


# JACK A7

## Manuale Operativo Control Box

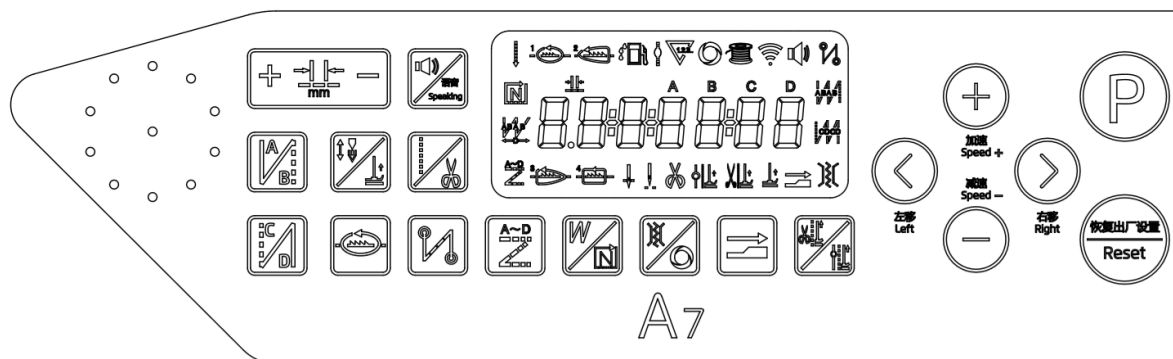
ITALIANO








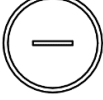




### ISTRUZIONI DI SICUREZZA

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

# 1 ISTRUZIONI PANNELLO OPERATIVO






TASTO	NOME	DESCRIZIONE
	Regolazione lunghezza punto	1.Se premuto <b>+</b> , la lunghezza punto aumenta di 0.1mm ogni volta 2.Se premuto <b>-</b> , la lunghezza punto diminuisce di 0.1mm ogni volta
	Affrancatura Iniziale	Se premuto passa da affrancatura iniziale, ad una doppia affrancatura iniziale fino a disattivarla
	Affrancatura Finale	Se premuto passa da affrancatura finale, ad una doppia affrancatura finale fino a disattivarla
	Ago Alto-Basso /Alzapiedino	1.Se premuto passa da ago alto ad ago basso quando la macchina si ferma 2.Se tenuto premuto si attiva l'alzapiedino automatico
	Movimento digitale della griffa	Se premuto si cambia l'ellisse della griffa: 1. Tessuto normale 2. Tessuto liscio 3. Tessuto soffice 4. Tessuto pesante
	Voce	Senza errori: 1. Se premuto, il saluto iniziale viene disabilitato/abilitato 2. Se tenuto premuto, la voce viene abilitata/disabilitata  In presenza di errori: Se premuto, spiega l'errore e la sua soluzione.
	Cucitura libera / Rasafilo	1.Se premuto si entra nella modalità cucitura libera 2.Se tenuto premuto si attiva il rasafilo
	Infittimento punto	Se premuto si passa da infittimento del punto iniziale, ad infittimento del punto finale, ad infittimento del punto iniziale e finale fino a disattivare la funzione.
	Motivi di cucitura	Premere per entrare nella programmazione dei punti ornamentali, potrete modificarli a vostro piacimento (consultare guida a parte)





	Travettatura a W / Cucitura programmata	1.Se premuto si attiva la travettatura a W 2.Se tenuto premuto si entra nella modalità cucitura programmata a tratti
	Tastatore / Cucitura Automatica	1.Se premuto si attiva il tastatore 2.Premere a lungo per attivare la cucitura automatica (premo il pedale una volta e cuce il tratto programmato)
	Rilevamento Automatico dello Spessore	1.Se premuto la macchina rileva automaticamente gli spessori aumentando la coppia del motore e riducendo la corsa della griffa per mantenere la lunghezza del punto invariata. 2.Se tenuto premuto, si impostano quanti punti dura il dosso prima di riprendere il normale funzionamento (funzione descritta nel paragrafo 3)
	Alzapiedino	1.Se premuto l'alzapiedino si attiva dopo il rasafilo a fine cucitura 2.Se tenuto premuto, l'alzapiedino si attiva a mezza corsa del ciclo di cucitura
	Aumenta	1.Nell'interfaccia principale aumenta di 50 rpm la velocità 2.Nell'interfaccia parametri aumenta il valore del parametro
	Diminuisci	1.Nell'interfaccia principale reduce di 50 rpm la velocità 2.Nell'interfaccia parametri diminuisce il valore del parametro
	Sinistra	Sinistra – seleziona il tipo di parametro
	Destra	Destra – seleziona il tipo di parametro
	Modifica Parametro	Nello stato di avvio, tenere premuto questo tasto per entrare nelle modalità parametri. Dopo aver modificato i parametri, premerlo ancora per salvarli.  Tenerlo premuto a lungo per uscire da questa modalità.
	Reset	Tenendo premuto si fa un reset di fabbrica

