

# SIMAC 6000 RASAFILO

# SIMAC 6800 AUTOMATICA

# SIMAC 6100 STANDARD

---

---

Leggere il presente manuale prima di utilizzare la macchina.  
Conservare il manuale in un luogo accessibile per ogni necessario consulto.

## MANUALE DI ISTRUZIONI



Vi ringraziamo per avere acquistato una macchina per cucire Simac. Prima di utilizzare la vostra nuova macchina , Vi invitiamo a leggere le istruzioni per la sicurezza e le spiegazioni fornite con il presente manuale.

Con una macchina per cucire industriale, è normale eseguire il lavoro mentre l'operatore è posizionato direttamente di fronte a parti in movimento come ad esempio ago e tirafilo, e conseguentemente esiste sempre il rischio di infortunio. Seguite attentamente le istruzioni riguardanti la sicurezza e l'esecuzione corretta delle operazioni prima di utilizzare la macchina in modo di apprendere tutte le necessarie informazioni per un uso corretto e sicuro.

# ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA

## [1] Indicazioni per la sicurezza e loro significato

Il presente manuale di istruzioni, le indicazioni ed i simboli che vengono utilizzati sulla macchina, vengono forniti per garantire un utilizzo sicuro della macchina stessa e per evitare incidenti o lesioni alla vostra persona o ad altre persone.

Riportiamo qui di seguito il significato delle indicazioni e dei simboli.

### Indicazioni

 <b>PERICOLO</b>	Le istruzioni che seguono il seguente simbolo indicano situazioni in cui il mancato rispetto delle istruzioni può causare la morte o gravi infortuni.
 <b>ATTENZIONE</b>	Le istruzioni che seguono il seguente simbolo indicano situazioni in cui il mancato rispetto delle istruzioni può causare la morte o gravi infortuni.
 <b>CAUTELA</b>	Le istruzioni che seguono il seguente simbolo indicano situazioni in cui il mancato rispetto delle istruzioni può causare moderati o lievi infortuni.

### Simboli



. . . . . Questo simbolo (  ) indica qualcosa a cui si deve prestare attenzione. La figura all'interno del triangolo indica la natura della cosa a cui si deve prestare attenzione.  
(Ad esempio, il simbolo a sinistra significa "attenzione agli infortuni".)



. . . . . Questo simbolo (  ) indica qualcosa che NON dovete fare.



. . . . . Questo simbolo (  ) indica qualcosa che DOVETE fare. La figura all'interno del cerchio indica la natura della cosa che deve essere fatta.  
(Ad esempio, il simbolo a sinistra significa che "dovete eseguire il collegamento di terra".)

## PERICOLO



Aspettare almeno 5 minuti dopo avere scollegato il cavo di alimentazione dalla presa a muro prima di aprire la piastra anteriore della centralina. Il contatto con aree dove sono presenti tensioni elevate può essere molto pericoloso e causare infortuni.

## ATTENZIONE



Non permettere a nessun liquido di entrare nella macchina per cucire, poiché potrebbero verificarsi incendi, scariche elettriche o verificarsi problemi di funzionamento.



Se qualsiasi liquido entra nella macchina per cucire (testa della macchina o control box), spegnere immediatamente l'interruttore principale e scollegare la spina dalla presa di alimentazione, quindi contattare il luogo di acquisto o un Tecnico qualificato.

## CAUTELA

### Requisiti ambientali



Utilizzare la macchina per cucire in aree lontane da fonti di elevato disturbo elettrico come saldatrici ad alta frequenza. Le sorgenti ad elevato disturbo elettrico possono causare problemi di funzionamento.



Eventuali fluttuazioni della tensione di alimentazione deve essere  $\pm 10\%$  della tensione nominale prevista per la macchina. Fluttuazioni maggiori di quelle indicate possono causare problemi di funzionamento della macchina.



La capacità di alimentazione deve essere maggiore dei requisiti sul consumo elettrico della macchina per cucire. Un'alimentazione insufficiente può causare problemi di funzionamento



La temperatura ambientale deve rientrare tra i 5 C e 35°C durante l'utilizzo.

Temperature maggiori o minori di queste possono causare problemi di funzionamento.



L'umidità relativa deve essere compresa tra 45% e 85% durante l'impiego, e non deve verificarsi una formazione di condensa nei dispositivi.

Ambienti eccessivamente secchi o umidi e la formazione di condensa possono causare problemi per il corretto funzionamento.



In caso di tempesta elettrica togliere la corrente e scollegare il cavo di alimentazione dalla presa a muro. Le scariche atmosferiche possono causare problemi di funzionamento.



Non collegare nulla nella porta USB tranne la memoria USB. Se questo non viene osservato potrebbero verificarsi problemi di funzionamento

### Installazione



L'installazione della macchina deve essere effettuata da un tecnico qualificato.



Contattare il rivenditore Simac oppure un elettricista qualificato per lavori l'esecuzione di lavori elettrici.



Il peso della macchina è di circa 35 kg. L'installazione deve essere eseguita da due o più persone.



Non collegare il cavo di alimentazione fino a che non sarà completata l'installazione poiché la macchina potrebbe avviarsi per una accidentale pressione sulla pedana con pericolo di lesioni.



Spegnere l'interruttore principale prima di collegare o scollegare la spina, altrimenti potrebbero verificarsi danni al control box



Assicurarsi di effettuare il collegamento di terra. Se il collegamento di terra non è sicuro, esiste il pericolo di ricevere scariche elettriche e potrebbero verificarsi problemi di funzionamento.



Quando si fissano i cavi, non piegarli eccessivamente o non serrarli a fondo con punti metallici, altrimenti esiste il pericolo di incendio o di scariche elettriche.



Se si utilizza un sostegno con ruote girevoli, queste devono essere fissate in modo tale che non si muovano.



Fissare il tavolo in modo che non si muova quando si ribalta la testa della macchina. Se il tavolo si muove, potrebbe cadere sui vostri piedi o causare altri infortuni.



Usare entrambe le mani per afferrare la testa della macchina quando la stessa viene ribaltata e riportata nella sua posizione base. Se utilizzate una sola mano, il peso della macchina potrebbe far scivolare la vostra mano ed incastrarla



Indossare sempre occhiali e guanti protettivi quando si maneggia olio lubrificante e grasso per evitare contatti con gli occhi e la pelle, poiché potrebbero verificarsi infiammazioni. Inoltre non ingerire olio o grasso per nessuna ragione poiché potrebbe causare vomito e diarrea.

Tenere lontano dalla portata dei bambini.



## CAUTELA

### Cucitura



La macchina per cucire deve essere utilizzata solo da operatori che hanno ricevuto l'addestramento necessario sull'uso sicuro.



La macchina per cucire non deve essere utilizzata per applicazioni diverse dalla cucitura.



Indossare occhiali protettivi quando utilizzate la macchina, in caso contrario esiste il pericolo che, qualora l'ago si rompa, parti dell'ago rotto penetrino negli occhi con conseguente pericolo di lesioni.



Spegnere sempre l'interruttore principale ogni volta che si esegue una delle seguenti operazioni, altrimenti la macchina potrebbe avviarsi in caso di accidentale pressione della pedana:

- Quando si infila l'ago
- Quando si sostituisce l'ago e la spolina
- Quando non si utilizza la macchina e quando viene lasciata incustodita



Se si utilizza un sostegno con ruote girevoli, queste devono essere fissate in modo tale che non si muovano.



Montare tutti i dispositivi di sicurezza prima di utilizzare la macchina. In caso di utilizzo senza i dispositivi di sicurezza esiste il pericolo di lesioni.



Non toccare le parti in movimento e non premere oggetti contro la macchina mentre è in funzione. Potrebbero verificarsi lesioni o danni alla macchina.



Fissare il tavolo quando si ribalta la testa della macchina. Se il tavolo si muove, potrebbe cadere sui vostri piedi o causare altri infortuni.



Usare entrambe le mani per afferrare la testa della macchina quando la si ribalta e riportata in posizione base. Se utilizzate solo una mano, il peso della testa della macchina potrebbe fare scivolare la vostra mano ed incastrarla.



Se si verifica un guasto o si sentono rumori oppure odori anomali, spegnere l'interruttore principale. Contattare il rivenditore Simac o un tecnico qualificato.



Se la macchina presenta un problema, contattare il rivenditore Simac o un tecnico qualificato.

### Pulizia



Spegnere l'interruttore principale prima di eseguire la pulizia, la macchina potrebbe avviarsi accidentalmente, con rischio di infortunio.



Fissare il tavolo quando si ribalta la macchina. Se il tavolo si muove, potrebbe cadere sui vostri piedi o causare altri infortuni.



Usare entrambe le mani per afferrare la testa della macchina quando la si ribalta e riportata in posizione base. Se utilizzate solo una mano, il peso della testa della macchina potrebbe fare scivolare la vostra mano ed incastrarla...



Indossare sempre occhiali e guanti protettivi quando si maneggia olio lubrificante e grasso per evitare contatti con gli occhi e la pelle, poiché potrebbero verificarsi infiammazioni. Inoltre non ingerire olio o grasso per nessuna ragione poiché potrebbe causare vomito e diarrea.

Tenere lontano dalla portata dei bambini.

### Manutenzione ed ispezione



Manutenzione ed ispezione della macchina devono essere eseguite da un tecnico qualificato.



Chiedete al rivenditore Simac o ad un elettricista qualificato di eseguire manutenzione ed ispezione di componenti elettrici.



Spegnere l'interruttore principale e tagliare la spina dalla presa ogni volta che si eseguono le seguenti operazioni.

- Quando si eseguono ispezioni, regolazioni, manutenzioni.
- Quando si sostituiscono parti di consumo come il crochet rotativo ed i coltelli.



Assicurarsi sempre di spegnere l'interruttore principale ed attendere un minuto prima di aprire il carter del motore. Toccare la superficie del motore, potrebbe causare ustioni.



Se è necessario mantenere l'interruttore acceso quando si eseguono alcune regolazioni, prestare la massima attenzione alle precauzioni per la sicurezza.



Fissare il tavolo quando si ribalta la macchina. Se il tavolo si muove, potrebbe cadere sui vostri piedi o causare altri infortuni.



Usare entrambe le mani per afferrare la testa della macchina quando la si ribalta e riportata in posizione base. Se utilizzate solo una mano, il peso della testa della macchina potrebbe fare scivolare la vostra mano ed incastrarla.



Quando si sostituiscono parti o si installano accessori, assicurarsi di usare solo parti originali Simac. Simac non sarà responsabile per incidenti o problemi derivanti dall'uso di parti non originali.



Se viene rimosso un dispositivo di sicurezza, assicurarsi di rimontarlo nella sua posizione e controllare il funzionamento prima di usare la macchina.



Per prevenire incidenti o problemi, non eseguire modifiche alla macchina. Simac non sarà responsabile per incidenti o problemi derivanti da modifiche eseguite sulla macchina.

[3] Etichette di avvertimento

Sulla macchina per cucire appaiono le seguenti etichette di avvertimento.

Seguite le istruzioni riportate sulle etichette ogni volta che utilizzate la macchina per cucire. Se le etichette sono state rimosse o sono difficilmente leggibili, contattare il rivenditore Simac più vicino.

	⚠ 危険		⚠ 危険	
	高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。 電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。		触摸高压部分，会导致受伤。 在切断电源5分钟后，再开启盖罩。	
⚠ DANGER	⚠ GEFAHR	⚠ DANGER	⚠ PERIGRO	
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5 minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.	Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.	Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.	

2 Il contatto con zone dove è presente alta tensione può causare severi infortuni. Spegner l'interruttore principale prima di aprire i carter.

3

**CAUTION**  
Moving parts may cause injury.

Operate with safety devices\* installed.

Turn off the power before carrying out operations such as threading, changing the needle, bobbin, knives or hook, cleaning and adjusting.

\*Dispositivi di sicurezza: di (A) Salva dita (B) Carter tirafilo (C) Carter motore (D) Carter motore passo

4 Fare attenzione a non schiacciare le dita quando si riporta la macchina nella sua posizione base dopo averla ribaltata.

5 Fare attenzione per evitare infortuni con il movimento del tirafilo.

6 Avvertimento alta temperatura

7 PE messa a terra. Se la messa a terra non viene eseguita in modo corretto esiste il pericolo di ricevere gravi scosse elettriche e potrebbero verificarsi problemi di funzionamento

8 Direzione di funzionamento

9

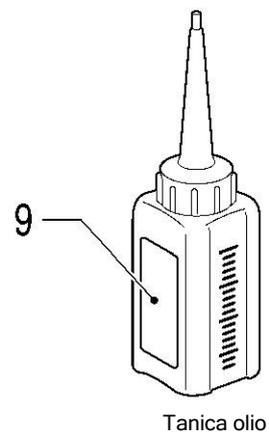
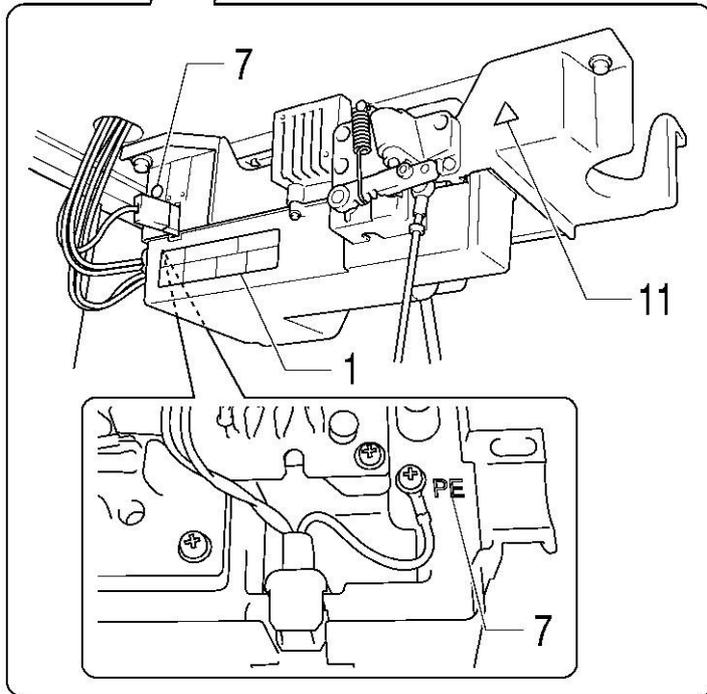
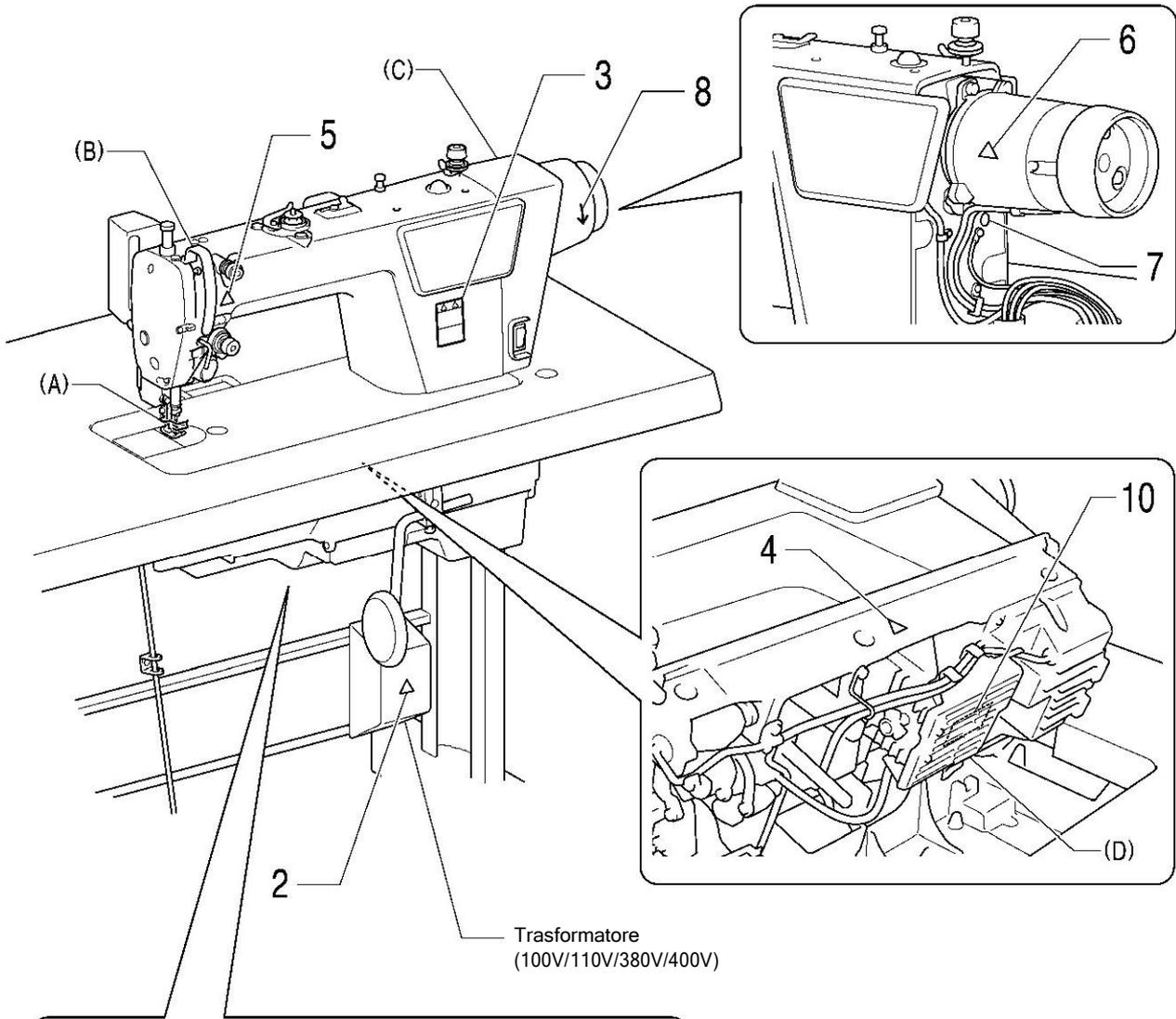
**brother**  
Lubricating Oil for Machining

**CAUTION**  
Lubricating oil may cause inflammation to eye and skin.  
Wear protective glasses and gloves.  
Swallowing oil can cause diarrhoea and vomiting.  
Do not swallow.

Keep away from children.  
**FIRST AID**  
Eye contact :  
-Rinse with plenty of cold water.  
-Seek medical help.  
Skin contact :  
-Wash with soap and water.  
If swallowed :  
-Seek medical help immediately.  
-Do not induce vomiting.

10 Non afferrare. Potrebbero verificarsi infortuni e problemi di funzionamento.

11 Non posizionare le mani nel carter inferiore. Potrebbero verificarsi infortuni o problemi di funzionamento.



1460D

# CONTENUTO

1. SPECIFICHE MACCHINA .....	1	4-11-4. Numeri menù per impostazione funzioni tasti manuali .....	46
2. INSTALLAZIONE .....	2	5. PULIZIA .....	47
2-1. Disegno costruttivo del tavolo .....	3	6. REGOLAZIONI STANDARD .....	48
2-2. Installazione .....	3	6-1. Leva guidafilo R .....	48
2-3. Lubrificazione .....	6	6-2. Altezza piedino .....	49
2-4. Collegamento dei cavi .....	7	6-3. Regolazione altezza griffa .....	50
2-4-1. Collegamento cavi .....	7	6-4. Regolazione angolazione griffa .....	51
2-4-2. Altri cavi .....	9	6-5. Regolazione altezza barra ago .....	51
3. USO PANNELLO OPERATIVO (FUNZIONI BASE) .....	13	6-6. Regolazione fase ago e meccanismo trasporto .....	52
3-1. Nome e funzioni .....	13	6-7. Fase ago - crochet .....	53
3-2. Avvio cucitura e punti fermatura .....	15	6-8. Regolazione lubrificazione crochet .....	54
3-3. Punti fermatura continui .....	16	6-9. Rasafilo (Versione standard) .....	55
4. USO PANNELLO OPERATIVO (FUNZIONI AVANZATE) .....	17	6-10. Rasafilo (Versione Premier- fili corti) .....	58
4-1. Metodo impostazione punto cucitura .....	17	7. RISOLUZIONE PROBLEMI .....	61
4-2. Commutazione display 4-digit .....	18	7-1. Cucitura .....	61
4-3. Impostazione velocità cucitura .....	18	7-2. Lista codici errori .....	68
4-3-1. Impostazione max. velocità cucitura ....	18	8. 7-SEGMENTI DISPLAY .....	72
4-3-2. Impostazione velocità di fermatura .....	19		
4-4. Impostazione contatori .....	20		
4-4-1. Contatore filo inferiore .....	20		
4-4-2. Contatore produzione .....	21		
4-4-3. Contatore sostituzione ago .....	22		
4-5. Metodo impostazione tipo trasporto .....	23		
4-6. Impostazione funzioni base .....	24		
4-6-1. Cambio posizione arresto ago .....	25		
4-6-2. Disabilitare rasafilo .....	26		
4-6-3. Scartafilo .....	27		
4-6-4. Correzione cucitura .....	28		
4-6-5. Partenza lenta .....	29		
4-6-6. Impostazione luminosità LED .....	30		
4-6-7. Impostazione funzione contatore filo inferiore .....	31		
4-6-8. Prevenzione sfilatura .....	32		
4-6-9. Filo corto .....	33		
4-6-10. Funzione correzione cucitura (1) .....	34		
4-6-11. Funzione correzione cucitura (2) .....	35		
4-7. Metodo impostazione Memory Switch .....	36		
4-8. Lista impostazione Memory Switch .....	37		
4-9. Leggere e scrivere dati con USB .....	41		
4-10. Resettare tutte le impostazioni a defaults .....	42		
4-11. Tasti manuali .....	43		
4-11-1. Impostazione funzione tasti .....	45		
4-11-2. Impostaz. correz. punto secondario .....	46		
4-11-3. Impostaz. punto secondario .....	46		





# 1. SPECIFICHE MACCHINA

Uso	Per materiali medi	Per materiali pesanti
Massima velocità cucitura * Tipo trasporto standard	Lunghezza punto 2.0 mm o inferiore/ 5,000 punti/min	4,000 punti/min
Velocità impostata alla spedizione	4,000 punti/min	
Velocità fermatura * Tipo trasporto standard	Automatica 150 (*1) - 3000 punti/min, Manuale 150 (*1) - 4000 punti/min(*1) velocità minima	
Massima lunghezza punto	5 mm	5 mm (possibile impostazione a 7 mm)
Alzata piedino	Leva manuale	6 mm
	Leva ginocchiella	13 mm
Altezza griffa	0.8 mm	1.2 mm
Tipo di ago (DB×1, DP×5)	#11 - #18	#19 - #22
Motore	AC servo motor	
Controllo circuito	Microprocessor	

## 2. INSTALLAZIONE

### ! CAUTELA



La macchina per cucire deve essere installata solo da un tecnico qualificato.



Contattare il rivenditore Simac o un tecnico qualificato per qualsiasi lavoro elettrico da eseguire.



La macchina per cucire pesa 35 Kg. L'installazione deve essere eseguita da almeno due persone



Non collegare il cavo di alimentazione fino a che l'installazione non è completata. La macchina potrebbe avviarsi in caso di accidentale pressione della pedana con rischio di infortunio.



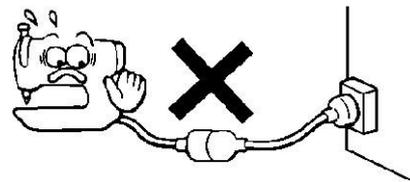
Fissare il tavolo in modo che non si muova quando si ribalta la testa della macchina. Se il tavolo si muove, potrebbe cadere sui vostri piedi o causare altri infortuni.



Usare entrambe le mani per afferrare la testa della macchina quando la stessa viene ribaltata e riportata nella sua posizione base. Se utilizzate una sola mano, il peso della macchina potrebbe far scivolare la vostra mano ed incastrarla.

### Posizionamento della macchina

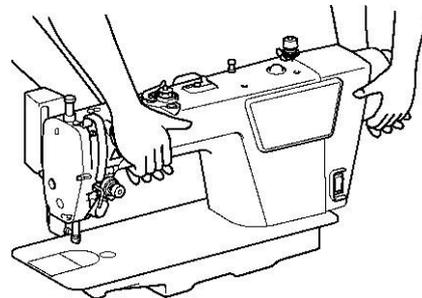
- Non posizionare la macchina per cucire vicino ad altri apparecchi come televisori, radio o telefoni cordless, perché tali apparecchi potrebbero essere influenzati da interferenze elettroniche provenienti dalla macchina per cucire.
- La macchina per cucire deve essere collegata direttamente alla presa di alimentazione AC a parete. L'uso di prolunghe potrebbe causare problemi di funzionamento.



0475D

### Sollevamento e movimentazione della macchina

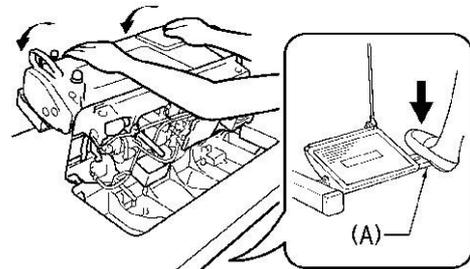
- La macchina per cucire deve essere sollevata afferrandola dal braccio e dal carter del motore da almeno due persone come mostrato in figura.
- \* Non sollevate la macchina afferrandola da altre parti diverse dal carter del motore. Se questo non viene osservato, la macchina potrebbe subire danni.



1341D

### Ribaltare la testa della macchina

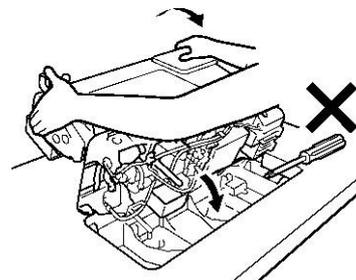
- Posizionare il piede sul sostegno come mostrato in figura (A) in modo che il tavolo non si muova, quindi spingere sul braccio della macchina con entrambe le mani per ribaltare la testa della macchina.



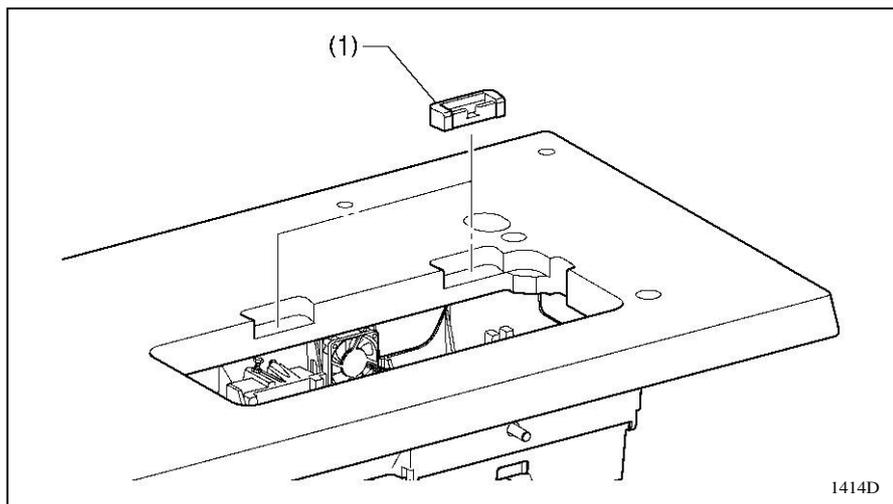
1342D

### Riportare la testa della macchina in posizione base

1. Liberare il tavolo da eventuali utensili nella zona dell'intaglio del tavolo.
2. Afferrare la placca frontale con la mano sinistra e riportare lentamente la macchina nella sua posizione base con la mano destra.

