DÜRKOPP ADLER

755 S
756 A

Manuale d’Uso

IMPORTANTE
LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO
CONSERVARE PER RIFERIMENTI FUTURI

Tutti i diritti riservati.

Proprietà della Dürkopp Adler GmbH e protetta da copyright. Qualunque riutilizzo di questi contenuti, inclusi gli estratti, èvietato senza la preventiva approvazione scritta di DürkoppAdler GmbH.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020

1 A proposito di queste istruzioni 3

1.1 A chi sono destinate queste istruzioni? 3
1.2 Convenzioni di rappresentazione - simboli e caratteri 3
1.3 Altri documenti 5
1.4 Responsabilità 5

2 Sicurezza 7

2.1 Istruzioni sicurezza di base 7
2.2 Avvertenze e simboli utilizzati negli avvisi 8

3 Descrizione della macchina 11

3.1 Componenti della macchina 11
3.2 Uso corretto 12
3.3 Dichiarazione di conformità 13

4 Operazione 15

4.1 Preparazione della macchina per il funzionamento 15
4.2 Accensione e spegnimento della macchina 15
4.3 Apertura della stazione di cucitura 16
4.4 Chiusura della stazione di cucitura 17
4.5 Sostituzione degli aghi 18
4.6 Infilatura del filo dell'ago 19
4.7 Avvolgi spola 22
4.7.1 Avvolgi spola (avvolgitore integrato) 22
4.7.2 Avvolgi spola (avvolgitore separato) 24
4.8 Sostituzione della spolina 25
4.9 Tensione del filo 26
4.9.1 Regolazione della tensione del filo dell'ago 27
4.9.2 Regolazione della tensione del filo del crochet 28
4.10 Disconnessione dell’aria compressa 29
4.11 Apertura del coperchio e rimuovere la piastra di scorrimento 30
4.12 Alzare la testa di cucitura 32
4.13 Abbassare la testa di cucitura 34
4.14 Controllo fine spola 36
4.15 Controllo impilatore 37
4.16 Estrarre la stazione taglio angoli 38
4.16.1 Regolazione taglio angoli (stazione taglio angoli automatica) 40
4.16.2 Regolazione taglio angoli (stazione taglio angoli multi-funzione) 41
4.17 Regolazione delle lampade di posizionamento 42
4.18 Trasporto puta d’ago (solo 756 A) 43
4.19 Regolazione pinza di trasporto comandata da motore passo-passo con distensione del materiale 43
4.20 Spostamento alla posizione di riferimento 44
4.21 Bloccaggio rapido della cucitura 44
4.22 Protezione della pattina e del filetto 45
4.23 Equipaggiamento addizionale 46
4.23.1 Soffio espulsore 46
4.23.2 Rulli espulsori 47
4.23.3 Nastro di rinforzo e taglio automatico 48
4.23.4 Pinza porta mazzette 50
4.23.5 Pinza cintura 51

4.23.6 Guida di battuta per il triangolino della fodera 52
4.23.7 Terza mano e pinza per sacco tasca 54
4.23.8 Regolazione estensione tavola per pinza mazzette (optional)....55
4.23.9 Pinza sandwich....56
4.23.10 Aspirazione....57
4.24 Cucitura....58
4.24.1 Inizio cucitura....58
4.24.2 Metodo di lavoro A (produzione di pantaloni)....59
4.24.3 Metodo di lavoro A (produzione di giacche)....66

5 Programmazione....73

6 Manutenzione....245

6.1 Pulizia....246
6.2 Lubrificazione....247
6.3 Manutenzione del sistema pneumatico....249
6.3.1 Selezionare la pressione di lavoro....249
6.3.2 Scarico dell'acqua di condensa....250
6.3.3 Pulizia dell'elemento filtrante....251
6.4 Elenco pezzi di ricambio....252

7 Impostazioni....253

7.1 Tipo di consegna....253
7.2 Trasporto....254
7.2.1 Sollevamento della macchina....254
7.2.2 Montaggio delle ruote....254
7.2.3 Rimuovere i blocchi per il trasporto....255
7.2.4 Regolazione dell'altezza di lavoro....256
7.2.5 Collegare i pedali....257
7.2.6 Regolazione dei pedali....258
7.3 Montaggio del portafilo....259
7.4 Montaggio del pannello di controllo....260
7.5 Montaggio dell'estensione tavola (optional)....260
7.5.1 Estensione tavola (Piccola, inclinata)....260
7.5.2 Estensione tavola (larga)....261
7.5.3 Estensione tavola (piccola)....261
7.6 Connessione elettrica....262
7.7 Connessione pneumatica....263
7.7.1 Assemblaggio dell'aria compressa e manutenzione dell'unità....263
7.7.2 Regolare la pressione di lavoro....264
7.8 Collegamento al sistema d'aspirazione centralizzato....265
7.9 Collegare la turbina per l'aspirazione alla macchina....266
7.10 Messa in servizio....267

8 Disattivazione....269

9 Smaltimento....271

10 Risoluzione dei problemi....273

10.1 Assistenza clienti....273
10.2 Messaggi del software....273

11 Dati tecnici....291

12 Appendice....293

1 A proposito di queste istruzioni

Queste istruzioni sono state preparate con la massima cura. Contengono informazioni e note intese a garantire un funzionamento affidabile e a lungo termine.

In caso di discrepanze o richieste di miglioramento, saremo lieti di ricevere il tuo feedback tramite **il Servizio clienti** (📖 *p. 273*).

Considerare queste istruzioni come parte del prodotto e tenerlo facilmente accessibile.

.

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. In particolare, il capitolo **Operazione** (📖 *p. 15*) è importante per gli operatori.
- Specialisti:
  Questo gruppo ha la formazione tecnica appropriata per eseguire la manutenzione o riparare i malfunzionamenti. In articolare, il capitolo **Impostazioni**(📖 *p. 253*) importante per gli specialisti.

Le istruzioni di servizio sono fornite separatamente.

Per quanto riguarda le qualifiche minime e altri requisiti che devono essere soddisfatti dal personale, si prega seguire anche il capitolo **Sicurezza** (📖 *p.7*).

1.2 Convenzioni di rappresentazione- simboli e caratteri

Varie informazioni in queste istruzioni sono rappresentate **o** evidenziate dai seguenti caratteri al fine di facilitare una comprensione facile e veloce:

Impostazione corretta

Specifica l'impostazione corretta.

Disturbi

Specifica i disturbi che possono verificarsi a causa di un'impostazione errata.

Coperture

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

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

Passaggi da eseguire per assistenza, manutenzionee installazione,

Passaggi da eseguire con il pannello di controllo del software

I singoli passaggi sono numerati:

1. Primo passo
2. Secondo passo

… I passaggi devono sempre essere eseguiti nell'ordine specificato.

- Gli elenchi sono contrassegnati da punti elenco.

Risultato dell'esecuzione di un'operazione
Passare alla macchina o sul display / pannello di controllo.

Importante
Particolare attenzione deve essere prestata a questo punto quando esegue un passaggio.

Informazioni
Informazioni aggiuntive, ad es. su opzioni operative alternative.

Ordine
Specifica il lavoro da eseguire prima o dopo un'impostazione.

Referimenti

🕮 **Riferimento a un'altra sezione di queste istruzioni.**

Sicurezza

Vengono specificate Avvertenze importanti per l'utilizzatore della macchina sono. Poiché la sicurezza è di particolare importanza, i simboli di pericolo, i livelli di pericolo e le loro parole di segnalazione sono descritte separatamente nel capitolo **Sicurezza** (🕮 *p. 7*).

Posizione indicazioni

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

1.3 Altri documenti

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

1.4 Responsabilità

Tutte le informazioni e le note contenute in queste istruzioni sono state compilate in conformità con la tecnologia più recente, gli standard e le normative applicabili.
Dürkopp Adler non può essere ritenuto responsabile per eventuali danni derivanti da:

- Rottura e danni durante il trasporto
- Mancato rispetto di queste istruzioni
- Uso improprio
- Modifiche non autorizzate alla macchina
- Uso di personale non addestrato
- Utilizzo di parti non approvate

Trasporto

Dürkopp Adler non può essere ritenuta responsabile per rotture e danni durante il trasporto. Ispeziona la consegna immediatamente dopo averla ricevuta. Segnala eventuali danni all'ultimo responsabile dei trasporti. Ciò vale anche se l'imballaggio non è danneggiato
Lasciare macchine, attrezzature e materiale di imballaggio nelle condizioni in cui sono stati trovati quando è stato scoperto il danno.
Ciò garantirà eventuali reclami nei confronti dell'azienda di trasporto.

.

2 Sicurezza

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

2.1 Istruzioni di sicurezza di base

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

Queste istruzioni devono essere sempre disponibili vicino alla 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 con l'interruttore principale o scollegare la spina di alimentazione:

- Sostituzione dell'ago o di altri strumenti per cucire.
- Lasciare la postazione di lavoro
- Esecuzione di lavori di manutenzione e riparazione
- Infilare la macchina.

Parti mancanti o difettose potrebbero compromettere la sicurezza e danneggiare la macchina. Utilizzare solo parti originali del produttore.

Trasporto Utilizzare un carrello di sollevamento o un impilatore per trasportare la macchina. Sollevare la macchina max. 20mm. E fissarlo per evitare che scivoli.

Collegamento Il cavo di collegamento deve avere una spina di alimentazione approvata nel relativo paese. La spina di alimentazione deve essere montata solo da specialisti qualificati

Obblighi per l'operatore Il cavo di collegamento deve avere una spina di alimentazione approvata nel relativo paese le norme di sicurezza e antinfortunistiche specifiche e le norme di legge in materia di sicurezza sul lavoro e di tutela dell'ambiente.

Tutte le avvertenze e la segnaletica di sicurezza a bordo 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 specialisti qualificati possono:

- Installare la macchina
- Eseguire lavori di manutenzione e riparazione
- Eseguire lavori su apparecchiature elettriche

Solo le persone autorizzate possono lavorare sulla macchina e devono prima averlo fatto prima aver compreso queste istruzioni.

Operazione

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

Equipaggiamento di sicurezza

I dispositivi di sicurezza non devono essere rimossi o disattivati. Se è necessario rimuovere o disattivare i dispositivi di sicurezza per un'operazione di riparazione, questi devono essere assemblati e rimessi in funzione subito dopo.

2.2 Parole di segnalazione e simboli usati nelle avvertenze

Le avvertenze nel testo sono contraddistinte da barre di colore. La combinazione di colori si basa sulla gravità del pericolo. Le parole di segnalazione indicano la gravità del pericolo.

Avvertenze

Parole di segnalazione e pericolo che descrivono:

AVVERTENZA	Significato
PERICOLO	(con simbolo di pericolo) Se ignorato, si verificheranno lesioni gravi o mortali
AVVERTIMENTO	(con simbolo di pericolo) Se ignorato, possono verificarsi lesioni gravi o mortali
ATTENZIONE	(con simbolo di pericolo) Se ignorato, possono verificarsi lesioni moderate o lievi
ATTENZIONE	(con simbolo di pericolo) Se ignorato, possono verificarsi danni ambientali
AVVISO	(con simbolo di pericolo) Se ignorato, possono verificarsi danni alla proprietà

Simboli

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

Simbolo	Tipo di pericolo
	Generale
	Shock elettrico

Simbolo	Tipo di pericolo
	Puntura
	Schiacciamento
	Danno ambientale

Esempi Esempi della disposizione delle avvertenze nel testo:

PERICOLO

Tipo e fonte di pericolo!

Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.

↳ Ecco come appare un avviso per un pericolo che, se ignorato, può causare lesioni gravi o addirittura mortali.

ATTENZIONE

Tipo e fonte di pericolo!

Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.

↳ Ecco come appare un'avvertenza per un pericolo che, se ignorato, può causare lesioni gravi o addirittura mortali.

ATTENZIONE

Tipo e fonte di pericolo!

Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.

↳ Ecco come appare un avviso per un pericolo che potrebbe causare lesioni moderate o lievi se l'avviso viene ignorato.

ATTENZIONE

Tipo e fonte di pericolo!

Conseguenze della non conformità

Misure per evitare il pericolo.

↳ Ecco come appare un avviso per un pericolo che potrebbe causare lesioni moderate o lievi se l'avviso viene ignorato.

AVVISO

Tipo e fonte di pericolo!

Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo

↳ Ecco come appare un avviso per un pericolo che potrebbe causare lesioni moderate o lievi se l'avviso viene ignorato.

3 Descrizione macchina

3.1 Componenti della macchina

Fig. 1: Componenti della macchina

(1) - Rulli estrattori
(2) - Impilatore
(3) - Pedale
(4) - Pannello di controllo OP7000
(5) - Porta fili

3.2 Uso corretto

La macchina può essere utilizzata solo con materiale da cucire che soddisfi i requisiti dell'applicazione specifica in questione.

.
La finezza degli aghi consentiti per la macchina sono elencati nella capitolo **Dati Tecnici** (📖 *p. 291*).

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

La cucitura deve essere completata con un filo che soddisfi i requisiti della specifica applicazione in esame.

La macchina è destinata all'uso industriale.

La macchina può essere installata e utilizzata solo in condizioni asciutte in locali ben tenuti. Se la macchina viene utilizzata in locali non asciutti e ben tenuti, possono 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.

AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni da parti sotto tensione, mobili e taglienti, nonché da parti taglienti!

L’uso improprio può provocare scosse elettriche, schiacciamento, taglio e forature.

Seguire tutte le istruzioni fornite.

AVVISO

L'inosservanza comporterà danni materiali!

Un uso improprio può causare danni materiali alla macchina.

Seguire tutte le istruzioni fornite.

3.3 Dichiarazione di conformità

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

CE

4 Operazione

La sequenza operativa è composta da diverse fasi. Per ottenere un buon risultato di cucitura è necessario un funzionamento senza errori.

4.1 Preparazione della macchina per il funzionamento

AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni dovute a parti mobili, taglienti e taglienti!

Sono possibili schiacciamenti, tagli e forature.

Se possibile, fare i preparativi solo a macchina spenta.

Completare i seguenti passaggi in preparazione alla cucitura prima di iniziare a lavorare:

- Inserimento/sostituzione dell'ago
- Infilare il filo dell'ago
- Inserimento e avvolgimento del filo del crochet
- Impostazione della tensione del filo

4.2 Accensione della macchina

Fig. 2: Accensione della macchina

Per accendere la macchina:

1. Ruotare l'interruttore principale dalla posizione **0** alla posizione **I**.

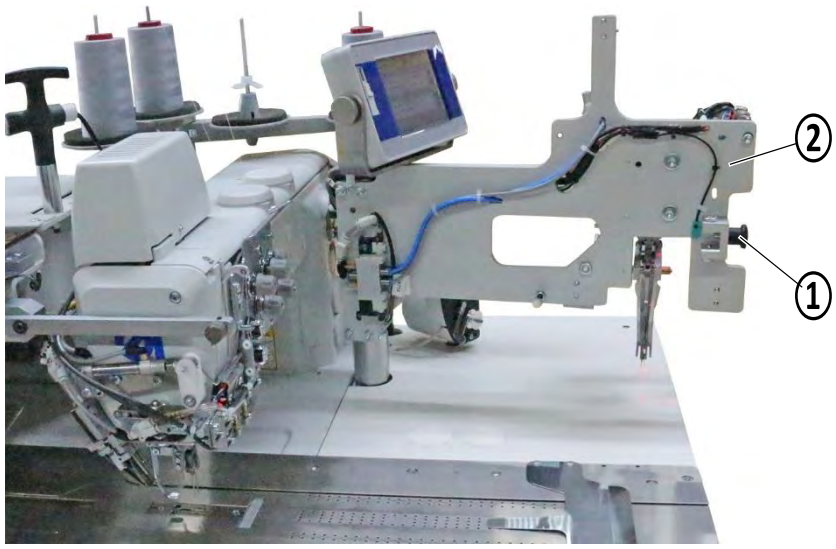
↳ La macchina si avvia.

Il pannello di controllo si avvia.

4.3 Estrarre la stazione di piegatura

L'intera stazione di piegatura, inclusi il piegatore e le fotocellule, può essere ruotata verso destra per poter accedere al lavoro nell'area di cucitura (infilatura del filo dell'ago, sostituzione dell'ago, ecc.).

Fig. 3: Estrarre la stazione pieghevole



(1) - Maniglia *(2) – Stazione di piegatura*

Per ruotare lateralmente la stazione di piegatura:

1. Estrarre la maniglia (1) per allentare il meccanismo di bloccaggio.
2. Ruotare a destra l'intera stazione di piegatura (2) incluso il piegatore.

Informazione

Se la macchina è accesa, il display del pannello comandi visualizzerà un messaggio di sicurezza: *Info 9002* .

↳ L'area di cucitura è liberamente accessibile.

4.4 Chiudere la stazione di piegatura

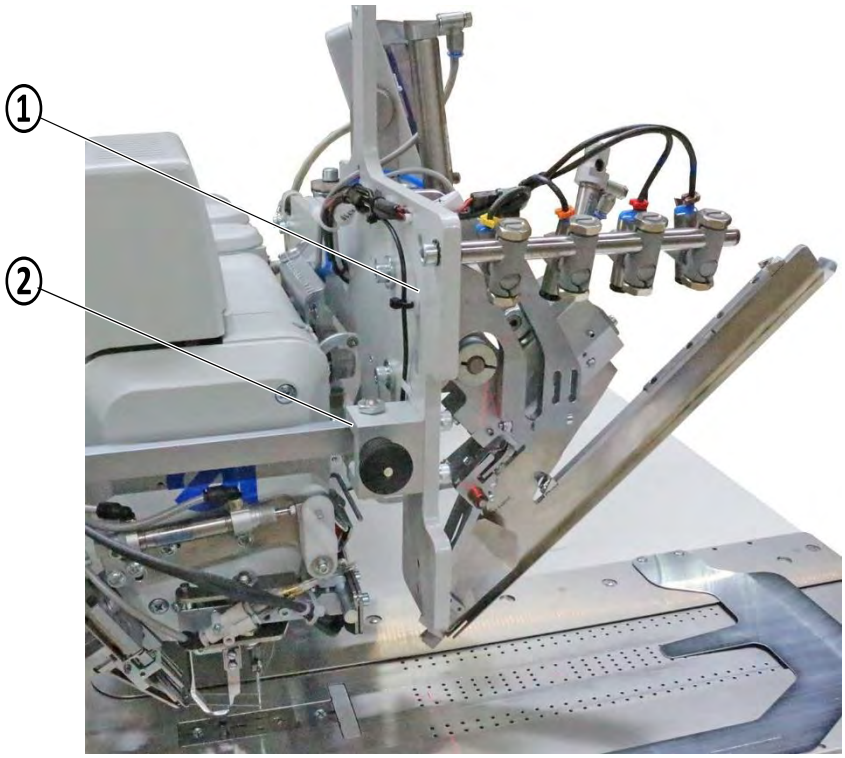
AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Se la stazione di piegatura non è completamente ruotata all'interno, all'inizio della cucitura la macchina può danneggiarsi.

Bloccare la stazione di piegatura in posizione all'interno del meccanismo di bloccaggio.

Fig. 4: Chiudere la stazione di piegatura



(1) - Stazione di piegatura *(2) - Meccanismo di bloccaggio*

Per ruotare nella stazione di piegatura:

1. Ruotare verso il basso la stazione di piegatura (1).
2. Bloccare la stazione di piegatura in posizione all'interno del meccanismo di bloccaggio (2).

4.5 Cambiare gli aghi

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da parti taglienti!

Possibili forature o tagli.

Cambiare gli aghi solo con l'interruttore principale spento.

Quando si cambiano gli aghi, NON raggiungere MAI l'area del coltello centrale.

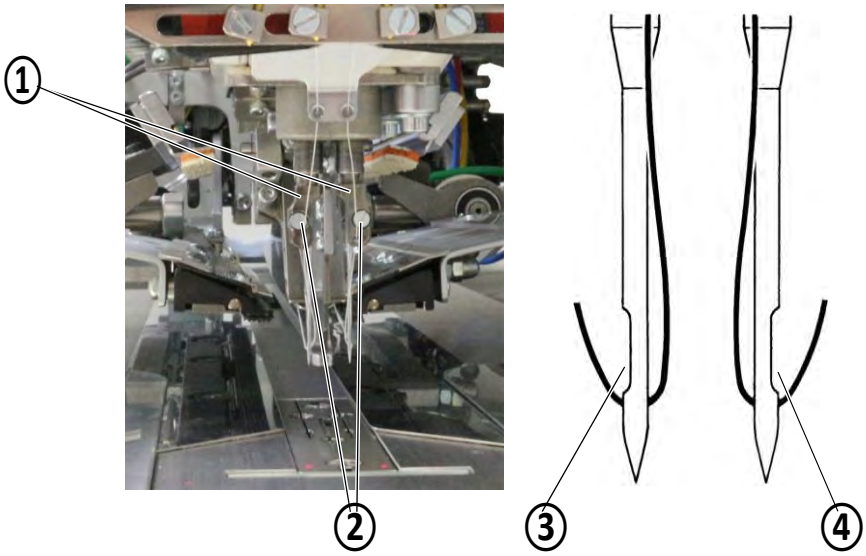
AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Quando si passa ad aghi con una finezza diversa, l'ago può essere danneggiato dal crochet.

Regolare nuovamente la protezione dell'ago sul crochet..

Fig. 5: Cambio degli aghi



(1) - Morsetto aghi
(2) - Viti
(3) - Incavo ago sinistro
(4) - Incavo ago destro

Per cambiare gli aghi:

1. Ruotare di lato la stazione di piegatura (📖 *p. 16*).

↳ Gli aghi sono liberamente accessibili.

2. Allentare le viti (2) e rimuovere gli aghi dai morsetti (1).
3. Inserire gli aghi nuovi nei fori dei morsetti (1) fino a raggiungere la battuta.

Importante

L’incavo dell'ago sinistro (3), vista dal lato operatore della macchina, deve essere rivolta a sinistra, mentre l’incavo dell'ago destro (4) deve essere rivolta a destra (vedi figura).

4. Serrare le viti (2).

4.6 Infilatura dell’ago

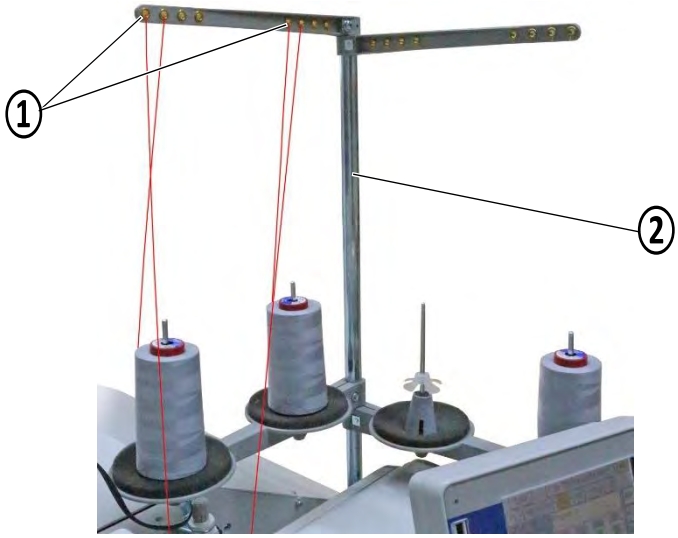
ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da parti taglienti!

Possibili forature.

Infilare gli aghi solo con l'interruttore principale spento.

Fig. 6: Infilatura dell'ago (1)



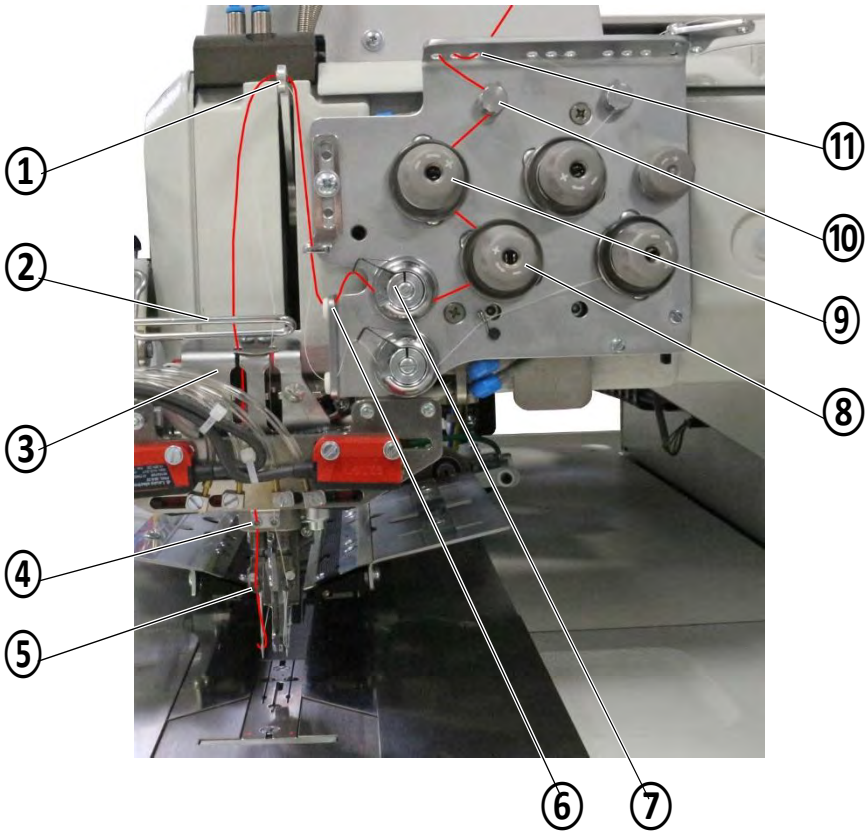
(1) - Fori *(2) – Porta cono del filo*

Filo dell’ago sinistro

Per infilare il filo dell'ago sinistro:

5. Ruotare di lato la stazione di piegatura (📖 *p. 16*).
6. Montare la bobina del filo sul porta cono (2).
7. Far passare il filo dell'ago dalla bobina del filo attraverso i fori (1) del porta coni (2).

Fig. 7: Infilare l'ago sinistro (2)



(1) - Leva del filo
(2) - Alimentatore del filo
(3) -Controllo rottura filo
(4) - Guida
(5) - Guida
(6) - Foro
(7) - Molla tendifilo
(8) -Tensione filo
(9) -Tensione filo addizionale
(10) - Guida
(11) - Fori

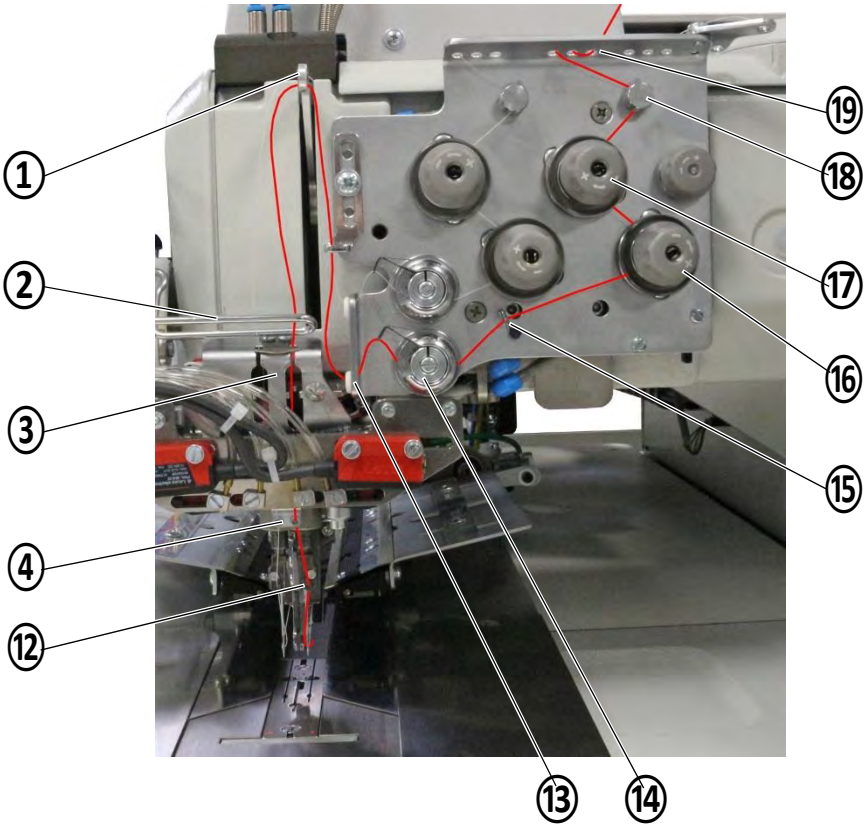
8. Inserire il filo dell'ago in modo ondulato attraverso i fori di sinistra (11) nella piastra di montaggio, come mostrato sopra.
9. Far passare il filo dell'ago attraverso la guida (10).
10. Ruotare il filo dell'ago in senso antiorario attraverso la tensione supplementare (9).
11. Far passare il filo dell'ago in senso orario attraverso la tensione (8).
12. Far passare il filo dell'ago attraverso la molla tendifilo (7).
13. Inserire il filo dell'ago attraverso il foro (6) nella piastra di montaggio.
14. Inserire il filo dell'ago attraverso il foro superiore nella leva tendifilo (1).
15. Far passare il filo dell'ago attraverso il dispositivo dell’alimentatore filo (2).
16. Far passare il filo dell'ago attraverso il dispositivo di controllo del filo dell'ago (3).
17. Far passare il filo dell'ago attraverso la guida (4).
18. Far passare il filo dell'ago attraverso la guida (5).
19. Infilare l'ago attraverso la cruna dell'ago sinistro.

Filo dell'ago destro

Per infilare il filo dell'ago destro:

1. Ruotare di lato la stazione di piegatura (📖 *p. 16*).
2. Montare la bobina del filo sul porta cono (1).
3. Far passare il filo dell'ago dalla bobina attraverso il foro (2) del porta cono.
4. Far passare il filo dell'ago attraverso la guida (1).

Fig. 8: Threading the needle thread (3)



(1) - Thread lever
(2) - Thread advancing device
(3) - Needle thread monitor
(4) - Guide
(12) - Guide
(13) - Hole
(14) – Molla tendifilo
(15) - Guida
(16) – Tensione filo
(17) - Tensione filo addizionale
(18) - Guida
(19) - Foro

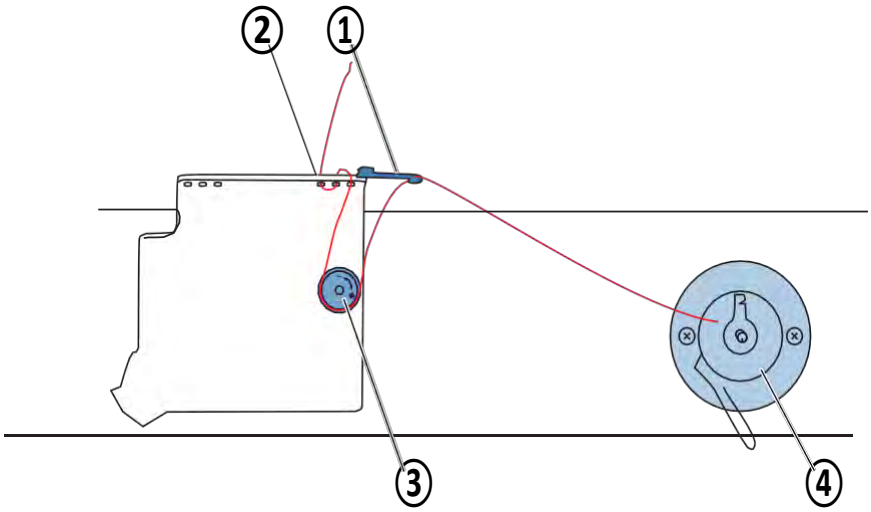
5. Inserire il filo dell'ago in modo ondulato attraverso i fori di sinistra (19) nella piastra di montaggio, come mostrato sopra
6. Feed the needle thread through the guide (18).
7. Guide the needle thread counterclockwise around the additional thread tensioner (17).
8. Far passare il filo dell'ago in senso orario attraverso la tensione (16).
9. Far passare il filo dell'ago attraverso la guida (15).
10. Far passare il filo dell'ago attraverso la molla tendifilo (14).
11. Far passare il filo dell'ago attraverso la guida (13).

12. Inserire il filo dell'ago attraverso il foro superiore nella leva tendifilo (1).
13. Far passare il filo dell'ago attraverso il dispositivo dell'alimentatore filo (2).
14. Far passare il filo dell'ago attraverso il dispositivo di controllo del filo dell'ago (3).
15. Far passare il filo dell'ago attraverso la guida (4).
16. Far passare il filo dell'ago attraverso la guida (12).
17. Infilare l'ago attraverso la cruna dell'ago destro.

4.7 Avvolgimento del filo della spolina

4.7.1 Avvolgimento del filo della bobina (avvolgitore integrato)

Fig. 9: Avvolgimento del filo della spolina (1)

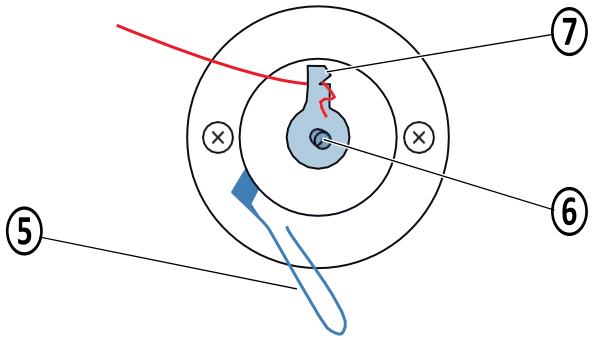


(1) - Guida filo
(2) - Guida filo
(3) - Pre Tensione
(4) - Avvolgitore

Per avvolgere la spola:

1. Inserire il filo della spolina in modo ondulato attraverso i 3 fori destri del guidafilo (2): dall'alto verso il basso attraverso il foro sinistro, dal basso verso l'alto attraverso il foro centrale e, infine, dall'alto verso il basso attraverso il foro destro.
2. Guidare il filo della spolina in senso antiorario attorno al pretensionatore (3).
3. Inserire il filo della spolina in modo ondulato attraverso i 2 fori del guidafilo (1): dal basso verso l'alto attraverso il foro sinistro e dall'alto verso il basso attraverso il foro destro.
4. Guidare il filo del crochet all'avvolgitore (4).

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



(5) -Leva avvolgitore
(6) -Albero bobina
(7) - Coltello

5. Bloccare il filo del crochet dietro il coltello (7) e strappare l'estremità libera dietro di essa.
6. Inserire una bobina vuota sull'albero della bobina (6)
7. Ruotare la bobina in senso orario finché non si blocca in posizione.
8. Tirare verso l'alto la leva della bobina (5).
9. Accendere la macchina.
10. Cucire.

↳ Durante la cucitura, la macchina avvolge il filo del crochet dalla rocca del filo sulla bobina.
Quando la bobina è piena, la macchina interrompe automaticamente l'avvolgimento. La leva avvolgitore (5) torna in basso.
Il coltello (7) si porta automaticamente nella posizione iniziale verticale.

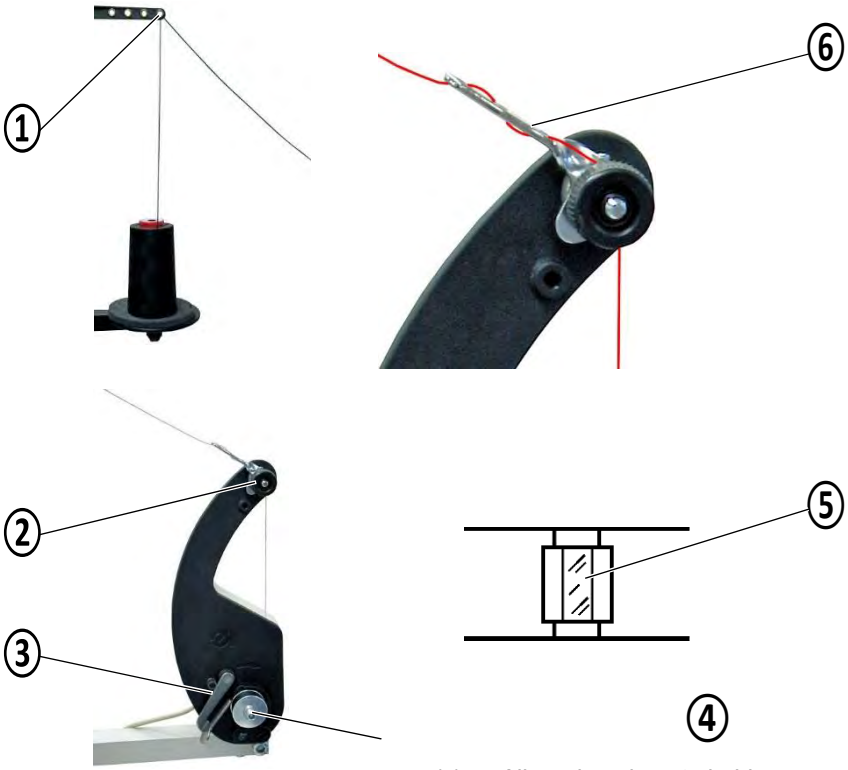
11. Rimuovere la bobina piena dall'albero della bobina (6).
12. Strappare il filo dietro il coltello (7).

↳ Adesso è possibile inserire la bobina piena nel crochet.

4.7.2 Avvolgimento del filo della spola (avvolgitore separato)

L'avvolgitore separato consente di avvolgere i fili per le spole separatamente dal processo di cucitura.

Fig. 11: Avvolgimento del filo del crochet



(1) - Foro
(2) - Tensione del filo
(3) - Leva
(4) - Albero inserimento bobina
(5) - Superfice riflettente
(6) - Guida

Per avvolgere il filo della spola

1. Rimuovere eventuali resti di filo dall'albero della bobina prima di un nuovo avvolgimento.
2. Montare una bobina di filo sul porta filo (1).
3. Inserire il filo attraverso il foro (1) del braccio del porta filo.
4. Inserire il filo in modo ondulato attraverso la guida (6).
5. Far passare il filo in senso orario attraverso la tensione (2).
6. Avvolgere parte del filo in senso orario nelle scanalature di riserva anteriore e posteriore della spolina (4).

Informazione

Con l'alimentazione del filo nelle scanalature di riserva si garantisce che la cucitura della tasca possa essere completata in sicurezza dopo che il controllo del filo ha rilevato che il filo stesso è terminato ed ha dato

Il messaggio d'errore `Error 3220` *(bobina vuota)*

Importante

La riflettente (5) del mozzo della bobina (4) deve essere mantenuta pulita.

7. Premere la leva (3) contro il mozzo della spolina (4).

↳ L'avvolgitore si avvia.

Informazione

L'avvolgitore si arresta automaticamente quando viene raggiunto la quantità di filo della bobina impostata. L'impostazione della quantità di filo è descritta nelle 🕮 *Istruzioni di Servizio.*

4.8 Cambiare le spoline

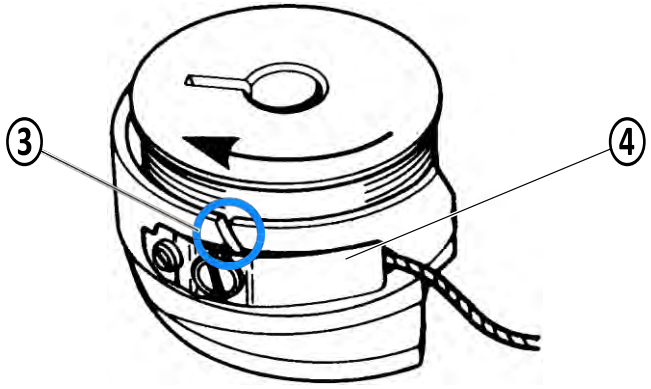
Fig. 12: Cambiare le bobine (1)

(1) - Parte superiore della capsula *(2) - Fermo della custodia della bobina*

Per cambiare le bobine:

1. Spegnere la macchina.
2. Ruotare di lato la stazione di piegatura (🕮 *p. 16*).
3. Sollevare la piastra scorrimento del tessuto e ruotarla verso sinistra (🕮 *p. 30*).
4. Sollevare la parte superiore della capsula (1).
   Anche il fermo della capsula (2) verrà sollevata.
5. Rimuovere la parte superiore della capsula (1) insieme alla spolina vuota.
6. Rimuovere la spolina vuota dalla sezione superiore della capsula (1).

Fig. 13: Cambiare la bobina (2)



(3) - Scanalatura *(4) - Molla tensione del filo*

7. Inserire la bobina piena nella sezione superiore della capsula (1).
8. Passare il filo del crochet attraverso la fessura (3) e sotto la molla di tensione del filo (4).
9. Tirare il filo del crochet di ca. 4 cm dalla parte superiore della capsula (1).
   La bobina deve ruotare nella direzione della freccia quando si tira il filo (nel senso contrario di rotazione del crochet).
10. Inserire la capsula (1) con la spolina piena nel crochet.
11. Chiudere il fermo della capsula (2).
12. Riposizionare la piastra scorrevole.
13. Accendere la macchina.
14. Iniziare un nuovo processo di cucitura.

4.9 Tensione filo

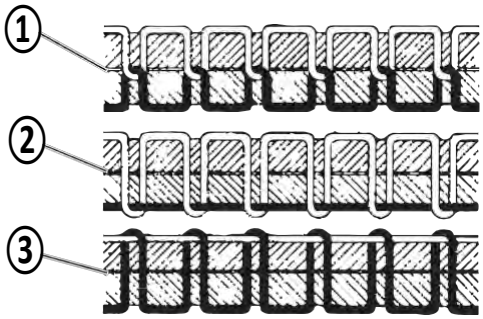
Insieme alla tensione del filo del crochet, la tensione del filo dell'ago influenza lil risultato della cucitura finale.

La tensione del filo dell'ago è definita dalla pretensione, dalla tensione principale e dalla tensione supplementare.

Impostazione corretta

Se la tensione del filo dell'ago e del filo del crochet è identica, l'intreccio del filo si trova al centro del materiale da cucire.
Impostare la tensione del filo dell'ago in modo da ottenere il modello di cucitura desiderato con la tensione più bassa possibile.

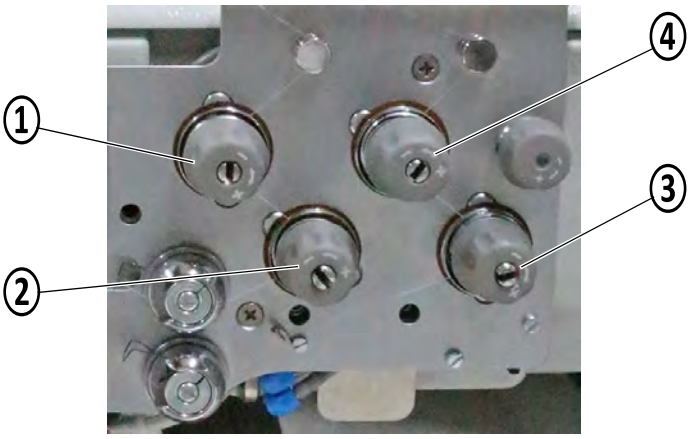
Fig. 14: Tensione del filo



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

4.9.1 Regolazione tensione del filo dell’ago

Fig. 15: Impostare la tensione del filo dell'ago



(1) - A Tensione aggiuntiva - filo dell'ago sinistro
(2) - Manopola zigrinata - filo dell'ago sinistro
(3) - Tensione aggiuntiva - filo dell'ago destro
- Manopola zigrinata - filo dell'ago destro

Per regolare la tensione del filo dell'ago

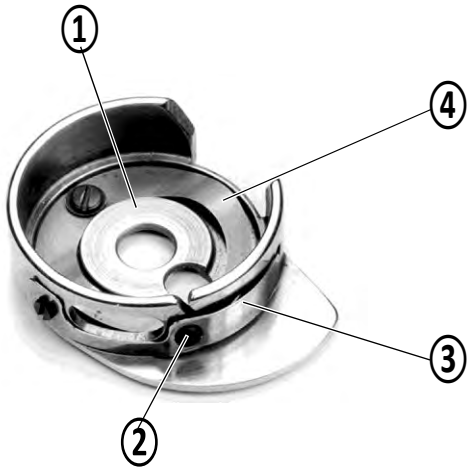
1. Impostare la tensione del filo dell'ago in modo da ottenere un punto uniforme.
2. Regolare la tensione principale dei fili dell'ago utilizzando la manopola zigrinata (3) (ago destro) e la manopola zigrinata (2) (ago sinistro).
   - Aumentare la tensione del filo dell'ago: girare in senso orario.
   - Ridurre la tensione del filo dell'ago: girare in senso antiorario.

Informazione

Le tensioni aggiuntive (1) e (4) sono usate per assicurare il bloccaggio della cucitura all'inizio e alla fine della cucitura.
La tensione aggiuntiva viene attivata in aggiunta alla tensione principale all'inizio e alla fine della cucitura.

4.9.2 Regolazione della tensione del filo del crochet

Fig. 16: Regolazione della tensione del filo del crochet



(1) - Piatto
(2) - Vite di regolazione
(3) - Molla a balestra
(4) - Molla frenante

Regolazione della molla frenante

In caso di arresto, dopo aver posiziona l'ago, la molla frenante evita di far ruotare ulteriormente la bobina del filo del crochet.

Per regolare la molla frenante:

1. Regolare la molla di frenatura (4) centrandola.

↳ La forza del freno è impostata correttamente quando la molla del freno (4) fuoriesce di ca. 1 mm.

2. Durante la regolazione della molla a balestra (3) per la tensione del filo, tenere in considerazione la forza del freno

Regolazione della molla a balestra

Per regolare la molla a balestra:

1. Iniziare regolando la tensione della molla a balestra (3) al minimo utilizzando la vite di regolazione (2).
   - Aumentare la tensione del filo del crochet: girare in senso orario
   - Rla tensione del filo del crochet: girare in senso antiorario

↳ Con spolina inserita e il filo del crochet infilato attraverso la placca ago, deve essere assicurato uno srotolamento uniforme e facile.

4.10 Scollegamento dell'alimentazione dell'aria compressa

Fig. 17: Scollegamento dell'alimentazione dell'aria compressa

(1) - Rubinetto

Per scollegare l'alimentazione dell'aria compressa:

1. Far scorrere verso sinistra il rubinetto (1) dell'unità di manutenzione dell'aria compressa.

4.11 Far scorrere il carter di protezione e togliere la piastra scorrevole del tessuto

Per facilitare l'accesso alle pinze di trasporto, la protezione può essere spostata in modo da non essere d'ingombro.

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da parti mobili!

Possibile schiacciamento.

Spegnere la macchina. Non far scorrere indietro la protezione e rimuovere la piastra scorrevole in tessuto all'indietro A MENO CHE la macchina non sia spenta.

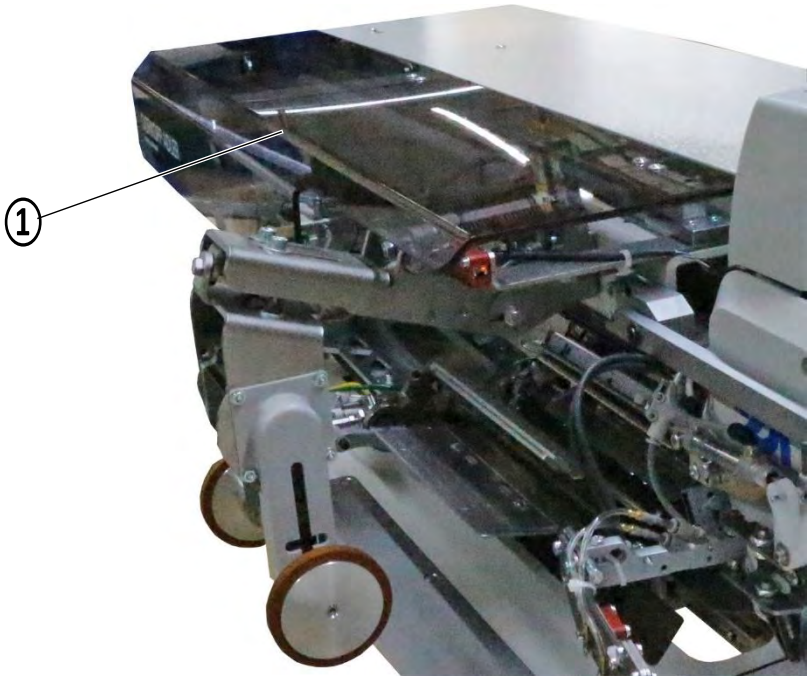
AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Rischio di rottura.
Se è stato montato il kit pinze sandwich, i supporti aggiuntivi possono danneggiarsi quando si rimuove la piastra scorrevole del tessuto.

Assicurarsi che i supporti aggiuntivi siano stati spostati fuori dall'area della placca ago e dalle guide.

Fig. 18: Far scorrere la protezione e togliere la piastra scorrevole del tessuto (1)



(1) - Copertura di protezione

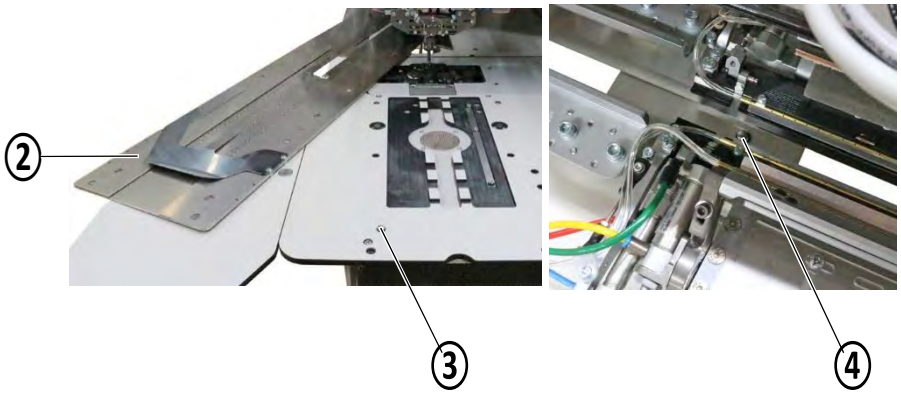
Per far scorrere indietro la protezione:

1. Spegnere la macchina.
2. Far scorrere la copertura (1) verso sinistra.

↳ Ora è possibile accedere alle pinze di trasporto.

3. Far scorrere la copertura (1) verso destra finché non si blocca in posizione.

Fig. 19: Far scorrere indietro la copertura e rimuovere la piastra scorrevole del tessuto (2)



(2) - Piastra scorrevole del tessuto
(3) -Pin
(4) - Pin

Per rimuovere la piastra scorrevole del tessuto:

Per macchine con pinze sandwich

1. Spostare i supporti aggiuntivi fuori dall'area della placca ago.
   - Premere indietro il pedale per più di 1 secondo **OPPURE**
   - Toccare il pulsante Sposta alla **posizione di riferimento** start nella schermata iniziale

↳ Le pinze di trasporto ed i supporti aggiuntivi spessori escono dall'area della placca ago

2. Sollevare la piastra scorrevole in tessuto (2) dal perno (3) e ruotarla verso sinistra.
3. Estrarre e sollevare la piastra scorrevole del tessuto (2) in corrispondenza del perno (4).

4.12 Sollevamento della testa della macchina

La testa della macchina può essere ruotata verso l'alto per i lavori di manutenzione. Ciò richiede che le pinze di trasporto siano nella loro posizione posteriore.

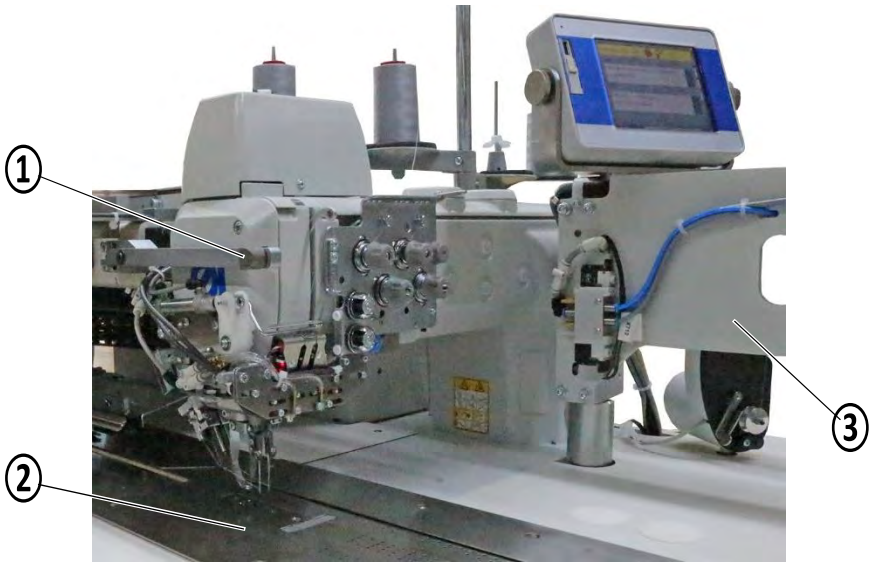
AVVERTIMENTO

Risk Pericolo di lesioni da parti mobili!

Schiacciamento possibile.

Spegnere la macchina.
Ruotare la testa della macchina verso l'alto con la massima

Fig. 20: Sollevamento della testa della macchina (1)

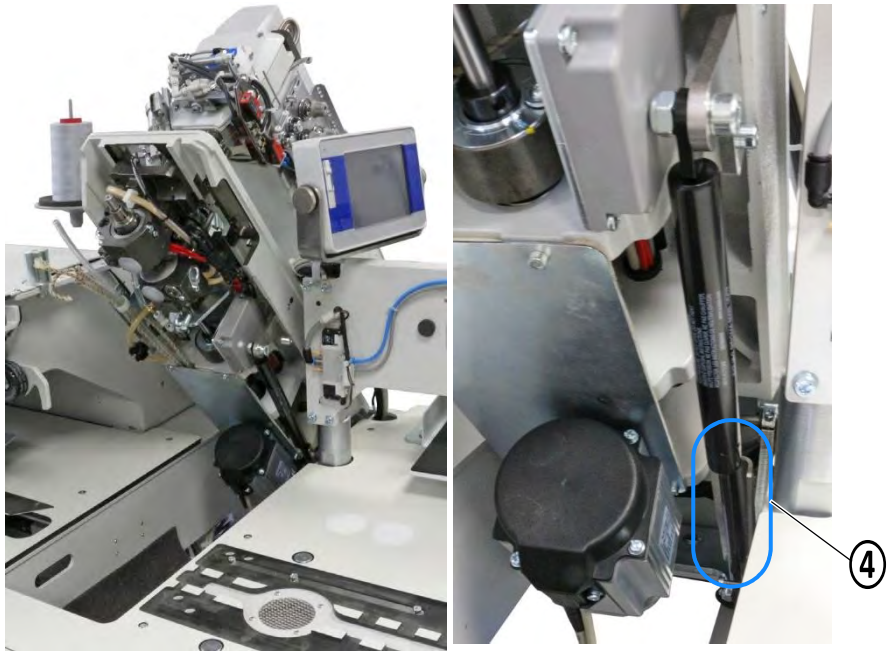


(1) - Leva
(2) - Piastra scorrevole per il tessuto
(3) - Stazione pieghevole

Per sollevare la testa:

1. Ruotare la stazione di piegatura (3) verso l'esterno di 90° (📖 *p. 16*).
2. Rimuovere la piastra scorrevole del tessuto (2).
3. Ruotare la leva (1) verso l'alto.

Fig. 21: Sollevamento della testa della macchina (2)



(4) - Fermo

4. Sollevare con cautela verso l'alto la testa della macchina.
   Il fermo (4) la blocca in posizione.

4.13 Abbassare la macchina

AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni da parti mobili!

Schiacciamento possibile.

Spegnere la macchina.
Ruotare la testa della macchina verso l'alto con la massima cautela

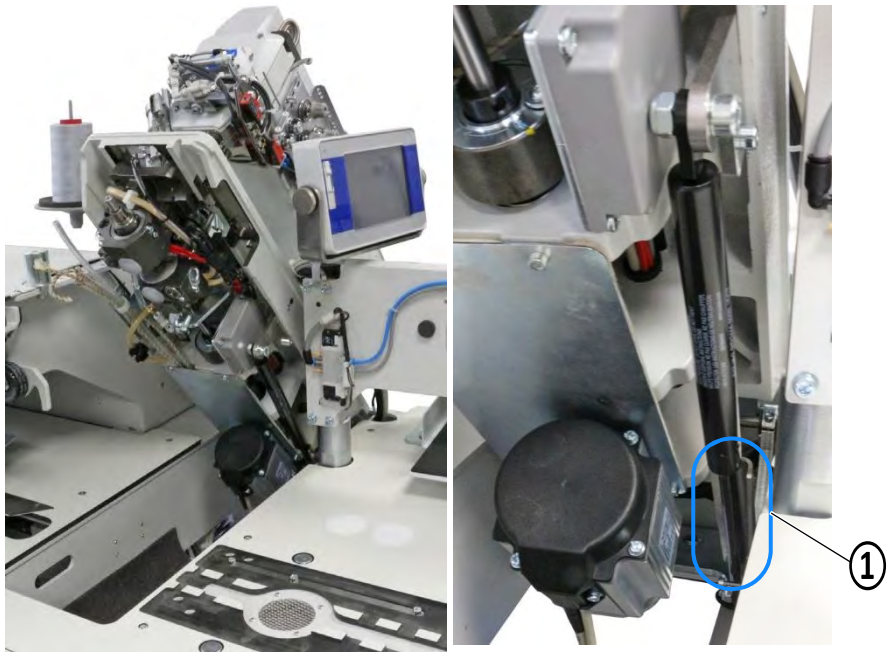
NOTICE

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Danni alla testa della macchina.

Quando viene abbassata la testa della macchina tenerla fino a quando non è completamente a riposo.

Fig. 22: Abbassare la testa della macchina (1)

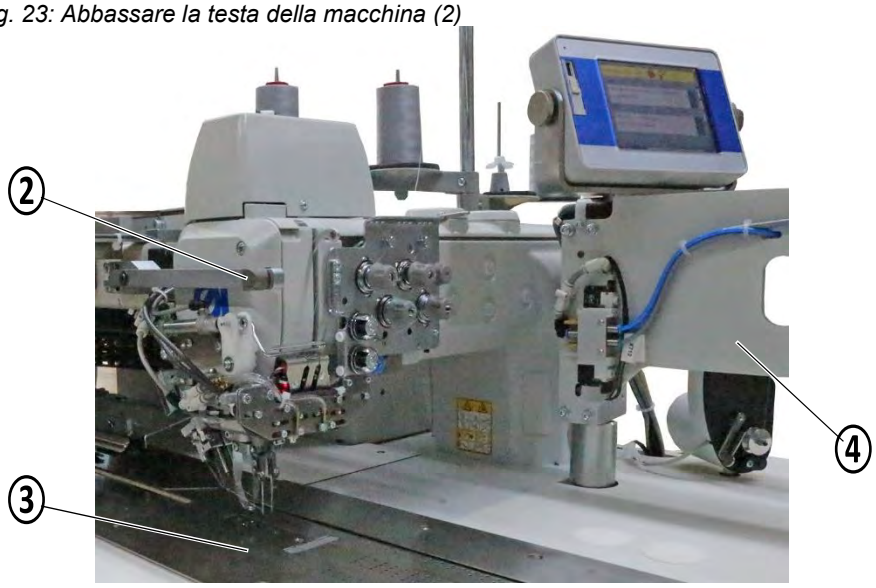


(1) - Fermo

Per abbassare la testa:

1. Tenere la testa della macchina in posizione.
2. Rilasciare il fermo (1).
3. Ruotare con cautela la testa della macchina verso il basso

Fig. 23: Abbassare la testa della macchina (2)



(2) - Leva
(3) - Piastra scorrevole per il tessuto
(4) – Stazione di piegatura

4. Inserire la piastra di scorrimento per il tessuto (3).
5. Ruotare la leva (2) verso il basso.
6. Ruotare la stazione di piegatura (4) verso sinistra

4.14 Controllo del filo della spola

Le fotocellule ad infrarossi (1) e (2) controllano il filo residuo sia della spola di sinistra e quella di destra.

Fig. 24: R Controllo del filo delle spole

(1) - Fotocellula 1
(2) - Fotocellula 2
(3) - Superfice riflettente

Per azionare il controllo filo rimanente:

- la bobina è vuota, il raggio di luce trasmesso dalla fotocellula (1) o (2) viene riflesso dalla superficie riflettente (3) del mozzo della bobina.
- Il controllo del filo rimanente è attivato, il pannello di controllo
- visualizza il messaggio: `Error 3220`

- La cucitura della tasca è terminata in modo sicuro con il filo rimanente nella scanalatura di riserva del mozzo della bobina. Le pinze di trasporto si fermano nella loro posizione finale posteriore. Il ciclo successivo non può essere riavviato finché la bobina non è stata cambiata.

Pulizia del controllo del filo rimanente

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da parti taglienti e mobili!

Possibile perforazione o schiacciamento.

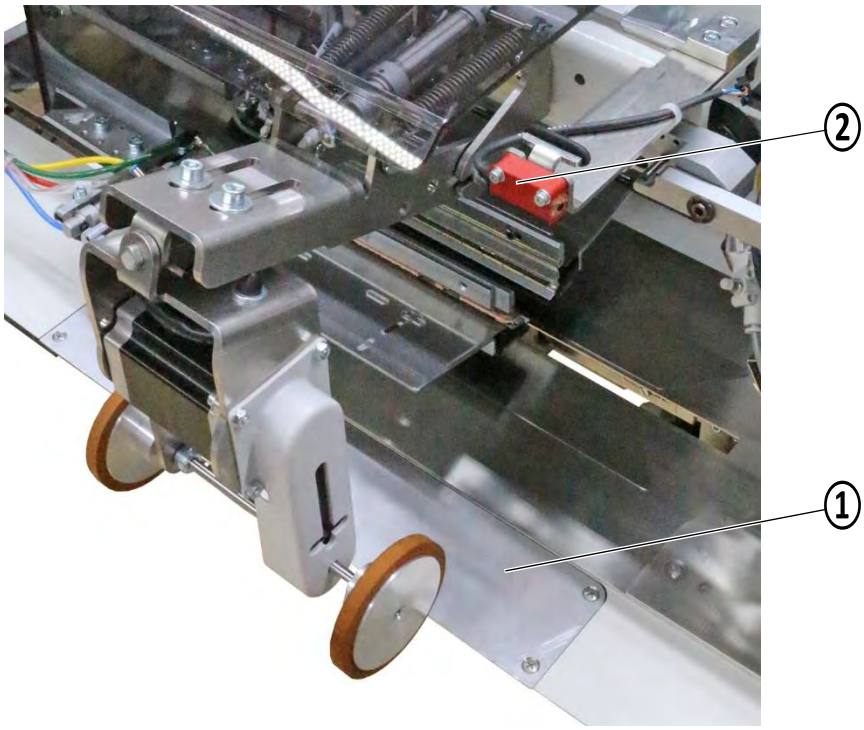
Non pulire le lenti delle barriere fotoelettriche a meno che la macchina non sia spenta

Per pulire il monitor filo rimanente:

1. Spegnere la macchina.
2. Pulire le lenti delle fotocellule con un panno morbido ogni volta che si cambia la bobina.
3. Accendere la macchina.
4. Avviare un nuovo processo di cucitura.

4.15 Controllo impilatore

Fig. 25: Controllo impilatore



(1) - Foglio riflettente *(2) - Fotocellula a riflessione*

La fotocellula (2) controlla come i pezzi cuciti vengono impilati o soffiati via. Le pinze di trasporto non vengono verso l'operatore finché il pezzo non è stato scaricato correttamente.

Importante

Per un funzionamento sicuro del comando per l'impilatore, pulire la lente della fotocellula con un panno morbido una volta al giorno.

Il pezzo non viene scaricato correttamente

Se il pezzo non viene scaricato correttamente, il raggio di luce tra la fotocellula (2) e la lastra riflettente (1) rimane interrotto. L'avviamento del ciclo successivo non è possibile.

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da parti mobili!

Schiacciamento possibile.

Non raggiungere l'area di movimento del carrello di trasporto durante la rimozione del pezzo.

Non pulire le lenti delle fotocellule se la macchina non è spenta

Per correggere l'impilamento o i soffi espulsori:

1. Rimuovere il pezzo da sotto la fotocellula.

↳ È possibile avviare un nuovo ciclo di cucitura.

4.16 Stazione coltelli angolari

4.16.1 Inserimento ed estrazione della stazione dei coltelli angolari

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da parti taglienti!

Possibili tagli.

Estrarre la stazione dei coltelli angolari solo a macchina spenta.

AVVISO

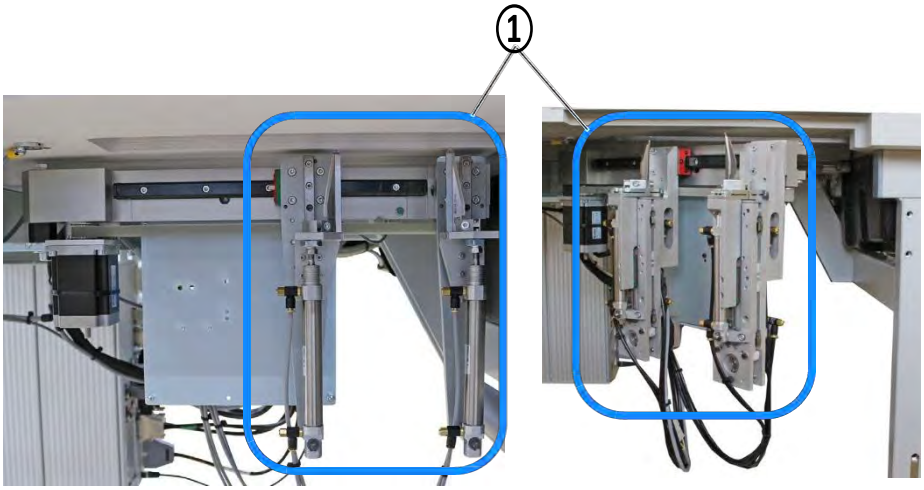
Potrebbero verificarsi danni materiali!

A meno che non sia completamente ruotata, la stazione dei coltelli angolari può danneggiare la macchina.

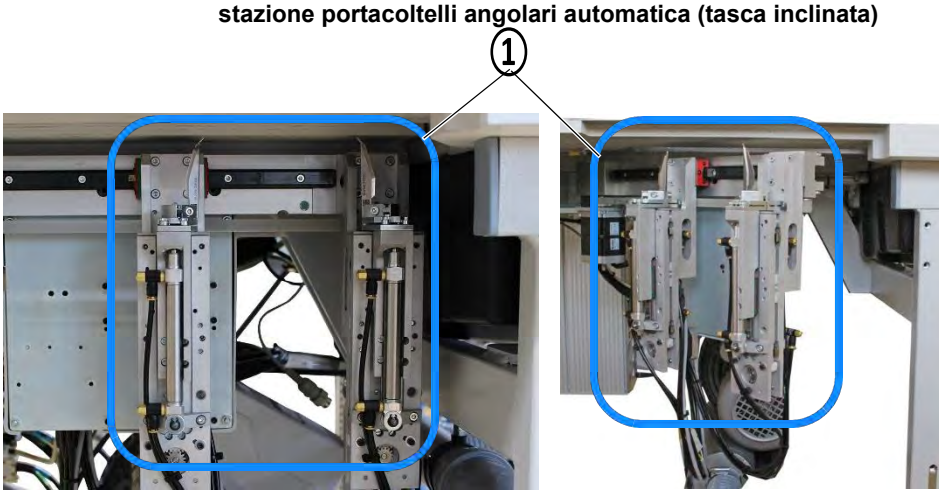
Quando viene ruotata verso l'interno, la stazione dei coltelli angolari si devi sentire quando viene innestata.

Fig. 26: Rotazione della stazione dei porta coltelli angolari dentro e fuori

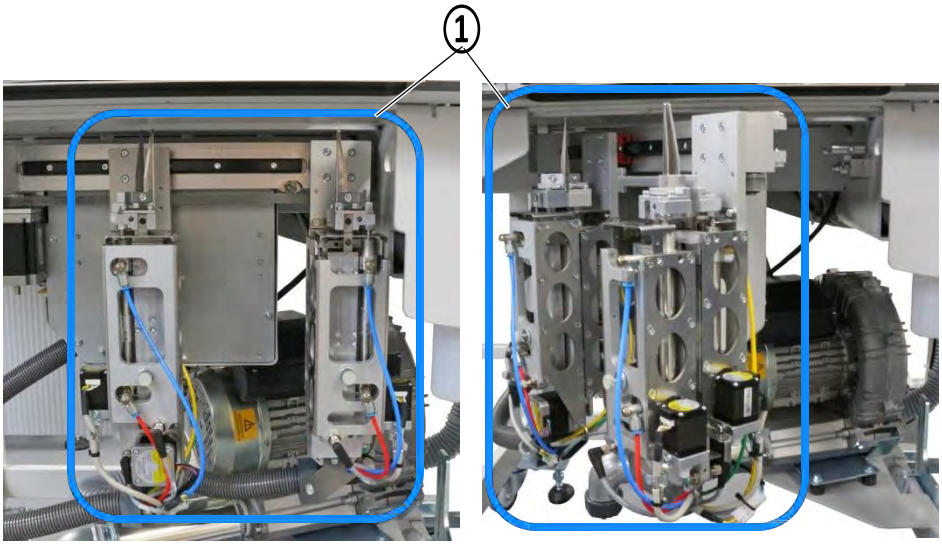
stazione portacoltelli angolari automatica (tasca dritta)



stazione portacoltelli angolari automatica (tasca inclinata)



Stazione coltelli angolari multifunzionale



(1) - Stazione porta coltelli angolari

Per ruotare la stazione dei coltelli angolari dentro e fuori:

1. Ruotare la stazione dei coltelli angolari (1) a sinistra.

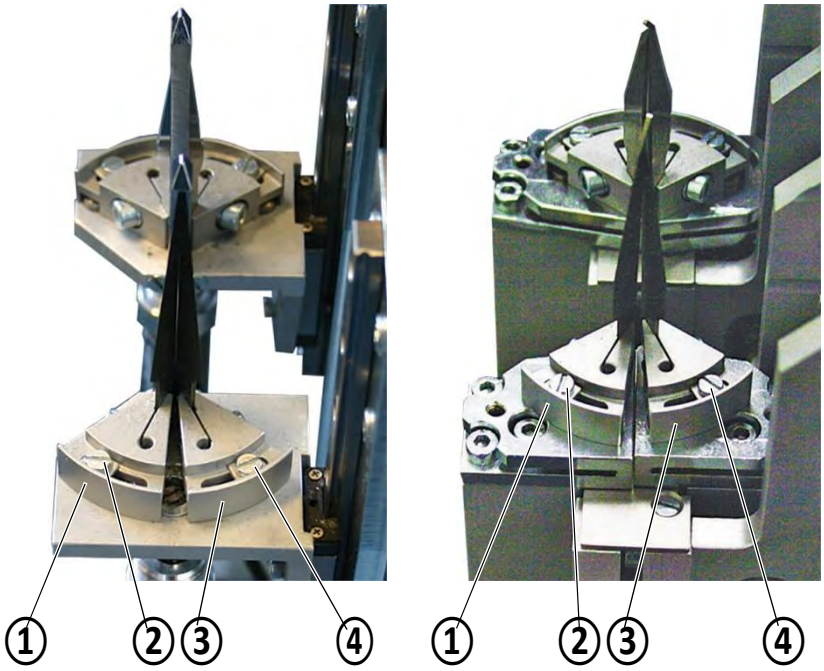
↳ I coltelli sono accessibili per lavori di montaggio e manutenzione.

2. Ruotare all'interno e agganciare la stazione dei coltelli angolari (1) sotto la macchina.

4.16.2 Adjust corner knife (automatic corner knife station)

Fig. 27: Regolazione del coltello angolare (stazione automatica del coltello angolare)

Coltello angolare dritto **Coltello angolare inclinato**



(1) - Portacoltelli
(2) - Vite
(3) - Portacoltelli
(4) - Vite

Regolazione inclinazione deli coltelli angolari

Per impostare l'angolazione dei coltelli angolari:

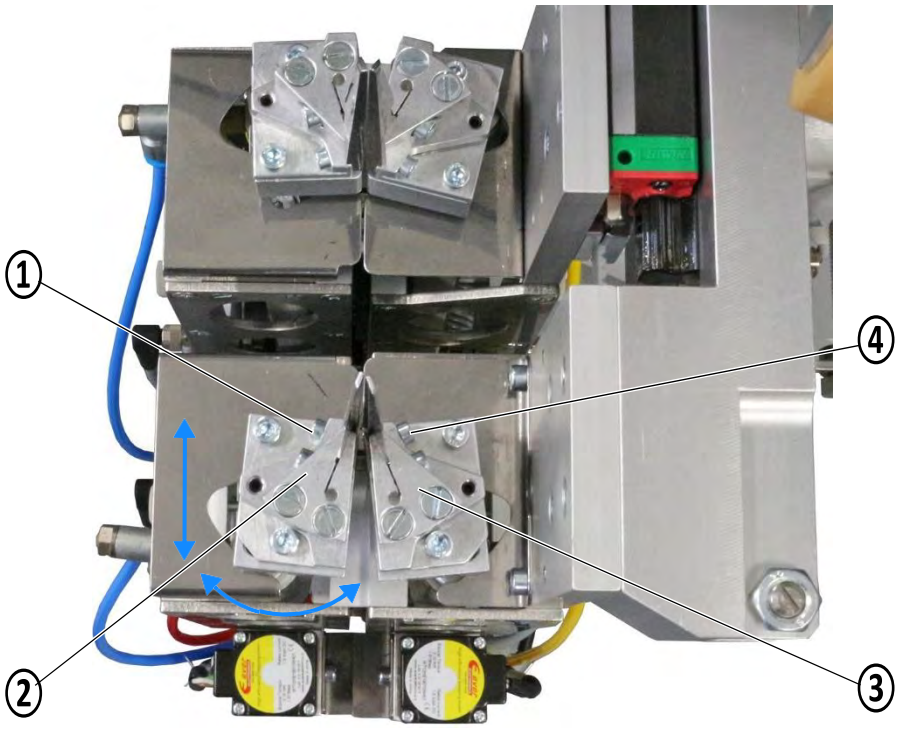
1. Estrarre la stazione dei coltelli angolari(📖 *p. 38*).
2. Allentare le viti (2) e (4).
3. Ruotare i portacoltelli (1) e (3) in modo uniforme.
4. Serrare le viti (2) e (4).
5. Regolare di conseguenza l'angolo dell'altro paio di coltelli.
6. Ruotare nella stazione del coltello angolare.

