

JACK



JACK S5 MANUALE ITALIANO

Avvisi di sicurezza da rispettare

1. Segni e definizioni relativi ad avvisi di sicurezza

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

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

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

2. Segni di attenzione

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

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

3. Utilizzo in sicurezza

● Installazione

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

● Manutenzione, ispezione e riparazione

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

● Varie

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

● Smaltimento RAEE

- Smaltire il presente dispositivo come normale rifiuto industriale.

● Avvertimento e pericolo

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

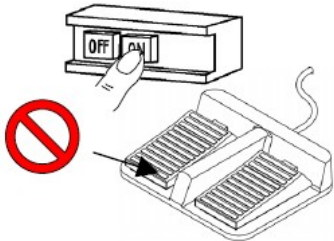
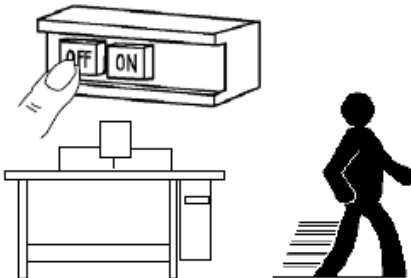
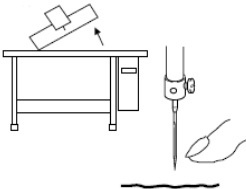
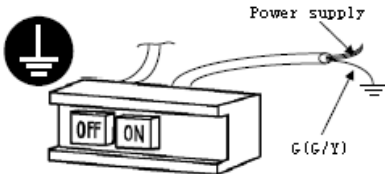
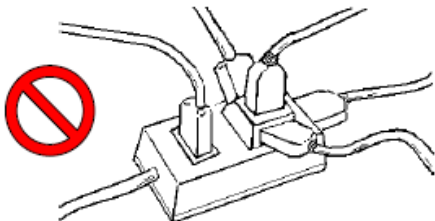
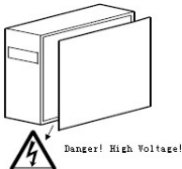
 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

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

4. Precauzioni di utilizzo

Avvertenza

1、 Quando si preme [ON] togliere il piede dal pedale. 	2、 Spegnerla la macchina quando non si utilizza. 
3、 Spegnerla 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.	

MANUALE USO **JACK** S5 Control box WR58LJK a colonna versione 1.2

1. Istruzioni di sicurezza

- Leggere attentamente il manuale operativo e la relativa scheda tecnica della macchina per cucire prima del suo utilizzo .
- 1.1 (1) Tensione e frequenza di alimentazione: fare riferimento alla targhetta dati motore e del control box.
- (2) Interferenza da onde elettromagnetiche: tenere lontano da ambienti con forti radiazioni magnetiche o elevate per evitare ostruzioni e causare malfunzionamento.
- (3) Messa a terra: per evitare ostruzioni del rumore o perdite di incidenti elettrici (inclusi macchina per cucire, motore, control box e posizionatore) .
- 1.2 Assicurarsi che l'alimentazione sia spenta da almeno 1 minuto prima di aprire il coperchio del control box; l'alta tensione presente è pericolosa.
- 1.3 Spegner l'alimentazione mentre si ripara o si sostituisce l'ago,
- 1.4  Utilizzato dove sussistono potenziali pericoli
-  Utilizzato in presenza di alta tensione e pericolo elettrico