## 2 FUNZIONI UTILI




### 2.1 Regolazione Parametri Utilizzatore

Avviare normalmente, premere il tasto  per accedere alla modalità parametro utilizzatore. Premere il pulsante sinistra/destra per scegliere il tipo di parametro, premere poi il pulsante Più/Meno per modificare il valore numerico. Premere il tasto  per salvare il parametro. Premere di nuovo  per uscire.

### 2.2 Impostazione posizione ago alto



Premere i tasti  +  per entrare in modalità monitor (verrà visualizzata l'interfaccia parametro 024), ruotare il volantino manualmente fino alla posizione dell'ago alta che si vuole impostare, il valore mostrato cambierà. Premere i tasti  +  per salvare la posizione corrente (valore) come posizione "ago alto" di riferimento, calcolerà la posizione "ago basso" autonomamente.

### 2.3 Salvare i parametri impostati sulla macchina



Premere i tasti  +  e premere a lungo  per salvare gli attuali parametri.

Per ritornare ai parametri di fabbrica premere a lungo il tasto .


### 2.4 Interrogazione sul numero di versione

Premere i tasti  +  per accedere all'interfaccia di visualizzazione della versione e sfogliare le pagine con il tasto Più/Meno, h\*\*.\*\*.\* rappresenta la versione del programma del pannello; A\*\*.\*\*.\* \*\* rappresenta la versione del programma di controllo master; V5-\*\*\*\* rappresenta la versione vocale; V2-\*\*\*\* rappresenta il codice di ripristino.

### 2.5 Impostazione conteggio pezzi/punti


Premere i tasti  +  per accedere all'interfaccia conteggio pezzi/punti. Utilizzare il tasto Sinistra/Destra per passare dal conteggio pezzi a quello dei punti.

### 2.6 Taratura "Zero" del motore passo-passo

Quando la macchina è accesa con lunghezza punto 5mm, premere il tasto  per accedere alla modalità parametro utilizzatore. Entrare nel parametro P123, utilizzare un normale foglio di carta A4 ed aggiustare il parametro finché cucendo i punti non misurano la stessa lunghezza.

*Nota: Accedendo all'interfaccia P123, la velocità rimarrà a 200rpm finché non si esce da questo settaggio*

### 2.7 Impostazione lunghezza punto

Quando la macchina è accesa con lunghezza punto 5mm, premere il tasto  per accedere alla modalità parametro utilizzatore.

Per la cucitura nel normale senso: entrare nel parametro P112 (per regolare la traccia1: tessuto normale), P114 (per regolare la traccia2: tessuto liscio), P116 (per regolare la traccia3: tessuto soffice), p118 (per regolare la traccia4: tessuto pesante), ed aggiustare il parametro finché cucendo i punti non misurano la stessa lunghezza, premere il tasto P per salvare;

Per la cucitura in retromarcia: entrare nel parametro P113 (per regolare la traccia1: tessuto normale), P115 (per regolare la traccia2: tessuto liscio), P117 (per regolare la traccia3: tessuto soffice), p119 (per regolare la traccia4: tessuto pesante), cucire un tratto dritto e poi cucire in retromarcia ed aggiustare il parametro finché i punti della retromarcia non coincidano con il tratto dritto per più di 11 punti.


*Nota: Accedendo all'interfaccia P112-119, la velocità rimarrà a 200rpm finché non si esce da questo settaggio*

### 3 IMPOSTAZIONE MOVIMENTO ELLITTICO GRIFFA E RILEVAMENTO SPESSORE

#### 3.1 Rilevamento dello spessore automatico


Quando la funzione è attiva, il sensore situato sull'alzapiedino, rileverà uno spessore e la macchina aumenterà la coppia del motore, allungando la corsa della griffa in modo tale da compensare e mantenere invariata la distanza dei punti (vedere la tabella paragrafo 3.4 per impostare la lunghezza del tratto)

