

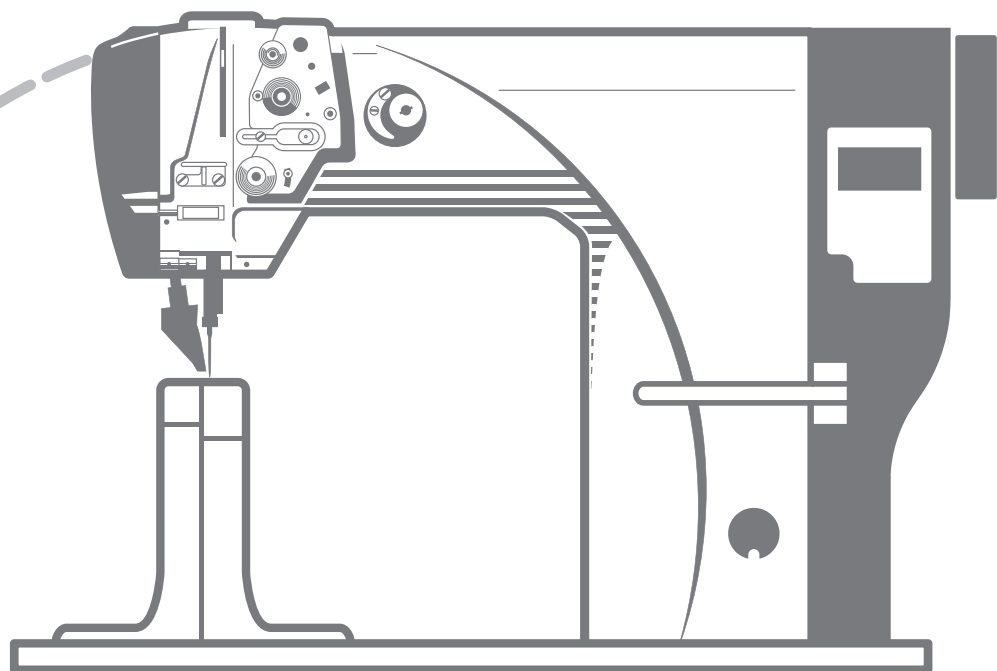
Camarb *professional sewing machines*

**ISTRUZIONI D'USO
DEL MOTORE**

CAMARB ALL-IN-ONE

Vers. USB

www.bramac.it



ver. 10-2019

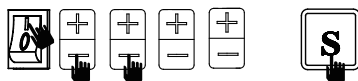
Pannello di controllo

Funzione	Pulsanti	Descrizione	Icone
Cucitura rinforzata iniziale		Eseguire la cucitura rinforzata iniziale 2 volte, avanti e indietro.	
Cucitura rinforzata finale		Eseguire 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 la rifilatura.	
Cucitura rinforzata continua		Premere il pedale verso il basso con la punta del piede per avviare la cucitura automatica avanti e dietro impostata a D, quindi il filo verrà automaticamente tagliato. Nota: iniziata l'affrancatura, non si fermerà fino al termine del ciclo di rifilatura, fatta eccezione se viene alzato il pedale verso l'alto con il tallone.	
Cucitura preimpostata		Premere il pedale verso il basso per eseguire cicli di cucitura impostati in E, F, G o H. 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 ciclo preimpostato.	
Cucitura preimpostata punti multipli		La funzione regolabile a quattro, sette, otto segmenti e altri schemi di cucitura. Quando il display visualizza P1-PF premere il tasto (S) per confermare i cambiamenti dei modelli di cucitura a più stadi P1. PF è appropriato per modificare il numero di segmento, gli ultimi due sono per modificare il numero di pin del segmento.	
Inserire, confermare, salvare		Immettere i valori dei parametri di questi e il loro contenuto cambia dopo la regolazione, è necessario premere il tasto (S) per salvare la conferma. Nota: I parametri vengono salvati direttamente con il tasto (S).	
Ago basso/ Ago alto		L'affrancatura continua ad eccezione di qualsiasi tipo di arresto della cucitura, fare clic per sollevare l'ago di mezzo punto. Qualsiasi tipo di terminazione di cucitura non è tangente, premere per sollevare di un punto o mezzo punto.	
Impostazione parametro		Nella cucitura libera: toccando il tasto, emette un segnale acustico senza alcuna funzione, inoltre il LED non si accende. 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 tenere premuto il pulsante.	
Rasafilo		Attiva o disattiva la funzione dell'alzapiedino dopo il taglio del filo. L'icona corrispondente non è accesa, disattivare le funzioni corrispondenti	