2. Tabella parametri di sistema

No	PROGETTO	CONTENUTO	INTERVALLO	PREDEFINITO	LIVELLO 1
1	Velocità di cucitura	Imposta la velocità di cucitura	200 ~ 3000	2000	I
2	Funzione partenza graduale	0: non attivo 1~99: attivo	0~99	3	I
3	Travetta decorativa	La funzione esegue cuciture decorative	0/1	1	I
4	Velocità di cucitura lunghezza fissa	0: invalido 1: valido			
9	Limite velocità trasporto all'indietro	Imposta la velocità di cucitura lunghezza fissa	200 ~ 3000	2000	I
10	Intervallo ripristino allarme filo bobina	Impedisce alla cucitura all'indietro di rompere l'ago	500 ~ 1500	700	I
12	Funzione regolazione velocità manopola	Imposta l'intervallo di ripristino di allarme filo bobina	0 ~ 10s	2	I
14	Regolazione pressione discesa piedino	0: invalido 1: valido	0/1	0	I
17	Regolazione resistenza filo	Imposta la pressione di discesa del piedino	0 ~ 100	8	I
18	Fermatura anteriore e posteriore	Imposta la regolazione della resistenza filo	0 ~ 100	60	I
19	Funzione di arresto dopo la travetta a inizio cucitura	0: invalido 1: valido	0/1	0	I
20	Funzione manuale di ritorno del trasporto punto	0: solo cucitura all'indietro 1: cucitura indietro+riempimento ago 2: taglio filo	0/1/2	0	I
21	Partenza graduale 1	0: non attivato; 1:nessun rallentamento se rileva il segnale; è possibile continuare a cucire; allarme sonoro e luminoso no stop, recupera dopo il taglio (P10 invalido, P40 invalido);	100 ~ 3000	400	I
22	Partenza graduale 2	2: la macchina riduce la velocità sul valore impostato (P9 per impostare) dopo avere rilevato il segnale, l'allarme sonoro e luminoso recupera dopo il taglio (P10 invalido, P40 invalido);	100 ~ 3000	600	I
23	Partenza graduale 3	3; spegnere la macchina e segnalare l'errore (dopo aver rilevato il segnale, l'allarme sonoro e luminoso recupera2S)	100 ~ 3000	600	I
24	Abbassamento piedino rallentato	0: invalido 1: valido	0/1	0	I
25	Attivazione sollevamento piedino	0: invalido 1: valido	0/1	1	I
27	Funzione posizione piedino alto	0: invalido 1: valido	0/1	0	I
28	Interruttore di sicurezza	Con la testa alzata, l'interruttore di segnalazione imposta 0 e 1: aperto e chiuso 2: protezione	0/1/2	0	I
29	Intervallo abbassamento piedino rallentato	Più lungo l'intervallo, più lentamente abbassa il piedino	50 ~ 500	300	II
30	Impostazione ingrandimento linea inferiore	0: invalido 5/10/15/20: moltiplicatore di base	0/5/10/15/20	0	I
31	Impostazione linea base iniziale	Imposta il valore della linea di base iniziale	200 ~ 4000	1600	I
32	Tempo di pausa intervallo travetta	Imposta lo stop dei punti decorativi	0 ~ 500	50	I
33	Regolazione stop angolo punti decorativi	Regola lo stop angolo dei punti decorativi	20 ~ 120	100	II
34	Scelta velocità pedale travetta standard	0: velocità di cucitura automatica 1: velocità a pedale	0/1	0	II
35	Impostazione lavoro a cottimo	0: disattivato 1 ~ 20: attivato con multiplo + 1	0 ~ 20	0	I
36	Impostazione conteggio pezzi iniziali	Impostazione valore del conteggio pezzi iniziali	0 ~ 1000	100	I
38	Impostazione selezione pezzi	0: pezzo in più 1: pezzo in meno	0/1	0	I
39	Modalità rilevamento filo bobina	0: non attivato; 1:nessun rallentamento se rileva il segnale; è possibile continuare a cucire; allarme sonoro e luminoso no stop, recupera dopo il taglio (P10 invalido, P40 invalido); 2: la macchina riduce la velocità sul valore impostato (P9 per impostare) dopo avere rilevato il segnale, l'allarme sonoro e luminoso recupera dopo il taglio (P10 invalido, P40 invalido); 3; spegnere la macchina e segnalare l'errore (dopo aver rilevato il segnale, l'allarme sonoro e luminoso recupera2S)	0 ~ 3	2	I
