



Via della Tecnica n. 4/6/8 - 42015 Prato di Correggio (RE)

MACCHINA PER CUCIRE A COLONNA

modelli SI 9610 9620 9687 9688 9690 9692



MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

(ISTRUZIONI ORIGINALI)

| DOCUMENTO | REVISIONE | ANNO |
|----------------------------------|-----------|------|
| SI 9610 9620 9687 9688 9690 9692 | 00 | 2022 |



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

1. Sommario

| | |
|--|-----------|
| 1. INFORMAZIONI GENERALI | 4 |
| 1.1 Fabbricante | 4 |
| 1.2 Centri di Assistenza | 4 |
| 1.3 Garanzia | 4 |
| 2. STRUTTURA DEL MANUALE | 5 |
| 2.1 Scopo del manuale | 5 |
| 2.2 Destinatari | 6 |
| 2.2.1 Operatore/Utilizzatore | 6 |
| 2.2.2 Manutentore | 6 |
| 2.2.3 Persona esposta | 6 |
| 2.3 Simboli utilizzati all'interno del manuale | 7 |
| 2.4 Conservazione | 7 |
| 2.5 Aggiornamento del manuale | 7 |
| 3. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA | 8 |
| 3.1 Designazione macchina | 8 |
| 3.2 Principio di funzionamento | 8 |
| 3.3 Ago e filo | 9 |
| 3.4 Modelli e sottoclassi possibili | 9 |
| 3.5 Componenti principali | 9 |
| 3.6 Dati tecnici | 10 |
| 3.6.1 SIMAC 9610, 9620, 9687, 9688, 9690, 9692 ^A | 10 |
| 3.7 Equipaggiamento | 11 |
| 3.8 Vibrazioni | 11 |
| 3.9 Rumore | 11 |
| 3.10 Condizioni ambientali | 11 |
| 3.11 Energia elettrica / Ambiente elettromagnetico | 11 |
| 3.12 Radiazioni | 11 |
| 3.13 Incendio | 11 |
| 3.14 Certificazioni | 12 |
| 4. SICUREZZA | 13 |
| 4.1 Uso previsto | 13 |
| 4.2 Controindicazioni d'uso | 13 |
| 4.3 Zone pericolose | 13 |
| 4.4 Funzioni e categorie di arresto | 14 |
| 4.5 Dispositivi di protezione | 14 |
| 4.6 Procedure di lavoro sicure | 14 |
| 4.7 Rischi residui | 15 |
| 4.7.1 Rischi connessi con l'utilizzo di energia elettrica | 15 |
| 4.7.2 Rischi connessi a contatti accidentali con organi in movimento | 15 |
| 4.7.3 Contatti con gli organi di cucitura | 15 |
| 4.7.4 Esposizione a polvere | 15 |
| 4.8 Dispositivi di Protezione Individuali | 16 |
| 4.9 Targhe | 16 |
| 5. ORGANI DI COMANDO | 18 |
| 5.1 Interruttore generale | 18 |
| 5.2 Tasti sulla testa della macchina | 18 |
| 5.3 Controllo del filo della spolina mediante contatore punti | 19 |
| 5.4 Pedale | 19 |
| 5.5 Leva per sollevare il piedino a rullo | 20 |
| 5.6 Leva a ginocchio | 20 |
| 5.7 Tasto regola punto | 21 |
| 5.8 Estensione del piedino a rullo | 21 |
| 5.9 Dispositivo coltellino rifilatore per macchina a un ago | 22 |
| 5.10 Dispositivo coltellino rifilatore per macchina a due aghi | 22 |
| 5.11 Dispositivo coltellino rifilatore dall'alto | 23 |
| 5.12 Tabella dei parametri di sistema | 24 |
| 5.13 Informazioni di Sistema | 27 |
| 5.14 Informazioni di Sistema | 28 |



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| | |
|---|-----------|
| 6. TRASPORTO ED INSTALLAZIONE..... | 30 |
| 6.1 Avvertenze generali..... | 30 |
| 6.2 Modalità di movimentazione..... | 30 |
| 6.3 Predisposizioni a carico del cliente..... | 30 |
| 6.4 Smaltimento dell'imballaggio..... | 30 |
| 6.5 Magazzinaggio..... | 31 |
| 6.6 Collegamenti..... | 31 |
| 6.6.1 Allacciamento elettrico..... | 31 |
| 6.7 Installazione..... | 31 |
| 7. Installazione e prima messa in esercizio..... | 32 |
| 7.1 Installazione..... | 32 |
| 7.1.1 Regolazione dell'altezza del tavolo..... | 32 |
| 7.1.2 Montaggio del dispositivo antiribaltamento..... | 33 |
| 7.1.3 Montaggio dei carter della macchina..... | 33 |
| 7.2 Montaggio del motore flangiato..... | 34 |
| 7.2.1 Montaggio del motore flangiato sulla piastra d'appoggio..... | 34 |
| 7.2.2 Montaggio del motore flangiato sulla macchina..... | 34 |
| 7.2.3 Applicazione e messa in tensione della cinghia..... | 35 |
| 7.2.4 Montaggio del trasduttore di posizione (solo per SIMAC 9620)..... | 35 |
| 7.2.5 Montaggio del copricinghia del motore flangiato..... | 36 |
| 7.2.6 Montaggio del copricinghia del motore flangiato..... | 36 |
| 7.3 Montaggio del portarocchetti..... | 36 |
| 7.4 Accensione / spegnimento della macchina..... | 37 |
| 7.5 Zoccolo obliquo..... | 38 |
| 7.6 Foro nel piano del tavolo..... | 38 |
| 7.7 Montaggio del piano di lavoro..... | 39 |
| 7.8 Regolazioni e verifiche preliminari..... | 40 |
| 7.8.1 Verifiche visive / funzionali..... | 40 |
| 8. MESSA IN SERVIZIO..... | 40 |
| 8.1 Posto di lavoro..... | 40 |
| 8.2 Prima messa in esercizio..... | 40 |
| 8.3 Modi di funzionamento..... | 41 |
| 8.4 Fine lavoro..... | 41 |
| 9. MANUTENZIONE..... | 42 |
| 9.1 Precauzioni particolari..... | 42 |
| 9.2 Stati di manutenzione..... | 42 |
| 9.3 Manutenzione programmata..... | 42 |
| 9.4 Lubrificazione..... | 43 |
| 9.5 Sostituzione degli aghi..... | 43 |
| 9.6 Pulizia della macchina..... | 44 |
| 9.6.1 Pulizia ordinaria..... | 44 |
| 9.6.2 Pulizia periodica..... | 44 |
| 9.7 Manutenzione straordinaria..... | 44 |
| 9.8 Smaltimento degli scarti di lavorazione..... | 44 |
| 9.9 Demolizione finale..... | 44 |
| 10. ELENCO PARTI DI RICAMBIO..... | 45 |



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

1. INFORMAZIONI GENERALI

1.1 Fabbricante

| | |
|-------------|--|
| FABBRICANTE | SIVE S.p.A. |
| SEDE LEGALE | Via della Tecnica n. 4/6/8 – 42015 Prato di Correggio (RE) |
| TELEFONO | 0522.736800 / 0522.736801 / 0522.736802 |
| FAX | 0522.695880 |
| E-MAIL | sive@sivespa.com |

1.2 Centri di Assistenza

L'attrezzatura è assemblata a cura del fabbricante. Non sono previsti Centri di Assistenza specifici.



Per qualsiasi tipo di informazione relativa all'uso, alla manutenzione, alla installazione ecc., l'utilizzatore è pregato di rivolgersi al rivenditore autorizzato dal fabbricante specificando i dati identificativi dell'attrezzatura riportati sulle apposite targhette o nel presente manuale di uso e manutenzione.

1.3 Garanzia

La garanzia della macchina ha una validità di 12 mesi dalla data di acquisto, eccetto gli organi di cucitura. La garanzia copre tutti i difetti di materiali e di fabbricazione e prevede la sostituzione di parti di ricambio o la riparazione dei pezzi difettosi.

Eventuali difetti evidentemente e visibilmente presenti al momento della consegna del prodotto (difetti estetici su parti in vista, rotture, ammaccature, difetti di funzionamento, parti mancanti, ecc.) devono essere immediatamente segnalati al rivenditore autorizzato. Il fabbricante non risponde di difetti non segnalati dal cliente al momento della consegna.

Non sono compresi nella garanzia:

- guasti causati da utilizzo o montaggio non corretti;
- guasti causati da agenti esterni;
- guasti causati da incuria o scarsa manutenzione;
- normale usura di funzionamento.

La garanzia decade:

- in caso di morosità o altre inadempienza contrattuali;
- qualora venissero apportate modifiche o riparazioni all'attrezzatura da personale non autorizzato dal fabbricante;
- qualora il numero di matricola venisse manomesso o cancellato;
- qualora il danno venisse causato da un utilizzo scorretto, così come da cattivo trattamento quali colpi, cadute ed altre cause non attribuibili a normali condizioni di funzionamento;
- nel caso in cui l'attrezzatura venisse impiegata per scopi diversi da quelli indicati nel presente manuale;
- nel caso fossero installati ricambi non originali.

Le riparazioni effettuate in garanzia non interrompono la durata della stessa.



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

2. STRUTTURA DEL MANUALE

Le informazioni e le istruzioni sono raccolte ed organizzate per capitoli e per paragrafi e sono facilmente rintracciabili consultando l'indice.

Il Cliente deve leggere con attenzione tutte le informazioni riportate nel presente manuale, perché una corretta predisposizione, installazione ed utilizzazione della macchina, sono requisiti necessari per avere un funzionamento regolare e sicuro.

2.1 Scopo del manuale

Questo manuale, che è parte integrante della macchina, ha lo scopo di fornire al cliente tutte le informazioni necessarie affinché, oltre ad un adeguato utilizzo della macchina, sia in grado di gestire la stessa nel modo più autonomo e sicuro possibile. In particolare, si pone come obiettivo quello di fornire le necessarie istruzioni per:

- garantire una manipolazione della macchina, imballata e disimballata, in condizioni di sicurezza;
- permettere una corretta installazione della macchina;
- consentire d'avere una conoscenza delle specifiche tecniche della macchina;
- consentire d'avere una conoscenza approfondita del funzionamento della macchina e dei suoi limiti;
- individuare le qualifiche e la formazione specifica richiesta agli operatori ed ai manutentori;
- consentire d'avere una conoscenza approfondita degli usi previsti, non previsti e non permessi;
- consentire d'avere una conoscenza sull'uso corretto della macchina in condizioni di sicurezza;
- effettuare i necessari interventi di manutenzione e riparazione, in modo corretto e sicuro;
- gli aspetti relativi all'assistenza tecnica ed alla gestione dei ricambi;
- garantire uno smaltimento dei rifiuti prodotti dalla macchina;
- garantire la dismissione della macchina in condizioni di sicurezza e nel rispetto delle norme vigenti a tutela della salute dei lavoratori e dell'ambiente.



Questo documento presuppone che, negli impianti ove sia destinata la macchina, vengano osservate le vigenti norme di sicurezza e igiene del lavoro.

In caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni, interpellare il fabbricante per ottenere i necessari chiarimenti.

Le istruzioni, la documentazione e i disegni contenuti nel presente manuale sono di natura tecnica riservata, di stretta proprietà del fabbricante, pertanto, al di fuori degli scopi per cui è stato prodotto, ogni riproduzione sia integrale che parziale del contenuto e/o del formato, deve avvenire con il preventivo consenso del fabbricante.

Questo manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicate nel capitolo Dati Tecnici.

2.2 Destinatari

Il manuale in oggetto è rivolto sia all'operatore/utilizzatore che ai tecnici abilitati alla manutenzione dell'attrezzatura. Ai fini della sicurezza, si riporta di seguito breve descrizione delle figure presenti con particolare riguardo alle abilitazioni ai fini di verifica, uso e manutenzione:

2.2.1 Operatore/Utilizzatore

Svolge le mansioni necessarie al funzionamento della macchina: attuazione dei comandi, attrezzaggio, altri interventi semplici legati alla produzione normale, pulizia e ispezione giornaliera. Opera rigorosamente a protezioni abilitate.

La macchina è destinata ad un uso industriale, per cui il suo uso è riservato a figure qualificate che possiedano almeno le seguenti caratteristiche:

- conoscenza della tecnologia ed esperienza specifica di conduzione della macchina;
- cultura generale di base e cultura tecnica di base a livello sufficiente per leggere e capire il contenuto del manuale e degli allegati compresa la corretta interpretazione dei disegni;
- conoscenze tecniche (in campo elettrico, meccanico) sufficienti per effettuare in sicurezza gli interventi di sua competenza specificati nel manuale;
- conoscenza delle norme antinfortunistiche generali e specifiche;
- abbiano compiuto la maggiore età;
- siano state giudicate idonee dal datore di lavoro a svolgere il compito affidatogli.

Oltre alla conduzione della macchina dal punto di vista produttivo l'operatore deve:

- essere a conoscenza del funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza (per l'operatore e per la macchina) in modo da poterne verificare l'efficienza e segnalare eventuali anomalie al personale addetto;
- vietare l'accesso a persone non addette nell'immediate vicinanze delle aree di lavoro.



Quando l'operatore accerta un guasto che può compromettere la sicurezza, la macchina deve essere immediatamente arrestata e può essere rimessa in funzione solo dopo la riparazione.



All'operatore/utilizzatore della macchina è vietato eseguire qualsiasi intervento sull'attrezzatura.

2.2.2 Manutentore

Interviene in tutte le condizioni di funzionamento e a tutti i livelli di protezione. Può agire a protezioni disabilitate in quanto è in possesso dei mezzi per disabilitarle. Effettua ogni riparazione/regolazione meccanica/degli impianti elettrici, può operare all'occorrenza anche in presenza di tensione.

I manutentori devono essere scelti seguendo gli stessi sopraccitati criteri. Inoltre, devono possedere le conoscenze tecniche specifiche e specialistiche (meccaniche, elettriche, eventualmente, oleodinamiche e pneumatiche) necessarie per effettuare in sicurezza gli interventi di loro competenza previsti nel presente manuale.

È vietato al manutentore ordinario effettuare interventi ai cablaggi ed ai collegamenti elettrici. Tali interventi, unitamente alle operazioni di manutenzione straordinaria, sono riservati ai tecnici autorizzati dal costruttore.

2.2.3 Persona esposta

Qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte all'interno di una zona pericolosa.











All'operatore viene richiesto di evitare abiti ampi, catenine, braccialetti, gioielli, cravatte e orologi in modo che non si impiglino nella macchina.

Legare i capelli lunghi in modo da evitare situazioni pericolose durante il funzionamento della macchina.



L'operatore non deve mai abbandonare la postazione con la macchina avviata.

2.3 Simboli utilizzati all'interno del manuale

| SIMBOLO | SIGNIFICATO | COMMENTO |
|---|-----------------------------|--|
|  | AVVERTENZA | Indica un'avvertenza o una nota su funzioni chiave o su informazioni utili. Prestare la massima attenzione ai blocchi di testo indicati da questo simbolo. |
|  | CONSULTAZIONE | Occorre consultare le Istruzioni d'uso e manutenzione prima di effettuare una determinata operazione. |
|  | MANUTENZIONE REGOLAZIONE | In casi di particolari funzionamento e/o anomalie, può essere richiesta una determinata regolazione meccanica e/o taratura elettrica. |
|  | INTERROGAZIONE | Si richiede all'utilizzatore di verificare il corretto posizionamento di un qualsiasi elemento della macchina, prima di procedere ad un determinato comando. |
|  | PERICOLO | Indica un pericolo con rischio, anche grave, per l'utilizzatore o altre persone esposte. |
|  | IDENTIFICAZIONE | Identifica la qualifica dell'operatore, nel caso specifico si fa riferimento ad un "operatore generico" |
|  | IDENTIFICAZIONE | Identifica la qualifica dell'operatore, nel caso specifico si fa riferimento ad un "manutentore meccanico" |
|  | IDENTIFICAZIONE | Identifica la qualifica dell'operatore, nel caso specifico si fa riferimento ad un "manutentore elettrico" |

2.4 Conservazione

Il Manuale d'istruzioni è parte integrante della macchina e deve seguire tutto il ciclo di vita della stessa, dalla sua installazione alla demolizione finale, anche in caso di vendita o cessione ad altro utilizzatore. Non debbono essere asportate, strappate o arbitrariamente modificate delle parti.

Tale documento deve essere conservato nelle immediate vicinanze della macchina, in modo che gli operatori ed i manutentori possano consultarlo rapidamente in qualsiasi momento, protetto da liquidi e quant'altro né possa compromettere la leggibilità.

2.5 Aggiornamento del manuale

Il Fabbricante si ritiene responsabile unicamente dell'istruzioni redatte e validate dallo stesso (Istruzioni Originali); eventuali traduzioni devono sempre essere accompagnate dalle "Istruzioni Originali", per poter verificare la correttezza della traduzione. In ogni caso il fabbricante non si ritiene responsabile di traduzioni non approvate dal fabbricante stesso, pertanto, se viene rilevata una incongruenza, occorre prestare attenzione alla lingua originale ed eventualmente contattare l'ufficio commerciale del Fabbricante, che provvederà ad effettuare le modifiche ritenute opportune.

Il fabbricante si riserva il diritto di apportare modifiche al progetto, variazioni/migliorie alla macchina e aggiornamenti del manuale di istruzioni senza preavviso ai clienti.

Tuttavia, in caso di modifiche alla macchina installata presso il cliente, concordate con il fabbricante e che comportino l'adeguamento di uno o più capitoli del manuale di istruzioni, sarà cura del fabbricante inviare al cliente le parti del manuale di istruzioni interessate dalla modifica, con il nuovo modello di revisione globale dello stesso. Sarà responsabilità del cliente, seguendo le indicazioni che accompagnano la documentazione aggiornata, sostituire in tutte le copie possedute le parti non più valide con le nuove.



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

3. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

3.1 Designazione macchina

Il presente manuale d'uso e manutenzione descrive il funzionamento della macchina, nello specifico:

La SIMAC 9610, 9620 è una cucitrice rapida monoago a colonna (colonna a destra dell'ago) con piedino a rotella, motrice e trasporto a punta ago.

La SIMAC 9687, 9688 è una cucitrice rapida a colonna crochet grande con piedino a rotella, motrice e trasporto a punta ago.

La SIMAC 9690, 9692 è una cucitrice rapida comandata da tre motorini passo passo a colonna (colonna a destra dell'ago) con piedino a rotella, motrice e trasporto a punta ago.

I dati identificativi della macchina e del fabbricante sono riportati sulla targa principale posizionata sulla macchina stessa in posizione ben visibile:

| | | | |
|---|---------------|---|--|
|  | | SIVE S.p.A. Via della Tecnica, 4/6/8 42015 Prato di Correggio (RE) P. Iva / Codice Fiscale 01182440352 Tel. (0039) 0522.736801/2/3 – Fax 0522.695880 |  |
| MACCHINA PER CUCIRE A COLONNA | | | |
| DENOMINAZIONE COMMERCIALE | SIMAC | | |
| MODELLI | 9610 SA D3 M3 | | |
| NUMERO DI SERIE / MATRICOLA | 19GA00147 | | |
| ANNO DI COSTRUZIONE | 2022 | | |
| Made in China | | | |

3.2 Principio di funzionamento

La macchina è utilizzata per la cucitura su pelle e scarpe e tutti i tipi di materiale medio pesante.

Tutte le macchine sono dotate di rasafilo, avanti indietro automatico e alza piedino sia a ginocchiera che automatico.

Con piedino a rotella trascicante e griffa rotativa.

Per un utilizzo sicuro dell'attrezzatura è obbligatorio utilizzare i dispositivi di protezione individuali di cui al paragrafo 4.7 e leggere attentamente il paragrafo relativo ai "rischi residui".

3.3 Ago e filo

| Modello | Groschezza del filo. (Nm) max. | Titolo degli aghi in 1/ 100 mm | Sistema di aghi | Sistema di aghi |
|---------|-------------------------------------|-----------------------------------|-----------------|-----------------|
| A | 60/3 | 70 | - | 134 |
| B | 40/3 | 100 | 134-35 | 134 |
| C | 15/3 | 130 | 134-35 | 134 |

3.4 Modelli e sottoclassi possibili

SIMAC 9610, 9690

Modello A per la lavorazione di materiali leggeri

SIMAC 9610, 9690

Modello B per la lavorazione di materiali medi

SIMAC 9610, 9620, 9690

Modello C per la lavorazione di materiali medio-pesanti

3.5 Componenti principali

La "Macchina a colonna" è composta dai seguenti componenti principali:



Fig. 1

| N° Riferimento | Descrizione |
|----------------|-------------------------------------|
| 1 | Testa della macchina |
| 2 | Organi di cucitura |
| 3 | Protezione rottura ago |
| 4 | Interruttore generale |
| 5 | Dispositivo di azionamento a pedale |
| 6 | Struttura di sostegno macchina |



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

3.6 Dati tecnici

Si riporta di seguito un elenco delle caratteristiche principali dell'attrezzatura:

3.6.1 SIMAC 9610, 9620, 9687, 9688, 9690, 9692*

Modello A per la lavorazione di materiali leggeri
Tipo di punto: 301(Doppio punto annodato)
Passaggio sotto al piedino a rullo 7 mm
Larghezza passaggio: 245 mm
Altezza passaggio: 115 mm
Altezza della colonna: 180 mm

Dimensioni della parte della testa:

Lunghezza: circa 15 mm
Larghezza: circa 40 mm
Altezza (sopra il tavolo): circa 500 mm
Dimensioni piastra di base: 518x177 mm

Velocità massima:

Modello A+ B 3.000 punti/min**
Modello C 2.000 punti/min**
Distanza di taglio (-725/... e -726/...) 0,8-2,5 mm
Velocità di taglio (-725/... e -726/...) 2800 tagli/min

Alimentazione:

Tensione d'esercizio 230 V \pm 10 % , 50/60 Hz
Potenza massima assorbita: 1.,2.kVA
Fusibili 1 x 16 A lenti

Rumorosità:

livello di pressione acustica delle emissioni sul posto di lavoro alla velocità indicata
(misurazione secondo norma DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Modelli A + B a $n = 2400 \text{ min}^{-1}$ $L_{pA} = 79 \text{ dB(A)}$ ***
SIMAC 9610, 9620 modello C a $n = 1600 \text{ min}^{-1}$ $L_{pA} = 75 \text{ dB(A)}$ ***
SIMAC 9687, 9688, 9690, 9692 modello C a $n = 1600 \text{ min}^{-1}$ $L_{pA} = 73 \text{ dB(A)}$ ***

Peso netto della testa: circa 61 kg
Peso lordo della testa: circa 71 kg

*Le specifiche sono soggette a variazioni.

**In funzione del materiale, della lavorazione e della lunghezza del punto.

*** $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

3.7 Equipaggiamento

La macchina è fornita completa per la messa in servizio. A corredo è fornita di:

- manuale di istruzioni per l'uso e la manutenzione;
- dichiarazione CE di conformità;
- targhetta con apposita marcatura CE (sull'attrezzatura).

La macchina viene consegnata in appositi imballaggi di cartone al cui interno è presente:

- testa della macchina;
- struttura di sostegno;
- accessori (cacciaviti, chiavi a brugola, chiave inglese, barra di supporto del telaio, viti, rondelle, olio, aghi, ecc.);
- cavo di alimentazione, pedale di controllo.

3.8 Vibrazioni

In condizioni di normale utilizzo, la struttura della macchina consente di limitare gli effetti delle vibrazioni prodotte durante il ciclo di lavoro.

3.9 Rumore

La macchina è progettata e realizzata in modo da ridurre alla sorgente il livello di emissione sonora, compatibilmente con la destinazione e modalità d'uso della stessa.

3.10 Condizioni ambientali

La macchina non richiede particolari requisiti ambientali per il luogo d'installazione, tuttavia occorre collocarla in un edificio industriale ben illuminato, aerato e provvisto di un piano di servizio solido e livellato. Per assicurare un funzionamento corretto e sicuro è necessario che vengano rispettati i requisiti indicati di seguito:

| Caratteristiche | U.D.M. | Valore |
|-------------------------------|--------|-------------------|
| Temperatura di utilizzo | °C | min. +5 - max +35 |
| Umidità di utilizzo | / | 30% ~ 80% |
| Luminosità minima consigliata | lux | 300 |

3.11 Energia elettrica / Ambiente elettromagnetico

La macchina è alimentata da energia elettrica (monofase/trifase, potenza 400 W). Essa è realizzata per operare correttamente in un ambiente elettromagnetico di tipo industriale, rientrando nei limiti di emissione ed immunità previsti dalle norme armonizzate di riferimento.

3.12 Radiazioni

La macchina, in condizioni di normale utilizzo, non produce alcun tipo di radiazione ionizzante/non ionizzante che possa essere causa di problemi per l'operatore.

3.13 Incendio

La macchina è stata costruita evitando l'impiego di materiale facilmente infiammabile. Non sono utilizzare sostanze, liquidi o gas a rischio di esplosione o incendio, utilizzare esclusivamente olio consigliato dal costruttore della macchina.

3.14 Certificazioni

L'attrezzatura è stata realizzata in conformità alla Direttiva Macchine 2006/42/CE e alle Direttive Comunitarie pertinenti ed applicabili nel momento della sua immissione sul mercato.

Il presente manuale d'uso e manutenzione è conforme all'Allegato I punto 1.7.4 della suddetta Direttiva oltre che alle normative UNI 10893, UNI 10653, UNI EN ISO 12100.

L'elenco delle Direttive e, eventualmente, delle norme applicate è consultabile nella Dichiarazione CE di Conformità presente in allegato al manuale d'uso e manutenzione. Si riporta, di seguito, fac-simile:

| DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ (Allegato II A DIR. 2006/42/CE) | | |
|---|--------------|--|
| IL FABBRICANTE | | |
| SIVE S.p.A. | | |
| <i>Azienda</i> | | |
| Via della Tecnica n. 4/6/8 | 42015 | Reggio Emilia |
| <i>Indirizzo</i> | <i>CAP</i> | <i>Provincia</i> |
| Prato di Correggio | | Italia |
| <i>Città</i> | | <i>Stato</i> |
| DICHIARA CHE LA MACCHINA | | |
| Macchina per cucire a colonna | | SI 9610 |
| <i>Macchina</i> | | <i>Modelli</i> |
| 346101 | | 2021 |
| <i>Matricola/N° serie</i> | | <i>Anno costruzione</i> |
| Simac a colonna | | |
| <i>Denominazione commerciale</i> | | |
| È CONFORME ALLE DIRETTIVE | | |
| Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine. | | |
| Direttiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica. | | |
| Direttiva 2014/35/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato del materiale elettrico destinato a essere adoperato entro taluni limiti di tensione. | | |
| SI DICHIARA INOLTRE CHE LA PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO DELLA MACCHINA È | | |
| SIVE S.p.A. | | |
| <i>Persona giuridica</i> | | |
| Via della Tecnica n. 4/6/8 | 42015 | Reggio Emilia |
| <i>Indirizzo</i> | <i>CAP</i> | <i>Provincia</i> |
| Prato di Correggio | | Italia |
| <i>Città</i> | | <i>Stato</i> |
| Prato di Correggio (RE), 12/12/2021 | | Il fabbricante Sig.ra Vezzani Lina, Legale rappresentante (SIVE S.p.A.) |



La macchina non può essere messa in servizio dopo aver subito modifiche costruttive o integrazioni di altri componenti non rientranti nella ordinaria o straordinaria manutenzione senza che sia di nuovo dichiarata conforme ai requisiti della Direttiva 2006/42/CE e delle Direttive CE/UE applicabili.



Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

4. SICUREZZA

4.1 Uso previsto

Le macchine a colonna ad alimentazione elettrica servono per la creazione di cuciture a doppio punto annodato per l'industria della pelle e degli imbottiti.

L'uso di prodotti/materiali diversi da quelli specificati dal fabbricante, che possono creare danni alla macchina e situazioni di pericolo per l'operatore e/o le persone vicine alla macchina, è considerato scorretto e improprio.

La macchina è destinata ad essere utilizzata da un unico operatore, adeguatamente formato, informato ed addestrato. L'operatore che gestisce il ciclo di lavoro deve garantire una sorveglianza costante della macchina in funzione fino al termine delle lavorazioni.

4.2 Controindicazioni d'uso

Non utilizzare l'attrezzatura per effettuare lavorazioni diverse da quelle specificate al paragrafo precedente. L'uso della macchina per impieghi diversi da quanto sopra indicato è vietato e costituisce fonte di pericolo.

È vietato l'utilizzo della macchina nelle seguenti condizioni:

- in ambienti con atmosfere esplosive;
- in presenza di polveri fine o gas corrosivi;
- in ambienti con elevato rischio incendio;
- su materiali bagnati o umidi;
- esposta alle intemperie, o comunque in ambienti con caratteristiche diverse da quelle di cui al paragrafo 3.8.

Il costruttore non è responsabile dei danni causati da usi impropri, od irragionevoli e delle conseguenze derivanti dall'introduzione di modifiche non autorizzate.

Qualsiasi intervento che alteri la struttura e/o il ciclo di funzionamento della macchina deve essere eseguito o autorizzato dal costruttore.

4.3 Zone pericolose

Le zone pericolose presenti sulla macchina sono costituite da:

- zona di lavoro (organi di cucitura);
- organi meccanici di trasmissione del moto (attuatori, dispositivi di trasmissione, ecc.);
- equipaggiamento elettrico della macchina.



L'operatore deve costantemente, e preliminarmente all'inizio delle lavorazioni, accertarsi che non vi sia personale estraneo non autorizzato nell'area adiacente alla macchina.

4.4 Funzioni e categorie di arresto

Le funzioni di arresto di cui è dotata la macchina sono le seguenti:

- Interruttore termico ON (I)/OFF (O) (Categoria 2);
- Dispositivo per il sezionamento delle fonti di energia del tipo “presa-spina” (Categoria 0). Le categorie di arresto della macchina sono definite come di seguito indicato:

Categoria di arresto 0: arresto mediante rimozione immediata dell'alimentazione di potenza agli attuatori della macchina (arresto incontrollato);

*Categoria di arresto 1: **arresto controllato*** della macchina, con apertura dell'alimentazione agli attuatori della macchina dopo un tempo tale da permettere l'arresto degli stessi;

*Categoria di arresto 2: **arresto controllato*** con mantenimento dell'alimentazione agli attuatori.

4.5 Dispositivi di protezione

La macchina è dotata di ripari adeguati alla protezione delle persone esposte sia per i rischi dovuti agli elementi mobili di trasmissione (motori, ingranaggi, ecc.) che per gli elementi mobili che concorrono alla lavorazione (nella figura a lato è rappresentato il riparo posto a protezione dell'organo di lavoro).

A protezione delle parti non accessibili durante le lavorazioni sono presenti appositi ripari fissi, mentre, per la protezione dell'operatore da contatti accidentali con l'organo in lavorazione è presente apposito riparo fisso regolabile integrato con adeguati pittogrammi di sicurezza in relazione ai rischi residui presenti.



I ripari possono essere rimossi solo per esigenze di manutenzione e da personale qualificato ed autorizzato. Essi devono essere ripristinati, al pari di tutti i dispositivi di sicurezza, prima di rimettere in funzione la macchina.



È cura dell'operatore, preliminarmente alla messa in funzione della macchina, controllare la presenza e la funzionalità di tutti i ripari/dispositivi di protezione.

4.6 Procedure di lavoro sicure

La macchina è consegnata completa di ripari adeguati per la protezione delle persone esposte ai rischi dovuti ad organi in movimento, rischi dovuti all'impiego dell'energia elettrica, ecc. Tuttavia, è bene ricordare che la sicurezza dipende anche e soprattutto da un uso corretto e consapevole della macchina. Risulta quindi indispensabile attenersi alle seguenti procedure di lavoro sicure:



Tutti coloro che si accingono ad operare sulla macchina devono leggere con attenzione le informazioni riportate nel presente manuale, con particolare riguardo alle precauzioni per la sicurezza.