#### 3.2 Impostazione spessore materiale sottile

- 1) Premere a lungo il tasto  "rilevamento automatico dello spessore" per accedere all'interfaccia di impostazione dello spessore: fermare l'ago in posizione di arresto (con i denti della griffa alti) e posizionare la parte più sottile del tessuto;
- 2) Fare clic su +/- per selezionare l'elemento H01 e premere a lungo P per visualizzare "H01 ----" sul pannello;
- 3) Attendere che il pannello visualizzi "OK" e la voce annunci "identificazione dello spessore del tessuto riuscita". Dopo circa 0,8s, viene visualizzato "H01-DD-SS" (DD sta per altezza in tempo reale e SS sta per altezza impostata). A questo punto, l'identificazione dello spessore del materiale sottile è completata e il valore AD identificato viene memorizzato in P25.

*NB: se l'altezza dell'identificazione del materiale sottile è maggiore del valore impostato dello spessore mostrerà errore "ER"*

#### 3.3 Impostazione spessore materiale spesso

- 1) Premere a lungo il tasto  "rilevamento automatico dello spessore" per accedere all'interfaccia di impostazione dello spessore: fermare l'ago in posizione di arresto (con i denti della griffa alti) e posizionare la parte più spessa del tessuto;
- 2) Fare clic su +/- per selezionare l'elemento H02 e premere a lungo P per visualizzare "H02 ----" sul pannello;
- 3) Attendere che il pannello visualizzi "OK" e la voce annunci "identificazione dello spessore del tessuto riuscita". Dopo circa 0,8s, viene visualizzato "H02-DD-SS" (DD sta per altezza in tempo reale e SS sta per altezza impostata). A questo punto, l'identificazione dello spessore del materiale spesso è completata e il valore AD identificato viene memorizzato in P17.

*NB: se l'altezza dell'identificazione del materiale sottile è maggiore del valore impostato dello spessore mostrerà errore "ER"*

#### 3.4 Tabella parametri per settare il tratto dello spessore (tener premuto il tasto )

CODICE	PARAMETRO	SIGNIFICATO	VALORE DI FABBRICA
H03	P18	Numero di punti	5
H04	P19	Velocità	2000
H05	P20	Lunghezza punto	5 (0-50)
H06	P21	Sensibilità nel riconoscere lo spessore	Impostazione automatica durante identificazione dello spessore del tessuto
H07	P22	Tipo di movimento ellittico della griffa*	Il pannello mostrerà l'icona con il tipo di movimento selezionato

#### 3.5 Tipi di ellissi e tessuto corrispondente ai vari trasporti



\*TRACCIA 1 – TESSUTO NORMALE (camiceria, pantaloni uomo donna, arredamento casa)



TRACCIA 2 – TESSUTO LISCIO (abbigliamento da donna, pigiama, jersey)



TRACCIA 3 – TESSUTO SOFFICE (abbigliamento sportivo, intimo, piumino leggero, lycra, velluto)



TRACCIA 4 – TESSUTO PESANTE (cappotti, giacche, maglioni, jeans)

## 4 PARAMETRI

### 4.1 Parametri utilizzatore (accendi la macchina tenendo premuto P)

NO.	Range	Default	Description
P01	200~5000	3800	Velocità massima (rpm)
P02	1~100	56	Curva di accelerazione (%)
P03	0/1	1	Selezione della posizione di arresto dell'ago (0: su; 1: giù)
P04	200~3000	1800	Velocità fermatura iniziale
P05	200~3000	1800	Velocità fermatura finale
P06	200~3000	1800	Velocità travettatura a W
P07	200~4000	3700	Velocità massima cucitura programmata (rpm)
P08	0/1	0	Micro alzata del piedino all'inizio della cucitura
P09	0/1	0	Interruttore partenza lenta (0:off; 1: on)
P10	1~9	2	Numero punti nella partenza lenta
P11	100~800	400	Velocità di cucitura nella partenza lenta
P12	-8~8	2	Modalità tasto mezzo punto: 2: ½; 4: ¼; 8=1/8
P13	200~4000	3200	Velocità massima retromarcia
P14	100~800	200	Velocità massima infittimento
P15	0~3	1	Modalità tasto aggiunta punto: 0: spento; 1: aggiunta punti in continuo; 2: mezzo punto; 3: 1 punto
P16	0~9999	0	Valore zero del rilevamento dello spessore automatico
P17	0~9999	0	Altezza materiale spesso
P18	0~50	5	Numero di punti per rilevamento automatico spessore
P19	200~4000	2000	Velocità per rilevamento automatico spessore
P20	0~50	5	Compensazione distanza ago per rilevamento automatico spessore
P21	0~50	0	Sensibilità per rilevamento automatico spessore
P22	1~4	4	Tipo di movimento ellittico della griffa: 1 tessuto normale; 2 tessuto liscio, 3 tessuto soffice, 4 tessuto pesante
P23	0~4095	1100	Pressione sul pedale per attivare il Rasafilo in posizione 1 (alzapiedino spento)
P24	0~4095	550	Pressione sul pedale per attivare il Rasafilo in posizione 2 (alzapiedino attivo)
P27	10~100	36	Sforzo per tagliare il filo
P28	0~359	130	Angolo fermatura iniziale
P29	0~359	320	Angolo fermatura finale
P30	0~359	130	Angolo infittimento iniziale
P31	0~359	340	Angolo infittimento finale
P32	0~100	80	Alzata del piedino premistoffa
P33	0~80	55	Forza di serraggio
P34	0/1	1	Interruttore rilevamento dell'olio
P35	0~3000	800	Velocità del primo punto
P36	0~3000	1500	Velocità del secondo punto
P37	0~3000	0	Velocità del terzo punto
P38	0~4000	1000	Velocità fermatura iniziale primo punto
P39	0~4000	0	Velocità fermatura iniziale secondo punto