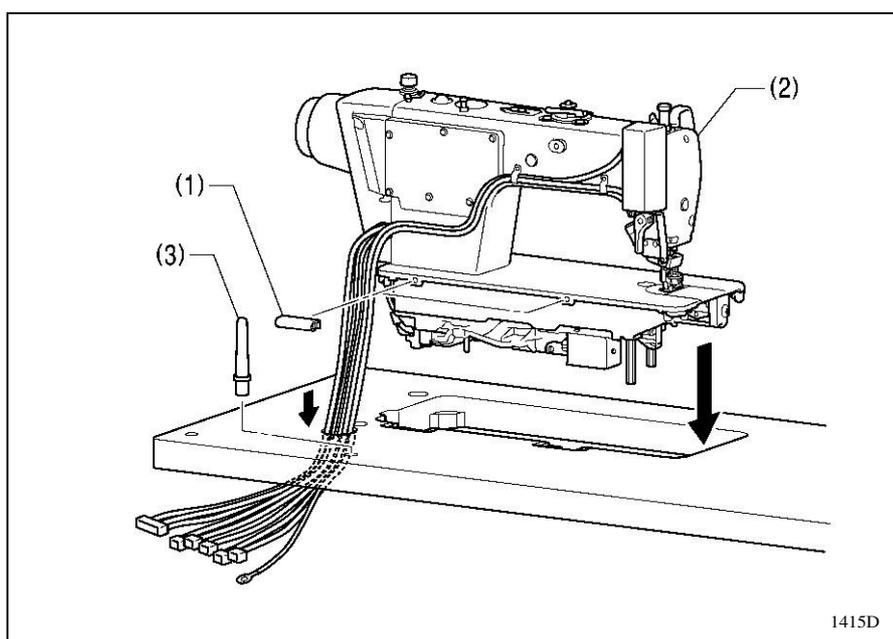






### 3. Gommini

(1) Gommini [2 pcs]



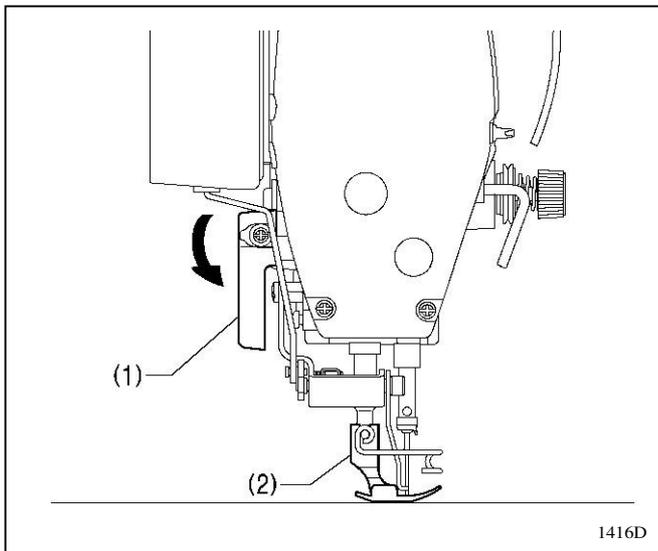
### 4. Testa della macchina

- (1) Cerniere [2 pcs]  
 (2) Testa macchina  
 (3) Appoggia testa

#### NOTA:

- Unire i cavi e passarli attraverso il foro nel tavolo.
- Inserire l'appoggiatesta (3) con sicurezza nel foro del tavolo.
- Se l'appoggiatesta (3) non è inserito a fondo nel foro, la testa della macchina non sarà stabile quando viene ribaltata.

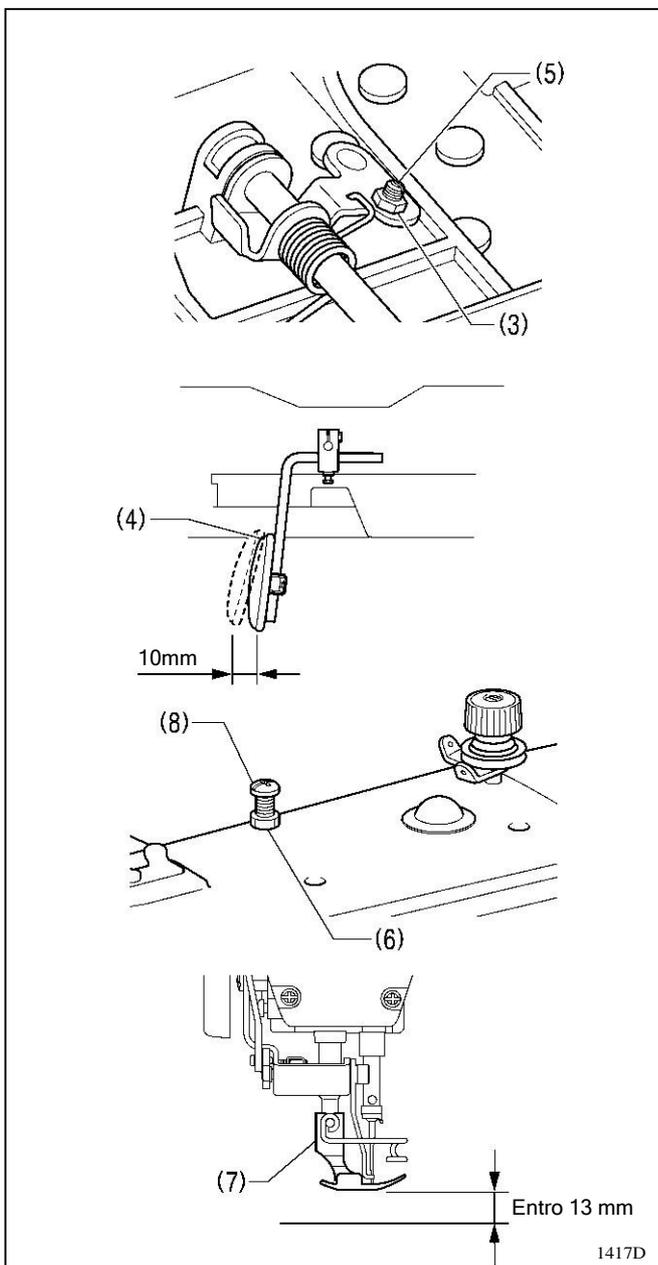
## 2. INSTALLATION



### 5. Ginocchiella

<Regolazione ginocchiella>

1. Ruotare il volantino della macchina in modo che la griffa sia sotto la superficie della placca ago.
2. Abbassare il piedino (1) usando la leva (2).



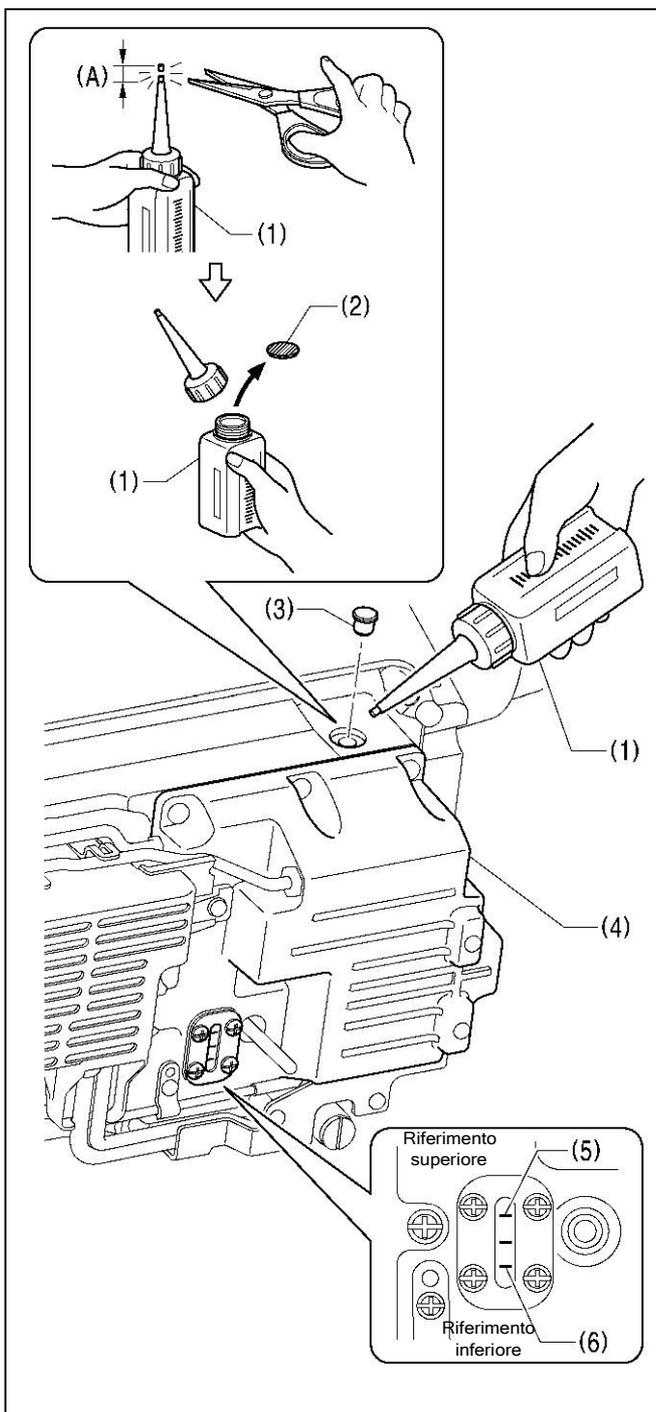
3. Allentare il dado (3).
4. Girare la vite di regolazione (5) in modo che il gioco della placca della ginocchiella (4) sia di circa 10 mm.
5. Una volta completata la regolazione, stringere bene il dado (3).

6. Allentare il dado (6).
7. Girare la vite (8) e regolare in modo che il piedino (7) sia nella posizione desiderata entro una distanza di 13 mm dalla superficie della placca ago quando la leva a ginocchiella è premuta a fondo.
8. Una volta completata la regolazione, stringere bene il dado (6).

## 2-3. Lubrificazione


**CAUTELA**

-  Non collegare il cavo di alimentazione fino a che la lubrificazione è stata completata altrimenti la macchina potrebbe mettersi in funzione in caso di accidentale pressione della pedana, con rischio di infortunio.
-  Indossare guanti ed occhiali protettivi quando si maneggia l'olio lubrificante per evitare contatto con gli occhi e con la pelle. In caso contrario potrebbero verificarsi infiammazioni. Inoltre non ingerire in nessun caso olio o grasso lubrificante poiché causano vomito e diarrea. Tenere l'olio lontano dalla portata dei bambini.
-  Tagliando l'estremità del contenitore dell'olio, tenere la base del tappo con forza. Se il tappo non viene tenuto fermamente, potrebbero esserci rischi di infortunarsi con le forbici.



La macchina per cucire deve sempre essere lubrificata e rifornita di olio prima di essere utilizzata per la prima volta e dopo un lungo periodo di inattività.

1. Afferrare la base del beccuccio della tanica di olio (1), ed usare una forbice per tagliare la parte diritta del beccuccio a circa la sua metà (A).
2. Allentare e rimuovere il beccuccio, e rimuovere il sigillo di chiusura (2).
3. Riavvitare il beccuccio e stringerlo bene.
4. Ribaltare la testa della macchina.
5. Rimuovere il tappo in gomma (3), e versare l'olio lubrificante nel serbatoio (4) fino a che il livello raggiunge la tacca di riferimento superiore (5).
6. Riposizionare il tappo in gomma (3).
7. Riportare la macchina nella sua posizione base.

**NOTA:**

Quando la testa della macchina è ribaltata potrebbe verificarsi una fuoriuscita di olio dal carter. (4).

- 1) Se viene aggiunto olio lubrificante in eccesso con il livello oltre la tacca di riferimento superiore.

## &lt;Intervallo per rifornimento di olio&gt;

Se il livello dell'olio scende al di sotto della tacca di riferimento inferiore (6) sulla coppa dell'olio (4), eseguire il rifornimento di olio lubrificante.

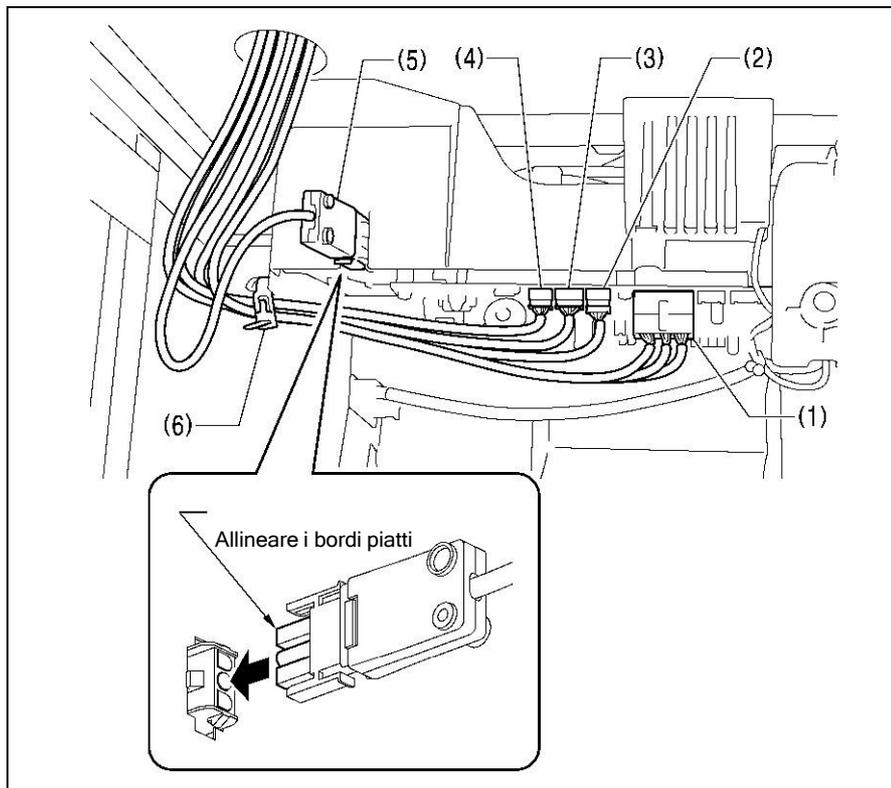
1418D

## 2-4. Collegamento dei cavi

### CAUTELA

-  Contattare il Vostro rivenditore Simac o un elettricista qualificato per qualsiasi lavoro di natura elettrica necessario.
-  Non collegare il cavo di alimentazione fino a che tutti i cavi sono stati collegati. La macchina potrebbe avviarsi per una accidentale pressione sulla pedana con il rischio di infortuni.
-  Quando si fissano i cavi, non piegarli eccessivamente e non serrarli troppo con le graffette di fissaggio poiché potrebbero verificarsi incendi o scariche elettriche.
-  Assicurarsi di effettuare il collegamento di terra. Se il collegamento di terra non è sicuro, esiste il pericolo di ricevere scariche elettriche e potrebbero verificarsi problemi di funzionamento.
- 

### 2-4-1. Collegamento dei cavi



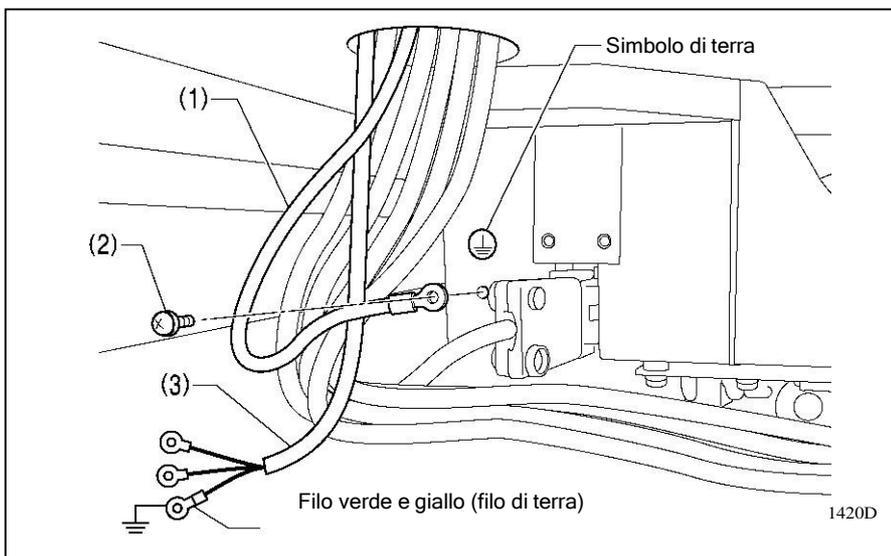
1419D

#### 1. Cavi (1)

- (1) Connettore solenoide 14-pin
  - (2) Connettore encoder motore macchina 10-pin
  - (3) Connettore encoder motore trasporto 6-pin
  - (4) Connettore pannello operativo 5-pin
  - (5) Connettore alimentazione 3-pin
1. Fissare i cavi al control box con la fascetta nera (6).

#### NOTA:

Per specifiche Europee, specifiche Americane 220 V e specifiche a 100 V/400 V, fare riferimento a "2-4-2. Altri cavi".



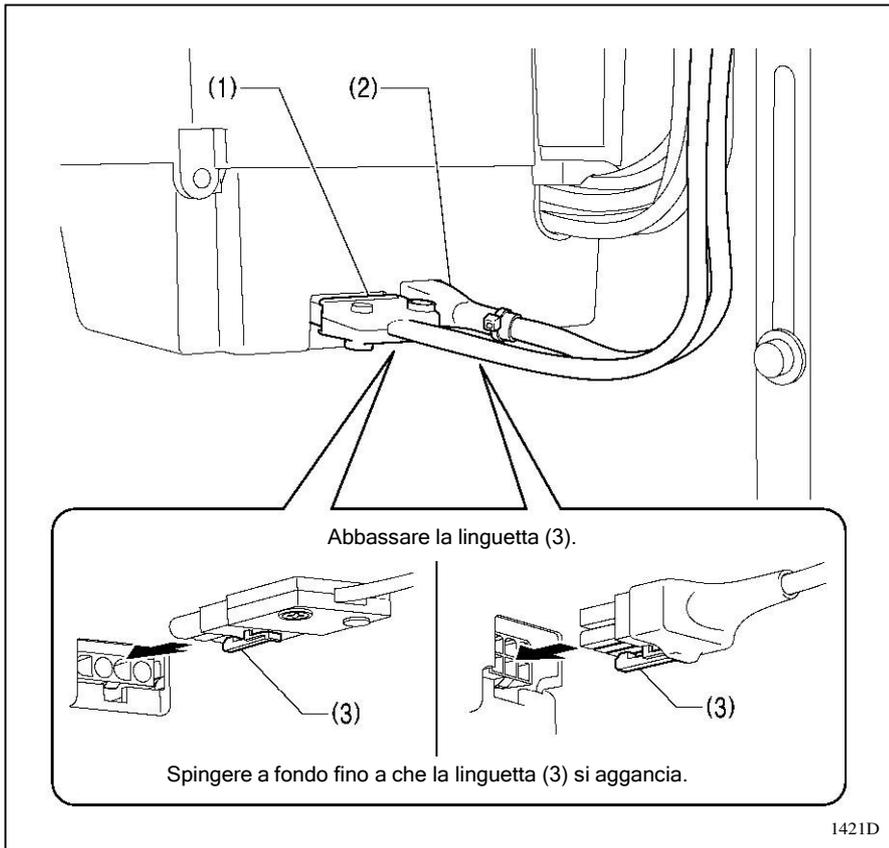
1420D

#### 2. Filo di terra

- (1) Filo di terra
  - (2) Vite
  - (3) Cavo alimentazione
1. Attaccare una spina adeguata al cavo di alimentazione (3).  
(Il filo verde e giallo è il filo di terra .)
2. Inserire la spina in una presa con messa a terra the power plug .

#### NOTA:

- Controllare che la connessione di terra sia ben eseguita per garantire la sicurezza.
- Per specifiche Europee, specifiche Americane 220 V e specifiche a 100 V/400 V, fare riferimento a "2-4-2. Altri cavi".



### 3. Cavi (2)

- (1) Connettore motore macchina 4-pin
- (2) Connettore motore trasporto 6-pin

## 2. INSTALLATION

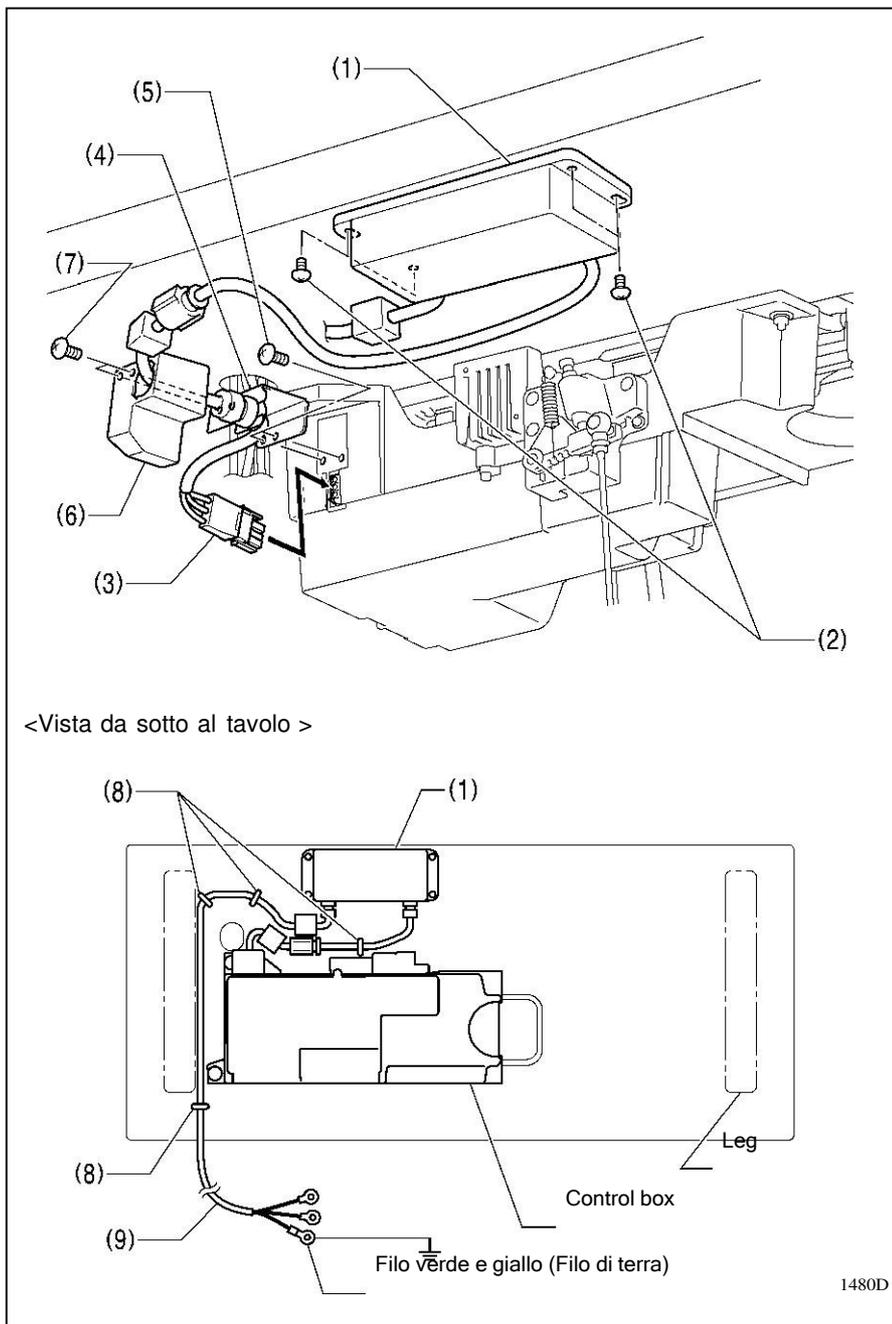
### 2-4-2. Altri cavi

# ! PERICOLO



Attendere almeno 5 minuti dopo avere spento l'interruttore principale e scollegato il cavo di alimentazione dalla presa a parete prima di aprire il carter del control box. Il contatto con aree soggette ad alta tensione potrebbe causare seri infortuni.

Per specifiche Europee, specifiche Americane 220 V e specifiche a 100 V/400 V, collegare i cavi in base alle rispettive specifiche.



<Specifiche Europee>

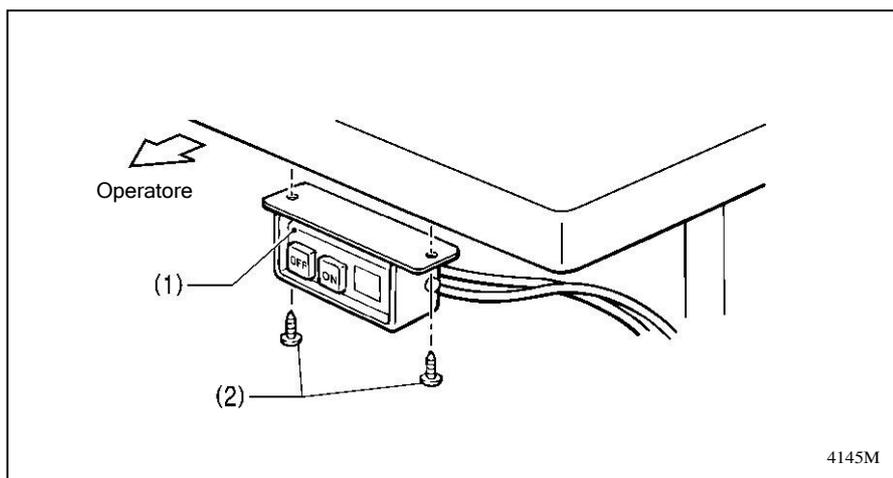
- (1) Filtro
- (2) Viti [4 pcs]
- (3) Connettore
- (4) Piastra CE
- (5) Viti [2 pcs]
- (6) Copricavo CE D
- (7) Viti [2 pcs]
- (8) Graffette [4 pcs]
- (9) Cavo alimentazione

1. Attaccare una spina adeguata al cavo di alimentazione (9). (Il filo verde e giallo è il filo di terra.)
2. Inserire la spina in una presa a parete con messa a terra.

NOTE:

- Fare attenzione quando si fissano le graffette (8) a non pizzicare i cavi.
- Non usare prolunghes, in caso contrario potrebbero verificarsi problemi di funzionamento.

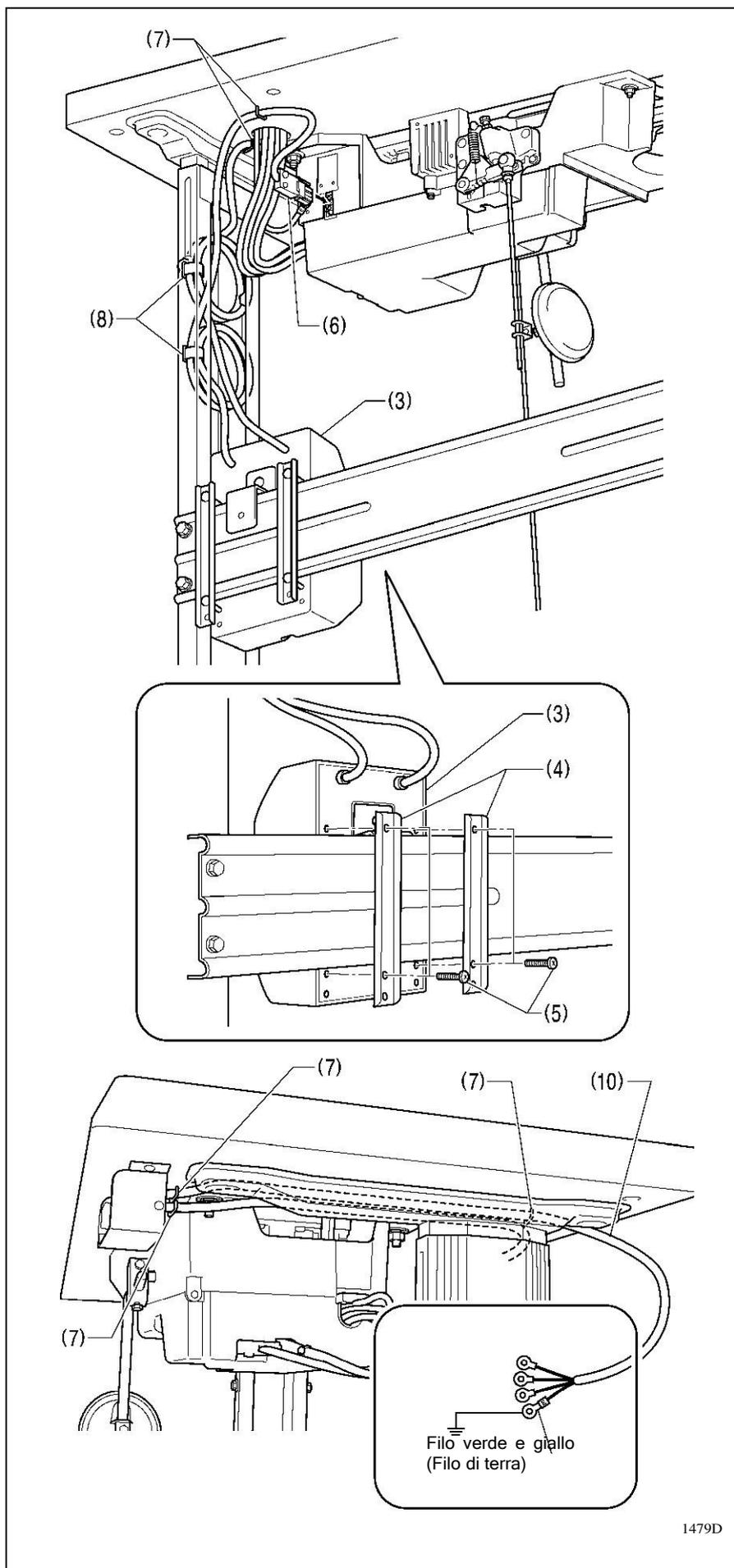
Per specifiche Europee, specifiche Americane 220 V e specifiche a 100 V/400 V, collegare i cavi in base alle rispettive specifiche.