In caso di presenza di personale estraneo non autorizzato nell'area adiacente l'attrezzatura, l'operatore deve interrompere immediatamente ogni tipo di lavorazione.

È indispensabile che l'operatore segua le avvertenze di seguito elencate:

- mantenere la macchina e la zona di lavoro in ordine e pulita;
- utilizzare la macchina in condizioni psicofisiche normali;
- indossare un abbigliamento adeguato (tenendo maniche ben serrate ai polsi e non indossando indumenti con parti penzolanti, abiti stracciati, slacciati o con chiusure lampo aperte) e dispositivi di protezione individuali di cui al paragrafo 4.8;
- non rimuovere od alterare le targhe apposte dal costruttore sulla macchina;
- non rimuovere o eludere i sistemi di sicurezza presenti sulla macchina.

4.7 Rischi residui

La macchina è concepita e realizzata con l'intento di eliminare tutti i rischi correlati al suo uso. Tuttavia, durante il normale ciclo di lavorazione gli operatori sono esposti ad alcuni rischi residui che, per la natura stessa delle operazioni, non possono essere totalmente eliminati. I rischi residui correlati al modo di lavoro normale, sono:

4.7.1 Rischi connessi con l'utilizzo di energia elettrica

La rimozione dei ripari fissi posti a protezione del motore e dei componenti elettrici è riservata esclusivamente al personale qualificato e solo dopo aver scollegato la macchina dalle fonti di alimentazione di energia. In prossimità dell'equipaggiamento elettrico sono presenti appositi pittogrammi di sicurezza per indicare il rischio di folgorazione nel caso in cui vengano rimossi i ripari fissi presenti senza che prima sia stata tolta l'alimentazione.



L'apertura delle protezioni e l'accesso alle parti elettriche è riservato esclusivamente a personale qualificato (manutentore elettrico) e solo dopo aver disalimentato la macchina.

4.7.2 Rischi connessi a contatti accidentali con organi in movimento

È presente apposito riparo fisso per la protezione della cinghia di trasmissione del moto. Anche se il rischio di impigliamento durante il normale funzionamento della macchina e per il posto di lavoro occupato dall'operatore risulta basso, è obbligatorio l'utilizzo dei dispositivi di protezione individuali di cui al paragrafo 4.7.

4.7.3 Contatti con gli organi di cucitura

Sono presenti dei ripari fissi regolabili per la protezione della zona di lavoro. È presente un tratto scoperto, necessario per far scorrere manualmente il materiale da lavorare, in cui l'operatore potrebbe venire a contatto con gli organi di cucitura. È necessario non introdurre le mani nella zona di lavoro e porre particolare attenzione ai pittogrammi di sicurezza presenti sulla macchina.



È possibile l'azionamento della macchina anche senza la presenza dei necessari dispositivi di sicurezza. Accertarsi sempre, preliminarmente alla messa in servizio della macchina, che tutti i ripari/dispositivi di protezione sia presenti e funzionanti.

4.7.4 Esposizione a polvere

Le operazioni eseguite dalla macchina sui vari materiali possono far sviluppare polveri nell'ambiente di lavoro. Tuttavia, lo sviluppo di polveri in considerazione delle attività svolte si considera trascurabile e tale da non rendere necessarie aspirazioni localizzate. Si consiglia di garantire una ventilazione costante degli ambienti di lavoro.

4.8 Dispositivi di Protezione Individuali

Gli operatori nell'uso e nella gestione della macchina sono tenuti ad indossare i seguenti dispositivi di protezione individuali:









- Guanti contro rischi meccanici (normale funzionamento/manutenzione ordinaria);
- Scarpe antinfortunistiche (normale funzionamento/manutenzione ordinaria);
- Indumenti protettivi con polsini stretti (normale funzionamento);
- Guanti resistenti agli oli (manutenzione ordinaria).



Il Datore di lavoro, dopo un'attenta valutazione dei rischi ed in considerazione della variazione dei processi produttivi aziendali, potrà valutare l'utilizzo di ulteriori dispositivi di protezione particolari.

4.9 Targhe

Si riporta di seguito un elenco delle targhe e delle indicazioni di cui la macchina, anche attraverso il presente manuale, è dotata:

| SIMBOLO | SIGNIFICATO | COMMENTO |
|---|----------------------|---|
|  | CONSULTAZIONE | Occorre consultare le Istruzioni d'uso e manutenzione prima di effettuare una determinata operazione. |
|  | PERICOLO | Indica un pericolo con rischio, anche grave, per l'Utilizzatore o altre persone esposte. |
|  | PERICOLO | Indica la presenza di tensione elettrica con valori pericolosi. |
|  | PERICOLO | Indica il pericolo di schiacciamento/cesoiamento arti superiori. |
|  | OBBLIGO | Indica l'obbligo di utilizzare adeguati guanti protettivi durante l'uso e la manutenzione della macchina. |
|  | OBBLIGO | Indica l'obbligo di utilizzare adeguate scarpe antinfortunistiche durante l'uso e la manutenzione della macchina. |
|  | OBBLIGO | Indica l'obbligo di utilizzare indumenti di lavoro durante il normale funzionamento della macchina, al fine di evitare impigliamenti accidentali. |
|  | DIVIETO | Indica il divieto di rimuovere i ripari/dispositivi di protezione presenti sulla macchina. |

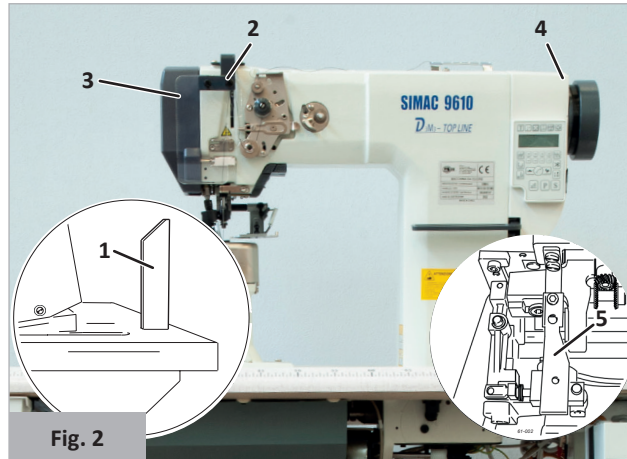


Fig. 2



Durante il funzionamento della macchina, riservare davanti e dietro alla stessa una zona libera di 1 m, in modo che sia sempre garantito il libero accesso.



Durante la cucitura non infilare le mani nella zona dell'ago!
Pericolo di lesioni dovute all'ago!



Non lasciare oggetti sul tavolo durante le operazioni di regolazione! Pericolo che gli oggetti restino bloccati o siano scagliati via dalla macchina! Pericolo di lesioni!



Non far funzionare la macchina senza supporto¹! Pericolo dovuto alla parte superiore della macchina contenente la testa! La macchina può rovesciarsi mentre viene ribaltata!



Spegnere la macchina, prima di ribaltarla indietro!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!



Non far funzionare la macchina senza protezione della leva tendifilo² ! Pericolo di lesioni dovute al movimento della leva tendifilo!



Azionare le macchine con oliatore del filo solo con la protezione per gli occhi³ abbassata! La protezione³ serve a proteggere gli occhi dalle particelle di olio della lubrificazione del filo.



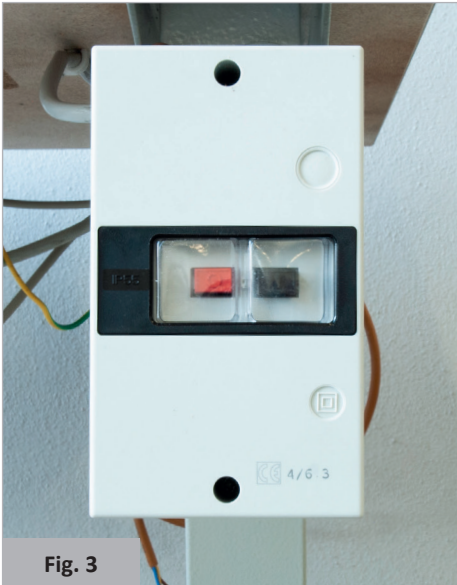
Non azionare la macchina senza copricinghia⁴!
Pericolo di lesioni dovute allo scorrimento della cinghia!



Non azionare la macchina senza fermo antiribaltamento⁵!
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!

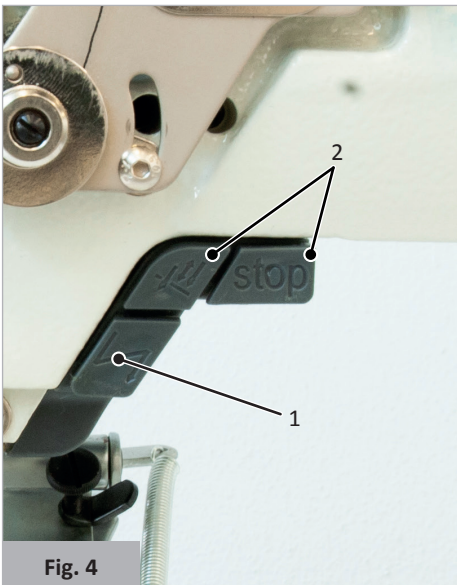
5. ORGANI DI COMANDO

5.1 Interruttore generale



- La macchina viene accesa e spenta premendo rispettivamente l'interruttore ON e OFF..

5.2 Tasti sulla testa della macchina



- Premendo il tasto 1 durante la cucitura, la macchina cuce all'indietro.
- Ai tasti 2 è possibile assegnare parametri specifici

5.3 Controllo del filo della spolina mediante contatore punti



Fig. 5

- Ogni 1.500 punti circa sostituire la spolina
- Nel caso il filo superiore risultasse lento, cambiare la spolina in quanto sta terminando.

5.4 Pedale

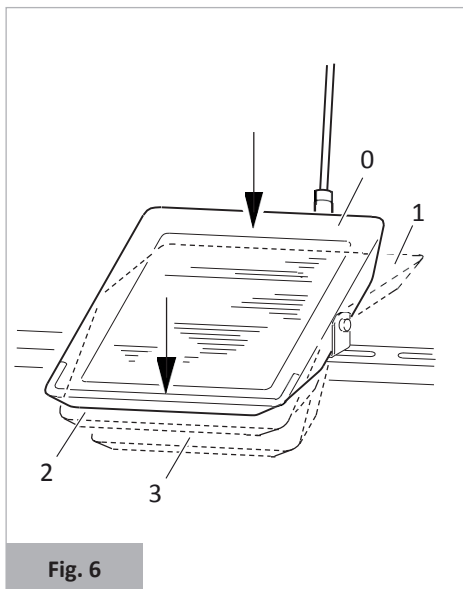
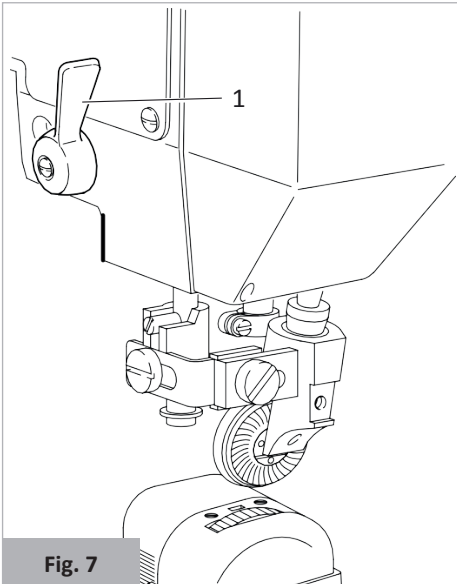


Fig. 6

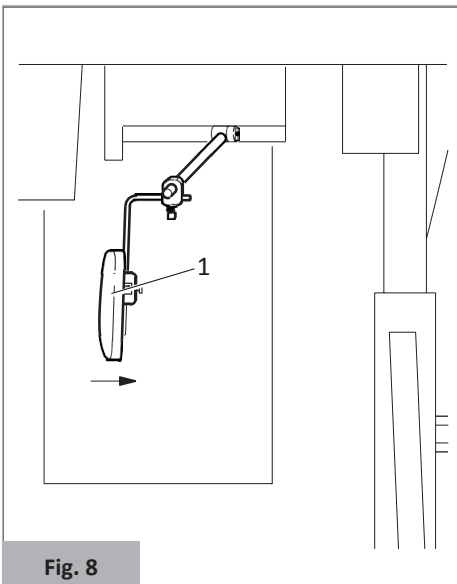
- 0 = Posizione di riposo
- 1 = Cucitura
- 2 = Sollevamento del piedino a rullo
- 3 = Taglio del filo cucirino

5.5 Leva per sollevare il piedino a rullo



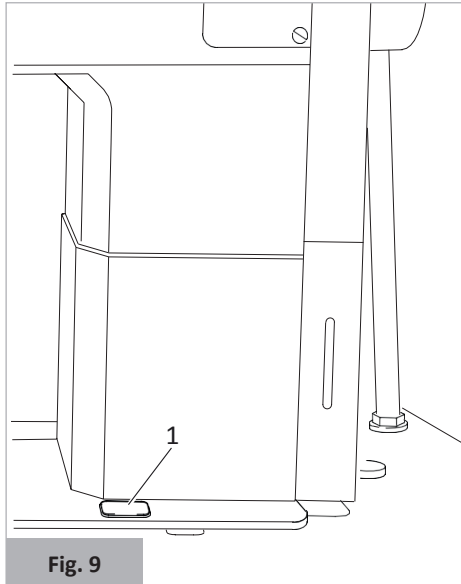
- Ruotando la leva 1 il piedino a rullo viene sollevato.

5.6 Leva a ginocchio



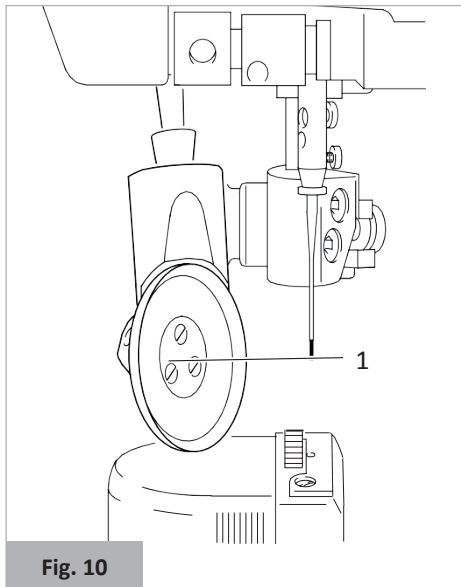
- Premendo la leva a ginocchio 1 in direzione della freccia, il piedino a rullo viene sollevato.

5.7 Tasto regola punto



- Premendo il tasto regola punto e ruotando il volantino, si regola la lunghezza del punto

5.8 Estensione del piedino a rullo



- Quando il piedino a rullo è sollevato, il piedino a rullo può essere aperto tirandolo leggermente verso il basso.

5.9 Dispositivo coltellino rifilatore per macchina a un ago

Accensione dell'azionamento lama:

- Ruotare la leva 1 indietro, la lama si sposta in posizione di lavoro.

Spegnimento dell'azionamento lama:

- Premere la leva 1, la lama ruota verso il lato posteriore.

Attivazione guida:

- Ruotare manualmente il guidacimosse2 e premere la leva 3, il guidacimosse2 si sposta in posizione di lavoro.

Disattivazione della guida:

- Sollevare il guidacimosse2 e innestarlo, il guidacimosse2 è disattivato.
- Sollevare la leva 4, il guida cimosse ruota verso il retro

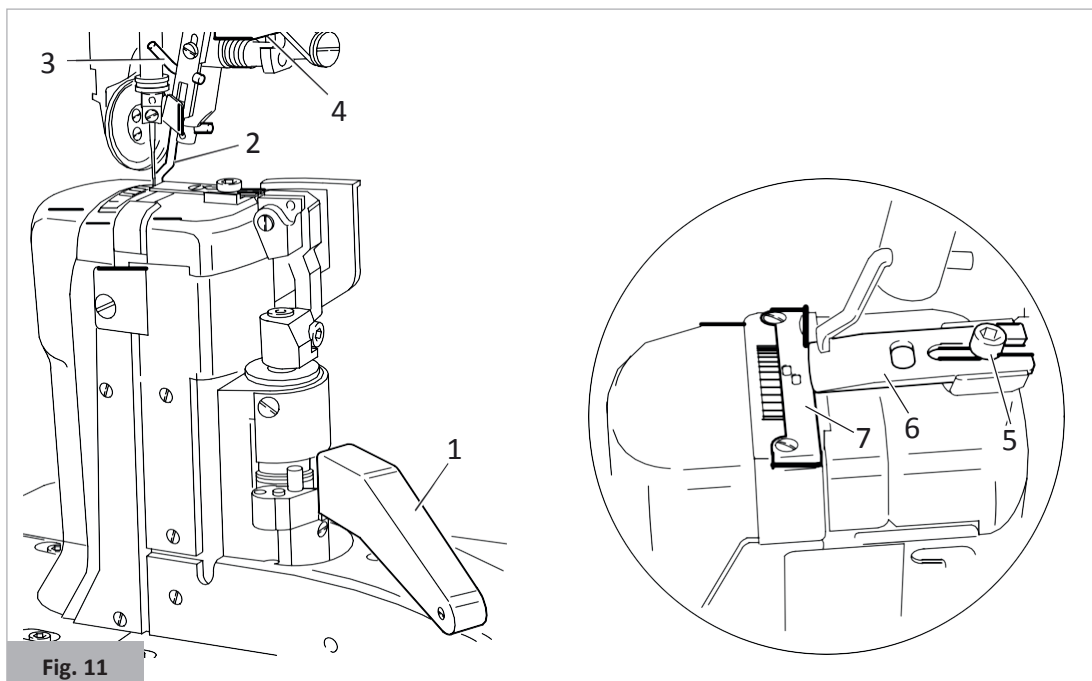
Sostituzione della lama:



I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegner la macchina.
- Svitare la vite 5 e togliere la lama 6.
- Inserire una nuova lama e avvitarla leggermente la vite 5.
- Regolare la lama in base alle istruzioni e quindi stringere la vite5.

5.10 Dispositivo coltellino rifilatore per macchina a due aghi





Non toccare la lama in movimento! Pericolo di lesioni!

Accensione dell'azionamento lama:

- Ruotare la leva 1 indietro, la lama si sposta in posizione di lavoro.

Spegnimento dell'azionamento lama:

- Premere la leva 1, la lama ruota verso il lato posteriore.

Attivazione delle guide:

- Ruotare manualmente il guidacimosse2 e premere la leva 3, il guidacimosse2 si sposta in posizione di lavoro.

Disattivazione delle guide:

- Sollevare il guidacimosse2 e innestarlo, il guidacimosse2 è disattivato.
- Sollevare la leva 4, il guida cimosse ruota verso il retro.

Sostituzione della lama:



I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegner la macchina.
- Svitare la vite 5 e togliere la lama 6.
- Inserire una nuova lama e accostarla alla placchetta della placa d'ago7.
- Stringere leggermente la vite 5.
- Regolare la lama in base alle istruzioni e quindi stringere la vite 5.

5.11 Dispositivo coltellino rifilatore dall'alto

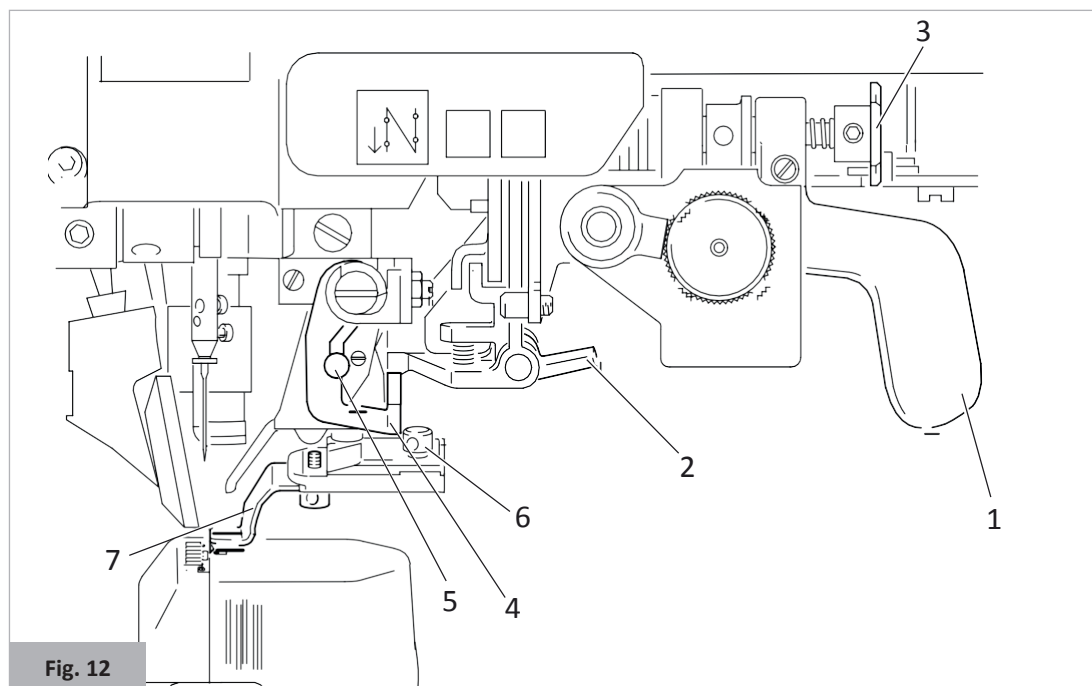


Fig. 12



Non toccare la lama in movimento, pericolo di lesioni!

Accensione dell'azionamento lama:

- Ruotando la leva 1 la lama viene portata in posizione di lavoro.

Spegnimento dell'azionamento lama:

- Premendo la leva 2 o il tasto 3 la lama è disattivata.

Sostituzione della lama:

- Premendo la leva 4, la riga si sposta nella posizione iniziale.

Spegnimento della riga bordi:

- Sollevando la leva 5, la riga viene disattivata.

Sostituzione della lama:



I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegner la macchina.
- Svitare le viti 6 e togliere la lama 7 .
- Inserire una nuova lama e accostarla alla placchetta della placa d'ago .
- Stringere la vite 6 .
- Regolare la lama.

5.12 Tabella dei parametri di sistema

| No. | Progetto | Contenuto | Settaggio | Valore predef. | Livello |
|-----|--|--|--------------|----------------|---------|
| 1 | Velocità di cucitura | Imposta velocità di cucitura | 200-3500 rpm | 2500 | 1 |
| 2 | Partenza lenta "soft-start" | 1-9: numero punti di partenza lenta "soft-start" | 1-9 | 3 | 1 |
| 3 | Travetta ornamentale | 0: non attiva 1: attiva | 0/1 | 1 | 1 |
| 4 | Velocità di cucitura e di lunghezza fissa | Imposta la velocità di cucitura e lunghezza fissa | 200-3500 rpm | 2000 | 1 |
| 5 | Impostazione semplice della modalità di cucitura | 0: cucitura libera 1: cucitura semplice 2: cucitura preimpostata 3: cucitura rinforzata continua | 0/1/2/3 | 0 | 1 |
| 9 | Limita velocità di cucitura all'indietro | Riduce il rischio di rotture ago durante la cucitura all'indietro | 500-1500 rpm | 700 | 1 |
| 19 | Stabilità prima e dopo l'arresto di cucitura | 0: non attiva 1: attiva | 0/1 | 0 | 1 |
| 20 | Selettore modalità di cucitura inversa | Modalità di cucitura inversa 0: solo cucitura inversa 1: cucitura inversa e cucitura piena 2: solo cucitura inversa, standby a macchina ferma | 0/1/2 | 0 | 1 |
| 21 | Velocità partenza lenta "soft-start" 1 | Velocità di cucitura del 1° punto in partenza "soft-start" | 100-3000 rpm | 400 | 1 |
| 22 | Velocità partenza lenta "soft-start" 2 | Velocità di cucitura del 2° punto in partenza "soft-start" | 100-3000 rpm | 600 | 1 |
| 23 | Velocità partenza lenta "soft-start" 3 | Velocità di cucitura 3°-9° punto in partenza "soft-start" | 100-3000 rpm | 600 | 1 |
| 24 | Abbassamento lento del piedino | 0: non attiva 1: attiva | 0/1 | 0 | 1 |
| 25 | Sollevamento del piedino | 0: non attiva 1: attiva | 0/1 | 1 | 1 |

| | | | | | |
|----|---|--|--------------|---------|---|
| 27 | Accensione e posizionamento | 0: non attiva 1: attiva | 0/1 | 0 | 1 |
| 28 | Segnalatore accensione | Impostazione del segnale di accensione sulla testa della macchina 0: sempre aperto 1: sempre chiuso 2: impedimento protezione | 0/1/2 | 0 | 1 |
| 29 | Tempo abbassamento lento piedino | Imposta il tempo di abbassamento lento del piedino Maggiore è il tempo impostato, più lento sarà l'abbassamento del piedino | 50-500 rpm | 120/300 | 2 |
| 32 | Tempo di scala della travetta | Imposta la durata del prolungamento di tempo per le cuciture di rinforzo decorative | 5-500 rpm | 50/60 | 1 |
| 34 | Modalità di selezione velocità delle cuciture di rinforzo | Impostazione standard: velocità gestita dal pedale Seleziona modalità 0: automatica 1: a pedale | 0/1 | 0 | 2 |
| 35 | Regolazione in base all'articolo da cucire | 0: funzione inattiva 1-20, +1 per valutazione dell'articolo da cucire ed impostazione del Rasafilo | 0-20 | 1 | 1 |
| 41 | Velocità minime | Velocità minime del pedale | 100-400 rpm | 200 | 1 |
| 42 | Selezione podaria del pedale | Regolazione velocità pedale 0: normale 1: accelerazione lenta 2: accelerazione veloce | 0/1/2 | 0 | 1 |
| 44 | Velocità di taglio del filo | Imposta velocità di taglio del filo | 100-400 rpm | 200 | 1 |
| 45 | Interruttore cucitura inversa a velocità limitata | Limitare la velocità della cucitura inversa può evitare rotture dell'ago 0: velocità illimitata 1: limite di velocità attivo | 0/1 | 0 | 1 |
| 46 | Ritardo di cucitura/Sollevamento del piedino | Ritardo con piedino abbassato | 0-800 ms | 50 | 2 |
| 47 | Tempo totale uscita di pressata del piedino | Tempo di uscita della pressione totale del piedino | 0-800 ms | 150 | 2 |
| 48 | Ciclo di lavoro del tempo di attesa del piedino | Ciclo di lavoro del piedino abbassamento forzato del piedino dopo il tempo di attesa | 0-100 | 40 | 2 |
| 49 | Ciclo di lavoro del piedino | Ciclo di lavoro del piedino | 1-80(s) | 12 | 2 |
| 50 | Tempo di uscita dalla pressione totale della cucitura inversa | Tempo di uscita dalla pressione totale della cucitura inversa | 0-800 ms | 150 | 2 |
| 51 | Ciclo di lavoro della cucitura inversa | Ciclo di lavoro della cucitura inversa | 0-100 | 45/53 | 2 |
| 52 | Tempo di mantenimento della cucitura inversa | Arresto forzato dopo il tempo di mantenimento cucitura inversa impostato | 1-60(s) | 12 | 2 |
| 53 | Velocità iniziale di cucitura rinforzata | Imposta velocità iniziale di cucitura rinforzata | 100-3000 rpm | 550 | 1 |
| 54 | Avvio cuciture di rinforzo compensazione 1 | Parametro di attivazione del punto di cucitura di rinforzo | 0-100 | 20 | 1 |

| | | | | | |
|----|---|--|------------------|------------------|---|
| 55 | Avvio cuciture di rinforzo compensazione 2 | Parametro di attivazione del punto di cucitura di rinforzo | 0-100 | 12 | 1 |
| 56 | Disattivazione della velocità della cucitura di rinforzo | Disattivazione della velocità della cucitura di rinforzo | 100-3000 rpm | 700 | 1 |
| 57 | Disattivazione della cucitura di rinforzo compensazione 1 | Parametro per la disattivazione del punto di cucitura di rinforzo | 0-100 | 20 | 1 |
| 58 | Disattivazione della cucitura di rinforzo compensazione 2 | Parametro per la disattivazione del punto di cucitura di rinforzo | 0-100 | 12 | 1 |
| 59 | Disattivazione della velocità della cucitura di rinforzo | Disattivazione della velocità della cucitura di rinforzo | 100-3000 rpm | 700 | 1 |
| 60 | Cucitura di rinforzo continua compensazione 1 | Parametro di attivazione del punto di cucitura di rinforzo continua compensazione | 0-100 | 20 | 1 |
| 61 | Cucitura di rinforzo continua compensazione 2 | Parametro di attivazione del punto di cucitura di rinforzo continua compensazione | 0-100 | 12 | 1 |
| 62 | Corsa del pedale all'avvio | Posizione del pedale all'avvio -Corsa relativa ad un pedale standard | 10-50 (0.1*) | 25/30/40 | 2 |
| 63 | Corsa del pedale in accelerazione | Posizione del pedale su accelerazione di partenza -Corsa relativa ad un pedale standard | 10-100 (0.1*) | 50/55 | 2 |
| 64 | Corsa del pedale alla massima velocità di rotazione | Posizione del pedale alla massima velocità di rotazione -Corsa relativa ad un pedale standard | 10-150 (0.1*) | 110 | 2 |
| 65 | Corsa del pedale al sollevamento del piedino | Posizione del pedale al sollevamento del piedino -Corsa relativa ad un pedale standard | -100- -10 (0.1*) | -25/-30 | 2 |
| 66 | Corsa del pedale all'abbassamento del piedino | Corsa del pedale dalla posizione più bassa a quella più neutra (pos. 0) - Corsa riferita ad un pedale standard | 5-50 (0.1*) | 10 | 2 |
| 67 | Corsa del pedale 1 al taglio del filo | Posizione del pedale al taglio del filo senza le funzioni del piedino attivate - Corsa riferita ad un pedale standard | -100- -10 (0.1*) | -30 | 2 |
| 68 | Corsa del pedale 2 al taglio del filo | Posizione del pedale al taglio del filo con le funzioni del piedino attivate - Corsa riferita ad un pedale standard | -100 -10 (0.1*) | -40/-50/ -60/-70 | 2 |
| 69 | Impostazione posizione ago basso | Regola la posizione ago basso | 0-240 | 60 | 1 |
| 70 | Funzione di inversione del sollevamento ago | Funzione di inversione del sollevamento ago dopo il taglio del filo 0: non attiva 1: attiva | 0/1 | 0 | 1 |
| 71 | Funzione di inversione dell'angolo di sollevamento dell'ago | Inversione dell'angolo di sollevamento dell'ago | 0-45* | 45 | 1 |
| 75 | Regolazione posizione ago | Regola posizione dell'ago alto | 0-240* | 105 | 1 |
| 79 | Reimposta impostazioni di fabbrica | 5: reimposta il livello corrente ai parametri di fabbrica 8: reimposta il livello corrente ai parametri e le impostazioni di cucitura ai parametri di fabbrica. Selezionare YES con il pulsante S. | 0-15 | 0 | 1 |



Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com


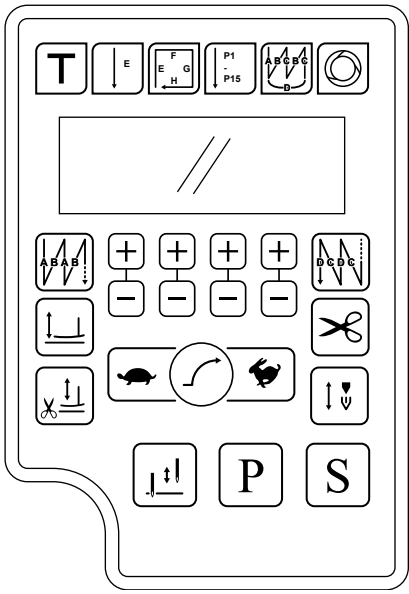

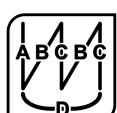

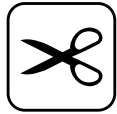
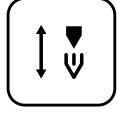
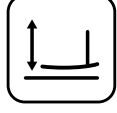
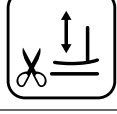
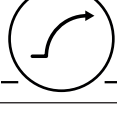

| | | | | | |
|----|--|--|--------------|--------|---|
| 80 | Velocità massima di cucitura | Imposta velocità massima di cucitura | 200-3500 rpm | 3000 | 2 |
| 83 | Funzioni aggravanti | Usura dell'ago all'utilizzo 0: non attiva 1-15: regolazione resistenza | 0-15 | 0 | 2 |
| 85 | Angolo di aspirazione della linea di taglio | Per impostare l'angolo di aspirazione della linea di taglio se non parte il taglio | 0-200 | 60/70 | 2 |
| 86 | Angolo di Potenza della linea di taglio | Per impostare la Potenza della linea di taglio | 200-300 | 260 | 2 |
| 87 | Angolo di uscita della linea di taglio | Per impostare l'angolo di uscita della linea di taglio | 300-360 | 340 | 2 |
| 88 | Riduzione pressione angolo di azionamento | Riduzione pressione angolo di azionamento | 150-350 | 300 | 1 |
| 89 | Riduzione pressione angolo di rilascio | Riduzione pressione angolo di rilascio | 270-360 | 320 | 1 |
| 92 | Tempo di conferma di sollevamento piedino tramite pedale | Imposta il tempo di conferma di sollevamento del piedino tramite pedale | 10-300 ms | 80/150 | 2 |
| 93 | Posizione neutrale del pedale | Rifilatura posizione neutrale del pedale | -15-15 (0.1) | 0 | 2 |



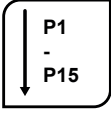
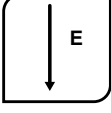
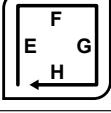
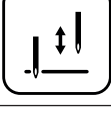
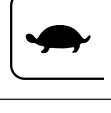

5.13 Informazioni di Sistema

Modalità predefinita del pannello operativo, premere il pulsante contemporaneamente P ha selezionato il tasto di selezione dell'ago per cucire, inserire lo stato di monitoraggio del sistema tramite il tasto + - scegliere il progetto di cui si ha bisogno di guardare, in base al pulsante S per entrare / uscire dai progetti selezionati come la necessità di uscire dall'interfaccia di monitoraggio, secondo i tasti P può essere.

| Mostra Numeri Fotogramma | Nome Articolo | Unità |
|--------------------------|--|--------|
| JJ | Numero Programma | Pezzo |
| U1 | Velocità Controllo Motore | Giri |
| U2 | Corrente Motore | 0.01A |
| U3 | Voltaggio Motore | V |
| U4 | Voltaggio Pedale | 0.01V |
| U5 | Angolo Meccanico con | Limite |
| U6 | Angolo iniziale del motore | Limite |
| U7 | Versione Programma Controllo Principale /tipo Testa | / |
| U8 | Tipo Testa / Versione Programma Controllo Principale | / |
| U9 | DSP No | / |
| vEr | Versione Pannello Operativo del Programma | / |
| TYPE | No Programma | / |

5.14 Informazioni di Sistema

| Funzione | Tasto | Descrizione | |
|--|---|---|--|
| Iniziare Rinforzando Cucitura |  | Eeguire l'inizio rinforzando la cucitura 2 volte, avanti e indietro. |  |
| Terminare Rinforzando Cucitura |  | Eeguire il finale rinforzando la cucitura 2 volte, avanti e indietro. | |
| Cucitura Rinforzante Continua |  | Premere il pedale avanti per cucitura automatica, avanti e indietro, che è impostato in D e può raggiungere 15 volte. (F) Per impostazione predefinita, il rinforzo continuo è in modalità attiva, non è necessario tenere premuto il pedale e la spia di attivazione della cucitura preimpostata è accesa fissa. L'impostazione di cucitura di rinforzo del termine precedente è invalida se questa funzione è valida. | |
| Impostazione Parametri |  | 1. Per la cucitura preimpostata. Innesco a pedale e il sistema condurrà automaticamente la cucitura alle sezioni E, F, G, H; non è necessario tenere premuto il pedale. 2. La luce fissa per la modalità di cucitura rinforzata continua significa che essa è in modalità di attivazione per impostazione predefinita. | |
| Rasafilo |  | Attivare o disattivare la funzione di rasafilo. | |
| Posizione dell'Ago |  | Impostazione della posizione dell'ago per il mezzo-punto. | |
| Alzapiedino Centrale |  | Tasto della funzione alzapiedino: consente di attivare o disattivare la funzione di alzapiedino. | |
| Linea di taglio Alzapiedino |  | Tasto di impostazione di rasafilo con alzapiedino: consente di attivare o disattivare la funzione rasafilo con alzapiedino. | |
| Avvio Lento |  | Tasto della funzione "avvio lento": consente di attivare o disattivare la funzione di avvio lento della cucitura. | |
| Impostazione Numero Pin / Seleziona Scelta |  | Implementazione di questo tasto, schermo a interruttore circolare Pin a 3 numeri per impostare il valore dello schermo Estremità superiore: A, B, C, D. Periodo del numero pin, livello corrispondente luce; Estremità centrale: E, F. Periodo del numero di pin, livello corrispondente luce; Estremità inferiore: G, H. Periodo del numero pin, livello corrispondente luce; Corrispondente al periodo A D del numero pin, può impostare l'intervallo 0 - 15 ago, paragrafo B numero pin C, può impostare l'intervallo 1 - 15 ago, tra di loro, lo schermo a cristalli liquidi A B C D E F su ciascuno per 10 11 12 13 14 15 punti. | |

| | | |
|--------------------------------------|---|--|
| Impostazione Parametri |  | Inserire un livello di parametro diverso Sull'interfaccia di impostazione della cucitura, l'utente può premere il pulsante P per accedere all'Interfaccia Parametri, quindi verranno visualizzati i parametri di livello I nella lista dei parametri. Sull'interfaccia di impostazione della cucitura, l'utente può tenere premuto il pulsante per alcuni secondi per accedere all'Interfaccia Immissione Password. Dopo aver immesso la password di manutenzione corretta, allora l'utente può premere il pulsante P per accedere all'Interfaccia Parametri, ora verranno visualizzati i parametri di Livello I e Livello II nell'elenco dei parametri. Impostazione della password Sull'interfaccia di impostazione della cucitura, l'utente può continuare a tener premuto il pulsante P per alcuni secondi per accedere all'Interfaccia Immissione Password, e premere la combinazione di pulsanti "Pulsante Innesco + Pulsante avvio delicato" per accedere all'Interfaccia Ripristino Password. I tre indicatori (rispettivamente sono Indicatore S1, S2 e S3 da sinistra a destra / prima tre luci, tra cui uno è acceso) corrispondente al pulsante S indica lo stato attuale. S1 si accende, immissione vecchia password, terminando il tasto di attivazione della combinazione di tasti + Tasto tangente, se la password corretta nell'interfaccia di reimpostazione password (gli errori sono rimasti in stato S1) e allo stesso tempo la luce S2 si accende, richiedendo l'immissione di nuova password e fare clic su conferma S3 S immettere nuovamente la password quando la luce è la nuova password, in base al tasto S dopo due immissioni se coerenti, quindi l'impostazione ha avuto successo, tornare all'interfaccia parametri. Se le nuove password immesse non sono le stesse, l'indicatore S1 sarà acceso e la schermata LC verrà ripristinata e l'utente inserirà nuovamente la vecchia password. Se l'utente preme il pulsante P, l'utente verrà riportato all'interfaccia parametri e nessuna modifica verrà salvata. È possibile scegliere tra i numeri da 0 a 9 o le lettere da A a F per ogni singolo carattere della password. Si prega di tenere a mente la nuova password. |
| Funzione Apprendimento |  | Attiva e disattiva la funzione di apprendimento della macchina. |
| Impostare Programma Cucitura |  | Il numero degli aghi del programma cucitura, impostare un totale di 15 segmenti numero ago P1 – PF. |
| Cucitura Lineare Programmata |  | Esecuzione di una cucitura lineare per un numero di punti impostato in precedenza |
| Cucitura di quattro lati Programmata |  | Esecuzione di una cucitura di quattro lati per numero di punti impostati in precedenza |
| Posizione dell'ago |  | Alterna la posizione dell'ago tra ago abbassato e ago sollevato. |
| Tasto di velocità |  | Ridurre la velocità. Continuando a premere per diminuire la velocità, il display passerà automaticamente alla velocità impostata. Cucitura semplice, cucitura libera efficace. |
| |  | Aumentare la velocità. Continuando a premere per aumentare la velocità, il display passerà automaticamente alla velocità impostata. Cucitura semplice, cucitura libera efficace. |

6. TRASPORTO ED INSTALLAZIONE

6.1 Avvertenze generali

Il trasporto della macchina deve essere sempre effettuato da personale professionalmente qualificato, avendo cura di evitare qualsiasi danno alle sue parti dovuti ad urti o sollecitazioni causate da modalità di sollevamento non ammesse.



Danni alla macchina causati durante le fasi di "Trasporto e Movimentazione", non sono coperti da garanzia. Riparazioni o sostituzioni di parti danneggiate sono a carico del Cliente.

Per il corretto svolgimento delle operazioni è inoltre fondamentali attenersi alle seguenti indicazioni di carattere generale:

- utilizzare sempre il tipo di attrezzatura più idonea per caratteristiche e portata, ed in corretto stato di manutenzione;
- assicurarsi di avere sempre una corretta visione generale del percorso da seguire;
- non depositare mai i carichi su superfici irregolari, supporti instabili o che non abbiano la necessaria resistenza. Fare attenzione

In ogni caso, prima di qualsiasi operazione, occorre sempre assicurarsi che:

- la sorgente di alimentazione di energia elettrica sia fisicamente scollegata;
- tutte le protezioni ed i ripari presenti sulla macchina sia correttamente chiusi e fissati;
- il cavo di alimentazione sia adeguatamente fissato ed i connettori protetti;
- tutti i prodotti in lavorazione siano stati rimossi dalla macchina.

6.2 Modalità di movimentazione

La macchina di solito viene consegnata appositamente imballata, con all'interno anche gli accessori di cui al paragrafo

3.5. Considerate le dimensioni ed il peso dell'imballo finito (si rimanda alle informazioni riportate sugli imballi), il carico deve essere movimentato con l'ausilio di mezzi meccanici aventi portata massima adeguata. Una volta raggiunto il punto d'installazione, i vari componenti della macchina dovranno essere movimentati manualmente da più addetti al fine di ultimare l'assemblaggio come indicato nel presente manuale d'uso.

In caso di movimentazione con mezzi meccanici, accertarsi che la macchina venga posizionata su apposito bancale ed adeguatamente imballata in maniera tale da risultare maggiormente stabile.

Porre attenzione affinché sia vietato l'accesso a persone non autorizzate durante le fasi di movimentazione e sollevamento della macchina. Delimitare l'area di movimentazione della macchina, considerandola zona pericolosa.

6.3 Predisposizioni a carico del cliente

Fatti salvi eventuali accordi contrattuali diversi, sono normalmente a carico del cliente le operazioni di:

- alimentazione elettrica della macchina, in conformità alle normative vigenti nel Paese di utilizzo;
- preparazione di un'area di lavoro della macchina adeguatamente pulita e resistente, in considerazione delle caratteristiche e funzionalità della macchina;
- assemblaggio della macchina (tavola/struttura di sostegno, collegamento pedale di avviamento cucitura, collegamenti elettrici, inserimento testa della macchina sulla struttura di sostegno, ecc.);
- valutazione di ulteriori rischi generatisi dal posizionamento in azienda della macchina oggetto del presente manuale e, eventualmente, la predisposizione di ulteriori misure di sicurezza.

6.4 Smaltimento dell'imballaggio

L'imballaggio di queste macchine consiste in carta, cartone e flisellina.

Il cliente è tenuto a smaltire correttamente l'imballaggio.

6.5 Magazzinaggio

In caso di non utilizzo, la macchina può restare in magazzino fino a 6 mesi. In tal caso deve essere protetta dalla sporcizia e dall'umidità.

In caso di magazzinaggio della macchina per un periodo prolungato, proteggere i singoli componenti ed in particolare le loro superfici di scorrimento dalla corrosione, per esempio con un velo d'olio.

6.6 Collegamenti

Il presente paragrafo contiene tutte le informazioni necessarie per effettuare correttamente gli allacciamenti necessari al funzionamento della macchina.

Al fine di garantire un funzionamento sicuro, tali opere devono essere necessariamente progettate ed eseguite da personale specializzato ed in possesso delle necessarie abilitazioni in materia impiantistica.

Unitamente alla documentazione tecnica, è importante rendere disponibile il presente manuale istruzioni al personale incaricato di eseguire le operazioni di allacciamento.

6.6.1 Allacciamento elettrico

L'allacciamento elettrico della macchina è realizzato a cura e responsabilità del cliente. La macchina deve essere collegata alla linea elettrica, considerando:

- le Leggi e le Norme tecniche in vigore nel luogo ed al momento dell'installazione;
- i dati riportati all'interno del presente manuale relativi all'equipaggiamento elettrico. L'alimentazione elettrica deve essere effettuata tramite conduttori di adeguata sezione.

Prima di collegare la macchina alla rete occorre verificare:



- che tutti i cablaggi ed i collegamenti delle componenti elettriche della macchina siano stati effettuati in modo corretto, così come il serraggio delle viti;
- che l'impianto elettrico di linea sia dimensionato per poter sopportare la potenza assorbita e che i cavi per il collegamento siano adeguatamente dimensionati;
- che la macchina venga consegnata con le caratteristiche di alimentazione elettrica richieste dall'utilizzatore e specificate sull'ordine di acquisto;
- che l'impianto elettrico sia provvisto di sezionatore e del collegamento di messa a terra nel rispetto delle normative vigenti.



Prima delle operazioni da eseguire, si prega di verificare la tensione ed effettuare la messa a terra. Prima di operare sui cavi di alimentazione, ricordarsi di togliere la spina dalla rete. Eventuali connessioni a terra difettose possono dar luogo a lavoro in condizioni non di sicurezza.



Utilizzare una cinghia poli-V. Il senso di rotazione del motore è antiorario (osservato dal lato operatore). Porre attenzione affinché non giri in senso inverso.

6.7 Installazione

La macchina viene fornita al cliente completa di tutte le parti anche se parzialmente smontate per ragioni logistiche e di sicurezza, il cliente dovrà assemblare le varie parti seguendo quando indicato dal fabbricante.

La macchina non richiede particolari predisposizioni per quanto riguarda lo spazio di lavoro. Tuttavia, per consentire un funzionamento comodo e sicuro, nonché per agevolare gli interventi di manutenzione, si consiglia di lasciare almeno uno spazio libero di circa 1800 mm su tutti i lati della macchina.

Nei paragrafi successivi si riportano le operazioni di piazzamento e regolazione da effettuare preliminarmente alla messa in uso dell'attrezzatura.

7. Installazione e prima messa in esercizio



La macchina deve essere installata e messa in funzione esclusivamente da personale qualificato! Rispettare assolutamente tutte le norme di sicurezza vigenti!



Se la macchina è stata consegnata senza tavolo, il telaio ed il piano del tavolo previsti per l'installazione della macchina devono poter sostenere in sicurezza il peso della macchina con motore. Deve essere garantita una sufficiente stabilità del supporto, anche durante la cucitura.

7.1 Installazione

Sul luogo d'installazione deve essere presente un'alimentazione adeguata di energia elettrica.

Il luogo d'installazione deve assicurare una base piana e solida e un'illuminazione sufficiente.



Per motivi tecnici di imballaggio, il piano del tavolo è abbassato. Di seguito viene descritta la regolazione dell'altezza del tavolo.

7.1.1 Regolazione dell'altezza del tavolo

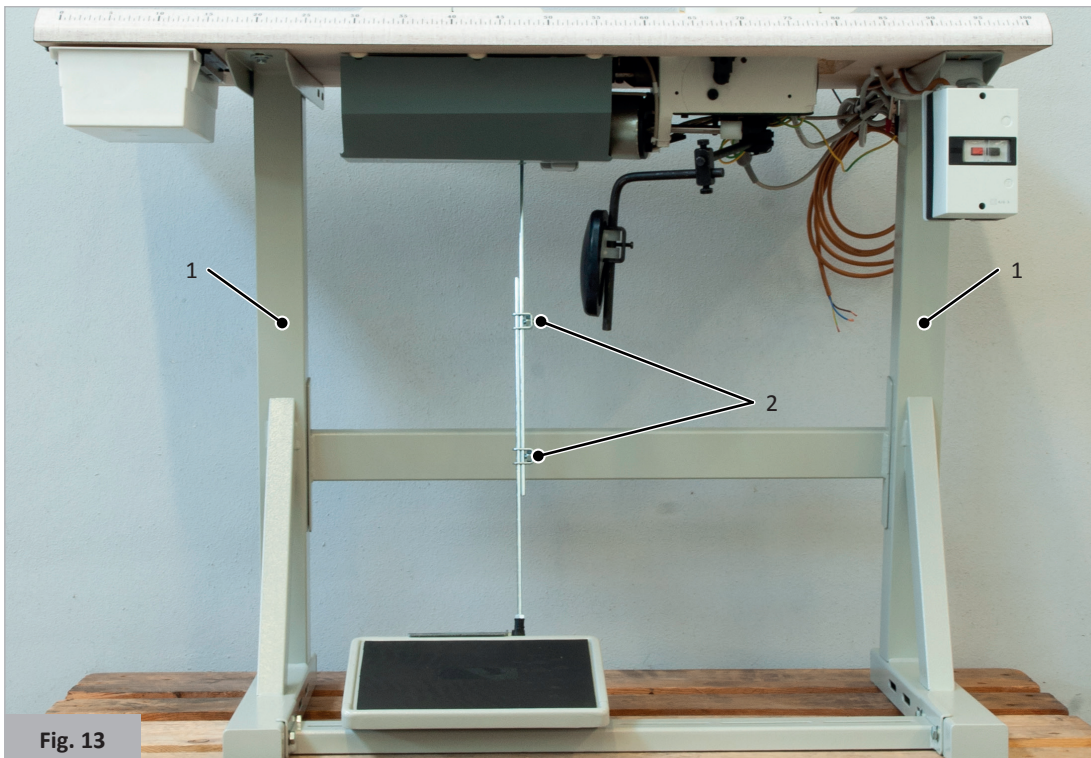
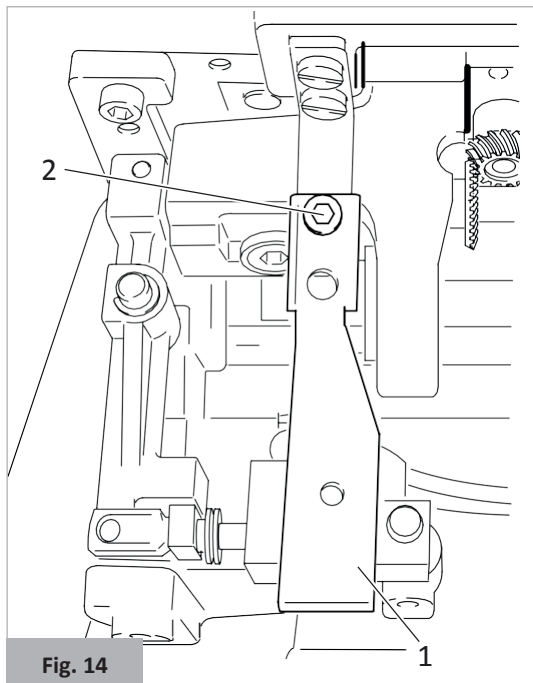


Fig. 13

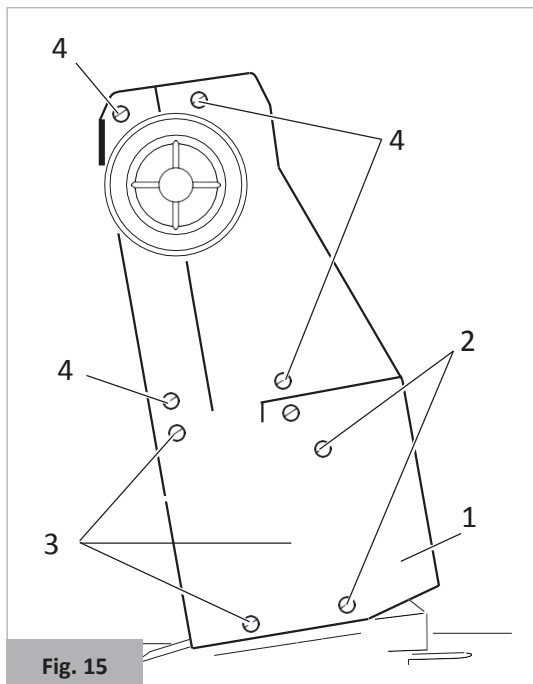
- Svitare le viti 1 e 2 e regolare l'altezza desiderata.
- Stringere bene le viti 1
- Regolare la posizione desiderata del pedale e stringere le viti 2.

7.1.2 Montaggio del dispositivo antiribaltamento



- Spegnere la macchina! Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!
- Avvitare il dispositivo antiribaltamento1 fornito nella dotazione di accessori, servendosi della vite 2.
- Non azionare la macchina senza dispositivo antiribaltamento1!
- Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!

7.1.3 Montaggio dei carter della macchina



- Spingere la metà inferiore1 del carter dietro alla testa delle viti di fissaggio 2 e avvitare con le viti 3. Stringere quindi attraverso i fori le viti 2 .
- Avvitare il carter destro e sinistro con le viti 4.

7.2 Montaggio del motore flangiato

7.2.1 Montaggio del motore flangiato sulla piastra d'appoggio

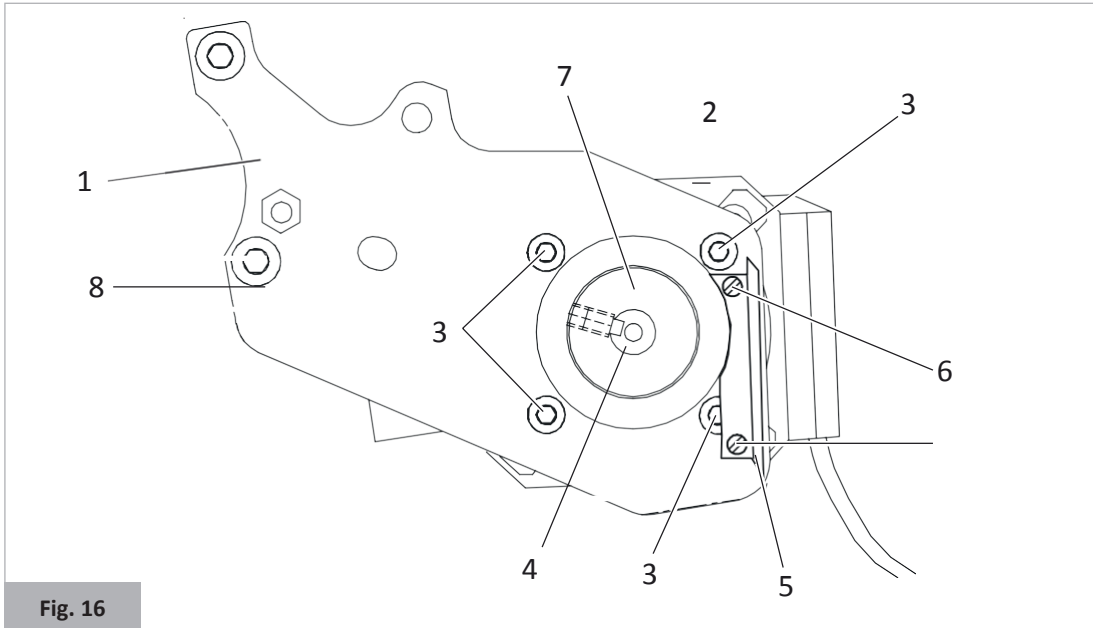


Fig. 16

- Avvitare la piastra d'appoggio motore 1 sul motore 2 servendosi delle viti 3, come illustrato nella Figura.
- Togliere la chiavetta dall'albero motore 4.
- Avvitare la squadra 5 con le viti 6.
- Montare la puleggia della cinghia 7 sull'albero motore 4 in modo tale che la vite con sporgenza sia alloggiata nella scanalatura dell'albero motore.
- Avvitare il perno filettato 8 nella piastra d'appoggio 1.

7.2.2 Montaggio del motore flangiato sulla macchina

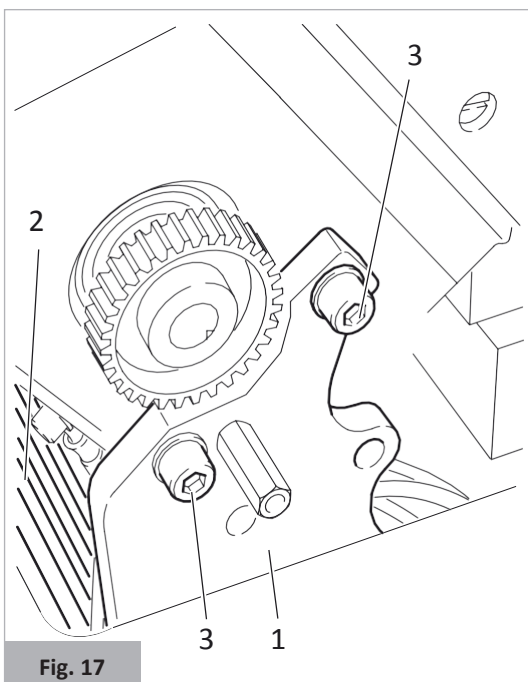


Fig. 17

- Avvitare la piastra d'appoggio 1 del motore 2 sul corpo della macchina servendosi delle viti 3 (stringere solo leggermente le viti 3).

7.2.3 Applicazione e messa in tensione della cinghia

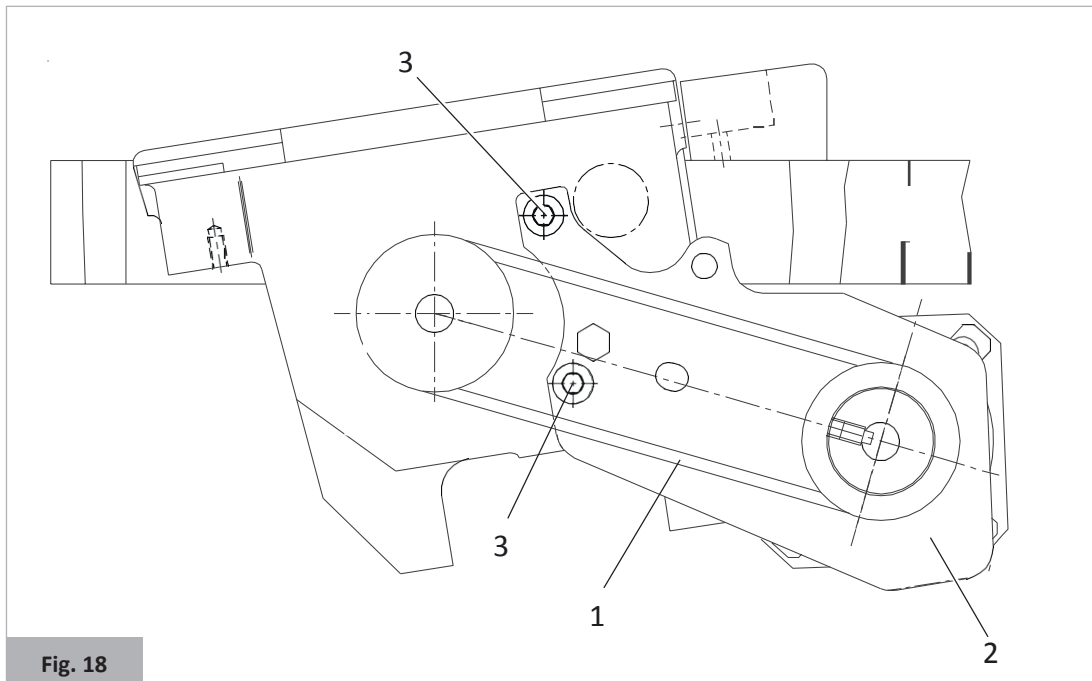


Fig. 18

- In questa posizione applicare la cinghia1.
- Ruotare la piastra di appoggio2 del motore in modo tale che la cinghia trapezoidale sia in tensione.
- In questa posizione stringere le viti3.

7.2.4 Montaggio del trasduttore di posizione (solo per SIMAC 9620)

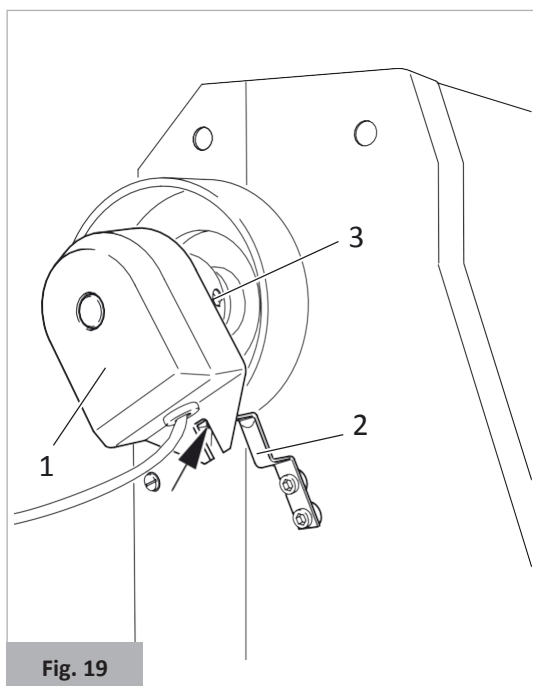


Fig. 19

- Inserire il trasduttore di posizione1 sull'albero in modo che il fermo2 entri nell'intaglio del trasduttore di posizione (vedi freccia).
- stringere le viti 3.
- Collegare il cavo del trasduttore di posizione 1

7.2.5 Montaggio del copricinghia del motore flangiato

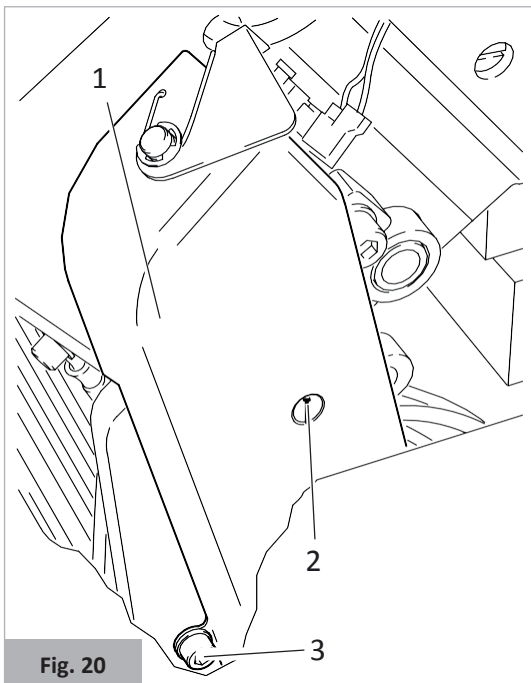


Fig. 20

- Avvitare il copricinghia1 servendosi delle viti 2 e 3.

