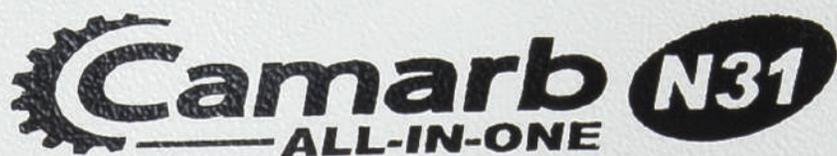




MANUALE PROGRAMMAZIONE
PROGRAMMING MANUAL

N31M-N32M-N33M
A L L - I N - O N E





Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel capitolo "Specifiche Tecniche".

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali Camarb sono consentite solo attraverso nostra autorizzazione e con indicazione dell'origine.



Via Alpi, 149-151-153
Zona industriale Villa Luciani
63812 Montegranaro (FM) Italy
Phone: +39.0734.890103 - 890912
Fax: +39.890154
www.bramac.it
bramac@bramac.it

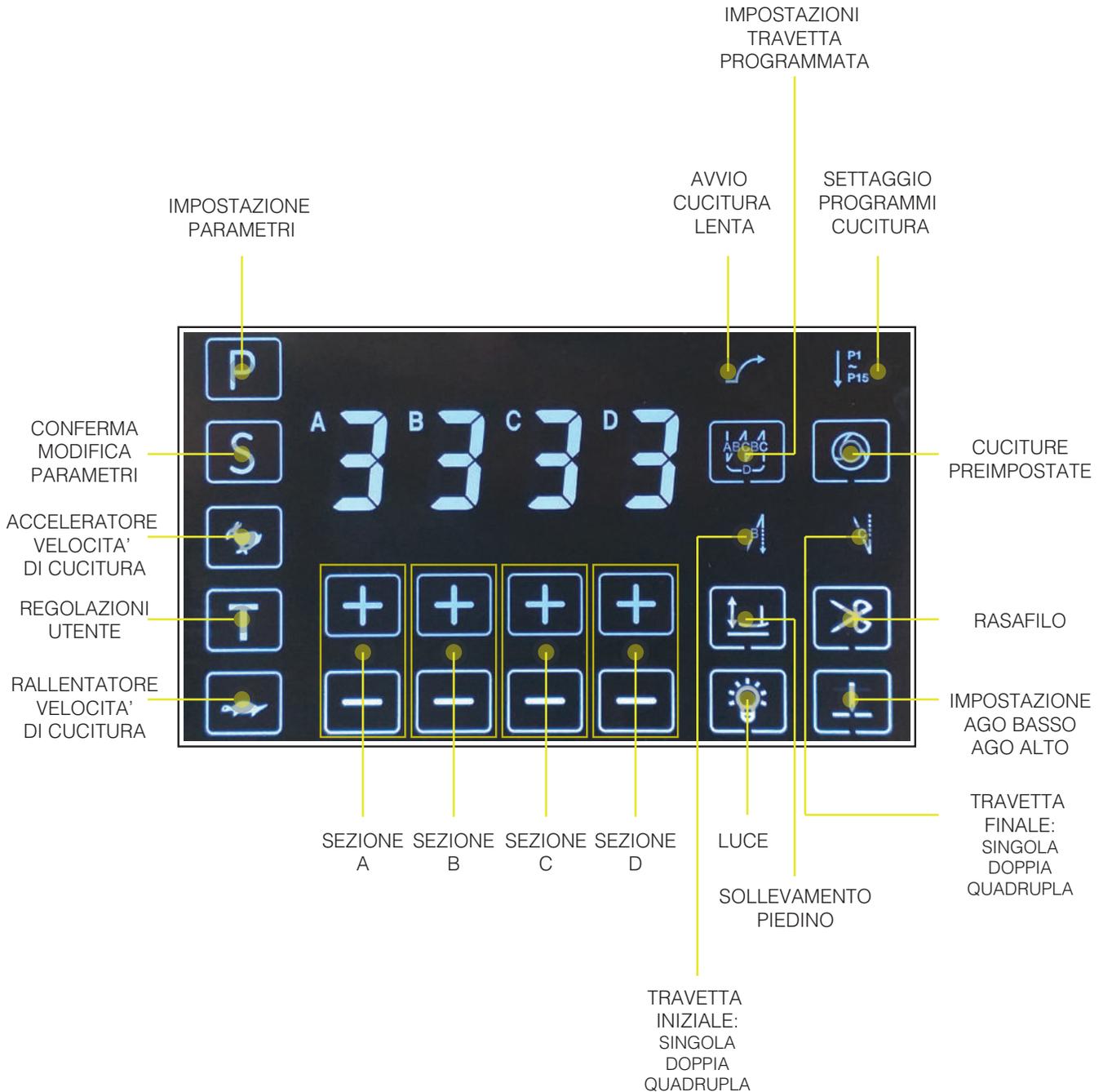
INDICE - INDEX - TABLE - INDICE

| | | |
|-----|------------------------------------|----|
| 0.1 | SCHERMATA PRINCIPALE | 04 |
| 0.2 | IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI | 05 |
| 0.3 | CONFERMA MODIFICA PARAMETRI | 05 |
| 0.4 | ACCELERATORE VELOCITA' DI CUCITURA | 05 |
| 0.5 | RALLENTATORE VELOCITA' DI CUCITURA | 06 |
| 0.6 | REGOLAZIONE UTENTE | 06 |
| 0.7 | AVVIO CUCITURA LENTA | 06 |
| 0.8 | SETTAGGIO PROGRAMMI DI CUCITURA | 06 |
| 0.9 | CUCITURE PREIMPOSTATE | 07 |
| 10 | TRAVETTA PROGRAMMATA | 08 |
| 11 | RASAFILO | 08 |
| 12 | POSIZIONE INTERMEDIA DEL PIEDINO | 09 |
| 13 | ILLUMINAZIONE AREA DI CUCITURA | 09 |
| 14 | IMPOSTAZIONE AGO BASSO-AGO ALTO | 09 |
| 15 | TRAVETTA INIZIALE MULTIPLA | 09 |
| 16 | TRAVETTA FINALE MULTIPLA | 09 |
| 17 | LISTA CODICI ERRORE | 10 |