<Per sistema alimentazione a 100 V/400 V >

- (1) Interruttore principale
- (2) Viti [2 pcs]

## 2. INSTALLATION



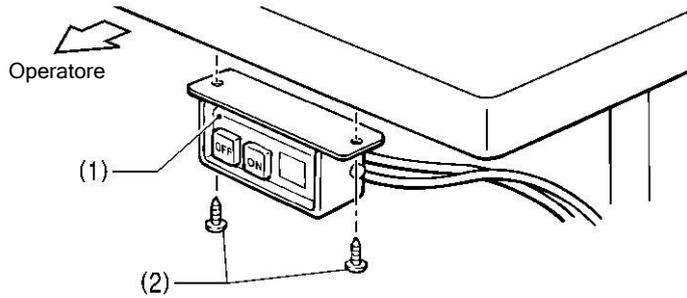
- (3) Trasformatore
- (4) Piastre trasformatore [2 pcs]
- (5) Viti [con rondella] [4 pcs]
- (6) Connettore alimentazione 3-pin
- (7) Graffette [5 pcs]
- (8) Fermacavi [2 pcs]
- (9) Cavo alimentazione

1. Attaccare una spina adeguata al cavo di alimentazione (10). (Il filo verde e giallo è il filo di terra.)
2. Inserire la spina in una presa a parete con messa a terra .

### NOTA:

- Fare attenzione quando si fissano le graffette (7) a non pizzicare i cavi.
- Non usare prolunghe, in caso contrario potrebbero verificarsi problemi di funzionamento.

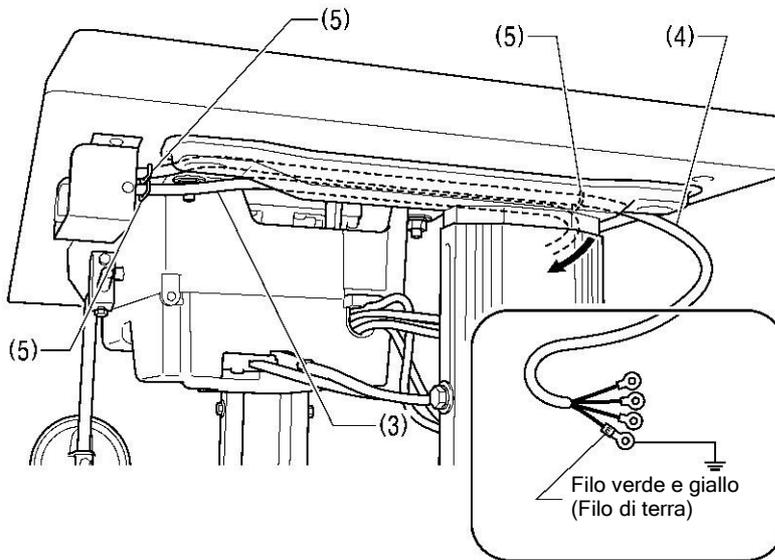
1479D



4145M

<Per specifiche America 220 V>

- (1) Interruttore principale
- (2) Viti [2 pcs]

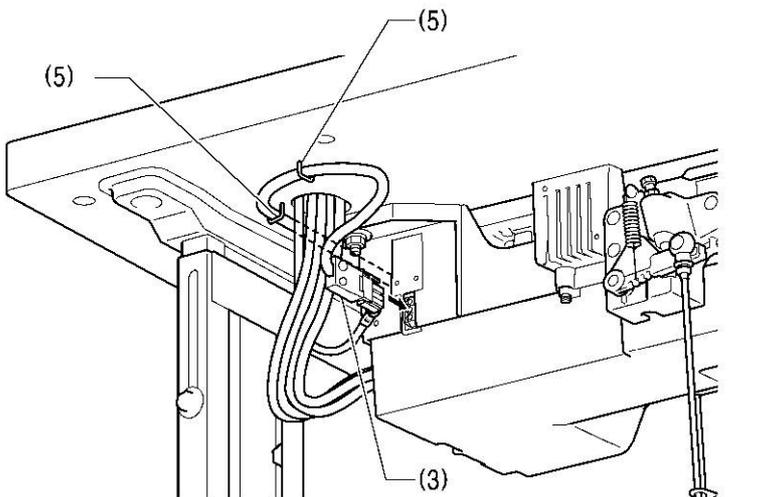


- (3) Connettore alimentazione 3-pin
- (4) Cavo alimentazione
- (5) Graffette [5 pcs]

3. Attaccare una spina adeguata al cavo di alimentazione (4). (Il filo verde e giallo è il filo di terra.)
4. Inserire la spina in una presa a parete con messa a terra .

NOTE:

- Fare attenzione quando si fissano le graffette (5) a non pizzicare i cavi.
- Non usare prolunghe, in caso contrario potrebbero verificarsi problemi di funzionamento.

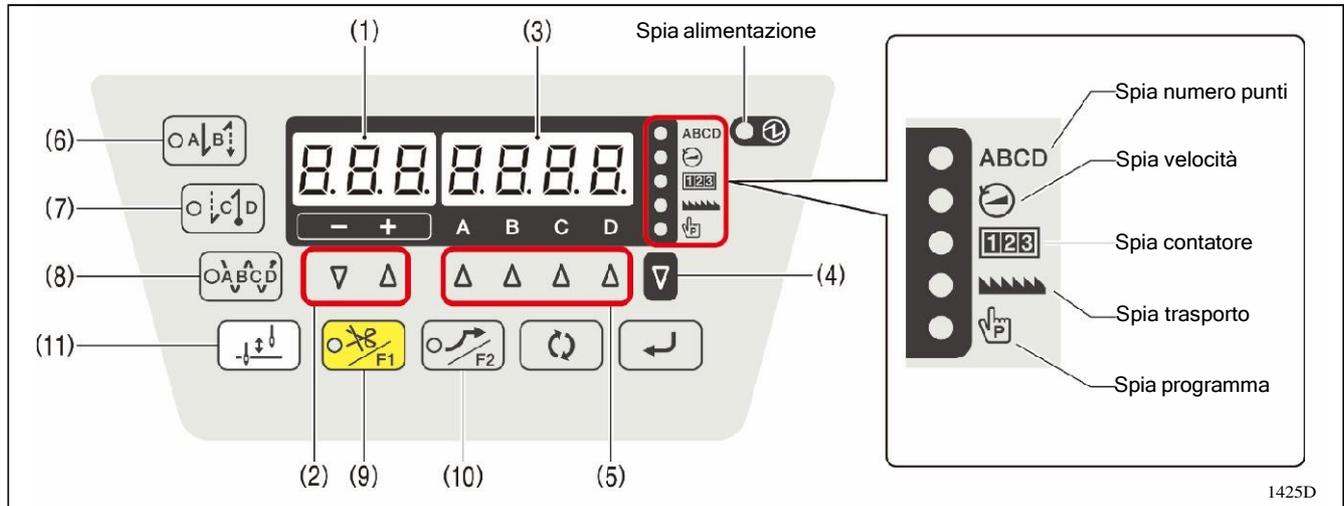


1423D

## 3. USO PANNELLO OPERATIVO (FUNZIONI BASE)

### 3-1. Nome e funzioni

- I tasti del pannello operativo non funzionano mentre la cucitura è in corso.  
Selezionare i tasti ed impostare il numero di punti prima di iniziare la cucitura.
- Nel caso di tasti con spia, la spia si illumina quando la funzione è operativa, e la spia si spegne quando il tasto viene nuovamente premuto.



La spia dell'alimentazione si illumina alla accensione della macchina.

(1) Display 3-digit display



Mostra la lunghezza punto.

1426D

(2) Tasti lunghezza punto



Usare questi tasti per impostare la lunghezza punto.

- Premendo il tasto – il valore diminuisce con intervalli di 0.05 con campo regolazione da 5,0 a 0,05.
- Premendo il tasto + il valore aumenta con intervalli di 0.05 con campo regolazione da 0.05 a 5.00.

1427D

(3) Display 4-digit



- Quando sono visualizzati i punti di fermatura iniziale, la spia della fermatura iniziale (6) si illumina, ed il numero di punti A apparirà nella colonna A ed il numero di punti di B apparirà nella colonna B.
- Quando sono visualizzati i punti di fermatura finale, la spia della fermatura finale (7) si illumina, ed il numero di punti C apparirà nella colonna C ed il numero di punti D apparirà nella colonna D.
- Quando sono visualizzati i punti di fermatura continua, la spia della fermatura continua (8) si illumina, ed il numero di punti di A, B, C e D apparirà nell'ordine partendo dalla colonna di sinistra del display.
- Le 5 spie sul lato destro del display indicano per quale funzione appare il valore sul display 4-digit. Il display 4-digit mostra il numero di punti, la velocità, il contatore, il trasporto ed il programma. Es: Quando il numero di punti è visualizzato, la spia ABCD (spia numero punti) si illumina.

1428D

(4) Tasto SEL (Selezione)



Il valore sul display 4-digit (3) cambia ogni volta che viene premuto questo tasto.

1340D

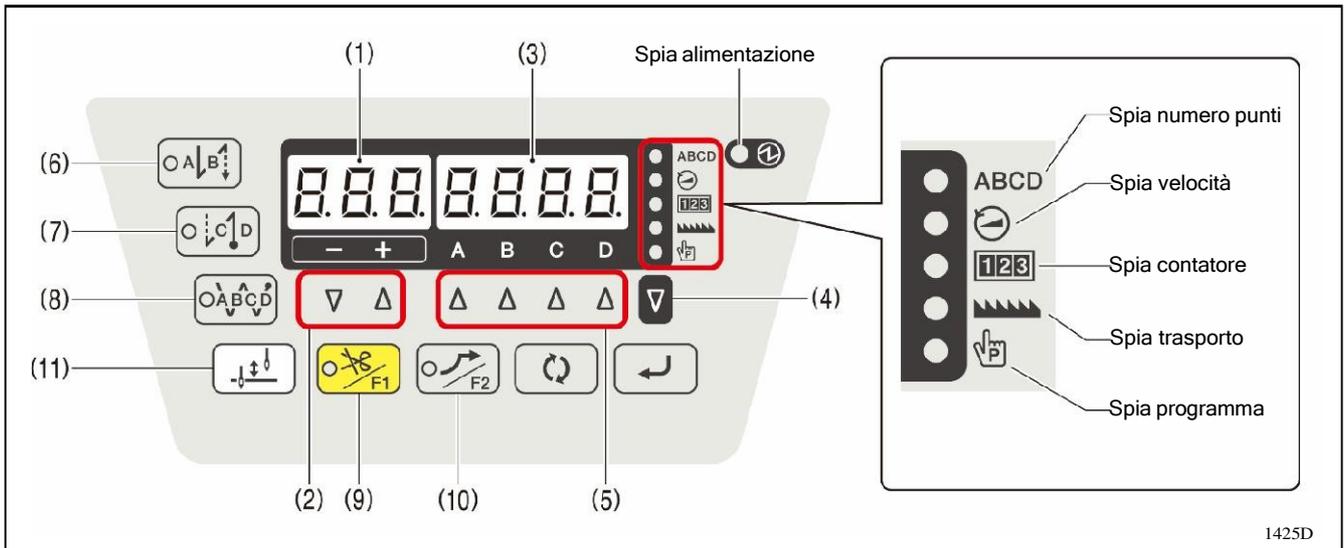
(5) Tasti impostazione



Questi tasti sono usati per impostare il numero di punti di fermatura per A, B, C e D.

- Quando il tasto è premuto l'impostazione aumenta da 0 fino a 9.
- Se premete ancora una volta il tasto quando appare "9", il valore ritornerà a "0".
- Tenendo continuamente premuto il tasto , il valore cambierà continuamente.

1429D



1425D

(6) Tasto fermatura iniziale



Quando questo tasto viene premuto e la spia si illumina, il numero di punti della fermatura iniziale (0 - 9) nelle colonne A e B del display viene cucito.

1323D

(7) Tasto fermatura finale



Quando questo tasto viene premuto e la spia si illumina, il numero di punti della fermatura finale (0 - 9) nelle colonne C e D del display viene cucito. Quando la pedana è premuta all'indietro, i punti di fermatura finale vengono cuciti e quindi viene tagliato il filo.

Se la pedana non è ancora stata premuta all'indietro, la funzione fermatura finale può essere impostata su ON, il numero di punti può essere cambiato e la funzione impostata nuovamente su OFF.

1325D

(8) Tasto fermatura continua



Quando questo tasto viene premuto e la spia si illumina, il numero di punti di fermatura (0 - 9) nelle colonne A, B, C e D viene cucito continuamente. Dopo che la macchina ha cucito il ciclo completo dei punti impostati con A, B, C e D, il filo viene tagliato.

1327D

(9) Tasto F1/ Disabilita rasafilo



Quando questo tasto viene premuto e la spia si illumina, la macchina si arresta nella posizione con ago alto senza che il filo venga tagliato anche se la pedana viene premuta all'indietro.

1330D

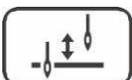
(10) Tasto F2/ Partenza lenta



Quando questo tasto viene premuto e la spia si illumina, la cucitura viene eseguita a 700 punti/min per i primi due punti alla prossima partenza della cucitura dopo il taglio del filo. In seguito la velocità di cucitura sarà in funzione della pressione sulla pedana.

1332D

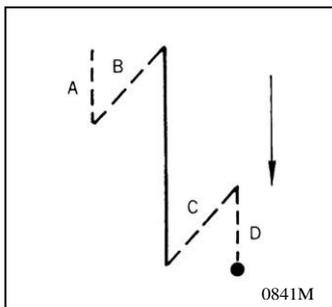
(11) Tasto mezzo punto

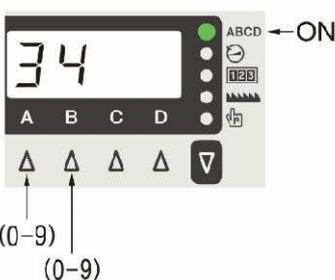
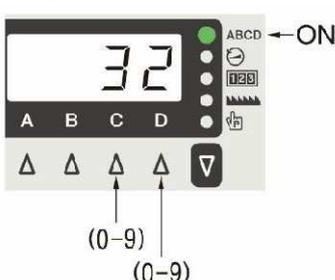
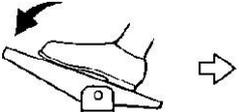
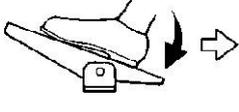


Quando la macchina per cucire è ferma, la barra ago può essere mossa su e giù premendo questo tasto.

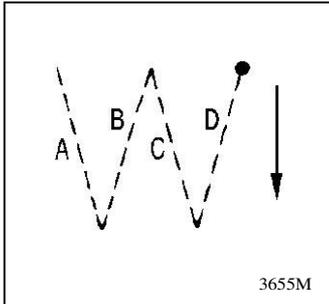
1329D

### 3-2. Partenza cucitura e punti di fermatura finali



<p>1</p>	<p><b>Impostare punti fermatura iniziali</b></p>  <p>Premere il tasto  in modo che la spia <b>ABCD</b> ed il tasto  si illuminino.</p> <p>Premere il tasto  per impostare il numero di punti per A e per B.</p> <p>Esempio per selezionare 3 punti e 4 punti: A-3, B-4</p> <p style="text-align: right;">1350D</p>
<p>2</p>	<p><b>Impostare punti fermatura finali</b></p>  <p>Premere il tasto  in modo che la spia <b>ABCD</b> ed il tasto  si illuminino.</p> <p>Premere il tasto  per impostare il numero di punti per C e per D.</p> <p>Esempio per selezionare 3 punti e 2 punti: C-3, D-2</p> <p style="text-align: right;">1351D</p>
<p>3</p>	 <p>La fermatura iniziale viene eseguita. Una volta completata, la normale cucitura continua fino a che la pedana rimane premuta.</p> <p><b>NOTA:</b> Se la pedana viene riportata nella sua posizione neutra, La macchina per cucire continuerà ad operare fino a che il numero di punti per la fermatura impostati sarà stato cucito.</p> <p style="text-align: right;">2159M</p>
<p>4</p>	 <p>La fermatura finale viene eseguita. Una volta completata, il filo viene tagliato automaticamente e la macchina per cucire si arresta in posizione ago alto.</p> <p><b>NOTA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se la pedana viene premuta all'indietro prima che la cucitura dei punti impostati per la fermatura iniziale siano completati, la fermatura finale non potrà essere eseguita.</li> <li>• Se il blocco del rasafilo è attivato, la macchina si arresterà in posizione ago alto senza che sia stato eseguito il taglio del filo.</li> </ul> <p style="text-align: right;">2160M</p>

## 3-3. Cucitura fermatura continua

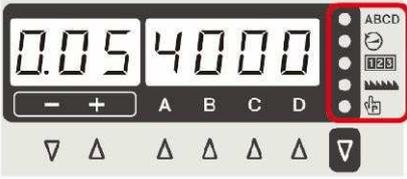
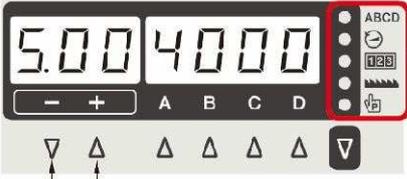
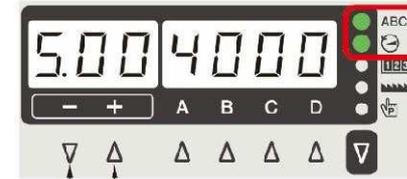


1	<p>Cucitura fermatura continua</p> <p>       Premere il tasto  in modo che la spia  ed il tasto  si illuminino.     </p> <p>       Premere il tasto  per impostare il numero di punti per A, B, C e D.     </p> <p>       Esempio per selezionare 4 punti per A e 5 punti per B: A-4, B-5        Per selezionare 5 punti per C e 4 punti per D: C-5, D-4     </p> <p style="text-align: right;">1352D</p>
2	<p>Se la pedana viene semplicemente premuta continuamente, il numero di punti impostato per A, B, C e D verrà cucito in un singolo ciclo, il filo sarà tagliato automaticamente e la barra ago si arresterà in posizione ago alto.</p> <p>⇒ <b>NOTA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se la pedana viene riportata nella sua posizione neutra mentre la fermatura continua è in corso, la macchina per cucire si arresterà nel punto in cui la pedana è stata riportata nella posizione neutra. Se la pedana viene nuovamente premuta, l'operazione riprenderà dal punto in cui si è interrotta.</li> <li>Se il blocco del rasafilo è attivato, la macchina si arresterà in posizione ago alto senza che sia stato eseguito il taglio del filo.</li> </ul> <p style="text-align: right;">2160</p>
3	<p>Se "-" è impostato come numero di punti per C, il numero di punti impostato come AB verrà cucito D volte.</p> <p>Esempio, se D=3: ABA        se D=6: ABABAB</p>

## 4. USO PANNELLO OPERATIVO (FUNZIONI AVANZATE)

Le funzioni di seguito descritte dovrebbero essere eseguite solo da un tecnico.

### 4-1. Metodo impostazione lunghezza punto

<p>1</p>	 <p>Qualunque spia accesa</p>	<p>Premere il tasto  in modo che le spie numero punti, velocità, contatore, trasporto o programma si illuminino.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>La lunghezza del punto può essere impostata indipendentemente che il numero di punti, velocità, contatore, trasporto, programma siano visualizzati sul display 4-digit. (Fare riferimento al Service Manual per dettagli.)</li> </ul> <p style="text-align: right;">1353D</p>
<p>2</p>	 <p>Qualunque spia accesa</p> <p>-0.05 +0.05</p>	<p>Premere i tasti -  /+  per cambiare il valore impostato.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Quando è premuto il tasto + , il valore impostato aumenta di 0.05.</li> <li>Quando è premuto il tasto - , il valore impostato diminuisce di 0.05.</li> </ul> <p>NOTA: Il campo di impostazione è da 0.05 a 5.00.</p> <p style="text-align: right;">1354D</p>
<p>3</p>	 <p>ON</p> <p>-0.05 +0.05</p>	<p>La lunghezza del punto di fermatura può essere impostata solo quando le spie del numero di punti e della velocità sono illuminate. (Fare riferimento a "4-3-2. Metodo impostazione velocità di fermatura".)</p> <p style="text-align: right;">1461D</p>

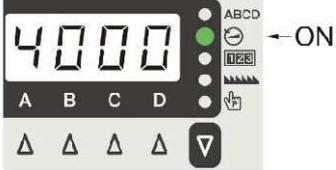
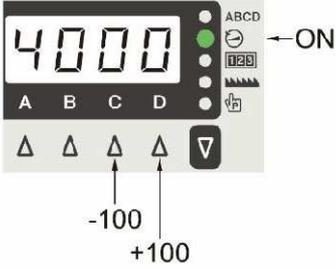
## 4-2. Commutazione del display 4-digit

- Il display 4-digit può essere commutato ad uno dei seguenti status ogni volta che viene premuto il tasto  .  
Display numero di punti o nessun display -> Display velocità -> Display contatore -> Display trasporto
- Quando è visualizzato il display velocità o il display contatore, potete premere il tasto  per passare ad un altro display .

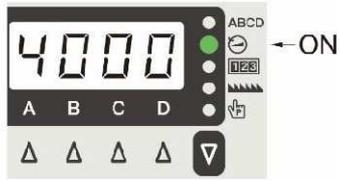
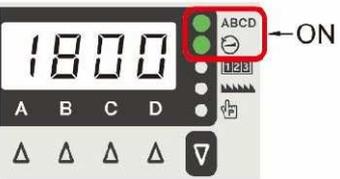
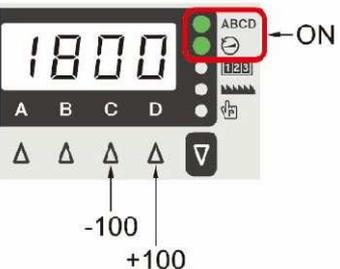
Modalità display					Display 4-digit
Display numero punti	ON				Visualizza numero punti ABCD
Display velocità cucitura		ON			Impostazione valore massima velocità cucitura
	ON	ON			Impostazione valore velocità di fermatura
Display contatore			ON		Valore contatore filo inferiore
			Lampeggiante		Avvertenza contatore filo inferiore abilitato
		ON	ON		Valore contatore produzione
	ON		ON		Valore contatore sostituzione ago
	Lampeggiante		Lampeggiante		Avvertenza contatore sostituzione ago abilitato
Display trasporto				ON	Valore impostazione trasporto

## 4-3. Impostazione velocità cucitura

### 4-3-1. Impostazione della massima velocità di cucitura

1		<p>Premere il tasto  in modo che la spia  si illumini.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il valore impostato della massima velocità di cucitura apparirà sul display 4-digit.</li> </ul>	1355D
2		<p>Premere i tasti C  / D  per cambiare il valore impostato.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando è premuto il tasto D , il valore impostato aumenta di 100.</li> <li>Quando è premuto il tasto C , il valore impostato diminuisce di 100.</li> </ul> <p>NOTA: Il campo di regolazione è da 220 a 4000 punti/min.</p>	1356D

4-3-2. Metodo impostazione velocità di fermatura

<p>1</p>		<p>Premere il tasto  in modo che la spia  si illumini.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il valore impostato della massima velocità di cucitura apparirà sul display 4-digit.</li> </ul>
<p>2</p>		<p>Premere il tasto .</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La spia <b>ABCD</b> si illumina ed il valore impostato per la velocità di fermatura apparirà sul display 4-digit.</li> </ul> <p>NOTA:</p> <p>Se premete il tasto  ancora una volta la spia <b>ABCD</b> si spegnerà ed il display ritornerà al valore della massima velocità di cucitura.</p>
<p>3</p>		<p>Premere i tasti C  / D  per cambiare il valore impostato.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando è premuto il tasto D , il valore impostato aumenta di 100.</li> <li>• Quando è premuto il tasto C , il valore impostato diminuisce di 100.</li> </ul> <p>NOTA:</p> <p>Il campo di regolazione è da 220 a 3000 punti/min.</p>

1358D

## 4-4. Impostazione dei contatori

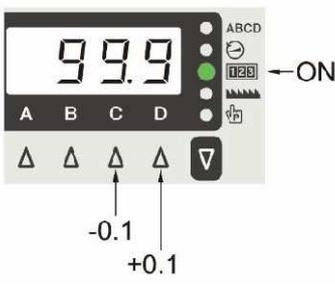
Sono disponibili il contatore del filo inferiore, il contatore di produzione ed il contatore per sostituzione ago. I tre contatori possono funzionare allo stesso tempo.

### 4-4-1. Contatore del filo inferiore

Il contatore del filo inferiore può essere utilizzato per conoscere in modo approssimato quanto filo è ancora disponibile nella spolina.

\* Questa funzione è visualizzata solo quando "A09: Funzionamento contatore filo inferiore" è impostata su "ON". Fare riferimento a "4-6-7. Funzionamento contatore filo inferiore".

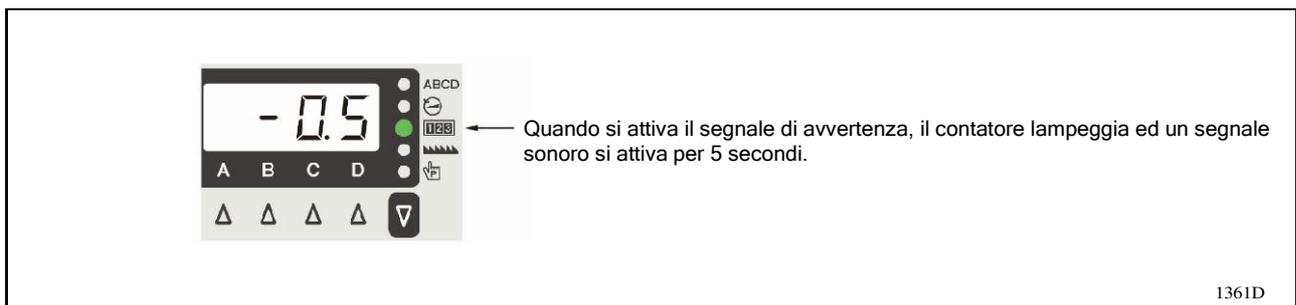
<Impostare il valore iniziale del contatore filo inferiore >

1		<p>Premere il tasto  in modo che la spia  si accenda.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il valore del contatore del filo inferiore appare sul display 4-digit.</li> </ul>
2		<p>Premere il tasto A  per 2 o più secondi, quindi premere il tasto C  oppure il tasto D  per impostare il valore iniziale.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, il valore aumenta di 0,1.</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto il valore diminuisce di 0,1.</li> </ul> <p>NOTA:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il campo di impostazione è da 0.1 a 99.9.</li> </ul>

<Funzionamento contatore del filo inferiore>

Il contatore del filo inferiore può essere utilizzato per conoscere in modo approssimato quanto filo è ancora disponibile nella spolina.

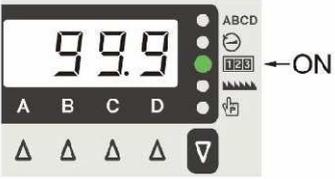
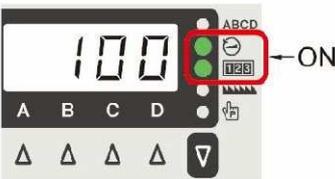
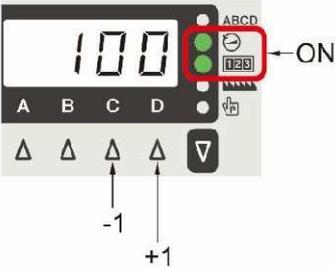
- \* Il contatore del filo inferiore deve essere utilizzato solo come riferimento.
- Il valore visualizzato dal contatore del filo inferiore si riduce di 0,1 dal valore iniziale impostato ogni volta che il numero di punti cuciti, moltiplicato per la lunghezza del punto, raggiunge il valore di 0,1 metri, ed un segnale di avvertenza viene attivato quando il contatore si avvicina allo 0 (zero).



