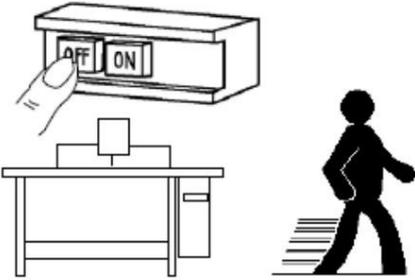
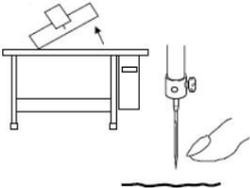
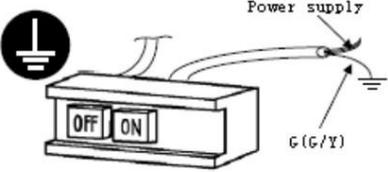
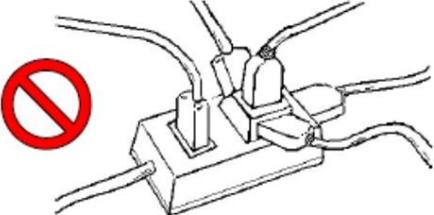
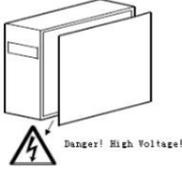


JACK



JACK A8 MANUEL D'UTILISATION

Avvertenza

 <p>A diagram showing a power switch with 'OFF' and 'ON' positions. A hand is shown turning the switch to 'ON'. Below the switch is a printer. A red prohibition sign (a circle with a diagonal slash) is placed over the printer, indicating that it should not be touched or used while the power is on.</p>	 <p>A diagram showing a power switch with 'OFF' and 'ON' positions. A hand is shown turning the switch to 'ON'. Below the switch is a printer on a desk. To the right, a silhouette of a person is walking past the printer. This illustrates a warning to avoid walking near the printer when it is powered on.</p>
 <p>A diagram showing a power drill being used on a printer. A hand is shown holding the drill against the printer's surface. This illustrates a warning against using power tools on the printer.</p>	 <p>A diagram showing a power supply unit with 'OFF' and 'ON' positions. A ground symbol is shown to the left. Wires are connected to the power supply, with one wire labeled 'G (G/Y)' and connected to a ground symbol. The text 'Power supply' is written above the unit.</p>
 <p>A diagram showing a power strip with several cables plugged into it. A red prohibition sign (a circle with a diagonal slash) is placed over the power strip, indicating that it should not be used.</p>	 <p>A diagram showing a printer with a lightning bolt symbol and the text 'Danger! High Voltage!' below it, indicating a high voltage hazard.</p>

JACK A8

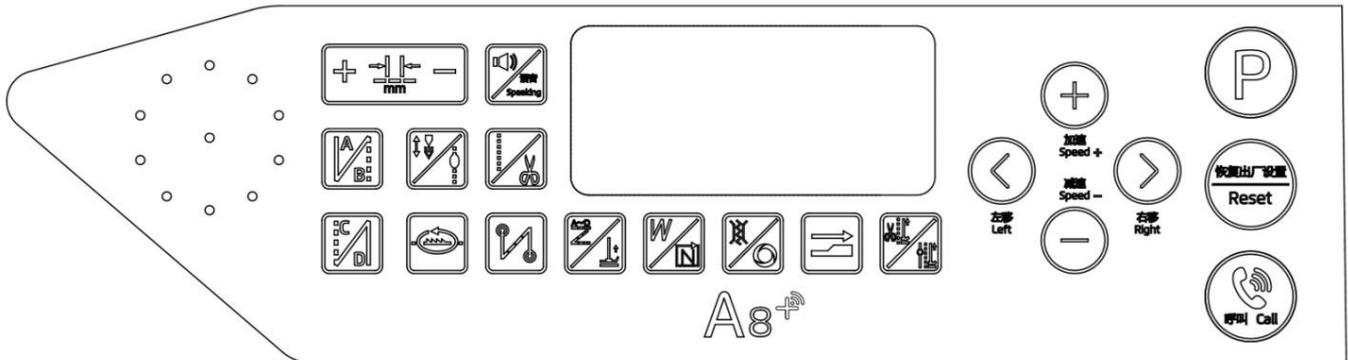
Manuel d'utilisation du boîtier de commande



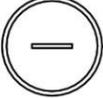
CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Avant d'utiliser le boîtier de commande, veuillez lire attentivement le manuel suivant :
 - Des techniciens qualifiés sont requis pour la programmation et le bon fonctionnement du boîtier de commande.
 - Tenez-vous le plus loin possible des câbles de connexion du boîtier de commande, pour éviter d'éventuelles interférences avec l'équipement et l'aider à fonctionner correctement.
- Maintenez une température qui n'est pas supérieure à 45°C et pas inférieure à 0°C. Utilisez pas le boîtier de commande dans des environnements avec un taux d'humidité inférieur à 30% ou supérieur à 95%.
- Avant d'utiliser le boîtier de commande, assurez-vous que vous l'avez installé correctement et paramétré.
- Pour éviter les accidents ou les chocs, assurez-vous que le fil de terre est correctement connecté.
- Tous nos accessoires de réparation sont fournis par le fournisseur et doivent être approuvés avant d'être utilisés.
- Attention : le boîtier de commande fourni a une tension très élevée. Pour ces raisons, toujours éteindre et débrancher le câble d'alimentation avant toute opération de maintenance.
- Veuillez prêter une attention particulière au symbole suivant et le respecter pour éviter tout dommage à l'équipement.

1 INSTRUCTIONS DU PANNEAU DE COMMANDE



CLÉ	NOM	DESCRIPTION
	Ajustement longueur de point	1. En appuyant sur , la longueur du point augmente de 0,1mm à chaque fois 2. En appuyant sur , la longueur du point diminue de 0,1mm chaque temps
	Affranchissement Initial	S'il est pressé, il passe de l'affranchissement initial à un double affranchissement initial jusqu'à désactivation
	Affranchissement Final	Si appuyé, il passe de l'affranchissement final à l'affranchissement double définitif jusqu'à ce qu'il soit désactivé
	Aiguille hautbas /Le nid d'oiseau	1. Si vous appuyez dessus, il passe de l'aiguille vers le haut à l'aiguille vers le bas lorsque la machine s'arrête 2. S'il est maintenu enfoncé, active la coupe nette initiale (anti-nid d'oiseau)
	Mouvement numérique de la griffe	Si vous appuyez dessus, l'ellipse de la griffe d'entraînement change : 1. Tissu normal 2. Tissu lisse 3. Tissu doux 4. Tissu lourd sans erreurs :
	Voix	1. Lorsqu'il est enfoncé, le message d'accueil est désactivé/activé. Lorsqu'il est maintenu enfoncé, la voix est activée/désactivée S'il y a des erreurs : Lorsque vous appuyez dessus, explique l'erreur et sa solution.
	Couture libre / Rasafilo	1. Si vous appuyez dessus, vous entrez dans le mode de couture libre 2. S'il est maintenu enfoncé, le coupefil est activé
	Condensation de point	Si appuyé, on passe du raffinement du point initial au raffinement du point d'arrivée, à l'affinement du point de départ d'arrivée jusqu'à désactiver la fonction.
	Motifs de couture / Releveur de pied presseur	Appuyez sur pour accéder à la programmation des points ornementaux, vous pouvez les modifier à votre guise (voir guide séparé) S'il est maintenu enfoncé, active ou désactive le releveur de pied presseur.