PANORAMICA GENERALE SERIE N31M-N32M-N33M



01 SCHERMATA PRINCIPALE.



02 IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI

P

Inserimento di un diverso parametro di livello.

Nell'interfaccia d'impostazione della cucitura, premendo il tasto P verranno visualizzati i valori di livello 1. Premendo nuovamente il pulsante P per alcuni secondi si accede alla sezione di immissione della password. Inserita la password, premendo il tasto P, verranno visualizzati i valori di livello 1 e 2.

Tenendo premuto il tasto P per un paio di secondi verranno visualizzati i valori di livello 1



(Fig.1 sezione parametri di livello1)

Premendo il tasto P una altra volta e immessa la password si accede ai parametri di livello 2. Premere il tasto S per confermare ed uscire.

03 CONFERMA MODIFICA PARAMETRI

S

Tasto di conferma per la modifica dei parametri.

Premere il tasto S ogni volta che si desidera confermare le modifiche effettuate ai parametri e uscire dal comando.

04 ACCELERATORE VELOCITA' DI CUCITURA



Acceleratore.

Premere più volte per aumentare la velocità di cucitura. Il display mostrerà automaticamente l'impostazione della velocità. Attivabile in cucitura semplice e libera.

05 RALLENATORE VELOCITA' DI CUCITURA



Rallentatore.

Premere più volte per diminuire la velocità di cucitura. Il display mostrerà automaticamente l'impostazione della velocità. Attivabile in cucitura semplice e libera.