- La cucitura sarà possibile anche dopo che la pedana è riportata in posizione neutra e la macchina si arresta. Tuttavia, dopo che la pedana viene premuta all'indietro e viene eseguito il taglio dei fili, non sarà più possibile continuare a cucire premendo la pedana. Se la pedana viene premuta a questo punto, "Ent" apparirà sul display. Quando la pedana è riportata in posizione neutra, il display ritornerà al valore del contatore attuale.
- Se il tasto  è premuto durante l'avvertenza, la spia  cambierà accendendosi e la cucitura potrà essere eseguita utilizzando la pedana. Se il tasto A  viene premuto ancora per 2 o più secondi, il display del contatore ritornerà al valore iniziale ed il conteggio sarà possibile a partire dal valore iniziale.

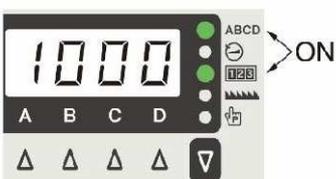
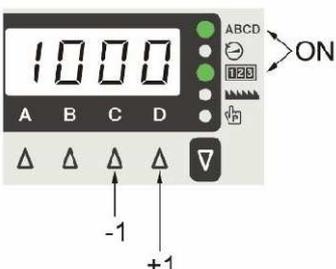
### 4-4-2. Contatore di produzione

Il contatore di produzione può essere utilizzato per conoscere quanti pezzi sono stati cuciti.

<p>1</p>		<p>Premere il tasto <b>V</b> in modo che la spia <b>123</b> si accenda.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il valore del contatore del filo inferiore apparirà sul display 4-digit.</li> </ul> <p style="text-align: right;">1359D</p>
<p>2</p>		<p>Quando il tasto <b>ON</b> viene premuto una volta, verrà visualizzato il contatore di produzione.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il valore del contatore di produzione apparirà sul display 4-digit.</li> </ul> <p style="text-align: right;">1362D</p>
<p>3</p>	<p>Dopo il completamento del taglio dei fili, il valore del contatore aumenterà.</p>	<p>NOTA: Il contatore incrementa quando la pedana è premuta all'indietro anche se la funzione rasafilo è disabilitata.</p>
<p>4</p>		<p>Quando il contatore di produzione è visualizzato, potete premere i tasti C <b>Δ</b> oppure D <b>Δ</b> per regolare il valore del contatore (da 0 a 9999).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D <b>Δ</b> viene premuto, il valore del contatore aumenta di 1.</li> <li>• Quando il tasto C <b>Δ</b> viene premuto, il valore del contatore diminuisce di 1.</li> <li>• Se premete il tasto A <b>Δ</b> per 2 o più secondi, il valore del contatore ritorna a "0".</li> </ul> <p style="text-align: right;">1363D</p>

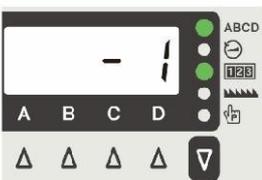
## 4-4-3. Contatore sostituzione ago

&lt;Impostazione valore iniziale del contatore sostituzione ago&gt;

1		<p>Premere il tasto  in modo che la spia  si accenda.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il valore del contatore del filo inferiore apparirà sul display 4-digit.</li> </ul>
2		<p>Quando il tasto  viene premuto due o più volte, apparirà il contatore sostituzione dell'ago.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il valore del contatore sostituzione dell'ago apparirà sul display 4-digit.</li> </ul>
3		<p>Premere il tasto A  per due o più secondi, quindi premere il tasto the C  oppure D  per impostare il valore iniziale.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, il valore del contatore aumenta di 1.</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, il valore del contatore diminuisce di 1.</li> </ul> <p>NOTA:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il campo di impostazione è da 0 a 9999.</li> <li>• Se viene impostato un valore iniziale di "0", il contatore sostituzione dell'ago non funziona.</li> </ul>

&lt;Funzionamento contatore sostituzione ago&gt;

- Il contatore per sostituzione dell'ago si reduce di 1 unità rispetto al valore iniziale impostato ogni volta che la macchina per cucire esegue 100 punti, ed viene dato un avvertimento quando il contatore va al di sotto dello "0".

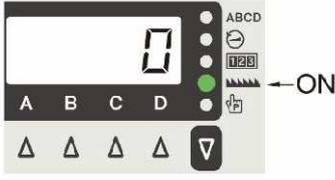
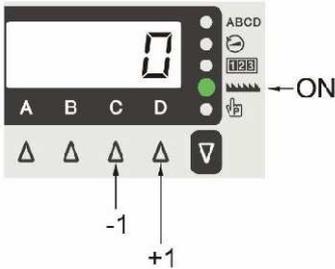


Al segnale di avvertimento, la spia  e la spia  lampeggiano, e si attiva un segnale sonoro per 5 secondi.

- La cucitura sarà possibile anche dopo che la pedana è riportata in posizione neutra e la macchina per cucire si arresta. Tuttavia, dopo che la pedana è stata premuta all'indietro ed è stato eseguito il taglio dei fili, non sarà più possibile continuare la cucitura premendo la pedana. Se a questo punto viene premuta la pedana, "Ent" apparirà sul display. Quando la pedana è riportata in posizione neutra, il display ritornerà all'attuale valore del contatore.
- Se il tasto  viene premuto durante l'avvertimento, la spia  e la spia  si accendono e la cucitura potrà essere eseguita utilizzando la pedana. Se il tasto A  viene premuto ancora per 2 o più secondi, il display del contatore ritornerà al valore iniziale e riprenderà il conteggio dal valore iniziale.

## 4-5. Metodo impostazione tipo di trasporto

Metodo impostazione trasporto

<p>1</p>	 <p>The diagram shows the control panel with a 4-digit display showing '0'. The ON indicator light is lit. The transport type display shows a sawtooth icon. The panel has buttons A, B, C, D, and a down arrow button.</p>	<p>Premere il tasto  in modo che la spia  si accenda.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il riferimento per il tipo di trasporto apparirà sul display 4-digit.</li> </ul> <p style="text-align: right;">1367D</p>
<p>2</p>	 <p>The diagram shows the control panel with the 4-digit display showing '0'. The transport type display shows a sawtooth icon. The C and D buttons are highlighted. The panel has buttons A, B, C, D, and a down arrow button. Arrows labeled '-1' and '+1' point to the C and D buttons respectively.</p>  <p>The diagram shows four transport types: 0 (standard), 1 (special 1), 2 (special 2), and 3 (special 3). Each type is represented by a sawtooth icon and a number.</p>	<p>Premere i tasti C  e D  per cambiare l'impostazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, il valore impostato aumenta di 1.</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, il valore impostato diminuisce di 1.</li> </ul> <p>NOTA: Il campo di regolazione è da 0 a 3. 0: Movimento griffa con trasporto standard. 1: Movimento griffa con trasporto speciale 1. 2: Movimento griffa con trasporto speciale 2. 3: Movimento griffa con trasporto speciale 3.</p> <p style="text-align: right;">1368D 1478D</p>

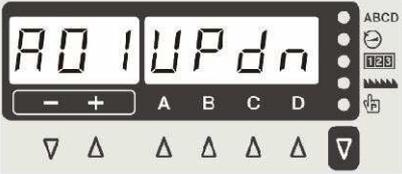
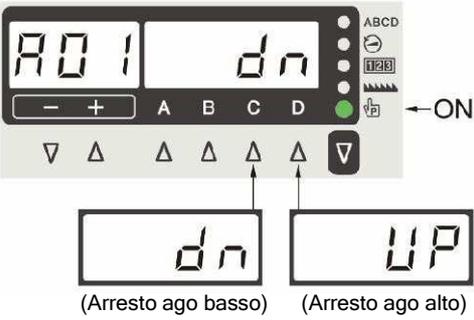
## 4-6. Impostazione funzioni base

Tenendo premuto il tasto  e premendo il tasto  mentre è visualizzato il numero di punti, la velocità, il contatore, il trasporto oppure il programma, è possibile impostare le seguenti funzioni.

Tipo impostazione	3-digit display	4-digit display	Valore iniziale	Riferimento
Ago alto/basso	『A01』	『UPdn』	Arresto ago basso	Fare riferimento a "4-6-1".
Rasafilo disabilitato	『A02』	『trdi』	Nessuno (Funzione rasafilo abilitata)	Premere il tasto  per eseguire impostazione
Scartafilo	『A03』	『WiP』	Sottoclasse con scartafilo: Abilitato Sottoclasse senza scartafilo: Disabilitato	Fare riferimento a "4-6-3".
Correzione cucitura	『A04』	『Corr』	Nessuno	
AUTO	『A05』	『AUto』	Nessuno	Riferimento Service Manual.
Rasafilo automatico	『A06』	『AtiM』	Nessuno	Riferimento Service Manual.
Partenza lenta	『A07』	『SLoW』	Nessuno	Premere il tasto  per eseguire impostazione.
Luminosità LED	『A08』	『LEd』	Livello 5	
Funzionamento contatore filo inferiore	『A09』	『UtCt』	Nessuno	
Prevenzione sfilatura	『A11』	『PtA』	Nessuno	
Prevenzione sfilatura al 1° punto	『A12』	『PtP1』	3.30	
Prevenzione sfilatura al 2° punto	『A13』	『PtP2』	2.20	
Fili corti	『A21』	『ttSH』	Versione Premium: Abilitata Versione Standard: Disabilitata	
Filo corto - velocità cucitura al 1° punto	『A22』	『ttr1』	1400	
Filo corto - velocità cucitura al 2° punto	『A23』	『ttr2』	400	
Punto filo corto al 1° punto	『A24』	『ttP1』	0.70	
Punto filo corto al 2° punto	『A25』	『ttP2』	0.70	
Punto filo corto al 3° punto	『A26』	『ttP3』	1.20	
Direzione filo corto	『A27』	『ttCS』	Fw: Direzione in avanti	
Funzione tasto standard per correzione cucitura	『A31』	『HSCF』	1: Correzione cucitura singola	
Funzione tasto diversa da correzione cucitura	『A32』	『HSof』	1: Retromarcia	
Rapporto punto secondario	『A33』	『2Pt』	50	
Correzione rapporto punto secondario	『A34』	『A2Pt』	50	
Funzione tasto opzionale per correzione cucitura	『A35』	『oSCF』	1: Correzione cucitura singola	
Funzione tasto opzionale diversa da correzione cucitura	『A36』	『oSoF』	1: Retromarcia	

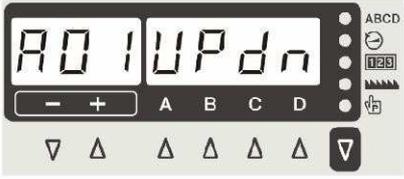
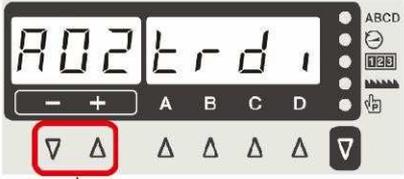
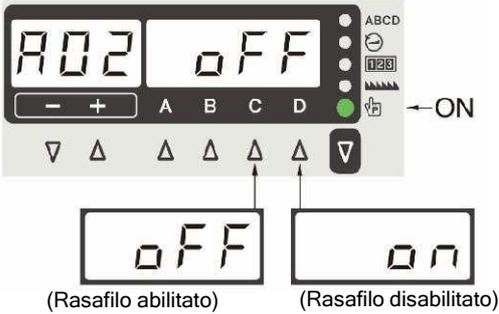
### 4-6-1. Cambio posizione di arresto dell'ago

Per impostare la posizione di arresto con ago alto oppure con ago basso quando la pedana viene riportata nella sua posizione neutra e la cucitura si arresta.

1		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> </ul>
2	<p>Visualizzare i valori per arresto ago alto ed arresto ago basso</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato. <span style="float: right;">1369D</span></li> </ul>
3	<p>Impostazione posizione di arresto ago alto ed arresto ago basso</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, "UP" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, "dn" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> </ul> <p>NOTA: Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione .</p>
4	<p>Premere il tasto .</p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni. <span style="float: right;">1370D</span></p>

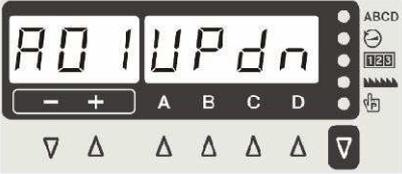
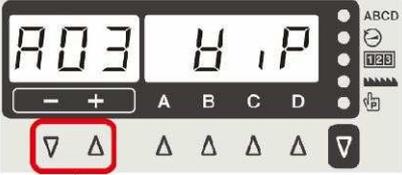
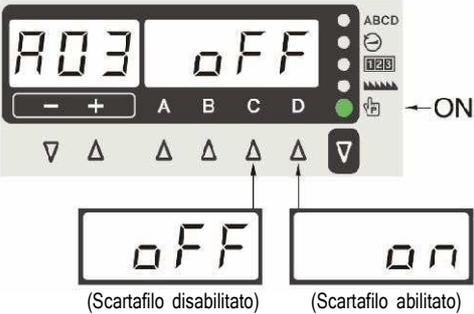
## 4-6-2. Disabilitazione rasafilo

Se il rasafilo viene disabilitato, il taglio dei fili non sarà eseguito anche se la pedana viene premuta all'indietro.

1		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> </ul>
2	<p>Selezionare "A02 Trdi" (rasafilo disabilitato)</p>  <p>Premere uno o l'altro.</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare "A02 Trdi".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto + , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto - , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> </ul>
3	<p>Visualizzare il valore per impostazione rasafilo disabilitato</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato.</li> </ul>
4	<p>Impostare rasafilo abilitato o disabilitato</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, "on" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, "oFF" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> </ul> <p>NOTA: Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione .</p>
5	<p>Premere il tasto .</p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni.</p>

4-6-3. Scartafilo

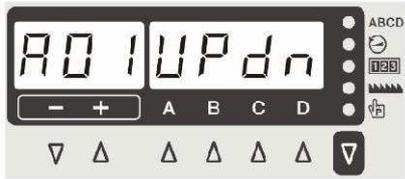
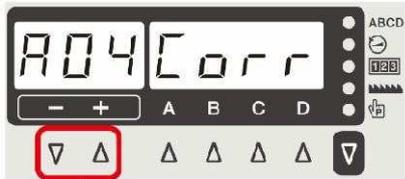
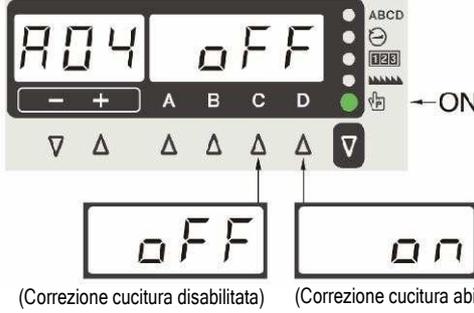
È possibile attivare o disattivare la funzione dello scartafilo.

<p>1</p>		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> </ul>
<p>2</p>	<p>Selezionare "A03 Wip" (scartafilo) <span style="float: right;">1369D</span></p>  <p>Premere uno o l'altro.</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare "A03 Wip".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto + , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto - , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> </ul> <p style="text-align: right;">1373D</p>
<p>3</p>	<p>Visualizzare il valore di impostazione per lo scartafilo</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato.</li> </ul>
<p>4</p>	<p>Impostazione dello scartafilo</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, "on" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, "oFF" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> </ul> <p>NOTA: Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione .</p> <p style="text-align: right;">1374D</p>
<p>5</p>	<p>Premere il tasto .</p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni.</p>

### 4-6-4. Correzione cucitura

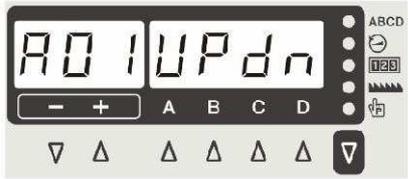
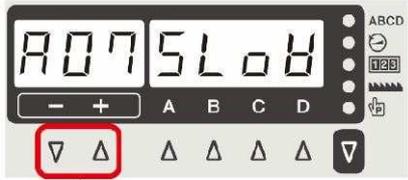
Quando la correzione cucitura è abilitata, se il tasto manuale viene premuto quando la cucitura si è arrestata prima del taglio dei fili, verrà cucito un punto e la cucitura si arresterà nuovamente.

\* La funzione può essere cambiata. (Fare riferimento a "4-11 Tasti manuali".)

1		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> </ul>
2	<p>Selezionare "A04 Corr" (correzione cucitura) <span style="float: right;">1369D</span></p>  <p>Premere uno o l'altro</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare "A04 Corr".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto + , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto - , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> </ul>
3	<p>Visualizzare il valore di impostazione della correzione cucitura</p>	<p>Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato.</p>
4	<p>Impostare correzione cucitura</p>  <p>(Correzione cucitura disabilitata) (Correzione cucitura abilitata)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, "on" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, "oFF" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> </ul> <p>NOTA: Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione .</p> <p style="text-align: right;">1376D</p>
5	<p>Premere il tasto. </p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni.</p>

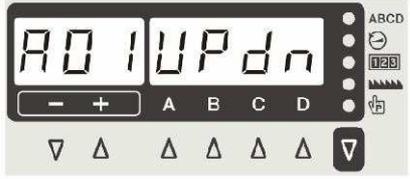
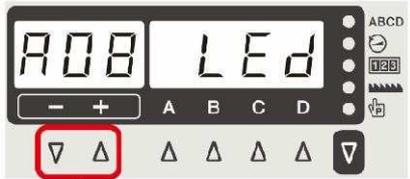
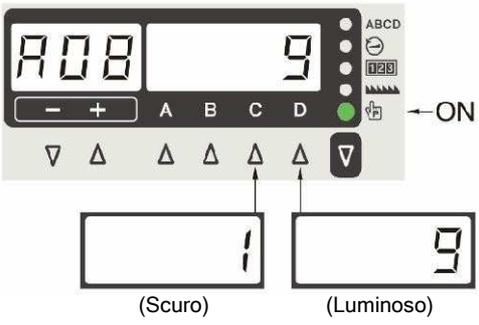
### 4-6-5. Partenza lenta

Quando la partenza lenta è abilitata, si reduce il rischio di sfilatura ad inizio cucitura.

1		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> </ul>
2	<p>Selezionare "A07 SLow" (partenza lenta) <span style="float: right;">1369D</span></p>  <p>Premere uno o l'altro.</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare "A07 SLow".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto + , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto - , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> </ul>
3	<p>Visualizzare il valore di impostazione della partenza lenta</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato.</li> </ul>
4	<p>Impostazione partenza lenta</p>  <p>(Partenza lenta disabilitata) (Partenza lenta abilitata)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, il valore aumenta nell'ordine "oFF", "1", "2", "3".</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, il valore diminuisce nell'ordine "3", "2", "1", "oFF".</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> <li>• Velocità di cucitura per i primi 4 punti quando la partenza lenta è abilitata             <ul style="list-style-type: none"> <li>1: 400, 400, 400, 4000*</li> <li>2: 400, 400, 4000*, 4000*</li> <li>3: 700, 700, 4000*, 4000*</li> <li>4: Impostare usando i memory switch da No. 403 a 406.</li> </ul> </li> <li>* Se la massima velocità è impostata a 4,000 punti/min</li> </ul> <p>NOTA:</p> <p>Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione .</p> <p style="text-align: right;">1378D</p>
5	<p>Premere il tasto </p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni.</p>

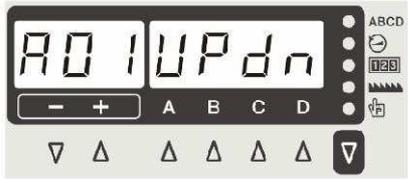
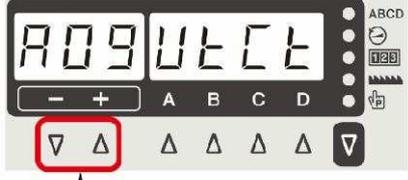
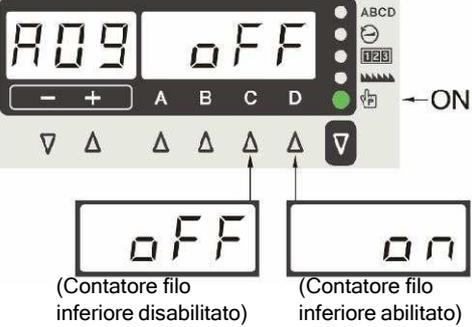
## 4-6-6. Impostazione luminosità delle luci LED

È possibile impostare la luminosità delle luci LED .

1		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> <li>• .</li> </ul>
2	<p>Selezionare "A08 LED" (luminosità LED) <span style="float: right;">1369D</span></p>  <p>Premere uno o l'altro.</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare "A08 LED".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto + , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto - , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> <li>• .</li> </ul>
3	<p>Visualizzare il valore di impostazione della luminosità dei LED</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato. <span style="float: right;">1379D</span></li> </ul>
4	<p>Impostazione luminosità delle luci LED</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, il valore aumenta da "1" fino a "9".</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, il valore diminuisce da "9" fino ad "1".</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> <li>• .</li> </ul> <p>NOTA: Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione . <span style="float: right;">1380D</span></p>
5	<p>Premere il tasto </p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni.</p>

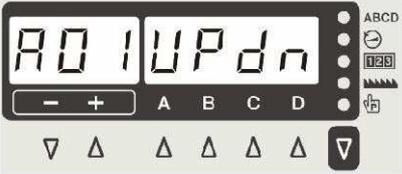
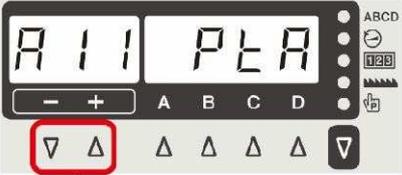
### 4-6-7. Impostazione funzione contatore filo inferiore

La funzione del contatore del filo inferiore può essere impostata su abilitata o disabilitata.

1		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> </ul>
2	<p>Selezionare "A09 UtCt" (funzione contatore filo inferiore) <span style="float: right;">1369D</span></p>  <p>Premere uno o l'altro.</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare "A09 UtCt".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto +  , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto -  , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> </ul>
3	<p>Visualizzare il valore di impostazione della Funzione del contatore del filo inferiore</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato... <span style="float: right;">1462D</span></li> </ul>
4	<p>Impostazione funzione del contatore filo inferiore</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, "on" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, "oFF" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> </ul> <p>NOTA: Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione . <span style="float: right;">1463D</span></p>
5	<p>Premere il tasto </p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni.</p>

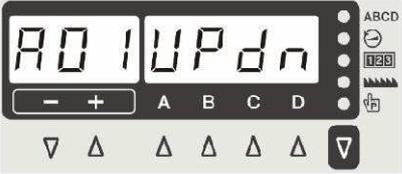
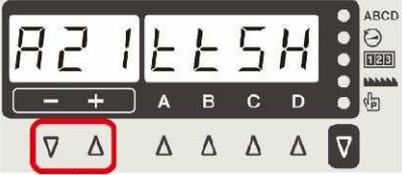
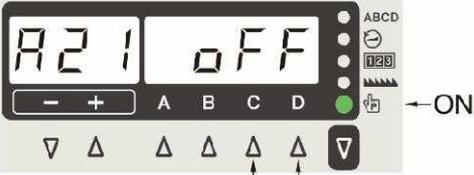
4-6-8. Prevenzione sfilatura

Quando "Prevenzione sfilatura" è abilitata, la lunghezza del filo ad inizio cucitura può essere aumentata per ridurre la possibilità di sfilatura.

1		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> </ul>
2	<p>Selezionare "A11 PtA" (prevenzione sfilatura) <span style="float: right;">1369D</span></p>  <p>Premere uno o l'altro.</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare "A11 PtA".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto + , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto - , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> <li>• .</li> </ul>
3	<p>Visualizza il valore di impostazione per "Prevenzione sfilatura".</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato.... <span style="float: right;">1381D</span></li> </ul>
4	<p>Impostazione "Prevenzione sfilatura"</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>(Funzione "Prevenzione sfilatura" disabilitata)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>(Funzione "Prevenzione sfilatura" abilitata)</p> </div> </div>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, "on" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, "oFF" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> </ul> <p>NOTA: Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione .</p>
5	<p>Premere il tasto .</p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni. <span style="float: right;">1382D</span></p>

4-6-9. Filo corto

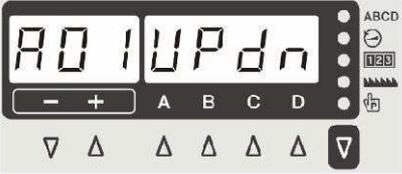
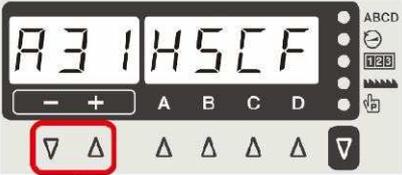
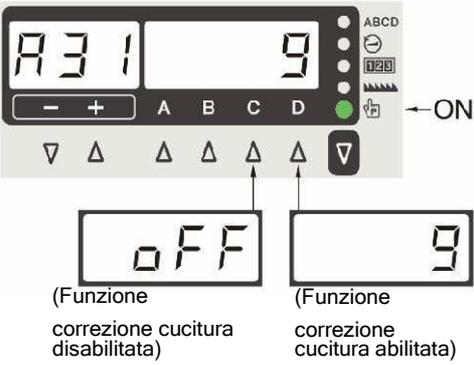
Quando la funzione "Filo corto" è abilitata, è possibile ridurre la lunghezza del filo.

1		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> </ul>
2	<p>Selezionare "A21 ttSH" (Filo corto) <span style="float: right;">1369D</span></p>  <p>Premere uno o l'altro.</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare "A21 ttSH".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto + , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto - , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> </ul>
3	<p>Visualizza il valore di impostazione per "Filo corto"</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato... <span style="float: right;">1383D</span></li> </ul>
4	<p>Impostazione Filo corto</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>(Funzione Filo corto disabilitata)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>(Funzione Filo corto abilitata)</p> </div> </div>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, "on" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, "oFF" apparirà sul display.</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> </ul> <p>NOTA: Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione .</p>
5	<p>Premere il tasto </p>	<p style="text-align: right;">1384D</p> <p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni</p>

### 4-6-10. Funzione correzione cucitura (1)

Quando la funzione correzione cucitura (A04) è abilitata, la funzione correzione cucitura con il tasto manuale può essere impostata.

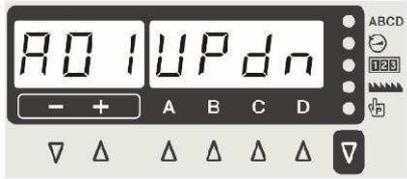
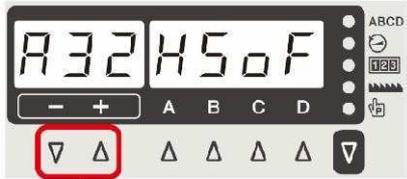
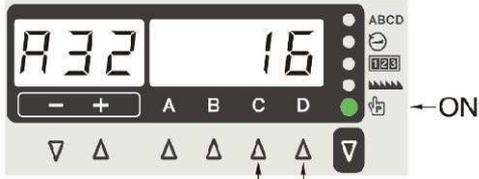
Per dettagli sulle funzioni che possono essere impostate, fare riferimento a "4-11.Tasto manuale" per le impostazioni quando il tasto manuale è impostato come tasto per correzione cucitura.

<p>1</p>		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> </ul>
<p>2</p>	<p>Selezionare "A31 HSCF" (funzione correzione cucitura)</p>  <p>Premere uno o l'altro</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare "A31 HSCF". <span style="float: right;">1369D</span></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto + , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto - , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> </ul>
<p>3</p>	<p>Visualizza il valore di impostazione per funzione correzione cucitura</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato.</li> </ul>
<p>4</p>	<p>Impostazione funzione correzione cucitura</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, il valore aumenta da "oFF" ad "1" fino a "9".</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, il valore diminuisce da "9" fino ad "1" e a "oFF".</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> </ul> <p>NOTA:</p> <p>Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione .</p> <p style="text-align: right;">1386D</p>
<p>5</p>	<p>Premere il tasto </p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni.</p>

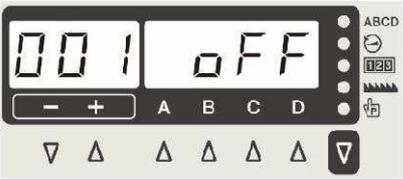
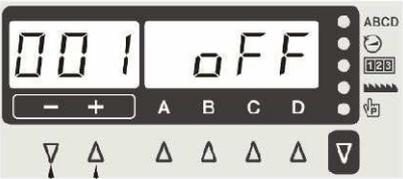
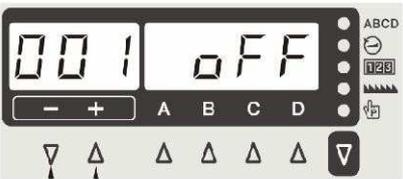
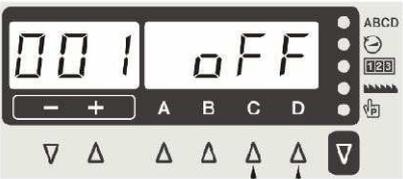
### 4-6-11. Funzione correzione cucitura (2)

Quando la funzione correzione cucitura (A04) è disabilitata, è possibile impostare altre funzioni del tasto manuale (diverse dalla correzione cucitura).

