

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE **DELLA MACCHINA**

SERIE TLMX

[IMPORTANTE]

Per gestire la macchina in modo corretto e sicuro, eseguire le operazioni seguendo la procedura descritta in questo manuale.



Manuale d'uso / Elenco delle parti

Il Manuale d'uso e l'Elenco delle parti sono salvati come file PDF nel DVD aggiuntivo. Leggere attentamente il contenuto prima di utilizzare la macchina o il dispositivo opzionale.

Per visualizzare il file PDF, è necessario disporre di "Adobe Acrobat Reader".

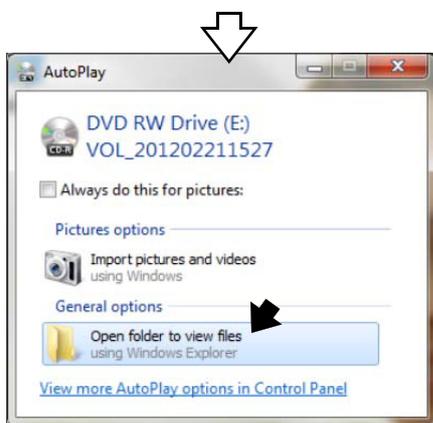
Il DVD include anche il Manuale d'uso e l'elenco delle parti dei dispositivi opzionali non acquistati. Note preliminari.

[Apertura del DVD]

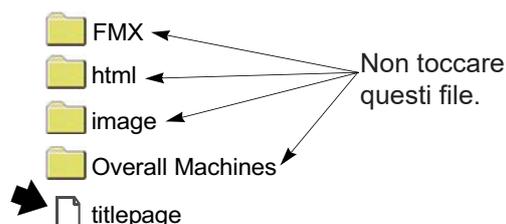
1. Inserire il DVD nel PC.



Una volta visualizzata la finestra a comparsa seguente, selezionare "Open folder to view files" (indicato dalla freccia).



2. Fare doppio clic su "titlepage" con il tasto sinistro.



3. Selezionare la lingua di visualizzazione.



4. Selezionare "User's Manual" o "Parts List", dopodiché selezionare il titolo desiderato.



La figura sopra è un esempio della schermata visualizzata selezionando "Inglese (Multiple Languages)".

Premessa

Questo manuale descrive la procedura di impostazione della macchina da ricamo TAJIMA serie TLMX.

Leggere attentamente il presente manuale e utilizzare la macchina dopo averne compreso il contenuto.

Il manuale può contenere difformità nelle specifiche dettagliate rispetto al modello di produzione.

Per qualsiasi domanda relativa al presente manuale, rivolgersi al proprio distributore TAJIMA.

Per quanto riguarda il dispositivo opzionale, consultare il MANUALE D'USO del dispositivo (volume separato).

Conservare il manuale con cura nei pressi della macchina per una rapida consultazione.

TISM Co.,Ltd.

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Per prevenire qualsiasi lesione o danno agli utilizzatori del prodotto o ad altre persone, si descrivono di seguito le precauzioni da seguire.



PERICOLO

Indica che, in caso di uso non conforme, sussiste un rischio elevato di morte o lesioni gravi [*1].



AVVERTENZA

Indica che, in caso di uso non conforme, il rischio di morte o lesioni gravi [*1] è possibile.



ATTENZIONE

Indica una situazione di potenziale pericolo che può causare lesioni lievi o moderate [*2] o danni materiali in caso di uso non conforme.

*1: Una condizione causata da scosse elettriche, lesioni, fratture ecc. in grado di provocare postumi, oppure lesioni che necessitano di ospedalizzazione o visite in ospedale nel lungo periodo.

*2: Una lesione che non necessita di ospedalizzazione o visite in ospedale nel lungo periodo.



Oggetti vietati



Oggetti che possono causare scosse elettriche in caso di uso improprio



oggetti che devono essere usati adeguatamente per garantirne il funzionamento in sicurezza

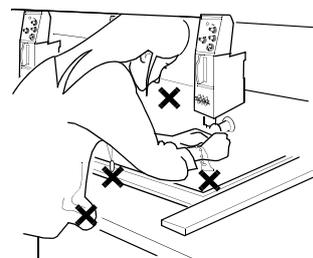
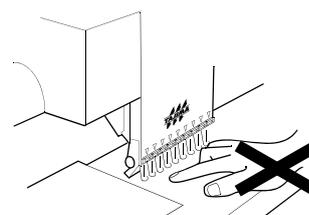
1. Precauzioni di sicurezza

1-1. Avvertenza

Per evitare incidenti che possano causare lesioni o morte e danni fisici, durante il funzionamento della macchina è necessario osservare scrupolosamente i seguenti punti.

AVVERTENZA

-  Questa macchina è progettata per uso industriale. Usare la macchina per prodotti tessili semilavorati o finiti e materiali simili. Non usare la macchina per altri scopi.
-  Non salire sulla macchina.
-  Per i modelli dotati di interruttori a barra, è severamente vietato utilizzare l'interruttore a barra come impugnatura per sostenersi.
-  Non usare dispositivi, come telefoni cellulari, che generino microonde in prossimità dei circuiti di controllo della scatola di alimentazione, della scatola del pannello operativo, ecc. Le microonde possono causare il malfunzionamento della macchina.
-  Non rimuovere i coperchi dall'albero e dalla puleggia. Non usare la macchina con i coperchi rimossi.
-  Non avvicinare le mani o altre parti del corpo all'ago durante il funzionamento. L'ago può causare lesioni.
-  Durante l'uso, non avvicinare le mani e/o il viso alle parti in movimento. In particolare, evitare le aree pericolose intorno all'ago, al crochet rotativo, alla leva tendifilo, alla puleggia e alla scatola del riduttore di velocità.
-  Questa macchina utilizza un potente magnete. Le persone portatrici di un dispositivo elettrico medico impiantabile interno come un pacemaker non devono utilizzare questa macchina. Inoltre, le persone portatrici dell'apparecchiatura sopra descritta non devono accedere al magnete all'interno di questa macchina. Questa apparecchiatura interna può causare malfunzionamenti.
-  Leggere attentamente questo manuale e assicurarsi di comprenderne i contenuti. Dopodiché usare la macchina.
-  Indossare indumenti adeguati e tenersi in ordine in modo da eseguire comodamente le operazioni.
-  Inizialmente la macchina deve essere usata da un solo operatore. Se sulla macchina lavorano più operatori contemporaneamente, assicurarsi che nessuno stia lavorando in prossimità delle unità mobili della macchina prima di avviarla.
-  Usare la macchina in ambienti dove l'accesso può essere controllato per impedirne l'azionamento da parte di persone non autorizzate. Assicurarsi che i bambini non abbiano accesso alla macchina.
-  L'uso della macchina è riservato esclusivamente a personale sufficientemente addestrato.
-  Il retro della macchina non è un'area di lavoro. Qualora occorra spostarsi sul retro della macchina, assicurarsi di aver spento l'interruttore principale.



AVVERTENZA

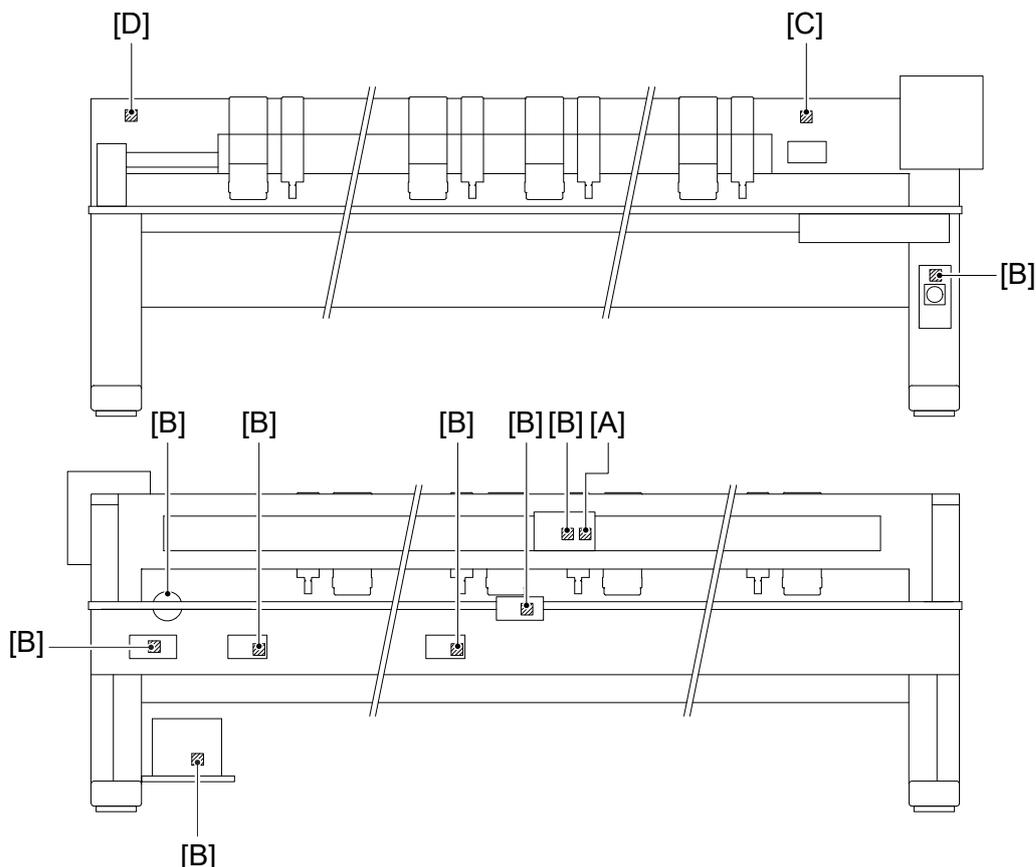
-  Arrestare la macchina prima di infilare il filo nell'ago e controllare la finitura del ricamo.
-  Per i modelli dotati di tavola secondaria, sollevarla e fissarla saldamente dopo aver infilato e/o regolato la macchina.
-  Non danneggiare, modificare o riscaldare l'alimentazione o altri cavi. Non esercitare una forza eccessiva sugli stessi. In caso contrario, i cavi possono danneggiarsi causando incendi e scosse elettriche.
-  Inserire completamente la spina del cavo di alimentazione. Il contatto tra una parte metallica e un elettrodo della spina può provocare incendi e/o scosse elettriche.
-  Tenere le unità elettriche lontane da acqua e sostanze chimiche. Le eventuali infiltrazioni o spruzzi di tali liquidi nelle unità elettriche possono causare cortocircuiti, che possono generare incendi, scosse elettriche e altri problemi. In caso di infiltrazione di acqua o altre sostanze chimiche all'interno dell'unità, spegnere l'interruttore di alimentazione, scollegare l'alimentazione principale della macchina e rivolgersi al proprio distributore.
-  Prima di aprire le scatole elettriche, assicurarsi di aver spento l'interruttore della macchina e di aver scollegato l'alimentazione principale. In caso contrario possono verificarsi scosse elettriche.

2. Etichette di avvertenza

La macchina è dotata di etichette di avvertenza su cui sono riportate le istruzioni per l'uso sicuro. Durante l'utilizzo, gli operatori della macchina devono rispettare le istruzioni riportate sulle etichette di avvertenza.

Non staccare l'etichetta di avvertenza né rendere illeggibile la superficie di stampa verniciandola, ecc. In caso di etichetta di avvertenza mancante o danneggiata, contattare il proprio distributore locale.

La figura seguente è un esempio di applicazione delle etichette di avvertenza per il tipo TLMX-misto.



[A] Prestare attenzione a non rimanere incastrati nella macchina.



Può sussistere il rischio di intrappolamento o taglio. I coperchi devono essere aperti esclusivamente dal personale di servizio autorizzato da Tajima.

[B] Prestare attenzione all'alta tensione.



Può sussistere il rischio di scosse elettriche, ustioni o morte. I coperchi devono essere aperti esclusivamente dal personale di servizio autorizzato da Tajima. Prima dell'apertura, attendere quattro minuti dallo spegnimento dell'interruttore di alimentazione.

[C] Prestare attenzione alle zone intorno all'ago.



[D] Prestare attenzione a non rimanere incastrati nella macchina.





ELENCO DEI PUNTI DA SEGUIRE PER L'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

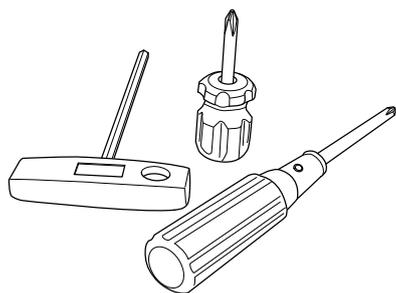
MODELLO:	M/NO.:
	DATA / / PIC:

Controllare le seguenti voci nell'ordine dopo il "Capitolo 7 Regolazione del livello".

Capitolo 8 Regolazione	Note	✓
1. Posizione di localizzazione dell'ago	[testa FM] Controllare e regolare la posizione dell'ago. <ul style="list-style-type: none">Il 1° ago su tutte le testeL'ultimo ago su tutte le teste Portare a livello il 1° ago e l'ultimo ago. [testa LM] Controllare e regolare la posizione dell'ago.	
2. Punto morto inferiore	Controllare e regolare il punto morto inferiore.	
3. Punto morto superiore	Controllare e regolare il punto morto superiore.	
4. Punto morto inferiore N-Pipe	Controllare e regolare il punto morto inferiore dell'N-Pipe.	
5. Ingranaggio conico	Controllare e regolare la distanza tra le coppie coniche in direzione anteriore/posteriore, sinistra/destra.	
6. Ago e crochet rotativo	Controllare e regolare la fasatura dell'ago e del crochet rotativo e la distanza.	

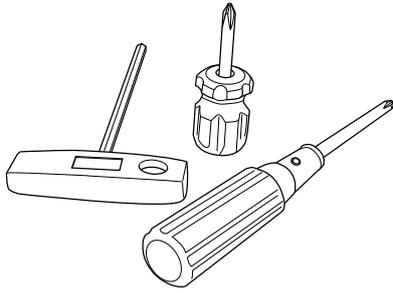
Capitolo 9 Funzionamento al regime minimo e prova di cucitura	Note	✓
1. Lubrificazione	Lubrificare il crochet rotativo e l'interno del braccio.	
2. Funzionamento a regime minimo, salto	Far funzionare la macchina per almeno 20 minuti senza fili per tutti gli aghi per rimuovere il liquido antiruggine dal crochet rotativo.	
	Controllare se il ripetitore fa presa sul perno della testa da ricamo durante lo spostamento graduale.	
	Verificare il corretto funzionamento del dispositivo di salto.	
3. Infilatura	Infilare correttamente il filo.	
4. Cucitura di prova	Assicurarsi che il filo o l'ago non si rompano.	

Indice



Capitolo 1 Trasporto	1
1. Ambiente di installazione	1
2. Modalità di trasporto	2
Capitolo 2 Installazione	4
1. Base antivibrazioni	4
2. Supporto antivibrazioni	4
Capitolo 3 Rimozione del fermo	8
Capitolo 4 Applicazione	9
1. Corsia del filo	9
2. Unità inferiore con dispositivo per paillettes di tipo III (opzione) .	9
3. Tavola anteriore e interruttore a barra (opzione)	10
4. Sistema di azionamento X (spazio asse Y 1200 mm o più). . . .	11
5. Supporto della tavola (spazio asse Y 750 mm o più).	12
6. Applicazione del telaio per orlatura	13
7. Supporto del pannello operativo (spazio asse Y 850 mm o più) 14	
8. Pannello operativo	15
9. Sensore a fascio (opzione)	17
10. Marcatore laser (opzione)	18
11. Meccanismo di tensione del filo	18
Capitolo 5 Collegamento del cavo di alimentazione 19	
1. Istruzioni di sicurezza	19
2. Cavo di alimentazione	20
Capitolo 6 Impostazioni del pannello operativo 21	
1. Impostazione dei parametri	21
2. Memoria origine telaio	22
Capitolo 7 Regolazione del livello	23
1. Regolazione del livello	23
2. Supporto centrale	25

Indice



Capitolo 8 Regolazione33

1. Posizione di localizzazione dell'ago33
2. Punto morto inferiore34
3. Punto morto superiore36
4. Punto morto inferiore N-Pipe37
5. Ingranaggio conico38
6. Ago e crochet rotativo.38

Capitolo 9 Funzionamento al regime minimo e prova di cucitura39

1. Lubrificazione39
2. Funzionamento a regime minimo, salto41
3. Infilatura41
4. Cucitura di prova.46

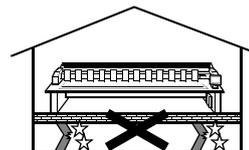
Capitolo 1 Trasporto

1. Ambiente di installazione

ATTENZIONE

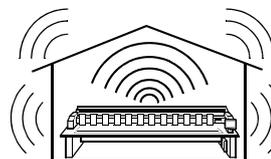
- ! Installare la macchina su una pavimentazione robusta.

La struttura del pavimento deve essere sufficientemente resistente da sostenere il peso della macchina (indicato sulla targhetta delle specifiche). Se il pavimento è sostenuto da telai in acciaio, posizionare il supporto della macchina sulle travi in acciaio.



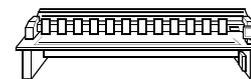
- ! Prevenire le emissioni acustiche nell'ambiente.

Questa macchina è progettata per ridurre i rumori durante il funzionamento. Per migliorare ulteriormente le prestazioni di isolamento acustico in ambiente industriale, usare materiali di finitura interni che offrano prestazioni di isolamento acustico elevate per pareti, soffitto e pavimento della fabbrica.



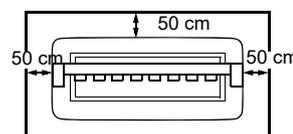
- ⊘ Evitare la luce solare diretta.

L'esposizione alla luce solare diretta per un periodo prolungato può provocare scolorimenti o deformazioni sul corpo della macchina. Applicare tende oppure ombreggianti per proteggere la macchina dai raggi diretti del sole.



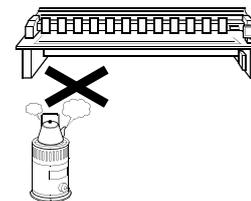
- ! Lasciare uno spazio sufficiente per le operazioni di manutenzione.

Tenendo in considerazione la praticabilità degli interventi di manutenzione e ispezione della macchina, lasciare uno spazio di lavoro pari o superiore a 50 cm a destra e a sinistra e sul retro della macchina da eventuali ostacoli come le pareti.



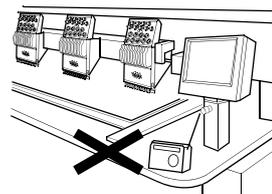
- ! Evitare polvere e umidità.

Dato che polvere e umidità causano sporco e ruggine sulla macchina, questa deve essere usata in un ambiente dotato di climatizzatore e in un luogo di lavoro pulito regolarmente. Prestare attenzione a non esporre la macchina all'aria diretta del climatizzatore in modo che i fili del ricamo non si scompiglino.
 Grado di inquinamento: 2 o inferiore
 Umidità: Da 30 a 95%RH (umidità relativa) senza condensa
 Temperatura ambiente: da 5 a 40°C (durante l'uso), da -10 a 60°C (durante lo stoccaggio)



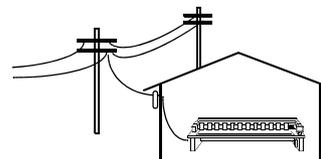
- ! Prestare attenzione alle interferenze di onde radio.

Sebbene la macchina sia progettata per non emettere onde radio in grado di interferire con altre apparecchiature, potrebbe in alcuni casi generare interferenze, a seconda dell'ambiente operativo e del tipo di apparecchiature. In tal caso, installare l'apparecchiatura quanto più distante possibile dalla macchina.



- ! Prestare attenzione alla modalità di alimentazione.