	Truquer unW/ couture programmé	1. Wbartacking est activé lorsqu'il est pressé 2. Maintenez la touche enfoncée pour accéder au mode de couture programmée à l'heure
	palpeur / couture Automatique	1. Si appuyé, le traceur est activé 2. Appuyez longuement pour activer la couture automatique (J'appuie une fois sur la pédale et elle coud le motif programmé)
	Détection Automatique de Épaisseur	1. Si vous appuyez dessus, la machine détecte automatiquement les épaisseurs en augmentant le couple du moteur et en réduisant la course de la griffe d'entraînement pour maintenir la longueur de point inchangée. 2. Si vous maintenez la touche enfoncée, vous définissez le nombre de points que la bourse avant doit reprendre le fonctionnement normal (fonction décrite au paragraphe 3)
	Releveur de pied presseur	1. Si vous appuyez dessus, le releveur de pied de biche est activé après la coupe du fil à la fin de la couture. Si vous maintenez enfoncée, le releveur de pied de biche est activé au milieu du cycle de couture
	augmente	1. Dans l'interface principale, augmentez la vitesse de 50 tr/min 2. Dans l'interface des paramètres, augmentez la valeur du paramètre
	diminuer	1. Dans l'interface principale, réduisez la vitesse de 50 tr/min 2. Dans l'interface de paramètre, diminuez la valeur du paramètre
	Gauche	Gauche sélectionnez le type de paramètre
	Droit	Droite sélectionnez le type de paramètre
	Éditer Paramètre	Dans l'état de démarrage, appuyez et maintenez cette touche pour entrer mode paramètre. Après avoir modifié les paramètres, appuyez à nouveau dessus pour les enregistrer. Appuyez longuement dessus pour quitter ce mode.
	Réinitialiser	Maintenir enfoncé fait une réinitialisation d'usine

2 FONCTIONS UTILES

2.1 Réglage des paramètres utilisateur

Démarrez normalement, appuyez sur la touche  pour accéder au mode paramètre utilisateur. Appuyez sur le bouton gauche/droite pour choisir le type de paramètre puis appuyez sur le bouton Plus/Moins pour modifier la valeur numérique. Appuyez sur le bouton  pour enregistrer le paramètre. Appuyez sur le bouton  pour quitter.

2.2 Réglage de la position haute de l'aiguille

Appuyez sur les touches  +  pour passer en mode moniteur (le paramètre d'interface 024 s'affiche), tournez le volant

manuellement à la position haute de l'aiguille que vous souhaitez régler, la valeur affichée changera. Appuyez sur les touches   pour enregistrer la position actuelle (valeur) et la position de référence « aiguille vers le haut », il calculera la position « aiguille vers le bas » indépendamment.

2.3 Enregistrer les paramètres définis sur la machine

Appuyez sur les touches   et appuyez longuement sur le bouton  pour enregistrer les paramètres actuels.

Pour revenir aux paramètres d'usine appuyez longuement sur la touche .

2.4 Interrogation du numéro de version

Appuyez sur les touches   pour entrer dans l'interface d'affichage de la version et parcourir les pages avec la touche Plus/Moins, h***** représente la version du programme du panneau ; A***** ** représente la version du programme de contrôle principal ; V5**** représente la version locale ; V2**** représente le code de récupération.

2.5 Réglage du comptage de pièces/points

Appuyez sur les touches   pour accéder à l'interface de comptage de pièces/points. Utilisez la touche Gauche/Droite pour basculer entre le comptage de pièces au comptage de mailles.

2.6 Étalonnage "zéro" du moteur pas à pas

Lorsque la machine est allumée avec une longueur de point de 5 mm, appuyez sur la touche  pour entrer dans le mode paramètre utilisateur. Entrez le paramètre P123, utilisez une feuille normale de papier A4 et ajustez le paramètre jusqu'à ce que les points mesurent la même longueur lors de la couture.

Remarque : Lors de l'accès à l'interface P123 la vitesse restera à 200 tr/min jusqu'à ce que ce réglage soit quitté.

2.7 Réglage de la longueur de point

Lorsque la machine est allumée avec une longueur de point de 5 mm, appuyez sur la touche  pour entrer dans le mode paramètre utilisateur.

Pour coudre dans le sens normal : entrez le paramètre P112 (pour régler le motif 1 : tissu normal) P114 (pour régler le motif 2 : tissu lisse) P116 (pour régler le motif 3 : tissu doux) P118 (pour régler le motif 4 : tissu épais). tissu), éd.

ajustez le paramètre jusqu'à ce que la couture de points mesure la même longueur, appuyez sur la touche  pour enregistrer ;

Pour la couture en marche arrière : entrez le paramètre P113 (pour régler le motif 1 : tissu normal), P115 (pour régler le motif 2 : tissu lisse) P117 (pour régler le motif 3 : tissu doux), P119 (pour régler le motif 4 : tissu doux). lourd), cousez une longueur droite puis cousez en sens inverse et ajustez le paramètre jusqu'à ce que les points inverses coïncident avec la ligne droite pendant plus de 11 points.

Remarque : Lors de l'accès à l'interface P112/113/115/117/119 la vitesse restera à 200 tr/min jusqu'à ce que vous arrétiez de ce réglage

3 RÉGLAGE DU MOUVEMENT DE LA MÂCHOIRE ELLIPTIQUE ET DÉTECTION D'ÉPAISSEUR

3.1 Détection automatique d'épaisseur

Lorsque la fonction est active, le capteur situé sur le relevé de pied presseur détectera une épaisseur et la machine augmentera le couple de moteur, allongeant la course de la mâchoire de manière à compenser et à maintenir la distance des points changée (voir le tableau paragraphe 3.4 pour fixer la longueur de la section)

3.2 Réglage de l'épaisseur du matériau mince



1) Appuyez longuement sur la touche "détection automatique de l'épaisseur" pour entrer dans l'interface de réglage de l'épaisseur : arrêtez l'aiguille en position d'arrêt (avec les dents de la griffe d'entraînement vers le haut) et positionnez la partie la plus fine du tissu ;
 2) Cliquez sur +/ pour sélectionner l'élément H01, et appuyez longuement sur la touche pour afficher "H01 " sur le panneau ;
 3) Attendez que le panneau affiche "OK" et qu'une voix indique "Identification de l'épaisseur du tissu réussie". Après environ 0,8 s, "H01DDSS" s'affiche (DD signifie hauteur en temps réel et SS signifie hauteur définie). À ce point, l'identification de l'épaisseur du matériau fin est terminée et la valeur AD identifiée est stockée dans P25.

NB : si la hauteur d'identification du matériau mince est supérieure à la valeur définie de l'épaisseur, l'écran affichera l'erreur "ER"

3.3 Réglage de l'épaisseur du matériau épais



1) Appuyez longuement sur la touche "détection automatique de l'épaisseur" pour entrer dans l'interface de réglage de l'épaisseur : arrêtez l'aiguille en position d'arrêt (avec les dents de la griffe d'entraînement vers le haut) et positionnez la partie la plus épaisse du tissu ;
 2) Cliquez sur +/ pour sélectionner l'élément H02, et appuyez longuement sur la touche pour afficher "H02 " sur le panneau ;
 3) Attendez que le panneau affiche "OK" et qu'une voix indique "Identification de l'épaisseur du tissu réussie". Après environ 0,8 s, "H02DDSS" s'affiche (DD signifie hauteur en temps réel et SS signifie hauteur définie). À ce point, l'identification de l'épaisseur du matériau épais est terminée et la valeur AD identifiée est stockée dans P17.