P40	0~4095	900	Posizione del pedale di inizio alzata del piedino
P41	0~4095	1600	Posizione del pedale nella posizione zero
P42	0~4095	300	Posizione iniziale del pedale a bassa velocità di marcia
P43	0~4095	600	Posizione finale del pedale a bassa velocità di marcia
P44	0~4095	4000	Posizione del pedale a massima velocità
P47	200~360	359	Angolatura dopo aver tagliato il filo
P48	0/1	0	Alzata del piedino in anticipo quando si taglia il filo
P49	100~500	250	Velocità di taglio
P50	100~500	200	Tempo di alzata del piedino
P51	0-9999	0	Altezza del materiale sottile
P52	10~500	50	Ritardo dell'alzapiedino
P53	0/1	1	Alzapiedino automatico
P54	0~255	5	Tempi di esecuzione dei test automatizzati
P55	0~255	3	Tempo di arresto automatico del test
P56	0/1	1	Posizione iniziale dell'ago automatica all'accensione
P57	1~60	10	Tempo di mantenuta piedino alto (protezione solenoide)
P58	0~359	275	Angolo di stop dell'ago alto
P59	0~359	160	Angolo di stop dell'ago basso
P60	200~5000	4000	Velocità durante i test automatici
P61	0~1000	500	Valore angolo elettrico
P62	0-3	0	Modalità di cucitura (0: normale; 1: facile; 2: test, 3: test automatici)
P63	0/1	0	Infittimento iniziale
P64	0/1	0	Infittimento finale
P66	0/1	1	Interruttore di sicurezza
P67	0~3000	0	Cerca l'angolo dell'asse principale
P68	200~5000	3800	Velocità Massima nella cucitura libera
P69	0~359	150	Angolo delta del motore principale
P71	50~350	104	Tempo di rilascio del piedino
P72	0/1	1	Interruttore anti rottura ago
P74	100~2500	1000	Velocità di infittimento iniziale
P75	0~12	2	Numero di punti di infittimento iniziale
P76	100~2500	1800	Velocità di infittimento finale
P77	0~12	2	Numero di punti di infittimento finale
P78	10~359	130	Angolo pinzatore iniziale
P79	0~359	320	Angolo pinzatore finale
P84	200~3000	2000	Velocità motivi di cucitura
P85	0/1	0	Cucitura multisegmento
P86	0~50	8	Lunghezza punto infittimento iniziale
P87	0/1	1	Direzione dell'infittimento iniziale
P88	0~50	5	Lunghezza punto infittimento finale
P89	0/1	1	Direzione dell'infittimento finale
P90	0/1	0	Interruttore infittimento