Regolazione dell'altezza dei coltelli angolari

L'altezza dei coltelli angolari non può essere regolata. I coltelli fuoriescono e tagliano sempre completamente.

4.16.3 Regolazione dei coltelli angolari (stazione coltelli angolari multifunzionale)

Fig. 28: Regolazione dei coltelli angolari (stazione coltello angolare multifunzione)



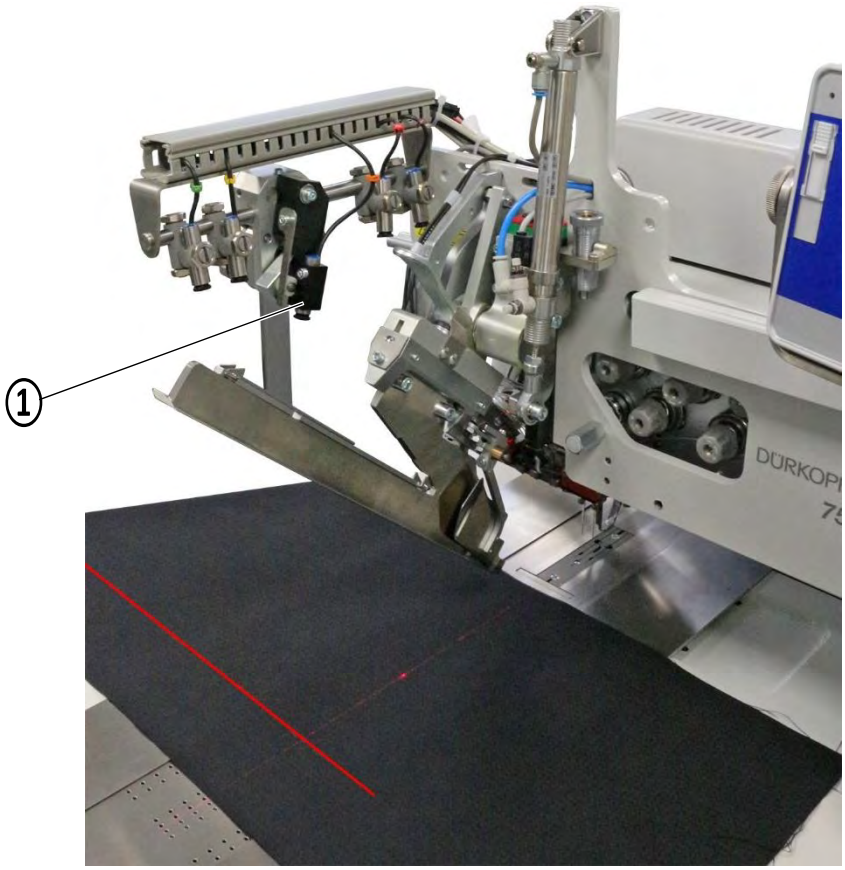
(1) - Vite
(2) - Portacoltelli
(3) - Portacoltelli
(4) - Vite

I coltelli angolari sono regolati da motori passo-passo.

Le impostazioni vengono effettuate sul pannello di controllo dell'OP7000(📖 *p. 178*).

4.17 Impostazione della lampada di posizionamento programmabile

Fig. 29: Impostazione della lampada di posizionamento programmabile



(1) - lampada di posizionamento programmabile

La lampada di posizionamento programmabile (1) può essere programmata in direzione di cucitura.
La lampada di posizionamento programmabile (1) viene impostata tramite il pannello di controllo OP7000 nel (📖 *p. 120*).

4.18 Trasporto punta d’ago (solo 756 A)

Il trasporto a punta d’ago migliora la qualità della cucitura in materiali difficili da cucire e più critici come materiale elasticizzato, tessuto a motivi e righe, maglieria, cappotti e pelletteria. La lunghezza del trasporto può essere adattata individualmente al materiale e memorizzata nel programma.

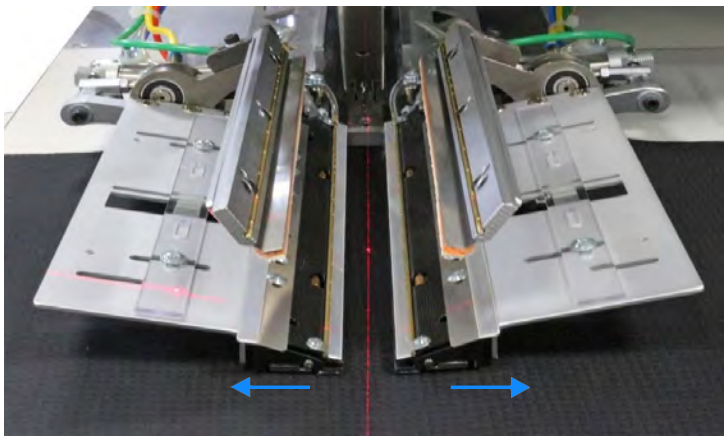
L'impostazione del trasporto dell'ago varia in base al materiale da cucire e al risultato di cucitura ottenuto.

Per impostare il trasporto punta d'ago:

1. Attivare il trasporto punta d'ago nel menu *Service > Configurazione macchina* (📖 *p. 157*).
2. Eseguire una prova di cucitura.
3. Impostare il trasporto punta d'ago nel menu *Parametri Programmi> parametri testa cucitrice > Trasporto punta d’ago* (📖 *p. 125*).
4. Impostare e testare il trasporto punta d’ago nel menù *Servizio > Test macchina > Test Trasporto punta* (📖 *p. 196*).

4.19 Regolazione della pinza di trasporto comandata da un motore passo-passo per la stesura del materiale

Fig. 30: Stendere la pinza di trasporto



Le posizioni delle pinze di trasporto rispetto al bordatore possono essere impostate individualmente a seconda del materiale nel programma. Ciò è reso possibile dalla conversione automatica da filetto doppio a filetto singolo e dalla memorizzazione dei programmi in un'ampia gamma di spessori di materiale.
È inoltre possibile stendere il materiale dopo aver abbassato le pinze di trasporto per ottenere una migliore qualità di cucitura e tagli angolari più precisi.
L'impostazione per stendere la pinza di trasporto viene effettuata utilizzando il pannello di controllo OP7000 (📖 *p. 144*).

4.20 Spostamento alla posizione di riferimento

La posizione di riferimento è necessaria per ottenere una posizione iniziale.

Per fare la posizione di riferimento:

1. Accendere la macchina.

↳ The Il controllo box viene inizializzato.
Il comando box verifica se le pinze di trasporto si trovano nella posizione finale posteriore. In caso contrario, il display visualizza il messaggio Posizione di riferimento:

Info 9000 .

2. Premere indietro il pedale.

↳ Viene avviata la corsa di riferimento.
Le pinze di trasporto si spostano nella loro posizione finale position.

4.21 Bloccaggio rapido della cucitura

Per eseguire un arresto rapido:

1. Press the pedal back.

↳ The fase attuale della sequenza di posizionamento o del ciclo di cucitura viene interrotta immediatamente.
Il display mostra il seguente messaggio.

Error 9601

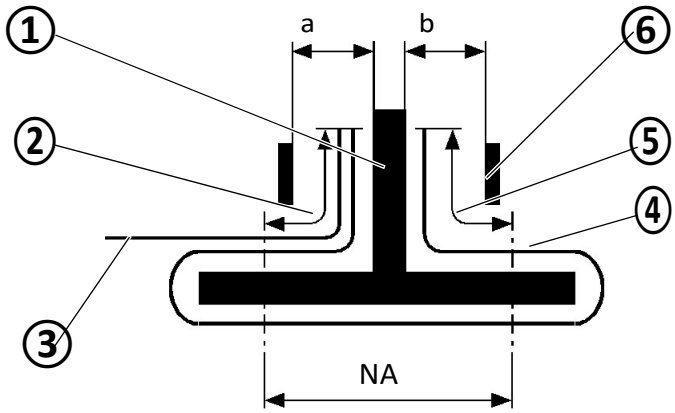
2. Premere nuovamente il pedale.

↳ Le pinze di trasporto escono dall'area di caricamento.

4.22 Protezione della pattina e del filetto

Il passaggio senza ostacoli dei pezzi, nel piegatore/ pick up, richiede che il rimesso massimo per il filetto, pattine e dello spessore del materiale (vedi diagramma) non superino il limite consentito. Per le larghezze massime consentite delle strisce di filetto per la rispettiva serie di cucitura (E- No), fare riferimento alle schede tecniche della 756.

Fig. 31: Protezione patina e filetto



(1) - Piegatore
(2) – Protezione pattina
(3) - Pattina
(4) – Striscia filetto
(5) - Rimesso filetto max. 60 mm.
(6) - Guida del piegatore
NA: Protezione durante la cucitura
a, b: Passaggio del materiale nel piegatore

Impostazione del rimesso della pattina dalla cucitura (solo caricamento manuale)

Fig. 32: Impostazione del rimesso della pattina dalla cucitura

(7) - Fermo
(8) - Viti

Per impostare la profondità di cucitura della patta:

1. Allentare le viti (8).
2. Spostare la posizione dell'arresto (7) nella cava.

3. Serrare le viti (8).

Larghezza della striscia del filetto

La larghezza della striscia per il filetto deve essere dimensionata in modo tale che sporga ca. 20 mm oltre l'inizio e la fine della cucitura.
La larghezza della striscia per il filetto è calcolata come segue:

Larghezza della striscia per il filetto = Larghezza cucitura + 2 x 20 mm

4.23 Equipaggiamento addizionale

4.23.1 Soffio espulsore

Il soffio espulsore (1) viene utilizzato in combinazione con la pinza porta mazzette. Il tubo di soffiaggio convoglia il pezzo fuori dall'area di cucitura.

Fig. 33: Soffio espulsore

(1) - Soffio espulsore

Per accendere il dispositivo soffio espulsore:

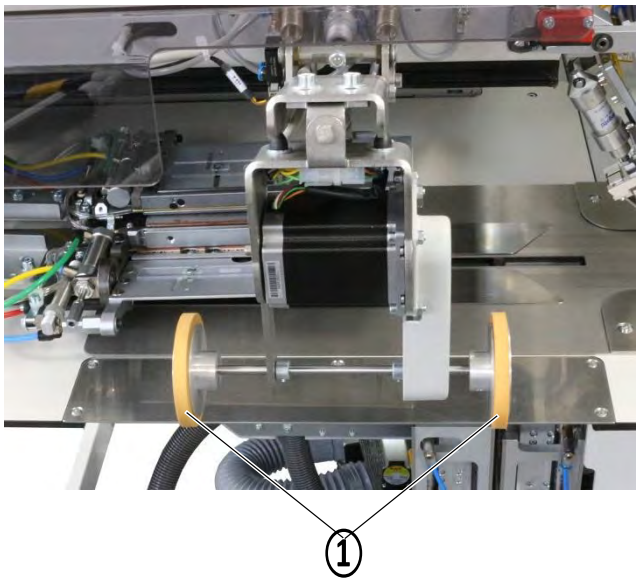
1. Accendere il dispositivo soffio espulsore (1) nella `Configurazione macchina` nel menù (📖 *p. 153*).
2. Impostare la modalità soffi (📖 *p. 149*).

Informazione

Il tubo del soffio continua a soffiare finché la fotocellula utilizzata per il controllo dell'impilatore non è libera.

4.23.2 Rulli espulsori

Fig. 34: Rulli espulsori



(1) – Rulli espulsori

I rulli espulsori (1) convogliano il pezzo nell'apertura dell'impilatore.

- Ciò è necessario per i pezzi posizionati in direzione trasversale
- È inoltre necessario che i pezzi in lavorazione non siano troppo corti per poter essere afferrati dall'impilatore ribaltabile
- Distanza minima: 200 mm dal centro dell'apertura della tasca al bordo del pezzo

La velocità del rullo e il ciclo di cucitura vengono impostati sul pannello di controllo dell'OP7000 (🕮 *p. 153*).

Informazione

I rulli espulsori svolgono una duplice funzione:

- Impilatore acceso: I rulli espulsori sono come estensione dell'impilatore durante la produzione di giacche
- I rulli espulsori sono in abbinamento alla pinza pacchetto durante la produzione dei pantaloni

Per **attivare** I rulli espulsori:

1. Attivare il dispositivo di roll-off sul pannello di controllo alla voce di menu `Parametri programma` (🕮 *p. 153*).

↳ Il parametro segnala al control box che la macchina è dotata di un dispositivo di srotolamento.

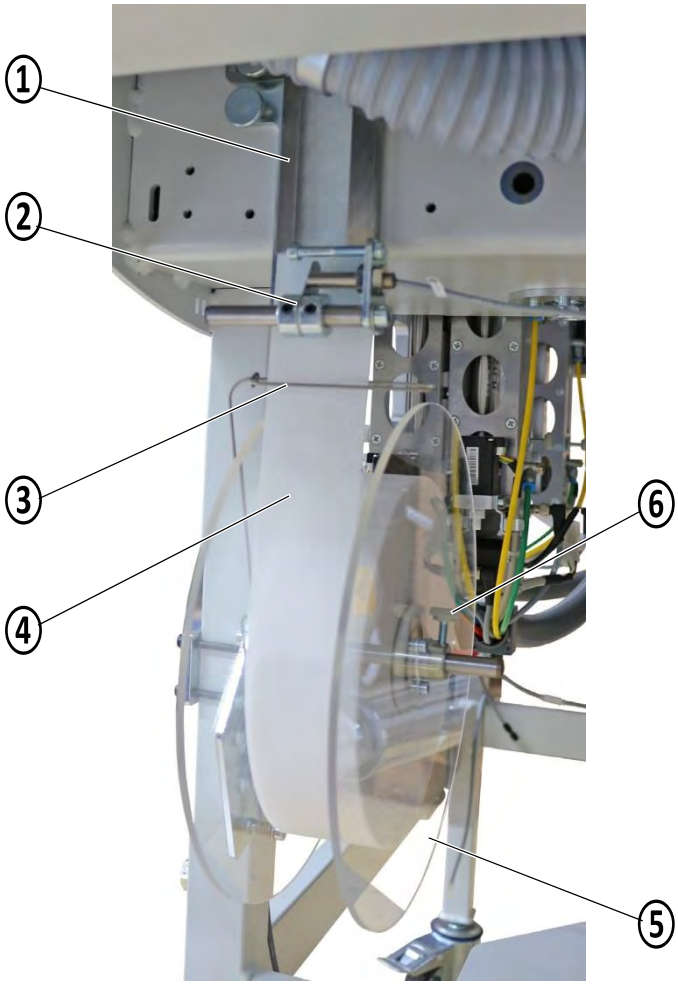
4.23.3 Nastro di rinforzo e taglio automatico

L’alimentatore del nastro con il motore passo-passo ne controlla la lunghezza, lo taglia automaticamente e trasporta la striscia del rinforzo sotto la cucitura della tasca e lo taglia a fine cucitura.

Il processo viene eseguito durante il ciclo di cucitura. Non sono necessari ulteriori posizionamenti e tempi di lavoro.

Inserimento nastro di rinforzo

Fig. 35: Nastro di rinforzo con taglio automatico (1)



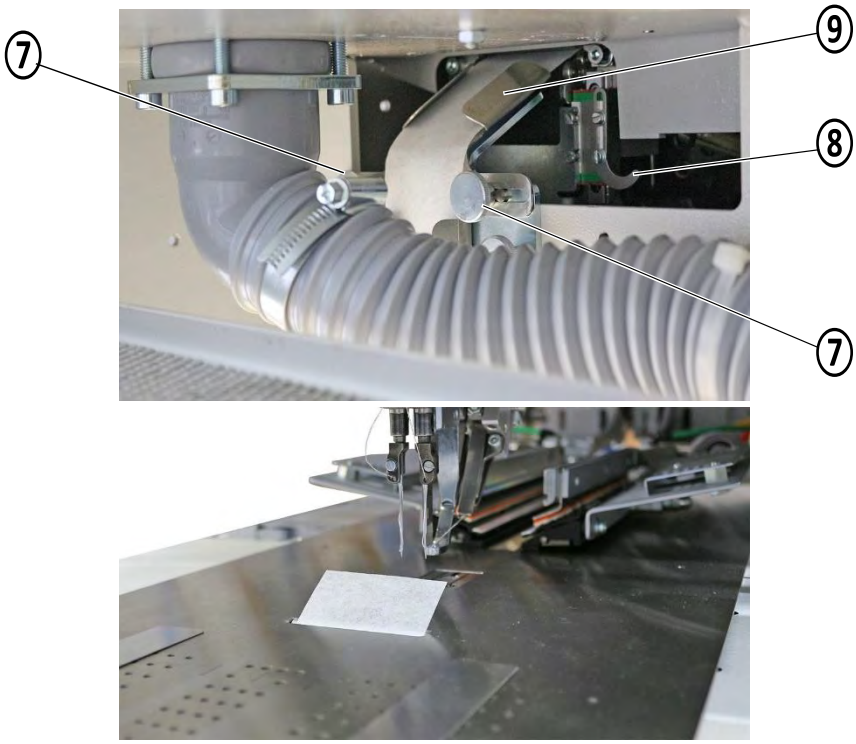
(1) - Guida
(2) - Controllo nastro
(3) - Dispositivo d’avanzamento
(4) - Nastro di rinforzo
(5) - Disco
(6) – Vite zigrinata

inserire il nastro di rinforzo:

1. Sfilare di lato la vite a testa zigrinata (6) e il disco (5).
2. Inserire il rotolo di nastro.
3. Posizionare il disco (5) e serrarlo con la vite a testa zigrinata (6). Assicurarsi che il disco (5) tenga saldamente il rotolo di nastro.
4. Far passare il nastro di rinforzo (4) dal basso verso l'alto attraverso il dispositivo di avanzamento (3).

5. Inserire il nastro di rinforzo (4) nella guida (1) dietro il dispositivo di controllo del nastro guide (2).

Fig. 36: Nastro di rinforzo con taglio automatico (1)



(7) - Viti zigrinata
(8) - Gancio
(9) - Guida

6. Inserire il nastro di rinforzo (4) nella guida (9).
7. Abbassare il gancio (8) e (4) spingere verso l'alto, fino a quando non fuoriesce, il nastro di rinforzo (4) attraverso l'intaglio nella piastra scorrevole per il tessuto.

Informazione

Con le viti a testa zigrinata (7) è possibile adattare la guida (9) alla larghezza del nastro di rinforzo (4).

---

8. Accendere la macchina.
9. Premere il pulsante.

↳ Il nastro di rinforzo (4) viene tagliato alla lunghezza corretta.

Informazione

È possibile impostare la lunghezza del nastro di rinforzo all'inizio e alla fine della cucitura Parametri programma menu `Parametri programma > Nastro di rinforzo automatico` (📖 *p. 137*).

4.23.4 Pinza porta mazzette

La pinza porta mazzette, comprensive di tavolino d'appoggio è adatta per la produzione di pantaloni. I pacchi vengono posizionati sul tavolo e fissati dalla pinza per pacchi. Dopo la cucitura vengono rimossi con l'aiuto del rullo espulsore o del soffio e scendono trattenuti pinza porta mazzette.

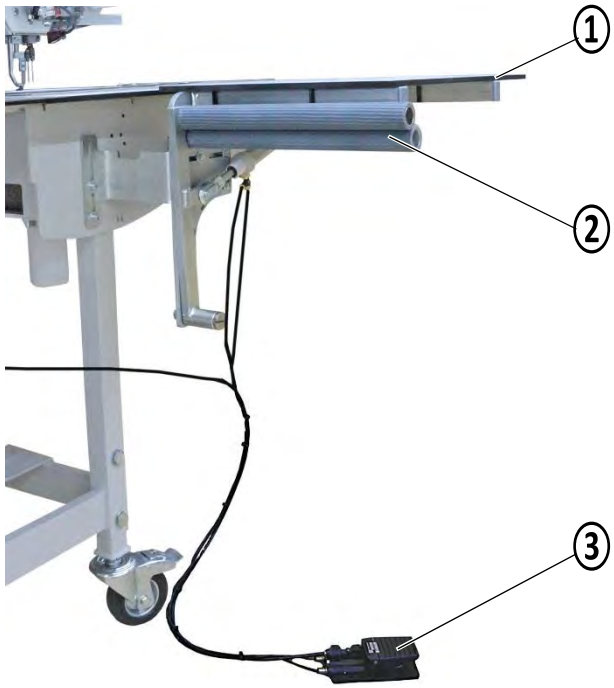
ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da parti mobili!

Possibile schiacciamento.

NON infilare MAI le mani tra i bracci della pinza porta mazzette.

Fig. 37: Pinza porta mazzette



(1) - Estensione tavola
(2) – Pinza porta mazzette
(3) - Pedale

Per azionare la pinza porta mazzette:

1. Premere il pedale (3) e tenerlo premuto

↳ La pinza porta mazzette (2) si apre.

2. Inserire le parti posteriori dei pantaloni nella pinza porta mazzette (2).
3. Rilasciare il pedale (3).

↳ La pinza porta mazzette (2) si chiude.

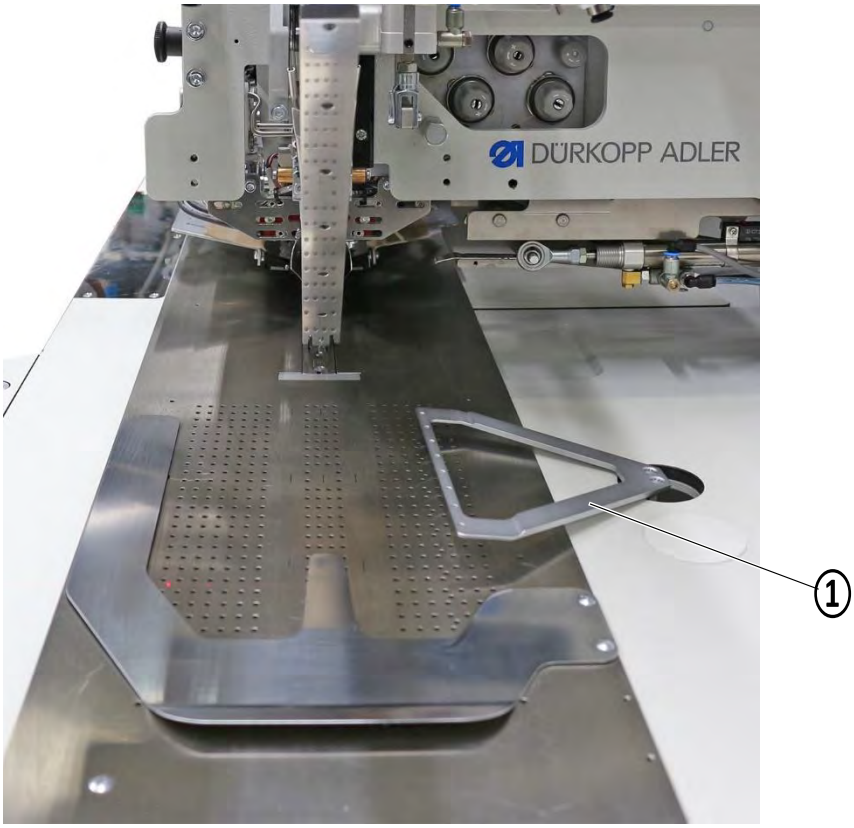
4. Depositare la parte dei pantaloni bloccate sull'estensione del tavolo (1).

↳ Con il sollevamento delle pinze di trasporto dopo la sequenza di cucitura e taglio, i rulli di trasporto si abbassano.
I rulli di trasporto convogliano la parte posteriore dei pantaloni fuori dalla macchina. La parte posteriore dei pantaloni penzola quindi dalla porta mazzette (2).

4.23.5 Pinza per lato cintura

La pinza per la cintura tiene in posizione il bordo superiore della cintura dei pantaloni, consentendo così una stesura ottimale della lentezza nell'intera area della tasca.

Fig. 38: Pinza per lato cintura



(1) - Pinza per lato cintura

Per azionare la pinza lato cintura:

1. Inserire il sacco tasca sotto la pinza del sacco tasca.
2. Allineare il sacco tasca.
3. Inserire il posteriore dei pantaloni sotto la pinza per la cintura aperta (1).
4. Allineare il posteriore dei pantaloni.
5. Premere il pedale in avanti.

↳ Abbassare il pressello e la pinza per la cintura (1) e fissare il posteriore dei pantaloni nella loro posizione.

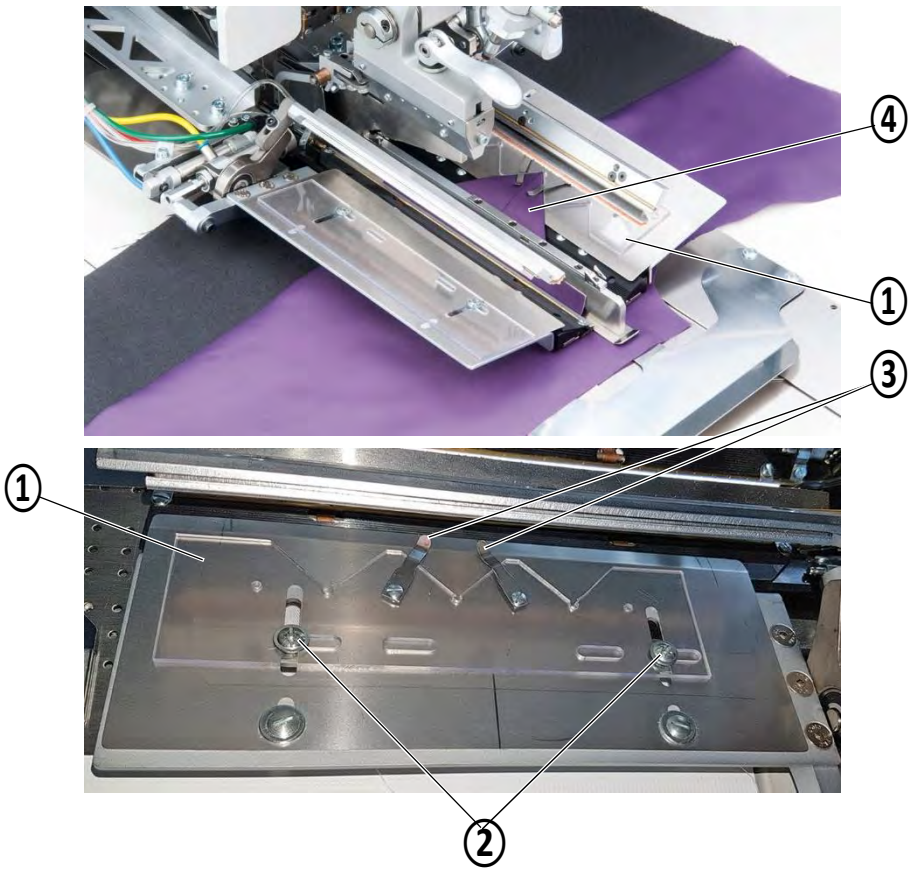
6. Stendere il posteriore dei pantaloni che sono fissati lateralmente e davanti.

4.23.6 Guida di battuta per il triangolino della fodera

Questo kit viene utilizzato per inserire, durante la cucitura, il triangolo nella tasca interna della fodera.

Regolazione della guida di battuta

Fig. 39: Guida sagomata del triangolo (1)



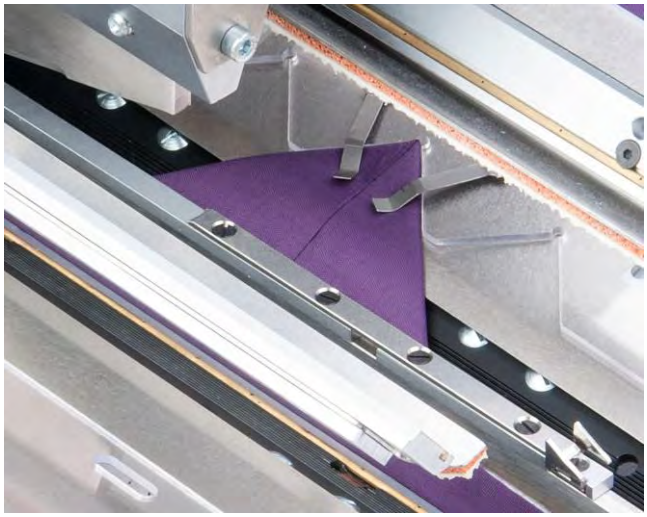
(1) - Guida sagomata
(2) - Viti
(3) - Molle di bloccaggio
(4) - Triangolo in fodera

Per impostare la guida sagomata:

1. Serrare la guida sagomata (1) con le viti (2) sulla pinza.
2. Per impostare la profondità di cucitura del triangolo (4), spostare la posizione della guida sagomata tramite le sue asole.

Utilizzo della guida sagomata

Fig. 40: Guida sagomata del triangolo (2)



Per utilizzare la guida sagomata:

1. Inserire il triangolo (4) nella guida sagomata (1). Ci sono 3 posizioni di caricamento:
   - Inizio cucitura
   - Centro cucitura
   - Fine cucitura
2. Bloccare in posizione il triangolo di fodera (4) utilizzando le molle di bloccaggio (3).La posizione di carico può richiedere di spostare la posizione delle molle di bloccaggio (3) sulla parte superiore della guida sagomata guide (1).
3. Se necessario, posizionare il sacco tasca sopra.
4. Premere il pedale.

↳ Il sacco tasca e il triangolo di fodera (4) sono fissati assieme.

5. Premere il pedale.

↳ Il sacco tasca e il triangolo di fodera (4) sono cuciti assieme.

4.23.7 Pressello (terza mano) e pinza sacco tasca

Questa attrezzatura viene utilizzata per bloccare, in sicurezza, il dietro dei pantaloni e il sacco tasca quando viene distribuita la lentezza.

L'apparecchiatura è composta dai seguenti:

- Terza mano (1)
- Pinza sacco tasca (2)

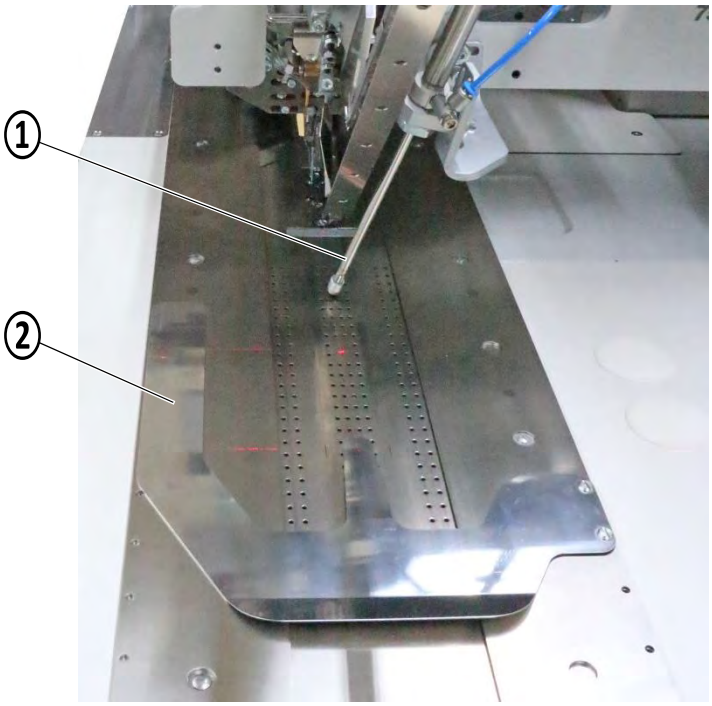
ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da parti mobili!

Schiacciamento possibile.

NON infilare la mano sotto la terza mano durante il processo di posizionamento.

Fig. 41: Terza mano Pinza sacco tasca



(1) - Terza mano *(2) – Pinza sacco tasca*

Per azionare il pressello (terza mano) e la pinza sacco tasca:

1. Posizionare il sacco tasca sotto il fermo del sacco tasca (2) e allinearla.
2. Posizionare la parte posteriore dei pantaloni e allinearli.
3. Premere il pedale sinistro in avanti.

↳ La terza mano (1) abbassa e blocca il posteriore del pantalone nella loro posizione.

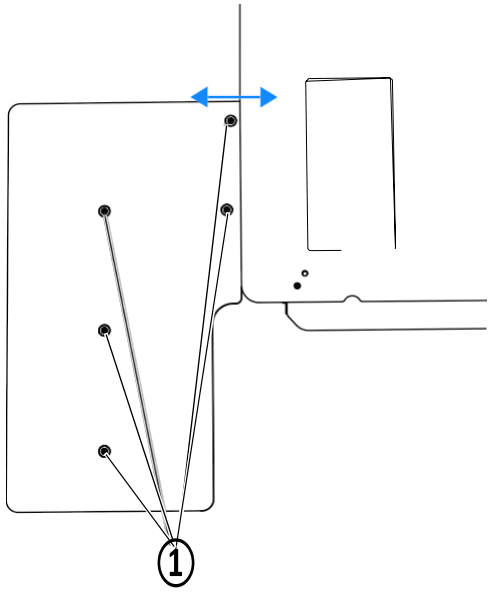
4. Stendere i posteriori dei pantaloni fissati lateralmente e in avanti.

4.23.8 Regolazione estensione tavola per pinza mazzette (optional)

L’estensione del tavolo della pinza porta mazzette può essere regolata a filo con il piano del tavolo o con uno spazio vuoto rispetto al piano del tavolo.

.

Fig. 42: Regolazione estensione tavola per pinza mazzette



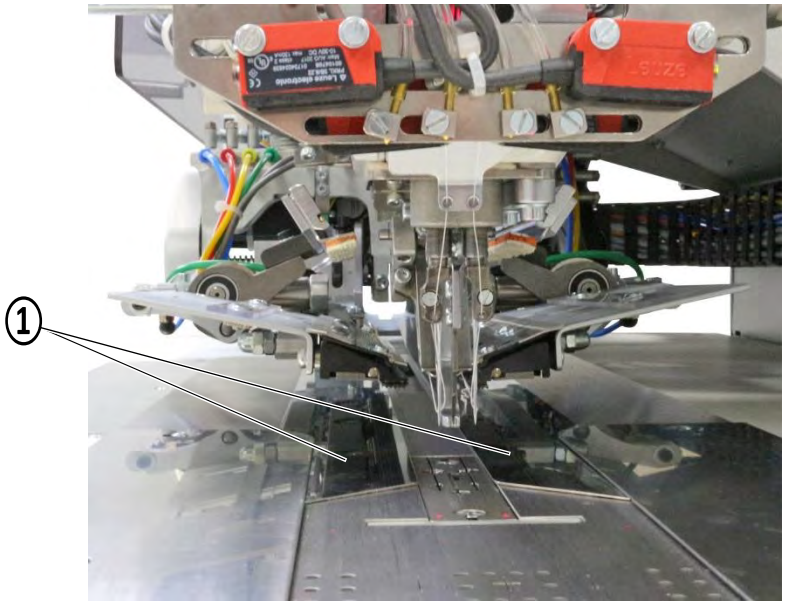
(1) - Viti

Regolazione estensione tavola:

1. Allentare le viti (1) sull’ estensione tavola.
2. Regolare l'estensione tavola alla distanza desiderata dal piano del tavolo.
3. Stringere le viti (1).

4.23.9 Pinza sandwich

Fig. 43: Pinza sandwich



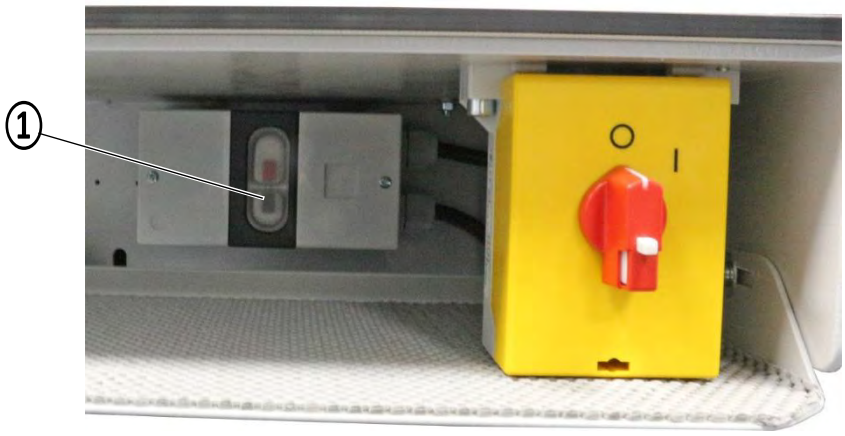
(1) - Pinza sandwich

Il kit pinza sandwich può essere utilizzato per cucire materiali difficili o da trasportare come fodere, viscosa, pelle e tessuti rivestiti in gomma. Durante l'avanzamento, il materiale da cucire viene tenuto in posizione dalle pinze di trasporto e dalla pinza sandwich per evitare che gli strati di materiale si spostino.

4.23.10 Aspirazione

Se non è disponibile un sistema di aspirazione centralizzato, il dispositivo di aspirazione è necessario per un posizionamento accurato dei pezzi.

Fig. 44: Aspirazione



(1) - Interruttore

Per accendere il dispositivo di aspirazione:

1. Attivare il dispositivo di aspirazione sul pannello di controllo nel menu *Configurazione macchina.*, (📖 *p. 157*).
2. Accendere l'interruttore (1) sul control box del dispositivo di aspirazione.
3. Attivare il dispositivo di aspirazione sul pannello di controllo nel menu `Programmazione parametri` menu (📖 *p. 145*).

4.24 Cucitura

4.24.1 Inizio cucitura

Per iniziare il processo di cucitura:

1. Premere il pedale in avanti.

↳ I vari passi della sequenza di posizionamento vengono attivati in successione azionando più volte il pedale sinistro.

2. Per correggere errori di posizionamento:
   - Premere il pedale indietro.

↳ L'ultimo passaggio della sequenza di posizionamento viene interrotto. Il pezzo può essere riposizionato.

3. Premere il pedale in avanti.

↳ La cucitura viene avviata.

Di seguito una breve descrizione dei metodi di lavoro della macchina:

Metodi di lavoro	Spiegazione
A	• Tasche a filetto • posizionamento manuale delle strisce per il filetto, delle alette e di tutte le parti aggiuntive

I singoli metodi di lavoro sono descritti nelle pagine seguenti. La descrizione è strutturata come segue:

Punti di posizionamento

Questa voce indica i punti di posizionamento utilizzati per i diversi pezzi (es. parti sinistra e destra).

Allineamento e posizionamento di pezzi aggiuntivi

Questa sezione descrive come regolare e allineare e posizionare i pezzi aggiuntivi (ad es. contrassegni di posizionamento, luci di riferimento, fermi, ecc.).

Posizionamento e avvio del processo di cucitura

Questa voce include un elenco delle singole fasi di posizionamento illustrate da esempi tipici.

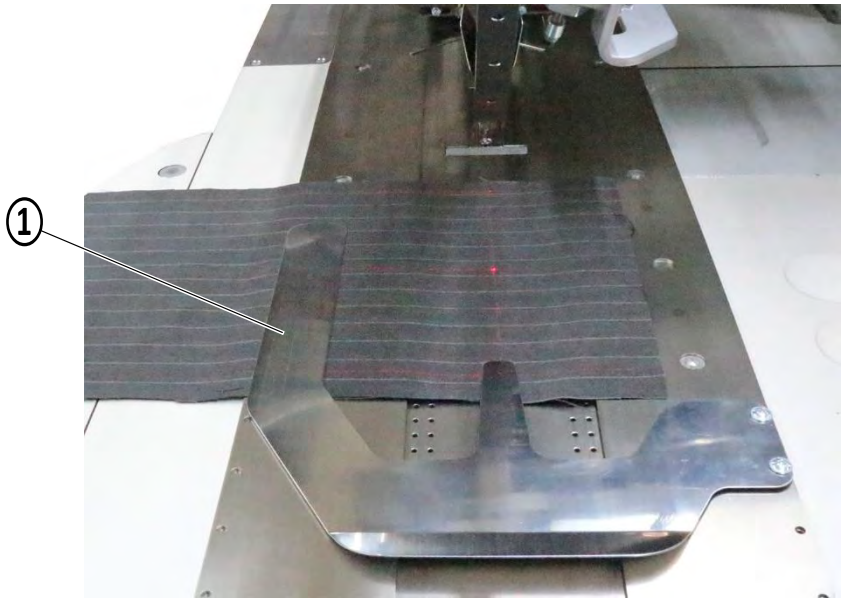
4.24.2 Metodo di lavoro A (produzione di pantaloni)

Possibili varianti di lavorazione

- Tasche anteriori dei pantaloni con sacco tasca
- Tasche posteriori dei pantaloni con o senza aletta, con sacco tasca
- Tasche posteriori dei pantaloni con o senza aletta, con nastro di rinforzo ad alimentazione automatica.

ESEMPIO: Pantaloni posteriori senza aletta, con sacco tasca

Fig. 45: Dietro dei Pantaloni senza aletta, con tasca sacco tasca (1)



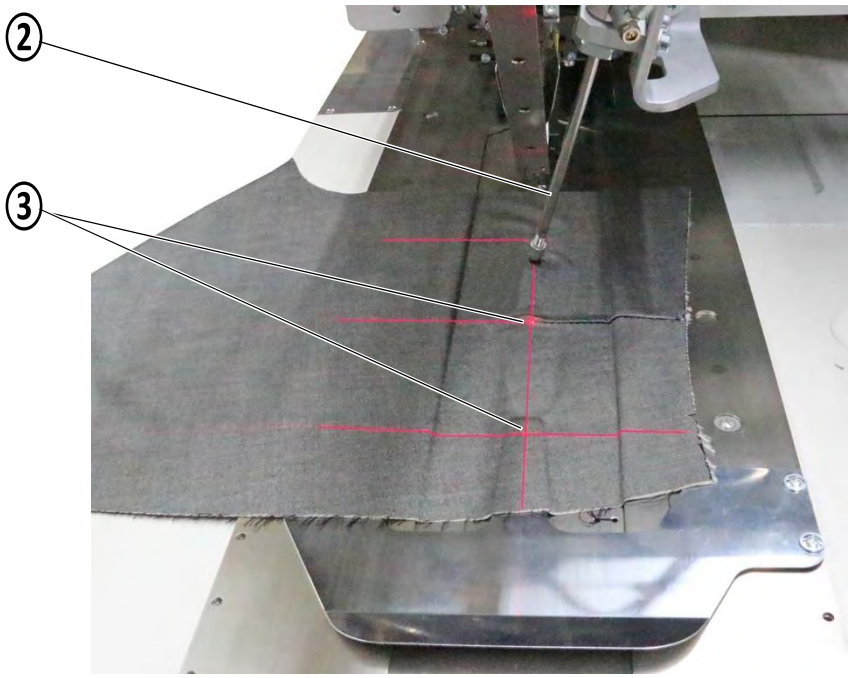
(1) - Pinza sacco tasca

Per cucire un paio di pantaloni posteriori senza aletta e con sacco tasca

1. Selezionare il programma tasca sul pannello di controllo(📖 *p. 91*).
2. Inserire il sacco tasca sotto la pinza sacco tasca (1).

   Utilizzare contrassegni, ad es. g. strisce di nastro adesivo attaccate alla piastra di scorrimento tessuto.

Fig. 46: Dietro dei Pantaloni senza aletta, con sacco tasca (2))



(2) – Pessello (Terza mano) *(3) - Luci di posizionamento*

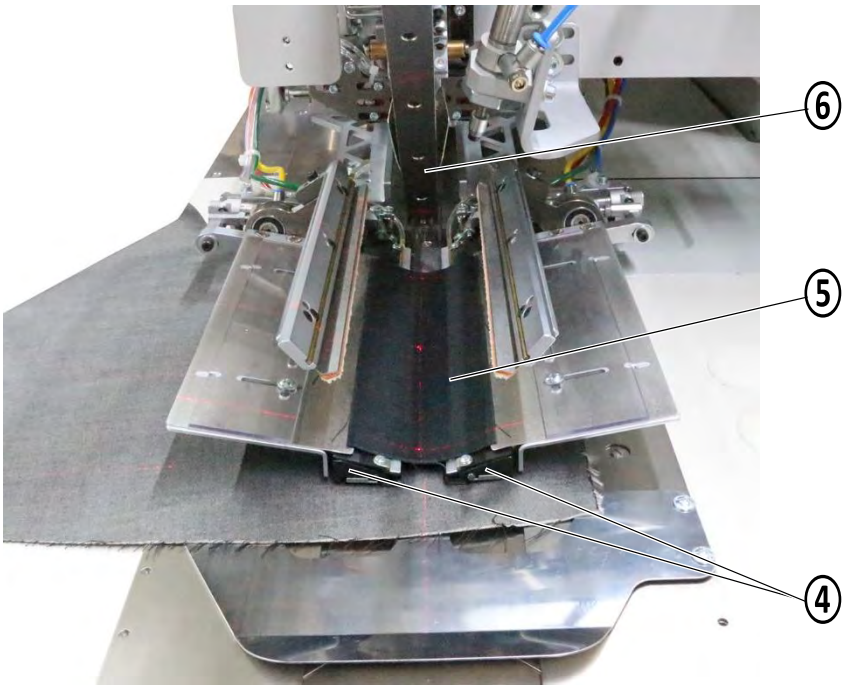
3. Posizionare il dietro dei pantaloni sulle luci di posizionamento (3).
4. Premere il pedale / pedale sinistro.

↳ Il dietro dei pantaloni vengono fissati dal pressello (2).

5. Distendere il dietro dei pantaloni nell'area delle pinces.
6. Se dotato d’aspirazione: premere il pedale.

↳ L’aspirazione è attivata.

Fig. 47: Dietro dei Pantaloni senza aletta, con tasca sacco tasca (3)



(4) - Bordi anteriori
(5) - Striscia filetto
(6) - Piegatore

7. Premere il pedale.

↳ Le pinze di trasporto si spostano in avanti e si abbassano sul pezzo.

8. Posizionare a striscia per il filetto (5) sulle pinze di trasporto a filo con i bordi anteriori (4).
L'allineamento dei diversi tipi di filetto sulle pinze di trasporto è descritto più dettagliatamente di seguito.

9. Premere il pedale / pedale sinistro.

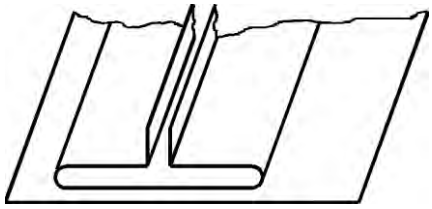
↳ Il bordatore (6) si abbassa).

10. Premere il pedale di nuovo.

↳ Il processo di cucitura si avvia.

Posizionamento della striscia di filetto filetto doppio

Fig. 48: Filetto doppio

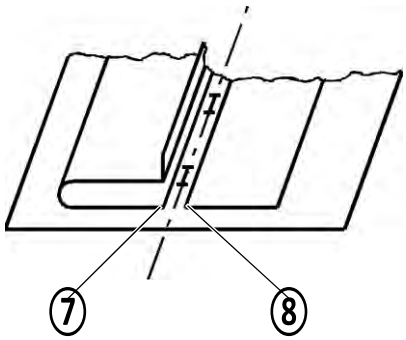


Per posizionare la striscia per il filetto doppio

1. Posizionare la striscia per il filetto al centro delle pinze di trasporto e a filo con i bordi anteriori

Filetto singolo sinistro e posizionamento separata della mostra a destra

Fig. 49: Filetto singolo sinistro e posizionamento separata della mostra a destra



(7) - Bordo *(8) - Bordo*

Per posizionare filetto singolo sinistro e mostra a destra:

1. Posizionare la striscia per il filetto sulla pinza di trasporto sinistra a filo con la linea di riferimento del taglio.
2. Posizionare metodo di posizionamento richiede la **pinza per pattina destra**, disponibile come equipaggiamento aggiuntivo.

↳ I bordi (7) e (8) devono essere sufficientemente alti per esser cuciti, ma non devono essere tagliati dal coltello centrale

Filetto singolo con pezzo in faccia (pezzo unico)

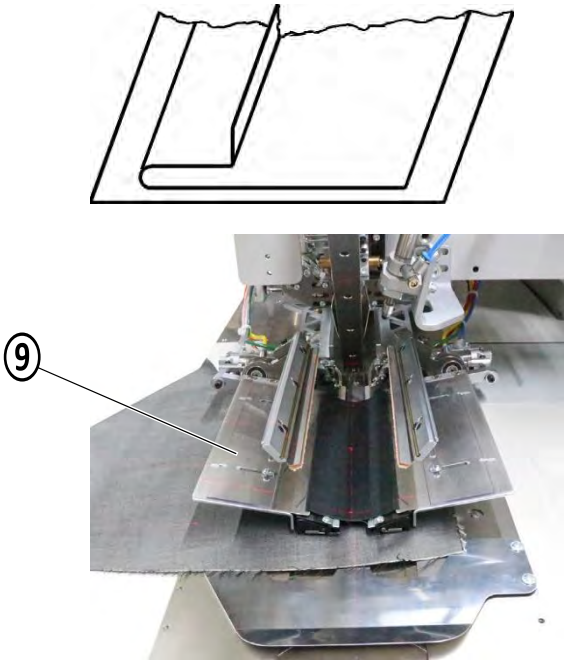
AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Danni alla macchina causati dal bordatore

Con il pezzo unico la lamina di piegatura destra non deve chiudersi. Estrarre il tubo dell'aria dal raccordo sulla pinza di destra

Fig. 50: Filetto singolo con pezzo in faccia (pezzo unico)



(9) - Fermo

Per posizionare il filetto singolo con pezzo in faccia (pezzo unico):

1. Posizionare la striscia per il filetto contro la battuta (9) sulla pinza.

Cucitura con pattina

A seconda dell'applicazione, per la cucitura simultanea di alette o altri pezzi aggiuntivi è necessaria la seguente attrezzatura:

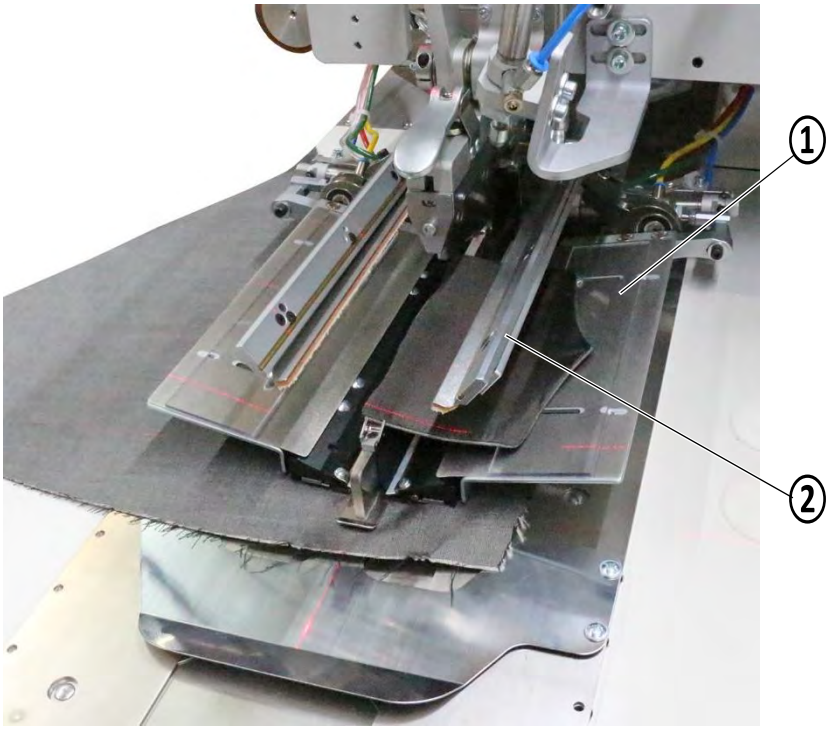
- Produzione dei pantaloni: pinza per aletta destra
- Produzione di giacche: pinza per aletta sinistra

Selezionare l'ordine di chiusura delle pinze pattina

Area di applicazione	Montaggio riferimenti	Ordine di chiusura pinza pattina
Produzione di pantaloni	Destra	Pinza destra si chiude per primo
Produzione di giacche	Sinistra	Pinza sinistra si chiude per primo

Guida sagomata per pattina

Fig. 51: Guida sagomata per aletta



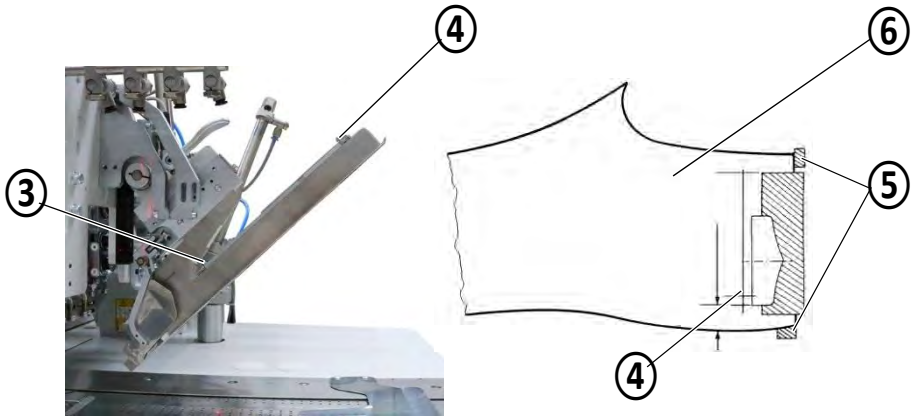
(1) - Parte non lavorata *(2) - Pinza per pattina*

La pinza pattina (2) trasporta il pezzo grezzo (1). Questo pezzo deve essere lavorato in modo che la sagomata che corrisponda alla pattina usata.

Quando si cuciono le alette, l'inizio e la fine della cucitura sono determinate dalla fotocellula.

Posizionamento della pattina

Fig. 52: Cucitura con fotocellula



(3) - Segno di posizionamento
(4) - Linea luminosa
(5) - Segni di posizionamento
(6) - Parte posteriore destra dei pantaloni

I segni di posizionamento (3) sul bordatore limitano l'area di cucitura per il posizionamento delle pattine.

- Posizionare sempre le alette all'interno dell'area contrassegnata

---

Informazione

Se l'aletta è posizionata al di fuori dell'area contrassegnata, il display mostra il seguente messaggio di errore: `Info 9721` **O** `Info 9722`

Correzione dell'inizio e della fine della cucitura

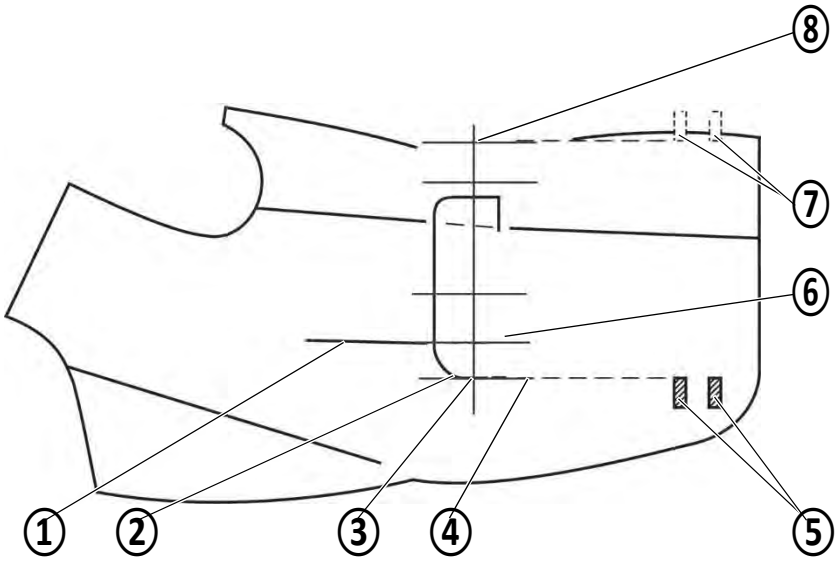
Per correggere l'inizio della cucitura (NA) e la fine della cucitura (NE) quando si cuce con la fotocellula:

1. Selezionare il programma tasca `Correzione fotocellula` (📖 *p. 116*).

4.24.3 Metodo di lavoro A (produzione di giacche)

Punti di posizionamento parte anteriore della giacca destra o sinistra

Fig. 53: Punti di posizionamento parte anteriore della giacca destra o sinistra



(1) - Pinces
(2) - Bordo pattina
(3) - Luce di posizionamento
(4) - Luce di posizionamento
(5) - Fermo
(6) - Luce di posizionamento
(7) - Fermo
(8) - Luce di posizionamento

Per posizionare le parti anteriori della giacca sinistra o destra:

1. Posizionare le parti anteriori della giacca sinistra nel punto di posizionamento posteriore (punto luminoso (4)

O

1. Posizionare e le parti anteriori della giacca destro nel punto di posizionamento anteriore (punto luminoso (8).

Impostazione corretta

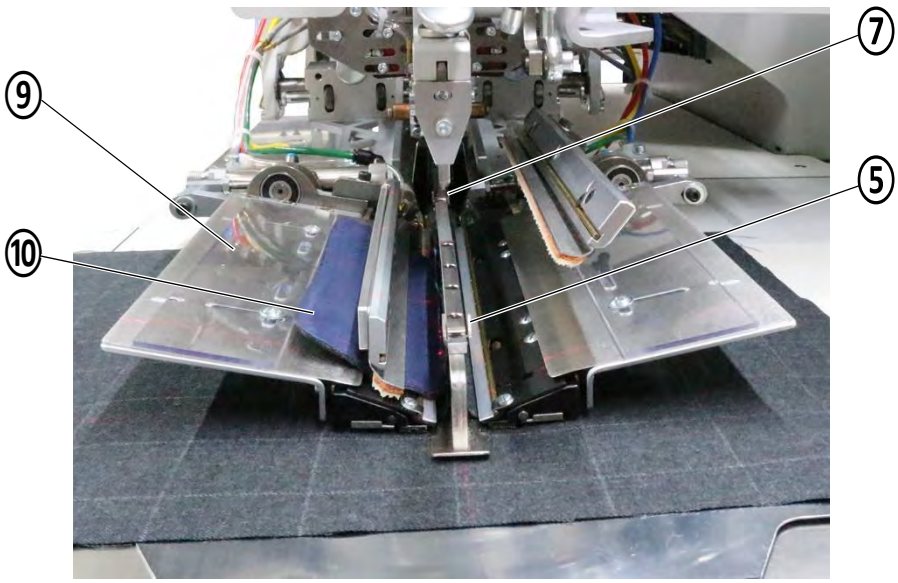
Quando le parti sono posizionate nel punto luminoso (6), la distanza tra la pince (1) e il bordo della pattina (2) sarà sempre la stessa.

Informazione

Si consiglia di creare un programma tasche per la parte anteriore della giacca sinistra (punto di posizionamento posteriore selezionato) e un programma tasca per la parte anteriore della giacca destra (punto di posizionamento della parte anteriore selezionato). Questo ti eviterà la fatica di modificare il programma tasca sulla schermata iniziale quando cambi tra la parte anteriore sinistra e quella destra della giacca.

Fermi per il posizionamento della pattina

Fig. 54: Fermi per il posizionamento dell'aletta



(5) - Fermo
(7) - Fermo
(9) - Fermo
(10) - Pattina

Per impostare l'arresto per l'alimentazione manuale dell'aletta:

1. Regolare gli arresti (7) e (5) sul bordatore in base ai punti luce (8) e (3).
2. Regolare l'altezza di cucitura della pattina (10) regolando il fermo (9) tramite coppia di asole.

Informazione

Se l'aletta (10) è posizionata al di fuori dell'area contrassegnata (al di fuori dell'area di cucitura), il display mostra il seguente messaggio di errore: `Info 9721` **O** `Info 9722`

Posizionamento e avvio del processo di cucitura

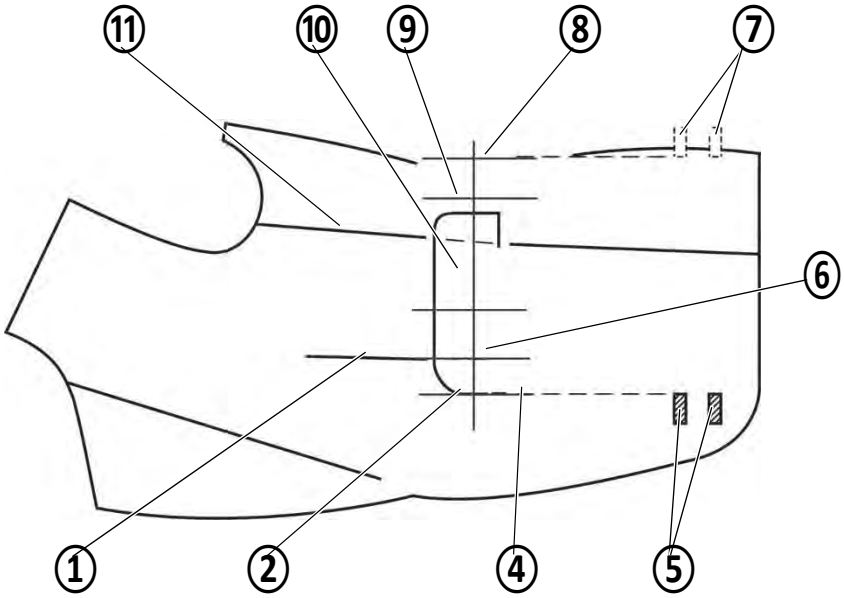
ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da parti mobili!

Schiacciamento possibile.

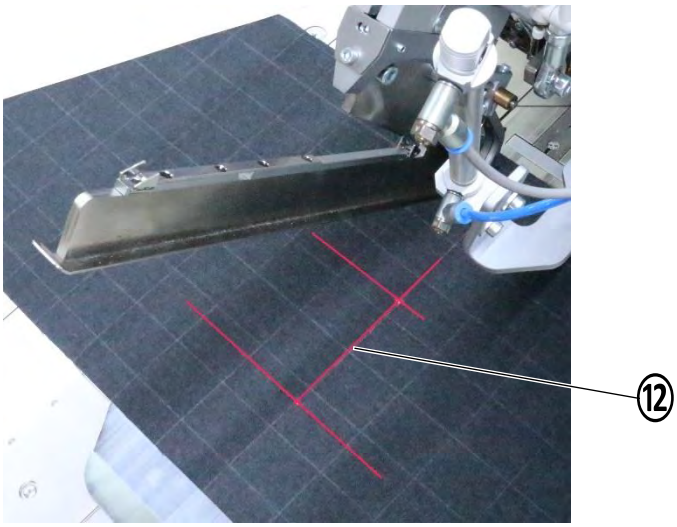
Do NON raggiungere l'area di lavoro del dispositivo di posizionamento durante l'attivazione delle singole fasi del processo di posizionamento.

Fig. 55: Posizionamento e avvio del processo di cucitura (1)



(1) - Pince
(2) - Bordo aletta
(4) - Linea luminosa
(5) - Fermo
(6) - Linea luminosa
(7) - Fermo
(8) - Linea luminosa
(9) - Linea luminosa
(10) - Aletta
(11) - Cucitura fianchetto

Fig. 56: Posizionamento e avvio del processo di cucitura (2)



(12) - Apertura tasca

Per posizionare il materiale da cucire: **Tinta unita**

1. Posizionare la parte anteriore della giacca sulla piastra scorrevole del tessuto.
   - Parte anteriore sinistra della giacca: Posizionare la parte dart (1) anteriore della giacca con la pince (1) sul punto luce (6)
   - Parte anteriore destra della giacca: Posizionare la parte anteriore della giacca con la pince (1) nel punto luce (9)
2. Allineare l'apertura della tasca (12) alle linee verticali dei punti luminosi (incisione del coltello centrale.

↳ L’apertura della tasca (12) si trova tra la pince (1) e la cucitura laterale (11).

3. Se dotata di aspirazione aggiuntiva: premere il pedale in avanti e rilasciarlo.

↳ L'aspirazione è attivata.

4. Premere il pedale in avanti.

↳ Le pinze di trasporto si spostano in posizione di carico. Le pinze di trasporto si abbassano sulla parte anteriore della giacca.

Per posizionare il materiale da cucire: **Rigato o a quadri**:

1. Segnare il bordo della patta (2) sulla giacca allineandola al motivo
   - Parte anteriore della giacca sinistra: Posizionare la parte anteriore della giacca con la marcatura nel punto luminoso (4)
   - Right Parte anteriore destra della giacca: Posizionare la parte anteriore della giacca con la segnaletica in corrispondenza del punto luminoso (8)
2. Allineare l'apertura della tasca (12) alle linee verticali dei punti luminosi (incisione del coltello centrale).

↳ L’apertura della tasca (12) si trova tra la pince (1) e la cucitura laterale (11).

3. Se dotata di aspirazione aggiuntiva: premere il pedale in avanti e rilasciarla.

↳ L'aspirazione è attivata.

4. Premere il pedale in avanti.

↳ Le pinze di trasporto si spostano in posizione di carico.
Le pinze di trasporto si abbassano sulla parte anteriore della giacca part.

Per apportare **correzioni di posizionamento**:

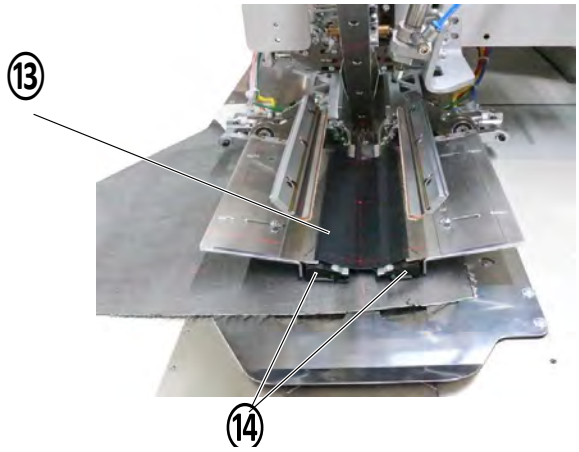
1. Premere indietro il pedale.

↳ Le pinze di trasporto si sollevano.

2. Premere nuovamente il pedale indietro.

↳ Le pinze di trasporto tornano in posizione di attesa

Fig. 57: Posizionamento e avvio del processo di cucitura (3)

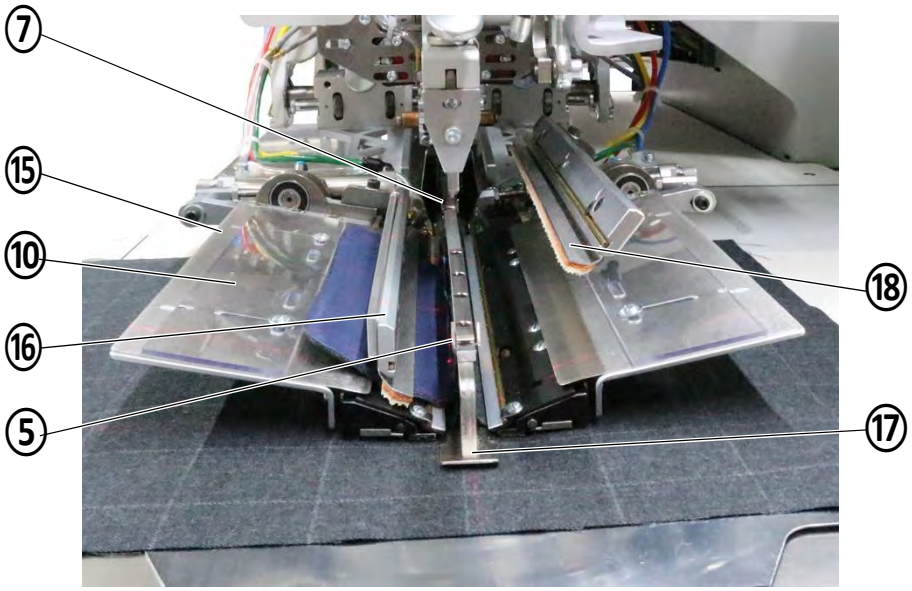


(13) - Striscia per il filetto *(14) - Bordi anteriori*

Per posizionare la **striscia per il filetto**:

1. Posizionare la striscia per il filetto (13) sulle pinze di trasporto
   - Parti anteriori della giacca sinistra: posizionare la striscia per il filetto (13) a filo con i bordi anteriori (14).
   - Parte anteriore destra della giacca: posizionare la striscia per il filetto (13) a ca. 20 mm dietro il punto luce (8)

Fig. 58: Posizionamento e avvio del processo di cucitura (4)



(5) - Fermo
(7) - Fermo
(10) - Pattina
(15) - Fermo
(16) - Pinza pattina
(17) - Bordatore
(18) - Pinza pattina

Per posizionare una pattina lembo e avviare il processo di cucitura:

1. Premere il pedale in avanti.

↳ Il bordatore (17) si abbassa.

2. Posizionare l'aletta (10) sulla pinza di trasporto sinistra contro il fermo (15) e allinearla in direzione di cucitura.
   - Parte anteriore giacca sinistra: Posizionare la pattina (10) contro la battuta posteriore (5) del piegatore (17)
   - Parte anteriore destra della giacca: Posizionare la pattina (10) contro il fermo anteriore (7) del bordatore (17)
3. Premere il pedale in avanti.

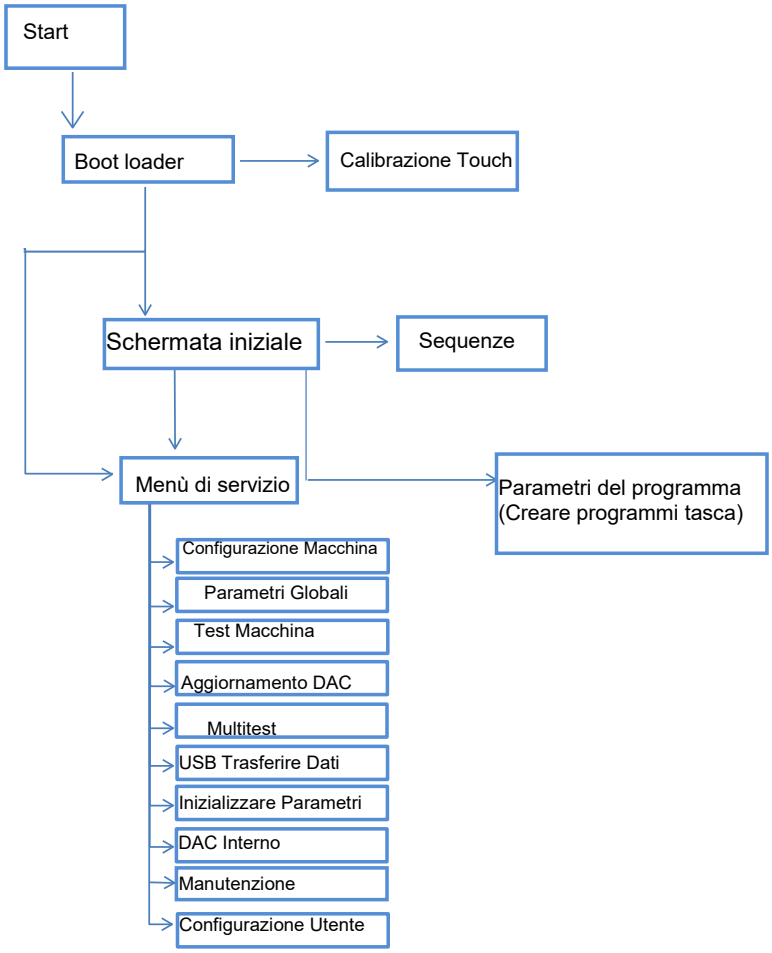
↳ La pinza per la pattina (18) si chiude.

4. Premere il pedale in avanti.

↳ La pinza per la pattina (18) si chiude.
Il processo di cucitura inizia.

5 Programmazione

Struttura del software



Accesso rapido al software

La numerazione dell'accesso rapido software corrisponde alla numerazione sul display dell'OP7000.