40	Ritardo allarme filo bobina	Imposta il ritardo allarme filo bobina	0 ~ 100	0	I
41	Velocità rallentata	Velocità minima del pedale	100 ~ 400	200	I
42	Selezione curva accelerazione	0: normale 1: accelerazione lenta 2: accelerazione veloce	0/1/2	0	I
44	Velocità di taglio	Imposta la velocità di taglio	100 ~ 400	260	I
45	Limite avanzamento velocità trasporto	Previene la rottura del punto indietro	0/1	0	I
46	Cucitura ritardata quando il piedino è abbassato	0: velocità infinita 1: con limitazione di velocità			
47	Tempo di voltaggio in uscita magnete alzapiedino	Il ritardo conferma che il piedino è stato abbassato	0 ~ 800	50	II
48	Tempo di voltaggio in uscita del magnete alzapiedino	Rileva il tempo di voltaggio in uscita del piedino	0 ~ 800	150	II
49	Tempo di forza del magnete alzapiedino	Ciclo di lavoro in uscita del perno di sollevamento	0 ~ 100	30	II
50	Tempo di voltaggio in uscita magnete trasporto all'indietro	Forzare dopo avere tenuto premuto il piedino a lungo	1 ~ 60	12	II
51	Magnete trasporto all'indietro	Intervallo pressione completa cucitura indietro	0 ~ 800	150	II
52	Tempo di forza del magnete trasporto indietro	Valore in uscita	0 ~ 100	60	II
53	Velocità travetta a inizio cucitura	Forzare dopo la cucitura all'indietro	1 ~ 60	25	II
54	Travetta a inizio compensazione cucitura 1	Velocità del giunto di rinforzo anteriore	100 ~ 3000	1200	I
55	Travetta a inizio compensazione cucitura 2	Parametri compensazione punto cucitura anteriore	0 ~ 100	25	I
56	Velocità travetta a fine cucitura	Parametri compensazione punto cucitura anteriore	0 ~ 100	16	I
57	Travetta fine cucitura compensazione 1	Velocità dopo il giunto di rinforzo	100 ~ 3000	1200	I
58	Travetta fine cucitura compensazione 2	Parametri di compensazione punto per punto indietro	0 ~ 100	25	I
59	Velocità cucitura sovrapposta	Parametri di compensazione punto per punto indietro	0 ~ 100	16	I
60	Velocità cucitura sovrapposta - compensazione 1	Velocità del giunto di rinforzo continuo	100 ~ 3000	1200	I
61	Velocità cucitura sovrapposta - compensazione 2	Parametri di compensazione ago per punti solidi	0 ~ 100	25	I
62	Corsa pedale all'avvio	Parametri di compensazione ago per punti solidi	0 ~ 100	16	I
63	Corsa pedale in accelerazione	Posizione iniziale del pedale rispetto alla corsa quando il pedale è centrato	10 ~ 50	45	II
64	Corsa pedale alla velocità massima di rotazione	Posizione del pedale in cui inizia l'accelerazione, relativa alla corsa quando il pedale è in folle	10 ~ 100	50	II
65	Corsa del pedale al sollevamento piedino	Corsa fino alla posizione del pedale più veloce rispetto alla sua corsa centrale	10 ~ 150	110	II
66	Corsa del pedale all'abbassamento piedino	Posizione del pedale dell'alzapiedino, relativa alla corsa quando il pedale è al centro	-100 ~ -10	-30	II
67	Corsa del pedale 1 al taglio del filo	Posizione del pedale dell'azione di rilascio piedino, relativa alla corsa quando il pedale è al centro	5 ~ 50	10	II
68	Corsa del pedale 2 al taglio del filo	Quando non è presente la funzione del piede (o piedino?) sollevato, stabilisce la posizione del pedale per la linea taglio relativa alla corsa quando il pedale è al centro	-100 ~ -10	-30	II
69	Posizionamento ago basso	Quando il piede è sollevato, stabilisce la posizione del pedale per tagliare la linea relativa alla corsa quando il il pedale è al centro	-100 ~ -10	-60	II