<b>P91</b>	0~70	50	Lunghezza massima del punto
<b>P97</b>	0~2	0	Saluto iniziale e voce di navigazione 0 saluto iniziale e voce navigazione; 1 Solo saluto iniziale; 2 Solo voce navigazione
<b>P98</b>	0~7	7	Regolazione volume della voce
<b>P99</b>	0~2	1	Lingua Voce 0: Spenta; 1: Italiano; 2: Inglese
<b>P100</b>	0~9999	0	Cucitura libera e cucitura multi-segmento Compensazione delle decine del segmento ABCD
<b>P101</b>	0~9909	0	Compensazione a dieci segmenti per il segmento ABD della fermatura W
<b>P102</b>	-99~99	2	Numero di punti ridotto/aumentato per la fermatura iniziale a W
<b>P103</b>	-99~99	2	Numero di punti ridotto/aumentato per la fermatura finale a W
<b>P104</b>	0~9999	0	Valore attuale del conteggio punti
<b>P105</b>	0~9999	0	Valore attuale del conteggio pezzi
<b>P106</b>	1~50	1	Unità conteggio punti
<b>P107</b>	0~9999	9999	Massimo conteggio punti
<b>P108</b>	0~6	0	Modalità conteggio punti Conteggio punti 0: Non conteggio; 1: Conta in avanti; 2: Conto alla rovescia; 3: Conta in avanti ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P) 4: Conto alla rovescia ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P) 5: Conta in avanti ed il motore non si ferma al valore impostato, quando si ripreme il pedale il motore si ferma (riparti con tasto P) 6: Conto alla rovescia ed il motore non si ferma al valore impostato, quando si ripreme il pedale il motore si ferma (riparti con tasto P)
<b>P109</b>	1~50	1	Unità conteggio pezzi
<b>P110</b>	0~9999	9999	Massimo conteggio pezzi
<b>P111</b>	0~6	0	Conteggio tagli: 0: Non conteggio; 1: Conta in avanti; 2: Conto alla rovescia; 3: Conta in avanti ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P) 4: Conto alla rovescia ed il motore si ferma al valore impostato (riparti con tasto P)

#### 4.2 Modalità monitor

No.	Descrizione	No.	Descrizione
M01	Valore della velocità del motore	M25	Rapporto differenziale
M02	Valore AD del pedale	M26	Tempo totale di utilizzo
M03	Valore zero del motore passo-passo	M27	Software versione L
M04	Tensione del bus	M28	Software versione H
M05	Valore zero del motore	M29	Valore dello stato del pedale
M06	Valore encoder motore passo-passo 0~4000	M30	Valore dello stato del rasafilo
M15	Valore dell'encoder del motore 0~2880	M40	Versione del pannello
M16	Dump switch valore porta IO	M41	Versione prisoftware principale
M17	Valore della porta IO del tasto di affrancatura	M42	Versione del control box
M18	Valore della porta IO del tasto del mezzo punto	M43	Chip vocale del pannello
M19	Valore della porta IO del tasto del punto completo	M44	Numero di versione BOOT del pannello
M20	Rilevamento guasto sovracorrente motore	M45	Numero di versione BOOT della scheda madre
M21	Rilevamento guasti da sovracorrente del motore passo-passo	M46	Numero di versione 1 dell'APP della scheda madre XXYY: XX rappresenta l'anno YY rappresenta il mese
M22	Rilevamento olio basso	M47	Numero di versione 2 dell'APP della scheda madre XXYY: XX rappresenta la data YY rappresenta l'ora
M23	Valore dell'angolo elettrico iniziale del motore principale	M48	Versione APP del pannello numero 1 XXYY: XX rappresenta l'anno YY rappresenta il mese
M24	Valore angolo meccanico	M49	Il numero di versione dell'APP del pannello 2 XXYY: XX rappresenta la data YY rappresenta l'ora

#### 4.3 Messaggi di avvertimento

Codice Allarme	Descrizione	Risoluzione
<b>ALA-2</b>	Allarme contapunti	Il contapunti ha raggiunto il limite impostato. Premere il pulsante  per annullare l'allarme ed azzerare il contatore.
<b>ALA-3</b>	Allarme conta-tagli	Il conta-tagli ha raggiunto il limite impostato. Premere il pulsante  per annullare l'allarme ed azzerare il contatore.
<b>OFF</b>	Spegnimento	Attendere 30 secondi, poi accendere l'interruttore
<b>ARN UP</b>	Allarme interruttore di sicurezza	Mettere la macchina nella posizione corretta
<b>ALA-6</b>	Il regolatore di velocità è anomalo	Scollegare l'alimentazione e verificare se il contatto del regolatore di velocità è ben inserito
<b>ALA-7</b>	Motore passo passo fuori posizione	Regolare il parametro P123 per verificare la posizione di installazione del motore passo-passo

#### 4.4 Messaggi di errore

Se appare il codice di errore, controllate innanzitutto i seguenti elementi: 1. Accertatevi che la macchina sia stata collegata correttamente; 2. Controllate che il control box sia quello giusto per la macchina in uso. 3. Accertatevi che il ripristino delle funzioni di fabbrica sia stato fatto correttamente.