NB : si la hauteur d'identification du matériau mince est supérieure à la valeur définie de l'épaisseur, l'écran affichera l'erreur "ER"

3.4 Tableau des paramètres de réglage de la course de l'épaisseur (maintenir la touche enfoncée)



CODE	PARAMÈTRE SIGNIFICATION	VALEUR D'USINE
H03	Q18 Nombre de points	5
H04	P19 Vitesse	2000
H05	P20 Longueur de point	5 (050)
H06	P21 Sensibilité à la reconnaissance de l'épaisseur	Réglage automatique lors de l'identification de l'épaisseur du tissu
H07	P22 Type de mouvement elliptique de la mâchoire*	Le panneau affichera l'icône avec le type de mouvement sélectionné

3.5 Types d'ellipses et de tissu correspondant aux différents transports



*TRACE 1 – TISSU NORMAL (chemises, pantalons homme et femme, ameublement)



TRACE 2 – TISSU LISSE (vêtements homme, pyjama, jersey)



TRACK 3 – SOFT FABRIC (vêtements sport, sous-vêtements, doudoune légère, lycra, velours)



TRACE 4 – TISSU LOURD (manteaux, vestes, pulls, jeans)

4 PARAMÈTRES

4.1 Paramètres utilisateur (allumer la machine en appuyant sur P)

NON.	Intervalle	Défaut	Description
P01	200~5000	3800	Vitesse maximale(tr/min)
P02	1~100	56	Courbe d'accélération(%)
P03	0/1	1	Sélection de la position d'arrêt de l'aiguille (0 :haut ; 1 :bas)
P04	200~3000	1800	Vitesse d'arrimage initiale
P05	200~3000	1800	Vitesse de fin de point d'arrêt
P06	200~3000	1800	Vitesse de virement W
P07	200~4000	3700	Vitesse de couture maximale programmée (tr/min)
P08	0/1	0	Micro lift du pied en début de couture
P09	0/1	0	Commutateur de démarrage lent (0 :éteint ; 1 : allumé)
P10	1~9	2	Nombre de points au départ lent
P11	100~800	400	Vitesse de couture en démarrage lent
P12	8 ~ 8	2	Mode touché de point : 2 : ½ ; 4 : ¼ ; 8=1/8
P13	200~4000	3200	Vitesse de marche arrière maximale
P14	100~800	200	Vitesse de condensation maximale
P15	0~3	1	Mode clé d'ajout de point : 0 : désactivé ; 1 : ajouter des points en continu ; 2 : demi-point ; 3 : 1 point
P16	0~9999	0	Valeur zéro de la détection automatique de l'épaisseur
P17	0~9999	0	Hauteur du matériau épais
Q18	0~50	5	Nombre de points pour la détection automatique de l'épaisseur
P19	200~4000	2000	Vitesse de détection automatique de l'épaisseur
P20	0~50	5	Compensation de la distance de l'aiguille pour la détection automatique de l'épaisseur
P21	0~50	0	Sensibilité pour la détection automatique de l'épaisseur
P22	1~4	4	Type de mouvement elliptique de la griffe d'entraînement : 1 toile unie 2 tissus lisses, 3 tissus doux, 4 tissus épais
P23	0~4095	1100	Appuyez sur la pédale pour activer le coupefil en position 1 (releveur de pied de biche désactivé)
P24	0~4095	550	Appuyez sur la pédale pour activer le coupefil en position 2 (releveur de pied presseur actif)
P27	10~100	36	Effort pour couper le fil
P28	0~359	130	Angle de point d'arrêt de départ
P29	0~359	320	Angle d'arrêt final
P30	0~359	130	Angle de raffinement initial
P31	0~359	340	Angle de raffinement final
P32	0~100	80	Relevage du pied presseur
P33	0~80	56	Force de serrage
P34	0/1	1	Commutateur de détection d'huile
P35	0~3000	800	Vitesse du premier point
P36	0~3000	1500	Vitesse du deuxième point
P37	0~3000	0	Vitesse du troisième point
P38	0~4000	1000	Vitesse de point d'arrêt initial du premier point
P39	0~4000	0	Vitesse de point d'arrêt initial du deuxième point

P40	0~4095	900	Position de la pédale de démarrage de l'élévage du pied de bêche
P41	0~4095	1650	Position de la pédale en position zéro
P42	0~4095	400	Position initiale de la pédale à faible vitesse de déplacement
P43	0~4095	800	Position finale de la pédale à basse vitesse de conduite
P44	0~4095	4000	Position de la pédale à vitesse maximale
P47	200 ~ 360	359	Angle après coupe du fil
P48	0/1	0	Relèvement précoce du pied de bêche lors de la coupe du fil
P49	100~500	250	Vitesse de coupe
P50	100~500	200	Temps de montée du pied de bêche
P51	09999	0	Hauteur de matière mince
P52	10~500	50	Retard de l'élévage du pied de bêche
P53	0/1	1	Relève pied presseur automatique
P54	0~255	5	Temps d'exécution des tests automatisés
P55	0~255	3	Temps d'arrêt du test automatique
P56	0/1	1	Position initiale automatique de l'aiguille à la mise sous tension
P57	1~60	dix	Temps de montée du pied presseur (protection solénoïde)
P58	0~359	275	Angle d'arrêt élevé de l'aiguille
P59	0~359	160	Faible angle d'arrêt de l'aiguille
P60	200~5000	4000	Vitesse lors des autotests
P61	0~1000	500	Valeur d'angle électrique
P62	03	0	Modes de couture (0 : normal ; 1 : facile ; 2 : test, 3 : autotest)
P63	0/1	0	Raffinement initial
P64	0/1	0	Raffinement final
P66	0/1	1	Interrupteur de sécurité
P67	0~3000	0	Cherchez l'angle de l'axe principal
P68	200~5000	3800	Vitesse maximale en couture libre
P69	0~359	150	Angle delta du moteur principal Temps de
P71	50~350	104	relâchement du pied de bêche Commutateur
P72	0/1	1	de rupture d'aiguille IOT industrie 4.0 canal
P73	099	0	de paramètres
P74	100~2500	1000	Vitesse de condensation initiale
P75	0~12	2	Nombre de points condensés initiaux
P76	100~2500	1800	Vitesse de condensation finale
P77	0~12	2	Nombre de points de condensation finaux
P78	10~359	130	Angle initial de l'agrafeuse
P79	0~359	320	Fin coin agrafeuse
P80	0~359	295	Angle d'ouverture initial de la pince à nid d'oiseau
P81	0~359	359	Angle d'ouverture final de la pince à nid d'oiseau
P82	0~359	335	Coin de départ du motif de couture
P83	0~359	359	Fin des motifs de couture de coin
P84	200~3000	2000	Rapidité des patrons de couture
p85	0/1	0	Couture multisegments