Elemento del menu	Opzione/descritto a pagina
1.0 Configurazione della macchina	
1.1 Selezionare il metodo di lavoro	🕮 *p. 159*
1.3 Selezionare la distanza dell'ago	🕮 *p. 160*
Trasporto ago On/Off (solo 756 A)	🕮 *p. 157*
Luci di marcatura programmabili On/Off	🕮 *p. 157*
Morsetto per sacco tasca On/Off	🕮 *p. 157*
Controllo del filo del gancio attivato/disattivato	🕮 *p. 157*
Alimentatore nastro acceso/spento	🕮 *p. 157*

Elemento del menu	Opzione/descritto a pagina
Attivare/disattivare del vuoto	🕮 *p. 157*
Pressello (Terza mano) attivato/disattivato	🕮 *p. 157*
1.13 Selezionare impilatore/livellatore	🕮 *p. 157*
Attivazione/disattivazione rulli estrattori	🕮 *p. 157*
1.17 Selezionare le pinze delle alette	🕮 *p. 158*
1.18 Scansione fotocellula	🕮 *p. 161*
Pinza per cintura acceso/spento	🕮 *p. 158*
1.20 Regolazione della pinza di trasporto	🕮 *p. 158*
Soffiatore per le strisce dei filetti On/Off	🕮 *p. 158*
1.22 Selezionare il dispositivo coltello angolare	🕮 *p. 158*
1.23 Selezionare il funzionamento del pedale	🕮 *p. 162*
1.25 Configurazione strumenti	🕮 *p. 163*
Coltello per cerniere attivata/disattivata	🕮 *p. 158*
Tensione del filo aggiuntiva attivata/disattivata	🕮 *p. 159*
Pinza sandwich On/Off	🕮 *p. 159*
Attivazione/disattivazione della pressione della pinza di trasporto	🕮 *p. 159*
2.0 Prova della macchina	
2.1 Impostare e provare il monitor del filo del crochet	🕮 *p. 174*
2.2 Provare il dispositivo rulli estrattori	🕮 *p. 175*
2.3 Regolare e allineare le barriere fotoelettriche	🕮 *p. 176*
2.4 Provare la posizione del coltello angolare	🕮 *p. 178*
Regolare i coltelli angolari inizio / fine cucitura	🕮 *p. 180*
2.4.1 Regolare i coltelli angolari	🕮 *p. 181*
Regolare la posizione di partenza dei coltelli angolari inizio cucitura/fine cucitura	🕮 *p. 182*
2.5 Regolare e provare il motore di cucitura	🕮 *p. 184*
Attivare /disattivare la barra dell'ago	🕮 *p. 184*
2.5.1 Regolare il motore di cucitura	🕮 *p. 185*
Regolare la posizione del motore di cucitura	🕮 *p. 185*
Regolare la velocità massima del motore di cucitura	🕮 *p. 185*
2.5.2 Regolare la velocità del motore di cucitura	🕮 *p. 184*
2.6 Regolare l'alimentatore del nastro di rinforzo	🕮 *p. 172*
2.7 Test del flusso di lavoro della macchina	🕮 *p. 186*

Elemento del menu	Opzione/descritto a pagina
Provare il processo di caricamento	🕮 p. 187
Provare passo dopo passo	🕮 p. 188
Provare il tempo di ciclo	🕮 p. 189
2.8 Provare il motore passo-passo	🕮 p. 190
2.11 Provare il trasporto punta d'ago	🕮 p. 196
2.11.1 Regolare il trasporto punta d'ago	🕮 p. 197
Regolazione e prova del pannello di controllo	🕮 p. 192
2.13 Provare il coltello centrale	🕮 p. 198
2.13.1 Regolare il coltello centrale	🕮 p. 199
2.14 Provare le luci di posizionamento programmabili	🕮 p. 201
2.14.1 Regolazione delle luci di posizionamento programmabili (in senso longitudinale)	🕮 p. 203
2.14.2 Regolazione delle luci di posizionamento programmabili (trasversalmente)	🕮 p. 205
2.15 Provare la pinza di trasporto	🕮 p. 206
2.15.1 Regolare le pinze di trasporto	🕮 p. 207
2.16 Memorizzazione USB	🕮 p. 173
3.0 Multi test	
3.3 Dispositivi interni	🕮 p. 216
3.4 Dispositivi esterni	🕮 p. 218
3.5 Test elementi di ingresso/uscita	🕮 p. 213
3.6 Provare il motore di cucitura	🕮 p. 220
3.7 Messaggi di errore	🕮 p. 212
Provare la RAM	🕮 p. 217
Provare la ROM	🕮 p. 219
3.8 Provare i PWM	🕮 p. 222
4.0 Configurazione utente	
4.1 Selezionare la lingua	🕮 p. 236
Configurazione password utente	🕮 p. 237
Segnale acustico di pulsante attivato/disattivato	🕮 p. 235

Elemento del menu	Opzione/descritto a pagina
5.0 Schermata iniziale	
5.0.2 Visualizzazione delle sequenze	🕮 *p. 92*
5.0.2.1 Copiare la sequenza	🕮 *p. 98*
5.0.2.0 Seleziona la sorgente della sequenza	🕮 *p. 98*
5.0.2.3 Selezionare programma	🕮 *p. 91* , 🕮 *p. 92*
Conta pezzi giornaliero	🕮 *p. 87*
Attiva il processo di sequenza automatico	🕮 *p. 101*
5.1 Parametri del programma	
5.1.1 Selezionare il programma di tasca	🕮 *p. 104*
5.1.2 Immettere il nome del programma della tasca	🕮 *p. 105*
5.1.3 Copiare il programma della tasca	🕮 *p. 105*
5.1.4 Creare/modificare il programma di cucitura	🕮 *p. 107*
5.1.4.5 Impostare la partenza della cucitura iniziando dall'ago sinistro	🕮 *p. 110*
5.1.4.6 Impostare la partenza della cucitura iniziando dall'ago destro	🕮 *p. 111*
5.1.4.7 Impostare la fine della cucitura dell'ago sinistro	🕮 *p. 111*
5.1.4.8 Impostare la fine della cucitura dell'ago destro	🕮 *p. 112*
5.1.4.9 Selezionare la patina destra/sinistra	🕮 *p. 109*
5.1.4.10 Selezionare i punti di posizionamento	🕮 *p. 109*
5.1.4.11 Impostare la lunghezza del punto cucitura principale	🕮 *p. 109*
5.1.4.12 Attivare la lettura patina	🕮 *p. 114*
5.1.5 Correzione fotocellula lettura pattina	🕮 *p. 116*
5.1.5.1 Correzione inizio cucitura	🕮 *p. 116*
5.1.5.2 Correzione fine cucitura	🕮 *p. 116*
5.1.6 Luci di posizionamento 1-16	🕮 *p. 118*
5.1.6.1 Attivazione delle luci di posizionamento 1-16	🕮 *p. 119*
5.1.6.2 Impostare le luci di posizionamento programmabili	🕮 *p. 120*
Impostare l'asse X della lampada di posizionamento programmabile	🕮 *p. 120*
Impostare l'asse Y della lampada di posizionamento programmabile	🕮 *p. 121*
5.1.7 Parametri della testa di cucitura	🕮 *p. 122*
5.1.7.1 Impostare la velocità di cucitura	🕮 *p. 122*
5.1.7.2 Impostare i parametri di avvio graduale	🕮 *p. 123*
Trasporto continuo o intermittente	🕮 *p. 122*
5.1.7.4 Trasporto punta d’ago (solo 756 A)	🕮 *p. 125*
5.1.7.5 Affrancatura	🕮 *p. 124*

Elemento del menu	Opzione/descritto a pagina
5.1.7.6 Tensione del filo aggiuntiva	🕮 *p. 122*
5.1.8 Parametri del coltello centrale	🕮 *p. 126*
Coltello centrale acceso/spento	🕮 *p. 126*
5.1.8.2 Velocità intermedia coltello centrale	🕮 *p. 126*
5.1.8.3 Correzione del coltello centrale inizio cucitura.	🕮 *p. 126*
5.1.8.4 Correzione del coltello centrale fine cucitura	🕮 *p. 126*
5.1.8.5 Impostare la posizione di caricamento	🕮 *p. 126*
Regolazione automatica della velocità On/Off	🕮 *p. 126*
5.1.9 Coltello angolare (tasca dritta) Coltello angolare (tasca inclinata, **automatico**) Coltello angolare (tasca inclinata, **multifunzione**)	🕮 *p. 128* 🕮 *p. 130* 🕮 *p. 133*
5.1.9.2 Correzione del coltello d'angolare inizio cucitura. (tasca dritta)	🕮 *p. 128*
5.1.9.3 Correzione del coltello d'angolare inizio cucitura. (tasca inclinata)	🕮 *p. 128*
5.1.9.8 Correzione del coltello d'angolare inizio cucitura. sinistro (tasca inclinata, **automatica**) Correzione del coltello d'angolare inizio cucitura. sinistro (tasca inclinata **multifunzione**)	🕮 *p. 130* 🕮 *p. 133*
5.1.9.9 Correzione del coltello d'angolare inizio cucitura. destro (tasca inclinata, **automatica**) Correzione del coltello d'angolare inizio cucitura. destro (tasca inclinata **multifunzione**)	🕮 *p. 130* 🕮 *p. 133*
5.1.9.10 Correzione del coltello d'angolare fine cucitura. sinistro (tasca inclinata, **automatica**) Correzione del coltello d'angolare fine cucitura. sinistro (tasca inclinata **multifunzione**)	🕮 *p. 131* 🕮 *p. 134*
5.1.9.11 Correzione del coltello d'angolare fine cucitura. destro (tasca inclinata, **automatico**) Correzione del coltello d'angolare fine cucitura. destro (tasca inclinata **multifunzione**))	🕮 *p. 131* 🕮 *p. 134*
5.1.9.12 Correzione inclinazione del coltello d'angolare inizio cucitura. sinistro (tasca inclinata **multifunzione**	🕮 *p. 133*
5.1.9.13 Correzione inclinazione del coltello d'angolare inizio cucitura. destro (tasca inclinata **multifunzione**	🕮 *p. 133*
5.1.9.14 Correzione inclinazione del coltello d'angolare fine cucitura. sinistro (tasca inclinata **multifunzione**	🕮 *p. 134*
5.1.9.15 Correzione inclinazione del coltello d'angolare fine cucitura. destro (tasca inclinata **multifunzione**)	🕮 *p. 134*
5.1.10 Alimentatore nastro di rinforzo automatico	🕮 *p. 137*
5.1.10.2 Regolazione della lunghezza del nastro all'inizio della cucitura.	🕮 *p. 137*
5.1.10.3 Regolazione della lunghezza del nastro alla fine della cucitura	🕮 *p. 137*
5.1.10.4 Impostare la velocità della pinza durante il trasporto	🕮 *p. 137*

Elemento del menu	Opzione/descritto a pagina
5.1.11 Pinza di trasporto	🕮 *p. 138*
5.1.11.1 Impostare la velocità di ritorno	🕮 *p. 138*
5.1.11.2 Impostare la velocità di inserimento	🕮 *p. 138*
5.1.11.3 Soft start per velocità di inserimento	🕮 *p. 138*
5.1.11.4 Ritorno della pinza di trasporto	🕮 *p. 139*
5.1.11.5 Posizione di attesa della pinza di trasporto	🕮 *p. 140*
5.1.12 Processo di trasporto pinza	🕮 *p. 141*
5.1.12.2 Selezionare la discesa della pinza di trasporto	🕮 *p. 142*
5.1.12.3 Selezionare il tipo di filetto	🕮 *p. 143*
5.1.12.4 Stendere il tessuto con le pinze di trasporto	🕮 *p. 144*
5.1.12.7 Impostare la pressione della pinza di trasporto	🕮 *p. 141*
5.1.13 Impostare il processo di caricamento	🕮 *p. 145*
5.1.13.1 Selezionare le pinze pattina	🕮 *p. 145*
Attivazione/disattivazione dell’aspirazione	🕮 *p. 145*
Terza mano attivata/disattivata	🕮 *p. 145*
5.1.13.4 Selezionare la modalità pressello (terza mano)	🕮 *p. 147*
Pinza cintura accesa/spenta	🕮 *p. 145*
5.1.13.6 Selezionare la modalità pinza per il taschino	🕮 *p. 146*
5.1.13.7 Selezionare la modalità dei soffi	🕮 *p. 149*
Modalità guardolo seno attivata/disattivata	🕮 *p. 146*
5.1.13.10 Selezionare la modalità del pedale	🕮 *p. 152*
5.1.15 Impilatore/stenditore pantalone/soffio/rolli estrattori	🕮 *p. 153*
Impilatore acceso/spento	🕮 *p. 153*
5.1.15.1 Selezionare il tempo di bloccaggio	🕮 *p. 153*
Attivazione/disattivazione stenditore pantalone	🕮 *p. 153*
Imposta più liscio: inizia dopo il taglio dell'angolo	🕮 *p. 153*
5.1.15.3 Impostare la durata del segnale dell'impilatore	🕮 *p. 153*
5.1.15.4 Sollevare le pinze di trasporto dopo il taglio degli angoli	🕮 *p. 153*
Attivazione/disattivazione del soffio	🕮 *p. 153*
5.1.15.11 Impostare il tempo di soffiaggio	🕮 *p. 153*
Attivazione/disattivazione dei rulli estrattori	🕮 *p. 153*
5.1.15.6 Rulli estrattori: tempo dopo il taglio dell'angolo	🕮 *p. 154*
5.1.15.7 Tempo dei rulli estrattori fino al loro sollevamento	🕮 *p. 154*

Elemento del menu	Opzione/descritto a pagina
5.1.15.8 Tempo rotazione rulli estrattori	🕮 *p. 154*
5.1.15.9 Velocità dei rulli estrattori	🕮 *p. 154*
Coltello per cerniere attivato/disattivato	🕮 *p. 103*
5.2 Parametri Globali	
5.2.1 Impostare il punto di posizionamento l'inizio/centro/fine	🕮 *p. 166*
5.2.2 Regolare le pinze di trasporto	🕮 *p. 168*
Abbassare le pinze di trasporto automaticamente On/Off	🕮 *p. 168*
5.2.2.2 Pinze giù: tempo per l'azione successiva	🕮 *p. 168*
5.2.2.3 Velocità fino alla posizione dei coltelli angolari	🕮 *p. 168*
5.2.2.4 Velocità in posizione di attesa	🕮 *p. 168*
5.2.2.6 Ritardo finché le pinze non si sposta all'inizio della cucitura.	🕮 *p. 168*
Ritorno automatico della pinza di trasporto On/Off	🕮 *p. 168*
5.2.3 Impostare il pinzafilo/la tensione dell'ago	🕮 *p. 169*
5.2.3.1 Tempo: pinza del filo aperta	🕮 *p. 169*
5.2.3.2 Fine cucitura: mm fino all'apertura della pinza del filo	🕮 *p. 169*
5.2.3.3 mm con il dispositivo appinzatore del filo dell'ago aperto	🕮 *p. 169*
5.2.4 Coltello per cerniere	🕮 *p. 166*
5.2.4.1 Impostare il tempo di taglio della cerniera	🕮 *p. 166*
5.2.6 Regolare il coltello angolare	🕮 *p. 166*
5.2.6.1 Durata del coltello angolare inserito	🕮 *p. 166*
5.2.7 Contatore massimo numero di punti filo spolina	🕮 *p. 166*
Controllo rottura del filo dell'ago attivato/disattivato	🕮 *p. 166*
Pinza di trasporto a regolazione rapida	🕮 *p. 166*
5.2.11 Impostare la velocità di processo della macchina	🕮 *p. 167*
5.2.18 Impostare la protezione con password	🕮 *p. 170*
Imposta la direzione di conteggio del conta pezzi SU/GIÙ	🕮 *p. 167*
Modalità maglieria On/Off	🕮 *p. 167*
6.0 DAC interno	For DA Solo staff
7.0 Aggiornamento DAC	🕮 *p. 208*

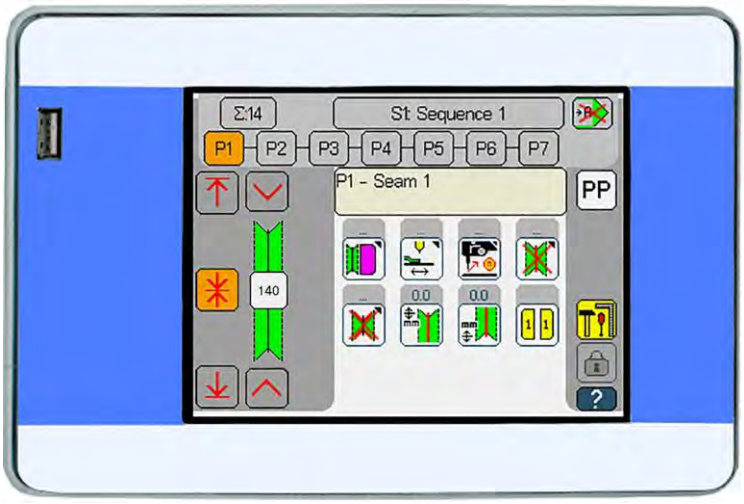
Elemento del menu	Opzione/descritto a pagina
8.0 USB Trasferire dati	
8.1 Trasferimento dati su USB	🕮 *p. 224*
8.2 Trasferimento dati da USB	🕮 *p. 227*
9.0 Inizializzare parametri	
Inizializzare la configurazione della macchina	🕮 *p. 230*
Inizializzare i parametri globali	🕮 *p. 230*
Inizializza tutti i programmi di cucitura	🕮 *p. 230*
Inizializza tutte le sequenze	🕮 *p. 230*
Inizializza la RAM	🕮 *p. 230*
10.0 Manutenzione	
10.3 Versione software del display	🕮 *p. 233*
10.4 Inserire data e ora	🕮 *p. 233*
Informazioni interne (protette da password) (solo per personale DA)	
Aggiornare il software della macchina	🕮 *p. 239*

Pannello di controllo OP7000

Tutte le impostazioni per la macchina vengono eseguite utilizzando il pannello di controllo OP7000.

L'attivazione del motore di cucitura e dei motori passo-passo viene eseguita dal controllo DAC comfort in combinazione con il pannello di controllo OP7000 con l'interfaccia utente in rappresentazione simbolica.

Fig. 59: Pannello di controllo OP7000



Accendere la macchina

Dopo l'accensione della macchina, il control box e il pannello di controllo OP7000 si avviano. Successivamente, la macchina richiede all'utente di avviare la corsa di riferimento sul pannello di controllo.

L'utente deve abilitare la macchina all'uso dopo che la visualizzazione del messaggio di benvenuto si è spenta. Seguire a tal fine le istruzioni visualizzate sul display:

Per accendere la macchina:

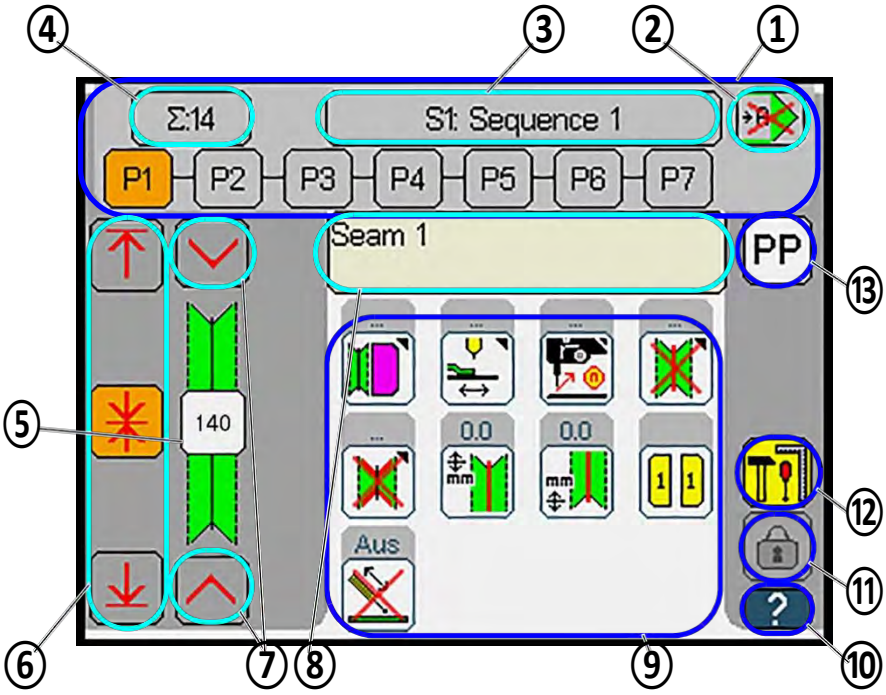
1. Premere il pedale.

↳ Il pannello di controllo è abilitato.

Operazione base

Le voci di menu del software sono numerate. Per una rapida panoramica, fare riferimento alla tabella inclusa nel capitolo **Accesso rapido al software** (📖 *p. 73*).

Fig. 60: Operazione base



(1) - Sequenze programmi tasca
(2) - Sequenza di cucitura automatica
(3) - Sequenze di cucitura
(4) - Pezzi giornalieri
(5) - Schema di cucitura
(6) - Punti di posizionamento
(7) - Correzione del coltello angolare a selezione rapida
(8) - Informazioni
(9) - Regolazioni rapide
(10) - Aiuto
(11) - Password utente
(12) - Menù di servizio
(13) - Parametri del programma

Il pannello di controllo è controllato tramite un touch pad. La schermata iniziale è suddivisa nelle seguenti aree:

No.	Pannello di controllo	Descrizione	
①		Visualizzazione in sequenza dei programmi tasca	
②		Sequenza di cucitura automatica On/Off	📖 *p. 101*
③		Modifica la sequenza di cucitura	📖 *p. 88*
④		Pezzi giornalieri	📖 *p. 87*

No.	Control panel	Description	
⑤		Visualizzazione del modello di cucitura selezionato • il display cambia con l'impostazione del programma tasca (con/senza aletta).	
⑥	 	Punto di posizionamento inizio cucitura. Punto di posizionamento cenrale Punto di posizionamento fine cucitura.	🕮 *p. 109*
⑦	 	Inizio cucitura correzione del coltello angolare selezione rapida. Fine cucitura correzione del coltello angolare selezione rapida	🕮 *p. 128* 🕮 *p. 128*
⑧		Campo che mostra le informazioni sullo stato attuale/il nome del programma	
⑨		Icone regolazioni rapide	🕮 *p. 163*
⑩		Aiuto	🕮 *p. 83*
⑪		Password utente	🕮 *p. 237*
⑫		Menù di servizio	🕮 *p. 155*
⑬		Parametri programmi • Configurazione programmi	🕮 *p. 102*

Importante

Alcune impostazioni via software sono protette da una password. Le impostazioni protette da password vengono utilizzate per impostare la configurazione di base della macchina e possono essere regolate solo da personale qualificato.

La password è 25483.

Visualizzazione della guida

Per visualizzare la Guida:

1. Premere il pulsante **Aiuto**.

↳ Il pulsante è evidenziato con un cerchio rosso

2. Premere il pulsante desiderato per il quale si desidera visualizzare il testo della guida d'Aiuto.

↳ Vengono visualizzati il pulsante selezionato e un testo della guida d'aiuto.

3. Premere sul testo della Guida.

↳ Il testo della guida scompare.

Informazione

Per attivare la **Guida** in modo permanente, tenere premuto il pulsante per ca. 3 second. Il pulsante è evidenziato con un cerchio rosso e dei punti sul lato

↳ La guida è attiva in modo permanente. Viene visualizzato un testo della Guida per ogni pulsante che viene premuto.

Premere nuovamente il pulsante Guida per disattivare questa modalità. La guida viene disattivata automaticamente quando l'utente esce dal livello di menù.

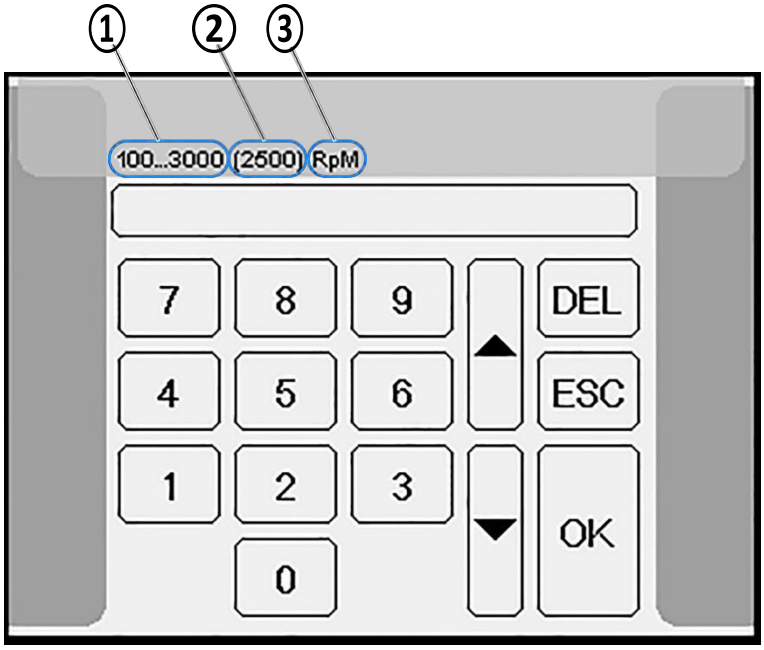
Pulsante Home e pulsante Indietro

Molti menu consentono all'utente di uscire premendo il pulsante **Home** o il **Pulsante Indietro**.

Pulsante	Funzione
	Pulsante home • salva le impostazioni nel menu • Tornare alla schermata iniziale
	Pulsante Indietro • salva le impostazioni nel menu • Ritorno al livello di menu successivo superiore

Immissione di valori utilizzando il tastierino numerico

Fig. 61: Immissione di valori utilizzando il tastierino numerico



(1) - Intervallo di valori
(2) - Valore preimpostato
(3) - Unità

Per inserire i valori utilizzando il tastierino numerico:

1. Immettere il valore desiderato.
2. Confermare con **OK**.

Per inserire un valore negativo sul tastierino numerico:

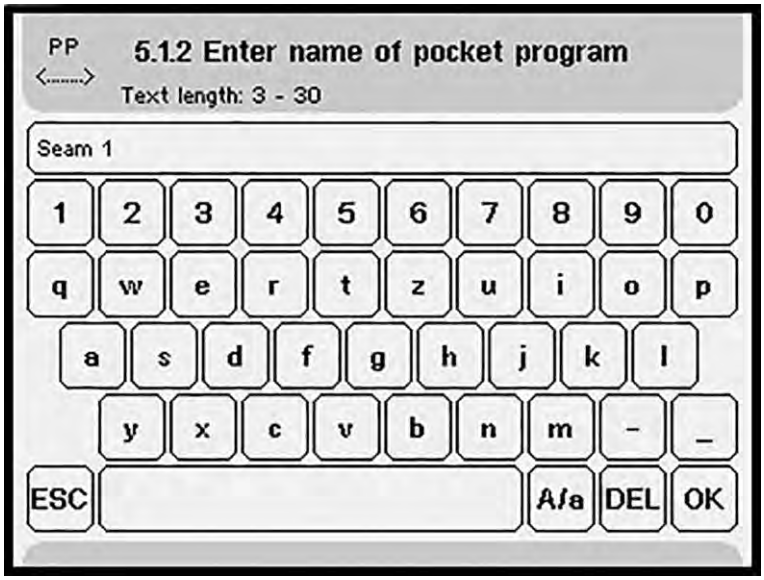
1. Immettere il valore desiderato.
2. Premere il pulsante **+/-**

↳ Al valore viene assegnato un segno **-** e diventa negativo.

3. Confermare con **OK**.

Immissione di testo utilizzando l'editor di testo

Fig. 62: Immissione di testo utilizzando l'editor di testo



Per inserire il testo utilizzando l'editor di testo:

1. Utilizzare la tastiera per inserire il testo.
2. Se è necessario correggere o eliminare del testo, fare clic sul pulsante DEL ed eliminare le lettere o i numeri che si desidera eliminare.

O

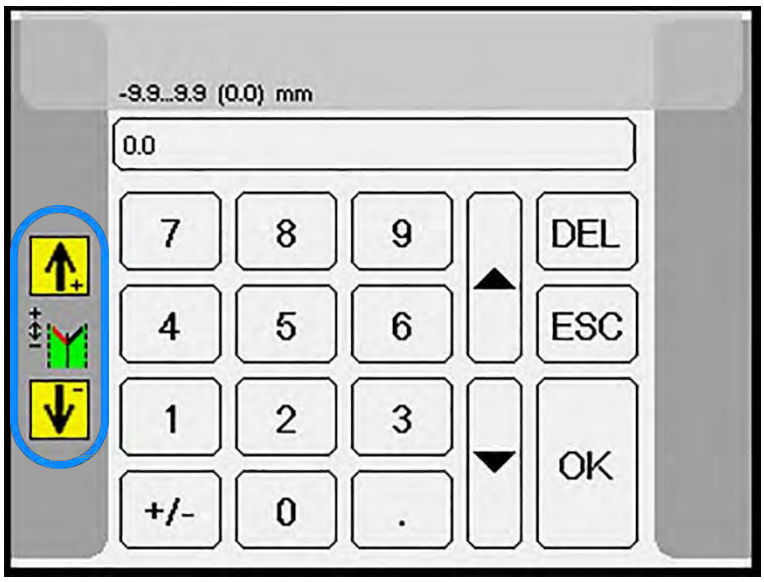
3. Nel testo che hai già inserito: tocca il punto in cui desideri inserire il nuovo testo.

↳ Il testo verrà cancellato a partire dal punto in cui hai toccato.

Informazione

Per i valori corretti relativi al campo di cucitura, il sistema mostrerà un aiuto di correzione nella metà sinistra del display. L'ausilio di correzione indica la direzione in cui la correzione avrà effetto.

Fig. 63: Immissione di valori utilizzando il tastierino numerico (2)



Conta pezzi

Azzeramento del conta pezzi

Per azzerare il conta pezzi:

1. Premere brevemente il pulsante. Σ159

↳ Il conta pezzi viene azzerato

Impostazione del valore iniziale del conta pezzi

Per impostare il valore iniziale del conta pezzi:

1. Tenere premuto il pulsante Σ159 per ca. 2 secondi.

↳ Il display passa alla modalità Edit.

2. Utilizzare il tastierino numerico per impostare il numero di pezzi desiderato (0-10000).
3. Confermare con **OK**.

↳ Il display torna alla schermata iniziale.

Creazione o modificare una sequenza di cucitura

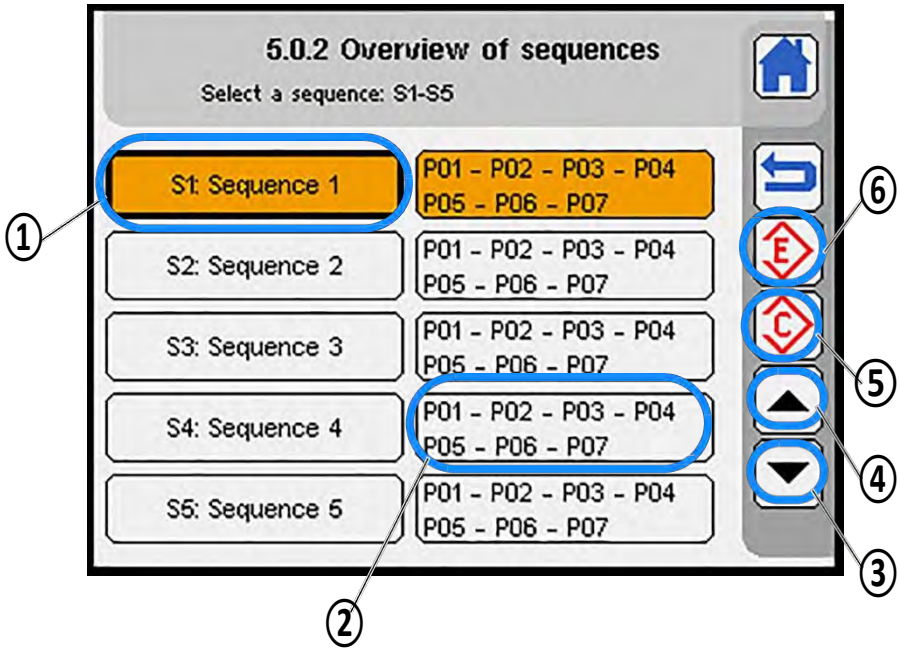
L'utente può salvare diversi programmi di cucitura nella stessa sequenza di cucitura. I programmi di cucitura verranno cuciti nell'ordine in cui sono stati salvati.
Puoi scegliere tra 40 sequenze di cucitura e 200 programmi di cucitura.

Per creare o modificare una sequenza di cuciture:

1. Premere il pulsante **Sequenza di cucitura**.

↳ Il display passa a *Panoramica delle sequenze*. S1: Sequence 1

Fig. 64: Creazione o modifica di una sequenza di cucitura (1)



(1) - Sequenza di cucitura selezionata
(2) - Lista programmi tasca in sequenza
(3) - Scorri le sequenze di cucitura
(4) - Scorri verso l'alto le sequenze di cucitura
(5) - Copia sequenza di cucitura
(6) - Crea sequenza di cuciture
(7) - Salva le impostazioni e torna al livello
(8) - Salva le impostazioni e torna alla schermata iniziale

No.	Simboli	Descrizione
①	Varia con la programmazione	Sequenza di cucitura selezionata
②	Varia con la programmazione	Visualizzazione dei programmi tasca assegnati alla sequenza di cucitura
③		Richiama ulteriori sequenze di cucitura • a passi da 5

No.	Simboli	Descrizione
④		Richiama ulteriori sequenze di cucitura • a passi da 5
⑤		Copia sequenza di cucitura
⑥		Crea e cambia sequenza di cucitura

2. Selezionare la sequenza di cucitura desiderata dall'elenco.

↳ Per scorrere in alto e in basso l'elenco delle sequenze, premere i tasti e .

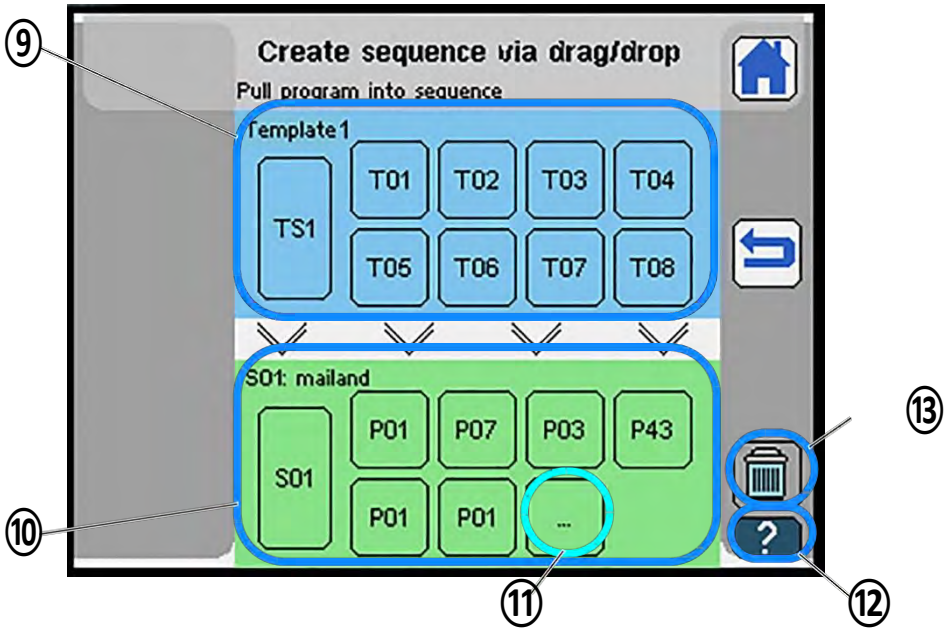
3. Premere la sequenza di cucitura desiderata.

↳ La sequenza di cucitura selezionata viene evidenziata con una cornice in grassetto e il colore arancione (1).

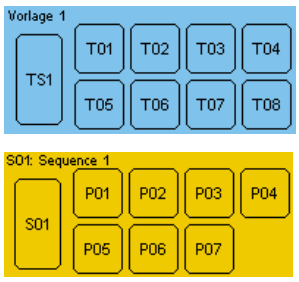
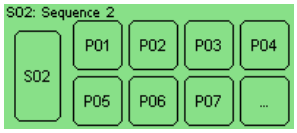
4. Premere il pulsante .

↳ Il display passa a `Crea sequenza tramite trascinamento drag/drop`.

Fig. 65: Creazione o modifica di una sequenza di cuciture (2)



(9) - Modello di sequenza di cucitura
(10) - Sequenza di cucitura da creare
(11) - Slot programma tascabile disponibile
(12) - Aiuto
(13) - Elimina programma tasca

No.	Simboli	Descrizione
⑨		Modello di sequenza di cucitura • È stato selezionato il modello di sequenza (blu) • Richiamare una sequenza di cucitura precedentemente creata (giallo)
⑩		Sequenza di cucitura da creare
⑪		Slot per programma tascabile disponibile • Accesso rapido ai programmi di tasche • I programmi tascabili già in uso sono evidenziati in blu
⑫		Aiuto
⑬		• Elimina un programma tasca dalla sequenza di cucitura: tramite trascinamento • Elimina tutti i programmi tasca: con un tocco

Informazione

I programmi nel modello di sequenza di cucitura (9) contengono programmi che rappresentano schemi di cucitura comuni.

Una sequenza di cucitura può contenere fino a 8 programmi di cucitura. Una volta che una sequenza di cucitura è piena, le frecce fra il modello di sequenza di cucitura e la sequenza di cucitura da creare scompaiono.

Almeno un programma tasca DEVE rimanere nella sequenza di cucitura.

Se un programma tasca è posizionato tramite *Drag and Drop (trascina e rilascia)*, la metà sinistra del display mostrerà lo schema di cucitura del programma tasca.

I programmi tasca verranno memorizzati nella sequenza di cucitura nell'ordine in cui sono stati aggiunti alla sequenza di cucitura.

Selezione dei programmi tasca dal modello della sequenza di cucitura

Per selezionare un programma tasca dal modello della sequenza di cucitura:

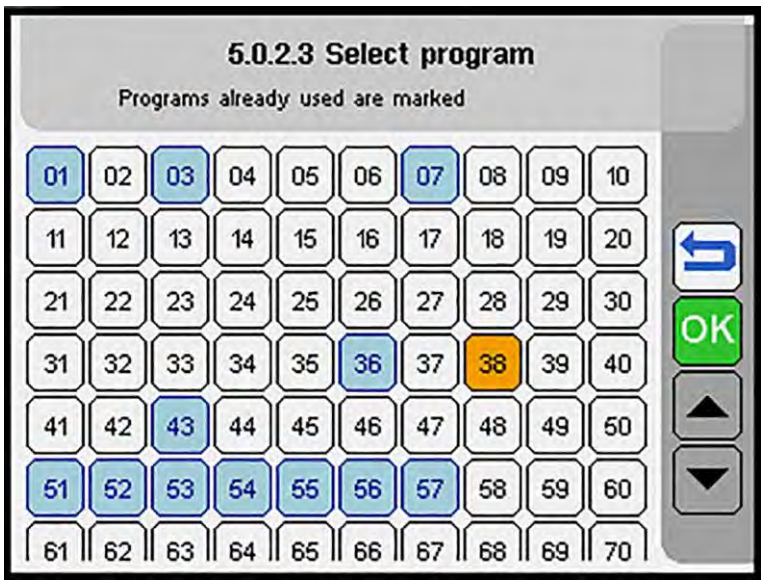
1. Utilizzare *Drag and Drop* per trascinare tutti i programmi tasca non necessari dalla sequenza da creare (10) to the nel cestino **O** toccare il cestino per eliminare tutti i programmi tasca.

↳ I programmi tasca vengono cancellati dalla sequenza.

2. Utilizzare *Drag and Drop* per trascinare il programma tasca desiderato dal modello in uno slot per programma tasca disponibile.

↳ Il display passa a `Selezionare programma`.

Fig. 66: Selezione dei programmi tasca dal modello della sequenza di cucitura



3. Selezionare lo slot del programma tasca desiderato.

↳ Per scorrere l'elenco dei programmi tascabili in alto e in basso, premere i tasti e .

4. Premere il pulsante OK per salvare l'impostazione e tornare al livello precedente.

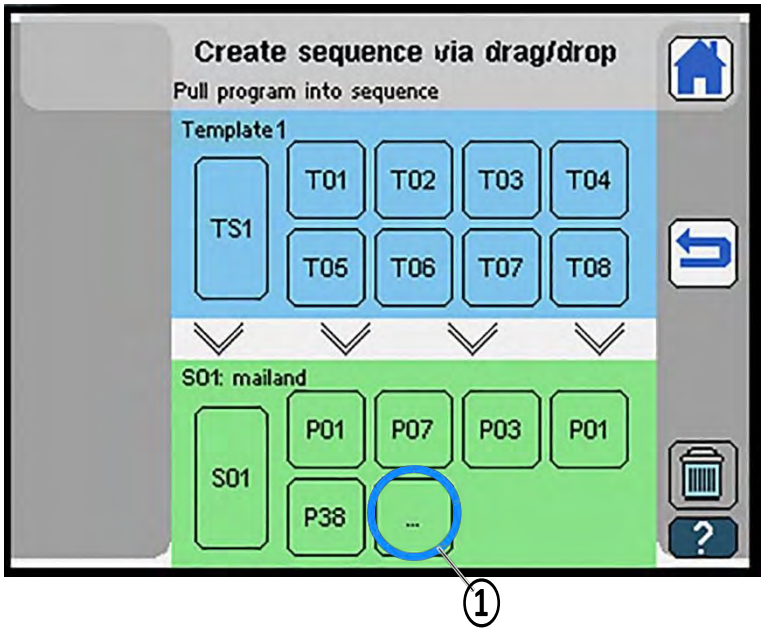
Importante

Il programma preimpostato viene copiato nello slot del programma tasca selezionato, **cancellare il programma precedente**.

5. Selezionare ulteriori programmi preimpostati come descritto sopra e aggiungerli alla sequenza.

Assegnazione di uno slot di programma tasca disponibile

Fig. 67: assegnazione di uno slot di programma tasca disponibile (1)



(1) - Slot per programma tasca disponibile

Per creare una sequenza di cuciture:

1. Usa *Drag and Drop* per trascinare tutti i programmi tasca non necessari dalla sequenza da creare (10) al nel cestino

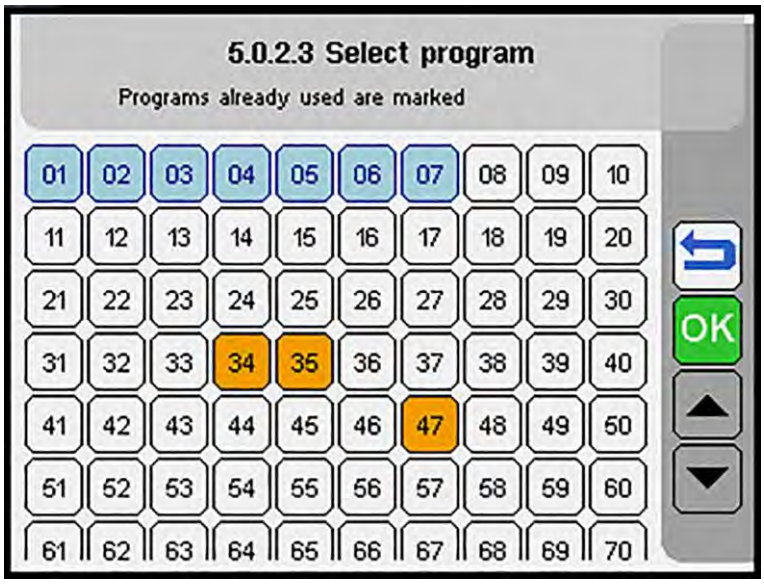
   OPPURE tocca il cestino per eliminare tutti i programmi tasca.

↳ The pocket programs are deleted from the sequence.

2. Premere il pulsante (1). [...]

↳ Il display passa a `Selezionare programma`.

Fig. 68: Assegnazione di uno slot di programma tasca disponibile (2)



Informazione

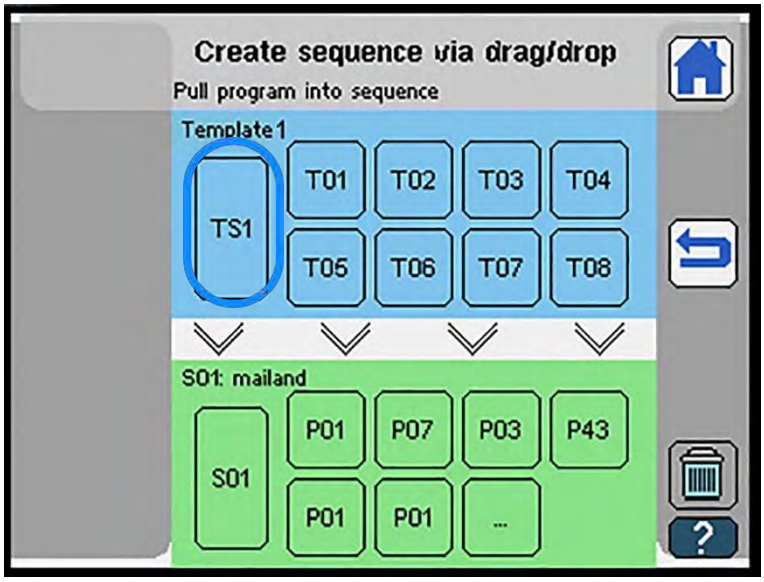
I programmi tascabili evidenziati in blu sono già in uso in altre sequenze di cucitura.
Il programma tasca attualmente selezionato è evidenziato in arancione.

3. Selezionare il programma tasca desiderato.
   Non è possibile selezionare più programmi tasca di quanti sono gli slot disponibili per programmi tasca (fino a 8).
   L'ordine in cui sono selezionati corrisponde all'ordine dei programmi nella sequenza di cucitura.

↳ Per scorrere in alto e in basso l'elenco dei programmi tasca, premere i pulsanti e

Modifica del modello della sequenza di cucitura

Fig. 69: Modifica del modello della sequenza di cucitura (1)

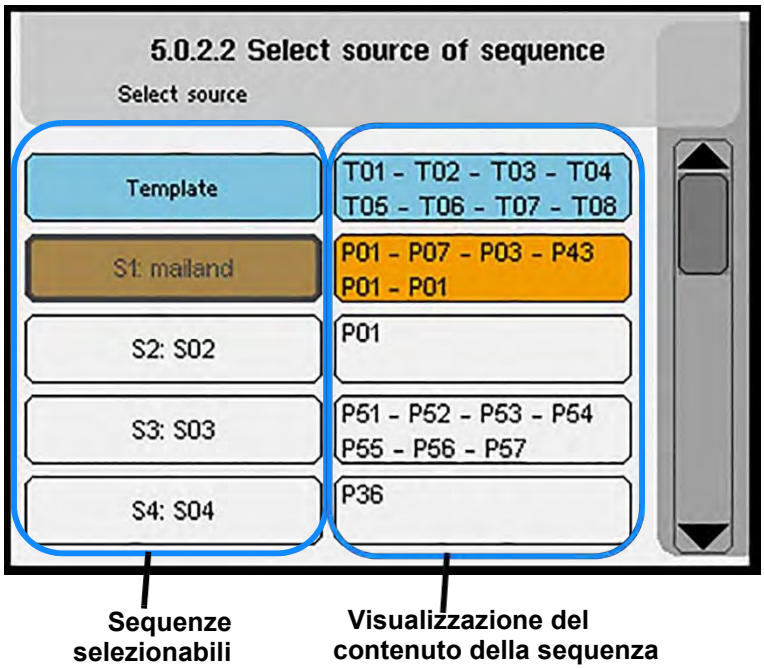


Per cambiare il modello della sequenza di cucitura:

1. Premere il pulsante **S01**.

↳ Il display passa a *Selezionare la sorgente della sequenza.*

Fig. 70: Modifica del modello della sequenza di cucitura (2)



↳ La sequenza di destinazione è disattivata e non può essere selezionata.

2. Selezionare la sequenza di cucitura desiderata dall'elenco.

↳ Per scorrere in alto e in basso l'elenco delle sequenze, premere i pulsanti e **OPPURE** trascinare la barra in alto o in basso.

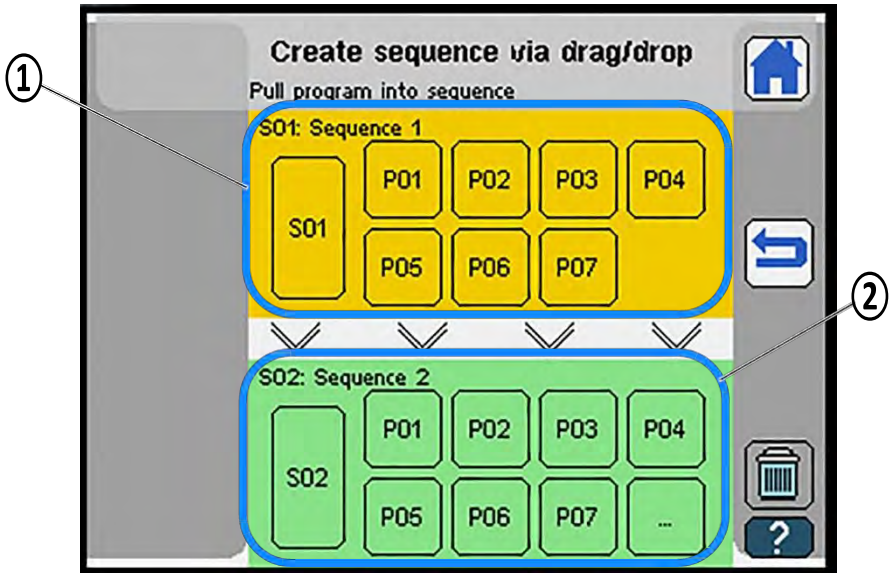
3. Premere la sequenza di cucitura desiderata.

↳ Il display torna a `Creare sequenza tramite trascinamento.`

Informazione

Annullare la selezione premendo nuovamente la stessa sequenza.

Fig. 71: Modifica del modello della sequenza di cucitura (3

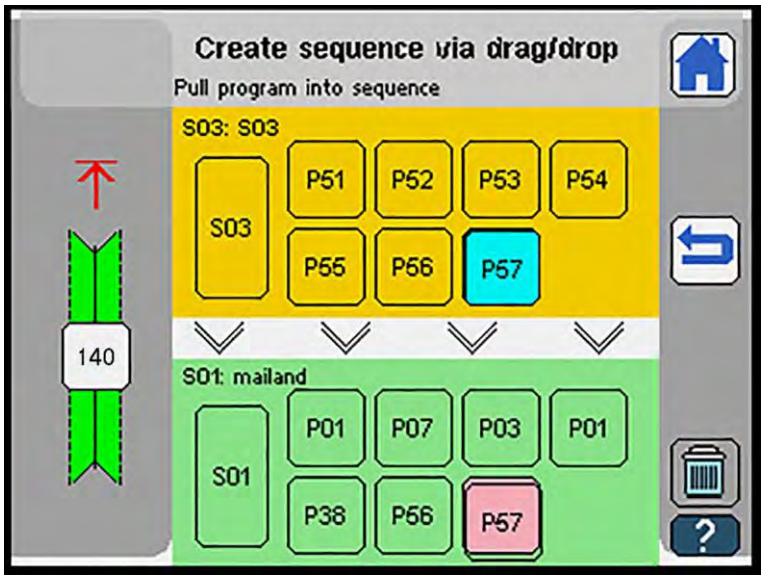


(2) - Modello sequenza cucitura *(3) - Sequenza da creare*

4. Utilizzare Drag and Drop per trascinare tutti i programmi tasca non necessari dalla sequenza da creare (3) nel cestino **O** toccare il cestino per eliminare tutti i programmi tasca.

↳ I programmi tasca vengono cancellati dalla sequenza.

Fig. 72: Modifica del modello della sequenza di cucitura (4)



5. Utilizzare Drag and Drop per trascinare il programma tasca desiderato dal modello della sequenza di cucitura (1) a uno slot del programma tasca disponibile.

   O

   Premere il pulsante [...] per selezionare dall'elenco il programma tasca desiderato

6. Premere il pulsante per salvare l'impostazione e tornare al livello precedente.

↳ Il display torna *Panoramica delle sequenze*.

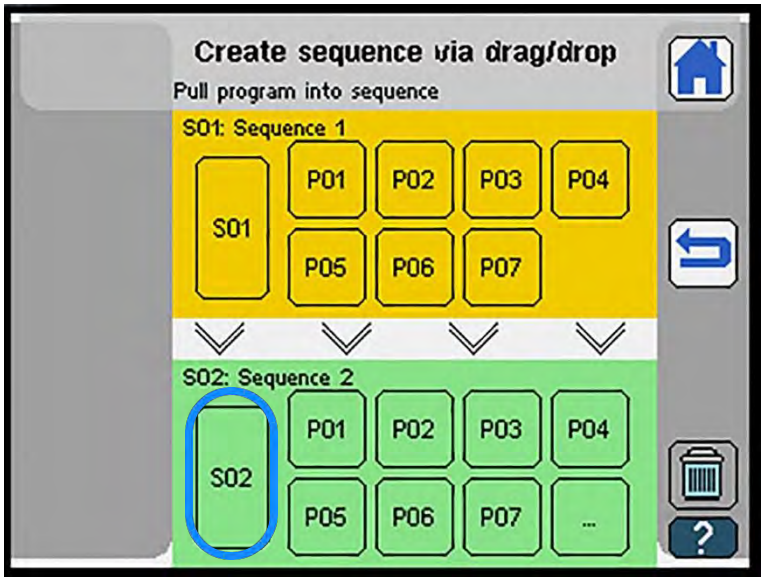
O

7. Premere il pulsante per salvare l'impostazione e tornare alla schermata iniziale.

↳ È possibile iniziare subito a cucire con la nuova sequenza di cucitura.

Assegnare un nome a una sequenza di cucitura

Fig. 73: Assegnare un nome a una sequenza di cucitura (1)

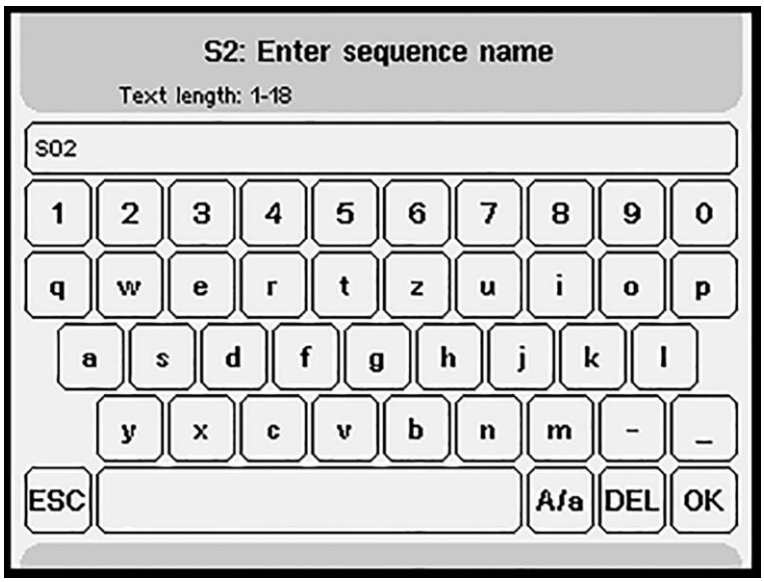


Per inserire un nome per una sequenza di cucitura:

1. Premere il pulsante **S02-S20** (a seconda della sequenza di cucitura selezionata).

↳ Il display passa a una tastiera.

Fig. 74: Assegnare un nome a una sequenza di cucitura (2)



2. Immettere il nome della sequenza desiderata. Puoi inserire fino a 18 caratteri.
   Ad ogni sequenza deve essere assegnato un nome.
3. Confermare con **OK**.

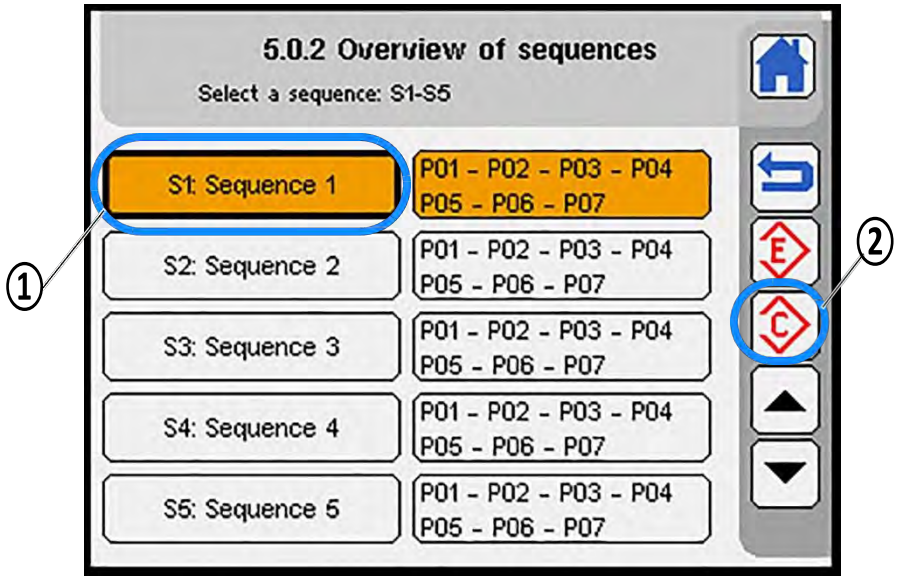
Copia di una sequenza di cuciture

Per copiare una sequenza di cuciture:

1. Premere il pulsante **Sequenza di cucitura**.

↳ Il display passa a `Panoramica delle sequenze.`

Fig. 75: Copia di una sequenza di cuciture (1)



(1) - Sequenza di cucitura selezionata (2) - Copia sequenza di cucitura

2. Selezionare la sequenza di cucitura che si desidera copiare dall'elenco.

↳ Per scorrere in alto e in basso l'elenco delle sequenze, premere i tasti ▼ e ▲

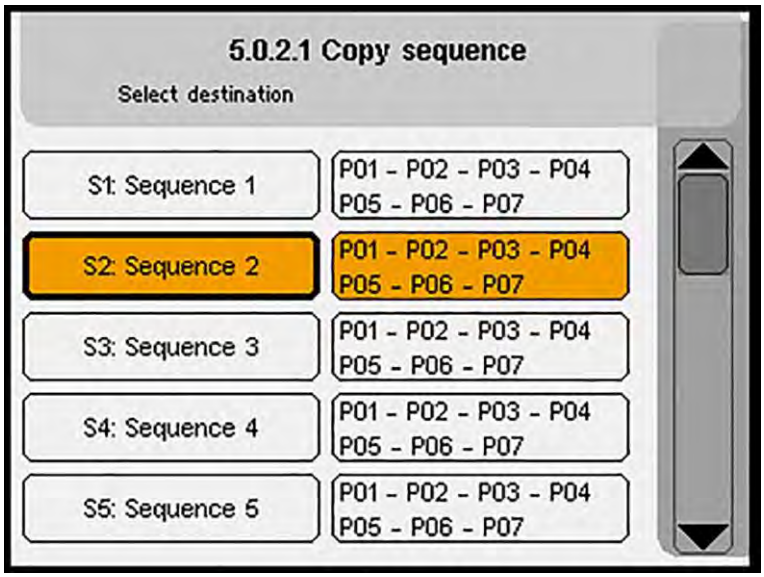
3. Premere la sequenza di cucitura desiderata.

↳ La sequenza di cucitura selezionata viene evidenziata con una cornice in grassetto e il colore arancione (1).

4. Premere il pulsante C

↳ Il display passa `Copia sequenza.`

Fig. 76: Copia di una sequenza di cuciture (2)



↳ La sequenza sorgente è evidenziata con una cornice in grassetto e il colore arancione.

5. Selezionare dall'elenco la sequenza di cucitura che si desidera sovrascrivere.

↳ Per scorrere in alto e in basso l'elenco delle sequenze, premere i pulsanti ▼ e ▲ **O** trascinare la barra in alto o in basso.

Informazione

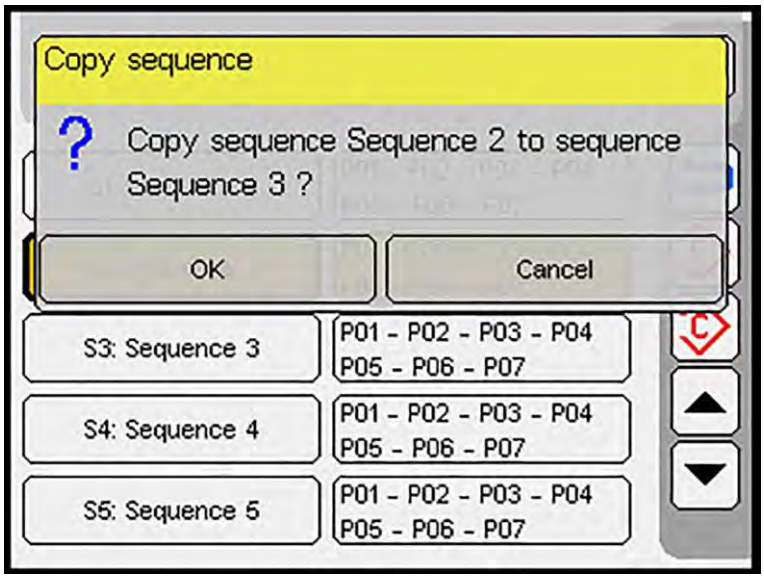
Annullare la selezione premendo nuovamente la stessa sequenza.

---

6. Premere la sequenza di cucitura desiderata.

↳ Il display mostra un campo info.

Fig. 77: Copia di una sequenza di cuciture (3)



- Per copiare, premere OK per confermare
- Per annullare, premere il pulsante **Annulla**

↳ Il display torna a `Panoramica delle sequenze`.

Attivazione di un programma tasca dalla sequenza di cucitura

È possibile attivare un programma tasca singolo memorizzato nella sequenza di cucitura se si desidera cucire un programma tasca specifico che non è il successivo nella sequenza.

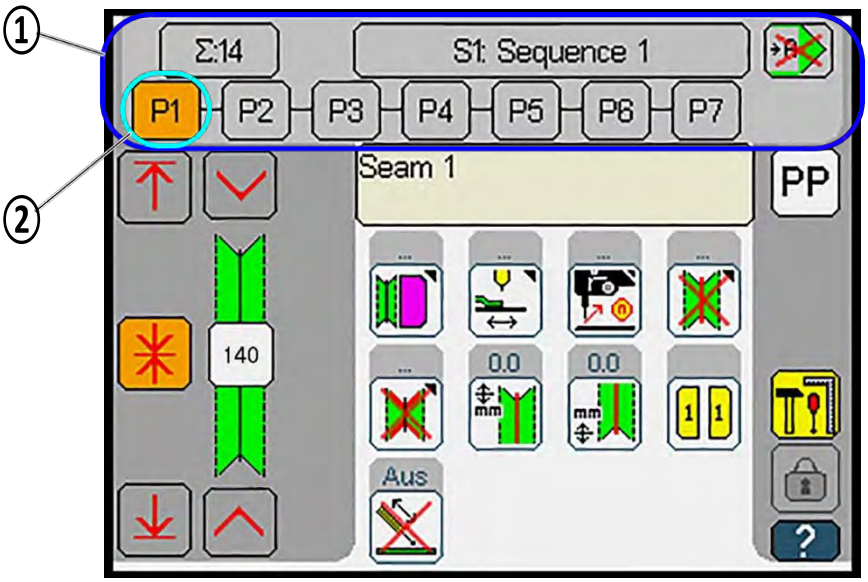


Fig. 78: Attivazione di un programma tasca dalla sequenza di cucitura

(1) - Programmi tasca in sequenza (2) - programma tasca selezionato

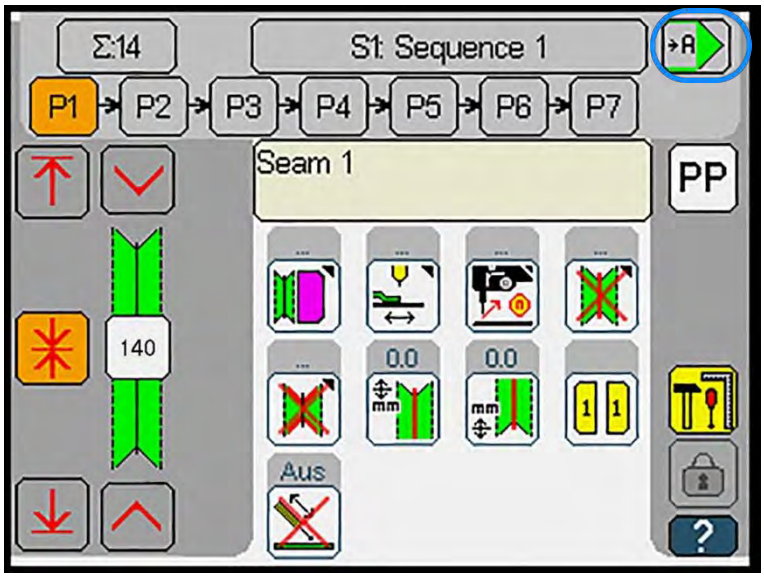
Per attivare un programma tasca in una sequenza di cucitura attiva:

1. Premere il programma tasca desiderato nella sequenza (1) visualizzata sul display del programma tasca.
   Il programma tasca selezionato (2) è evidenziato in arancione.
   La macchina cuce sempre utilizzando il programma tasca selezionato.

Attivazione della sequenza di cucitura automatica

Se la sequenza di cucitura automatica è attivata, la macchina cucirà automaticamente il programma tasca successivo nella sequenza dopo aver completato il programma tasca corrente.

Fig. 79: Attivazione della sequenza di cucitura automatica



Per attivare la sequenza di cucitura automatica:

1. Premere il pulsante.

↳ La schermata iniziale mostra le frecce tra le sequenze di cucitura. Le frecce indicano che la sequenza di cucitura automatica è stata attivata.

Parametri del programma

Il menù *Parametri del programma* consente di configurare, denominare e salvare fino a 200 diversi programmi di tasca.

Informazione

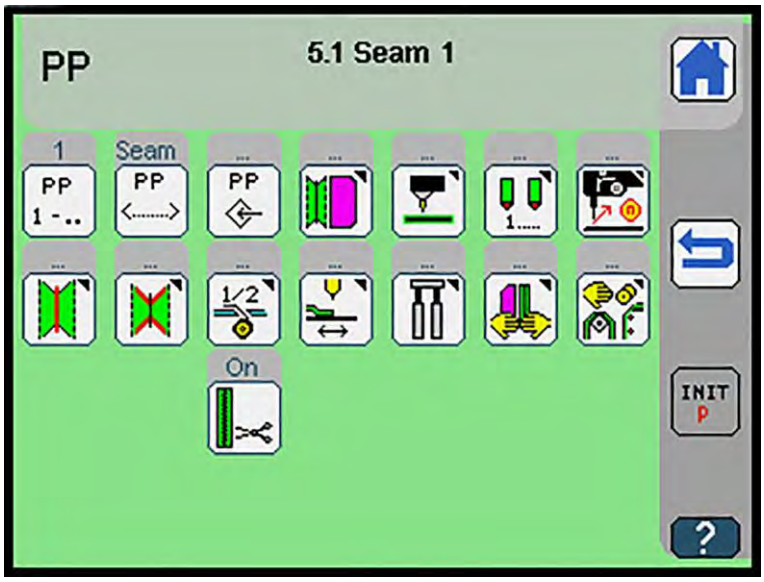
Se un'opzione non è disponibile o è disattivata, deve essere impostata nel menu *Configurazione macchina* (📖 *p. 156*). n caso contrario, l'opzione non sarà disponibile in questa classe.

Per configurare i programmi tasca:

1. Premere il pulsante **Parametri programma.**

↳ Il display passa a *Configura programmi tasca.*

Fig. 80: Parametri del programma



Simboli	Significato
	Selezionare il programma tasca 📖 *p. 104*
	Immettere il nome del programma tasca 📖 *p. 105*
	Copia programma tasca 📖 *p. 105*
	Creare o modificare il programma di cucitura 📖 *p. 107*

Simboli	Significato
	Correzione fotocellula 🕮 *p. 116*
	Luci di posizionamento 1-16 🕮 *p. 118*
	Parametri della testa di cucitura 🕮 *p. 122*
	Parametri del coltello centrale 🕮 *p. 126*
	Coltelli angolari 🕮 *p. 128*
	Alimentatore automatico nastro di rinforzo (optional, 🕮 *p. 137*)
	Pinze di trasporto 🕮 *p. 138*
	Sequenza funzionamento pinze di trasporto 🕮 *p. 141*
	Sequenza processo di caricamento 🕮 *p. 145*
	Impilatore/Stenditore/soffio/rulli estrattori 🕮 *p. 153*
	Ripristinare il programma di cucitura ai valori predefiniti
	Forbice per cerniere On/Off (opzionale)

2. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Selezione di un programma tasca

Informazione

Per impostazione predefinita, il programma di cucitura attualmente selezionato sarà attivo nella schermata iniziale.
Con l'opzione **Seleziona programma tasca** è possibile configurare rapidamente più programmi tasca di seguito.

Per selezionare un programma tasca:

1. Utilizzare il tastierino numerico per impostare il programma tasca desiderato (1-200)
2. Confermare con **OK**.

↳ Il display passa al programma tasca selezionato.
È possibile configurare il programma tasca selezionato come descritto di seguito.

Importante

Quando si torna alla schermata iniziale dopo aver configurato il programma tasca selezionato, il programma tasca precedente sarà nuovamente attivo. Per attivare il programma tasca configurato, è necessario aggiungerlo alla sequenza di cucitura (🕮 *p. 88*).

Se il programma tasca è già stato copiato nella sequenza di cucitura selezionata, è possibile attivarlo nella sequenza di cucitura (🕮 *p. 100*).

Inserimento del nome di un programma tasca

Per inserire il nome di un programma tasca:

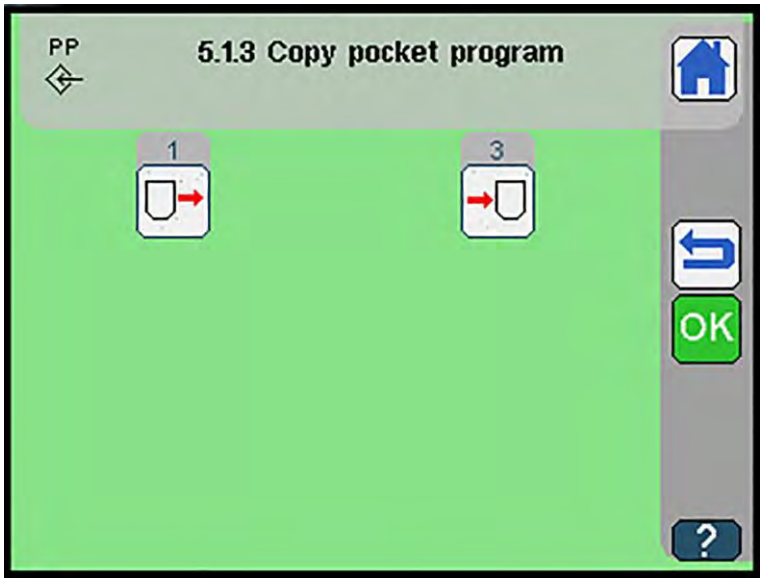
1. Utilizzare i pulsanti alfanumerici per immettere il nome desiderato del programma tasca.
2. Confermare con **OK**.

↳ Il display passa al programma tasca selezionato.

Copia di un programma tascabile

↳ Il display passa a `Copia programma tasca.`

Fig. 81: Copia di un programma tascabile (1)



Simboli	Significato
	Seleziona la fonte • Selezionare il programma tasca che si desidera copiare
	Seleziona destinazione • Selezionare il programma tasca che si desidera sovrascrivere
	Salva le impostazioni

Per copiare un programma tasca:

1. Premere il pulsante.

Informazione

Il programma tasca attivo è stato impostato come sorgente.

2. Immettere la sorgente utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

↳ Il display torna a `Copia programma tasca.`

4. Premere il pulsante.
5. Immettere la destinazione utilizzando il tastierino numerico.

Importante

Il programma di destinazione verrà sovrascritto durante il processo di copia. Se necessario, dovrai apportare ulteriori modifiche al software. Se selezioni una destinazione che è già utilizzata in un'altra sequenza, ti verrà mostrato un messaggio di controllo di sicurezza che ti chiederà di confermare che vuoi davvero sovrascrivere la sequenza:

Fig. 82: Copia di un programma tasca (2)

6. Confermare con **OK**.

↳ Il programma tasca selezionato viene copiato.
Viene visualizzato il messaggio `Copia riuscita`.

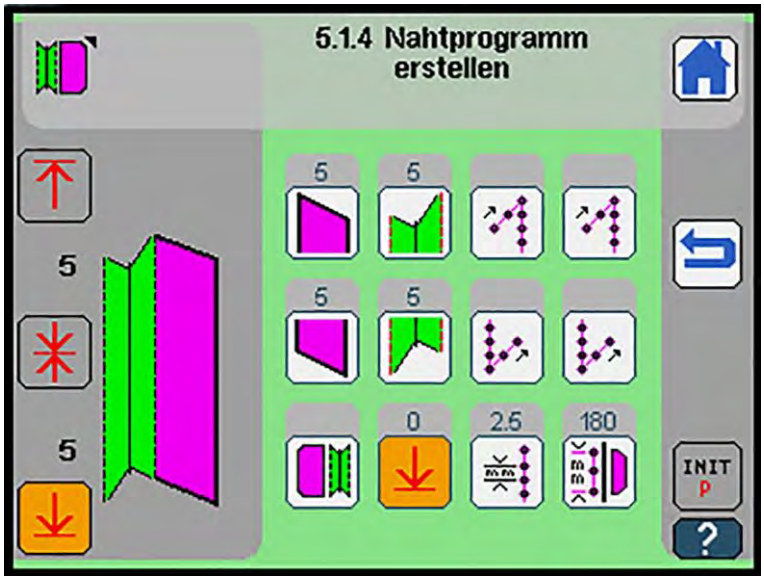
7. Confermare con **OK**.

↳ Il display passa al programma di cucitura selezionato.

Creazione di un programma di cucitura

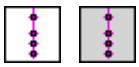
↳ Il display passa a `Crea programma di cucitura.`

Fig. 83: Creazione di un programma di cucitura



Premere un pulsante per aprire un altro sottomenu o immettere i valori desiderati utilizzando direttamente il tastierino numerico.