Codice	Descrizione	Soluzione
Err-01	Sovracorrente hardware al motore principale	Spegni e riaccendi dopo 30 secondi Inserire il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore. Controllare l'encoder e il control box, se sono danneggiati si prega di sostituirli. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Err-03	Sottotensione di sistema	Spegnere e verificare che la tensione di entrata sia inferiore a 176V oppure no. In caso affermativo, riavviare quando la tensione torna alla normalità. Se la macchina continua a non funzionare, contattare il rivenditore di zona.
Err-04	Sovratensione nello stato di arresto	Spegnere e verificare se la tensione di ingresso è superiore a 264V oppure no. In caso affermativo, riavviare quando la tensione torna alla normalità. Se la macchina continua a non funzionare, contattare il rivenditore di zona.
Err-05	Sovratensione nello stato operativo	
Err-06	Errore nel circuito elettromagnetico	1. Spegnere e verificare se la connessione elettromagnetica del filo è corretta, allentata, rotta, ecc. In tal caso, sostituirlo. 2. Rimuovere la spina da 14 fori dalla scatola di controllo per confermare che il suo stato sia normale. Se lo è, per favore controllare che nessun elettromagnete sia danneggiato. 3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Err-07	Errore di rilevamento corrente	Spegnere e riavviare dopo 30 secondi per verificare il funzionamento. Dopo aver provato più volte, se lo stesso errore continua a verificarsi, per favore contattare il rivenditore di zona.
Err-08	Motore principale bloccato	Verificare se la testa della macchina, il crochet e l'ingranaggio eccentrico sono bloccati. Spegnere e verificare se la spina del motore è allentata oppure rotta. Inserire il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Err-10	Errore di comunicazione col pannello	1. Controllare se il cavo di collegamento tra il pannello e la control box è allentato oppure rotto 2. Controllare se il cavo o l'azionatore del pedale è allentato o rotto

		3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Err-11	Errore posizione dell'ago	1. Controllare che il filo di collegamento tra l'encoder del motore e la control box non sia allentato o rotto 2. Sostituire l'encoder 3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Err-12	Errore di rilevamento della posizione iniziale del motore principale	1. Immettere il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore 2. Riprovare 2 o 3 volte dopo lo spegnimento, se si verifica lo stesso errore, contattare il rivenditore di zona.
Err-13	Errore posizione zero del motore principale	1. Spegner e verificare se la spina dell'encoder del motore è allentata o rotta. Riavviare il sistema dopo la connessione. 2. Sostituire l'encoder. 3. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Err-14	Errore di lettura eeprom di controllo principale	Spegner e riavviare dopo 30 secondi Se la macchina continua a non funzionare, contattare il rivenditore di zona.
Err-15	Protezione da velocità eccessiva del motore principale	
Err-16	Inversione del motore principale	
Err-17	Errore di riavvio del controllo principale	
Err-18	Sovratensione del motore principale	Controllare se il motore è bloccato, in caso contrario contattare il rivenditore di zona.
Err-19	Protezione dell'interruttore di sicurezza	Controllare se la macchina è capovolta, se non lo è contattare il rivenditore di zona.
Err-20	Mancanza olio	Verificare che la quantità di olio della macchina sia sufficiente, se l'aggiunta di olio non risolve il problema, contattare il rivenditore di zona.
Err-21	Motore principale bloccato	Verificare se la testa della macchina, il crochet e l'ingranaggio eccentrico sono bloccati. Spegner e verificare se la spina del motore è allentata oppure rotta.