7.2.6 Montaggio del copricinghia del motore flangiato

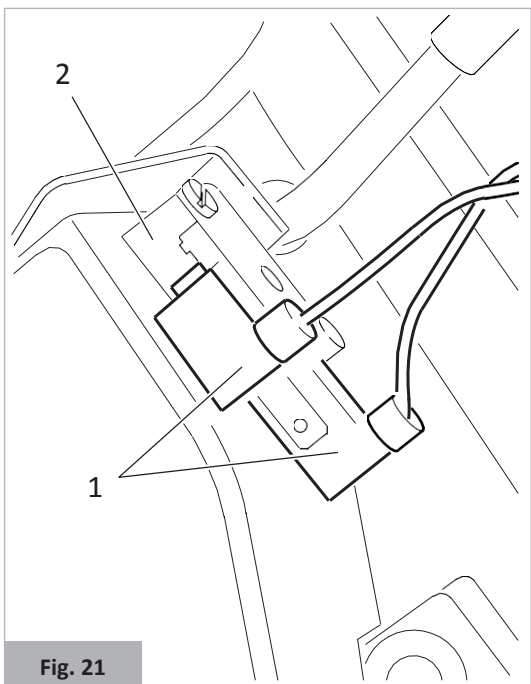
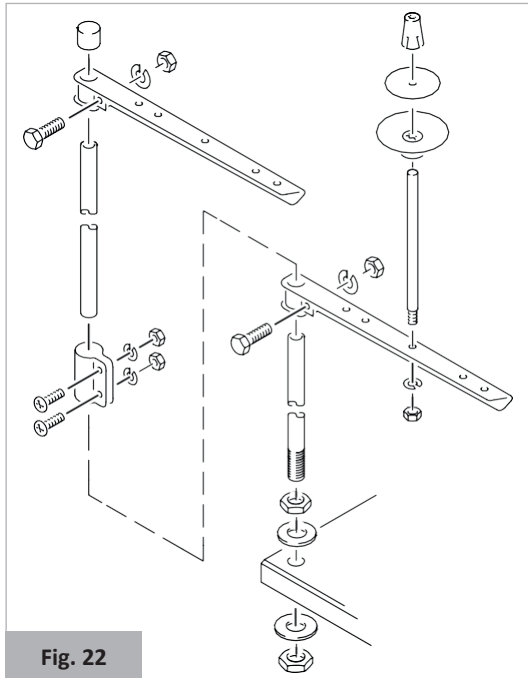


Fig. 21

- Collegare il connettore1 dell'interruttore di sicurezza 2 come illustrato
- Quando la parte superiore della macchina è ribaltata indietro, l'interruttore di sicurezza impedisce l'avviamento della macchina quando l'interruttore generale è inserito.

7.3 Montaggio del portarocchetti

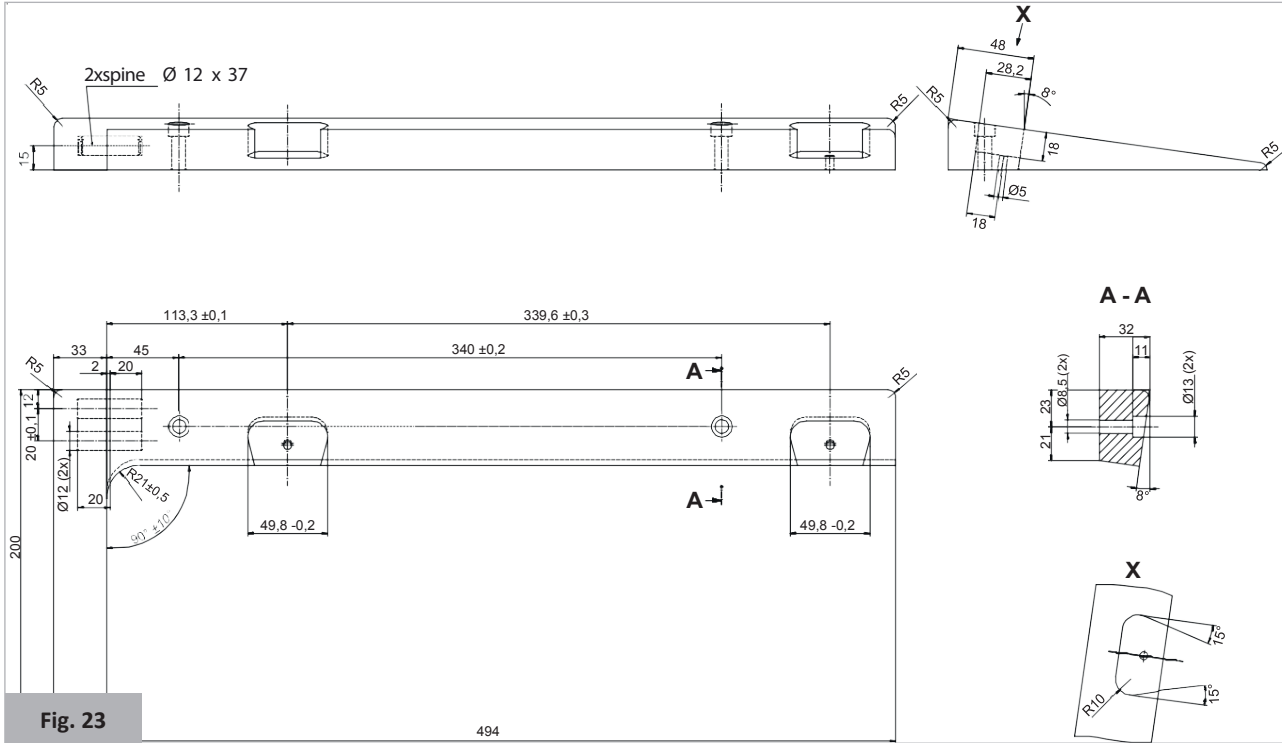


- Montare il portarocchetti come illustrato.
- Inserire quindi il portarocchetti nel foro sul piano del tavolo e fissarlo con i dadi forniti in dotazione.

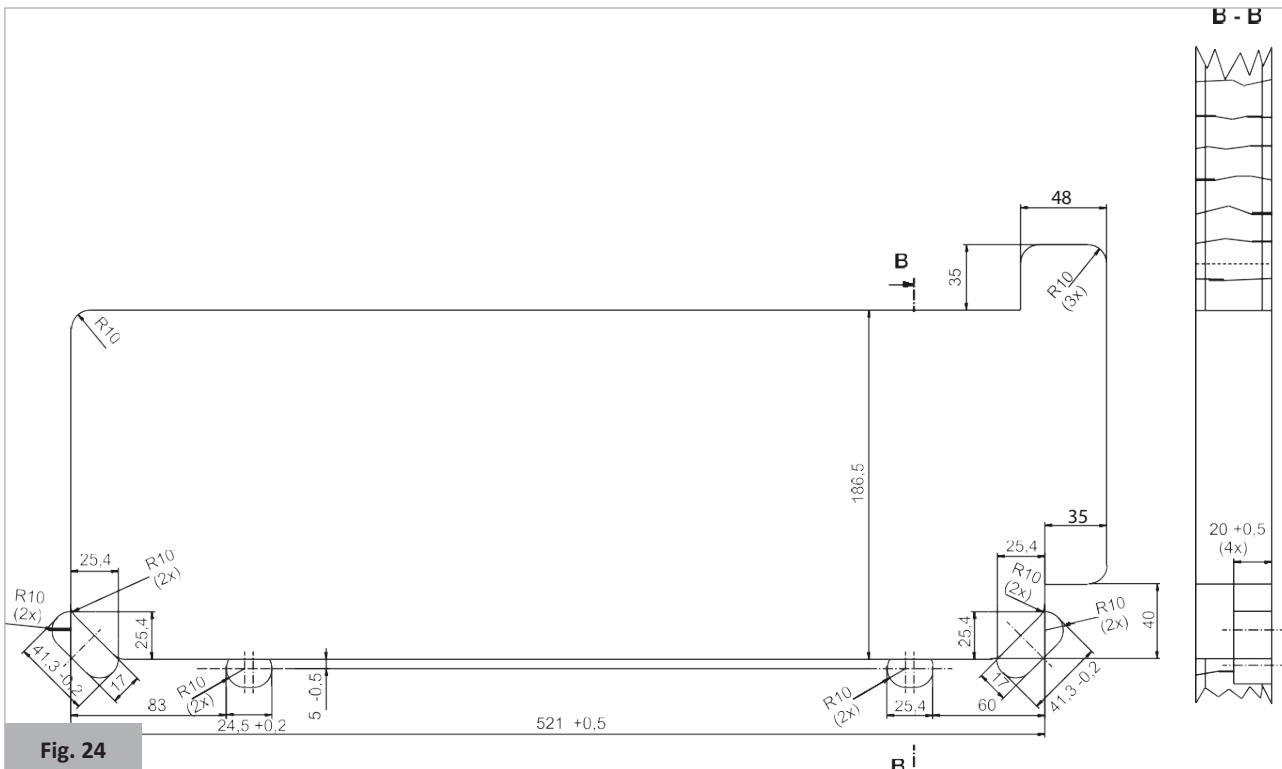
7.4 Accensione / spegnimento della macchina

- Per accendere e spegnere la macchina, vedi capitolo 5.1 Interruttore generale.

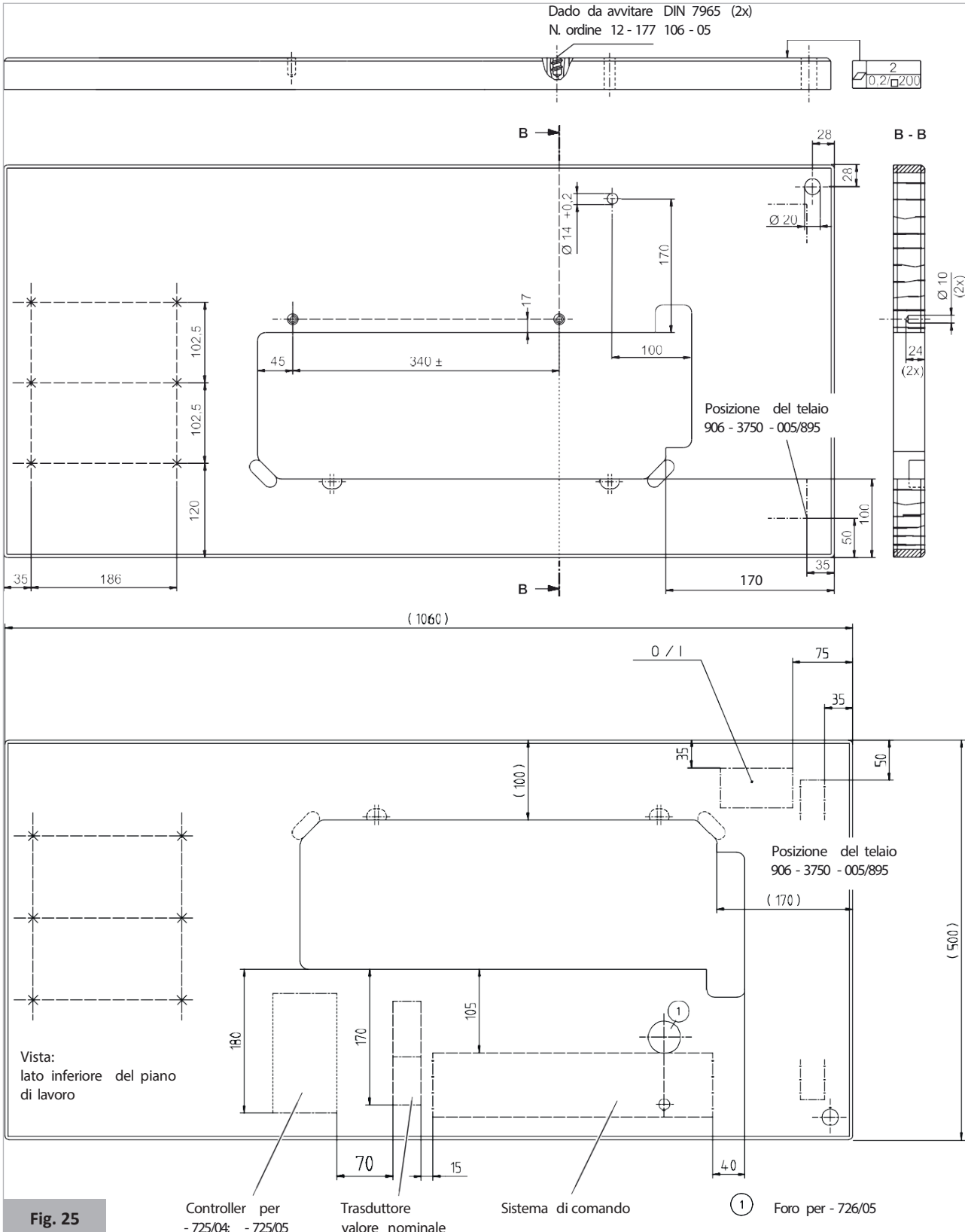
7.5 Zoccolo obliquo



7.6 Foro nel piano del tavolo



7.7 Montaggio del piano di lavoro



7.8 Regolazioni e verifiche preliminari

Prima di procedere alla messa in funzione della macchina, è necessario eseguire una serie di verifiche e controlli allo scopo di prevenire errori o incidenti durante la fase di messa in funzione.

7.8.1 Verifiche visive / funzionali



Le verifiche descritte all'interno del presente paragrafo devono essere necessariamente eseguite in assenza di alimentazione elettrica.

- Verificare che la macchina non abbia subito danni durante le operazioni di trasporto ed installazione (stabilità, corretto fissaggio viti/bulloni, ecc.);
- Controllare l'adeguatezza degli spazi/area di lavoro;
- Controllare la stabilità della macchina (compresa la struttura di sostegno);
- Controllare la presenza dei ripari/dispositivi di protezione ed il loro corretto posizionamento;
- Controllare il corretto collegamento alla fonte di alimentazione elettrica;
- Controllare l'integrità delle componenti elettriche (cavi, connettori elettrici, ecc.);
- Verificare la funzionalità dei dispositivi di comando e lo stato di usura degli organi di lavoro.
- Pulire accuratamente la macchina quindi oliarla e rabboccare l'olio



Qualora l'attrezzatura non apparisse idonea ad un corretto funzionamento, è necessario metterla FUORI SERVIZIO fino alla riparazione o alla sostituzione delle parti danneggiate.

8. MESSA IN SERVIZIO

8.1 Posto di lavoro

La macchina è stata concepita per l'utilizzo da parte di un solo Operatore che dovrà garantire una sorveglianza costante della macchina durante il normale funzionamento. La postazione occupata dall'operatore è rappresentata graficamente di seguito:



La seduta dell'operatore dovrà essere ergonomica ed appropriata in relazione ai compiti ed attività svolte. Normalmente la seduta dovrebbe essere stabile, permettere all'operatore libertà dei movimenti ed adeguata in relazione alle caratteristiche antropometriche dell'operatore.



Preliminarmente all'avvio delle lavorazioni e costantemente l'operatore deve accertarsi che non vi sia nessuno nelle immediate vicinanze della zona di lavoro.

8.2 Prima messa in esercizio

- Controllare che la macchina ed in particolare i cavi elettrici non presentino eventuali danni.
- Pulire accuratamente la macchina quindi oliarla e rabboccare l'olio
- Fare verificare da personale specializzato che il motore della macchina possa funzionare alla tensione di alimentazione esistente in loco e che sia collegato correttamente nella morsettiara.
- In caso di divergenze, non mettere in nessun caso in funzione la macchina.

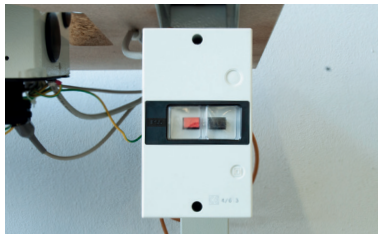


La macchina può essere collegata unicamente ad una presa di corrente messa a terra!

- Con la macchina in funzione, il volantino deve ruotare verso l'utente, altrimenti fare invertire da un tecnico i collegamenti del motore.
- In caso di macchine con dispositivi pneumatici, collegare la macchina al sistema di aria compressa. Il manometro deve indicare una pressione di 6 bar. Regolare eventualmente questo valore.

8.3 Modi di funzionamento

Per avviare la macchina occorre eseguire in sequenza le seguenti operazioni:

| Fase | Operazione | |
|----------------|---|--|
| 1 ^a | Indossare i necessari dispositivi di protezione individuali di cui al paragrafo 4.8 | |
| 2 ^a | Effettuare le necessarie operazioni di regolazione / messa a punto | |
| 3 ^a | Collegare la macchina all'alimentazione elettrica | |
| 4 ^a | Accendere la macchina impostando l'interruttore "ON" (posizionato sul lato destra della macchina sotto la tavola di supporto). Per spegnere la macchina impostare l'interruttore "OFF" |  |
| 5 ^a | Azionare il dispositivo di comando (pedale) per avviare la lavorazione. Il pedale d'azionamento è un dispositivo di comando ad azione mantenuta, una volta rilasciato ritorna automaticamente nella posizione iniziale arrestando il movimento della macchina. La velocità di cucitura aumenta man mano che si continua a premere il pedale in avanti. | |
| 6 ^a | Al termine delle operazioni ritirare il prodotto lavorato e verificare se il lavoro ottenuto corrisponde a quello desiderato | |



Il cavo di alimentazione della macchina deve essere il più uniforme possibile e non intralciare le zone di lavoro e/o di passaggio.

8.4 Fine lavoro

Al termine di ogni turno di lavoro procedere come segue:

- Posizionare l'interruttore elettrico in posizione OFF (O);
- Sezionare l'alimentazione elettrica estraendo la spina dalla rete;
- Eseguire una pulizia generale della macchina e della zona di lavoro (rimuovendo eventuali residui di materiale).



In occasione di lunghi periodi d'inattività ripetere i controlli iniziali.

9. MANUTENZIONE

9.1 Precauzioni particolari

Si riportano, di seguito, alcune misure generali di comportamento da adottare nell'effettuazione degli interventi di manutenzione, di verifica/di regolazione:

- tutte le operazioni devono essere effettuate con la macchina in condizioni di sicurezza (disalimentata);
- la manutenzione deve essere affidata a personale abilitato e dotato delle necessarie competenze sia di tipo elettrico e meccanico, che di conoscenza generale della macchina;
- tutte le operazioni descritte devono essere eseguite da un solo operatore; ciò è fondamentale per poter garantire la necessaria tutela nei confronti di errori dovuti ad errato coordinamento delle varie azioni;
- prestare attenzione a non disperdere liquidi lubrificanti o altri materiali dannosi per l'ambiente;
- indossare sempre i dispositivi di protezione individuali più consoni alle operazioni che ci si accinge a svolgere;
- mantenere l'area di lavoro ordinata e pulita, avendo cura di non disperdere eventuali utensili ed accessori;
- alla fine dei lavori, ripristinare e fissare correttamente tutte le protezioni, i ripari ed i dispositivi di protezione eventualmente rimossi o aperti.



Le operazioni di manutenzione descritte nel presente capitolo, seppur semplici, possono esporre gli operatori a notevoli rischi se non vengono effettuate correttamente.

Per tale motivo, prima di iniziare i lavori, raccomandiamo di leggere con attenzione tutte le indicazioni di seguito riportate.

9.2 Stati di manutenzione

Per eseguire gli interventi e le verifiche descritte nel presente capitolo è necessario che la macchina si trovi nelle condizioni più appropriate a seconda del tipo di operazione da effettuare.

A. Funzionamento normale

S'intende la piena operatività della macchina; devono quindi essere disponibili e correttamente collegate tutte le sorgenti di energia, ed i circuiti di comando devono essere attivi.



B. Isolamento

S'intende che le sorgenti di energia devono essere opportunamente sezionate.

C. Isolamento per manutenzione

S'intende che le sorgenti di energia devono essere opportunamente sezionate. Inoltre, risulta indispensabile bloccare con lucchetto il sezionatore generale della sorgente di energia ed esporre in posizione ben visibile sulla macchina un cartello recante la dicitura "MACCHINA IN MANUTENZIONE".

9.3 Manutenzione programmata

Nella tabella seguente sono riportati tutti gli interventi di verifica e di manutenzione periodica necessari per mantenere nel tempo un funzionamento corretto e sicuro della macchina.

Le operazioni di seguito descritte sono da eseguirsi con le tempistiche indicate. Il mancato rispetto di quanto richiesto esonera il fabbricante da qualunque responsabilità agli effetti della garanzia.

| Tipo di intervento | Frequenza di esecuzione | Stato di manutenzione |
|--|--------------------------|-----------------------|
| Verifica presenza e leggibilità targhe/pittogrammi | Giornaliera | Isolamento |
| Verifica funzionalità dispositivi di comando e controllo | Giornaliera | Funzionamento normale |
| Pulizia ordinaria | Giornaliera (fine turno) | Isolamento |
| Lubrificazione | Settimanale | Isolamento |
| Pulizia periodica | Mensile | Isolamento |

| | | |
|------------------------------------|----------------|------------|
| Verifica dispositivi di sicurezza | Mensile | Isolamento |
| Sostituzione degli aghi | All'occorrenza | Isolamento |
| Controllo generale della macchina* | Annuale | Isolamento |

* rivolgersi al rivenditore autorizzato per un controllo generale dello stato di mantenimento della macchina.



Qualora si verificasse un guasto che richieda l'intervento del fabbricante, occorre sempre porre la macchina in stato di "Isolamento per manutenzione".

Non tentare mai di eseguire riparazioni o sostituzioni di fortuna; questo potrebbe comportare pericoli anche gravi per le persone esposte e per la macchina.

9.4 Lubrificazione

- Aprire il coperchio laterale e applicare l'olio raccomandato dal rivenditore autorizzato alle parti indicate in figura. Applicare circa 1 cc di olio ai rispettivi punti di lubrificazione settimanalmente).
- Allentare la vite di collegamento, inclinare la testa della macchina all'indietro ed applicare apposito grasso raccomandato dal rivenditore autorizzato alla ruota elicoidale ed alla vite senza fine.
- Una volta alla settimana circa controllare che la quantità dell'olio sia sufficiente per raggiungere la parte superiore del feltro dell'olio posto all'interno della base. Qualora la quantità dell'olio non fosse sufficiente, aggiungere la quantità necessaria. Nel caso specifico lubrificare anche la manovella.



Porre attenzione affinché l'olio non aderisca alla ruota di frizione dell'abbassamento della velocità ed alla piastra di frizione per prevenire il deterioramento della prestazione di rallentamento.



Porre attenzione affinché l'olio non aderisca alla cinghia della macchina per prevenire il deterioramento della cinghia.



Quando i componenti risultano sporchi di olio, effettuare le necessarie operazioni di pulizia indossando i dispositivi di protezioni individuali.

9.5 Sostituzione degli aghi

Quando si sostituiscono gli aghi, questi devono essere inseriti nella barra ago fino a quando non si muovono e con la lunga scanalatura rivolta verso la parte anteriore.

Durante questa operazione, la barra ago deve sempre essere posizionata nel punto più alto. Assicurarsi di fissare la vite in modo sicuro.

Il foro della barra ago consente di controllare l'esatto inserimento dell'ago prima di procedere con le operazioni di cucitura.



Qualora l'ago risultasse curvo o smussato in punta, è indispensabile provvedere immediatamente alla sostituzione.

9.6 Pulizia della macchina

Per il buon funzionamento della macchina occorre provvedere periodicamente ad una sua pulizia.

9.6.1 Pulizia ordinaria

Ad inizio turno è bene eseguire una pulizia dell'area di lavoro.

Con la macchina in stato di "Isolamento", eliminare manualmente, utilizzando i necessari dispositivi di protezione individuali, i residui di materiale lavorato prodotti dalla macchina. La polvere di cucitura ed i resti di filo devono essere rimossi ad ogni fine turno di lavoro.



La polvere derivante dalle attività di cucitura ed i resti di filo potrebbero compromettere il normale funzionamento della macchina, esponendo l'operatore a rischi.

9.6.2 Pulizia periodica

Mensilmente, con la macchina in stato di "Isolamento" è bene procedere ad una pulizia completa della macchina. Eliminare i residui di lavorazione, quindi procedere ad una pulizia generale utilizzando stracci puliti inumiditi con detergente neutro.



Evitare in ogni caso l'utilizzo di aria compressa nelle operazioni di pulizia.

Non utilizzare prodotti aggressivi.

Non effettuare le operazioni a mani nude. Indossare specifici guanti di protezione.

9.7 Manutenzione straordinaria

Tutti gli interventi non espressamente elencati nel presente manuale sono da considerarsi interventi di manutenzione straordinaria. Tali interventi richiedono competenze specifiche e devono essere obbligatoriamente eseguiti da personale qualificato ed autorizzato dal fabbricante della macchina.

Per ottenere assistenza tecnica contattare direttamente il costruttore o il rivenditore autorizzato.

9.8 Smaltimento degli scarti di lavorazione

Durante il normale processo di lavorazione, potrebbero generarsi scarti di materiale lavorato e/o tagliato (ad esempio, tratti di filo) che dovranno essere raccolti, riciclati o smaltiti secondo le leggi vigenti nel paese in cui è installata la macchina.

9.9 Demolizione finale

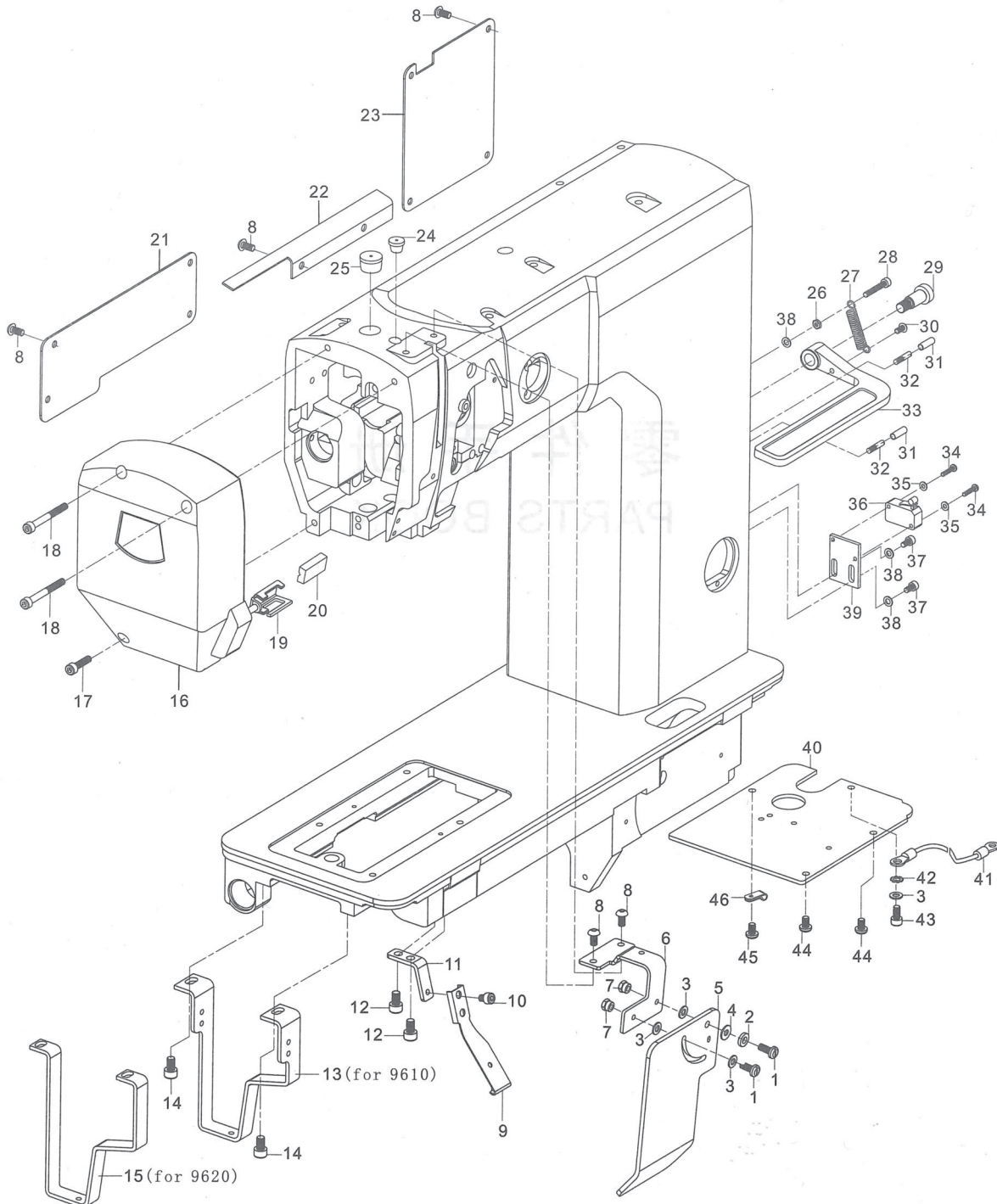


Al momento dello smaltimento, questo prodotto deve essere accuratamente riciclato in conformità della vigente legislazione nazionale sui prodotti elettrici ed elettronici. Non gettare l'apparecchio nei rifiuti indifferenziati cittadini, ma smaltirli negli appositi centri di raccolta. Contattare l'ente locale responsabile per la raccolta dei rifiuti per chiedere informazioni riguardanti i sistemi di raccolta disponibili. In caso di dubbi contattare il proprio rivenditore autorizzato.