Simboli	Significato
	Forma pattina inizio cucitura. • Diritta • Inclinata • Inclinata • Forma di pattina inizio cucitura inclinata di (1 - 13 mm)
	Forma di tasca inizio cucitura. • Diritta • Inclinata • Inclinata • Forma di tasca inizio cucitura inclinata di. (1 - 13 mm)
	Partenza cucitura sicura a partire dall'ago sinistro/destro • Infittimento del punto **Oppure** • Affrancatura semplice **Oppure** • Affrancatura doppia
	Forma pattina fine cucitura. • Diritta • Inclinata • Inclinata • Forma di tasca fine cucitura inclinata di. (1 - 13 mm)
	Forma di tasca fine cucitura. • Diritta • Inclinata • Inclinata • Forma di tasca fine cucitura inclinata di (1 - 13 mm)

Simboli	Significato
	Fine cucitura sicura a partire dall'ago sinistro/destro • Infittimento del punto **Oppure** • Affrancatura semplice **Oppure** • Affrancatura doppia
	Pattina sinistra **Oppure** Pattina destra
	Imposta il valore di correzione del punto di posizionamento all'inizio della cucitura 🕮 *p. 113* • -100 mm - 100 mm Impostare il valore di correzione del punto di posizionamento al centro della cucitura 🕮 *p. 113* • -100 mm - 100 mm Impostare il valore di correzione del punto di posizionamento fine della cucitura 🕮 *p. 113* • -100 mm - 100 mm • **Il valore di correzione verrà adottato quando si cambiano i punti di posizionamento** • **I valori di base per i punti di posizionamento inizio cucitura/metà cucitura/fine cucitura sono impostati nei parametri Globali** (🕮 *p. 166*)
	Impostare la lunghezza del punto cucitura principale • 1.5 mm - 4.5 mm
	Imposta scansione pattina🕮 *p. 114* • Lunghezza cucitura fissa • 1 Fotocellula • Scansione automatica della pattina a sinistra
	Ripristina programma di cucitura

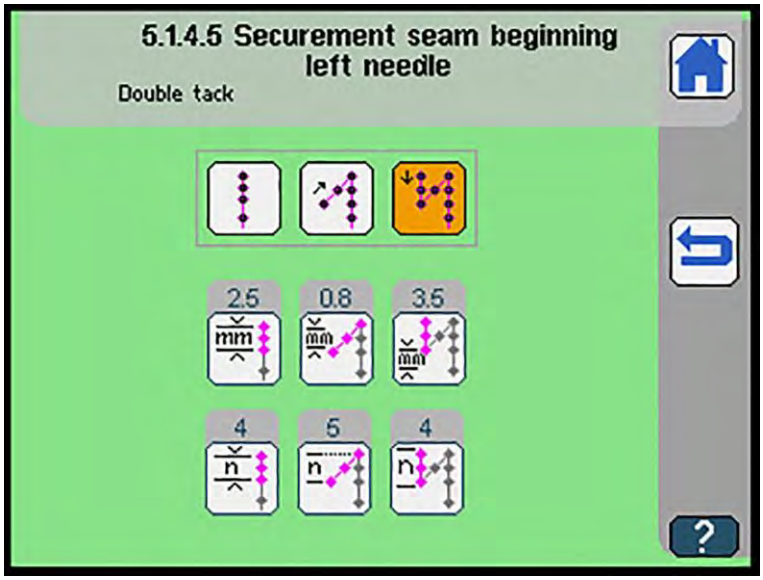
Per creare un programma di cucitura:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostare la cucitura di sicurezza iniziando dall'ago sinistro

↳ Il display passa a *Cucitura di sicurezza a partire dall'ago sinistro.*

Fig. 84: Impostare la cucitura di sicurezza iniziando dall'ago sinistro



Simboli	Significato
	Seleziona l'infittimento del punto • Impostare la lunghezza del punto per l'infittimento del punto all'inizio della cucitura (0.5 - 4.5 mm) • Impostare il numero di punti per l'infittimento del punto all'inizio della cucitura (0 - 10)
	Selezionare affrancatura semplice • Impostare la lunghezza del punto per un'affrancatura singola all'inizio della cucitura (0.5 - 4.5 mm) • Impostare il numero di punti per l'affrancatura semplice all'inizio della cucitura (0 - 10)
	Selezionare affrancatura doppia • Impostare la lunghezza del punto per un'affrancatura doppia all'inizio della cucitura (0.5 - 4.5 mm) • Impostare il numero di punti per l'affrancatura doppia all'inizio della cucitura (0 - 10) (0 - 10)

Per impostare l'inizio della cucitura di sicurezza sinistra:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Informazione

Se il modello di cucitura è diritto, devi solo impostare la sicurezza della cucitura sinistra. Il valore viene adottato anche per l'ago destro.

Impostare la cucitura di sicurezza iniziando dall'ago destro

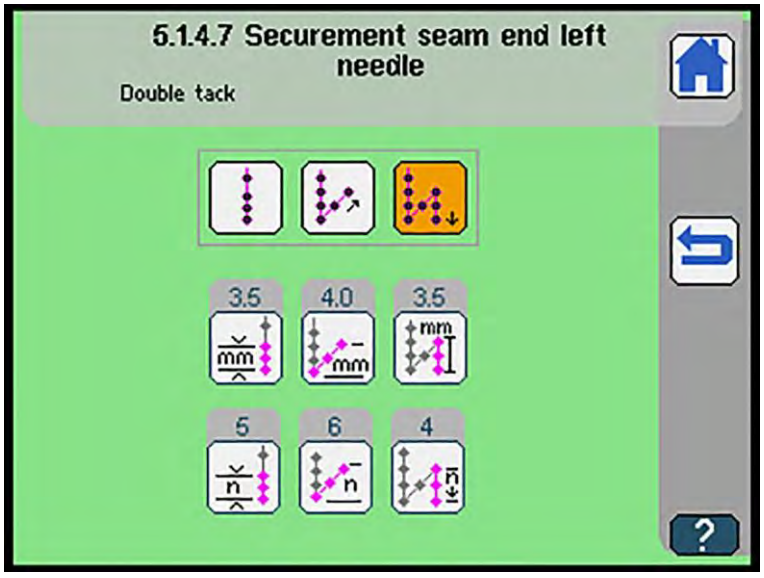
Informazione

Le impostazioni nella sottovoce *Cucitura di sicurezza inizio ago destro* vengono acquisite automaticamente dalle impostazioni per *ucitura di sicurezza inizio ago sinistro* (📖 *p. 110*).

Impostare la fine cucitura di sicurezza l'ago sinistro

↳ Il display passa *Ago sinistro fine cucitura di sicurezza.*

Fig. 85: Impostare la fine cucitura di sicurezza l'ago sinistro



Simboli	Significato
	Seleziona l'infittimento del punto • Impostare la lunghezza del punto per l'infittimento del punto alla fine della cucitura (0.5 - 4.5 mm) • Impostare il numero di punti per l'infittimento del punto alla fine della cucitura (0 - 10)
	Selezionare affrancatura semplice • Impostare la lunghezza del punto per un'affrancatura singola alla fine della cucitura (0.5 - 4.5 mm) • Impostare il numero di punti per l'affrancatura semplice alla fine della cucitura (0 - 10)
	Selezionare affrancatura doppia • Impostare la lunghezza del punto per un'affrancatura doppia alla fine della cucitura (0.5 - 4.5 mm) • Impostare il numero di punti per l'affrancatura doppia alla fine della cucitura (0 - 10)

Per impostare fine della cucitura di sicurezza sinistra:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostare la fine cucitura di sicurezza dall'ago destro

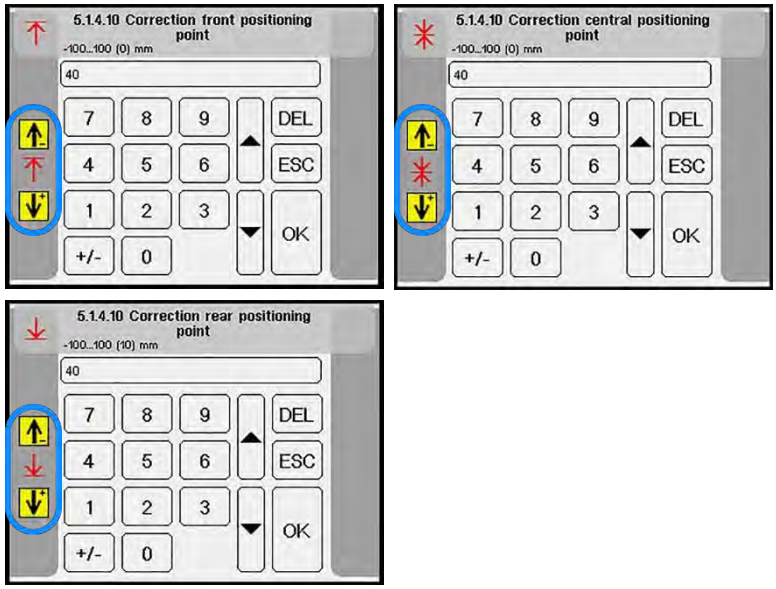
Informazione

Le impostazioni nella sottovoce *`Cucitura di sicurezza fine ago destro`* vengono acquisite automaticamente dalle impostazioni per *`cucitura di sicurezza inizio ago sinistro`* (📖 *p. 111*).

Impostare i valori di correzione dei punti di posizionamento

↳ Il display passa a *Impostare il valore di correzione del punto di posizionamento.*

Fig. 86: Impostare i valori di correzione dei punti di posizionamento



Informazione

Le frecce nella metà sinistra del display indicano la direzione della correzione:

Correzione verso l'interno

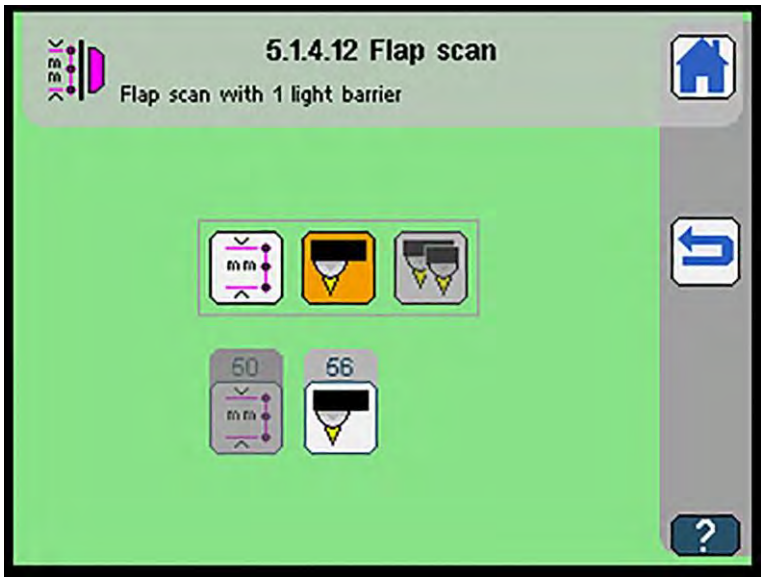
Correzione verso l'esterno

Il valore di correzione impostato viene adottato per tutti e 3 i punti di posizionamento quando si cambiano i punti di posizionamento.

Attivazione della pattina

↳ Il display passa a S*cansione pattina*.

Fig. 87: Attivazione della pattina (1)



Simboli	Significato
	Attiva la lunghezza della cucitura fissa • **metodo** di lavoro manuale • Impostare la lunghezza di cucitura Non disponibile a meno che non sia stato selezionato Attiva lunghezza di cucitura • 20 mm - 180 mm/200 mm/220 mm/240 mm (a seconda della lunghezza di cucitura impostata)
	Attiva la scansione della pattina con la fotocellula 1 • **metodo di lavoro semi-automatico** • Impostare la lunghezza massima dell'aletta Non disponibile a meno che non sia stato selezionato Attiva scansione pattina (📖 *p. 161*) • 20 mm - 185 mm/205 mm/225 mm/245 mm (a seconda della lunghezza dell'aletta impostata)
	Attiva la scansione automatica della pattina a sinistra (📖 *p. 161*) • metodo di lavoro completamente **automatico**

Per attivare la pattina:

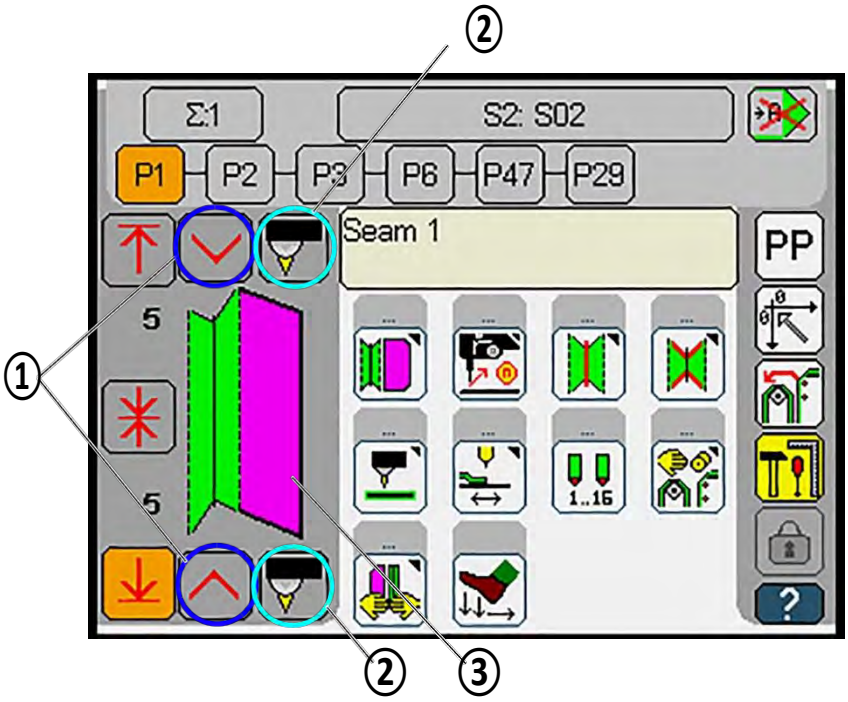
1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Informazione

Se è stata impostata la scansione della pattina, il display passerà dal programma di cucitura alla schermata iniziale.

Il display mostra della pattina e la lettura della pattina, la correzione dei coltelli angolari possono essere regolati tramite il menu di accesso rapido.

Fig. 88: Activating the flap (2)



(1) - Correzione dei coltelli angolare ad accesso rapido

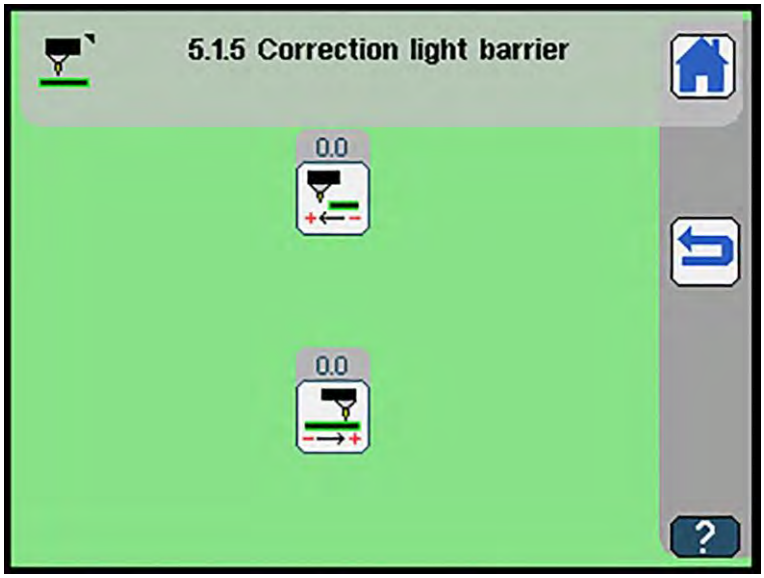
(2) - Correzione della pattina ad accesso rapido

(3) - Visualizzazione della pattina

Correzione fotocellula

↳ Il display passa a *Correzione fotocellula*.

Fig. 89: Correzione fotocellula.



Simboli	Significato
	Correzione della fotocellula all'inizio della cucitura. • -20 mm - +20 mm
	Correzione della fotocellula alla fine della cucitura. • -20 mm - +20 mm

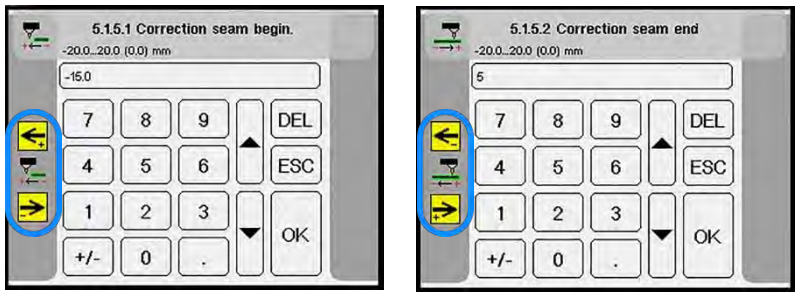
Per fare una correzione alla fotocellula:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostare la correzione della fotocellula inizio/fine cucitura

↳ Il display passa a *Correzione fotocellula inizio/fine cucitura.*

↳ *Fig. 90: Impostare correzione fotocellula inizio/fine cucitura.*



Informazione

Le frecce nella metà sinistra del display indicano la direzione della correzione:

Inizio cucitura

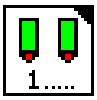
Correzione verso l'esterno

Correzione verso l'interno

Fine cucitura

Correzione verso l'esterno

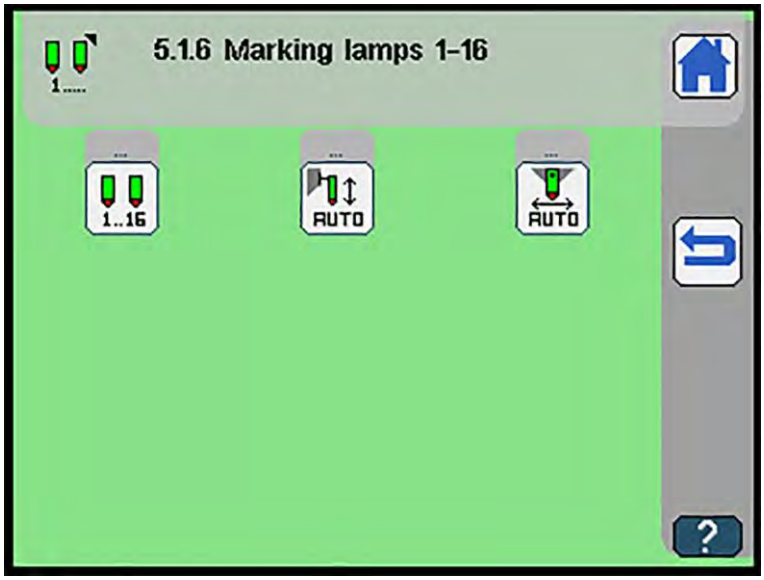
Correzione verso l'interno



Lampade di posizionamento 1 - 16

- Il display passa a *Lampade di posizionamento 1 - 16*.

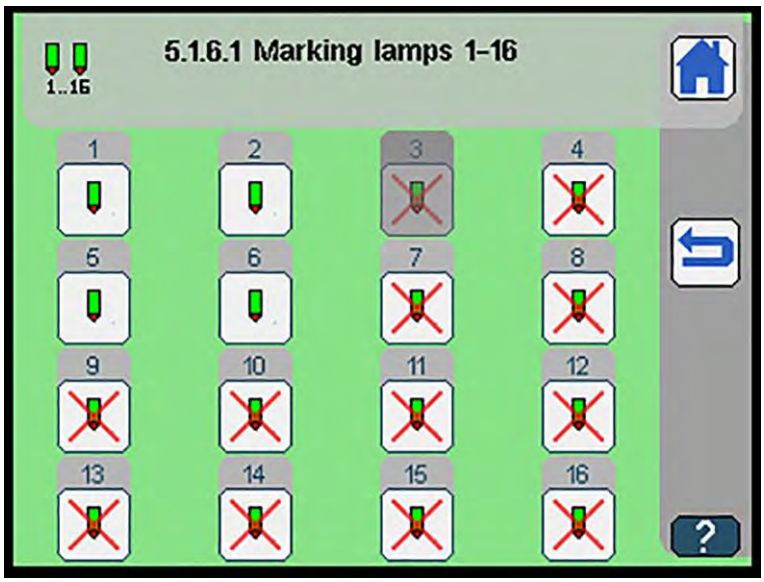
Fig. 91: Lampade di posizionamento 1-16



Simboli	Significato
	Attivare le luci di segnalazione 1 - 16 🕮 *p. 119*
	Luci di posizionamento programmabili in direzione di cucitura 🕮 *p. 120*
	Luci di posizionamento programmabili trasversalmente alla direzione di cucitura 🕮 *p. 121*

Attivare le luci di posizionamento 1 - 16

Fig. 92: Attivare le luci di posizionamento 1-16



Simboli	Significato
	Luce di posizionamento attivata
	Luce di posizionamento disattivata

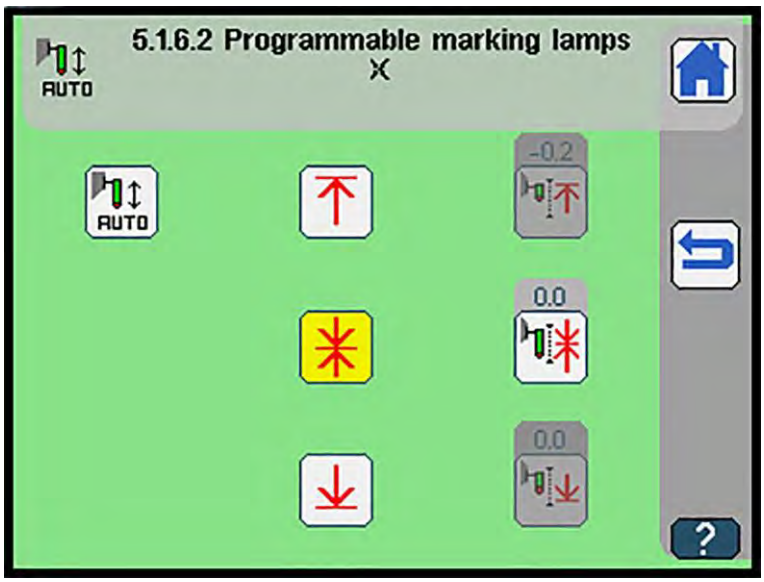
Per attivare le luci di posizionamento:

1. Premere il pulsante della luce di posizionamento desiderata.

↳ La luce di posizionamento è (dis) attivata.

Impostare luci di posizionamento programmabile asse -X

Fig. 93: Impostare luce di posizionamento programmabile asse-X



Simboli	Significato
	Luci di posizionamento programmabile in direzione longitudinale On/Off
	Imposta a luce di posizionamento programmabile dell'inizio della cucitura • -120 / 120
	Imposta a luce di posizionamento programmabile del centro della cucitura • -120 / 120
	Imposta a luce di posizionamento programmabile della fine della cucitura • -120 / 120

Per programmare luce di posizionamento programmabile asse -X:

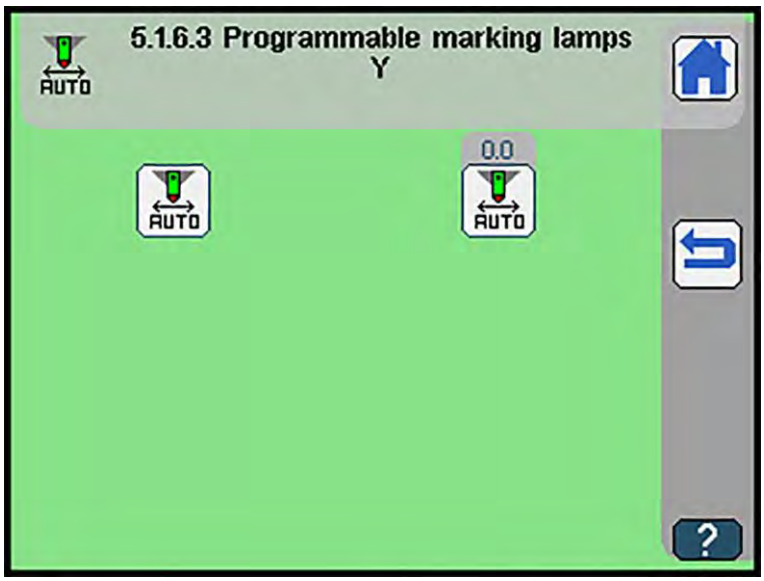
1. Premere il pulsante , o .

↳ La luce di posizionamento desiderata si sposta nella posizione corrispondente.

2. Premere il pulsante , o .
3. Immettere il valore di correzione desiderato utilizzando il tastierino numerico.
4. Confermare con **OK**.

Impostare luci di posizionamento programmabile asse-Y

Fig. 94: Impostare luce di posizionamento programmabile asse-Y



Simboli	Significato
AUTO	Luci di posizionamento programmabile in direzione trasversale On/Off
AUTO	Impostare luci di posizionamento programmabile asse-Y • -120 / 120

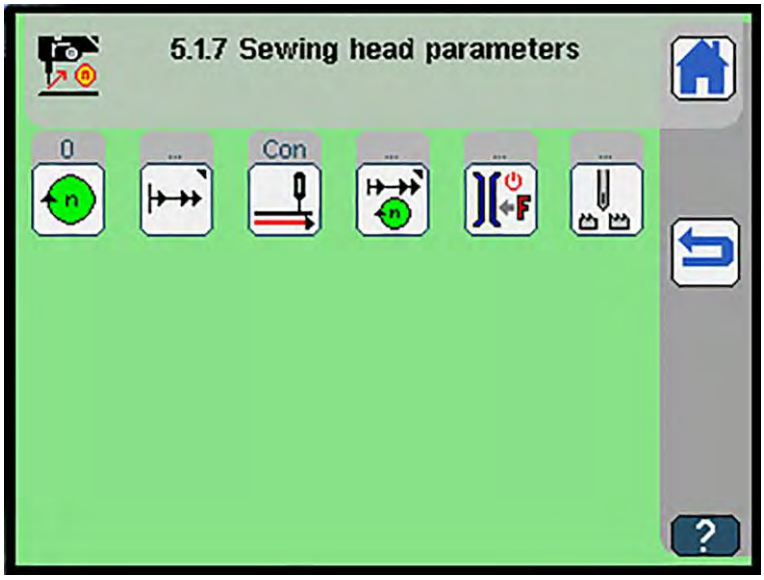
Per programmare luce di posizionamento programmabile asse -X:

1. Immettere il valore di correzione desiderato utilizzando il tastierino numerico.
2. Confermare con **OK**.

Parametri della testa di cucitura

↳ Il display passa a `Parametri della testa di cucitura.`

Fig. 95: Parametri della testa di cucitura



Premere un pulsante per aprire un altro sottomenu o immettere i valori desiderati utilizzando direttamente il tastierino numerico.

Simboli	Significato
	Imposta la velocità di cucitura • 100 RPM - 3200 RPM (**class 755 A**) • 100 RPM - 3000 RPM (**class 756 A**)
	Impostare I parametri di Soft start 🕮 *p. 123* • Soft start On/Off • Velocità Soft start • Numero di punti di Soft start • Numero di punti fino all'apertura del pinza filo dell'ago
 	Imposta trasporto continuo (standard) **O** Attiva trasporto intermittente (applicazioni personalizzate)
	Impostare la velicità durante la sicurezza della cucitura 🕮 *p. 124* • R.p.m. inizio cucitura. (100 - 1500 RPM) • R.p.m. fine cucitura (100 RPM - 1500 RPM)
	Tensione del filo aggiuntiva • Inizio cucitura con la tensione del filo aggiuntiva. On/Off • Fine della cucitura con la tensione del filo aggiuntiva. On/Off
	Trasporto punta d'ago (classe 756 A, 🕮 *p. 125*)

Per modificare i parametri della testa di cucitura:

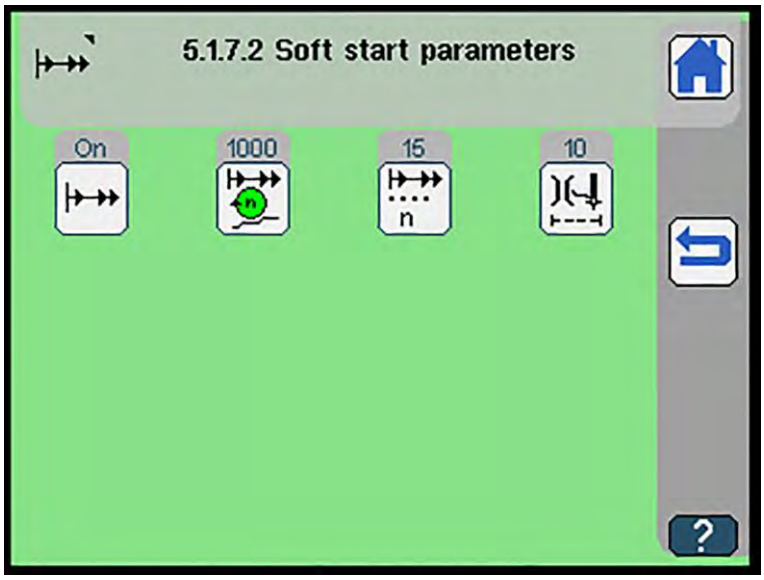
1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Impostare i parametri soft start

↳ T Il display passa a *Parametri Soft start*.

Fig. 96: Impostare i parametri soft start



Simboli	Significato
	Soft start On/Off
	Impostare la velocità di Soft start • 100 RPM - 1500 RPM
	Impostare il numero di punti di Soft start • 1 - 20
	Numero di punti fino all'apertura del pinza filo dell'ago • 1 - 20

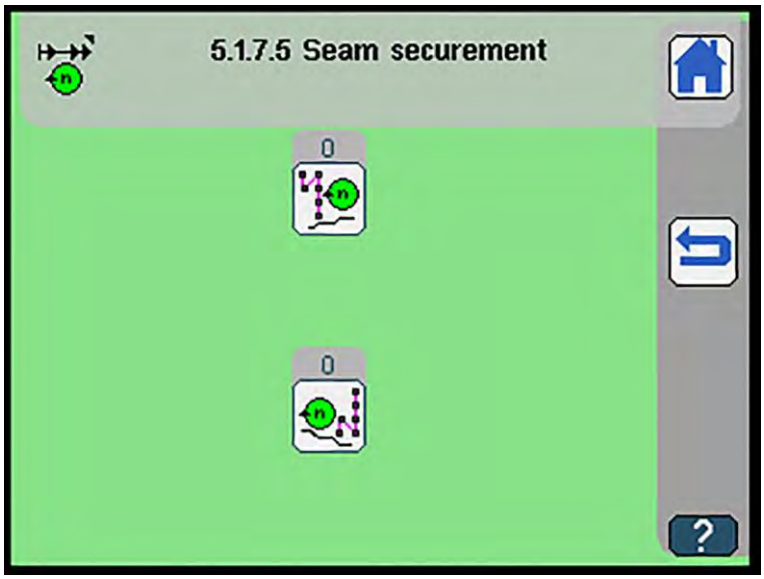
Per modificare i parametri di soft start:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostare la sicurezza della cucitura

↳ Il display passa a *sicurezza della cucitura*.

Fig. 97: Impostare la sicurezza della cucitura



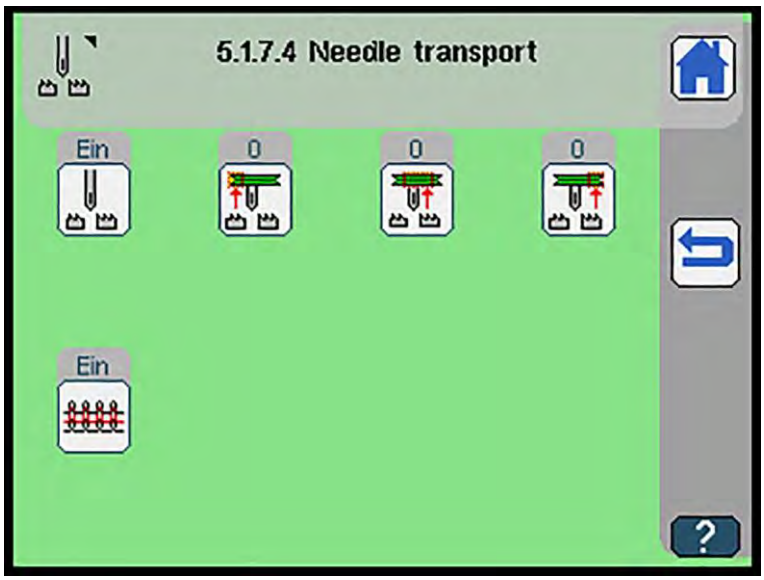
Simboli	Significato
	Impostare r.p.m. inizio cucitura. • 100 RPM - 1500 RPM
	Impostare r.p.m. fine cucitura • 100 RPM - 1500 RPM

Per impostare la velocità della cucitura di sicurezza:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Trasporto punta d’ago

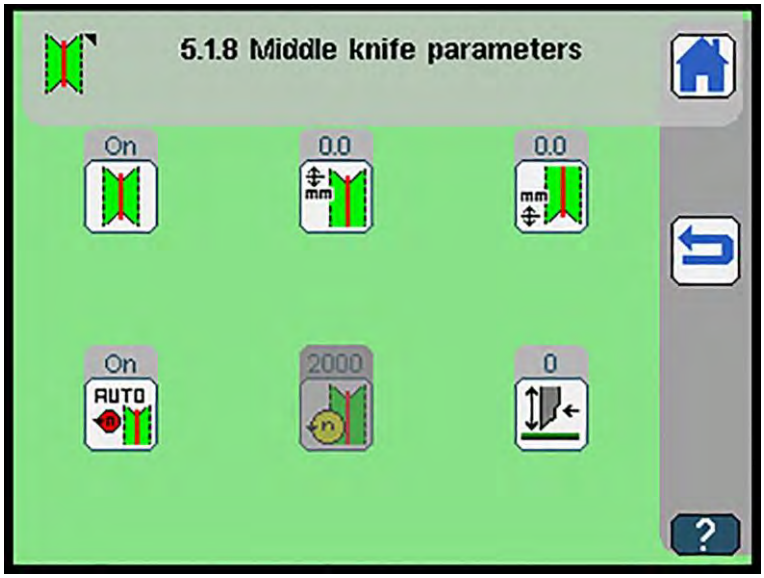
Fig. 98: Trasporto punta d’ago



Simboli	Significato
	Trasporto punta d’ago On/Off
	Impostare il trasporto punta d'ago all'inizio della cucitura • 0 - 100 %
	Impostare il trasporto punta d'ago nella cucitura principale • 0 - 100 %
	Impostare il trasporto punta d'ago fine cucitura • 0 - 100 %
	Maglieria On/Off

Parametri del coltello centrale.

Fig. 99: Parametri del coltello centrale



Simboli	Significato
	Coltello centrale On/Off
	Impostare correzione del coltello centrale inizio cucitura di. p. 127 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Impostare correzione del coltello centrale fine cucitura p. 127 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Regolazione automatica della velocità On/Off • **se l'opzione regolazione automatica della velocità è abilitata, *la velocità del coltello centrale* Non è disponibile**
	Impostare manualmente la velocità del coltello centrale • 100 RPM - 2000 RPM • **if questa opzione è abilitata, l'opzione *Regolazione automatica della velocità On/Off* Non è disponibile**
	Impostare la posizione centrale del coltello all'inserimento • 0 mm - 30 mm

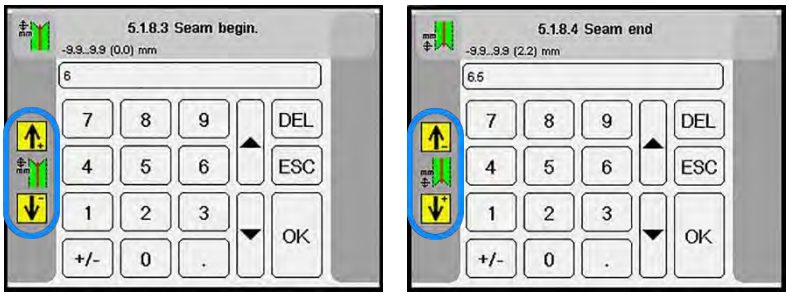
Per impostare i parametri del coltello centrale:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare **OK**.

Impostazione correzione del coltello centrale inizio/ fine cucitura

↳ Il display passa a Impostazione correzione del coltello centrale inizio/ fine cucitura:

Fig. 100: Impostazione correzione del coltello centrale inizio/ fine cucitura



Informazione

Le frecce nella metà sinistra del display indicano la direzione della correzione:

Inizio cucitura

Correzione verso l'esterno

Correzione verso l'interno

Fine cucitura

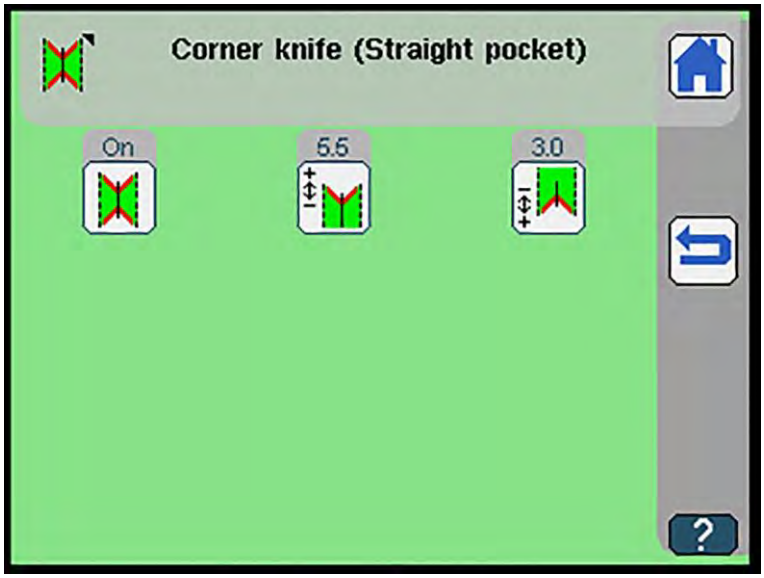
Correzione verso l'interno

Correzione verso l'esterno

Coltello angolare (tasca dritta, solo 755 A)

↳ Il display passa a `Coltello angolare (tasca dritta)`.

Fig. 101: Coltello angolare (tasca dritta)



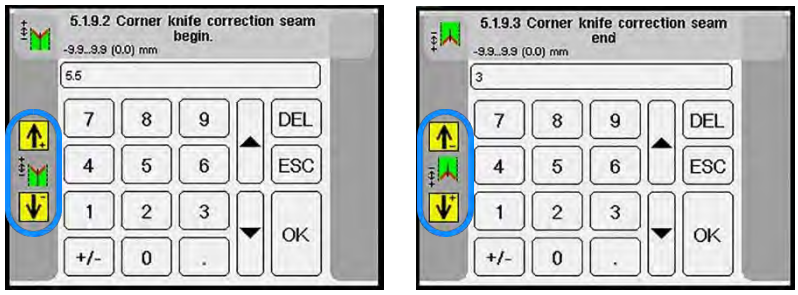
Simboli	Significato
	Coltello angolare On/Off
	Impostare correzione del coltello angolare inizio cucitura.📖 *p. 129* • -9.9 mm - 9.9 mm
	Impostare correzione del coltello angolare fine cucitura.📖 *p. 129* • -9.9 mm - 9.9 mm

Per impostare il coltello angolare:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostare la correzione coltello angolare inizio/fine cucitura

Fig. 102: Impostare la correzione coltello angolare inizio/fine cucitura



Informazione

Le frecce nella metà sinistra del display indicano la direzione della correzione:

Inizio cucitura

Correzione verso l'esterno

Correzione verso l'interno

Fine cucitura

Correzione verso l'interno

Correzione verso l'esterno

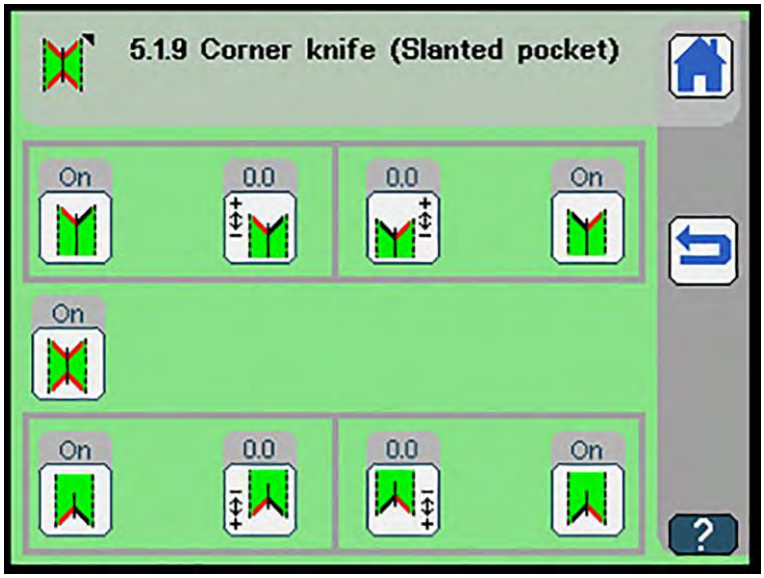
Coltello angolare (tasca inclinata, stazione automatica del coltello angolare)

Importante

Prima di poter impostare i parametri del coltello angolare per la tasca inclinata, è necessario selezionare l'opzione Tasca dritta/inclinata o Stazione coltello angolare automatico nel sottomenu Dispositivo coltello angolare nel `Configurazione macchina` (📖 *p. 156*). Dopo aver effettuato la conversione nel `Configurazione macchina`, è necessario riavviare la macchina.

Il display passa a `Coltello angolare (tasca inclinata).`

Fig. 103: Coltello angolare (tasca inclinata).



Simboli	Significato
	Tutti i coltelli angolari On/Off
	Coltello angolare inizio cucitura. Sinistro On/Off
	Correzione inizio cucitura. Sinistro 📖 *p. 131* • -9.9 mm - 9.9 mm
	Correzione inizio cucitura. Destro 📖 *p. 131* • -9.9 mm - 9.9 mm
	Coltello angolare inizio cucitura. Destro On/Off
	Coltello angolare fine cucitura. Sinistro On/Off

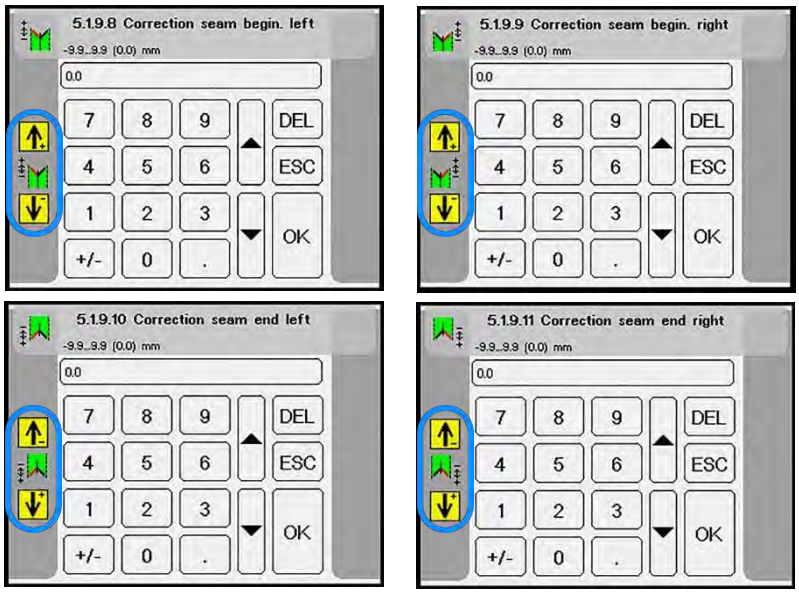
Simboli	Significato
	Correzione fine cucitura. Sinistro 🕮 *p. 131* • -9.9 mm - 9.9 mm
	Correzione fine cucitura. Destro 🕮 *p. 131* • -9.9 mm - 9.9 mm
	Coltello angolare fine cucitura. Destro On/Off

Impostare il coltello d'angolo:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostare correzione coltello angolare inizio/ fine cucitura

Fig. 104: Impostare correzione coltello angolare inizio/ fine cucitura



Informazione

Le frecce nella metà sinistra del display indicano la direzione della correzione:

Inizio cucitura

Correzione verso l'esterno

Correzione verso l'interno

Fine cucitura

Correzione verso l'interno

Correzione verso l'esterno

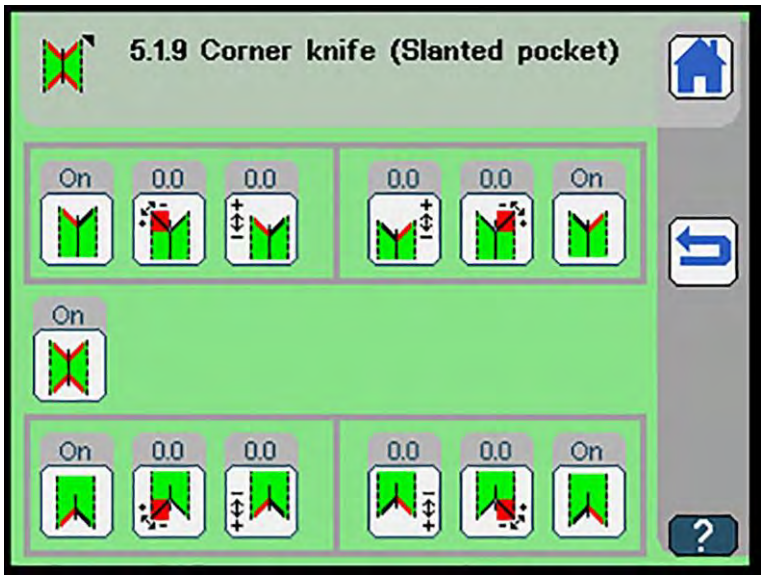
Coltello angolare (tasca inclinata, stazione multifunzionale per coltelli angolari)

Importante

Prima di poter impostare i parametri del coltello angolare per la tasca inclinata, è necessario selezionare l'opzione Tasca dritta/inclinata o Stazione coltello angolare multifunzionale nel sottomenu Dispositivo coltello angolare nel menù `Configurazione macchina` (📖 *p. 156*). Dopo aver effettuato la conversione nella `Configurazione macchina`, è necessario riavviare la macchina.

↳ Il display passa a `Coltello angolare (tasca inclinata)`.

Fig. 105: Coltello angolare (tasca inclinata)



Simboli	Significato
	Tutti i coltelli angolari On/Off
	Coltello angolare inizio cucitura. Sinistro On/Off
	Correzione inclinazione coltello angolare inizio cucitura. Sinistro 📖 *p. 135* • -9.9° - 9.9°
	Correzione coltello angolare inizio cucitura. Sinistro 📖 *p. 134* • -9.9 mm - 9.9 mm
	Correzione coltello angolare inizio cucitura. Destro 📖 *p. 134* • -9.9 mm - 9.9 mm
	Correzione inclinazione coltello angolare inizio cucitura. Destro 📖 *p. 135* • -9.9° - 9.9°

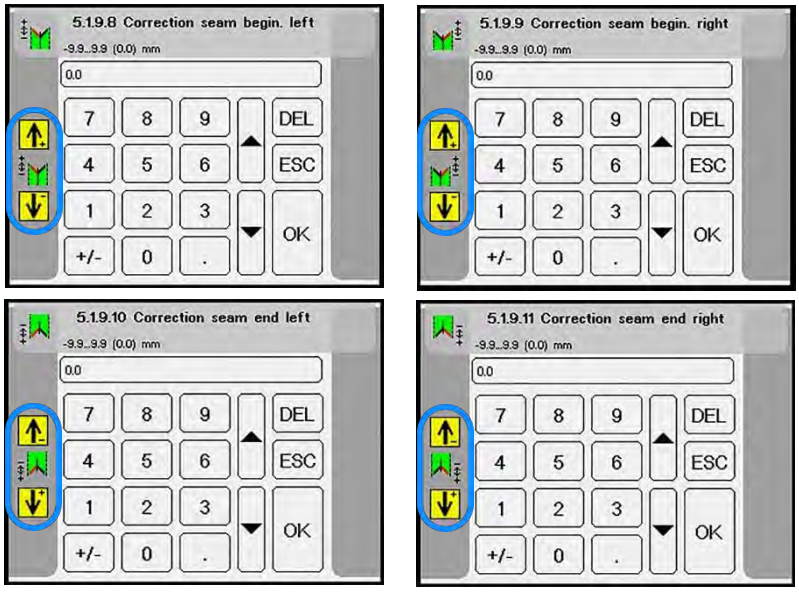
Simboli	Significato
	Coltello angolare inizio cucitura. Destro On/Off
	Coltello angolare fine cucitura. Sinistro On/Off
	Correzione inclinazione coltello angolare fine cucitura. Sinistro 🕮 *p. 135* • -9.9° - 9.9°
	Correzione coltello angolare fine cucitura. Sinistro 🕮 *p. 134* • -9.9 mm - 9.9 mm
	Correzione coltello angolare fine cucitura. Destro 🕮 *p. 134* • -9.9 mm - 9.9 mm
	Correzione inclinazione coltello angolare fine cucitura. Destro 🕮 *p. 135* • -9.9° - 9.9°
	Coltello angolare fine cucitura. Destro On/Off

Per impostare il coltello angolare:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostare la correzione dei coltelli angolari inizio /fine della cucitura

Fig. 106: Impostare la correzione dei coltelli angolari inizio /fine della cucitura end



Informazione

Le frecce nella metà sinistra del display indicano la direzione della correzione:

Inizio cucitura

Correzione verso l'esterno

Correzione verso l'interno

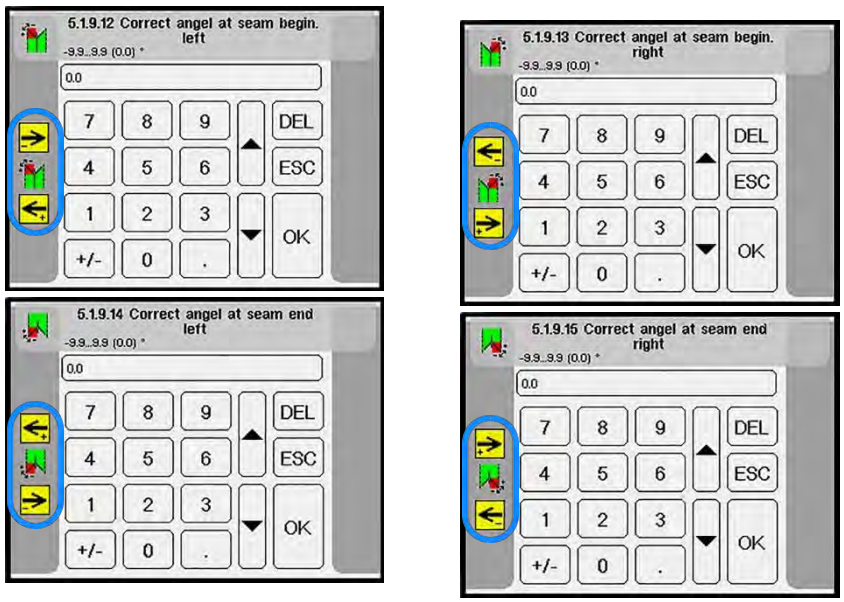
Fine cucitura

Correzione verso l'esterno

Correzione verso l'interno

Correzione inclinazione coltelli angolari inizio/fine cucitura

Fig. 107: Correzione inclinazione coltelli angolari inizio/fine cucitura.



Informazione

Le frecce nella metà sinistra del display indicano la direzione della correzione.

Inizio cucitura

Correzione verso l'interno (angolo più piccolo)

Correzione verso l'esterno (angolo maggiore)

Fine cucitura

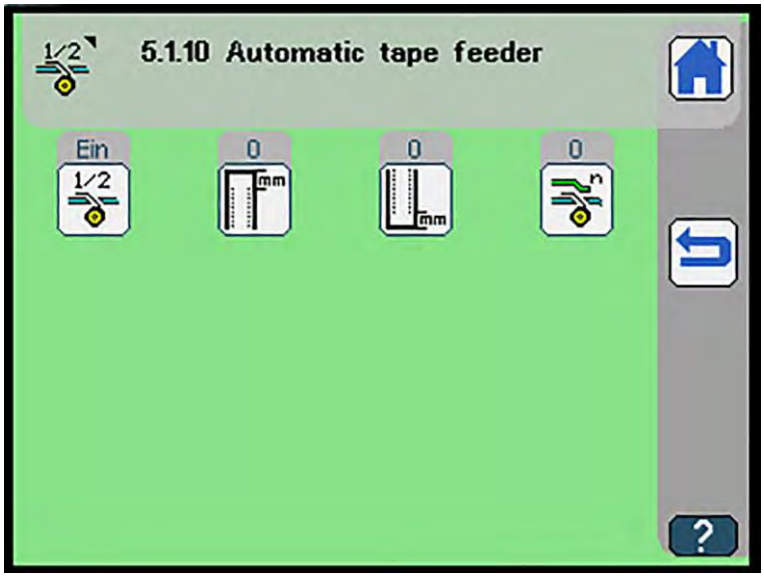
Correzione verso l'esterno (angolo maggiore)

Correzione verso l'interno (angolo più piccolo)

Alimentatore nastro automatico

↳ Il display cambia a *Alimentatore nastro automatico*.

Fig. 108: Alimentatore nastro automatico

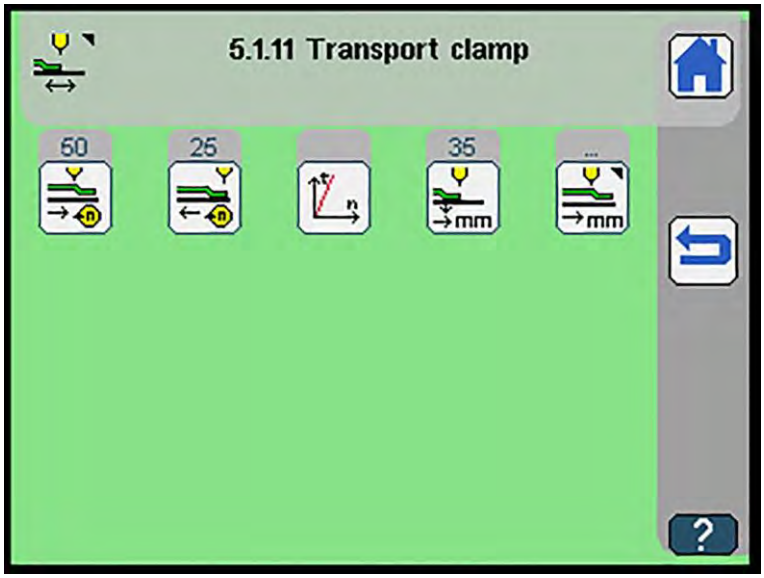


Simboli	Significato
	Alimentatore nastro automatico On/Off
	Impostare la lunghezza del nastro all'inizio della cucitura. • 0 - 99 mm
	Impostare la lunghezza del nastro alla fine della cucitura. • 0 - 99 mm
	Impostare la velocità della pinza durante il trasporto con l'avanzamento del nastro attivato • 10 - 100 %

Trasporto pinze

↳ Il display cambia a *Trasporto pinze*.

Fig. 109: Trasporto pinze



Premere un pulsante per aprire un altro sottomenu o immettere i valori desiderati utilizzando direttamente il tastierino numerico.

Simboli	Significato
	Imposta la velocità di ritorno • 10% - 100%
	Imposta la velocità di inserimento • 10% - 100%
	Impostare l'avvio graduale per la velocità di inserimento • Velocità di inserimento veloce • Velocità di inserimento media • Velocità d'inserimento lenta
	Impostare il ritorno della pinza di trasporto 🕮 *p. 139* • Senza trasporto • Trasporto fino alla posizione di impilatura • Trasporto fino alla posizione di carico
	Impostare la posizione di attesa delle pinze di trasporto 🕮 *p. 140*

Per impostare le pinze di trasporto:

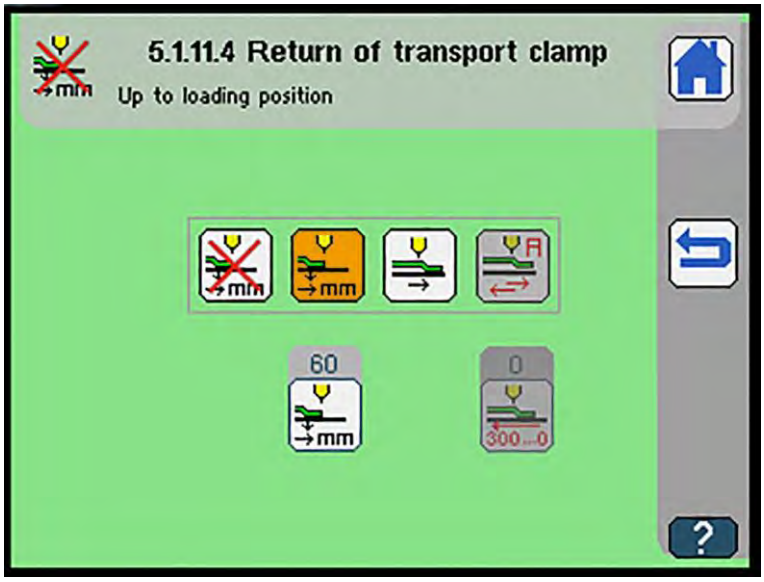
1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Impostare il ritorno della pinza di trasporto

↳ Il display cambia a `Ritorno della pinza di trasporto.`

Fig. 110: Impostare il ritorno della pinza di trasporto



Simboli	Significato
	Attiva senza trasporto
	Impostare il trasporto in posizione di impilatura • 60 1 mm - 100 mm
	Attiva il trasporto fino alla posizione di carico
	• **non attivo a meno che non sia stata attivata l'opzione nei parametri Globali** 🕮 *p. 168* • La pinza di trasporto si sposta automaticamente nella posizione di carico dopo la cucitura prima di tornare alla posizione di attesa • 0 0 mm - 300 mm (posizione impostata della posizione di carico)

Per impostare il ritorno della pinza di trasporto:

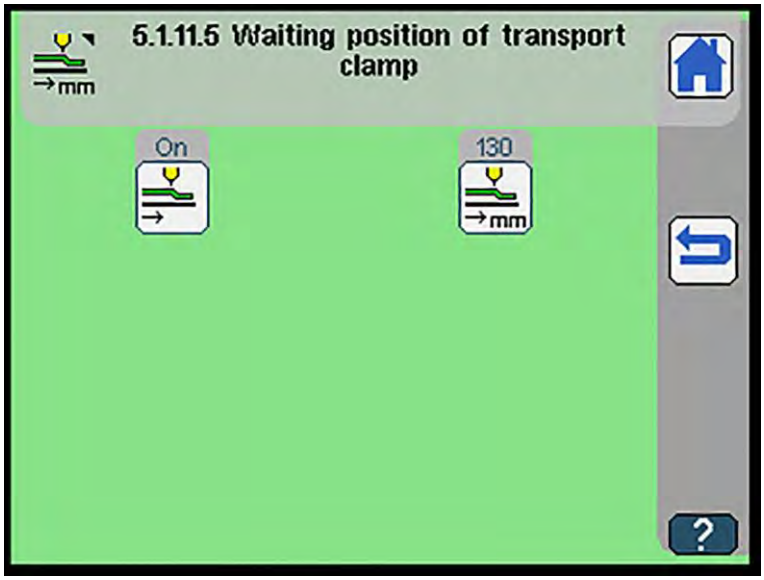
1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostare la posizione di attesa della pinza di trasporto

↳ Il display cambia a *posizione di attesa della pinza di trasporto*

↳

Fig. 111: Impostazione della posizione di attesa della pinza di trasporto



Simboli	Significato
	Posizione di attesa della pinza di trasporto On/Off
0 mm	Predisposto in attesa pos. della pinza di trasporto • 1 mm - 515 mm

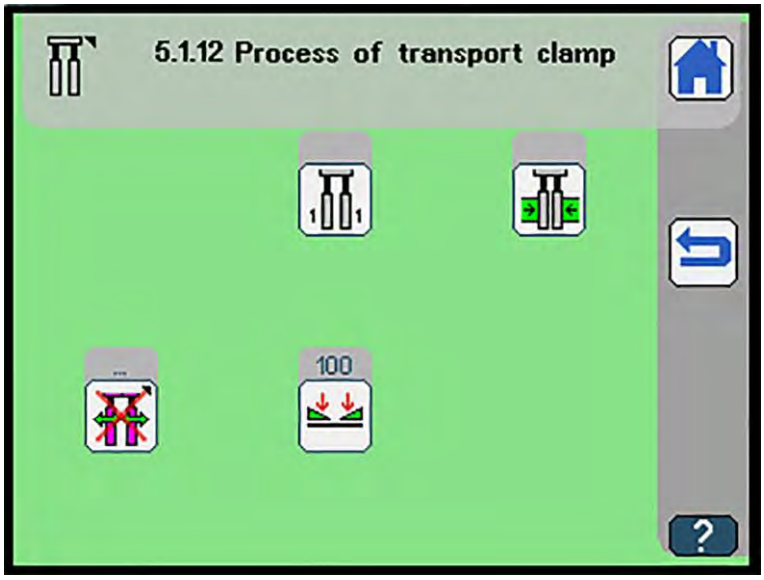
Per impostare la posizione di attesa della pinza di trasporto:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Sequenza della pinza di trasporto

↳ Il display cambia a `Processo di trasporto pinza`.

Fig. 112: Sequenza della pinza di trasporto



Simboli	Significato
	Selezionare la sequenza della pinza di trasporto 📖 *p. 142*
	Selezionare il tipo di filetto 📖 *p. 143*
	Stendere il materiale 📖 *p. 144*
	Impostare la pressione della pinza di trasporto • Regolazione della pinza su diversi materiali (es. fodere) • 30 - 100 %

Per impostare il processo della pinza di trasporto:

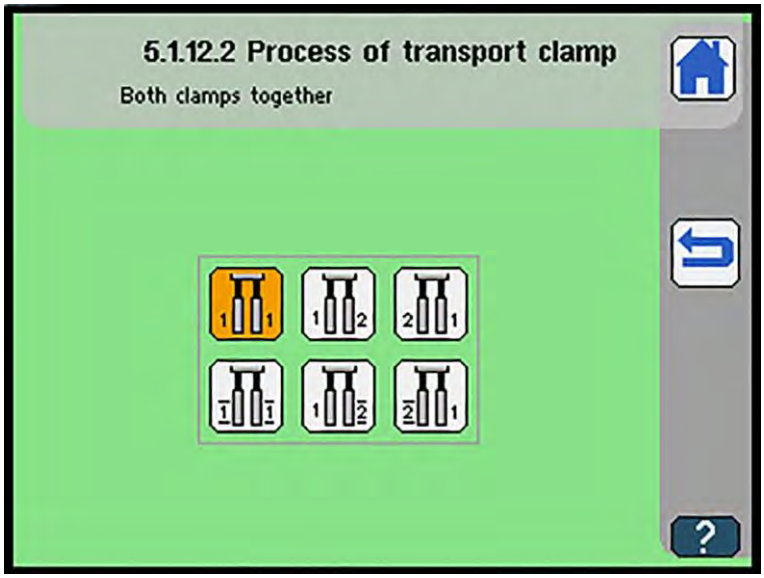
1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'imposta.

Selezionare il processo della pinza di trasporto

Il display passa a *Selezionare il processo della pinza di trasporto.*

Fig. 113: Selezionare il processo della pinza di trasporto



Simboli	Significato
	Abbassare insieme le due pinze di trasporto
	Abbassare prima la pinza di trasporto sinistra
	Abbassare prima la pinza di trasporto destra
	Depressurizzare entrambi due pinze di trasporto
	Abbassare prima la pinza di trasporto sinistra, depressurizzare pinza di trasporto destra
	Abbassare prima la pinza di trasporto destra, depressurizzare pinza di trasporto sinistra

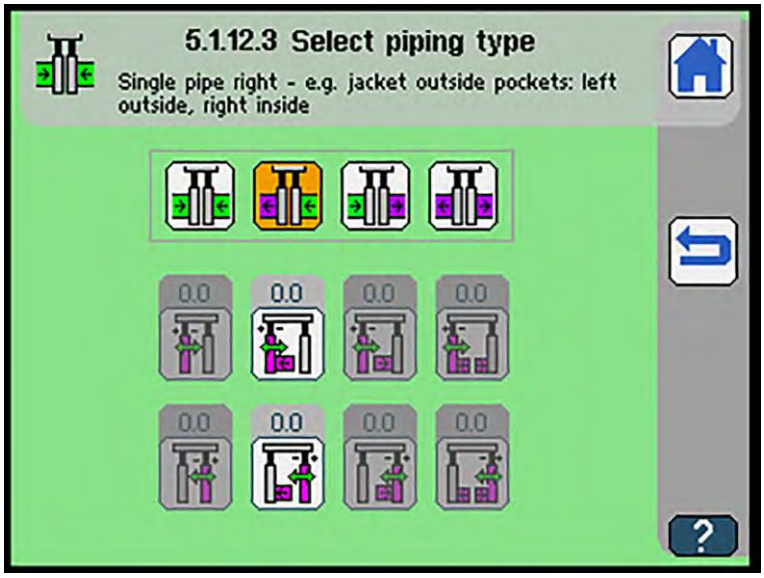
Per selezionare il processo della pinza di trasporto:

1. Premere il pulsante desiderato.

Selezionare il tipo di filetto

Il display passa a *Selezionare il tipo di filetto*

Fig. 114: Selezionare il tipo di filetto



Simboli	Significato
	Pinza sinistra interna, Pinza destra interna (filetto doppio) • Correzione pinza sinistra interna, filetto doppio -9.9 mm - 9.9 mm • Correzione pinza destra interna, filetto doppio -9.9 mm - 9.9 mm
	Sinistra esterna, destra interna (filetto singolo sinistro) • Correzione pinza sinistra esterna, filetto singolo sinistro -9.9 mm - 9.9 mm • Correzione pinza destra interna, filetto singolo sinistro -9.9 mm - 9.9 mm
	Pinza sinistra interna, pinza destra esterna (filetto singolo destro) • Correzione Pinza sinistra interna, filetto singolo destro -9.9 mm - 9.9 mm • Correzione pinza destra esterna, filetto singolo destro -9.9 mm - 9.9 mm
	Sinistra esterna, pinza destra esterna (applicazioni personalizzate) • Correzione pinza sinistra esterna -9.9 mm - 9.9 mm • Correzione pinza destra esterna -9.9 mm - 9.9 mm

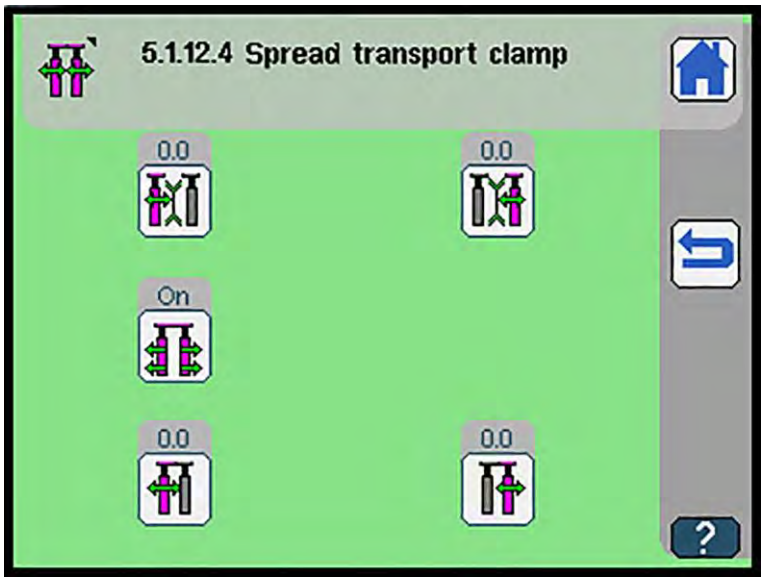
Per selezionare il tipo di filetto:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Stendere il materiale

Il display passa a *Stendere il materiale*.

Fig. 115: Stendere il materiale



Simboli	Significato
	Correzione valore Sinistra **prima** del taglio dell'angolo • -1.0 mm - 1.0 mm
	Correzione valore Destro **prima** del taglio dell'angolo -1.0 mm - 1.0 mm
	Allargare la pinza di trasporto On/Off
	Allargare la pinza sinistra **prima** del trasporto • -1.0 mm - 1.0 mm
	Allargare la pinza destra **prima** del trasporto • -1.0 mm - 1.0 mm

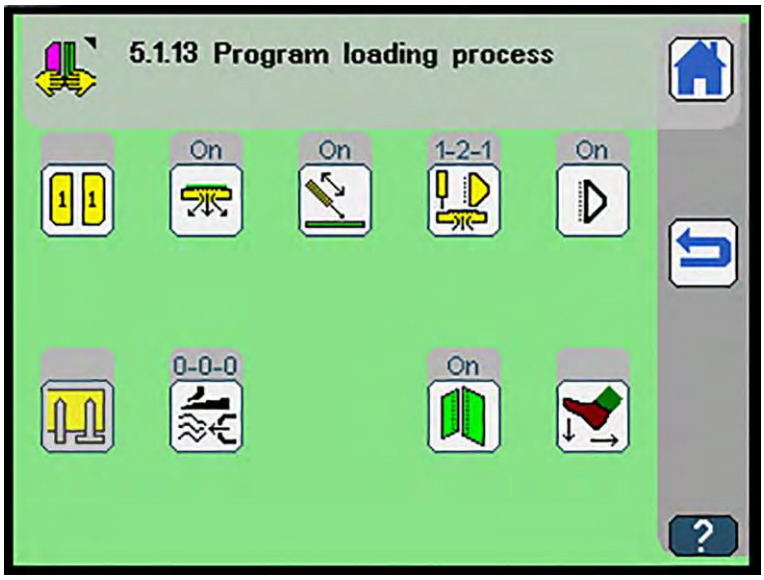
Per allargare la pinza di trasporto:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Programmazione del processo di caricamento

↳ Il display passa a *programmazione del processo di caricamento*.

Fig. 116: Programmazione del processo di caricamento



Premere un pulsante per aprire un altro sottomenu o immettere i valori desiderati utilizzando direttamente il tastierino numerico.

Simboli	Significato
	Selezionare la pinza pattina • Entrambi le pinze pattina si chiudono insieme • Si chiude prima la pinza pattina sinistra • Si chiude prima la pinza pattina destra
	Aspirazione On/Off
	Terza mano On/Off
	Selezionare il modo per la terza mano 📖 *p. 147*
	Pinza cintura pantalone On/Off

Simboli	Significato
	Selezionare la modalità pinza sacco tasca • **attualmente non attivo in 755 A e 756 A** • Modalità di inserimento da sinistra • Premere il pedale all'indietro per bloccare sacco tasca • Aprire automaticamente pinza sacco tasca
	Seleziona la modalità dei soffi 📖 *p. 149*
	Modalità taschino On/Off (Solo **756 A**) • **La modalità taschino dipende dall'attrezzatura; il bordatore e le pinze di trasporto devono essere sostituite**
	Seleziona la modalità pedale 📖 *p. 152*

Per programmare il processo di caricamento:

1. Premere il pulsante desiderato.

↳ L'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato viene visualizzata.

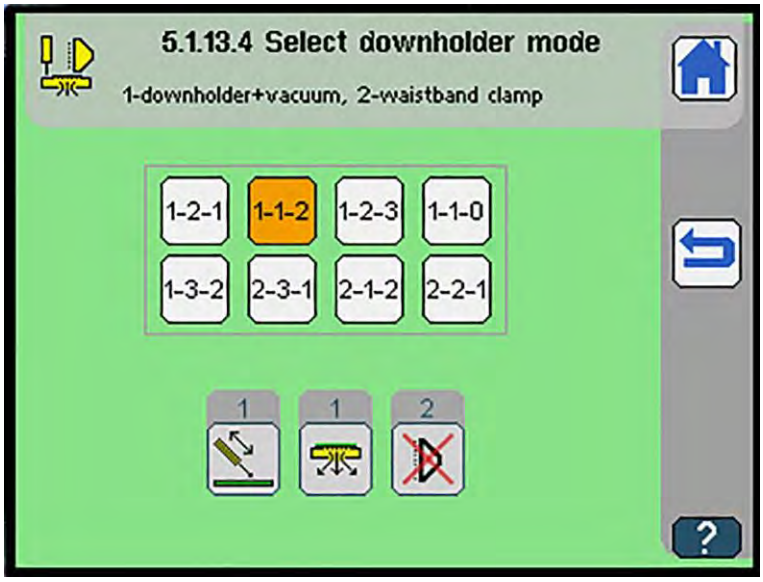
Seleziona la modalità Pressello (terza mano)

Informazione

Nella configurazione della macchina devono essere attivati la terza mano, l'aspirazione e la pinza per la cintura (📖 *p. 156*).

↳ Il display passa a `Seleziona la modalità terza mano`.

Fig. 117: Seleziona la modalità terza mano



Simboli	Significato
1-2-1	1: Pressello + Pinza per cintura2: Aspirazione
1-1-2	1: Pressello + Aspirazione 2: Pinza per cintura
1-2-3	1: Pressello 2: Aspirazione 3: Pinza per cintura
1-1-0	1: Pressello + Aspirazione Pinza per cintura off
1-3-2	1: Pressello 2: Pinza per cintura 3: Aspirazione

Simboli	Significato
	1: Pinza per cintura 2: Pressello 3: Aspirazione
	1: Aspirazione 2: Pressello + Pinza per cintura
	1: Pinza per cintura 2: Pressello + Aspirazione

Per selezionare la modalità terza mano:

1. Premere il pulsante desiderato.

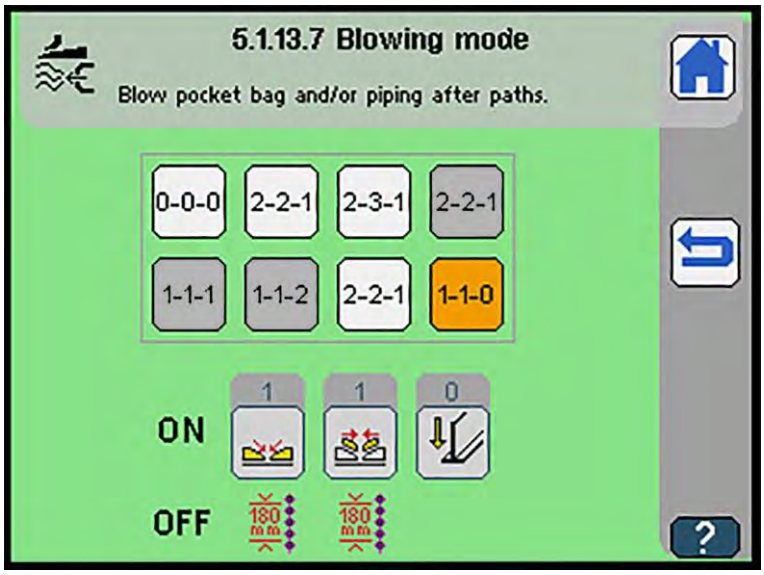
Informazione

La numerazione dei pulsanti pressello (terza mano) , aspirazione e pinza per cintura nella metà inferiore del display cambia con l'impostazione selezionata.

Impostazione della modalità dei soffi

↳ Il display passa a *Modo soffiatori*.