P86	0~50	8	Longueur de pointde condensation initiale
P87	0/1	1	Sens deraffinement initial
P88	0~50	5	Longueur de pointde condensation finale
P89	0/1	1	Sens duraffinement final
P90	0/1	0	Commutateur decondensation
P91	0~70	50	Longueur de pointmaximale
P92	99 99	0	Réduire/augmenter le nombre de points dans le premiersegment d'arrêt W
P93	99 99	0	Réduire/augmenter le nombre de points la firdu segment d'arrimageW
P94	0/1	0	Commutateur de mode pousse
P97	0~2	0	Message d'accueil initial et voix de navigation0 Message d'accueil initial et voix de navigation ; 1 Message d'accueil initial uniquement ; 2 Voix de navigation uniquement
P98	0~7	7	Réglage duvolume de la voix
P99	0~2	1	Langue vocale0 : Désactivé ; 1 : italien ; 2 : anglais
P104	0~9999	0	Valeur actuelle du nombre de points
P105	0~9999	0	Valeur actuelle du comptage depièces
P106	1~50	1	Unité de comptage depoints
P107	0~9999	9999	Nombre maximalde points
P108	0~6	0	Mode de comptagede points Les pointscomptent 0 : necompte pas ; 1 : Comptez ; 2 : Compte à rebours ; 3 : compte et le moteus'arrête à la valeur réglée (redémarrage avec la touche P) 4 : Compte à rebours ete moteur s'arrêteà la valeur réglée (redémarrage avec la toucheP) 5 : compte et le moteur nes'arrête pasà la valeur définidorsque la pédale est à nouveau enfoncée, le moteus'arrête (redémarrage avec la touche P) 6 : Compte à rebours ete moteur nes'arrête pasà la valeur réglée, lorsqu'on appuie à nouveau sur la pédale le moteus'arrête (redémarreravec la touche P)
P109	1~50	1	Unité de comptagede pièces
P110	0~9999	9999	Nombre maximalde pièces
P111	0~6	0	Nombre de coupes : 0 : necompte pas ; 1 : Comptez ; 2 : compte à rebours ; 3 : compte et le moteus'arrête à la valeur réglée (redémarrage avec la touche P) 4 : Compte à rebours ete moteur s'arrêteà la valeur réglée (redémarrage avec la toucheP)

4.2 Modemoniteur

Non.	Description	Non.	Description
M01	Valeur de la vitesse du moteur	M25	Rapport différentiel
M02	Valeur AD de la pédale	M26	Durée totale d'utilisation
M03	Valeur zéro du moteur pas à pas	M27	Logiciel version M27 L
M04	Tension du bus	M28	Version du logiciel H
M05	Valeur zéro du moteur	M29	Valeur d'état de la pédale
M06	Valeur d'encodeur de moteur pas à pas ~ 4000	M30	Valeur d'état du coupefil
M15	Valeur codeur moteur 0~2880	M40	Version panneau M40
M16	Commutateur de vidage de la valeur du port O	M41	Version principale du logiciel
M17	Clé de messagerie Valeur du port IOM42	M42	Version du boîtier de commande
M18	Valeur du port IO du bouton du véhicule point	M43	Puce vocale du panneau
M19	Valeur du port d'E/S de la clé de point Achevée	M44	Numéro de version BOOT du panneau
M20	Détection de défaut de surintensité du moteur	M45	Numéro de version BOOT de la carte mère
M21	Détection de défaut de surintensité de moteur pas à pas	M46	Carte mère APP version numéro 1 XXYY : XX représente l'année YY représente le mois
M22	Détection de bas niveau d'huile	M47	Board APP numéro de version 2 mère XXYY : XX représente la date YY représente l'heure
M23	Valeur de l'angle électrique initial du moteur directeur	M48	Numéro de version de l'application du panneau 1 XXYY : XX représente l'année, YY représente le mois
M24	Valeur d'angle mécanique	M49	Le numéro de version du panneau APP 2 XXYY : XX représente la date YY représente temps

4.3 Messages d'avertissement

Code Alarme	Description	Résolution
ALA-2	Alarme compteur de score	Le compteur de score atteint la limite définie. Appuyez sur le bouton pour annuler l'alarme et réinitialiser le compteur.
ALA-3	Alarme de compteur de coupe	Le compteur a atteint la limite définie. Appuyez sur le bouton pour annuler l'alarme et réinitialiser le compteur.
OFF	Fermer	Attendez 30 secondes, puis allumez l'interrupteur
ARM UP	Changer d'alarme sécurité	Mettez la machine dans la bonne position
ALA-6	Le régulateur de vitesse est anormal	Débranchez l'alimentation et vérifiez si le contact du régulateur de vitesse est bien inséré
ALA-7	Moteur pas à pas hors position	Réglez le paramètre P123 pour vérifier la position d'installation du moteur pas à pas

4.4 Messages d'erreur

Si le code d'erreur apparaît vérifiez d'abord les éléments suivants : 1. Assurez-vous que la machine a été branchée correctement ; 2. Vérifiez que le boîtier de commande est le bon pour votre machine. 3. Assurez-vous que la restauration de fonctions d'usine a été faite correctement.

Code	Description	La solution
Err01	Surintensité matériel informatique moteur principal	Éteindre et rallumer après 30 secondes Entrer le paramètre 62 pour vérifier la position initiale du moteur. Contrôler l'encodeur et le boîtier de commande, s'ils sont endommagés, veuillez les remplacer. Après avoir effectué ces étapes et redémarré le système, si la machine continue à ne fonctionner pas, veuillez contacter votre revendeur local.
Err03	Sous-tension de système	Éteignez et vérifiez si la tension d'entrée est inférieure à 176V ou non. Si oui, redémarrez lorsque la tension revient à la normale. Si la machine ne fonctionne toujours pas, contactez votre revendeur local.
Err04	Sur-tension Dans l'état de arrêt	Éteignez et vérifiez si la tension d'entrée est supérieure à 264V ou non. Si oui, redémarrez lorsque la tension revient à la normale. Si la machine ne fonctionne toujours pas, contactez votre revendeur local.
Err05	Sur-tension dans l'état opérationnel	
Err06	Erreur dans le circuit électromagnétique	1. Éteignez et vérifiez si la connexion du fil électromagnétique est correcte, desserrée ou cassée, etc. Si c'est le cas, remplacez-le. 2. Retirez la fiche à 14 trous du boîtier de commande pour confirmer que son état est normal. Si c'est le cas, vérifiez qu'aucun des électroaimants n'est endommagé. 3. Après avoir effectué ces opérations et redémarré le système, si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur local.
Err07	Erreur de détection chaîne	Éteignez et redémarrez après 30 secondes pour vérifier le fonctionnement. Après plusieurs tentatives, si la même erreur persiste, veuillez contacter votre revendeur local.
Err08	Moteur principal bloqué	Vérifiez si la tête de la machine, le crochet et l'engrenage excentrique sont bloqués. Éteignez et vérifiez si la fiche du moteur est desserrée ou cassée. Entrez le paramètre 62 pour vérifier la position initiale du moteur. Après avoir suivi ces étapes et redémarré le système, si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur local.
Err10	Erreur de la communication avec le panneau	1. Vérifiez si le câble de connexion entre le panneau et le boîtier de commande est desserré ou cassé. 2. Vérifiez si le câble ou l'actionneur de la pédale est lâche ou cassé.