Per una corretta alimentazione, osservare le condizioni seguenti.



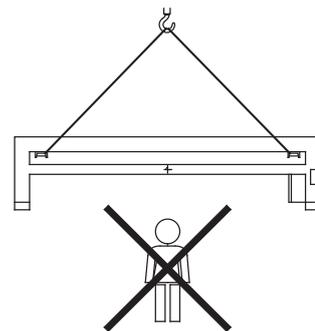
- Categoria di sovratensione: III

2. Modalità di trasporto

2-1. Se si utilizza una gru

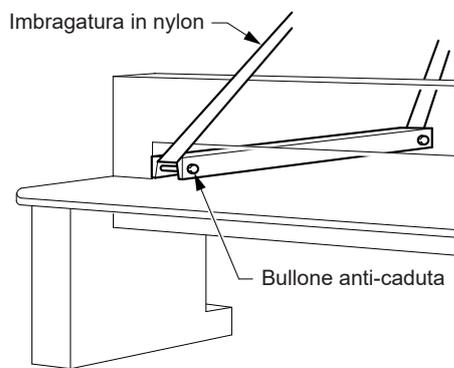
! PERICOLO

! Durante il sollevamento (sospensione) della macchina, assicurarsi che non vi siano persone nell'area di pericolo intorno alla macchina, in particolare sotto la stessa.

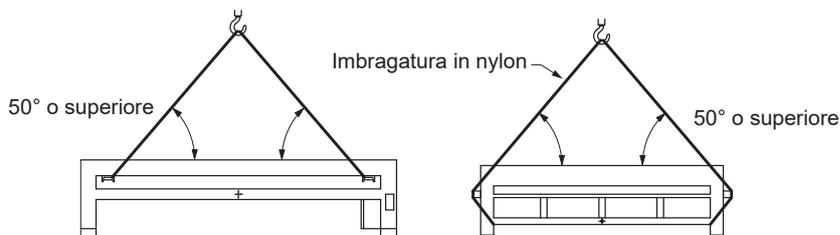


! AVVERTENZA

! Durante il sollevamento della macchina, fissare i bulloni anti-caduta in modo che le imbracature di nylon non si stacchino.



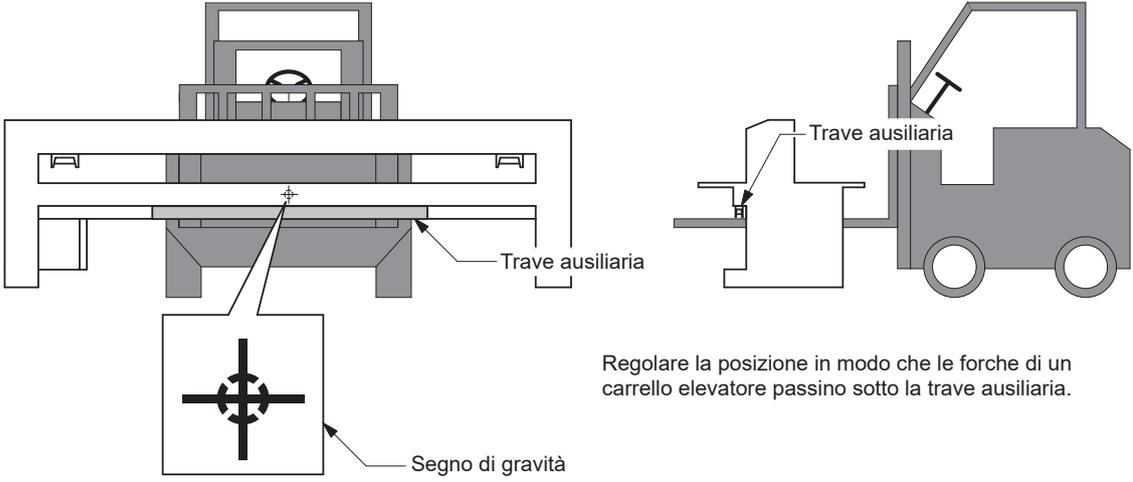
! Durante il sollevamento della macchina, utilizzare un'imbracatura di nylon sufficientemente lunga da garantire un angolo di imbracatura pari o superiore a 50°.



2-2. Se si utilizza un carrello elevatore


AVVERTENZA

! Se si utilizza un carrello elevatore, prestare la dovuta attenzione a non far cadere la macchina. Spostare il carrello elevatore per sollevare la macchina facendo riferimento al "segno di gravità" che indica il bilanciamento destro e sinistro della macchina.



Trave ausiliaria

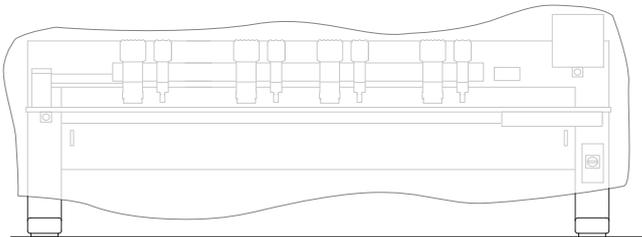
Segno di gravità

Regolare la posizione in modo che le forche di un carrello elevatore passino sotto la trave ausiliaria.

2-3. Ambiente di stoccaggio e trasporto della macchina in un altro luogo

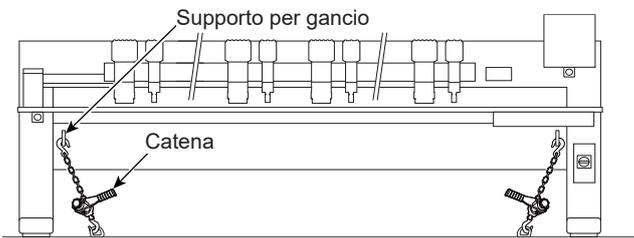

ATTENZIONE

! Conservare la macchina come indicato di seguito e coprirla con l'apposito rivestimento. Umidità: Da 30 a 95%RH (umidità relativa) senza condensa Temperatura ambiente: da -10 a 60° C



! Quando si trasporta la macchina via terra o via mare, agganciare la catena della leva al supporto del gancio e fissare saldamente la macchina alla piattaforma di carico per evitare che si sposti o cada.

Sinistra e destra

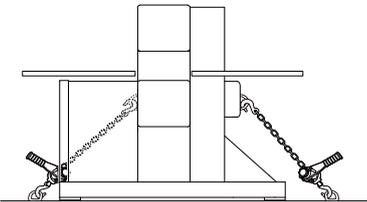


Supporto per gancio

Catena

Piattaforma di carico

Avanti e indietro



Capitolo 2 Installazione

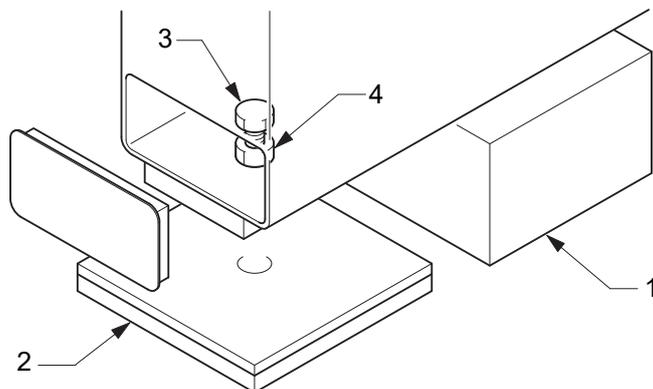
⚠ AVVERTENZA

❗ Comprendere tutte le procedure prima di iniziare a operare sulla macchina. Un'azione inaspettata potrebbe causare lesioni.

1. Base antivibrazioni

Questa procedura è applicabile solo a macchine dotate di basi antivibranti.

- (1) Collocare le travi quadrate 1 di circa 3 cm di spessore e le basi antivibrazioni 2 nel punto di installazione e posizionare la macchina su di essi.
- (2) Inserire il bullone esagonale 3 e il dado 4 nel supporto e avvitare il bullone fino a sollevare la macchina.
- (3) Rimuovere la trave quadrata 1.



2. Supporto antivibrazioni

⚠ ATTENZIONE

⊘ Esistono due tipi di supporto antivibrazioni, uno per il lato anteriore e uno per il lato posteriore. È importante non invertirli. In caso contrario, il filo potrebbe rompersi.

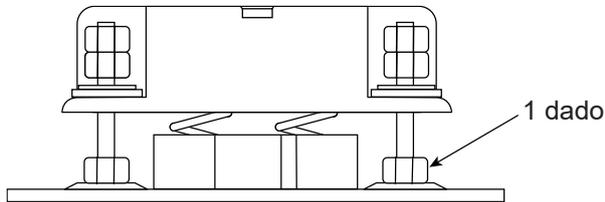
Questa procedura è applicabile solo a macchine dotate di supporti antivibranti.

La posizione di fissaggio è avanti e indietro rispetto allo spazio di ricamo dell'asse Y (longitudinale). Fissare il supporto antivibrazioni nella posizione corretta facendo riferimento alla tabella sottostante.

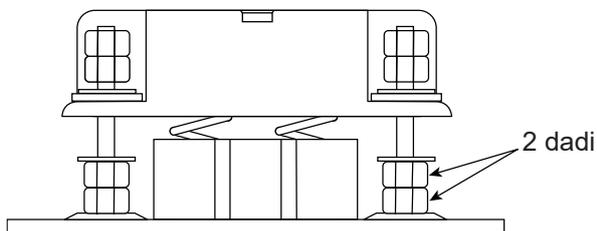
Spazio asse Y 679 mm o meno	Spazio asse Y 680 mm o più
Avanti: BU-1000TMA	Avanti: BU-1250TMA
Indietro: BU-1250TMA	Indietro: BU-1000TMA
o	o
Avanti: BU-1250TMA	Avanti: BU-2000TMA
Indietro: BU-2000TMA	Indietro: BU-1250TMA

Sono disponibili due tipi di supporti antivibrazioni (A e B) e due metodi di regolazione. Pertanto, prima di procedere, verificare il tipo supporto antivibrazioni in dotazione alla macchina.

Tipo A

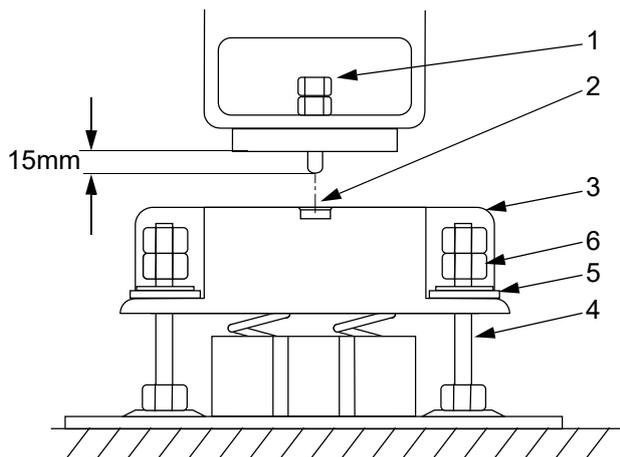


Tipo B

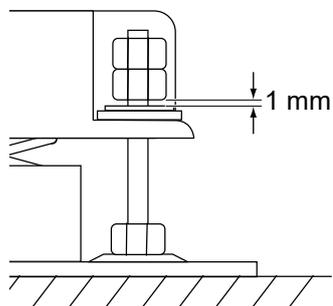


[Regolazione del tipo A]

- (1) Fare in modo che la punta del bullone di regolazione 1 fuoriesca di 15 mm dalla parte inferiore del supporto e posizionare il supporto antivibrazioni 3 nel punto in cui il bullone di regolazione 1 entra nel foro 2 del bullone del supporto antivibrazioni. Regolare nuovamente la posizione per spingere la boccia 5 lungo il bullone di bloccaggio 4 nel supporto antivibrazioni 3. Dopodiché, posizionare il dado 6 e stringere il dado del bullone di regolazione 1.



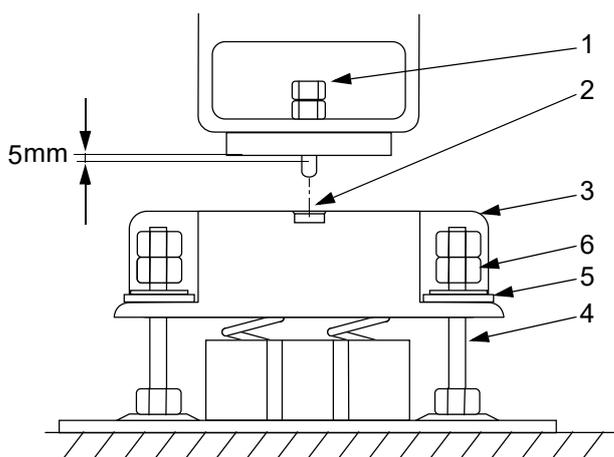
- (2) Regolare la posizione del dado in modo che lo spazio tra il dado e la rondella (spazio tra la rondella e il supporto antivibrazioni) sia di 1 mm.



- (3) Serrare completamente tutti i dadi.

[Regolazione del tipo B]

- (1) Fare in modo che la punta del bullone di regolazione 1 fuoriesca di circa 5 mm dalla parte inferiore del supporto e posizionare il supporto antivibrazioni 3 nel punto in cui il bullone di regolazione 1 entra nel foro 2 del bullone del supporto antivibrazioni. Regolare nuovamente la posizione in modo da spingere la boccola 5 lungo il bullone di bloccaggio 4 nel supporto antivibrazioni 3. Dopodiché, posizionare il dado 6 e stringere il dado del bullone di regolazione 1.



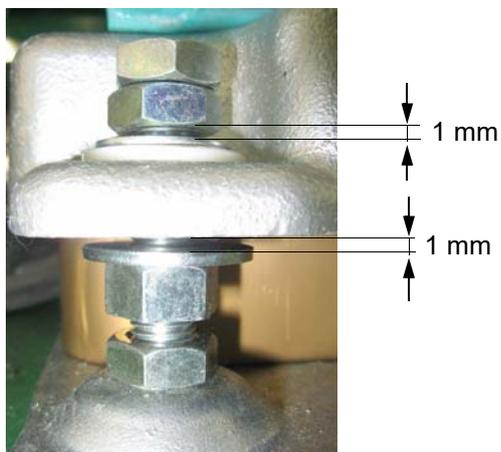
Per maggiori dettagli sulla regolazione, consultare il distributore.



Condizioni di installazione



- (2) Regolare la posizione del dado in modo che il gioco tra il dado e il distanziatore (il gioco tra il distanziatore e la base antivibrazioni) sia di 1 mm.



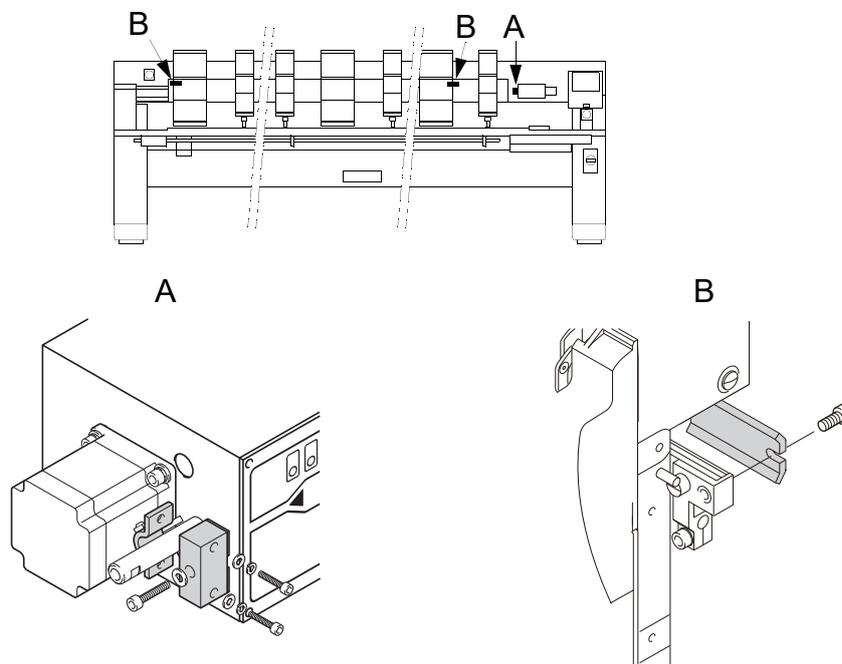
- (3) Serrare completamente tutti i dadi.



Per maggiori dettagli sulla regolazione, si prega di chiedere informazioni al proprio distributore.

Capitolo 3 Rimozione del fermo

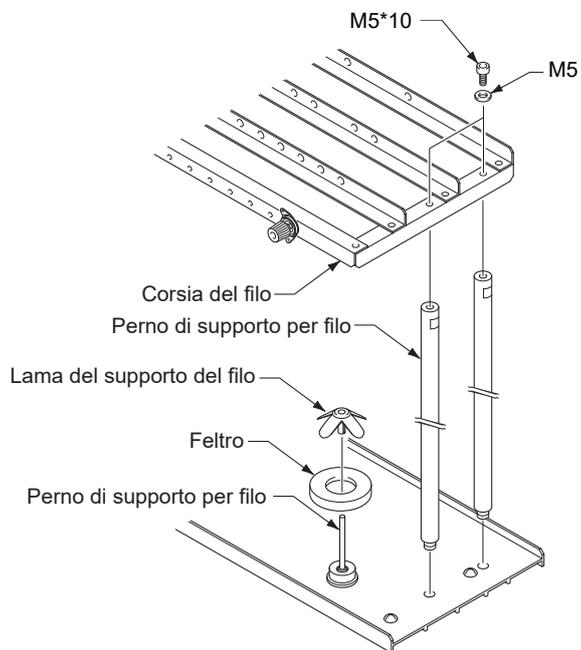
- (1) La posizione di fissaggio del fermo B varia a seconda del modello. Rimuovere tutti i coperchi e verificare la posizione di fissaggio del fermo.



- (2) Prima di utilizzare la macchina, rimuovere i fermi A e B.
- Esempio di posizione di fissaggio del fermo B in una macchina a 20 teste: 1R, 20L (1R sta per lato destro della prima testa).

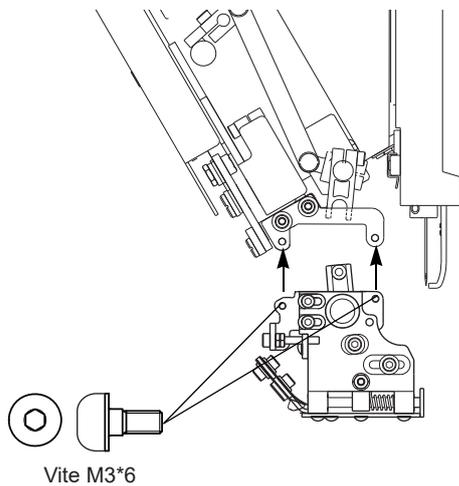
Capitolo 4 Applicazione

1. Corsia del filo



2. Unità inferiore con dispositivo per paillettes di tipo III (opzione)

Installare l'unità inferiore imballata separatamente sulla macchina, come mostrato di seguito.



Applicato

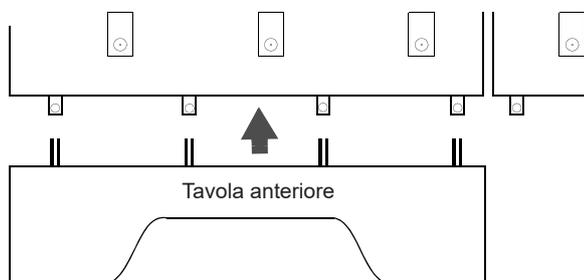


Per le modalità di regolazione, ecc. consultare il manuale d'uso separato.

3. Tavola anteriore e interruttore a barra (opzione)

Fissare la parte anteriore della tavola C-2, 3, 4, 5, 8 o 9.