Programmazione macchina e parametri		In modalità normale, premere il tasto (P) per accedere alla modalità parametri utente. Tenere premuto il tasto (P) per avviare per avviare in modalità parametri Tecnico.	
Imposta valore d'incremento /tasto x incremento		1) Sezione A,B,C,D,E,F,G,H, aumentare il numero d'impostazione del punto. 2) Aumentare il parametro in selezione Parametri. 3) Aumentare il valore di impostazione in Valore parametro.	
Imposta valore di diminuzione/ tasto x diminuzione		1) Sezione A,B,C,D,E,F,G,H, diminuire il numero d'impostazione del punto. 2) Diminuire il parametro in selezione Parametri. 3) Diminuire il valore di impostazione in Valore parametro.	
Posizione ago intermedia		1. LED ON indica la posizione di arresto dell'ago (superiore). 2. LED ON indica la posizione di arresto dell'ago (inferiore).	
Piedino		1. LED ON Il piedino si alza automaticamente dopo il taglio. 2. LED ON Il piedino si alza automaticamente dopo l'arresto del motore. 3. Le due icone sono entrambe accese = Il piedino si alza automaticamente dopo il taglio e l'arresto del motore. 4. Le due icone sono entrambe spente= la funzione piedino non è attiva.	
Partenza lenta		1. L'icona corrispondente si accende, la cucitura ad avvio lento inizia. 2. L'icona corrispondente non è accesa, la cucitura ad avvio lento non è attiva.	
Funzione taglio materiale		1. L'icona corrispondente si accende, la funzione taglio materiale è attiva. 2. L'icona corrispondente si accende, la funzione taglio materiale è disattivata.	
Maximum speed setting key		Tasto di accelerazione: La velocità non deve essere inferiore al valore impostato dal tecnico	
		Tasto di rallentamento: la velocità minima è di 200 r / m	

1.2 Regolazione manuale del posizionamento

1. In stato di spegnimento, tenere premuto il tasto S per accendere la macchina e inserire P-72, premere il tasto S nel pannello comandi.
2. Ruota il volantino fino a quando la punta dell'ago tocca la placca e e il valore cambierà allo stesso tempo.
3. Premere il tasto S, quindi terminare l'operazione.

1.3 Ripristinare le impostazioni predefinite



Tenere premuto i due tasti a sinistra (-) per avviare.

Fare doppio clic sul tasto (S) per confermare, arresto - riavvio.