Per dettagli sulle funzioni che possono essere impostate, fare riferimento a "4-11. Tasto manuale" per impostazioni diverse dalla correzione cucitura.

<p>1</p>		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" apparirà sul display.</li> </ul>
<p>2</p>	<p>Selezionare "A32 HSoF" (funzione correzione cucitura)</p>  <p>Premere uno o l'altro</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare "A32 HSoF".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto + , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto - , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> </ul>
<p>3</p>	<p>Visualizza il valore di impostazione diverso dalla correzione cucitura</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore di impostazione viene visualizzato.</li> </ul>
<p>4</p>	<p>Impostazione funzione diversa dalla correzione cucitura</p>  <p>(Funzione diversa da correzione cucitura disabilitata)      (Funzione diversa da correzione cucitura abilitata)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, il valore aumenta da "oFF" ad "1" fino a "16".</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, il valore diminuisce da "16" fino ad "1" ed a "oFF".</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> </ul> <p>NOTA: Se il tasto  viene premuto ancora una volta, la spia  si spegnerà ed il display ritornerà allo stato di impostazione .</p>
<p>5</p>	<p>Premere il tasto </p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni.</p>

## 4-7. Metodo impostazione Memory switch

1		<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione die memory switch.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "001" o il numero del memory switch impostato precedentemente sarà visualizzato.</li> </ul>
2	<p>Selezionare il numero del memory switch</p>  <p>Precedente Successivo</p>	<p>Premere il tasto -  oppure +  per selezionare il numero del memory switch da impostare.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando viene premuto il tasto + , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando viene premuto il tasto - , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> </ul>
3	<p>Selezionare il numero del memory switch diverso dal valore iniziale</p>  <p>Precedente Successivo</p>	<p>Tenendo premuto il tasto , premere i tasti -  / +  per selezionare il numero del memory switch diverso dal valore iniziale.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto +  viene premuto mentre si tiene premuto il tasto , viene visualizzata la successiva impostazione.</li> <li>• Quando il tasto -  viene premuto mentre si tiene premuto il tasto , viene visualizzata la precedente impostazione.</li> </ul>
4	<p>Cambiare il valore di impostazione del memory switch</p>  <p>Diminuisce il valore Aumenta il valore</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto D  viene premuto, il valore aumenta o cambia su ON .</li> <li>• Quando il tasto C  viene premuto, il valore diminuisce o cambia su OFF.</li> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore iniziale sarà resettato.</li> </ul>
5	<p>Confermare il valore impostato del memory switch</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  viene premuto, il valore impostato sarà confermato.</li> </ul>
6	<p>Premere il tasto </p>	<p>Si uscirà dalla modalità impostazione e saranno possibili le normali funzioni.</p>

## 4-8. Lista impostazione memory switch

Impostazioni alza piedino e pedana (da 001 a 099)

No.	Campo regolazione	Valore iniziale	Unità impostazione	Dettagli impostazione
001	ON/OFF	ON : Altri paesi (tranne Europa ed America) OFF : Europa ed America	—	Condizione piedino dopo che la pedana è riportata nella sua posizione neutra dopo il taglio dei fili ON: Il piedino si solleva OFF: Il piedino non si solleva (* Il piedino si solleva quando il No.851 è impostato su "OFF".
002	ON/OFF	OFF	—	Condizione piedino all'arresto in posizione pedana neutra ON: Il piedino si solleva OFF: Il piedino non si solleva
003	ON/OFF	ON	—	Il piedino si solleva dopo che la pedana è riportata nella sua posizione neutra per interrompere la cucitura e quindi premuta all'indietro al primo gradino ON : Abilitato OFF: Disabilitato
004	ON/OFF	ON	—	Funzioni quando la pedana è premuta all'indietro ON: Rasafilo e fermatura finale sono abilitate (Tuttavia, se la funzione rasafilo è bloccata, il posizionamento ago alto viene eseguito senza il taglio dei fili). OFF: Rasafilo e fermatura finale sono disabilitate (il piedino si alza quando la pedana è premuta all'indietro)
010	ON/OFF	OFF	—	Funzioni alternate per gruppo pedana e pedana posto lavoro in piedi (* Per funzioni simultanee che includono le funzioni del pedale alzapiedino, le funzioni della pedana per posto lavoro in piedi hanno la priorità. ON: Funzioni del gruppo pedana rimangono abilitate dopo l'uso della pedana per posto lavoro in piedi (possibili funzioni alternate). OFF: Funzioni del gruppo pedana disabilitate dopo l'uso della pedana per posto lavoro in piedi
011	0 - 1	0	1	Funzioni quando il pedale per controllo velocità per posto lavoro in piedi è impostato su ON 0: Velocità di cucitura corrisponde alla pressione sul pedale 1: Velocità di cucitura per la sezione principale (velocità costante)
012	0 - 500 (ms)	80 (ms)	10 (ms)	Ritardo tempo da attivazione pedale per lavoro in piedi a partenza motore
013	ON/OFF	ON	—	Funzione Stop usando il pedale della pinza con posto lavoro in piedi quando la funzione AUTO è su ON ON: La cucitura è interrotta quando il pedale dell'alzapiedino si attiva (pausa operazione) (* Questa funzione è disabilitata durante la fermatura iniziale. OFF: Nessuna operazione
014	ON/OFF	ON	—	Funzione pausa usando il pedale alta velocità con posto lavoro in piedi quando la funzione AUTO è su ON ON: Quando si attiva il pedale alta velocità, la cucitura si attesta momentaneamente, e riprende quando il pedale si disattiva. (* Questa funzione è disabilitata quando il No. 010 è impostato su "ON". (* Questa funzione è disabilitata durante la fermatura iniziale. OFF: Nessuna operazione
015	ON/OFF	ON	—	Funzione alzapiedino da pedale rasafilo dopo il taglio dei fili durante operazione con posto lavoro in piedi ON: Il piedino può essere sollevato ed abbassato (* Se il No.051 è impostato su "ON", la funzione rasafilo del pedale è disabilitata dopo che il pedale alzapiedino ha operato con posto lavoro in piedi . OFF: Nessuna operazione (possibile solo usando il pedale alzapiedino)

#### 4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

##### Impostazione motore macchina (da 100 a 199)

No.	Campo regolazione	Valore iniziale	Unità Impostazione	Dettagli impostazione
100	OFF, 1 - 3	OFF	1	Impostazione di commutazione nella risposta del pedale immediatamente dopo la partenza della cucitura OFF: Nessuna commutazione 1: Partenza lenta solo quando la cucitura parte dopo il taglio dei fili 2: Partenza lenta solo quando la cucitura riprende dopo una pausa 3: Partenza lenta sempre quando parte la cucitura
101	1 - 5	1	1	Risposta pedale immediatamente dopo partenza cucitura (Più grande è il valore, minore sarà la velocità alla partenza della cucitura) * Quando il No. 100 è impostato su "OFF", nulla è visualizzato. (L'impostazione è disabilitata.)
102	-20 - 10 (Gradi)	0 (Gradi)	1 (Gradi)	Valore correzione posizione arresto ago alto Posizione arresto ago alto = Valore impostazione iniziale posizione arresto ago alto + Valore correzione posizione riferimento albero superiore + Valore correzione posizione arresto ago alto
103	-10 - 10 (Gradi)	0 (Gradi)	1 (Gradi)	Valore correzione posizione arresto ago basso Posizione arresto ago basso = Valore impostazione iniziale posizione arresto ago basso + Valore correzione posizione riferimento albero superiore + Valore correzione posizione arresto ago basso

##### Impostazione motore trasporto (da 200 a 299)

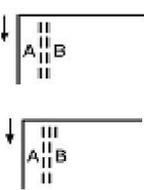
No.	Campo regolazione	Valore iniziale	Unità Impostazione	Dettagli impostazione
200	50 - 150 (%)	100 (%)	1 (%)	Rapporto correzione punto - direzione cucitura avanti
201	50 - 150 (%)	100 (%)	1 (%)	Rapporto correzione punto - direzione cucitura indietro
202	50 - 150 (%)	100 (%)	1 (%)	Rapporto correzione punto fermatura iniziale B
203	50 - 150 (%)	100 (%)	1 (%)	Rapporto correzione punto fermatura finale C
204	50 - 150 (%)	100 (%)	1 (%)	Rapporto correzione punto trasporto speciale 1
205	50 - 150 (%)	-3: 100 -5: 97 (%)	1 (%)	Rapporto correzione punto trasporto speciale 2
206	50 - 150 (%)	92 (%)	1 (%)	Rapporto correzione punto trasporto speciale 3

##### Impostazione funzioni pannello (da 300 a 399)

No.	Campo regolazione	Valore iniziale	Unità Impostazione	Dettagli impostazione
300	1 - 3	1	1	Funzione dopo avviso contatore filo inferiore 1: Cucitura può continuare fino al taglio del filo 2: Dopo arresto cucitura, non possibile continuare fino a che il tasto [ENTER] viene premuto e l'avviso è cancellato. 3: Se il contatore scende al di sotto di "0", la cucitura si arresta, e si verifica la funzione di avviso per impostazione "2".
312	0 - 2	0	1	Modalità visualizzazione lunghezza punto 0: Visualizza mm 1: Visualizza punti per pollice 2: Visualizza punti per 30 mm

#### 4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

##### Impostazione programma cucitura (da 400 a 499)

No.	Campo regolazione	Valore iniziale	Unità Impostazione	Dettagli impostazione
400	ON/OFF	OFF	—	Arresto mentre è in corso la fermatura iniziale e velocità fermatura iniziale. ON: Quando la pedana è riportata in posizione neutra, la fermatura iniziale può essere interrotta prima del termine, e la velocità durante la fermatura corrisponde alla pressione esercitata sulla pedana (velocità lenta-velocità fermatura iniziale) OFF: Quando la pedana è riportata in posizione neutra, la fermatura viene terminata, la cucitura si arresta, e la velocità di cucitura diventa la velocità della fermatura iniziale (costante)
401	ON/OFF	ON	—	Direzione trasporto quando il motore della macchina si arresta immediatamente dopo che la fermatura iniziale è completata OFF: Il motore della macchina si arresta dopo il completamento della fermatura iniziale (* Se il No. 400 è impostato su "OFF", la funzione si verifica quando la pedana è premuta leggermente. ON: Dopo la fermatura iniziale, il trasporto si muove in avanti, quindi il motore della macchina si arresta. 
403	300 - 4000 (sti/min)	4000 (sti/min)	100 (sti/min)	Velocità 1° punto per partenza lenta
404	300 - 4000 (sti/min)	4000 (sti/min)	100 (sti/min)	Velocità 2° punto per partenza lenta
405	300 - 4000 (sti/min)	4000 (sti/min)	100 (sti/min)	Velocità 3° punto per partenza lenta
406	300 - 4000 (sti/min)	4000 (sti/min)	100 (sti/min)	Velocità 4° punto per partenza lenta
408	2 - 6	2	1	Ripetizione schema quando viene selezionato lo schema (AB) per fermatura iniziale 2: A - B 3: B - A - B 4: A - B - A - B *Come AB (x2) 5: B - A - B - A - B 6: A - B - A - B - A - B *Come AB (x3)
409	0 - 1	0	1	Modalità funzionamento per incremento contatore produzione manuale usando il tasto manuale 0: Il contatore può essere incrementato in ogni momento 1: Il contatore può essere incrementato solo dopo l'arresto della cucitura ed il taglio dei fili

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

Standard device settings (500 to 599)

No.	Campo regolazione	Valore iniziale	Unità Impostazione	Dettagli impostazione
500	OFF, 1 - 3	1	1	Funzione SW (tasto interruttore) alzapiedino OFF: Disabilitato 1: Tasto interruttore alzapiedino 2: Tasto interruttore puller (scambio) 3: Tasto interruttore puller * Funzione puller abilitata quando il No. 960 è impostato su "1", e non opera quando impostato diversamente da "OFF".
501	OFF, 1 - 2	OFF	1	Impostazione funzione pinzafilo OFF: Il pinzafilo non funziona 1: ON in base a tempo impostato con No. 502, ed OFF in base a tempo impostato con No. 503 2: ON insieme ad avvio motore macchina, ed OFF in base a tempo impostato con No. 503
502	90 - 270 (Gradi)	180 (Gradi)	1	Tempo pressore filo ON (angolo albero superiore) (* Quando il No. 501 è impostato su "OFF" oppure "2", nulla è visualizzato. (L'impostazione è disabilitata.)
503	270 - 430 (Gradi)	320 (Gradi)	1	Tempo pressore filo OFF (angolo albero superiore) (* Quando il No. 501 è impostato su "OFF", nulla è visualizzato. (L'impostazione è disabilitata.)
504	-50 - 50 (Gradi)	0 (Gradi)	1	Tempo trasporto per 1° punto ad inizio cucitura *1
505	-50 - 50 (Gradi)	0 (Gradi)	1	Tempo trasporto per 2° punto ad inizio cucitura *1
506	-50 - 50 (Gradi)	0 (Gradi)	1	Tempo trasporto per 3° punto ad inizio cucitura *1
507	-50 - 50 (Gradi)	0 (Gradi)	1	Tempo trasporto per 1° punto a fine cucitura *2
508	-50 - 50 (Gradi)	0 (Gradi)	1	Tempo trasporto per 2° punto a fine cucitura *2
509	-50 - 50 (Gradi)	0 (Gradi)	1	Tempo trasporto per 3° punto a fine cucitura *2

## 4-9. Leggere e scrivere dati con supporto media USB

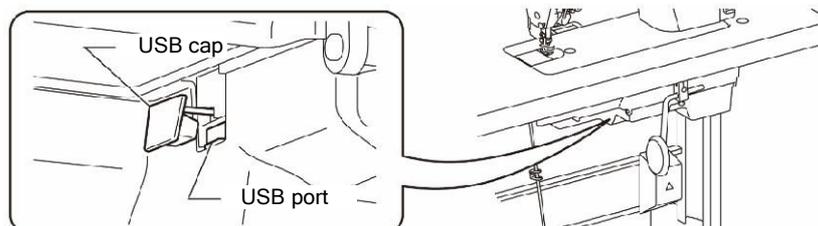
Programmi e dati dei memory switch possono essere copiati da una macchina all'altra utilizzando un supporto media USB.

### CAUTELE



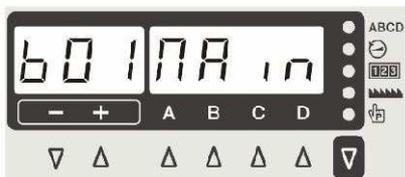
Spegnere l'interruttore principale prima di collegare la memoria USB.

Non collegare nessun altro dispositivo nella porta USB ad eccezione della memoria USB. Se questo non viene osservato, potrebbero verificarsi problemi di funzionamento. Chiudere lo sportello dopo l'uso.



1464D

1



1. Collegare il media USB alla macchina per cucire.
2. Tenendo premuto il tasto , accendere l'interruttore principale.
  - "B01 MAIn" verrà visualizzato.

2

1. Premere i tasti -  / +  per selezionare la voce da leggere/scrivere.
2. Premere il tasto  per attivare la voce selezionata da leggere/scrivere.
3. Quando il tasto  è premuto, sono possibili le normali funzioni della macchina.

1465D

La voce da leggere/scrivere può essere selezionata tra le seguenti .

3-digit display	4-digit display	Voce impostata	Direzione lettura/scrittura
『B81』	『PRGR』	Leggere tutti i programmi	USB → (Pannello) → Macchina per cucire
『B82』	『PRGW』	Scrivere tutti i programmi	USB ← (Pannello) ← Macchina per cucire
『B83』	『MSWR』	Leggere tutti i memory switches	USB → (Pannello) → Macchina per cucire
『B84』	『MSWW』	Scrivere tutti i memory switches	USB ← (Pannello) ← Macchina per cucire
『B85』	『ADTR』	Leggere tutti i dati	USB → (Pannello) → Macchina per cucire
『B86』	『ADTW』	Scrivere tutti i dati	USB ← (Pannello) ← Macchina per cucire
『B87』	『PDIW』	Scrivere informazioni di produzione	USB ← (Pannello) ← Macchina per cucire
『B88』	『ERRW』	Scrivere errori log	USB ← (Pannello) ← Macchina per cucire

Creare cartelle per USB media

Tipo di dato	Nome File	Nome Cartella
Programma	ISMUPG.SEW	¥SIMAC¥ISM¥ISMDL** (** è il valore per MSW-750) (Vedere Service Manual per dettagli su MSW-750.)
Memory switches	ISMMSW.SEW	Come sopra
Programma a ciclo	ISMCYC.SEW	Come sopra
Funzioni programma in comune	ISMCOM.SEW	Come sopra
Punti ornamentali	ISMDSM.SEW	Come sopra
Tasti manuali	ISMHSW.SEW	Come sopra
Errori log	E*****.LDT M*****.LDT	¥SIMAC¥ISM¥ISMLDT¥
Dati produzione	P*****.LDT	Come sopra

## 4-10. Resettare tutte le impostazioni al valore di defaults

Se la macchina non funziona più in modo corretto, la causa potrebbe essere una non corretta impostazione effettuata per i dati dei memory switch. In questo caso, è possibile ripristinare le normali funzioni seguendo i seguenti passaggi per inizializzare le impostazioni dei dati dei memory switch.

1. Tenendo premuto il tasto , accendere l'interruttore principale.  
La modalità passerà alla modalità di inizializzazione e "C01 ALLC" apparirà sul display.
2. Premere i tasti -  / +  per selezionare la voce da inizializzare.

3-digit display	4-digit display	Voce da inizializzare
『C01』	『ALLC』	Cancella tutta
『C02』	『MSWC』	Inizializzazione Memory switch
『C03』	『PGMC』	Inizializzazione Programma
『C04』	『PDIC』	Inizializzazione dati produzione

3. Premere il tasto  per 2 o più secondi.  
Quando l'inizializzazione è completata, il display 4-digit display cambierà mostrando "End", e quindi dopo un secondo, ritornerà alla schermata precedente.
4. Premere il tasto .  
Si uscirà dalla modalità di inizializzazione e sarà possibile il normale uso della macchina per cucire.  
\* Per dettagli sulla inizializzazione di voci diverse da "C01 ALL", fare riferimento al Service Manual.

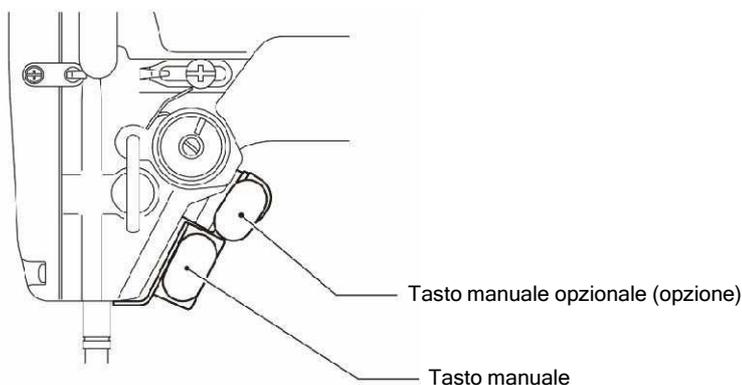
## 4-11. Tasti (interruttori) manuali

Per i tasti (interruttori) manuali possono essere impostate le seguenti funzioni.

Quando l'impostazione correzione cucitura è su ON, il tasto manuale funziona come tasto per la correzione cucitura, e quando l'impostazione correzione cucitura è su "OFF", il tasto opera come tasto per funzioni diverse dalla correzione cucitura. (Fare riferimento a "4-6-10. Funzione correzione cucitura (1)" per dettagli su come cambiare le impostazioni correzione cucitura.)

<Quando viene utilizzato il tasto manuale opzionale>

Il tasto manuale ed il tasto manuale opzionale non possono essere premuti allo stesso tempo. (Funzionerà quello premuto per primo.)



1431D

● Impostazioni per tasto correzione cucitura (Questa funzione è abilitata quando l'impostazione correzione cucitura (A04) è su "ON".)

	Valore imposta z.	Funzione	Dettagli impostazione
Impostaz. per tasto correzione cucitura	OFF	Disabilitato	
	1	Correzione cucitura singola	Stop dopo cucitura di un singolo punto.
	2	Correzione cucitura singola	Se il tasto è tenuto premuto, la cucitura continua.
	3	Correzione cucitura punto singolo a correzione punto secondario (*1)	Stop dopo cucitura di un singolo punto.
	4	Correzione cucitura continua a correzione punto secondario (*1)	Se il tasto è tenuto premuto, la cucitura continua.
	5	Correzione cucitura singolo punto in retromarcia	Stop dopo cucitura di un singolo punto.
	6	Correzione cucitura continua in retromarcia	Se il tasto è tenuto premuto, la cucitura continua.
	7	Correzione cucitura mezzo punto	Stop dopo cucitura mezzo punto.
	8	Correzione cucitura punto singolo in retromarcia a correzione punto secondario (*1)	Stop dopo cucitura di un singolo punto.
9	Correzione cucitura continua in retromarcia a correzione punto secondario (*1)	Se il tasto è tenuto premuto, la cucitura continua.	

(\*1) Impostare correzione punto secondario separatamente. (Fare riferimento a "4-11-2. Impostazione correzione punto secondario".)

#### 4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

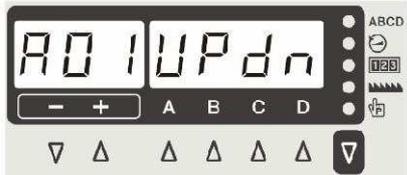
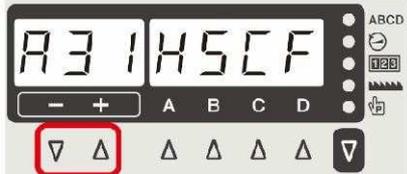
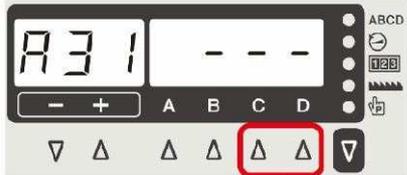
● Impostazioni per funzioni diverse dalla correzione cucitura (Questa impostazione è abilitata quando l'impostazione correzione cucitura (A04) è su "OFF".)

	Valore imposta z.	Funzione	Dettagli impostazione
Impostaz diverse da correzione cucitura	OFF	Disabilitato	
	1	Retromarcia	Trasporto muove in retromarcia mentre il tasto è premuto.
	2	Punto secondario (*2)	Cambia a punto secondario mentre il tasto è premuto.
	3	Punto secondario (scambio) (*2)	Scambia tra punto secondario e punto principale mentre il tasto è premuto.
	4	Rasafilo	Quando il tasto è premuto si attiva il rasafilo. - Quando è selezionata questa funzione, il tasto manuale opera come attivazione del rasafilo anche se la spia correzione cucitura è accesa.
	5	Alzapiedino	-Se il tasto è premuto mentre il taglio del filo è arrestato, si solleva il piedino.
	6	Alzapiedino (scambio)	Mentre il taglio del filo è arrestato, il piedino si alza e si abbassa ogni volta che il tasto è premuto.
	7	Ciclo fermatura finale singola cancellato	Abilitato quando il tasto fermatura finale è su ON. -Se premete il tasto e quindi premete la pedana all'indietro mentre la macchina è ferma, verrà eseguito il taglio dei fili senza l'esecuzione della fermatura finale. La fermatura finale viene cancellata una sola volta.
	8	Trasporto standard	Cambia a trasporto standard mentre il tasto è premuto.
	9	Trasporto standard (scambio)	Scambia tra il trasporto speciale impostato ed il trasporto standard ogni volta che viene premuto.
	10	Trasporto speciale 1	Cambia a trasporto special 1 mentre il tasto è premuto.
	11	Trasporto speciale 1 (scambio)	Scambia tra il trasporto impostato ed il trasporto speciale 1 ogni volta che viene premuto.
	12	Trasporto speciale 2	Cambia a trasporto special 2 mentre il tasto è premuto.
	13	Trasporto speciale 2 (scambio)	Scambia tra il trasporto impostato ed il trasporto speciale 2 ogni volta che viene premuto.
	14	Trasporto speciale 3	Cambia a trasporto special 3 mentre il tasto è premuto.
	15	Trasporto speciale 3 (scambio)	Scambia tra il trasporto impostato ed il trasporto speciale 3 ogni volta che viene premuto.
16	Incremento conteggio manuale contatore produzione (*3)	Il contatore di produzione aumenta di 1 ogni volta che il tasto viene premuto mentre la cucitura è ferma.	

(\*2) Impostare il punto secondario separatamente. (Fare riferimento a "4-11-3. Impostazione punto secondario".)

(\*3) Quando si usa questa impostazione, "Impostazione tasto per correzione cucitura" è disabilitata, anche se l'impostazione correzione cucitura(A04) è su ON.

4-11-1. Impostazione funzioni tasto (interruttore) manuale

<p>1</p>	<p>&lt;Passare a modalità impostazione tasto manuale&gt;</p> 	<p>In modalità cucitura standby, premere il tasto  mentre si tiene premuto il tasto  per passare alla modalità impostazione funzioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• "A01 UPdn" sarà visualizzato.</li> </ul>						
<p>2</p>	 <p>Impostare a A31 oppure A32</p>	<p>Premere i tasti -  / +  per impostare a A31 oppure A32, e quindi premere il tasto  per selezionare.</p> <table border="1" data-bbox="767 651 1401 763"> <thead> <tr> <th>Menu No.</th> <th>Dettagli impostazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A31</td> <td>Impostazione come tasto correzione cucitura</td> </tr> <tr> <td>A32</td> <td>Impostazione tasto per funzioni diverse dalla correzione cucitura</td> </tr> </tbody> </table>	Menu No.	Dettagli impostazione	A31	Impostazione come tasto correzione cucitura	A32	Impostazione tasto per funzioni diverse dalla correzione cucitura
Menu No.	Dettagli impostazione							
A31	Impostazione come tasto correzione cucitura							
A32	Impostazione tasto per funzioni diverse dalla correzione cucitura							
<p>3</p>	 <p>Selezionare il valore di impostazione</p>	<p>Premere i tasti D  / C  per selezionare il valore di impostazione desiderato.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando il tasto  è premuto, sarà resettato il valore iniziale.</li> <li>• Quando il tasto  è premuto, ritorna alla modalità impostazione funzioni.</li> <li>• Quando il tasto  è premuto, ritorna alla modalità cucitura standby.</li> </ul>						

## 4-11-2. Impostazione correzione punto secondario

Normalmente, la correzione cucitura viene eseguita per il punto impostato. Tuttavia, quando viene impostata la correzione cucitura per "Correzione cucitura punto secondario" oppure "Correzione cucitura retromarcia punto secondario" la correzione sarà eseguita in base al punto impostato come qui sotto.

1 <Passare a schermata rapporto correzione punto secondario>

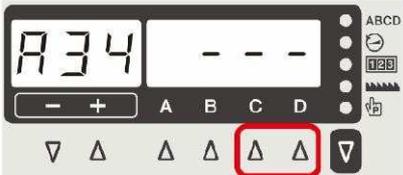


In modalità impostazione funzioni, premere i tasti - ▾ / + ▸ per impostare su A34, e quindi premere il tasto  per selezionare .

Impostare su A34

---

2



1399D

Premere i tasti D ▸ / C ▸ per impostare il rapporto rispetto al punto attuale.

Il campo di regolazione è dal 10% al 250%.

- Quando il tasto  è premuto, si resetta il valore iniziale.
- Quando il tasto  è premuto, ritorna alla modalità impostazione funzioni.
- Quando il tasto  è premuto, torna a modalità standby.

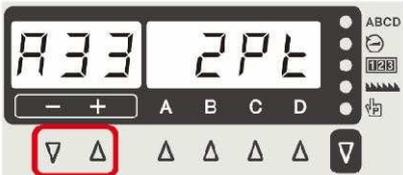
Impostare il rapporto.

1400D

## 4-11-3. Impostazione punto secondario

Se "Punto secondario" è stato impostato ed il tasto manuale viene premuto durante la cucitura, il punto cambierà a quello impostato come di seguito.

1 <Passare a schermata rapporto punto secondario>

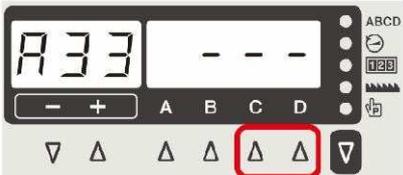


In modalità impostazione funzioni, premere i tasti - ▾ / + ▸ per impostare su A33, quindi premere il tasto  per selezionare .