		3. Après avoir effectué ces opérations et redémarré le système, si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur. zone
Err11	Erreur de position de l'aiguille	1. Vérifiez si le fil de connexion entre l'encodeur du moteur et le boîtier de commande n'est pas desserré ou cassé 2. Remplacez l'encodeur 3. Après avoir effectué ces opérations et redémarré le système, si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur. zone
Err12	Erreur de détection de position initiale du moteur principal	1. Entrez le paramètre 62 pour vérifier la position initiale du moteur. 2. Réessayez 2 ou 3 fois après la mise hors tension, si la même erreur se reproduit, contactez votre revendeur local.
Err13	Erreur de position zéro du moteur directeur	1. Éteignez et vérifiez si la prise de l'encodeur du moteur est desserrée ou cassée. Redémarrez le système après la connexion. 2. Remplacez l'encodeur. 3. Après avoir suivi ces étapes et redémarré le système, si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur. zone.
Err14	Erreur de lecture contrôle eeprom directeur	
Err15	Protection contre vitesse excessive du moteur directeur	Éteignez et redémarrez après 30 secondes. Si la machine ne fonctionne toujours pas, contactez votre revendeur local.
Err16	Inversion de moteur principal	
Err17	Erreur de redémarrage de la commande principale	
Err18	Surtension de moteur principal	Vérifiez si le moteur est bloqué, sinon contactez votre revendeur de zone.
Err19	protection de l'interrupteur sécurité	Vérifiez si la machine est à l'envers, sinon contactez votre revendeur local.
Err20	Plus d'huile	Vérifiez que la quantité d'huile dans la machine est suffisante, si l'ajout d'huile ne résout pas le problème, contactez votre revendeur local.
Err21	Moteur principal bloqué	Vérifiez si la tête de la machine, le crochet et l'engrenage excentrique sont bloqués. Éteignez et vérifiez si la fiche du moteur est desserrée ou cassée.

		<p>Entrez le paramètre 62 pour vérifier la position initiale du moteur.</p> <p>Après avoir suivi ces étapes et redémarré le système, si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur local.</p>
Err30	<p>Alarme d'arrêt</p> <p>verrouillage par mot de passe</p>	<p>La machine a atteint la durée d'utilisation définie. Si vous devez continuer à l'utiliser, contactez votre revendeur local.</p>
Err31	<p>Erreur de position initiale du moteur pas à pas antidéviateur</p>	<p>Vérifiez que le moteur pas à pas de point d'arrêt n'est pas bloqué en déplaçant le pied presseur et la griffe d'entraînement. Après avoir rétabli leur état de fonctionnement normal, redémarrez la machine.</p> <p>Vérifiez que l'encodeur du moteur pas à pas de la butée n'est pas endommagé en mauvais état. Si c'est le cas, remplacez-le.</p> <p>Si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur local.</p>
Err32	<p>Surintensité matériel de la Fermatura du moteur pas à pas</p>	<p>Éteignez la machine et redémarrez-la après 30 secondes</p> <p>Vérifiez que le moteur pas à pas de point d'arrêt n'est pas bloqué en déplaçant le pied presseur et la griffe d'entraînement. Après avoir rétabli leur état de fonctionnement normal, redémarrez la machine.</p> <p>Si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur local.</p>
Err33	<p>Erreur de détection courant A du Fermatura du moteur pas à pas</p>	<p>Éteignez la machine et redémarrez-la après 30 secondes</p> <p>Si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur local.</p>
Err34	<p>Erreur de détection courant B de la Fermatura du moteur pas à pas</p>	<p>Éteignez la machine et redémarrez-la après 30 secondes</p> <p>Si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur local.</p>
Err35	<p>Température du moteur pas à pas bloqués</p>	<p>Éteignez la machine et redémarrez-la après 30 secondes</p> <p>Vérifiez que le moteur pas à pas de point d'arrêt n'est pas bloqué en déplaçant le pied presseur et la griffe d'entraînement. Après avoir rétabli leur état de fonctionnement normal, redémarrez la machine.</p> <p>Vérifiez que l'encodeur du moteur pas à pas de la butée n'est pas endommagé en mauvais état. Si c'est le cas, remplacez-le.</p> <p>Si la machine ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter votre revendeur local.</p>

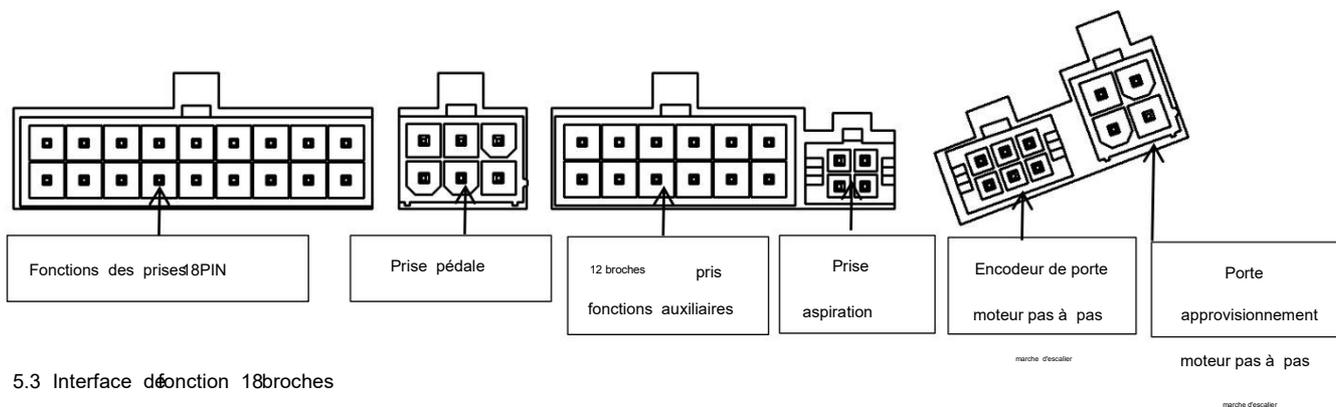
5 Consignes d'installation

5.1 Spécifications techniques

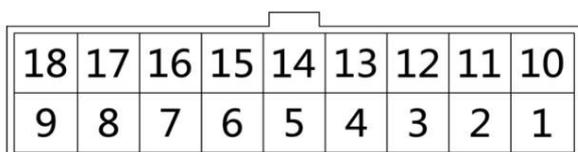
Produit	A8	Tension	CA 220 ± 20 % V
Fréquence	50Hz/60Hz	Du pouvoir	550W

5.2 Schémas ports

Connectez les fiches de la tête et de la pédale aux prises correspondantes à l'arrière de la boîte comme indiqué.