- (1) Montare la tavola anteriore in dotazione alla macchina.



- (2) Stringere la piastra di allineamento della tavola utilizzando la vite a testa esagonale.



- (3) Fissare il supporto della tavola lateralmente utilizzando la vite e stringere la vite in legno dalla parte posteriore.



- (4) Fissare l'interruttore a barra con la vite in legno.



Fissare la tavola anteriore in modo che non vi siano spazi tra le superfici di allineamento.



Utilizzare il foro per la vite in legno sul lato posteriore della tavola anteriore.

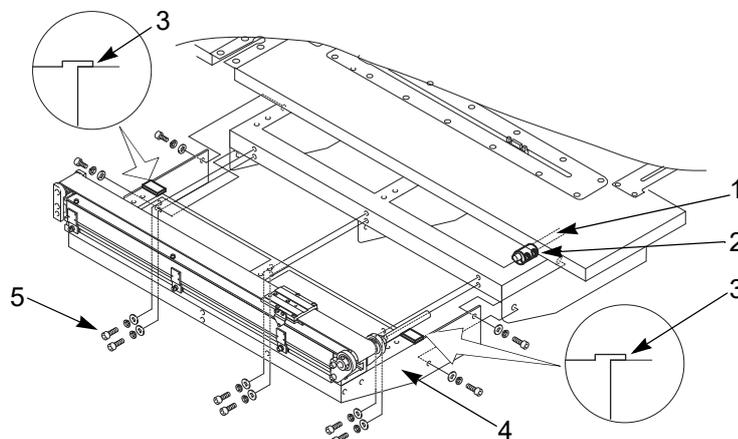


Utilizzare il foro per la vite in legno sul lato posteriore della tavola anteriore.

4. Sistema di azionamento X (spazio asse Y 1200 mm o più)

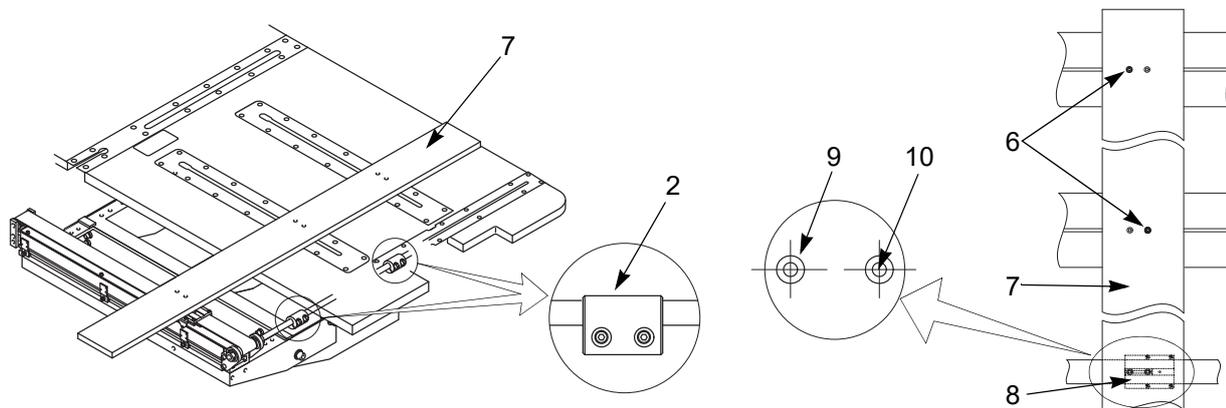
Collegare alla macchina il sistema di spostamento X imballato separatamente.

- (1) Far passare il giunto 2 attraverso l'albero 1. Quindi, fissare il sistema di spostamento X 4 in modo che non vi siano spazi vuoti nella sezione di collegamento del supporto 3 e fissarlo con le viti 5.



- (2) Avvitare le viti 6 in due punti per fissare temporaneamente la fascia XZ 7. Quindi, spostare la piastra di alimentazione 8 in modo da allineare il foro di fissaggio 9 della fascia XZ 7 con il centro del foro della vite 10 della piastra. Serrare l'accoppiamento 2.

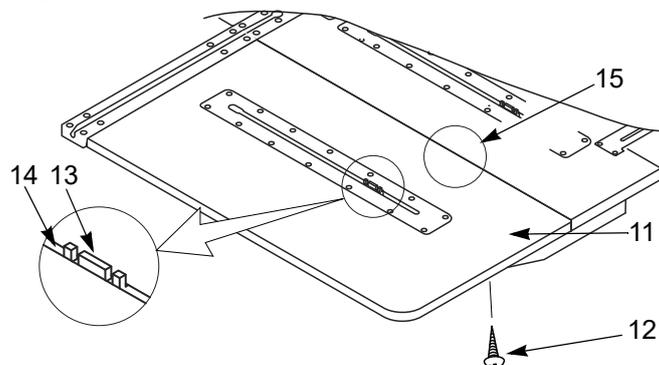
Allineare tutti gli accoppiamenti 2 e serrarli.



- (3) Rimuovere la fascia XZ 7. Posizionare la tavola 11 e fissarla con la vite 12.

Verificare nuovamente che il foro di fissaggio 9 sia allineato con il centro del foro della vite 10 della piastra di alimentazione.

Verificare che il distanziatore Z 13 non tocchi la scanalatura del coperchio della tavola 14 e che la distanza e il passo della sezione di collegamento della tavola 15 siano pari o inferiori a 0,5 mm.

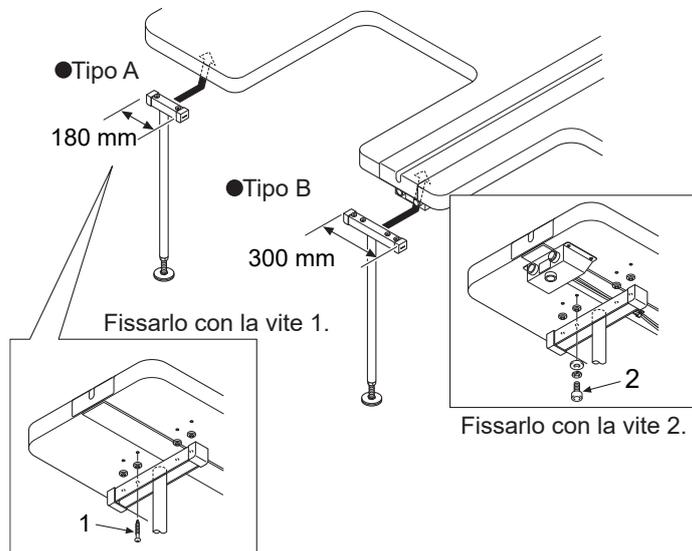


- (4) Riposizionare la fascia XZ 7 e fissarla utilizzando tutte le viti 6.

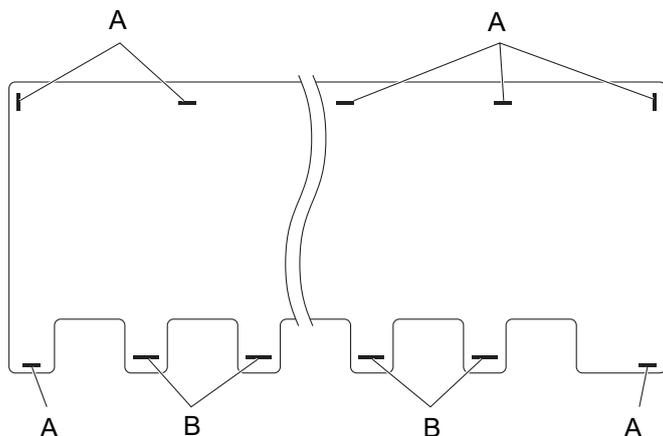
Installare la fascia XZ 7 in modo che sia parallela al telaio di confine (=> p.13).

5. Supporto della tavola (spazio asse Y 750 mm o più)

Fissare il supporto (in dotazione alla macchina) sotto la tavola. I fori per le viti o i dadi si trovano sotto la tavola (i punti di fissaggio variano a seconda delle specifiche della macchina).



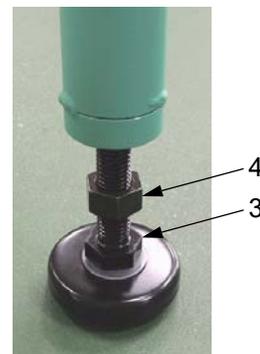
Esempio di un punto di fissaggio



Dado di fissaggio (per il tipo B)



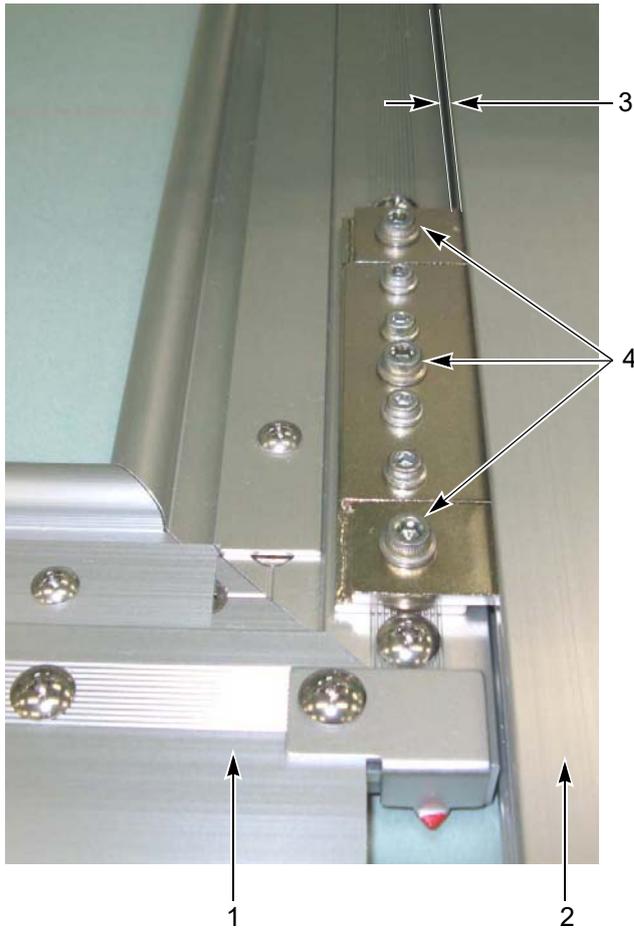
Appoggiare il supporto della tavola sul pavimento, regolare l'altezza con il bullone di regolazione 3 e fissarlo con il bullone 4 (stessa modalità per i tipi A e B).



6. Applicazione del telaio per orlatura

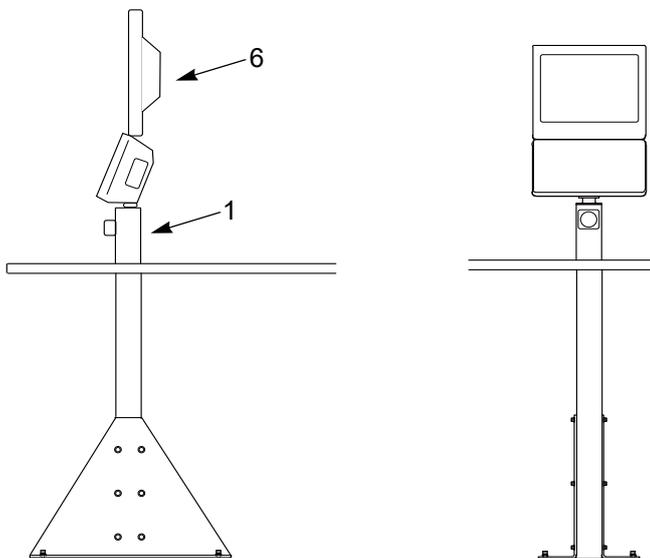
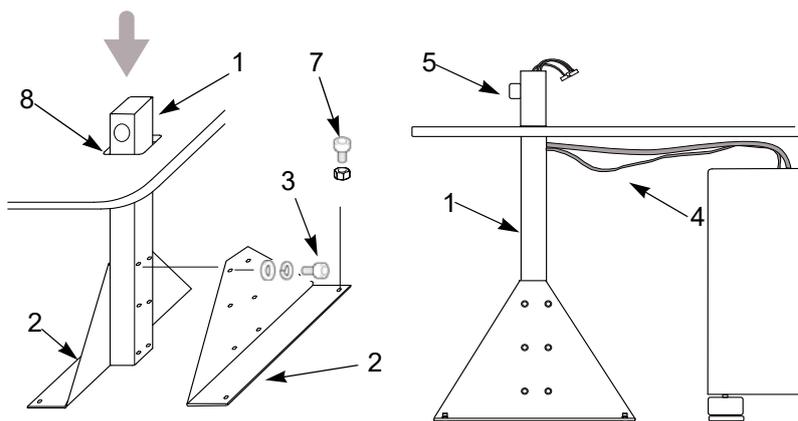
I modelli target sono le macchine con tavola di tipo C3, C4, C5 o C9 (la tavola anteriore viene smontata in fabbrica al momento della spedizione).

- (1) Creare uno spazio 3 di circa 1 mm tra il telaio per orlatura 1 e la fascia XZ 2.
- (2) Fissare il telaio per orlatura 1 utilizzando le viti di fissaggio 4.



7. Supporto del pannello operativo (spazio asse Y 850 mm o più)

- (1) Far passare il tubo del controller 1 dalla parte superiore della tavola.
- (2) Fissare il supporto del tubo 2 utilizzando la vite accessororia 3.
- (3) Passare tutti i cablaggi 4 (per l'interruttore di arresto di emergenza e il pannello di comando) al tubo di comando 1.
- (4) Collegare il cablaggio all'interruttore di arresto di emergenza 5 e fissare l'interruttore al tubo del controller 1.
- (5) Fissare il pannello di comando 6 al tubo del controller 1 e collegare il cablaggio del pannello di comando (=> p.15).
- (6) Regolare con la vite 7 in modo che la distanza tra il tubo del controller 1 e il foro di passaggio del tubo 8 sia uniforme.



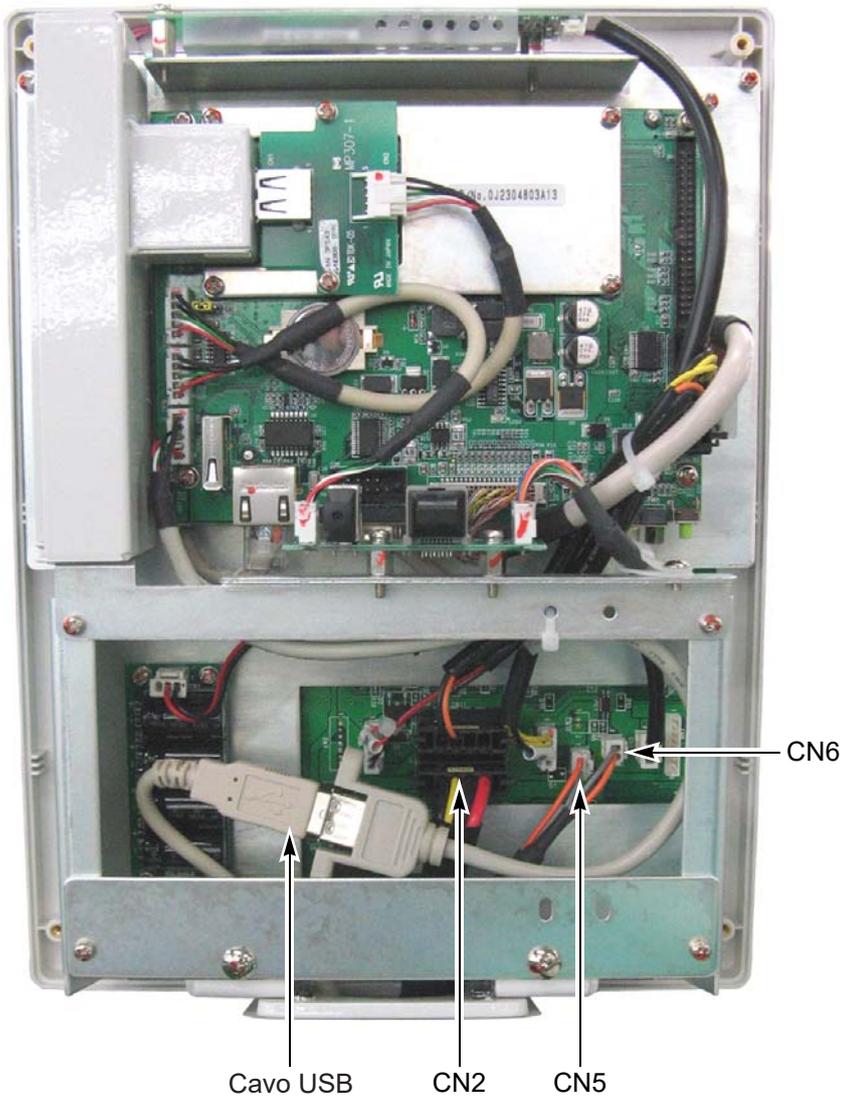
Far passare i cablaggi dal foro presente sulla parte posteriore del tubo del controller.



8. Pannello operativo

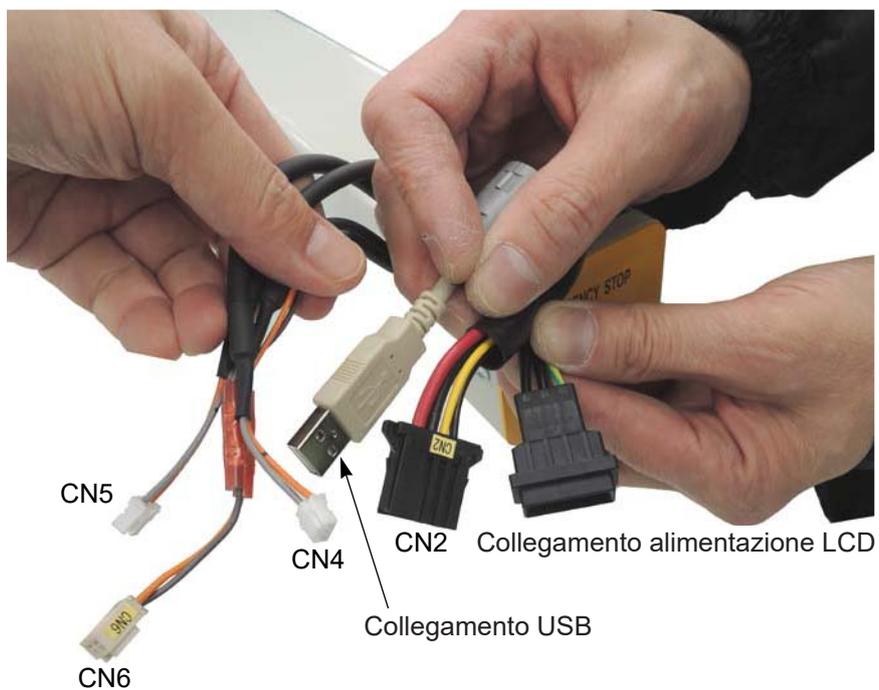
8-1. Modello da 6,5 pollici

Fissare il pannello operativo al tubo del controller e collegare quattro connettori (foto sotto).

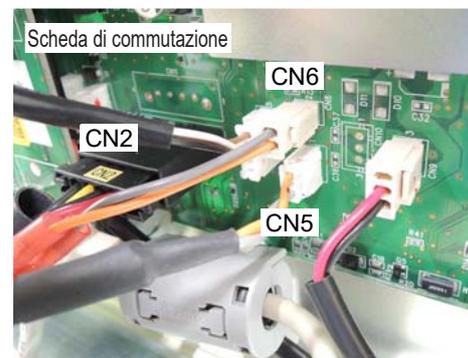


8-2. Modello da 17 pollici

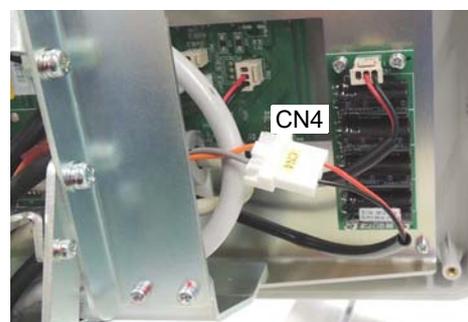
Fissare il pannello operativo al tubo del controller e collegare sei connettori (figura seguente).



