

Manuale d'istruzioni

D669 e-con

**IMPORTANTE
LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA
DELL'USO E CONSERVARE PER UN
FUTURO RIFERIMENTO**

Tutti i diritti riservati.

Proprietà della Dürkopp Adler GmbH e protetta da copyright.

Qualsiasi riutilizzo di questi contenuti, compresi gli estratti, è vietato senza previa approvazione scritta di Dürkopp Adler GmbH.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2023

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | Informazioni su queste istruzioni..... | 5 |
| 1.1 | A chi sono destinate queste istruzioni?..... | 5 |
| 1.2 | Convenzioni di rappresentazione – simboli e caratteri..... | 6 |
| 1.3 | Altri documenti..... | 7 |
| 1.4 | Responsabilità..... | 8 |
| 2 | Sicurezza..... | 9 |
| 2.1 | Istruzioni di sicurezza base..... | 9 |
| 2.2 | Segnali e simboli utilizzati nelle avvertenze... .. | 10 |
| 3 | Descrizione macchina..... | 15 |
| 3.1 | Componenti della macchina..... | 15 |
| 3.2 | Uso corretto..... | 16 |
| 3.3 | Dichiarazione di conformità..... | 17 |
| 4 | Funzionamento | 19 |
| 4.1 | Preparare la macchina per il funzionamento..... | 19 |
| 4.2 | Accensione e spegnimento della macchina | 20 |
| 4.3 | Accensione e spegnimento delle luci di cucitura | 21 |
| 4.4 | Inserimento o sostituzione dell'ago | 22 |
| 4.5 | Infilatura del filo dell'ago..... | 24 |
| 4.6 | Avvolgimento del filo del crochet | 28 |
| 4.7 | Sostituzione della spolina | 31 |
| 4.8 | Tensione del filo | 32 |
| 4.8.1 | Regolazione tensione del filo dell'ago..... | 33 |
| 4.8.2 | Regolazione tensione del filo del crochet | 33 |
| 4.9 | Regolazione regolatore del filo dell'ago | 35 |
| 4.10 | Sollevamento dei piedini..... | 36 |
| 4.11 | Cucitura all'indietro con il regolatore del punto (opzione) | 37 |
| 4.12 | Impostazione rapida della corsa dei piedini (opzione) | 38 |
| 4.13 | Funzioni rapide sul pannello..... | 38 |
| 4.13.1 | Attivazione dei tasti di funzioe..... | 38 |
| 4.13.2 | Assegnare una funzione ai pulsanti preferiti..... | 40 |
| 4.14 | Cucitura..... | 41 |
| 5 | Programmazione | 43 |
| 5.1 | Pannello di controllo Commander DELTA..... | 43 |
| 5.2 | Navigazione nel pannello di controllo Commander DELTA. | 44 |
| 5.2.1 | Simboli e icone..... | 45 |
| 5.2.2 | Inserire valori..... | 46 |
| 5.2.3 | Navigazione nel menù principale | 47 |
| 5.2.4 | Navigazione durante l'avvio del pannello di controllo..... | 47 |
| 5.3 | Configurazione Utente..... | 48 |
| 5.3.1 | Impostazione lingua..... | 49 |

| | | |
|----------|---|------------|
| 5.3.2 | Impostazione della luminosità..... | 50 |
| 5.3.3 | Impostazione volume..... | 51 |
| 5.3.4 | Gestione utente..... | 51 |
| 5.3.5 | Impostazione configurazione tasti..... | 52 |
| 5.3.6 | Impostazione configurazione schermo..... | 53 |
| 5.4 | Gestione utente..... | 54 |
| 5.4.1 | Autorizzazione come <i>Default Technician</i> | 57 |
| 5.4.2 | Login utente | 65 |
| 5.5 | Modalità operative del software | 68 |
| 5.6 | Modalità manuale..... | 69 |
| 5.6.1 | Configurazione dell'interfaccia utente | 69 |
| 5.6.2 | Impostazione parametri | 73 |
| 5.6.3 | Setting cross-segment <i>parameters</i> | 74 |
| 5.6.4 | Impostazione dei parametri di inizio segmento | 88 |
| 5.6.5 | Impostazione dei parametri del segmento..... | 91 |
| 5.6.6 | Impostazione dei parametri di fine segmento | 92 |
| 5.6.7 | Modalità di utilizzo di avvolgimento della spolina | 95 |
| 5.7 | Utilizzo modalità automatica..... | 95 |
| 5.7.1 | Modalità cucitura automatica..... | 98 |
| 5.7.2 | Annullamento di un programma in modalità automatica | 99 |
| 5.8 | Modalità di programmazione..... | 100 |
| 5.8.1 | Gestione programmi..... | 101 |
| 5.8.2 | Gestione cucitura..... | 101 |
| 5.8.3 | Modifica dei segmenti di una cucitura | 102 |
| 5.8.4 | Gestioni dei segmenti..... | 103 |
| 5.8.5 | Impostazione dei parametri del programma..... | 103 |
| 5.8.6 | Impostazione dei parametri Inizio Cucitura/Inizio Segmento..... | 117 |
| 5.8.7 | Impostazione parametri dei segmenti..... | 120 |
| 5.8.8 | Impostazione dei parametri fine Cucitura/fine Segmento..... | 124 |
| 5.9 | Importare/esportare programmi. | 127 |
| 5.10 | Eseguire un aggiornamento del software..... | 128 |
| 6 | Manutenzione..... | 129 |
| 6.1 | Pulizia | 130 |
| 6.2 | Lubrificazione..... | 132 |
| 6.2.1 | Lubrificazione testa della macchina..... | 133 |
| 6.2.2 | Lubrificazione crochet..... | 134 |
| 6.3 | Manutenzione del sistema automatico..... | 135 |
| 6.3.1 | Regolazione della pressione..... | 135 |
| 6.3.2 | Pulizia miscela acqua-olio..... | 136 |
| 6.3.3 | Pulizia del filtro..... | 138 |
| 6.4 | Elenco delle parti..... | 139 |

| | | |
|-----------|--|------------|
| 7 | Impostare..... | 141 |
| 7.1 | Controllo l'ambito della consegna | 141 |
| 7.2 | Rimuovere i fermi per il trasporto..... | 141 |
| 7.3 | Assemblaggio del supporto..... | 142 |
| 7.4 | Assemblaggio del pedale e del punto di riferimento | 143 |
| 7.5 | Piano del tavolo..... | 144 |
| 7.5.1 | Completamento del piano del tavolo..... | 144 |
| 7.5.2 | Assemblare il piano del tavolo al supporto | 145 |
| 7.6 | Regolazione dell'altezza..... | 146 |
| 7.7 | Assemblare il control box alla tavola..... | 147 |
| 7.8 | Posizionamento della testa della macchina..... | 148 |
| 7.9 | Smontaggio della ghiera..... | 149 |
| 7.10 | Assemblaggio del sensore di inclinazione | 150 |
| 7.11 | Cambiare il volantino..... | 150 |
| 7.12 | Assemblaggio ginocchiera..... | 152 |
| 7.13 | Montaggio luci a LED | 153 |
| 7.14 | Montaggio luci CCEA..... | 157 |
| 7.15 | Montaggio luce per cucire con morsetti..... | 160 |
| 7.16 | Connessione elettronica..... | 163 |
| 7.16.1 | Collegamento del trasformatore della luce per cucire | 163 |
| 7.16.2 | Collegamento equipotenziiale..... | 164 |
| 7.16.3 | Controllo di connessione | 166 |
| 7.17 | Collegamento pneumatico (opzione) | 167 |
| 7.17.1 | Assemblaggio della manutenzione dell'aria compressa..... | 168 |
| 7.17.2 | Regolazione della pressione con manometro..... | 169 |
| 7.18 | Controllo lubrificazione..... | 170 |
| 7.19 | Verifica di funzionamento..... | 171 |
| 8 | Disattivazione..... | 173 |
| 9 | Smaltimento..... | 175 |
| 10 | Risoluzione dei problemi..... | 177 |
| 10.1 | Assistenza clienti..... | 177 |
| 10.2 | Messaggi del software..... | 177 |
| 10.3 | Errori nel processo di cucitura | 198 |
| 11 | Dati tecnici..... | 201 |
| 11.1 | Dati e caratteristiche..... | 201 |
| 11.2 | Requisiti per un funzionamento senza problemi..... | 201 |
| 12 | Appendice..... | 203 |

1 Informazioni d'istruzioni

Le presenti istruzioni sono state redatte con la massima cura. Contengono informazioni e note destinate a garantire un funzionamento affidabile e a lungo termine.

Se noti discrepanze o hai richieste di miglioramento, saremo lieti di ricevere il tuo feedback tramite il **Servizio Clienti** (📖 p. 183).

Considerare queste istruzioni come parte integrante del prodotto e mantenerle facilmente accessibili.

1.1 A chi sono destinate queste istruzioni?

Queste istruzioni sono destinate a:

- **Operatori:**
Questo gruppo ha familiarità con la macchina e ha accesso alle istruzioni. Nello specifico, il capitolo **Operazione** (pag. 19) è importante per gli operatori.
- **Specializzati:**
Questo gruppo ha la formazione tecnica adeguata per eseguire la manutenzione o riparare malfunzionamenti. Per gli specialisti è particolarmente importante il capitolo **Configurazione** (pag. 149).

Le istruzioni di servizio sono fornite separatamente.

Per quanto riguarda la qualificazione minima e gli altri requisiti che devono essere soddisfatti dal personale, attenersi anche al capitolo **Sicurezza** (pag. 9).

1.2 Rappresentazione - simboli e caratteri

Diverse informazioni presenti nelle istruzioni sono rappresentate o evidenziate dai seguenti caratteri in modo da facilitarne la comprensione:



Impostazione corretta

Impostazione corretta specifica



Disturbi

Specifica i disturbi che possono verificarsi a causa di una regolazione errata.



Cover

Specifica quali coperture devono essere smontate per poter accedere ai componenti da allestire.



Passaggi da eseguire quando si utilizza la macchina (cucitura e attrezzatura)



Passaggi da eseguire per l'assistenza, la manutenzione e l'installazione



Passaggi da eseguire tramite il pannello di controllo

I singoli passaggi sono numerati:

1. Primo passo
 2. Secondo passo
 - ... I passaggi devono essere sempre seguiti nell'ordine specifico.
- Gli elenchi sono contrassegnati da punti.



Risultato dello svolgimento di un'operazione

modificare sulla macchina o sul display/pannello di controllo.



Importante

Prestare particolare attenzione quando si esegue un passaggio.



Informazione

Ulteriori informazioni, es. sulle opzioni operative alternative.



Ordine

Specifica il lavoro da eseguire prima o dopo una rettifica.

Riferimenti



Riferimento ad un'altra sezione di queste istruzioni.

Sicurezza

Le avvertenze sono importanti per l'utilizzo della macchina. Poichè la sicurezza è di particolare importanza, i simboli di pericolo, i livelli di pericolo e le relative avvertenze sono descritte separatamente nel capitolo **Sicurezza** (p. 9).

Informazioni Posizione

Se in una figura non vengono utilizzate altre informazioni chiare sulla posizione, le indicazioni di **destra** o **sinistra** sono sempre dal punto di vista dell'operatore.

1.3 Altri documenti

La macchina include componenti di altri produttori. Ciascun produttore ha eseguito una valutazione dei rischi per queste parti acquistate e ha confermato la conformità della progettazione alle normative europee e nazionali applicabili. L'uso corretto dei componenti integrati è descritto nelle relative istruzioni del produttore.

1.4 Responsabilità

Tutte le informazioni e le note contenute in queste istruzioni sono state redatte in conformità con la tecnologia più recente, le norme e i regolamenti applicabili.

Dürkopp Adler non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni derivanti da:

- Rotture e danni da trasporto
- Mancata osservanza di queste istruzioni
- Uso improprio
- Modifiche non autorizzate alla macchina
- Utilizzo di personale non addestrato
- Utilizzo di parti non approvate

Trasporto

Dürkopp Adler non può essere ritenuta responsabile per rotture e danni dovuti al trasporto. Ispezionare la consegna immediatamente dopo averla ricevuta. Segnalare eventuali danni al responsabile dei trasporti. Ciò vale anche se l'imballaggio non è danneggiato.

Lasciare le macchine, le attrezzature ed il materiale di imballaggio nelle condizioni in cui si trovavano al momento della scoperta del danno. Ciò garantirà eventuali reclami contro la compagnia di trasporti.

Segnalare tutti gli altri reclami a Dürkopp Adler immediatamente dopo aver ricevuto il prodotto.

2 Sicurezza

Questo capitolo contiene informazioni di base per la sicurezza. Leggere attentamente le istruzioni prima di installare o utilizzare la macchina. In caso contrario, si potrebbero verificare lesioni gravi e danni materiali.



2.1 Istruzioni base sulla sicurezza

La macchina può essere utilizzata solo come descritto nelle presenti istruzioni.

Le istruzioni sono sempre disponibili presso la sede della macchina.

È vietato lavorare su componenti e apparecchiature sotto tensione. Le eccezioni sono definite nella norma DIN VDE 0105.

Per i seguenti lavori spegnere la macchina tramite l'interruttore principale o staccare la spina di rete:

- Sostituzione dell'ago o di altri strumenti di cucito
- Abbandonare la postazione di lavoro
- Svolgimento di lavori di manutenzione e riparazioni
- Filettatura

Parti mancanti o difettose potrebbero compromettere la sicurezza e danneggiare la macchina. Utilizzare solo parti originali della casa madre.

Trasporto Per trasportare la macchina utilizzare un carrello elevatore o un accatastatore. Sollevare la macchina max. 20 mm e fissarlo per evitare che scivoli via.

Impostare Il cavo di collegamento deve essere dotato di una spina omologata nel paese in questione. La spina di alimentazione può essere collegata al cavo di alimentazione solo da specialisti qualificati.

Obblighi dell'operatore Rispettare le norme di sicurezza e antinfortunistiche specifiche del paese e le norme legali relative alla sicurezza industriale e alla tutela dell'ambiente.

Tutte le avvertenze e i segnali di sicurezza presenti sulla macchina devono essere sempre leggibili. Non rimuovere! Le avvertenze e i segnali di sicurezza mancanti o danneggiati devono essere sostituiti immediatamente.

Requisiti che devono essere soddisfatti dal personale

Solo il personale qualificato può:

- Impostare la macchina
- Eseguire lavori di manutenzione e riparazioni
- Eseguire lavori su apparecchiature elettriche

Solo le persone autorizzate possono operare sulla macchina e devono prima aver compreso queste istruzioni.

Operazione

Controllare la macchina durante il funzionamento per eventuali danni visibili esternamente. Smettere di lavorare se si notano modifiche alla macchina. Segnala eventuali modifiche al tuo supervisore. Non utilizzare più la macchina danneggiata.

Occorrente di sicurezza

I dispositivi di sicurezza non devono essere smontati o disattivati. Se è indispensabile smontare o disattivare i dispositivi di sicurezza per un intervento di riparazione, questi devono essere montati e rimessi in funzione immediatamente dopo.

2.2 Parole di segnalazione e simboli utilizzati nelle avvertenze






Gli avvisi nel testo sono contraddistinti da barre colorate. La combinazione di colori si basa sulla gravità del pericolo. Le parole di segnalazione indicano la gravità del pericolo.

Avvertenze Avvertenze e pericolo:

| Avvertenze | Significato |
|-------------------|--|
| PERICOLO | (con simbolo di pericolo) Se ignorato, ne deriveranno lesioni gravi o mortali |
| AVVERTENZA | (con simbolo di pericolo) Se ignorato, potrebbero verificarsi lesioni gravi o mortali |

| | |
|-------------------|--|
| ATTENZIONE | (con simbolo di pericolo) Se ignorate, possono verificarsi lesioni moderate o lievi |
| ATTENZIONE | (con simbolo di pericolo) Se ignorati, possono derivarne danni ambientali |
| NOTIZIA | (senza simbolo di pericolo) Se ignorati, possono verificarsi danni materiali |

Simboli I seguenti simboli indicano il tipo di pericolo per il personale:

| Simbolo | Tipo di pericolo |
|--|------------------|
|  | Generale |
|  | Elettro-shock |
|  | Foratura |
|  | Schiacciamento |
|  | Danno ambientale |

Esempi Esempi di avvertenze nel testo:

PERICOLO



Tipo e fonte del pericolo!

Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.



Ecco come appare un avvertimento per un pericolo che, se ignorato, provocherà lesioni gravi o addirittura la morte.

AVVERTIMENTO



Tipo e fonte del pericolo!

Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.



Ecco come appare un avviso relativo a un pericolo che, se ignorato, potrebbe causare lesioni gravi o addirittura mortali.

ATTENZIONE



Tipo e fonte del pericolo!

Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.



Ecco come appare un'avvertenza per un pericolo che potrebbe causare lesioni moderate o lievi se l'avvertenza viene ignorata.

AVVISO

Tipo e fonte del pericolo!

Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.

- ↪ Ecco come appare un avviso per un pericolo che potrebbe provocare danni materiali se ignorato.

ATTENZIONE



Tipo e fonte del pericolo!

Conseguenze della non conformità.

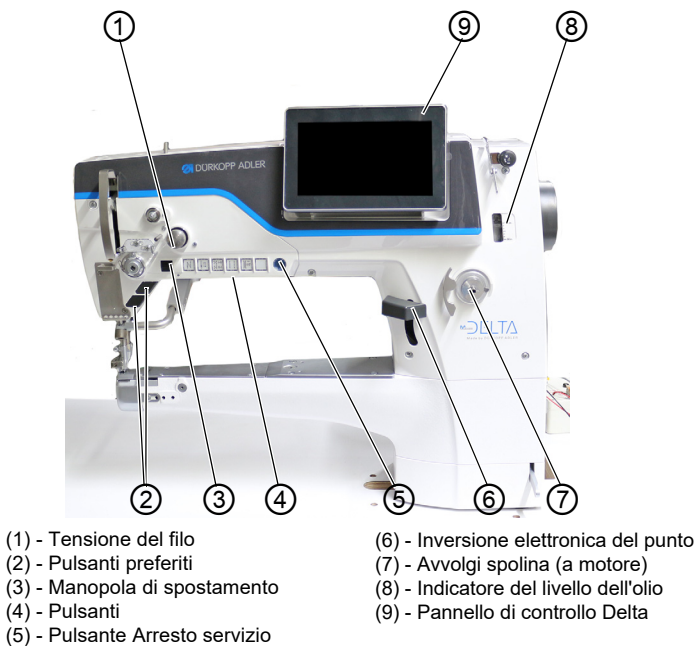
Misure per evitare il pericolo.

- ↪ Ecco come appare un avviso relativo a un pericolo che potrebbe provocare danni ambientali se ignorato.

3 Descrizione macchina

3.1 Componenti della macchina

Fig. 1: Componenti della macchina



3.2 Uso corretto

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni dovuto a parti sotto tensione e taglienti!

L'uso improprio può provocare scosse elettriche, schiacciamenti, tagli e forature. Seguire tutte le istruzioni fornite.

NOTIZIA

La mancata osservazione causerà danni materiali!

Un uso improprio può causare danni materiali alla macchina. Seguire tutte le istruzioni fornite.

La macchina può essere utilizzata solo con materiale da cucire che soddisfi i requisiti specifici in questione.

La macchina è destinata esclusivamente all'uso con materiale da cucire asciutto. Il materiale da cucire non deve contenere oggetti duri.

Gli spessori degli aghi ammessi per la macchina sono riportati nel capitolo **Dati tecnici** (pag. 207).

La cucitura deve essere completata con un filo che soddisfi i requisiti specifici applicati in oggetto.

La macchina è destinata all'uso industriale.

La macchina può essere installata e utilizzata solo in condizioni asciutte e in locali ben mantenuti. Se la macchina viene utilizzata in locali non asciutti e ben mantenuti, potrebbero essere necessarie ulteriori misure che devono essere compatibili con la norma DIN EN 60204-31.

Solo le persone autorizzate possono lavorare sulla macchina.

Dürkopp Adler non può essere ritenuta responsabile per danni derivanti da un uso improprio.

3.3 Dichiarazione di conformità

La macchina è conforme alle normative europee che garantiscono la tutela della salute, della sicurezza e dell'ambiente come specificato nella dichiarazione di conformità o nella dichiarazione di incorporazione.



4 Operazione

La sequenza operativa è composta da diversi passaggi. Per ottenere un buon risultato di cucitura è necessario un funzionamento senza problemi.

4.1 Preparazione della macchina per il funzionamento

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni dovuto a parti in movimento e taglienti!

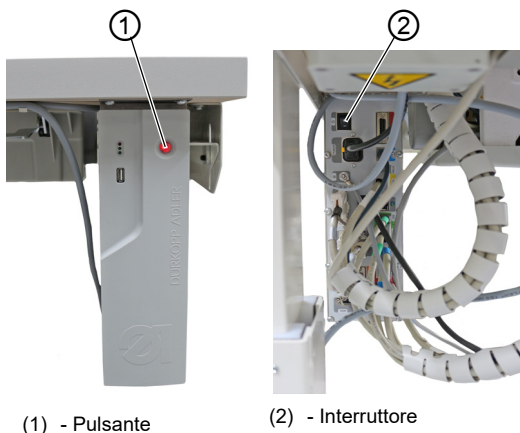
Sono possibili schiacciamenti, tagli e forature. Se possibile, effettuare i preparativi solo a macchina spenta.

Completare i seguenti passaggi in preparazione della cucitura:

- Inserimento o sostituzione dell'ago
- Infilatura del filo dell'ago
- Infilatura o avvolgimento del filo del crochet
- Regolazione della tensione del filo

4.2 Accensione e spegnimento della macchina

Fig. 2: Accensione e spegnimento della macchina



Accensione della macchina



Per accendere la macchina:

1. Premere l'interruttore (2) sul retro del comando in posizione **I**.
Il pulsante (1) sulla parte anteriore del comando si illumina di rosso.
2. Premere il pulsante (1) sulla parte anteriore del controllo.
Il comando e il pannello di comando della macchina si avviano.
3. Premere il pedale all'indietro quando richiesto sul display.

La macchina esegue una corsa di riferimento e successivamente è pronta per cucire.

Spegnimento la macchina



Per spegnere la macchina:

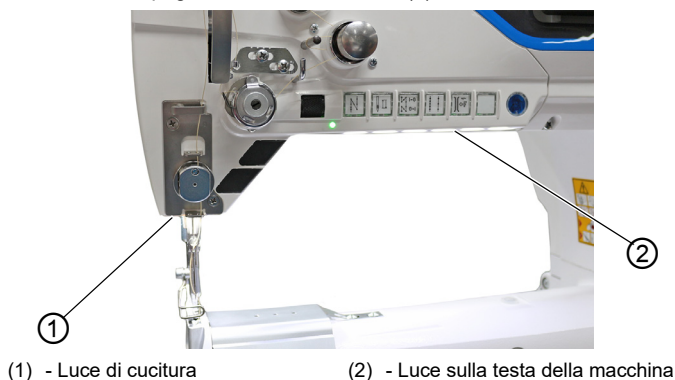
1. Premere il pulsante (1) sulla parte anteriore della macchina.
Il comando e il pannello di controllo sono spenti e messi in stand-by;
il pulsante (1) si illumina di rosso.
2. Se necessario, premere l'interruttore (2) sul retro del comando in posizione **O**.

La macchina non è più in standby.

4.3 Accensione e spegnimento delle luci di cucitura

La macchina è dotata di una classica luce di cucitura (1) nella zona dell'ago e di un'illuminazione sulla testa della macchina (2) nella zona del braccio.

Fig. 3: accendere e spegnere la luce di cucitura (1)



Oscuramento delle luci di cucitura

È possibile regolare la luminosità delle luci di cucitura tramite il software sul pannello di controllo (Menù principale - Impostazione - Configurazione utente - Macchina).

Accensione e spegnimento delle luci di cucitura

Per impostazione predefinita, non esiste un modo semplice per accendere o spegnere le luci di cucitura. L'abilitazione di questa opzione richiede di assegnare la funzione di accensione e spegnimento delle luci ai pulsanti del pannello.

È possibile assegnare funzioni ai pulsanti tramite il software sul pannello di controllo (menu principale- Impostazioni - Configurazione utente - Configurazione tasti).

4.4 Inserimento o sostituzione dell'ago

ATTENZIONE



Pericolo di lesioni dovuto a parti taglienti!

Possibile foratura.

Spegnere la macchina prima di inserire o sostituire l'ago.

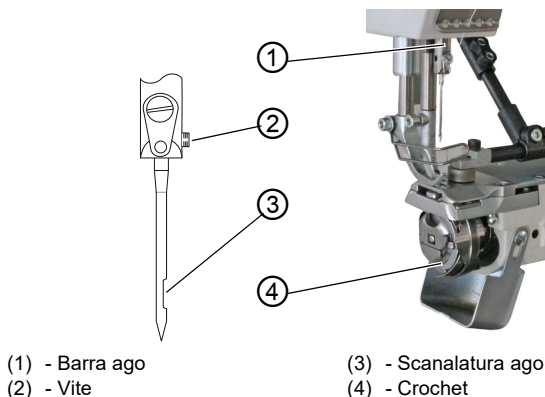
AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Se la distanza tra l'ago e la punta del crochet non è corretta sussiste il rischio di danni alla macchina, rottura dell'ago o rottura del filo.

Impostare la distanza dalla punta del crochet dopo aver inserito un ago con finezza diversa.

Fig. 4: Inserimento o sostituzione ago



Per cambiare l'ago:


1. Girare il volantino fino a quando la barra d'ago (1) raggiunge il punto morto superiore.
2. Allentare la vite (2).
3. Estrarre l'ago verso il basso.
4. Inserire il nuovo ago nel foro della barra ago (1) fino a raggiungere l'arresto.

**Importante**

Allineare l'ago in modo tale che la scanalatura (3) sia rivolta verso il crochet (4).

5. Stringere la vite (2).

**Ordine**

Regolare sempre la distanza tra il crochet e l'ago dopo aver utilizzato un ago di finezza diversa ( Istruzioni per assistenza).

Disturbo

Una regolazione errata del crochet può causare i seguenti disturbi:

- Passaggio ad un ago più sottile:
 - Saltare i punti
 - Danni al filo
- Passare ad un ago più spesso:
 - Danni alla punta del gancio
 - Danni all'ago

4.5 Infilatura del filo dell'ago

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e delle parti in movimento!


Possibili perforazioni, tagli e schiacciamenti.
Spegner la macchina prima di infilare il filo.



Informazione

Si troverà un video con le istruzioni relative a questo capitolo sul pannello di controllo della macchina.

Per avviare il video:

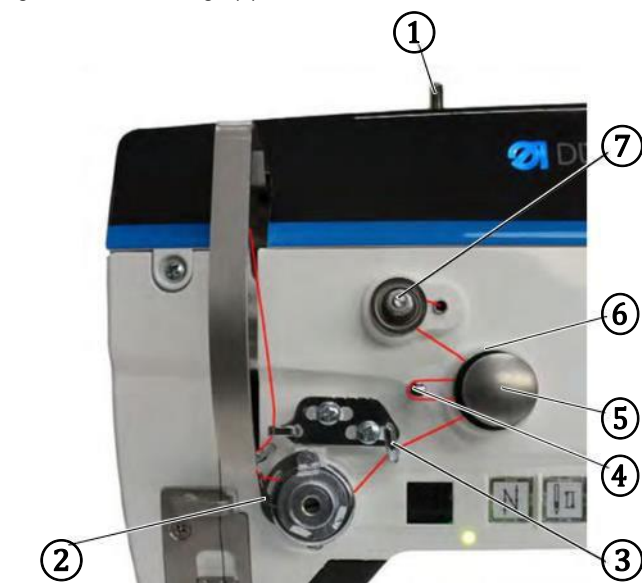
1. Accendere la macchina
2. Schiacciare l'icona  sul pannello di controllo
 ↳ Si apre una finestra denominata *Infilatura: un ago*
 Il video si avvia automaticamente.
3. Schiacciare l'icona a sinistra del menù
 Il video didattico: *Infilatura due aghi* si avvia automaticamente.



Per infilare il filo dell'ago:

1. Montare il rocchetto del filo sul supporto del rocchetto.
 La staffa di svolgimento deve trovarsi direttamente sopra il rocchetto di filo.
2. Far passare il filo dalla parte posteriore a quella anteriore attraverso il guidafile sulla staffa di svolgimento.

Fig. 5: Infilatura dell'ago (1)

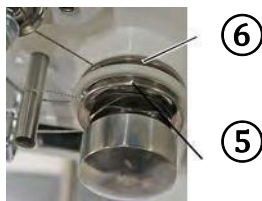


- | | |
|-----------------------|--------------------------|
| (1) - Tubo | (5) - Tensione anteriore |
| (2) - Molla tendifilo | (6) - Tensione |
| (3) - Perno | (7) - Pretensione |
| (4) - Pin | |



3. Inserire il filo dall'alto e guidarlo attraverso il tubo (1).
4. Inserire il filo dal tubo (1) attorno alla pretensione (7) in senso antiorario.
5. Inserire il filo in senso orario attraverso la tensione posteriore (6).
6. Inserire il filo in senso orario attorno al perno (4) e continuare l'infilatura in senso orario attorno alla tensione anteriore (5).

Fig. 6: Infilatura dell'ago (2)



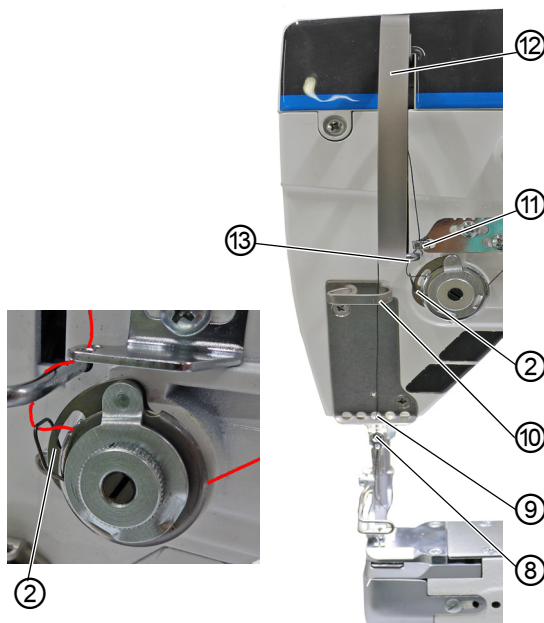
(5) - Tensione anteriore

(6) - Tensione posteriore



7. Inserire il filo sopra il perno (3) prima di inserirlo in senso orario attraverso la molla tendifilo (2) dal basso.

Fig. 7: Infilatura del filo dell'ago (3)



- | | |
|----------------------------|---------------------------------|
| (2) - Molla tendifilo | (11)- Regolazione quantità filo |
| (8) - Guida filo | (12)- Protezione leva tendifilo |
| (9) - Guida filo inferiore | (13)- Pin |
| (10)- Guida filo superiore | |



8. Passare il filo attorno al perno (13) da sinistra a destra e poi, dal basso verso l'alto, nel foro del regolatore del filo dell'ago. (11).
9. Inserire il filo da destra a sinistra nel foro della leva tendifilo (12).
10. Inserire il filo attraverso il guida filo superiore (10).
11. Inserire il filo attraverso un foro nel guida filo inferiore (9).