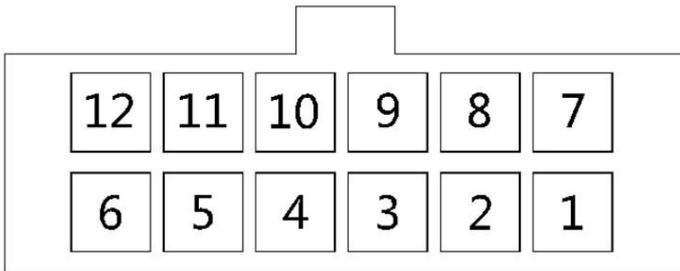
5.3 Interface de fonction 18 broches



1	2	3	4	5	6	7	8	9
Signal détection épaisseur	Terre détection épaisseur	Alimentation un +5V détection ou épaisseur	/	/	/	Terre détection vraiment bas	Groupe de commutation Terre	Groupe de commutation Diète +5V
dix	11	12	13	14	15	16	17	18
/	/	/	/	/	Signal détection vraiment bas	Groupe de commutation La moitié Point	Groupe de commutation Fixation	Groupe de commutation Point complet

⚠ Si vous avez des difficultés à insérer la fiche dans la prise correspondante, veuillez vérifier la compatibilité entre elles

5.4 Interface de fonction 12 broches



1	2	3	4	5	6
Diète électroaimant rasafile +33V	/	/	source de courant électroaimant Tension +33V	Diète électroaimant pied presseur +33V	source de courant électroaimant agrafeuse +33V
7	8	9	dix	11	12
Signal électroaimant rasafile	/	/	Signal électroaimant Tension	Signal électroaimant pied presseur	Signal électroaimant agrafeuse

5.5 Connexion et mise à terre

Pour effectuer la mise à la terre, des techniciens qualifiés sont nécessaires. Le produit d'excellentes performances et est immédiatement prêt à l'emploi. Cependant, vous devez vous assurer que la prise de courant d'entrée CA est correctement mise à la terre.

Le fil de terre jaune et vert doit être connecté au réseau fixé au sol pour une utilisation correcte afin d'éviter d'éventuels accidents.

⚠ Toutes les lignes électriques, les lignes de signal, les lignes de terre et les câbles ne doivent pas être pressés par d'autres objets de telle manière afin de garantir sa bonne efficacité !

JACK

A8

MANUEL MÉCANIQUE



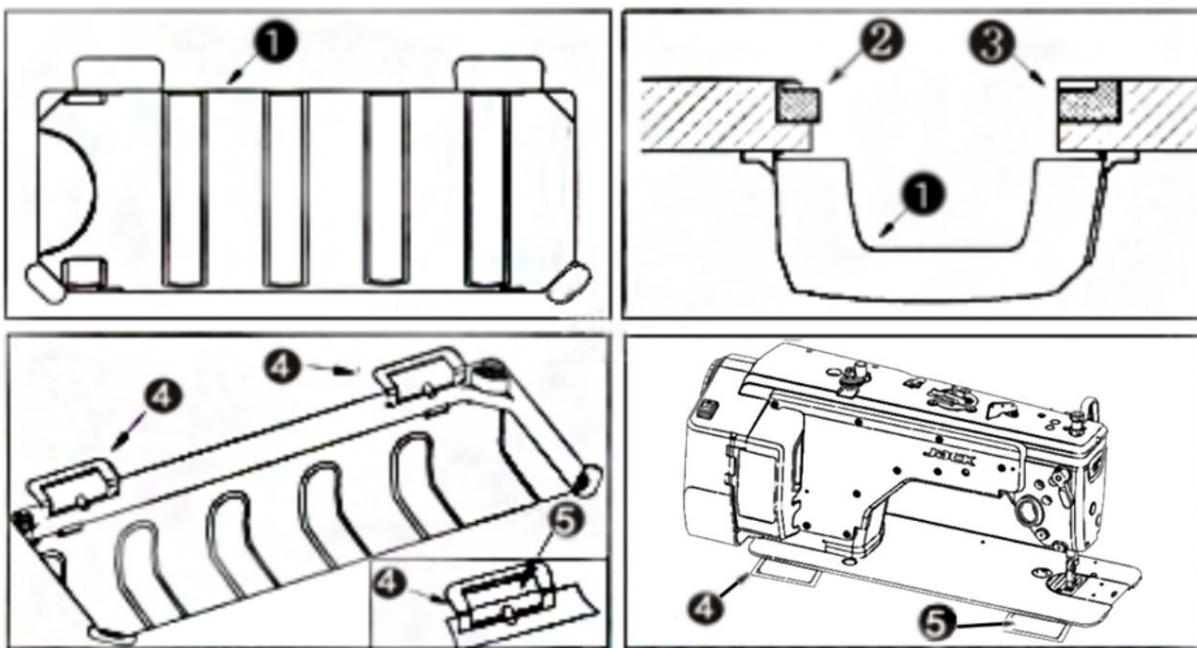
AVANT DE COMMENCER

1. Ne commencez pas à travailler avant d'ajouter de l'huile dans la machine.
2. Après avoir assemblé la machine, vérifiez le sens de rotation du moteur. Pour ce faire, tournez le volant à la main vers la position aiguille le bas, puis allumez la machine tout en regardant le volant tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre lorsqu'il est vu de côté.
3. Assurez-vous que la tension et la phase sont correctes selon les valeurs indiquées sur les plaques dans le manuel de la machine.

PRÉCAUTIONS

1. Gardez vos mains éloignées de l'aiguille lorsque vous allumez la machine ou que vous cousez.
2. Ne mettez pas vos doigts dans le releveur de fil pendant que vous travaillez sur la machine.
3. Éteignez toujours la machine avant d'incliner la tête.
4. Lorsque vous partez, éteignez toujours la machine.
5. Pendant le fonctionnement, assurez-vous que personne ne s'approche de la tête ou ne met les mains dans le bobinoir ou le volant.
6. Ne retirez jamais le protecteur de doigts ou les autres dispositifs de protection. Ne commencez à travailler si des dispositifs de protection ont été retirés.
7. Ne nettoyez pas la machine avec des diluants.

1. INSTALLATION



(1) Installation du bol en plastique

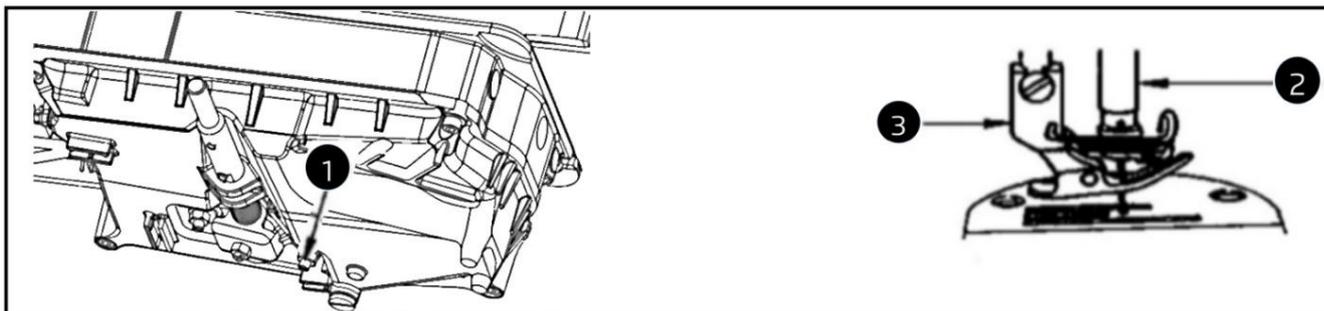
1) Positionnez le plateau sur la table renversée et fixez-le avec les vis appropriées. Positionner les caoutchoucs arrière et avant correspondants aux 4 coins.

2) Insérez les deux patins en caoutchouc dans les deux espaces laissés sur la planche.

3) Insérez les axes de charnière à l'arrière de la machine.

4) Couchez la machine sur la table en prenant soin d'insérer les charnières dans les patins en caoutchouc.

