

CAMARB ALL-IN-ONE – Istruzioni d'uso del motore – Versione provvisoria

Lista parametri

N°	Funzione	Contenuti	Valori impostabili	Valore default	Livello
1	Velocità di cucitura	Imposta velocità di cucitura	200~3500rpm	2500	I
2	Partenza lenta "soft-start"	1~9: numero punti di partenza lenta "soft-start"	1~9	3	I
3	Travetta ornamentale	0: non attiva 1: attiva	0/1	1	I
4	Velocità di cucitura a lunghezza fissa	Imposta la velocità di cucitura a lunghezza fissa	200~3500rpm	2000	I
5	Impostazioni modalità di Cucitura	0: Cucitura libera 1: Cucitura semplice 2: Cucitura preimpostata 3: Cucitura rinforzata continua	0/1/2/3	0	I
9	Limite velocità di cucitura all'indietro	(riduce il rischio di rotture ago durante la cucitura all'indietro)	500~1500rpm	700	I
19	Stabilità prima e dopo l'arresto di cucitura	0: non attiva 1: attiva	0/1	0	I
20	Selettore modalità di cucitura inversa	Modalità di cucitura inversa 0: Solo cucitura inversa 1: Cucitura inversa e cucitura piena 2: Solo cucitura inversa, standby a macchina ferma	0/1/2	0	I
21	Velocità partenza lenta "soft-start" 1	Velocità di cucitura del 1° punto in partenza "soft-start"	100~3000rpm	400	I
22	Velocità partenza lenta "soft-start" 2	Velocità di cucitura del 2° punto in partenza "soft-start"	100~3000rpm	600	I
23	Velocità partenza lenta "soft-start" 3	Velocità di cucitura del 3°~9° punto in partenza "soft-start"	100~3000rpm	600	I
24	Abbassamento lento del piedino	0: non attiva 1: attiva	0/1	0	I
25	Funzione sollevamento del piedino	0: non attiva 1: attiva	0/1	1	I
27	Posizionamento all'accensione	0: non attiva 1: attiva	0/1	0	I
28	Segnalatore accensione	Impostazione del segnale sulla testa della macchina: 0: sempre aperto 1: sempre chiuso 2: nega protezione	0/1/2	0	I
29	Tempo di abbassamento lento del piedino	Imposta il tempo di abbassamento lento del piedino (maggiore è il tempo impostato, più lento sarà l'abbassamento del piedino)	50~500ms	300	II
32	Tempo di sosta della travetta	Imposta la durata della sosta della la travetta	5~500ms	50	I
34	Selezione modalità di gestione della velocità della travetta	Impostazione standard: velocità gestita dal pedale Selezione modalità 0: automatica 1: a pedale	0/1	0	II
35	Impostazione valore by-piece	0: funzione inattiva 1~20: +1 per valore by-piece per ogni set rasafilo	0~20	1	I
41	Velocità minima del pedale	Imposta la velocità minima del pedale	100~400rpm	200	I
42	Selezione accelerazione in base alla curvatura del pedale	Regolazione velocità pedale 0: Normale 1: Accelerazione lenta 2: Accelerazione veloce	0/1/2	0	I
44	Velocità di taglio del filo	Imposta la velocità di taglio del filo	100~400rpm	200	I
45	Interruttore limitatore di velocità in fase di cucitura inversa	(Limitare la velocità della cucitura inversa può evitare rotture dell'ago) 0: velocità illimitata 1: limite di velocità attivo	0/1	0	I