2 Parametri utenti & Parametri tecnico

Parametro	Funzione parametro	Valori impostabili	Valori default	Tasto	Descrizione
In modalità normale premere il tasto (P)					
P01	Velocità massima cucitura (rpm)	100-3000	3000	+/-	Velocità massima di cucitura
P02	Reg. della curva di velocità(%)	1-100	80	+/-	Maggiore è il valore, maggiore è la velocità di aumentola dell velocità.
P03	Ago SU/GIU'	SU/GIU'	GIU'	+/-	SU: l'ago si ferma in posizione alta. GIU': l'ago si ferma in posizione bassa.
P04	Velocità di affrancatura iniziale(rpm)	200-2000	700	+/-	Regolazione della velocità di affrancatura iniziale.
P05	Velocità di affrancatura finale (rpm)	200-2000	700	+/-	Regolazione della velocità di affrancatura finale.
P06	Velocità di affrancatura (rpm)	200-2000	700	+/-	Regolazione della velocità di affrancatura.
P07	Velocità di partenza lenta (soft) (rpm)	200-1500	400	+/-	Regolazione della velocità della partenza lenta.
P08	Numeri di punti per l'avvio soft	0-99	2	+/-	Impostazione dei punti per l'avvio soft.
P09	Velocità di cucitura automatica a punto costante (rpm)	200-3500	2000	+/-	Regolazione della velocità di cucitura a punto costante quando un bip ci segnala che è attiva.
P10	Cucitura automatica affrancatura finale (è possibile invalidare la funzione di correzione del punto).	ON/OFF	ON	+/-	ON: Dopo aver terminato l'ultima cucitura di correzione del punto,puoi eseguire in automatico l'affrancatura finale. In qualsiasi modalità di cucitura questa non può essere utilizzata come funzione di correzione dei punti. OFF:Dopo aver terminato l'ultima cucitura di correzione del punto,non puoi eseguire in automatico l'affrancatura finale, Non può eseguire automaticamente questa funzione, deve eseguire nuovamente il passaggio o la piena azione, quindi può eseguire l'affrancatura finale o la correzione del punto.
P11	Selezione della modalità di affrancatura	J/B	J	+/-	Premere manualmente il pulsante di affrancatura: J: Modalità juki (si attiverà quando la macchina è ferma o in funzione). B. Modalità BROTHER (attiverà il solenoide inverso quando la macchina è in funzione e attiverà l'azione di correzione del punto quando la macchina è ferma).
P12	Selezione della modalità affrancatura iniziale	0-3	2	+/-	0: Manuale, il controllo a pedale può arrestarsi e avviarsi. 1: Automatico, un colpo sul pedale, può eseguire automaticamente l'azione di affrancatura.
P13	Selezione della modalità alla fine dell'affrancatura iniziale	CON/STP	CON	+/-	CON: Alla fine dell'affrancatura iniziale, la macchina continua a cucire se il pedale viene premuto o il segnale START è acceso (funzionamento in piedi). STP: Alla fine dell'affrancatura iniziale, la macchina si ferma.
P14	Partenza lenta (soft)	ON/OFF	OFF	+/-	ON: la funzione di avvio lento è attiva. OFF: la funzione di avvio lento è disattivata.