Per le macchine con pinza del filo (opzionale)

12. Inserire il filo attraverso il foro destro della guida sopra il morsetto del filo.

13. Inserire il filo attraverso il foro destro della guida sotto il morsetto del filo.

Fig. 8: Pinza filo



14. Inserire il filo nel suo morsetto da destra in modo che il filo sia tenuto in posizione all'interno del gancio del morsetto.

Si suppone che il filo passi attraverso il morsetto quasi senza toccarlo e in modo tale da entrare in contatto solo con le guide sopra e sotto il morsetto.

-
15. Inserire il filo nel morsetto del filo da destra in modo che il filo sia tenuto in posizione all'interno del gancio del morsetto.
 16. Inserire il filo attraverso il foro dell'ago (dalla scanalatura) in modo tale che l'estremità del filo sia rivolta verso il gancio.
 17. Tirare il filo attraverso il foro dell'ago fino a quando l'estremità della scorta del filo ha una lunghezza di ca. 4cm con la leva del filo (12) nella posizione più alta.

Importante:

Controllare la lunghezza del filo.

Se la scorta del filo è troppo lunga, il filo potrebbe essere preso dal crochet e causare problemi. Se la scorta di filo è troppo corta, la macchina non può iniziare a cucire.

4.6 Avvolgimento del filo per il crochet

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e delle parti in movimento!

Possibili, forature, tagli e schiacciamenti.

Spegnere la macchina prima di infilare il filo.

Il filo per il crochet può essere avvolto senza cucire.



Importante

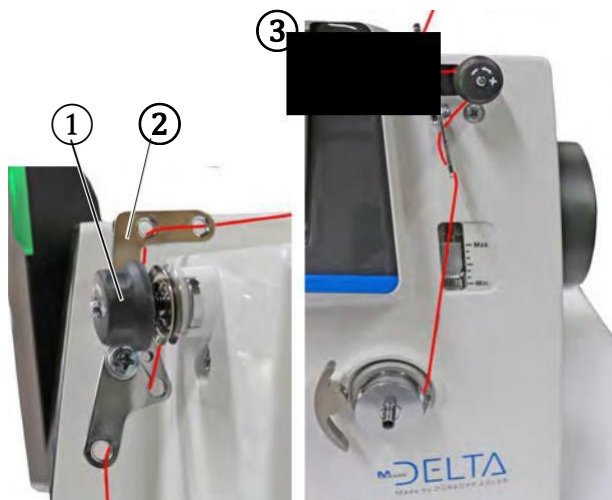
Non utilizzare mai l'avvolgitore senza spolina. Se lo si utilizza senza bobina, si corre il rischio che il filo si avvolga attorno all'albero della bobina, il che può causare danni all'avvolgitore.



Per avvolgere il filo per il crochet:

1. Montare la bobina del filo sul relativo supporto.
La staffa di svolgimento deve trovarsi direttamente sopra la bobina del filo.
2. Inserire il filo dalla parte posteriore a quella anteriore attraverso il guida filo sulla staffa di svolgimento.

Fig. 9: Avvolgimento del filo del crochet (1)



(1) - Pretensione
(2) - Guida filo

(3) - Guida filo



3. Inserire il filo in modo ondulato attraverso i primi 2 fori del guida-filo (2): da sinistra a destra attraverso il primo foro e da destra a sinistra attraverso il secondo foro.
4. Far passare il filo attraverso il terzo foro del guida-filo (2) da sinistra a destra prima di inserirlo in senso orario attorno alla pretensione (1).
5. Far passare il filo verso sinistra attraverso il guidafile (3).
6. Inserire il filo da sinistra a destra attraverso il foro più in basso del guidafile (3).

Fig. 10: Avvolgimento del filo per il crochet (2)



- | | |
|---------------------------|-------------------|
| (4) - Leva avvolgitore | (6) - Avvolgitore |
| (5) - Albero porta bobina | (7) - Coltello |



7. Guidare il filo sull'avvolgitore (6).
8. Bloccare il filo dietro il coltello (7) e strappare l'estremità libera dietro di esso.
9. Montare la spolina sull'albero della spolina (4).
10. Ruotare la spolina sull'albero della spolina (4) fino a quando la molla dell'alberino non scatta in posizione della fessura della spolina.
11. Spingere la leva dell'avvolgitore (5) verso l'alto
 ↳ Il processo di avvolgimento inizia e termina automaticamente quando la bobina è piena. La leva dell'avvolgitore (5) torna nella posizione inferiore.

Informazione



Il filo del crochet viene normalmente avvolto quando è in corso la cucitura. Tuttavia, puoi anche avvolgere il filo del crochet senza cucire ad esempio se è necessaria una bobina piena per iniziare a cucire. A tale scopo, utilizzare la modalità avvolgimento bobina in modalità Manuale



12. Estrarre la bobina piena.
13. Strappare il filo dietro il coltello (7).
14. Inserire la bobina piena nel crochet (p.38)

4.7 Sostituzione della spolina

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e delle parti in movimento! Possibile foratura, taglio e schiacciamento.

Spegnere la macchina prima di cambiare la spolina.

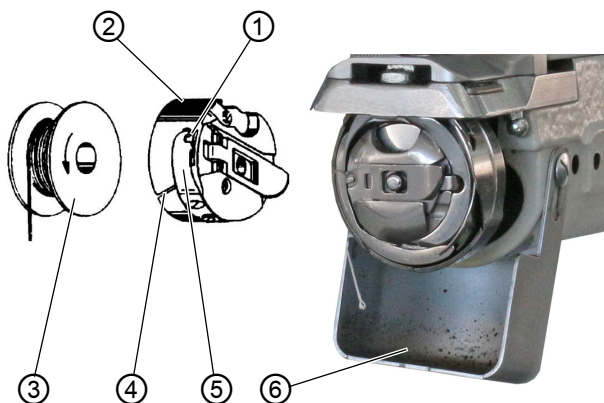
AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

La superficie della bobina potrebbe danneggiarsi, causando il malfunzionamento del monitor di rotazione della spolina.

NON utilizzare parti taglienti per rimuovere la spolina!

Fig. 11 Sostituzione della spolina



- (1) - Leva bloccaggio spolina
- (2) - Capsula
- (3) - Guida

- (4) - Molla tensione
- (5) - Fessura
- (6) - Spolina



Per cambiare la spolina:

Rimozione di una spolina vuota

1. Portare l'ago al punto morto superiore.

2. Estrarre la copertura del gancio (6) e ripiegarla verso il basso.
3. Rimuovere la parte superiore della scatola porta-spolina (2) con la spolina vuota.
4. Rimuovere la bobina vuota.

Inserimento di una spolina piena

5. Inserire una spolina piena (3) nella sezione superiore della scatola porta-spolina (2).
 6. Far passare il filo del gancio attraverso la fessura (4) sotto la molla di tensione (5) nel foro (1).
 7. Estrarre il filo del gancio di circa 5 cm dalla parte superiore della bobina (2).
- ↳ Quando si estrae il filo, la bobina deve ruotare nella direzione della freccia.
8. Inserire nuovamente la parte superiore della scatola porta-spolina (2).
 9. Chiudere il coperchio del gancio (6).

4.8 Tensione del filo

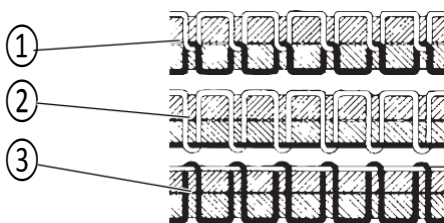
Insieme alla tensione del filo del crochet, la tensione del filo dell'ago influenza la cucitura finale. Con materiale per cucire sottile, l'eccessiva tensione del filo può portare alla rottura del filo.



Impostazione corretta

Se la tensione del filo dell'ago e del filo del crochet è identica, l'interlacciamento del filo si trova al centro del materiale per cucire. Impostare la tensione del filo dell'ago in modo tale da ottenere la cucitura desiderata con la minima tensione possibile.

Fig.12: Tensione del filo



- (1) Tensione identica del filo dell'ago e del filo del crochet
- (2) La tensione del filo del crochet è superiore alla tensione del filo dell'ago
- (3) La tensione del filo dell'ago è superiore alla tensione del filo del crochet

4.8.1 Impostazione della tensione del filo dell'ago

La tensione del filo dell'ago può essere impostata solo tramite il software del Delta del comandante; per informazioni dettagliate, consultare il capitolo Programmazione (p.51).

4.8.2 Impostazione della tensione del filo della spolina

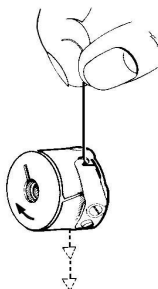
AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e delle parti in movimento! Possibile foratura, taglio e schiacciamento.

Spegnere la macchina prima di impostare la tensione del filo del crochet.

Fig. 13: Regolazione tensione filo spolina (1)



Impostazione corretta

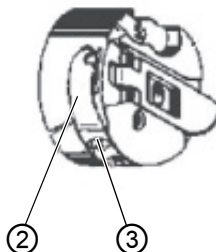
La tensione del filo della spolina deve essere regolata in modo tale che lo schema di cucitura sia uniforme.

L'impostazione di base della molla di tensione viene eseguita come segue:

- Quando la capsula contiene una spolina piena, deve abbassarsi lentamente sotto il proprio peso.

La molla frenante (1) impedisce il proseguimento della spolina quando il filo è stato tagliato.

Fig. 14: Regolazione tensione filo del crochet (2)



- (1) - Molla frenante
(2) - Molla di tensione

- (3) - Regolazione rotella

4.9 Impostazione del regolatore del filo dell'ago

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e delle parti in movimento! Possibile foratura, taglio e schiacciamento.

Spegnere la macchina prima di impostare il regolatore del filo dell'ago.

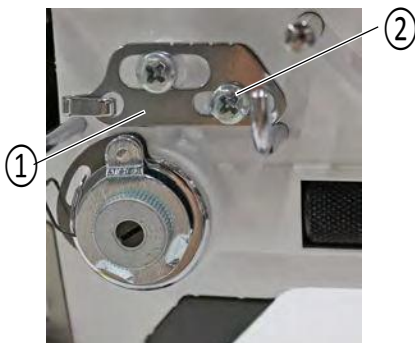
Il regolatore del filo dell'ago determina la tensione applicata del filo dell'ago attorno al crochet.



Impostazione corretta

Il cappio del filo dell'ago scorre con una bassa tensione sulla parte più alta del crochet.

Fig. 15: impostazione del regolatore del filo dell'ago



(1) - Regolatore del filo dell'ago (2) - Vite

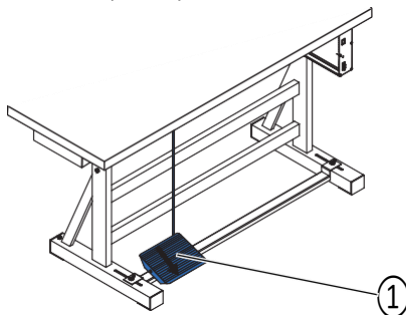


Per impostare il regolatore del filo dell'ago:

1. Allentare la vite (2).
 - Per aumentare la tensione: far scorrere il regolatore del filo dell'ago (1) verso destra
 - Per ridurre la tensione: far scorrere verso sinistra il regolatore del filo dell'ago (1)
2. Stringere la vite (2).

4.10 Sollevamento dei piedini per cucire

Fig. 16: sollevamento dei piedini per cucire



(1) - Pedale



Per sollevare i piedini di cucitura:

1. Premere il pedale indietro (1) a metà corsa.
La macchina si arresta e solleva i piedini di cucitura.

I piedini per cucire rimangono sollevati finché il pedale viene premuto indietro a metà corsa.

Altrimenti



1. Premere il pedale (1) completamente indietro.
Il tagliafilo è attivato e i piedini per cucire sono sollevati.

4.11 Cucitura all'indietro tramite la leva di retromarcia manuale (opzionale)

La leva di retromarcia elettronica sul braccio della macchina riduce la lunghezza del punto fino alla cucitura all'indietro nella posizione finale inferiore.

Fig. 17: Cucitura all'indietro con la leva manuale

(1) - Leva retromarcia



1. Spingere la leva lentamente verso il basso. La lunghezza del punto si riduce. Nella posizione finale inferiore, la macchina cuce all'indietro con la lunghezza del punto impostata.

4.12 Impostazione della regolazione rapida della corsa dei piedini (opzionale)

Sulle macchine dotate di bottone per ginocchio, il pulsante può essere utilizzato per attivare la corsa dei piedini maggiorata. È possibile assegnare funzioni al pulsante ginocchio nel software utilizzando il pannello di controllo della macchina.

4.13 Funzioni rapide sulla pulsantiera

La macchina dispone di pulsanti sul braccio della macchina che possono essere utilizzati per attivare funzioni specifiche durante la cucitura. È possibile assegnare qualsiasi funzione richiesta ai pulsanti funzione. È possibile definire le impostazioni nel software (p.59).

4.13.1 Attivazione dei pulsanti funzione

Fig. 18: attivazione dei pulsanti funzione



- (1) - Pulsanti preferiti
- (2) - Cucitura all'indietro
- (3) - Posizione dell'ago
- (4) - Soppressione dell'affrancatura

- (5) - Selezione della lunghezza del punto
- (6) - Tensione aggiuntiva del filo dell'ago
- (7) - Pulsante personalizzabile

Per attivare / disattivare un pulsante funzione:

Attivazione di una funzione



Per attivare un pulsante funzione:

1. Premere il pulsante desiderato.

La funzione è attivata.

Il pulsante si illumina.

Disattivazione di una funzione







Per disattivare un pulsante funzione:



1. Premere nuovamente il pulsante desiderato. La funzione è disattivata.

Il pulsante si spegne.

Funzioni dei pulsanti

| Pulsanti | Funzioni |
|---|--|
|  | Cucire all'indietro Quando questo pulsante è attivato, la macchina cuce all'indietro. |
|  | Posizione dell'ago Quando questo pulsante è attivato, l'ago si sposta in una posizione specifica. Questa posizione viene determinata individualmente tramite le impostazioni dei parametri. Per ulteriori informazioni, consultare le istruzioni per l'assistenza. La macchina viene configurata in modo tale che la selezione del pulsante porti l'ago fino al punto morto superiore. |
|  | Soppressione delle travette Annulla l'impostazione generale per le travette di inizio/fine cucitura. Se si attiva, premendo il pulsante si salta la travetta successiva. Se si disattiva, premendo il pulsante viene eseguita la travetta successiva. |
|  | Seconda Lunghezza del punto Quando si seleziona questo pulsante, la macchina cuce con la lunghezza del punto più lunga programmata sul pannello di controllo. |
|  | Valore aggiuntivo tensione del filo dell'ago Quando si seleziona questo pulsante, la macchina cuce con la tensione del filo aggiuntiva programmata. |
|  | Completamente personalizzabile Il pulsante è personalizzabile. La macchina normalmente viene configurata in modo tale che una pressione del pulsante accenda l'illuminazione sottobraccio. |

4.13.2 Assegnazione di una funzione ai pulsanti preferiti

È possibile trasferire le funzioni dei pulsanti dal pannello. Seleziona una funzione che usi frequentemente in modo da poterla attivare più velocemente durante la cucitura.

Fig. 19: assegnazione di una funzione ai pulsanti preferiti



(1) - Pulsanti preferiti



È possibile assegnare qualsiasi funzione richiesta ai pulsanti preferiti. È possibile definire le impostazioni nel software (p. 59).

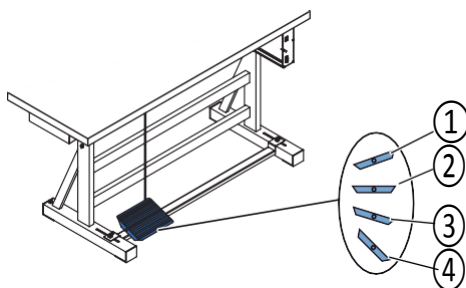
4.14 Cucire

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa dell'ago se la cucitura viene avviata involontariamente!
Non premere il pedale quando le dita si trovano nell'area della punta dell'ago.

Fig. 20: Cucire



(1) - Posizione **+1**
(2) - Posizione **0**

(3) - Posizione **-1**
(4) - Posizione **-2**

Il pedale si avvia e controlla il processo di cucitura.

| Condizione | Processi |
|--|---|
| Prima di iniziare a cucire | |
| Situazione iniziale | <ul style="list-style-type: none"> • Pedale in posizione di riposo (posizione 0) • La macchina è ferma • L'ago è alzato. I piedini sono abbassati. |
| Posizionamento del materiale da cucire | <ul style="list-style-type: none"> • Premere pedale a metà corsa indietro (posizione -1) • I piedini vengono sollevati. • Posizionare il materiale da cucire. • Rilascia il pedale. • I piedini sono abbassati sul materiale. |
| All'inizio della cucitura | |

| Condizione | Processi |
|---|--|
| Affrancatura iniziale e cucitura | <p>Premere il pedale in avanti (posizione +1) e mantenerlo.</p> <p>La macchina esegue l'affrancatura iniziale.</p> <p>In seguito, la macchina continua a cucire.</p> <p>Aumentando la pressione sul pedale la macchina aumenta la velocità.</p> |
| Durante la cucitura | |
| Smettere di cucire | <ul style="list-style-type: none"> • Rilasciare il pedale (posizione 0). La macchina si arresta. In base all'impostazione della cucitura i piedini e l'ago saranno alti o bassi. |
| Nel processo di cucitura (prima di rilasciare ped.) | Premere il pedale in avanti (posizione +1). La macchina continua a cucire - con velocità crescente più si preme in avanti il pedale. |
| Cucire le parti del materiale più grosse | Attivare la corsa dei piedini più elevata con la ginocchiera (p.44). |
| Cambiare la lunghezza punto | Attivare la seconda lunghezza del punto usando il pulsante sotto la testa della macchina (p. 45). |
| Incremento tensione del filo | Attivare la tensione del filo aggiuntiva utilizzando il pulsante sotto la testa della macchina (p. 45). |
| Cucire travetta intermedia | Cucire all'indietro con la leva manuale (p. 44) o attivare la cucitura all'indietro utilizzando il pulsante sotto la testa di cucitura (p. 45). |
| A fine cucitura | |
| Termina cucitura e rimuovi il materiale da cucire | <p>-Premere il pedale completamente indietro (posizione -2) e mantenerlo.</p> <p>Verrà cucita l'affrancatura e tagliato il filo (se impostato)</p> <p>La macchina si arresta.</p> <p>L'ago è sollevato. Cucire i piedi.</p> <p>-Rimuovere il materiale da cucire</p> |

5 Programmazione Commander DELTA

5.1 Pannello di controlli Commander DELTA

Fig. 21: Pannello di controllo Commander DELTA



Tutte le impostazioni nel software vengono eseguite utilizzando il pannello di controllo Commander DELTA



Informazione

Se viene inserito un valore che non rientra nell'intervallo di valori specificato, il software adotterà automaticamente il valore limite più vicino all'inserimento dall'intervallo di valori.

5.2 Navigazione pannello di controllo Commander Delta

Toccando lo schermo con le dita è possibile navigare nel pannello di controllo. Non è necessario un dispositivo di input.

È possibile aprire i menu toccando il pulsante corrispondente con il dito. Per passare da una pagina all'altra della schermata principale, scorrere con un dito a destra o sinistra.

È possibile modificare le informazioni visualizzate nella barra di stato (1). E' possibile anche regolare le icone mostrate nelle tre pagine della schermata principale (2). È possibile personalizzare le informazioni utilizzando le impostazioni del pannello di controllo, p.78.

Fig. 22: Navigazione nel pannello di controllo DELTA di Commander














(1) - Barra di stato

(2) - Schermo principale



5.2.1 Simboli e icone

Spiegazione di simboli ricorrenti:

| Icone | Significato |
|---|--|
|   | <p>La lettera mostrata in blu è attiva. A = Modalità automatica M = Modalità manuale Tocca il simbolo per alternare tra le due modalità.</p> |
|  | <p>Modalità di programmazione, vedere p.108.</p> |
|  | <p>Parametri che è possibile impostare in modalità manuale.</p> |
|  | <p>Menù Si apre una finestra che consente di selezionare Modalità automatica, Modalità manuale, Modalità di programmazione o Impostazioni.</p> |
|  | <p>Guida sensibile al contesto Inizia toccando il punto interrogativo grigio prima di toccare l'area per cui hai bisogno di aiuto - questo fa apparire una finestra pop-up contenente un testo di aiuto. Toccare un punto qualsiasi per far scomparire la finestra.</p> |
|  | <p>Icone grigie Parametri per i quali è possibile / è necessario immettere un valore numerico. I valori possono essere inseriti toccando.</p> |
|  | <p>Icone blu (memorizzate) Puoi attivare o disattivare le tessere scure circondate da una linea bianca toccando. Non è possibile impostare alcun valore.</p> |

| Icone | Significato |
|---|--|
|  | Icone blu (multifunzione) Puoi attivare o disattivare le icone scure circondate da una linea con un triangolo verde premendo le stesse. Con un tocco prolungato si apre un menù che permette di modificarne i valori. |
|  | Icone blu (non memorizzate) Non è possibile inserire valore per le icone scure circondate da linea bianca o nera. La funzione assegnata al riquadro si attiva premendo il tasto. |
|  | Icone in grigio Le icone in grigio forniscono semplicemente informazioni. Non è possibile inserire valori né attivare o disattivare questi riquadri. |

5.2.2 Inserendo valori

È possibile inserire valori utilizzando i   pulsanti della tastiera integrata sullo schermo.

I valori evidenziati in rosso non sono validi in quanto non rientrano nell'intervallo di valori specificato. Se si immettono valori non validi, il software imposterà automaticamente il valore limite dell'intervallo di valori.

5.2.3 Navigazione menù


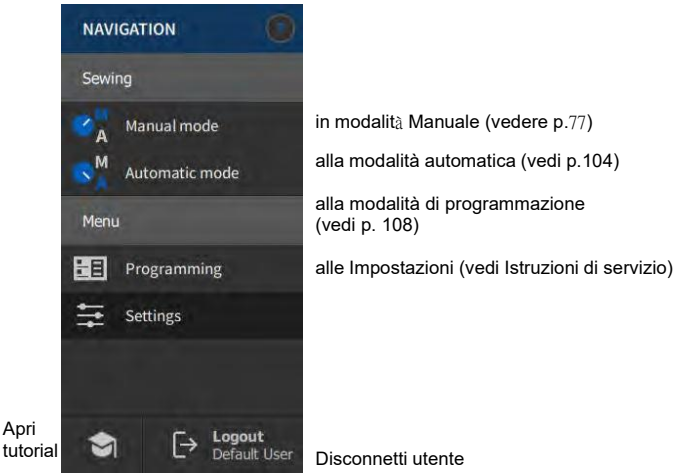
Puoi aprire il menù premendo il simbolo: 



Fig. 23: Navigazione menù



5.2.4 Navigazione durante l'avvio del pannello di controllo

È possibile accedere alle lingue e alle impostazioni senza dover attendere l'avvio del pannello di controllo.

È possibile selezionare queste opzioni non appena vengono visualizzate le loro icone sul pannello di controllo. Dopo aver inserito il tuo login utente, verrai indirizzato alle opzioni della lingua o alle impostazioni, a seconda dell'opzione selezionata.

| Simboli | Spiegazione |
|---|----------------------|
|  | Seleziona linguaggio |
|  | Impostazioni |

5.3 Configurazione utente



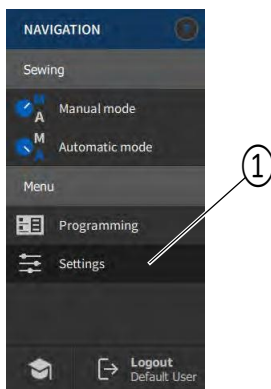
La Configurazione utente consente all'utente attualmente connesso di personalizzare l'interfaccia del software in base alle proprie esigenze specifiche.



Per accedere alla Configurazione utente:

1. Premere il simbolo  per visualizzare il riquadro di navigazione. Questo apre l'interfaccia di navigazione.

Fig.24: Configurazione utente (1)



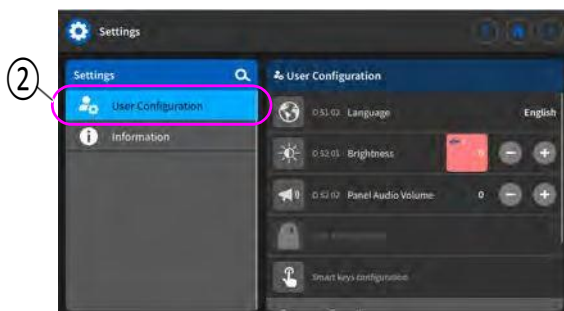
- (1) - Impostazioni

2. Toccare Impostazioni (1).



Questo apre l'interfaccia Impostazioni.

Fig.25: Configurazione utente (2)



- (2) - Configurazione utente



3. Toccare la voce Configurazione utente (2) a sinistra. Sei nella Configurazione utente.

5.3.1 Impostazione della lingua

Qui è possibile impostare la lingua del software.



Fig.26: impostazione della lingua (1)



- (1) - Indicatore lingua

Per impostare la lingua:



1. Toccare l'indicatore della lingua (1).

Viene visualizzato un elenco contenente la selezione della lingua:

Fig.27: impostazione della lingua (2)



2. Toccare la lingua desiderata.

La lingua del pannello di controllo viene modificata immediatamente.

5.3.2 Impostazione della luminosità



Qui, è possibile regolare la luminosità del pannello di controllo.

Fig.28: impostazione della luminosità (1)



(1) - Indicatore di luminosità



Per impostare la luminosità:

1. Tocca l'indicatore di luminosità (1).
2. Immettere il valore utilizzando la tastiera o i pulsanti:

👉 La luminosità del pannello di controllo è regolata.

5.3.3 Impostazione del volume



Qui, è possibile regolare il volume dell'uscita audio.



Fig.29: impostazione del volume audio (1)



(1) - Indicatore volume audio



Per impostare il volume dell'audio

1. Tocca l'indicatore del volume audio (1).
2. Immettere il valore utilizzando la tastiera o i pulsanti:  

👉 Il volume del pannello di controllo è regolato.

5.3.4 Amministrazione gestione utenti



Questa sezione è bloccata se si è effettuato l'accesso come Utente predefinito. Le impostazioni in Gestione utenti non possono essere modificate senza autorizzazioni estese. L'amministrazione della gestione utenti è spiegata in un capitolo separato (p. 61).

5.3.5 Impostazione della configurazione dei tasti del menu rapido



Qui è possibile assegnare le funzioni del pannello dei pulsanti e dei pulsanti preferiti.

Fig.30: impostazione della configurazione dei tasti del menu rapido (1)



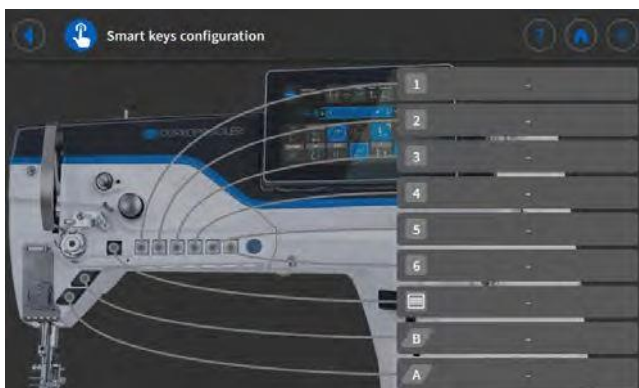
(1) - Configurazione chiavi intelligenti



Per impostare la configurazione dei tasti del menu rapido:

1. Toccare il sotto-menu: Configurazione chiavi intelligenti (1). Questo apre l'interfaccia della configurazione rapida dei tasti del menu:

Fig.31: impostazione della configurazione dei tasti rapidi (2)



2. Premere sulla barra del pulsante a cui si desidera assegnare una funzione.

Questo apre la selezione delle funzioni che possono essere assegnate a questo pulsante

Fig.32: impostazione della configurazione rapida dei tasti del menu (3)



3. Toccare la funzione che si desidera assegnare al pulsante.
4. Toccare per selezionare l'opzione aggancio - tieni premuto per proseguire
5. Toccare fuori dalla selezione per uscire dalla selezione.
6. Le impostazioni modificate vengono memorizzate.

5.3.6 Impostazione della configurazione dello schermo

La configurazione dello schermo viene utilizzata per la visualizzazione dei riquadri in modalità Manuale. L'impostazione è spiegata nel punto appropriato nel capitolo sulla modalità Manuale (p.78).



5.4 Gestione utente

La sezione Gestione utenti consente di creare utenti e ruoli con autorizzazioni diverse.

L'impostazione di fabbrica è tale che l'utente predefinito verrà automaticamente registrato all'avvio della macchina. È possibile modificare questa impostazione a livello di Tecnico secondo necessità.

Di seguito una spiegazione dell'utente

Tecnico predefinito, impostato come utente predefinito. È possibile impostare un numero qualsiasi di utenti e ruoli che soddisfino i requisiti individuali.



Requisiti per l'amministrazione della gestione utenti: è necessario aver effettuato l'accesso come Tecnico predefinito.

Per accedere come Tecnico predefinito:


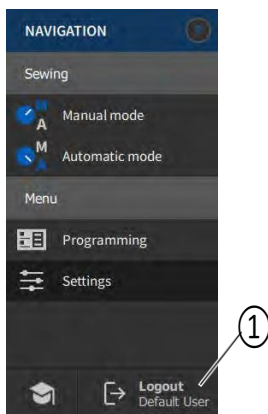
1. Tocca il simbolo  per visualizzare il riquadro di navigazione.
↳ Questo apre l'interfaccia di navigazione.

Fig.33: Gestione utenti (1)



(1) - Disconnettersi

2. Tocca disconnetti (1).



↳ Questo apre l'interfaccia di accesso.