06 REGOLAZIONI UTENTE



Regolazione comandi veloci.

Selezionando questa funzione si può accedere direttamente all'impostazione di una lista di comandi.

07 AVVIO CUCITURA LENTA



Attiva o disattiva la funzione di partenza lenta "softstart" tramite pedale.

08 SETTAGGIO PROGRAMMI DI CUCITURA



Selezionando il tasto settaggio programmi di cucitura si accede alle impostazioni di numerosi programmi di cucitura. Questi possono essere solo richiamati ed impostati o eventualmente modificati in base alle necessità.



(Fig.2 settaggio programmi di cucitura)

Scorrere l'elenco dei programmi tramite i tasti + e -, premere il tasto S per confermare il programma.

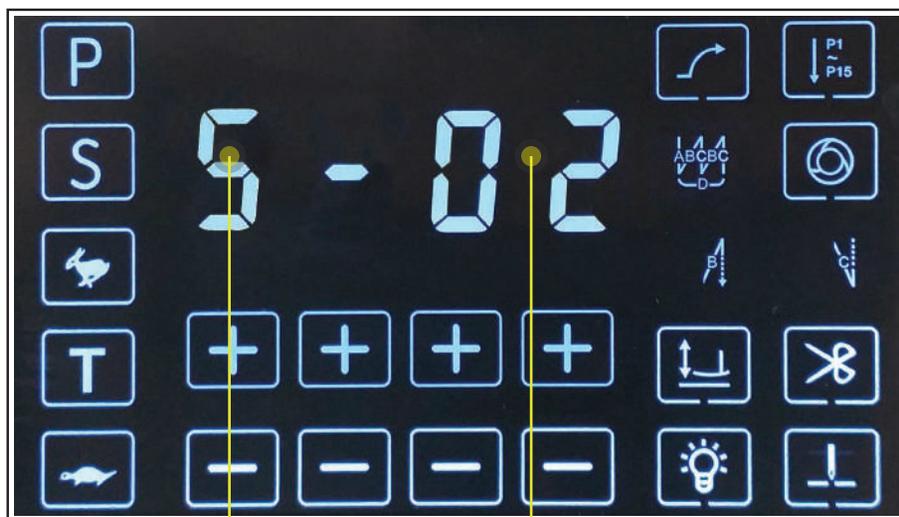
09 CUCITURE PREIMPOSTATE



Per la cucitura preimpostata.

Premere una sola volta il pedale ed il sistema inizierà automaticamente la cucitura delle sezioni E,F,G,H. Non è necessario tenere premuto il pedale di continuo, iniziata la cucitura del lato la macchina si fermerà automaticamente al termine dei punti stabiliti, premendo nuovamente inizierà la cucitura del lato successivo. Quando questa icona è illuminata in modalità cucitura di rinforzo continua, indica che è la modalità di attivazione di default.

Fig.3(sezione parametri cuciture preimpostate -lati cucitura programmati-punti contati)