Collegamento alla scheda di commutazione.
CN2, CN5, CN6



CN4



Collegamento USB
Collegare alla porta USB della scheda CPU.



Collegamento alimentazione LCD

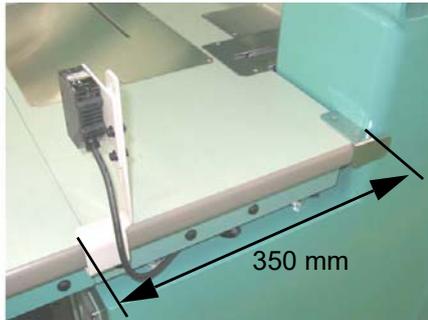


9. Sensore a fascio (opzione)

9-1. Macchina multitestata

Nel caso di macchine con spazio sull'asse Y pari o superiore a 750 mm e dotate di dispositivo per paillettes, fissare il sensore del fascio a 350 mm di distanza dal supporto, come mostrato nella foto. Fissare anche il riflettore al lato opposto della tavola con la stessa lunghezza.

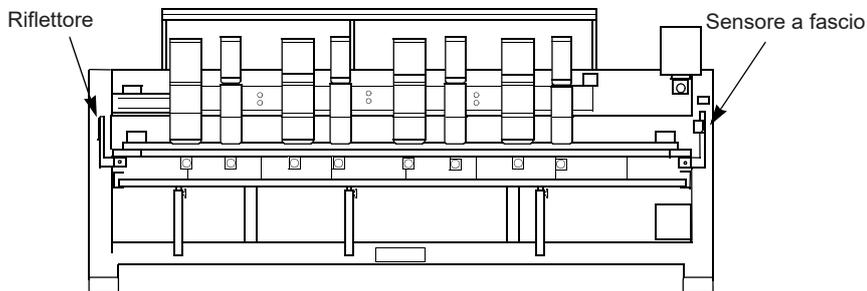
Posizione di fissaggio del sensore a fascio



Per i dettagli, consultare il manuale separato.

9-2. Macchina con numero inferiore di teste

Fissare il sensore del fascio e il riflettore nella posizione indicata nella figura seguente.



10. Marcatore laser (opzione)

PERICOLO

Questo dispositivo utilizza un laser semiconduttore rosso di classe 3a.

- Uscita massima: 2,5 mW
- Lunghezza d'onda del laser a diodo: 635 nm

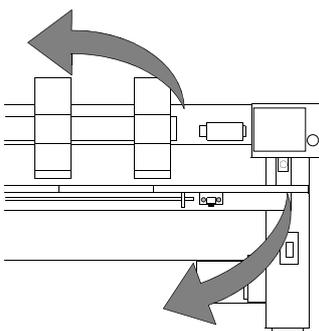
 Durante il funzionamento del dispositivo, dall'apertura viene emesso un raggio laser visibile. Data la pericolosità sia del fascio che della luce diffusa, non guardarli né toccarli direttamente.

Fissare la scatola del pulsante sul lato posteriore della tavola, collegare il marcatore laser al supporto e il connettore. Per regolare l'asse, allentare la vite.

Marcatore laser

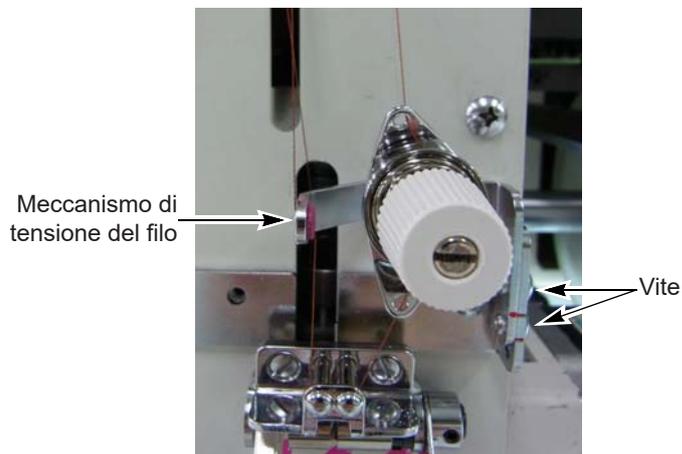


Scatola per pulsante



11. Meccanismo di tensione del filo

Per aumentare la tensione del filo, fissare il meccanismo di tensione del filo con 2 viti. Per quanto riguarda il passaggio del filo e la regolazione, consultare il capitolo 9 (=> pag. 45).

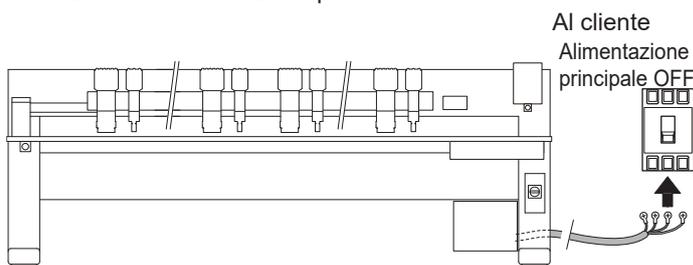


Capitolo 5 Collegamento del cavo di alimentazione

1. Istruzioni di sicurezza

! PERICOLO

- ⚠** Quando si collega il cavo di alimentazione, assicurarsi di spegnere l'alimentazione primaria. Può sussistere il rischio di scosse elettriche, ustioni o morte. Inoltre, verificare che il voltaggio riportato sull'etichetta del cavo di alimentazione corrisponda alle specifiche di tensione del proprio paese prima di collegare il cavo di alimentazione all'alimentazione primaria.



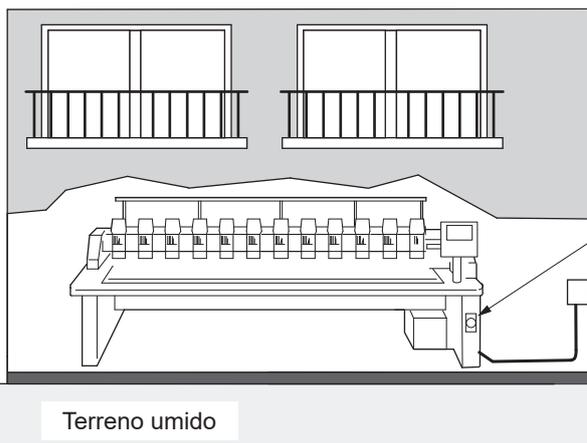
Etichetta di tensione



- ⚠** Se la macchina deve essere collegata a un'alimentazione esterna, il collegamento del cavo di alimentazione deve essere effettuato solo dal personale di assistenza incaricato e addestrato da TAJIMA o da un tecnico qualificato.

! AVVERTENZA

- !** Per l'alimentazione, rispettare la categoria di sovratensione "III".
- !** Collegare la macchina a una linea di alimentazione non connessa a macchine soggette a grandi fluttuazioni di carico, come ascensori e presse, in modo che la macchina possa funzionare in condizioni stabili.
- !** Controllare la tensione di alimentazione per il funzionamento della macchina utilizzando un multimetro. Tensione: Entro +/-10% della tensione nominale
- !** Il cavo di alimentazione deve essere posizionato fuori dall'area di movimento dell'operatore, in modo che quest'ultimo non lo calpesti.
- ⚠** Inserire completamente la spina del cavo di alimentazione. Il contatto tra una parte metallica e un elettrodo della spina può provocare incendi e/o scosse elettriche.
- ⚠** Dato il possibile rischio di scosse elettriche dovuto alla perdita di corrente, assicurarsi che il cavo di messa a terra della macchina sia collegato. Inoltre, il grado della messa a terra deve essere di tipo D o superiore (resistenza della messa a terra di 100 ohm o inferiore).



Nessuna rottura del fusibile
Alimentazione principale
Messa a terra

Barra di terra (accessorio)



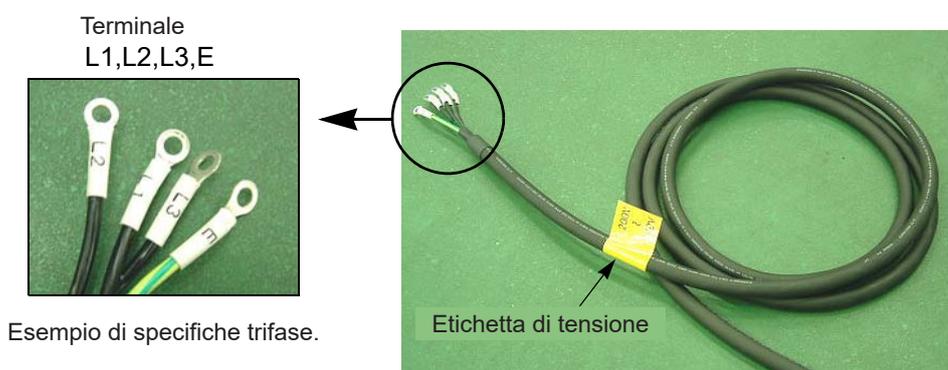
Terreno umido

! ATTENZIONE

- ! Oltre alla corrente di dispersione a tempo pieno, la corrente elettrica di dispersione viene generata dalle armoniche e dai flussi di sovratensione nel cavo di alimentazione della macchina. Per questo motivo, se la selezione e l'installazione dell'interruttore della corrente di dispersione e del relè della corrente di dispersione utilizzati in fabbrica non sono corretti, può verificarsi un malfunzionamento della macchina. Per quanto riguarda il collegamento del cavo di alimentazione, osservare i seguenti punti.
- ! Utilizzare un interruttore di dispersione di corrente elettrica e un relè per corrente di dispersione per il quale sono state adottate misure contro le armoniche e le sovratensioni. Se non sono disponibili un interruttore e un relè di questo tipo, selezionare un interruttore e un relè tradizionali con una capacità sufficiente ad assorbire la corrente di dispersione generata da armoniche e sovratensioni. (in questo caso, la corrente di dispersione deve essere controllata costantemente e in modo soddisfacente).
- ! Per quanto riguarda la capacità di dispersione di corrente elettrica per interruttore di dispersione e relè di corrente di dispersione necessari per macchina, consultare il distributore TAJIMA locale.
- ! Per i nomi effettivi degli interruttori di dispersione di corrente elettrica e dei relè di corrente di dispersione per i quali sono state adottate misure contro le armoniche e le sovratensioni, consultare il distributore locale o i tecnici elettrici TAJIMA.
- ! Per evitare danni, una macchina da ricamo deve essere collegata a un solo interruttore senza fusibili. I danni comprendono la caduta del motore dell'albero principale, una posizione di arresto errata e una variazione di colore non corretta causati dallo spostamento del disegno, ecc.
- ⊘ Non far passare il cavo di alimentazione nei fori di passaggio dei cavi elettrici.

2. Cavo di alimentazione

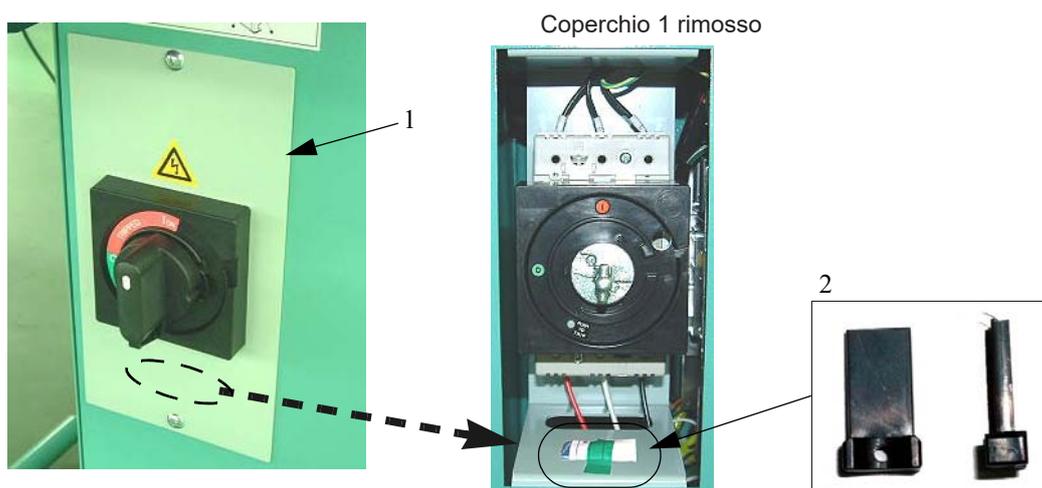
- (1) Sul cavo di alimentazione è applicata l'etichetta indicante la tensione adatta alle specifiche della macchina.



- (2) Piastra di tenuta (solo macchina multitesta)

Sotto il coperchio dell'interruttore 1, attaccate alla parte inferiore dell'interruttore, si trovano le "piastre di tenuta 2". Mantenerle sempre in condizioni ottimali, in quanto possono essere necessarie a seconda dell'area di utilizzo della macchina (soggetta alle specifiche EN), in considerazione degli standard di sicurezza.

🔧 Per la configurazione della macchina, non è necessario rimuovere il coperchio dell'interruttore 1.



Capitolo 6 Impostazioni del pannello operativo

1. Impostazione dei parametri

Sul retro del pannello operativo è presente un elenco di parametri. Controllare i valori di impostazione e la versione del software.



Si allega la "Tabella di impostazione dei parametri" fornita dalla fabbrica.



Per l'impostazione dei parametri, consultare il manuale d'uso separato.

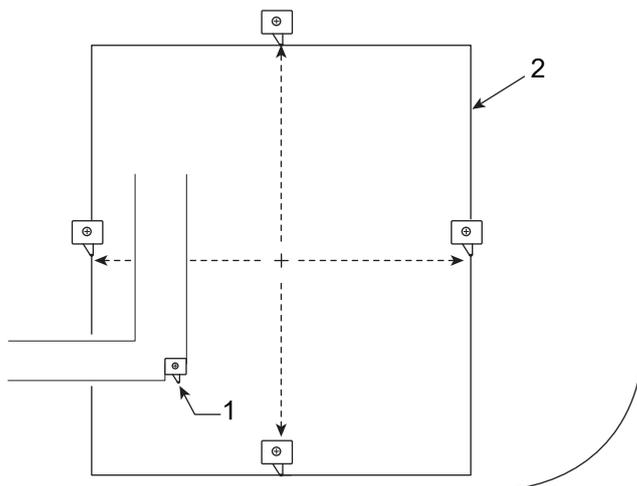


Per informazioni sull'ultima versione del software e su come ottenerlo, rivolgersi al distributore.

2. Memoria origine telaio

2-1. Controllo dello spazio di ricamo

Spostare manualmente il telaio da ricamo in direzione dell'asse X (destra e sinistra) e dell'asse Y (avanti e indietro) tenendo l'interruttore di alimentazione su "ON". Controllare se l'indicatore dello spazio di ricamo 1 si ferma sulla linea di ricamo 2.



2-2. Esecuzione dell'operazione "Memoria origine telaio"

Far memorizzare alla macchina l'origine del telaio. Eseguire questa operazione nei casi seguenti.

- In caso di impostazione della macchina
- In caso di installazione del software
- Qualora il telaio da ricamo sia stato spostato con l'alimentazione disattivata durante il cambio del telaio.

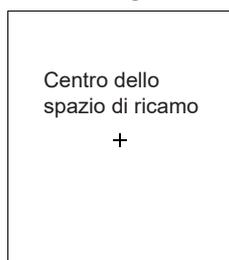


ATTENZIONE



Non appoggiare le mani, ecc. sul tavolo della macchina durante questa operazione. In caso contrario, il telaio in movimento potrebbe causare lesioni.

Posizione di origine del telaio



Alcune macchine dotate di dispositivi opzionali, come il dispositivo per paillettes, possono essere impostate in modo da fermarsi prima della linea di demarcazione dello spazio di ricamo.



Eseguire la regolazione utilizzando il sensore di limite.



Per quanto riguarda l'esecuzione della memoria di origine del telaio, consultare il manuale d'uso separato.



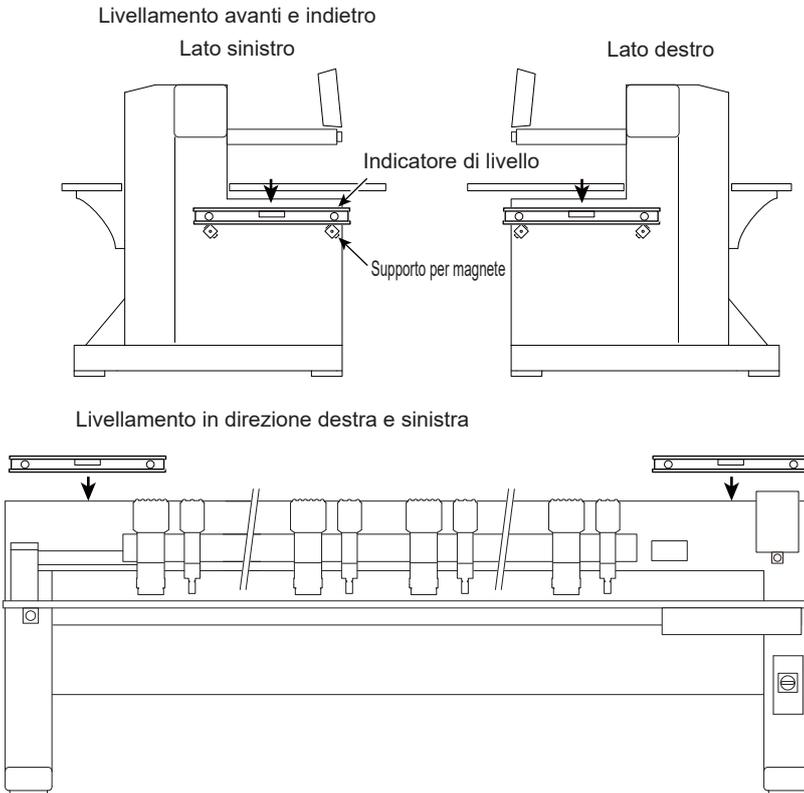
L'origine del telaio è un punto di ancoraggio che calcola la posizione attuale del telaio. Se il calcolo è errato, si possono verificare i seguenti problemi.

1. Le coordinate del telaio non vengono visualizzate correttamente.
2. Il telaio non torna nella posizione interrotta neanche dopo il ripristino dell'alimentazione.

Capitolo 7 Regolazione del livello

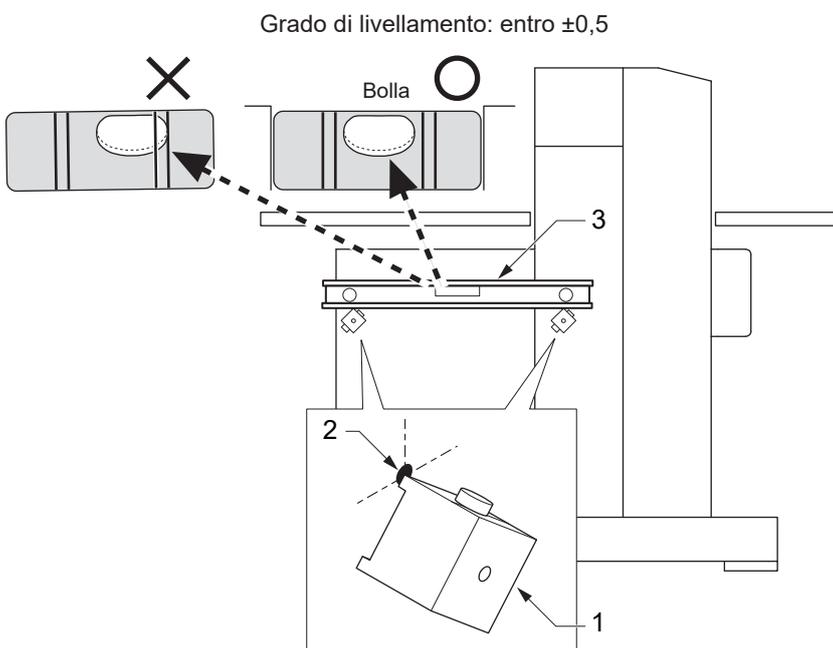
1. Regolazione del livello

(1) Regolare il livello utilizzando un indicatore di livello in condizioni di non inclinazione o contorsione della macchina. Sono presenti quattro punti di misura.