70	Funzione sollevamento ago all'indietro	Impostazione posizione ago basso	0 ~ 240	80	I
71	Sollevamento angolo ago all'indietro	0: invalido 1: valido	0/1	0	I
75	Regolazione posizione ago	Solleva l'angolo ago	0 ~ 90°	45	I
76	Regolazione posizione stop ago	Regola la posizione ago	0 ~ 240°	232	I
77	Angolo massimo barra ago	Regola lo stop dell'ago	90 ~ 110	100	I
78	Selezione tasti funzione	Punto morto angolo superiore	270 ~ 360	360	I
79	Ripristino impostazione parametri di fabbrica	0: cucitura fissa 1: ago di riempimento	0/1	1	I
80	Velocità di cucitura massima	Parametri funzioni speciali (mantiene attivo 2 S automatico a 0) 5: ripristina i parametri di fabbrica	0 ~ 15	0	I
82	Impostazione periodo di utilizzo	Imposta la velocità di cucitura massima	200 ~ 3000	2200	II
83	Funzione penetrazione ago	0: invalido; 1 ~ 9999 impostazione tempo	0 ~ 9999	0	II
84	Riduzione rumore	0: invalido; 1 ~ 15 regolazione potenza	0 ~ 15	0	II
85	Angolo di trazione magnete di taglio	0 ~ 15 regolazione riduzione rumorosità	0 ~ 15	0	II
86	Angolo di potenza linea di taglio	Regolazione angolo aspirazione a forbice	0 ~ 200	60	II
87	Angolo di rilascio magnete di taglio	Impostazione forza di taglio dell'angolo	200 ~ 300	260	II
88	Angolo di trazione magnete allentato	Impostazione forza di taglio dell'angolo	300 ~ 360	340	II
89	Angolo di posizione morta in alto	Angolo allentato aspirazione linea	200 ~ 360	300	II
90	Tempo di mantenimento allentamento linea	Allenta l'angolo di rilascio della linea	270 ~ 360	320	II
91	Impostazione numero filo encoder	Tempo di tenuta del filo allentato	1 ~ 60	11	II
92	Tempo conferma sollevamento piedino a pedale	0: 600 linee; 1: 18 U linea	0/1	0	II
93	Linea di composizione/selezione clip	Premere sul retro del pedale per confermare l'ora in cui il comando di sollevamento del piede è effettivo	10 ~ 300	80	II
95	Selezione funzione bird nest	Regolazione posizione folle del pedale	-15 ~ 15 (0, 1)	0	II
101	Regolazione accelerazione sistema	0: bloccaggio filo 1: funzione anti bird nest	0/1	0	II
102	Limite velocità virtuale sistema	Velocità freno	0 ~ 100	1	II
126	La cucitura rialzata consente di allentare il filo	Impostazione virtuale sistema	0 ~ 100	100	II
127	Ritardo prima dell'apertura della cucitura e dell'allentamento del filo	0: off 1: on	0/1	0	II
128	Tempo di apertura e allentamento filo	Imposta il ritardo prima dell'apertura della cucitura	0 ~ 2000	50	II
132	Funzione speaker	Imposta il tempo di apertura e allentamento del filo	0 ~ 2000	100	II
133	Alza/abbassa volume	Selezione lingua: 0-nessuna voce 1-chinese, 2-inglese, 3-indiano, 4-vietnamita, 5-bengalese, 6-ceco, 7-portoghese, 8-spagnolo, 9-irmano, 0-yadava	0 ~ 8	1	II
140	Previene il bird nest prima del ritardo linea	Aumenta/diminuisce il volume	0 ~ 31	20	II
141	Tempo di azione anti bird nest	Previene il bird nest prima del rotardo linea	0 ~ 500	50	II
142	Ritardo filo anti bird nest	Tempo di azione anti bird nest	0 ~ 500	50	II
143	Trama anti bird nest	Trama anti bird nest	0 ~ 500	50	II
144	Tempo di azione di aspirazione anti-nest	Anti - bird's nest plot ratio	0 ~ 100	100	II
145	Tempo di azione linea retta anti-nest	Tempo di azione di aspirazione anti-nest	0 ~ 2000	250	II
146	Ritardo prima di inizio cucitura e testina rasafilo	Tempo di azione in linea retta anti-nest	0 ~ 500	50	II
147	Tempo di azione inizio cucitura e rifilatura	Ritardo prima di inizio cucitura e testina rasafilo	0 ~ 2000	900	II
		Tempo di azione inizio cucitura e rifilatura	0 ~ 2000	500	II