Fig. 118: Impostare modo soffiatori



Simboli	Significato
0-0-0	Funzione disattivata
2-2-1	1: Timbro piegatore abbassato 2: Soffi sulla pinza pattina ON + Soffi piastra piegatrice
2-3-1	1: Timbro piegatore abbassato 2: Soffi piastra piegatrice 3: Soffi sulla pinza pattina ON
2-2-1	1: Timbro piegatore abbassato • 2: Soffi sulla pinza pattina ON, Soffi piastra piegatrice per 10 mm percorso di cucitura **Non attivo nel 755 A e nel 756 A**
1-1-1	• 1 Timbro piegatore abbassato, Soffi sulla pinza pattina ON + Soffi piastra piegatrice **Non attivo nel 755 A e nel 756 A**
1-1-2	1: Soffi sulla pinza pattina ON + Soffi piastra piegatrice 2: Timbro piegatore abbassato • **Non attivo nel 755 A e nel 756 A**
2-2-1	1: Timbro piegatore abbassato 2: Soffi ON piastra piegatrice 180 mm + Soffi sulla pinza pattina ON
1-1-0	1: Soffi sulla pinza pattina ON, Soffi ON piastra piegatrice per 180 mm del percorso di cucitura

Per selezionare la modalità dei soffi:

1. Premere il pulsante desiderato.

Informazione

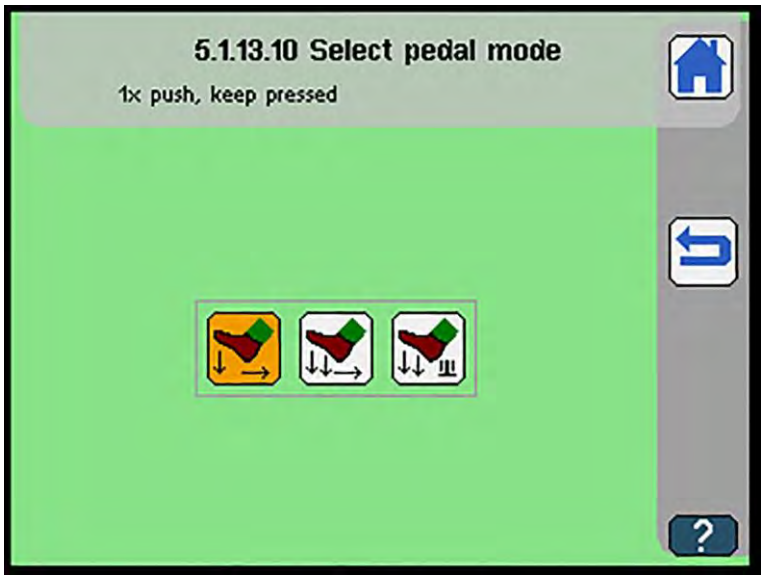
La numerazione dei pulsanti piastre piegatrice , pinza pattina e timbro piegatore abbassato nella metà inferiore del display cambia con l'impostazione selezionata.

		Valvola Y32			Valvola Y124			
Modo	**Metodo**	**Posizione**	**Soffi ON**	**Soffi OFF**	**Posizione**	**Soffi ON**	**Soffi OFF**	**Sequenza**
Mode 0 0-0-0			-	attiva		-	attiva	Funzione off
Mode 1 2-2-1	A-B-F	Soffi sulla piastra piegatrice	piastra piegatrice chiusa	Aghi ON	Soffi sulle pinze pattina	Pinze pattina chiuse	Aghi ON	Soffia sul sacco tasca e/o sul filetto simultaneamente fino all'inizio della cucitura.
Mode 2 2-3-1	A-B-F	Soffi sulla piastra piegatrice	piastra piegatrice chiusa	Pinze pattina chiuse	Soffi sulle pinze pattina	Pinze pattina chiuse	Aghi ON	Soffia sul sacco tasca e/o sul filetto alternativamente fino all'inizio della cucitura.
Mode 3 2-2-1	B-F	Soffi sulla piastra piegatrice	Timbro piegatore abbassato	10 mm dopo la posizione di carico	Soffi sulle pinze pattina	Pinze pattina chiuse	10 mm Dopo la posizione di caricamento	Soffia sul sacco tasca e/o sul filetto brevemente. Soffia sul filetto già mentre il timbro piegatore si sta abbassando.
Mode 4 1-1-1	B-F	Soffi sulla piastra piegatrice	Timbro piegatore abbassato	Pinze pattina chiuse	Soffi sulle pinze pattina	Pinze pattina chiuse	Aghi ON	Soffia sul sacco tasca e/o sul filetto alternativamente fino all'inizio della cucitura. Soffia sulla pattina già mentre il timbro piegatore si sta abbassando.
Mode 5 1-1-2	B	Soffi sulle pinze pattina destra	Pinze pattina chiuse	Aghi ON	Soffi sulle pinze pattina sinistra	5 mm Dopo la posizione di caricamento	Aghi ON	Soffia sulla pattina.
Mode 6 2-2-1	A-B-F	Soffi sulla piastra piegatrice	piastra piegatrice chiusa	180 mm Dopo la posizione di caricamento	Soffi sulle pinze pattina	Pinze pattina chiuse	Aghi ON	Soffia sul sacco tasca e/o sul filetto allo stesso tempo. Soffia sul filetto dopo il percorso.
Mode 7 1-1-0	A-B-F	Soffi sulla piastra piegatrice	20 mm Dopo la posizione di caricamento	180 mm Dopo la posizione di caricamento	Soffi sulle pinze pattina	10 mm Dopo la posizione di caricamento	180 mm Dopo la posizione di caricamento	Soffia sul sacco tasca e/o sul filetto dopo il percorso.

Selezione della modalità pedale

↳ Il display passa a *Seleziona la modalità pedale*

Fig. 119: Seleziona la modalità pedale



Simboli	Significato
	Premere il pedale 1 volta e mantenerlo premuto • il processo di caricamento è completato senza stop
	Premere e rilasciare il pedale dopo ogni passaggio • L'aspirazione, il pressello e la pinza di trasporto vengono attivati uno alla volta durante il processo di caricamento • il processo di cucitura inizia dopo che si sono abbassate le pinze di trasporto.
	La pinza di trasporto si avvia dopo aver premuto il pedale • aspirazione, il pressello e la pinza di trasporto vengono attivati uno alla volta durante il processo di caricamento • È possibile aprire o richiudere ancora le pinze pattina. Dopo che le pinze pattina si sono abbassate, il processo di cucitura inizia

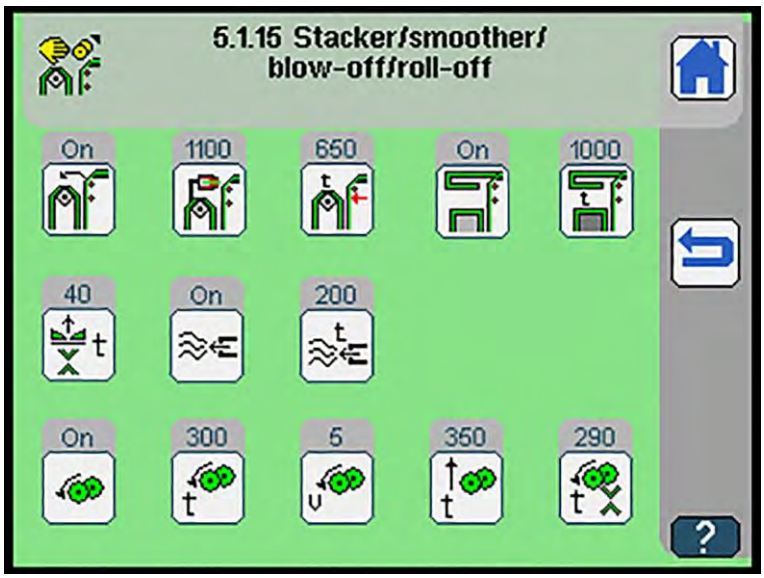
Per selezionare la modalità pedale:

1. Premere il pulsante desiderato.

Impilatore/stenditore/soffi estrattori-rulli estrattori

↳ Il display passa a *Impilatore/stenditore/soffi-estrattori/ rulli estrattori*

Fig. 120: Impilatore/stenditore/soffi-estrattori/ rulli estrattor



Simboli	Significato
	Impilatore On/Off • **solo con impilatore a barre o impilatore a pinza attivo**
	Impostare la durata del segnale dell'impilatore a pinza • **solo con impilatore a pinza attivo** • 0 ms - 2000 ms
	Selezionare il tempo per l'impilatore • **solo con impilatore a barre attivo** • 0 ms - 1000 ms
	Stenditore On/Off • **solo con stenditore attivo**
	Impostare la durata del segnale dello stenditore • **solo con stenditore attivo** • 0 ms - 1000 ms
	Impostare il ritardo sollevamento delle pinze di trasporto dopo il taglio degli angoli • 0 ms - 1000 ms
	Soffio espulsore On/Off • **solo con I soffi espulsori attivi**
	Impostare la durata del soffio espulsore • **solo con I soffi espulsori attivi** • 0 ms - 1000 ms
	Rulli scaricatori On/Off

Simboli	Significato
	Impostare il tempo dei rulli scaricatori • 0 ms - 3000 ms
	Impostare la velocità dei rulli scaricatori • 1 - 15
	Impostare il tempo dopo dalla fine della rotazione al loro sollevamento • 0 ms - 1000 ms
	Rulli scaricatori: impostare il tempo dopo il taglio degli angoli • 0 ms - 1000 ms

Per impostare l'impilatore/stenditore/soffi estrattori-rulli estrattori:

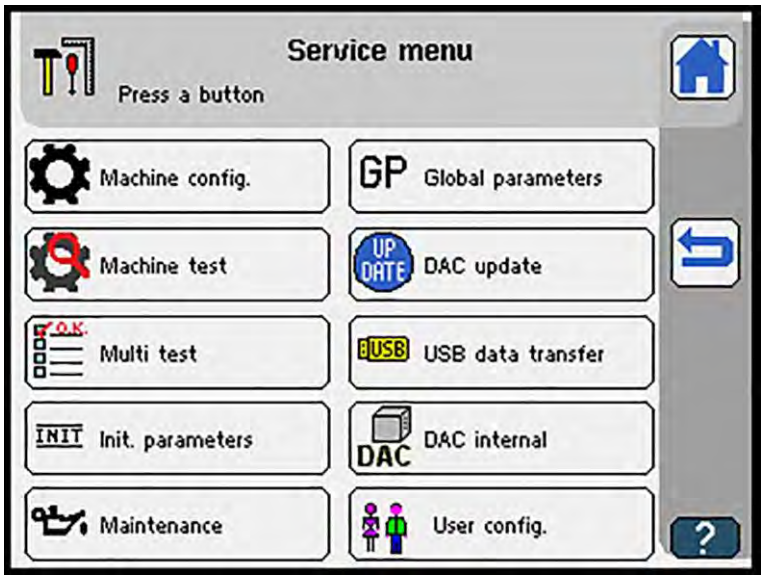
1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

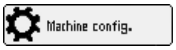
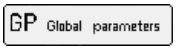
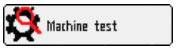
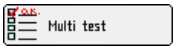
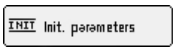
Menù di servizio

Per accedere al menu di servizio:

1. Premere il pulsante del **menu Servizio**.
↳ Il display passa a un menu di servizio. `Menu di servizio.`

Fig. 121: Menu di servizio



Pulsante	Significato
	Configura le impostazioni della macchina 📖 *p. 156*
	Impostazione dei parametri di base della macchina 📖 *p. 165*
	Provare ed impostare singole funzioni della macchina 📖 *p. 171*
	Eseguire gli aggiornamenti del sistema 📖 *p. 208*
	Provare le impostazioni della macchina 📖 *p. 211*
	Lettura/scrittura di dati su/da una chiavetta USB
	Inizializzare i parametri macchina 📖 *p. 230*

Pulsante	Significato
DAC internal	Disponibile solo per DürkoppAdler • Impostare i parametri interni macchina
Maintenance	Mostra versione software, impostare data/ora, mostra informazioni interne p. 232
User config.	Impostare la lingua, il segnale acustico dei pulsanti e la password utente p. 235

Per impostare i parametri nel menu di servizio:

1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

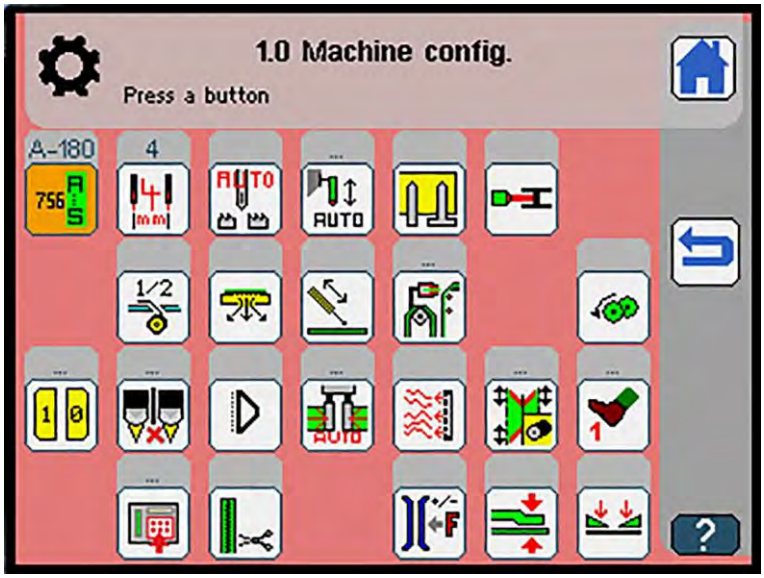
Configurazione macchina

Importante

Il menu *Configurazione macchina* è protetto da password. Utilizzare questo menu per impostare le funzioni di base della macchina. La password è 25483.

↳ Il display passa a *Configurazione macchina.*

Fig. 122: Configurazione macchina



Premere un pulsante per aprire un altro sottomenu o selezionare direttamente le opzioni desiderate.

Simboli	Significato
	Selezionare il metodo di lavoro 📖 *p. 159* • Classe macchina • Metodo di lavoro • Massima lunghezza di cucitura
	Seleziona la distanza dell'ago 📖 *p. 160*
	Trasporto punta d'ago On/Off
	Luci di posizionamento programmabili On/Off
	Pinza sacco tasca On/Off
	Controllo fine spola On/Off • Se **attivato**, il controllo del fine spola non appare nei parametri Globali 📖 *p. 165* • Se il controllo del fin spola è **disattivato**, il contatore del filo della bobina il valore massimo viene visualizzato nei parametri globali e deve essere configurato manualmente 📖 *p. 165*
	Nastro di rinforzo On/Off
	Aspirazione On/Off
	Pressello (terza mano) On/Off
	Selezionare impilatore/impilatore a pinza/stenditore /soffio espulsore • Impilatore non disponibile • Impilatore a sbarre • Impilatore a pinza • Stenditore • Soffio espulsore
	Rulli estrattori On/Off

Simboli	Descrizione
	Seleziona pinza pattina • nessuna pinza pattina • pinza pattina solo a sinistra • pinza pattina solo a destra • pinza pattina a destra e a sinistra
	Lettura fotocellula 🕮 *p. 161*
	Pinza per cintura On/Off
	Regolazione della pinza di trasporto • manuale • automatica
	Soffi per il filetto On/Off
	Coltelli angolari • senza dispositivo coltello angolare • tasca dritta • tasca dritta/obliqua (dispositivo automatico coltello angolare) • dispositivo coltello angolare multifunzionale
	Azionamento del pedale 🕮 *p. 162*
	Configurazione strumenti 🕮 *p. 163*
	Coltello per la cerniera On/Off

Simboli	Descrizione
	Tensione del filo aggiuntiva On/Off
	Pinza sandwich On/Off
	Pressione della pinza di trasporto regolabile On/Off

Per impostare la configurazione della macchina:

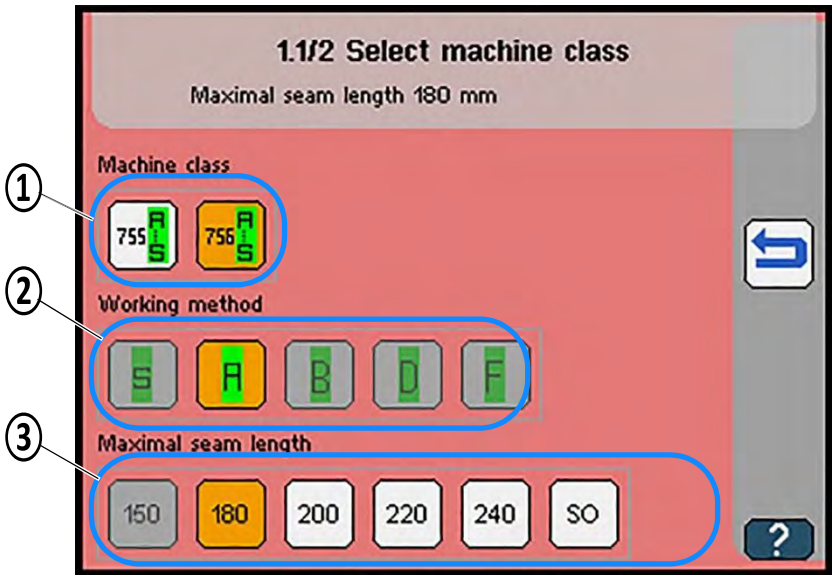
1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Scelta del metodo di lavoro

Il display passa a *`Selezionare la classe della macchina`*:

Fig. 123: Seleziona la classe della macchina



(1) - Classe macchina
(2) - Metodo di lavoro
(3) - Massima lunghezza della cucitura

Per selezionare la classe macchina e la lunghezza di cucitura:

1. Selezionare la classe macchina desiderata (1).
2. Selezionare il metodo di lavoro desiderato (2).
3. Selezionare la lunghezza massima della cucitura desiderata (3).

Informazione

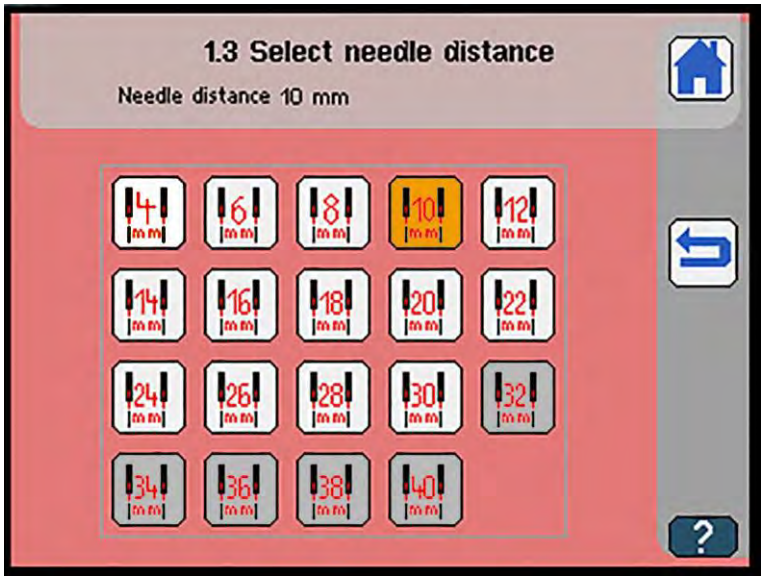
Le lunghezze massime della cucitura dipendono dall'attrezzatura.

Quando si passa a un'altra classe, gli strumenti non disponibili per la classe selezionata possono essere rimossi dalla casella degli strumenti nella schermata iniziale.

Selezione della distanza dell'ago

↳ Il display passa a *Seleziona la distanza dell'ago*

Fig. 124: Seleziona la distanza dell'ago



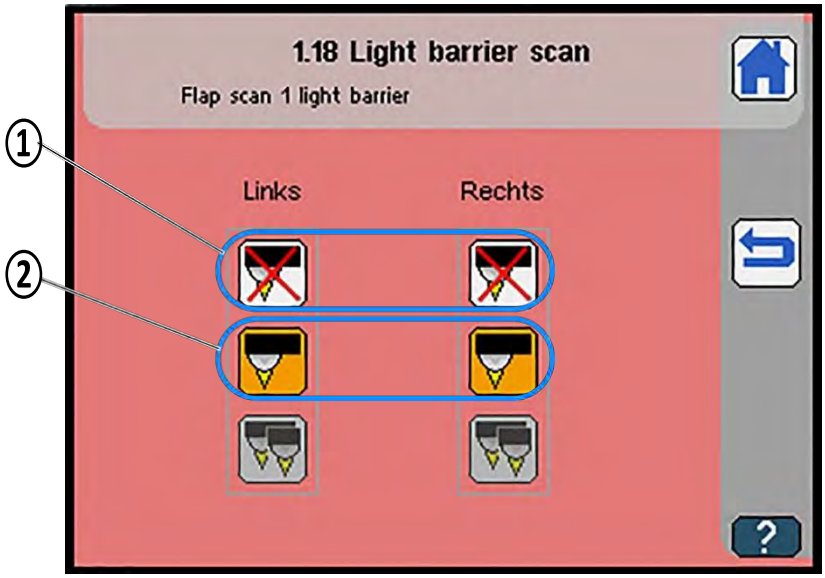
Per selezionare la distanza dell'ago:

1. Selezionare la distanza ago desiderata.

Lettura fotocellula

↳ Il display passa a `Lettura fotocellula`:

Fig. 125: Lettura fotocellula



(1) - Lettura fotocellula Off

(2) - Lettura fotocellula con 1 fotocellula sinistra/destra

Per impostare la lettura con la fotocellula:

1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Le impostazioni per le fotocellule sinistra e destra possono essere configurate separatamente.

Informazione

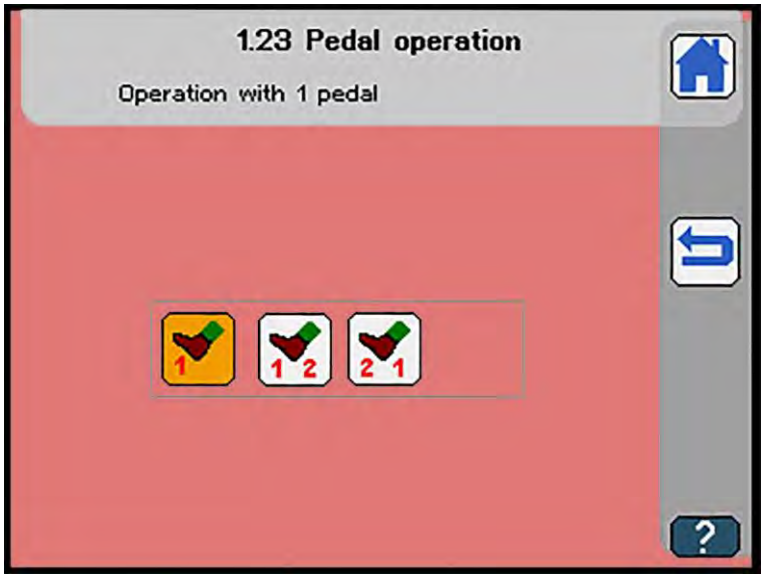
Le opzioni disponibili variano a seconda della classe selezionata.

È possibile configurare non più di 4 fotocellule alla volta.

Funzionamento pedale

↳ Il display passa a *Funzionamento pedale*.

Fig. 126: Funzionamento pedale



Simboli	Significato
	Funzionamento con 1 pedale
	• Funzionamento con 2 pedali • 1.pedale destro (pedale funzione) • 2. pedale sinistro • **non attivo in 755 A/756 A**
	• Funzionamento con 2 pedali • 1. pedale sinistro (pedale funzione • 2. pedale destro • **non attivo in 755 A/756 A**

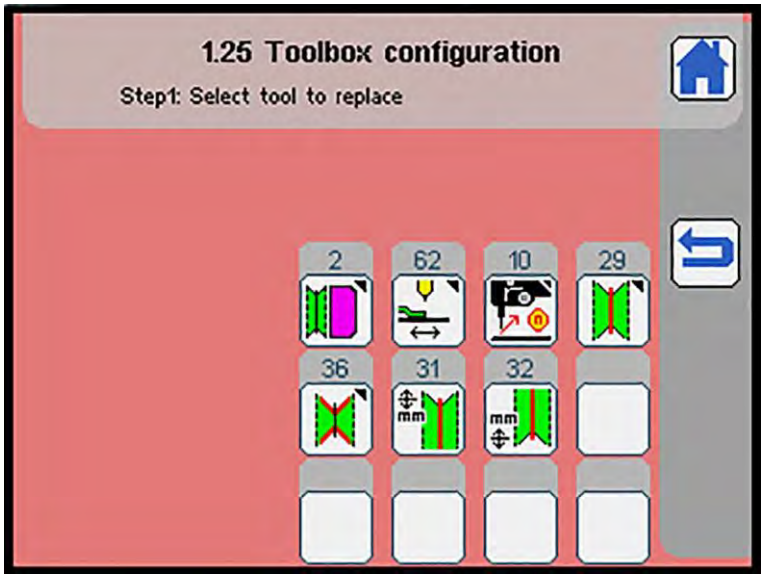
Per impostare il funzionamento del pedale:

Premere il pulsante desiderato.

Configurazione strumenti

↳ Il display passa a *Configurazione strumenti*.

Fig. 127: Configurazione strumenti (1)



La pagina degli attrezzi può essere caricata con 12 strumenti. Questi 12 strumenti sono collegati in un menu di accesso rapido nella schermata iniziale. I campi vuoti indicano che nessuno strumento è stato ancora selezionato per questa posizione. A seconda della classe e del metodo, il display mostrerà solo gli strumenti disponibili e configurati per quella classe e metodo.

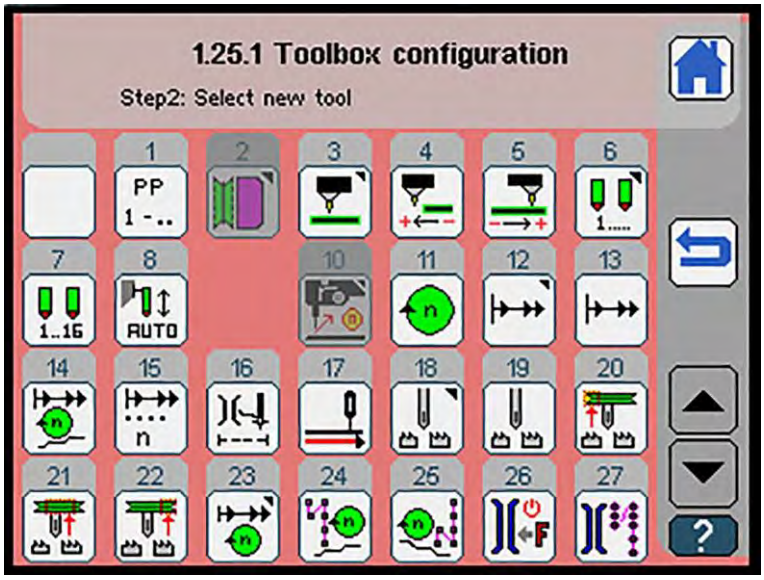
Per configurare gli strumenti:

1. Premere su un campo vuoto per assegnare una posizione disponibile.

O

1. Premere su una posizione già assegnata per modificare l'impostazione.
   Il display passa a una panoramica dei possibili utensili. Gli strumenti che sono già stati selezionati sono evidenziati in grigio.
   Il display mostrerà solo gli strumenti disponibili per la classe selezionata.

Fig. 128: Configurazione strumenti (2)



Informazioni

È possibile utilizzare il pulsante per rimuovere nuovamente uno strumento precedentemente selezionato dalla casella degli strumenti

Gli strumenti già in uso sono disattivati.

2. Per navigare su e giù nell'elenco, utilizzare i pulsanti freccia .
3. Premere lo strumento selezionato per selezionarlo.

↳ Il display torna a *Config. macchina.*

Parametri globali

Importante

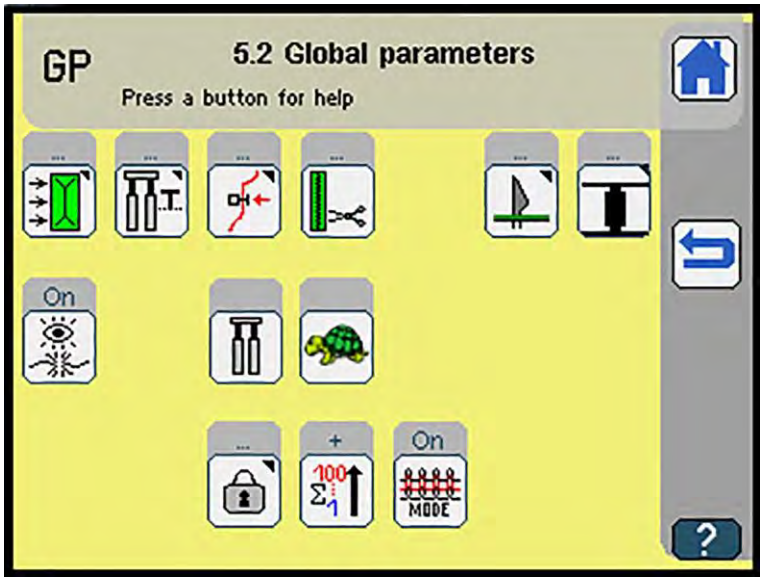
Il menu *Parametri globali* è protetto da password. Questa opzione consente di impostare i parametri del programma per tutti i programmi tasca.
La password è 25483.

Informazione

se un'opzione non è disponibile o è disattivata, deve essere impostata nel menu *Configurazione macchina* menu (📖 *p. 156*). In caso contrario, l'opzione non sarà disponibile in questa classe..

↳ Il display passa a *Parametri globali*.

Fig. 129: Parametri globali



Premere un pulsante per aprire un altro sottomenu, immettere direttamente i valori desiderati utilizzando il tastierino numerico o selezionare direttamente le opzioni desiderate.

Simbolo	Descrizione
	Imposta punto di posizionamento della cucitura inizio/centro/fine • Impostare posizionamento cucitura inizio. (100 mm - 300 mm) • Impostare posizionamento cucitura centro (100 mm - 300 mm) • Impostare posizionamento cucitura fine(100 mm - 300 mm)
	Regolare le pinze di trasporto 🕮 *p. 168*
	Regolare il pinza filo dell'ago/scarta filo/la tensione 🕮 *p. 169*
	Zipper cutter • Set cutting duration (0 ms - 1000 ms)
	Coltello per cerniere • Impostare la durata del taglio (0 ms - 1000 ms)
	Impostare il valore massimo del contatore del filo della spola • **visibile solo nei parametri globali il fine spola è disattivato nella configurazione della macchina** 🕮 *p. 157* • valore massimo del filo della spola On/Off • Utilizzare il tastierino numerico per inserire la lunghezza del filo della spola in metri
	Controllo del filo dell'ago On/Off
	Pinze di trasporto a regolazione rapida • **visibile solo nei parametri globali se la regolazione della pinza di trasporto è impostata su AUTOMATICO nella configurazione della macchina** • senza apertura • apertura a sinistra • apertura a destra • apertura a destra e sinistra

Simbolo	Descrizione
	Imposta la velocità di processo della macchina • piano • medio • veloce
	Imposta la protezione con password 📖 *p. 170*
 	Impostare il conteggio del conta pezzi in ordine crescente SU **O** Impostare il conteggio del conta pezzi in ordine decrescente GIÙ
	Modalità maglieria On/Off • solo in combinazione con il trasporto punta d'ago. Il trasporto punta d'ago viene impostato tramite i parametri della testa di cucitura 📖 *p. 125*

Per impostare i parametri globali:

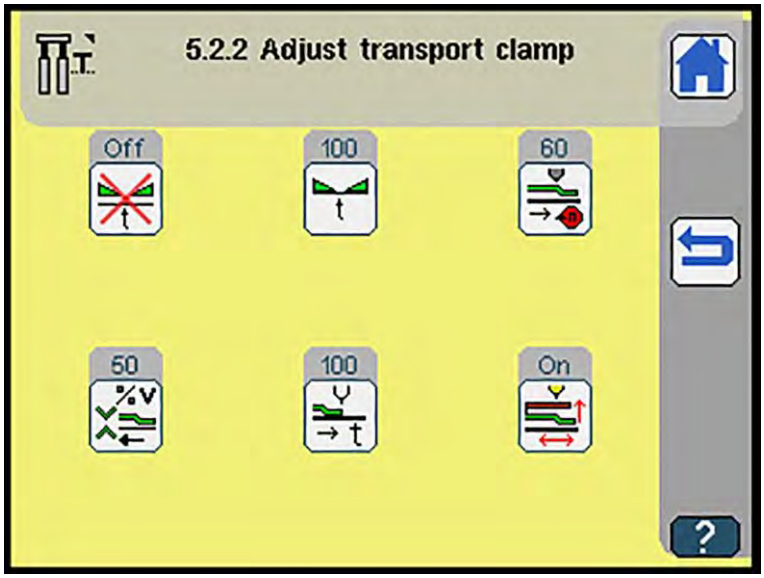
1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Regolare le pinze di trasporto

↳ Il display passa a *Regolare le pinze di trasporto*.

Fig. 130: Regolare le pinze di trasporto



Simbolo	Significato
	Abbassare la pinza di trasporto automaticamente On/Off
	Impostare il sollevamento ritardato della pinza di trasporto • 0 ms - 1000 ms
	Impostare la velocità della pinza di trasporto in posizione di attesa • 10% - 100%
	Impostare la velocità della pinza di trasporto al coltello d'angolo • 10% - 100%
	Impostare il tempo di attesa fino a quando le pinze di trasporto non si spostano per iniziare la cucitura. • Trasporto di ritorno ritardato • 0 ms - 1000 ms
	Ritorno automatico della pinza di trasporto On/Off • è impostato nei parametri del programma 📖 *p. 139*

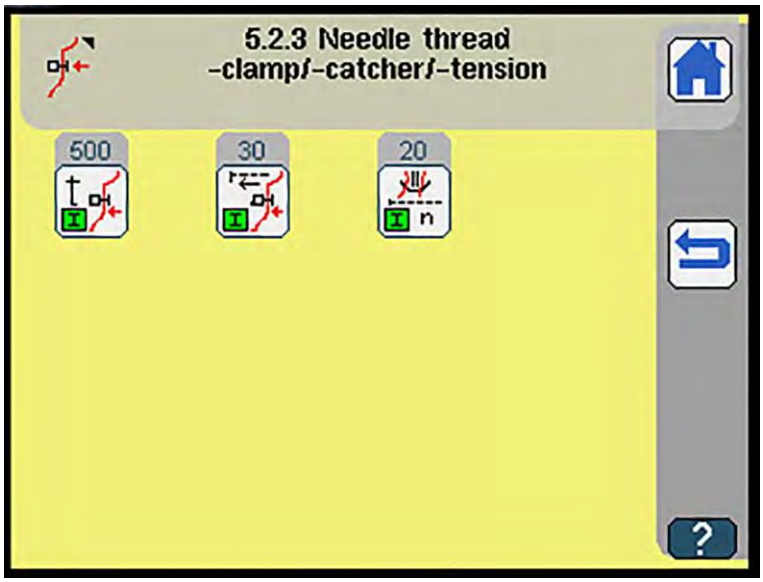
Per impostare le pinze di trasporto:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostazione della pinza filo/scarta filo/tensione del filo dell'ago

↳ Il display passa a *pinza filo/scarta filo/tensione del filo dell'ago*

Fig. 131: Pinza filo/scarta filo/tensione del filo dell'ago



Simbolo	Significato
	Impostare il tempo: allentare il pinzafilo ago (inizio cucitura) • 0 ms - 1000 ms
	Regolare la fine della cucitura: mm fino all'apertura del pinzafilo • 0 mm - 100 mm
	Impostare i mm con il dispositivo scarta filo aperto • 0 mm - 50 mm

Per impostare il pinzafilo dell'ago, il dispositivo scarta filo dell'ago e la tensione del filo dell'ago:

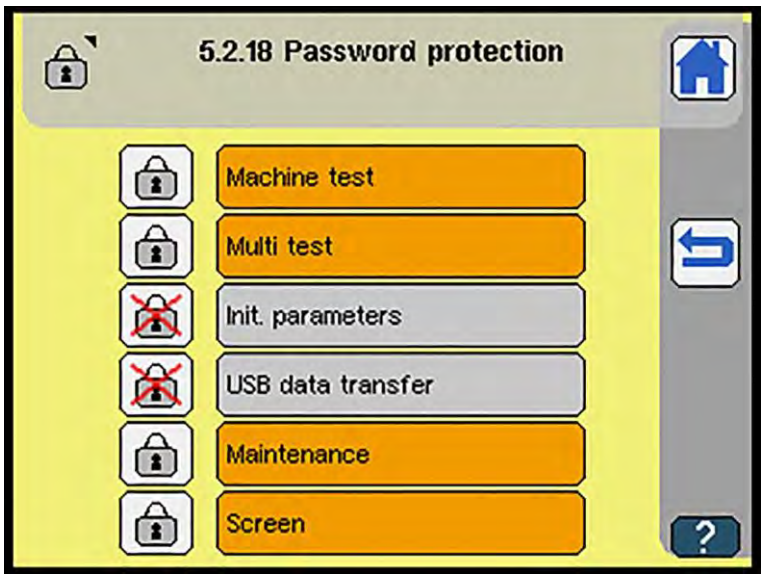
1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostazione della password di protezione

Utilizzare questo menu per attivare o disattivare le password predefinite per i livelli elencati di seguito.

↳ Il display passa a *`Impostazione della password di protezione`*:

Fig. 132: Impostazione della password di protezione



Per impostare la protezione con password:

1. Premere il pulsante davanti all'area desiderata per abilitare o disabilitare la protezione con password.

Informazione

Per bloccare lo schermo è necessario assegnare una password utente (📖 *p. 237*).

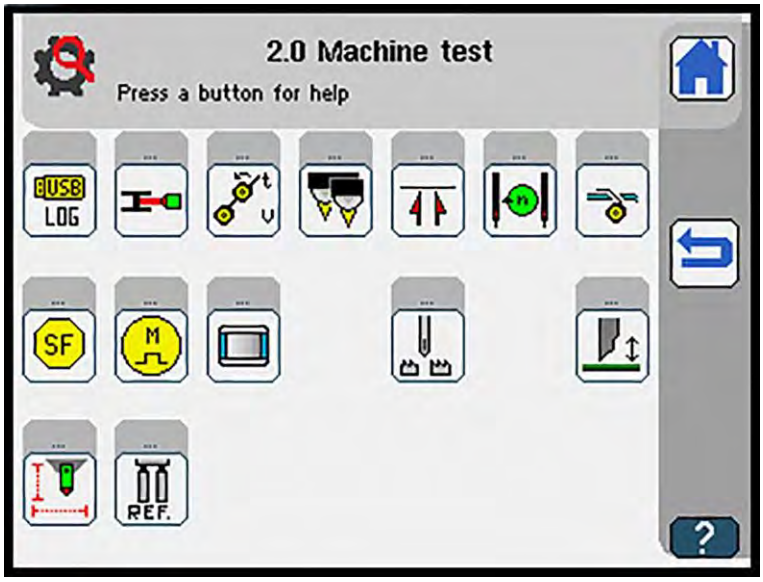
Test macchina

Importante

Il menu *Test macchina* è protetto da password. Utilizzare questa opzione per testare gli assiemi ed eliminare gli errori. La password è 25483.

↳ Il display passa a *Test macchina*.
Il display varia in base alla configurazione della macchina (📖 *p. 156*).

Fig. 133: Test macchina



Simbolo	Descrizione
	Registrare USB 📖 *p. 173*
	Impostare e provare le fotocellule fine spola 📖 *p. 174*
	Provare i rulli estrattori 📖 *p. 175*
	Regolare ed allineare le fotocellule 📖 *p. 176*
	Provare la posizione del coltello angolare 📖 *p. 178*
	Impostare e provare il motore di cucitura 📖 *p. 184*

Simbolo	Descrizione
	Provare l'alimentatore del nastro • Uscita del nastro • Tagliare il nastro
	Test del flusso di lavoro della macchina 🕮 *p. 186*
	Provare il motore passo-passo 🕮 *p. 190*
	Regolare e testare il pannello di controllo 🕮 *p. 192*
	Impostare e testare il trasporto punta d'ago 🕮 *p. 196*
	Testare e impostare il coltello centrale 🕮 *p. 198*
	Impostare e testare le luci di posizionamento programmabili 🕮 *p. 201* • **solo se in configurazione macchina sono state attivate le luci di posizionamento programmabili**
	Impostare e testare le pinze di trasporto 🕮 *p. 206* • **solo se nella configurazione della macchina è stata attivata la regolazione automatica delle pinze di trasporto**

Per testare la macchina:

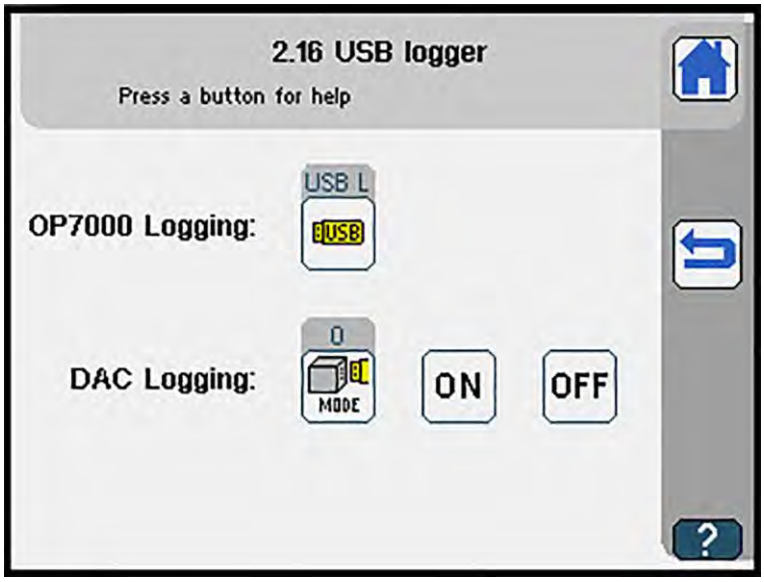
1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Registrare USB

↳ Il display passa a *Registrare USB.*

Fig. 134: Registrare USB.



Simbolo	Descrizione
	Modalità DAC: • **solo per i tecnici dell'assistenza DA**

Per eseguire una **registrazione sul OP7000**:

1. Creare un file *Log.txt* su un computer.
2. Caricare un file *Log.txt* su una chiave USB.
3. Collegare la chiave USB con il file *Log.txt* alla porta USB del pannello di controllo.
4. Confermare con **OK**

↳ La registrazione OP7000 scrive automaticamente tutti i messaggi di stato dell'OPO7000 nel file *Log.txt* fino allo spegnimento della macchina.

Informazione

La **registrazione DAC** viene eseguita solo dai tecnici dell'assistenza DA.

Impostazione e controllo del controllo fine spola

↳ Il display passa a *Test fotocellule fine spola*.

Informazione

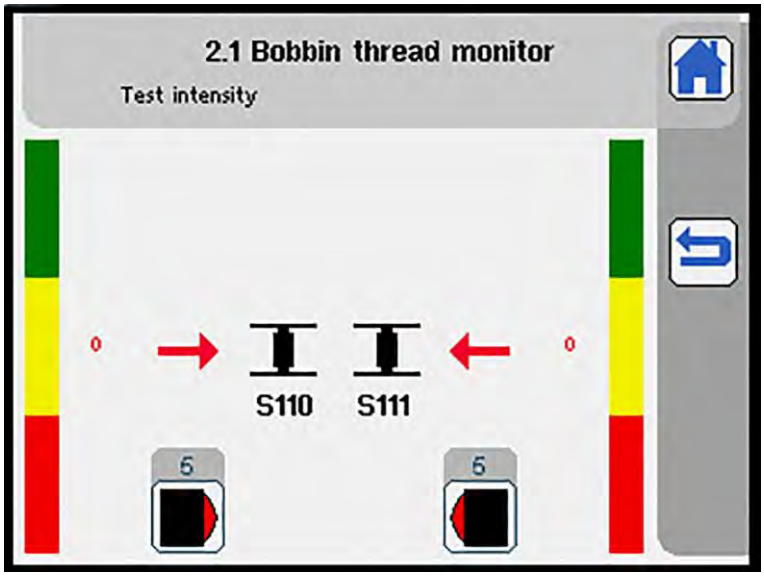
Quando le fotocellule sono allineate correttamente, e una bobina vuota gira si verifica un riflesso.
L'intensità del riflesso è illustrata da una barra nera e da un numero compreso tra **1** e **15**.
Se il valore è superiore al valore minimo di **8**, il display mostra una freccia tra la testina riflettente e la bobina del filo del crochet.
Contemporaneamente viene emesso un segnale acustico.

Importante

Se l'impostazione della fotocellula è corretta, il valore massimo di 15 deve essere raggiunto quando il raggio infrarosso colpisce l'area della superficie riflettente della bobina.

↳ La barra nera si trova all'interno del campo verde.

Fig. 135: Impostazione e controllo del controllo fine spola

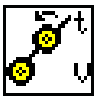


Simboli	Significato
	Imposta la sensibilità a sinistra • 0 - 15
	Imposta la sensibilità a destra • 0 - 15

Per impostare il monitoraggio del fine spola:

1. Premere il pulsante desiderato.

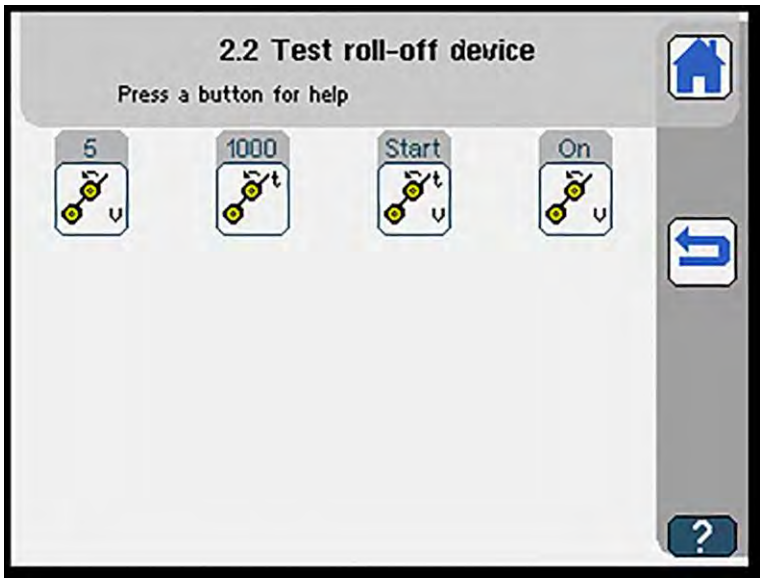
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.



Test rulli espulsori

↳ Il display passa a *Provare I rulli estrattori*.

Fig. 136: Provare i rulli espulsori



Simboli	Significato
	Imposta la velocità dei rulli estrattori • 1 - 15
	Durata del test rulli estrattori • 0 ms - 1000 ms
	Partenza test dei rulli estrattori
	Rulli estrattori On/Off

Per testare i rulli estrattori:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Prova delle fotocellule

ATTENZIONE

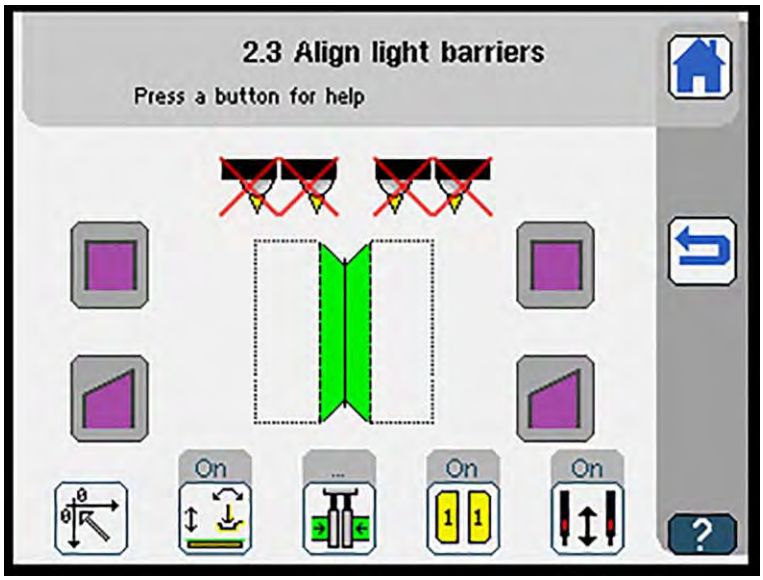
Pericolo di lesioni da parti mobili!

Schiacciamento possibile.

NON raggiungere la parte mobile della macchina.

↳ Il display passa a `Allineare le fotocellule`.

Fig. 137: Test delle fotocellule



Informazione

Fare riferimento alle 🕮 *Istruzioni di servizio* su come allineare le fotocellule utilizzando delle apposite dime.
Per informazioni su come collegare le fotocellule, vedere lo schema elettrico incluso in **Appendice** (🕮 *p. 293*).

Per testare le fotocellule:

1. Premere il pulsante.

↳ Viene eseguita la corsa di riferimento.

La tabella seguente elenca le voci che possono essere impostate nella voce *Allineamento fotocellule*.

Simbolo	Significato
	Riferimento
	Sollevare il bordatore prendi filetto/abbassare il bordatore prendi filetto depressurizzato
	Regolazione rapida delle pinze di trasporto 📖 *p. 143*
	Pinze per pattine aperte/chiuse
	Barre ago disinnestabili On/Off
	Scansione pattina diritta
	Scansione pattina inclinata

2. Premere il pulsante desiderato.

Regolazione e controllo coltelli angolari

ATTENZIONE

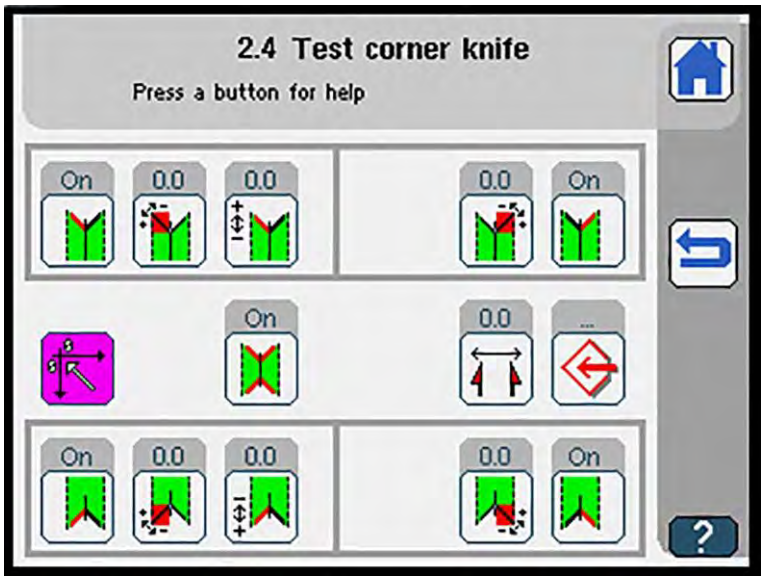
Pericolo di lesioni da parti mobili!

Schiacciamento.

NON raggiungere la parte mobile della macchina..

↳ Il display passa a *Prova il coltello angolare*.

Fig. 138: Regolazione e controllo coltelli angolari



Per regolare la stazione del coltello angolare:

1. Premere il pulsante.

↳ Viene eseguita la corsa di riferimento.

Viene eseguita la corsa di riferimento.

La tabella seguente elenca le voci che possono essere impostate nella voce di menu *Test coltello angolare*.

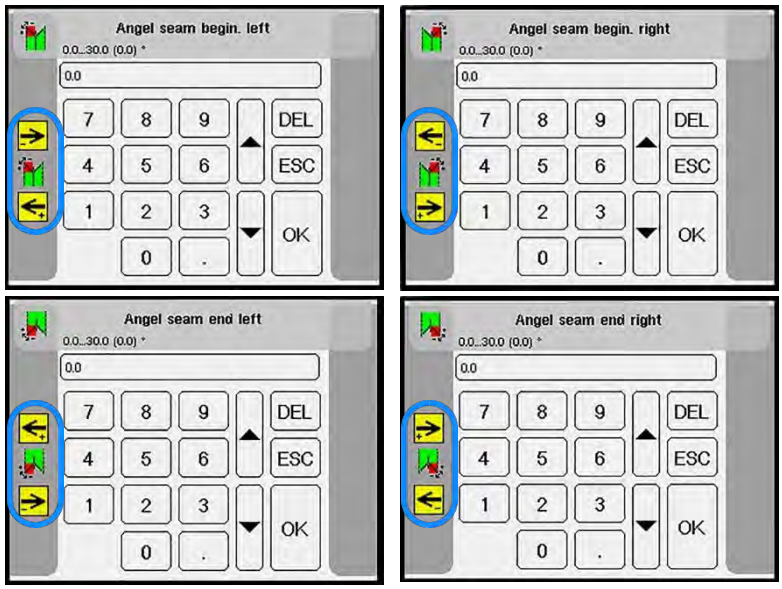
Simboli	Significato
	Riferimento
	Provare il funzionamento dei coltelli angolari di tutti i coltelli angolari On/Off
	Distanza tra i coltelli angolari • **solo per la configurazione: Stazione coltelli angolari automatica** • 80 mm - 220 mm

Simbolo	Significato
	Regolare il coltello angolare
	Coltello angolare inizio cucitura. Sinistro On/Off
	Regolazione angolo inizio cucitura. Sinistro 📖 *p. 180* • **solo per configurazione: stazione coltello angolare multifunzionale** 0.0° - 30.0°
	Regolazione blocco inizio cucitura. Sinistro • -13mm - 13 mm
	Regolazione angolo inizio cucitura. Destro 📖 *p. 180* • **solo per configurazione: stazione coltello angolare multifunzionale** 0.0° - 30.0°
	Coltello angolare inizio cucitura. Destro On/Off
	Coltello angolare fine cucitura. Sinistro On/Off
	Regolazione angolo fine cucitura. Sinistro 📖 *p. 180* • **solo per configurazione: stazione coltello angolare multifunzionale** 0.0° - 30.0°
	Regolazione blocco fine cucitura. Sinistro
	Regolazione angolo fine cucitura. Destro 📖 *p. 180* • **solo per configurazione: stazione coltello angolare multifunzionale** 0.0° - 30.0°
	Coltello angolare fine cucitura. Destro On/Off

2. Premere il pulsante desiderato.
3. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
4. Confermare con **OK**.

Impostare i coltelli d'angolo inizio/fine cucitura

Fig. 139: Impostare i coltelli d'angolo inizio/fine cucitura



Informazione

Le frecce nella metà sinistra del display indicano la direzione della correzione.

Inizio cucitura

Correzione verso l'interno (angolo minore)

Correzione verso l'esterno (angolo maggiore)

Fine cucitura

Correzione verso l'esterno (angolo maggiore)

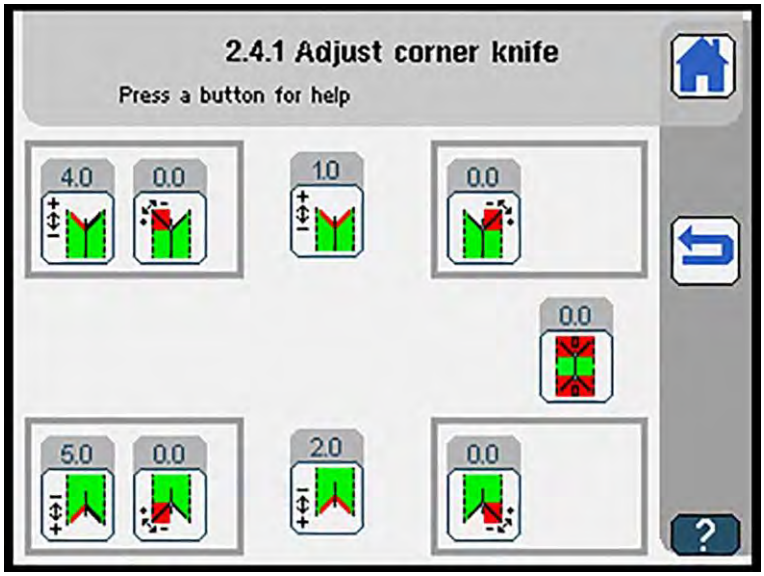
Correzione verso l'interno (angolo minore)

Regolare il coltello angolare

Questa impostazione è protetta da una password. La password è 25483.

↳ Il display passa a `Regolare il coltello angolare`.

Fig. 140: Regolare il coltello angolare



Simbolo	Significato
	Coltello angolare inclinato. Inizio cucitura posizione zero • 13 mm - 13 mm
	Coltello angolare sinistro. Inizio cucitura posizione zero 🕮 *p. 182* • **solo per configurazione: stazione coltello angolare multifunzionale** • 0° - 30°
	Correzione coltelli angolari. Inizio cucitura. • -9.9 mm - 9.9 mm
	Coltello angolare destro. Inizio cucitura posizione zero 🕮 *p. 182* • **solo per configurazione: stazione coltello angolare multifunzionale** • 0° - 30°
	Angolo di base • **solo per configurazione: stazione coltello angolare multifunzionale** 0° - 30°
	Coltello angolare inclinato. Fine cucitura posizione zero • -13 mm - 13 mm

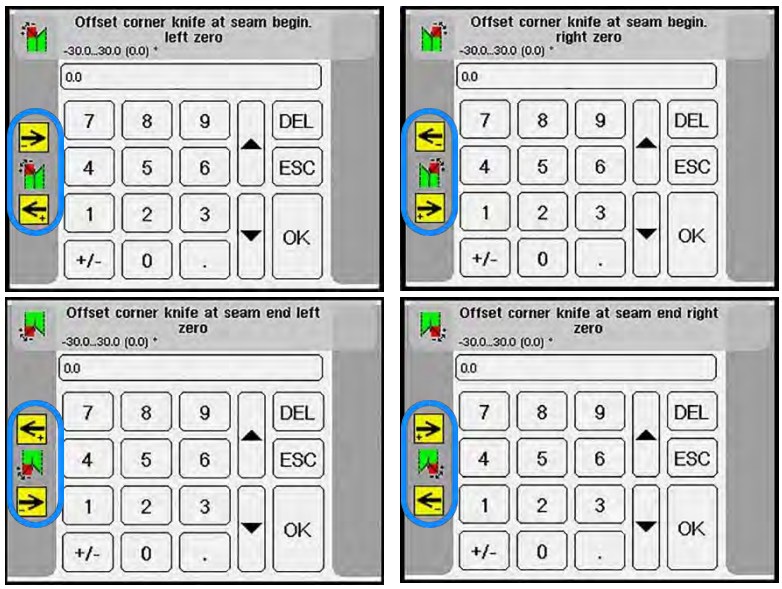
Simbolo	Significato
	Coltello angolare sinistro. Fine cucitura posizione zero 📖 *p. 182* • **solo per configurazione: stazione coltello angolare multifunzionale** 0° - 30°
	Correzione coltelli angolari. Fine cucitura • -9.9 mm - 9.9 mm
	Coltello angolare destro. Fine cucitura posizione zero 📖 *p. 182* • **solo per configurazione: stazione coltello angolare multifunzionale**0° - 30°

Per regolare i coltelli angolari:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Impostare la posizione zero dell’angolo inizio/fine cucitura

Fig. 141: Impostare la posizione zero dell'angolo inizio/fine cucitura



Informazione

Le frecce nella metà sinistra del display indicano la direzione della correzione.

Inizio cucitura

Correzione verso l'interno (angolo minore)

Correzione verso l'esterno (angolo maggiore)

Fine cucitura

Correzione verso l'esterno (angolo maggiore)

Correzione verso l'interno (angolo minore)

Impostare e provare il motore di cucitura

AVVISO

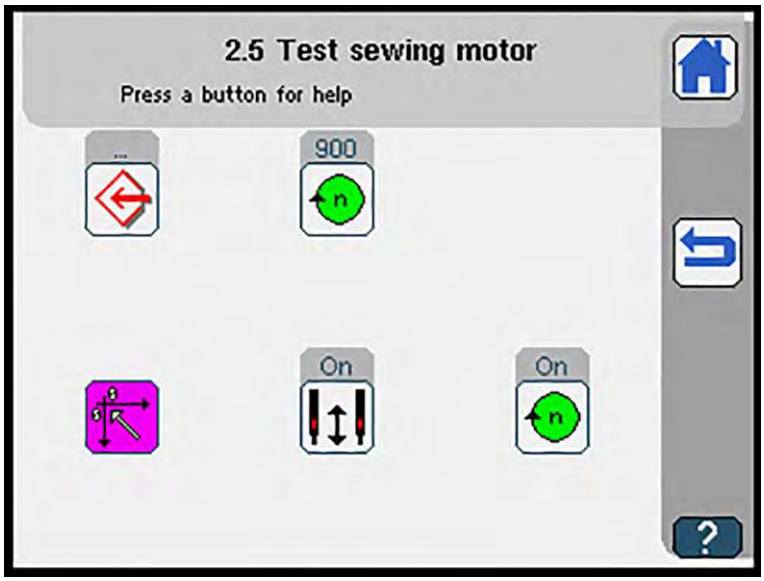
Potrebbero verificarsi danni materiali

Inceppamento della macchina.

Sfilare il filo dell'ago prima di avviare il motore di cucitura.

↳ Il display passa a *motore di cucitura.*

Fig. 142: Provare il motore di cucitura



Simbolo	Significato
	Regolare il motore di cucitura 📖 *p. 185*
	Regolare la velocità del motore di cucitura • 100 RPM - 3200 RPM (**class 755 A**) • 100 RPM - 3000 RPM (**class 756 A**)
	Riferimento
	Barra dell'ago disinnestabile On/Off
	Motore di cucitura On/Off

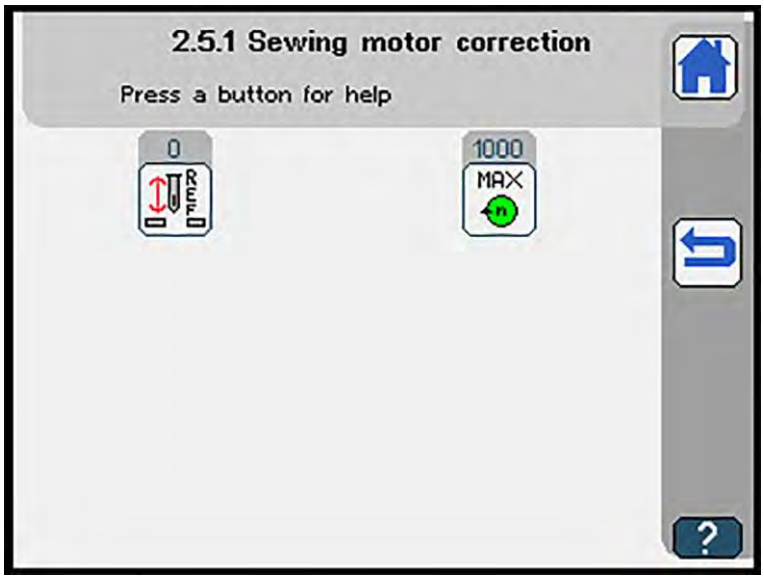
Per provare il motore di cucitura:

1. Premere il pulsante.
↳ Viene eseguita la corsa di riferimento.
2. Premere il pulsante desiderato.
↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Regolare il motore di cucitura

↳ Il display passa a *Regolare il motore di cucitura*.

Fig. 143: Regolare il motore di cucitura



Simboli	Significato
	Impostare la posizione del motore di cucitura • 70°- -70°
	Impostare la velocità massima del motore di cucitura • 100 RPM - 3200 RPM (**class 755 A**) • 100 RPM - 3000 RPM (**class 756 A**)

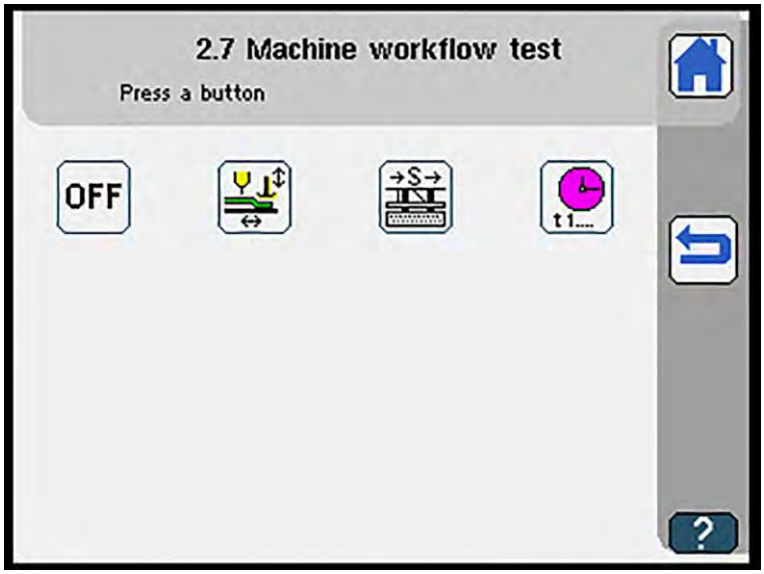
Per regolare il motore di cucitura:

1. . Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Provare il ciclo di lavoro della macchina

↳ Il display passa a *Provare il ciclo di lavoro della macchina*

Fig. 144: Provare il ciclo di lavoro della macchina



Simbolo	Significato
OFF	Esci dal test corrente della macchina, torna alla schermata iniziale
	Test del processo di caricamento, test del processo di caricamento passo-passo 📖 *p. 187*
	Provare passo-passo 📖 *p. 188*
t1....	Visualizzazione del tempo di ciclo 📖 *p. 189*

Per eseguire un test del ciclo di lavoro della macchina:

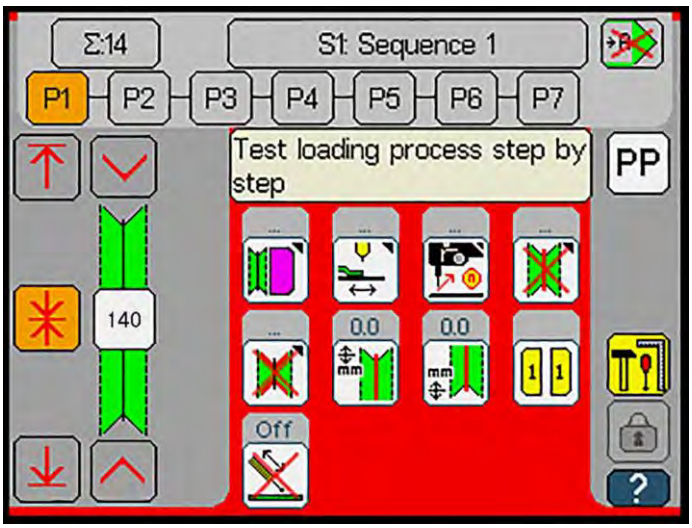
1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Prova del processo di caricamento

↳ Il display passa a *Prova del processo di caricamento*

Fig. 145: Prova del processo di caricamento



Il materiale da cucire viene alimentato attraverso il percorso di cucitura senza cucire, comprese tutte le funzioni memorizzate nel programma di cucitura.
Il test del processo di caricamento è progettato per verificare se le alette e le strisce di cordoncino vengono trasportate correttamente attraverso il percorso di cucitura.

Informazione

Per monitorare il percorso di trasporto del materiale da cucire, ridurre la velocità di inserimento prima del test del processo di caricamento (🕮 *p. 138*).

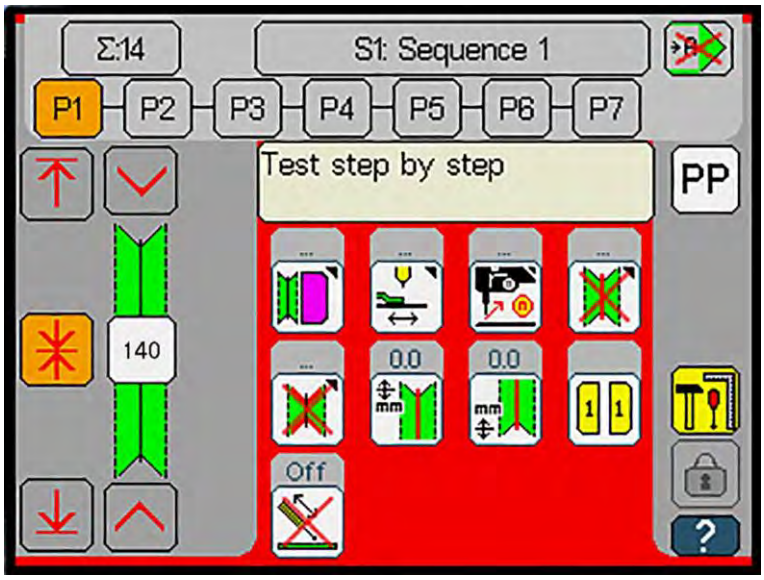
Per eseguire un test del processo di caricamento:

1. Premere il pulsante **Test del processo di caricamento**.
↳ La macchina si avvia.
2. Eseguire una corsa di riferimento.
↳ La modalità di inserimento è attiva.
3. Inserire il materiale da cucire.
4. Premere il pedale per chiudere la staffa di trasport.
↳ Il display mostra il messaggio.
5. Premere il pedale destro.
↳ Il processo di caricamento viene completato senza cucire premendo il pedale.
6. Per uscire dal test: accedere nuovamente al menu *Service* > *Test macchina* > *Test flusso di lavoro macchina* e premere il pulsante OFF

Test passp-passo

↳ Il display passa a *Provare passo dopo passo.*

Fig. 146: Provare passo dopo passo.



Per eseguire un test passo-passo:

1. Premere il pulsante **Test passo-passo**.
2. Premere il pedale per eseguire ogni singola fase di lavoro.

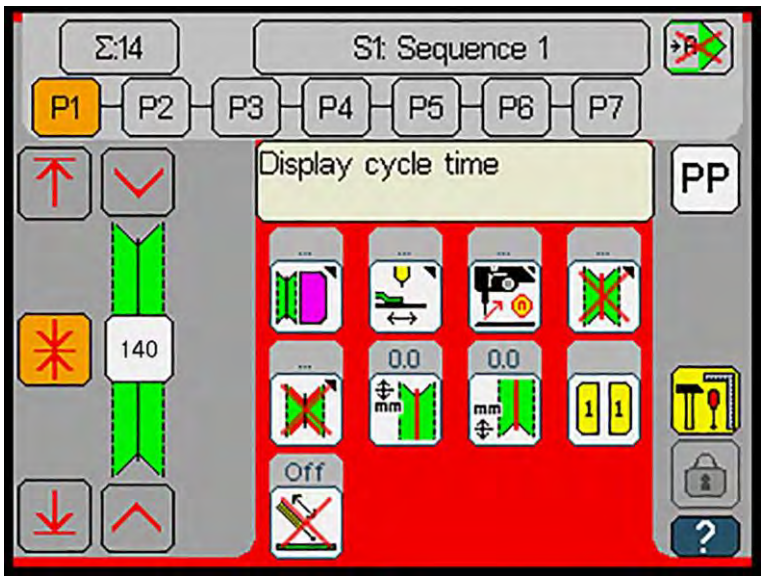
↳ Il test passo-passo consente di testare il ciclo di lavoro della macchina.

3. Per uscire dal test: accedere ancora al menu *Servizio > Test macchina > Test flusso di lavoro macchina* e premere il pulsante. OFF

Tempo di ciclo

↳ Il display passa a *Tempo di ciclo*

Fig. 147: Tempo di ciclo



Per testare il tempo di ciclo:

1. Cucire.

↳ Il display mostra l'ora in ms.
Il tempo ciclo consente di ottimizzare le impostazioni della macchina.

2. Per uscire dal test: accedere ancora al menu *Servizio* > *Test macchina* > *Test flusso di lavoro macchina* e premere il pulsante OFF

Test motore passo-passo

ATTENZIONE

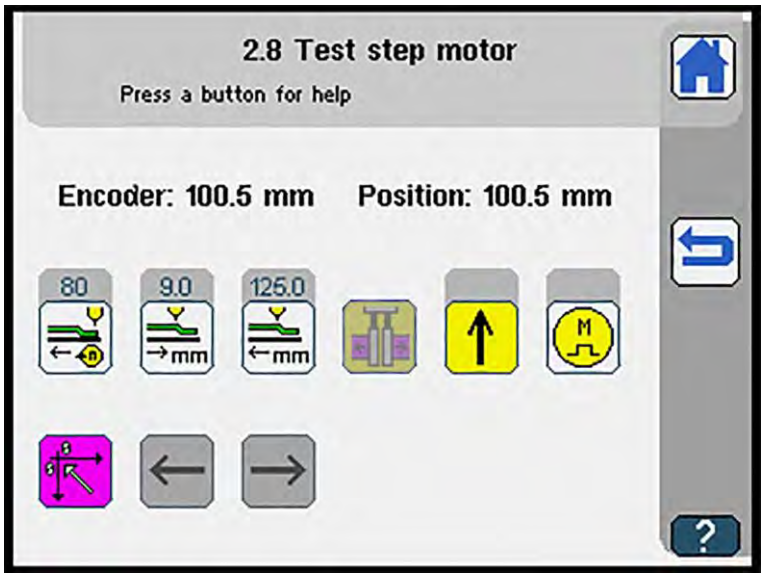
Pericolo di lesioni da parti mobili!

Schiacciamento possibile.

Quando si fa avanzare la pinza di trasporto, la pinza di trasporto si avvia alla velocità impostata.
NON raggiungere l'area di movimento delle pinze di trasporto.
Non posizionare alcun oggetto nell'area di movimento delle pinze di trasporto.

↳ Il display passa a *Provare il motore passo-passo*

Fig. 148: Provare il motore passo-passo

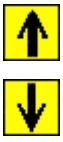


Per testare il motore passo-passo:

1. Premere il pulsante.

↳ Viene eseguita la corsa di riferimento.

The following table lists the items that can be set in the *Test step motor* menu:

Simbolo	Significato
	Regolazione velocità pinze • 10% - 100%
	Regolare il motore passo-passo pos. 1 • 0 - 517.5 mm • Posizione di partenza pinze trasporto
	Regolare il motore passo-passo pos. 2 • 0 - 517.5 mm • Posizione finale pinze trasporto
	Regolazione rapida pinze di trasporto
	Sollevare pinze di trasporto **O** Abbassare pinze di trasporto • **Quando è abbassata, la staffa di trasporto deve poggiare sul tessuto, altrimenti la macchina potrebbe subire danni**
	Motore passo-passo senza corrente On/Off • Le pinze di trasporto possono essere postate manualmente
	Riferimento
	Inserimento delle pinze di trasporto • **Attenzione!** La pinza di trasporto si sposta in avanti
	Ritorno delle pinze di trasporto

2. Premere il pulsante desiderato.
3. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
4. Confermare con **OK**.

Informazione

Quando le pinze di trasporto vengono spostate, i valori di *Encoder* e *Posizione* non devono deviare l'uno dall'altro di oltre 0,2. Esiste il rischio di perdite di passi se le variazioni di valore superano il limite consentito durante lo spostamento delle pinze di trasporto.

Se c'è una differenza tra i valori *Encoder* e *Posizione*, è possibile ripristinare i valori eseguendo una corsa di riferimento.

Regolazione e prova del pannello di controllo

↳ Il display passa a *Regolazione e prova del pannello di controllo*.