3. Immettere tecnico e **25483** per nome utente e password.



4. Tocca 

L'utente ha effettuato l'accesso.



Per accedere a gestione utenti:


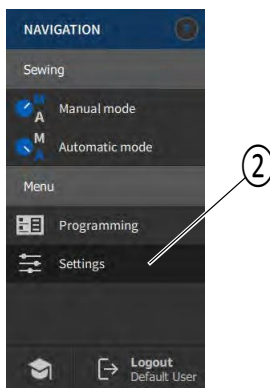
1. Tocca il simbolo  per visualizzare il riquadro di visualizzazione, questo apre l'interfaccia di navigazione.

Fig. 34 Gestione utenti (2)



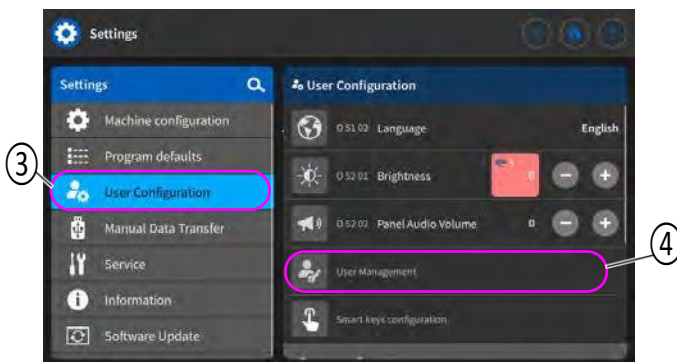
(2) - Impostazioni



2. Tocca impostazioni (2).

↳ Questo apre l'interfaccia impostazioni.

Fig. 35: Gestione utente (3)



(3) - Configurazione utente

(4) - Configurazione utente

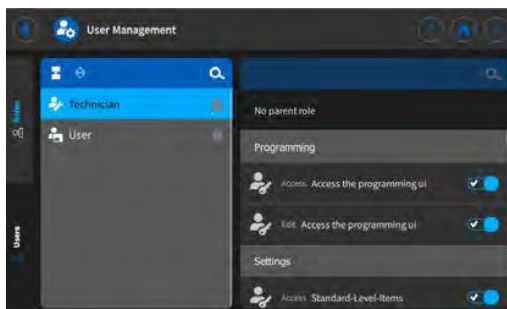


3. Tocca la voce Configurazione utente (3) a sinistra


4. Toccare la voce Gestione utenti (4) a destra.

Si apre l'interfaccia di gestione utente, che può apparire diverso a seconda dell'utente.

Fig. 36: Gestione utenti (4)



5. Definire le impostazioni desiderate (p.65).

6. Tocca  per tornare alle impostazioni.  per tornare alla modalità manuale.

5.4.1 Autorizzazioni come tecnico predefinito



L'impostazione di fabbrica del Tecnico predefinito richiede che il tecnico immetta il nome utente e la password (tecnico, 25483) per accedere.

Se si seleziona Gestione utenti come Tecnico predefinito (p.61), verrà visualizzata la seguente interfaccia :

Fig. 37: Autorizzazioni come tecnico predefinito



(1) - Scheda per ruoli e utenti
(2) - Elenco di ruoli / utenti

(3) - Impostazioni per ruoli / utenti

Sul lato sinistro, è possibile selezionare tra le schede (1) riservate ai ruoli (p.66) e agli utenti (p.70). Di seguito vengono fornite spiegazioni dettagliate. A destra delle schede troverai l'elenco (2) dei ruoli / utenti creati - che varia con la scheda (1) selezionata. All'estrema destra, troverai le impostazioni (3) associate al ruolo / utente che hai selezionato.

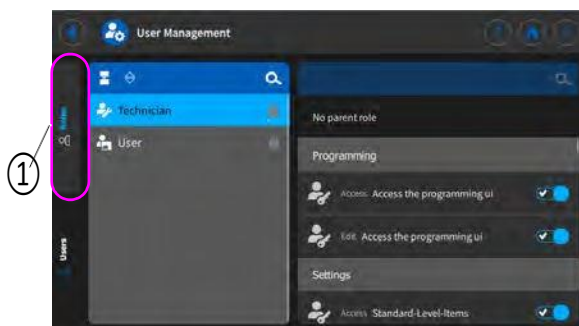
Spiegazione del ruolo e dell'utente

| Ruolo | Utente |
|---|--|
| Definisce quali autorizzazioni sono consentite o vietate. È possibile assegnare più di un ruolo a un singolo utente. Devi essere un utente per accedere; non è possibile accedere utilizzando un ruolo. | Puoi accedere come utente. A un utente possono essere assegnati uno o più ruoli: è così che ricevono le loro autorizzazioni. |

5.4.1.1 Gestione dei ruoli

Se si seleziona Gestione utenti come Tecnico predefinito (p.56), verrà visualizzata la seguente interfaccia:

Fig. 38: Gestione dei ruoli



(1) - Tabella dei ruoli

Tocca la scheda (1) riservata ai ruoli sul lato sinistro.

Eliminazione di un ruolo



Per eliminare un ruolo:

1. Tocca il ruolo desiderato.


👉 Il ruolo è evidenziato in blu.

2. Tocca 

👉 Il ruolo scompare dall'elenco; è stato cancellato.




Informazioni

Sono stati creati ruoli con un simbolo  dietro i loro nomi in fabbrica. Non possono essere cancellati.

Creare / derivare un nuovo ruolo



Per creare un nuovo ruolo:

1. Tocca  (solo un ruolo con autorizzazioni minori o uguali a il tuo).
↳ L'elenco mostra un nuovo ruolo.
2. Definire le impostazioni per il ruolo (vedere tabella seguente).



Informazione

Quando si accede come Tecnico predefinito, è possibile selezionare solo derivazioni di ruoli fino al ruolo di Tecnico. È possibile regolare questa impostazione nelle autorizzazioni dei ruoli (tabella seguente).

Impostazione dei ruoli

| Lett./modif./accesso | Menù articoli |
|-------------------------|--------------------------------|
| Programmazione | |
| Accedere | Accendi all'interfaccia ui |
| Modificare | Accedi all'interfaccia ui |
| Impostazioni | |
| Accedere | Standard-livello-Articoli |
| Accedere | Livello tecnico |
| Modalità manuale | |
| Modificare | Affrancatura abilitata |
| Modificare | Barra di stato |
| Accedere | Schermata principale |
| Accedere | Schermata principale del ruolo |
| Modificare | Barra di stato del ruolo |
| Accedere | Passa alla modalità automatica |
| Accedere | Visualizzare parametri |

| Lett./modif./Accesso | Menù articoli |
|-----------------------------|--|
| Modificare | Affrancatura manuale |
| Modificare | Piedino in alto |
| Modificare | Posizione dell'ago a fine affrancatura |
| Modificare | Modalità avvolgimento della spolina |
| Modificare | Interruzione del segmento di cucitura |
| Modificare | Coltello rifilatore |
| Modificare | 2 nd Posizione della guida laterale |
| Modificare | Altezza seconda guida laterale |
| Modificare | Posizione di riferimento della guida laterale |
| Modificare | Lunghezza del punto |
| Modificare | Cambiare lunghezza punto |
| Modificare | Tensione filo ago |
| Modificare | Commuta la tensione del filo |
| Modificare | Pressione piedino |
| Modificare | Corsa del piedino |
| Modificare | Interruttore alternanza corsa |
| Modificare | Attivare l'affrancatura con la ginocchiera |
| Modificare | Velocità massima |
| Modificare | Mezzo punto |
| Modificare | Rasafilo abilitato |
| Modificare | Pinzafilo ago |
| Modificare | Modalità infilatura |
| Modificare | Fotocellula |
| Modificare | Reset contatore spolina |
| Modificare | Guida centrale |
| Modificare | Attiva/Disattiva affrancatura |

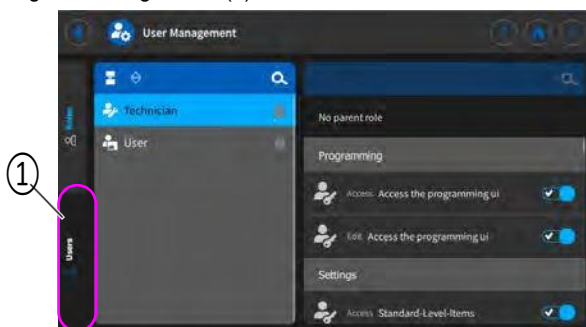
| Lett./Modif./Accesso | Menù articoli |
|----------------------------|---|
| Modificare | Attivare l'affrancatura durante cucitura |
| Modalità automatica | |
| Accedere | Selezione del programma |
| Modificare | Programma |
| Modificare | Fattore di correzione lunghezza del punto |
| Modificare | Fattore di correzione tensione del filo |
| Cucire | |
| Accedere | Inizio sottomenù affrancatura |
| Accedere | Fine sottomenù affrancatura |
| Accedere | Sottomenù alzapiedino |
| Accedere | Sottomenù pinza filo |
| Accedere | Sottomenù di posizionamento |
| Accedere | Sottomenù 2 posizione di guida |
| Accedere | Reset contatore spolina nel sottomenù |
| Accedere | Reset pezzi giornalieri nel sottomenù |
| Accedere | Guida centro cucitura abilitata |
| Gestione utenti | |
| Modificare | Attuale utente |

| Lett./Modif./Accesso | Menù articoli |
|----------------------|---------------------------------|
| Modificare | Ruoli fino al tecnico |
| Modificare | Utenti fino al tecnico |
| Modificare | Accesso automatico modificabile |

5.4.1.2 Gestione degli utenti

Se si seleziona Gestione utenti come Tecnico predefinito (p.56), verrà visualizzata la seguente interfaccia:

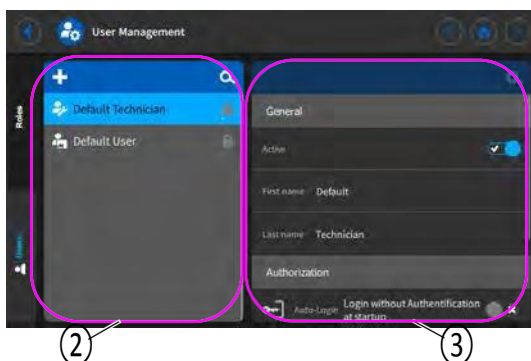
Fig.39: gestione degli utenti (1)



(1) - Scheda per utenti

Tocca la scheda (1) riservata agli Utenti sul lato sinistro. Questa interfaccia appare:

Fig.40: gestione degli utenti (2)



(2) - Elenco degli utenti

(3) - Impostazioni degli utenti

Il lato sinistro contiene un elenco di tutti gli utenti (2) che sono stati creati. Toccando un utente in questa sezione, vedrai sul lato destro quali impostazioni (3) sono state definite per l'utente selezionato.

Eliminazione di un utente



Per eliminare un utente:

1. Tocca l'utente desiderato.


↳ L'utente è evidenziato in blu.

Tap .

↳ L'utente scompare dall'elenco; è stato cancellato.




Informazioni

Utenti con il  simbolo dietro i loro nomi sono stati creati in fabbrica. Non possono essere cancellati.

Creazione di un nuovo utente



Per creare un nuovo utente:







1. Premere .

↳ L'elenco mostra un nuovo utente.

2. Definire le impostazioni per l'utente (vedere tabella seguente).

Impostazioni dell'utente

| Icone | Impostazioni | Spiegazione |
|----------------|-------------------|---|
| Generale | | |
| | Nome di battesimo | Nome dell'utente, NON confondere con i dati utilizzati per l'accesso! |
| | Nome | |
| Autorizzazione | | |

| Icone | Impostazioni | Spiegazioni |
|---|--|---|
|  | <i>Accesso con nome utente e password</i> | On/Off |
| | | <i>Nome utente</i> Nome per l'accesso |
| | | <i>Password</i> Password per l'accesso |
|  | <i>Accesso con gettone NFC</i> | Accesso con chip NFC consentito o non consentito |
|  | <i>Accesso con chip USB</i> | Accesso tramite chiave USB consentito o non consentito |
|  | Accesso automatico durante avvio del sistema | Accesso automatico all'avvio della macchina; nessun accesso richiesto |
| Ruoli (📖 p. 66) | | |
|  | <i>Tecnico</i> | Controllo cursore attivo / inattivo; per aver assegnato il ruolo |
|  | <i>Utente</i> | Controllo cursore attivo / inattivo; per aver assegnato il ruolo |

5.4.2 Accesso utente

L'impostazione di fabbrica del software è tale che l'utente predefinito verrà automaticamente registrato all'accensione della macchina. Ciò non richiede alcun tipo di autorizzazione.

Di seguito viene spiegato come cambiare utente.



Per accedere a Gestione utenti:


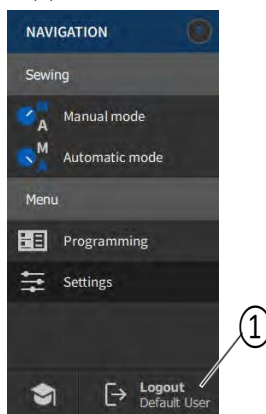
1. Tocca il simbolo  per visualizzare il riquadro di navigazione.
↳ Questo apre l'interfaccia di navigazione.

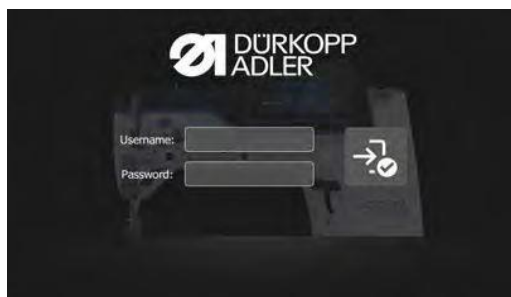
Fig. 41: Accesso utente (1)



(1) - Disconnessione



2. Tocca disconnessione (1).
↳ Questo apre l'interfaccia di accesso.



Esistono tre modi per accedere. Le tre opzioni, incluse le impostazioni necessarie nel software, sono descritte di seguito.

5.4.2.1 Accesso con nome utente e password

Assegnare un nome utente e una password




Per assegnare un nome utente e una password:

1. Crea un nuovo utente in Gestione utenti e assegnalo utente un nome utente e una password (p.70).
 - ↳ L'utente può accedere immediatamente con queste informazioni di accesso.



Accedi con nome utente e password

Per accedere con nome utente e password:

1. Immettere nome utente e password.
2. Premere 
 - ↳ Se le informazioni di accesso sono corrette, l'utente accederà.

5.4.2.2 Login con una chiave USB

Assegnazione di una chiave USB a un utente



Per assegnare una chiave USB a un utente:

1. Selezionare un utente in gestione utenti o crearne uno nuovo (p. 70).
2. Toccare la voce accedi con chiave USB.
 - ↳ Si apre una nuova finestra.
3. Inserire la chiave USB in una delle porte sul pannello di controllo.
4. Selezionare la chiave USB che si desidera assegnare all'utente a fini di accesso.
5. Per assegnare la chiave USB, toccare associa.
 - ↳ La finestra scompare e la funzione accedi con chiave USB è attiva.

Accedi con chiave USB



Per accedere con una chiave USB:


1. Collegare la chiave USB assegnata al pannello di controllo.
 - ↳ Se la chiave USB è stata assegnata correttamente, l'utente accederà.

5.4.2.3 Login con chip NFC

Assegnazione di un chip NFC a un utente



Per assegnare un chip NFC a un utente:

1. Selezionare un utente in gestione utenti o crearne uno nuovo ( p. 70).
2. Premere la voce login con chip NFC.
 - ↳ Si apre una nuova finestra.
3. Per assegnare il chip NFC, tenere il chip verso l'alto sul pannello di controllo lato sinistro.

La finestra scompare e la funzione accedi con il chip NFC è attivo.

Accedi con il chip NFC



Per accedere con un chip NFC:

1. Tenere premuto il chip NFC assegnato sul pannello di controllo il lato sinistro.
 - ↳ Se il chip NFC è stato assegnato correttamente, l'utente accederà.

5.5 Modalità operative del software

Il software del pannello di controllo offre varie modalità operative:

- **Modalità manuale**

La modalità manuale è la più semplice. Non ci sono programmi di cucitura e nessun input per singole sezioni di cucitura.

Le modifiche alla pressione del piedino per cucire, all'altezza della corsa, alla lunghezza del punto, alla tensione del filo dell'ago e, inoltre, l'attivazione di altre funzioni sono sempre implementate immediatamente.

Tutti i principali parametri di cucitura possono essere modificati manualmente durante il processo di cucitura.

- **Modalità automatica**

La modalità automatica consente l'esecuzione di impostazioni (programma di cucitura composto da una sola sezione di cucitura o programmi di cucitura complessi comprendenti 2 o più sezioni di cucitura).

I programmi di cucitura sono divisi in singole sezioni di cucitura.

A ciascuna sezione viene assegnata la propria lunghezza del punto individuale, la tensione del filo dell'ago, ecc.

- **Programmazione**

La modalità di programmazione consente di creare, regolare o cancellare un programma di cucitura in modo rapido e semplice.

Le singole modalità e i loro usi verranno spiegati in dettaglio in seguito.

5.6 Uso della modalità manuale

In modalità manuale, nessun programma è stato salvato, consentendo di utilizzare tutti i parametri in modo variabile.



Per accedere alla modalità Manuale:


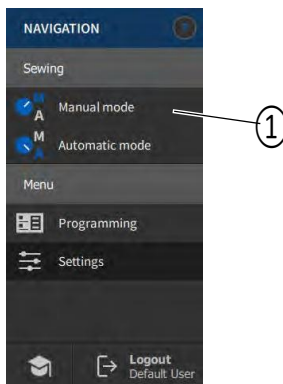
1. Tocca il simbolo  per visualizzare il riquadro di navigazione.
↳ Questo apre l'interfaccia di navigazione.

Fig. 42: Utilizzando la modalità manuale



(1) - Modalità manuale



2. Tocca modalità manuale (1).
↳ Si apre l'interfaccia della modalità manuale.

5.6.1 Impostazione dell'interfaccia utente

È possibile personalizzare la disposizione dei riquadri e l'aspetto della barra di stato in modalità Manuale.

Organizzazione delle tessere nella schermata principale

La schermata principale è composta da tre pagine, che è possibile personalizzare in base alle proprie esigenze individuali.



Per regolare i riquadri nella schermata principale:


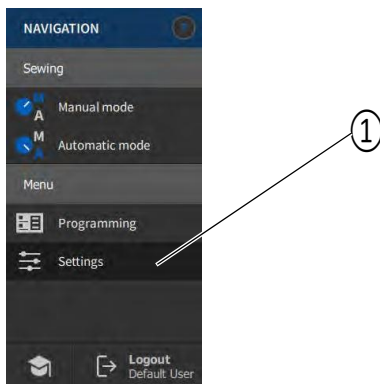
1. Tocca il simbolo  per visualizzare il riquadro di navigazione.
↳ Questo apre l'interfaccia di navigazione.

Fig. 43: Impostazione dell'interfaccia utente (1)

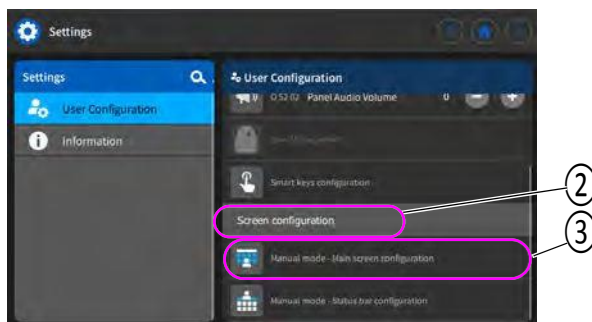


(1) - Impostazioni



2. Premere impostazioni (1).
↳ Questo apre l'interfaccia delle impostazioni.

Fig. 44: Impostazione dell'interfaccia utente (2)



(2) - Configurazione schermo (3) - Configurazione schermo principale

3. Vai a Configurazione schermo (2)





Tocca configurazione della schermata principale (3) .

↳ Si apre l'interfaccia utilizzata per configurare la schermata principale.

Fig. 45: Impostazione dell'interfaccia utente (3)



4. Toccare e tenere premuto il riquadro desiderato e trascinarlo per spostarlo dentro o fuori della griglia.

5. Tocca  per andare impostaz.  per tornare alla modalità manuale.

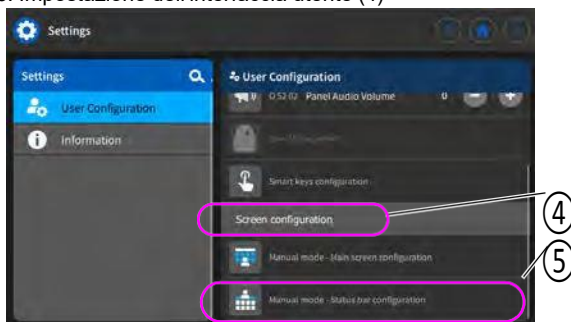
Regolazione delle informazioni visualizzate nella barra di stato

Per regolare l'aspetto della barra di stato:



1. Vai su Impostazioni (vedi sopra).

Fig. 46: Impostazione dell'interfaccia utente (4)



(4) - Configurazione schermo

(5) - Configurazione barra di stato





2. Vai a configurazione schermo(4) e tocca modalità manuale - configurazione barra di stato (5).

Si apre l'interfaccia utilizzata per configurare la barra di stato.

Fig. 47: Impostazione dell'interfaccia utente (5)



3. Tocca e tieni premuto il simbolo desiderato e trascinalo per spostarlo o fuori dalla barra di stato.

4. Tocca  per andare impostaz.  per tornare alla modalità manuale.

Impostazioni predefinite della barra di stato

Fig. 48: barra di stato predefinita



5.6.2 Impostazione dei parametri



In modalità Manuale, è possibile impostare una varietà di parametri. Le funzioni e il modo in cui influenzano i parametri sono descritte più avanti.



Per accedere alle impostazioni dei parametri:


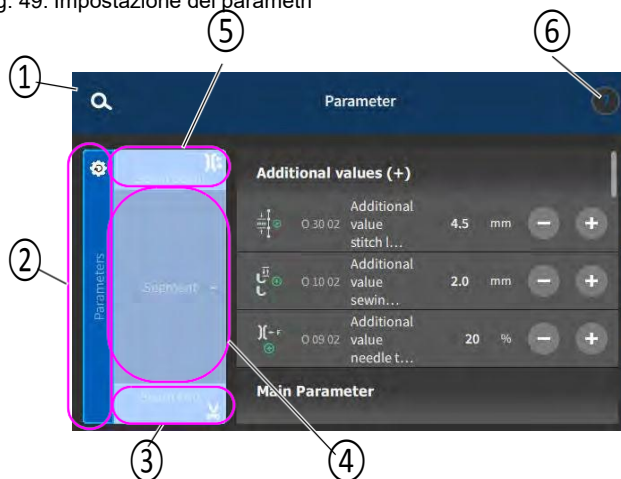
1. Tocca simbolo  per visualizzare il riquadro dei parametri.
↳ Questo apre l'interfaccia dell'impostazione dei parametri.

Fig. 49: Impostazione dei parametri




















- | | |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| (1) - Cerca | (4) - Parametri segmento |
| (2) - Parametri segment-cross | (5) - Parametri inizio segmento |
| (3) - Parametri fine segmento | (6) - Guida sensibile al contesto |






5.6.3 Impostazione dei parametri tra segmenti

Esistono varie opzioni per impostare i parametri tra i segmenti. Nella tabella seguente sono elencate tutte le opzioni possibili.



Le impostazioni più complesse e che pertanto richiedono ulteriori spiegazioni sono descritte in maggior dettaglio dopo la tabella.




| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|---|---|
| Additional values (+) | | |
|  | Valore aggiunto lunghezza punto (+) Il 2nd valore per lunghezza punto può essere attivato usando un pulsante sul pannello dei pulsanti o la piastrella sul pannello di controllo. | Intervallo di valori 00.0 - 12.0 (a seconda della serie di cucitura e della sottoclasse) |
|  | Valore aggiunto del piedino per cucire (+) Il secondo valore per la corsa del piedino per cucire può essere attivato utilizzando un pulsante sul pannello dei pulsanti, il pulsante del ginocchio o la piastrella sul pannello di controllo. | Intervallo valori 05.0 - 09.0 [mm] |
|  | Valore aggiuntivo tensione del filo dell'ago (+) Il secondo valore per la tensione del filo dell'ago può essere attivato utilizzando un pulsante sul pannello dei pulsanti o la piastrella sul pannello di controllo. | Intervallo valori 01 - 99 |
|  | Divario (secondo valore) Il secondo valore per lo spazio tra la guida laterale motorizzata e l'ago (tenendo conto della distanza di sicurezza definita dai piedini di cucitura). | Intervallo valori 1.0 - 45.0 (dipende dalle attrezzature per cucire) |
| Parametro principale | | |
|  | Modalità di monitoraggio della spolina | (vedere  p.86) |
|  | Punto di mira La distanza dell'ago dal materiale può essere regolata per consentire il posizionamento preciso del materiale per cucire quando si inizia a cucire. Il valore inserito qui corrisponde al numero di gradi sul volantino. | Intervallo valori 000– 359 [°] |








| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|---|--|
|  | Distanza Valore per lo spazio tra la guida laterale motorizzata e l'ago (factoring nella distanza di sicurezza definita ai piedini di cucitura). | Intervallo valori 1.0 - 45.0 (dipende dalle attrezzature per cucire) |
| Effetto velocità di correzione | | |
|  | <i>Effetto velocità di correzione</i> | Intervallo valori On/Off (vedere  p.88) |
|  | <i>Lunghezza del punto</i> | La lunghezza del punto varia leggermente in base alla velocità. Per questo motivo, la lunghezza del punto può essere regolata a diverse velocità dal software. |
|  | <i>Tensione del filo dell'ago</i> | A seconda della velocità, il software può regolare la tensione del filo dell'ago a diverse velocità. |
|  | <i>Pressione del piede di cucito</i> | A seconda della velocità, la pressione del piedino per cucire può essere regolata a diverse velocità dal software. |
| Rilevazione dello spessore del materiale | | |
|  | <i>Rilevazione dello spessore del materiale</i> | Intervallo valori On/Off (vedere  p.92) |
|  | <i>Colpo del piedino</i> | Regolare la corsa del piedino di cucitura in base allo spessore materiale. |
|  | <i>Lunghezza del punto</i> | La lunghezza del punto varia in base allo spessore del materiale. Per questo motivo, la lunghezza del punto può essere adattata dal software a diversi spessori del materiale. |

| Icon | Parameter | Setting |
|---|--------------------------------------|---|
|  | <i>Tensione del filo dell'ago</i> | A seconda dello spessore del materiale, il software può regolare la tensione del filo dell'ago su diversi spessori del materiale. |
|  | <i>Pressione del piede di cucito</i> | Il software può regolare la pressione del piedino per cucire su diversi spessori del materiale. |
|  | <i>Max. velocità di cucitura</i> | Il software può regolare la massima velocità di cucitura in diversi spessori del materiale. |
| Output | | |
|  | <i>Produzione 1-16</i> | (vedere  p.96) |

5.6.3.1 Impostazione dei parametri della modalità di monitoraggio della bobina

 La quantità di filo rimanente sulla bobina può essere monitorata  otticamente o tramite software utilizzando questa impostazione.

| Menù articoli | Opzione impostazione 1 | Opzione imp. 2 |
|---|---|------------------------------------|
| <i>Off</i> | | |
| <p>Tenere sotto controllo</p> <p>La modalità monitor può essere utilizzata solo se sulla macchina è presente l'attrezzatura aggiuntiva del monitor filo rimanente.</p> <p>La modalità di monitoraggio consente il monitoraggio ottico della bobina.</p> | <p><i>fermata del cucito</i></p> <p></p> <p>La cucitura si arresta e sul display viene visualizzato un avviso quando la bobina viene rilevata quasi vuota. Se il parametro non è attivato, solo i LED sul braccio della macchina avvertono se è vuota.</p> | Intervallo valori On/Off |
| | <p><i>Posizione inf. piedino</i></p> <p></p> | Intervallo valori On/Off |
| | <p><i>t Pulito</i></p> <p></p> <p>Durata per cui la fotocellula viene pulita con aria compressa. Il processo si svolge al taglio del filo.</p> | Intervallo valori 0000 – 5000 [ms] |

| Menù articoli | Opzioni impostazioni 1 | Opzioni imp. 2 |
|---|--|------------------------------------|
| Software / Contatore punti In modalità Software, la bobina viene monitorata dal software in base al numero di punti cuciti. | <i>Tipo di contatore</i>  A-D Σ È possibile applicare 4 contatori. I seguenti 3 elementi possono essere impostati per ciascuno dei contatori. | Intervallo valori A/B/C/D |
| | <i>Contro valore</i>  Σ:0000 Capacità alimentazione spolina in punti. E' un valore molto variabile, che dipende dalla dimensione della bobina e dallo spessore del filo. | Intervallo valori 00000 - 99999 |
| | <i>Fermata del cucito</i>   La cucitura si arresta e sul display viene visualizzato un avviso quando la bobina viene rilevata quasi vuota. Se il parametro non è attivato, solo i LED sul braccio della macchina avvisano se la bobina è vuota. | Intervallo valori On/Off |
| | <i>Posizione inf. piedino</i>   | Intervallo valori On/Off |
| | <i>Ripristino necessario</i>  Σ↻ È possibile riprendere a cucire solo dopo aver cambiato la spolina e aver confermato il messaggio sul pannello di controllo. | Intervallo valori On/Off |

5.6.3.2 Impostazione della correzione dell'influenza della velocità



Alcuni parametri sono influenzati dalle alte velocità a causa degli effetti fisici risultanti.

Per contrastare questi effetti e ottenere risultati coerenti, anche a velocità elevate, è possibile impostare i fattori di regolazione in base alla velocità.