Impostare su A33

---

2



1401D

Premere i tasti D ▸ / C ▸ per impostare il rapporto rispetto al punto attuale.

Il campo di regolazione è dal 10% al 250%.

- Quando il tasto  è premuto, si resetta il valore iniziale.
- Quando il tasto  è premuto, ritorna alla modalità impostazione funzioni.
- Quando il tasto  è premuto, ritorna alla modalità standby.

Impostare il rapporto

1400D

## 4-11-4. Numeri menù per impostazione funzioni tasto manuale

Quando si impostano le funzioni per il tasto manuale, i numeri menù ed il contenuto delle impostazioni sono dati come segue.

Menu No.	Dettagli impostazione	
A31	Impostazione tasto manuale	Impostazione correzione cucitura
A32		Impostazione diversa da correzione cucitura
A33	Impostazione punto secondario	Impostazione diversa da correzione cucitura
A34	Impostazione correzione punto secondario	Impostazione correzione cucitura
A35	Impostazione tasto manuale opzionale	Impostazione correzione cucitura
A36		Impostazione diversa da correzione cucitura

## 5. PULIZIA

 CAUTELA


Spegnere l'interruttore principale prima di eseguire la pulizia.

La macchina potrebbe avviarsi per un accidentale pressione sulla pedana con rischio di infortunio.



Assicurarsi di indossare occhiali e guanti protettivi quando si maneggia olio lubrificante e grasso, in modo che non vi sia contatto con gli occhi e con la pelle poiché potrebbero verificarsi infiammazioni.

Inoltre, non bere l'olio e non ingerire il grasso per nessun motivo, perché potrebbe causare vomito e diarrea. Tenere l'olio lontano dalla portata dei bambini.

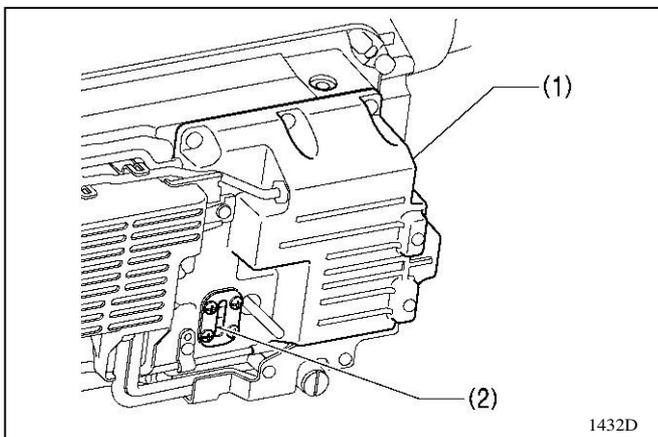


Tenere ben fermo il tavolo quando si ribalta la testa della macchina. Se il tavolo si muove, la testa potrebbe cadere e causare infortuni.

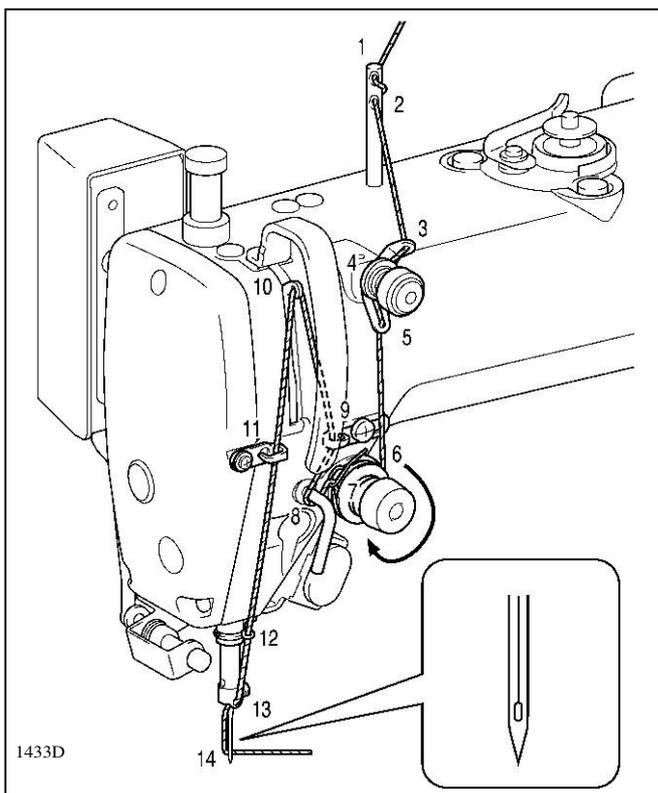


Usare entrambe le mani per reggere la macchina quando si ribalta la testa o quando la si riporta nella sua posizione originale. Usando una sola mano, la presa potrebbe scivolare a causa del peso della macchina, con rischio di schiacciamento della mano.

Le seguenti operazioni di pulizia devono essere eseguite ogni giorno per mantenere elevate le prestazioni della macchina e garantire un duraturo funzionamento nel tempo. Inoltre, se la macchina per cucire non viene utilizzata per un lungo periodo, eseguire le seguenti procedure di pulizia prima di utilizzare nuovamente la macchina.



1. Se il livello dell'olio scende al di sotto della linea di riferimento (2) sul carter (1), assicurarsi di rifornire olio. (Fare riferimento a "2-3. Lubrificazione".)



2. Riportare la macchina nella sua posizione base.
3. Sostituire l'ago se spuntato o rotto.
4. Controllare che il filo superiore sia infilato correttamente.
5. Eseguire una prova di cucitura.

## 6. REGOLAZIONI STANDARD

### CAUTELA



Manutenzione ed ispezione della macchina per cucire devono essere eseguite solo da un tecnico qualificato.



Chiedere al vostro rivenditore Simac o ad un elettricista qualificato di eseguire ogni manutenzione ed ispezione dei sistemi elettrici.



Se qualunque dei dispositivi di sicurezza è stato rimosso, assicurarsi di rimontarlo nella sua posizione originale e controllare il corretto funzionamento prima di utilizzare la macchina.



Assicurarsi che il tavolo non si muova quando si ribalta la testa della macchina. Se il tavolo si muove la testa potrebbe cadere e causare infortuni.



Usare entrambe le mani quando si ribalta la testa e la si riporta nella sua posizione originale. Usando una sola mano, il peso della macchina potrebbe fare scivolare la presa e la mano potrebbe venire schiacciata.



Spegnere l'interruttore principale e tagliare la spina dalla presa ogni volta che si eseguono le seguenti operazioni.

- Quando si eseguono ispezioni, regolazioni, manutenzioni.
- Quando si sostituiscono parti di consumo come il crochet rotativo ed i coltelli.

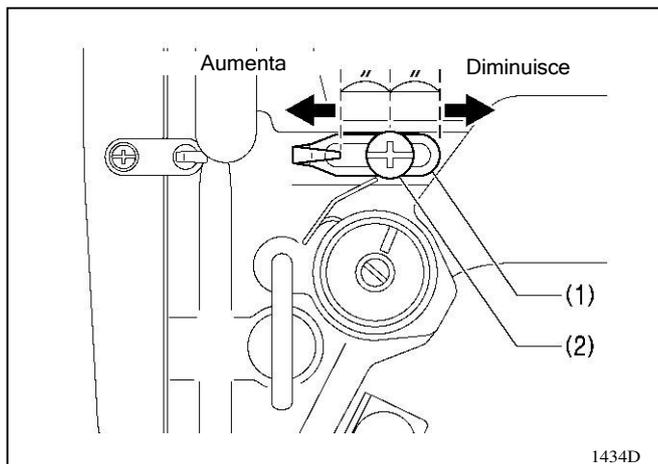


Assicurarsi sempre di spegnere l'interruttore principale ed attendere un minuto prima di aprire il carter del motore. Toccare la superficie del motore, potrebbe causare ustioni.



Se è necessario mantenere l'interruttore acceso quando si eseguono alcune regolazioni, prestare la massima attenzione alle precauzioni per la sicurezza.

### 6-1. Guidafilo R



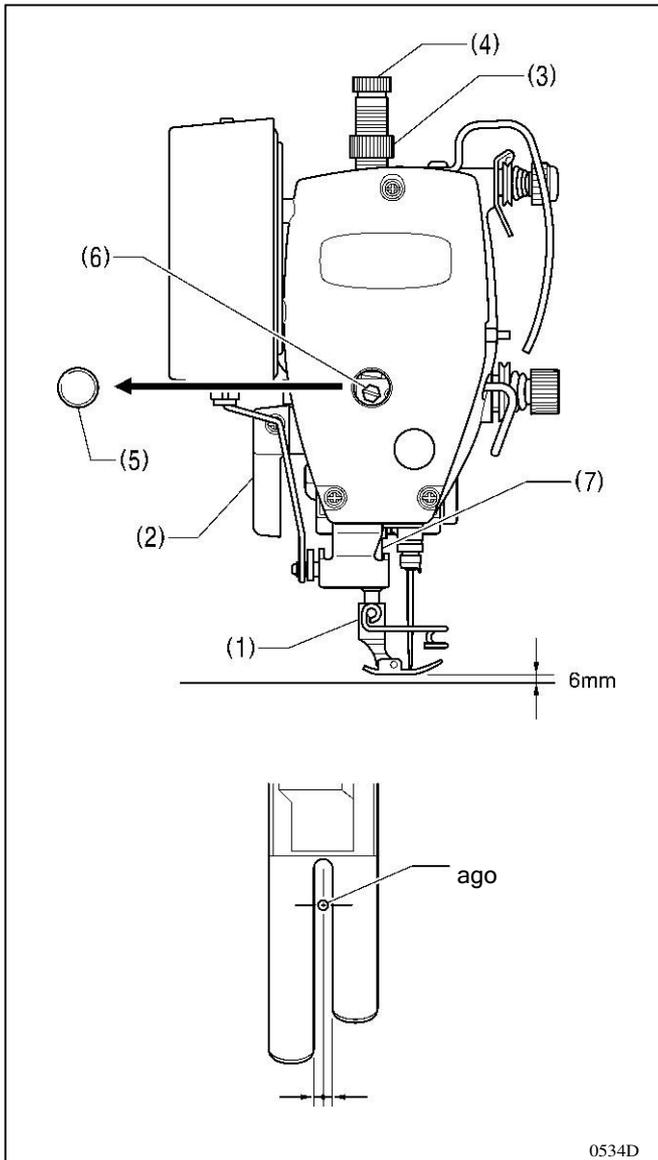
La posizione standard del guidafilo R (1) è quando la vite (2) si trova nel centro del campo di regolazione del guidafilo R (1).

#### NOTA:

Per regolare la posizione, allentare la vite (2) e muovere il guidafilo R (1).

- Quando si cuce materiale spesso, muovere il guidafilo R (1) verso sinistra. (La quantità di filo aumenta.)
- Quando si cuce materiale fine, muovere il guidafilo R (1) verso destra. (La quantità di filo diminuisce.)

## 6-2. Altezza del piedino



L'altezza standard del piedino premistoffa (1) è di 6 mm quando il piedino (1) viene sollevato per mezzo della leva manuale (2).

1. Allentare il dado (3) della vite di regolazione (4), e girare la vite di regolazione (4) in modo che non vi sia pressione applicata al piedino.
2. Sollevare la leva (2). Il piedino (1) si solleverà.
3. Rimuovere il tappo in gomma (5).
4. Allentare il bullone (6) e muovere la barra del piedino (7) in su o giù fino a che il piedino (1) si trovi alla altezza standard di 6 mm.
5. Stringere il bullone (6).
6. Riposizionare il tappo in gomma (5).
7. Regolare la pressione del piedino usando la vite di regolazione (4), e quindi stringere il dado (3).

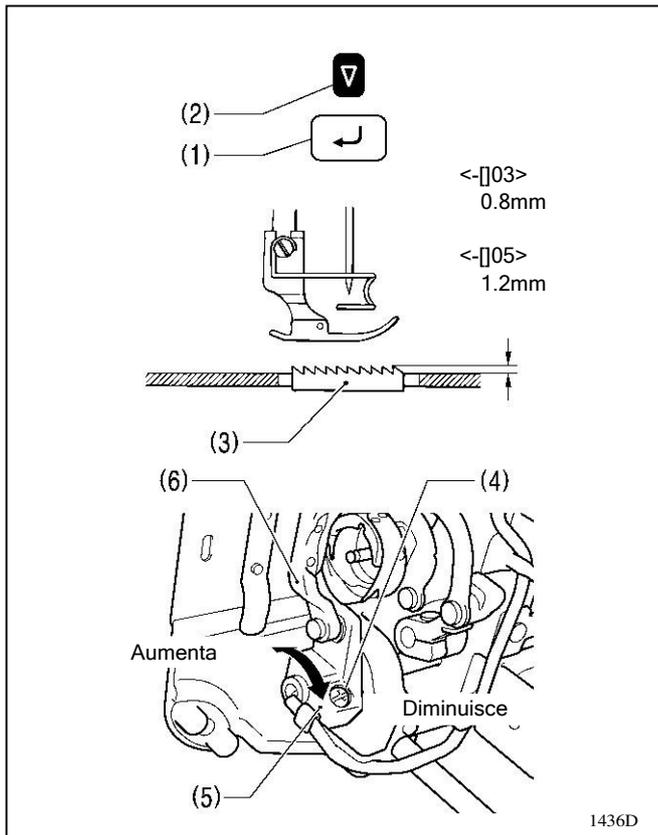
## NOTA:

Dopo la regolazione, controllare che l'ago si trovi al centro della scanalatura sul piedino.

0534D

1435D

## 6-3. Regolazione altezza della griffa

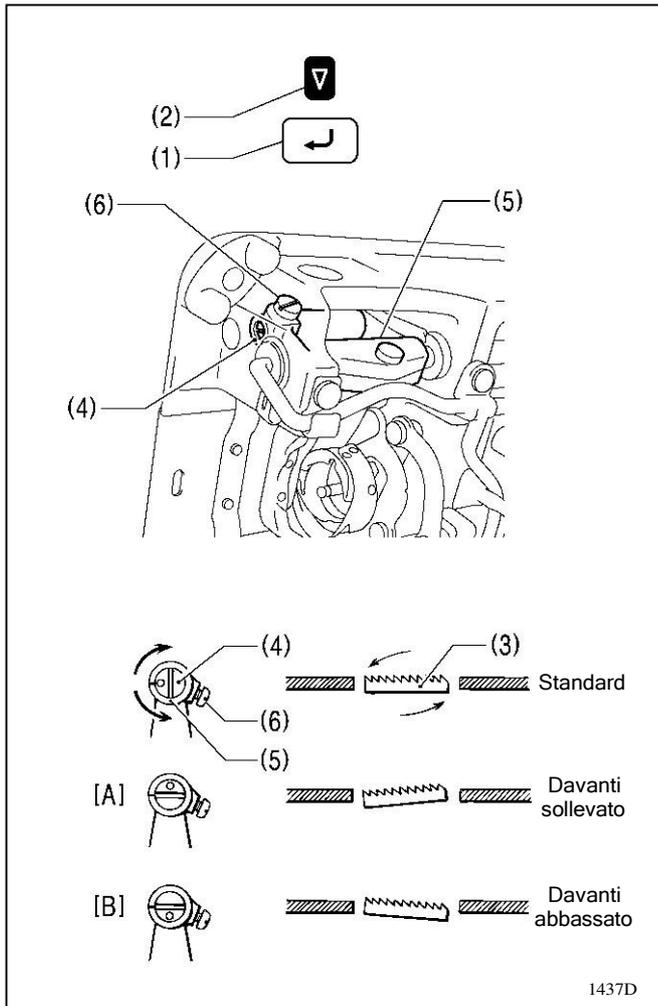


1. Accendere l'interruttore principale.
2. Disattivare fermatura iniziale, modalità migliore prestazione PFM, partenza lenta e trasporto speciale.
3. Impostare lunghezza punto a 5 mm.
4. Premere e tenere premuto il tasto ENTER (1) e quindi premere il tasto SEL (2).

\* L'altezza standard della griffa (3) quando è sollevata a fine corsa al di sopra della superficie della placca ago è di 0.8 mm for la sottoclasse -03 e 1.2 mm for la sottoclasse -05.

5. Ruotare il volantino per muovere la griffa (3) nella sua posizione più alta sopra la placca ago.
6. Ribaltare la testa della macchina.
7. Allentare la vite (4).
8. Girare la manovella dell'albero (5) per muovere il portagriffa (6) su e giù.
9. Stringere la vite (4).
10. Terminata la regolazione, premere il tasto SEL (2).

## 6-4. Regolazione angolazione della griffa



1. Accendere l'interruttore principale.
2. Disattivare fermatura iniziale, modalità migliore prestazione PFM, partenza lenta e trasporto speciale.
3. Impostare lunghezza punto a 5 mm.
4. Premere e tenere premuto il tasto ENTER (1) e quindi premere il tasto SEL (2).

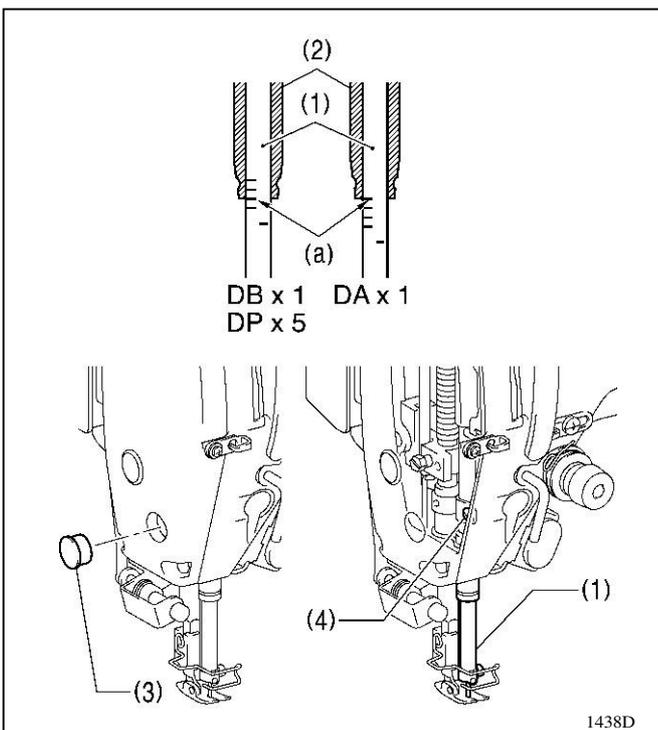
\* L'angolazione standard per la griffa (3) quando si abbassa ed è allineata con la superficie della placca ago è quando il simbolo "O" sull'albero (4) è allineato con il braccio del bilanciante (5) e la griffa (3) è parallela alla placca ago.

5. Ruotare il volante per muovere la griffa (3) nella sua posizione più alta sopra la placca ago.
6. Ribaltare la testa della macchina.
7. Allentare la vite (6).
8. Ruotare l'albero (4) in direzione della freccia entro un angolo di 90° rispetto alla posizione standard.
  - Per prevenire arricciature abbassare la parte frontale della griffa (3). (Fig. [B])
  - Per prevenire slittamenti del materiale sollevare la parte frontale della griffa (3). (Fig. [A])
9. Stringere bene la vite (6).
10. Terminata la regolazione, premere il tasto SEL (2).

## NOTA:

L'altezza della griffa (3) cambierà dopo la regolazione dell'angolazione, pertanto sarà necessario ripetere la regolazione dell'altezza della griffa (3).

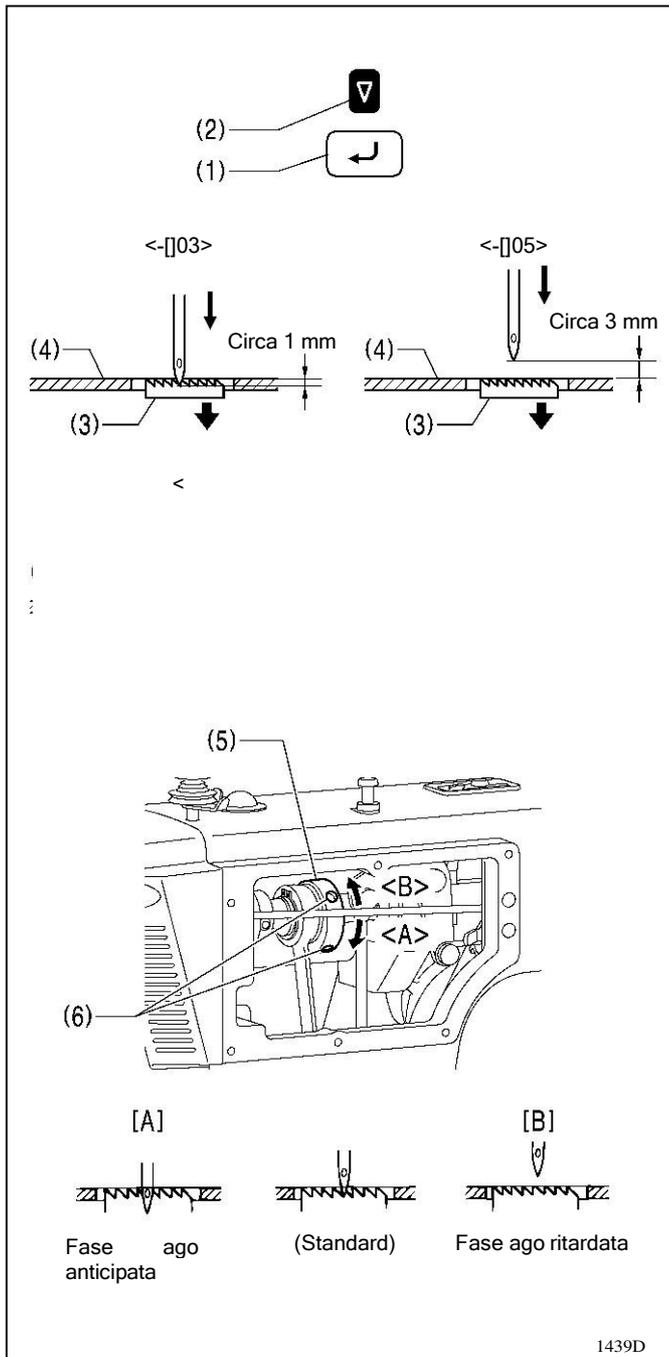
## 6-5. Regolazione altezza barra ago



La tacca di riferimento (a) sulla barra ago (1) deve essere allineata con il bordo inferiore della bussola della barra ago (2) come mostrato in figura quando la barra ago (1) si trova nella sua posizione più bassa.

1. Ruotare il volante per portare la barra ago (1) nella sua posizione più bassa.
2. Rimuovere il tappo di gomma (3) dalla placca frontale.
3. Allentare la vite (4) e muovere la barra ago (1) su e giù per regolare la posizione.
4. Stringere bene la vite (4).
5. Installare il tappo di gomma (3).

## 6-6. Regolazione fase ago e meccanismo di trasporto



1. Accendere l'interruttore principale.
2. Disattivare fermatura iniziale, modalità migliore prestazione PFM, partenza lenta e trasporto speciale.
3. Impostare lunghezza punto a 5 mm.
4. Premere e tenere premuto il tasto ENTER key (1) e quindi premere il tasto SEL (2).

\* L'illustrazione a sinistra mostra la posizione standard della punta dell'ago quando la griffa (3) viene abbassata dalla sua posizione più alta fino al livello della superficie della placca ago (4).

5. Rimuovere la placca posteriore.
6. Allentare le due viti (6) della camma verticale (5), e ruotare la camma verticale (5) leggermente per regolare la fase.

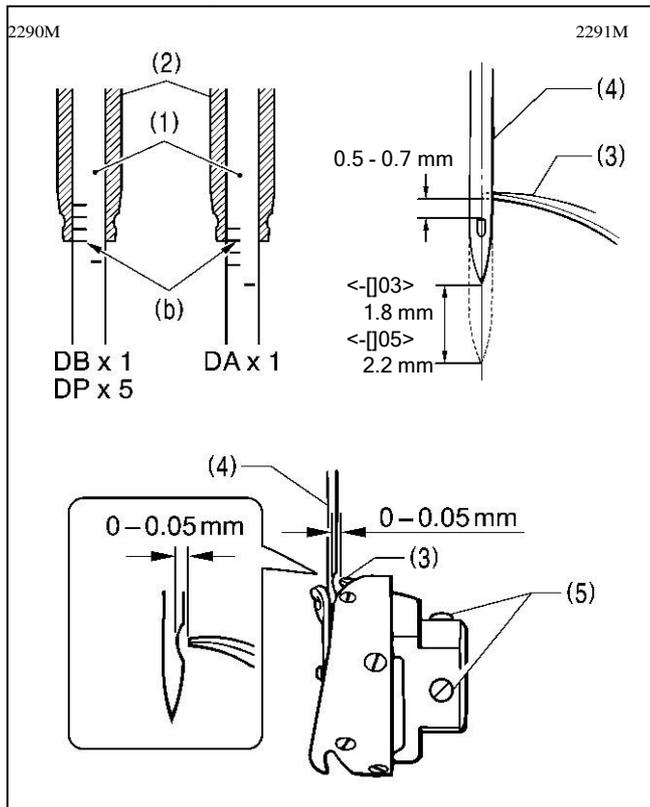
- Per anticipare la fase dell'ago, ruotare in direzione <A>.
- Per ritardare la fase dell'ago, ruotare in direzione <B>.
- Per prevenire slittamenti del materiale, ritardare la fase dell'ago. (Fig. [B])
- Per migliorare la chiusura del punto, anticipare la fase dell'ago. (Fig. [A])

## NOTA:

Se la camma verticale (5) viene ruotata eccessivamente in direzione <A>, potrebbe verificarsi la rottura dell'ago.

7. Dopo la regolazione, stringere bene la vite (6).
8. Installare la piastra posteriore.
9. Terminata la regolazione, premere il tasto SEL (2).

## 6-7. Fase ago e crochet rotativo



La punta del crochet rotativo (3) deve essere allineata con il centro dell'ago (4) quando la barra ago (1) si alza di 1.8 mm (2.2 mm per la sottoclasse -[05] ) dalla sua posizione più bassa alla posizione in cui la linea di riferimento (b) è allineata con la parte inferiore della bussola della barra ago (2) come mostrato in figura. (La distanza tra la parte alta del foro dell'ago e la punta del crochet rotativo sarà tra 0.5 e 0.7 mm.)

1. Ruotare il volantino per sollevare la barra ago (1) dalla sua posizione più bassa fino a che la linea di riferimento (b) è allineata con la parte inferiore della bussola della barra ago D (2) come mostrato in figura.
2. Allentare le viti di fissaggio (5), ed allineare la punta del crochet rotativo (3) con il centro dell'ago (4). La distanza tra la punta del crochet rotativo (3) e l'ago (4) deve essere approssimativamente di 0 - 0.05 mm.
3. Stringere bene le viti di fissaggio (5).

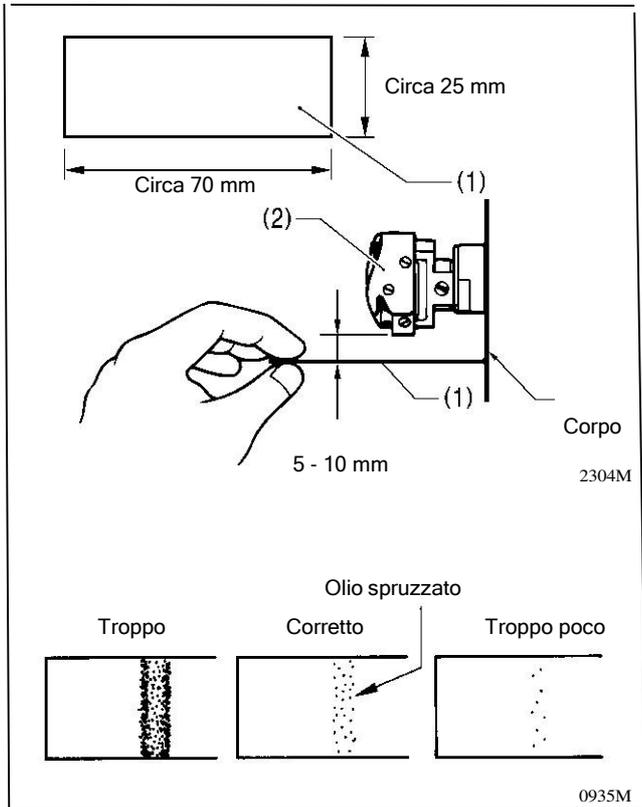
3869M

## 6-8. REGOLAZIONE LUBRIFICAZIONE DEL CROCHET ROTATIVO

**CAUTELA**

Fare attenzione a non toccare, con le dita e con il foglio per il controllo della lubrificazione, parti in movimento come il crochet rotativo o la griffa, quando si verifica la quantità di olio fornito al crochet rotativo, per evitare il rischio di infortunio.