Fig. 149: Regolazione e prova del pannello di controllo

Simbolo	Significato
	Regola luminosità e contrasto 📖 *p. 193*
	Calibrazione del touch 📖 *p. 194*
	Provare il touch 📖 *p. 195*

Per regolare e provare il pannello di controllo:

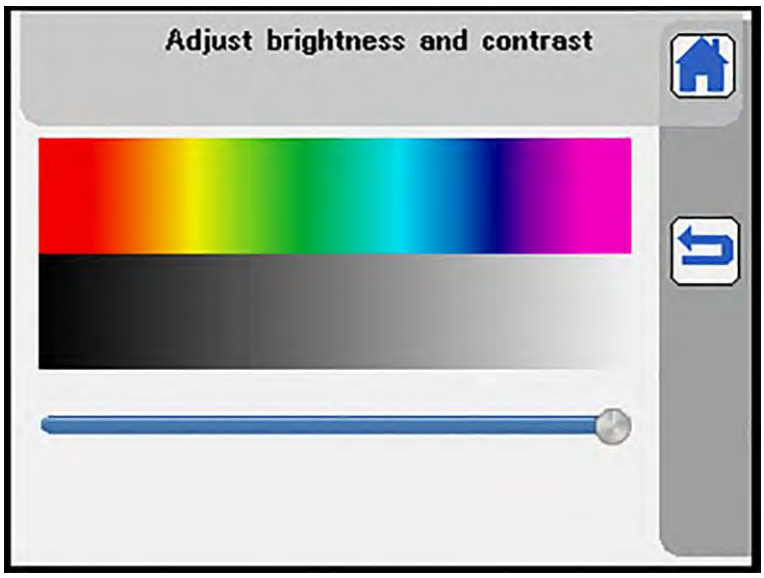
1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Regolare la luminosità e il contrasto

↳ Il display passa a *Regolare la luminosità e il contrasto.*

Fig. 150: Regolare la luminosità e il contrasto



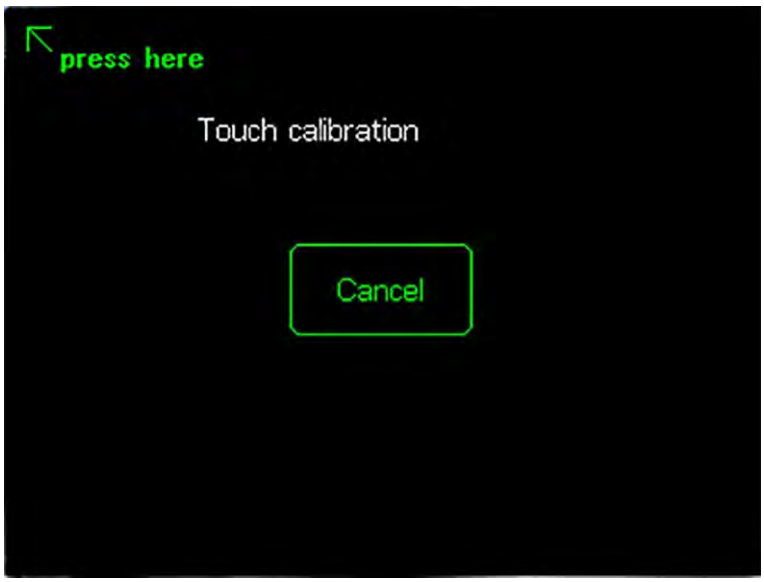
Per regolare la luminosità del display:

1. Spostare il controller.
   - Aumenta la luminosità: far scorrere il controller verso destra
   - Riduci luminosità: far scorrere il controller verso sinistra

Calibrazione del touch screen

↳ Il display passa a *calibrazione del touch screen*.

Fig. 151: Calibrazione del touch screen



Per eseguire la calibrazione del touch:

1. Successivamente premere sui punti indicati dalla freccia verde.

↳ La calibrazione del tocco viene eseguita.
Il display torna al pannello di controllo *Regola e prova il pannello di controllo*.

O:

1. Premere **Annulla**.

↳ La calibrazione del tocco viene annullata.
Il display torna *Regola e prova il pannello di controllo*.

Informazione

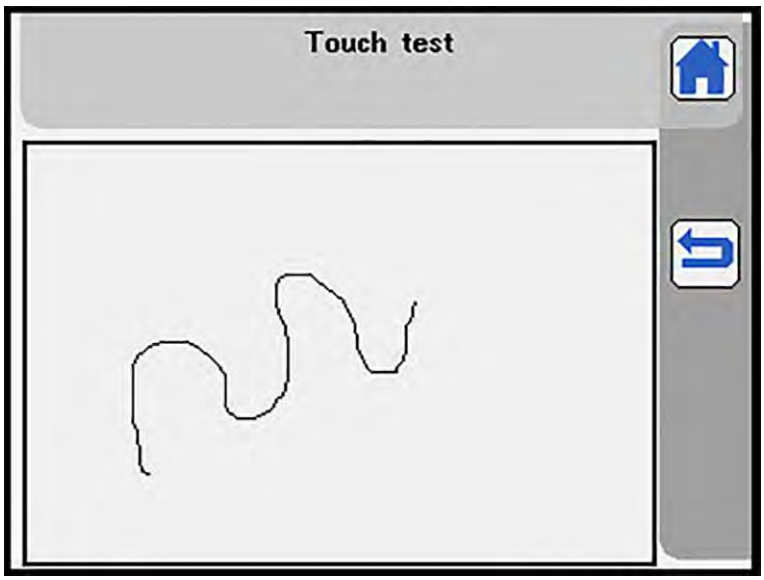
Un'altra opzione è eseguire la calibrazione del tocco utilizzando il boot loader.

Per fare ciò, premi il dito sul pannello di controllo mentre il pannello di controllo si avvia finché non viene visualizzato il boot loader di avvio.
Il boot loader mostra la corrente
valori di calibrazione nel menu Informazioni dispositivo.

TOUCH TEST Provare il touch screen

↳ Il display passa a *Provare il touch screen*.

Fig. 152: Provare il touch screen

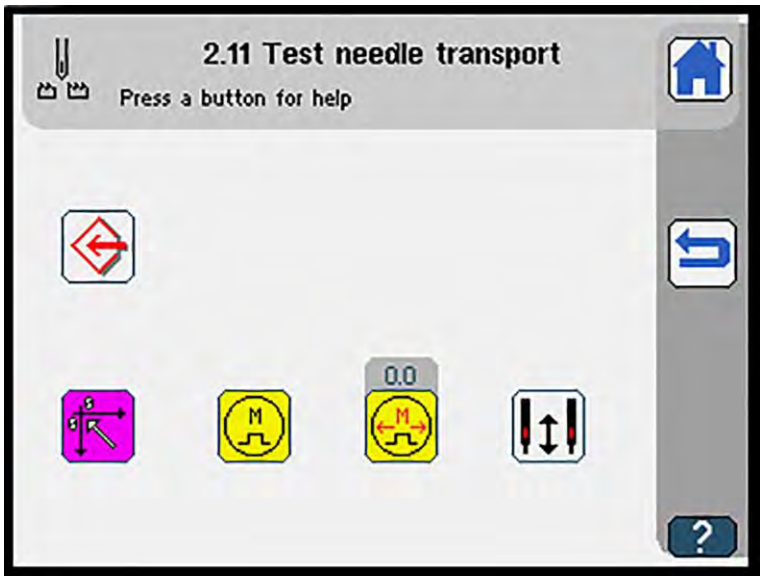


La voce di menu Touch test consente di disegnare sul touch screen.

Regolare e provare il trasporto punta d'ago

↳ Il display passa a *Provare il trasporto punta d'ago*.

Fig. 153: Provare il trasporto punta d'ago



Simboli	Significato
	Regolare il trasporto punta d'ago 📖 *p. 197*
	Riferimento
	Motore passo-passo On/Off
	Impostare la posizione di azionamento del motore • +3.5: Trasporto punta d'ago in direzione di cucitura • -3.5: Trasporto punta d'ago contro la direzione di cucitura
	Barre ago disinnestabili On/Off

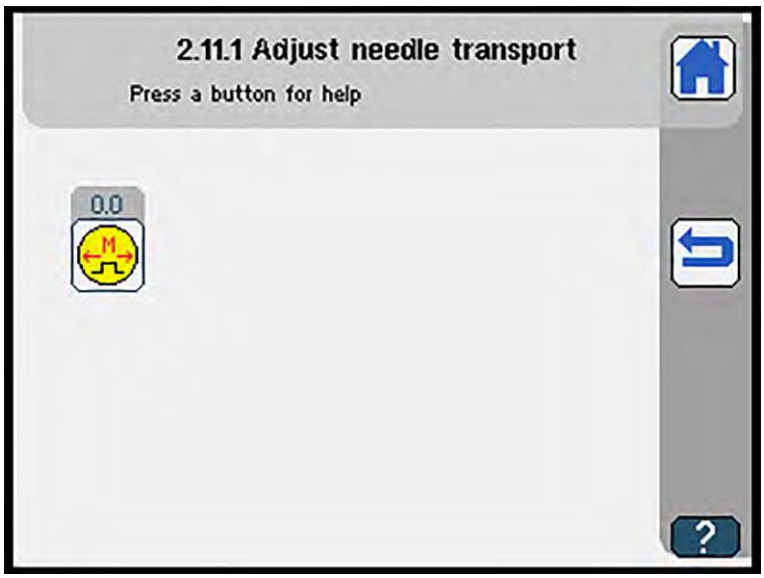
Per testare il trasporto punta d'ago:

1. Premere il pulsante.
↳ Viene eseguita la corsa di riferimento.
2. Premere il pulsante desiderato.

Regolare il trasporto punta d'ago

↳ Il display passa a *Regolare il trasporto punta d'ago*

Fig. 154: Regolare il trasporto punta d'ago



Simbolo	Significato
	Correzione della posizione di riferimento del trasporto punta d'ago.

Per regolare il trasporto dell'ago:

1. Premere il pulsante.
2. Immettere il valore di correzione desiderato utilizzando il tastierino numerico.

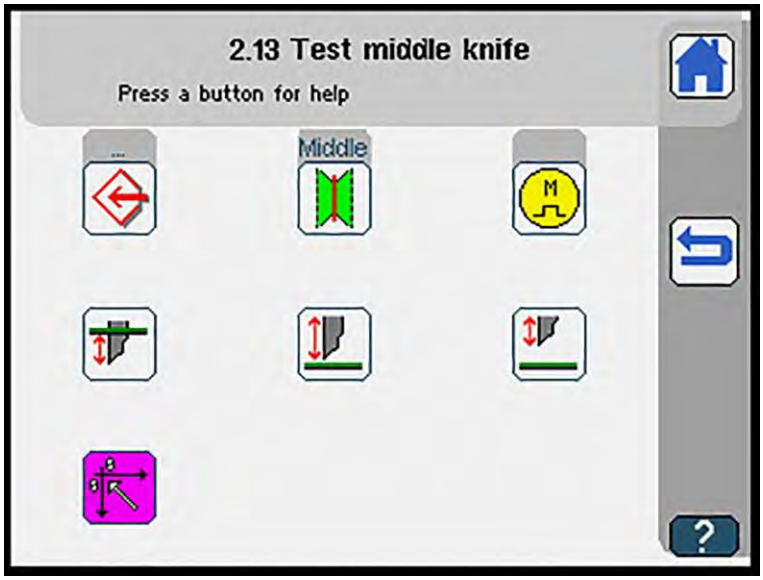
↳ La barra ago si sposta nella posizione specificata.

3. Continuare a correggere il valore fino a quando l'ago non penetra esattamente al centro del foro della placca ago.

Impostare e provare il coltello centrale

↳ Il display passa a *Impostare e provare il coltello centrale*.

Fig. 155: Impostare e provare il coltello centrale



Simboli	Significato
	Regolare il coltello centrale 🕮 *p. 199*
	Coltello centrale On/Off
	Motore passo-passo On/Off
	Spostare il coltello centrale nella posizione più bassa (posizione di taglio) 🕮 *p. 200*
	Sposta all'altezza della corsa 🕮 *p. 200*
	Spostare il coltello centrale nella posizione superiore 🕮 *p. 200*
	Riferimento

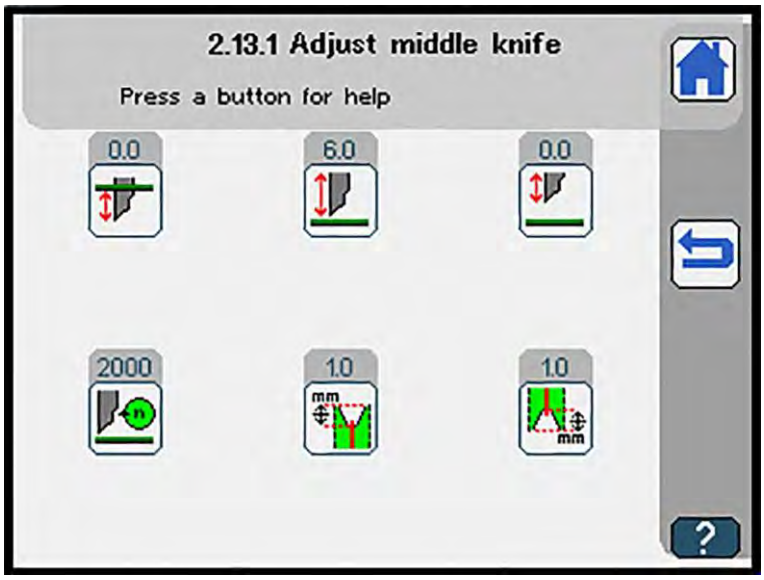
Per provare il coltello centrale:

1. Premere il pulsante
↳ Viene eseguita la corsa di riferimento.
2. Premere il ante desiderato.

Regolare il coltello centrale

↳ Il display passa a *Regolare il coltello centrale*

Fig. 156: Regolare il coltello centrale



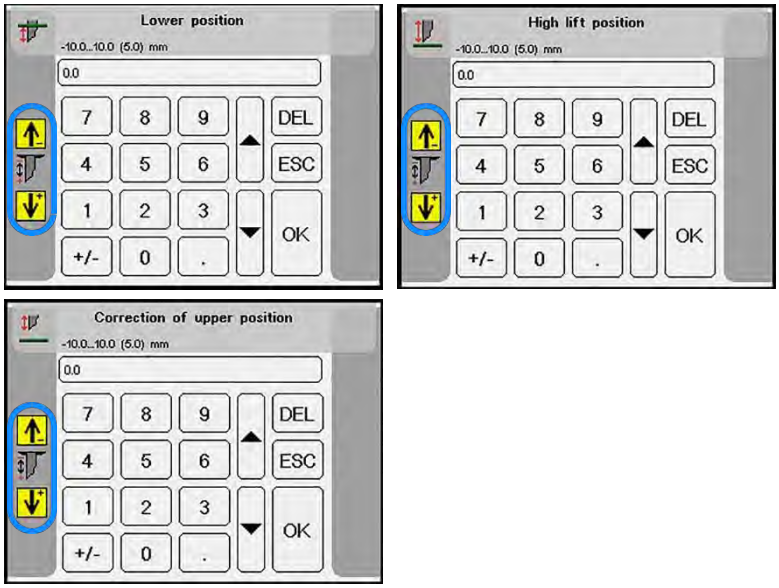
Simbolo	Significato
	Impostare la correzione della posizione di inferiore (posizione di taglio) • -10 mm - 10 mm
	Impostare l'altezza della corsa • 1 mm - 7 mm
	Impostare la correzione della posizione superiore • -10 mm - 10 mm
	Impostare il limite della velocità massimo il coltello centrale • 100 RPM - 2000 RPM
	Impostare la distanza dell'incisione del coltello centrale dall'inizio della cucitura • -99 mm - 99 mm
	Impostare la distanza dell'incisione del coltello centrale dalla fine della cucitura • -99 mm - 99 mm

Per regolare il coltello centrale:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Correzione del coltello centrale posizione alto/bassa, e corsa

Fig. 157: Correzione del coltello centrale posizione alto/bassa, e corsa



Informazione

Le frecce nella metà sinistra del display indicano la direzione della correzione:

Correzione verso l'alto (coltello centrale meno profondo)

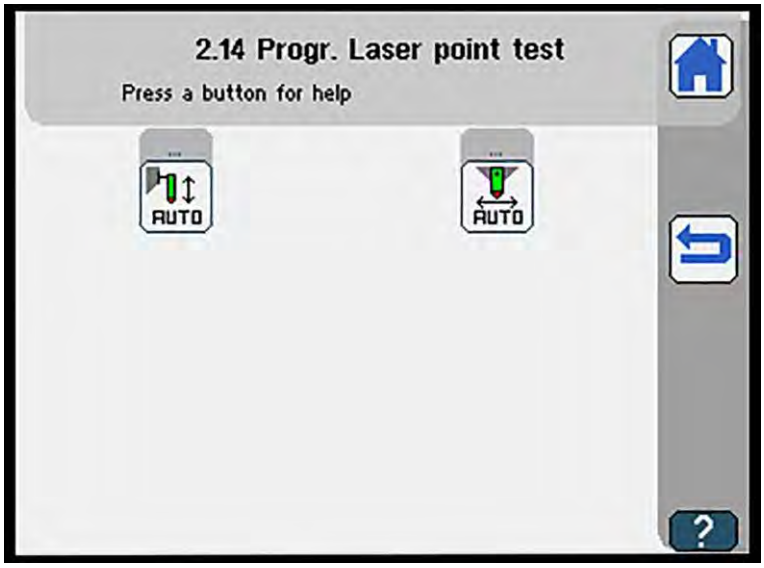
Correzione verso il basso (coltello centrale più profondo)

I valori prodotti dal test vengono utilizzati come valori di riferimento per tutti i programmi.

Provare le luci di posizionamento programmabili

↳ Il display passa a *Test Luci di posizionamento.*

Fig. 158: Test luci di posizionamento.



Simbolo	Significato
	Testare le luci di posizionamento programmabili (in senso longitudinale: in direzione di cucitura) 🕮 *p. 202*
	Testare le luci di posizionamento programmabili (trasversalmente alla direzione di cucitura) 🕮 *p. 204*

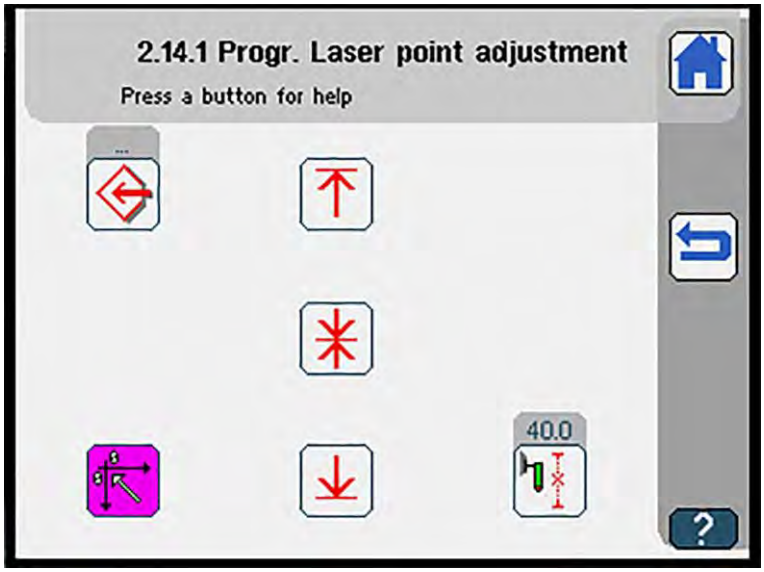
Informazione

Se è attiva solo una delle luci di posizionamento programmabili, il menu passa direttamente al sottomenu corrispondente.

Provare le luci di segnalazione programmabili (in lunghezza)

↳ Il display passa a *Provare le luci di segnalazione programmabili*.

Fig. 159: Provare le luci di segnalazione programmabili



Simbolo	Significato
	Regolare le luci di segnalazione programmabili🕮 *p. 203*
	Riferimento
	Selezionare il punto di posizionamento inizio cucitura.
	Selezionare il punto di posizionamento centrale
	Selezionare il punto di posizionamento fine cucitura
	Spostarsi in qualsiasi posizione • 0 mm - 220 mm

Per testare le luci di posizionamento programmabili:

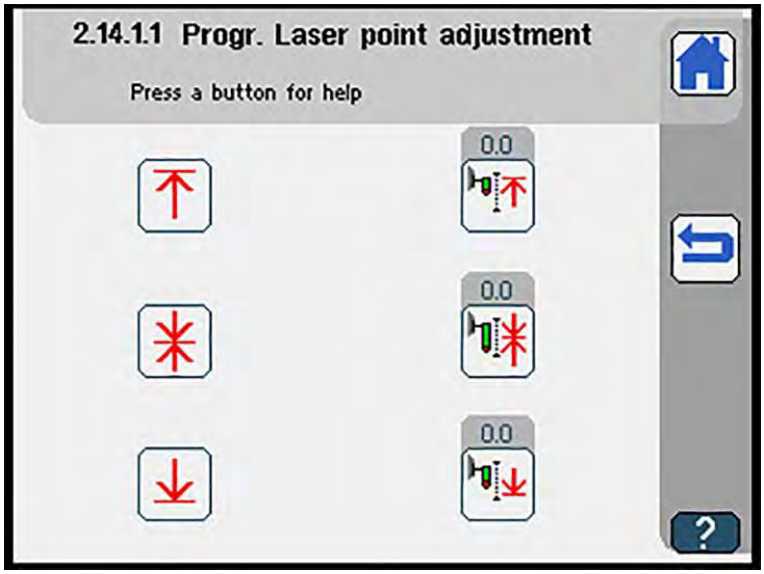
1. Premere il pulsante.
↳ Viene eseguita la corsa di riferimento.
2. Premere il pulsante , o .
↳ È stato selezionato il punto di posizionamento desiderato.

3. Premere il pulsante.
4. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
5. Confermare con **OK**.

Regolare le luci di posizionamento programmabili (in senso longitudinale)

↳ Il display passa a *Regolare le luci di posizionamento programmabili*

Fig. 160: Regolare le luci di posizionamento programmabili (in senso longitudinale)

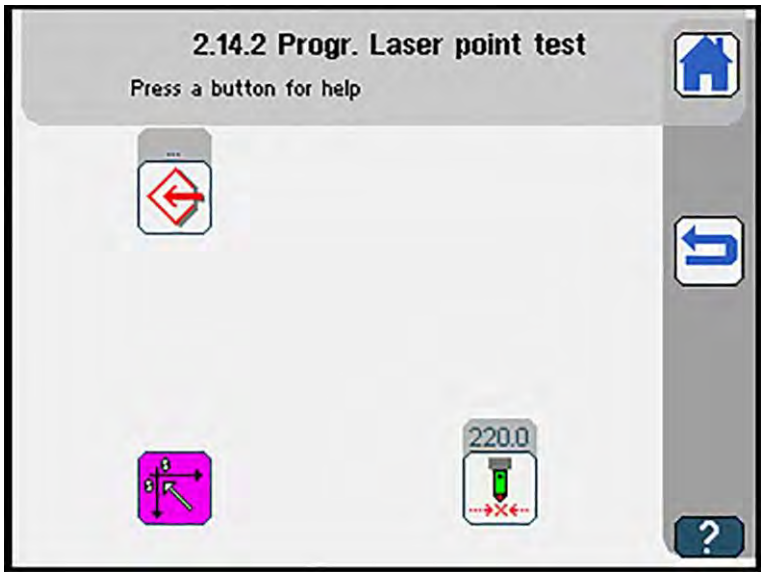


Simbolo	Significato
	Seleziona il punto di posizionamento anteriore
	Seleziona il punto di posizionamento centrale
	Seleziona il punto di posizionamento posteriore
	Regolare la posizione della luce di posizionamento programmabile 1 • 100 /- 100
	Regolare la posizione della luce di posizionamento programmabile 2 • 100 /- 100
	Regolare la posizione della luce di posizionamento programmabile 3 • 100 /- 100

Provare le luci di segnalazione programmabili (trasversalmente))

↳ Il display passa a *Provare le luci di segnalazione programmabili (trasversalmente)*.

Fig. 161: Provare le luci di segnalazione programmabili (trasversalmente)



Simbolo	Significato
	Regolare la posizione della luce di posizionamento programmabile 📖 *p. 205*
	Riferimento
	Entra nella posizione X • 0 mm - 220 mm

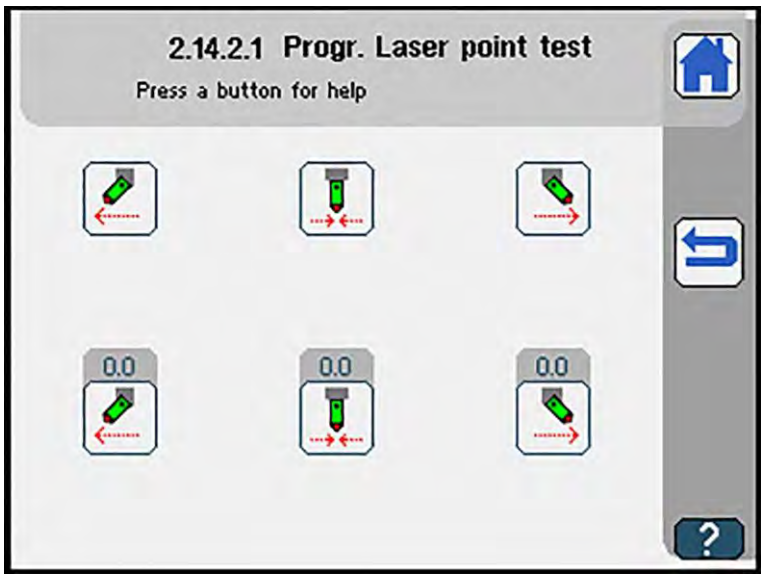
Per provare la posizione dellluce di posizionamento programmabile:

1. Premere il pulsante.
↳ Viene eseguita la corsa di riferimento.
2. Premere il pulsante. , o .
↳ È stato selezionato il punto di posizionamento desiderato.
3. Premere il pulsante.
4. Immettere il valore desiderato utilizzando il tastierino numerico.
5. Confermare con **OK**.

Regolare le luci di posizionamento programmabili (trasversalmente)

↳ Il display passa a *Regolare le luci di posizionamento programmabili (trasversalmente)*

Fig. 162: Regolare le luci di posizionamento programmabili (trasversalmente))

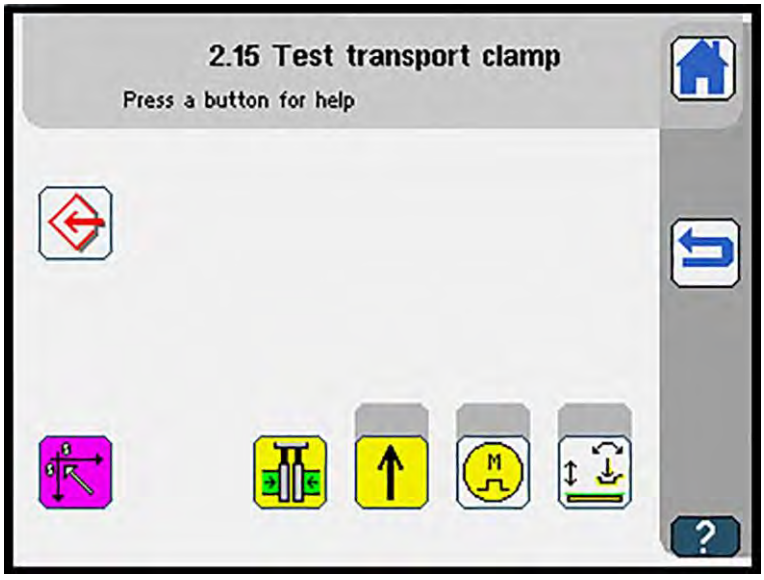


Simbolo	Significato
	Regolare la posizione della luce di posizionamento programmabile 1 • Intervallo di valori 100 /- 100
	Regolare la posizione della luce di posizionamento programmabile 2 • Intervallo di valori 100 /- 100
	Regolare la posizione della luce di posizionamento programmabile 3 • Intervallo di valori 100 /- 100

Provare le pinze di trasporto

↳ Il display passa a *Provare le pinze di trasporto*.

Fig. 163: Provare le pinze di trasporto



Simbolo	Significato
	Regolare le pinze di trasporto 📖 *p. 207* • utilizzato anche per la risoluzione diretta dei problemi in caso di codici di errore*2501*, *2505*, *2601* e *2605* Se vengono visualizzati codici di errore, premere immediatamente il pulsante per correggere i valori
	Riferimento
	Regolazione rapida delle pinze di trasporto 📖 *p. 143*
	Alzare/abbassare le pinze di trasporto
	Commutare il motore passo-passo senza corrente
	Commutare il bordatore senza pressione

Per provare le pinze di trasporto:

1. Premere il pulsante.
↳ Viene eseguita la corsa di riferimento.
2. Premere il pulsante desiderato.

Regolare le pinze di trasporto

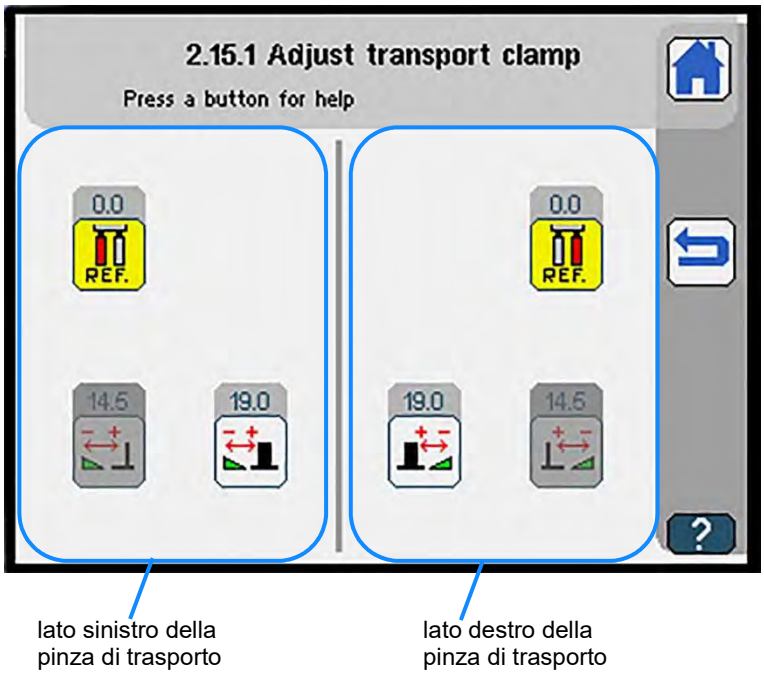
AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Danni alle pinze di trasporto per impostazione errata.
Inceppamento del motore passo-passo.

↳ Il display passa a *Regolare le pinze di trasporto.*

Fig. 164: Regolare le pinze di trasporto



Simbolo	Significato
	Impostare il valore di correzione pinza sinistra • 10.0 mm - 10.0 mm
	Impostare la distanza posizione esterna pinza sinistra, filetto singolo sinistro • 0.0 mm - 40.0 mm
	Impostare la distanza posizione interna pinza sinistra, filetto doppio 0.0 mm - 40.0 mm
	Impostare il valore di correzione pinza destra • -10.0 mm - 10.0 mm
	Impostare la distanza posizione interna pinza destra, filetto doppio • -0.0 mm - 40.0 mm
	Impostare la distanza posizione esterna pinza destra, filetto singolo destro • 0.0 mm - 40.0 mm

Informazioni

La posizione delle pinze varia con la regolazione rapida del morsetto di trasporto (📖 *p. 143*).

Aggiornamento DAC

↳ Il display passa a `Aggiornamento DAC`.

Fig. 165: Aggiornamento DAC (1)

Importante

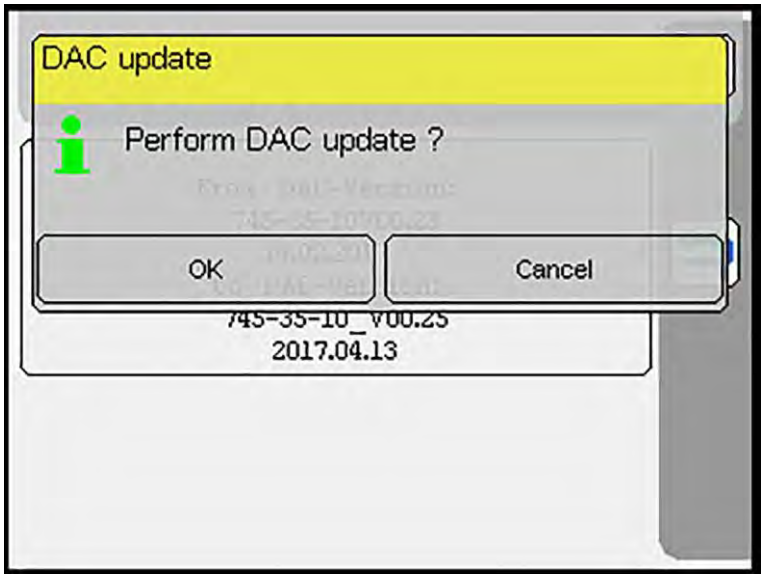
Durante l'avvio, la macchina confronterà la versione del software del pannello di controllo e del controllo.
Se le versioni del software non corrispondono, il sistema suggerirà un aggiornamento.È possibile utilizzare questo sottomenu per eseguire manualmente l'aggiornamento del controllo se l'aggiornamento automatico non riesce, viene annullato o saltato.

Per eseguire un aggiornamento:

1. Premere sullo schermo.

↳ Sul display compare un messaggio che chiede se si desidera eseguire l'aggiornamento.

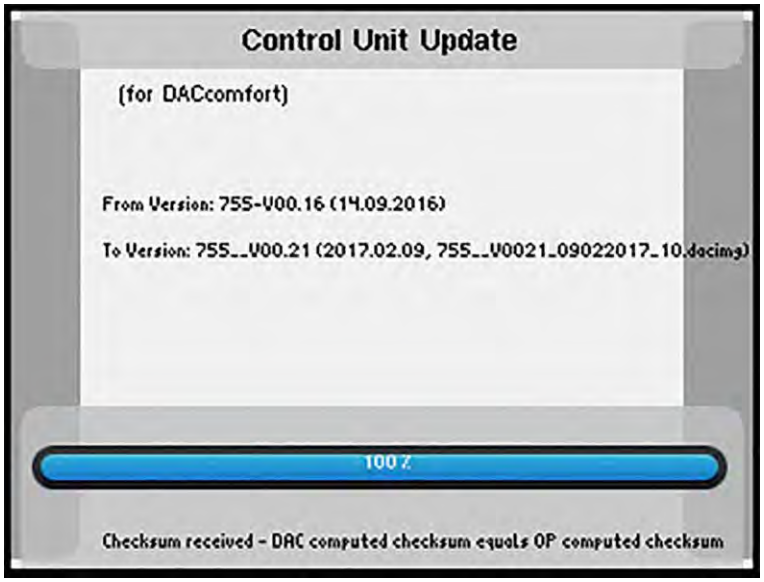
Fig. 166: Aggiornamento DAC (2)



2. Confermare con **OK**.

↳ L'aggiornamento viene eseguito.

Fig. 167: Aggiornamento DAC (3)



Importante

Non spegnere la macchina mentre è in corso l'aggiornamento!

↳ Il display mostra l'avviso 8408: *Attesa di ripristino dalla macchina.*

Fig. 168: Aggiornamento DAC (4)

↳ La macchina si riavvia automaticamente.
Dopo il riavvio, la macchina carica la schermata iniziale ed è pronta per il funzionamento.
L'avanzamento dell'aggiornamento è indicato da una barra di avanzamento.

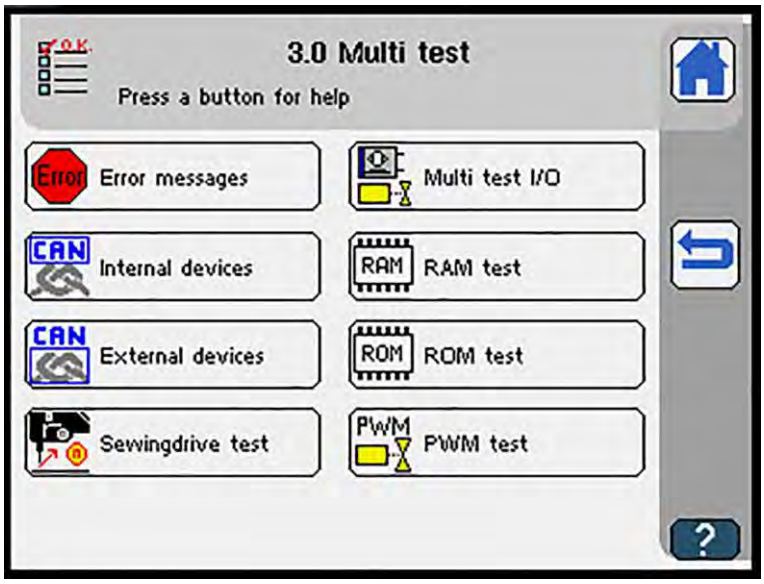
Multi test

Importante

↳ Il menu *Multi test* è protetto da password. Utilizzare questo menu per controllare le funzioni di base della macchina. La password è 25483.

↳ Il display passa a *Multi test*.

Fig. 169: Multi test



Simbolo	Significato
Error messages	Se si preme il pulsante apparirà un elenco. • Gli ultimi 10 messaggi di errore • Data dell'errore • Ora dell'errore • 🕮 *p. 212*
Multitest I/O	Test ingressi e uscite 🕮 *p. 213*
Internal devices	Visualizzazione dei dispositivi interni 🕮 *p. 216*
RAM test	Provare la memoria di lavoro RA🕮 *p. 217*
External devices	Visualizzazione dei dispositivi esterni 🕮 *p. 218*
ROM test	Provare la memoria ROM di sola lettura 🕮 *p. 219*
Sewingdrive test	Provare il motore di cucitura🕮 *p. 220*
PWM-Test	Provare PWM🕮 *p. 222*

Per effettuare le singole prove:

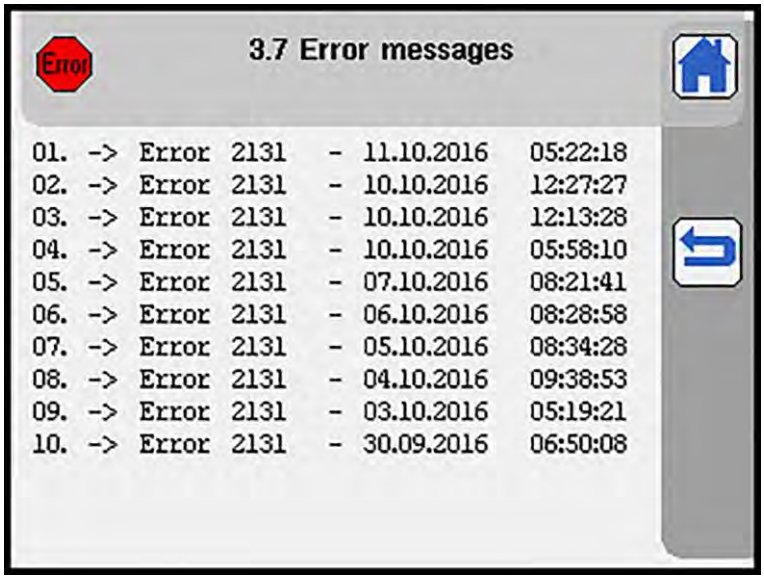
1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Messaggio di errore

↳ Il display passa a `Messaggio di errore`.

Fig. 170: Messaggio di errore



L'elenco contiene gli ultimi 10 messaggi di errore, nonché la data e l'ora di ciascun errore.

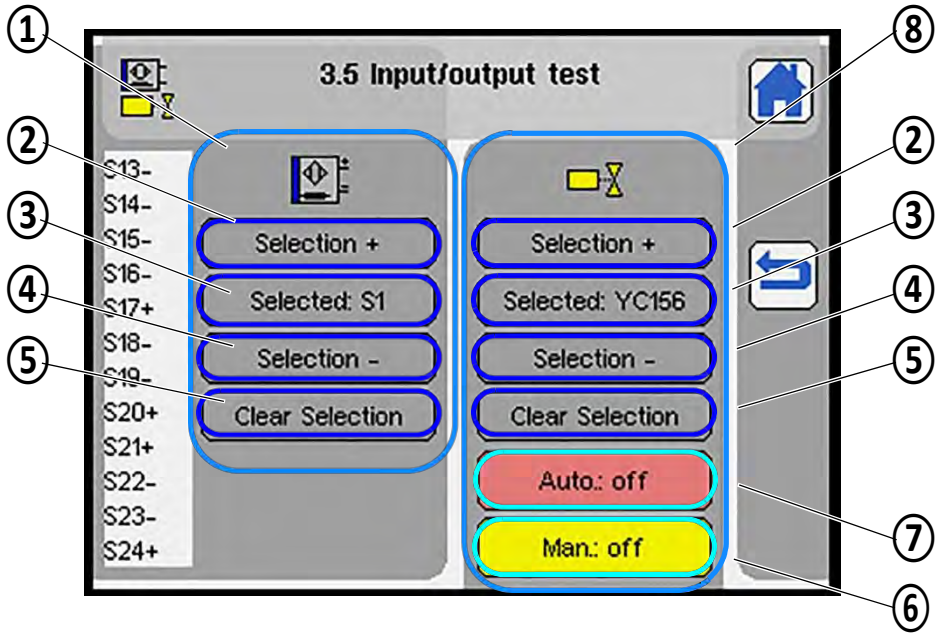
Informazione

La corretta visualizzazione di data e ora richiede l'impostazione di data e ora nella voce di menu `Manutenzione` (📖 *p. 232*).

Multitest I/O **Multi test I/O**

↳ Il display passa a `Multi test I/O`.

Fig. 171: Multi test I/O



(1) - Ingresso
(2) - Aumenta la selezione di 1
(3) - Visualizzazione dell'ingresso selezionato
(4) - Ridurre la selezione di 1
(5) - Cancella selezione
(6) - Test manuale On/Off
(7) - Test automatico On/Off
(8) - Uscita

Per eseguire un test di input e output:

1. Selezionare un ingresso nell'area di sinistra:

Ingressi 755 A/756 A

S1	Controllo del filo dell'ago a sinistra
S2	Controllo del filo dell'ago a destra
S3	Monitor della pressione dell'aria
S4	Posizione della stazione dei coltelli d'angolo all' interno
S5	Rimozione materiale
S8	Monitoraggio dell'olio
S9	Bordatore in basso
S10	Stazione di piegatura in posizione iniziale
S17	Lettura fotocellula 1
S20	Lettura fotocellula 2
S21	Lettura automatica fotocellula inizio cucitura
S24	Lettura automatica fotocellula fine cucitura
S101	Rif. pinze di trasporto

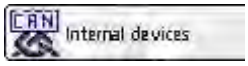
S103	Rif. motore passo-passo lunghezza tasca
S104	Riferimento trasporto punta d'ago
S105	Rif. pinza sinistra
S106	Rif. pinza destra
S601	Riferimento fine cucitura inclinata
S602	Riferimento fine cucitura inclinata
S701	Rif. coltello destro, inizio cucitura
S702	Rif. coltello sinistro, inizio cucitura
S801	Rif. coltello destro, fine cucitura
S802	Rif. coltello sinistro, fine cucitura
S902	Controllo del nastro di rinforzo
S1001	Laser di riferimento 1
S1002	Laser di riferimento 2
SC101	Coltello della cerniera in l'alto
SC102	Bordatore per cerniera in alto
SC103	Bordatore per cerniera 2° cilindro in alto
SC104	Bordatore per cerniera, 2° cilindro in basso

2. Select an output in the right area:

Outputs 755 A/756 A

Y1	Rasa filo ago
Y2	Rasa filo crochet
Y3	Tensione del filo dell'ago attivata
Y4	2. Tensione del filo dell'ago a sinistra
Y5	Soffio pulizia fotocellule + alimentatore filo ago
Y6	2. Tensione del filo dell'ago destro
Y7	Ago sinistro on
Y8	Ago destro on
Y9	Sollevare bordatore off
Y10	Abbassare bordatore
Y11	Aspirazione on
Y12	Abbassare pressello (terza mano)
Y13	Laser di posizionamento 1
Y14	Laser di posizionamento 2
Y15	Laser di posizionamento 3

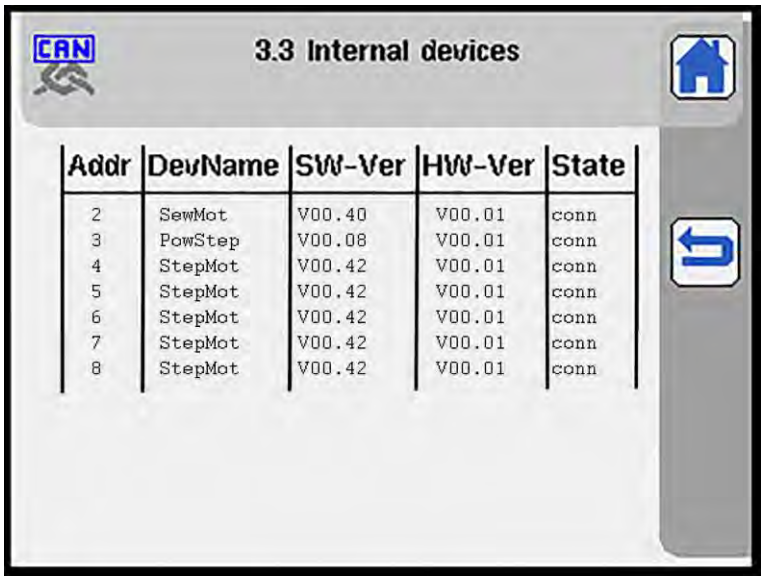
Y16	Laser di posizionamento 4
Y17	Pinza di trasporto sinistra in basso
Y18	Pinza di trasporto destra in basso
Y19	Sollevare la pinza di trasporto sinistra
Y20	Sollevare la pinza di trasporto destra
Y21	Chiudere le lamine piegatrici
Y22	Aprire la pinza pattina sinistra
Y23	Aprire la pinza pattina destra
Y24	Soffio on (pinza pattina)
Y25	Impilatore on
Y26	Staffa dell'impilatore ruota verso l'esterno
Y27	Coltello angolare sinistro inizio cucitura
Y28	Coltello angolare sinistro fine cucitura
Y29	Coltello angolare destro inizio cucitura
Y30	Coltello angolare destro fine cucitura
Y31	Rulli espulsori in basso
Y32	Soffi on (lamine piegatrici)
Y103	Coltello nastro di rinforzo
Y104	Freno nastro di rinforzo on/off
YC101	Laser di posizionamento 5
YC102	Laser di posizionamento 6
YC103	Laser di posizionamento 7
YC104	Laser di posizionamento 8
YC105	Pinza per cintura aperta
YC106	Pinza per cintura chiusa
YC107	Aghi pinza per cintura
YC108	Pinza sacco tasca
YC109	Cerniera (bloccata)
YC110	Coltello cerniera (ruota)
YC111	Coltello cerniera (taglia)
YC112	Piegatore cerniera, 2ndcilindro
YC113	Cerniera in avanti
YC114	Pinza trasporto cerniera



Dispositivi interni

↳ Il display passa a *Dispositivi interni*.

Fig. 172: Dispositivi interni



Indirizzo	Name	Significato
2	SewMot	Motore di cucitura
3	PowStep	Motore trasporto asse
4	StepMot	Motore coltello centrale
5	StepMot	Blocco coltello angolare
6	StepMot	Trasporto punta d’ago
7	StepMot	Pinza di trasporto sinistra
8	StepMot	Pinza di trasporto destra

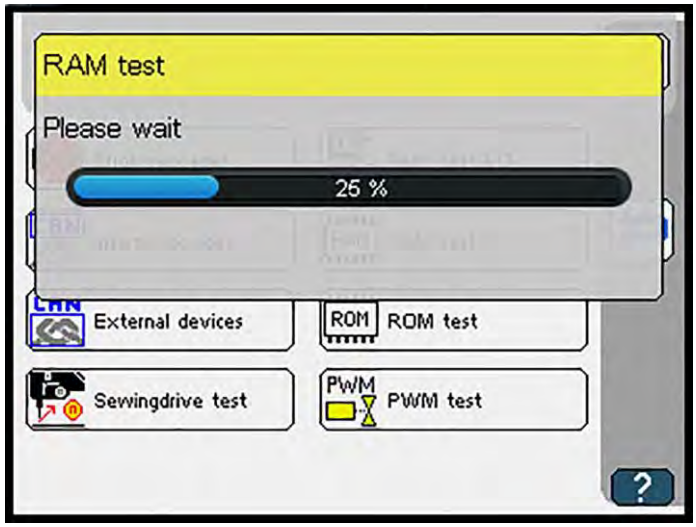
'area Stato può visualizzare 3 diversi messaggi di stato:

- conn = connesso
- nc = non connesso
- err = errore

RAM test **Prova RAM**

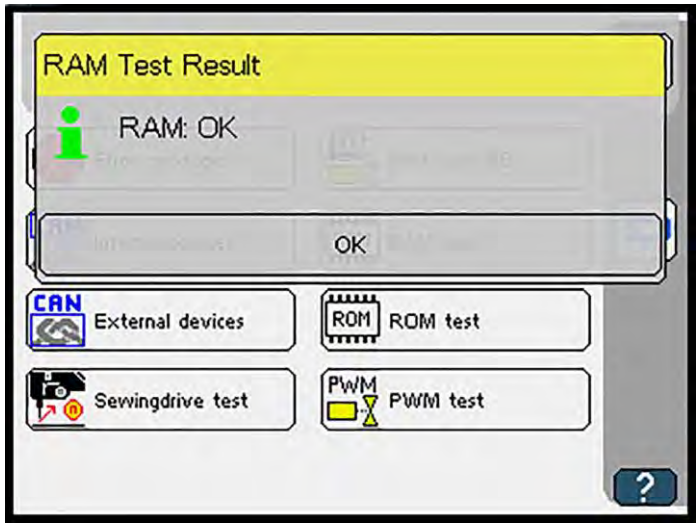
↳ Viene eseguito il test RAM del controllo. Lo stato di avanzamento del test è indicato da una barra di avanzamento

Fig. 173: Prova RAM (1).



↳ Viene visualizzato il risultato del test.

Fig. 174: Prova RAM (2)

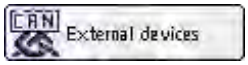


1. Se il risultato viene visualizzato come OK, premere **OK** per confermare.

↳ The display returns to *Multi test*.

Informazione

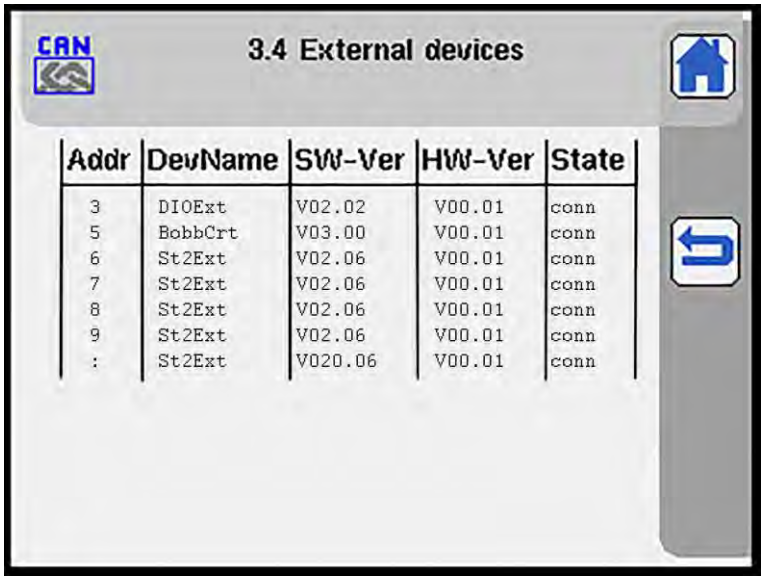
Se il test della RAM mostra un errore, eseguire il backup dei dati e contattare il **Servizio Clienti** (📖 *p. 273*).



Dispositivi esterni

↳ Il display passa a *Dispositivi esterni*.

Fig. 175: Dispositivi esterni

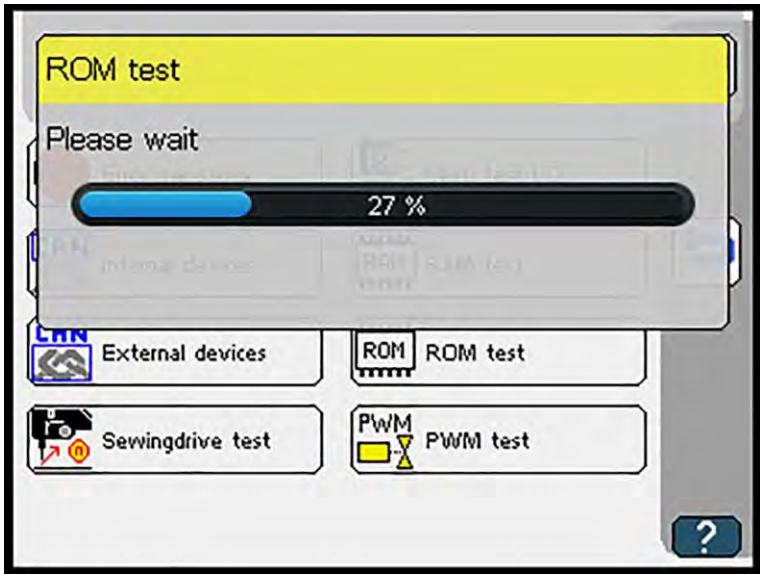


Indirizzo	Name	Significato
3	DIOExt	Scheda I/O digitale
5	BobbCrt	Monitoraggio fine spola
6	St2Ext	Stazione coltello d'angolo: attivazione dell'inclinazione inizio/ fine cucitura
7	St2Ext	Stazione coltello d'angolo: regolazione angoli inizio cucitura sinistro/destro
8	St2Ext	Stazione coltello d'angolo: regolazione angoli fine cucitura sinistro/destro
9	St2Ext	Rulli estrattori /nastro di rinforzo
:	St2Ext	Regolazione laser

ROM test **Prova ROM test**

↳ Viene eseguito il test ROM del controllo. Lo stato di avanzamento del test è indicato da una barra di avanzamento.

Fig. 176: Prova ROM



↳ Viene visualizzato il risultato del test. ROM senza errori **O** ROM difettosa.

1. Se il risultato viene visualizzato come *OK*, premere il pulsante **OK** per confermare.

↳ Il display torna a `Multitest`.

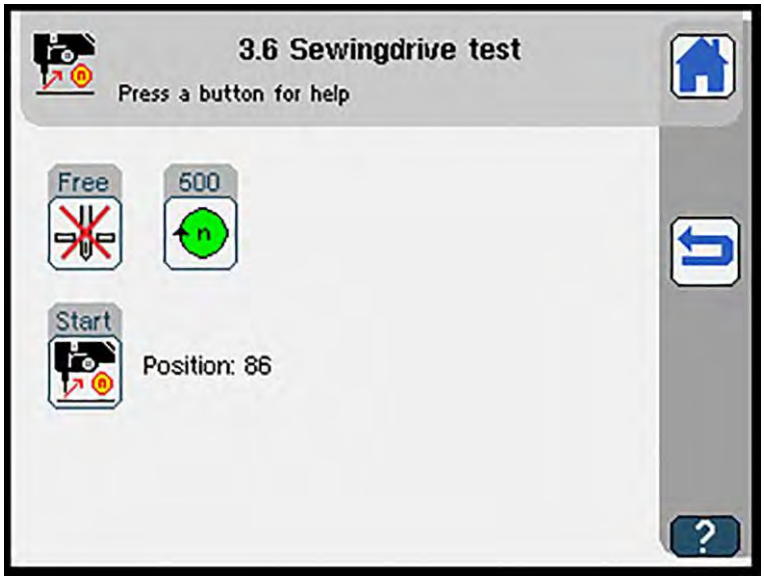
Informazione

Se il test della RAM mostra un errore, eseguire il backup dei dati e contattare il **Servizio Clienti** (📖 *p. 273*).

Provare il motore di cucitura

↳ Il display passa a *Provare il motore di cucitura*.

Fig. 177: Provare il motore di cucitura



Simbolo	Significato
	Selezionare la posizione dell'ago • Ago non posizionato • Ago basso • Ago alto
	Selezionare la velocità • 70 RPM - 3000 RPM
	Inizia a cucire • Posizione indicata: valore del dispositivo di riferimento del motore (posizione esatta del motore)

Per provare l'unità di cucitura:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere i valori desiderati utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Provare il motore di cucitura

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da parti taglienti o mobili!

Possibile perforazione o schiacciamento.

NON raggiungere la parte mobile della macchina.

AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Inceppamento della macchina.

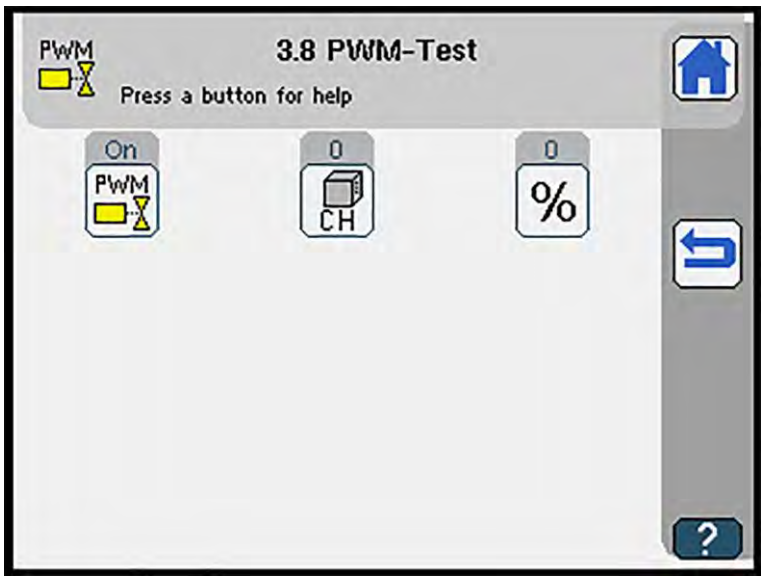
Sfilare il filo dell'ago prima di avviare la cucitura.

↳ L'unità di cucitura si avvia alla velocità impostata.

Provare i PWM

↳ Il display passa a *Provare I PWM*.

Fig. 178: Provare I PWM:



Simbolo	Significato
	PWM test On/Off
	Selezionare il canale • **1**: pressione pinza programmabile • **2**: non assegnato per 755 A/756 A • **3**: Taglio del nastro di rinforzo • **4**: premere/allentare il nastro • **5**: non assegnato per 755 A/756 A • **6**: non assegnato per 755 A/756 A
	Immettere la modulazione (potenza del segnale) • 0 - 100 %

Il test PWM viene utilizzato per testare gli assiemi.

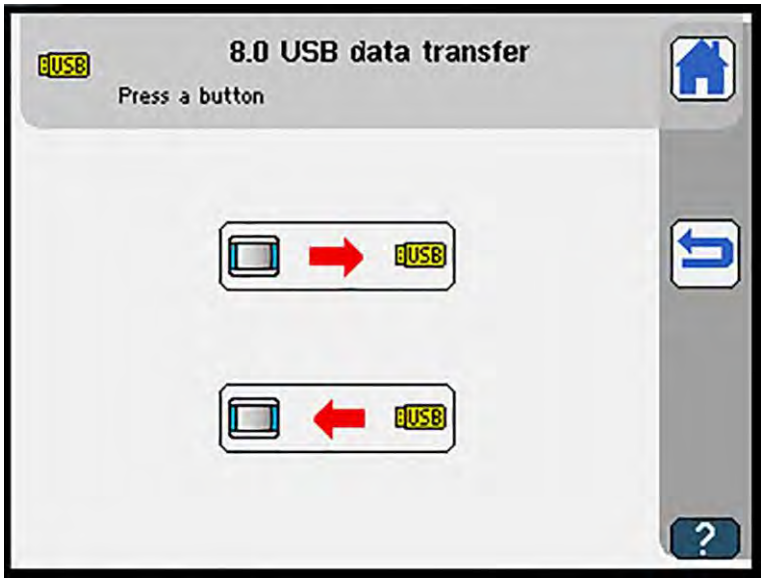
Per eseguire il test PWM:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Immettere i valori desiderati utilizzando il tastierino numerico.
3. Confermare con **OK**.

Trasferimento dati USB

↳ Il display passa a *Trasferimento dati USB*.

Fig. 179: Trasferimento dati USB



Simbolo	Significato
	Scrivere i dati sulla chiavetta USB 📖 *p. 224*
	Leggere i dati dalla chiavetta USB 📖 *p. 227*

Per leggere e scrivere dati da e verso la chiave USB:

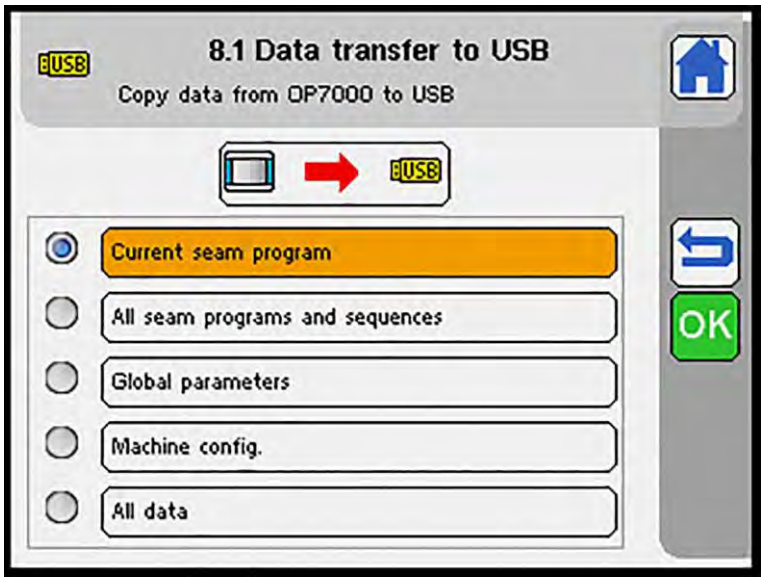
1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Scrittura dei dati dal sistema alla chiavetta USB

↳ Il display passa a *Trasferimento dati su USB*.

Fig. 180: Trasferimento dati su USB (1)



Per scrivere i dati dal sistema alla chiavetta USB:

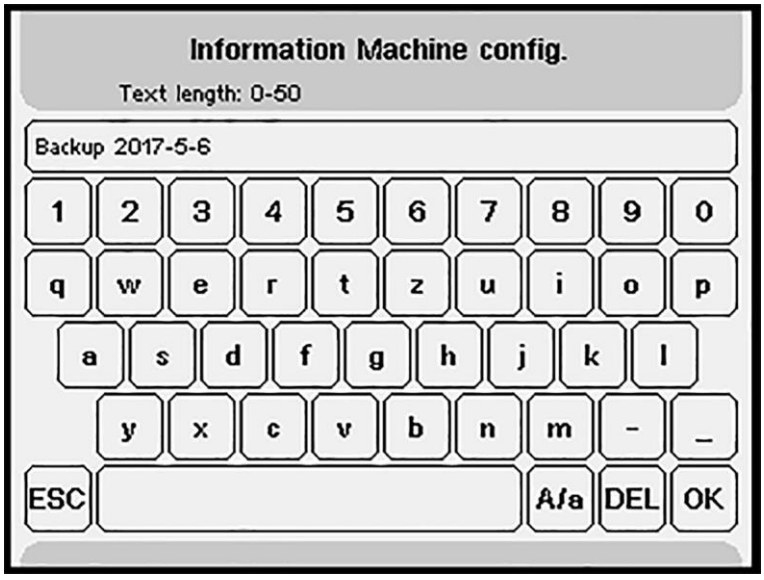
1. Seleziona i dati che desideri memorizzare sulla chiavetta USB:
   - Programma di cucitura attuale
   - Tutti i programmi e le sequenze di cucitura
   - Parametri globali
   - Config. macchina.
   - Tutti i dati

↳ L'opzione selezionata è evidenziata in arancione.

2. Premere il pulsante OK per confermare.

↳ Il display passa a una tastiera.

Fig. 181: Trasferimento dati su USB (2)



3. È possibile utilizzare la tastiera per immettere un testo informativo sul file di backup.
   È possibile utilizzare la tastiera per immettere un testo informativo sul file di backup.
   Se non si desidera inserire un testo informativo, premere il pulsante **ESC**.
4. Confermare con **OK**.

↳ Il software verifica la chiave USB.
L'opzione selezionata viene scritta sulla chiavetta USB.
A seconda della quantità di dati selezionati, il processo può richiedere da pochi secondi a ca. 2 minuti.

Informazione

È possibile annullare il trasferimento dati USB premendo il pulsante.

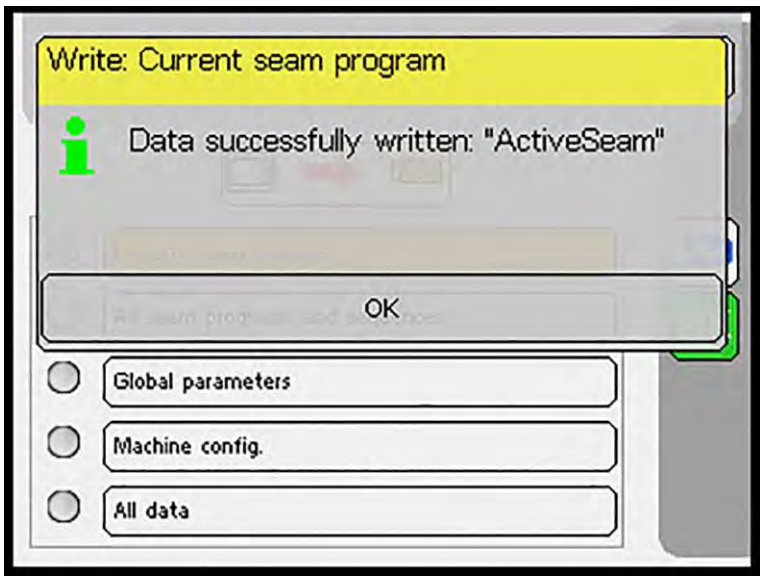
Se i dati selezionati sono già stati memorizzati sulla chiavetta USB, apparirà il seguente avviso: *Già esistente su USB: XY. Scrivere? SI NO.*

- Premere **SI**: i dati sulla chiave USB vengono sovrascritti.
- Premere **NO**: il display torna al `trasferimento dati USB`.

Il processo di scrittura può richiedere da pochi secondi a diversi minuti a seconda dell'opzione di scrittura selezionata.

↳ Dopo aver scritto i dati sulla chiave USB, il display mostra il messaggio *Data Dati scritti con successo: XY.*

Fig. 182: Trasferimento dati su USB (3)



5. Premere **OK**.

↳ Il display torna al `trasferimento dati USB.`

Lettura dei dati dalla chiave USB al sistema

AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

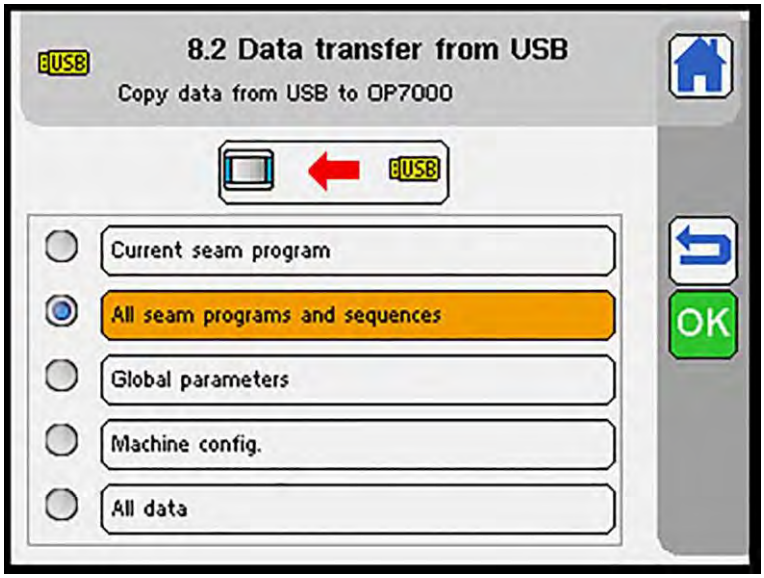
Potrebbero verificarsi danni materiali!

La macchina non funzionerà se carichi i dati da una classe sbagliata. Il caricamento di dati da una classe errata genererà messaggi di errore irregolari.

Controllare la classe prima di caricare *Configurazione macchina* o *Tutti i dati.* Dopo aver caricato *Configurazione macchina* o *Tutti*, verificare la classe e la configurazione nel menu `Configurazione macchina`

↳ Il display passa a `Trasferimento dati da USB.`.

Fig. 183: Trasferimento dati da USB.

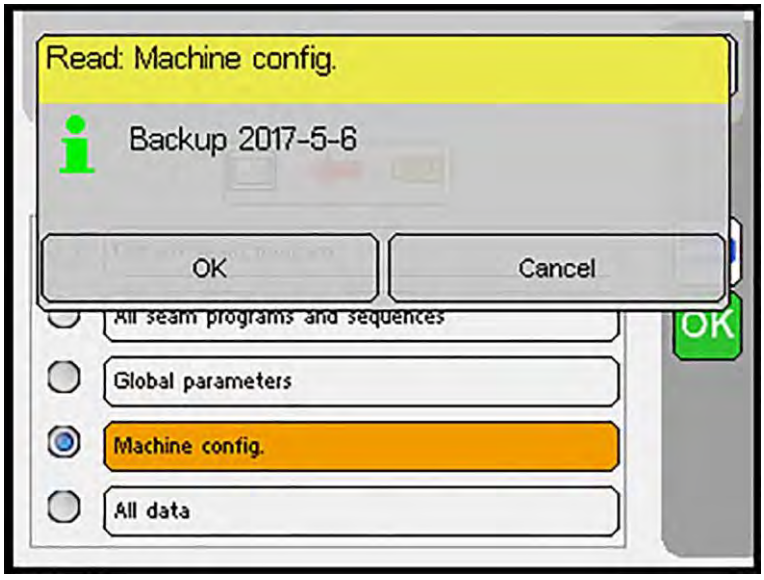


Per leggere i dati dalla chiave USB al sistema:

1. Seleziona quali dati desideri memorizzare nel controllo:
   - Programma di cucitura attuale
   - Tutti i programmi di cucitura
   - Tutti i programmi e le sequenze di cucitura
   - GP parametri globali
   - Config. macchina
2. Premere il pulsante OK per confermare.

↳ Il software verifica la chiave USB.
Se hai salvato un testo informativo per il file di backup, il testo verrà visualizzato.

Fig. 184: Trasferimento dati da USB



3. Confermare con **OK**.

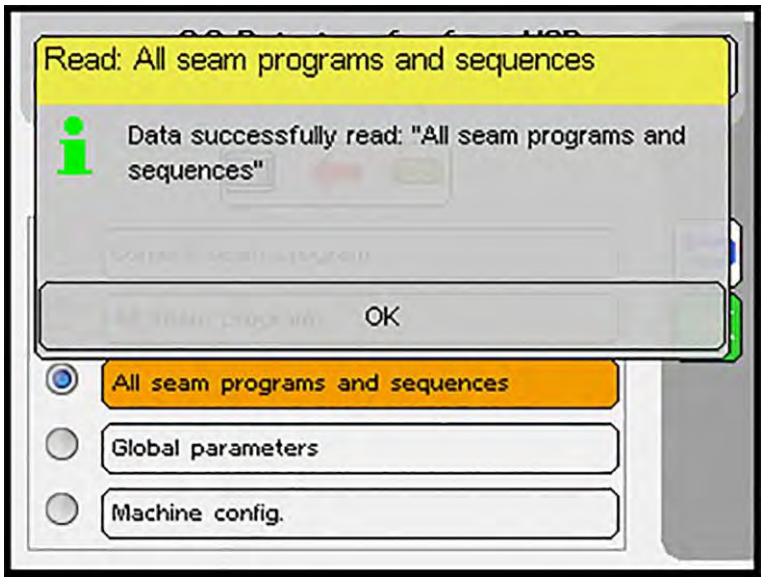
↳ L'opzione selezionata viene scritta nell'OP7000.

Informazione

È possibile annullare il trasferimento dati USB premendo il pulsante.

Il processo di scrittura può richiedere da pochi secondi a diversi minuti a seconda dell'opzione di scrittura selezionata.

↳ Quando i dati sono stati scritti nell'OP7000, il display mostra il messaggio *Dati letti correttamente*: *XY*.



4. Premere **OK**.

↳ Il display ritorna a `Trasferimento dati USB.`

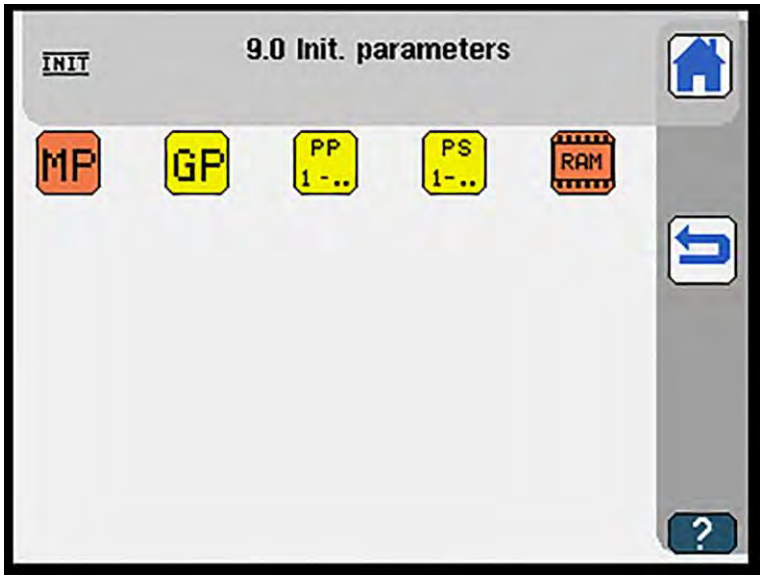
Inizializzazione parametri (Reset)

Importante

Il *parametro init.* Il menu è protetto da una password. Utilizzare questa opzione per ripristinare i parametri macchina di base.
La password è 25483.

↳ Il display passa a *Inizializzazione parametri*.