Panoramica delle modalità di impostazione

La correzione degli effetti delle alte velocità può essere identificata in varie modalità e può rispondere a seconda dell'impostazione. Questa spiegazione generale può essere applicata ai seguenti parametri specifici.

| Mod.impost. | Descrizione |
|----------------|---|
| <i>lineare</i> | Nell'impostazione lineare, la dimensione del parametro aumenta o diminuisce costantemente all'aumentare della velocità. L'aumento / diminuzione del parametro dipende dai limiti impostati per la velocità minima e massima. |
| <i>2.OnOff</i> | Se viene superata una determinata velocità, viene attivato il 2nd valore del parametro. Se la velocità scende di nuovo sotto questo livello, passa al valore base per il parametro. |
| <i>2.On</i> | Se viene superata una determinata velocità, viene attivato il 2o valore del parametro. Se la velocità scende di nuovo sotto questo livello, NON passa al valore base per il parametro. Solo dopo aver terminato la cucitura tagliando il filo, il valore di base per il parametro viene nuovamente impostato. |



Opzioni di impostazione Lunghezza punto

| Menù articoli | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|-----------------------------|--|---|
| <i>lineare</i> | Lunghezza del punto Intervallo di valori 50 - 50 [%] | Variazione massima lunghezza punto raggiunta al limite di veloc. superiore. |
| | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità alla quale dovrebbe iniziare l'aumento / riduzione della lunghezza del punto. |
| | Max. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Accelerare fino a quando dovrebbe verificarsi l'aumento / riduzione della lunghezza del punto. |
| <i>2. Valore On/Off</i> | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità da cui il Si dovrebbe usare la lunghezza del 2nd punto. |
| <i>2. Valore On</i> | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità da cui il Si dovrebbe usare la lunghezza del 2nd punto. |



Opzioni di impostazione Tensione del filo dell'ago

| Menù articoli | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|-------------------------|---|---|
| <i>lineare</i> | Tensione del filo dell'ago Intervallo di valori 00 - 99 | Tensione massima filo ago raggiunta al limite di velocità superiore. |
| | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità alla quale dovrebbe iniziare l'aumento della tensione del filo dell'ago. |
| | Max. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Accelerare fino a quando dovrebbe verificarsi l'aumento della tensione del filo dell'ago. |
| <i>2. Valore On/Off</i> | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità da cui il Si deve usare la tensione del 2 ° filo dell'ago. |
| <i>2. Valore On</i> | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità da cui il Si deve usare la tensione del 2 ° filo dell'ago. |


Opzioni di impostazione *Pressione del piedino per cucire*

| Menù art. | Impostazioni 1 | Impostazioni 2 |
|----------------|--|---|
| <i>lineare</i> | Pressione del piede di cucito Intervallo di valori 00 - 20 | Pressione max. piedino cucitura raggiunta al limite di velocità superiore. |
| | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità alla quale dovrebbe iniziare l'aumento della pressione del piedino per cucire. |
| | Max. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Accelerare fino a quando dovrebbe verificarsi l'aumento della pressione del piedino per cucire. |

5.6.3.3 Impostazione del rilevamento dello spessore del materiale parametri



Per ottenere risultati di cucitura costantemente buoni per diversi spessori del materiale, alcuni parametri possono essere adattati specificamente allo spessore del materiale.

Panoramica delle modalità di impostazione

Lo spessore del materiale può essere identificato in varie modalità e risposto a seconda dell'impostazione. Questa spiegazione generale può essere applicata ai seguenti parametri specifici.

| Mod. imp. | Descrizione |
|-----------------|--|
| <i>lineare</i> | Nell'impostazione lineare, la dimensione del parametro aum./dim. costantemente all'aumentare dello spessore del materiale. L'aumento/diminuzione del parametro dipende dai limiti impostati per lo spessore minimo e massimo del materiale. |
| <i>2. OnOff</i> | Se viene superato un certo spessore del materiale, viene attivato il 2o valore del parametro. Se lo spessore del materiale scende di nuovo sotto questo livello, passa al valore base per il parametro. |
| <i>2. On</i> | Se viene superato un certo spessore del materiale, viene attivato il 2nd valore del parametro. Se lo spessore del materiale scende di nuovo al di sotto di questo livello, NON passa al valore base per il parametro. Solo dopo aver terminato la cucitura tagliando il filo, il valore di base per il parametro viene nuovamente impostato. |

Opzioni di impostazione *Corsa del piedino per cucire*


| Menù art. | Impostazioni 1 | Impostazioni 2 |
|----------------|---|--|
| <i>lineare</i> | Corsa del piedino di cucitura Intervallo di valori 00 - 09 [mm] | Corsa max. piedino di cucitura raggiunta al limite di spessore del materiale superiore. |
| | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale a cui dovrebbe iniziare l'aumento della corsa del piedino di cucitura. |
| | Max. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale fino al quale dovrebbe verificarsi l'aumento della corsa del piedino di cucitura. |
| <i>2.OnOff</i> | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale dal quale deve essere usata la seconda corsa del piedino di cucitura. |
| <i>2.On</i> | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale dal quale deve essere usata la seconda corsa del piedino di cucitura. |



Opzioni di impostazione Lunghezza punto

| Menù art. | Impostazioni 1 | Impostazioni 2 |
|-----------------|--|---|
| <i>lineare</i> | Lunghezza del punto Intervallo di valori 50 - 50 [%] | Massima variazione della lunghezza punto quando si raggiunge il limite massimo dello spessore materiale. |
| | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm]v | Spessore materiale a cui dovrebbe iniziare aum/ dim lunghezza del punto. |
| | Max. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale fino al quale dovrebbe verificarsi aum/dim della lunghezza del punto. |
| <i>2. OnOff</i> | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore materiale dal quale la 2nd lunghezza punto deve essere utilizzata. |
| <i>2. On</i> | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore materiale dal quale deve essere usata la seconda lunghezza del punto. |


Opzioni di impostazione *Tensione del filo dell'ago*

| Menù art. | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|----------------|--|---|
| <i>lineare</i> | Tensione del filo dell'ago Intervallo di valori 00 - 99 | Tensione massima del filo dell'ago quando si ha il massimo spessore del materiale. |
| | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale dal quale deve iniziare l'aumento della tensione del filo dell'ago. |
| | Max. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale fino a quando deve verificarsi l'aumento tensione del filo dell'ago. |
| <i>2.OnOff</i> | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale dal quale dovrebbe essere usata la seconda tensione del filo dell'ago. |
| <i>2.On</i> | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale dal quale dovrebbe essere usata la seconda tensione del filo dell'ago. |


Opzioni di impostazione *Pressione del piedino per cucire*

| Menù art. | Impostazioni 1 | Impostazioni 2 |
|----------------|--|--|
| <i>lineare</i> | Pressione del piedino Intervallo di valori 00 - 20 | Pressione massima del piedino quando si raggiunge il massimo spessore del materiale. |
| | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale dal quale dovrebbe iniziare l'aumento della pressione del piedino. |
| | Max. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale fino al quale deve verificarsi l'aumento della pressione del piedino. |



Opzioni di impostazione *Max. velocità di cucitura*

| Menù art. | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|----------------|---|---|
| <i>lineare</i> | Max. velocità di cucitura Intervallo valori 0000 - 4000 | Velocità max. raggiunta dallo spessore massimo del materiale. |
| | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale dal quale deve iniziare l'aumento della velocità di cucitura. |
| | Max. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale fino a quando deve terminare l'aumento della velocità di cucitura. |

5.6.3.4 Impostazione del parametro Output (Output)














Questo parametro fornisce delle uscite virtuali a cui è possibile assegnare delle funzioni specifiche del cliente. Possono essere utilizzati quando le applicazioni specifiche del cliente richiedono un segnale dal controllo della macchina.




Questi parametri non possono essere utilizzati a meno che le uscite virtuali non siano state assegnate a un'uscita fisica a livello di Tecnico. Ciò richiede che il parametro Configurazione I / O aggiuntiva sia configurato a livello di Tecnico; per maggiori dettagli, consultare la spiegazione nelle istruzioni di servizio.

5.6.4 Impostazione dei parametri di inizio del segmento

Esistono varie opzioni per impostare i parametri Inizio segmento. Nella tabella seguente sono elencate tutte le opzioni possibili. Le impostazioni più complesse e che pertanto richiedono ulteriori spiegazioni sono descritte in maggior dettaglio dopo la tabella.










| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|---|---------------------------------------|
| Parametro Inizio cucitura | | |
|  | Pinza del filo dell'ago Il morsetto del filo dell'ago è chiuso nel primo punto della cucitura per garantire che il filo dell'ago si trovi sul lato inferiore del materiale da cucire | Intervallo valori On/Off |
| Inizio cucitura impostazioni travetta | | |
|  | Affrancatura inizio cucitura | Intervallo valori On/Off |
|  | Numero punti all'indietro | Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Numero punti in avanti | Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Numero di tratti dell'affrancatura Un'affrancatura è composta da diversi tratti. Qui è possibile impostare il numero di tratti dell'affrancatura. | Intervallo valori 01 - 99 |
|  | Tempo di arresto per cambio direzione E' il tempo che viene impostato per permettere alla macchina di cambiare la direzione di cucitura. Permette di avere una qualità costante della cucitura. (affrancatura ornamentale) | Intervallo valori 0000 – 1000 [ms] |

| Icone | Parametri | Impostazione |
|---|---|---|
|  | Lunghezza del punto predefinita Se questa funzione è attivata, viene utilizzata la stessa lunghezza del punto di quella impostata per la cucitura. Se questa funzione è disattivata, è possibile inserire un valore di lunghezza punto in avanti ed indietro personalizzati. | On/Off |
| | | Lunghezza dei punti in avanti Intervallo di valori 01.0 - 12.0 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
| | | Lunghezza dei punti all'indietro Intervallo di valori 01.0 - 12.0 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
|  | Velocità affrancatura | Intervallo valori 0000 - 2000 |
|  | Punti singoli con il pedale | Intervallo valori Off: velocità e funzionamento automatico Con velocità affrancatura: velocità automatica programmata ma controllata dal pedale Con velocità del pedale: velocità manuale controllata dal pedale |
|  | Tensione del filo dell'ago predefinita Se attivata, la stessa tensione del filo dell'ago viene utilizzata per l'affrancatura. Se disattivata, è possibile inserire una tensione del filo personalizzata. | Intervallo valori On/Off |
|  | Numero di punti prima dell'affrancatura Per garantire un inizio sicuro della cucitura, un'affrancatura aggiuntiva può precedere l'affrancatura iniziale. È possibile selezionare solo il numero di punti avanti e indietro. La lunghezza del punto non può essere impostata individualmente - corrisponde alla lunghezza del punto dell'affrancatura iniziale normale. | On/Off |
| | | Numero di punti all'indietro Intervallo valori 01 - 50 |
| | | Numero di punti in avanti Intervallo valori 01 - 50 |
| | | Numero di tratti dell'affrancatura Intervallo valori 01 10 |

| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|---|---|
|  | Prima sezione dell'affrancatura Il primo tratto dell'affrancatura può essere programmato con un diverso numero di punti. Tutti i tratti successivi hanno il numero preimpostato di punti dalle impostazioni per l'affrancatura iniziale. | On/Off |
| | | Numero di punti Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Ultimo tratto dell'affrancatura L'ultimo tratto dell'affrancatura può essere programmato con un diverso numero di punti. Tutti i tratti precedenti hanno il numero di punti preimpostati per l'affrancatura iniziale. | On/Off |
| | | Numero di punti Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Invertire la direzione dell'affrancatura Normalmente un'affrancatura inizia nella stessa direzione di cucitura. L'impostazione di questo parametro, inverte la direzione di cucitura dell'affrancatura. | Intervallo valori On/Off |

5.6.5 Impostazione dei parametri del segmento









Esistono varie opzioni per impostare i parametri nel segmento. Nella tabella seguente sono elencate tutte le opzioni possibili. Le impostazioni più complesse e che pertanto richiedono ulteriori spiegazioni sono descritte in maggior dettaglio dopo la tabella.






| Icone | Parametri | Impostazione |
|---|---|---|
| Parametri di cucitura | | |
|  | Lunghezza del punto | Intervallo valori 00.0 - 12.0 [mm] (a seconda dell'attrezzatura per cucire e della sottoclasse) |
|  | Tensione del filo dell'ago | Intervallo valori 01 - 99 |
|  | Pressione del piedino | Intervallo valori 01 - 20 |
|  | Corsa del piedino | Intervallo valori 1.0 – 9.0 [mm] |
|  | Max. Velocità A questo punto è possibile ridurre la massima velocità di cucitura. Il valore della massima velocità di cucitura può essere impostato nel software a livello di tecnico. | Intervallo valori 0050 - 3800 [rpm] (a seconda della sottoclasse) |
|  | Sollevamento automatico del piedino durante la fermata in cucitura | Intervallo valori On/Off |
|  | Altezza del piedino durante la fermata in cucitura | Intervallo valori 00-20 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
|  | Fotocellula (opzionale) La fotocellula rileva l'inizio e la fine del materiale. Dopo che è stato rilevato un segnale, la cucitura può continuare automaticamente con i parametri specificamente impostati. | Intervallo valori On/Off (vedere  p.130) |




5.6.6 Impostazione dei parametri di fine segmento

Esistono varie opzioni per impostare i parametri alla fine del segmento. Nella tabella seguente sono elencate tutte le opzioni possibili.

Le impostazioni più complesse e che pertanto richiedono ulteriori spiegazioni sono descritte in maggior dettaglio dopo la tabella.

| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|--|--|
| Parametri fine cucitura | | |
|  | Sollevamento del piedino dopo il taglio | Intervallo valori On/Off |
|  | Altezza del piedino dopo il rasafilo | Intervallo valori 00–20 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
|  | Rasafilo | Intervallo valori On/Off |
| Parametri affrancatura finale | | |
|  | Affrancatura a fine cucitura | Intervallo valori On/Off |
|  | Numero di punti all'indietro | Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Numero di punti in avanti | Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Numero di tratti dell'affrancatura Un'affrancatura è composta da diversi tratti. Ad ogni cambio di direzione di cucitura è considerato come tratto d'affrancatura. Qui è possibile impostare il numero di tratti di un'affrancatura. | Intervallo valori 01 - 99 |
|  | Tempo di arresto per cambio di direzione Il tempo di attesa al termine del tratto (per un cambio di direzione di cucitura) viene impostato qua. Un breve tempo di attesa in millisecondi dovrebbe garantire una qualità costante della cucitura (affrancatura punti ornamentali). | Intervallo valori 0000 – 1000 [ms] |

| Icone | Parametri | Impostazione |
|---|---|---|
|  | Lunghezza del punto predefinita Se questa funzione è attiva, per la spalla viene utilizzata la stessa lunghezza del punto di quella impostata in modalità Manuale. Se questa funzione è disattivata, è possibile inserire un input personalizzato. | On/Off |
| | | Lunghezza punti in avanti Intervallo di valori 01.0 - 12.0 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
| | | Lunghezza punti all'indietro Intervallo di valori 01.0 - 12.0 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
|  | Velocità in travetta | Intervallo valori 0000 - 2000 |
|  | Punti singoli per pedale Se questa funzione è attivata, ogni punto della spalla può essere cucito individualmente premendo il pedale. Questa funzione può essere utilizzata in modo significativo solo se la velocità è impostata molto bassa per la travetta. | Intervallo valori On/Off |
|  | Tensione del filo dell'ago predefinita Se questa funzione è attiva, la stessa tensione del filo dell'ago viene utilizzata per la travetta di quella impostata in modalità Manuale. Se questa funzione è disattivata, è possibile inserire un input personalizzato. | Intervallo valori On/Off |
|  | Travetta di cattura Per garantire un inizio di cucitura sicuro e la completa cucitura della spalla iniziale, una spalla aggiuntiva può precedere la spalla iniziale. È possibile selezionare solo il numero di punti avanti e indietro. La lunghezza del punto non può essere impostata singolarmente - corrisponde alla lunghezza del punto della spalla iniziale normale. | On/Off |
| | | Numero punti all'indietro Intervallo di valori 01 - 50 |
| | | Numero punti in avanti Intervallo di valori 01 - 50 |
| | | Numero di sezioni travetta Intervallo di valori 01 - 10 |

| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|--|---|
|  | Prima sezione travetta La 1a sezione della travetta può essere programmata con un diverso numero di punti. Tutte le sezioni successive hanno il numero preimpostato di punti dalle impostazioni per la travetta iniziale. | On/Off |
| | | Numero di punti Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Ultima sezione travetta L'ultima sezione della travetta può essere programmata con un diverso numero di punti. Tutte le sezioni precedenti hanno il numero preimpostato di punti dalle impostazioni per la travetta finale. | On/Off |
| | | Numero di punti Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Invertire la direzione della travetta Normalmente, una spalla inizia con la direzione di cucitura (in avanti - numero pari di sezioni) o contro la direzione di cucitura (indietro - numero dispari di sezioni), a seconda del numero di sezioni. L'impostazione di questo parametro inverte la direzione di cucitura della travetta. | Value range On/Off |


5.6.7 Uso della modalità di caricamento bobina



Una bobina può essere avvolta senza cucire. È possibile scegliere se si desidera che il processo di avvolgimento si interrompa automaticamente quando la bobina è piena o meno fino a quando l'albero della bobina non ha completato un certo numero di rotazioni.



Per utilizzare la modalità di caricamento bobina:

1. Quando si configura l'interfaccia utente (p.78), trascinare riquadro per modalità di caricamento della bobina sulla schermata principale.
2. Tocca  per tornare alla modalità Manuale.
3. Toccare il simbolo della modalità del vento della bobina e scegliere tra Leva e Rotazioni.
4. Definire e confermare le impostazioni.
Inizia la modalità Vento della bobina.

5.7 Uso della modalità automatica

La modalità automatica comprende tutti i programmi memorizzati.



Per accedere alla modalità automatica:


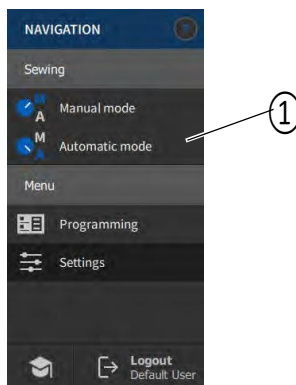
1. Tocca il simbolo  per visualizzare il riquadro di navigazione.
↳ Questo apre l'interfaccia di navigazione.

Fig. 50: Uso della modalità automatica (1)



(1) - Modalità automatica

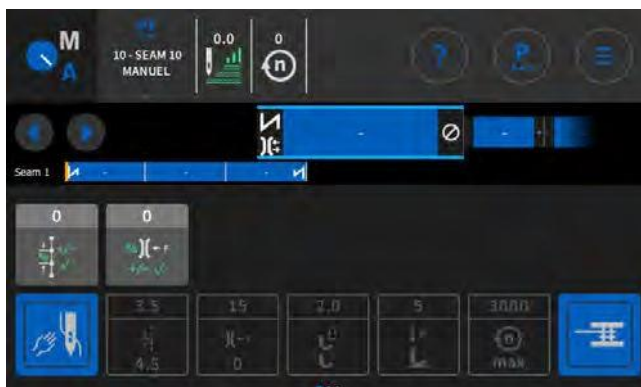


2. Toccare Modalità automatica (1).

Si apre l'interfaccia della modalità automatica.
L'ultimo programma caricato viene visualizzato.

Il display mostra riquadri e informazioni sotto la barra superiore che variano con il programma selezionato:

Fig. 51: Uso della modalità automatica(2)



Spiegazioni di icone / simboli in modalità Automatica:

| Simboli/icone | Senso |
|---|---|
|  | Seleziona programma |
|  | Passa al passaggio successivo o precedente in cuciture / segmenti - anche durante la cucitura |
| X | Annullare un programma di cucitura |
|  | Cucitura / segmento comprese le informazioni sulle impostazioni per l'inizio della cucitura, la cucitura e la fine della cucitura |
|  | Visualizzazione dell'intero programma, comprese le cuciture e i segmenti. |

| Simboli/Icone | Senso |
|---|--|
|  | Fattori di regolazione che possono ancora essere regolati durante la cucitura |
|  | Le icone in grigio per informazioni sui parametri impostati possono essere regolate programmando (p.108). |
|  | Le tessere grigio scuro possono essere attivate o disattivate solo. Definisci quali tessere saranno visibili programmando (p.108). |

5.7.1 Cucitura in modalità automatica



Per cucire in modalità automatica:

1. Seleziona il programma.



2. Premere il pedale in avanti e cucire.

↳ È possibile visualizzare quanto segue sul pannello di controllo:

Fig. 52: Cucitura in modalità automatica




(1) - Progressi nel segmento

(2) - Progresso nel programma

Possibili azioni nel corso della cucitura

La tabella seguente elenca le funzioni che possono essere eseguite nel corso della cucitura.

| Bott./Pedali | Funzioni |
|---|---|
|  | Vai al passaggio successivo o precedente nelle cuciture / segmenti |
| Spingere pedale a metà corsa all'indietro | Sollevare il piedino per cucire. |
| Spingere pedale all'indietro o annullare toccando la X | Tagliare o annullare il programma. Il programma rimane fermo al punto di interruzione. |

5.7.2 Annullamento di un programma in modalità automatica



Per annullare un programma in modalità automatica:

1. Spingere il pedale completamente indietro.

↳ Il programma viene annullato e il filo viene tagliato. La macchina prende nota del punto in cui il programma è stato annullato, quindi continua dallo stesso punto quando riprende la cucitura.

2. Per annullare completamente il programma, premere il pedale fino in fondo di nuovo al contrario.



↳ Il programma viene annullato e la macchina si avvia dalla prima sezione di cucitura nel programma quando si riprende la cucitura.

Importante

L'annullamento tramite pedale è possibile solo se l'interruttore del segmento di parametro tramite pedale NON è attivo nelle impostazioni predefinite del programma a livello di Tecnico.

Se il parametro è ancora attivo, è possibile annullare il programma solo toccando la croce sul pannello di controllo.

5.8 Utilizzo della modalità di programmazione



La modalità di programmazione consente di creare nuovi programmi e di copiare e regolare i programmi esistenti.



Per accedere alla modalità di programmazione:


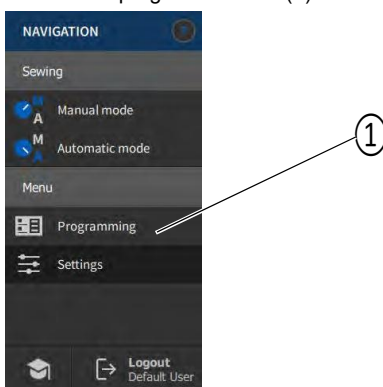
1. Tocca il simbolo  per visualizzare il riquadro di navigazione.
↳ Questo apre l'interfaccia di navigazione.

Fig. 53: Utilizzo modalità di programmazione (1)

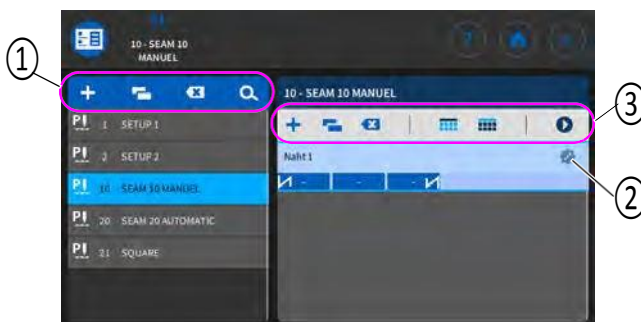


(1) - Modalità programmazione



2. Premere programmazione.
↳ Si apre l'interfaccia utente per la modalità di programmazione.

Fig. 54: Utilizzo modalità di programmazione (2)







(1) Gestisci i programmi

(2) Modifica le cuciture/i segmenti

(3) - Gestire le cuciture/il segmento







5.8.1 Gestione dei programmi

È possibile creare, eliminare e copiare programmi. La gestione degli articoli è semplice e veloce grazie ai pulsanti elencati di seguito.

| | |
|---|---------------------------------|
|  | Creare nuovo programma |
|  | Eliminare programma selezionato |
|  | Copia e inserisci un programma |
|  | Cerca un nome per il programma |

5.8.2 Gestione delle cuciture

È possibile creare, eliminare e copiare cuciture. Puoi anche aggiungere riquadri alla schermata principale o alla barra di stato. La gestione degli articoli è semplice e veloce grazie ai pulsanti elencati di seguito.

| | |
|---|--|
| Impostazioni nel programma selezionato (modifica cucitura) | |
|  | Aggiungi la cucitura |
|  | Elimina cucitura |
|  | Copia e inserisci cucitura |
|  | Posiziona i riquadri sulla schermata principale del programma (griglia), vedi (p.78). |
|  | Inserire le informazioni nella barra di stato del programma, vedere (p. 78). |
|  | Esci dalla programmazione / modifica e ritorna all'inizio del programma (in modalità automatica) |

5.8.3 Modifica dei segmenti di una cucitura

Questa sezione consente di impostare i parametri per la cucitura corrente.



Per modificare i segmenti di una cucitura:

1. Toccare la cucitura desiderata.

↳ La cucitura è evidenziata in blu.

Fig. 60: Modifica dei segmenti di una cucitura (1)



2. Tocca il simbolo



↳ Si apre l'interfaccia utilizzata per l'impostazione dei parametri:

Fig. 55: Modifica dei segmenti di una cucitura(2)






- (1) - Gestisci segmenti
- (2) - Parametri cross-segment
- (3) - Segmento parametri
- (4) - Parametri fine segmento/fine cucitura

- (5) - Parametri Segin Begin / Seam Begin
- (6) - Elenco dei parametri regolabili

5.8.4 Gestione dei segmenti




È possibile creare, eliminare e copiare segmenti. La gestione degli articoli è semplice e veloce grazie ai pulsanti elencati di seguito.







| Modifica segmenti | |
|---|----------------------------|
|  | Aggiungi segmenti |
|  | Cancella segmenti |
|  | Copia e inserisci segmenti |











5.8.5 Impostazione dei parametri del programma





Esistono varie opzioni per impostare i parametri tra i programmi. Nella tabella seguente sono elencate tutte le opzioni possibili. Le impostazioni più complesse e che pertanto richiedono ulteriori spiegazioni sono descritte in maggior dettaglio dopo la tabella.

Premere sull'icona parametri del programma

| Icone | Parametri | Impostazione |
|---|---|--|
| Valori aggiuntivi (+) | | |
|  | Valore aggiunto lunghezza punto (+) Il 2nd valore per la lunghezza del punto può essere attivato usando un pulsante sul pannello dei pulsanti o la piastrina sul pannello di controllo. | Intervallo valori 00.0 - 12.0 (a seconda dell'attrezzatura per cucire e della sottoclasse) |
|  | Valore aggiunto del piedino per cucire (+) Il secondo valore per la corsa del piedino per cucire può essere attivato utilizzando un pulsante sul pannello dei pulsanti, sul pulsante per le ginocchia o sulla piastrina sul pannello di controllo. | Intervallo valori 05.0 - 09.0 [mm] |
|  | Valore aggiuntivo tensione del filo dell'ago (+) Il secondo valore per la tensione del filo dell'ago può essere attivato utilizzando un pulsante sul pannello dei pulsanti o la piastrina sul pannello di controllo. | Intervallo valori 01 - 99 |

| Icone | Parametri | impostazioni |
|---|--|---|
|  | Guida laterale (secondo valore) Il secondo valore della guida laterale può essere attivato utilizzando un pulsante sul pannello dei pulsanti o il riquadro sul pannello di controllo. | Intervallo valori 01.0 – 45.0 [mm] |
| Ciclo di programma | | |
|  | Prossimo programma E' possibile definire un programma successivo. Immissione tramite suo n. | |
|  | Ciclo di programma Il programma viene eseguito come un ciclo, utile, ad esempio, per cuciture ornamentali. Si seleziona il segmento iniziale e il segmento finale da un programma e si definisce la frequenza con cui si desidera cucire i segmenti selezionati. | On/Off |
| | | Inizia segmento Intervallo valori 00 - 30 (0 = il ciclo inizia con il primo segmento) |
| | | Segmento finale Intervallo valori 00 - 30 (0 = il ciclo termina con l'ultimo segmento) |
| | | Ripetizioni Intervallo valori 00 - 99 (0 = il ciclo continua fino all'attivazione manuale del segmento successivo) |
| Parametri principali | | |
|  | Pinza del filo dell'ago Il morsetto del filo dell'ago è chiuso al 1o punto della cucitura per garantire che il filo dell'ago si trovi sul lato inferiore del materiale da cucire | Intervallo valori On/Off |
|  | Modalità monitor bobina | (vedere  p.115) |




| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|---|---|
|  | Modalità contatore Conta pezzi giornaliero, può essere impostato per contare su o giù. | Off/Up/Down |
| | | Ripristina Quando il contatore pezzi giornaliero è attivato, deve essere resettato una volta dopo aver inserito un valore per assicurarsi che conti correttamente. |
|  | Punto di mira La distanza dell'ago dal materiale può essere regolata per consentire il posizionamento preciso del materiale per cucire quando si inizia a cucire. Il valore inserito corrisponde al numero di gradi sul volantino. | 000 - 359 [°] |
| Effetto velocità di correzione | | |
|  | Effetto velocità di correzione | Intervallo valori On/Off (vedere  p.117) |
|  | Lunghezza del punto | La lunghezza del punto varia leggermente in base alla velocità. Per questo motivo, la lunghezza del punto può essere regolata a diverse velocità dal software. |
|  | Tensione del filo dell'ago | A seconda della velocità, il software può regolare la tensione del filo dell'ago a diverse velocità. |
|  | Pressione del piedino | A seconda della velocità, la pressione del piedino per cucire può essere regolata a diverse velocità dal software. |
| Rilevazione dello spessore del materiale | | |
|  | Rilevazione dello spessore del materiale | Intervallo valori On/Off (vedere  p.121) |
|  | Corsa dei piedini | Il software consente di regolare la corsa del piedino per cucire in base a diversi spessori di materiale. |








| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|----------------------------|--|
|  | Lunghezza del punto | La lunghezza del punto varia leggermente in base allo spessore del materiale. Per questo motivo, la lunghezza del punto può essere adattata a diversi spessori del materiale dal software. |
|  | Tensione del filo dell'ago | A seconda dello spessore del materiale, il software può regolare la tensione del filo dell'ago su diversi spessori del materiale. |
|  | Pressione del piedino | Il software può regolare la pressione del piedino per cucire su diversi spessori del materiale. |
|  | Max. velocità di cucitura | Il software può regolare la massima velocità di cucitura in diversi spessori del materiale. |



5.8.5.1 Impostazione dei parametri della modalità di monitoraggio della bobina

La quantità di filo rimanente sulla bobina può essere monitorata otticamente o tramite software utilizzando questa impostazione.

| Menù articoli | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|---|--|---------------------------------------|
| Off | | |
| Monitor La modalità monitor può essere utilizzata solo se sulla macchina è presente l'attrezzatura aggiuntiva del monitor filo rimanente. Essa consente il monitoraggio ottico della bobina. | Stop cucito  La cucitura si arresta e sul display viene visualizzato un avviso quando la bobina viene rilevata quasi vuota. Se il parametro non è attivato, solo i LED sul braccio della macchina avvertono se la bobina è vuota. | Intervallo valori On/Off |
| | Posizione inferiore del piedino  | Intervallo valori On/Off |
| Solo se si seleziona conteggio | t Pulito  Durata per cui la lente viene spazzata via con aria compressa. Il processo si svolge al taglio del filo. | Intervallo valori 0000 – 5000 [ms] |

| Menù articoli | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|---|--|------------------------------------|
| Software / Contatore punti In modalità Software, la spolina è monitorata dal software in base al numero di punti cuciti. | <p>Tipo di contatore</p>  <p>A-D Σ</p> <p>È possibile applicare 4 contatori diversi. I seguenti 3 sotto-elementi possono essere impostati per ciascuno dei contatori.</p> | Intervallo valori A/B/C/D |
| | <p>Val. impostato nel conteggio</p>  <p>Σ:0000</p> <p>Capacità di alimentazione della spolina in punti. Questo è un valore molto variabile, che dipende dalla dimensione della bobina e dallo spessore del filo.</p> | Intervallo valori 00000 - 99999 |
| | <p>Stop cucitura</p>   <p>La cucitura si arresta e sul display viene visualizzato un avviso quando la bobina viene rilevata quasi vuota. Se il parametro non è attivato, solo i LED sul braccio della macchina avvertono se la bobina è vuota.</p> | Intervallo valori On/Off |
| | <p>Posizione del piedino</p>  | Intervallo valori On/Off |
| | <p>Ripristino necessario</p>   <p>È possibile riprendere a cucire solo dopo aver cambiato la spolina e aver confermato il messaggio sul pannello di controllo.</p> | Intervallo valori On/Off |



5.8.5.2 Impostazione dell'effetto della velocità di correzione parametri

Alcuni parametri sono influenzati dalle alte velocità a causa degli effetti fisici risultanti. Per contrastare questi effetti e ottenere risultati coerenti, anche a velocità elevate, è possibile impostare i fattori di regolazione in base alla velocità.