NUMERO PUNTI
PER LATO

NUMERO LATO

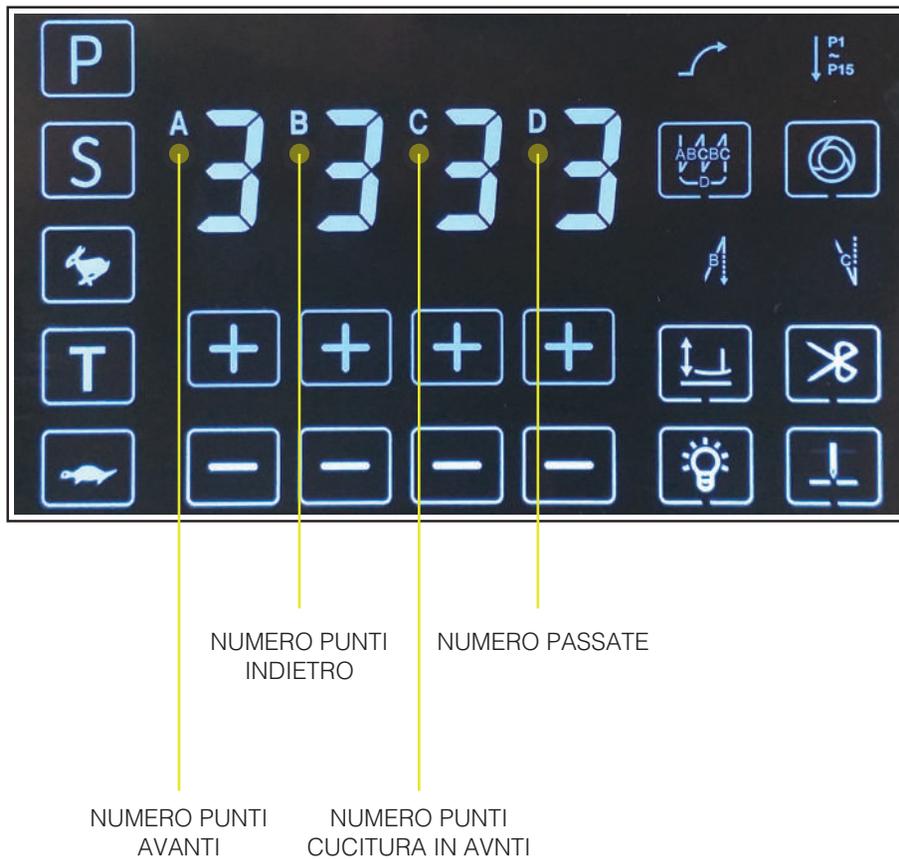
Questa funzione consente di programmare la cucitura di forme geometriche tipo quadrati, triangoli, rettangoli, esagoni e molte altre ancora. Oltre questo è possibile impostare il numero di punti per ogni singolo lato e in numero di lati.

10 TRAVETTA PROGRAMMATA



Premere il pedale verso il basso con la punta del piede per avviare la cucitura automatica, avanti e indietro, impostata a D e con la possibilità di raggiungere fino a 15 ripetizioni. La cucitura rinforzata continua è impostata in modalità di avanzamento automatico di default, non è quindi necessario tenere premuto il pedale. Se l'icona della funzione è accesa, quindi attivata, l'impostazione della cucitura rinforzata finale non è selezionabile.

Fig.4(sezione parametri travetta programmata)



Questa funzione è indicata per la cucitura di travette e cinturini.

11 RASAFILO



Attiva o disattiva la funzione di taglio del filo.

12 POSIZIONE INTERMEDIA DEL PIEDINO



Sollevamento del piedino.

Imposta la posizione del piedino (basso o alto) quando il pedale si trova in posizione intermedia.

13 LUCE AREA DI CUCITURA



Attiva o disattiva la luce led nell'area di lavoro(vicino la barra dell'ago).

14 IMPOSTAZIONE AGO BASSO-AGO ALTO



Attivando la funzione l'ago effettua mezzo punto e si ferma in posizione bassa o alta.

15 TRAVETTA INIZIALE MULTIPLA

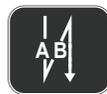


Cucitura rinforzata iniziale.

Esegue la cucitura rinforzata iniziale in modalità singola-doppia e quadrupla avanti e indietro. Premere il tasto diverse volte per scegliere la modalità desiderata.



Premendo l'icona una volta inserisco la travetta singola



Premendo l'icona due volte inserisco la travetta doppia



Premendo l'icona tre volte inserisco la travetta quadrupla

16 TRAVETTA FINALE MULTIPLA



Cucitura rinforzata finale.

Esegue la cucitura rinforzata finale in modalità singola-doppia e quadrupla avanti e indietro. Premere il tasto diverse volte per scegliere la modalità desiderata.