(2) Regolare una posizione in modo che un angolo del supporto del magnete 1 si avvicini al centro della tacca di punzonatura 2.

(3) Collocare il misuratore di livello 3 sul supporto magnetico 1.



Eeguire la regolazione dopo aver collegato la tavola di taglio, l'opzione, ecc.



Il distributore prepara l'indicatore di livello 1 e il supporto per il magnete 2. Utilizzare l'indicatore di livello 1 a una lunghezza pari o superiore a 60 cm e una sensibilità di 0,5 m/m.



1

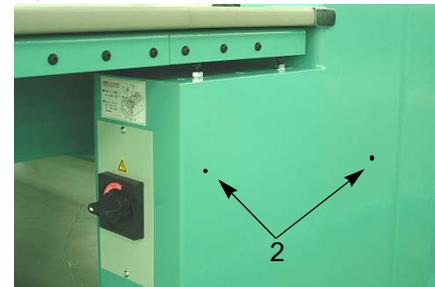
2



Utilizzare due pezzi.



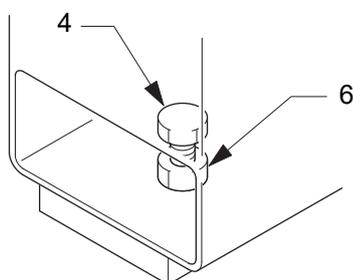
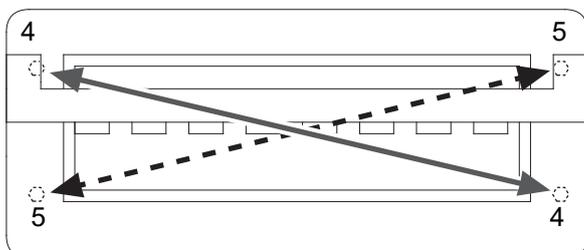
Segno di punzonatura 2



Se una bolla viene impostata all'interno del campo (linee interne) di un misuratore di livello con sensibilità di 0,5 m/m, il grado di livello diventa "±0,5".

(4) Regolazione**a. Base antivibrazioni**

Regolare due dei bulloni esagonali 4 che si trovano su una linea diagonale mentre si controlla una bolla dell'indicatore di livello, quindi serrare il dado 6 dopo aver regolato gli altri due bulloni esagonali 5. A questo punto, eseguire la regolazione in modo che il carico dei quattro bulloni sia identico.

**b. Supporto antivibrazioni**

Solleverla la macchina con un carrello elevatore in base alle condizioni della bolla dell'indicatore di livello e stringere o allentare il bullone di regolazione in base alle circostanze. Quindi, abbassare la macchina e controllare lo stato della bolla. Se il risultato non è uniforme, ripetere i passaggi sopra descritti.



Bullone di regolazione



Il carico potrebbe non essere applicato in modo uniforme a seconda del modello.



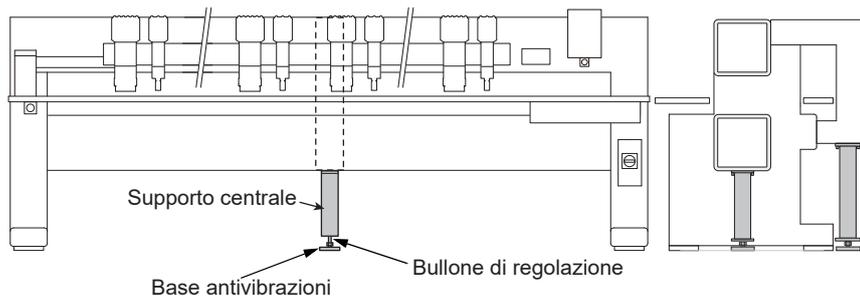
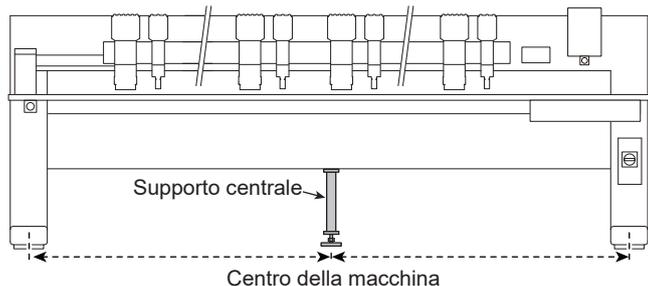
Non serrare il bullone di regolazione quando la macchina non è sollevata. In caso contrario, il foro del bullone del supporto antivibrazioni potrebbe danneggiarsi.

2. Supporto centrale

2-1. Supporto centrale (TLMX tipo misto)

(1) Applicare

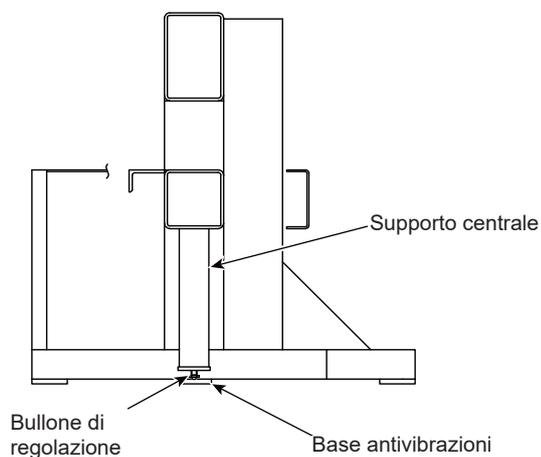
Il supporto centrale e la base antivibrazioni o la base di supporto sono forniti in dotazione con macchine di tipo M o più grandi. Il supporto centrale può talvolta non essere fornito con alcune macchine di tipo M o più grandi, a seconda delle specifiche.



Di seguito è riportato un esempio standard di fissaggio del supporto centrale. In caso di installazione aggiuntiva del supporto antivibrazioni, con la macchina viene fornita la base del supporto al posto della base antivibrazioni.

- a.** Macchina con spec. M (da 5.346 a 5.845 mm), macchina con spec. G (da 5.846 a 6.455 mm)

[Vista laterale]



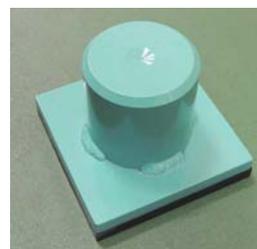
Supporto centrale



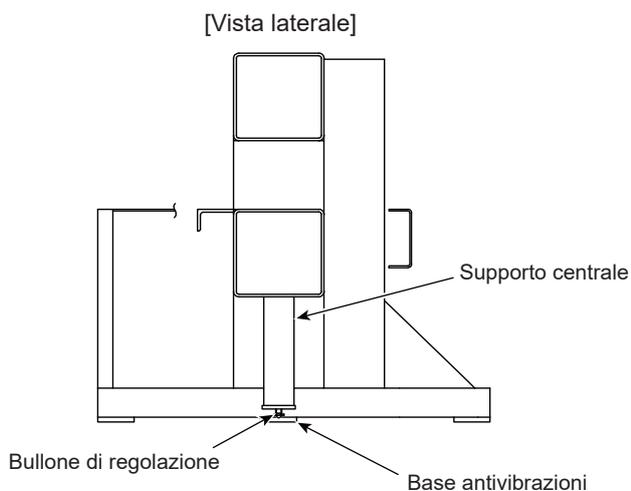
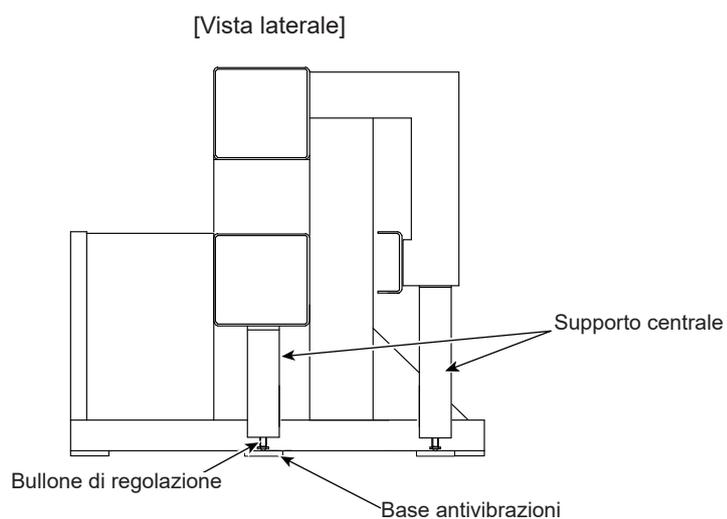
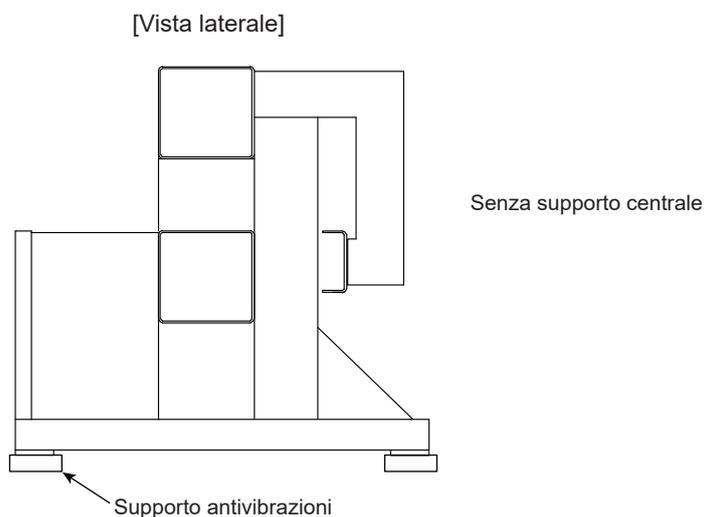
Base antivibrazioni



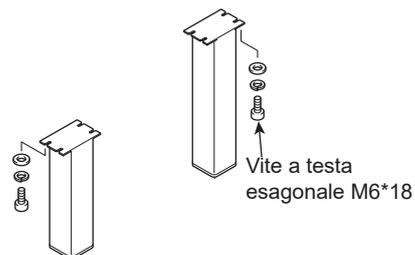
Base del supporto



Non serrare eccessivamente il bullone di regolazione.
Per maggiori dettagli, vedere pag. 27.

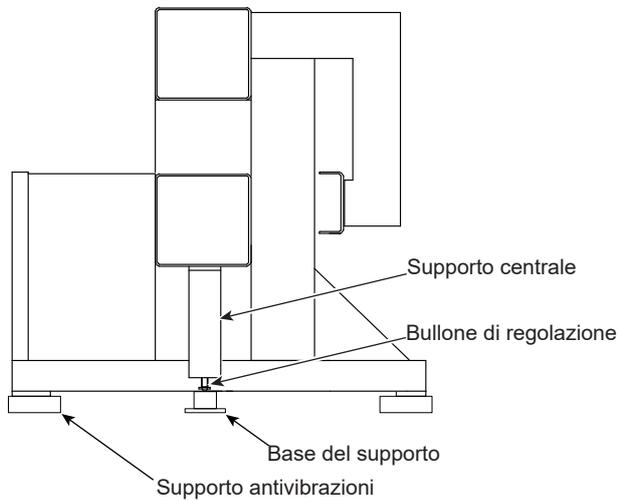
b. Macchina da 7 metri (da 6.456 a 7.455 mm)**c. Macchina da 8 metri (da 7.456 a 8.355 mm) con spazio in Y inferiore a 1200 mm****d. Macchina da 8 metri (da 7.456 a 8.355 mm) con spazio in Y pari o superiore a 1200 mm, macchina da 8,5 metri (da 8.356 a 8.865 mm) con spazio in Y inferiore a 1500 mm**

Fissare il supporto centrale utilizzando la vite a testa esagonale.



- e. Macchina da 8,5 metri (da 8.356 a 8.865 mm) con spazio in Y di 1500 mm, macchina da 9 metri (da 8.866 a 9.500 mm), macchina da 10 metri (da 9.501 a 11.000 mm)

[Vista laterale]

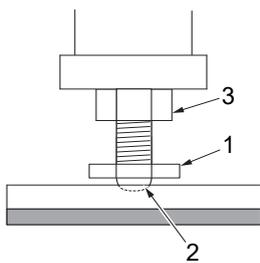


(2) Grado di contatto del bullone di regolazione

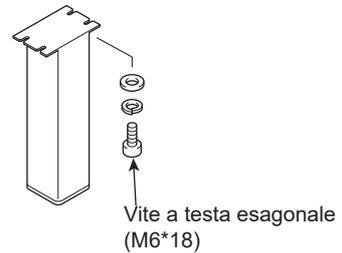
ATTENZIONE

⊘ Non serrare eccessivamente il bullone di regolazione. Un serraggio eccessivo potrebbe modificare la posizione del punto morto inferiore della testa da ricamo e la posizione dell'ago, con conseguenti effetti negativi sulla cucitura.

Posizionare la testa del bullone di regolazione 1 a contatto con la sezione concava 2 della base antivibrazioni o della base di supporto, quindi serrare il dado 3 dopo aver ruotato il bullone di regolazione di 1/5 di giro con una chiave.



Fissare il supporto centrale utilizzando la vite a testa esagonale.

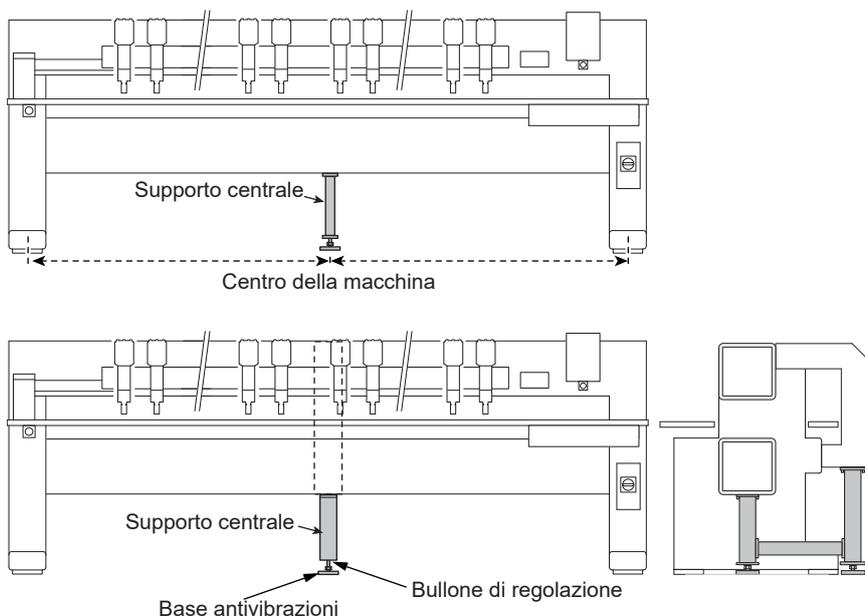


In caso di vibrazioni, rumori ecc. regolare il grado di serraggio del bullone.

2-2. Supporto centrale (TLMX 100, T00)

(1) Applicare

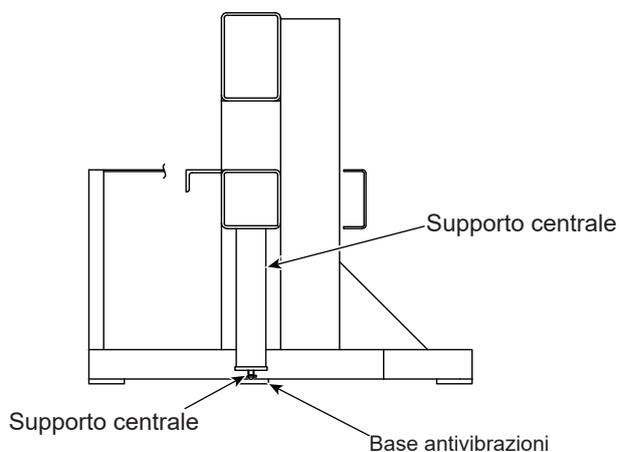
Il supporto centrale e la base antivibrazioni o la base di supporto sono forniti in dotazione con macchine di tipo G o più grandi. Il supporto centrale può talvolta non essere fornito con alcune macchine di tipo G o più grandi, a seconda delle specifiche.