Panoramica delle modalità di impostazione

La correzione degli effetti delle alte velocità può essere identificata in varie modalità e può rispondere a seconda dell'impostazione. Questa spiegazione generale può essere applicata ai seguenti parametri specifici.

| Mod.impost. | Descrizione |
|-------------------------|--|
| <i>lineare</i> | Nell'impostazione lineare, la dimensione del parametro aumenta o diminuisce costantemente all'aumentare della velocità. L'aumento / diminuzione del parametro dipende dai limiti impostati per la velocità minima e massima. |
| <i>2. Valore On/Off</i> | Se viene superata una determinata velocità, viene attivato il 2nd valore del parametro. Se la velocità scende di nuovo sotto questo livello, passa al valore base per il parametro. |
| <i>2. Valore On</i> | Se viene superata una determinata velocità, viene attivato il 2nd valore del parametro. Se la velocità scende di nuovo sotto questo livello, NON passa al valore base per il parametro. Solo dopo aver terminato la cucitura tagliando il filo, il valore di base per il parametro viene nuovamente impostato. |



Opzioni di impostazione Lunghezza punto

| Menù art. | Impostazioni1 | Impostazioni 2 |
|--|--|---|
| lineare poi premere V | Lunghezza del punto Intervallo valori 50 – 50 [%] | Variazione max. della lunghezza del punto raggiunta al limite di velocità superiore. |
| | Min. velocità di cucitura Intervallo valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità alla quale dovrebbe iniziare l'aumento / riduzione della lunghezza del punto. |
| | Max. velocità di cucitura Intervallo valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Accelerare fino a quando dovrebbe verificarsi l'aumento / riduzione della lunghezza del punto. |
| 2.Valore On/Off poi premere V | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità da cui utilizzare la seconda lunghezza del punto. |
| 2.Valore poi premere V | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità da cui utilizzare la seconda lunghezza del punto. |



Opzioni di impostazione Tensione del filo dell'ago

| Menù art. | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|--------------------------|--|---|
| lineare poi premere V | Tensione del filo dell'ago Intervallo valori 00 - 99 | Tensione massima del filo dell'ago raggiunta al limite di velocità superiore. |
| | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità alla quale dovrebbe iniziare l'aumento della tensione del filo dell'ago. |
| | Max. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Accelerare fino a quando dovrebbe verificarsi l'aumento della tensione del filo dell'ago. |
| 2. Valore On/Off | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità a partire dalla quale deve essere utilizzata la seconda tensione del filo dell'ago. |
| 2. Valore On | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità a partire dalla quale deve essere utilizzata la seconda tensione del filo dell'ago. |



Opzioni di impostazione Pressione del piedino per cucire

| Menù art. | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|-----------|---|---|
| lineare | Pressione piedino di cucito Intervallo valori 00 - 20 | Pressione max. del piedino di cucitura raggiunta al limite di velocità superiore. |
| | Min. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Velocità alla quale dovrebbe iniziare l'aumento della pressione del piedino per cucire. |
| | Max. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 [rpm] (a seconda della sottoclasse) | Accelerare fino a quando dovrebbe verificarsi l'aumento della pressione del piedino per cucire. |

5.8.5.3 Impostazione dei parametri del rilevamento dello spessore del materiale



Per ottenere risultati di cucitura costantemente buoni per diversi spessori del materiale, alcuni parametri possono essere adattati specificamente allo spessore del materiale.

| Impostazione | Descrizione |
|------------------|---|
| Lineare | Nell'impostazione lineare, la dimensione del parametro aumenta o diminuisce costantemente con lo spessore del materiale. L'aumento/diminuzione del parametro dipende dai limiti fissati. |
| 2. Valore on/off | Se viene superato un determinato spessore del materiale, il 2° valore del parametro è attivato. Se lo spessore del materiale scende nuovamente al di sotto di questo livello cambia il valore in base al parametro dato |
| 2. Valore on | Se viene superato un determinato spessore del materiale, il 2° valore del parametro è attivato. Se lo spessore del materiale scende nuovamente al di sotto di questo livello, lo fa NON passare al valore base del parametro. Solo dopo aver terminato la cucitura tagliando il filo si attiverà nuovamente il valore base per il parametro impostato. |



Opzioni di impostazione *Corsa del piedino per cucire*

| Menù art. | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|------------------|---|---|
| lineare | Corsa del piedino Intervallo valori 00 - 09 [mm] | Corsa massima del piedino di cucitura raggiunto il limite massimo dello spessore del materiale. |
| | Min. Spessore materiale Intervallo valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale a cui dovrebbe iniziare l'aumento della corsa del piedino. |
| | Max. Spessore materiale Intervallo valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale fino al quale dovrebbe verificarsi l'aumento della corsa del piedino. |
| 2. Valore On/Off | Min. Spessore materiale Intervallo valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale da cui si deve usare la seconda corsa del piedino per cucire. |
| 2. Valore On | Min. Spessore materiale Intervallo valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale da cui si deve usare la seconda corsa del piedino per cucire. |


Opzioni di impostazione *Lunghezza punto*

| Menù art. | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|-----------------|---|---|
| lineare | Lunghezza del punto Intervallo valori 50 - 50 [%] | Variazione max. della lunghezza del punto raggiunta al limite di spessore del materiale superiore. |
| | Min. Spessore materiale Intervallo valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale a cui dovrebbe iniziare l'aumento / riduzione della lunghezza del punto. |
| | Max. Spessore materiale Intervallo valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale fino al quale dovrebbe verificarsi l'incremento / riduzione della lunghezza del punto. |
| 2.Valore On/Off | Min. Spessore materiale Intervallo valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale dal quale deve essere utilizzata la seconda lunghezza del punto. |
| 2.Valore On | Min. Spessore materiale Intervallo valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale dal quale deve essere utilizzata la seconda lunghezza del punto. |



Opzioni di impostazione *Tensione del filo dell'ago*

| Menù art. | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|-----------------|--|---|
| lineare | Tensione del filo dell'ago Intervallo valori 00 - 99 | Tensione max. del filo dell'ago raggiunta al limite di spessore del materiale superiore. |
| | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale a cui dovrebbe iniziare l'aumento della tensione del filo dell'ago. |
| | Max. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale fino al quale dovrebbe verificarsi l'aumento della tensione del filo dell'ago. |
| 2.Valore On/Off | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale a partire dal quale utilizzare la seconda tensione del filo dell'ago. |
| 2. Valore On | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale a partire dal quale utilizzare la seconda tensione del filo dell'ago. |



Opzioni di impostazione *Pressione del piedino per cucire*

| Menù art. | Impostazioni 1 | Impostazioni 2 |
|-----------|--|--|
| lineare | Pressione del piedino Intervallo di valori 00 - 20 | Pressione max. del piedino di cucitura raggiunta al limite di spessore del materiale superiore. |
| | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale a cui dovrebbe iniziare l'aumento della pressione del piedino. |
| | Max. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale fino al quale dovrebbe verificarsi l'aumento della pressione del piedino. |












Opzioni di impostazione *Max. velocità di cucitura*





| Menù art. | Impostazione 1 | Impostazione 2 |
|-----------|---|---|
| Lineare | Max. velocità di cucitura Intervallo di valori 0000 - 4000 | Limite velocità max. raggiunta con lo spessore superiore del materiale |
| | Min. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore minimo del materiale dal quale dovrebbe iniziare l'aumento della velocità di cucitura. |
| | Max. Spessore materiale Intervallo di valori 00.0 - 10.0 [mm] | Spessore del materiale fino al quale dovrebbe verificarsi l'aumento della velocità di cucitura. |

5.8.6 Impostazione parametri Inizio cucitura /Inizio Segmento

Esistono varie opzioni per impostare i parametri Inizio Cucitura / Inizio Segmento. Nella tabella seguente sono elencate tutte le opzioni possibili. Le impostazioni più complesse e che pertanto richiedono ulteriori spiegazioni sono descritte in maggior dettaglio dopo la tabella.

| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|---|------------------------------|
| Parametri inizio cucitura travetta | | |
|  | Inizio travetta alla cucitura | Intervallo valore On/Off |
|  | Numero di punti all'indietro | Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Numero di punti in avanti | Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Numero di sezioni di travetta Una travetta è composta da diverse sezioni. Se la direzione di cucitura viene modificata, viene avviata una nuova sezione. Qui è possibile impostare il numero di sezioni in una travetta. | Intervallo valori 01 - 99 |









| Icone | Parametri | Impostazione |
|---|---|---|
|  | Stop-Time per cambio di direzione Viene impostato il tempo di attesa nei punti d'inversione (ad esempio per un cambio di direzione di cucitura). Un breve tempo di attesa in millisecondi dovrebbe garantire una qualità costante della cucitura. | Intervallo valori 0000 – 1000 [ms] |
|  | Lunghezza del punto predefinita Se questa funzione è attiva, per la travetta viene utilizzata la stessa lunghezza del punto di quella impostata in modalità Manuale. Se questa funzione è disattivata, è possibile inserirne uno personalizzato. | On/Off |
| | | Lunghezza dei punti indietro Intervallo valori 01.0 - 12.0 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
| | | Lunghezza del punto in avanti Intervallo valori 01.0 - 12.0 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
|  | Velocità travetta | Intervallo valori 0000 - 2000 |
|  | Punti singoli per pedale Se questa funzione è attiva, ogni punto della travetta può essere cucito individualmente premendo il pedale. Questa funzione può essere utilizzata in modo significativo solo se la velocità è impostata molto bassa per la travetta. | Intervallo valori On/Off |
|  | Tensione del filo dell'ago predefinita Se questa funzione è attiva, la stessa tensione del filo dell'ago viene utilizzata per la travetta di quella impostata in modalità Manuale. Se questa funzione è disattivata, è possibile inserirne una personalizzata. | Intervallo valori On/Off |










| Icone | Parametri | Impostazione |
|--|--|--|
|  | <p>Punti di sicurezza prima della travetta</p> <p>Per garantire un inizio sicuro della cucitura e completare la cucitura della travetta iniziale, una cucitura aggiuntiva può precedere la travetta iniziale. È possibile selezionare solo il numero di punti avanti e indietro. La lunghezza del punto non può essere impostata individualmente - corrisponde alla lunghezza del punto della travetta iniziale normale.</p> | On/Off |
| | | Numero di punti all'indietro Intervallo valori 01 - 50 |
| | | Numero di punti in avanti Intervallo valori 01 - 50 |
| | | Numero di ripetizioni Intervallo valori 01 - 10 |
|  | <p>Prima sezione travetta</p> <p>La 1a sezione della travetta può essere programmata con un diverso numero di punti. Tutte le sezioni successive hanno il numero preimpostato di punti dalle impostazioni per la travetta iniziale.</p> | On/Off |
| | | Numero di punti Intervallo valori 01 - 50 |
|  | <p>Ultima sezione travetta</p> <p>L'ultima sezione della travetta può essere programmata con un diverso numero di punti. Tutte le sezioni precedenti hanno il numero preimpostato di punti dalle impostazioni per la travetta finale.</p> | On/Off |
| | | Numero di punti Intervallo valori 01 - 50 |
|  | <p>Invertire la direzione travetta</p> <p>Normalmente, una travetta inizia in direzione di cucitura (in avanti - numero pari di tratti) o in direzione inversa rispetto la direzione di cucitura (indietro - numero dispari di tratti), a seconda del numero di tratti. L'impostazione di questo parametro inverte la direzione di cucitura della travetta.</p> | Intervallo valori On/Off |

5.8.7 Impostazione dei parametri del segmento

Esistono varie opzioni per impostare i parametri nel segmento. Nella tabella seguente sono elencate tutte le opzioni possibili.

Le impostazioni più complesse e che pertanto richiedono ulteriori spiegazioni sono descritte in maggior dettaglio dopo la tabella.






| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|---|--|
| Parametri cucitura | | |
|  | Lunghezza del punto | Intervallo valori 00.0 - 12.0 [mm] (a seconda della serie di cucitura e della sottoclasse) |
|  | Tensione del filo dell'ago | Intervallo valori 01 - 99 |
|  | Pressione dei piedini | Intervallo valori 01 - 20 |
|  | Corsa dei piedini | Intervallo valori 1.0 – 9.0 [mm] |
|  | Lunghezza della cucitura nel segmento o Numero di punti nel segmento | È possibile attivare l'impostare l'opzione a livello di tecnico <i>Configurazione macchina> Dimensione segmento</i> modalità. Le s.p.m. l'opzione è impostata in fabbrica. Il display rimane nella funzione lunghezza segmento , dopo che il filo è stato tagliato, mentre il conteggio / misurazione inizierà quando ricomincia la cucitura. |
|  | Max. Velocità A questo punto è possibile ridurre la massima velocità di cucitura. Il valore della massima velocità di cucitura può essere impostato nel software a livello di tecnico. | Intervallo valori 0050 - 3800 [rpm] (a seconda della sottoclasse) |
|  | Posizione dell'ago Posizione dell'ago all'arresto della cucitura. | Intervallo valori On/Off |
|  | Sollevamento del piedino per cucire all'arresto | Intervallo valori On/Off |

| Icone | Parametri | Impostazione |
|---|--|---|
|  | Altezza di sollevamento del piedino per cucire all'arresto del cucito | Intervallo valori 00-20 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
|  | Indietro Quando il parametro è attivato, la sezione viene cucita all'indietro. | Intervallo valori On/Off |
|  | Guida centro cucitura (solo su macchine a 2 aghi, attrezzatura aggiuntiva opzionale) | Intervallo valori On/Off |
|  | Puller (equipaggiamento aggiuntivo opzionale) Il puller attiva il trasporto del materiale per cucire. L'alimentazione dei due rulli viene calcolata in base alla lunghezza del punto della macchina. I rulli del puller possono essere regolati separatamente. L'ingresso è in percentuale: un valore positivo aumenta l'alimentazione del puller mentre un valore negativo riduce l'alimentazione. | On/Off |
| | | Rullo superiore di correzione Intervallo valori 100 - 100 [%] |
| | | Rullo inferiore di correzione Intervallo valori 100 - 100 [%] |
|  | Distanza (equipaggiamento aggiuntivo opzionale) La guida laterale aiuta a posizionare con precisione il materiale da cucire. Il valore impostato indica la distanza tra l'alto e la guida laterale / bordo materiale. | Intervallo valori 01.0 - 45.0 [mm] |
|  | Fotocellula (equipaggiamento aggiuntivo opzionale) La fotocellula rileva l'inizio e la fine del materiale. Dopo che è stato rilevato un segnale, la cucitura può continuare automaticamente con i parametri impostati. | Intervallo valori On/Off (vedere  p.130) |
| Uscita | | |
|  | Uscita 01-16 | (vedere  p.131) |

5.8.7.1 Impostazione dei parametri della barriera fotoelettrica



La fotocellula rileva l'inizio e la fine del materiale. Dopo che è stato rilevato un segnale, la cucitura può continuare automaticamente con i parametri specificamente impostati.





| Icone | Menù art. | Impostazione |
|---|--|------------------------------|
|  | Distanza Distanza dalla rilevazione del segnale alla fine del materiale. Questa misura indica la distanza dall'ago alla fotocellula. Il percorso è specificato in millimetri e utilizzato dalla macchina per calcolare indipendentemente il numero di punti. | Intervallo valori 0 - 255 |
|  | Rilevamento del segnale inizio cucitura La scansione della fotocellula viene eseguita all'inizio della cucitura. Se è attivata, la fotocellula rileva un segnale per consentire alla macchina di cucire. Se la funzione non è attiva, la cucitura può avvenire senza rilevazione del segnale. | Intervallo valori On/Off |
|  | Rilevamento del segnale alla fine della cucitura La scansione della fotocellula viene eseguita alla fine della cucitura. Se è attiva, la macchina continuerà a cucire con i parametri specificamente impostati dopo il rilevamento del segnale. Se la funzione è inattiva, non succederà nulla. | Intervallo valori On/Off |
|  | Cuciture Immissione del numero di rilevazioni di segnale dopo il quale la macchina dovrebbe continuare con i parametri specificamente impostati. | Intervallo valori 1 - 255 |
|  | Filtra i punti Un tessuto a trama larga potrebbe far sì che la fotocellula rilevi erroneamente un segnale. Per evitare che ciò accada, si inserisce il numero di punti filtro. Questo numero rappresenta il numero minimo di punti con rilevamento del segnale dopo il primo rilevamento del segnale. | Intervallo valori 0 - 255 |







5.8.7.2 Impostazione del parametro Output (Output)





Questo parametro fornisce delle uscite virtuali a cui è possibile assegnare funzioni specifiche del cliente. Possono essere utilizzati quando le applicazioni specifiche del cliente richiedono un segnale dal controllo dalla macchina. Questi parametri non possono essere utilizzati a meno che alle uscite virtuali non siano state assegnate a un'uscita fisica a livello di Tecnico. Ciò richiede che il parametro Configurazione **I / O** aggiuntiva sia configurato a livello di Tecnico; per maggiori dettagli, consultare la spiegazione nelle istruzioni di servizio.

5.8.8 Impostazione dei parametri Fine segmento / Fine cucitura

Esistono varie opzioni per impostare i parametri alla fine del segmento. Nella tabella seguente sono elencate tutte le opzioni possibili. Le impostazioni più complesse e che pertanto richiedono ulteriori spiegazioni sono descritte in maggior dettaglio dopo la tabella.

| Icone | Parametri | Impostazioni |
|---|------------------------------|--|
| Parametri fine cucitura | | |
|  | Sosta di cucito | Intervallo di valori Acceso spento Impostazione su cosa accadrà alla fine di un segmento / cucitura. (vedi p.134) |
| Regolazioni per i parametri dell'affrancatura fine cucitura | | |
|  | Travetta fine cucitura | Intervallo valori On/Off |
|  | Numero di punti all'indietro | Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Numero di punti in avanti | Intervallo valori 01 - 50 |





| Icone | Parametri | Impostazione |
|---|--|--|
|  | Numero di ripetizione travetta Una travetta è composta da diverse sezioni. Se la direzione di cucitura viene modificata, viene avviata una nuova sezione. Qui è possibile impostare il numero di sezioni in una travetta. | Intervallo valori 01 - 99 |
|  | Stop-Time per cambio di direzione Con questo parametro viene impostato il tempo di attesa nei punti di svolta (ad esempio per un cambio di direzione di cucitura). Un breve tempo di attesa in millisecondi dovrebbe garantire una qualità costante della cucitura. | Intervallo valori 0000 – 1000 [ms] |
|  | Lunghezza del punto predefinita Se questa funzione è attivata, per la travetta viene utilizzata la stessa lunghezza del punto di quella impostata in modalità Manuale. Se questa funzione è disattivata, è possibile inserire un valore personalizzato. | On/Off |
| | | Lunghezza dei punti in avanti Intervallo valori 01.0 - 12.0 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
| | | Lunghezza dei punti all'indietro Intervallo valori 01.0 - 12.0 [mm] (a seconda della sottoclasse) |
|  | Velocità in travetta | Intervallo valori 0000 - 2000 |
|  | Punti singoli per pedale Se questa funzione è attivata, ogni punto dell'affrancatura può essere cucito individualmente premendo il pedale. Questa funzione può essere utilizzata in modo significativo solo se la velocità è impostata molto bassa per la travetta. | Intervallo valori On/Off |
|  | Tensione del filo dell'ago predefinita Se questa funzione è attiva, la stessa tensione del filo dell'ago viene utilizzata per la travetta di quella impostata in modalità Manuale. Se questa funzione è disattivata, è possibile inserire un valore personalizzato. | Intervallo valori On/Off |

| Icone | Parametri | Impostazione |
|--|--|--|
|  | Travetta di cattura Per garantire un inizio sicuro della cucitura e completare la cucitura della travetta iniziale, una travetta aggiuntiva può precedere la travetta iniziale. È possibile selezionare solo il numero di punti avanti e indietro. La lunghezza del punto non può essere impostata individualmente - corrisponde alla lunghezza del punto della travetta iniziale normale. | On/Off |
| | | Numero di punti all'indietro Intervallo valori 01 - 50 |
| | | Numero di punti in avanti Intervallo valori 01 - 50 |
| | | Numero di sezioni travetta Intervallo valori 01 - 10 |
|  | Prima sezione travetta La 1a sezione della travetta può essere programmata con un diverso numero di punti. Tutte le sezioni successive hanno il numero preimpostato di punti dalle impostazioni per la travetta iniziale. | On/Off |
| | | Numero di punti Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Ultima sezione travetta L'ultima sezione della travetta può essere programmata con un diverso numero di punti. Tutte le sezioni precedenti hanno il numero preimpostato di punti dalle impostazioni per la travetta finale. | On/Off |
| | | Numero di punti Intervallo valori 01 - 50 |
|  | Invertire la direzione della travetta Normalmente, una travetta inizia in direzione di cucitura (in avanti - numero pari di sezioni) o contro la direzione di cucitura (indietro - numero dispari di sezioni), a seconda del numero di sezioni. L'impostazione di questo parametro inverte la direzione di cucitura della travetta. | Intervallo valori On/Off |



5.8.8.1 Impostazione dei parametri di arresto della cucitura

È possibile impostare parametri aggiuntivi per l'arresto di cucitura. Le possibili impostazioni e gli intervalli di valori corrispondenti sono elencati nella tabella.

| Icone | Menù art. | Opzione impostazione |
|---|---|--|
|  | Posizione dell'ago in alto | Intervallo valori On/Off |
|  | Rasa filo (può essere impostato solo nell'ultimo segmento) | Intervallo valori On/Off |
|  | Sollevamento del piedino per cucire all'estremità del segmento | Intervallo valori On/Off |
|  | Sollevamento del piedino per cucitura alto dopo il taglio del filo / all'estremità del segmento | Intervallo valori 00 - 20 [mm] (a seconda della sottoclasse) |

5.9 Importazione / esportazione di programmi

I programmi non possono essere importati o esportati dall'utente predefinito.

Questo processo richiede che l'utente abbia effettuato l'accesso come tecnico, istruzioni di servizio.

5.10 Esecuzione di un aggiornamento software

Un aggiornamento software - per display o il control box - viene sempre eseguito tramite il display. Il software del control box viene aggiornato automaticamente ogni volta che viene eseguito un aggiornamento software per il pannello di controllo (display). I file necessari per l'aggiornamento del control box sono già inclusi negli aggiornamenti dei file del pannello di controllo.



Per eseguire un aggiornamento software:

1. Accedere come utente con i diritti di accesso necessari per eseguire un aggiornamento software (vedere p. 56 su come definire questa impostazione).
2. Scaricare la versione del software da Internet (www.duerkopp-adler.com) e salvarlo su una chiave USB.
3. Inserire la chiave USB nella porta sul pannello di controllo.
4. Apri il menu e seleziona il menu Impostazioni-Aggiornamento software.
 - ↳ Si apre una finestra con file memorizzati sulla chiave USB.
5. Tocca il file contenente l'aggiornamento del software.
 - ↳ Si apre un'altra finestra.
6. Per avviare l'aggiornamento del software, toccare il pulsante Avvia aggiornamento.
7. Attendere fino a quando non viene avvisato che la chiave USB può essere rimossa o che il pannello di controllo (display) è stato riavviato.



Informazione

Se rileva - mentre il pannello di controllo viene riavviato - che anche il software del controllo richiede un aggiornamento, il sistema avvierà automaticamente questo aggiornamento. Il completamento dell'aggiornamento e il riavvio del pannello di controllo potrebbero richiedere fino a 15 minuti.

8. Una volta riavviato il pannello di controllo, è possibile riutilizzare la macchina.
9. Se non lo si è già fatto, ora è possibile rimuovere la chiave USB.

6 Manutenzione

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa di parti taglienti!

Forature e taglio possibili.

Prima di qualsiasi intervento di manutenzione, spegnere la macchina o impostarla sulla modalità di infilatura.

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa di parti in movimento!

Schiacciamento possibile.

Prima di qualsiasi intervento di manutenzione, spegnere la macchina o impostarla sulla modalità di infilatura.

Questo capitolo descrive i lavori di manutenzione che devono essere eseguiti su base regolare per prolungare la durata della macchina e ottenere la qualità di cucitura desiderata.

I lavori di manutenzione avanzata possono essere eseguiti solo da specialisti qualificati (Istruzioni di servizio).

Intervalli di manutenzione

| Lavori da svolgere | Ore di servizio | | | |
|---|-----------------|----|-----|-----|
| | 8 | 40 | 160 | 500 |
| | | | | |
| Pulizia | | | | |
| Rimozione di residui di filaccia e fili | ● | | | |
| Lubrificante | | | | |
| Lubrificazione della testa della macchina | ● | | | |
| Lubrificare il crochet | | ● | | |

| Lavori da svolgere | Ore di servizio | | | |
|--|-----------------|----|-----|-----|
| | 8 | 40 | 160 | 500 |
| Manutenzione del sistema pneumatico | | | | |
| Controllare pressione di esercizio | ● | | | |
| Drenaggio della condensa | ● | | | |
| Pulizia dell'elemento filtrante | | ● | | |

6.1 Pulizia

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa di particelle volanti!

Le particelle volanti possono entrare negli occhi, causando lesioni.

Indossare occhiali di sicurezza.

Tenere la pistola ad aria compressa in modo che le particelle non volino vicino alle persone.

Accertarsi che non vi siano particelle che volano nel serbatoio dell'olio.

AVVISO

Danni materiali causati dallo sporco!

I residui di filacci e fili possono compromettere il funzionamento della macchina.

Pulire la macchina come descritto.

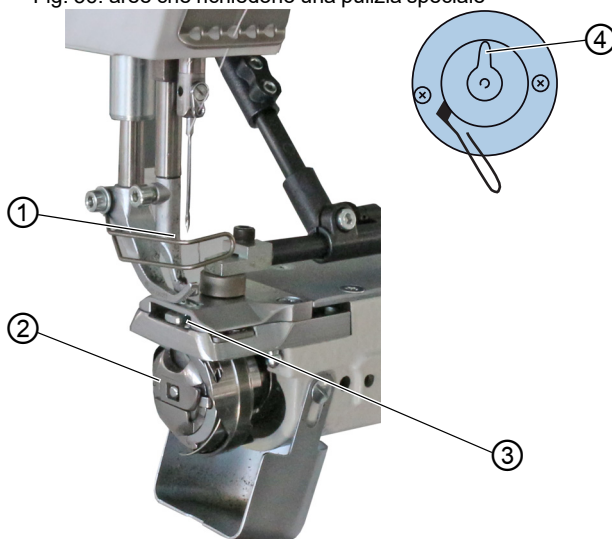
AVVISO

Danni materiali causati da detersivi a base solvente!

I detersivi a base solvente danneggiano la vernice.

Utilizzare solo sostanze prive di solventi per la pulizia.

Fig. 56: aree che richiedono una pulizia speciale



(1) - Area intorno all'ago
(2) - Crochet

(3) - Area sotto la piastra di scorrimento
(4) - Coltello sull'avvolgitore

Aree particolarmente sensibili allo sporco:

- Coltello sull'avvolgitore per il filo del crochet (4)
- Area sotto la piastra di scorrimento della griffa (3)
- Crochet (2)
- Area intorno all'ago (1)



Per pulire la macchina:

1. Spegner la macchina con l'interruttore principale.
2. Rimuovere eventuali residui di filacci e fili usando una pistola ad aria compressa o una spazzola.



Importante

Se si desidera pulire la macchina con detergenti, non utilizzare solo detergenti. Per evitare danni alle superfici, utilizzare il detergente MONOCLEAN X400. Seguire le istruzioni su come utilizzare questo detergente per prevenire danni alla macchina.

6.2 Lubrificazione

ATTENZIONE



Pericolo di lesioni in caso di contatto con olio!

L'olio può causare un'eruzione cutanea se viene a contatto con la pelle.

Evitare il contatto della pelle con l'olio.

Se l'olio è entrato in contatto con la pelle, lavare accuratamente le aree interessate.

AVVISO

Danni materiali causati da olio errato!

Tipi di olio non corretti possono causare danni alla macchina.

Utilizzare solo olio conforme ai dati nelle istruzioni.

ATTENZIONE



Rischio di danni ambientali causati dall'olio!

L'olio è un inquinante e non deve penetrare nel sistema fognario o nel suolo.

Raccogliere con cura l'olio usato.

Smaltire l'olio usato e le parti oleose della macchina in conformità con le normative nazionali.