P15	Modalità correzione punto	0-4	2		0: mezzo punto 1: un punto 2: Mezzo punto corretto continuo 3: Punto corretto continuo e fermare rapidamente la macchina.
P17	Selezione automatica modalità di conteggio	0-1	0		0: il valore del parametro P41 aumenta il conteggio automatico 1: il parametro P41 disabilita il conteggio
P18	Bilanciamento del punto per l'affrancatura iniziale 1	0-200	170		Bilanciamento dei punti per l'affrancatura iniziale sezione A, l'azione 0-200 ritarda gradualmente; un valore grande, più lungo dell'ultima cucitura della sezione A, e il corto della prima cucitura della sezione B.
P19	Bilanciamento del punto per l'affrancatura iniziale 2		170		Bilanciamento del punto per l'affrancatura iniziale sezione B, l'azione 0-200 ritarda gradualmente; un valore grande, più lungo dell'ultima cucitura della sezione B.
P20	Selezione della modalità dell'affrancatura finale.	1-3	2		1: Automatico, un colpo sul pedale, può eseguire automaticamente l'azione di affrancatura. 2. Pausa.
P24	Tensione del tallone sul pedale	30-500	110		La regolazione della posizione del pedale.
P25	Bilanciamento del punto per l'affrancatura finale 3	0-200	170		Bilanciamento del punto per la sezione C dell'affrancatura finale, l'azione 0-200 ritarda gradualmente, il valore elevato, e il più corto della prima cucitura della sezione C.
P26	Bilanciamento del punto per l'affrancatura finale 4		170		Bilanciamento del punto per l'affrancatura finale sezione D, l'azione 0-200 ritarda gradualmente; un valore grande, più lungo dell'ultima cucitura della sezione C, e il più corto della prima cucitura della sezione D.
P28	Selezione della modalità di affrancatura.	0-3	2		0: Manuale, il controllo a pedale può arrestarsi e avviarsi. 1: Automatico, un colpo sul pedale, può eseguire automaticamente l'azione di affrancatura.
P29	Frenata di uscita dopo il taglio	1-45	23		Un valore grande indica più forza, se si regola un valore maggiore, il motore potrebbe avere anomalie.
P30	Materiale spesso	0-50	0		Un valore grande indica più forza, se si regola un valore maggiore, il motore potrebbe avere anomalie.
P31	Forza di taglio	0-50	0		Un valore grande indica più forza, se si regola un valore maggiore, il motore potrebbe avere anomalie.
P32	Bilanciamento del punto per l'affrancatura 5	0-200	170		Bilanciamento del punto per la sezione A (C) dell'affrancatura, l'azione 0-200 ritarda gradualmente; il valore grande il più lungo dell'ultima cucitura della sezione A (C) e il corto della prima cucitura della sezione B (D).
P33	Bilanciamento del punto per l'affrancatura 6		170		Bilanciamento del punto per la sezione di affrancatura (D), l'azione 0-200 ritarda gradualmente; il grande valore, il più lungo dell'ultima cucitura della sezione B (D) e il corto della prima cucitura della sezione C.
P34	Selezione della modalità di cucitura a punto costante	A/M	A		A: Un colpo sul pedale, eseguirà automaticamente il punto costante. M: il comando a pedale e il motore possono arrestarsi e avviarsi in modo arbitrario.
P36	Impostazione della funzione di uscita del rilascio della tensione del filo	0-11	8		0: nessuna azione di rilascio della tensione. 1-11: Forza di rilascio della tensione gradualmente aumenta.
P37	Toglifilo, Prendifilo (impostazione della pressione del dispositivo prendifilo)	0-11	0		0: nessuna azione 1: Toglifilo. 2-11: L'azione del prendifilo e la pressione aumento gradualmente
P38	Selezione della funzione di taglio	ON/OFF	ON		ON: funzione di taglio attivata OFF: funzione di taglio disattivata
P39	Piedino SU / Giù, arresto intermedio	UP/DN	DN		SU: il piedino si alza automaticamente Giù: il piedino si mantiene premuto (controllato dal pedale)
P40	Piedino SU / Giù, dopo il taglio	UP/DN	DN		SU: il piedino si alza automaticamente Giù: il piedino si mantiene premuto (controllato dal pedale)
P41	Visualizza la quantità effettuata di cucitura		0		Valido per inserire l'interfaccia di visualizzazione dei pezzi da cucire, il salvataggio automatico, la pressione prolungata del tasto meno per azzerare il contatore.