10. ELENCO PARTI DI RICAMBIO

Nelle operazioni di sostituzione usare esclusivamente ricambi originali. Di seguito, si riporta un elenco con gli esplosi di montaggio della testa della macchina:

10.1 Housing sections



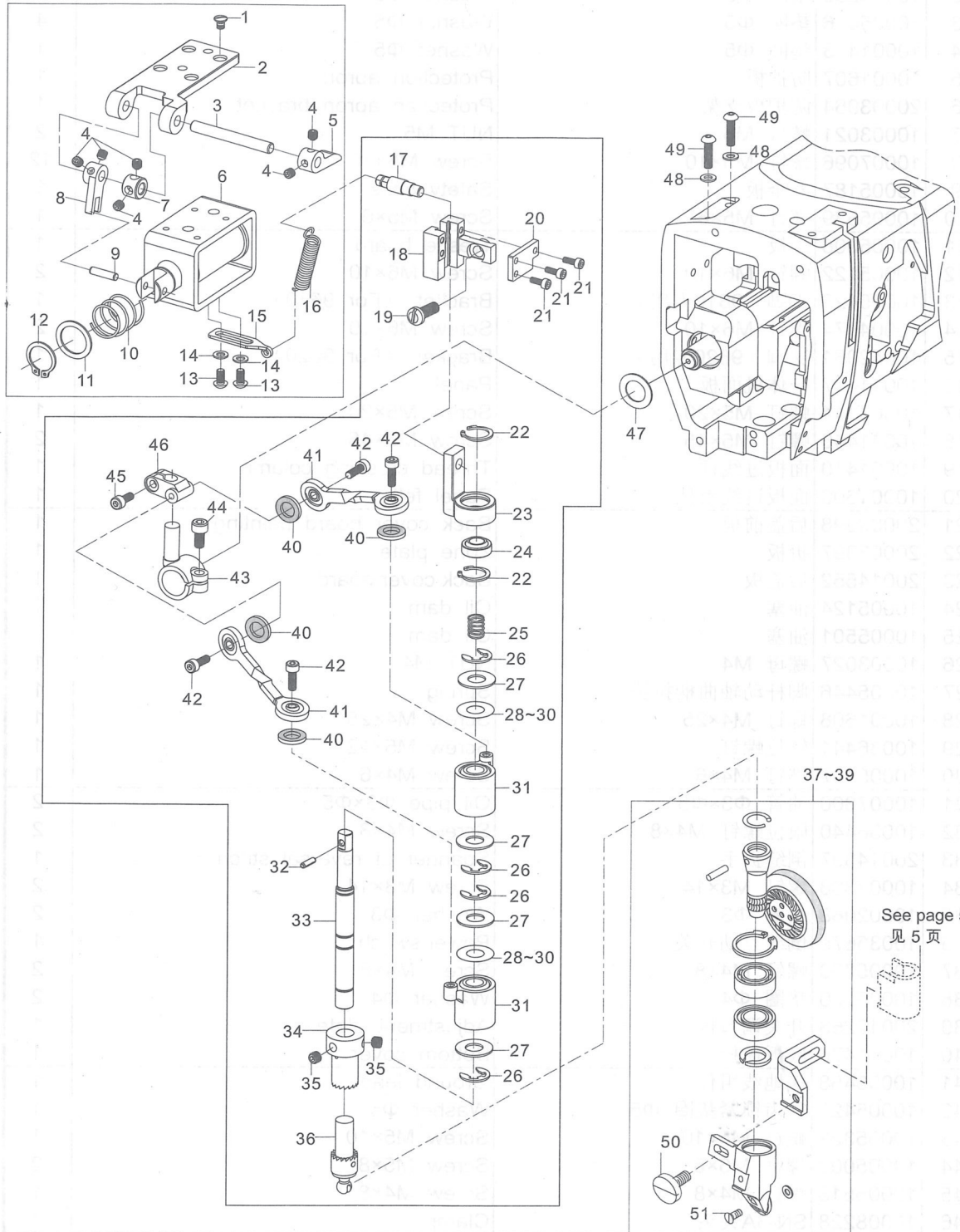


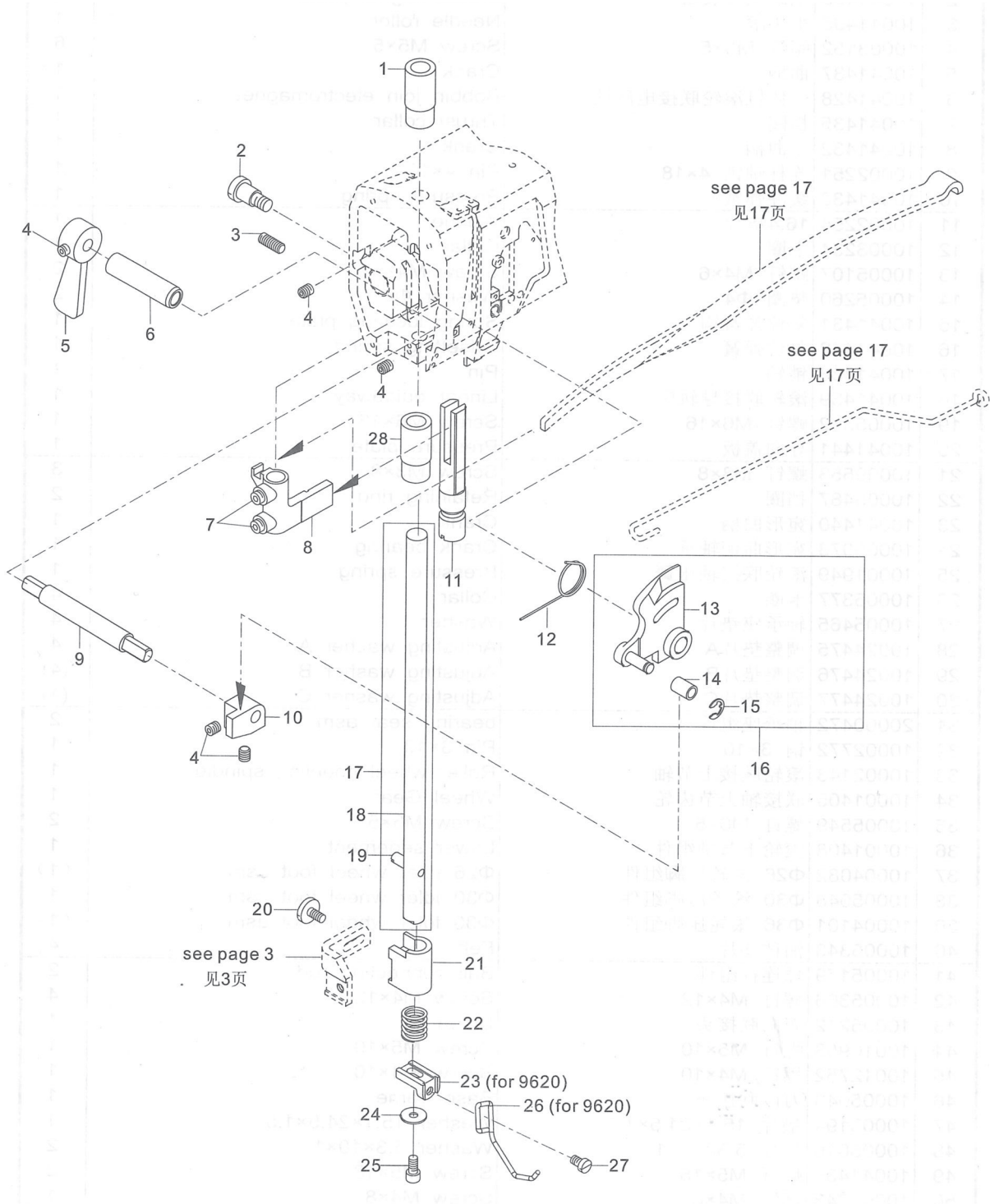
Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|-------------|----------------------------|-----------|
| 1 | 10005271 | 螺钉 M5×12 | Screw M5×12 | 2 |
| 2 | 10003235 | 垫圈 Φ5 | Washer Φ5 | 1 |
| 3 | 10005016 | 垫圈 Φ5 | Washer Φ5 | 4 |
| 4 | 10001413 | 垫圈 Φ5 | Washer Φ5 | 1 |
| 5 | 10001607 | 防护板 | Protection apron | 1 |
| 6 | 20003964 | 防护板支架 | Protection apron bracket | 1 |
| 7 | 10003021 | 螺母 M5 | NUT M5 | 2 |
| 8 | 10007096 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 12 |
| 9 | 10005187 | 安全板 | Safety plate | 1 |
| 10 | 10005539 | 螺钉 M5×6 | Screw M5×6 | 1 |
| 11 | 10005008 | 支板 | Trestle board | 1 |
| 12 | 10005122 | 螺钉 M6×10 | Screw M6×10 | 2 |
| 13 | 10005426 | 支脚 (9610专用) | Bracket (For 9610) | 1 |
| 14 | 10004974 | 螺钉 M6×10 | Screw M6×10 | 2 |
| 15 | 10042081 | 支脚 (9620专用) | Bracket (For 9620) | 1 |
| 16 | 10041427 | 一体机面板 | Panel | 1 |
| 17 | 10003141 | 螺钉 M5×20 | Screw M5×20 | 1 |
| 18 | 10041446 | 螺钉 M5×45 | Screw M5×45 | 2 |
| 19 | 10001410 | 面板过线柱 | Thread crossing column | 1 |
| 20 | 10001606 | 面板过线板毡 | Panel felt | 1 |
| 21 | 20003398 | 后盖前板 | Back cover board painting | 1 |
| 22 | 20003397 | 折板 | Zone plate | 1 |
| 23 | 20014552 | 后盖板 | Back cover board | 1 |
| 24 | 10005124 | 油塞 | Oil dam | 1 |
| 25 | 10005501 | 油塞 | Oil dam | 1 |
| 26 | 10003027 | 螺母 M4 | NUT M4 | 1 |
| 27 | 10005446 | 脚杆动轴曲柄拉簧 | Spring | 1 |
| 28 | 10001608 | 螺钉 M4×25 | Screw M4×25 | 1 |
| 29 | 10036441 | 轴位螺钉 | Screw M5×12 | 1 |
| 30 | 10005107 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 31 | 10007800 | 油管 Φ3×Φ5 | Oil pipe Φ3×Φ5 | 2 |
| 32 | 10036440 | 限位螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 2 |
| 33 | 20014397 | 倒缝扳手 | Spanner of reversal stitch | 1 |
| 34 | 10001368 | 螺钉 M3×14 | Screw M3×14 | 2 |
| 35 | 10002068 | 垫圈 Φ3 | Washer Φ3 | 2 |
| 36 | 10035679 | 倒缝点动开关 | Power switch | 1 |
| 37 | 10005350 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 2 |
| 38 | 10005260 | 垫圈 Φ4 | Washer Φ4 | 2 |
| 39 | 20012263 | 开关调节板 | Adjustment plate | 1 |
| 40 | 10041476 | 底板盖板 | Bottom cover | 1 |
| 41 | 10005458 | 接地线组件 | Ground lead | 1 |
| 42 | 10005425 | 外齿锁紧垫圈 Φ5 | Washer Φ5 | 1 |
| 43 | 10005322 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 1 |
| 44 | 10005003 | 螺钉 M5×8 | Screw M5×8 | 2 |
| 45 | 10005513 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 1 |
| 46 | 10008228 | SN-3A夹头 | Clamp | 1 |

10.2 Needle head parts



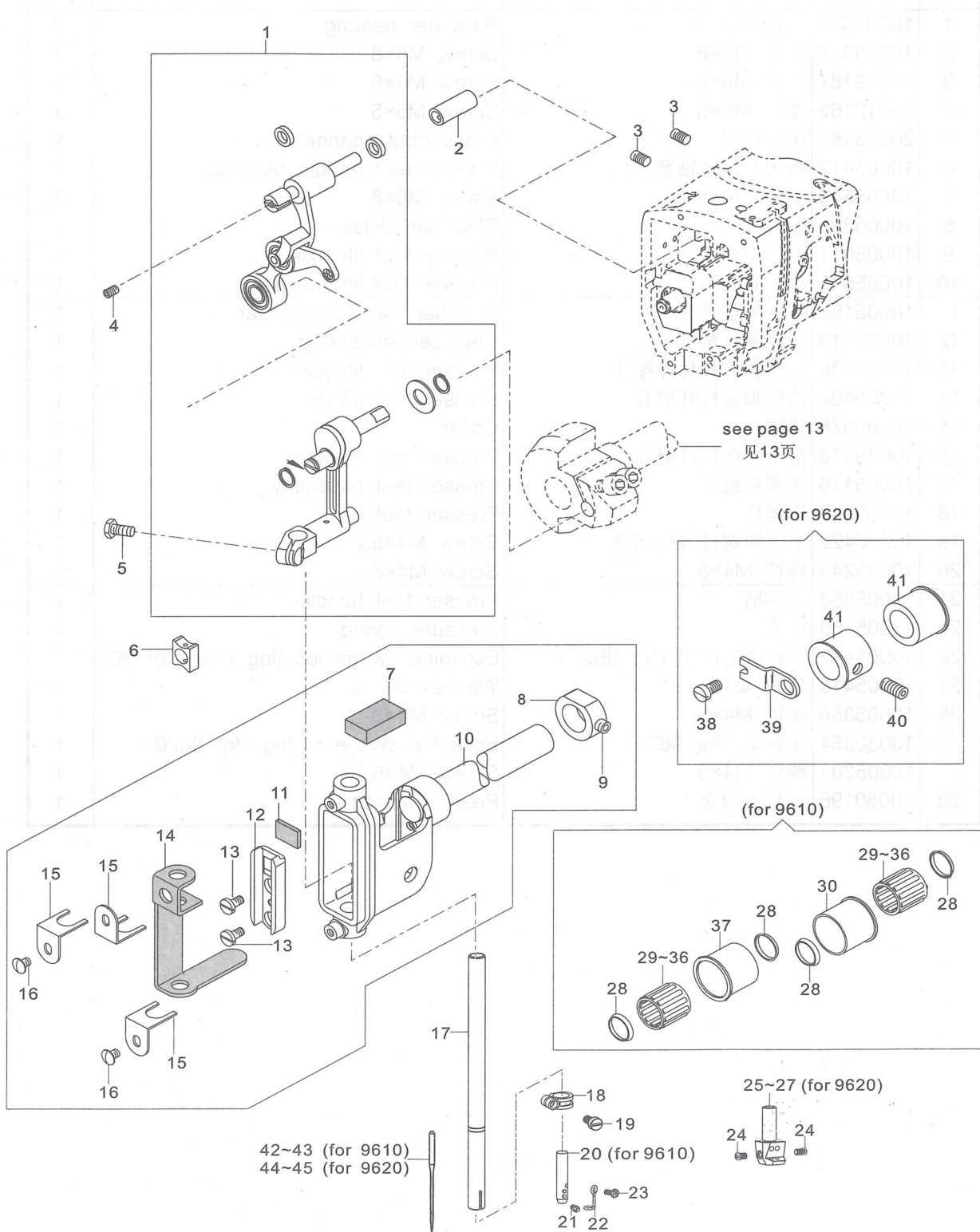




Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|-------------------|--|-----------|
| 1 | 10005546 | 压杆轴套 | Strut bar bearing | 2 |
| 2 | 10005312 | 螺钉 M6×8 | Screw M6×8 | 1 |
| 3 | 10009187 | 螺钉 M6×8 | Screw M6×8 | 1 |
| 4 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 5 |
| 5 | 20003486 | 压脚扳手 | Presserfoot spanner | 1 |
| 6 | 10005412 | 抬压脚手柄轴套 | Presser feet handle bushing | 1 |
| 7 | 10005549 | 螺钉 M6×5 | Screw M6×8 | 2 |
| 8 | 10005208 | 压杆滑块 | Strut bar slides | 1 |
| 9 | 10005011 | 抬压脚轴 | Presser foot lift axle | 1 |
| 10 | 10005543 | 抬压脚凸块 | Presser foot lift bump | 1 |
| 11 | 10005192 | 压杆滑块导杆 | Strut bar slides guide bar | 1 |
| 12 | 10005418 | 松线复位簧 | Replacement spring | 1 |
| 13 | 10005239 | 抬压脚前杠杆焊接件 | Presser foot lift jointing | 1 |
| 14 | 10005406 | 抬压脚前杠杆销套 | Presser foot lift pin | 1 |
| 15 | 10005078 | 挡圈 | Collar | 1 |
| 16 | 10039313 | 抬压脚前杠杆组件 | Presser foot lift asm | 1 |
| 17 | 10005178 | 压脚杆组件 | Presser feet assembly | 1 |
| 18 | 10005247 | 压脚杆 | Presser feet | 1 |
| 19 | 10005422 | 下节销螺钉 M4×5.2 | Screw M4×5.2 | 1 |
| 20 | 10005243 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 1 |
| 21 | 10005068 | 压脚柄 | Presser feet handle | 1 |
| 22 | 10005460 | 压簧 | Pressure spring | 1 |
| 23 | 10001442 | 压料器定位座 (for 9620) | Eccentric swage locating seat (for 9620) | 1 |
| 24 | 10005415 | 垫圈 Φ4 | Washer Φ4 | 1 |
| 25 | 10005350 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 1 |
| 26 | 10030364 | 压料簧 (for 9620) | Eccentric swage spring (for 9620) | 1 |
| 27 | 10005204 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 28 | 10050196 | 压杆下轴套 | Presser busing | 1 |

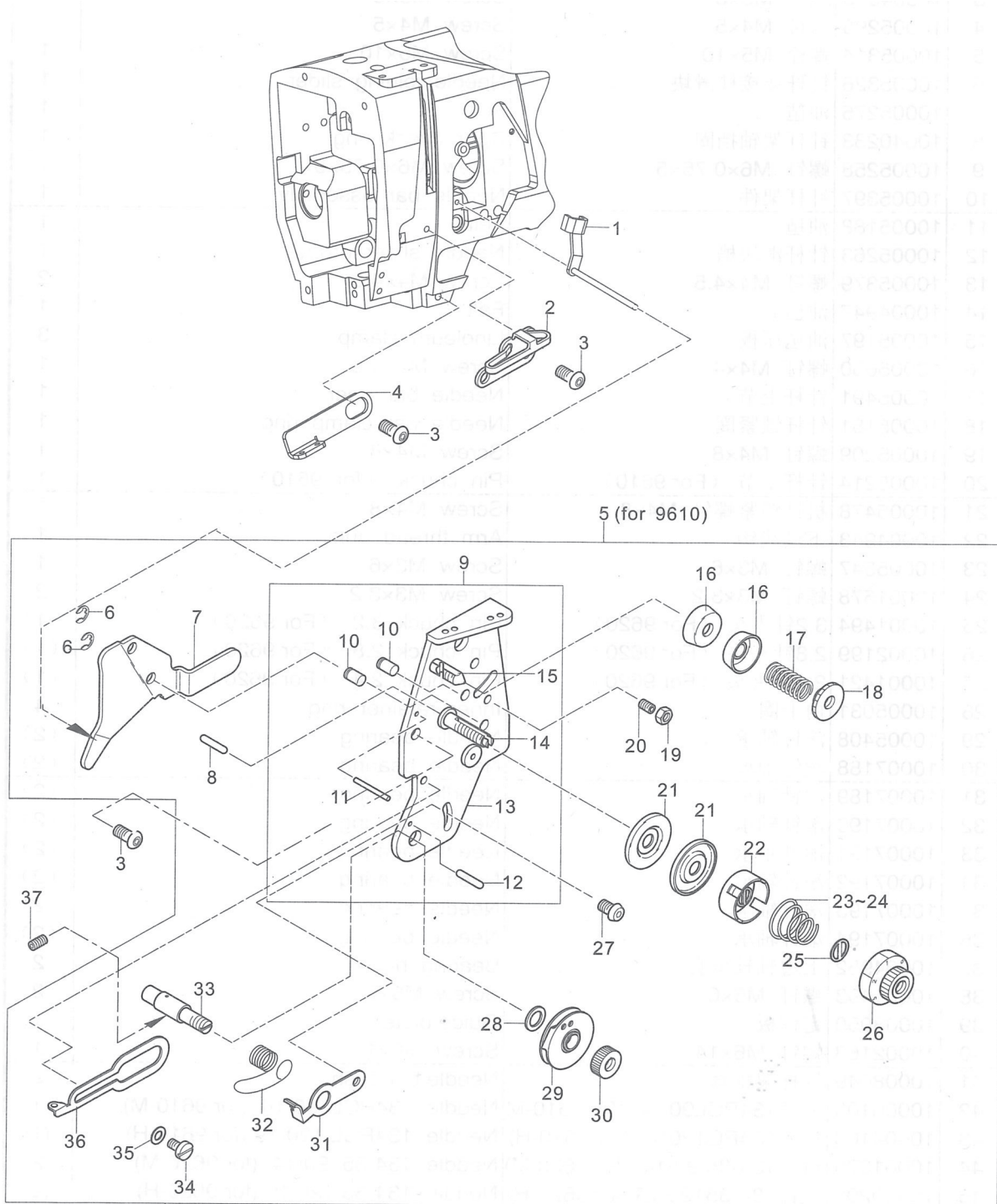




Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 ³ Qty |
|-----------|----------------|-----------------------------|-----------------------------------|------------------------|
| 1 | 10005207 | 挑线杆组件 | Takeuplever assembly | 1 |
| 2 | 10005267 | 挑线连杆销衬套 | Takeuplever pin bushing | 1 |
| 3 | 10004949 | 螺钉 M5×8 | Screw M5×8 | 2 |
| 4 | 10005295 | 螺钉 M4×5 | Screw M4×5 | 1 |
| 5 | 10005314 | 螺栓 M5×10 | Screw M5×10 | 1 |
| 6 | 10005326 | 针杆连接柱滑块 | Needle joining slider | 1 |
| 7 | 10005275 | 油毡 | Felt | 1 |
| 8 | 10040233 | 针杆架轴挡圈 | Uper check ring | 1 |
| 9 | 10005258 | 螺钉 M6×0.75×5 | Screw M6×0.75×5 | 1 |
| 10 | 10005397 | 针杆架件 | Needle bar assembly | 1 |
| 11 | 10005188 | 油毡 | Felt | 1 |
| 12 | 10005263 | 针杆滑块槽 | Needle slider groove | 1 |
| 13 | 10005379 | 螺钉 M4×4.5 | Screw M4×4.5 | 2 |
| 14 | 10004947 | 油毡 | Felt | 1 |
| 15 | 10005197 | 油毡压板 | Linoleum clamp | 3 |
| 16 | 10005050 | 螺钉 M4×4 | Screw M4×4.5 | 1 |
| 17 | 10005491 | 针杆上节 | Needle bar uper | 1 |
| 18 | 10005181 | 针杆锁紧圈 | Needle bar clamp ring | 1 |
| 19 | 10005209 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 1 |
| 20 | 10005214 | 针杆下节 (For 9610) | Pin chuck (for 9610) | 1 |
| 21 | 10005478 | 机针锁紧螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 1 |
| 22 | 10004943 | 下过线钩 | Arm thread guide | 1 |
| 23 | 10005547 | 螺钉 M3×6 | Screw M3×6 | 1 |
| 24 | 10001578 | 螺钉 M3×3.2 | Screw M3×3.2 | 2 |
| 25 | 10001494 | 3.2针夹头 (For 9620) | Pin chuck 3.2 (For 9620) | (1) |
| 26 | 10002199 | 2.8针夹头 (For 9620) | Pin chuck 2.8 (For 9620) | (1) |
| 27 | 10001421 | 2.4针夹头 (For 9620) | Pin chuck 2.4 (For 9620) | (1) |
| 28 | 10005031 | 内卡圈 | Inner retainer ring | 4 |
| 29 | 10005408 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 30 | 10007188 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 31 | 10007189 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 32 | 10007190 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 33 | 10007191 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 34 | 10007192 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 35 | 10007193 | 滚针轴承 | Needle bearing | 2 |
| 36 | 10007194 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 37 | 10004952 | 上边轴轴承套 | Bearing bush | 2 |
| 38 | 10001493 | 螺钉 M5×6 | Screw M5×6 | 2 |
| 39 | 10008050 | 定位板 | Guide plate | 1 |
| 40 | 10002163 | 螺钉 M6×14 | Screw M6×14 | 1 |
| 41 | 10008049 | 针杆架轴套 | Needle bar bush | 2 |
| 42 | 10006103 | 机针134PCL90/14 (for 9610-M) | Neddle 134PCL 90/14 (for 9610-M) | 1 |
| 43 | 10004103 | 机针134PC120/19 (for 9610-H) | Neddle 134PCL 120/19 (for 9610-H) | (1) |
| 44 | 10001375 | 机针134-35 90/14 (for 9620-M) | Neddle 134-35 90/14 (for 9620-M) | 2 |
| 45 | 10030202 | 机针134-35120/19 (for 9620-H) | Neddle 134-35 120/19 (for 9620-H) | (2) |





Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

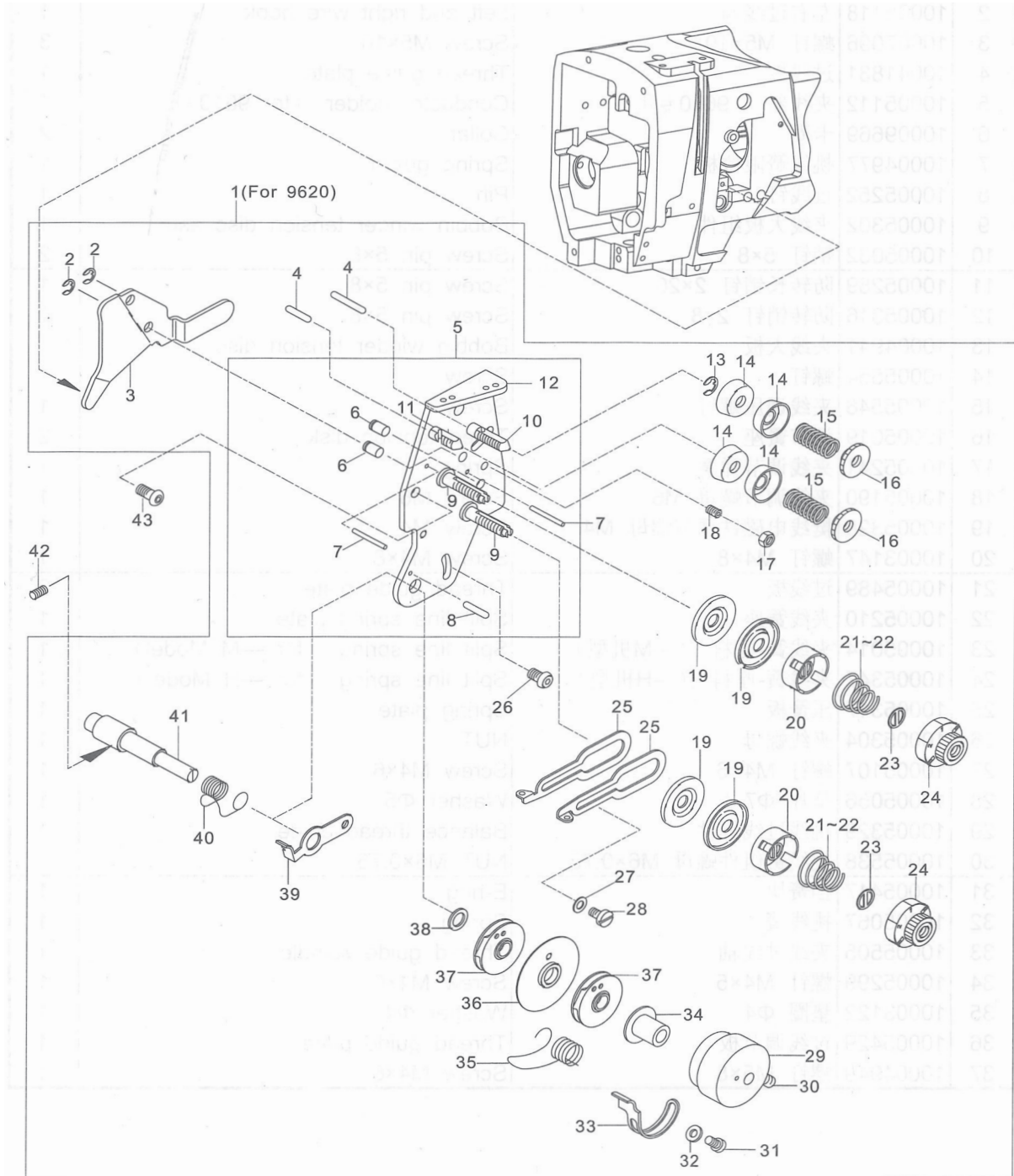
| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|-----------------|----------------------------------|-----------|
| 1 | 10001657 | 电磁铁挺线钉 | Tension release crank | 1 |
| 2 | 10005118 | 左右过线勾 | Left and right wire hook | 1 |
| 3 | 10007096 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 3 |
| 4 | 10041831 | 过线板 | Thread guide plate | 1 |
| 5 | 10005112 | 夹线器 (9610专用) | Conductor holder (for 9610) | 1 |
| 6 | 10009669 | 卡圈 | Collar | 2 |
| 7 | 10004977 | 挑线簧限位板 | Spring guard | 1 |
| 8 | 10005252 | 过线钉 | Pin | 1 |
| 9 | 10005302 | 夹线大板组件 | Bobbin winder tension disc asm | 1 |
| 10 | 10005032 | 销钉 5×8 | Screw pin 5×8 | 2 |
| 11 | 10005289 | 防转长销钉 2×20 | Screw pin 5×8 | 1 |
| 12 | 10005316 | 防转销钉 2×8 | Screw pin 5×8 | 1 |
| 13 | 10004941 | 夹线大板 | Bobbin winder tension disc | 1 |
| 14 | 10005554 | 螺钉 | Screw | 1 |
| 15 | 10005548 | 夹线调压螺钉 | Screw | 1 |
| 16 | 10005019 | 调节簧座 | Thred tension disk | 2 |
| 17 | 10005241 | 夹线调节弹簧 | Spring | 1 |
| 18 | 10005190 | 夹线调节螺母 M6 | Screw M6 | 1 |
| 19 | 10005328 | 挺线电磁铁调节螺母 M4 | Screw M4 | 1 |
| 20 | 10003147 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 1 |
| 21 | 10005489 | 过线板 | Thread guide plate | 2 |
| 22 | 10005210 | 夹线簧座 | Split line spring plate | 1 |
| 23 | 10005014 | 夹线簧-薄料 (—M机型) | Split line spring (for —M Model) | 1 |
| 24 | 10005347 | 夹线簧-厚料 (—H机型) | Split line spring (for —H Model) | (1) |
| 25 | 10005317 | 压簧板 | Spring plate | 1 |
| 26 | 10005304 | 夹线螺母 | NUT | 1 |
| 27 | 10005107 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 28 | 10005056 | 垫片 Φ7.3 | Washer Φ5 | 1 |
| 29 | 10005329 | 挑线过线焊件 | Balance thread guide | 1 |
| 30 | 10005538 | 挑线簧组件螺母 M6×0.75 | NUT M6×0.75 | 1 |
| 31 | 10005417 | 挡簧块 | E-ring | 1 |
| 32 | 10005067 | 挑线簧 | Spring | 1 |
| 33 | 10005505 | 夹线过线轴 | Thread guide spindle | 1 |
| 34 | 10005299 | 螺钉 M4×5 | Screw M4×6 | 1 |
| 35 | 10003122 | 垫圈 Φ4 | Washer Φ4 | 1 |
| 36 | 10005429 | 过线调节板 | Thread guide plate | 1 |
| 37 | 10004949 | 螺钉 M5×8 | Screw M4×6 | 1 |