La macchina è dotata di un sistema di lubrificazione centrale a stoppino. Gli stoppini sono forniti dal serbatoio dell'olio. Per rabboccare il serbatoio dell'olio, utilizzare solo olio lubrificante **DA 10** o olio di qualità equivalente con le seguenti specifiche:

- Viscosità a 40 °C: 10 mm²/s
- punto d'infiammabilità: 150 °C

È possibile ordinare l'olio lubrificante dai nostri uffici vendite utilizzando i seguenti numeri di parte.

| Contenitore | Numero parte |
|-------------|--------------|
| 250 ml | 9047 000011 |
| 1 l | 9047 000012 |
| 2 l | 9047 000013 |
| 5 l | 9047 000014 |

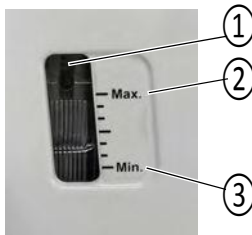
6.2.1 Lubrificazione della testa della macchina



Impostazione corretta

Il livello dell'olio è compreso tra il segno di livello minimo e il segno di livello massimo.

Fig. 57: Lubrificazione della testa della macchina



- (1) - Apertura di ricarica (3) - Marcatura di livello minimo
(2) - Contrassegno di livello massimo



Per lubrificare la testa della macchina:

1. Controllare ogni giorno l'indicatore del livello dell'olio sul vetro di ispezione.
2. Se il vetro di ispezione si illumina in rosso, la macchina non è sufficientemente alimentata con olio.
3. Se il livello dell'olio è inferiore al segno del livello minimo (3): versare l'olio attraverso l'apertura di riempimento (1) ma non al di sopra del segno del livello massimo (2).

6.2.2 Lubrificazione del crochet

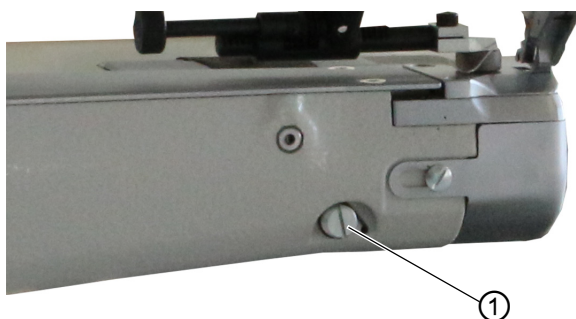
La quantità di olio approvata per la lubrificazione del crochet è una specifica di fabbrica.



Impostazione corretta

1. Tenere un pezzo di carta assorbente accanto al crochet.
 2. Lasciare funzionare la macchina senza filo e materiale per cucire per 10 secondi con i piedini per cucire sollevati e ad alta velocità.
- ↳ La carta assorbente mostrerà una sottile striscia di olio durante la cucitura completa.

Fig. 58: Lubrificazione del crochet



(1) - Vite



Per lubrificare il crochet:

- in senso antiorario: viene liberato più olio
- in senso orario: viene rilasciato meno olio



Importante

La quantità dell'olio rilasciata non cambia fino a quando il tempo di funzionamento non dura alcuni minuti. Cucire per alcuni minuti prima di ricontrollare l'impostazione.

6.3 Manutenzione del sistema pneumatico

6.3.1 Impostazione della pressione di esercizio

AVVISO

Danni materiali causati da un'errata impostazione!

Una pressione di esercizio errata può causare danni alla macchina.

Accertarsi che la macchina venga utilizzata solo quando la pressione di esercizio è impostata correttamente.

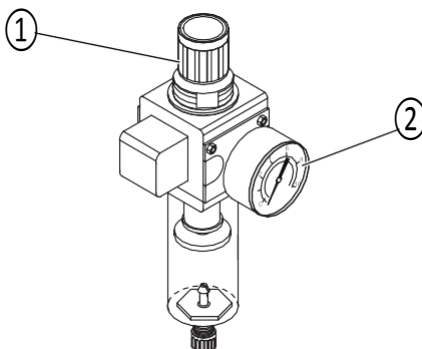


Impostazione corretta

Fare riferimento al capitolo Dati tecnici (p.195) per la pressione di esercizio consentita. La pressione di esercizio non può variare di oltre $\pm 0,5$ bar.

Controllare la pressione di esercizio su base giornaliera.

Fig. 59: impostazione della pressione di esercizio



- (1) - Regolatore di pressione (2) - Manometro

Per impostare la pressione di esercizio:



1. Tirare verso l'alto la manopola (1) del regolatore di pressione.
2. Ruotare la manopola del regolatore di pressione fino a quando il manometro (2) indica l'impostazione corretta:
 - Aumentare la pressione = ruotare in senso orario
 - Ridurre la pressione = ruotare in senso antiorario
3. Premere la manopola del regolatore di pressione (1) verso il basso.

6.3.2 Drenaggio della miscela acqua-olio

AVVISO

Danni materiali dovuti a liquido in eccesso!

Troppo liquido può provocare danni alla macchina.

Scaricare il liquido come richiesto.

Il separatore d'acqua (2) del regolatore di pressione mostrerà l'accumulo di una miscela acqua-olio.

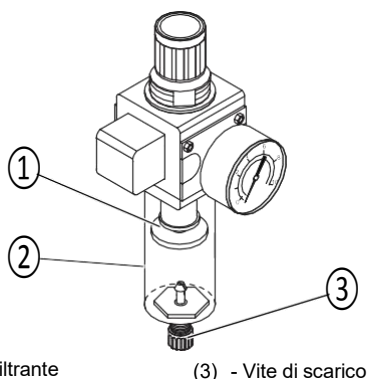


Impostazione corretta

La miscela acqua-olio non deve salire fino al livello dell'elemento filtrante (1).

Controllare il livello della miscela acqua-olio nel vassoio di raccolta (2).

Fig. 60: Drenaggio della miscela acqua-olio



(1) - Elemento filtrante
(2) - Vassoio di raccolta

(3) - Vite di scarico



Per scaricare la miscela acqua-olio:

1. Scollegare la macchina dall'alimentazione dell'aria compressa.
2. Collocare il vassoio di raccolta sotto la vite di scarico (3).
3. Allentare completamente la vite di scarico (3).
4. Lasciare scaricare la miscela di acqua e olio nel vassoio di raccolta.
5. Stringere la vite di scarico (3).
6. Collegare la macchina all'alimentazione dell'aria compressa.

6.3.3 Pulizia dell'elemento filtrante

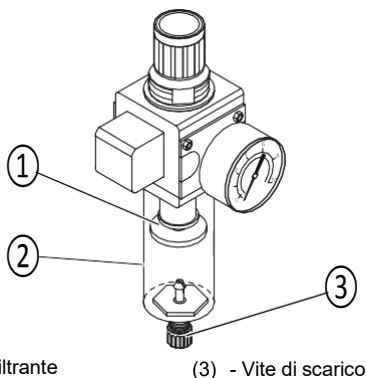
AVVISO

Danni alla vernice causati da detergenti a base solvente!

I detergenti a base solvente danneggiano il filtro.

Utilizzare solo sostanze prive di solventi per lavare il vassoio del filtro.

Fig. 61: Pulizia dell'elemento filtrante



- (1) - Elemento filtrante
(2) - Vassoio di raccolta

- (3) - Vite di scarico



Per pulire l'elemento del filtro:

1. Scollegare la macchina dall'alimentazione dell'aria compressa.
2. Scaricare la miscela acqua-olio (p.144).
3. Allentare il vassoio di raccolta (2).
4. Allentare l'elemento del filtro (1).
5. Soffiare l'elemento del filtro (1) usando una pistola ad aria compressa.
6. Lavare il contenitore del filtro con benzina.
7. Stringere l'elemento del filtro (1).
8. Stringere il vassoio di raccolta (2).
9. Stringere la vite di scarico (3).
10. Collegare la macchina all'alimentazione dell'aria compressa.

6.4 Elenco delle parti

Un elenco delle parti può essere ordinato presso Dürkopp Adler. Oppure visita il nostro sito Web per ulteriori informazioni all'indirizzo:
www.duerkopp-adler.com



7 IMPOSTARE

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa del taglio delle parti!
Le lesioni da taglio possono essere sostenute durante il disimballaggio e l'installazione della macchina.

Solo specialisti qualificati possono installare la macchina. Indossare guanti di sicurezza

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa di parti in movimento!

Lesioni da schiacciamento possono essere sostenute durante il disimballaggio e l'installazione della macchina.

Solo specialisti qualificati possono installare la macchina. Indossare scarpe antinfortunistiche.

7.1 Verifica della fornitura

Il materiale consegnato dipende dall'ordine specifico effettuato. Verificare che la fornitura sia corretta dopo aver ricevuto il materiale.

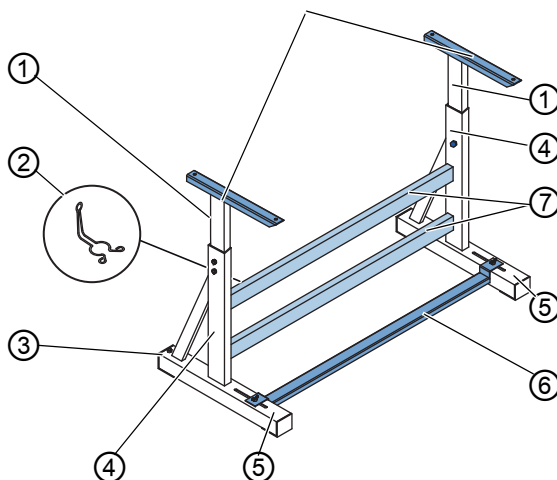
7.2 Rimozione dei blocchi di trasporto

Rimuovere tutti i blocchi di trasporto prima di installare la macchina:

- Cinghie di ancoraggio e blocchi di legno dalla testa della macchina, dal tavolo e dal supporto
- Cunei di supporto tra il braccio della macchina e la piastra della griffa

7.3 Montaggio del bancale

Fig. 62: montaggio del bancale



- | | |
|--|--|
| (1) - Barra interna | (5) - Piantone laterale |
| (2) - Supporto per contenitore olio | (6) - Traversa pedana |
| (3) - Ruota di regolazione | (7) - Barra trasversale |
| (4) - Barra di supporto | (8) - Sezione di testa - barra interna |



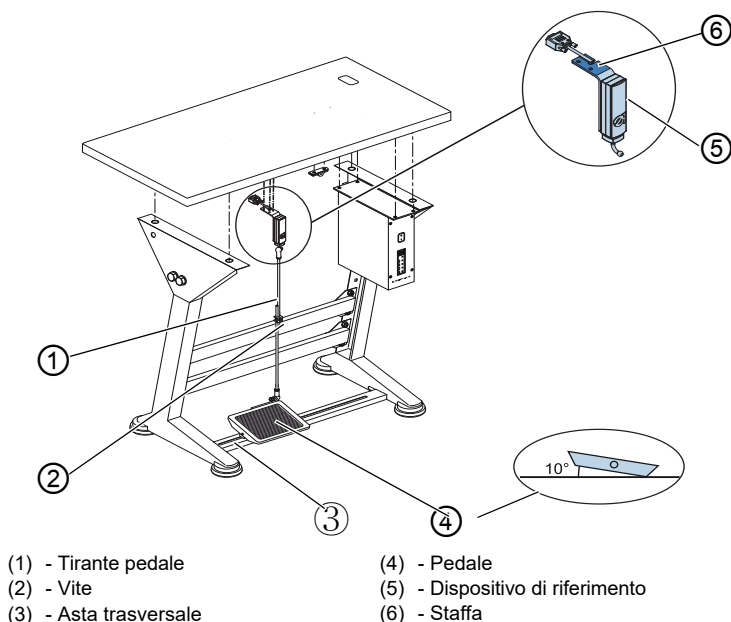
Per montare il supporto:

1. Avvitare le barre trasversali * (7) sulle barre di supporto (4).
2. Avvitare il supporto del contenitore dell'olio (2) nella parte posteriore della barra trasversale superiore (7).
3. Avvitare il puntone a croce (6) sui puntoni (5).
4. Inserire le barre interne (1) in modo tale che l'estremità più lunga della sezione della testa (8) sia sopra l'estremità più lunga dei montanti (5).
5. Serrare le barre interne (1) verso il basso in modo che entrambe le sezioni della testa (8) siano alla stessa altezza.
6. Importante: girare la rotella di regolazione (3) in modo che il supporto abbia un contatto uniforme con il suolo.

* I componenti del supporto per macchine a braccio lungo hanno 2 barre trasversali, gli altri componenti del supporto hanno 1 barra trasversale.

7.4 Montaggio del pedale e dell'attuatore

Fig. 63: assemblaggio del pedale e dell'attuatore



Per assemblare la pedana e l'attuatore:

1. Montare la pedana (4) sulla traversa (3) e allinearla in modo tale che la parte centrale della pedana sia sotto l'ago. Il puntone a croce ha fori allungati per consentire l'allineamento della pedana.
2. Stringere la pedana (4) sulla traversa (3).
3. Avvitare la staffa (6) sotto il piano del tavolo in modo che l'asta del pedale (1) scorra verso pedana (4) perpendicolarmente all'attuatore (5).
4. Avvitare l'attuatore (5) sulla staffa (6).
5. Collegare l'asta del pedale (1) con le prese a sfera al dispositivo di regolazione (5) e al pedale (4).
6. Tirare l'asta del pedale (1) per la lunghezza corretta:



Impostazione corretta

Inclinazione di 10 ° con il pedale (4) rilasciato

7. Stringere la vite (2).

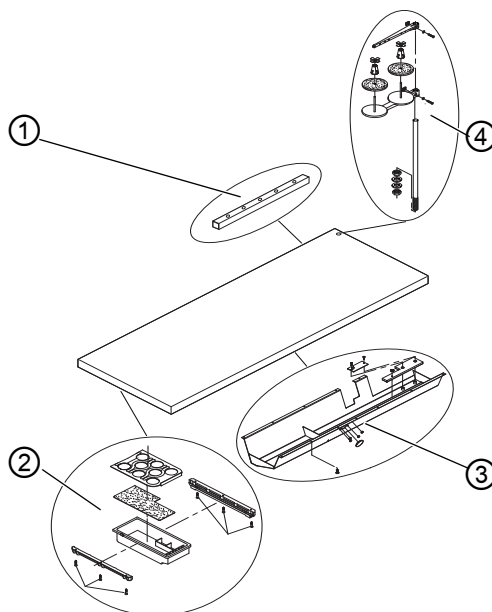
7.5 Tavola

Accertarsi che il piano del tavolo abbia capacità portante e resistenza sufficienti. Se si desidera creare il proprio tavolo, utilizzare come modello le dimensioni fornite nel diagramma Appendice (p.197).

7.5.1 Completamento della tavola

Il piano del tavolo è opzionale. I disegni sono forniti nell'appendice per consentire l'assemblaggio indipendente di un tavolo (p.197).

Fig. 64: completamento del piano del tavolo



(1) - Canalina
(2) - Cassetto

(3) - Coppa dell'olio
(4) - Porta bobine



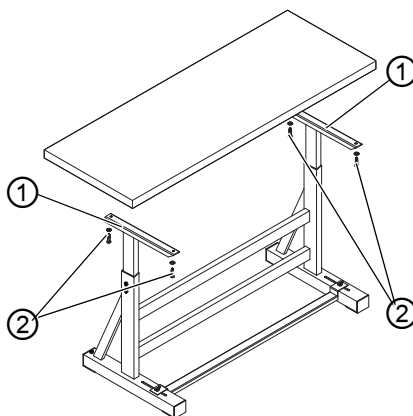
Per completare il piano del tavolo:

1. Avvitare il cassetto (3) con la staffa sinistra nella parte inferiore del piano della tavola.
2. Montare il magnete del sensore di ribaltamento (8) sul lato del ritaglio della tavola.
3. Avvitare la latta paraolio (4) in posizione sotto la fessura della macchina.

4. Avvitare la canalina (1) sul lato inferiore del piano della tavola.
5. Inserire il portafilo (7) nel foro.
6. Montare il portafilo (7) con dado e rondella.
7. Stringere il portafilo e la staffa di svolgimento sul portafilo (7) in modo che siano esattamente uno di fronte all'altro.
8. Inserire la spina (6) nel foro.
9. Inserire i supporti per le cerniere nelle fessure (2).

7.5.2 Montaggio della tavola sul bancale

Fig. 65: Assemblaggio della tavola al supporto



(1) - Sezione testa

(2) - Viti



Per montare la tavola sul supporto:

1. Posizionare la tavola sulle barre interne.
2. Utilizzare le viti (2) per fissare la tavola ai fori delle viti delle barre interne.

7.6 Impostazione dell'altezza di lavoro

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa di parti in movimento!

La tavola può affondare sotto il suo stesso peso quando le viti sulle barre del supporto sono allentate. Schiacciamento possibile. Assicurarsi che le mani non siano bloccate quando si allentano le viti.

ATTENZIONE



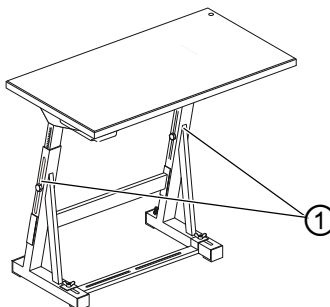
Rischio di danno muscoloscheletrico da impostazione errata!

L'operatore può subire danni muscoloscheletrici se non soddisfa i requisiti ergonomici.

Regolare l'altezza di lavoro all'altezza del corpo della persona che azionerà la macchina.

L'altezza di lavoro è continuamente regolabile tra 750 e 900 mm (distanza tra il pavimento e il bordo superiore del piano della tavola).

Fig. 66: Impostazione dell'altezza di lavoro



(1) - Viti



Per impostare l'altezza di lavoro:

1. Allentare le viti (1) sulle barre del supporto.
2. Impostare la tavola all'altezza desiderata.



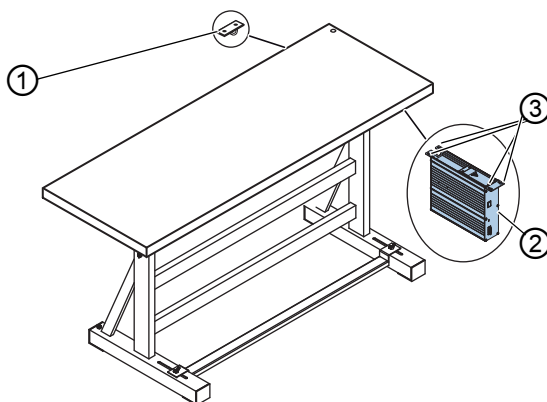
Importante

Estrarre o spingere la tavola in modo uniforme su entrambi i lati per evitare che si inceppi.

3. Stringere le viti (1) sulle barre del supporto.

7.7 Assemblaggio della centralina

Fig. 67: assemblaggio della centralina



(1) - Meccanismo antistrappo

(2) - Control box

(3) - Porta vite



Per assemblare la centralina:

1. Avvitare la centralina (2) sui 4 supporti per viti (3) sotto la tavola.
2. Fissare il cavo di alimentazione del controllo (2) nel meccanismo antistrappo (1).
3. Avvitare il meccanismo antistrappo (1) sotto la tavola

7.8 Inserimento della testa della macchina

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa di parti in movimento!

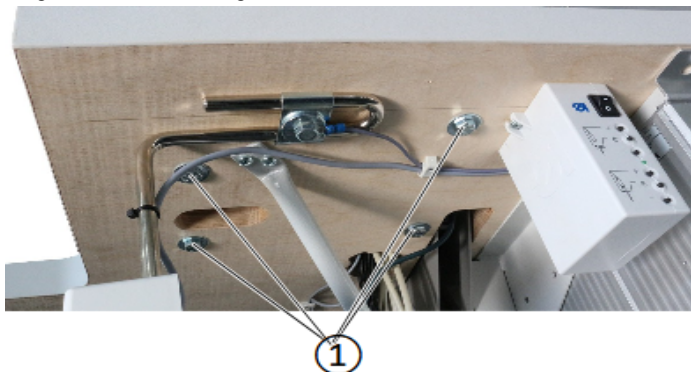
La testa della macchina è molto pesante.
Schiacciamento possibile.
Accertarsi che le mani non siano bloccate
quando si inserisce la testa della macchina.

AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Il cavo potrebbe subire danni e compromettere il funzionamento della macchina.
Posare sempre i cavi in modo da non creare punti di sfregamento o schiacciamento.

Fig. 68: Posizionamento testa della macchina



(1) - Viti



Per inserire la testa della macchina:

1. Posizionare e allineare la testa della macchina sul piano del tavolo.
2. Stringere la testa della macchina utilizzando le viti (1).

7.9 Smontaggio della ghiera

Fig. 69: Smontaggio dell'anello di chiusura



(1) - Bullone ad anello

(2) - Vite

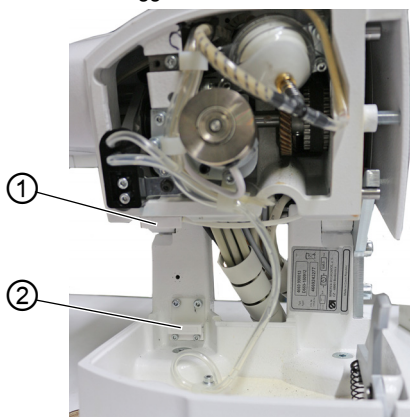


Per smontare l'anello della vite:

1. Allentare la vite (2).
2. Rimuovere il bullone ad anello (1) e la rondella.
3. Stringere nuovamente la vite (2).

7.10 Assemblaggio del sensore di inclinazione

Fig. 70: Assemblaggio sensore di inclinazione



(1) - Sensore

(2) - Magnete

Il sensore di inclinazione è pre-montato.

7.11 Sostituzione del volantino

Il volantino fornito con la macchina è il volantino di grandi dimensioni.

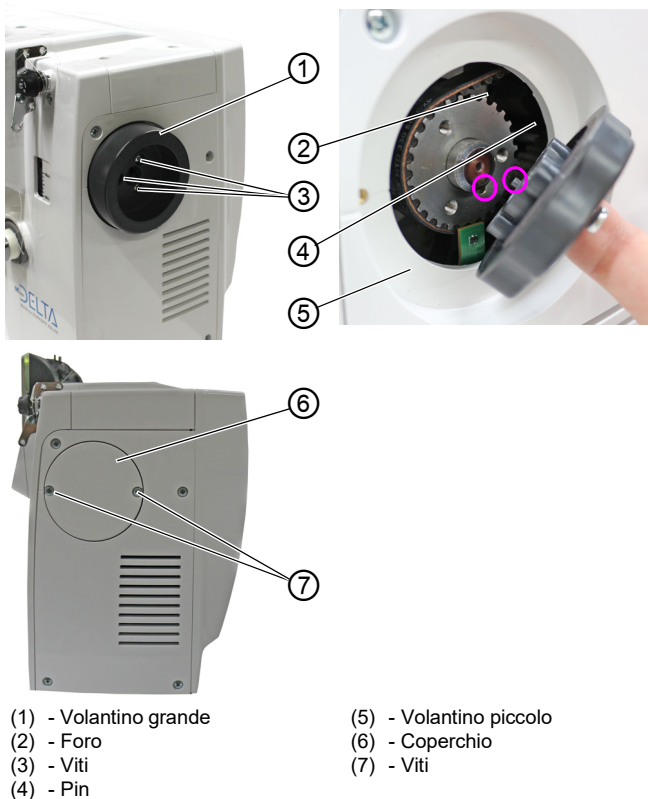
Il volantino grande può essere sostituito con il volantino piccolo incluso.



Importante

Durante il montaggio del volantino più piccolo il coperchio, incluso negli accessori, deve essere posizionato sopra il volantino stesso in modo che non sia accessibile.

Fig. 71: Sostituzione del volantino





Per cambiare il volantino:

1. Allentare le viti (3).
2. Rimuovere il volantino grande (1).
3. Posizionare il volantino piccolo (5) sopra la puleggia in modo tale che il perno (4) sporgente all'interno del volantino si inserisca nel foro corrispondente (2) nella puleggia.
4. Stringere volantino piccolo (5) usando le viti (3).
5. Posizionare il coperchio (6) e serrarlo con le viti (7).
6. Il volantino è stato cambiato.

7.12 Assemblaggio della ginocchiera

Fig. 72: Assemblaggio della ginocchiera



(1) - Ginocchiera

(3) - Presa

(2) - Cavo di collegamento



Per montare la ginocchiera:

1. Avvitare saldamente la ginocchiera (1) davanti alla latta paraolio sotto la tavola.
2. Guidare il cavo di collegamento (2) sul retro tra la latta paraolio e la centralina.
3. Inserire la spina della ginocchiera nella presa della centralina.

7.13 Assemblaggio luce cucitura a LED

AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

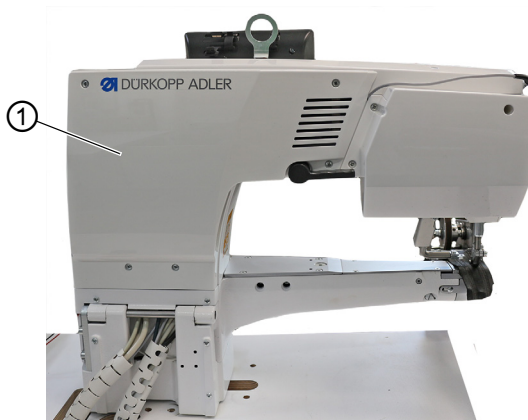
Il cavo potrebbe subire danni e compromettere il funzionamento della macchina.

Disporre sempre i cavi in modo da non creare punti di sfregamento o pizzicamento.

Per il montaggio della lampada da cucito a LED è necessario quanto segue:

- Luce da cucito a LED
- Scatola di giunzione
- Trasformatore di luce per cucire

Fig. 73: Assemblaggio luce di cucitura (1)



(1) - Carter



Per assemblare luce di cucitura:

1. Spegner la macchina
2. Rimuovere il carter (1).

Fig. 74: Montaggio della luce per cucire a LED (2)



(2) - Fermaglio
(3) - Vite

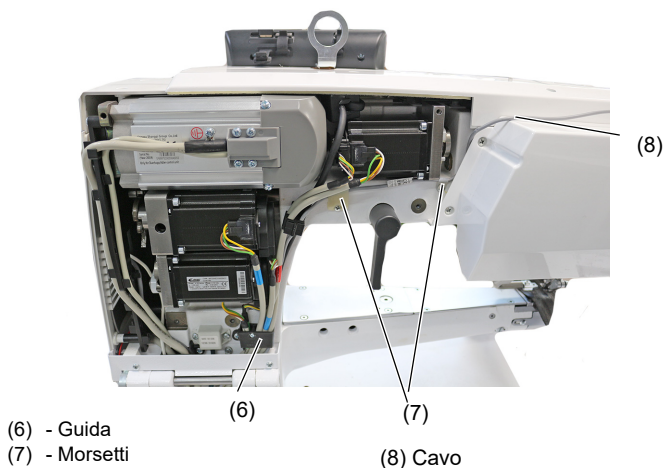
(4) - Supporto
(5) - Luce di cucitura



3. Avvitare il supporto (4) al coperchio della testata utilizzando la vite (3).

4. Far scorrere la luce di cucitura (5) nel supporto (4) e fissarla al coperchio della testa utilizzando la clip (2).

Fig. 75: Assemblaggio luce di cucitura a LED (3)

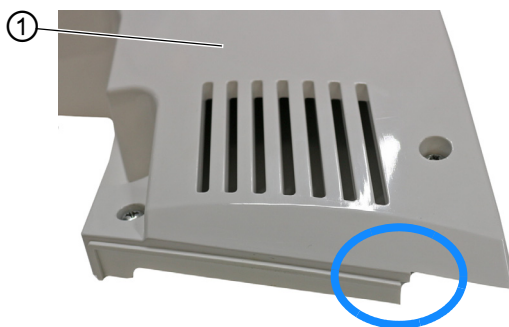


5. Posare il cavo (8) all'interno del braccio della macchina utilizzando i morsetti (7).



6. Posare il cavo (8) attraverso la guida (6) sotto il piano del tavolo.

Fig. 76: Assemblaggio luce di cucitura a LED (4)



(1) - Carter



7. Eliminare un po' di materiale dal carter (1) (contrassegnato in blu) per evitare che il cavo (8) venga danneggiato.
8. Montare il carter (1).

Fig. 77: Assemblaggio luce di cucitura a LED (5)



(9) - Cavo

(11) - Centralina

(10) - Cavo di alimentazione



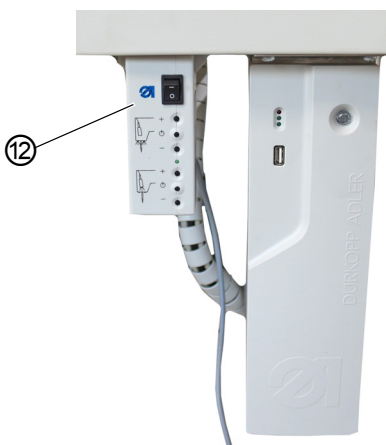
9. Avvitare la centralina (11) sotto il piano del tavolo, prestando attenzione alla lunghezza dei cavi.

10. Estrarre il cavo di alimentazione (10) dal controllo e inserirlo nella centralina (11).

11. Inserire il cavo (9) della scatola di giunzione (11) nel controllo.

Impostare

Fig. 78: Assemblaggio luce di cucitura a LED (6)



(12) - Trasformazione luce di cucitura



12. Montare il trasformatore della luce per cucire (12) sul piano del tavolo in modo che sia facilmente raggiungibile dall'utente.

13. Collegare il cavo della luce di cucitura a LED al trasformatore della luce (12) come mostrato nello schema elettrico

(**Appendice** (pag. 209)).

14. Stringere il coperchio della centralina (11) e disporre i cavi in modo ordinato.

7.14 Montaggio della luce per cucire CCEA

AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Il cavo potrebbe subire danni e compromettere il funzionamento della macchina.

Disporre sempre i cavi in modo da non creare punti di sfregamento o pizzicamento.