P42	Visualizzazione delle informazioni		N-01		<p>Premere il tasto S per accedere, premere il tasto P per uscire</p> <p>NO1 Numero di serie della versione del control box.</p> <p>NO2 Numero di versione del pannello operativo</p> <p>NO3 Velocità di cucito</p> <p>NO4 Valore AD del pedale</p> <p>NO5 Angolo di posizionamento alto</p> <p>NO6 Angolo di posizionamento basso</p> <p>NO7 Valore della tensione della sbarra AD</p> <p>NO8 Modalità test solenoide</p>
P43	Impostazione della direzione di rotazione del motore	CCW/CW	CCW	+/-	CW: Senso orario CCW: Senso anti-orario
Premere il tasto (P) per accendere la macchina					
P44	Forza dell'arresto intermedio.	1-45	18	+/-	Selezione forza arresto intermedio della cucitura
P45	Impostazione ciclo di lavoro dell'affrancatura in uscita (%)	1-50	30	+/-	Registrazione del ciclo di lavoro dell'affrancatura La messa a punto può ridurre il surriscaldamento
P46	Il motore si arresta con un angolo inverso dopo il taglio.	ON/OFF	OFF	+/-	Il motore si arresta con un angolo inverso dopo il taglio (regolazione dell'angolo secondo il parametro [P47.TR8] OFF: Funzione non attiva
P47	Regolazione degli angoli inversi dopo il taglio	50-200	160	+/-	Regolazione in senso inverso dopo il taglio
P48	Basso(posizionamento) Velocità (spm)	100-500	200	+/-	Impostazione della velocità di posizionamento
P49	Velocità di taglio	100-500	200	+/-	Regolazione della velocità del motore del ciclo di rifilatura
P50	Tempo di sollevamento del piedino (ms)	10-990	150	+/-	Sequenza di sollevamento del piede
P51	Impostazione del ciclo di lavoro per sollevamento piedino	1-50	25	+/-	Regolazione del sollevamento del piedino (La messa a punto può ridurre il surriscaldamento)
P52	Tempo di sollevamento del pedale (ms)	10-990	200	+/-	Il sollevamento del piede stabilisce il tempo di sequenza
P53	Annullare il sollevamento del piedino quando si preme il pedale a metà	ON/OFF	OFF	+/-	ON: Con il tallone sul pedale senza funzione di sollevamento OFF: pedale con funzione di sollevamento del piedino
P54	Tempo di rifilatura	10-990	200	+/-	Impostazione del tempo della sequenza di taglio
P55	Pulizia filo Tempo di pulizia del filo	10-990	270	+/-	Tempo di spazzamento del filo Tempo di pulizia del filo
P56	Gli aghi si alzano automaticamente all'accensione	0-2	2	+/-	0: Nessuna funzione 1: Alimentazione accesa, l'ago sale automaticamente 2: Se l'ago si trova nella posizione alta, nessuna funzione se il motore nella posizione alta, non è più possibile trovare la posizione superiore
P57	Il tempo di protezione del piedino (s)	1-60	10	+/-	Il sollevamento del piedino supera il valore impostato per la disconnessione automatica del tempo di protezione
P58	Regolazione della posizione in alto	0-1439	40	+/-	Regolazione della posizione in alto L'ago si fermerà anticipatamente quando il valore diminuisce L'ago ritarderà l'arresto quando il valore è aumentato
P59	Regolazione della posizione in basso	0-1439	750	+/-	Regolazione della posizione in alto L'ago si fermerà anticipatamente quando il valore diminuisce L'ago ritarderà l'arresto quando il valore è aumentato
P60	Velocità di prova (rpm)	100-3500	2000	+/-	Impostazione della velocità di prova
P61	Test A		OFF	+/-	Opzione di test A, dopo aver impostato premere [P60] per impostare
P62	Test B		OFF	+/-	Opzione di test B, dopo aver impostato premere [P60] per impostare la velocità e eseguire il ciclo di Avvio-Cucitura-Stop Rifilatura
P63	Test C		OFF	+/-	Opzione di test C, dopo aver impostato premere [P60] per impostare la velocità eseguire il ciclo di Start-Cucito-Stop senza funzione di posizionamento
P64	Tempo di esecuzione dei test B e C	1-250	20	+/-	Impostazione del tempo di arresto del test B e C
P65	Tempo di arresto dei test B e C	1-250	20	+/-	Impostazione del tempo di esecuzione del test B e C
P66	Test dell'interruttore di protezione della macchina	0-2	1	+/-	0: Disabilita, 1: Test zero iniziale, 2: Test segnale positivo
P67	Test dell'interruttore di protezione del taglio	ON/OFF	OFF	+/-	OFF: Disabilitato ON: Abilitato