46	Ritardo di cucitura all'abbassamento del piedino	Imposta il ritardo con il piedino abbassato	0~800ms	50	II
47	Tempo impiegato per una pressata totale del piedino	Tempo impiegato per una pressata totale del piedino	0~800ms	150	II
48	Ciclo di lavoro del tempo di attesa del sollevamento del piedino	Ciclo di lavoro del tempo di attesa del sollevamento del piedino. Arresto forzato dopo il tempo di attesa del sollevamento del piedino	0~100	30	II
49	Ciclo di lavoro del sollevamento del piedino	Ciclo di lavoro del sollevamento del piedino	1~60(s)	12	II
50	Tempo impiegato per una pressata totale del piedino in cucitura inversa	Tempo impiegato per una pressata totale del piedino in cucitura inversa	0~800ms	150	II
51	Ciclo di lavoro della cucitura inversa	Ciclo di lavoro della cucitura inversa	0~100	45	II
52	Tempo di tenuta della cucitura inversa	Arresto forzato dopo il tempo di tenuta della cucitura inversa impostato	1~60(s)	12	II
53	Velocità di cucitura iniziale rinforzata	Imposta la velocità di cucitura iniziale rinforzata	100~3000rpm	700	I
54	Compensazione cucitura rinforzata iniziale 1	Parametro della compensazione cucitura rinforzata iniziale	0~100	20	I
55	Compensazione cucitura rinforzata iniziale 2	Parametro della compensazione cucitura rinforzata iniziale	0~100	12	I
56	Velocità di cucitura finale rinforzata	Imposta la velocità di cucitura finale rinforzata	100~3000rpm	700	I
57	Compensazione cucitura rinforzata finale 1	Parametro della compensazione cucitura rinforzata finale	0~100	20	I
58	Compensazione cucitura rinforzata finale 2	Parametro della compensazione cucitura rinforzata finale	0~100	12	I
59	Velocità di cucitura rinforzata continua	Imposta la velocità di cucitura rinforzata continua	100~3000rpm	700	I
60	Compensazione cucitura rinforzata continua 1	Parametro della compensazione cucitura rinforzata continua	0~100	20	I
61	Compensazione cucitura rinforzata continua 2	Parametro della compensazione cucitura rinforzata continua	0~100	12	I
62	Corsa del pedale all'avvio	Posizione del pedale all'avvio (Corsa relativa ad un pedale medio)	10~50 (0.1°)	25	II
63	Corsa del pedale all'accelerazione	Posizione del pedale su accelerazione di partenza (Corsa relativa ad un pedale medio)	10~100 (0.1°)	50	II
64	Corsa del pedale alla massima velocità di rotazione	Posizione del pedale alla massima velocità di rotazione (Corsa relativa ad un pedale medio)	10~150 (0.1°)	110	II
65	Corsa del pedale al sollevamento del piedino	Posizione del pedale al sollevamento del piedino (Corsa relativa ad un pedale medio)	-100~-10 (0.1°)	-30	II
66	Corsa del pedale all'abbassamento del piedino	Corsa del pedale dalla posizione più bassa a quella neutrale (pos.0) (Corsa relativa ad un pedale medio)	5~50 (0.1°)	10	II
67	Corsa del pedale 1 al taglio del filo	Posizione del pedale al taglio del filo senza le funzioni del piedino attivate (Corsa relativa ad un pedale medio)	-100~-10 (0.1°)	-30	II
68	Corsa del pedale 2 al taglio del filo	Posizione del pedale al taglio del filo con le funzioni del piedino attivate (Corsa relativa ad un pedale medio)	-100~-10 (0.1°)	-60	II
69	Impostazione posizione ago basso	Regola la posizione ago basso	0~240	60	I
70	Funzione di inversione del sollevamento ago	Funzione di inversione del sollevamento ago dopo il taglio del filo 0: non attiva 1: attiva	0/1	0	I
71	Inversione dell'angolo di sollevamento dell'ago	Inversione dell'angolo di sollevamento dell'ago	0~45°	45	I
75	Regolazione posizione ago	Regola la posizione dell'ago	0~240°	105	I