		Inserire il parametro 62 per verificare la posizione iniziale del motore. Dopo aver effettuato queste operazioni e riavviato il sistema, se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Err-30	Allarme arresto blocco password	a macchina ha raggiunto il tempo di utilizzo impostato. Se è necessario continuare a utilizzarla, contattare il rivenditore di zona.
Err-31	Errore posizione iniziale step motor fermatura	Controlla che lo step motor della fermatura non sia bloccato muovendo piedino e griffa. Dopo aver ripristinato il loro stato al normale funzionamento, riavviare la macchina. Controllare che l'encoder dello step motor fermatura non sia danneggiato o in cattive condizioni. Se così, sostituirlo. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.
Err-32	Sovracorrente hardware dello step motor fermatura	Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi Controlla che lo step motor della fermatura non sia bloccato muovendo piedino e griffa. Dopo aver ripristinato il loro stato al normale funzionamento, riavviare la macchina. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Err-33	Errore di rilevamento corrente A dello step motor fermatura	Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Err-34	Errore di rilevamento corrente B dello step motor fermatura	Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona
Err-35	Step Motor fermatura bloccato	Spegni la macchina e riavviala dopo 30 secondi Controlla che lo step motor della fermatura non sia bloccato muovendo piedino e griffa. Dopo aver ripristinato il loro stato al normale funzionamento, riavviare la macchina. Controllare che l'encoder dello step motor fermatura non sia danneggiato o in cattive condizioni. Se così, sostituirlo. Se la macchina continua a non funzionare, per favore contattare il rivenditore di zona.

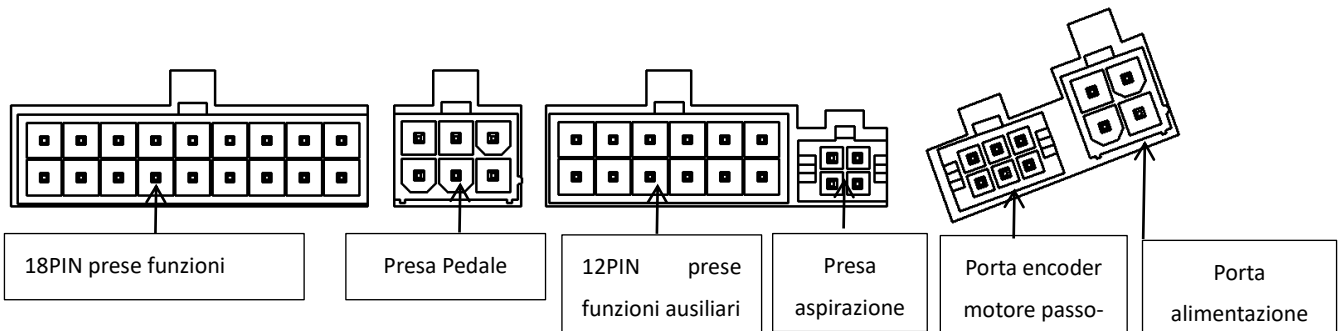
## 5 Istruzioni per l'installazione

### 5.1 Specifiche tecniche

Prodotto	A7	Voltaggio	AC 220 ±20%V
Frequenza	50Hz/60Hz	Potenza	550W

### 5.2 Diagramma delle porte

Collegare gli spinotti della testa e del pedale alle relative prese sul retro del box come da figura.



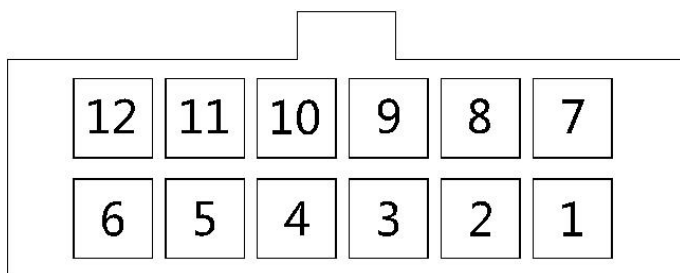
### 5.3 interfaccia funzioni 18 PIN

18	17	16	15	14	13	12	11	10
9	8	7	6	5	4	3	2	1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Segnale rilevamento spessore	Terra rilevamento spessore	Alimentazione +5V rilevamento spessore	/	/	/	Terra rilevamento olio basso	Switchgroup Terra	Switchgroup Alimentazione +5V
10	11	12	13	14	15	16	17	18
/	/	/	/	/	Segnale rilevamento olio basso	Switchgroup - Mezzo Punto	Switchgroup-Fermatura	Switchgroup-Punto complete

⚠: Se doveste avere difficoltà nell'inserire la spina alla sua corrispettiva presa, si prega di controllare la compatibilità tra di esse

## 5.4 Interfaccia funzioni 12 PIN



1	2	3	4	5	6
Alimentazione elettromagnete rasafile +33V	/	/	Alimentatore elettromagnete tensione +33V	Alimentazione elettromagnete alzapedino +33V	Alimentatore elettromagnete pinzatore +33V
7	8	9	10	11	12
Segnale elettromagnete rasafile	/	/	Segnale elettromagnete tensione	Segnale elettromagnete alzapedino	Segnale elettromagnete pinzatore