Di seguito è riportato un esempio standard di fissaggio del supporto centrale. In caso di installazione aggiuntiva del supporto antivibrazioni, con la macchina viene fornita la base del supporto al posto della base antivibrazioni.

a. Macchina con spec. G (da 5.636 a 6.455 mm)

[Vista laterale]



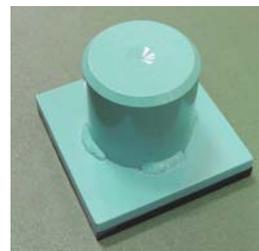
Supporto centrale



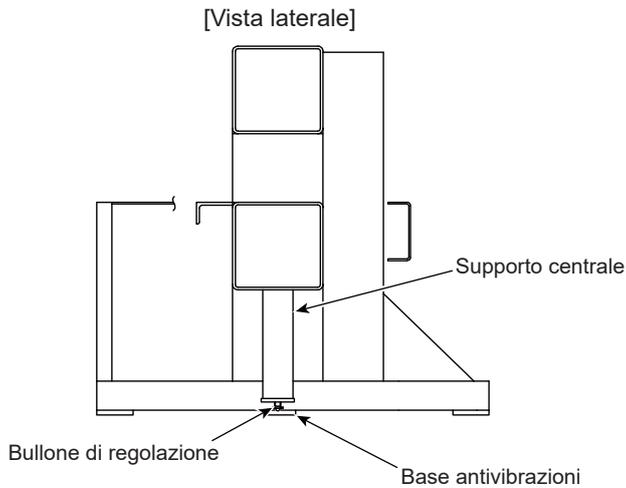
Base antivibrazioni



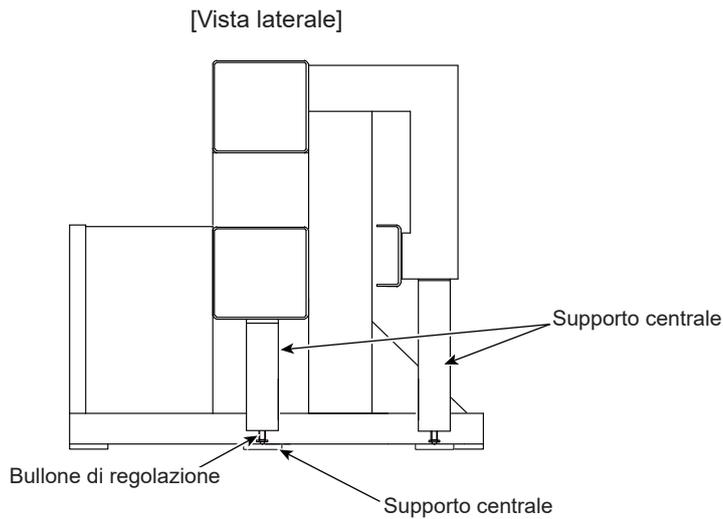
Base del supporto



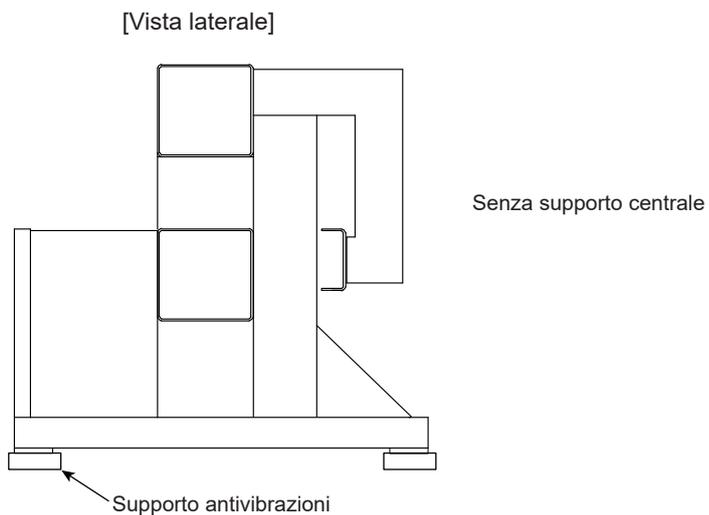
Non serrare eccessivamente il bullone di regolazione.
Per maggiori dettagli, vedere pag. 32.

b. Macchina da 7 metri (da 6.246 a 7.455 mm)

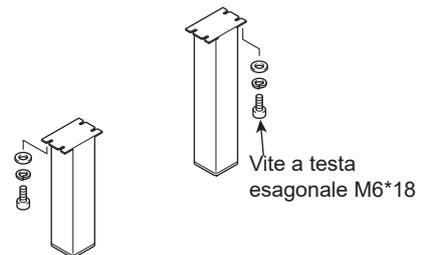
c. Macchina da 8 metri (da 7.246 a 8.355 mm)
Macchina da 8,5 metri (da 8.146 a 8.865 mm) con spazio in Y inferiore a 1200 mm



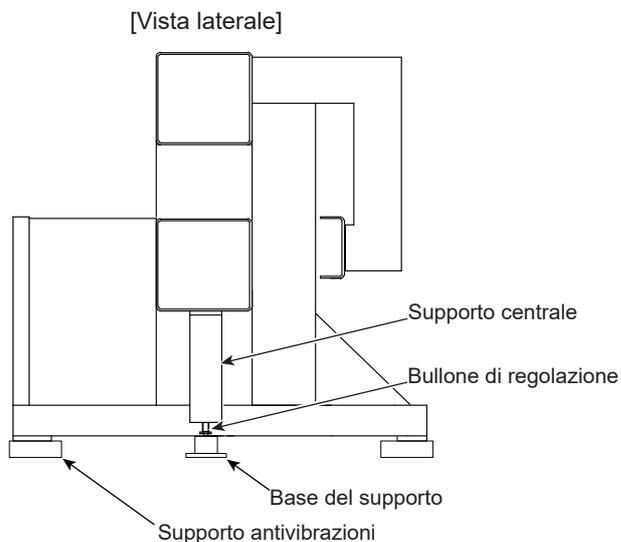
d. Macchina da 8,5 metri (da 8.146 a 8.865 mm) con spazio in Y da 1200 a 1499 mm



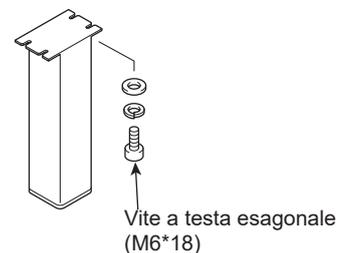
Fissare il supporto centrale utilizzando la vite a testa esagonale.



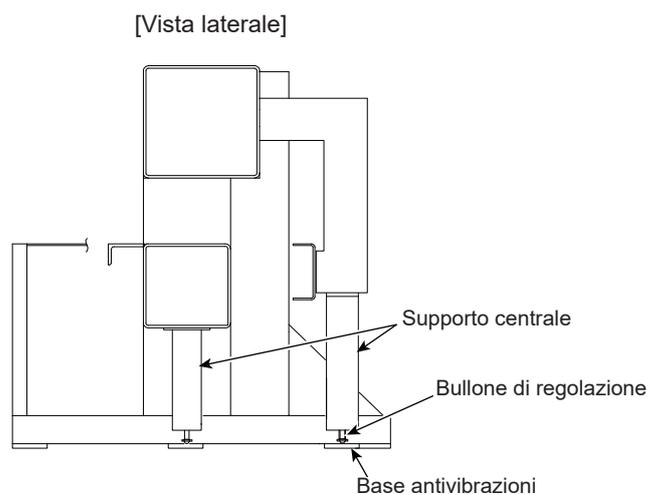
- e.** Macchina da 8,5 metri (da 8.146 a 8.865 mm) con spazio in Y da 1500 mm



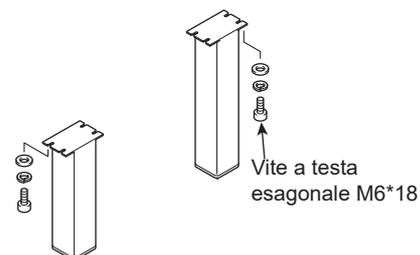
 Fissare il supporto centrale utilizzando la vite a testa esagonale.



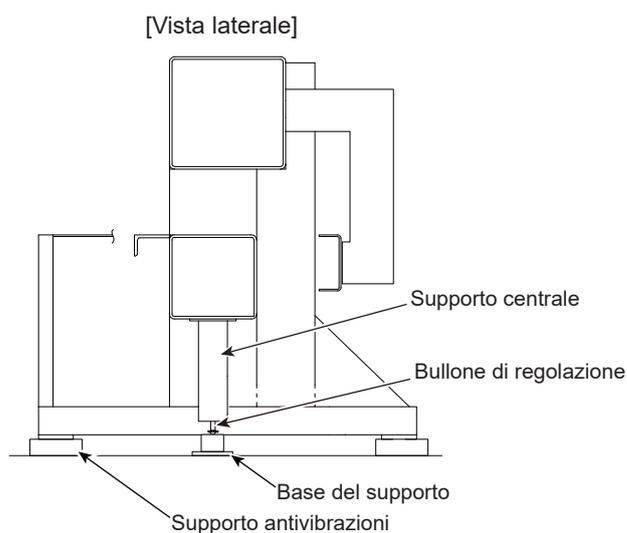
- f.** Macchina da 9 metri (da 8.656 a 9.500 mm) con spazio in Y inferiore a 1200 mm



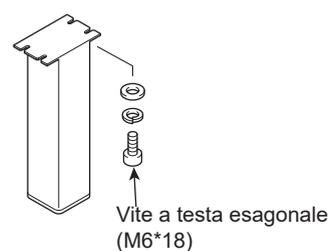
 Fissare il supporto centrale utilizzando la vite a testa esagonale.



- g.** Macchina da 9 metri (da 8.656 a 9.500 mm) con spazio in Y di 1200 mm o superiore, macchina da 10 metri (da 9.291 a 11.000 mm)



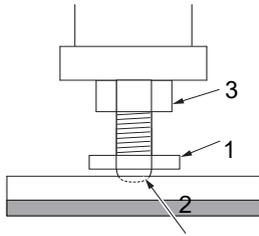
 Fissare il supporto centrale utilizzando la vite a testa esagonale.



(2) Grado di contatto del bullone di regolazione**ATTENZIONE**

 Non serrare eccessivamente il bullone di regolazione. Un serraggio eccessivo potrebbe modificare la posizione del punto morto inferiore della testa da ricamo e la posizione dell'ago, con conseguenti effetti negativi sulla cucitura.

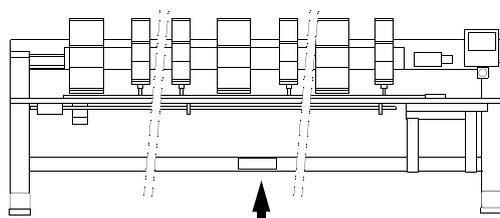
Posizionare la testa del bullone di regolazione 1 a contatto con la sezione concava 2 della base antivibrazioni o della base di supporto, quindi serrare il dado 3 dopo aver ruotato il bullone di regolazione di 1/5 di giro con una chiave.



In caso di vibrazioni, rumori ecc. regolare il grado di serraggio del bullone.

2-3. Supporto centrale (macchina con spec. L)

(1) Punto di fissaggio



Anteriore e posteriore

(2) Grado di contatto del bullone di regolazione

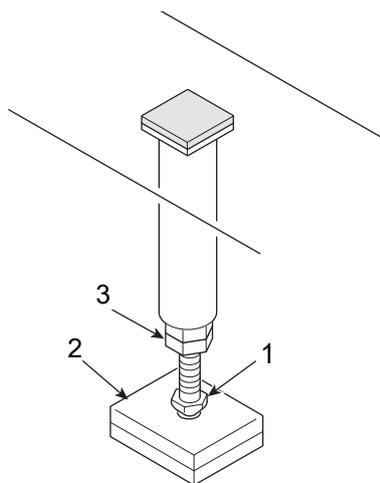


ATTENZIONE



Non sollevare eccessivamente il supporto centrale. In caso contrario, il punto morto inferiore della testa da ricamo e la posizione di posizionamento dell'ago potrebbero subire variazioni, con conseguenti effetti negativi sulla cucitura.

Dopo aver effettuato 1/4 di giro con una chiave dalla posizione in cui il bullone di regolazione 1 tocca la concavità della base antivibrazioni 2, serrare il dado 3.



In caso di vibrazioni, rumori ecc. regolare il grado di serraggio del bullone.

Capitolo 8 Regolazione

AVVERTENZA

 Eseguire questa operazione con l'alimentazione disattivata per evitare incidenti che potrebbero causare lesioni o morte e/o danni a cose.

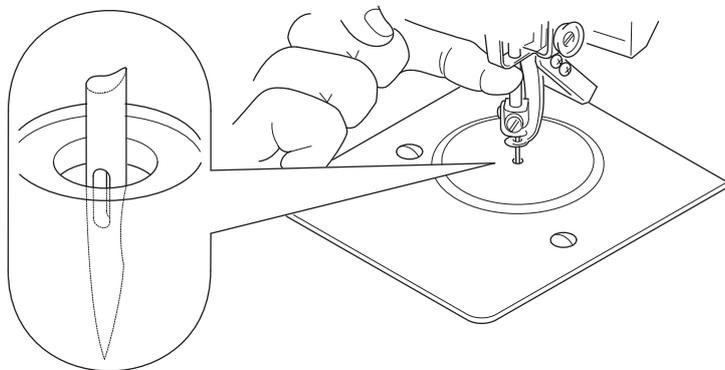
1. Posizione di localizzazione dell'ago

Verificare il funzionamento di tutte le teste.
(il primo e l'ultimo ago in caso di testa FM)

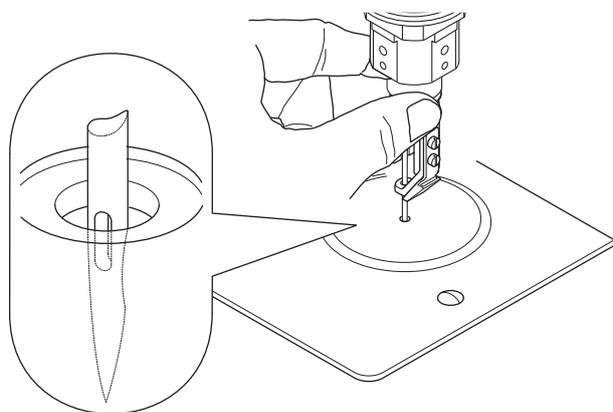
(1) Ruotare l'albero principale in senso antiorario per abbassare le teste di ricamo di tutte le teste.

(2) Verificare che l'ago si trovi quasi al centro del foro.

Testa FM



Testa LM



Per ruotare l'albero principale, utilizzare l'impugnatura dell'albero principale (accessorio).



Regolare le posizioni destra e sinistra della testa da ricamo. Se la posizione tra il primo e l'ultimo ago è disallineata, distribuire il disallineamento in modo che la posizione dell'ago si avvicini il più possibile al centro.



Per la testa LM, modificare leggermente la posizione di fissaggio della piastra per regolare la posizione dell'ago.

Capitolo 8 Regolazione

- (3)** Per la testa FM, per regolare la posizione dell'ago di una determinata testa, regolare la testa da ricamo corrispondente.
- (4)** Se la posizione dell'ago è disallineata allo stesso livello in tutte le teste, procedere come descritto di seguito (correzione dell'intervallo di cambio colore).
- Premere F3 mentre si preme "SET" per selezionare "5 Correzione dell'intervallo di cambio colore".
 - Modificare il valore e posizionare l'ago in modo che il primo e l'ultimo ago si avvicinino il più possibile al centro.

5 Correzione dell'intervallo di cambio colore +0,01 mm



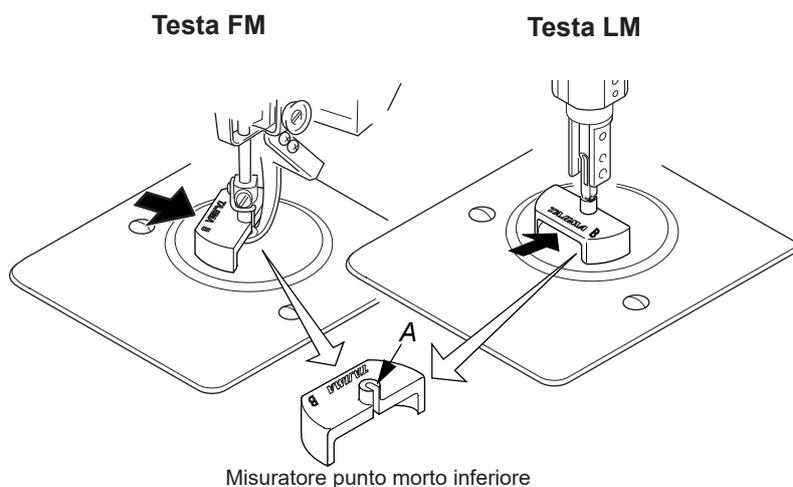
Il valore riportato sull'etichetta è registrato (valore alla spedizione).

- Correggere il valore riportato sull'etichetta con il valore successivo alla modifica. È necessario registrare questo valore dopo l'installazione del software.

2. Punto morto inferiore

Verificare il funzionamento di tutte le teste. (in caso di testa FM, controllare tutte le teste da ricamo, dal primo all'ultimo ago).

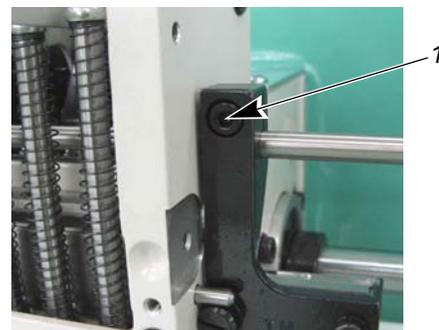
- Ruotare l'albero principale in senso antiorario e impostare l'angolo dell'albero principale sul punto morto inferiore "178°" mentre si abbassa la testa da ricamo.
- Controllare il punto morto inferiore. (per il primo ago, in caso di testa FM)



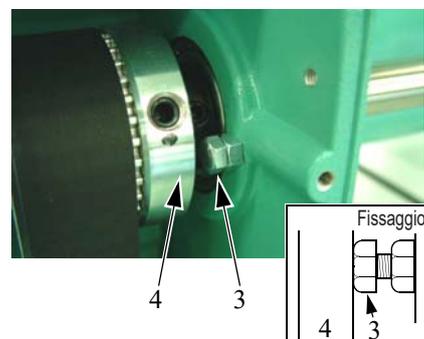
Spostare l'indicatore del punto morto inferiore come nella figura precedente, in modo che l'ago si inserisca nella scanalatura (A). Dopodiché, verificare che l'indicatore del punto morto inferiore non abbia gioco in salita e in discesa.



Per regolare una determinata testa, allentare la vite 1 (due punti a destra e a sinistra) per far scorrere la testa da ricamo a destra e a sinistra.



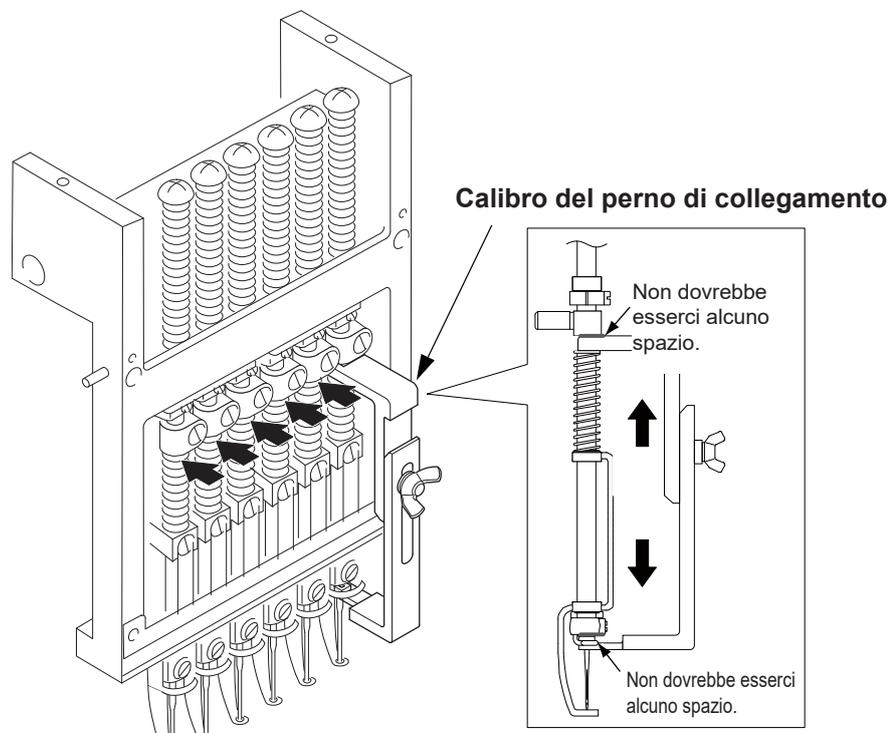
Fissare l'albero principale durante l'operazione. Allentare il bullone esagonale 3 in modo da portarlo a contatto con la puleggia 4.



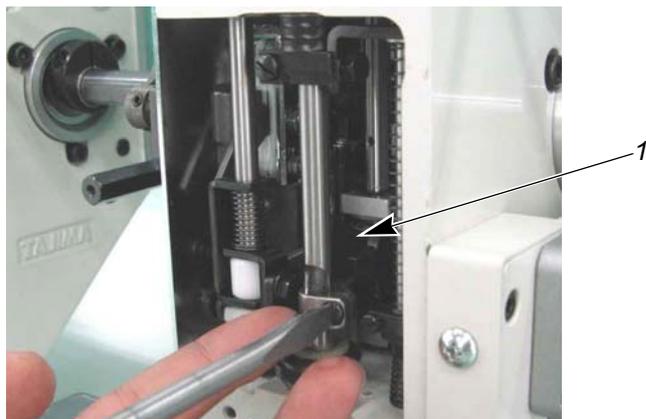
Al termine dell'operazione, riportare il bullone esagonale nella posizione originale prima di accendere l'alimentazione.

(3) Controllo**a. Testa FM:**

Utilizzare il punto morto inferiore regolato per il primo ago come posizione di riferimento e controllare il punto morto inferiore per il secondo ago e per gli aghi successivi utilizzando il calibro del perno di collegamento.

**b. Testa LM:**

Impostare correttamente il calibro del punto morto inferiore con l'angolo dell'albero principale impostato su 178° . Allentare la vite 1 e spingere verso l'alto la testa da ricamo. Quindi, serrare la vite 1.