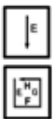
79	Reimposta impostazioni di fabbrica	5: reimposta il livello corrente ai parametri di fabbrica 8: reimposta il livello corrente e le impostazioni di cucitura ai parametri di fabbrica. Selezionare YES con il pulsante S, poi premere di nuovo il pulsante S per eseguire.	0~15	0	I
80	Velocità massima di cucitura	Imposta la velocità massima di cucitura	200~3500spm	3000	II
83	Funzioni aggravanti	Usura dell'ago all'utilizzo 0: non attiva; 1 ~ 15 regolazione resistenza	0~15	0	II
85	Angolo di aspirazione della linea di taglio	Per impostare l'angolo di aspirazione della linea di taglio	0~200	60	II
86	Angolo di Potenza della linea di taglio	Per impostare la potenza della linea di taglio	200~300	260	II
87	Angolo di rilascio della linea di taglio	Per impostare l'angolo di rilascio della linea di taglio	300~360	340	II
88	Riduzione pressione angolo di azionamento	Riduzione pressione angolo di azionamento	150~350	300	I
89	Riduzione pressione angolo di rilascio	Riduzione pressione angolo di rilascio	270~360	320	I
92	Tempo di conferma di sollevamento piedino tramite pedale	Imposta il tempo di conferma di sollevamento piedino tramite pedale	10~300ms	80	II
93	Posizione neutrale del pedale	Posizione neutrale del pedale	-15~15(0.1)	0	II

Installazione e regolazioni

- Premere il pulsante **P** per alcuni secondi.
- Selezionare il parametro n° 75, impostare la velocità minima di *200 rpm* e avviare la macchina premendo il pedale.
- Continuare a far lavorare la macchina per alcuni secondi, poi rilasciare il pedale e arrestare la macchina.
- Controllare la posizione dell'ago e poi girare il volantino fino a che la punta dell'ago non tocchi la griffa (come mostrato dalla figura). Il valore del parametro n° 75 si imposterà di conseguenza.
- Premere di nuovo il pedale e controllare se la punta dell'ago tocca la griffa dopo che la macchina viene arrestata.
- Se così non fosse, regolare di nuovo tramite il volantino.
- Premere il pulsante **P** e concludere l'operazione.

Pannello di controllo

Funzione	Pulsante	Descrizione
Cucitura rinforzata iniziale		Esegue la cucitura rinforzata iniziale 2 volte, avanti e indietro.
Cucitura rinforzata finale		Esegue la cucitura rinforzata finale 2 volte, avanti e indietro.
Cucitura libera		Premere il pedale verso il basso con la punta del piede per avviare la cucitura. Portare il pedale in posizione neutrale per fermare la cucitura. Premere il pedale verso l'alto con il tallone per tagliare il filo e pulire il filo.
Cucitura rinforzata continua		1- Premere il pedale verso il basso con la punta del piede per avviare la cucitura automatica, avanti e indietro, che è impostata a D e può raggiungere 15 ripetizioni. (F) 2- La cucitura rinforzata continua è impostata in modalità di avanzamento automatico di default, non è quindi necessario tenere premuto il pedale. Il corrispondente led di cucitura preimpostata è acceso. 3- L'impostazione di <i>cucitura rinforzata finale</i> non è selezionabile se questa funzione è attivata.