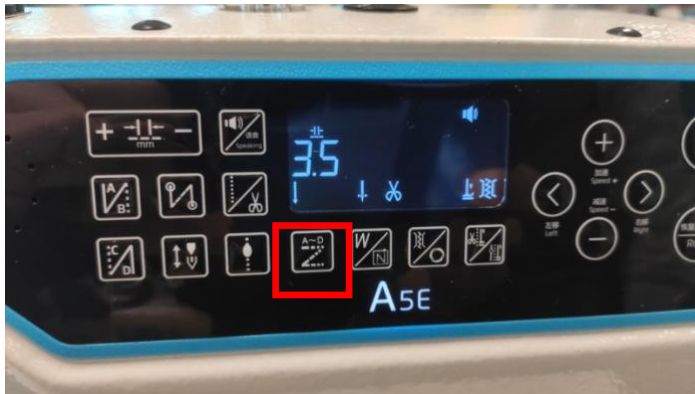
## 5.5 Collegamenti e messa a terra

Per fare la messa a terra, sono necessari tecnici qualificati. Il prodotto ha ottime prestazioni ed è subito pronto all'uso. Tuttavia, è necessario assicurarsi che la presa di corrente dell'ingresso CA sia correttamente messa a terra.

Il filo della messa a terra di colore giallo e verde deve essere collegato alla rete ed assicurato nella messa a terra per un uso corretto così da prevenire possibili incidenti.

**⚠** Tutte le linee elettriche, le linee di segnale, le linee di terra ed i cavi non devono essere pressati da altri oggetti in modo tale da garantirne una corretta efficienza!

# MOTIVI DI CUCITURA



Clicca sul tasto “motivi di cucitura”



**n= numero del programma**  
**esempio: n1= programma 1**  
**n2= programma 2**  
**n3...max9**

**P=numero di segmenti (max 9 segmenti)**  
**diversi tra loro prima che si ripetano**  
**esempio: P2= 2 segmenti con 2 lunghezze**  
**punto e ripetizioni differenti**



Premere ancora il tasto “motivi di cucitura”  
 per entrare nella programmazione del motivo.



**2.5= lunghezza punto del segmento**  
**(aumentare/diminuire con + e -)**

**1= segmento (max 9 segmenti)**  
**02= numero punti di quel segmento (max 99)**  
**3= ripetizioni dell’infittimento del punto in**  
**quel segmento (1,3,5,7,9,b,d,f,h,j)**  
**b=11 ripetizioni**  
**d=13 ripetizioni**  
**f=15 ripetizioni**  
**h=17 ripetizioni**  
**j=19 ripetizioni**

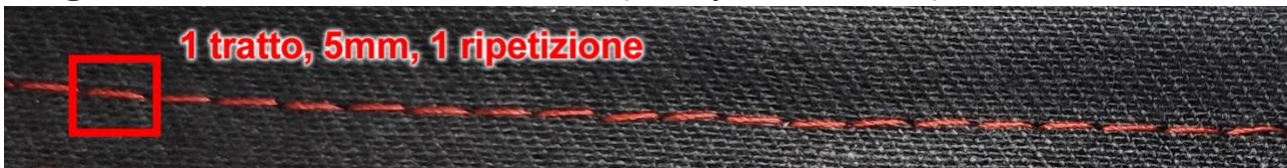
**(aumentare/diminuire con +e -)**  
**Spostarsi a dx e sx con le frecce**

# ESEMPI MOTIVI DI CUCITURA



## N1 P1= PROGRAMMA 1 CON 1 SEGMENTO

Segmento 1: 5mm 1-xx-1 (1 ripetizione)



## N2 P1= PROGRAMMA 2 CON 1 SEGMENTO

Segmento 1: 5mm 1-xx-9 (9 ripetizioni)



## N3 P2 PROGRAMMA 3 CON 2 SEGMENTI

Segmento 1: 5mm 1-10-1 (10 punti, 1 ripetizion)

Segmento 2: 1,5mm 2-5-h (5 punti, h= 17 ripetizioni)



## N4 P5 PROGRAMMA 4 CON 5 SEGMENTI

Segmento 1: 2 1-3-5 (3 punti, 5 ripetizioni)

Segmento 2: 5 2-5-1 (5 punti, 1 ripetizione)

Segmento 3: 5 3-4-b (4 punti, 11 ripetizioni)

Segmento 4: 2,5 4-10-3 (10 punti, 3 ripetizioni)

Segmento 5: 5 5-7-j (5 punti, j=19 ripetizioni)