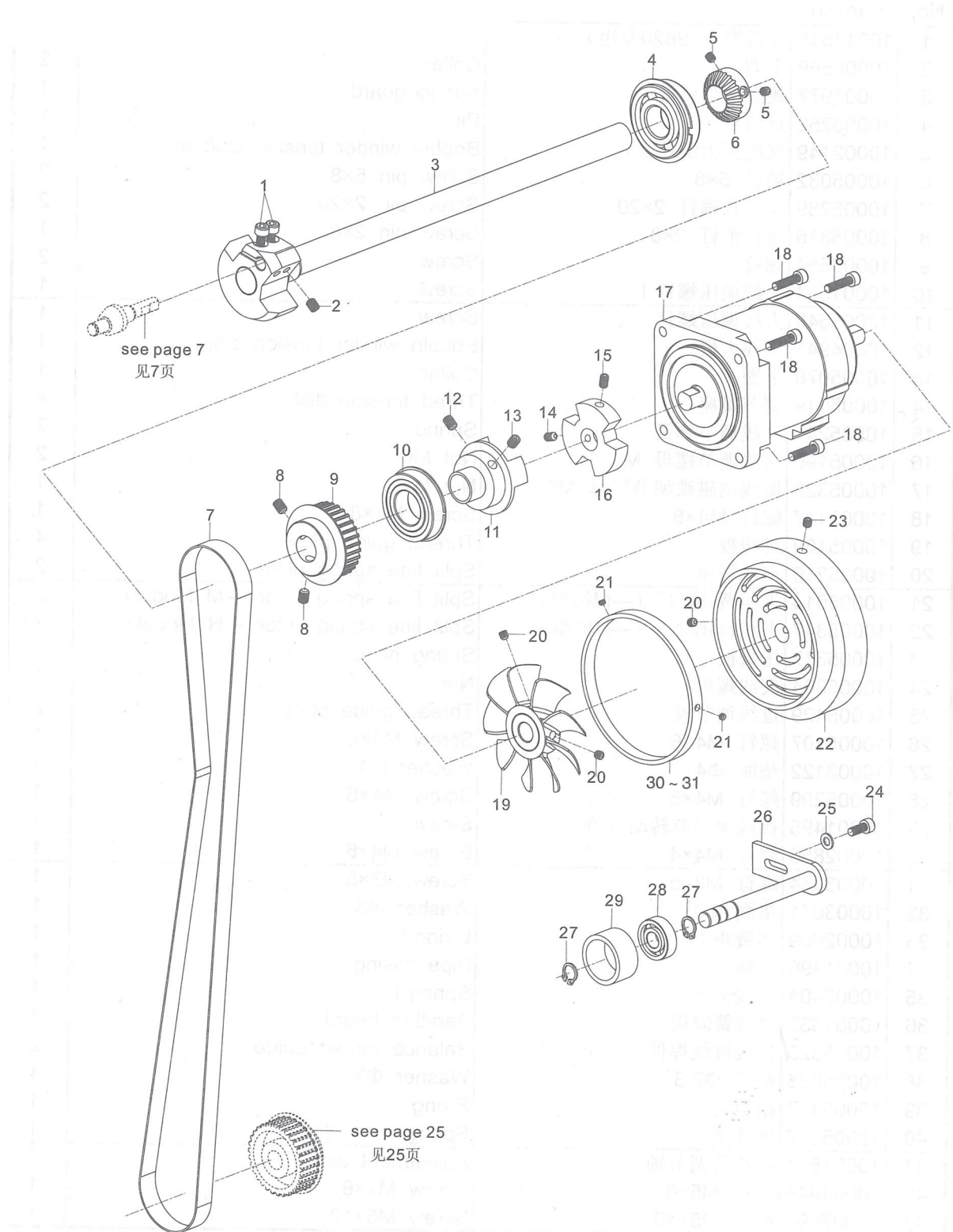
Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|---------------|----------------------------------|-----------|
| 1 | 10014515 | 夹线器 (9620专用) | Conductor holder (for 9620) | 1 |
| 2 | 10009669 | 卡圈 | Collar | 2 |
| 3 | 10004977 | 挑线簧限位板 | Spring guard | 1 |
| 4 | 10005252 | 过线钉 | Pin | 1 |
| 5 | 10002149 | 夹线板大组件 | Bobbin winder tension disc asm | 1 |
| 6 | 10005032 | 销钉 5×8 | Screw pin 5×8 | 2 |
| 7 | 10005289 | 防转长销钉 2×20 | Screw pin 2×20 | 2 |
| 8 | 10005316 | 防转销钉 2×8 | Screw pin 2×8 | 1 |
| 9 | 10005554 | 螺钉 | Screw | 2 |
| 10 | 10001534 | 夹线调压螺钉 I | Screw | 1 |
| 11 | 10005548 | 夹线调压螺钉 | Screw | 1 |
| 12 | 10004941 | 夹线大板 | Bobbin winder tension disc | 1 |
| 13 | 10005078 | 卡圈 | Collar | 1 |
| 14 | 10005019 | 调节簧座 | Thred tension disk | 4 |
| 15 | 10005241 | 夹线调节弹簧 | Spring | 2 |
| 16 | 10005190 | 夹线调节螺母 M6 | Nut M6 | 2 |
| 17 | 10005328 | 挺线电磁铁调节螺母 M4 | Nut M4 | 1 |
| 18 | 10003147 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 1 |
| 19 | 10005489 | 过线板 | Thread guide plate | 4 |
| 20 | 10005210 | 夹线簧座 | Split line spring plate | 2 |
| 21 | 10005014 | 夹线簧-薄料 (—M机型) | Split line spring (for —M Model) | 2 |
| 22 | 10005347 | 夹线簧-厚料 (—H机型) | Split line spring (for —H Model) | (2) |
| 23 | 10005317 | 压簧板 | Spring plate | 2 |
| 24 | 10005304 | 夹线螺母 | Nut | 2 |
| 25 | 10005429 | 过线调节板 | Thread guide plate | 2 |
| 26 | 10005107 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 27 | 10003122 | 垫圈 Φ4 | Washer Φ4 | 1 |
| 28 | 10005299 | 螺钉 M4×5 | Screw M4×5 | 1 |
| 29 | 10001495 | 挑线簧调节转动套筒 | Sleeve | 1 |
| 30 | 10002856 | 螺钉 M4×4 | Screw M4×4 | 1 |
| 31 | 10003034 | 螺钉 M3×5 | Screw M3×5 | 1 |
| 32 | 10003071 | 垫圈 Φ3 | Washer Φ3 | 1 |
| 33 | 10002009 | 挡簧块 I | E-ring I | 1 |
| 34 | 10001496 | 套环 | Pipe casing | 1 |
| 35 | 10002404 | 挑线簧 I | Spring I | 1 |
| 36 | 10001532 | 挑线簧隔板 | Partition board | 1 |
| 37 | 10005329 | 挑线过线焊件 | Balance thread guide | 2 |
| 38 | 10005056 | 垫片 Φ7.3 | Washer Φ5 | 1 |
| 39 | 10005417 | 挡簧块 | E-ring | 1 |
| 40 | 10005067 | 挑线簧 | Spring | 1 |
| 41 | 10001531 | 挑线簧调节轴 | Adjustment axle | 1 |
| 42 | 10004949 | 螺钉 M5×8 | Screw M4×6 | 1 |
| 43 | 10007096 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 1 |



10.3 Arm parts





Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

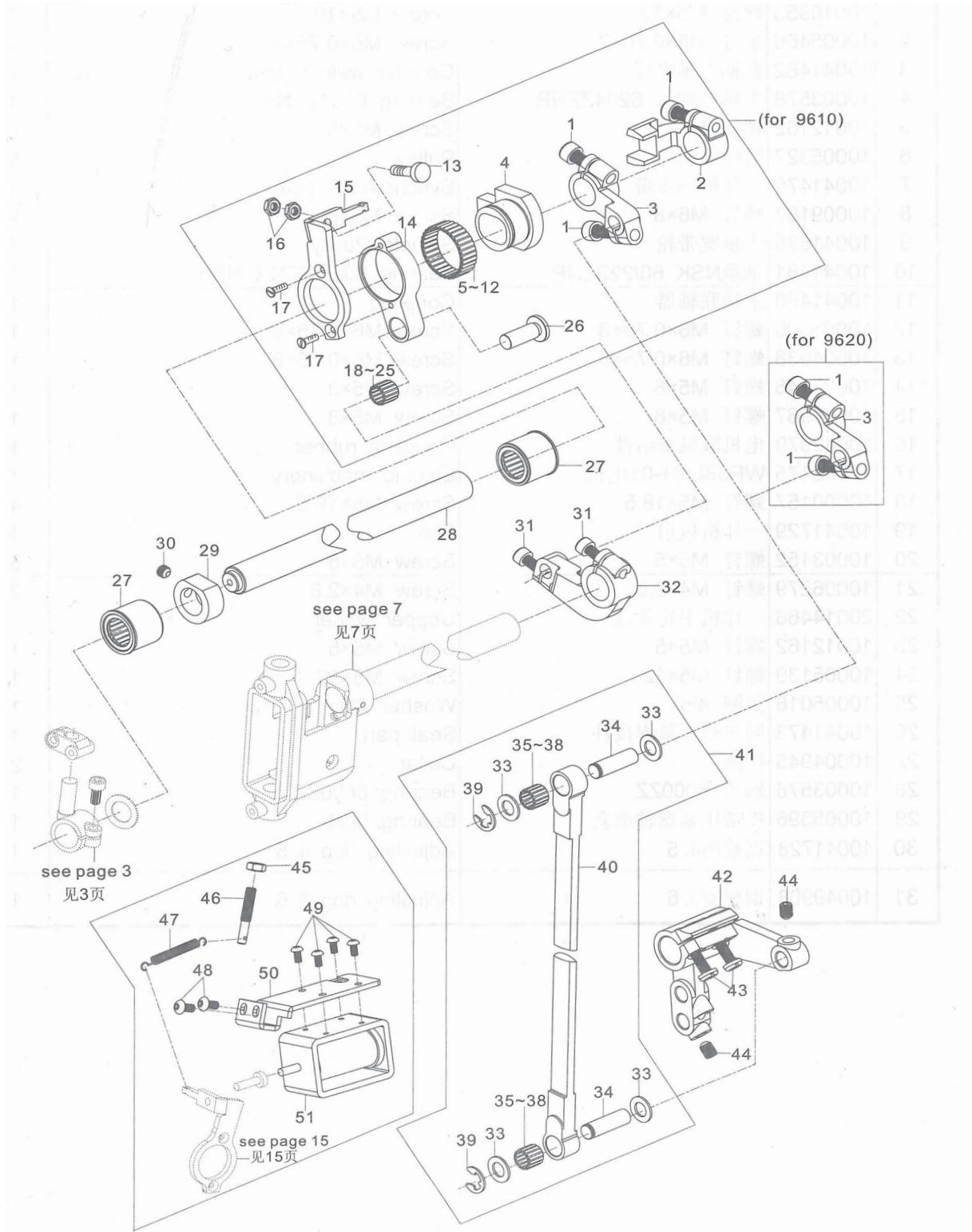
| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|-----------------|-----------------------|-----------|
| 1 | 10010953 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 2 |
| 2 | 10005466 | 螺钉 M6×0.75×7 | Screw M6×0.75×7 | 1 |
| 3 | 10041482 | 曲柄主轴组件 | Counter weight assy | 1 |
| 4 | 10003578 | 主轴前轴承 6204ZZNR | Bearing 6204ZZNR | 1 |
| 5 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 2 |
| 6 | 10005327 | 绕线主动轮 | Pulley | 1 |
| 7 | 10041479 | 一体机同步带 | Synchronous belt | 1 |
| 8 | 10009187 | 螺钉 M6×8 | Screw M6×8 | 2 |
| 9 | 10041636 | 主轴宽带轮 | Spindle Pulley | 1 |
| 10 | 10041481 | 轴承NSK 60/22ZZNR | Bearing 60/22ZZNR NSK | 1 |
| 11 | 10041480 | 主轴联轴器 | Coupling | 1 |
| 12 | 10005300 | 螺钉 M6×0.75×8 | Screw M6×0.75×8 | 1 |
| 13 | 10004938 | 螺钉 M6×0.75×8 | Screw M6×0.75×8 | 1 |
| 14 | 10003148 | 螺钉 M5×8 | Screw M5×8 | 1 |
| 15 | 10041967 | 螺钉 M5×8 | Screw M5×8 | 1 |
| 16 | 10042979 | 电机联轴器组件 | Coupling rubber | 1 |
| 17 | 10045175 | WR58L-01-01电机 | Electric machinery | 1 |
| 18 | 10000157 | 螺钉 M5×18.5 | Screw M5×18.5 | 4 |
| 19 | 10041729 | 一体机风扇 | Fan | 1 |
| 20 | 10003152 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 3 |
| 21 | 10006279 | 螺钉 M4×2.8 | Screw M4×2.8 | 2 |
| 22 | 20014466 | 一体机手轮喷漆 | Uppper wheel | 1 |
| 23 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 1 |
| 24 | 10005139 | 螺钉 M5×12 | Screw M5×12 | 1 |
| 25 | 10005016 | 垫圈 Φ5 | Washer Φ5 | 1 |
| 26 | 10041473 | 同步带压紧焊接件 | Seal part | 1 |
| 27 | 10004945 | 挡圈 | Collar | 2 |
| 28 | 10003576 | 轴承 6000ZZ | Bearing 6000ZZ | 1 |
| 29 | 10005396 | 皮带压紧器轴承套 | Bearing bush | 1 |
| 30 | 10041728 | 调整圈4.5 | Adjusting ring 4.5 | 1 |
| 31 | 10049908 | 调整圈3.6 | Adjusting ring 3.6 | 1 |



Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|--------------|-----------------------------------|-----------|
| 1 | 10009008 | 螺钉 M6×16 | Screw M6 ×16 | 3 |
| 2 | 10041469 | 摆动架滑块槽 | Crank slider groove | 1 |
| 3 | 10001459 | 上边轴曲柄 | Crank | 1 |
| 4 | 10041468 | 摆动架滑块 | Crank slider | 1 |
| 5 | 10005255 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 6 | 10007324 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 7 | 10007325 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 8 | 10007270 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 9 | 10007271 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 10 | 10007326 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 11 | 10007327 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 12 | 10007272 | 滚针轴承 | Needle bearing | 1 |
| 13 | 10043257 | 摆动杆螺钉 | Screw | 1 |
| 14 | 10001974 | 曲柄连杆 | Reciprocation rod | 1 |
| 15 | 10002301 | 摆动杆 | Oscillating rod | 1 |
| 16 | 10001146 | 螺母 M5 | Nut M5 | 2 |
| 17 | 10005451 | 开槽沉头螺钉 M3×10 | Screw M3×10 | 1 |
| 18 | 10005035 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 19 | 10007195 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 20 | 10007196 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 21 | 10007197 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 22 | 10007198 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 23 | 10007199 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 24 | 10007367 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 25 | 10007368 | 滚针轴承 | Needle bearing | 1 |
| 26 | 10005047 | 针距调节连杆销 | Feed regulator connecting rod pin | 1 |
| 27 | 20000485 | 针杆架轴套组件 | Needle bar rock shaft bush | 2 |
| 28 | 10005111 | 上边轴组件 | Upper shaft assy | 1 |
| 29 | 10040233 | 针杆架轴挡圈 | Thrust collar | 1 |
| 30 | 10005258 | 螺钉 M6×0.75×5 | Screw M6×0.75×5 | 1 |
| 31 | 10005139 | 螺钉 M5×12 | Screw M5×12 | 2 |
| 32 | 10005481 | 曲柄 | Crank | 1 |
| 33 | 10005510 | 垫圈 Φ8 | Washer Φ8 | 4 |
| 34 | 10005368 | 销轴 | Shaft | 2 |
| 35 | 10007198 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 36 | 10007199 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 37 | 10007367 | 滚针轴承 | Needle bearing | 2 |
| 38 | 10007368 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 39 | 10005473 | 挡圈 | Thrust collar | 2 |
| 40 | 10005416 | 竖边轴 | Link shaft | 1 |
| 41 | 10004980 | 竖边轴组件 | Link shaft assy | 1 |
| 42 | 10041475 | 连杆支臂 | Link | 1 |
| 43 | 10005271 | 螺钉 M5×12 | Screw M5×12 | 2 |
| 44 | 10005300 | 螺钉 M6×0.75×8 | Screw M6×0.75×8 | 2 |
| 45 | 10002096 | 螺母 M6 | Nut M6 | 1 |
| 46 | 10041443 | 弹簧销 | Spring pin | 1 |
| 47 | 10002550 | 摆动架倒缝复位弹簧 | Spring | 1 |
| 48 | 10007096 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 2 |
| 49 | 10005107 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 4 |
| 50 | 20003978 | 摆动架电磁铁安装板喷漆 | Plate | 1 |
| 51 | 10001926 | 摆动架电磁铁 | Swing span electromagnet | 1 |

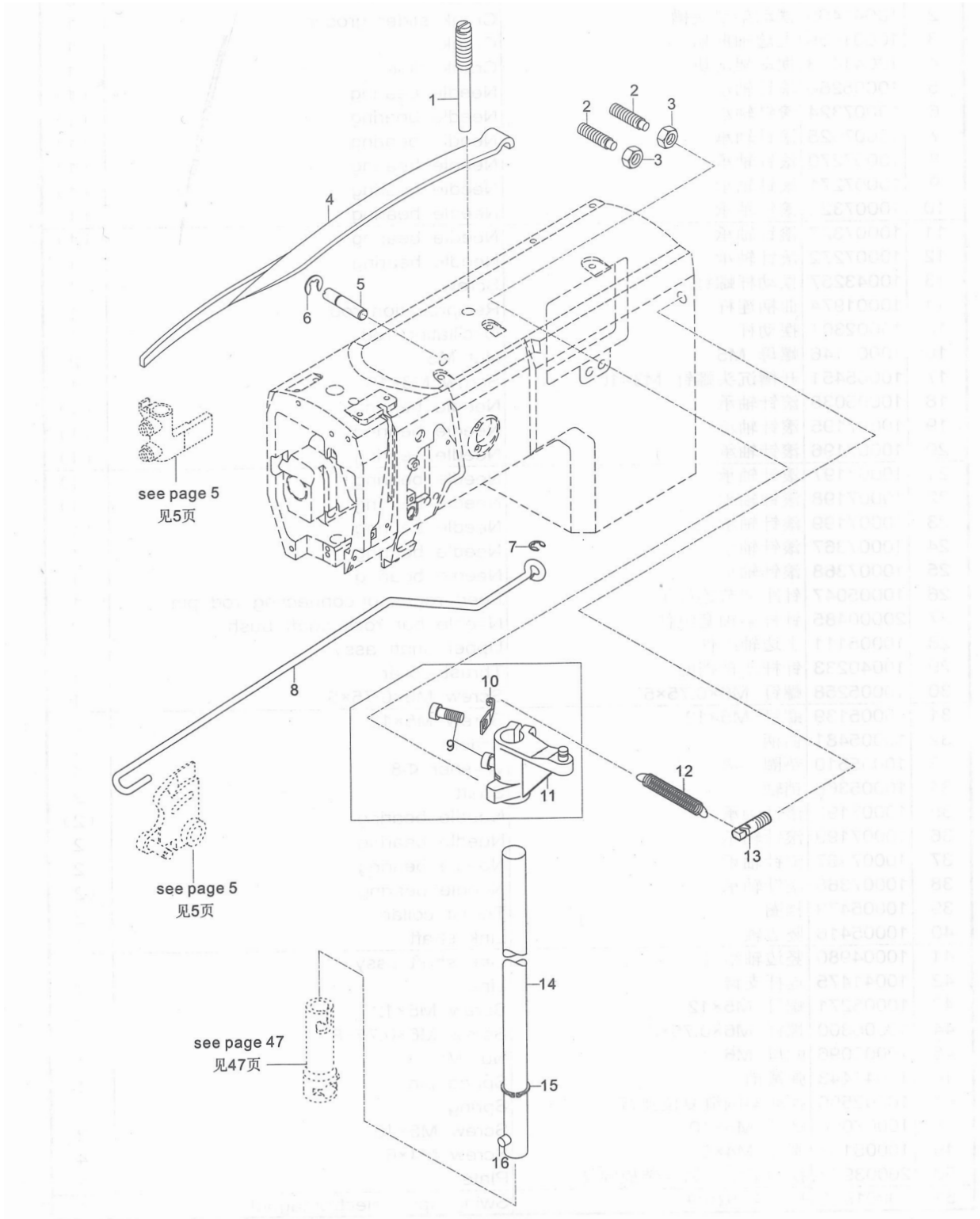




Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|-----------|------------------|-----------|
| 1 | 10041443 | 弹簧销 | Spring pin | 1 |
| 2 | 10005001 | 螺钉 M6×30 | Screw M6×30 | 2 |
| 3 | 10005504 | 调节螺母 M6 | Nut M6 | 2 |
| 4 | 10004998 | 压紧杠杆 | compress lever | 1 |
| 5 | 10005145 | 螺钉 M6×7.2 | Screw M6×7.2 | 1 |
| 6 | 10001947 | 卡圈 | collar | 1 |
| 7 | 10005078 | 卡圈 | collar | 1 |
| 8 | 10041478 | 压脚拉杆 | Connecting rod | 1 |
| 9 | 10005139 | 螺钉 M5×12 | Screw M5×12 | 2 |
| 10 | 10005287 | 弹簧固定板 | Spring Board | 1 |
| 11 | 10005233 | 脚杆动轴曲柄组件 | Crank | 1 |
| 12 | 10041445 | 脚杆动轴拉簧 | Spring | 1 |
| 13 | 10005318 | 螺钉 M6×8 | Screw M6×8 | 1 |
| 14 | 10006434 | 脚杆动轴组件 | Moving axis assm | 1 |
| 15 | 10005345 | 卡圈 | Collar | 1 |
| 16 | 10002867 | 销 5×14 | Pin 5×14 | 1 |

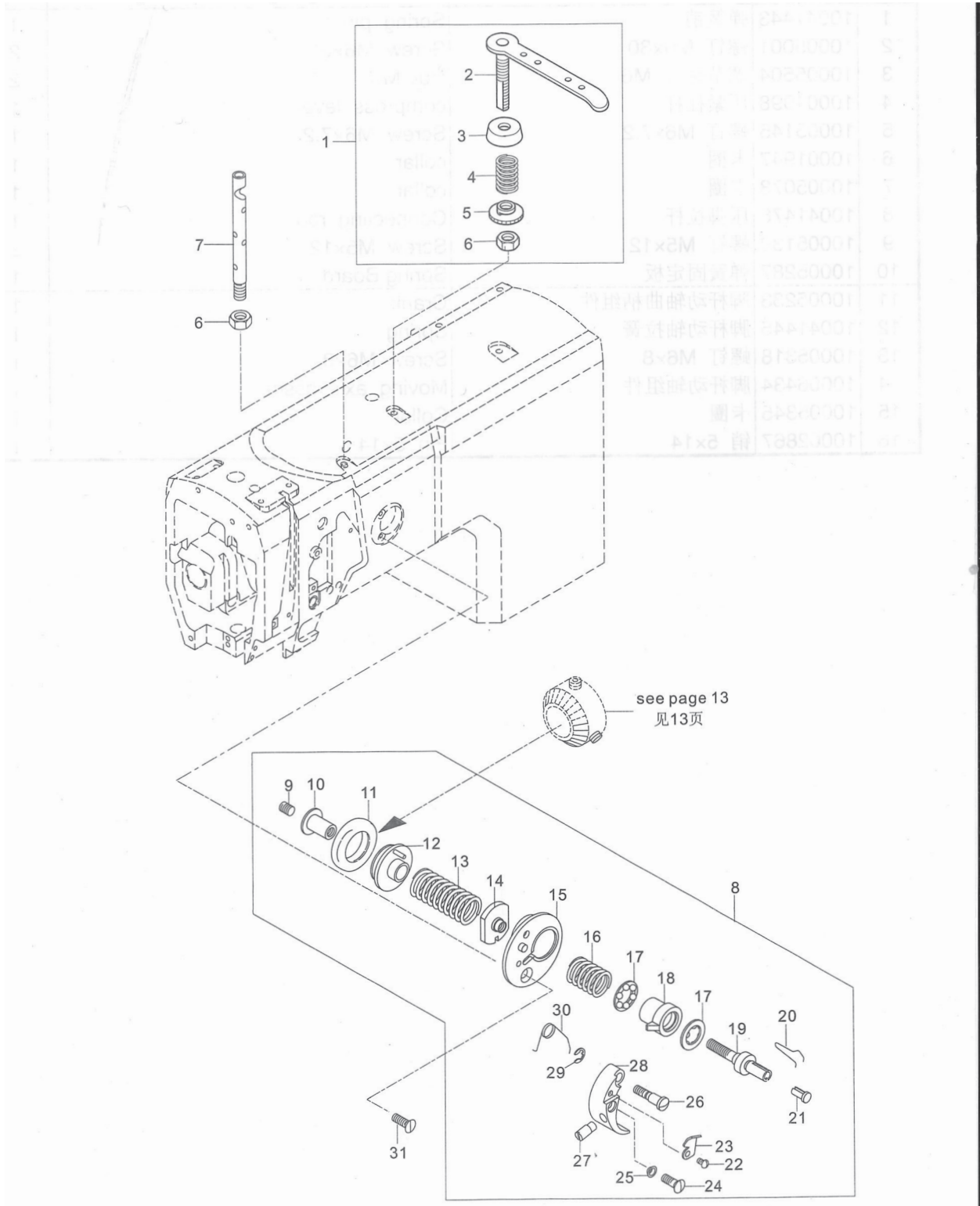




Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|--------------|-----------------------------|-----------|
| 1 | 10005108 | 过线器 | Thread guide | 1 |
| 2 | 10004976 | 过线杆组件 | Thread crossing column assy | 1 |
| 3 | 10005019 | 调节簧座 | Thred tension disk | 1 |
| 4 | 10005069 | 过线器压簧 | Spring | 1 |
| 5 | 10005520 | 夹线调节螺母 M6 | Nut M6 | 1 |
| 6 | 10004970 | 六角螺母 M6 | Nut M6 | 2 |
| 7 | 10005384 | 过线柱 | Thread crossing column | 1 |
| 8 | 10005149 | 绕线器 | Bobbin winder unit | 1 |
| 9 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 1 |
| 10 | 10004954 | 螺杆座 | Screw plate | 1 |
| 11 | 10005545 | 橡胶轮 | Ring | 1 |
| 12 | 10005261 | 绕线轮座组件 | Bobbin winder shaft compl. | 1 |
| 13 | 10005404 | 下压簧 | Compression spring | 1 |
| 14 | 10005075 | 压簧座 | Compression spring seat | 1 |
| 15 | 10005120 | 线圈板组件 | Retaining ring assy | 1 |
| 16 | 10005516 | 上压簧 | Compressing spring | 1 |
| 17 | 10005324 | 端面轴承 | Edge bearing | 2 |
| 18 | 10005235 | 芯轴衬套 | Shaft bush | 1 |
| 19 | 10005110 | 芯轴 | Shaft | 1 |
| 20 | 10005319 | 梭芯簧 | Shuttle spring | 1 |
| 21 | 10004986 | 梭芯衬套 | Shuttle bush | 1 |
| 22 | 10008017 | 切刀定位螺钉 | Screw | 1 |
| 23 | 10008016 | 剪刀 | Knife | 1 |
| 24 | 10005355 | 挡块销紧定螺钉 M3×8 | Screw M3×3 | 1 |
| 25 | 10005313 | 挡块螺钉垫 | Washer | 1 |
| 26 | 10005033 | 转动螺钉 M4×4 | Screw M4×4 | 1 |
| 27 | 10005553 | 挡块销 | Pin | 1 |
| 28 | 10005475 | 挡块 | Plate | 1 |
| 29 | 10003248 | 挡圈 Φ8 | Collar | 1 |
| 30 | 10005375 | 扭簧 | Spring | 1 |
| 31 | 10005459 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 1 |



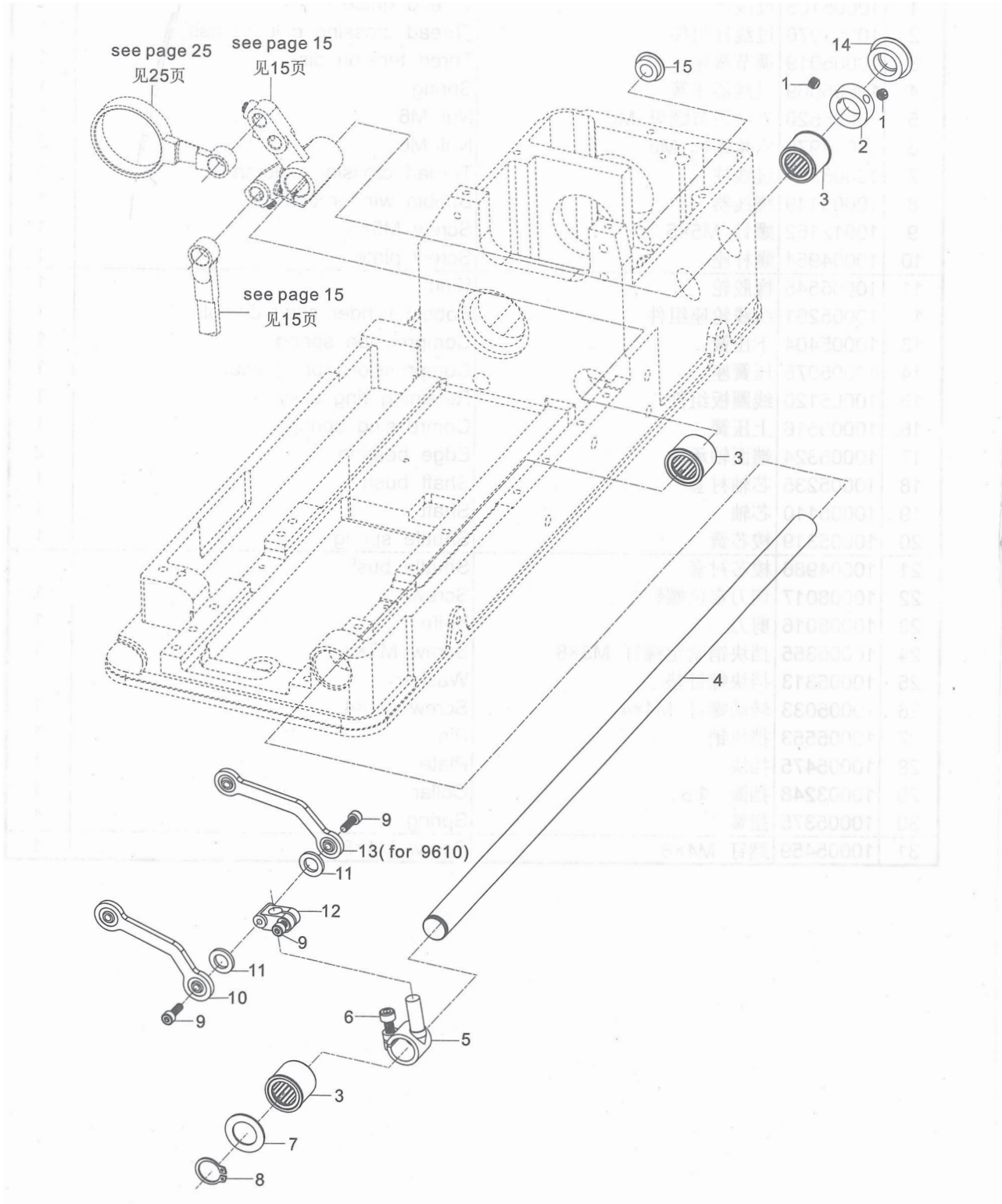


Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

10.4 Bedplate parts

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|--------------|-----------------------------------|-----------|
| 1 | 10005258 | 螺钉 M6×0.75×5 | Screw M6×0.75×5 | 2 |
| 2 | 10005477 | 15输送主轴挡圈 | Shaft collar | 1 |
| 3 | 20000485 | 针杆架轴套组件 | Bearing bush assy | 3 |
| 4 | 10041425 | 一体输送主轴 | Transport major axis | 1 |
| 5 | 10005212 | 万向联接头 | Universal coupling head | 1 |
| 6 | 10010953 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 1 |
| 7 | 10005194 | 15输送主轴挡圈垫片 | Washer | 1 |
| 8 | 10010090 | 卡圈 | Collar | 1 |
| 9 | 10012752 | 螺钉 M4×10 | Screw M4×10 | 3 |
| 10 | 10001432 | 574球连杆组件 | 574 ball connecting rod component | 1 |
| 11 | 10005343 | 油毡垫片 | Oil reservoir gasket | 2 |
| 12 | 10005043 | 万向联接座 | Base frame | 1 |
| 13 | 10038321 | 球连杆组件 | Ball connecting rod component | 1 |
| 14 | 10041484 | 输送主轴胶塞 | Rubber plug | 1 |
| 15 | 10011099 | 橡胶塞 | Rubber plug | 1 |