Se i parametri sopra non sono coerenti con quelli effettivi, prevarranno i parametri effettivi.

3. Informazioni di sistema

In modalità predefinita dal pannello operativo, premere il tasto P e contemporaneamente il tasto "Rabbit" per accedere allo stato di monitoraggio del sistema.

Utilizzando i tasti + e - selezionare l'elemento da visualizzare; premere il tasto S per accedere/ tornare all'elemento selezionato. Per uscire dall'interfaccia di monitoraggio, premere il tasto P.

Numero di serie	Nome	Unità	Numero di serie	Nome	Unità
JJ	Numero pezzi	Pezzi	U6	Angolo inclinazione motore	Limite sensore
U1	Velocità motore	rpm	U7	Modello/versione programma controllo principale	/
U2	Corrente motore	0.01A	U8	Modello/versione programma controllo principale	/
U3	Voltaggio motore	V	U9	Numero DSP	/
U4	Voltaggio pedale	0.01V	vEr	Versione programma control box	/
U5	Angolo inclinazione testa	Limite sensore	TYPE	Numero software	/

4. Istruzioni control box

FUNZIONE	TASTO	DESCRIZIONE
Regolazione angolo motore		1. regolazione del riferimento dell'angolo del motore: premere e tenere premuto il tasto T in modalità cucitura normale per accedere direttamente al parametro P75 per la regolazione dell'angolo del motore) 2. parametri del giunto solido (questa condizione è solo nella commutazione dei parametri P53 ~ P75)
Cucitura a 1 segmento		Regolazione distanza ago 1. è possibile immettere il numero di punti di cucitura impostato nella sezione E 2. dopo che l'ultimo segmento punto è stato cucito, eseguirà automaticamente operazioni come termine cucitura (se selezionata), taglio o fermatura del filo
Cucitura a 4 segmenti		Regolazione distanza ago 1. è possibile immettere il numero di punti cucitura impostato nelle sezioni E, F, G e H 2. durante la cucitura di ciascun segmento, sollevare il pedale e la cucitura si interromperà immediatamente. Se si continua a premere il pedale, verranno eseguiti i punti non finiti impostati in ciascun segmento 3. dopo che l'ultimo segmento punti è stato cucito, eseguirà automaticamente operazioni come termine cucitura (se selezionata), taglio o fermatura del filo
Cucitura multi segmento		Impostazione sezione 1. è possibile impostare il numero di punti di 15 segmenti da P1 a PF 2. durante la cucitura di ciascun segmento, sollevare il pedale e la cucitura si interromperà immediatamente. Se si continua a premere il pedale, verranno eseguiti i punti non finiti impostati in ciascun segmento 3. dopo che l'ultimo segmento punti è stato cucito, eseguirà automaticamente operazioni come termine cucitura (se selezionata), taglio o fermatura del filo
Cucitura rinforzata continua		1. premendo il pedale in avanti è possibile la cucitura automatica avanti e indietro: il numero è impostato nella sezione D, fino a 15 volte 2. la modalità di affrancatura continua passa automaticamente alla modalità trigger attivata; non è necessario premere il pedale tutto il tempo di cucitura a punto fisso corrispondente rimane sempre accesa 3. quando questa funzione è valida, l'impostazione della travetta anteriore e posteriore non è valida
Impostazione parametri		1. valida per la cucitura: attivando il pedale il sistema eseguirà automaticamente i punti dei segmenti E, F, G e H (P1~PF), senza tenere premuto il pedale per tutto il tempo 2. in modalità di affrancatura continua, la luce corrispondente al tasto è sempre accesa, a indicare che la modalità trigger predefinita è attivata
Inizio cucitura di rinforzo		Esegue la travetta iniziale avanti e indietro 4 volte