Cucitura preimpostata		1- Premere il pedale verso il basso con la punta del piede per eseguire cicli di cucitura impostati in E o E, F, G, H. 2- La cucitura si arresterà immediatamente se il pedale viene rilasciato in posizione neutrale. Premendo di nuovo il pedale, la cucitura riprenderà dal punto di arresto e andrà avanti con il resto del ciclo preimpostato. 3- La cucitura di rinforzo finale (se selezionata), il taglio del filo e la pulizia del filo saranno eseguiti automaticamente dopo il completamento del ciclo di cucitura.
Impostazione parametro		1. Per la cucitura preimpostata. Premere il pedale ed il sistema inizierà automaticamente la cucitura alle sezioni E, F, G, H; Non è necessario continuare a premere il pedale. 2. Luce fissa in modalità <i>cucitura di rinforzo continua</i> – significa che è la modalità di attivazione di default.
Rasafilo		Attiva o disattiva la funzione di taglio del filo
Ago basso / Ago alto		Premendo il pulsante l'ago effettua ½ punto e si ferma in posizione bassa o alta.
Posizione intermedia dell'ago		Imposta la posizione dell'ago (ago basso o ago alto) quando il pedale si trova in posizione intermedia.
Posizione intermedia del piedino		Imposta la posizione piedino (basso o alto) quando il pedale si trova in posizione intermedia.
Posizione del piedino dopo il taglio del filo		Attiva / Disattiva la funzione dell'alzapiedino dopo il taglio del filo.
Partenza lenta "softstart"		Attiva o disattiva la funzione di partenza lenta "softstart" tramite pedale.
Programmazione macchina e parametri		Programmazione macchina e parametri
Conferma parametro		Conferma parametro
Selezione / scelta del numero pin		
Funzione apprendimento		Attiva o disattiva la funzione apprendimento
Cucitura con segmenti programmati		Imposta la cucitura con segmenti programmati. Imposta fino ad un massimo di 15 segmenti di cucitura P1~PF.
Rallentatore velocità di cucitura		Rallentatore: premere più volte per diminuire la velocità di cucitura. Il display mostrerà automaticamente l'impostazione della velocità. <i>Attivabile in Cucitura semplice e Cucitura libera.</i>
Acceleratore velocità di cucitura		Acceleratore: premere più volte per aumentare la velocità di cucitura. Il display mostrerà automaticamente l'impostazione della velocità. <i>Attivabile in Cucitura semplice e Cucitura libera.</i>

Codici di errore

Codice errore	Contenuti	Cause possibili	Controlli e soluzioni
E011 E012 E013 E014	Errore segnale del motore	Errore segnale del sensore di posizione motore.	• Verificare che la spina del motore sia correttamente inserita • Verificare che il segnale elettrico di rilevamento sia ben impostato • Verificare che il volantino sia correttamente installato
E015	Errore codice modello	Impossibile identificare il modello del control box	• Controllare il control box
E021 E022 E023	Sovraccarico motore	Stallo del motore Sovraccarico del motore	• Verificare che la spina del motore sia correttamente inserita • Verificare che la testa della macchina o il meccanismo del rasafilo non si siano bloccati a causa del materiale troppo spesso • Verificare che il segnale elettrico di rilevamento sia ben impostato
E101	Errore driver hardware	Rilevamento flusso anormale di corrente Errore hardware	• Verificare che il rilevatore di flusso 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	Corto circuito	Rilevazione di flusso anormale di corrente	• Assicurarsi che il rilevatore di flusso di corrente continua funzioni correttamente
E133	Guasto del circuito Oz	Guasto del circuito Oz	• Assicurarsi che il Sistema del circuito Oz funzioni correttamente
E151	Errore circuito magnetico	Sovraccarico elettrico del circuito magnetico	• Assicurarsi che il magnete non sia in corto • Verificare che il circuito dell'elettromagnete funzioni correttamente
E201	Sovraccarico di corrente	Errore rilevamento corrente	• Assicurarsi che il sistema di rilevazione di corrente continua funzioni correttamente • Verificare che il segnale elettrico sia normale
E211 E212	Funzionamento anormale motore	Errore rilevamento di voltaggio o di corrente	• Assicurarsi che la spina del motore sia correttamente inserita • Verificare che il segnale elettrico del motore corrisponda
E301	Errore comunicazione	Errore del circuito Sci	• Assicurarsi che la spina del control box sia ben inserita • Verificare che i componenti del control box non siano danneggiati
E302	Danno funzionamento interno	Errore del circuito Sci	• Assicurarsi 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 scala	• Assicurarsi 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.
P.oFF	Display spento	Display spento	• Attendere l'alimentazione prima di riattivare il display
EvaL	Prova scaduta	Prova scaduta	• Contattare il rivenditore