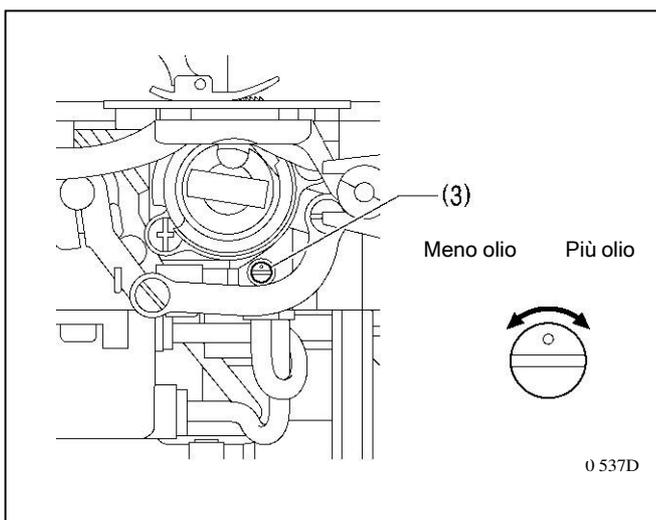
Seguire la seguente procedura per verificare la quantità di olio fornita al crochet rotativo quando si sostituisce il crochet o quando si varia la velocità di cucitura.



## &lt;Controllo della quantità di lubrificazione&gt;

1. Rimuovere il filo da tutti i passaggi tra il tirafilo e l'ago.
2. Usare la leva manuale per sollevare il piedino.
3. fare girare la macchina alla normale velocità di cucitura per circa 1 minuto senza nessun tessuto da cucire (simulare la cucitura da eseguire in lavorazione).
4. Posizionare il foglio per il controllo della quantità di lubrificazione (1) sotto al crochet rotativo (2) e tenerlo fermo in questa posizione. Quindi fare girare la macchina alla normale velocità per 8 secondi. (Qualsiasi tipo di carta può essere utilizzato per il controllo della quantità di lubrificazione (1).)
5. Controllare la quantità di olio che è stato spruzzato sul foglio di carta.

Se si rende necessaria una regolazione, eseguire le operazioni descritte in "Regolazione quantità di lubrificazione".



## &lt;Regolazione quantità di lubrificazione&gt;

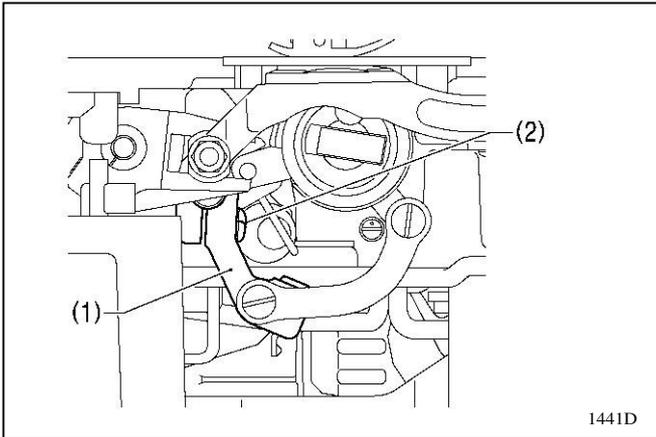
1. Ribaltare la testa della macchina.
2. Girare la vite di (3) per regolare la quantità di lubrificazione.
  - Se la vite di regolazione (3) viene girata in senso orario, la quantità di lubrificazione aumenta.
  - Se la vite di regolazione (3) viene girata in senso antiorario, la quantità di lubrificazione diminuisce.
3. Controllare nuovamente la quantità di lubrificazione seguendo la procedura illustrata in "Controllo della quantità di lubrificazione" sopra descritta.

## NOTA:

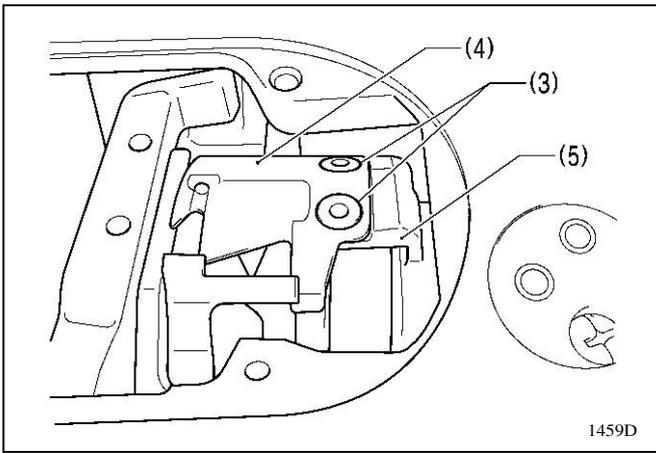
Girare la vite di regolazione (3) e controllare la quantità di lubrificazione più volte fino a verificare l'esatta quantità.

4. Ripetere il controllo della quantità di lubrificazione dopo che la macchina per cucire è stata utilizzata per circa 2 ore.

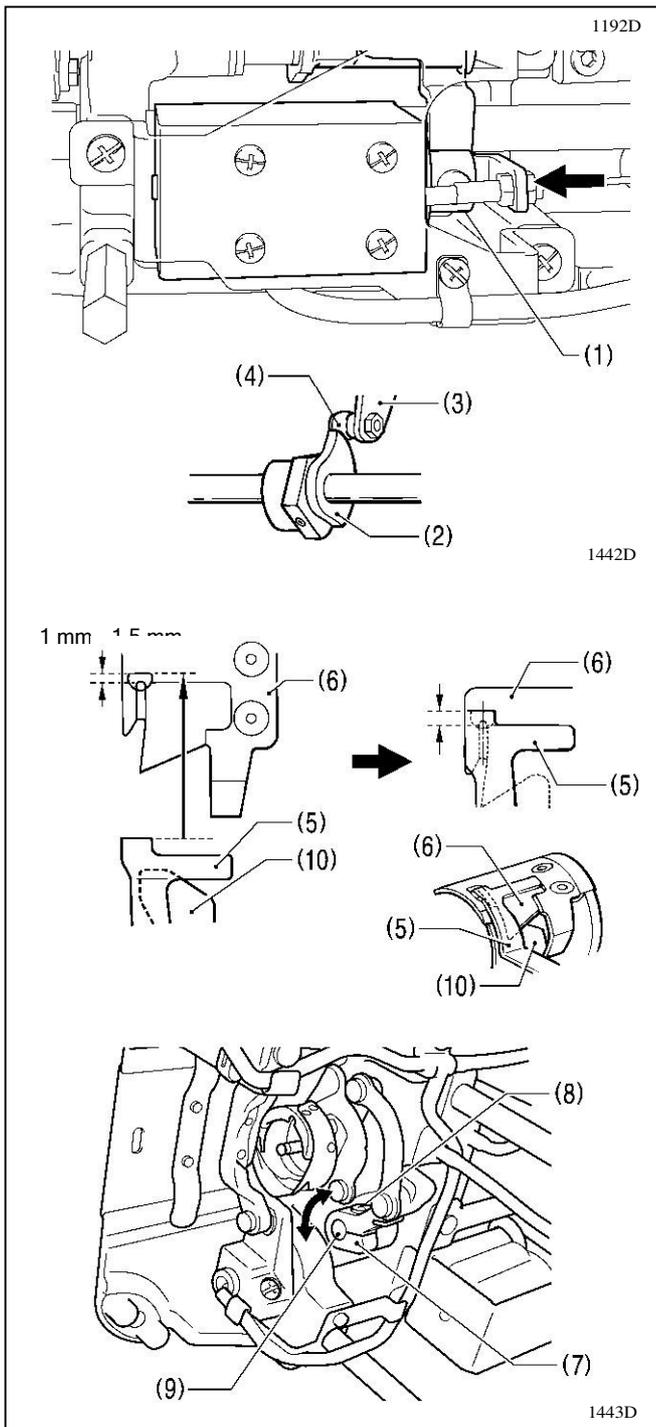
### 6-9. Rasafilo versione Standard (esclusa versione Premier taglio fili corti)



1. Spegner l'interruttore principale.
2. Rimuovere il piedino, la placca ago e la griffa.
3. Ribaltare la testa della macchina.
4. Allentare la vite (2) della leva del rasafilo (1).



5. Installare il coltello mobile (4) sul supporto del coltello mobile (5) con le due viti (3).



## &lt;Regolazione posizione coltello mobile e coltello fisso&gt;

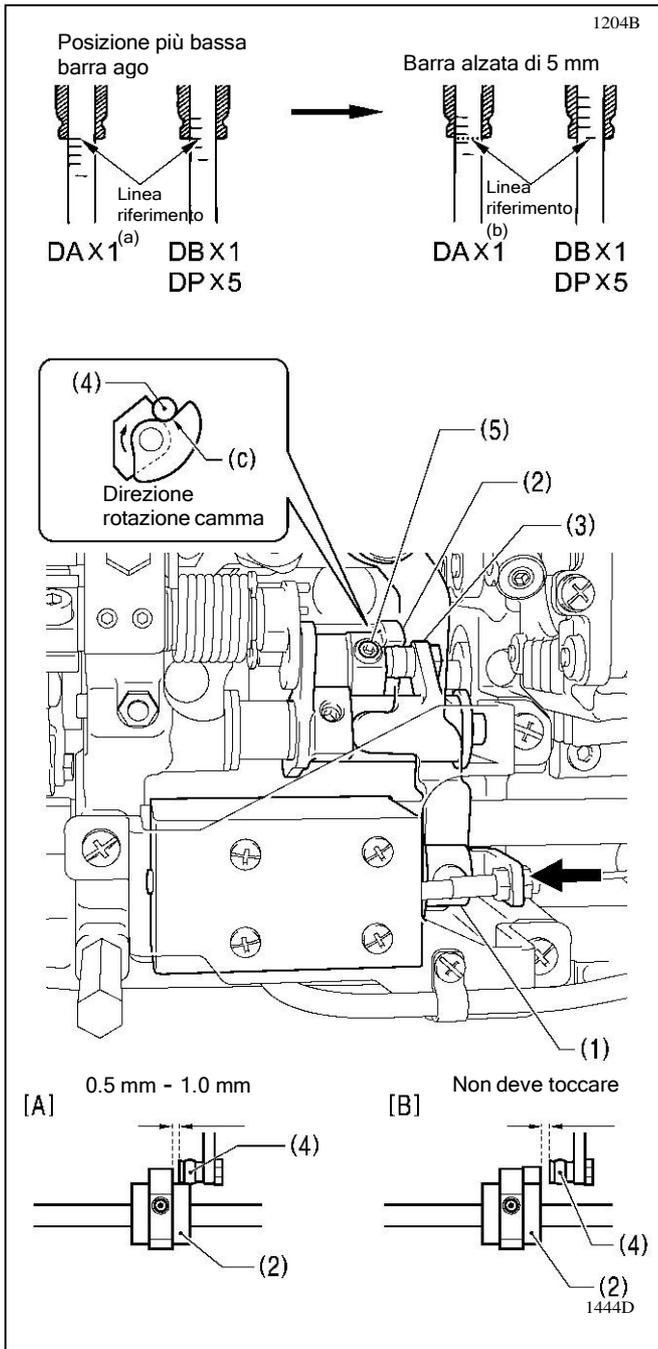
1. Ruotare il volantino della macchina, e spingere a mano il pistone (1) del solenoide e rasafilo.
2. In questa condizione, girare il volantino della macchina fino a che l'alberino con testa sferica (4) del gruppo leva del rasafilo (3) si trovi sulla punta della camma del rasafilo (2), quindi muovere la leva del rasafilo (7) per regolare la sua posizione in modo che la punta del coltello fisso (5) e la lama del coltello mobile (6) si sovrappongano di 1 - 1.5 mm, quindi stringere la vite (8).

\* Stringere la vite (8) in modo che non vi sia gioco sull'albero (9).

\* Il guidafile (10) deve essere sotto al coltello mobile (6).

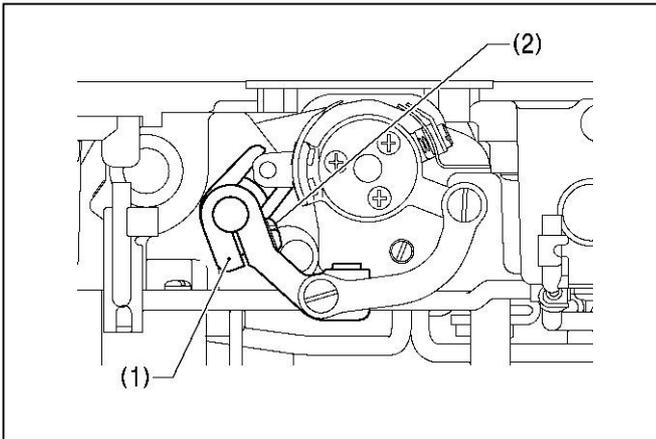
3. Installare la griffa, la placca ago ed il piedino.

<Regolazione posizione camma rasafilo>



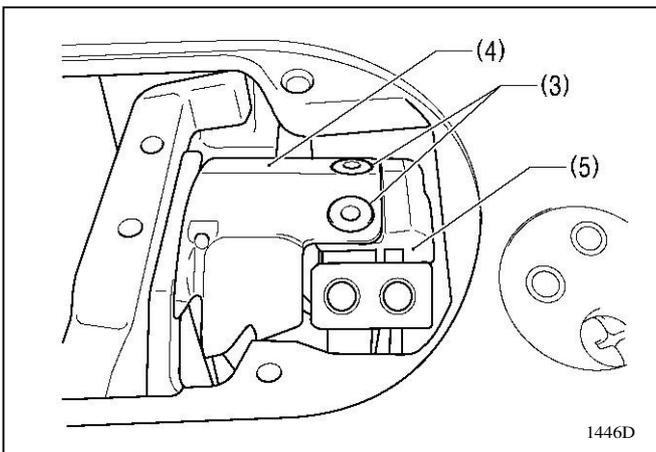
1. Sollevare la barra ago di 5mm dalla sua posizione più bassa in modo che la linea di riferimento (b) sia allineata con il bordo inferiore della bussola della barra ago, quindi spingere il pistone (1) del solenoide del rasafilo nella direzione della freccia manualmente.  
Regolare la posizione della camma del rasafilo (2) in modo che l'alberino con testa sferica (4) del gruppo leva del rasafilo (3) tocchi la cava (c) della camma del rasafilo (2) ed in modo che la distanza tra il bordo del rasafilo (2) ed il rullino (4) sia di 0.5 - 1.0 mm, quindi stringere la vite (5). (Fig. [A])
  2. Controllare che il bordo della camma del rasafilo (2) ed il rullino (4) non si tocchino quando l'alberino con il rullino (4) ritorna verso destra. (Fig. [B])
- \* Stringere le viti (5) con forza di circa 4 N.m.

## 6-10. Rasafilo versione Premier (Taglio dei fili corti)



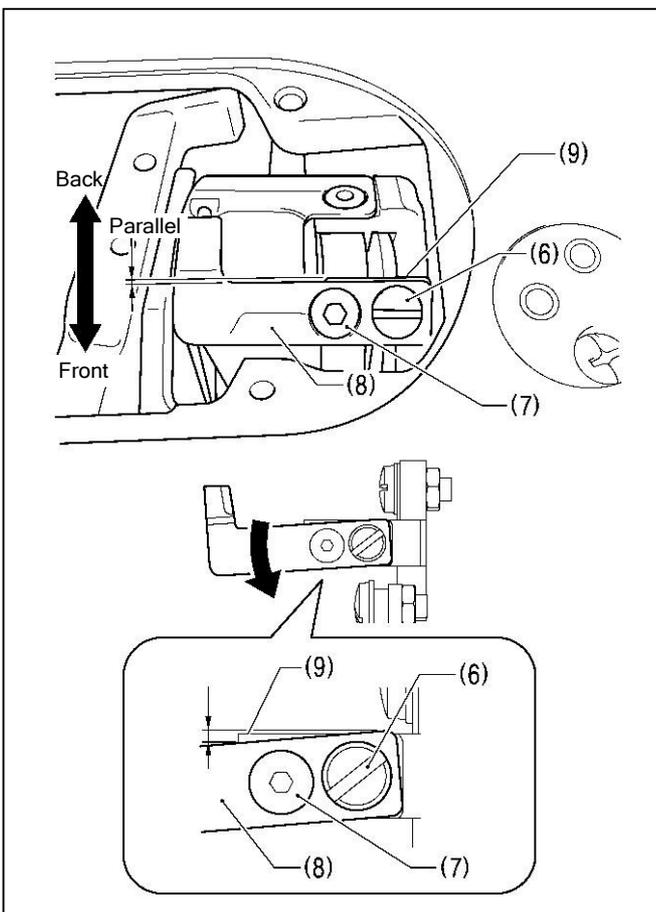
1445D

1. Spegnerne l'interruttore principale.
2. Rimuovere il piedino, la placca ago e la griffa.
3. Ribaltare la testa della macchina.
4. Allentare la vite (2) della leva del rasafilo (1).  
(Questo permetterà ai supporti del coltello superiore e inferiore ed al meccanismo della barra ago di muoversi indipendentemente.)



1446D

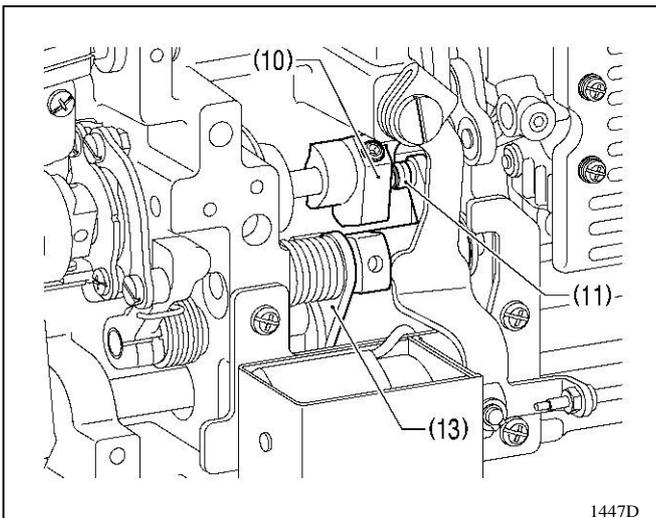
5. Installare il coltello inferiore (4) sul portacoltello (5) con le due viti (3).



6. Installare il coltello superiore (8) con le due viti (6) e (7).
  - \* Installare il coltello superiore (8) in modo che sia quasi parallelo alla cresta della superficie di montaggio del porta coltello superiore (9).
  - \* Se il coltello superiore (8) è inclinato in avanti, la pressione del coltello aumenta, e se è inclinato indietro, la pressione del coltello diminuisce.
  - \* Dopo la regolazione, muovere il porta coltello superiore e inferiore a mano e verificare che il filo venga tagliato.

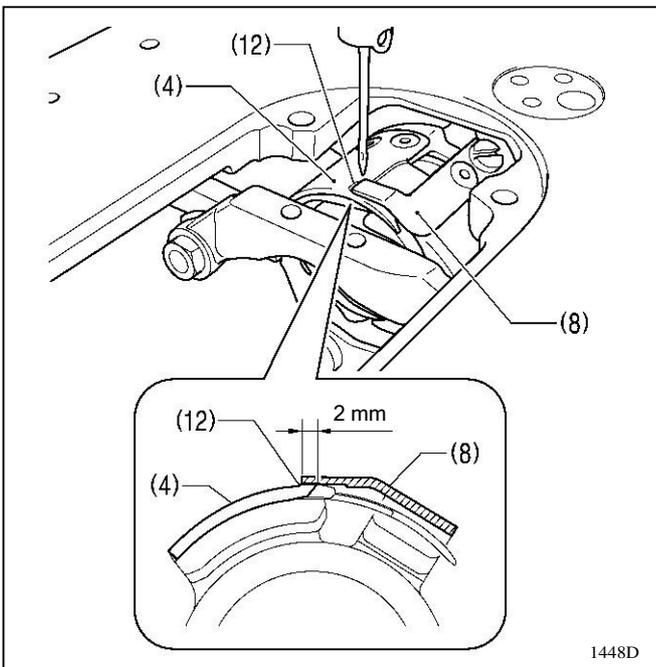
- \* Se si usa un filo grosso, o se il filo non viene tagliato, regolare l'inclinazione del coltello superiore (8) in avanti.
- \* Inclinare il coltello superiore (8) leggermente in avanti (circa 0.3 mm) in modo che la cresta della superficie di montaggio del porta coltello superiore (9) sia appena visibile.  
(La vite (7) è a testa incassata, in modo che il coltello superiore (8) può ruotare su questa vite quando è inclinato.)  
Fare attenzione a non inclinare eccessivamente, in caso contrario il coltello superiore andrà sotto al coltello inferiore con rischio di danni.

1449D



7. Ruotare il volantino mentre il solenoide del rasafilo è attivato in modo che la camma del rasafilo (10) muova il rullino della camma del rasafilo (11) fino al suo massimo spostamento.

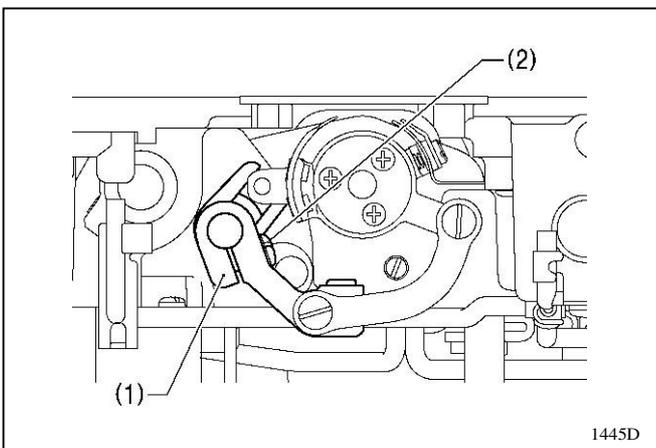
\* Assicurarsi che il solenoide del rasafilo non si disattivi e non rientri durante questa fase.



8. Impostare la massima sovrapposizione per il coltello superiore e inferiore a 2 mm.

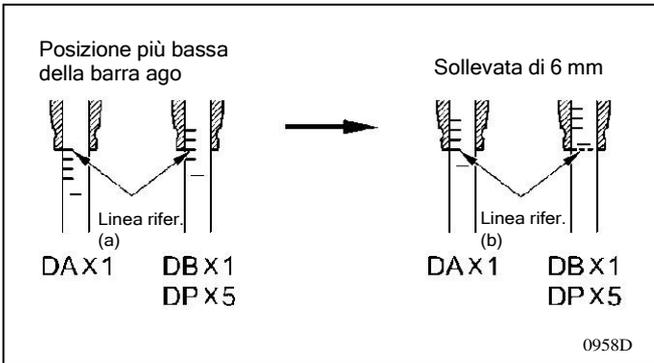
\* Ruotate la leva del rasafilo (1) per allineare la punta del coltello superiore (8) con il centro del riferimento (12) sul coltello inferiore (4).

\* Assicurarsi che la punta del coltello superiore (8) non vada oltre il riferimento (12).



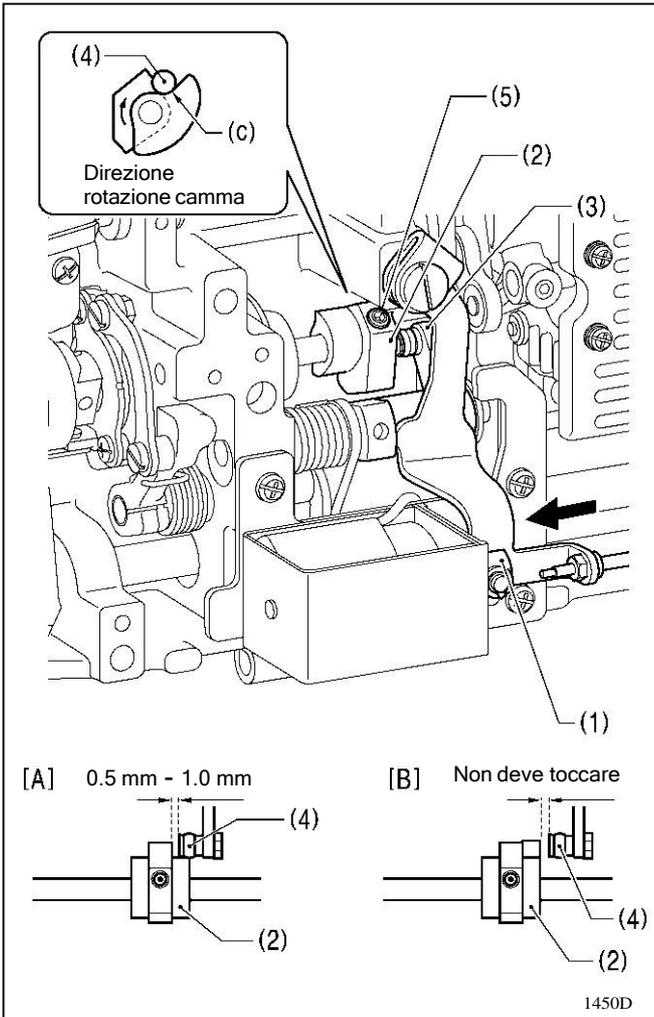
9. Stringere la vite (2) della leva del rasafilo (1).

\* Assicurarsi che non vi siano giochi nella direzione di spinta dell'albero a forchetta (13) della leva del rasafilo (1) (vedere illustrazione al paragrafo 7).



## &lt;Regolazione camma rasafilo&gt;

1. Ruotare il volantino per sollevare la barra ago di 6 mm dalla sua posizione più bassa (Linea riferimento (a) ) in modo che la linea di riferimento (b) sia allineata con il bordo inferiore della bussola della barra ago.



2. Nella posizione sopra descritta, spingere il pistone (1) del solenoide del rasafilo con le dita nella direzione indicata dalla freccia.

Regolare ora la posizione della camma del rasafilo (2) in modo che l'albero a rullino (4) del gruppo della leva del rasafilo (3) tocchi la cava (c) della camma del rasafilo (2) ed in modo che la tolleranza tra il bordo della camma del rasafilo (2) ed il rullino (4) sia di 0.5 to 1.0 mm, quindi stringere la vite (5). (Fig. [A])

3. Controllare che il bordo della camma del rasafilo (2) e l'albero a rullino (4) non si tocchino quando l'albero a rullino (4) ritorna verso destra. (Fig. [B])

\* Stringere le due viti (5) con una forza di circa 4 N.m.

## 7. RISOLUZIONE PROBLEMI

- Controllare i seguenti punti prima di chiamare per una assistenza tecnica.
- Dettagli semplici possono essere verificati dal pannello operativo. (Menu → Risoluzione problemi)
- Se i seguenti rimedi non risolvono il problema, spegnere l'interruttore principale e contattare un Tecnico qualificato o il luogo di acquisto.

### ! PERICOLO



Attendere almeno 5 minuti dopo avere spento l'interruttore principale e scollegato il cavo di alimentazione dalla presa a parete prima di aprire il carter del control box. Il contatto con aree soggette ad alta tensione potrebbe causare seri infortuni.

### ! CAUTELE

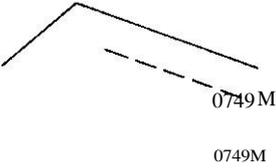


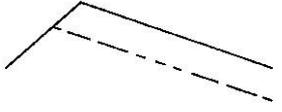
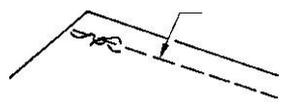
Spegnere l'interruttore principale e scollegare il cavo di alimentazione prima di eseguire le seguenti operazioni. La macchina potrebbe avviarsi per una accidentale pressione sulla pedana con il rischio di infortuni.

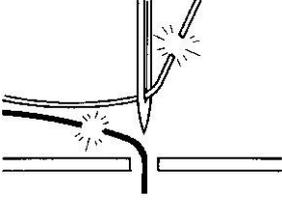
### 7-1. Cucitura

Le posizioni con il riferimento "\*" nella colonna "Pagina" devono essere verificate solo da un Tecnico qualificato.