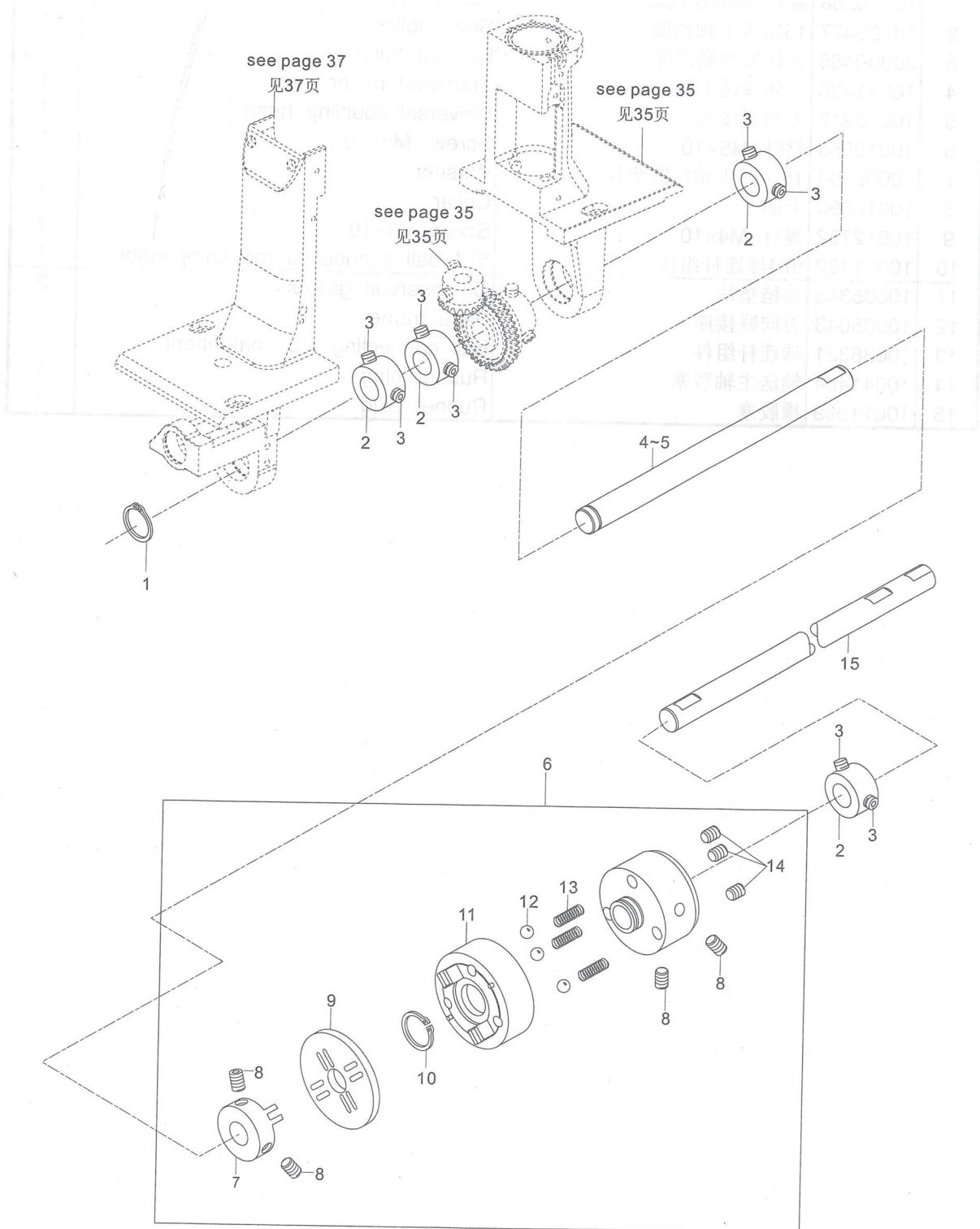




Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|--------------------|---|-----------|
| 1 | 10005345 | 卡圈 | Collar | 1 |
| 2 | 10005409 | 12万向联接轴挡圈 | shaft collar | 4 |
| 3 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 8 |
| 4 | 10038490 | 万向联接轴A (for 9610) | Universal coupling spindle A (for 9610) | 1 |
| 5 | 10042082 | 双针万向联接轴 (for 9620) | Universal coupling spindle (for 9620) | 1 |
| 6 | 10005250 | 离合器 | Clutch | 1 |
| 7 | 10004969 | 离合器小连接 | Clutch minor connector | 1 |
| 8 | 10005300 | 螺钉 M6×0.75×8 | Screw M6×0.75×8 | 4 |
| 9 | 10005364 | 离合器连接板 | Clutch gusset | 1 |
| 10 | 10005147 | 卡圈 | Collar | 1 |
| 11 | 10005189 | 离合器连接组件 | Clutch connector | 1 |
| 12 | 10013306 | 钢珠球 | Steel ball | 3 |
| 13 | 10004948 | 离合器小弹簧 | spring | 3 |
| 14 | 10005119 | 螺钉 M6×0.75×6 | Screw M6×0.75×6 | 3 |
| 15 | 10041426 | 一体下轴 | Lower shaft | 1 |

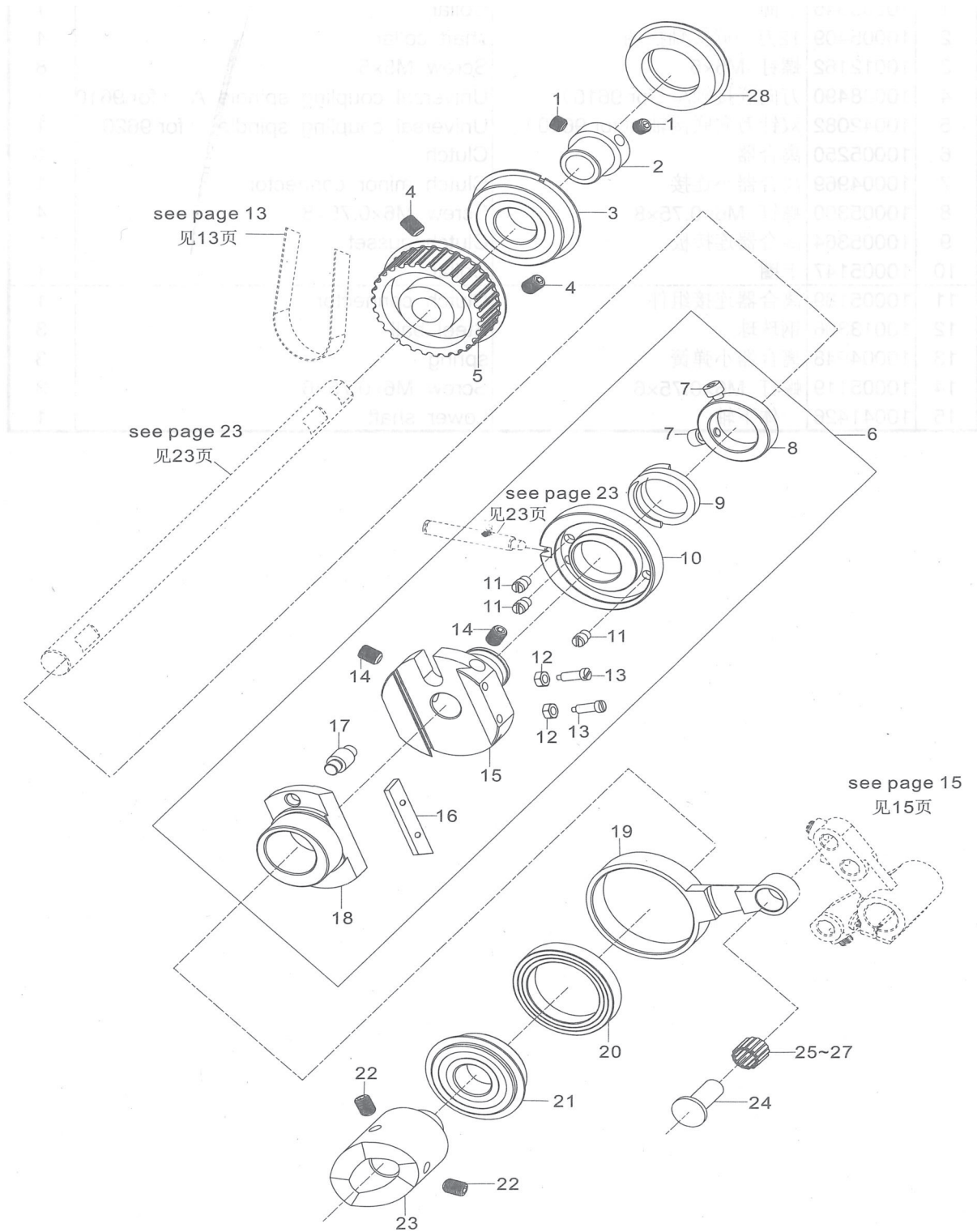




Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|--------------|---------------------------|-----------|
| 1 | 10005549 | 螺钉 M6×5 | Screw M6×5 | 2 |
| 2 | 10005142 | 下轴轴承套 | Lower shaft rear bush | 1 |
| 3 | 10007152 | 轴承 | Bearing | 1 |
| 4 | 10009187 | 螺钉 M6×8 | Screw M6×8 | 2 |
| 5 | 10041637 | 下轴宽带轮 | Lower shaft sprocket | 1 |
| 6 | 10024829 | 针距调节器部件 | Guage regulator component | 1 |
| 7 | 10005350 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 2 |
| 8 | 10027709 | 挡圈 | Collar | 1 |
| 9 | 10027708 | 压簧 | compression spring | 1 |
| 10 | 10027707 | 偏心调整轮 | Adjustment wheel | 1 |
| 11 | 10027706 | 螺钉 | Screw | 3 |
| 12 | 10027715 | 螺母 | Nut | 2 |
| 13 | 10027714 | 螺钉 | Screw | 2 |
| 14 | 10009187 | 螺钉 M6×8 | Screw M6×8 | 2 |
| 15 | 10027711 | 针距调节器滑块槽 | Slider groove | 1 |
| 16 | 10027713 | 调整垫 | Adjustment plate | 1 |
| 17 | 10027712 | 销 | Pin | 1 |
| 18 | 10027710 | 针距调节器滑块 | Slider | 1 |
| 19 | 10005511 | 针距调节传动连杆 | Connecting rol | 1 |
| 20 | 10008113 | 轴承 | Bearing | 1 |
| 21 | 10009787 | 轴承 | Bearing | 1 |
| 22 | 10004938 | 螺钉 M6×0.75×8 | Screw M6×0.75×8 | 2 |
| 23 | 10001509 | 下轴剪线凸轮 | Thread trimming cam | 1 |
| 24 | 10005047 | 针距调节连杆销 | Connecting pin | 1 |
| 25 | 10007368 | 滚针轴承 | Needle bearing | 1 |
| 26 | 10007199 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 27 | 10007197 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 28 | 10041424 | 下轴胶塞 | Rubber plug | 1 |

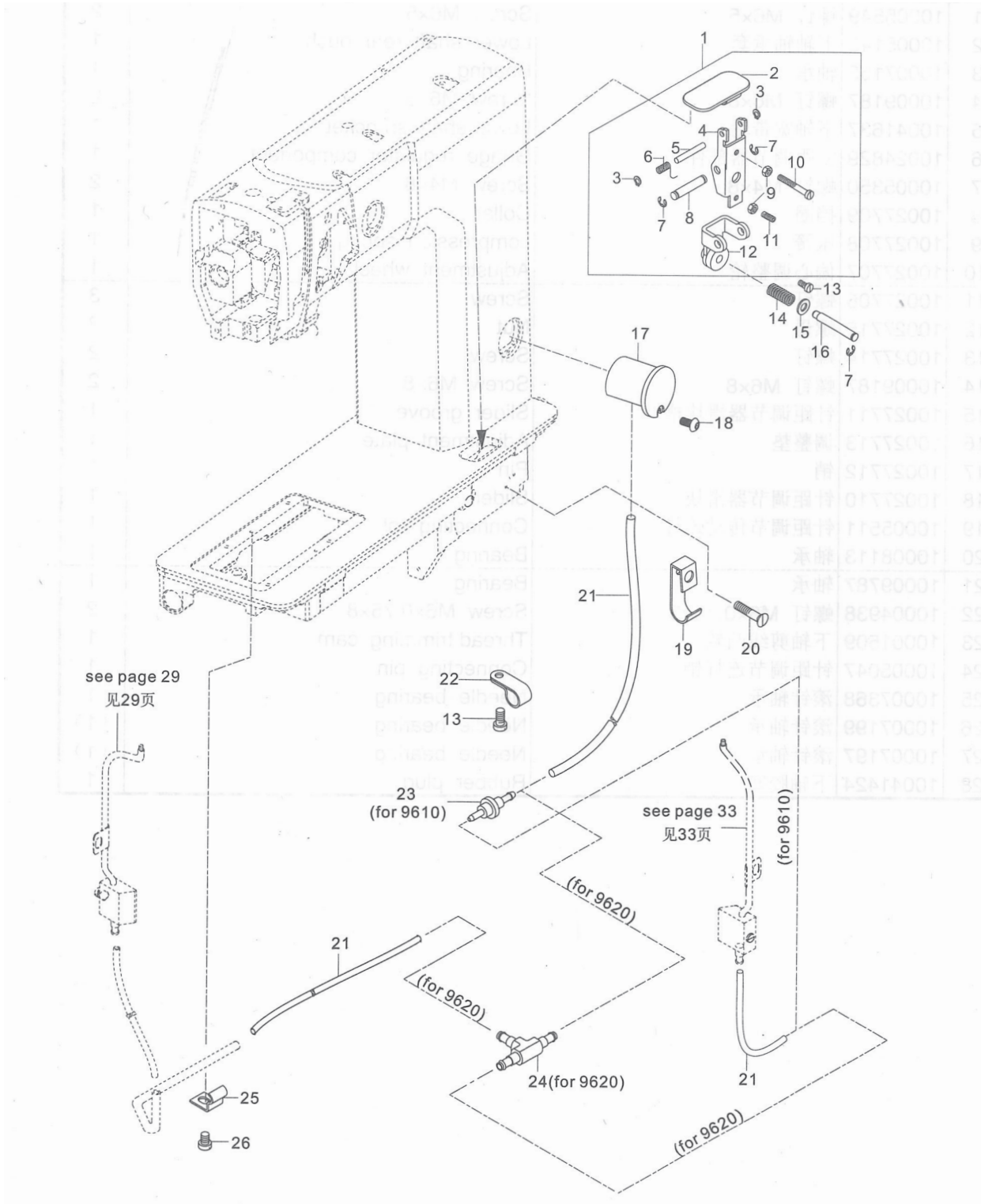




Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|------------|---------------------------|-----------|
| 1 | 10005507 | 针脚调节装置 | Stitch adjusting assembly | 1 |
| 2 | 10005420 | 调节器摆动板焊接件 | Adjusting plate | 1 |
| 3 | 10005238 | 针距调节装置轴卡圈 | Ccollar | 2 |
| 4 | 10005080 | 调节器角钢 | Angle adjustment | 1 |
| 5 | 10002788 | 销 4×30 | Pin 4×30 | 1 |
| 6 | 10005457 | 转动扭簧 | Spring | 1 |
| 7 | 10005078 | 卡圈 | Collar | 3 |
| 8 | 10005266 | 摆动轴 | Shaft | 1 |
| 9 | 10003027 | 螺母 M4 | Nut M4 | 2 |
| 10 | 10005351 | 螺钉 M4×32 | Screw M4×32 | 1 |
| 11 | 10003149 | 螺钉 M4×10 | Screw M4×10 | 1 |
| 12 | 10004939 | 调节器轴承座 | Adjusting plate | 1 |
| 13 | 10005513 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 1 |
| 14 | 10005251 | 摆动压簧 | Compress spring | 1 |
| 15 | 10004979 | 垫圈 Φ6 | Washer Φ6 | 1 |
| 16 | 10025663 | 调节器体销轴 | Adjusting pin | 1 |
| 17 | 10041464 | 油窗组件 | Oil tank assy | 1 |
| 18 | 10005107 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 19 | 10004973 | 油管夹 | Oil pipe clip | 1 |
| 20 | 10041018 | 沉头螺钉 M4×14 | Screw M4×14 | 1 |
| 21 | 10007800 | 油管 | Oil tube | 2 |
| 22 | 10008228 | 油管夹 | Oil pipe clip | 1 |
| 23 | 10005311 | 油管接头 | Terminall | 1 |
| 24 | 10001535 | T形接头 | Terminall | 1 |
| 25 | 10002150 | 油管夹板 | Oil tube support | 1 |
| 26 | 10005076 | 螺钉 M4×5 | Screw M4×5 | 1 |



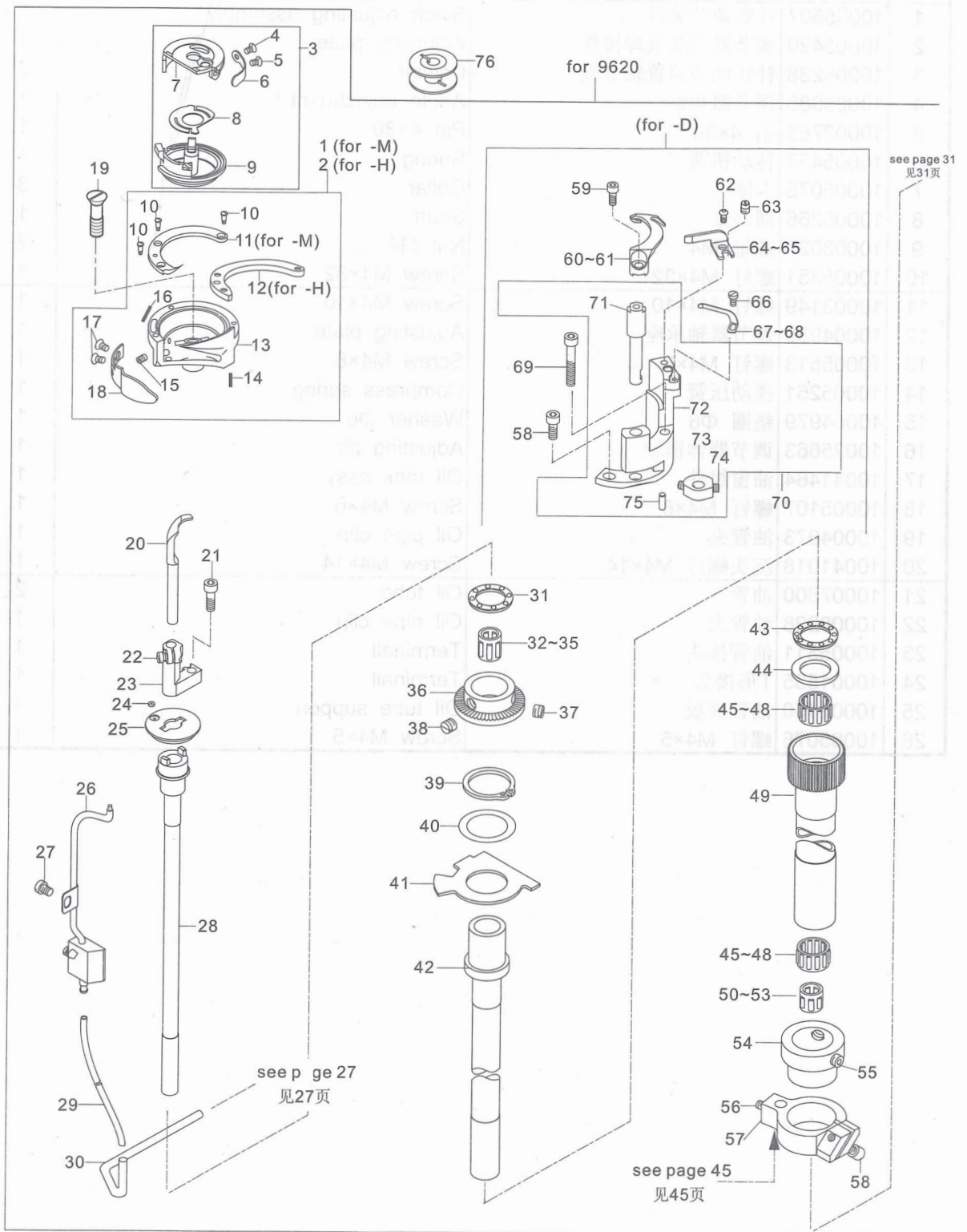


Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione Email: amministrazione@sivespa.com

10.5 Hook post, left

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|--------------------|--------------------------------|-----------|
| 1 | 10005378 | 薄料旋梭 (for -M) | Hook-thin (for -M) | 1 |
| 2 | 10004081 | 厚料旋梭 (for -H) | Hook-thickness (for -H) | 1 |
| 3 | 10005393 | 梭壳组件 | Bobbin case asm | 1 |
| 4 | 10004944 | 板式弹簧螺钉 I | Screw | 1 |
| 5 | 10005206 | 板式弹簧螺钉 II | Screw | 1 |
| 6 | 10005488 | 板式弹簧 | Spring plate | 1 |
| 7 | 10005555 | 梭头体 | Hook-top | 1 |
| 8 | 10005066 | 弹簧片 | Spring | 1 |
| 9 | 10005518 | 梭兜 | Shuttle wan | 1 |
| 10 | 10005541 | 螺钉 | Screw | 3 |
| 11 | 10005203 | 内梭头舌-薄料 (for -M) | Shuttle' tongue (for -M) | 1 |
| 12 | 10005308 | 内梭头舌-厚料 (for -H) | Shuttle' tongue (for -H) | 1 |
| 13 | 10005452 | 梭壳 | Bobbin case | 1 |
| 14 | 10005184 | 注塞 | Wick | 1 |
| 15 | 10005353 | 油毡注塞 | Oil felt wick | 1 |
| 16 | 10005354 | 螺钉 M3×4 | Screw M3×4 | 1 |
| 17 | 10005106 | 螺钉 M2.6×4 | M2.6×4 | 2 |
| 18 | 10005315 | 护针板 | Needle protected plate | 1 |
| 19 | 10004984 | 螺钉 M5×20 | Screw M5×20 | 1 |
| 20 | 10005182 | 旋梭定位勾 | Positioning finger | 1 |
| 21 | 10005366 | 螺钉 M4×12 | Screw M4×12 | 1 |
| 22 | 10005204 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 23 | 10005154 | 旋梭定位勾座 | Positioning finger plate | 1 |
| 24 | 10004937 | O形圈 | O ring | 1 |
| 25 | 10005360 | 旋梭端盖 | hook lid | 1 |
| 26 | 10005394 | 油量调节组成 | Rubber assy | 1 |
| 27 | 10005076 | 螺钉 M4×5 | Screw M4×5 | 1 |
| 28 | 10005245 | 旋梭传动芯轴 | Hook transmission mandrel | 1 |
| 29 | 10007800 | 油管 | Oil felt | 1 |
| 30 | 10002151 | 铜油管 | Copper tubing | 1 |
| 31 | 10005346 | 小端面轴承 | Small end bearing | 1 |
| 32 | 10007373 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 33 | 10007404 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 34 | 10007405 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 35 | 10007374 | 滚针轴承 | Needle bearing | 1 |
| 36 | 10001555 | 送料转盘 | Feeding wheel | 1 |
| 37 | 10001538 | 送料转盘螺钉 I M6×0.75×3 | Screw M6×0.75×3 | 1 |
| 38 | 10001559 | 送料转盘螺钉 M6×.075×5 | Screw M6×0.75×3 | 1 |
| 39 | 10001416 | 20旋梭护片卡圈 | Collar | 1 |
| 40 | 10001415 | 20旋梭护片垫圈 | Collar | 1 |
| 41 | 10001611 | 旋梭护片 | Armor pieces | 1 |
| 42 | 10001558 | 574送料传动轴 | 574 feeding drive shaft | 1 |
| 43 | 10001556 | 574端面轴承 | 574 end bearing | 1 |
| 44 | 10001560 | 端面轴承垫圈 | Washer | 1 |
| 45 | 10007759 | 滚针轴承 | Needle bearing | 2 |
| 46 | 10007758 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 47 | 10007757 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 48 | 10008054 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 49 | 10008234 | 574旋梭传动轴 I | 574 hook shaft | 1 |
| 50 | 10007368 | 滚针轴承 | Needle bearing | (1) |
| 51 | 10007367 | 滚针轴承 | Needle bearing | 1 |
| 52 | 10007199 | 滚针轴承 | Needle bearing | 1 |
| 53 | 10007198 | 滚针轴承 | Needle bearing | 1 |
| 54 | 10001887 | 20旋梭传动轴挡圈 | Retaining ring | 1 |
| 55 | 10005549 | 螺钉 M6×0.75×5 | Screw M6×0.75×5 | 2 |
| 56 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 1 |
| 57 | 10001426 | 574旋梭传动曲柄 | Crank | 1 |
| 58 | 10012752 | 螺钉 M4×10 | Screw M4×10 | 2 |
| 59 | 10005692 | 螺钉 M4×10 | Screw M4×10 | 1 |
| 60 | 10039485 | 动刀 (台湾) | Movable knife (Made in Taiwan) | 1 |
| 61 | 10038408 | 动刀 (国产) | Movable knife (Made in Chian) | (1) |
| 62 | 10005107 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 63 | 10038411 | 偏心销 | Eccentric pin | 1 |
| 64 | 10039486 | 定刀 (台湾) | Fixed knife (Made in Taiwan) | 1 |
| 65 | 10038410 | 定刀 (国产) | Fixed knife (Made in Chian) | 1 |
| 66 | 10001512 | 螺钉 M2.5×3 | Screw M2.5×3 | 1 |
| 67 | 10039487 | 线夹 (台湾) | Wire clip (Made in Taiwan) | 1 |
| 68 | 10038412 | 线夹 (国产) | Wire clip (Made in Chian) | (1) |
| 69 | 10001608 | 螺钉 M4×25 | Screw M4×25 | 1 |
| 70 | 10038405 | 定刀支架部件 | Moveble knife lever | 1 |
| 71 | 10038407 | 勾线板支架A | Knife holder | 1 |
| 72 | 10038406 | 定刀支架 | Fixed knife bracket seat | 1 |
| 73 | 10001517 | 传动齿轮 | Transmission gear | 1 |
| 74 | 10001514 | 螺钉 M4×4 | Screw M4×4 | 2 |
| 75 | 10002069 | 定位销 3×10 | Pin 3×10 | 1 |
| 76 | 10005461 | 梭心 | Bobbin | 1 |

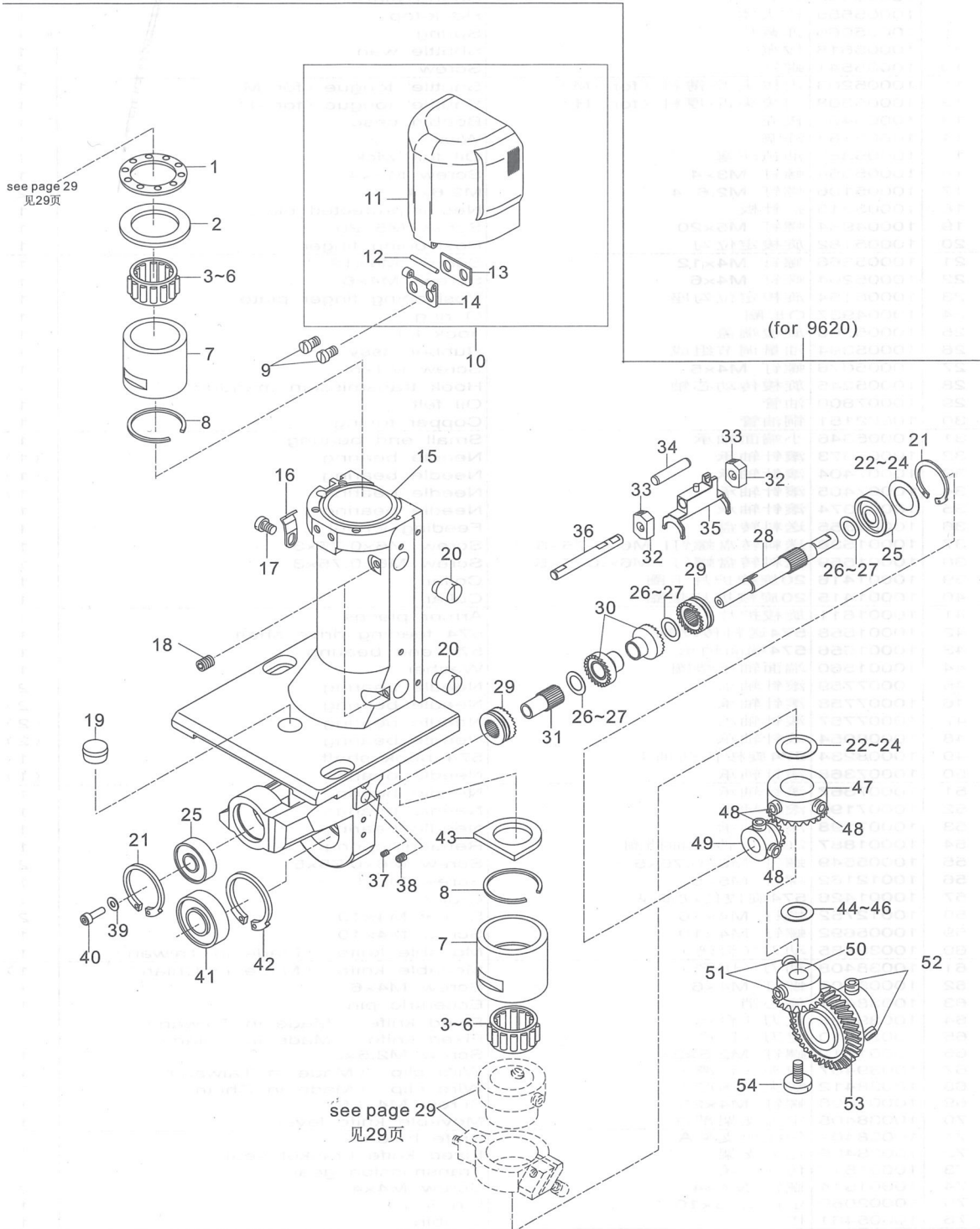




Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|---------------|--------------------------------------|-----------|
| 1 | 10005398 | 端面轴承 | End bearing | 1 |
| 2 | 10005052 | 垫圈 | Washer | 1 |
| 3 | 10007377 | 滚针轴承 | Needle bearing | 2 |
| 4 | 10007376 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 5 | 10007275 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 6 | 10007274 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 7 | 10005259 | 旋梭传动轴轴套 | Hook shaft sleeve | 2 |
| 8 | 10005383 | 挡圈 | Collar | 2 |
| 9 | 10005186 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 2 |
| 10 | 10038399 | 旋梭防护罩组件 | Hook shield components | 1 |
| 11 | 10038400 | 旋梭防护罩 | Hook shield | 1 |
| 12 | 10038404 | 销 | Pin | 1 |
| 13 | 10038403 | 垫片 | Washer | 1 |
| 14 | 10038402 | 护罩转动座 | Shield driving seat | 1 |
| 15 | 20013285 | 旋梭左支座D喷漆 | Hook the left bearing | 1 |
| 16 | 10004999 | 弹簧板 | Spring plate | 1 |
| 17 | 10005309 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 18 | 10009741 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 2 |
| 19 | 10005407 | 油塞 | Oil plug | 1 |
| 20 | 10005215 | 偏心销 | Eccentric pin | 2 |
| 21 | 10005432 | 22挡圈 | Collar | 2 |
| 22 | 10001564 | 垫片 | Washer | (3) |
| 23 | 10007788 | 垫片 | Washer | 3 |
| 24 | 10007789 | 垫片 | Washer | (3) |
| 25 | 10003586 | 608ZZ轴承 | Bearing | 2 |
| 26 | 10038304 | 垫片 | washer | 6 |
| 27 | 10038303 | 垫片 | washer | (6) |
| 28 | 10038305 | 送料主动轴 | Feeding drive shaft | 1 |
| 29 | 10049853 | 滑动离合器 | Slip clutch | 2 |
| 30 | 10049850 | 传动齿轮组件 | Drive gear components | 2 |
| 31 | 10038310 | 短花键轴 | Spline shaft | 1 |
| 32 | 10038313 | 挡块 | Collar | 2 |
| 33 | 10009741 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 4 |
| 34 | 10038311 | 限位轴 | Limit shaft | 1 |
| 35 | 10038312 | 切换滑座 | The switch slide | 1 |
| 36 | 10038314 | 导向轴 | Guide shaft | 1 |
| 37 | 10002853 | 螺钉 M3×4 | Screw M3×4 | 1 |
| 38 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 1 |
| 39 | 10002068 | 垫圈 Φ3 | Washer Φ3 | 1 |
| 40 | 10009553 | 螺钉 M3×8 | Screw M3×8 | 1 |
| 41 | 10007200 | 轴承 6001ZZ | Bearing | 1 |
| 42 | 10005029 | 28挡圈 | Collar | 1 |
| 43 | 10005177 | 油毡 | Oil felt | 1 |
| 44 | 10002011 | 垫片 | Washer | 3 |
| 45 | 10007754 | 垫片 | Washer | (3) |
| 46 | 10007755 | 垫片 | Washer | (3) |
| 47 | 10008115 | 574送料齿轮 II 组件 | 574 feeding drive gear components II | 1 |
| 48 | 10005549 | 螺钉 M6×0.75×5 | Screw M6×0.75×5 | 4 |
| 49 | 10007973 | 574送料齿轮 I | 574 feeding drive gear I | 1 |
| 50 | 10006298 | 传动旋梭齿轮 II | The hook driving gear II | 1 |
| 51 | 10005258 | 螺钉 M6×0.75×5 | Screw M6×0.75×5 | 2 |
| 52 | 10005119 | 螺钉 M6×0.75×6 | Screw M6×0.75×6 | 2 |
| 53 | 10006297 | 传动旋梭齿轮 I 组件 | The hook driving gear components II | 1 |
| 54 | 10001562 | 螺钉 M4×10 | Screw M4×10 | 1 |