Premere il tasto [P] [S] contemporaneamente per accendere la macchina					
P69	Rilascio attenuato dell'affrancatura %	0-50	0	⊕ ⊖	Regolazione del rilascio attenuato dell'affrancatura
P70	Selezione del modello		10	⊕ ⊖	
P71	Attenuazione di rilascio del sollevamento del piede	0-50	1	⊕ ⊖	Regolazione di uscita quando si solleva il piede
P72	Correzione della posizione superiore di arresto dell'ago				1. Nello stato di arresto, tenere premuto il tasto S per accendere la macchina e inserire P-72, premere il tasto S nel parametro. 2. Ruotare il volantino fino a quando la punta dell'ago non tocca la placca e il valore cambierà contemporaneamente Premere il tasto S, quindi terminare l'operazione
P73	Regolazione della posizione di arresto dell'ago verso il basso				Regolazione della posizione di arresto dell'ago verso il basso, il valore cambierà in base alla posizione del volantino, premere il tasto S per salvare la posizione corrente (valore) come posizione di arresto dell'ago verso il basso
P76	Tempo di uscita dell'affrancatura (ms)	10-990	200	⊕ ⊖	Inizio affrancatura, tempo di completamento
P77	La possibilità di cucitura indietro termina anche il tempo di pausa (ms)	20-200	100	⊕ ⊖	
P78	Angolo di azione prendifilo	5-359	100	⊕ ⊖	
P79	Angolo finale prendifilo	5-359	270	⊕ ⊖	
P80	Angolo di incremento del taglio	0-359	0	⊕ ⊖	L'impostazione dell'angolo di alimentazione della rifilatura (posizione di arresto dell'ago verso il basso su 0 °)
P81	Angolo iniziale di taglio	5-359	200	⊕ ⊖	Regolazione dell'angolo di inizio del taglio (posizione di arresto dell'ago giù 0 °)
P82	Angolo finale di taglio	5-359	280	⊕ ⊖	Regolazione dell'angolo finale del taglio (posizione di arresto dell'ago giù 0 °)
Premere e tenere premuto il tasto di correzione ago su / avanti per accendere la macchina					
Per passare dal cod. 82 a cod.83 e successivi, tenere premuta l'cono ago basso e contemporaneamente accendere la macchina.					
P83	forza frenante dopo il taglio	10-120	30	⊕ ⊖	Regolazione della forza frenante dopo il taglio
P84	La coppia aumenta l'angolo iniziale di materiale troppo spesso	0-359	5	⊕ ⊖	
P85	La coppia aumenta l'angolo finale di materiale troppo spesso	0-359	50	⊕ ⊖	
P86	La distanza della posizione su e giù	100-1400	240	⊕ ⊖	L'angolo della distanza tra la posizione su e giù (ogni 4 valori come 1 grado)
P87	La pulizia del filo / posticipare i tempi	10-990	50	⊕ ⊖	Garantire la pulizia del filo / Rimuovere il filo
P89	Valore di sovratensione corrente alternata impostato (ac)	500-1023	880	⊕ ⊖	
P93	Tempi di ritardo di mezzo passo (ms)	10-990	300	⊕ ⊖	Durata della funzione di mezzo passo
P98	Tempo di rilascio dell'affrancatura	1-800	200	⊕ ⊖	Durata della sequenza di rilascio dell'affrancatura
P101	Angolo iniziale di rilascio della tensione del filo	1-359	240	⊕ ⊖	Angolo iniziale del rilascio della tensione del filo (posizione di arresto dell'ago verso il basso come 0 °)
P102	Angolo finale di rilascio della tensione del filo	1-359	280	⊕ ⊖	Angolo finale del rilascio della tensione del filo (posizione di arresto dell'ago inferiore di 0 °, il valore dovrebbe essere maggiore di P101)
P109	Tempo di ritardo prima della pulizia/ rimozione del filo (ms)	5-990	5	⊕ ⊖	Il tempo di intervallo dell'azione di pulizia / rimozione del filo dopo aver trovato la posizione di arresto dell'ago
P110	Ritardo della rifilatura (ms)	60-990	60	⊕ ⊖	Garantire il taglio
P111	Selezione del tipo di motore	0-1	0	⊕ ⊖	0: senza anello magnetico 1: con anello magnetico
P112	Riduzione del tempo di uscita (ms)	10-990	200	⊕ ⊖	Rifinitura dell'azione iniziale, tempo di uscita completo