Fine cucitura di rinforzo		Esegue la travetta iniziale avanti e indietro 4 volte
Selezione modalità piedino premistoffa		Imposta o annulla la funzione di sollevamento piedino al centro, sollevamento piedino dopo il taglio del filo, sollevamento piedino al centro e dopo il taglio del filo
Rasafilo		Imposta o annulla la funzione del taglio del filo
Partenza lenta		Imposta o annulla la funzione della partenza rallentata del piedino
Posizione arresto ago		Imposta il tasto di scelta rapida per la posizione di arresto ago: il tasto è valido per l'arresto dell'ago superiore mentre in modalità annullato imposta l'arresto dell'ago inferiore
Tasti più / meno		Corrisponde al numero di punti + / - , regolazione parametri su / giù e regolazioni di minimo e massimo
Tasto velocità		Velocità in diminuzione: tenendo premuto il tasto, la velocità di cucitura diminuirà e il display passerà automaticamente al valore di impostazione veloce
		Velocità in aumento: tenendo premuto il tasto, la velocità di cucitura aumenterà e il display passerà automaticamente al valore di impostazione veloce
Tasto vocale		1. Tenere premuto il tasto vocale in qualsiasi stato per disattivare o attivare la funzione visualizzando "Funzione vocale attiva" o "Funzione vocale disattivata" 2. In modalità cucitura libera, premere brevemente il tasto vocale per attivare o disattivare la lingua di avvio e i messaggi vocali visualizzando "Lingua di avvio attivata" e "Lingua di avvio disattivata"; il messaggio di errore non attivato (parametri: tenere premuto 3S per disattivare; tenere premuto 3S per attivare) 3. Funzione di navigazione vocale (parametri: premere il tasto per trasmettere il contenuto del parametro) 4. Segnalazione guasti e riparazione (nello stato di segnalazione errori, premere il tasto per trasmettere il contenuto dell'ispezione)
Ripristino impostazioni di fabbrica		Nell'interfaccia standby tenere premuto il tasto "Reset" per 1,5 secondi per ripristinare le impostazioni di fabbrica
Impostazione parametri		Nell'interfaccia di impostazione cucitura, premere brevemente il tasto P per accedere all'interfaccia parametri dove viene visualizzato l'elenco parametri con livello I. Nell'interfaccia di impostazione cucitura, tenere premuto il tasto P per accedere all'interfaccia di immissione password. Dopo aver inserito la password di manutenzione corretta, premere il tasto P per accedere all'interfaccia parametri Parametri di livello I e II nell'elenco. Password: 7141/1111
Impostazione punto/visualizzazione selezione		1. Utilizzare il tasto per cambiare i valori visualizzati nel display per impostazione punti superiore, centrale e inferiore: superiore: numero aghi sezione A, B, C, D (le spie orizzontali corrispondenti sono accese); centrale: il numero aghi nei segmenti E e F (le spie orizzontali corrispondenti sono accese); inferiore: il numero aghi nei segmenti G e H (le spie orizzontali corrispondenti sono accese). 2. In corrispondenza del numero punti sezioni A e D l'intervallo può essere impostato da 0 a 15 punti mentre nelle sezioni B e C il numero può essere impostato da 1 a 15. In corrispondenza del numero punti nei sezioni E, F, G e H, l'intervallo punti può essere impostato da 0 a 99. 3. Per i disegni con funzione di pinzatura filo, tenere premuto il tasto per visualizzare la regolazione di forza pinzatura filo (gli indicatori superiore, centrale e inferiore si illuminano contemporaneamente e il display "7". Premere questo tasto una volta per uscire