Per il montaggio della lampada da cucire con morsetto da tavolo è necessario quanto segue:

- Luce da cucito CCEA
- Centralina

Fig. 79: Montaggio della luce per cucire CCEA (1)



(1) - Carter

(2) - Carter braccio

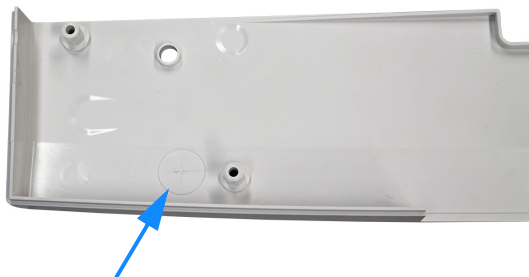


Per assemblare luce di cucitura:

1. Spegner la macchina.

2. Rimuovere carter (1).
3. Rimuovere carter del braccio (2).

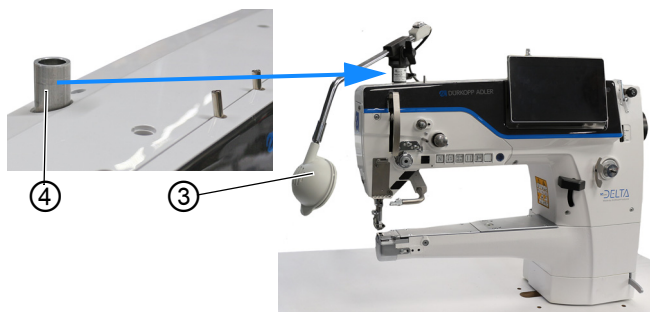
Fig. 80: Montaggio luce di cucitura CCEA (2)



4. Praticare un foro (24 mm) corrispondente alla grana all'interno del coperchio del braccio (2).

5. Montare carter del braccio

Fig. 81: Montaggio luce di cucitura CCEA (3)



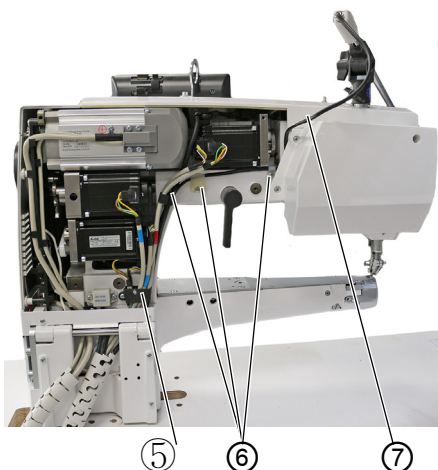
(3) - Luce di cucitura

(4) - Supporto



6. Serrare il supporto (4) sul braccio della macchina utilizzando la vite e la rondella di bloccaggio dentata (ATTENZIONE: Utilizzare la vite M6x30 e la rondella di bloccaggio).
7. Fissare la luce (3) sul supporto (4) e stringerla.

Fig. 82: Montaggio luce di cucitura CCEA(4)



(5) - Guida

(6) - Morsetti

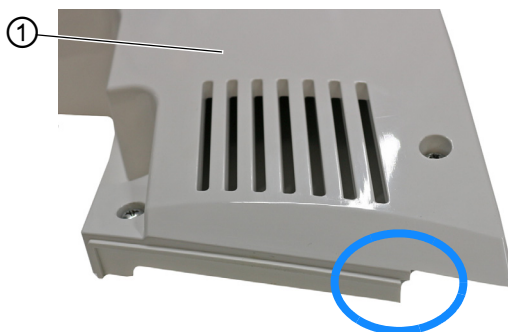
(7) - Cavo



8. Posizionare il cavo (7) all'interno del braccio della macchina utilizzando i morsetti (6) (lasciare il cavo (7) abbastanza a lungo per consentire il libero posizionamento della luce di cucito).

9. Posizionare il cavo (7) attraverso la guida (5) sotto il piano del tavolo.

Fig. 83: Montaggio luce di cucitura CCEA (5)



(1) - Carter



10. Far passare dal coperchio (1) (contrassegnato in blu) per evitare che il cavo (7) si danneggi.

11. Montare il coperchio (1).

Fig. 84: Montaggio luce di cucitura CCEA (6)



(8) - Cavo

(10) - Centralina

(9) - Cavo alimentazione



12. Avvitare la centralina (10) sotto il piano del tavolo, prestando attenzione alla lunghezza dei cavi.
13. Estrarre il cavo di alimentazione (9) dal comando e inserirlo nella centralina (10).
14. Inserire il cavo (8) della centralina (10) nel comando.
15. Collegare il cavo della luce di cucitura alla centralina (10) come mostrato nello schema elettrico (**Appendice** (p. 209)).
16. Serrare il coperchio della centralina (10) e posare i cavi in modo ordinato.

7.15 Montaggio della luce di cucitura con morsetto

AVVISO

Possono verificarsi danni materiali!

Il cavo può subire danni e compromettere il funzionamento della macchina.

Posare sempre i cavi in modo da non creare punti di sfregamento o di pizzicamento.

Per assemblare la luce di cucito con il morsetto è necessario quanto segue:

- Luce per cucire
- Centralina
- Cavo di alimentazione

Fig. 85: Montaggio della luce di cucitura con morsetto (1)



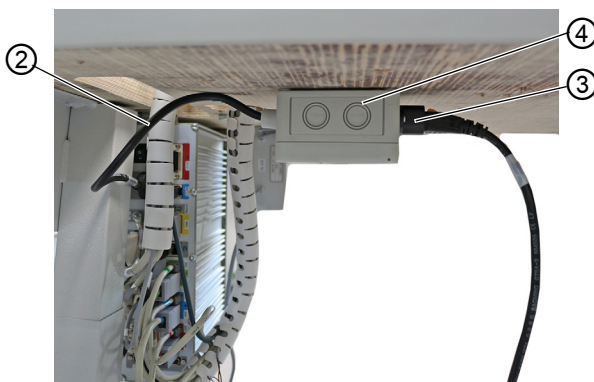
(1) - Luce di cucitura



Per montaggio della luce di cucitura con morsetto:

1. Spegner la macchina
2. Mettere luce di cucitura (1) sul tavolo

Fig. 86: Montaggio della luce di cucitura con morsetto (3)



(2) - Cavo

(3) - Cavo alimentazione

(4) - Centralina



3. Avvitare la centralina (4) sotto il piano del tavolo, facendo attenzione alla lunghezza dei cavi.
4. Estrarre il cavo di alimentazione (3) dal comando e inserirlo nella centralina (4).
5. Inserire il cavo (2) della centralina (4) nel comando.

Fig. 87: Montaggio della luce di cucitura con morsetto (3)



(5) -Presa alimentazione

6. Collegare il cavo di alimentazione (5) alla centralina (4) come mostrato nello schema elettrico (**Appendice** (p. 209)).
7. Serrare il coperchio della centralina(4) e posare i cavi in modo ordinato.
8. Inserire la spina della luce di cucitura (1) nella presa di alimentazione (5).

7.16 Connessione elettrica

PERICOLO



Rischio di morte per componenti vivi!

Il contatto non protetto con l'elettricità può causare lesioni gravi o morte.

Solo specialisti qualificati possono eseguire lavori su apparecchiature elettriche.



Importante

La tensione sulla piastra del motore di cucito deve corrispondere alla tensione di rete.

7.16.1 Collegamento del trasformatore della luce per cucire

PERICOLO

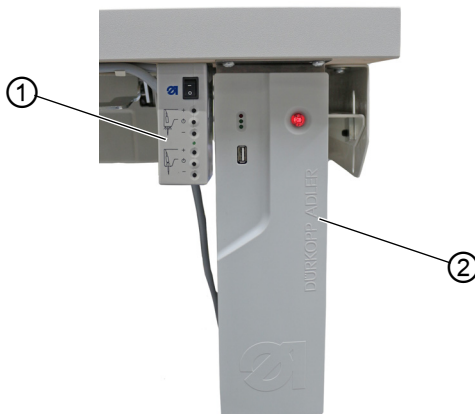


Rischio di morte per scosse elettriche!

Quando la macchina da cucire viene spenta dall'interruttore principale, la tensione di alimentazione rimane attiva.

Scollegare la spina di alimentazione prima di assemblare la luce per cucire con il trasformatore. Assicurarsi che la spina non possa essere reinserita involontariamente.

Fig. 88: Collegamento del trasformatore della luce per cucire



(1) - Trasformatore luce per cucire (2) - Control box



Per connettere il trasformatore della luce per cucire:

1. Spegner la macchina.
2. Avvitare il trasformatore di luce (1) in posizione accanto al control box (2) sotto il piano del tavolo.
3. Collegare il trasformatore di luce (1) come specificato nello schema elettrico (vedi appendice (p. 209)).

7.16.2 Stabilire il legame equipotenziale

PERICOLO



Rischio di morte per componenti vivi!

Il contatto non protetto con l'elettricità può causare lesioni gravi o morte. Scollegare la spina di alimentazione prima di stabilire il legame equipotenziale. Assicurarsi che la spina di alimentazione non possa essere reinserita involontariamente.

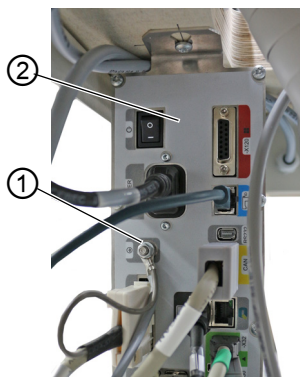
Il filo di messa a terra conduce via qualsiasi carica statica della testa della macchina. Mentre il legame equipotenziale deve essere ancora collegato al controllo.

Fig. 89: Stabilire il legame equipotenziale (1)



(1) - Legame equipotenziale

Fig. 90: Stabilire il legame equipotenziale (2)



(1) - Legame equipotenziale

(2) - Control box



Per stabilire il legame equipotenziale:

1. Collegare il legame equipotenziale (1) con il control box (2).

7.16.3 Collegamento control box

PERICOLO



Rischio di morte per componenti vivi!

Il contatto non protetto con l'elettricità può causare lesioni gravi o morte.

Scollegare la spina di alimentazione prima di collegare il control box. Assicurarsi che la spina non possa essere reinserita involontariamente.



Per collegare il control box:

1. Collegare il control box come specificato nello schema elettrico (📖 p. 209).

7.17 Collegamento pneumatico (opzionale)

AVVISO

Danni materiali da aria compressa oleosa!

Le particelle di olio nell'aria compressa possono causare malfunzionamenti della macchina e sporcare il materiale per cucire. Assicurarsi che nessuna particella di olio entri nell'aria compressa.

AVVISO

Danni alla proprietà da errata regolazione!

Una pressione errata può causare danni alla macchina.

Assicurarsi che la macchina venga utilizzata solo quando la pressione del sistema è impostata correttamente.

Il sistema pneumatico della macchina e dell'attrezzatura supplementare deve essere alimentato con aria compressa secca. La pressione di alimentazione deve essere compresa tra 8 e 10 bar.



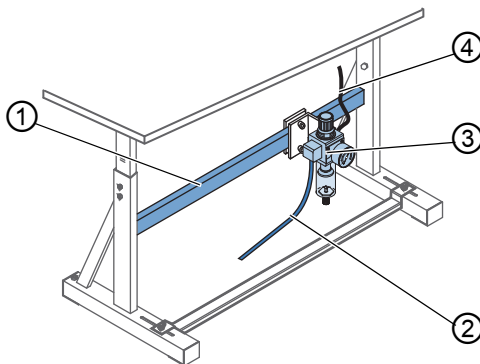
Informazione

Il pacchetto di collegamento pneumatico è disponibile sotto la parte number 0797 003031. Si compone di:

- Tubo di collegamento del sistema (lunghezza 5 m, diametro 9 mm)
- Connettori e fascette per tubi flessibili
- Presa e spina di accoppiamento

7.17.1 Assemblaggio unità di manutenzione aria compressa

Fig. 91: Assemblaggio unità di manutenzione aria compressa



- | | |
|----------------------------|-----------------------------|
| (1) - Barra trasversale | (3) - Unità di manutenzione |
| (2) - Tubo di collegamento | (4) - Tubo della macchina |



Per assemblare l'unità di manutenzione di aria compressa:

1. Montare l'unità di manutenzione (3) sulla barra trasversale superiore (1) del supporto utilizzando la staffa, le viti e i morsetti
2. Collegare il tubo della macchina (4) che esce dalla testa della macchina all'unità di manutenzione (3) in alto a destra.
3. Collegare il tubo di collegamento (2) al sistema pneumatico.

7.17.2 Regolazione della pressione di esercizio

AVVISO

Danni alla proprietà da errata regolazione!

Una pressione di esercizio non corretta può causare danni alla macchina.

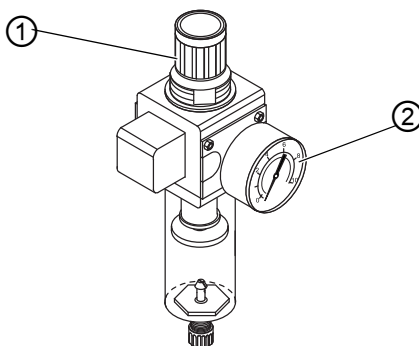
Assicurarsi che la macchina venga utilizzata solo quando la pressione di esercizio è impostata correttamente.



Corretta impostazione

Fare riferimento al capitolo **Dati tecnici** (p. 207) per la pressione di esercizio consentita. La pressione di esercizio non può deviare di oltre 0,5 bar.

Fig. 92: Regolazione della pressione di esercizio



(1) - Regolatore pressione

(2) - Manometro



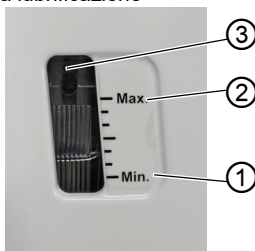
Per regolare la pressione:

1. Tirare su il regolatore di pressione (1).
2. Ruotare il regolatore di pressione fino a quando il manometro (2) indica la regolazione corretta:
 - Aumentare la pressione = girare in senso orario
 - Ridurre la pressione = girare in senso antiorario
3. Spingere il regolatore di pressione (1) verso il basso.

7.18 Controllo della lubrificazione

Tutti gli stoppini e feltri della testa della macchina sono imbevuti di olio in fabbrica. Questo olio viene trasportato al serbatoio durante l'uso. Questo è il motivo per cui si dovrebbe evitare di riempire troppo olio durante il riempimento iniziale.

Fig. 93: Controllo della lubrificazione



- (1) - Marcatura livello minimo (3) - Vetro d'ispezione
(2) - Marcatura a livello massimo



Per controllo della lubrificazione:

1. Cucire con la macchina per almeno 1 minuto.
2. Controllare nel vetro d'ispezione (3) se l'indicatore di avvertimento è acceso di rosso o se il livello dell'olio è sceso al di sotto della marcatura minima (1).
3. In tal caso, rabboccare l'olio (p. 140).

7.19 Esecuzione di un test

Al termine dell'installazione, eseguire una prova per verificare la funzionalità della macchina.

8 Disattivazione

AVVERTIMENTO



Rischio di lesioni per mancanza di cure!

Possono verificarsi lesioni gravi.

Pulire la macchina SOLO quando è spenta. Consentire solo al personale addestrato di scollegare la macchina.

ATTENZIONE



Rischio di lesioni da contatto con l'olio!

L'olio può causare un'eruzione cutanea se entra in contatto con la pelle.

Evitare il contatto della pelle con l'olio.

Se l'olio è venuto a contatto con la pelle, lavare accuratamente le aree interessate.

È necessario eseguire una serie di attività se la macchina deve essere chiusa per un periodo di tempo più lungo o completamente disattivata.



Per disattivare la macchina:

1. Spegner la macchina.
2. Scollegare la spina di alimentazione.
3. Se nel caso, scollegare la macchina dall'alimentazione di aria compressa.
4. Rimuovere l'olio residuo dal contenitore utilizzando un panno.
5. Coprire il pannello di controllo per proteggerlo dallo sporco.
6. Coprire il comando per proteggerlo dallo sporco.
7. Coprire l'intera macchina se possibile per proteggerla da contaminazione e danni.

9 Disposizione

ATTENZIONE



Rischio di danni ambientali causati da smaltimento improprio!

Lo smaltimento improprio della macchina può provocare gravi danni ambientali.

Rispettare SEMPRE le normative nazionali in materia di smaltimento.



La macchina non deve essere smaltita nei normali rifiuti domestici.

La macchina deve essere smaltita in modo adeguato in conformità con tutte le normative nazionali applicabili. Quando si smaltisce la macchina, tenere presente che è costituita da una gamma di materiali diversi (acciaio, plastica, componenti elettronici, ecc.). Seguire le normative nazionali per lo smaltimento di questi materiali.

10 Risoluzione dei problemi

Servizio clienti

Contattare per riparazioni e problemi con la macchina:

Dürkopp Adler GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld, Germania

Tel. +49 (0) 180 5 383 756
Fax +49 (0) 521 925 2594
Email: service@duerkopp-adler.com
Internet: www.duerkopp-adler.com