P113	Impostazione del ciclo di lavoro per la rifilatura %	0-100	80	⊕ ⊖	Regolazione del ciclo di lavoro del taglio (la regolazione fine può ridurre il surriscaldamento)
P114	Attenuazione di rilascio del taglio(%)	0-100	0	⊕ ⊖	Regolazione di rilascio del taglio
P115	Tempo di attenuazione di rilascio del taglio (ms)	0-990	0	⊕ ⊖	Tempo di regolazione della funzione attenuazione di rilascio del taglio.
P116	Ritardo dell'attenuazione di rilascio del taglio (ms)	0-990	0	⊕ ⊖	Tempo di ritardo della regolazione dell'attenuazione di rilascio del taglio
P117	Tempo di ritardo del sollevamento del piedino	0-990	0	⊕ ⊖	Tempo di ritardo di regolazione del rilascio del sollevamento del piedino
P118	In modalità pausa, regola la posizione di pausa	0-1000	150	⊕ ⊖	(posizione di arresto dell'ago verso il basso come 0 °)
P119	Interruttore funzione protezione sovracorrente solenoide	0-1	1	⊕ ⊖	0: OFF; 1: ON

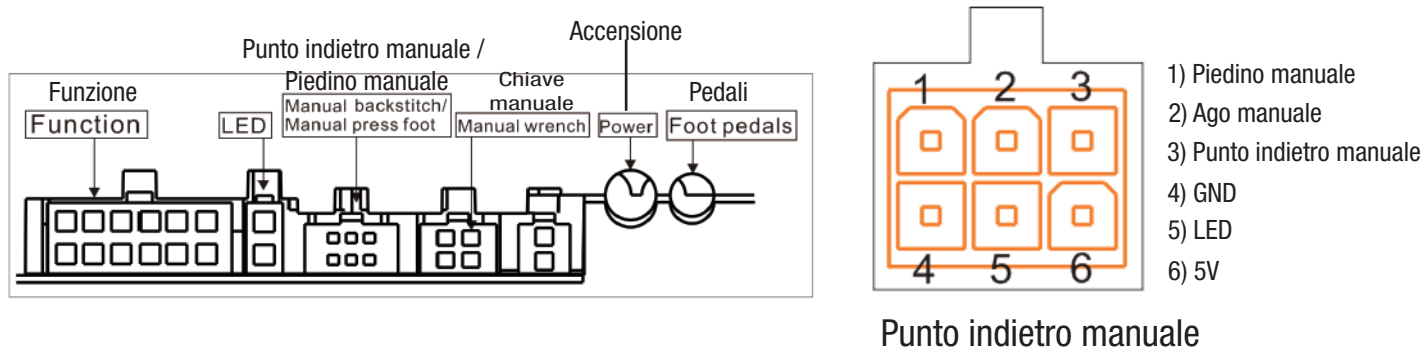
3 Codici di errore

Codice errore	Problema	Stato / Misurazione
E01	1) All'accensione, la tensione principale rilevata è troppo alta 2) Quando la tensione di alimentazione è troppo alta	Spegnere l'alimentazione del sistema e rilevare se la tensione di alimentazione è corretta. (0 superare la tensione nominale.) Se corretto, si prega di sostituire la scatola di controllo e informare il produttore.
E02	1) All'accensione, la tensione principale rilevata è troppo bassa 2) Quando la tensione di alimentazione è troppo bassa.	Spegnere l'alimentazione del sistema e rilevare se la tensione di alimentazione è corretta. (0 supera la tensione termica) Se corretto, si prega di sostituire la scatola di controllo e informare il produttore.
E03	Il pannello operativo collegato all'interfaccia CPU presenta un errore di comunicazione	Spegnere l'alimentazione del sistema, controllare se la spina del pannello operativo è allentata. Se si collega correttamente, sostituire il pannello operativo In caso contrario, il pannello operativo è danneggiato dalla scatola di controllo, sostituire la scatola di controllo.
E05	La connessione dell'unità di controllo della velocità è anomala	Spegnere l'alimentazione del sistema, si prega di controllare il connettore dell'unità di controllo della velocità se allentato o staccato, riprenderà normale dopo il riavvio del sistema, Se non si riesce ancora a lavorare normalmente, sostituire l'unità di controllo della velocità e informare il produttore.