5. Conteggio pezzi e modalità rilevamento linea di fondo

In modalità cucitura normale premere "P + tasto trigger" per accedere alla modalità di conteggio pezzi "JJ". Il valore visualizzato sull'interfaccia è il numero di pezzi corrente; premere i tasti più e meno per modificare il valore; premere il tasto "P" per tornare al cartamodello. Note: 1. per azzerare il numero di pezzi contati, è valido in modalità di Monitoraggio; premere leggermente il tasto affrancatura anteriore per 3 secondi; 2. il parametro P35 deve essere attivato affinché la funzione conta pezzi sia effettiva; 3. la funzione conta pezzi deve essere modificata attraverso il parametro P38; 4. errore conteggio pezzi: PBOB

6. Modalità didattica

In modalità cucitura a lunghezza fissa (una fase, cucitura programmata), tenere premuto il tasto "T" per 1 secondo per accedere all'interfaccia didattica.

I tasti disponibili in questa interfaccia sono: Tasto T, i due gruppi di tasti + e - il tasto compensazione ago; 12 = modifica il numero di segmenti; il valore del segmento, modifica il numero di segmenti e il valore del segmento può essere accumulato solo verso l'alto (inserendo il segmento successivo e salvando automaticamente l'ultimo valore dell'ago); tasto meno "-" non è valido. Nota: quando si preme il pedale durante la corsa, il tasto non è valido; tasto 34 + e - = modifica il numero di punti; il numero punti può essere regolato quando la corsa è interrotta. Tasto integrazione aghi = premilo per integrare manualmente gli aghi e modificare il numero di punti. Tasto T = esce dall'interfaccia didattica e completa il numero di segmento corrente (il valore del segmento sovrascrive l'impostazione di ciascun segmento nella modalità originale). Dopo aver premuto il pedale per tagliare il filo, uscirà direttamente dall'interfaccia didattica salvando il valore dell'ago per tornare alla precedente modalità di cucitura a lunghezza fissa.

7. Codici errore

Codice errore	Difetto	Possibile causa	Risoluzione
E011 E012 E013 E014	Guasto segnale motore	Guasto segnale sensore posizione motore	Verificare se: 1. la spina del motore fa contatto 2. il dispositivo di rilevamento del segnale motore è danneggiato 3. il volantino è in posizione
E015	Errore tipologia	Impossibile riconoscere il tipo di contro box	Verificare il tipo di contro box
E021 E022 E023	Sovraccarico motore	Stallo del motore/sovraccarico motore	Verificare se: 1. la spina del motore fa contatto 2. la testa o il meccanismo di taglio filo è bloccato 3. il tessuto non sia troppo spesso 4. il segnale di rilevamento corrente è normale
E101	Guasto driver hardware	Rilevamento corrente anomala l'hardware dell'unità è danneggiato	Verificare se: 1. il circuito rilevamento corrente sistema funziona 2. il dispositivo di azionamento è danneggiato
E111 E112	Tensione sistema troppo alta	Tensione effettiva troppo alta Guasto al circuito dei freni Errore rilevamento tensione	Verificare se: 1. la tensione della linea di ingresso del sistema è troppo alta 2. la resistenza freno funzioni regolarmente 3. il circuito rilevamento tensione funzioni regolarmente
E121 E122	Tensione sistema troppo bassa	Tensione effettiva troppo bassa Errore rilevamento tensione	Verificare se: 1. la tensione della linea di ingresso del sistema è troppo bassa 2. il circuito rilevamento tensione funzioni regolarmente
E131	Guasto circuito rilevamento corrente	Rilevamento corrente anomala	Verificare il corretto funzionamento del circuito di rilevamento
E133	Guasto circuito Oz	Funzionamento circuito Oz anomalo	Verificare il corretto funzionamento del circuito Oz
E151	Guasto solenoide	Sovraccarico circuito solenoide	Verificare se: 1. l'elettromagnete della testa è in corto 2. l'elettromagnete funzioni regolarmente
E201	Sovra corrente	Errore rilevamento corrente	Verificare se: 1. il rilevamento corrente funzioni regolarmente 2. il segnale motore funzioni regolarmente
E211 E212	Funzionamento anomalo motore	Funzionamento anomalo motore	Verificare se: 1. la spina del motore fa contatto 2. se il segnale del motore elettrico corrisponde
E301	Errore di comunicazione	Anomalia del circuito di comunicazione	Verificare se: 1. la spina sia inserita bene 2. se il control box è danneggiato
E302	Guasto control box	Anomalia del control box	Verificare se il control box è danneggiato
E402	Errore ID pedale	Pedale non riconosciuto	Connettore pedale allentato
E403	Guasto posizione 0 del pedale	Valore posizione 0 del pedale fuori range	Il pedale è danneggiato o non si trova in posizione di stop durante la correzione
E501	Interruttore di sicurezza difettoso	Anomalia interruttore di sicurezza	Abbassare la testa della macchina o controllare l'interruttore
P.oFF	Spegnimento display	Sospensione	Attendere il ripristino della corrente

Note:

- cucitura anomala (azione elettromagnetica anomala): accedere all'interfaccia di monitoraggio per verifica;
- errore E501 annullato: confermare se il rilevamento è regolare e modificare il parametro P-28 per uso temporaneo;
- se i guasti sopra elencati non possono essere risolti con la normale ispezione, rivolgersi al supporto tecnico.