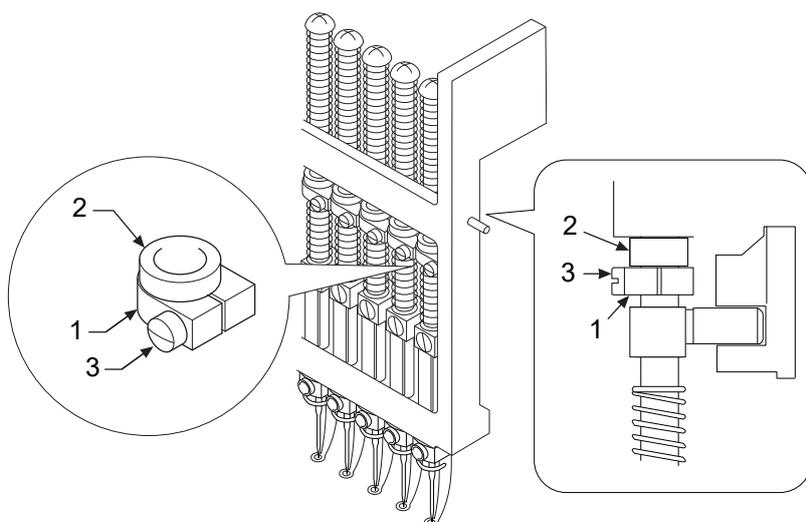


Eeguire anche la regolazione del punto morto superiore sulla testa da ricamo di cui è stato regolato il punto morto inferiore (p.36).

3. Punto morto superiore

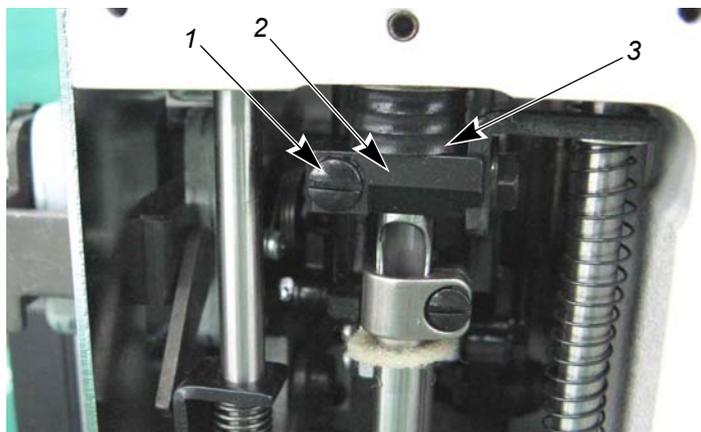
3-1. Testa FM

- (1) Ruotare l'albero principale in senso antiorario e impostare l'angolo dell'albero principale a 7° mentre si solleva la testa da ricamo.
- (2) Allentare la vite 3 del fermo del punto morto superiore 1.
- (3) Serrare leggermente la vite 3 del fermo del punto morto superiore 1 quando il fermo tocca leggermente l'anello del cuscono 2.



3-2. Testa LM

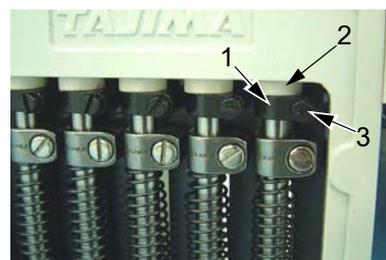
- (1) Ruotare l'albero principale in senso antiorario e impostare l'angolo dell'albero principale a 7° mentre si solleva la testa da ricamo.
- (2) Allentare la vite 1.
- (3) Allentare la vite 1 in corrispondenza del punto di contatto tra il fermo del punto morto superiore 2 l'anello dell'ammortizzatore 3.



Sebbene il punto morto superiore di questa macchina sia 0°, il fermo del punto morto superiore 1 è fissato nella posizione in cui il fermo tocca l'anello del cuscono 2 con un angolo dell'albero principale di 7° durante la produzione in fabbrica.



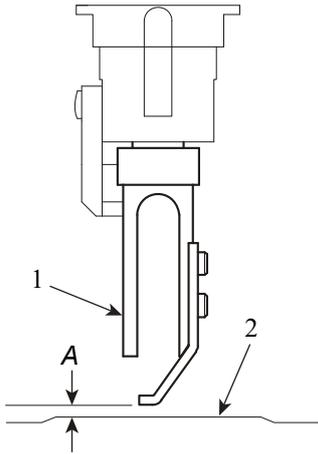
Fissaggio della vite 3



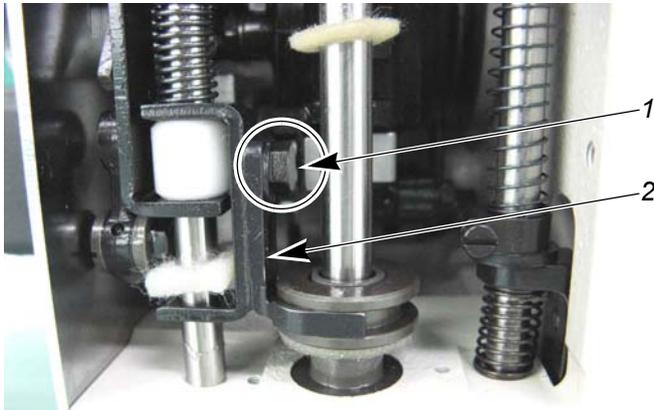
Sebbene il punto morto superiore di questa macchina sia 0°, il fermo del punto morto superiore 1 è fissato nella posizione in cui il fermo 2 tocca l'anello dell'ammortizzatore 3 con un angolo dell'albero principale di 7° durante la produzione in fabbrica.

4. Punto morto inferiore N-Pipe

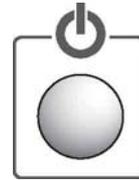
- (1) Impostare la corsa N-Pipe a "0" utilizzando la funzione "Cambio manuale corsa N-Pipe (F6-1)" (impostazione sul pannello operativo).
- (2) Attivare/disattivare la modalità di sospensione (cercare il punto base elettrico).
- (3) Verificare che lo spazio (A) tra l'N-Pipe 1 e la piastra dell'ago 2 sia compreso tra 0,7 e 0,8 mm. Se è necessaria una regolazione, passare alla successiva.



- (4) Allentare la vite 1 in modo da far scorrere il supporto dell'N-Pipe 2 verso l'alto e verso il basso, e regolare così la posizione dell'N-Pipe.

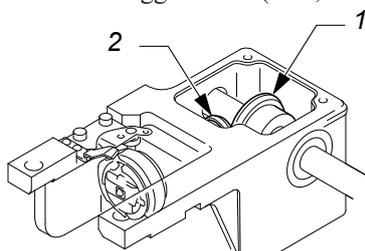


Attivazione modalità di sospensione: tenere premuto il tasto della modalità di sospensione per due secondi durante l'arresto della macchina.
Disattivazione modalità di sospensione: premere questo tasto quando la macchina è in modalità di sospensione.



5. Ingranaggio conico

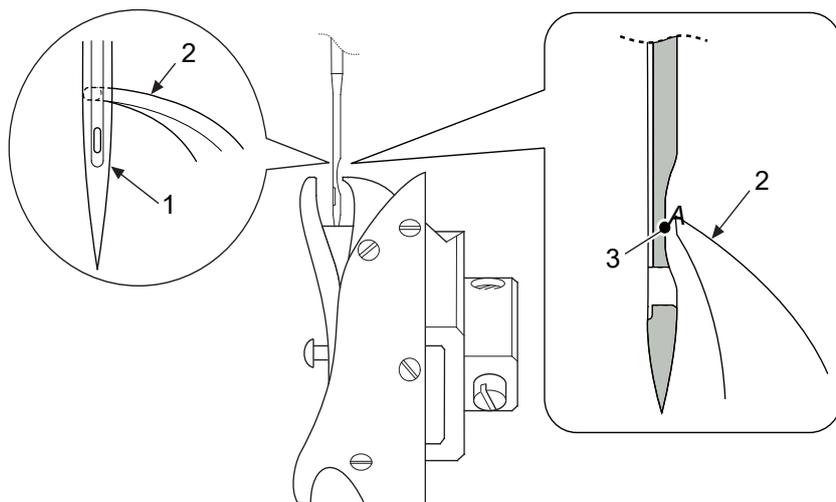
Controllare il gioco della coppia conica 1 e 2 su tutte le teste. È normale che la coppia conica 2 si muova leggermente (da 0,1 a 0,2 mm).



6. Ago e crochet rotativo

Verificare il funzionamento di tutte le teste.
(controllare il primo ago e l'ultimo ago in caso di testa FM).

- (1) Ruotare l'albero principale in senso antiorario e portarlo nella posizione (da 198° a 202°) in cui la punta dell'ago 1 incontra la punta del crochet rotativo 2.
- (2) Verificare che lo spazio (A) tra l'ago 3 e la punta del crochet rotativo 2 sia 0,1-0,3 mm.



Se non c'è "gioco", allentare la vite di fermo della coppia conica 1 per regolarne la posizione.



Spingere leggermente l'ago con un cacciavite a testa piatta.



Capitolo 9 Funzionamento al regime minimo e prova di cucitura

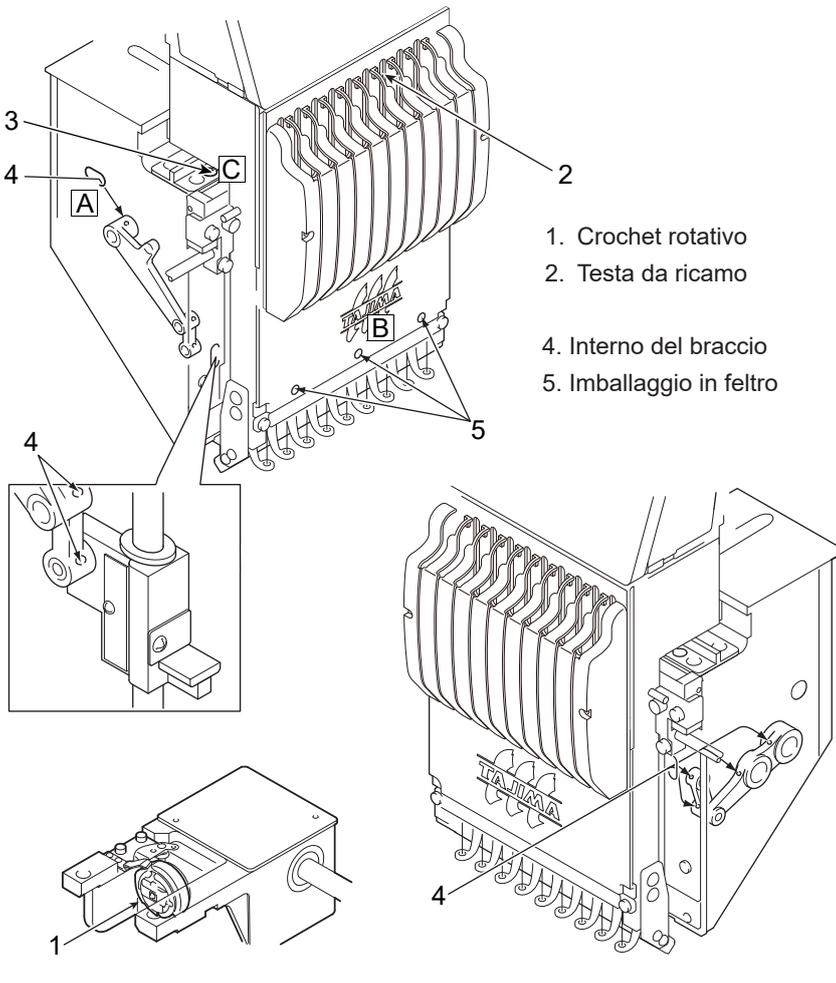
1. Lubrificazione



ATTENZIONE

- ❗ Per la lubrificazione, utilizzare solo olio originale Tajima TF (fornito insieme alla macchina). Qualora sia necessario utilizzare un olio diverso, scegliere un olio equivalente al grado di viscosità ISO: VG20.
- ❗ Al termine della lavorazione, riposizionare tutte le coperture precedentemente rimosse.

Testa FM



1. Crochet rotativo
2. Testa da ricamo
4. Interno del braccio
5. Imballaggio in feltro



Se la macchina è dotata di un sistema di lubrificazione automatica, eseguire la "lubrificazione manuale".

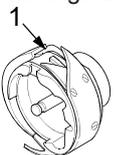


Alcune coperture e parti sono state rimosse per poter scattare delle foto.

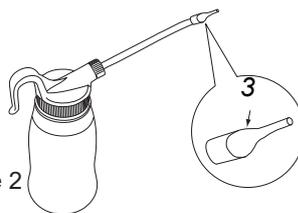
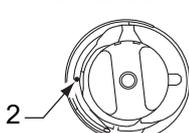


Lubrificare due punti del crochet rotativo. Per lubrificare il foro di lubrificazione 2, collegare l'ugello di lubrificazione accessorio 3 all'oliatore. Tagliare la punta dell'ugello secondo la lunghezza necessaria.

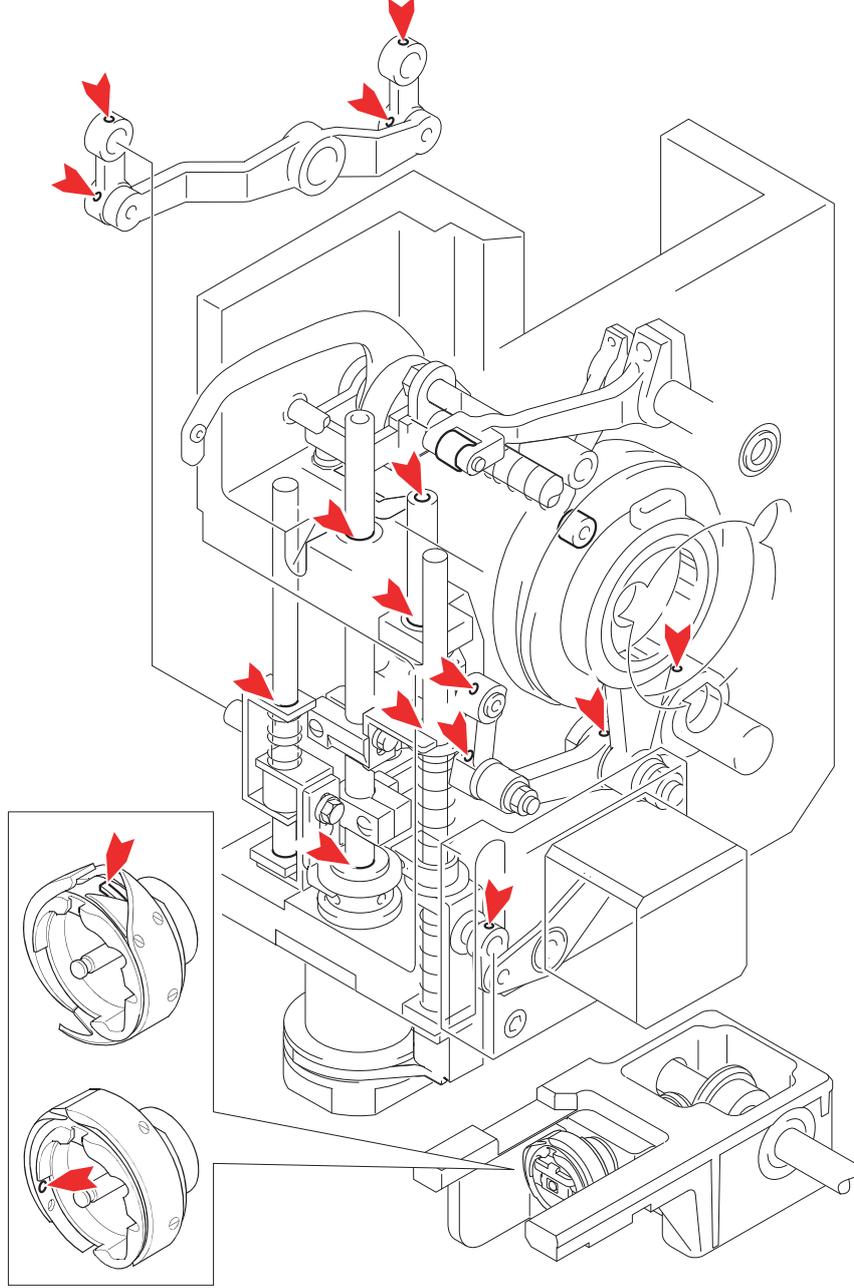
Sezione di guida 1



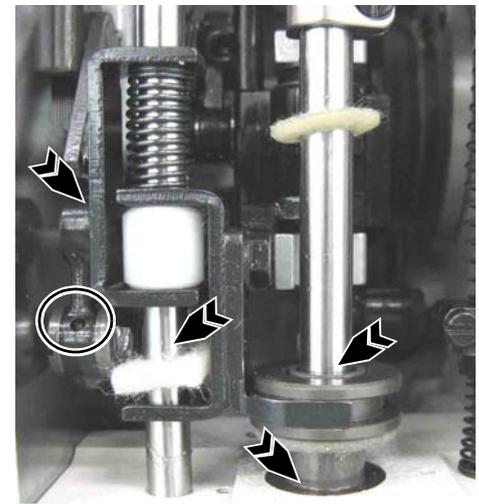
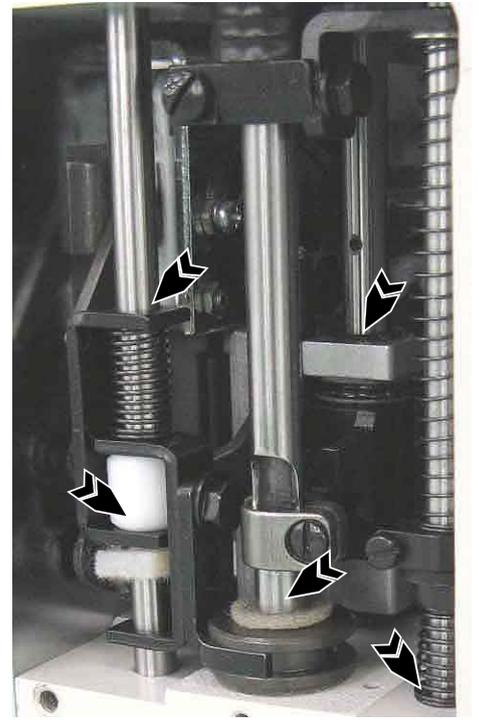
Foro di lubrificazione 2



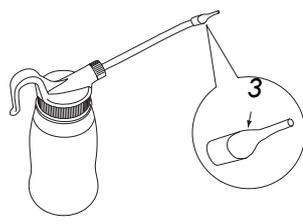
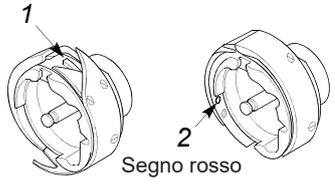
Testa LM



Esempio di punti di lubrificazione



Lubrificare due punti del crochet rotativo.
 Per lubrificare il foro di lubrificazione 2,
 collegare l'ugello di lubrificazione accessorio 3
 all'oliatore.
 Tagliare la punta dell'ugello secondo la
 lunghezza necessaria.



2. Funzionamento a regime minimo, salto

ATTENZIONE

- ! Per azionare la macchina, verificare che non vi siano persone intorno alla sezione in movimento e che tutte le coperture siano fissate per evitare incidenti che potrebbero causare lesioni o morte.
- ! Continuare a far funzionare la macchina al regime minimo fino alla completa rimozione dell'antiruggine applicato sul crochet rotativo. Se permangono tracce di antiruggine, il filo potrebbe rompersi.