E07	A) Collegamento errato al connettore del motore B) Macchina bloccata o oggetto bloccato nella puleggia del motore. C) Il materiale per cucire è troppo spesso. D) L'uscita del modulo è anomala	Controllare la testa della macchina per vedere se l'oggetto è bloccato nella puleggia del motore. Se bloccato non è colpa della testa della macchina. Se funziona normalmente, si prega di controllare il connettore dell'tastierino e il connettore del cavo di alimentazione del motore se allentato. Se la connessione è corretta, si prega di controllare la tensione di alimentazione se è anormale o la velocità di impostazione è troppo alta. Se normale, si prega di sostituire la scatola di controllo e informare il produttore.
E08	L'affrancatura manuale dura 15 secondi.	Tempo di funzionamento del solenoide di affrancatura troppo lungo, riavviare la macchina. Se si riavvia la macchina, si verifica ancora l'errore E-08, verificare che l'interruttore di affrancatura sia danneggiato o meno.
E10	Protezione da sovracorrente del solenoide	Spegnere l'alimentazione del sistema, verificare che il connettore del solenoide (elettrovalvola) o il solenoide (elettrovalvola) sia rotto o meno.

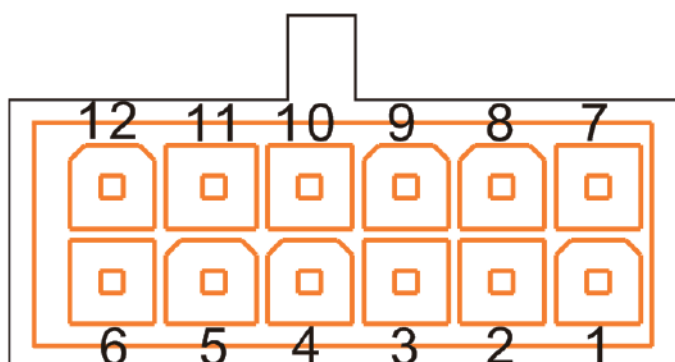
E09 E11	Errore del segnale del sincronizzatore	Spegnere l'alimentazione del sistema, si prega di controllare il connettore del codificatore del motore se allentato o spento, ripristinare e quindi riavviare il sistema. Se il problema persiste, sostituire il motore e avvisare il produttore.
E14	Errore del segnale del codificatore.	Spegnere l'alimentazione del sistema, si prega di controllare il connettore del codificatore del motore se allentato o spento, ripristinare e quindi riavviare il sistema. Se il problema persiste, sostituire il motore e avvisare il produttore.
E15	Modulo di alimentazione anomalo rispetto alla protezione corrente.	L'uscita del driver del modulo e l'uscita principale chiuderanno tutto. In attesa che venga ripristinata l'alimentazione (controllare attentamente ogni scheda di alimentazione)
E17	L'interruttore di sicurezza del tavolo da cucito non è nella posizione corretta.	Verificare che il tavolo da cucito sia aperto o meno, l'interruttore di sicurezza del tavolo da cucito sia danneggiato o meno, la presa sia danneggiata o meno.
E20	Accensione del motore non riuscita	Spegnere l'alimentazione del sistema, si prega di controllare il connettore del codificatore del motore e l'interfaccia di alimentazione del motore se allentati, ripristinare e quindi riavviare il sistema. Se il problema persiste, sostituire il motore e avvisare il produttore.

4. Diagramma porte uscita

4.1 Il nome di ciascuna porta



14P Tabella delle porte delle funzioni



- 1) Sotto l'elettromagnete del punto posteriore, 1-7
- 2) Elettromagnete del piedino 2-8
- 3) Elettromagnete della barra dell'ago 3-9
- 4) impuntura sull'elettromagnete 4-10
- 5) Solenoide di posizionamento 5-11
- 6) Elettromagnete di taglio 6-12