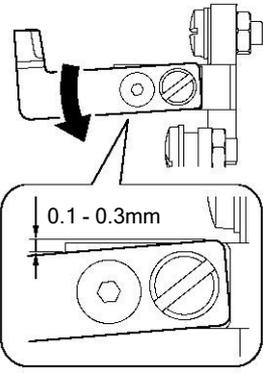
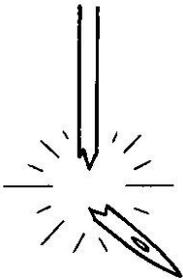
Problema	Possibile causa	Pagina
1 Filo superiore non teso.  0573M	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La tensione del filo superiore è insufficiente, o la tensione del filo inferiore è eccessiva? Regolare la tensione del filo superiore o del filo inferiore Provare premendo il tasto trasporto speciale, selezionare No 1</li> </ul>	23
2 Filo inferiore non teso.  0574M	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La tensione del filo inferiore è insufficiente, o la tensione del filo superiore è eccessiva? Regolare la tensione del filo inferiore o del filo superiore.</li> </ul>	
3 Cappiolini nella cucitura.  0977M	<ul style="list-style-type: none"> <li>• I passaggi del filo sono sufficientemente lisci? Usare una lima a grana fine o tela smeriglia per levigare i passaggi del filo.</li> <li>• La spolina gira liberamente? Estrarre il filo inferiore e controllare che non vi siano allentamenti nella tensione del filo, o sostituire la spolina oppure la capsula. Provare premendo il tasto trasporto speciale, selezionare No 1</li> </ul>	23
4 Salto di punti durante la cucitura  0470M	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La punta dell'ago è piegata? L'ago è spuntato? Se l'ago è storto o spuntato, sostituire l'ago.</li> <li>• L'ago è stato montato correttamente? In caso negativo, montare l'ago correttamente.</li> <li>• La macchina è infilata correttamente? In caso negativo, infilare correttamente la macchina.</li> <li>• La pressione del piedino è troppo debole? Regolare la pressione del piedino.</li> <li>• L'ago è troppo sottile? Sostituire l'ago con uno di grossezza maggiore.</li> <li>• Il piedino è troppo alto? Regolare l'altezza del piedino.</li> <li>• La tensione della molla tirafilo è troppo debole? Regolare la tensione della molla tirafilo.</li> <li>• La fase ago - crochet è corretta? Regolare l'altezza della barra ago. Regolare la distanza tra ago e punta del crochet.</li> </ul>	47     49* * 51* 53*

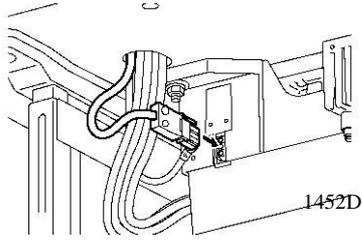
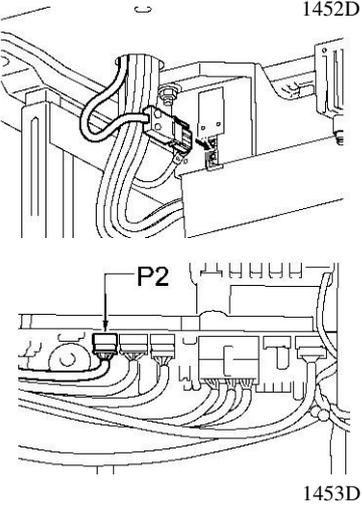
	Problema	Possibile causa	Pagina
5	<p>Salto del punto ad inizio cucitura. Sfilatura alla partenza.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La tensione della molla tirafilo è eccessiva? Ridurre la tensione della molla tirafilo.</li> <li>• L'intervallo di funzionamento della molla tirafilo è troppo grande? Abbassare la posizione della molla tirafilo.</li> <li>• La lunghezza residua del filo superiore è troppo corta dopo il taglio del filo? Regolare la pre-tensione.</li> <li>• I fili non sono tagliati in modo netto e pulito? Affilare il coltello fisso o sostituire il coltello fisso ed il coltello mobile</li> <li>• L'ago è troppo grosso? Provare ad utilizzare un ago un poco più sottile.</li> <li>• La lunghezza del filo che fuoriesce dalla capsula è troppo corta dopo il taglio del filo Se la spolina gira lentamente, sostituire la molla all'interno della capsula .</li> <li>• La velocità ad inizio cucitura è troppo alta? Usare la modalità partenza lenta.</li> <li>• La posizione di arresto dell'ago è troppo alta? Regolare la posizione di arresto dell'ago.</li> <li>• La lunghezza residua del filo superiore è troppo corta dopo il taglio del filo? Attivare la funzione di prevenzione sfilatura.</li> <li>• Se il filo si sfilata ad inizio cucitura, provare i seguenti rimedi. <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare la lunghezza residua del filo superiore.</li> <li>2. Impostare la partenza lenta su valore "3" o inferiore.</li> <li>3. Regolare nuovamente la lunghezza residua del filo superiore, per avere maggiore lunghezza.</li> <li>4. Selezionare "Prevenzione sfilatura PARA" da "Impostazione funzioni". Fare riferimento a"4-6. Impostazione funzioni base"</li> </ol> <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Impostare punto secondario su "3"</li> <li>(2) Aumentare l'attuale impostazione del punto per 1° e 2° punto</li> </ol> </li> <li>• Il foro nella placca ago è troppo grosso per l'ago utilizzato? Sostituire la placca ago con una con il foro dell'ago più piccolo.</li> <li>• La scanalatura nel piedino è troppo larga? Sostituire il piedino con uno con la scanalatura più stretta in modo che il piedino pressa meglio il materiale mentre penetra l'ago.</li> <li>• La macchina inizia a cucire prima che il piedino sia stato abbassato? Abbassare il piedino prima di iniziare la cucitura.</li> <li>• Il piedino è stato sollevato prima che la macchina abbia smesso di cucire? Sollevare il piedino dopo che la macchina ha smesso di cucire.</li> </ul>	<p>*</p> <p>*</p> <p>55*</p> <p>14 · 24 · 29*</p> <p>25*</p> <p>24</p> <p>29*</p> <p>24</p> <p>*</p>
6	<p>Molto aggrovigliamento inferiore del filo ad inizio cucitura.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La lunghezza residua del filo è eccessiva dopo il taglio? Aumentare la tensione della pre-tensione.</li> </ul>	

	Problema	Possibile causa	Pagina
7	<p>Cucitura irregolare</p>  <p>0473M</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La pressione del piedino premistoffa è insufficiente? Regolare la pressione del piedino premistoffa.</li> <li>• La griffa è troppo bassa? Regolare l'altezza della griffa.</li> <li>• La spolina è graffiata? Se la spolina è danneggiata, levigarla con una mola o sostituirla.</li> </ul>	50*
8	<p>Molta arricciatura (punto troppo serrato)</p>  <p>0978M</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La tensione del filo superiore è eccessiva? Regolare la tensione del filo superiore al valore più basso possibile.</li> <li>• La tensione del filo inferiore è eccessiva? Regolare la tensione del filo inferiore al valore più basso possibile.</li> <li>• La punta dell'ago è storta? Sostituire l'ago.</li> <li>• L'ago è troppo grosso? Sostituire l'ago con uno più sottile .</li> <li>• La tensione della molla tirafilo è eccessiva? Regolare la tensione della molla tirafilo al minimo possibile.</li> <li>• L'intervallo di funzionamento della molla trafile è troppo grande Abbassare il più possibile la posizione della molla tirafilo.</li> <li>• La pressione del piedino premistoffa è eccessiva? Regolare la pressione del piedino premistoffa.</li> <li>• La velocità di cucitura è troppo alta? Usare i tasti per la regolazione della velocità per ridurla.</li> <li>• L'angolazione della griffa è corretta? Abbassare leggermente il davanti della griffa.</li> </ul>	*  *  18*  51*
9	<p>Filo inferiore attorcigliato alla partenza Slittamento spolina durante il taglio del filo.</p>  <p>0751M</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La direzione di rotazione della spolina è corretta? Posizionare la spolina in modo che ruoti in senso opposto rispetto al crochet.</li> <li>• C'è troppo filo avvolto attorno alla spolina? La quantità di filo avvolto sulla spolina non deve superare l' 80 %.</li> <li>• La molla anti slittamento è installata? Montare la molla anti slittamento.</li> <li>• La spolina gira correttamente? Se la spolina non gira correttamente, sostituirla.</li> <li>• La spolina utilizzata non è del tipo in lega leggera specificato da Simac? Usare solo spoline raccomandate da Simac.</li> </ul>  <p>2124M</p>	

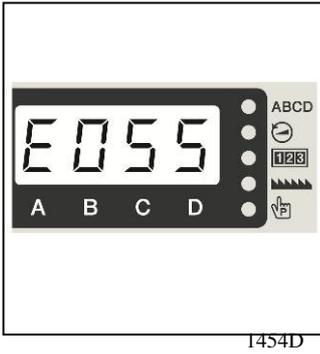
	Problema	Possibile causa	Pagina
10	Rottura filo inferiore e superiore.  0471M	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ago è storto o la punta è rotta? Sostituire l'ago se è storto o spuntato.</li> <li>• L'ago è montato correttamente? In caso negativo, montare l'ago correttamente</li> <li>• La macchina è infilata correttamente? In caso negativo, infilare correttamente la macchina.</li> <li>• Il crochet è lubrificato a sufficienza? ( sottoclassi -[0], [3] ) Se il livello dell'olio nella spia è troppo basso, aggiungere olio.</li> <li>• La tensione del filo superiore o inferiore è insufficiente o eccessiva? Regolare la tensione del filo superiore o inferiore.</li> <li>• Il filo superiore potrebbe allentarsi perché l'intervallo di funzionamento della molla tirafilo è troppo piccolo? Regolare la posizione della molla tirafilo.</li> <li>• Il crochet, la griffa o altre parti sono danneggiate? Se danneggiati, levigarli accuratamente o sostituire i particolari danneggiati.</li> <li>• I passaggi del filo sono danneggiati? Se i passaggi del filo sono danneggiati, levigarli con tela smeriglia o sostituire il particolare danneggiato</li> </ul>	47        6    47*  *  *
11	Rottura filo durante la fermatura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La velocità di cucitura durante la fermatura è troppo alta? Usare il pannello operative per ridurre la velocità di cucitura durante la fermatura.</li> </ul>	19
12	Lunghezza punto durante la fermatura varia in funzione della direzione di cucitura. Margine fermatura non allineato.	Regolare con Memory switch MSW-201.	38*
13	Punto troppo serrato nella zona con sovrappessore.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'altezza della griffa è corretta? Aumentare l'altezza della griffa.</li> </ul>	50*
14	Il filo superiore si sfilava dall'ago dopo il taglio dei fili	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La lunghezza residua del filo dopo il taglio è adeguata? Diminuire la tensione della pre-tensione.</li> <li>• Il passaggio del filo è sufficientemente scorrevole? Usare una lima a grana fine o tela smeriglia per levigare i passaggi del filo.</li> <li>• Il filo utilizzato si sfilava facilmente? Ruotare il guidafile D della barra ago per aumentare la resistenza.</li> <li>• Se il filo superiore si sfilava dall'ago dopo il taglio dei fili, controllare osservando i seguenti punti.               <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare la lunghezza residua del filo.</li> <li>2. Regolare nuovamente la lunghezza residua del filo superiore, per ottenere una maggiore lunghezza.</li> <li>3. Selezionare "Parametro T/T corto" da "Impostazione funzioni". (Fare riferimento a "4-6. Impostazione funzioni base".)</li> </ol> <p>(1) Cancellare la lunghezza punto per punto precedente. (2) Diminuire la velocità di cucitura per il punto finale ed il punto precedente.</p> </li> </ul>	24*

Problema		Possibile causa	Pagina
15	Il filo superiore esce dalla superficie del materiale dopo il taglio dei fili.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il filo superiore fuoriesce dalla superficie del materiale dopo il taglio dei fili.</li> <li>• Selezionare "Parametro T/T corto" da "Impostazione funzioni". (Fare riferimento a "4-6. Impostazione funzioni base".)               <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aumentare il punto durante il taglio dei fili.</li> <li>2. Impostare la direzione del trasporto per fine cucitura su "bw".</li> </ol> </li> </ul>	24*
16	Quando taglio filo corti è attivato, si verifica salto di punti a fine cucitura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Usare parametri Taglio filo corto per eliminare il punto precedente al punto finale.</li> <li>• Usare parametri Taglio filo corto per ridurre la lunghezza punto del punto finale e del penultimo punto.</li> <li>• Usare parametri Taglio filo corto per impostare la direzione del trasporto per fine cucitura su ↑.</li> </ul> <p>Se si cuciono punti di fermatura</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ridurre il numero di punti (D) della fermatura di un punto</li> </ul>	24* (65-15)  15*
17	Quando il taglio fili corti è attivato, l'infittimento punti (punto finale e penultimo punto) non può essere eseguito prima del taglio del filo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Usare parametri Taglio filo corto per aumentare la lunghezza punto.</li> <li>• Usare parametri Taglio filo corto per ridurre la velocità di cucitura.</li> </ul>	24* (65-15)
18	Il filo residuo sotto al materiale è troppo lungo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Attivare la funzione Taglio filo corto.</li> </ul> <p>Se desiderate avere una lunghezza del filo residuo più corta dopo l'attivazione della funzione taglio fili corti.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La posizione di incontro dei coltelli del rasafilo è direttamente sotto il foro dell'ago?</li> <li>• Usare parametri Taglio filo corto per ridurre la lunghezza punto dei punti fitti (punto finale e penultimo punto) prima del taglio dei fili.</li> <li>• Usare parametri Taglio filo corto per ridurre la lunghezza punto durante il taglio dei fili.</li> </ul>	32*  55* 24* (65-15)
19	Quando il taglio fili corti è attivato, la lunghezza residua del filo sotto al materiale è troppo corta.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Usare parametri Taglio filo corto per aumentare la lunghezza punto durante il taglio dei fili.</li> </ul>	24* (65-15)
20	Per prevenire sfilatura a fine cucitura	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Attivare funzione Taglio fili corti, ed usare i parametri taglio fili corti per impostare la direzione del trasporto affine cucitura su "bw".</li> </ul>	24* (65-15)
21	Taglio filo non corretto (filo superiore e inferiore non vengono entrambi tagliati)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il coltello fisso o il coltello mobile sono danneggiati o usurati? Sostituire il coltello fisso e/o mobile.</li> <li>• Non c'è sufficiente sovrapposizione tra il coltello fisso e mobile? Regolare la punta del coltello superiore con il riferimento sul coltello inferiore in modo che si abbia la corretta sovrapposizione.</li> </ul>	55*

	Problema	Possibile causa	Pagina
22	<p>Taglio filo non corretto (Filo superiore non tagliato.) (Filo inferiore non tagliato.)</p>  <p>0949D</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'ago è installato correttamente? In caso negativo, installare correttamente l'ago.</li> <li>• Il coltello fisso o mobile sono spuntati? Sostituire il coltello fisso o mobile.</li> <li>• Inclinare il coltello superiore leggermente. (Circa 0.1 - 0.3 mm)</li> <li>• Non c'è sufficiente sovrapposizione tra coltello superiore e inferiore? Controllare che la punta del coltello superiore raggiunga il riferimento sul coltello inferiore in modo che i coltelli si sovrappongano correttamente.</li> </ul>	55*
23	<p>Rottura ago</p>  <p>0469M</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il materiale viene spinto o tirato con troppa forza mentre viene cucito?</li> <li>• L'ago è montato correttamente? In caso negativo, montare correttamente l'ago.</li> <li>• L'ago è piegato, la punta dell'ago è rotta, o la cruna è ostruita? Sostituire l'ago.</li> <li>• La fase ago - crochet è corretta? Regolare l'altezza della barra ago. Regolare la distanza tra l'ago e la punta del crochet.</li> <li>• La fase dell'ago è troppo anticipata rispetto alla griffa? Ritardare la fase dell'ago</li> <li>• Provare premendo il tasto trasporto special e selezionare No. 2 oppure No. 3.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>NOTA:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• È molto pericoloso lasciare parti di ago rotto conficcati nel materiale. Se l'ago si rompe, cercare tutti i pezzi dell'ago fino a ricomporlo.</li> <li>• Inoltre, consigliamo di intraprendere tutte le misure necessarie affinché detti aghi siano conformi alle disposizioni sulla responsabilità del prodotto.</li> </ul> </div>	53* * 52* 23

Problema		Possibile causa	Pagina
24	La macchina non funziona quando si accende l'interruttore principale o quando viene premuta la pedana.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Il connettore di alimentazione non è connesso al control box? Inserire bene il connettore.</li> </ul> 	11 · 12
25	La macchina non funziona ad alta velocità.	<ul style="list-style-type: none"> <li>La velocità di cucitura impostata è troppo bassa o la velocità di fermatura è troppo bassa? Impostare una velocità superiore.</li> </ul>	18 · 19
26	La macchina si arresta durante la cucitura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>La potenza di alimentazione è troppo bassa? Controllare il voltaggio di alimentazione. (Se il cavo di alimentazione è troppo lungo, oppure se è collegato alla stessa presa con altri dispositivi, questo potrebbe causare cadute nel voltaggio con possibile attivazione della funzione reset e conseguente arresto della macchina, anche se il voltaggio fornito è corretto.)</li> </ul>	*
27	Nulla appare sul display del pannello operativo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Il connettore di alimentazione non è connesso al control box? Inserire bene il connettore.</li> <li>Il connettore del pannello operativo interno al control è scollegato? Inserire bene il connettore.</li> </ul> 	11 · 12  7
28	L'illuminazione diventa momentaneamente scura o tremolante.	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'illuminazione potrebbe diventare momentaneamente scura o tremolante quando la macchina per cucire si avvia o si arresta, in funzione della alimentazione nell'ambiente dove viene utilizzata la macchina. Questo NON è un segnale di cattivo funzionamento.</li> </ul>	*

## 7-2. Visualizzazione codici errore



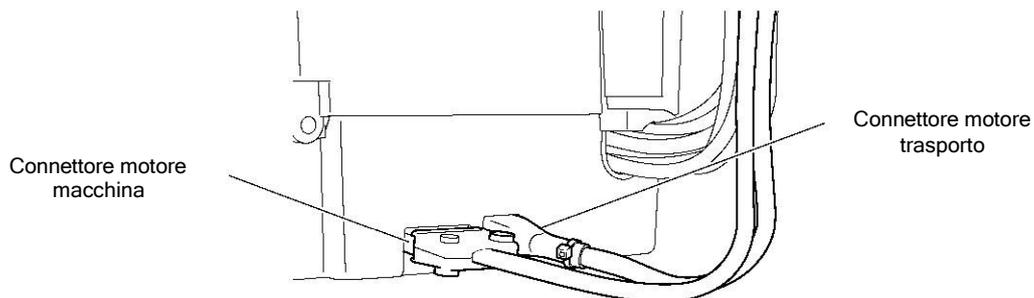
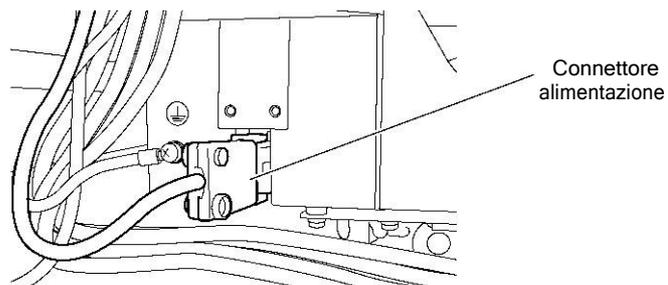
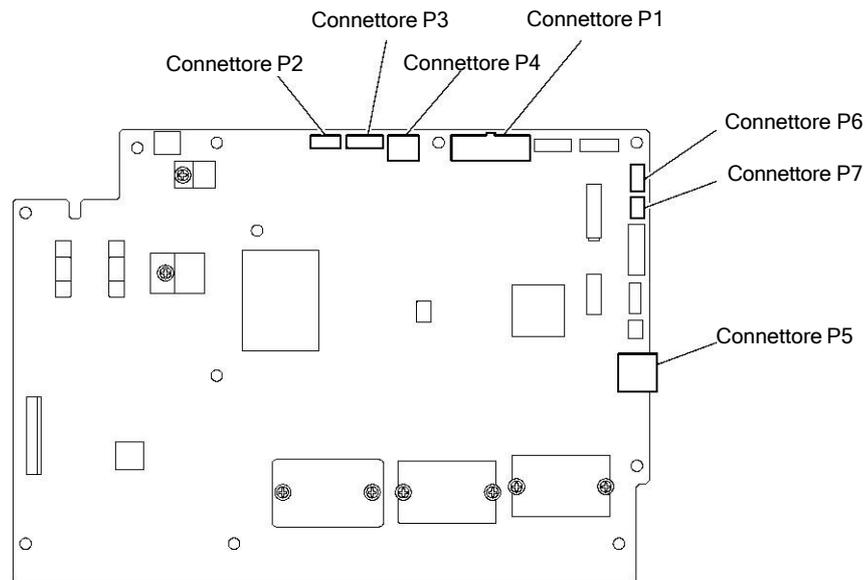
Se un codice errore appare sul display del pannello operativo

1. Annotare il codice errore e spegnere l'interruttore principale.
2. dopo che il pannello operativo si è spento, eliminare la causa dell'errore e quindi accendete l'interruttore principale.

- Le voci con "\*" nella colonna "Pagina" dovrebbero essere verificate solo da un Tecnico qualificato.
- Per le voci con "\*" nella colonna "Pagina", chiedere al luogo di acquisto per consigli.

1454D

<Layout posizione connettori>



1451D

## Errori relativi ad interruttori

Codice	Causa	Rimedio
E050	Rilevata posizione ribaltata della testa ad inizio cucitura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Spegnere interruttore principale e riportare la macchina nella sua posizione base.</li> <li>▪ Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P2.</li> </ul>
E051	Rilevata posizione ribaltata della testa durante la cucitura.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P2.
E055	Rilevata posizione ribaltata della testa alla accensione.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Spegnere interruttore principale e riportare la macchina nella sua posizione base.</li> <li>▪ Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P2.</li> </ul>
E065	Un tasto disabilitato era premuto alla accensione.	Spegnere e riaccendere interruttore principale. * Non premere nessun tasto disabilitato alla accensione
E066	Il tasto manuale era premuto alla accensione.	Spegnere e riaccendere interruttore principale. * Non premere il tasto manuale A alla accensione
E090	Non rilevata connessione del gruppo pedana alla accensione.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P7.
E095	Pedana per lavoro in piedi era premuta alla accensione.	Riportare la pedana per lavoro in piedi in posizione neutra. * Non premere la pedana per lavoro in piedi alla accensione.

## Errori relativi a motore macchina

Codice	Causa	Rimedio
E111	La posizione di arresto ago alto, eccede il valore previsto quando il motore macchina si arresta.	Spegnere interruttore principale e controllare se il motore della macchina o il rasafilo è indurito.
E112	La posizione di arresto ago alto o ago basso, non corrispondono al valore previsto quando il motore macchina si arresta.	Spegnere interruttore principale e controllare se il motore della macchina o il rasafilo è indurito.
E113	La posizione di arresto ago basso, eccede il valore previsto quando il motore macchina si arresta.	Spegnere interruttore principale e controllare se il motore della macchina o il rasafilo è indurito.
E130	Il motore della macchina non funziona ad inizio cucitura oppure durante la cucitura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Spegnere interruttore principale e controllare se il motore macchina è indurito.</li> <li>▪ Spegnere interruttore principale e verificare la connessione del motore con connettore P4.</li> </ul>
E131	Connessione encoder motore macchina non rilevata alla accensione.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P4.
E132	Rilevata anomala velocità del motore macchina durante la cucitura.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P4.
E133	Rilevato segnale anomalo da encoder motore macchina durante la cucitura.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P4.
E140	Il motore macchina ruota in senso contrario rispetto alla direzione prevista.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P4.
E150	Rilevato anomalo surriscaldamento del motore macchina.	Spegnere interruttore principale e verificare le condizioni di cucitura.
E151	Non rilevata connessione sensore surriscaldamento motore.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P4.
E161	Rilevato eccessivo carico del motore macchina durante la cucitura.	Spegnere interruttore principale e verificare le condizioni di cucitura.
E190	Motore macchina ha girato troppo in continuo durante la cucitura.	Spegnere e riaccendere l'interruttore principale.
E191	Funzionamento solenoide rasafilo non completato entro lo specifico periodo previsto.	Spegnere interruttore principale e controllare se il meccanismo del rasafilo è indurito.

## Errori relativi a meccanismo trasporto

Codice	Causa	Rimedio
E210	Origine motore trasporto non rilevata alla accensione.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegnere interruttore principale e controllare se ci sono anomalie nel meccanismo di trasporto.</li> <li>• Spegnere interruttore principale e verificare connettore motore trasporto e connettore P3.</li> </ul>
E211	Funzionamento anomalo del motore trasporto rilevato durante cucitura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegnere interruttore principale e controllare se ci sono anomalie nel meccanismo di trasporto.</li> <li>• Spegnere interruttore principale e verificare connettore motore trasporto e connettore P3.</li> </ul>
E251	Rilevato anomalo surriscaldamento motore trasporto o sensore surriscaldamento del motore non rilevato.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegnere interruttore principale e verificare le condizioni di cucitura.</li> <li>• Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P3.</li> </ul>

## Errori relativi a comunicazione e memoria

Codice	Causa	Rimedio
E410	Errore comunicazione con pannello alla accensione.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P2.
E440	Dati non possono essere scritti su memoria backup (interna a scheda principale P.C.).	Spegnere e riaccendere l'interruttore principale.
E441	Dati non possono essere letti da memoria backup (interna a scheda principale P.C.).	Spegnere e riaccendere l'interruttore principale.
E442	Dati memoria Back (interna a scheda principale P.C) anomali, impostazione inizializzata.	Spegnere e riaccendere l'interruttore principale.
E450	Modello impostazione non può essere letta dalla memoria della testa della macchina (pannello interno).	Spegnere e riaccendere l'interruttore principale.
E451	Dati di backup non possono essere scritti sulla memoria della testa della macchina (pannello interno).	Spegnere e riaccendere l'interruttore principale.

## Errori relativi a scheda P.C. board

Codice	Causa	Rimedio
E700	Anomalo aumento voltaggio alimentazione rilevato alla accensione.	Spegnere interruttore principale e controllare voltaggio di alimentazione.
E701	Rilevato anomalo aumento voltaggio alimentazione del motore macchina.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spegnere interruttore principale e controllare voltaggio di alimentazione.</li> <li>• Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P5.</li> </ul>
E705	Rilevata anomala diminuzione nel voltaggio di alimentazione.	Spegnere interruttore principale e controllare voltaggio di alimentazione.
E709	Segnale di alimentazione non rilevato alla accensione.	Spegnere e riaccendere l'interruttore principale.
E710	Rilevata anomala corrente nel motore macchina.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P4.
E711	Rilevata anomala corrente nel motore trasporto.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P3.
E791	Rilevata anomala corrente nel solenoide quando il solenoide è stato attivato.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione del connettore P1.

## Errori relativi ad aggiornamento versione

Codice	Causa	Rimedio
E882	Nessun media USB connesso alla accensione.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione media USB.
E883	File aggiornamento versione non può essere rilevato nel media USB alla accensione.	Spegnere interruttore principale e verificare che il file di aggiornamento versione sia contenuto nel media USB.
E884	Problema con file aggiornamento versione durante aggiornamento versione.	Spegnere interruttore principale, e ripetere la procedura di aggiornamento.
E885	Versione file aggiornamento non può essere letto da media USB durante aggiornamento versione.	Spegnere interruttore principale e verificare connessione media USB.
E886	Problema con file aggiornamento versione rilevato durante aggiornamento versione.	Spegnere interruttore principale, e ripetere la procedura di aggiornamento.
E887	File aggiornamento versione non può essere scritta durante aggiornamento versione.	Spegnere interruttore principale, e ripetere la procedura di aggiornamento.
E889	Errore nell'invio o ricezione versione aggiornata file.	Spegnere interruttore principale, e ripetere la procedura di aggiornamento.
E890	Dato non corretto scritto nella flash memory.	Spegnere interruttore principale, e ripetere la procedura di aggiornamento.

Se appare un codice errore diverso da quelli sopra riportati oppure se apportando il rimedio consigliato il problema non si risolve, contattare il venditore.

## 8. 7-SEGMENTI DISPLAY

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z				



## MANUALE ISTRUZIONI

SIMAC 6000 - SIMAC 6800 - SIMAC 6100

\* Il contenuto del presente manuale potrebbe essere leggermente diverso dal prodotto acquistato in seguito a migliorie costruttive



42015 PRATO DI CORREGGIO (RE) - VIA DELLA TECNICA, 4/6/8  
TEL. 0522 695000 - Email: [sive@sivespa.com](mailto:sive@sivespa.com)  
Ricambi Email: [sive.parts@sivespa.com](mailto:sive.parts@sivespa.com)