2. AJUSTEMENT DE LA HAUTEUR DES GENOUX

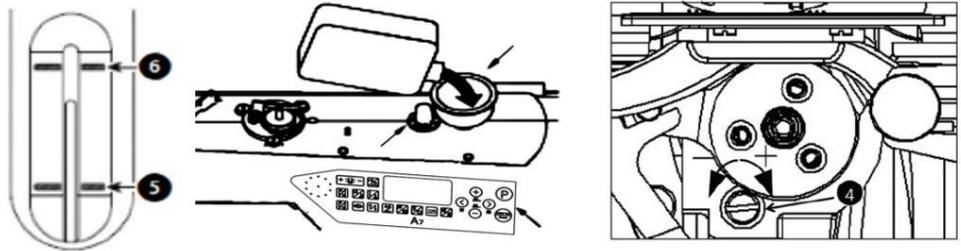


1) La hauteur standard du relevage du pied presseur avec bascule est de 10 mm.

2) Vous pouvez augmenter sa portance à 13 mm à l'aide de la vis.

3) Après avoir réglé la hauteur au-delà de 10 mm, assurez-vous que le bras de la barre à aiguille ne touche pas le pied de biche.

3. LUBRIFICATION



Avant d'utiliser la machine, remplissez 330 ml d'huile NewDefrix No.10 1) Retirez le bouchon en caoutchouc sur le bras supérieur et utilisez un entonnoir pour ajouter de l'huile.

2) Veuillez vérifier la quantité d'huile sur la jauge et le panneau de commande.

Lorsque l'huile est incapable d'assurer le fonctionnement normal de la machine, l'icône sur le panneau de commande clignote pour nous avertir d'ajouter de l'huile. Dans cette situation, la machine laisse fonctionner pendant un certain temps après quoi elle s'arrête et ne fonctionne plus.

Ce n'est que lorsque le niveau d'huile est supérieur à la ligne de quantité minimale que l'icône d'avertissement s'éteint.

Et nous pouvons continuer à huiler la machine jusqu'à la conduite d'huile maximale. 6

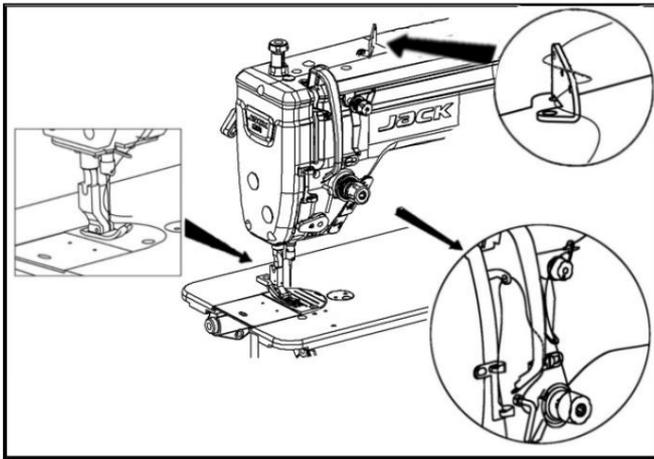
L'ajout d'huile doit être supérieur à la ligne rouge mais inférieur à la ligne bleue, sinon il pourrait y avoir fuite. 6

3) Lors de l'utilisation de la machine, on verra l'huile éclabousser à travers le voyant si la lubrification fonctionne correctement. Notez que la quantité d'éclaboussures n'est pas liée à la quantité d'huile de lubrification.

4) Pour augmenter la quantité d'huile extraite, tourner la vis derrière le crochet dans le sens des aiguilles d'une montre pour la diminuer faire l'inverse.

5) Dans une machine neuve remplacer l'huile au bout d'un mois puis tous les six mois.

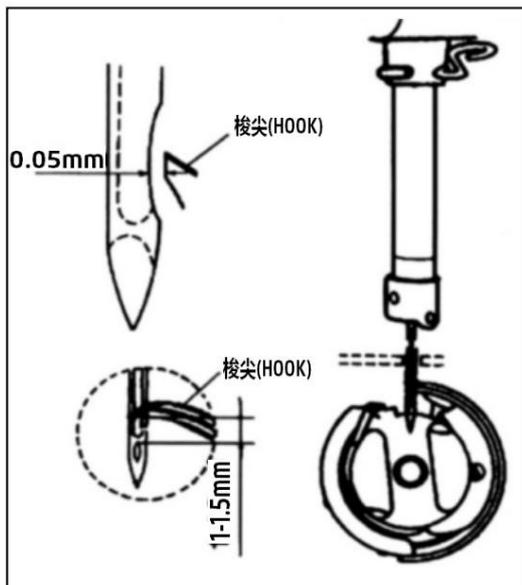
4. ENFILAGE DE LA MACHINE



Suivez le schéma d'enfilage indiqué sur le côté :

- 1) Double passage du fil dans le guide fil supérieur
- 2) Passez le fil dans la tension dans le sens des aiguilles d'une montre en prenant soin d'enrouler le ressort
- 3) Insérez le fil dans le chas du releveur de fil
- 4) Insérez le fil dans les œillets
- 5) Insérez le fil dans l'aiguille

5. CALENDRIER



- 1) Régler la synchronisation aiguille-crochet Tourner le volant jusqu'à ce que la barre à aiguille atteigne le point le plus bas, puis desserrer les 3 vis à crochet en les serrant.

Utilisez un pied à coulisse et tournez le volant dans le sens antihoraire de 1,8 à 2 mm Serrez les vis à crochet.

- 2) Hauteur de la barre à aiguille Lorsque la barre à aiguille remonte, le point du crochet doit se trouver à 11,5 mm au-dessus du chas de l'aiguille.

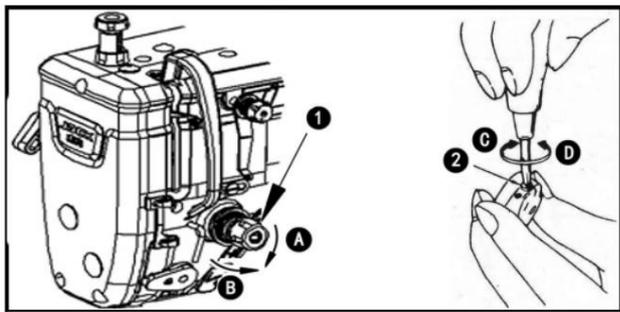
Réglage : Desserrez le capuchon noir sur le côté gauche du couvercle de la barre à aiguille, tournez le volant pour accéder à la vis de réglage. Insérez un tournevis dans le trou, desserrez la vis et procédez au réglage.

- 3) Rasage aiguille-crochet Il doit y avoir 0,05 mm entre l'aiguille et le point du crochet.

Réglage : desserrez les 3 vis du crochet en les maintenant bien serrées, et déplacez le crochet vers l'avant ou vers l'arrière pour l'amener au niveau de 0,05 mm de l'aiguille.

C'est la distance entre le point du crochet et le point de l'aiguille.

6. TENSION DU FIL



Réglage de la tension du fil d'aiguille 1) Réglez la tension du fil d'aiguille à l'aide du tensionnet de l'écrou conformément aux spécifications de couture.