10.2 Messaggi del software

| Cod. | | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|--|---|
| 1000 | Errore | Spina dell'encoder del motore per cucire (Sub-D, 9 pin) non collegata | <ul style="list-style-type: none"> • Collegare il cavo dell'encoder al control box. Utilizzare la connessione corretta |
| 1001 | Errore | Errore del motore di cucitura Spina del motore per cucire (AMP) non collegata | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il collegamento alla presa se corretto • Test delle fasi del motore di cucitura ($R = 2.8\Omega$, alta impedenza su PE) • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore per cucire • Sostituire il control box |
| 1002 | Errore | Errore di isolamento del motore di cucitura | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la fase del motore e PE per il collegamento a bassa impedenza • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore per cucire |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|---|--|
| 1004 | Errore | Senso di rotazione del motore di cucitura errato | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'encoder • Controllare l'assegnazione della spina del motore e, se necessario, sostituirla • Controllare il cablaggio nel distributore della macchina e sostituirlo, se necessario • Testare le fasi del motore e verificare il valore corretto |
| 1005 | Errore | Motore bloccato | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore per cucire |
| 1006 | Errore | Velocità massima superata | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'encoder • Eseguire il ripristino • Verifica classe (t 51 04) |
| 1007 | Errore | Errore nell'esecuzione di riferimento | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'encoder • Verificare il movimento rigido |
| 1008 | Errore | Errore dell'encoder del motore di cucitura | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'encoder |
| 1010 | Errore | Connettore del sincronizzatore esterno (Sub-D, 9 pin) non collegato | <ul style="list-style-type: none"> • Collegare il cavo del sincronizzatore esterno al control box, assicurarsi che l'interfaccia (Sync) è corretto • Consigliato solo per macchine con trasmissione |
| 1011 | Errore | Impulso dell'encoder Z mancante | <ul style="list-style-type: none"> • Spegner il control box, usare il volantino per girare e riaccendere il control box • Se l'errore non viene corretto, controllare l'encoder |
| 1012 | Errore | Errore sincronizzatore | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituisci sincronizzatore |
| 1054 | Errore | Cortocircuito interno | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituisci control box |
| 1055 | Errore | Sovraccarico del motore di cucitura | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore per cucire |
| 1060 | Errore | Sovraccarico/ sovratensione/ sovracorrente del motore di cucitura | <ul style="list-style-type: none"> • Controlla la selezione della classe • Sostituire il control box • Sostituire il motore • Sostituire l'encoder |
| 1061 | Errore | Sovraccarico/ sovratensione / sovracorrente del motore di cucitura | <ul style="list-style-type: none"> • Controlla la selezione della classe • Sostituire il control box • Sostituire il motore • Sostituire l'encoder |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|---|--|
| 1120 | Errore | Errore di inizializzazione del motore di cucitura | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 1121 | Errore | Sistema di controllo motore di cucitura | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 1203 | Errore | Posizione non raggiunta (durante il taglio del filo, l'inversione, ecc.) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare le impostazioni del control box e modificarle se necessario (ad es. Impostazione del rasafilo, tensione della cinghia, ecc.) • Controllare la posizione del tendifilo che sia nel punto morto superiore |
| 1302 | Errore | Guasto di corrente del motore di cucitura | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il pulsante Service Stop • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 1330 | Errore | Nessuna risposta dal motore di cucitura | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Sostituire il control box |
| 2101 | Errore | Timeout della corsa di riferimento del motore passo-passo X30 | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il sensore di riferimento |
| 2105 | Errore | Blocco della scheda del motore passo-passo X30 | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare il movimento rigido |
| 2121 | Errore | Spina dell'encoder X30 della scheda del motore passo-passo (Sub-D, 9 pin) non collegata | <ul style="list-style-type: none"> • Collegare il cavo dell'encoder al controllo, utilizzare l'interfaccia corretta |
| 2122 | Errore | Posizione del volano della scheda X30 del motore passo-passo non trovata | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il motore passo-passo 1 se ci sono dei movimenti duri |
| 2130 | Errore | La scheda motore passo-passo X30 non risponde | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Sostituire il control box |
| 2131 | Errore | Parametro X30 della scheda del motore passo-passo init | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2152 | Errore | Scheda motore passo-passo sovracorrente | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri |
| 2171 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 Watchdog (Lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2172 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 sovraccarico / sovratensione / sovracorrente motore (lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Controlla la selezione della classe • Sostituire il control box • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore passo-passo |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|--|---|
| 2173 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 Encoder motore di cucitura non collegato (Lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituisci controllo |
| 2174 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 Encoder motore di cucitura non init (Lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2175 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 Init Posizione non trovata (Lunghezza del punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare il movimento rigido • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2176 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 non abilitata (Lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire il control box |
| 2177 | Errore | Sovraccarico scheda X30 motore passo-passo (lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2178 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 Errore encoder (Lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire il control box |
| 2179 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 Guasto sensore corrente (Lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire il control box |
| 2180 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 Senso di rotazione del motore passo-passo errato (Lunghezza del punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'encoder • Controllare se le spine sono state invertite • Controllare cablaggio nel distributore della macchina, se necessario, sostituirlo |
| 2181 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 Guasto unità di riferimento (lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare il movimento rigido • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2183 | Errore | Sovracorrente X30 della scheda del motore passo-passo (Lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituisci controllo |
| 2184 | Errore | Init parametro Parametro X30 scheda motore passo-passo (Lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2185 | Errore | Errore di isolamento della scheda X30 del motore passo-passo (Lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la fase del motore e la terra per il collegamento a bassa impedenza • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore per cucire |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|---|--|
| 2187 | Errore | Errore intervallo di trasporto scheda X30 motore passo-passo (Lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2188 | Errore | Scheda motore passo-passo X30 Guasto unità di riferimento (lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2201 | Errore | Timeout della corsa di riferimento del motore passo-passo X40 | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il sensore di riferimento |
| 2205 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 blocco motore passo-passo | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare il movimento rigido |
| 2221 | Errore | Spina encoder X40 scheda motore passo-passo (Sub-D, 9 pin) non collegata | <ul style="list-style-type: none"> • Collegare il cavo dell'encoder al controllo, utilizzare l'interfaccia corretta |
| 2222 | Errore | Scheda X40 del motore passo-passo Posizione non trovata | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il motore passo-passo 1 per movimenti meccanici duri |
| 2230 | Errore | La scheda motore passo-passo X40 non risponde | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Sostituire il control box |
| 2231 | Errore | Errore di inizializzazione del parametro X40 della scheda del motore passo-passo | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2252 | Errore | Sovracorrente X40 della scheda del motore passo-passo | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri |
| 2271 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 Watchdog (sollevamento del piedino per cucire) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2272 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 sovraccarico / sovratensione / sovracorrente (sollevamento del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Controlla la selezione della classe • Sostituire il control box • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore passo-passo |
| 2273 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 Encoder motore di cucitura non collegato (sollevamento del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituisci control box |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|---|--|
| 2274 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 Encoder motore di cucitura non inizializzato (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2275 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 Inizializzato Posizione non trovata (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2276 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 no. Abilitato (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2277 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 I ² t (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2278 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 Errore encoder (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire encoder |
| 2279 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 Guasto del sensore di corrente (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2280 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 Senso di rotazione del motore passo-passo errato (Sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'encoder • Controllare se le spine sono state confuse • Controllare il cablaggio nel distributore della macchina, se necessario, sostituirlo |
| 2281 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 Guasto dell'azionamento di riferimento (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare il movimento rigido • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2283 | Errore | Sovracorrente X40 della scheda del motore passo-passo (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2284 | Errore | Parametro X40 della scheda del motore passo-passo (Sollevamento del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2285 | Errore | Errore di isolamento X40 della scheda del motore passo-passo (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la fase del motore e la terra per il collegamento a bassa impedenza • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore per cucire |
| 2287 | Errore | Errore dell'intervallo di trasporto della scheda X40 del motore passo-passo (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|--|--|
| 2288 | Errore | Scheda motore passo-passo X40 Guasto dell'azionamento di riferimento (sollevamento piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2301 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 Guasto unità di riferimento (lunghezza punto) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il sensore di riferimento |
| 2305 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 blocco motore passo-passo | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare il movimento rigido |
| 2321 | Errore | Spina dell'encoder X50 della scheda del motore passo-passo (Sub-D, 9 pin) non collegata | <ul style="list-style-type: none"> • Collegare il cavo dell'encoder al control box, utilizzare l'interfaccia corretta |
| 2322 | Errore | Posizione del volano della scheda X50 del motore passo-passo non trovata | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il motore passo-passo 1 per il movimento rigido |
| 2330 | Errore | La scheda motore passo-passo X50 non risponde | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Sostituire il control box |
| 2331 | Errore | Errore di inizializzazione del parametro X50 della scheda del motore passo-passo | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2352 | Errore | Sovracorrente X50 della scheda del motore passo-passo | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri |
| 2371 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 Watchdog (sollevamento del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2372 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 sovraccarico / sovratensione / sovracorrente (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Controlla la selezione della classe • Sostituire il control box • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore passo-passo |
| 2373 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 Encoder motore di cucitura non collegato (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2374 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 Encoder motore di cucitura non inizializzato (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2375 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 Inizializzata Posizione non trovata(Corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2376 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 non abilitata (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire il control box |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|--|--|
| 2377 | Errore | Sovraccarico della scheda del motore passo-passo X50 (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2378 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 Errore encoder (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituisci encoder |
| 2379 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 Guasto sensore corrente (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2380 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 Senso di rotazione del motore passo-passo errato (Colpo del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'encoder • Controllare se le spine sono state confuse • Controllare il cablaggio nel distributore della macchina, se necessario, sostituirlo |
| 2381 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 Guasto dell'azionamento di riferimento (corsa piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2383 | Errore | Sovracorrente X50 della scheda del motore passo-passo (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituisci control box |
| 2384 | Errore | Parametro X50 della scheda motore passo-passo init (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2385 | Errore | Errore di isolamento della scheda X50 del motore passo-passo (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la fase del motore e la massa per il collegamento a bassa impedenza • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore per cucire |
| 2387 | Errore | Errore dell'intervallo di trasporto della scheda X50 del motore passo-passo (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2388 | Errore | Scheda motore passo-passo X50 Guasto dell'azionamento di riferimento (corsa del piedino) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2401 | Errore | Timeout della corsa di riferimento della scheda motore passo-passo X60 (guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il sensore di riferimento |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|--|--|
| 2405 | Errore | Scheda motore passo-passo X60 blocco motore passo-passo (guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri |
| 2421 | Errore | Spina encoder X60 scheda motore passo-passo (Sub-D, 9 pin) non collegata | <ul style="list-style-type: none"> • Collegare il cavo dell'encoder al control box, utilizzare l'interfaccia corretta |
| 2422 | Errore | La scheda X60 del motore passo-passo non trova la posizione di partenza | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il movimento del motore passo-passo 1 |
| 2430 | Errore | La scheda del motore passo-passo X60 non risponde | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Sostituire il control box |
| 2431 | Errore | Errore di inizializzazione del parametro X60 della scheda del motore passo-passo | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2471 | Errore | Scheda motore passo-passo X60 Watchdog (Guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2472 | Errore | Scheda motore passo-passo X60 sovraccarico / sovratensione / sovracorrente del motore (guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Controlla la selezione della classe • Sostituire il control box • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore passo-passo |
| 2473 | Errore | Scheda motore passo-passo X60 Encoder motore di cucitura non collegato (Guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2474 | Errore | Scheda motore passo-passo X60 Encoder motore di cucitura non inizializzati (Guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2475 | Errore | Scheda motore passo-passo X60 Init Posizione non trovata (Guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2476 | Errore | Scheda motore passo-passo X60 non abilitata (guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2477 | Errore | Sovraccarico della scheda del motore passo-passo X60 (guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2478 | Errore | Scheda motore passo-passo X60 Errore dell'encoder (Guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire encoder |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|---|--|
| 2479 | Errore | Scheda motore passo-passo X60 Guasto sensore corrente (Guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2480 | Errore | Scheda motore passo-passo X60 Senso di rotazione del motore passo-passo errato (Guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'encoder • Controllare se le spine sono state invertite • Controllare il cablaggio nel distributore della macchina, se necessario, sostituirlo |
| 2481 | Errore | Scheda X60 del motore passo- passo iriferimento (Guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2483 | Errore | Sovracorrente X60 della scheda del motore passo-passo (guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2484 | Errore | La scheda del motore passo-passo inizializzata (guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2485 | Errore | Errore di isolamento della scheda X60 del motore passo-passo (guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la fase del motore e la massa per il collegamento a bassa impedenza • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore per cucire |
| 2487 | Errore | Errore dell'intervallo di trasporto della scheda X60 del motore passo-passo (guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2488 | Errore | Scheda del motore passo-passo X60 Guasto dell'unità di riferimento (Guida laterale) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2501 | Errore | Timeout della corsa di riferimento della scheda X70 del motore passo-passo (Estrattore superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il sensore di riferimento |
| 2505 | Errore | Scheda motore passo-passo X70 blocco motore passo-passo (Puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|---|--|
| 2521 | Errore | Spina encoder X70 scheda motore passo-passo (Sub-D, 9 pin) non collegata | <ul style="list-style-type: none"> • Collegare il cavo dell'encoder al control box, utilizzare l'interfaccia corretta |
| 2522 | Errore | Scheda X70 del motore passo-passo posizione zero non trovata | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il movimento del motore passo-passo 1 |
| 2530 | Errore | Scheda X70 del motore passo-passo non risponde | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Sostituire il control box |
| 2531 | Errore | Errore di inizializzazione del parametro X70 della scheda del motore passo-passo | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2571 | Errore | Scheda motore passo-passo X7 Watchdog (Puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2572 | Errore | Scheda motore passo-passo X70 sovraccarico / sovratensione / sovracorrente (Puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Controlla la selezione della classe • Sostituire il control box • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore passo-passo |
| 2573 | Errore | Scheda motore passo-passo X70 Encoder motore di cucitura non collegato (Estrattore superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2574 | Errore | Scheda motore passo-passo X70 Encoder motore di cucitura non inizializzati (Puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2575 | Errore | Scheda motore passo-passo X70 non inizializzati Posizione non trovata (Puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2576 | Errore | Scheda motore passo-passo X70 non abilitata (estrattore superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2577 | Errore | Scheda motore passo-passo X70 Sovraccarico (puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2578 | Errore | Scheda motore passo-passo X70 Errore encoder (puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire encoder |
| 2579 | Errore | Scheda motore passo-passo X70 guasto sensore di corrente | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|---|--|
| 2580 | Errore | Scheda motore passo-passo X70 Senso di rotazione del motore passo-passo errato (Puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'encoder • Controllare se le spine sono state invertite • Controllare il cablaggio nel distributore della macchina, se necessario, sostituirlo |
| 2581 | Errore | Scheda del motore passo-passo X70 Guasto dell'unità di riferimento (puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2583 | Errore | Sovracorrente X70 della scheda del motore passo-passo (puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2584 | Errore | Parametro X70 della scheda del motore passo-passo (estrattore superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2585 | Errore | Errore di isolamento della scheda X70 del motore passo-passo (puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la fase del motore e la massa per impedenza della connessione ridotta • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore per cucire |
| 2587 | Errore | Err. intervallo di trasporto X70 scheda motore passo-passo (puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2588 | Errore | Scheda del motore passo-passo X70 Guasto dell'unità di riferimento (puller superiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare il movimento rigido • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2601 | Errore | Timeout della corsa di riferimento del motore passo-passo X80 (puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare il sensore di riferimento |
| 2605 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 blocco motore passo-passo (puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri |
| 2621 | Errore | Spina encoder X82 scheda motore passo-passo (Sub-D, 9 pin) non collegata (puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Collegare il cavo dell'encoder al control box, utilizzare l'interfaccia corretta |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|--|--|
| 2622 | Errore | Scheda X80 del motore passo-passo posizione non trovata (puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Controllare il movimento del motore passo-passo 6 |
| 2630 | Errore | La scheda del motore passo-passo X80 non risponde (puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Eseguire un aggiornamento del software Sostituire il control box |
| 2631 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 inizializzazione fallita (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Eseguire un aggiornamento del software Controlla la selezione della classe |
| 2671 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Eseguire un aggiornamento del software Controlla la selezione della classe |
| 2672 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 sovraccarico motore / sovratensione / sovracorrente (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Controlla la selezione della classe Sostituire il control box Sostituire l'encoder Sostituire il motore passo-passo |
| 2673 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 Encoder motore di cucitura non collegato (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Sostituire controllo |
| 2674 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 Encoder (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Eseguire un aggiornamento del software Controlla la selezione della classe |
| 2675 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 Init Posizione non trovata (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Verificare i movimenti meccanici duri Sostituire l'encoder Sostituire il motore |
| 2676 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 non abilitata (puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Sostituire control box |
| 2677 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 I ² t (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Verificare i movimenti meccanici duri Sostituire l'encoder Sostituire il motore |
| 2678 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 Errore encoder (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Sostituire encoder |
| 2679 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 Guasto sensore corrente (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> Sostituire control box |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------|---|--|
| 2680 | Errore | Scheda motore passo-passo X80 Senso di rotazione del motore passo-passo errato (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'encoder • Controllare se le spine sono state invertite • Controllare il cablaggio nel distributore della macchina, se necessario, sostituirlo |
| 2681 | Errore | Scheda del motore passo-passo X80 Guasto dell'unità di riferimento (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2683 | Errore | Sovracorrente X80 della scheda del motore passo-passo (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 2684 | Errore | Scheda motore scheda motore X80 parametro inizializzato (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2685 | Errore | Errore di isolamento X80 della scheda del motore passo-passo (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la fase del motore e PE per il collegamento a bassa impedenza • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore per cucire |
| 2687 | Errore | Errore intervallo di trasporto X80 scheda motore passo-passo (puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire un aggiornamento del software • Controlla la selezione della classe |
| 2688 | Errore | Scheda del motore passo-passo X80 Guasto dell'unità di riferimento (Puller inferiore) | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare i movimenti meccanici duri • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore |
| 2901 | Errore | Timeout di riferimento generale di motori passo-passo | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare i sensori di riferimento |
| 3010 | Errore | Errore di avvio U100 V. | Scollegare le spine del motore passo-passo; se l'errore persiste, Sostituire control box |
| 3011 | Errore | Cortocircuito U100 V. | <ul style="list-style-type: none"> • Staccare la spina del motore; sostituire il controllo se l'errore non viene corretto: Sostituire control box |
| 3012 | Errore | U100 V (I ² T) sovraccarico | <ul style="list-style-type: none"> • Uno o più motori passo-passo difettosi |
| 3020 | Errore | Errore di avvio U24 V. | <ul style="list-style-type: none"> • Staccare la spina del magnete; sostituire il controllo se l'errore non viene corretto: Sostituire control box |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------------|---|--|
| 3021 | Errore | Cortocircuito U24 V. | <ul style="list-style-type: none"> Staccare la spina del magnete; sostituire il control box se l'errore non viene corretto; sostituire il control box |
| 3022 | Errore | U24 V (I ² T) sovraccarico | <ul style="list-style-type: none"> Uno o più magneti difettosi |
| 3030 | Errore | Guasto fase motore | <ul style="list-style-type: none"> Sostituisci control box |
| 3104 | Allarme | Il pedale non è in posizione 0 | <ul style="list-style-type: none"> Quando si accende il controllo, togliere il piede dal pedale |
| 3109 | Allarme | Blocco operazione | <ul style="list-style-type: none"> Controllare il sensore di ribaltamento macchina |
| 3110 | Informazione | Il magnete della tensione del filo destro non è collegato | <ul style="list-style-type: none"> Controllare il collegamento del magnete della tensione del filo destro |
| 3111 | Informazione | Il magnete della tensione del filo sinistro non è collegato | <ul style="list-style-type: none"> Controllare il collegamento del magnete della tensione del filo sinistro |
| 3150 | Informazione | Manutenzione necessaria | <ul style="list-style-type: none"> Per informazioni sulla lubrificazione della macchina, consultare le istruzioni di servizio per la macchina |
| 3217 | Informazione | RFW giusto | <ul style="list-style-type: none"> La bobina è vuota Inserire una nuova bobina |
| 3223 | Informazione | Salto dei punti | <ul style="list-style-type: none"> - |
| 3224 | Informazione | Monitor di rotazione della bobina | <ul style="list-style-type: none"> La bobina non sta ruotando Controllare la spolina, allungare il filo iniziale |
| 3225 | Informazione | Il sensore SSD è sporco | <ul style="list-style-type: none"> Utilizzare aria compressa o un panno di cotone morbido per pulire il sensore |
| 3354 | Informazione | Errore nel processo del rasa filo | <ul style="list-style-type: none"> Eseguire un aggiornamento del software |
| 3383 | Informazione | Errore durante il processo di riferimento del motore | <ul style="list-style-type: none"> Controllare il motore Eseguire un aggiornamento del software |
| 4201 | Allarme | Scheda SD difettosa | <ul style="list-style-type: none"> Inserire la scheda SD Sostituire il control box |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|---------|---|--|
| 4430 | Allarme | OP3000: Connessione persa | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il control box |
| 4440 | Errore | OP3000: buffer di ricezione DAC superato | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il controllo |
| 4441 | Allarme | OP3000: timeout del ricevitore DAC | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il control box |
| 4442 | Allarme | OP3000: messaggio DAC sconosciuto | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il control box |
| 4443 | Allarme | OP3000: checksum non valido DAC | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il control box |
| 4445 | Errore | OP3000: buffer di invio DAC superato | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il control box |
| 4446 | Allarme | OP3000: DAC nessuna risposta | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire control box |
| 4447 | Allarme | OP3000: risposta DAC non valida | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il control box |
| 4450 | Errore | OP3000: buffer di ricezione OP DAC superato | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il control box |
| 4451 | Allarme | OP3000: Timeout ricevitore DAC OP | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il control box |
| 4452 | Allarme | OP3000: messaggio DAC OP sconosciuto | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il control box |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------------|--------------------------------------|---|
| 4456 | Allarme | OP3000: DAC nessuna risposta | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP3000 • Sostituire OP3000 • Sostituire il control box |
| 4460 | Allarme | Connessione OP7000 persa | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la connessione a OP7000 • Sostituire OP7000 • Sostituire il control box |
| 4906 | Informazione | Non nella tabella di traduzione | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la porta ID macchina • Ripristino o cambio di classe macchina necessari |
| 4907 | Informazione | Non nella tabella di traduzione | <ul style="list-style-type: none"> • È necessario ripristinare o cambiare la classe della macchina |
| 4908 | Informazione | Non nella tabella di traduzione | <ul style="list-style-type: none"> • Reset necessario |
| 4911 | Informazione | Non nella tabella di traduzione | <ul style="list-style-type: none"> • Reset necessario |
| 4918 | Allarme | File aggiornamento non valido | <ul style="list-style-type: none"> • Contattare l'assistenza DA |
| 4919 | Allarme | Ripristino non riuscito | <ul style="list-style-type: none"> • Contattare l'assistenza DA |
| 4920 | Allarme | Errore nel registro aggiornamento. | <ul style="list-style-type: none"> • Contattare l'assistenza DA |
| 4921 | Allarme | L'aggiornamento. è stato interrotto | <ul style="list-style-type: none"> • Contattare l'assistenza DA |
| 4922 | Errore | Impossibile. trovare database utente | <ul style="list-style-type: none"> • Contattare l'assistenza DA |
| 4923 | Errore | Sincronizzazione non riuscita | <ul style="list-style-type: none"> • Contattare l'assistenza DA |
| 4930 | Informazione | Controllo sostituito | <ul style="list-style-type: none"> • Trasferimento dati dal pannello di controllo al controllo |
| 4931 | Informazione | Errore di checksum del controllo | <ul style="list-style-type: none"> • Trasferimento dati dal pannello di controllo al controllo |
| 6353 | Errore | EEProm Timeout | <ul style="list-style-type: none"> • Spegner il controllo, attendere che i LED siano spenti, controllare la connessione per l'ID macchina e riaccendere il controllo |
| 5001 | Informazione | Classe errata | <ul style="list-style-type: none"> • Cambia classe • Eseguire il ripristino |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------------|--|--|
| 5002 | Informazione | Errore di connessione classe o ID macchina errato | <ul style="list-style-type: none"> • Cambia classe • Eseguire il ripristino |
| 5003 | Informazione | La versione dei dati è vecchia | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire il ripristino |
| 5004 | Informazione | La checksum non è corretto | <ul style="list-style-type: none"> • Eseguire il ripristino |
| 6360 | Informazione | Nessun dato valido su EEprom esterna (le strutture di dati interne non sono compatibili con il dispositivo di archiviazione dati esterno) | <ul style="list-style-type: none"> • Aggiornamento del software |
| 6361 | Informazione | Nessuna EEprom esterna collegata | <ul style="list-style-type: none"> • Connetti ID macchina |
| 6362 | Informazione | Nessun dato valido su EEprom interno (le strutture di dati interne non sono compatibili con il dispositivo di archiviazione dati esterno) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la connessione ID macchina • Spegnerne il control box, attendere fino allo spegnimento dei LED, quindi riaccendere il control box • Aggiornamento software |
| 6363 | Informazione | Nessun dato valido su EEprom interna ed esterna (la versione del software non è compatibile con il dispositivo di memorizzazione dei dati interno, solo funzioni di emergenza) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la connessione ID macchina • Spegnerne il control box, attendere fino allo spegnimento dei LED, quindi riaccendere il control box • Aggiornamento software |
| 6364 | Informazione | Nessun dato valido su EEprom interna e nessuna EEprom esterna collegata (le strutture di dati interne non sono compatibili con il dispositivo di archiviazione dati esterno) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la connessione ID macchina • Spegnerne il control box, attendere fino allo spegnimento dei LED, quindi riaccendere il control box • Aggiornamento software |
| 6365 | Informazione | EEprom interna difettosa | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 6366 | Informazione | EEprom interno difettoso e dati esterni non validi (solo funzioni di emergenza) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |
| 6367 | Informazione | EEprom interno difettoso e dati esterni non validi (solo funzioni di emergenza) | <ul style="list-style-type: none"> • Sostituire control box |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------------|--|---|
| 7270 | Informazione | CAN esterno | <ul style="list-style-type: none"> Controllare i cavi di collegamento Eseguire un aggiornamento del software Sostituire la CAN slave |
| 9310 | Errore | Alimentatore nastro di rinforzo non collegato | <ul style="list-style-type: none"> Controllare i cavi di collegamento Eseguire aggiornamento del software Sostituire il controllo dell'alimentatore del nastro di rinforzo |
| 9320 | Errore | Alimentatore del nastro di rinforzo in posizione abbassata | <ul style="list-style-type: none"> Nessuna azione correttiva inserita nella tabella di traduzione |
| 9330 | Informazione | Sensore di spessore del materiale non collegato | <ul style="list-style-type: none"> Controllare i cavi di collegamento Eseguire aggiornamento del software Sostituire il sensore di spessore del materiale |
| 9340 | Errore | Monitor del filo rimanente non collegato | <ul style="list-style-type: none"> Controllare i cavi di collegamento Eseguire aggiornamento del software Sostituire il monitor del filo rimanente |
| 9910 | Allarme | Sosta di cucito | <ul style="list-style-type: none"> Controllare il sensore di inclinazione sulla macchina Controllare 24V Sostituire il control box |
| 9911 | Allarme | Spegnere | Il control box è spento |
| 9912 | Allarme | Riavvio necessario | <ul style="list-style-type: none"> Spegnere il control box |
| 9913 | Allarme | Bobina vuota | Inserire una bobina piena |
| 9914 | Allarme | Ripristina | <ul style="list-style-type: none"> Rimuovi la chiave USB! |
| 9915 | Allarme | Attendere prego! | <ul style="list-style-type: none"> Attendere e non rimuovere chiave USB |
| 9916 | Allarme | Cancella memoria interna | <ul style="list-style-type: none"> Cancellazione della scheda SD. Continua con OK; annullare con ESC |
| 9917 | Allarme | Cancella chiave USB | <ul style="list-style-type: none"> Cancellazione della chiave USB. Continua con OK; annullare con ESC |
| 9918 | Allarme | Nessuna chiave USB presente | <ul style="list-style-type: none"> Inserire la chiave USB |
| 9919 | Allarme | Sosta di cucito | <ul style="list-style-type: none"> Macchina in modalità di arresto per l'infilatura del filo |
| 9920 | Allarme | Riferimenti | <ul style="list-style-type: none"> Attendere il riferimento del motore |
| 9921 | Allarme | Mostra messaggio da QONDAC | <ul style="list-style-type: none"> Mostra messaggio |

| Cod. | Tipo | Possibili cause | Azioni correttive |
|------|--------------|---------------------------------|--|
| 9922 | Allarme | Arresto del servizio | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare pulsante di arresto servizio • Controllare 24V • Sostituire il control box |
| 9923 | Allarme | Aggiornamento richiesto | <ul style="list-style-type: none"> • Premere OK per Riavvia o ESC per annullare |
| 9924 | Allarme | Chiave di sicurezza generata | <ul style="list-style-type: none"> • Creazione di una chiave di sicurezza su una chiave USB |
| 9925 | Allarme | Chiave di sicurezza modificata! | <ul style="list-style-type: none"> • Sovrascrivi chiave di sicurezza? |
| 9926 | Allarme | Confermare il Reset | <ul style="list-style-type: none"> • Davvero resettato? |
| 9927 | Allarme | Reset | <ul style="list-style-type: none"> • Reset eseguito correttamente |
| 9928 | Allarme | Riferimenti? | <ul style="list-style-type: none"> • Premere il pedale all'indietro (posizione pedale-2) |
| 9929 | Allarme | Filo della bobina insufficiente | <ul style="list-style-type: none"> • Inserire una bobina piena |
| 9930 | Allarme | Bobina vuota | <ul style="list-style-type: none"> • Inserire una bobina piena |
| 9931 | Informazione | Modalità avvolgimento bobina | <ul style="list-style-type: none"> • Premere il pedale all'indietro per uscire dalla modalità avvolgimento bobina |
| 9932 | Informazione | Nessun programma disponibile | <ul style="list-style-type: none"> • La modalità automatica non è disponibile senza un programma di cucitura. Utilizzare la modalità di programmazione per creare un nuovo programma di cucitura. |

10.3 Errori nel processo di cucitura

| Errori | Possibili cause | Azioni correttive |
|--------------------------------------|--|---|
| Sfilamento all'inizio della cucitura | La pretensione del filo dell'ago è troppo tirata | Controllare la pretensione del filo dell'ago (p.40). |
| Rottura del filo | Il filo dell'ago e il filo del crochet non sono stati infilati correttamente | Controllare il percorso di infilatura (p.25). |
| | L'ago è piegato o spuntato | Sostituire l'ago (p.22). |
| | L'ago non è inserito correttamente nella barra dell'ago | Inserire l'ago correttamente nella barra dell'ago (p.22). |
| | Il filo utilizzato non è adatto | Utilizzare il filo raccomandato (p.195). |
| | Le tensioni del filo sono troppo strette per il filo utilizzato | Controllare le tensioni del filo (p.40). |
| | I passa-fili, come i guida-fili, sono taglienti | Controllare il percorso di infilatura (p.25). |
| | La placca ago o il crochet sono stati danneggiati dall'ago | Far revisionare le parti da specialisti qualificati |

| Errori | Possibili cause | Azioni correttive |
|------------------|---|---|
| Salto dei punti | Il filo dell'ago e il filo del crochet non sono stati infilati correttamente | Controllare il percorso di infilatura (p.25, p.38). |
| | L'ago è spuntato o piegato | Sostituire l'ago (p.22). |
| | L'ago non è inserito correttamente nella barra dell'ago | Inserire l'ago correttamente nella barra dell'ago (p.22). |
| | La finezza dell'ago utilizzato non è adatta | Utilizzare la finezza dell'ago raccomandata (p.195). |
| | Il supporto della bobina non è stato montato correttamente | Controllare il montaggio del supporto della bobina |
| | Le tensioni del filo sono troppo tirate | Controllare le tensioni del filo (p.40). |
| | La placca ago o il crochet sono stati danneggiati dall'ago | Far revisionare le parti da specialisti qualificati |
| | La distanza dal crochet all'ago non è impostata correttamente | Impostare la distanza corretta (Istruzioni di servizio) |
| Punti allentati | Le tensioni del filo non sono adeguate al materiale di cucitura, allo spessore del materiale di cucitura o al filo utilizzato | Controllare le tensioni del filo (p.40). |
| | Il filo dell'ago e il filo del crochet non sono stati infilati correttamente | Controllare il percorso di infilatura (p.25, p.38). |
| Rottura dell'ago | La finezza dell'ago non è adatta al materiale da cucire o al filo | Utilizzare una finezza dell'ago raccomandata (p.195). |

11 Dati tecnici

11.1 Dati e valori caratteristici

| Technical data | Unit | D669 e-con |
|---------------------|----------------------|------------------------------|
| Tipi di punti | | Punto doppio di chiusura 301 |
| Tipo di crochet | | Crochet orizzontale, grande |
| Numero di aghi | | 1 |
| Sistema aghi | | 134 - 35 |
| Finezza ago | [Nm] | 80 - 150 |
| Resistenza del filo | [Nm] | 80/3 - 15/3 |
| Lunghezza punto | [mm] | 9/9 |
| Vel. max | [min ⁻¹] | 3000 |
| Velocità standard | [min ⁻¹] | 3000 |
| Tensione di rete | [V] | 230 |
| Frequenza di rete | [Hz] | 50/60 |
| Pressione aria | [bar] | 6 |
| Lunghezza | [mm] | 600 |
| Larghezza | [mm] | 300 |
| Altezza | [mm] | 490 |
| Peso | [kg] | 59 |

11.2 Requisiti per un funzionamento senza problemi

La qualità dell'aria compressa deve essere garantita secondo la norma ISO 8573-1: 2010 [7: 4: 4].

12 Appendice

Fig. 95: Disegno tavola (1)

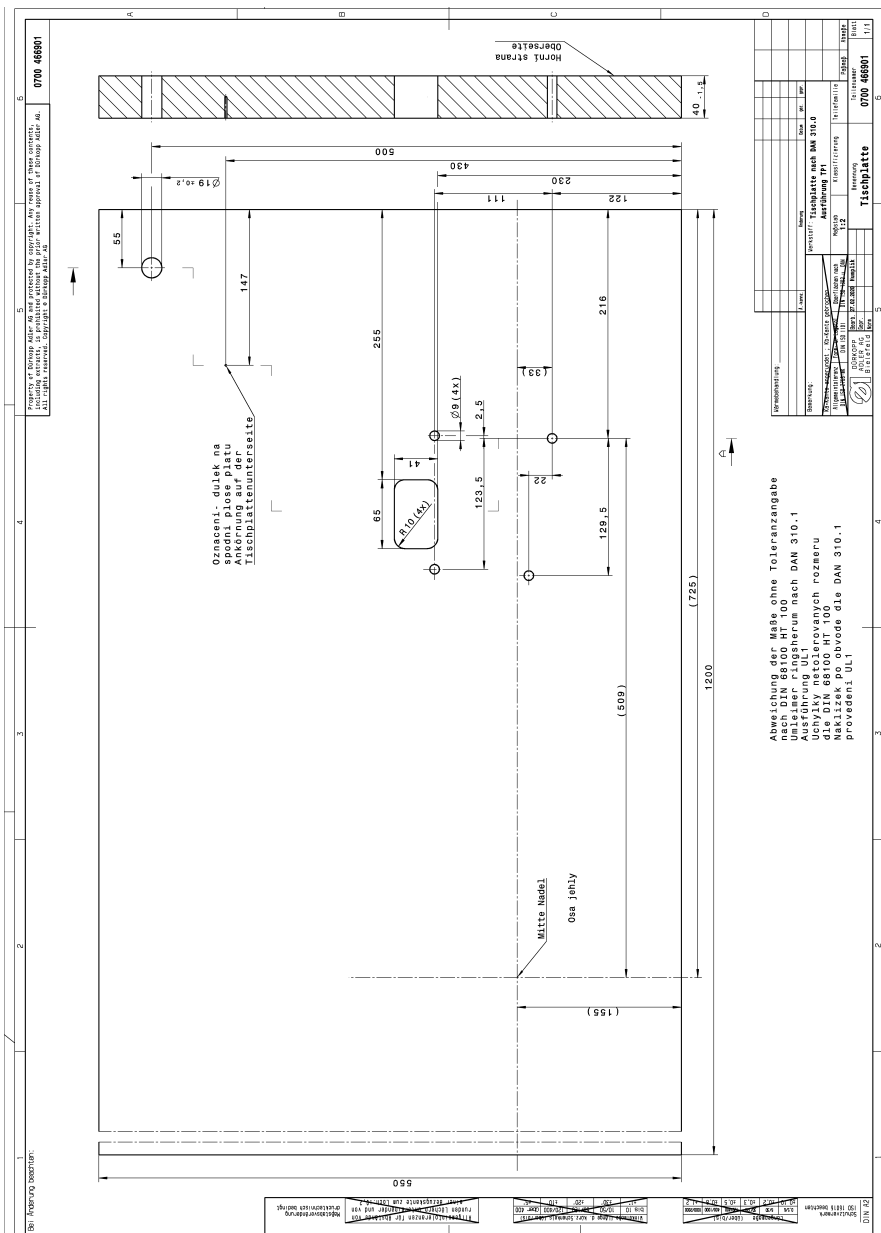


Fig. 96: Disegno tavola (2)

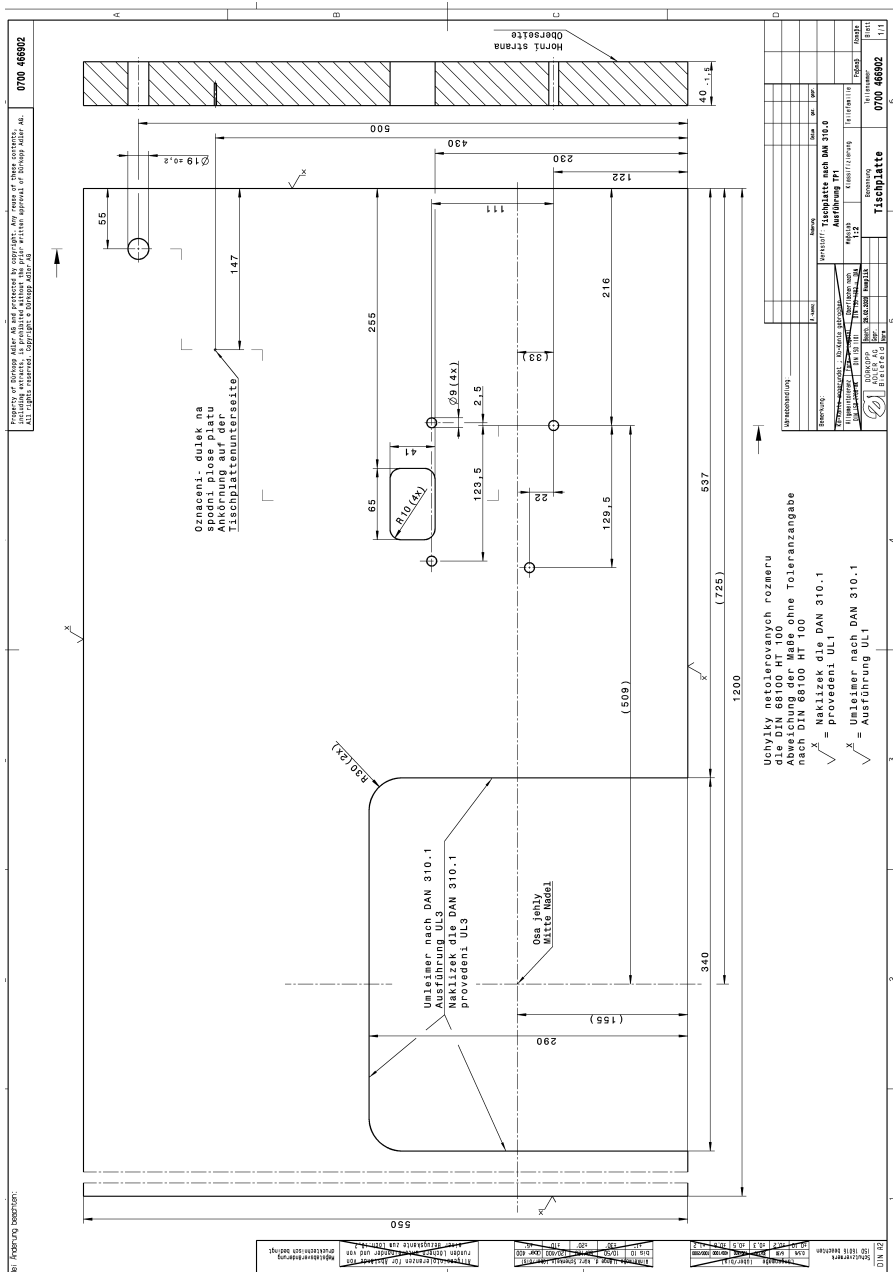
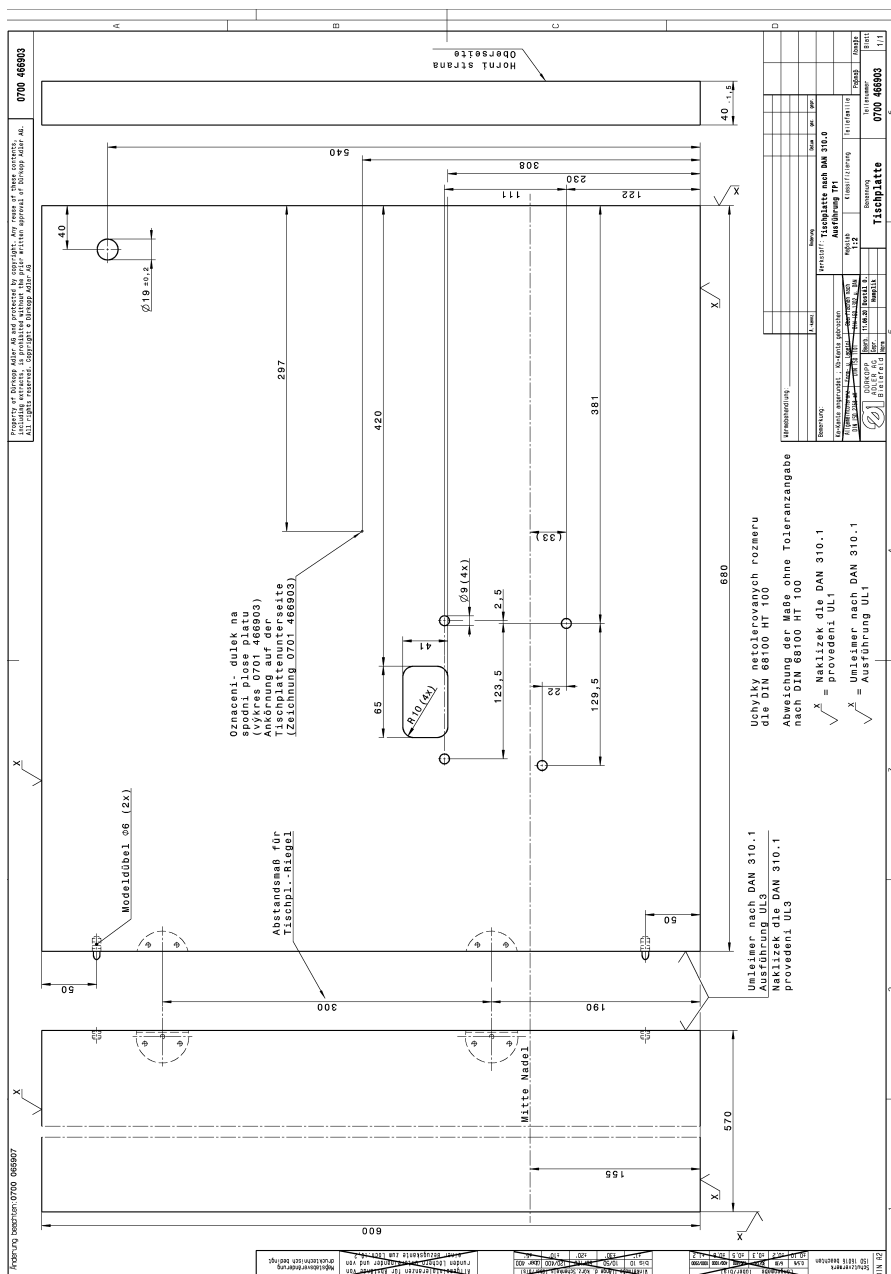


Fig. 97: Disegno tavola (3)





DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Telefono: +49 (0) 521 925 00
Email: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com