Fig. 185: Inizializzazione parametri



Simbolo	Significato
MP	Inizializzare la configurazione della macchina • **Tutti i dati memorizzati andranno persi** • I parametri macchina verranno ripristinati alle impostazioni predefinite di fabbrica
GP	Inizializzare i parametri globali • **Tutti i dati memorizzati andranno persi** • I parametri globali verranno ripristinati alle impostazioni predefinite di fabbrica
PP 1 -..	Inizializza tutti i programmi di cucitura • **Tutti i dati memorizzati andranno persi** • Tutti i programmi di cucitura verranno ripristinati alle impostazioni predefinite di fabbrica
PS 1-..	Inizializza tutte le sequenze • **Tutte le sequenze memorizzate andranno perse** • Tutte le sequenze verranno ripristinate alle impostazioni predefinite di fabbrica
RAM	Inizializza la RAM • **Tutti i dati macchina vengono inizializzati contemporaneamente (reset principale)** • Tutte le impostazioni verranno ripristinate alle impostazioni predefinite di fabbrica

Per inizializzare i parametri:

1. Premere il pulsante desiderato.
2. Premere **OK** per ripristinare i valori alle impostazioni di fabbrica..
3. Premere **Annulla** per annullare l'inizializzazione.

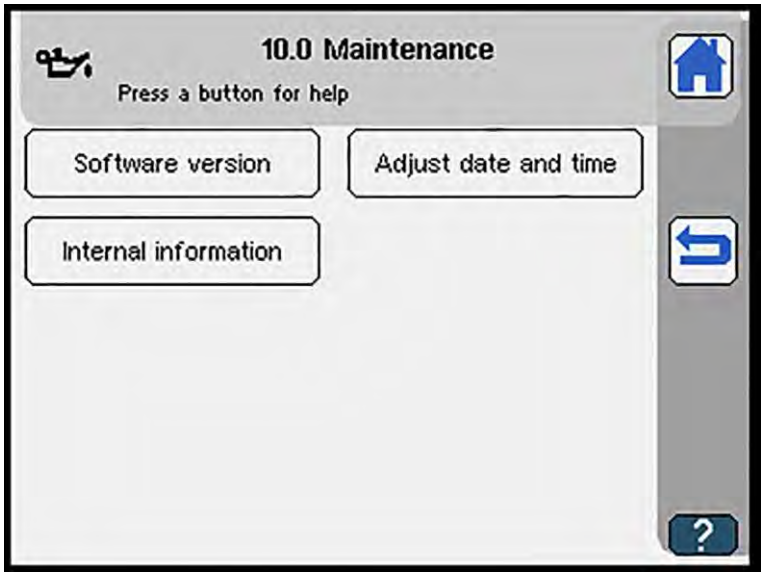
Informazione

I nuovi dati di riferimento verranno caricati internamente dal controllo o, se disponibile, dall'ID macchina.

Manutenzione

↳ Il display passa a *Manutenzione*.

Fig. 186: Manutenzione



Simboli	Significato
Softwareversion	Visualizza la versione software corrente 🕮 *p. 233*
Datum	Immettere data e ora 🕮 *p. 233*
Interne Informationen	solo per il personale di servizio DA

Per modificare i parametri nella voce di menu *Manutenzione*:

1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

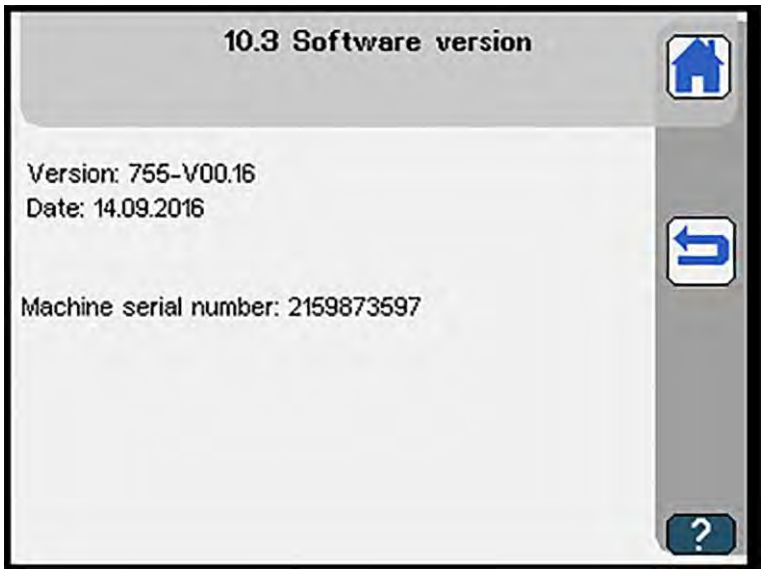
Software version **Versione software**

To display the software version:

1. Premere il pulsante **Versione software**

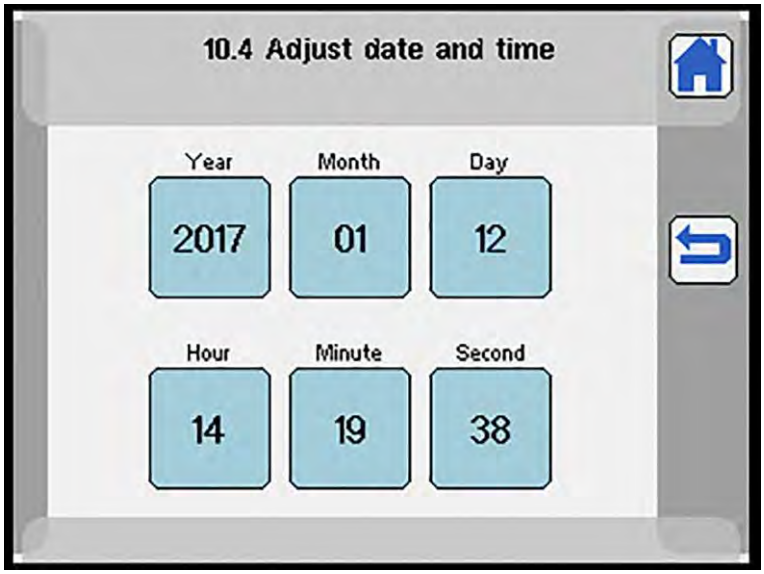
↳ Il display mostra la versione software attuale.
Avrai bisogno di queste informazioni quando contatterai il servizio di assistenza DA per assistenza.

Fig. 187: Versione software



Adjust date and time **Data e ora**

Fig. 188: Data e ora



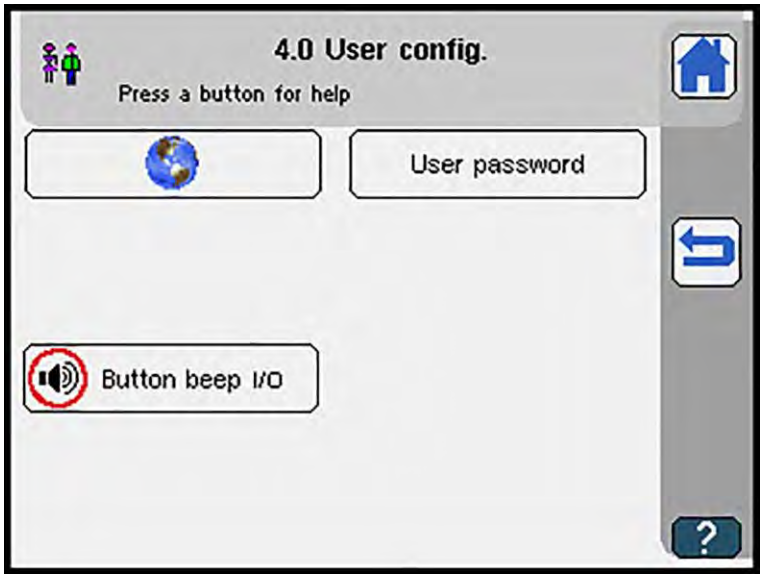
Per inserire data e ora:

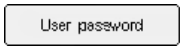
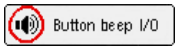
1. Premere il pulsante **Data**.
2. Utilizzare il tastierino numerico per inserire la data desiderata.
3. Utilizzare il tastierino numerico per inserire l'ora desiderata.

Configurazione utente

↳ Il display passa a *Configurazione utente.*

Fig. 189: Configurazione utente



Simboli	Significato
	Selezione della lingua 📖 *p. 236*
	Imposta password utente 📖 *p. 237*
	Segnale acustico del pulsante On/Off

Per impostare la configurazione utente:

1. Premere il pulsante desiderato.

↳ Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'impostazione dell'elemento desiderato.

Selezione della lingua

↳ Il display passa a *Selezione della lingua*.

Fig. 190: Selezione della lingua

Per selezionare la lingua:

1. Selezionare la lingua desiderata.

↳ Il sistema si riavvia con la nuova impostazione della lingua.

User password **Configurazione password utente**

Informazione

Per impostare una password utente, l'opzione password utente deve essere attivata nei parametri globali (📖 *p. 170*).

Se esiste già una password utente, è necessario inserirla prima di poter creare una nuova password utente.

Per attivare la protezione con password, è necessario riavviare la macchina.

All'avvio della macchina, ti verrà chiesto di inserire la password utente che hai creato.

Fig. 191: Configurazione password utente (1)

Per impostare una password utente:

1. Immettere il PIN a 4 cifre desiderato.
2. Confermare con **OK**.
3. Reinserire la password (controllo password)
4. Confermare con **OK**.

Informazione

Dopo aver impostato una password utente, è possibile bloccare la schermata iniziale per altri operatori premendo il pulsante .

Fig. 192: Configurazione password utente (2)

Aggiornare il software della macchina

Informazione

È presente un file .zip (9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi) contenente

- il file di aggiornamento per la centrale
- il file di aggiornamento per il controllo

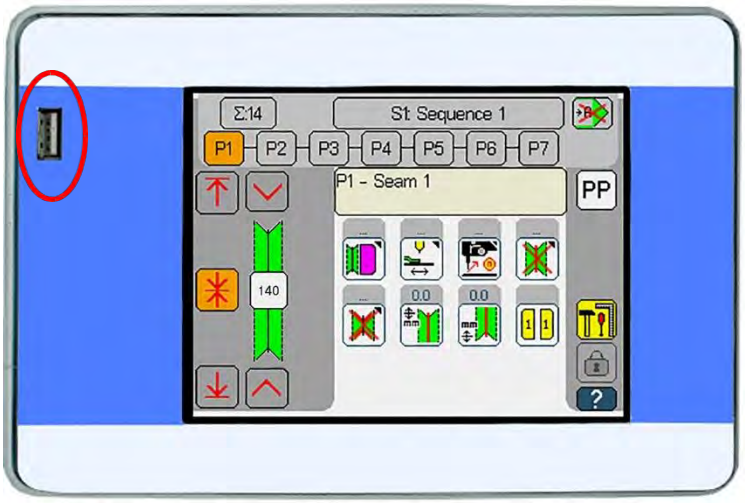
L'aggiornamento viene eseguito in 2 passaggi.

Prima viene aggiornato il pannello di controllo OP7000.
In una seconda fase viene eseguito un aggiornamento software per il controllo (DAC comfort).

Per eseguire un aggiornamento del software della macchina:

1. Scaricare il file di aggiornamento dal sito Web di DürkoppAdler.Il file è denominato, ad esempio:
   9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi
2. Copiare il file di aggiornamento su una chiavetta USB Dürkopp Adler vuota (codice 9835 301003).

Fig. 193: Aggiornare il software della macchina (1)



3. Spegnere la macchina e attendere ca. 15 secondi.
4. Collegare la chiave USB DürkoppAdler all'OP7000.
5. Riavviare la macchina.

↳ Appare il boot loader OP7000:

Fig. 194: Aggiornare il software della macchina (2)

↳ L'OP7000 riconosce la chiave USB e aggiorna prima il software operativo.

Fig. 195: Update the machine software (3)

↳ L'aggiornamento dura ca. 2 minuti.

Importante

Non spegnere la macchina mentre è in corso l'aggiornamento!

6. Rimuovere la chiave USB quando richiesto.

↳ La macchina si riavvia automaticamente.
Il display mostra l'*avviso 8403: La macchina ha un programma obsoleto. Dovrebbe essere trasmesso un nuovo programma*?

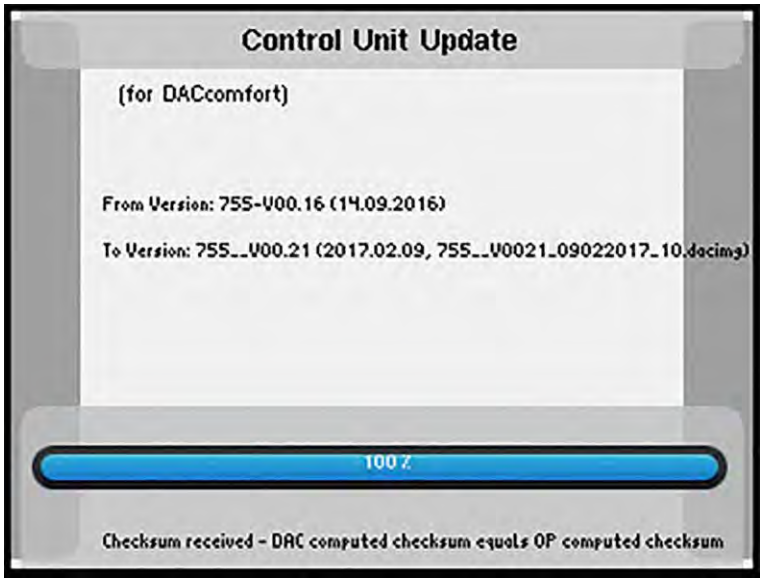
7. Se la macchina non si riavvia: Spegnere e riaccendere la macchina.

Fig. 196: Aggiornare il software della macchina (4)

8. Confermare con **OK**.

↳ L'aggiornamento viene eseguito.

Fig. 197: Aggiornare il software della macchina (5)



Importante

Non spegnere la macchina mentre è in corso l'aggiornamento!

↳ Il display mostra l'avviso 8408: *Attesa di ripristino da macchina*.

Fig. 198: Aggiornare il software della macchina (6)

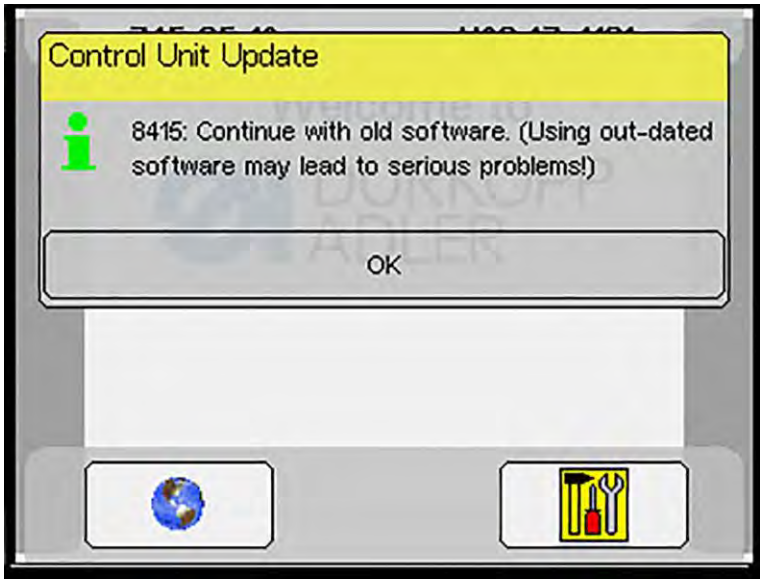
↳ La macchina si riavvia automaticamente.
Dopo il riavvio, la macchina carica la schermata iniziale ed è pronta per il funzionamento.

O

9. Premere **ANNULLA** per annullare l'aggiornamento.

↳ Viene visualizzato il seguente avviso:

Fig. 199: Aggiornare il software della macchina (7)



↳ Dopo aver confermato con OK è possibile continuare a lavorare con il vecchio software di controllo.

Informazione

Se l'aggiornamento non riesce, è possibile riavviarlo nel menu di servizio in aggiornamento DAC (📖 *p. 208*).

6 Manutenzione

Questo capitolo descrive i lavori di manutenzione che devono essere eseguiti regolarmente per prolungare la vita utile della macchina e ottenere la qualità di cucitura desiderata.

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

AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni da parti taglienti!

Possibili forature e tagli.

Prima di qualsiasi intervento di manutenzione, spegnere la macchina o impostare la macchina in modalità di infilatura.

AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni da parti taglienti!

Schiacciamento possibile.

Prima di qualsiasi intervento di manutenzione, spegnere la macchina o impostare la macchina in modalità di infilatura.

Intervalli di manutenzione

Lavoro da svolgere	Operating hours			
	8	40	160	500
Rimozione di pelucchi e resti di filo	●			
Pulisci le lenti delle fotocellule	●			
Controllo del livello dell'acqua	●			
Rabboccare il serbatoio dell'olio	●			
Controllare il sistema pneumatico	●			

6.1 Pulizia

WARNING

Pericolo di lesioni da 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.
Assicurati che nessuna particella voli nella coppa dell'olio.

AVVISO

Danni materiali da sporco!!

Lanugine e residui di filo possono compromettere il funzionamento della macchina.

Pulire la macchina come descritto.

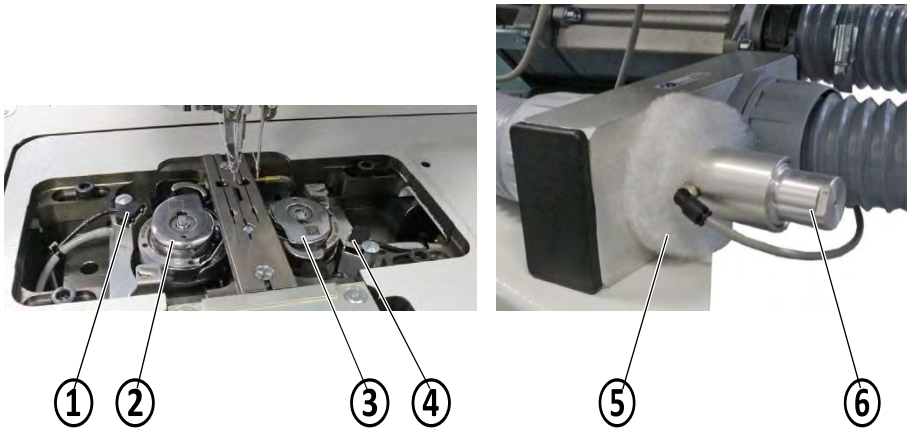
AVVISO

Danni materiali causati da detergenti a base di solventi!

I detergenti a base di solventi danneggiano la vernice.

Utilizzare solo sostanze prive di solventi per la pulizia.

Fig. 200: Pulizia



(1) - Fotocellula
(2) - Crochet
(3) - Crochet
(4) - Fotocellula
(5) - Filtro ad anello
(6) -Valvola aspirazione

Controllare e pulire quotidianamente

- Utilizzare una pistola ad aria compressa per pulire le aree del gancio (2) e (3).
- Pulire le lenti delle barriere fotoelettriche (1) e (4) al controllo del filo residuo con un panno morbido ogni volta che si cambia la bobina.
- Per pulire l'anello del filtro (5) sulla valvola del vuoto (6): Soffiare il filtro con una pistola ad aria compressa.

6.2 Lubrificazione

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da contatto con l'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 zone interessate.

AVVISO

Danni materiali da olio errato!

Tipi di olio errati possono causare danni alla macchina.

Utilizzare solo olio conforme ai dati delle istruzioni.

ATTENZIONE

Rischio di danni all'ambiente da olio vecchio!

La manipolazione scorretta dell'olio vecchio può causare gravi danni ambientali.

Rispettare SEMPRE le norme di legge per la manipolazione e lo smaltimento dell'olio minerale.

Fare attenzione a non versare MAI olio.

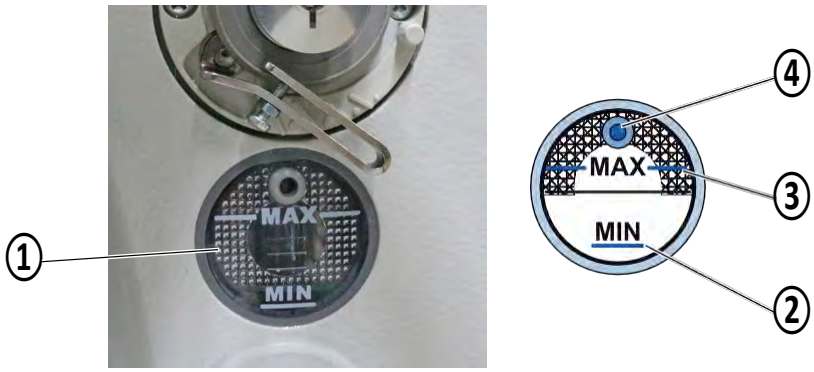
Per il rabbocco del serbatoio dell'olio utilizzare esclusivamente olio lubrificante **DA 10** o olio di qualità equivalente con le seguenti specifiche:

- Viscosità a 40 °C: 10 mm²/s
- Punto di infiammabilità: 150 °C

È possibile ordinare l'olio lubrificante presso i nostri uffici vendite utilizzando i seguenti codici:

Contenitore	Pezzo no.
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

Fig. 201: Lubrificante



(1) - Serbatoio dell'olio
(2) - Marcatura MIN
(3) - Marcatura MAX
(4) - Foro

Impostazione corretta

Il livello dell'olio non deve superare la tacca MAX (3) o scendere al di sotto della tacca MIN (2).

Per rabboccare l'olio:

1. Ruotare la testa della macchina verso l'alto(📖 *p. 32*).
2. Rabboccare l'olio attraverso il foro (4) nel vetro di ispezione finché il livello dell'olio non raggiunge la tacca MAX (3).
3. Ruotare la testa della macchina verso il basso.
4. Controllare il livello dell'olio e rabboccare se necessario.

6.3 Manutenzione del sistema pneumatico

6.3.1 Impostazione della pressione di esercizio

AVVISO

Danni materiali a causa di un'impostazione errata!

Una pressione di esercizio errata può causare danni alla macchina.

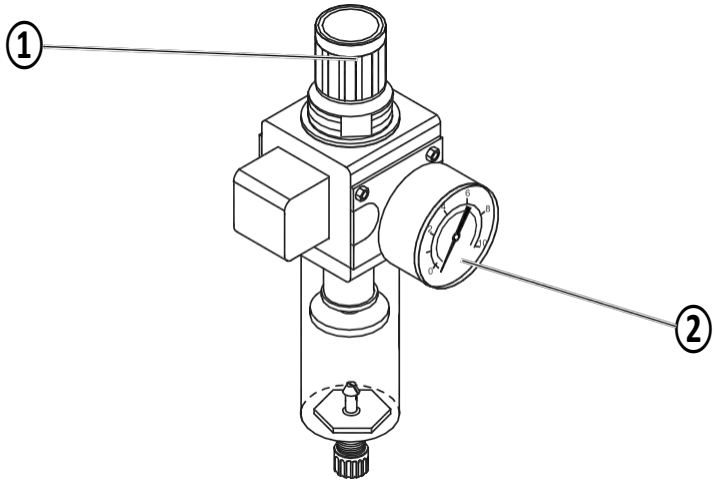
Assicurarsi che la macchina venga utilizzata solo quando la pressione di esercizio è impostata correttamente.

Impostazione corretta

Fare riferimento al capitolo **Dati tecnici** (📖 *p. 291*) per la pressione di esercizio consentita. La pressione di esercizio non può variare di più di ± 0,5 bar.

Controllare quotidianamente la pressione di esercizio.

Fig. 202: Impostazione della pressione di esercizio



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

Per impostare la pressione di esercizio:

1. Tirare verso l'alto il regolatore di pressione (1).
2. Ruotare il regolatore di pressione finché il manometro (2) non indica la corretta impostazione:
   - Aumentare la pressione = girare in senso orario
   - Ridurre la pressione = girare in senso antiorario
3. Spingere verso il basso il regolatore di pressione (1).

6.3.2 Scarico dell'acqua di condensa

AVVISO

Danni materiali da acqua in eccesso!

L'acqua in eccesso può causare danni alla macchina.

Scaricare l'acqua secondo necessità.

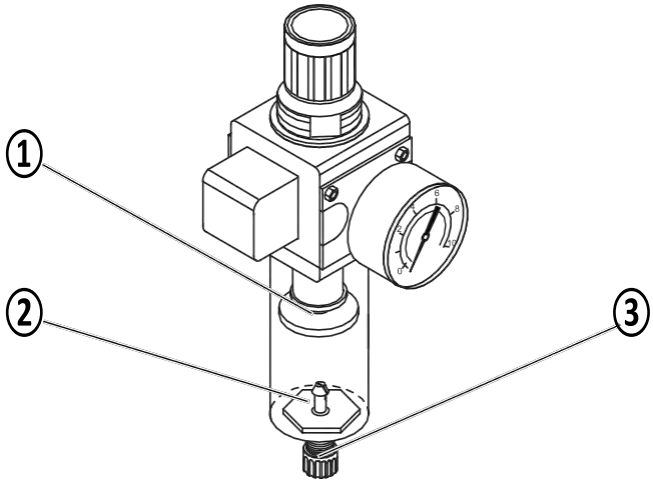
La condensa si accumula nel separatore d'acqua (2) del regolatore di pressione.

Impostazione corretta

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

Controllare quotidianamente il livello dell'acqua nel separatore d'acqua (2).

Fig. 203: Scaricare la condensa dell'acqua



(1) - Elemento filtrante
(2) - Separatore d'acqua
(3) - Vite di scarico

Per scaricare la condensa dell'acqua:

1. Scollegare la macchina dall'alimentazione dell'aria compressa.
2. Posizionare la bacinella di raccolta sotto la vite di scarico (3).
3. Allentare completamente la vite di scarico (3).
4. Far defluire l'acqua nel vassoio di raccolta.
5. Serrare la vite di scarico (3).
6. Collegare la macchina all'alimentazione dell'aria compressa.

6.3.3 Pulizia dell'elemento filtrante

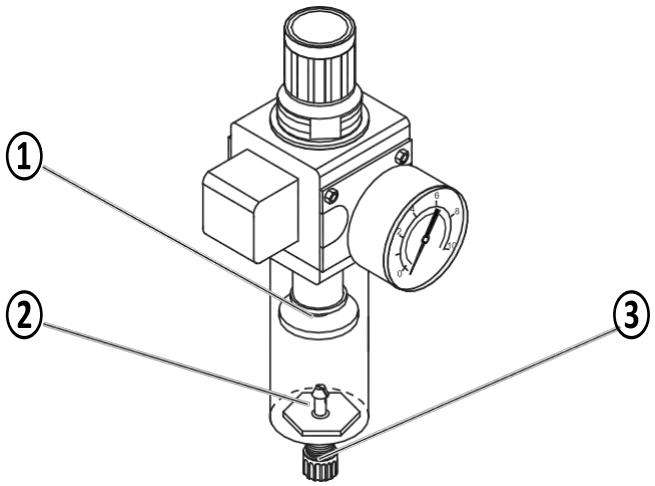
AVVISO

Danni alla vernice causati da detergenti a base di solventi!

I detergenti a base di solventi danneggiano il filtro.

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

Fig. 204: Pulizia dell'elemento filtrante



(1) - Elemento filtrante
(2) - Separatore d'acqua
- Vite di scarico

Per pulire l'elemento filtrante:

1. collegare la macchina dall'alimentazione dell'aria compressa.
2. caricare l'acqua di condensa (📖 *p. 250*).
3. Allentare il separatore d'acqua (2).
4. Allentare l'elemento filtrante (1)
5. Soffiare l'elemento filtrante (1) utilizzando la pistola ad aria compressa.
6. Lavare la vaschetta del filtro con benzina.
7. Serrare l'elemento filtrante (1).
8. Serrare il separatore d'acqua (2).
9. Serrare la vite di scarico (3).
10. Collegare la macchina all'alimentazione dell'aria compressa.

6.4 Elenco dei pezzi di ricambio

È possibile ordinare l’elenco dei pezzi di ricambio presso DürkoppAdler.
Oppure visita il nostro sito per ulteriori informazioni all'indirizzo:

www.duerkopp-adler.com

7 Impostazioni

AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni per mancanza di conoscenze specialistiche!

Una conoscenza specialistica inadeguata può causare gravi lesioni durante l'installazione della macchina.

Consentire SOLO a personale addestrato di configurare la macchina.

PERICOLO

Pericolo di lesioni da elettricità!

Il contatto non protetto con l'elettricità può provocare lesioni gravi o mortali.

Gli interventi sull'impianto elettrico devono essere eseguiti ESCLUSIVAMENTE da elettricisti qualificati o personale opportunamente formato ed autorizzato.

Staccare SEMPRE la spina di alimentazione prima di intervenire sull'apparecchiatura elettrica.

7.1 Tipo di consegna

Il tipo di consegna dipende dal tuo ordine specifico. Verificare che tutte le parti necessarie siano presenti prima di montare la macchina:

2.1.1 Equipaggiamento di base

2.1.2 Equipaggiamento aggiuntivo

2.1.3 Piccole parti in un pacchetto di accessori

7.2 Trasporto

AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni dovuto a un trasporto errato!

Schiacciamento.

NON sollevare la macchina dai piani del tavolo.

Utilizzare SEMPRE carrello elevatore.

AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni da appoggio instabile!

Schiacciamento.

Prima della messa in servizio della macchina, svitare i piedini del supporto fino a ottenere una base sicura.

7.2.1 Sollevamento della macchina

Importante

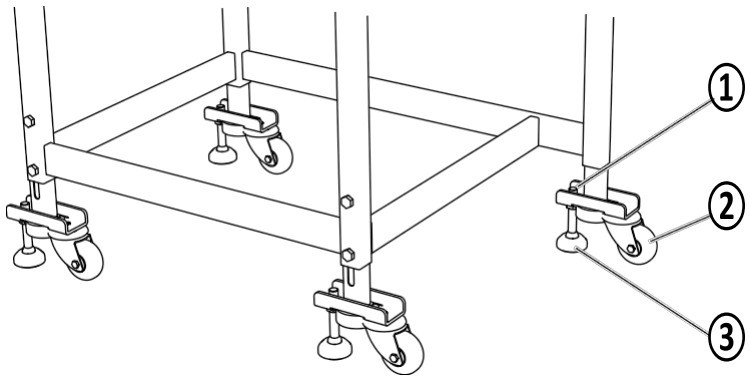
Quando si solleva il supporto senza ruote, utilizzare ESCLUSIVAMENTE un carrello elevatore.

7.2.2 Ruote per lo spostamento della macchina

Informazione

Per il trasporto interno il supporto può essere dotato di 4 ruote.

Fig. 205: Spostare la macchina



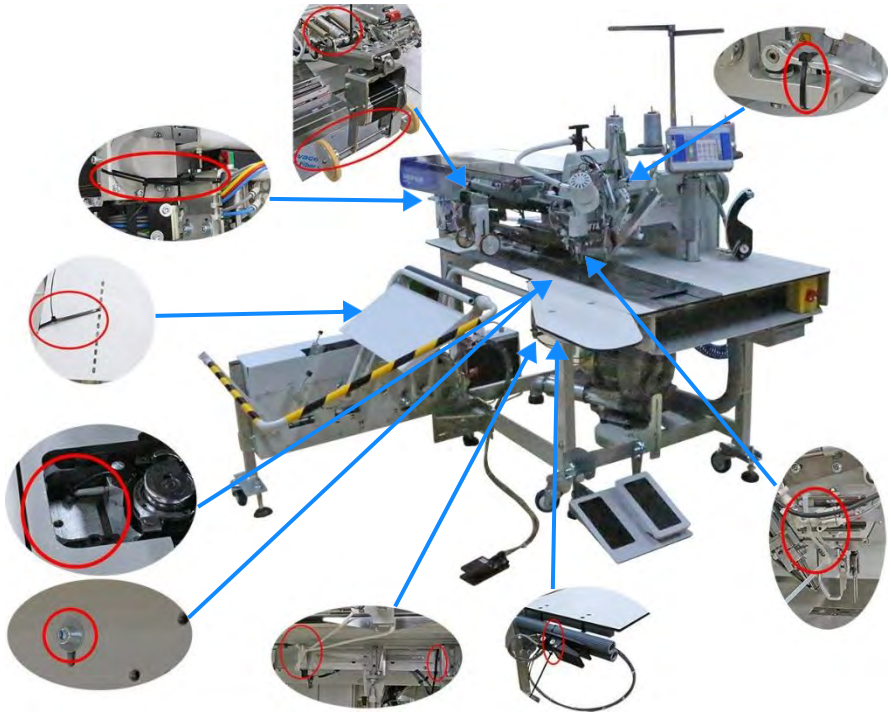
(1) - Dado
(2) - Ruote
(3) - Piedini Bloccaggio macchina

Per spostare la macchina:

1. Per trasportare la macchina su ruote, allentare i dadi (1) dei piedini di supporto (3) e avvitare i piedini di supporto (3).
2. Al termine del trasporto, allentare i piedini di supporto (3) fino a quando le ruote (2) non si sollevano da terra.
3. Serrare i dadi (1).

7.2.3 Rimozione dei blocchi di trasporto

Fig. 206: Rimozione dei fermi di trasporto



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

Tutte le parti mobili devono essere sbloccate:

- Pinze di trasporto
- Stazione di piegatura
- Stazione coltelli angolo
- Coltello centrale
- Trasporto
- Gruppi di assemblaggio, ad es. g. che impilatore

Importante

Se si desidera trasportare la macchina in un luogo diverso, è necessario ripristinare i fermi per il trasporto.

Durante lo smontaggio/montaggio dei fermi di trasporto, attenersi anche alle indicazioni riportate nella scheda integrativa acclusa alla macchina.

7.2.4 Impostazione dell'altezza di lavoro

L'altezza del piano di lavoro può essere regolata tra 797 mm e 1138 mm (misurata al bordo superiore del piano del tavolo).

L'unità di cucitura è stata impostata in fabbrica sull'altezza di lavoro minima di 797 mm.

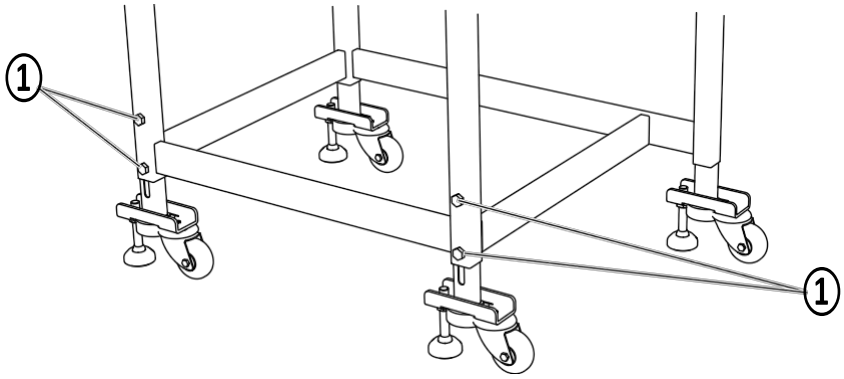
AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni da appoggio instabile!

Ribaltamento della macchina.

Prestare attenzione quando si allentano le viti.

Fig. 207: Impostazione dell'altezza di lavoro



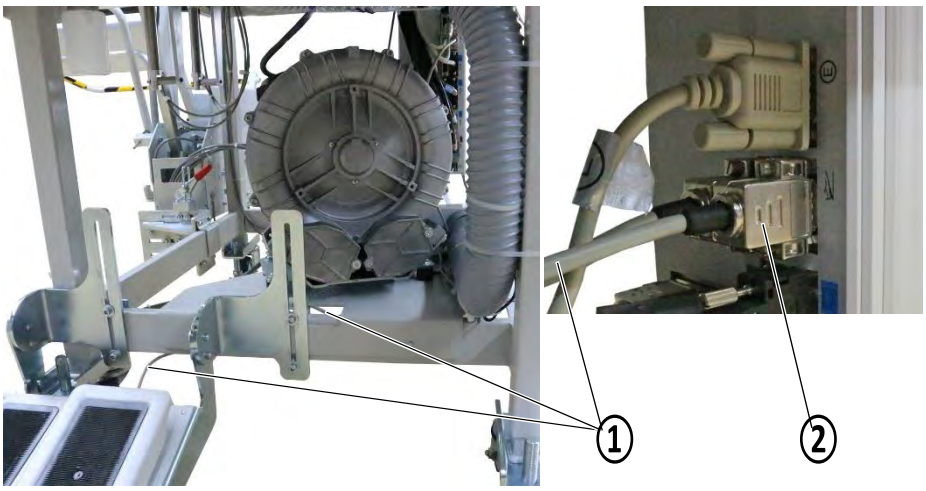
(1) - Viti

Per impostare l'altezza di lavoro desiderata:

1. Allentare le viti (1).
   Non allentare completamente le viti (1).
2. Regolare il piano del tavolo all'altezza di lavoro desiderata.
3. Per evitare inceppamenti, far scorrere i tubi del supporto dentro o fuori in modo uniforme su entrambi i lati.
4. Serrare le viti (1).

7.2.5 Collegamento dei pedali

Fig. 208: Collegamento dei pedali



(1) - Cavo *(2) - Presa*

Per collegare i pedali:

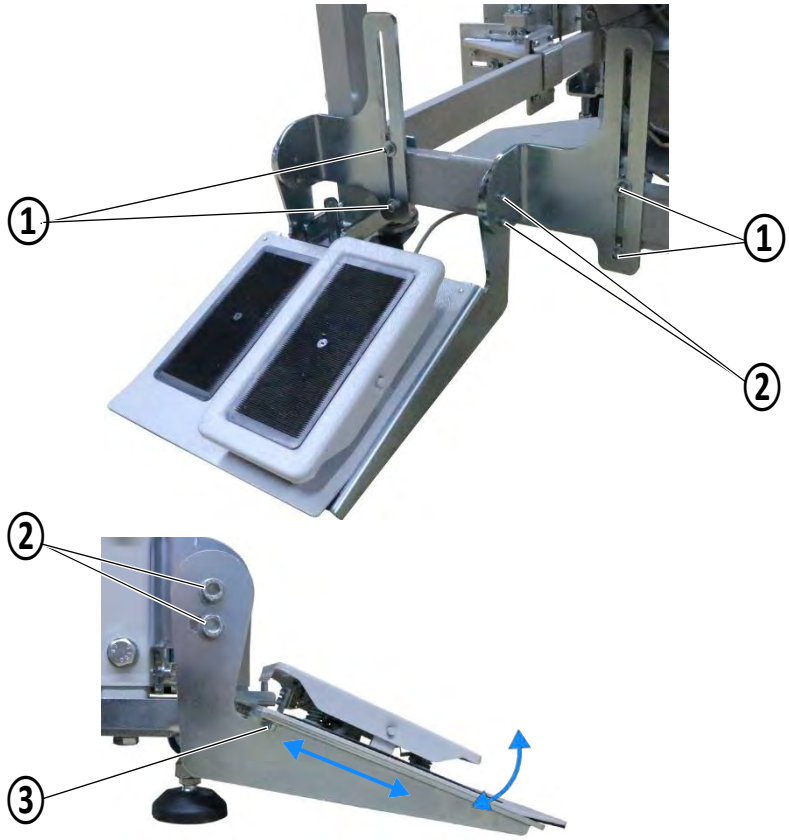
1. Posare il cavo (1) in modo che non si possa danneggiarsi durante il sollevamento della macchina con il carrello elevatore.
2. Collegare la spina (2) al comando.

7.2.6 Impostazione dei pedali

Informazione

I pedali possono essere regolati in altezza, angolo di inclinazione, posizione laterale e allineamento verso la parte anteriore o posteriore.

Fig. 209: Impostazione dei pedali



(1) - Viti
(2) - Viti
(3) - Viti

Per impostare l'**altezza** dei pedali:

1. Allentare le viti (1).
2. Spostare la posizione delle viti (1) nell'asola.
   Assicurati che l'altezza del pedale sia uniforme.
3. Serrare le viti (1).

Per impostare l'**angolo** di inclinazione dei pedali:

1. Allentare le viti (2).
2. Ruotare il pedale.
3. Serrare le viti (2) all'angolo di inclinazione desiderato dei pedali.

Per impostare la **posizione laterale** dei pedali:

1. Allentare le viti (1).
2. Spostare il pedale lateralmente sulla barra di supporto.
3. Serrare le viti (1).

Per spostare la posizione dei pedali in **avanti o indietro**:

1. Allentare le viti (3).
2. Far scorrere i pedali avanti o indietro.
3. Serrare le viti (3). .

7.3 Montaggio del supporto portafilo

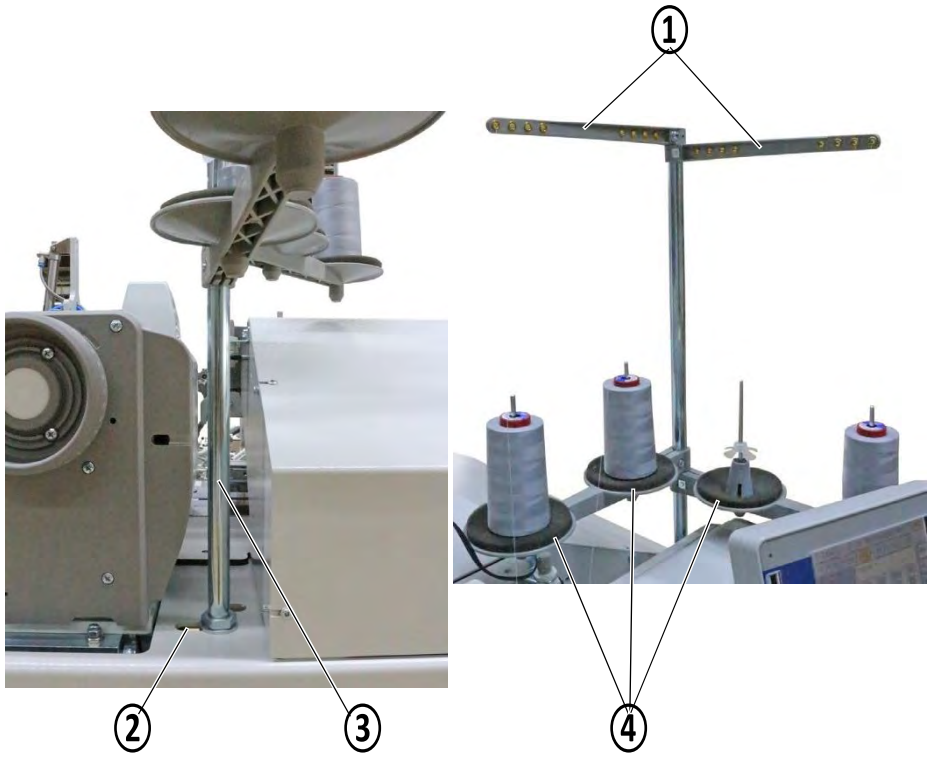


Fig. 210: Montaggio del supporto della portaconi

(1) - Bracci svolgitori
(2) - Foro asolato
(3) - Asta
(4) - Supporto per bobine

Per montare il supporto portafilo:

1. Inserire l'asta del supporto (3) nell'asola (2) del piano del tavolo e montarlo con la rondella e il dado sotto il piano del tavolo.
2. Montare e allineare la piastra portaconi (4) ei bracci svolgitori (1) come mostrato in figura.

7.4 Montaggio del pannello di controllo

Fig. 211: Montaggio del pannello di controllo

(1) - Pannello di controllo
(2) - Viti
(3) - Presa

Per montare il pannello di controllo:

1. Fissare il pannello di controllo (1) al supporto del pannello di controllo utilizzando le viti (2).
2. Inserire e serrare la presa (3).

7.5 Montaggio delle estensioni del tavolo (dotazione aggiuntiva)

7.5.1 Estensione del tavolo (piccola, inclinata)

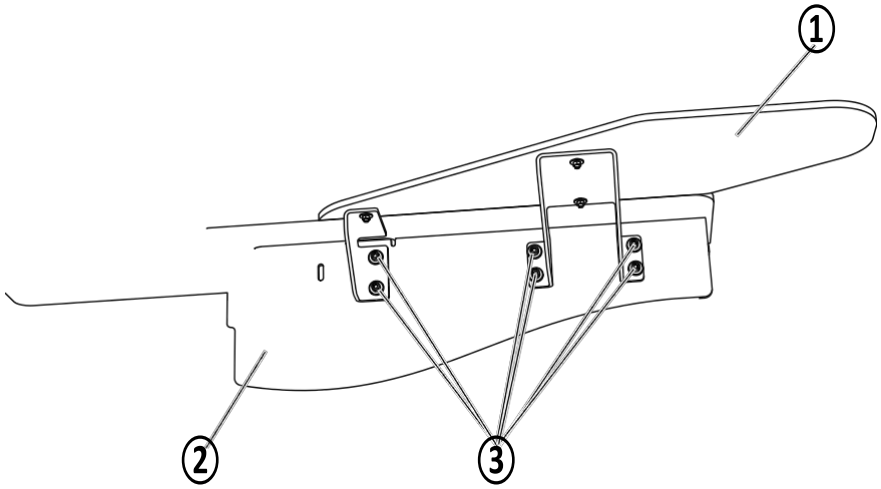


Fig. 212: Estensione del tavolo (piccola, inclinata)

(1) - Estensione tavolo
(2) -Fissaggio tavolo
(3) - Viti

Per montare la prolunga del tavolo (piccola, inclinata):

1. Avvitare la prolunga del tavolo (1) sul lato sinistro del piano del bancale (2) utilizzando le viti (3).

7.5.2 Estensione tavolo (grande)

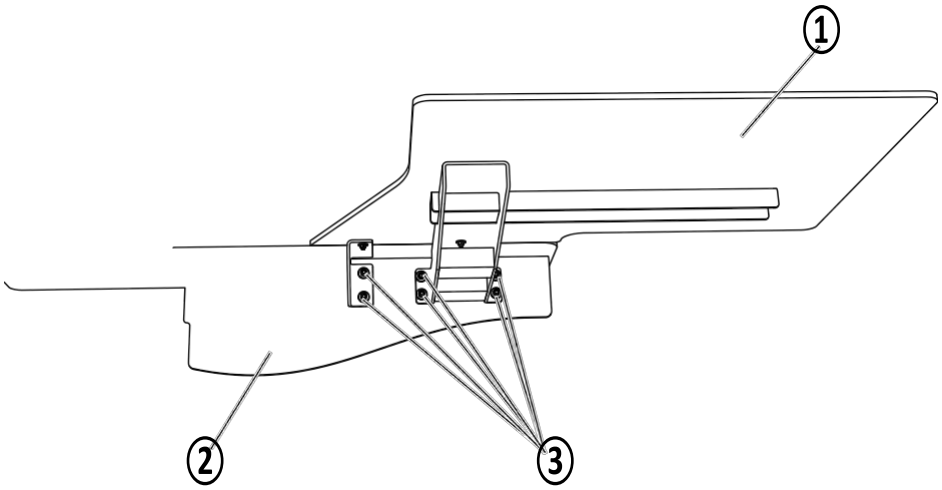


Fig. 213: Estensione tavolo (grande)

(1) - Estensione tavolo
(2) - Fissaggio tavolo
(3) - Viti

Per montare l'estensione del tavolo (grande):

1. Avvitare la prolunga del tavolo (1) sul lato sinistro del piano del tavolo (2) utilizzando le viti (3).

7.5.3 Estensione tavolo (piccolo)

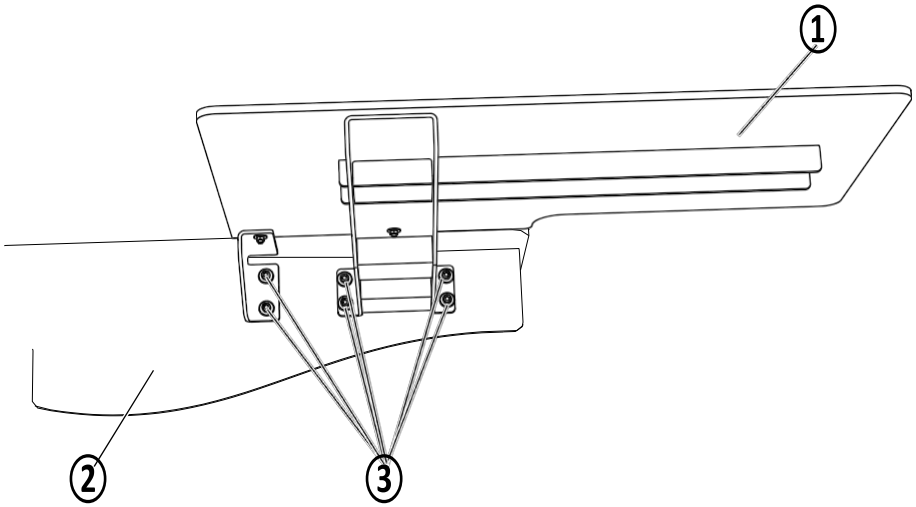


Fig. 214: Estensione tavolo

(1) - Estensione tavolo
(2) - Fissaggio tavolo
(3) - Viti

Per montare del tavolo (piccola):

1. Avvitare la prolunga del tavolo (1) sul lato sinistro del piano del tavolo (2) utilizzando le viti (3).

7.6 Collegamento elettricoco

PERICOLO

Pericolo di lesioni da elettricità!

Il contatto non protetto con l'elettricità può provocare lesioni gravi o mortali.

Gli interventi sull'impianto elettrico devono essere eseguiti ESCLUSIVAMENTE da elettricisti qualificati o personale opportunamente formato ed autorizzato.

Staccare SEMPRE la spina di alimentazione prima di intervenire sull'apparecchiatura elettrica.

Collegamento dell'avvolgi spola

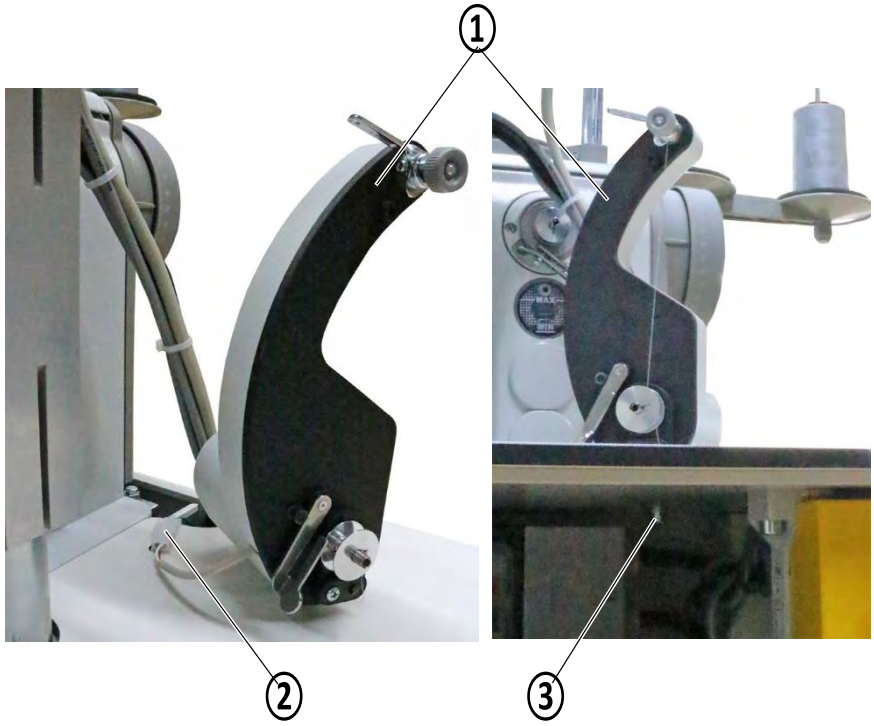


Fig. 215: Collegamento dell'avvolgi spola

(1) -Avvolgi spola
(2) - Presa
(3) - Viti

Per collegare l'avvolgi spola:

1. Serrare l'avvolgi spola (1) con la vite (3) sul piano del tavolo.

2. Collegare la spina (2).

7.7 Collegamento pneumatico

L'impianto pneumatico della macchina e dell'attrezzatura aggiuntiva deve essere alimentato con aria compressa secca e priva di olio. La pressione di alimentazione deve essere compresa tra 8 e 10 bar.

AVVISO

Danni materiali da aria compressa oleosa!

Le particelle di olio nell'aria compressa possono causare malfunzionamenti della macchina e sporcare il materiale da cucire.

Assicurarsi che nessuna particella d'olio penetri nell'alimentazione dell'aria compressa.

AVVISO

Danni materiali a causa di un'impostazione errata!

Una pressione del sistema errata può causare danni alla macchina.

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

7.7.1 Montaggio dell'unità di manutenzione dell'aria compressa

Per montare l'unità di manutenzione dell'aria compressa:

1. Collegare il tubo di collegamento all'alimentazione dell'aria compressa utilizzando un raccordo per tubo R 1/4”.

7.7.2 Impostazione della pressione di esercizio

AVVISO

Danni materiali da pressione di esercizio errata!

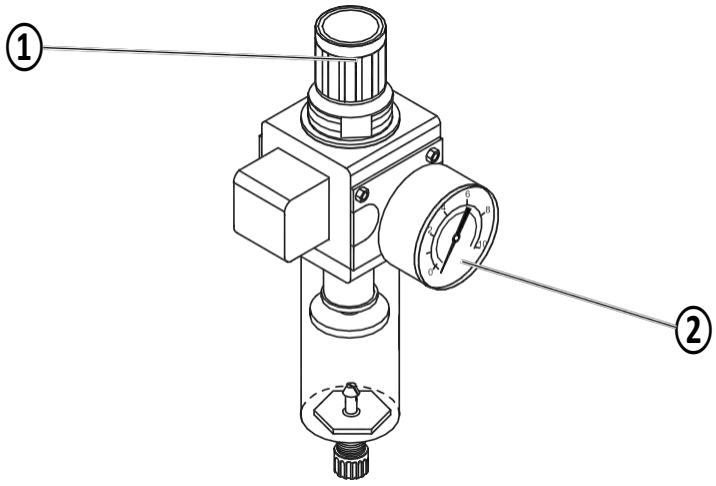
Una pressione di esercizio errata può causare danni alla macchina.

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

Impostazione corretta

are riferimento al capitolo **Dati tecnici** (📖 *p. 291*) per la pressione di esercizio consentita. La pressione di esercizio non può deviare di più di ± 0,5 bar.

Fig. 216: Impostazione della pressione di esercizio



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

Per impostare la pressione di esercizio:

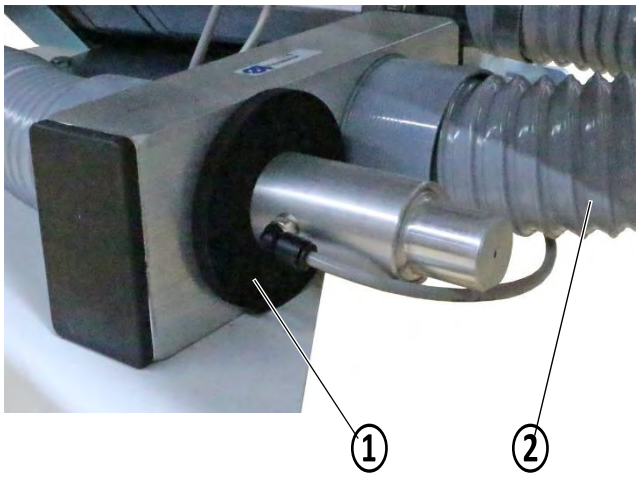
1. Tirare verso l'alto il regolatore di pressione (1).
2. Ruotare il regolatore di pressione finché il manometro (2) non indica la corretta impostazione:
   - Aumentare la pressione = girare in senso orario
   - Ridurre la pressione = girare in senso antiorario
3. Spingere verso il basso il regolatore di pressione (1).

7.8 Collegamento al sistema di aspirazione interno

Informazione

Se non è disponibile un sistema di aspirazione interno, sarà necessario ordinare anche la ventola di aspirazione.

Fig. 217: Collegamento al sistema di aspirazione interno



(1) - Anello di tenuta *(2) - Tubo*

Per collegare il sistema di aspirazione interno:

1. Collegare il tubo (2) al sistema di aspirazione interno.
2. Montare l'anello di tenuta (1).

7.9 Collegamento della turbino per l’aspirazione della macchina

AVVISO

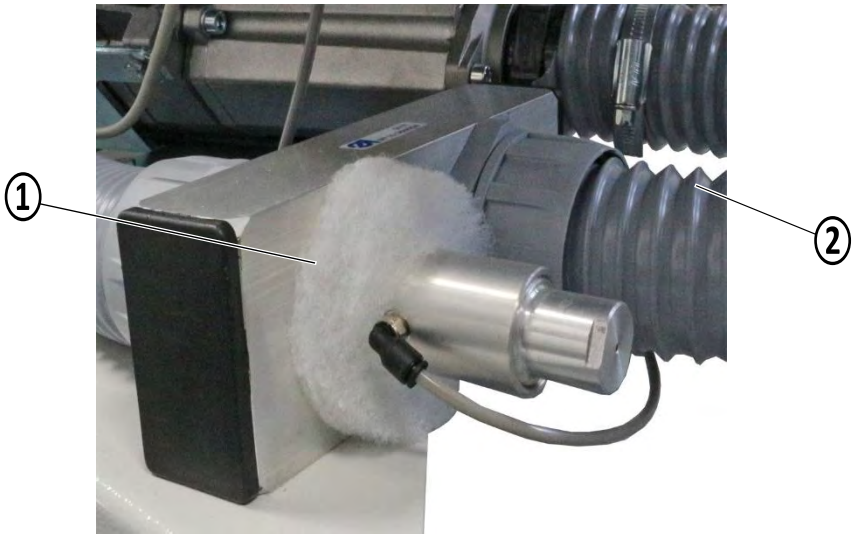
Potrebbero verificarsi danni materiali!

La turbina si surriscalda.
L'avvolgimento del motore è danneggiato.

Quando si monta il dispositivo di aspirazione (turbina), è NECESSARIO sostituire l'anello di tenuta (nero) con un anello filtro (1) (bianco).

L'anello del filtro (1) è compreso nella confezione degli accessori.

Fig. 218: Collegamento della turbina per l’aspirazione nella macchina



(1) - Anello di tenuta *(2) - Tubo*

Per collegare la turbina per l’aspirazione della macchina:

1. Collegare il tubo (2) della turbina.
2. Montare l'anello del filtro (1).

7.10 Messa in servizio

È necessario eseguire una prova di cucitura al termine dell'impostazione dell'unità di cucitura.

AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni da parti taglienti e luce laser!

Puntura o cecità.

Spegnere l'interruttore principale prima di infilare il filo dell'ago e il filo del crochet.

NON guardare direttamente nella sorgente luminosa del raggio laser.

AVVISO

Potrebbero verificarsi danni materiali!

Lo spostamento delle pinze senza materiale da cucire danneggia il rivestimento delle pinze di trasporto.

Prima di iniziare a cucire, assicurarsi che ci sia del materiale da cucire sotto le pinze di trasporto.

Per eseguire una prova di cucitura:

1. Inserire la spina di alimentazione.
2. Infilare i fili dell'ago (📖 *p. 19*).
3. Inserire le spole (📖 *p. 37*).
4. Accendere la macchina.

↳ Il pannello di controllo viene inizializzato.

5. Premere indietro il pedale.

↳ Viene avviata la corsa di riferimento.
Le pinze di trasporto si spostano nella loro posizione finale posteriore.

La corsa di riferimento è necessaria per ottenere una posizione di partenza definita delle pinze di trasporto.

6. Selezionare il programma di cucitura (📖 *p. 100*).
7. Inserire il materiale da cucire (📖 *p. 59*).
8. Premere il pedale.

↳ I vari passaggi della procedura di posizionamento vengono attivati uno dopo l'altro.
La procedura di cucitura viene avviata.

8 Disattivazione

AVVERTIMENTO

Pericolo di lesioni per mancanza di cura!!

Possono verificarsi lesioni gravi.

Pulire la macchina SOLO a macchina spenta.
Consentire SOLO a personale addestrato di scollegare la macchina.

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni per contatto con l'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 zone interessate.

Per disattivare la macchina:

1. Spegnere la macchina.
2. Scollegare la spina di alimentazione.
3. Se possibile, scollegare la macchina dall'alimentazione dell'aria compressa.
4. Rimuovere l'olio residuo dalla coppa dell'olio utilizzando un panno.
5. Coprire il pannello di controllo per proteggerlo dallo sporco.
6. Coprire il controllo per proteggerlo dallo sporco.
7. Coprire l'intera macchina, se possibile, per proteggerla da contaminazioni e danni.

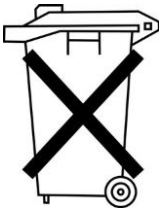
9 Smaltimento

ATTENZIONE

Rischio di danni ambientali da smaltimento improprio!

Lo smaltimento improprio della macchina può causare gravi danni ambientali.

Rispettare SEMPRE le normative nazionali in materia di smaltimento.



La macchina non deve essere gettata nei normali rifiuti domestici.

La macchina deve essere smaltita in modo adeguato in conformità a tutte le normative nazionali applicabili.

Quando si smaltisce la macchina, tenere presente che è composta 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

10.1 Assistenza Clienti

Contattare per riparazioni e problemi con la macchina:

DürkoppAdler GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld, Germany

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

Si prega di contattare il servizio clienti se si verifica un errore che non è descritto qui. Non tentare di correggere l'errore da soli.

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
Codice Errore 0-1999: Messaggi di Errore del controllo motore di cucitura			
0000		Errore sconosciuto	Spegnere e riaccendere la macchina
1000		• Cavo encoder non collegato • Cavo encoder difettoso • Encoder difettoso	• Controllare il cavo dell'encoder • Sostituire il cavo dell'encoder
1001		Spina del motore di cucitura (AMP) non collegata	• Collegare il cavo del motore di cucitura • Controllare il cavo del motore di cucitura • Testare le fasi del motore di cucitura (R= 2,8 Ohm, alta impedenza verso massa PE) • Sostituire il cavo del motore di cucitura • Sostituire l'encoder • Sostituire l'encoder • Sostituire il controllo

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
1002		Guasto di isolamento del motore di cucitura	• Controllare che tra la fase del motore e PE ci sia una bassa impedenza • Sostituire l'encoder del motore di cucitura • Sostituire il motore di cucitura
1004		Errore motore di cucitura: senso di rotazione errato	• Sostituire l'encoder • Verificare il collegamento dei connettori e, se necessario, sostituirli • Controllare il cablaggio della macchina e, se necessario, sostituirlo • Testare le fasi del motore e verificarne il valore corretto
1005		• Motore di cucitura bloccato • Cavo encoder non collegato • Cavo encoder difettoso • Encoder difettoso	• Rimuovere il blocco • Controllare il cavo dell'encoder e sostituirlo, se necessario • Sostituire il motore di cucitura
1006		• Errore motore di cucitura: velocità massima superata • Cavo del motore di cucitura difettoso • Motore di cucitura difettoso	• Spegnere e riaccendere la macchina • Controlla classe • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore di cucitura
1007		Errore nella corsa di riferimento	• Sostituire l'encoder • Elimina i movimenti duri nella macchina per cucire
1008		Guasto all'encoder del motore di cucitura	• Sostituire l'encoder
1010		• Cavo all'interruttore di riferimento del motore di cucitura difettoso • Interruttore di riferimento difettoso	• Sostituire il cavo • Sostituire l'interruttore di riferimento (codice 9815 935006)
1011		Errore di sincronizzazione del motore di cucitura (manca l'impulso Z dell'encoder)	Spegnere il comando, girare il volantino e riaccendere il comando. Se l'errore non viene corretto, controllare l'encoder
1012		Errore di sincronizzazione del motore di cucitura	Sostituire il sincronizzatore
1051		Timeout del motore di cucitura • Cavo all'interruttore di riferimento del motore di cucitura difettoso • Testa della macchina che non si muove liberamente • tensione della cinghia dentata eccessivamente alta	• Sostituire il cavo • Sostituire l'interruttore di riferimento • Elimina il grippaggio • Controllare la tensione della cinghia dentata
1052		Sovracorrente del motore di cucitura, aumento della corrente interna a oltre 25 A	• Sostituire il cavo del motore di cucitura • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore di cucitura • Sostituisci il controllo
1053		Tensione di rete troppo alta	Controllare la tensione di rete

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
1054		Cortocircuito interno	Sostituisci il controllo
1055		Sovraccarico del motore di cucitura • Motore di cucitura bloccato/non si muove liberamente • Motore di cucitura difettoso • Controllo difettoso	• Elimina il grippaggio/movimento rigido • Sostituire il motore di cucitura • Sostituisci il controllo
1056		Sovratemperatura del motore di cucitura • Il motore di cucitura non si muove liberamente • Motore di cucitura difettoso • Controllo difettoso	• Eliminare il grippaggio
1058		Velocità del motore di cucitura • Motore di cucitura difettoso	• Sostituire il motore di cucitura
1060		• Sovracorrente/sovratensione del motore di cucitura • Encoder difettoso	• Sostituire il cavo del motore di cucitura • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore di cucitura • Sostituisci il controllo
1061		• Encoder difettoso • Sovracorrente/sovratensione del motore di cucitura	• Sostituire il cavo del motore di cucitura • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore di cucitura • Sostituisci il controllo
1120		Errore software: parametro non inizializzato	• Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Controllare la classe
1203		Motore di cucitura: posizione non raggiunta	• Controllare le modifiche meccaniche alla macchina (es. impostazione del taglio del filo, tensione della cinghia) • Controllare la posizione del tendi filo sia al punto morto superiore
1302		Errore di alimentazione della corrente del motore di cucitura • Motore di cucitura bloccato • Cavo encoder non collegato o difettoso • Encoder difettoso	• Rimuovere il blocco • Controllare il cavo dell'encoder e sostituirlo, se necessario • Sostituire il motore di cucitura
1330		Nessuna risposta dal motore di cucitura	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Sostituire il controllo
1342-1344		Errore interno del motore di cucitura	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Sostituire il controllo

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
Codice Errore 2000-2999: Messaggi di Errore motori			
2101		Riferimento timeout pinza di trasporto del motore passo-passo • Cavo sensore referenza difettoso • Sensore referenza difettoso	• Sostituire cavo • Sostituire sensore
2102		Motore a passi pinze di trasporto sovraccarico • bloccato/lento, difettoso • Controllo difettoso	• Risolvere il blocco • Controllare il cavo dell'encoder e sostituirlo, se necessario. • Sostituire il motore passo-passo
2103		Motore a passi trasporto • Motore a passi trasporto pinze di ha perso I passi	Verificare il grippaggio della pinza di trasporto
2121		Motore a passi trasporto pinze: • Spina encoder (Sub-D, 9 pin) non collegata o difettosa • Encoder difettoso	• Controllare il collegamento del cavo dell'encoder e, se necessario, sostituire il cavo dell'encoder
2122		Timeout di ricerca del disco impulsi	• Controllare i cavi di collegamento • Controllare il motore passo-passo per il movimento duro
2130		Il motore passo-passo della pinza di trasporto non risponde Scheda motore passo-passo difettosa	• Eseguire l'aggiornamento del software 📖 *p. 239* • Sostituire la scheda del motore passo-passo • Sostituisci il controllo
2152		Corrente eccessiva del motore passo-passo della pinza di trasporto	• Sostituire il motore passo-passo della pinza di trasporto • Sostituisci il controllo
2153		Sovratensione del motore passo-passo della pinza di trasporto	Controllare la tensione di rete
2155		Sovraccarico del motore passo-passo della pinza di trasporto • difettoso/ bloccato • difettoso • Controllo difettoso	• Elimina il grippaggio/movimento duro • Sostituire il motore passo-passo • Sostituisci il controllo
2156		Surriscaldamento motore passo-passo della pinza di trasporto • Motore passo-passo della pinza di trasporto bloccato • Motore passo-passo della pinza di trasporto difettoso • Controllo difettoso	• Elimina il grippaggio/movimento duro • Sostituire il motore passo-passo delle pinze di trasporto • Sostituisci il controllo

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
2201		Timeout riferimento del motore passo-passo del coltello centrale • Cavo difettoso del sensore di riferimento • Sensore di riferimento difettoso	• Sostituire il cavo • Sostituire l'interruttore di riferimento
2202		• Sovraccarico del motore passo passo del coltello centrale • Bloccato/lento • Difettoso • Controllo difettoso	• Elimina il grippaggio/movimento rigido • Controllare il cavo dell'encoder e sostituirlo, se necessario • Sostituire il motore passo-passo
2230		L'azionamento del motore passo-passo del coltello centrale non risponde Scheda motore passo-passo difettosa	• Eseguire l'aggiornamento del software 📖 *p. 239* • Sostituire la scheda del motore passo-passo • Sostituire il controllo
2252		Corrente eccessiva del motore passo-passo del coltello centrale	• Sostituire la lama angolare del motore passo-passo • Sostituire il controllo
2253		Sovratensione del motore passo-passo del coltello centrale • Tensione di rete troppo alta	• Controllare la tensione di rete
2255		Sovraccarico del coltello centrale • Bloccato/lento • Difettoso • Controllo difettoso	• Elimina il grippaggio/movimento rigido • Sostituire il motore passo-passo • Sostituire il controllo
2256		• Surriscaldamento del motore passo-passo del coltello centrale • Motore passo-passo Coltello angolare bloccato/difettoso • Controllo difettoso	• Eliminare il grippaggio • Sostituire la lama angolare del motore passo-passo • Sostituire il controllo
2301		Timeout Riferimento motore passo-passo coltello incisore • Cavo difettoso dell'interruttore di riferimento • Interruttore di riferimento difettoso	• Sostituire il cavo • Sostituire l'interruttore di riferimento
2302		Sovraccarico del motore passo-passo dell'alimentatore del nastro • Bloccato/lento • Difettoso • Controllo difettoso	• Elimina il grippaggio/movimento rigido • Controllare il cavo dell'encoder e sostituirlo, se necessario • Sostituire il motore passo-passo
2330		Il motore passo-passo del coltello angolare del non risponde: Scheda motore passo-passo difettosa	• Eseguire l'aggiornamento del software 📖 *p. 239* • Sostituire la scheda del motore passo-passo • Sostituire il controllo

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
2353		Sovratensione dell'alimentatore del nastro del motore passo-passo - tensione di rete troppo alta	Controllare la tensione di rete
2355		• Sovraccarico motore passo-passo trasporto punta d'ago • Bloccato/lento • Difettoso • Controllo difettoso	• Elimina il grippaggio/movimento rigido • Sostituire il motore passo-passo • Sostituire il controllo
2356		• Sovratemperatura dell'alimentatore del nastro • Grippato • Difettoso • Controllo difettoso	• Elimina il grippaggio/movimento rigido • Sostituire il motore passo-passo • Sostituire il controllo
2401		Errore del motore passo-passo al coltello d'angolo, inizio cucitura. • Cavo difettoso dell'interruttore di riferimento • Interruttore di riferimento difettoso	Controllare l'interruttore di riferimento e sostituirlo, se necessario
2430		Il motore passo-passo del trasporto punta d'ago non risponde: Scheda motore passo-passo difettosa	• Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Sostituire la scheda del motore passo-passo • Sostituire il controllo
2501		Time out di riferimento del motore passo-passo per la regolazione della pinza di trasporto sinistra	• Eliminare il blocco o il grippaggio • Sostituire il motore passo-passo, controllare l'interruttore di riferimento • Regolare la pinza di trasporto 🕮 *p. 206*
2505		Errore del motore passo-passo per la regolazione della pinza di trasporto sinistra	• Eliminare il blocco o il grippaggio • Regolare la pinza di trasporto 🕮 *p. 206*
2530		Il motore passo-passo della regolazione rapida della pinza sinistra non risponde: Scheda motore passo-passo difettosa	• Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Sostituire la scheda del motore passo-passo • Sostituire il controllo
2601		Time out di riferimento del motore passo-passo per la regolazione della pinza di trasporto destra	• Eliminare il blocco o il grippaggio • Sostituire il motore passo-passo, controllare l'interruttore di riferimento • Regolare la pinza di trasporto 🕮 *p. 206*
2605		Errore del motore passo-passo per la regolazione della pinza di trasporto	• • Eliminare il blocco o il grippaggio • • Regolare la pinza di trasporto 🕮 *p. 206*
2630		Il motore passo-passo della regolazione rapida della pinza destra non risponde: Scheda motore passo-passo difettosa	• Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Sostituire la scheda del motore passo-passo • Sostituire il controllo

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
2901		Time out di riferimento	
Codice Errore 3000-3999: messaggi Errore Macchina			
3010		Controllo: errore di tensione 100V	• Verificare le connessioni • Sostituire il controllo
3011		Controllo: errore di tensione 100V	• Verificare le connessioni • Sostituire il controllo
3012		Controllo: errore di tensione 100V (I2T)	• Spegnere e riaccendere la macchina • Verificare le connessioni • • Sostituire il controllo
3020		Corto circuito in ingresso o uscita 24V	• Verificare le connessioni • Sostituire il controllo
3021		Cortocircuito in ingresso o uscita 24V	• Verificare le connessioni • Sostituire il controllo
3022		Controllo: errore di tensione 24 V (I2T)	• Spegnere e riaccendere la macchina • Verificare le connessioni • Sostituire il controllo
3030		Motore di cucitura: errore di fase	• Testare le fasi del motore di cucitura (R=2,8 OHM, alta impedenza a PE) • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore di cucitura • Sostituire il controllo
3040		Caduta di tensione di linea	Controllare la tensione di rete
3100		Tensione di controllo: Interruzione temporanea della tensione di rete	Controllare la tensione di rete
3101		Tensione di alimentazione: Interruzione temporanea della tensione di rete	Controllare la tensione di rete
3102		Tensione del motore di cucitura: interruzione temporanea della tensione di rete	Controllare la tensione di rete
3103		Motori passo-passo in tensione: Interruzione temporanea della tensione di rete	Controllare la tensione di rete
3104		• Pedale non in posizione di riposo • Dispositivo di riferimento difettoso	• Non premere il pedale quando si avvia la macchina • Sostituire il dispositivo di set point

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
3107		Temperatura della macchina • Aperture di ventilazione chiuse • Griglia di ventilazione sporca	• Controllare le aperture di ventilazione • Pulire la griglia di ventilazione
3108		Velocità limitata a causa di tensione di rete insufficiente	Controllare la tensione di rete
3109		*Arresto di sicurezza attivo*	*Disattivare l'interruttore di sicurezza*
3121		• Mancanza di aria compressa • Aria compressa insufficiente	• Attivare l'aria compressa • Stabilizzare l'aria compressa
3123		Livello olio troppo basso	Rabboccare l'olio 🕮 *p. 247*
3210		• Rottura filo	Infilare la macchina 🕮 *p. 19*
3220		• Bobina vuota	Cambiare la bobina 🕮 *p. 25*
3500		Errore Sincronizzazione comando/motore Errore interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Contattare servizio DürkoppAdler
3501		Le posizioni X e Y sono fuori dall'intervallo min/max	Cambia il programma di cucitura
3502		Le posizioni X e Y sono all'interno dell'area errata.	Cambia il programma di cucitura
3503-3507, 3520-3530		Errore Sincronizzazione comando/motore Errore interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Contattare servizio DürkoppAdler
3540, 3545		Errore Sincronizzazione comando/motore Errore interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Contattare servizio DürkoppAdler
3721, 3722		Errore Sincronizzazione comando/motore Errore interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Contattare servizio DürkoppAdler

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
Codice Errore 4000-4999: messaggi Errore USB			
4200		Configurazione macchina utilizzando il file USB	Verificare la configurazione della macchina
4301		Nessuna chiave USB sull'unità di controllo	Inserisci la chiavetta USB
4304		Chiave USB errata	Sostituire la chiave USB
Codice Errore 5000-5999: messaggi Errore configurazione macchina			
5108		-	Use USB file from this machine.
5201		Errore del motore passo-passo, coltello incisore inclinato fine cucitura	• Controllare il cavo all'interruttore di riferimento • Controllare l'interruttore di riferimento • Verificare la rigidità del motore
5202		Errore del motore passo-passo, coltello incisore inclinato inizio cucitura	• Controllare il cavo all'interruttore di riferimento • Controllare l'interruttore di riferimento • Verificare la rigidità del motore
5203		Errore del motore passo-passo, coltello incisore inizio cucitura destro	• Controllare il cavo all'interruttore di riferimento • Controllare l'interruttore di riferimento • Verificare la rigidità del motore
5204		Errore del motore passo-passo, coltello incisore inizio cucitura sinistro	• Check cable to reference switch • Check reference switch • Check motor for stiff movement
5205		Errore del motore passo-passo, coltello incisore fine cucitura destro	• Controllare il cavo all'interruttore di riferimento • Controllare l'interruttore di riferimento • Verificare la rigidità del motore
5206		Errore del motore passo-passo, coltello incisore fine cucitura sinistro	• Controllare il cavo all'interruttore di riferimento • Controllare l'interruttore di riferimento • Verificare la rigidità del motore
5209		Errore del motore passo-passo del laser di posizionamento orizzontale	• Controllare il cavo all'interruttore di riferimento • Controllare l'interruttore di riferimento • Verificare la rigidità del motore

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
5210		Errore del motore passo-passo del laser di posizionamento verticale	• Controllare il cavo all'interruttore di riferimento • Controllare l'interruttore di riferimento • Verificare la rigidità del motore
Codice Errore 6000-6999: messaggi Errore control box			
6000		Errore interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software *p. 239* • Informare il servizio clienti Dürkopp Adler
6301		Dati caricati dall'ID macchina	Verificare la configurazione della macchina
6351		Errore di controllo (I2C)	Sostituisci il controllo
6353		Errore di comunicazione EEprom interna	Spegnere il comando, attendere lo spegnimento del led, quindi riaccendere la macchina
6354		Errore di comunicazione ID macchina	Spegnere il controllo, verificare la connessione all'ID macchina
6360		I dati dell'ID macchina non sono validi per questa macchina	Collegare un'ID macchina corretto
6361		Nessun ID macchina collegato	Collegare ID macchina
6400		Errore interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software *p. 239* • Informare il servizio clienti Dürkopp Adler
6401		Dati predefiniti caricati	Verificare la configurazione della macchina
6408			Utilizzare i dati USB da questa macchina
6551-6554		Errore di posizionamento della testa della macchina • Convertitore AD • Errore di processo interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software *p. 239* Informare il servizio clienti Dürkopp Adler

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
6651-6653		Errore di posizionamento della testa della macchina • Convertitore AD • Errore di processo interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software *p. 239* Informare il servizio clienti Dürkopp Adler
6751-6761		Errore di posizionamento della testa della macchina • Convertitore AD • Errore di processo interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software *p. 239* Informare il servizio clienti Dürkopp Adler
6952		Errore interno del driver del motore passo-passo	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software *p. 239* • Informare il servizio clienti Dürkopp Adler
Codice Errore 7000-7999: messaggi Errore comunicazione			
7200		Guasto CAN - Coltello angolare modulo (AC001)	Controllare il modulo CAN del coltello angolare
7201		Guasto CAN - Coltello angolare modulo (AC001), interruzione di corrente	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7202		Guasto CAN - Coltello angolare modulo (AC001), sovratemperatura allo stadio di uscita del motore passo-passo	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione • Controllare lo stato dell'uscita • Controllare i motori
7203, 7204		Errore di tensione nel modulo I/O CAN	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7205		Errore di tensione nel modulo CAN monitor crochet	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7206		Errore di tensione nel blocco coltello inclinato Modulo CAN	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7207		Errore di tensione nel blocco coltelli Angolo di inizio cucitura Modulo CAN	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7208		Errore di tensione nel blocco coltelli Angolo del modulo CAN di fine cucitura	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
7209		Errore di tensione nel modulo CAN del rullo estrattore/nastro di rinforzo fine cucitura	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7210		Errore di tensione nel modulo CAN del laser	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7211		Guasto CAN - Unità di trasporto del modulo (AC101), interruzione di corrente	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7215		Guasto CAN - Unità di trasporto del modulo (AC101), sovraccarico/cortocircuito uscite	Controllare il cavo di uscita e la spina di uscita
7219		Guasto CAN - Unità di trasporto del modulo (AC101), modulo errato riconosciuto all'indirizzo	Controllare i ponticelli/dip switch
7260		Errore generale moduli CAN	• Controllare la classe impostata • Verificare il metodo di lavoro • • Controllare il cavo
7303		Errore interno nel modulo CAN I/O	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7304		Errore nel moduloCAN I/O	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7305		Errore nel modulo CAN monitor crochet	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7306		Errore Modulo CAN nel blocco coltelli angolari	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7307		Errore Modulo CAN del blocco coltelli angolari inizio cucitura	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7308		Errore Modulo CAN del blocco coltelli angolari fine cucitura	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7309		Errore nel modulo CAN dei rulli estrattori/nastro di rinforzo	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7310		Errore nel modulo CAN dei laser	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7403, 7404		Errore nel modulo I/O CAN: modulo errato all'indirizzo	Controllare i ponticelli/dip switch

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
7405		Errore nel modulo CAN monitor crochet: modulo errato all'indirizzo	Controllare i ponticelli/dip switch
7406		Errore Modulo CAN del blocco coltelli inclinati: modulo errato all'indirizzo	Controllare i ponticelli/dip switch
7407		Errore Modulo CAN del blocco coltelli angolare all'inizio cucitura: modulo errato all'indirizzo	Controllare i ponticelli/dip switch
7408		Errore Modulo CAN del blocco coltelli angolare alla fine cucitura: modulo errato all'indirizzo	Controllare i ponticelli/dip switch
7409		Errore nel modulo CAN dei rulli estrattori/nastro: di rinforzo modulo errato all'indirizzo	Controllare i ponticelli/dip switch
7410		Errore nel modulo CAN laser: modulo errato all'indirizzo	Controllare i ponticelli/dip switch
7500		Errore generale moduli CAN	• Controllare la classe impostata • Verificare il metodo di lavoro • Controllare il cavo
7503, 7504		Errore Modulo I/O non presente	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7505		Errore del modulo CAN del monitoraggio del filo della bobina	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7506		Errore blocco coltelli scheda motore passo-passo • Angolazione Inizio/fine cucitura non disponibile	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7507		Errore blocco coltelli scheda motore passo-passo • Angolazione Inizio/fine cucitura non disponibile	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7508		Errore blocco coltelli scheda motore passo-passo • Angolazione fine cucitura non disponibile	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7509		Errore scheda motore passo-passo • Rulli estrattori/nastro di rinforzo non disponibile	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione
7510		Errore scheda motore passo-passo • Laser longitudinale/trasversale non disponibile	• Controllare il cavo • Controllare i ponticelli • Controllare la tensione d'alimentazione

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
7551-7555		Comunicazione interfaccia pannello di controllo: errore interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Informare il servizio clienti Dürkopp Adler
7556, 7557		Comunicazione interfaccia pannello di controllo: • Disturbo del cavo • Cavo all'interfaccia del pannello di controllo difettoso	• Eliminare la fonte di disturbo • Sostituire il cavo
7558, 7559		Comunicazione interfaccia pannello di controllo: errore interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Informare il servizio clienti DürkoppAdler
7801		Comunicazione interfaccia pannello di controllo: • Disturbo del cavo • Cavo all'interfaccia del pannello di controllo difettoso	• Eliminare la fonte di disturbo • Sostituire il cavo
Codice Errore 8000-8999: messaggi Errore displays			
8151-8154, 8156-8159	Informazione	Errore di avvio/avvio di ADSP/Xilinx/avvio: errore interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Informare il servizio clienti DürkoppAdler
8252-8254, 8256-8258	Informazione	Errore di avvio/avvio di ADSP/Xilinx/avvio: disturbo	Spegnere e riaccendere la macchina
8351	Informazione	Errore nei pin di test, nell'elaborazione del segnale, nell'elaborazione degli eventi, nel wrapper della memoria, nelle funzioni dell'elenco: errore interno	• Spegnere e riaccendere la macchina • Eseguire l'aggiornamento del software 🕮 *p. 239* • Informare il servizio clienti DürkoppAdler
8400	Informazione	Nessun programma di aggiornamento leggibile disponibile per il pannello di controllo. Il programma del pannello di controllo dovrebbe essere aggiornato il prima possibile. Continua con OK.	
8401	Informazione	Nessun programma valido per la macchina disponibile. Dovrebbe essere trasmesso un nuovo programma?	
8402	Informazione	La macchina ha un programma per un'altra classe. Dovrebbe essere trasmesso un nuovo programma?	
8403	Informazione	La macchina ha un programma obsoleto. Dovrebbe essere trasmesso un nuovo programma?	