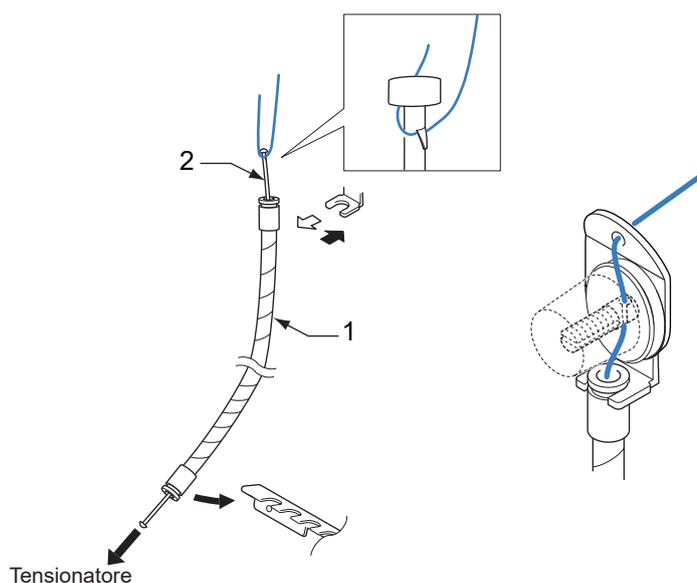
- (1) Impostare "Rilevamento rottura filo superiore" e "Rilevamento rottura filo inferiore" su "non rilevare" nell'impostazione dei parametri della testa FM e/o della testa LM.
(operazione sul pannello operativo, testa FM: F2▶6 , testa LM F2▶7:)
- (2) Impostare un disegno i cui dati contengono codici di salto.
- (3) Avviare la macchina per eseguire il funzionamento al regime minimo. All'inizio, avviare la macchina a circa 250 giri/min e aumentare la velocità fino a 650 giri/min controllando le condizioni di funzionamento. Il tempo di riposo tra un'operazione e l'altra deve essere di 20-30 minuti. Verificare che non si verifichino errori di salto utilizzando i dati del disegno che includono i codici di salto.
- (4) Al termine del lavoro, verificare che la testa da ricamo, la superficie laterale del braccio, l'albero di trasmissione della testa da ricamo, ecc. non si siano surriscaldati. Quindi, riportare l'azionamento del telaio su ON.

3. Infilatura

3-1. Testa FM

(1) Prima tensione

Collegare il tubo a spirale 1. Per passare il filo, utilizzare l'infila-ago 2 e scollegare la parte superiore del tubo a spirale 1.



Se la macchina è dotata di un sistema di lubrificazione automatico, impostare il ciclo di lubrificazione a 1.000 punti, quindi avviare la macchina al minimo. Al termine del lavoro, riportare l'impostazione al valore originale.



In caso di errore di salto, regolare la posizione del fermo superiore (p.36).

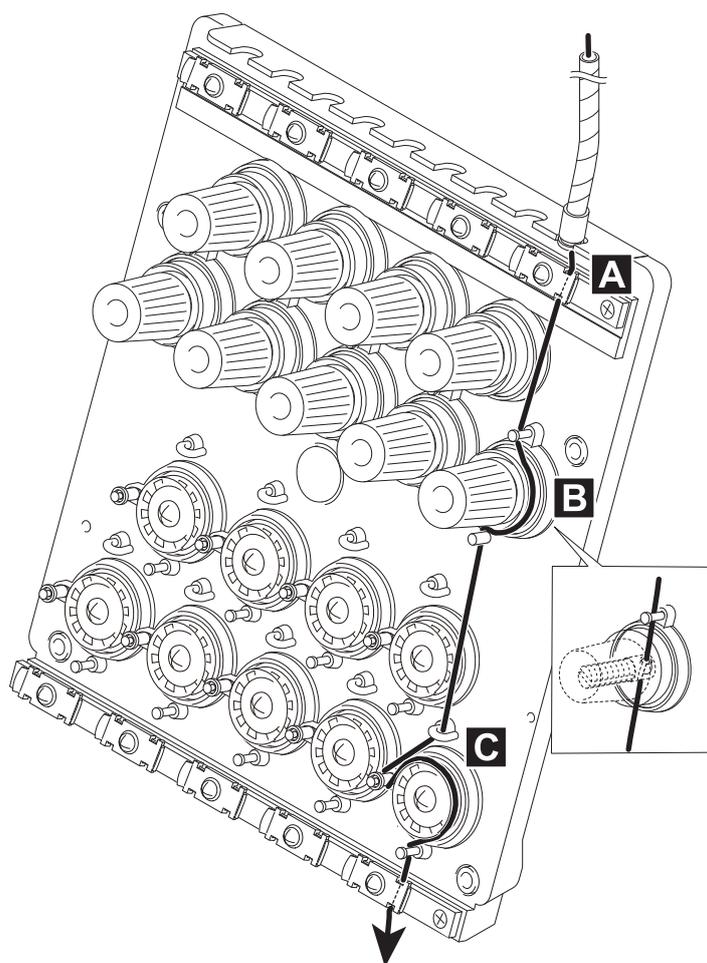


Tubo a spirale applicato

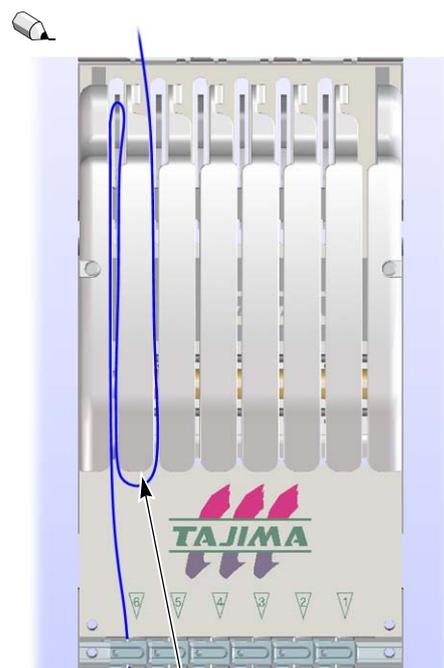
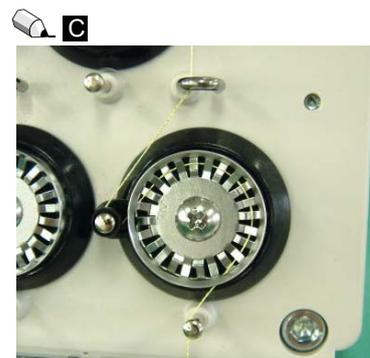
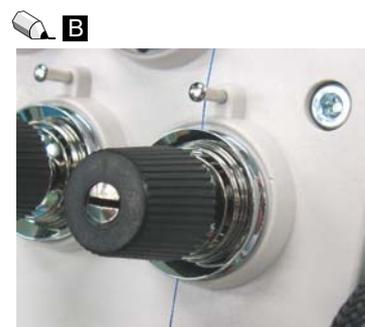
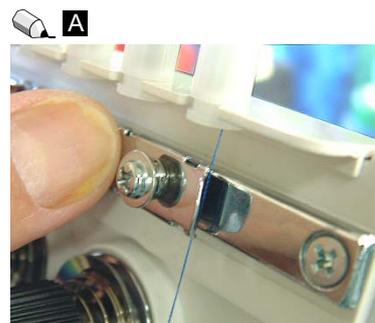
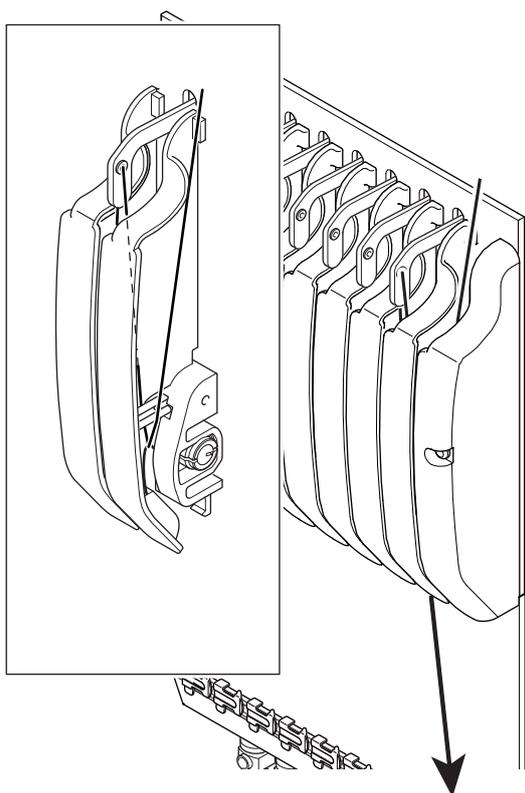


Infila-ago

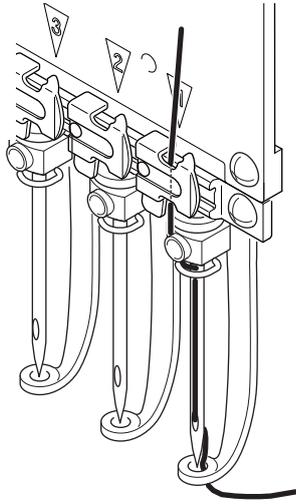


(2) Tensionatore

Leva tendifilo, guidafile centrale a scatto

(3) Leva tendifilo, guidafile centrale a scatto

È possibile infilare facilmente il filo agghiacciandolo qui.

(4) Blocco del filo superiore, ago

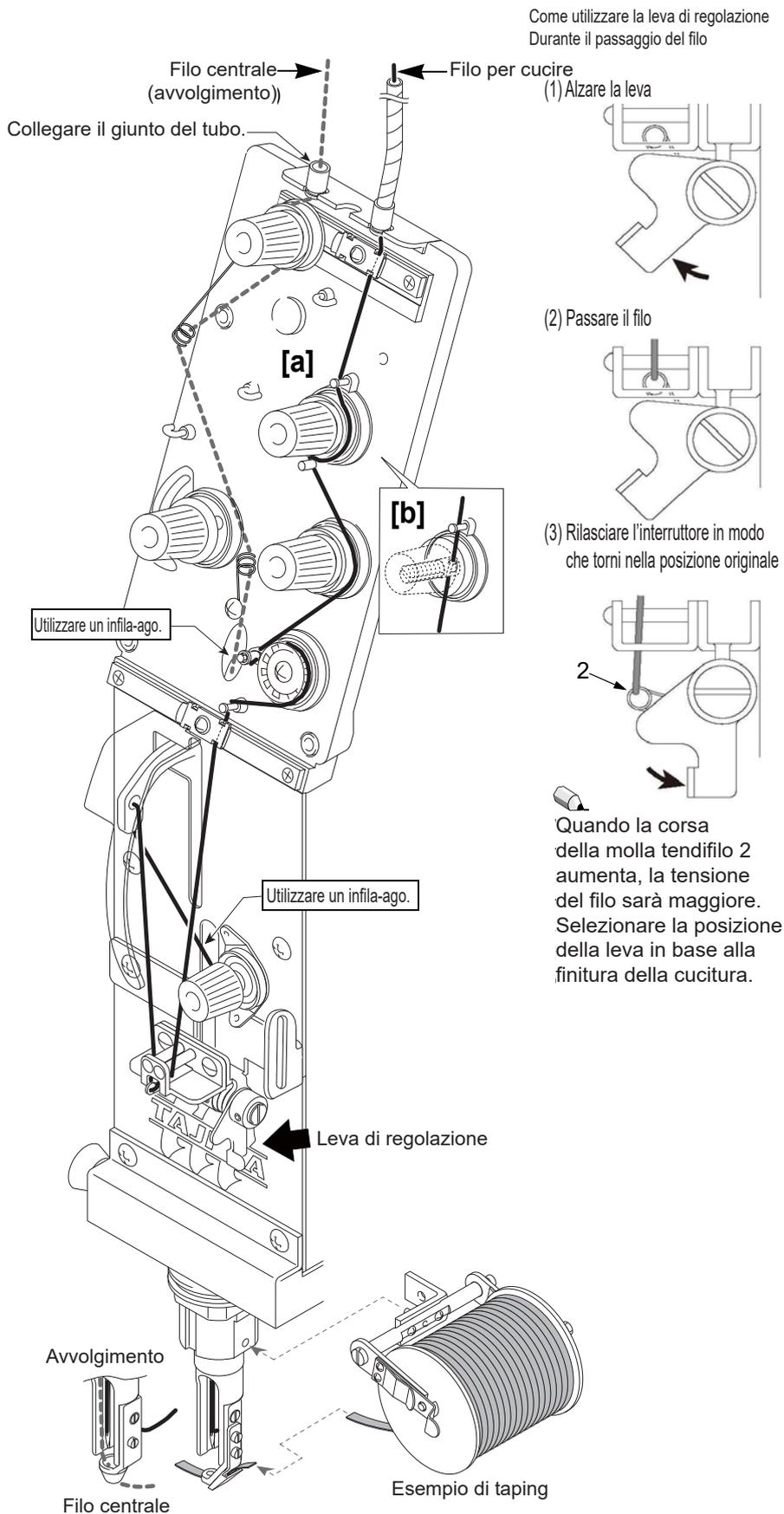
L'infilatura è completa.



3-2. Testa LM

Come mostrato nella figura sottostante, esistono due tipi tensionatori ([a] e [b]) e l'infilatura è diversa. Pertanto, prestate attenzione.

(1) Infilatura abituale



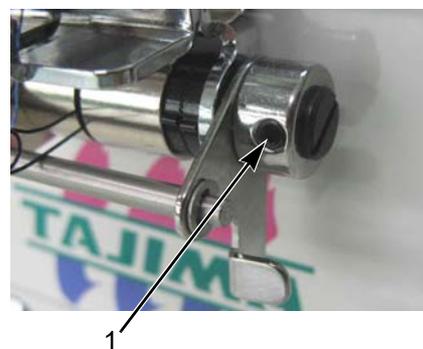
Filo centrale (avvolgimento)

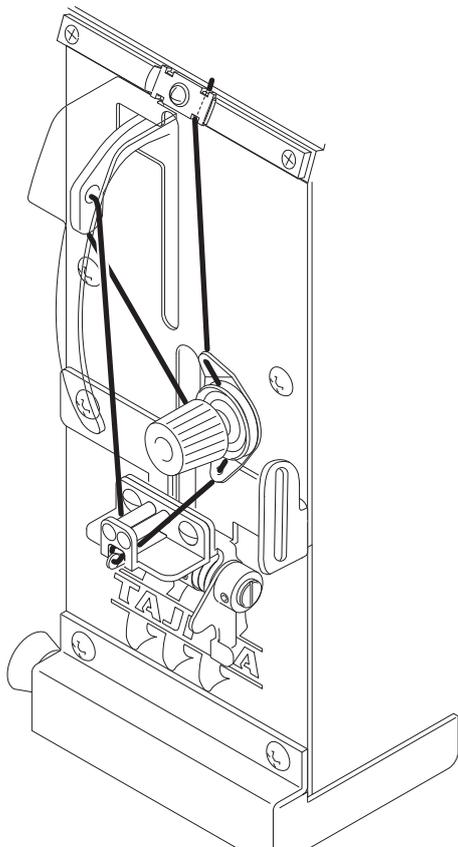


Sollevare la leva prima di infilare.

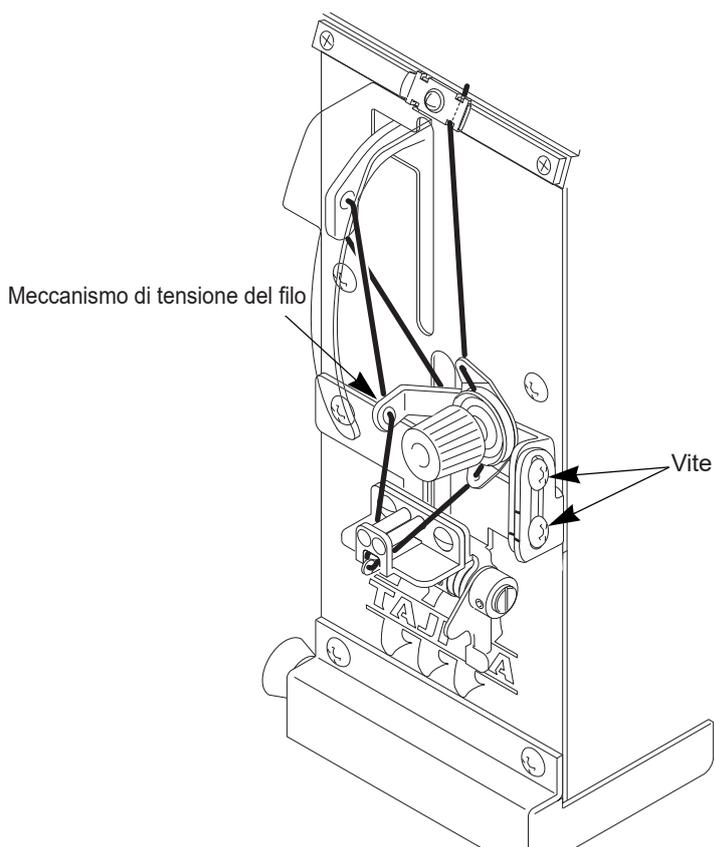


Dopo l'infilatura, riportare la leva nella posizione di base con la vite 1 è rivolta verso la parte anteriore.



(2) Infilatura quando si vuole aumentare la tensione del filo

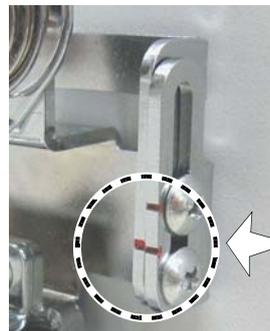
- (3)** Per aumentare la tensione del filo, fissare il meccanismo di tensione del filo utilizzando l'apposita vite.
È inoltre possibile regolare la tensione del filo allentando la vite, in modo da spostare verso l'alto o verso il basso il meccanismo di tensione del filo.



Per aumentare la tensione del filo, procedere come descritto al punto (3).



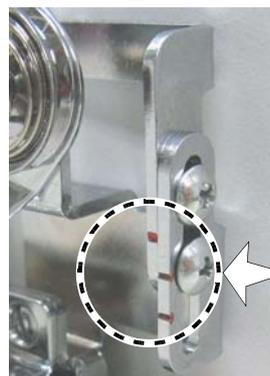
Di seguito sono riportati alcuni esempi di regolazione della posizione del meccanismo di tensione del filo. Le posizioni variano a seconda del tipo di crochet rotativo. Sollevando il meccanismo, la tensione del filo aumenta.



In caso di
crochet rotativo
jumbo



In caso di
crochet rotativo
standard



La tensione del filo
sarà maggiore.

4. Cucitura di prova

Tendere il tessuto sul telaio, posizionare la bobina sotto il filo e controllare ogni movimento come il cambio di colore, l'ATH manuale, ecc. Quindi, eseguire una cucitura di prova.

Se si verifica un problema durante la cucitura di prova, fare riferimento alla sezione "17. Risoluzione dei problemi" del "Manuale d'uso".



ATTENZIONE



Per un funzionamento duraturo della macchina, usare la macchina a circa il 70% della velocità massima come "modalità di rodaggio" per circa due settimane dopo l'installazione. Usando la macchina in modalità rodaggio, si prolungherà la sua vita utile, evitando così problemi imprevisti.



Prima edizione dicembre 2007

19a edizione dicembre 2023

■ **Prodotto da: TISM Co.,Ltd.**

Indirizzo: NO.1800, Ushiyama-cho, Kasugai, Aichi-pref., 486-0901, Giappone

TEL: 81-568-33-1161 Fax: 81-568-33-1191

■ **Distribuito da: Tajima Industries Ltd.**

Indirizzo: NO.1800, Ushiyama-cho, Kasugai, Aichi-pref., 486-0901, Giappone

TEL: 81-568-37-1130 Fax: 81-568-37-1230

●È vietata la copia, la ristampa e la modifica, in tutto o in parte, del presente manuale senza previa autorizzazione.