatura ACT inizio bordo destro superiore	Punti	0	0	0	0	0	0	0
S61	Fasatura ACT inizio bordo destro inferiore	Punti	0	0	0	0	0	0	0
S62	Numero punti rinforzo inizio cucitura	Punti	2	2	2	2	2	2	2
S63	Passo rinforzo inizio cucitura	-	0	0	0	0	0	0	0
S64	Larghezza punto rinforzo inizio cucitura	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S65	Regolazione in verticale rinforzo inizio cucitura	mm	0	0	0	1.5	1.5	1.5	0
S66	Regolazione in orizzontale rinforzo inizio cucitura	mm	0	0.7	0	0	0	0	0
S67	Larghezza punto fine cucitura	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
S68	Numero punti rinforzo fine cucitura	Punti	3	3	3	3	3	3	3

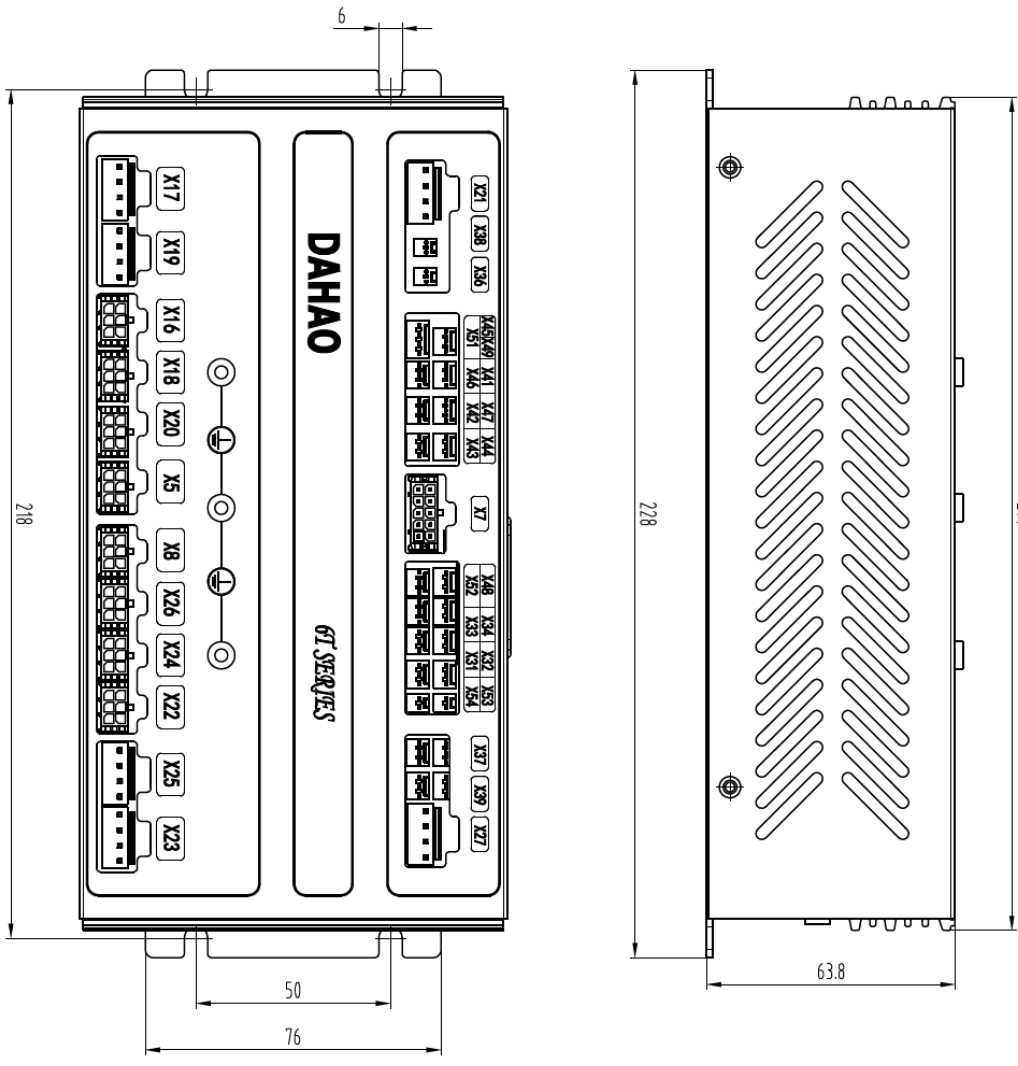
S69	Regolazione in verticale rinforzo fine cucitura	mm	0	0	0	0	0	0	0
S70	Regolazione in orizzontale rinforzo fine cucitura	mm	0	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9	0
S79	Lunghezza base	—	145	151	142	149	139	156	15
S80	Traiettoria cucitura	—	1	1	1	1	1	1	1
S81	Taglio	—	有	有	有	有	有	有	有
S84	Limite velocità massima	rpm	3600	3600	3600	3600	3600	3600	360
S86	Distanza in avanti	mm							
S87	Larghezza anteriore	mm							
S88	Passo di ritorno	mm							
S89	larghezza di ritorno	mm							

11 Appendice 2

11. 1 Misure per l'installazione control box

Misure installazione control box MASC500





11.2 Cavi di collegamento esterni control box

Cablaggio control box