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
8404, 8405	Informazione	Aggiornamento non riuscito! Eventualmente è necessario ricaricare il programma del pannello di controllo. Il programma dovrebbe comunque essere ritrasmesso?	
8406	Informazione	Aggiornamento non riuscito! Si prega di controllare l'interfaccia alla macchina. Deve comunque essere provato un nuovo aggiornamento?	
8407	Informazione	Aggiornamento non riuscito! Il programma deve essere ritrasmesso?	
8408	Informazione	In attesa di RESET dalla macchina.	
8409	Informazione	Spegnere e riaccendere la macchina.	
8410	Informazione	Aggiornamento non riuscito! Il programma deve essere ritrasmesso?	
8411	Informazione	La macchina controlla il nuovo programma. Questo processo può richiedere fino a 30 secondi.	
8412, 8413	Informazione	Aggiornamento non riuscito! Il programma deve essere ritrasmesso?	
8414	Informazione	Aggiornamento completato!	
8415	Informazione	Continua con il vecchio software. (L'uso può causare seri problemi!)	
8801-8806, 8890, 8891	Informazione	Errore nei pin di test, nell'elaborazione del segnale, nell'elaborazione degli eventi, nel wrapper della memoria, nelle funzioni dell'elenco: errore interno	• Errore nei pin di test, nell'elaborazione del segnale, nell'elaborazione degli eventi, nel wrapper della memoria, nelle funzioni dell'elenco: errore interno
Errore 9000-9999: messaggi Errore generali macchina- errori specifici			
		Promemoria per eseguire la corsa di riferimento dopo l'accensione	horia per eseguire la riferimento dopo l'accensione
		one dei coltelli angolari è aperta durante la cucitura	La stazione dei coltelli angolari è aperta durante la cucitura
9002		La stazione di piegatura è stata aperta durante la cucitura	La stazione di piegatura è stata aperta durante la cucitura
9003		Ago fuori posizione	Ago fuori posizione
9005		In attesa di RESET	a di RESET
		RESET-Interruttore attivo	-Interruttore attivo
		Provare il processo di caricamento	Provare il processo di caricamento
		Nastro di rinforzo mancante	di rinforzo mancante
		La posizione delle pinze di trasporto non corrisponde al bordatore utilizzato	La posizione delle pinze di trasporto non corrisponde al bordatore utilizzato

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
9015		Impostazione errata della scansione della pattina nel programma di cucitura	Correggere il programma di cucitura
9016		Programma di cucitura non attivo	• Attivare il programma di cucitura • Selezionare un programma di cucitura diverso
9100		Il conta pezzi ha raggiunto il valore preimpostato.	Reimpostare il valore del contatore
9500		Provare il processo di caricamento passo dopo passo	Riprendere il processo dopo aver premuto il pedale di avviamento
9501		Prova passo dopo passo	Usa il pedale per proseguire
9601		Il pedale è stato premuto all'indietro durante la cucitura	Premere di nuovo il pedale
9602		Bobina vuota	Cambia bobina 🕮 *p. 25*
9603		Rottura filo	Infilare la macchina 🕮 *p. 19*
9604		Fotocellula per la rimozione del materiale di cucitura non attiva	Regfolare la fotocellula per la rimozione del materiale da cucire
9605		La pinza di trasporto si muove	
9700		Bordatore non è in posizione alta	Regolare correttamente il bordatore
9701		Bordatore non è in posizione bassa	Regolare correttamente il bordatore
9702		Bordatore non è in posizione verticale	Regolare correttamente il bordatore
9703		Bordatore non è in posizione inclinata	Regolare correttamente il bordatore
9704		Bordatore non è in posizione di presa della striscia del filetto	Regolare correttamente il bordatore
9705		Coltello angolare anteriore non abbassato	Regolare correttamente i coltelli angolari
9706		Coltello angolare posteriore non abbassato	Regolare correttamente i coltelli angolari
9707		Forbici non in basso	Correggere l'impostazione delle forbici
9708		Forbici non in alto	Correggere l'impostazione delle forbici

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
9709		Terza mano non in alto	Regolare la terza mano
9710		L'interruttore S05 per la stazione di piegatura non reagisce	Regolare l'interruttore S05 della stazione di piegatura
9720		Errore durante la scansione della pattina con fotocellula	• Controllare la pellicola riflettente • Verificare l'allineamento delle fotocellule
9721		La pattina è stata posizionata oltre il punto di posizionamento anteriore	Inserire correttamente la pattina
9722		La pattina sporge oltre l'area di cucitura massima (oltre il punto di posizionamento posteriore)	• Controllare le dimensioni della pattina • Inserire correttamente la pattina
9723		Lanuggine all'inizio della pattina	• Inserire le pattine con i bordi rifilati • Controllare la pellicola riflettente non ci sia della • lanuggine
9725		• Angolo della pattina troppo grande • Pattina troppo piccola	• Controllare l'angolo della pattina • Verificare l'allineamento delle fotocellule • Regolare i parametri della cucitura (la lunghezza della cucitura potrebbe essere troppo lunga per le pattine piccole)
9726		• Aletta troppo grande • pellicola riflettente sporca/danneggiata	• Controllare le dimensioni della pattina • Controllare la pellicola riflettente
9727		Tempo d'arresto insufficiente per l'angolo dell'aletta	Ridurre la velocità di inserimento 📖 *p. 138*
9728		Pattina troppo piccola	Controllare la dimensione della pattina; inserire una pattina più grande
9730		Taglio del coltello angolare impossibile	• Aumentare la lunghezza della cucitura • Cambiare il punto di posizionamento
9800		Coltello centrale non pronti per l'uso	Controllare il cavo
9810		Rulli estrattori non pronto per l'uso	Controllare il cavo
9900		Parametri macchina difettosi (errore di checksum)	• Inizializzare nuovamente i parametri macchina
9901		Sequenza di tasche difettosa (errore di checksum)	• Inizializzare nuovamente le sequenze di tasche
9902		Programmi tasca difettosi (errore di checksum)	• Inizializzare nuovamente i programmi delle tasche

Codice Errore	Simbolo	Significato	Azioni correttive
9920		Numero di serie attivo	
9921		Numero di serie non accettato	Reinserire il numero di serie
9999		La configurazione della macchina è stata modificata	Spegnere e riaccendere la macchina

11 Dati tecnici

Emissione di rumore

Valore di emissione specifico per il posto di lavoro secondo

DIN EN ISO 10821:

L_{pA} = 77 dB (A); K_{pA} = 0,33 dB (A) bei

- Lunghezza punto: 2,5 mm
- Velocità: 3200 giri/min
- Lunghezza cucitura: 180 mm

Dati e valori caratteristici

Dati tecnici	Unità	755 A	756 A
Tipo di macchina			
Tipo di crochet		Crochet verticale, grande (26 mm) Crochet verticale, piccolo (22 mm)	
Tipo di punti		301 Doppio punto annodato	
Numero di aghi		2	
Sistema ad aghi		135-35 (2134-35; 2134-85)	
Finezza dell'ago	[Nm]	80 - 110	
Finezza del filo	[Nm]	75 - 120	
Lunghezza del punto	[mm]	0.5 - 4.5	
Massimo velocità	[min^{-1}]	3500	3000
Velocità nella consegna	[min^{-1}]	2750	
Distanza aghi	[mm]	4,8, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30	
Massimo lunghezza della tasca	[mm]	220	
Tensione di rete	[V]	1x 190 - 240	
Frequenza di rete	[Hz]	50/60	
Pressione di esercizio	[bar]	6	
Lunghezza	[mm]	1500	
Larghezza	[mm]	750	
Altezza	[mm]	1250	
Il peso	[kg]	240 (inclusa stazione coltello angolare) 260 (inclusa stazione coltello angolare e ventola di aspirazione)	

12 Appendice

Fig. 219Schema elettrico

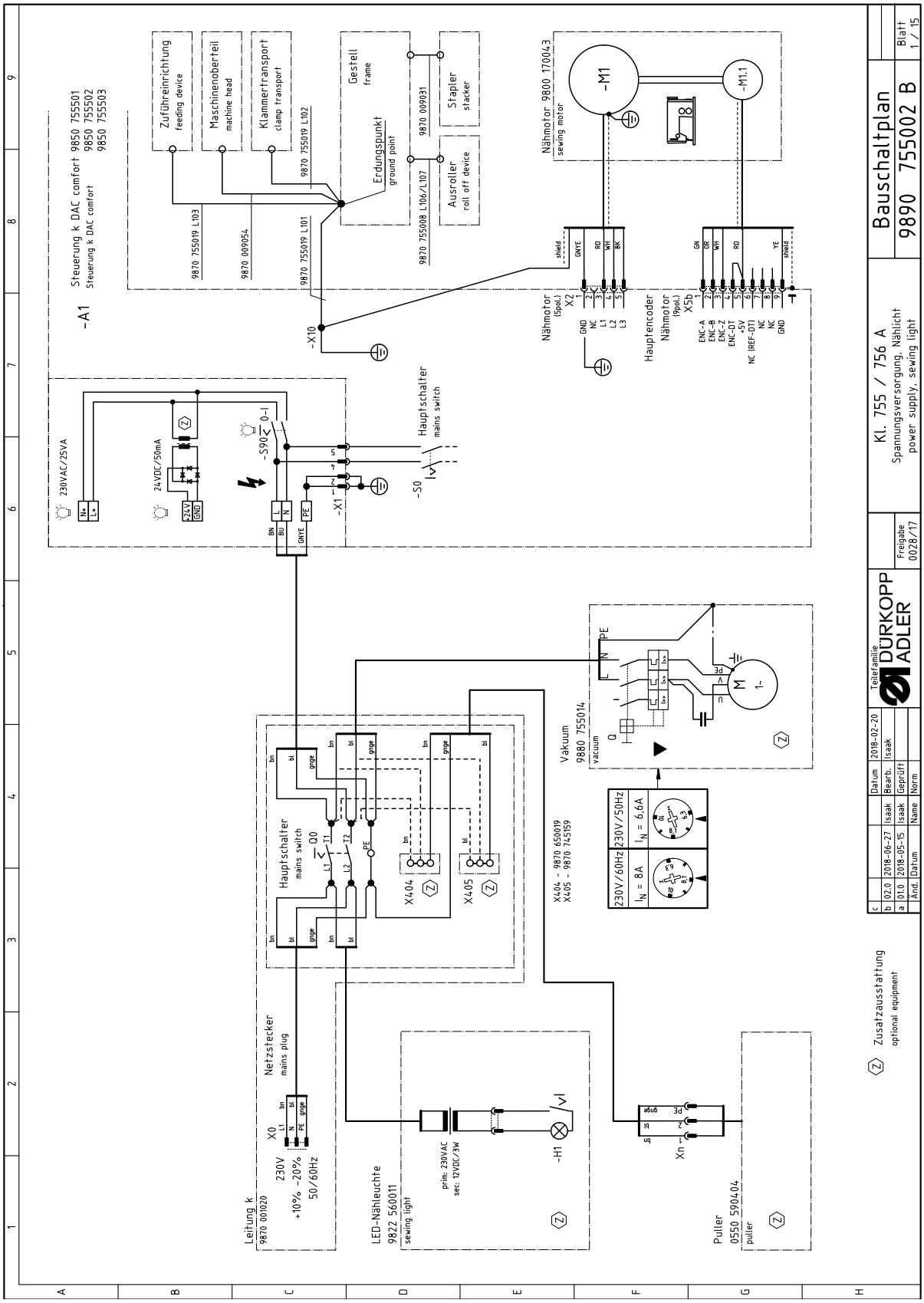


Fig. 220: Schema elettrico

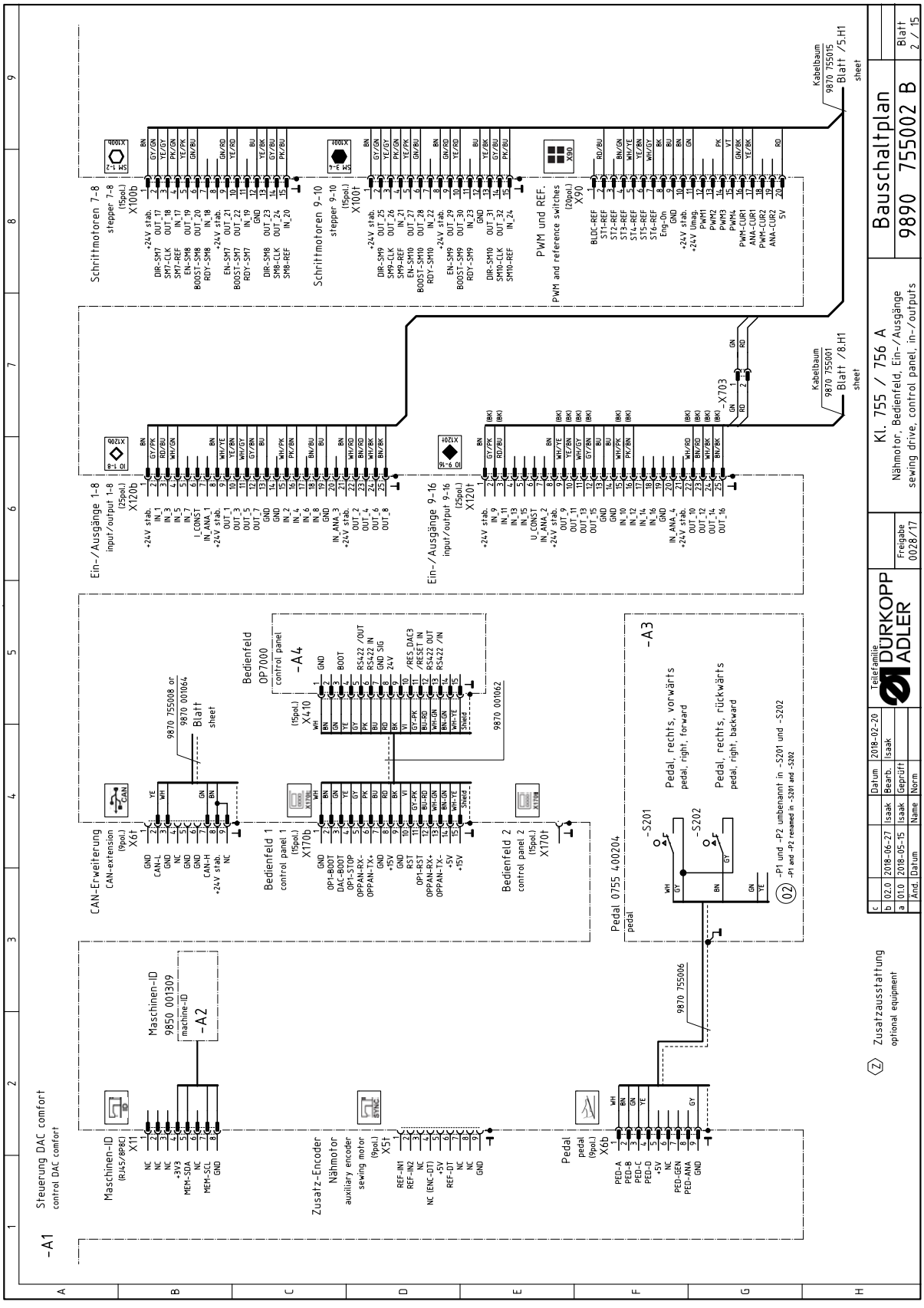


Fig. 221: Schema elettrico

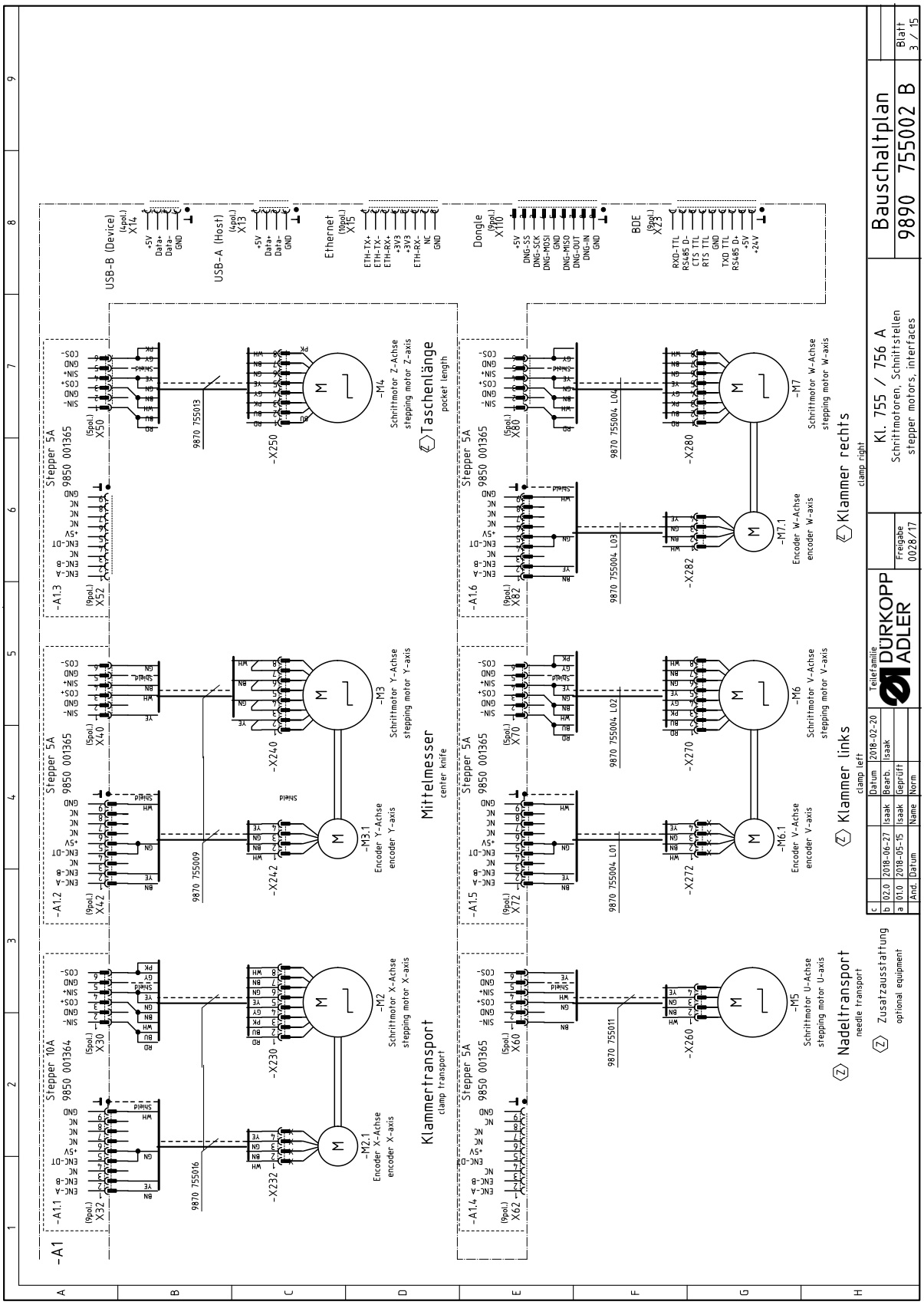


Fig. 222: Schema elettrico

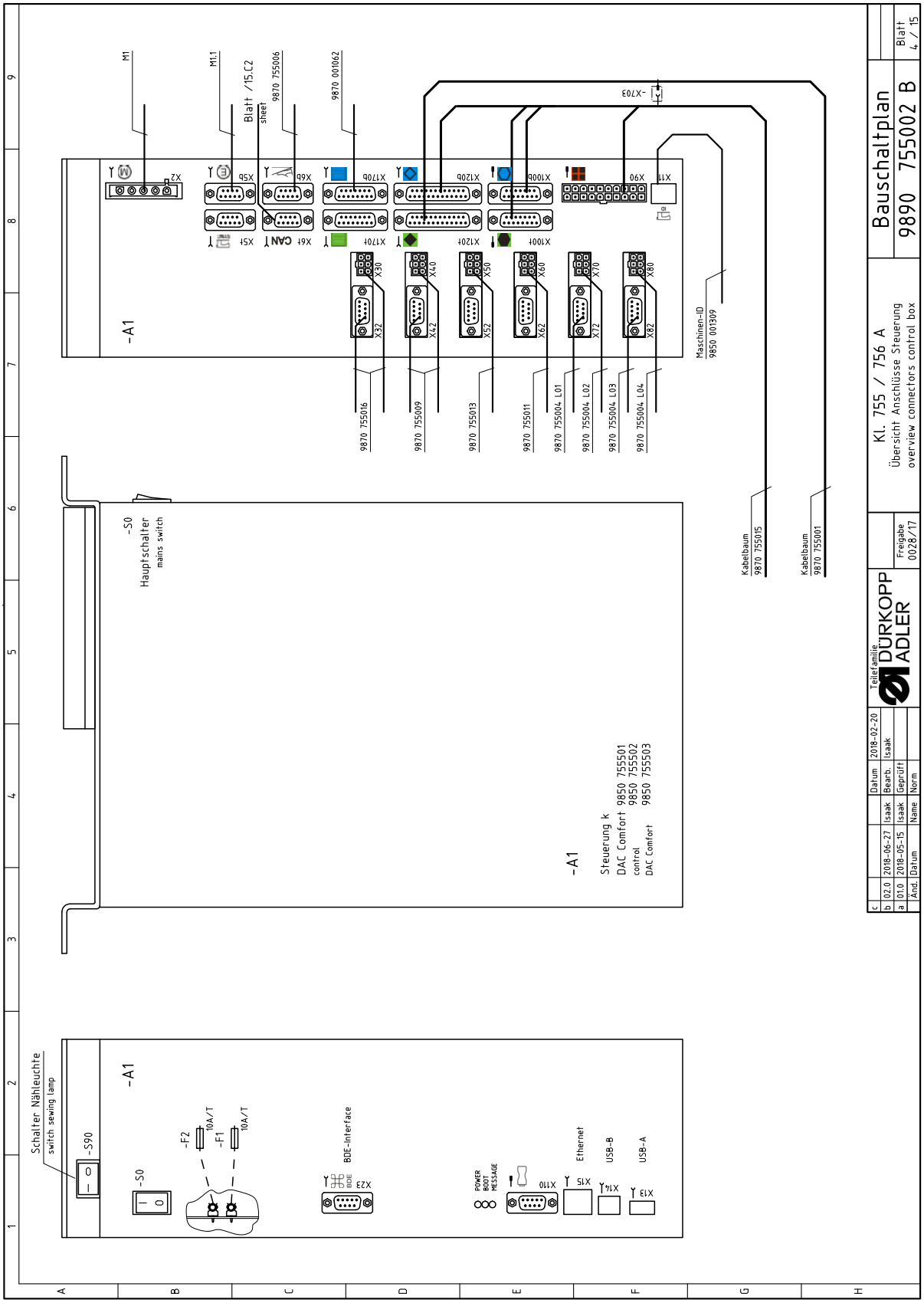


Fig. 223: Schema elettrico

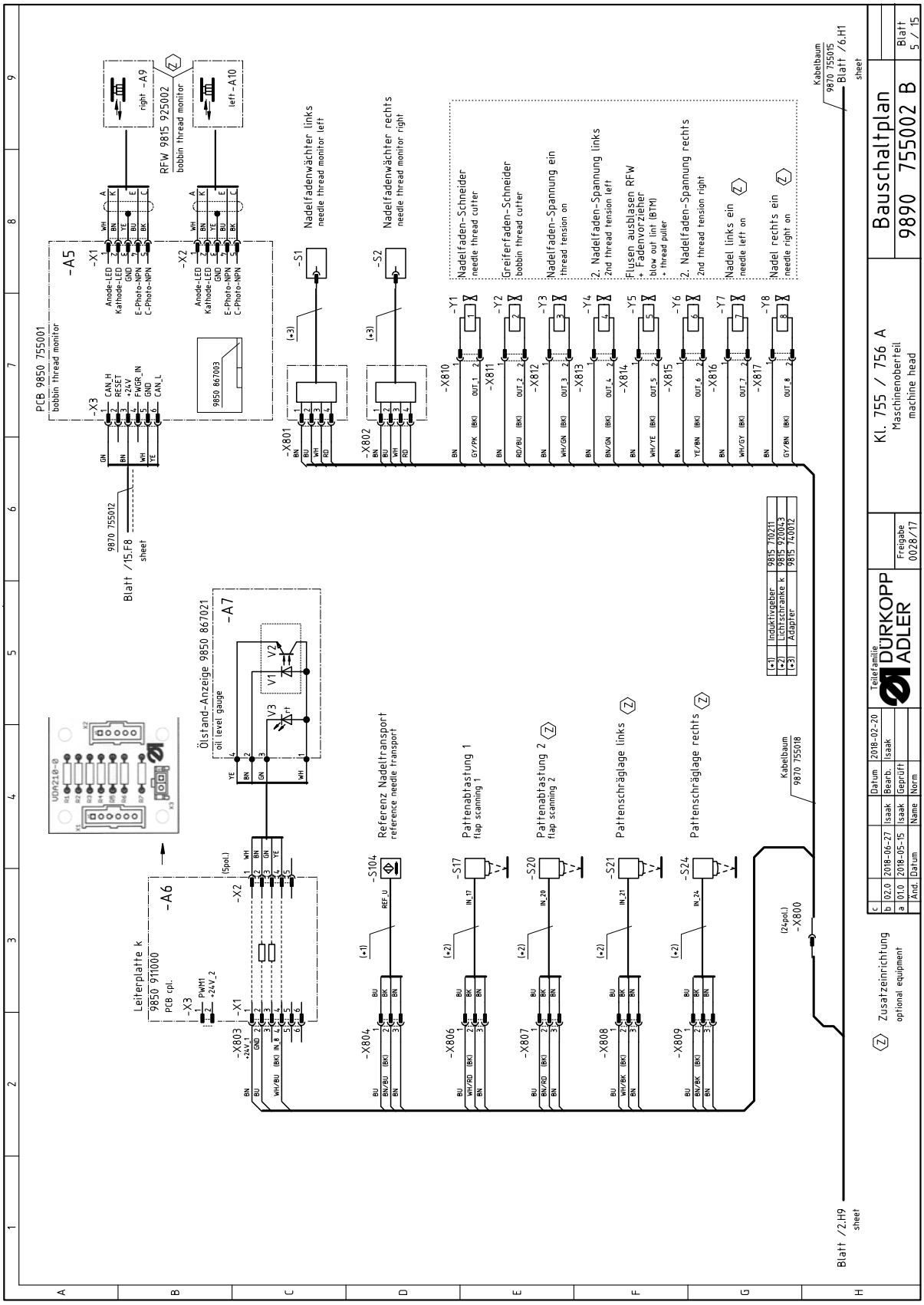


Fig. 224: Schema elettrico

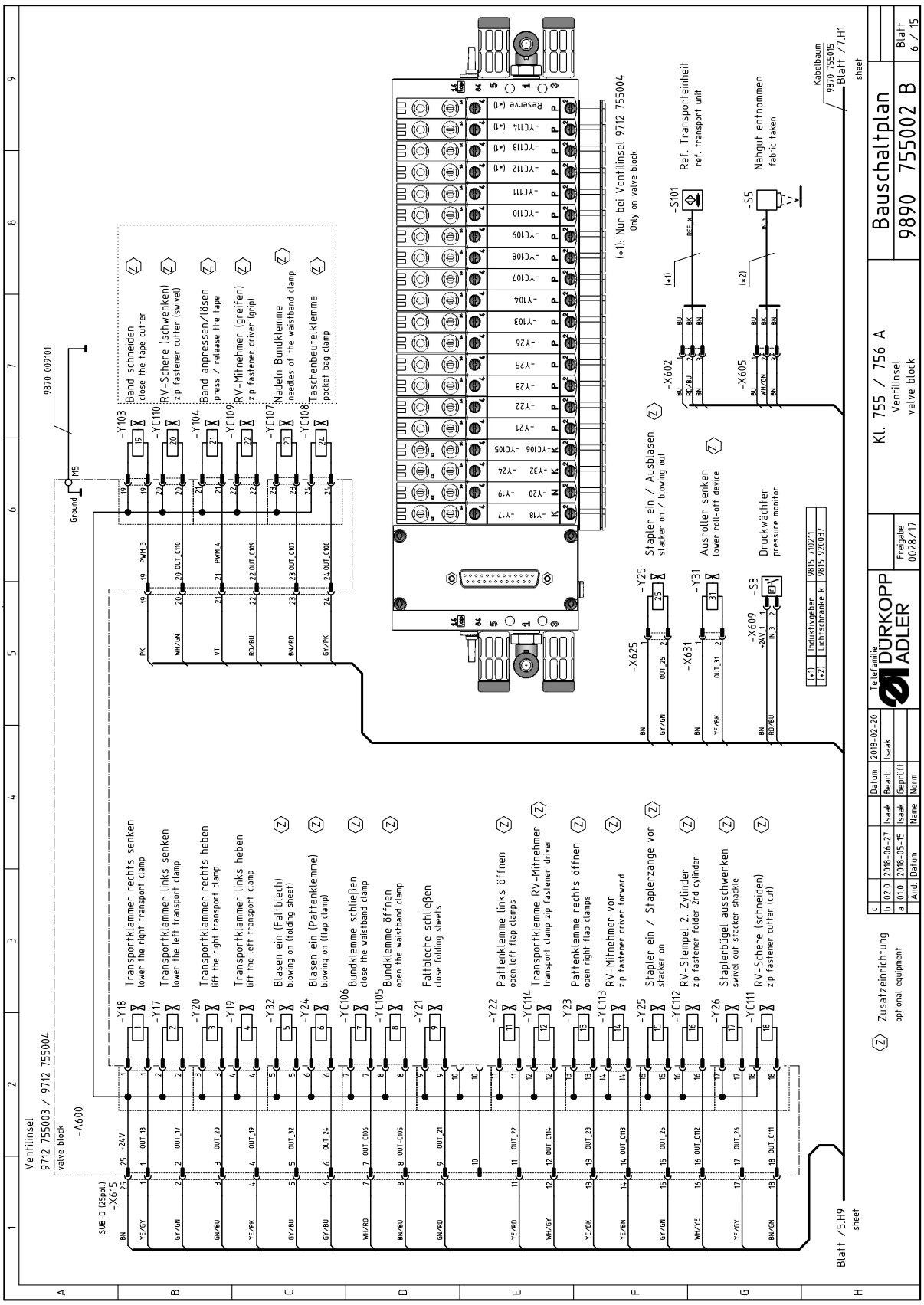


Fig. 225: Schema elettrico

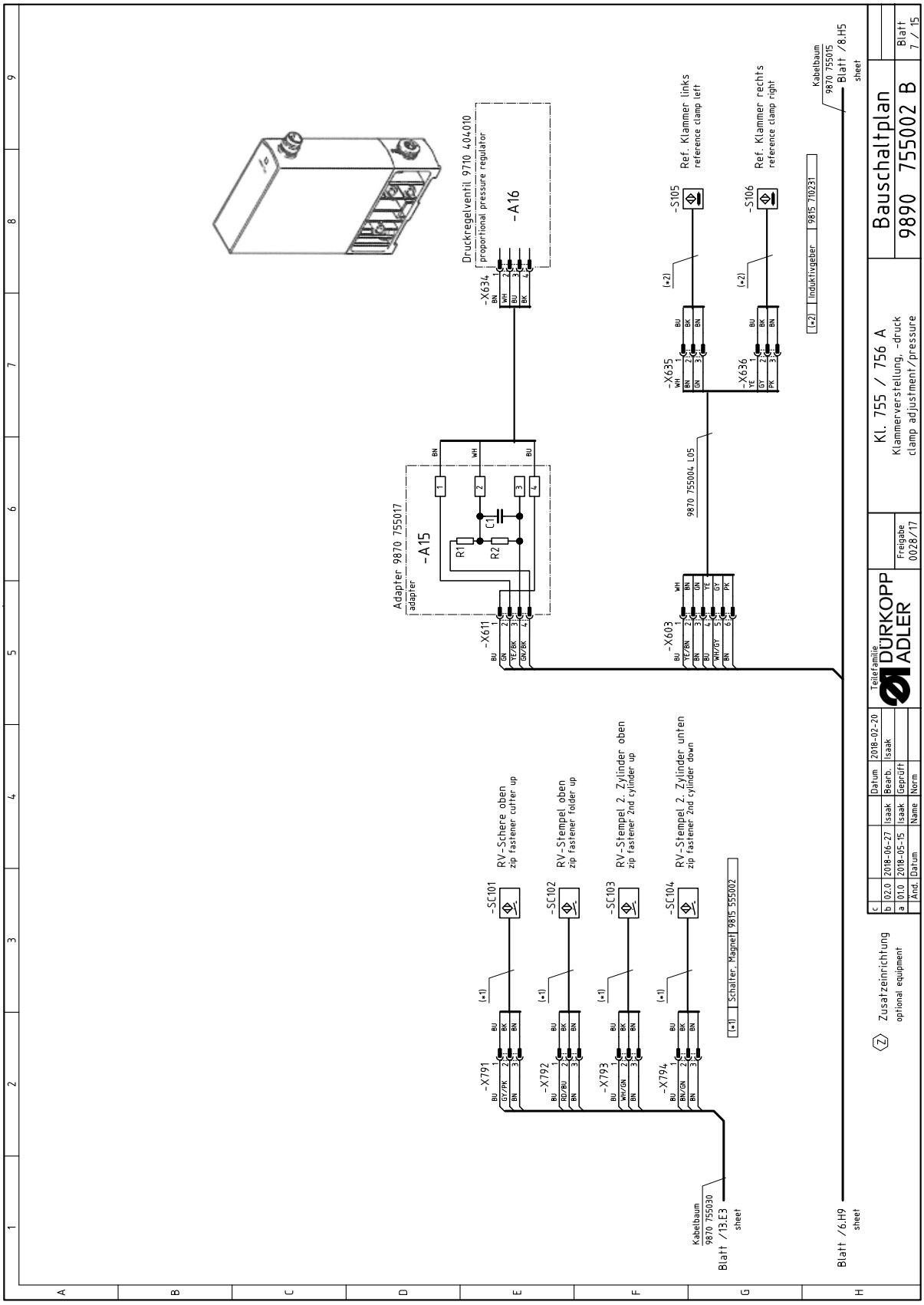


Fig. 226: Schema elettrico

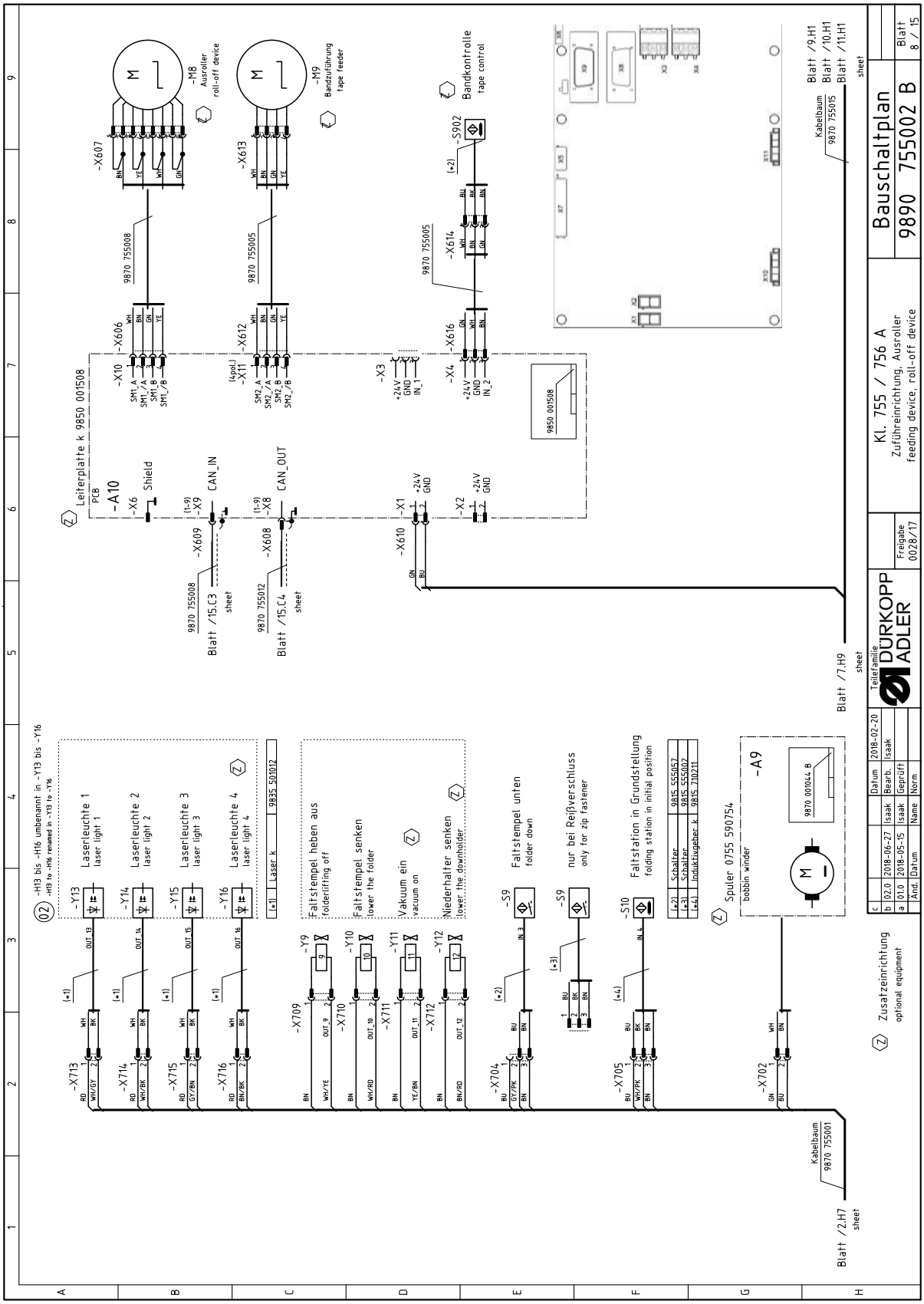


Fig. 227: Schema elettrico

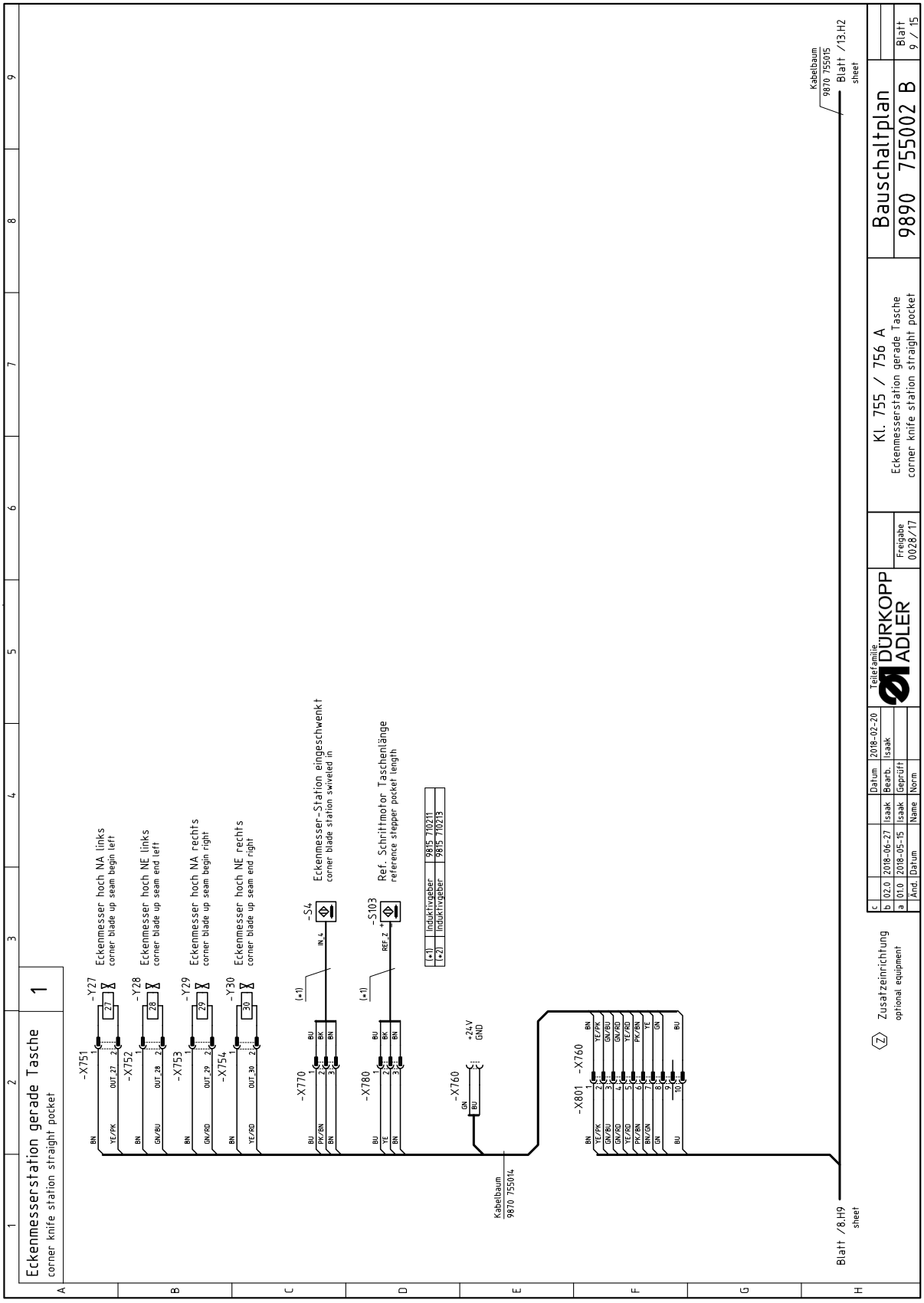


Fig. 228: Schema elettrico

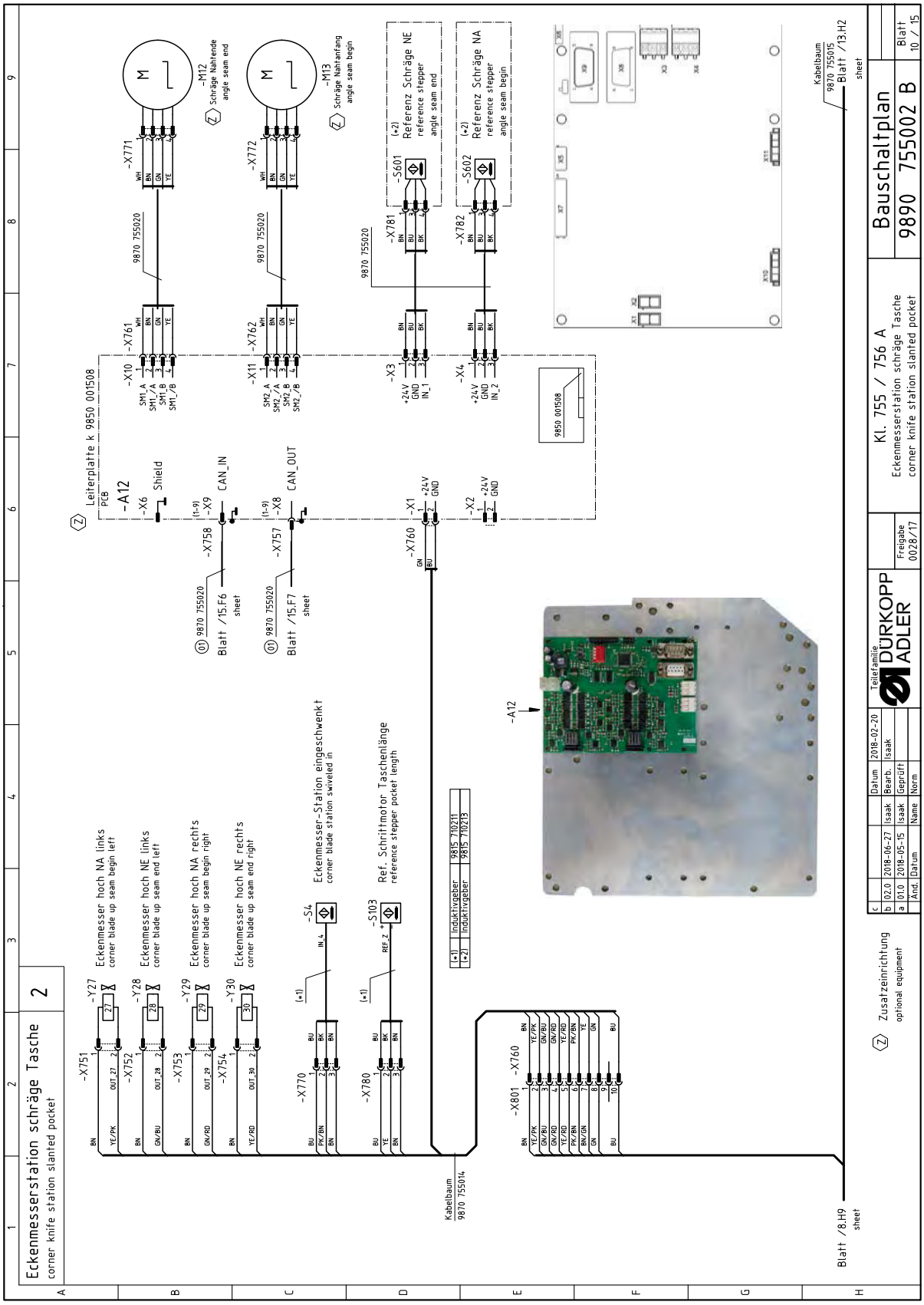


Fig. 229: Schema elettrico

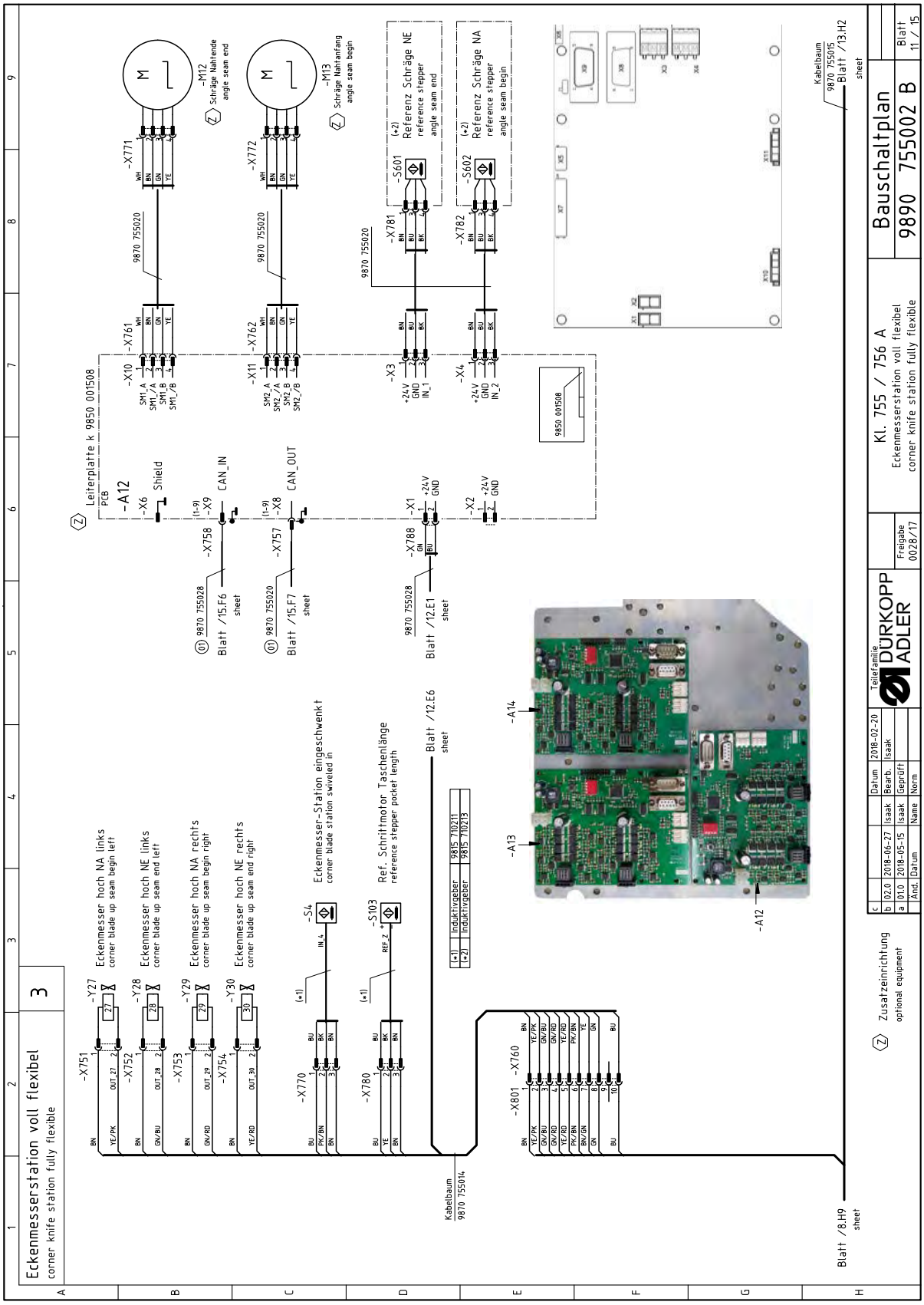


Fig. 230: Schema elettrico

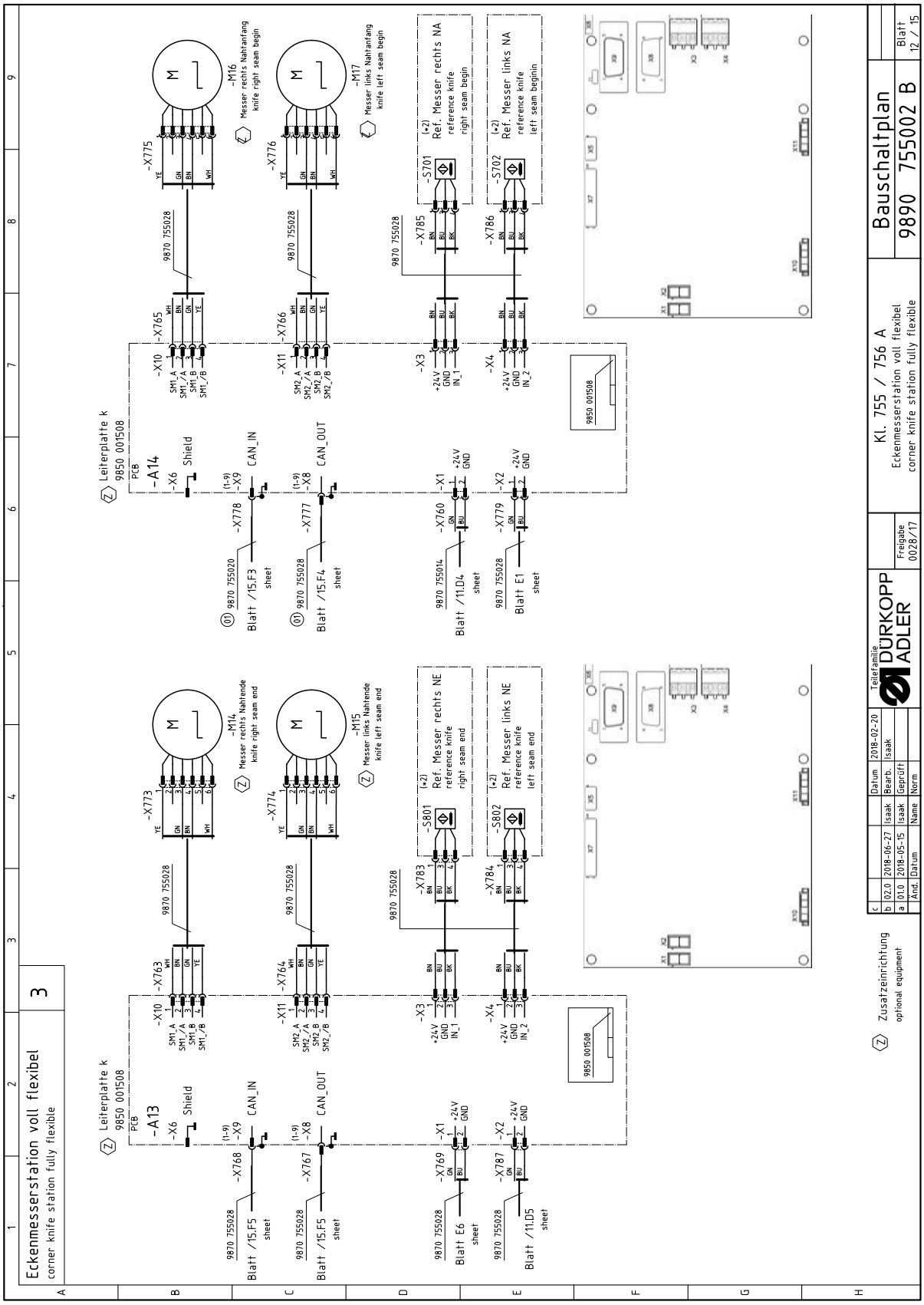


Fig. 231: Schema elettrico

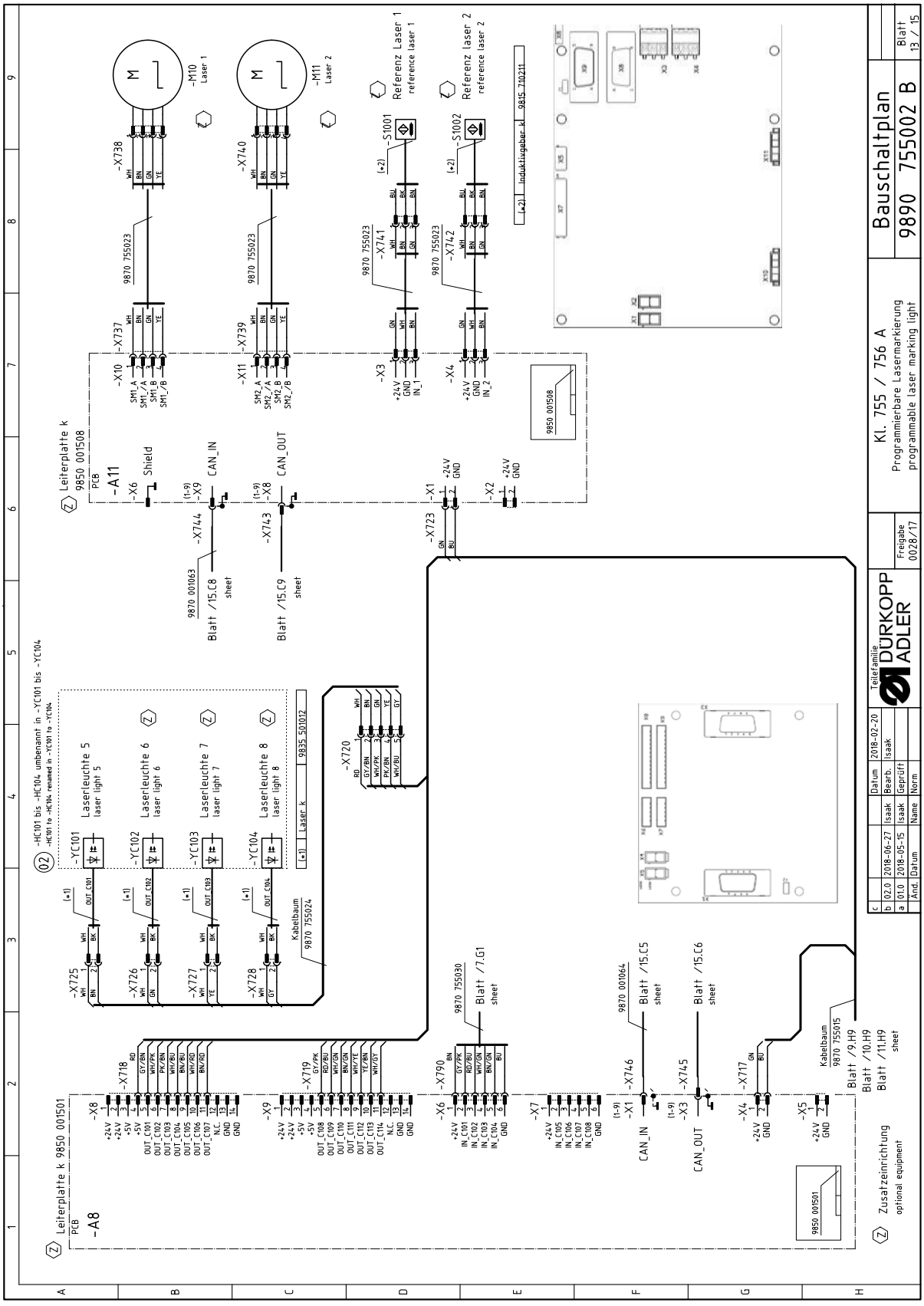


Fig. 232: Schema elettrico

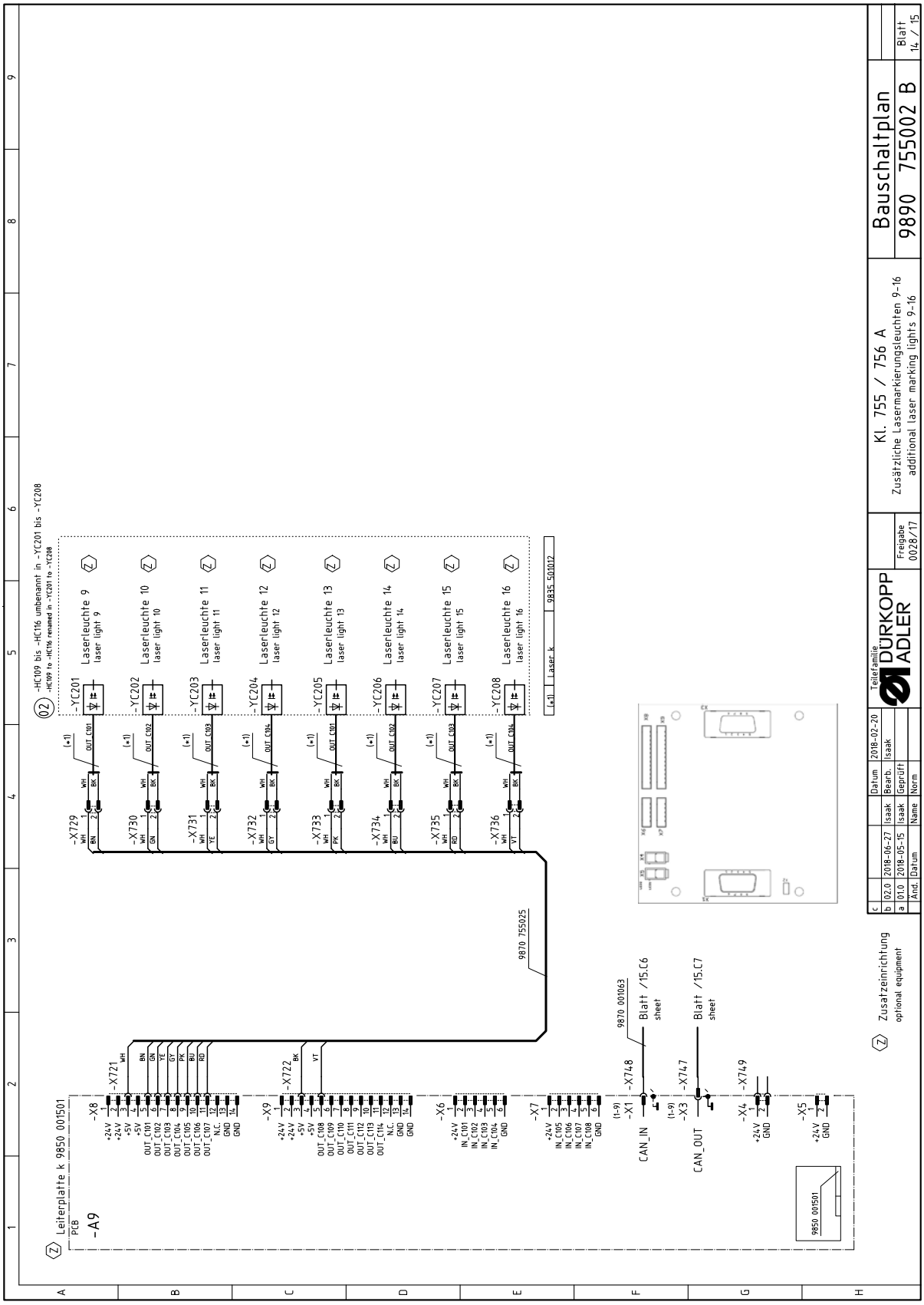
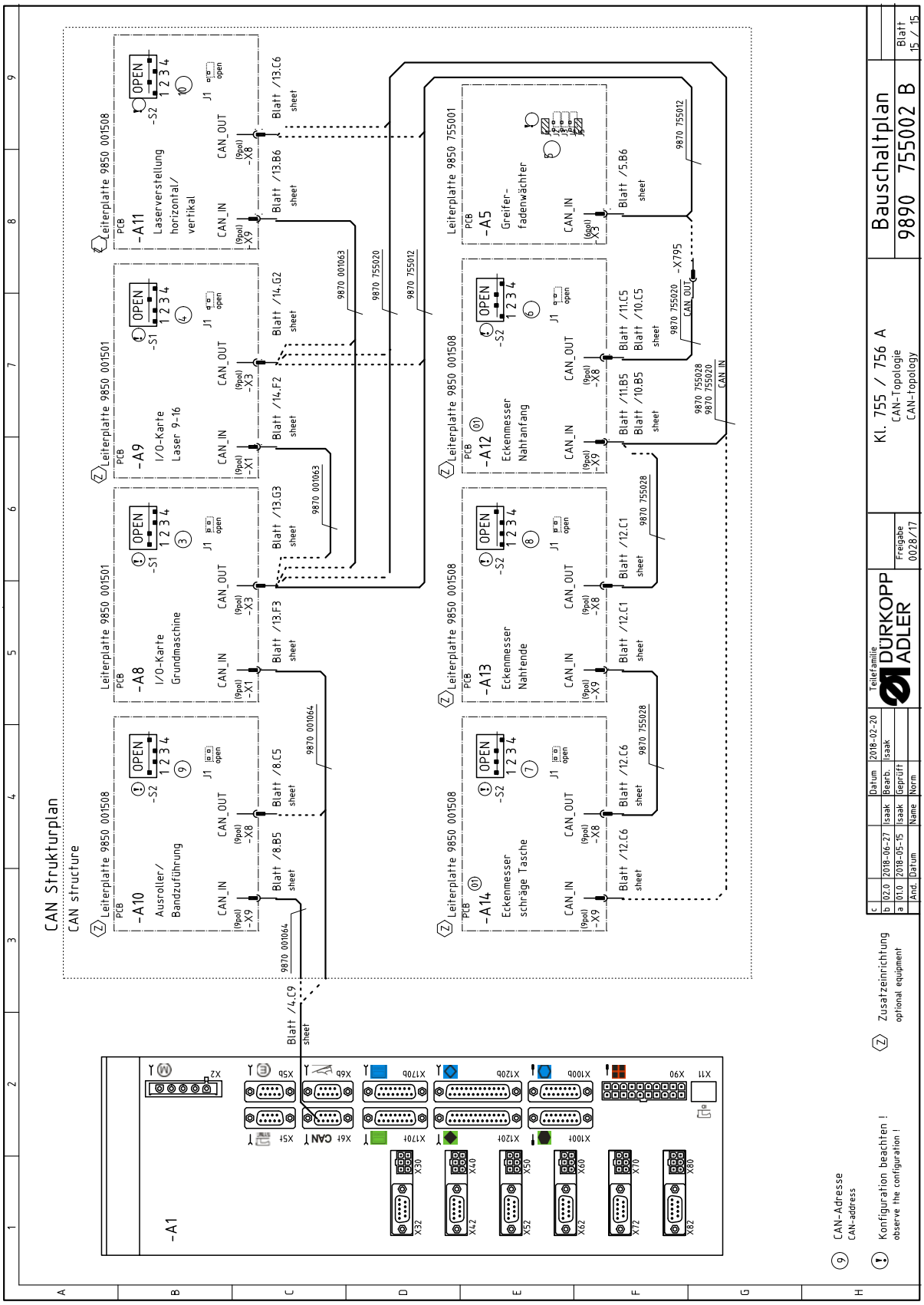


Fig. 233: Schema elettrico



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

Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany
© Dürkopp Adler GmbH - Original Instructions - 0791 755741 EN - 02.0 - 12/2020