Premendo l'icona una volta inserisco la travetta singola



Premendo l'icona due volte inserisco la travetta doppia



Premendo l'icona tre volte inserisco la travetta quadrupla

17 LISTA CODICI ERRORE

| Codice errore | Contenuto | Possibile causa | Controllare |
|------------------------------|---------------------------|---|--|
| E011 E012 E013 E014 | Errore segnale del motore | Errore segnale del sensore di posizione del motore | -Verificare che la spina del motore sia correttamente inserita -Verificare che il volantino sia correttamente installato |
| E015 | Errore codice di modello | Impossibile identificare il modello di control box | -Controllare il control box |
| E021 E022 E023 | Sovraccarico del motore | Stallo del motore Sovraccarico del motore | -Verificare se la spina del motore è ben collegata -Se la testa della macchina o il meccanismo di taglio del filo sono stati completamente bloccati -Se il segnale elettrico è normale -Se i materiali sono troppo spessi |
| E101 | Errore driver hardware | Rilevamento flusso anomalo di corrente Errore hardware | -Verificare che il rilevatore del flusso di corrente funzioni correttamente -Verificare eventuali danni alla periferica |
| E111 E112 | Voltaggio eccessivo | Voltaggio in ingresso eccessivo Rottura del circuito Errore rilevamento voltaggio | -Verificare che il sistema in tensione di linea non sia troppo elevato -Verificare il corretto funzionamento della resistenza di frenata -Verificare che il sistema di rilevamento del voltaggio funzioni correttamente |
| E121 E122 | Voltaggio insufficiente | Voltaggio in ingresso insufficiente Errore rilevamento voltaggio | -Verificare che il voltaggio nel cavo non sia troppo basso e che il sistema di rilevamento del voltaggio funzioni correttamente |
| E131 | Conto circuito | Rilevamento flusso anomalo di corrente | -Verificare che il rilevatore di flusso di corrente funzioni correttamente |
| E133 | Guasto del circuito Oz | Guasto del circuito Oz | -Verificare che il sistema del circuito Oz funzioni correttamente |
| E151 | Errore circuito magnetico | Sovraccarico elettrico del circuito magnetico | -Verificare che il magnete non sia in corto. -Verificare che il circuito dell'elettromagnete funzioni correttamente |
| E201 | Sovraccarico di corrente | Errore rilevamento di corrente | -Verificare che il sistema di rilevazione di corrente continua funzioni correttamente. -Verificare che il segnale elettrico sia normale |

| Codice errore | Contenuto | Possibile causa | Controllare |
|---------------|-------------------------------------|--|---|
| E211 E212 | Funzionamento anomalo del motore | Errore di rilevamento del voltaggio o della corrente | -Verificare che la spina del motore sia correttamente inserita -Verificare che il segnale elettrico del motore corrisponda |
| E301 | Errore comunicazione | Errore del circuito Sci | -Verificare che la spina del control box sia correttamente inserita -Verificare che i componenti del control box non siano danneggiati |
| E302 | Guasto interno | Errore del circuito Sci | -Verificare che il control box non sia danneggiato |
| E402 | Errore ID pedale | Errore verifica pedale | -Verificare il corretto collegamento del pedale |
| E403 | Errore pedale in posizione 0 | Posizione 0 del pedale fuori gamma | -Verificare che il pedale non sia danneggiato o che non sia in fase "stop" quando si effettuano parametrizzazioni |
| E501 | Interruttore di sicurezza difettoso | Interruttore di sicurezza non funzionante | -Abbassare la testa della macchina o verificare che l'interruttore sia attivato |
| PoFF | Display di spegnimento | Spegnimento | -Attendere la ripresa dell'alimentazione |
| Eval | Display di spegnimento | Spegnimento | -Contattare il rivenditore |



MANUALE PROGRAMMAZIONE PROGRAMMING MANUAL

Vers. 05-2021