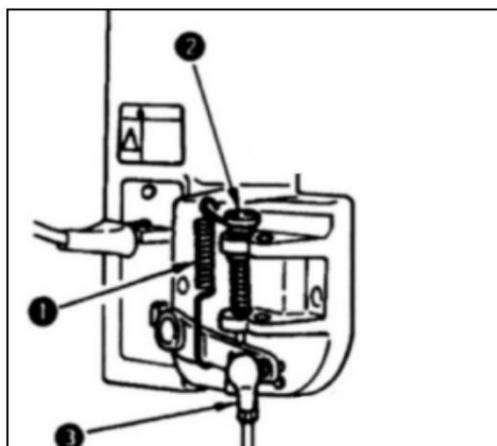
2) Lorsque vous tournez l'écrou dans le sens des aiguilles d'une montre (dans le sens A), la tension du fil d'aiguille augmente.

3) Lorsque vous tournez l'écrou dans le sens antihoraire (dans le sens B), la tension diminue.

Réglage de la tension du fil de canette 1) En tournant la vis de réglage de tension dans le sens des aiguilles d'une montre (sens C), la tension du fil de canette augmente.

2) Lorsque vous tournez la vis de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (dans le sens D), la tension du fil de canette diminue.

7. RÉGLAGE DE LA PRESSION DE LA PÉDALE



Réglage de la pression nécessaire de l'appui sur la partie avant de la pédale.

1) Cette pression peut être modifiée en changeant la position de montage du ressort de réglage.

2) La pression diminue lorsque vous accrochez le ressort du côté gauche.

3) La pression augmente lorsque vous accrochez le ressort du côté droit.

Réglage de la pression nécessaire de l'enfoncement du dos de la pédale.

1) La pression est réglée avec la vis de réglage.

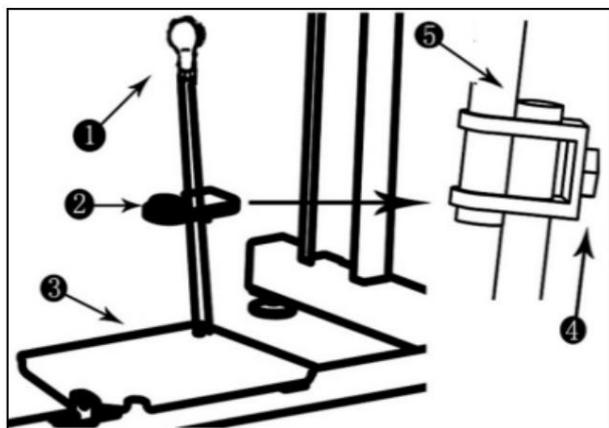
2) La pression augmente en vissant la vis du régulateur.

3) La pression diminue en tournant la vis du régulateur vers l'extérieur.

Réglage de la course de la pédale

La course de la pédale augmente lorsque vous insérez la butée de connexion dans le trou de droite.

8. RÉGLAGE DE LA COURSE DE LA PÉDALE



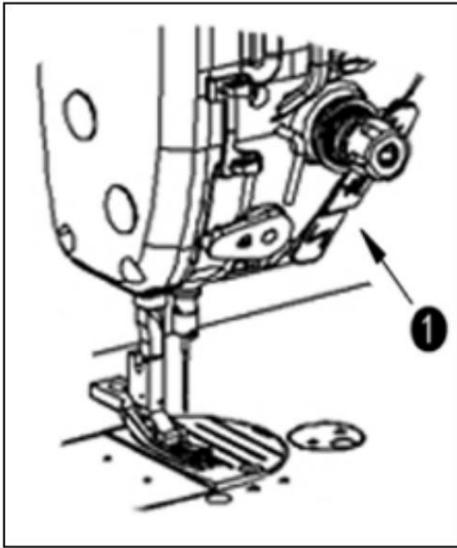
Mettre en place la butée de réglage des deux tiges. Déplacer la pédale vers la droite ou vers la gauche comme indiqué par la flèche jusqu'à ce que la tige soit parfaitement perpendiculaire.

Réglage de l'angle de la pédale

1) Réglez l'angle de la pédale en changeant la longueur de la tige.

2) Desserrez la vis de réglage pour régler la longueur de tirant.

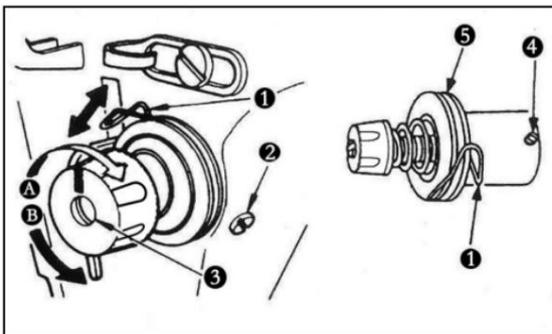
9. FRAIS DE PORT



Mode d'emploi

- 1) Lorsqu'on appuie sur le bouton, la machine exécute la couture inverse.
- 2) La machine effectue le point arrêt tant que l'interrupteur est enfoncé.
- 3) La machine reprend le transport normal lorsqu'un interrupteur est relâché.

10. RESSORT D'ASSEMBLAGE DE TENSION



Modification de la charge du ressort de l'unité de tension

- 1) Desserrer la vis de fixation et retirer l'unité de tension.
- 2) Desserrer la vis de fixation et retirer l'unité de tension.
- 3) Lorsque vous tournez l'unité de tension dans le sens des aiguilles d'une montre (dans le sens A), la pression augmente.
- 4) Lorsque vous tournez l'unité de tension dans le sens antihoraire (dans le sens B), la pression diminue.

Conseils pour une utilisation sûre des machines à coudre industrielles. Respectez les précautions de base.

2. Passez le cours de formation et maîtrisez les performances de l'équipement de la machine.
3. Vérifiez tous les dispositifs de sécurité avant utilisation.
4. Avant de changer l'aiguille, le pied de bêche, la plaque ou la griffe d'entraînement ou d'effectuer des réparations, éteignez la machine.
5. Éteignez toujours la machine lorsque vous partez.
6. Avant de travailler sur le moteur, attendez qu'il s'arrête complètement.
7. Essayez immédiatement les éclaboussures d'huile si elles entrent en contact avec les yeux ou la peau.
8. Ne touchez pas les pièces ou les appareils lorsque vous déplacez la machine à la main.
9. Toute réparation, révision ou réglage des principaux mécanismes de la machine doit être effectué par un personnel technique spécialisé.
10. L'entretien général doit être effectué par du personnel spécialement désigné.
11. Les réparations électriques doivent être effectuées sous la supervision d'électriciens.
12. Nettoyez régulièrement la machine pendant le travail.
13. Pour fonctionner en toute sécurité, évitez de travailler dans un environnement à faible bruit exempt de machines telles que des soudeuses à haute fréquence.
14. La prise électrique doit être installée par du personnel spécialisé.
15. Les machines à point noué surjeteuses industrielles doivent être utilisées dans le cadre de l'usage qui leur est réservé.

Exigences environnementales:

- 1 Mettez au rebut l'huile usagée et les autres déchets conformément aux réglementations locales.
- 2, éteignez la machine après utilisation pour réduire la consommation d'électricité.
- 3 Utilisez la machine conformément aux indications de la législation environnementale données dans le manuel pour une durée de vie correcte du produit et une élimination correcte des déchets.
- 4 Ne traitez pas la machine et ses accessoires comme des ordures ménagères normales après leur élimination. Se conformez aux réglementations locales régissant l'élimination et le recyclage des déchets.