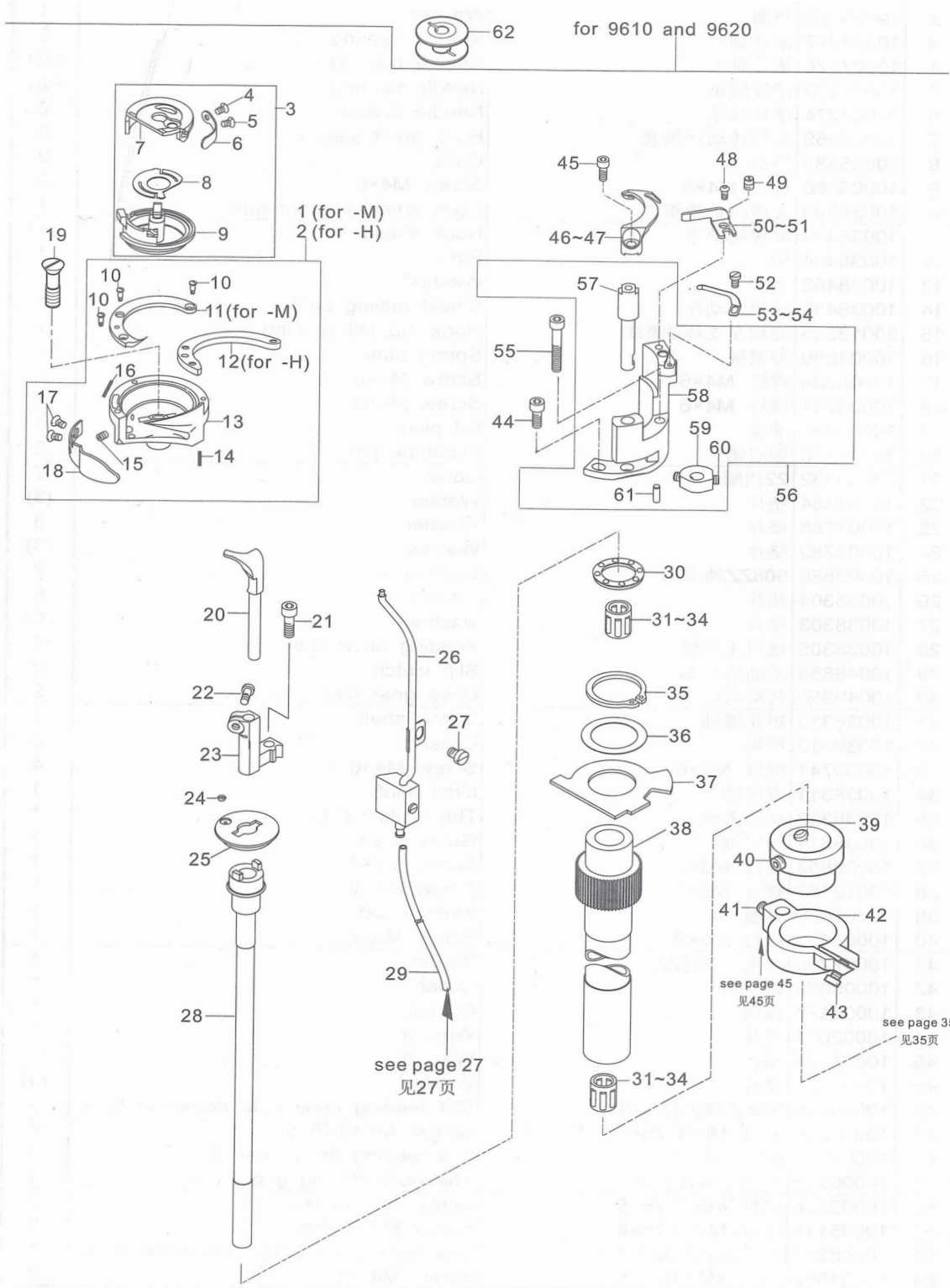


Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione Email: amministrazione@sivespa.com

10.6 Hook post, right

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|------------------|--------------------------------|-----------|
| 1 | 10005378 | 薄料旋梭 (for -M) | Hook-thin (for -M) | 1 |
| 2 | 10004081 | 厚料旋梭 (for -H) | Hook-thickness (for -H) | 1 |
| 3 | 10005393 | 梭壳组件 | Bobbin case asm | 1 |
| 4 | 10004944 | 板式弹簧螺钉 I | Screw | 1 |
| 5 | 10005206 | 板式弹簧螺钉 II | Screw | 1 |
| 6 | 10005488 | 板式弹簧 | Spring plate | 1 |
| 7 | 10005555 | 梭头体 | Hook-top | 1 |
| 8 | 10005066 | 弹簧片 | Spring | 1 |
| 9 | 10005518 | 梭兜 | Shuttle wan | 1 |
| 10 | 10005541 | 螺钉 | Screw | 3 |
| 11 | 10005203 | 内梭头舌-薄料 (for -M) | Shuttle' tongue (for -M) | 1 |
| 12 | 10005308 | 内梭头舌-厚料 (for -H) | Shuttle' tongue (for -H) | 1 |
| 13 | 10005452 | 梭壳 | Bobbin case | 1 |
| 14 | 10005184 | 注塞 | Wick | 1 |
| 15 | 10005353 | 油毡注塞 | Oil felt wick | 1 |
| 16 | 10005354 | 螺钉 M3×4 | Screw M3×4 | 1 |
| 17 | 10005106 | 螺钉 M2.6×4 | M2.6×4 | 1 |
| 18 | 10005315 | 护针板 | Needle protected plate | 1 |
| 19 | 10004984 | 螺钉 M5×20 | Screw M5×20 | 1 |
| 20 | 10005182 | 旋梭定位勾 | Positioning finger | 1 |
| 21 | 10005366 | 螺钉 M4×12 | Screw M4×12 | 1 |
| 22 | 10005204 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 23 | 10005154 | 旋梭定位勾座 | Positioning finger plate | 1 |
| 24 | 10004937 | O形圈 | O ring | 1 |
| 25 | 10005360 | 旋梭端盖 | hook lid | 1 |
| 26 | 10005394 | 油量调节组成 | Rubber assy | 1 |
| 27 | 10005076 | 螺钉 M4×5 | Screw M4×5 | 1 |
| 28 | 10005245 | 旋梭传动芯轴 | Hook transmission mandrel | 1 |
| 29 | 10007800 | 油管 | Oil felt | 1 |
| 30 | 10005346 | 小端面轴承 | End bearing | 1 |
| 31 | 10007374 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 32 | 10007405 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 33 | 10007404 | 滚针轴承 | Needle bearing | 2 |
| 34 | 10007373 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 35 | 10003346 | 轴用挡圈 | Collar | 1 |
| 36 | 10001415 | 20旋梭护片垫圈 | Washer | 1 |
| 37 | 10001611 | 旋梭护片 | Armor pieces | 1 |
| 38 | 10001418 | 旋梭传动轴 | hook shaft | 1 |
| 39 | 10001887 | 20旋梭传动轴挡圈 | Collar | 1 |
| 40 | 10005549 | 螺钉 M6×0.75×5 | Screw M6×0.75×5 | 2 |
| 41 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 1 |
| 42 | 10002106 | 旋梭传动曲柄 | Crank | 1 |
| 43 | 10012752 | 螺钉 M4×10 | Screw M4×10 | 1 |
| 44 | 10012752 | 螺钉 M4×10 | Screw M4×10 | 2 |
| 45 | 10005692 | 螺钉 M4×10 | Screw M4×10 | 1 |
| 46 | 10039485 | 动刀 (台湾) | Movable knife (Made in Taiwan) | 1 |
| 47 | 10038408 | 动刀 (国产) | Movable knife (Made in Chian) | (1) |
| 48 | 10005107 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 49 | 10038411 | 偏心销 | Eccentric pin | 1 |
| 50 | 10039486 | 定刀 (台湾) | Fixed knife (Made in Taiwan) | 1 |
| 51 | 10038410 | 定刀 (国产) | Fixed knife (Made in Chian) | 1 |
| 52 | 10001512 | 螺钉 M2.5×3 | Screw M2.5×3 | 1 |
| 53 | 10039487 | 线夹 (台湾) | Wire clip (Made in Taiwan) | 1 |
| 54 | 10038412 | 线夹 (国产) | Wire clip (Made in Chian) | (1) |
| 55 | 10001608 | 螺钉 M4×25 | Screw M4×25 | 1 |
| 56 | 10038405 | 定刀支架部件 | Moveble knife lever | 1 |
| 57 | 10038407 | 勾线板支架A | Knife holder | 1 |
| 58 | 10038406 | 定刀支架 | Fixed knife bracket seat | 1 |
| 59 | 10001517 | 传动齿轮 | Transmission gear | 1 |
| 60 | 10001514 | 螺钉 M4×4 | Screw M4×4 | 2 |
| 61 | 10002069 | 定位销 3×10 | Pin 3×10 | 1 |
| 62 | 10005461 | 梭心 | Bobbin | 1 |

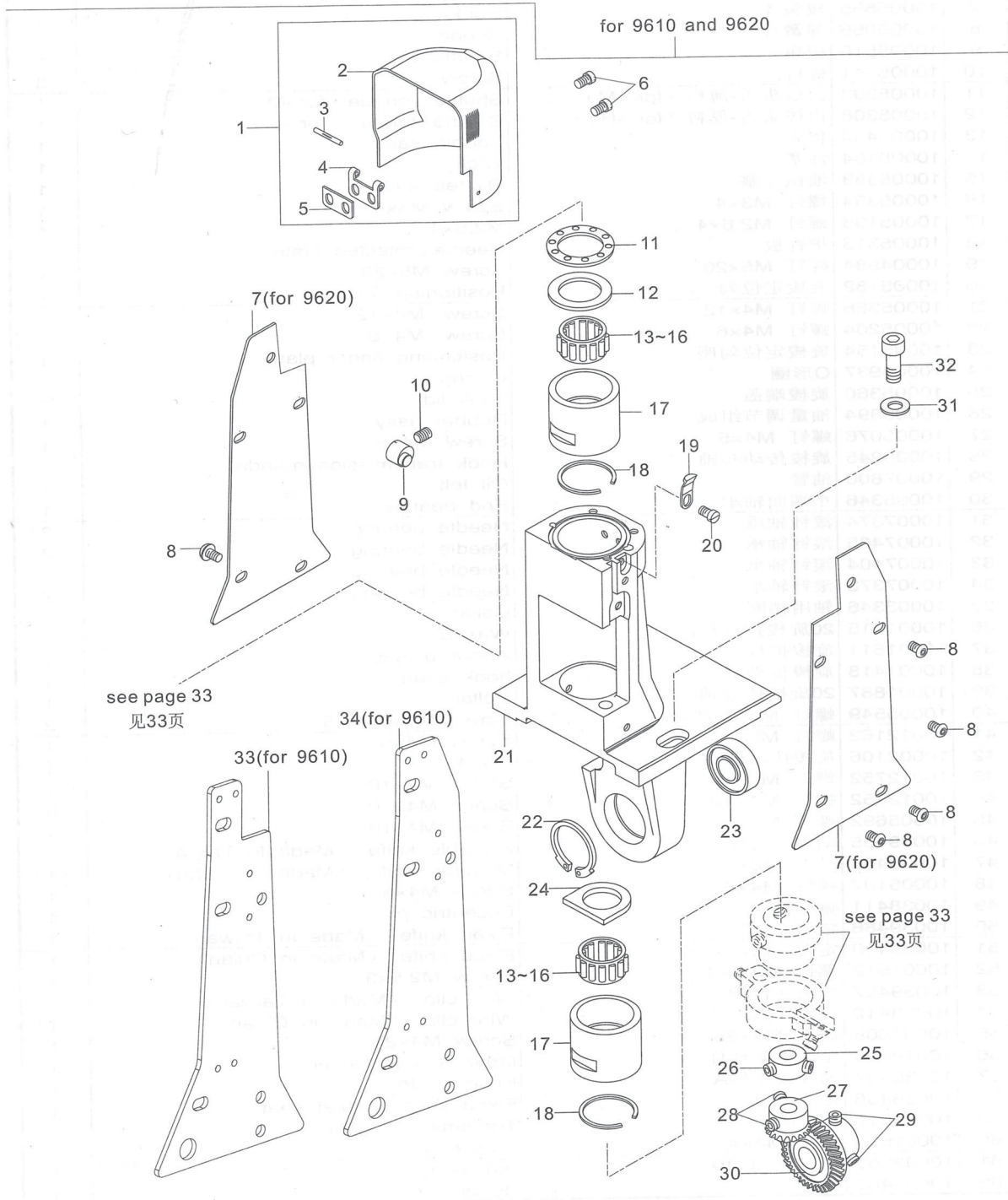




Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|---------------------|--|-----------|
| 1 | 10038399 | 旋梭防护罩组件 | Hook shield components | 1 |
| 2 | 10038400 | 旋梭防护罩 | Hook shield | 1 |
| 3 | 10038404 | 销 | Pin | 1 |
| 4 | 10038402 | 护罩转动座 | Shield driving seat | 1 |
| 5 | 10038403 | 垫片 | Washer | 1 |
| 6 | 10005186 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 2 |
| 7 | 20013284 | 双针侧盖板喷漆 (for 9620) | Double needle plate measuring (for 9620) | 2 |
| 8 | 10005107 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 10 |
| 9 | 10009741 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 2 |
| 10 | 10005215 | 偏心销 | Eccentric pin | 2 |
| 11 | 10005398 | 端面轴承 | End bearing | 1 |
| 12 | 10005052 | 21垫圈 | Washer | 1 |
| 13 | 10007377 | 滚针轴承 | Needle bearing | 2 |
| 14 | 10007376 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 15 | 10007275 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 16 | 10007274 | 滚针轴承 | Needle bearing | (2) |
| 17 | 10005259 | 旋梭传动轴轴套 | Hook shaft sleeve | 2 |
| 18 | 10005383 | 挡圈 | Collar | 2 |
| 19 | 10004999 | 弹簧板 | Spring plate | 1 |
| 20 | 10005309 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 21 | 20003491 | 旋梭支座喷漆 | Hook the right bearing | 1 |
| 22 | 10005029 | 28挡圈 | Collar | 1 |
| 23 | 10007200 | 轴承 6001ZZ | Bearing 6001ZZ | 1 |
| 24 | 10005177 | 油毡 | Oil felt | 1 |
| 25 | 10005413 | 8旋梭传动芯轴挡圈 | Collar | 1 |
| 26 | 10005549 | 螺钉 M6×0.75×5 | Screw M6×0.75×5 | 2 |
| 27 | 10006298 | 旋梭传动齿轮 II | The hook driving gear II | 1 |
| 28 | 10005258 | 螺钉 M6×0.75×5 | Screw M6×0.75×5 | 2 |
| 29 | 10005119 | 螺钉 M6×0.75×6 | Screw M6×0.75×6 | 2 |
| 30 | 10006297 | 旋梭传动齿轮 I | The hook driving gear I | 1 |
| 31 | 10009008 | 螺钉 M6×16 | Screw M6×16 | 4 |
| 32 | 10005550 | 垫圈 Φ6 | Washer Φ6 | 4 |
| 33 | 20013282 | 单针侧盖板A喷漆 (for 9610) | One needle plate measuring (for 9610) | 1 |
| 34 | 20003490 | 侧盖板I (for 9610) | Plate measuring | 1 |



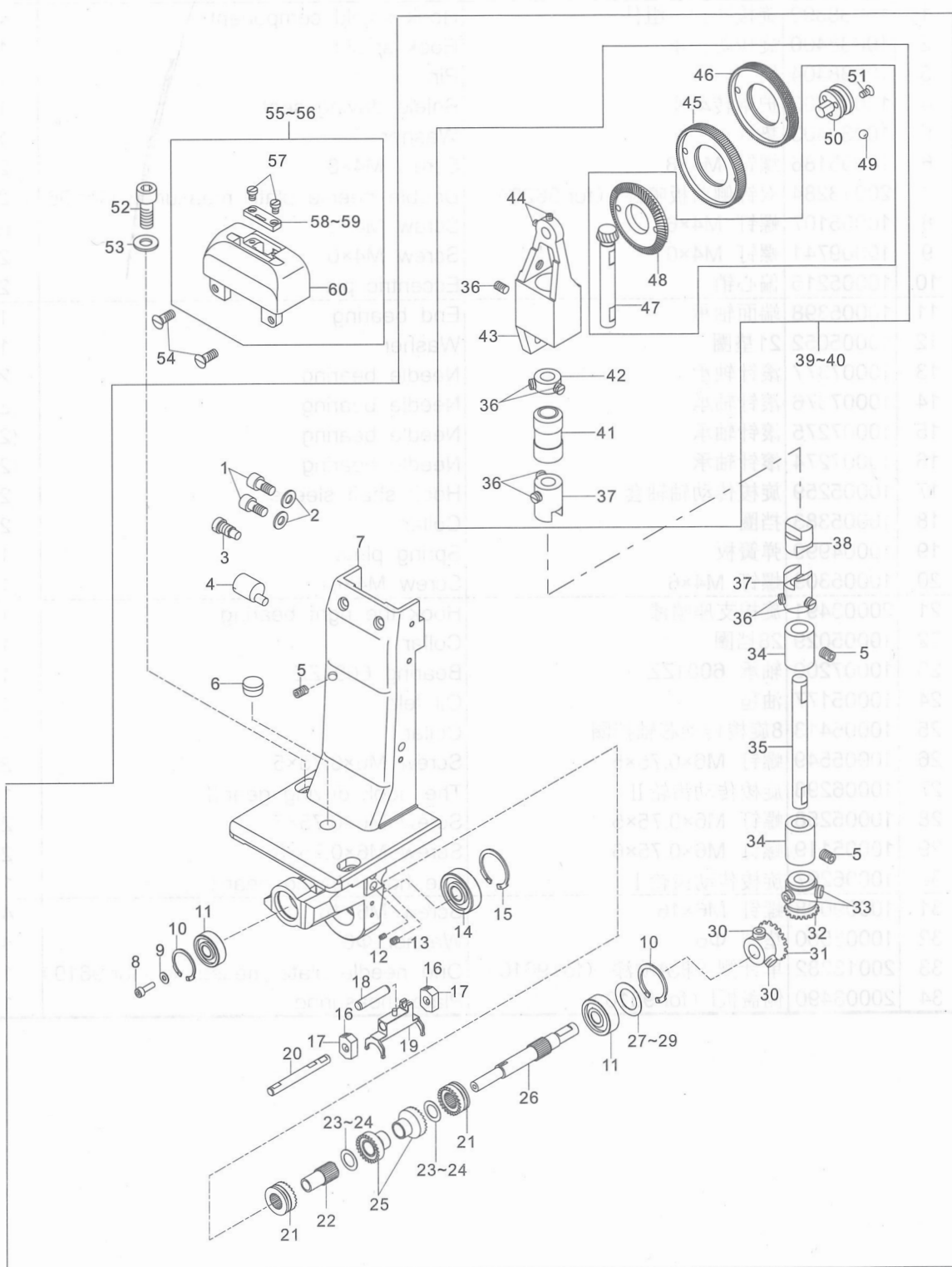


Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione Email: amministrazione@sivespa.com

10.7 feed wheel post, left

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|---------------|-----------------------------------|-----------|
| 1 | 10005139 | 螺钉 M5×12 | Screw M5×12 | 2 |
| 2 | 10005016 | 垫圈 Φ5 | Washer Φ5 | 2 |
| 3 | 10004978 | 螺钉 M6×8 | Screw M6×8 | 1 |
| 4 | 10005257 | 偏心销 | Pin | 1 |
| 5 | 10009741 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 6 | 10005407 | 油塞 | Oil wick | 1 |
| 7 | 20013283 | 送料支座D喷漆 | Feeding support D paint | 1 |
| 8 | 10009533 | 螺钉 M3×8 | Screw M3×8 | 1 |
| 9 | 10002068 | 垫圈 Φ3 | Washer Φ3 | 1 |
| 10 | 10005432 | 22挡圈 | Collar | 2 |
| 11 | 10003586 | 轴承 608ZZ | Bearing 608ZZ | 2 |
| 12 | 10002853 | 螺钉 M3×4 | Screw M3×4 | 1 |
| 13 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 1 |
| 14 | 10007200 | 轴承 6001ZZ | Bearing 6001ZZ | 1 |
| 15 | 10005029 | 28挡圈 | Collar | 1 |
| 16 | 10009741 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×12 | 4 |
| 17 | 10038313 | 挡块 | Block | 2 |
| 18 | 10038311 | 限位轴 | Limit shaft | 1 |
| 19 | 10038312 | 切换滑座 | The switch slide | 1 |
| 20 | 10038314 | 导向轴 | Guide shaft | 1 |
| 21 | 10049853 | 滑动离合器 | Slip clutch | 2 |
| 22 | 10038310 | 短花键轴 | Spline shaft | 1 |
| 23 | 10038304 | 垫片 | Washer | 6 |
| 24 | 10038303 | 垫片 | Washer | (6) |
| 25 | 10049850 | 传动齿轮组件 | Drive gear components | 2 |
| 26 | 10038305 | 送料主动轴 | Feeding drive shaft | 1 |
| 27 | 10001564 | 垫片 | Washer | (3) |
| 28 | 10007788 | 垫片 | Washer | 3 |
| 29 | 10007789 | 垫片 | Washer | (3) |
| 30 | 10005119 | 螺钉 M6×0.75×6 | Screw M6×0.75×6 | 2 |
| 31 | 10007879 | 送料机构齿轮 I | Feeding mechanism of gear I | 1 |
| 32 | 10007907 | 送料机构齿轮 II | Feeding mechanism of gear II | 1 |
| 33 | 10005549 | 螺钉 M6×0.75×5 | Screw M6×0.75×5 | 2 |
| 34 | 10005431 | 套 | Axle sleeve | 2 |
| 35 | 10005402 | 送料传动轴 | Feeding transmission shaft | 1 |
| 36 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 7 |
| 37 | 10005236 | 联接衬套 | Coupling bushing | 2 |
| 38 | 10005084 | 联接块 | Connecting block | 1 |
| 39 | 10005376 | 送料机构(直齿送料轮) | Straight tooth feeding mechanism | 1 |
| 40 | 10043255 | 滚花送料机构(滚花送料轮) | Knurling tooth feeding mechanism | (1) |
| 41 | 10005082 | 送料机构座前轴套 | Axle sleeve | 1 |
| 42 | 10005310 | 送料传动锥齿轮挡圈 | Collar | 1 |
| 43 | 10005185 | 送料机构座 | Feeding mechanism of bearing | 1 |
| 44 | 10005354 | 螺钉 M3×4 | Screw M3×4 | 2 |
| 45 | 10005037 | 送料盘(直齿送料轮) | Feeding straight tooth | 1 |
| 46 | 10043256 | 滚花送料盘(滚花送料轮) | Knurling tooth feed tray | (1) |
| 47 | 10005071 | 送料传动锥齿轮 I | The feed driving bevel gear I | 1 |
| 48 | 10005117 | 送料传动锥齿轮 II | The feed driving bevel gear II | 1 |
| 49 | 10006178 | 钢球 Φ2 | Steel ball Φ2 | 23 |
| 50 | 10028364 | 送料齿联接块组件 | The Connecting block assembly | 1 |
| 51 | 10005348 | 螺钉 M2.5×4 | Screw M2.5×4 | 3 |
| 52 | 10009008 | 螺钉 M6×16 | Screw M6×16 | 2 |
| 53 | 10005550 | 垫圈 Φ6 | Washer Φ6 | 2 |
| 54 | 10005459 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 2 |
| 55 | 10039089 | 单针针板组件(-M) | Single needle plate assembly (-M) | 1 |
| 56 | 10039088 | 单针针板组件(-H) | Single needle plate assembly (-H) | (1) |
| 57 | 10003903 | 针板螺钉 M2×3 | Screw M2×3 | 2 |
| 58 | 10006299 | 小针板-薄料(for-M) | Small needle plate -thin (for-M) | 1 |
| 59 | 10001612 | 小针板-厚料(for-H) | Small needle plate -thick (for-H) | (1) |
| 60 | 10039090 | 针板罩S | needle plate seat | 1 |





Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

10.8 Feed wheel mounting plate

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|--------------------------|--|-----------|
| 1 | 10030181 | 送料轮调整块 | Feeding wheel adjusting block | 1 |
| 2 | 10030180 | 送料轮 | Feeding wheel | 1 |
| 3 | 10001580 | 螺钉 M4×10 | Screw M4×10 | 6 |
| 4 | 10009008 | 螺钉 M6×16 | Screw M6×16 | 4 |
| 5 | 10005550 | 垫圈 Φ6 | Washer Φ6 | 4 |
| 6 | 10002545 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 2 |
| 7 | 10039214 | 双针针板组件(N1.8-2.0,S2.8) | Double needle plate assembly(N1.8-2.0) | (1) |
| 8 | 10039215 | 双针针板组件(N2.0-2.4,S2.8) | Double needle plate assembly(N2.0-2.4) | 1 |
| 9 | 10001578 | 双针针板固定螺钉 M3×3.2 | Screw M3×3.2 | 2 |
| 10 | 10049413 | 双针小针板(N1.8-2.0,S2.8) | Small double needle plate(N2.0-2.4) | 1 |
| 11 | 10049414 | 双针小针板(N2.0-2.4,S2.8) | Small double needle plate(N2.0-2.4) | (1) |
| 12 | 10049415 | 针板罩(N1.8-2.0,S2.8) | Double needle plate cover(N1.8-2.0) | 1 |
| 13 | 10049416 | 针板罩(N2.0-2.4,S2.8) | Double needle plate cover(N2.0-2.4) | (1) |
| 14 | 10045669 | 针板罩座 (N1.8-2.0,S2.8) | Double needle plate cover seat(N1.8-2.0) | (1) |
| 15 | 10043208 | 针板罩座 (N2.0-2.4,S2.8) | Double needle plate cover seat(N2.0-2.4) | 1 |
| 16 | 10041323 | 双针针板组件(N1.8,S3.2) for -M | Double needle plate assembly(N1.8) | (1) |
| 17 | 10041324 | 双针针板组件(N1.8,S3.2) for -H | Double needle plate assembly(N1.8) | (1) |
| 18 | 10001383 | 双针小针板(N1.8,S3.2) for -M | Small double needle plate(N1.8) | (1) |
| 19 | 10030579 | 双针小针板(N1.8,S3.2) for -H | Small double needle plate(N1.8) | (1) |
| 20 | 10041325 | 针板罩 (N1.8,S3.2) | Double needle plate cover(N1.8) | (1) |
| 21 | 10001388 | 针板罩座 (N1.8,S3.2) | Double needle plate cover seat (N1.8) | (1) |

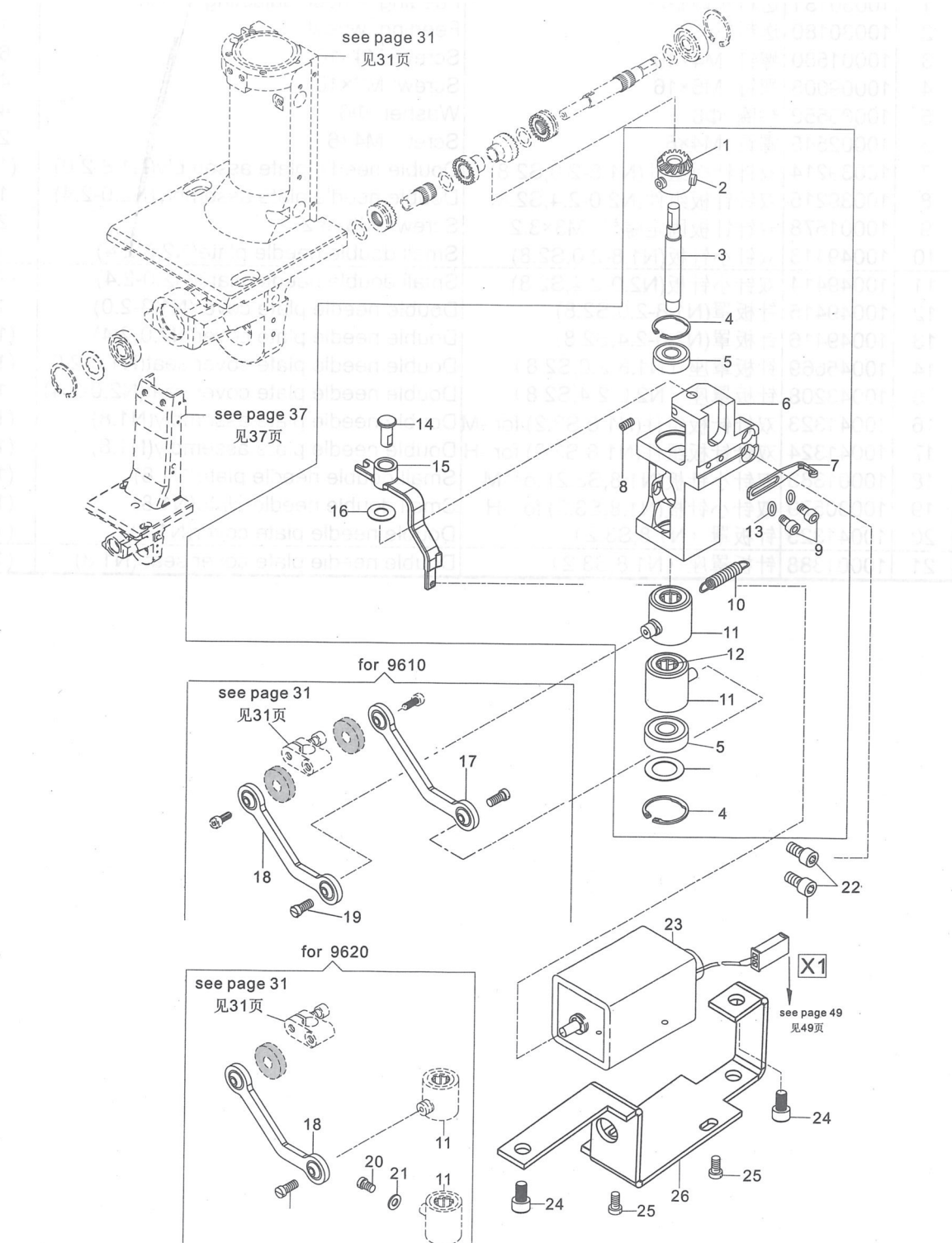


Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

10.9 Backtacking mechanism

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|-------------|----------------------------------|-----------|
| 1 | 10007075 | 574倒缝传动齿轮 I | 574 Backstitch transmission gear | 1 |
| 2 | 10005549 | 螺钉 M6×5 | Screw M6×5 | 2 |
| 3 | 10005540 | 轴 | Shaft | 1 |
| 4 | 10005432 | 开口挡圈 | Collar | 2 |
| 5 | 10003586 | 轴承 608ZZ | Bearing 608ZZ | 2 |
| 6 | 10038315 | 倒缝支座 | Backstitch transmission | 1 |
| 7 | 10038316 | 复位弹簧勾 | Spring hook | 1 |
| 8 | 10009741 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 9 | 10005350 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 2 |
| 10 | 10038317 | 复位弹簧 | Reset spring | 1 |
| 11 | 10005454 | 轴承座 | Bearing seat | 2 |
| 12 | 10005286 | 滚轮联接轴轴承 | One-way bearing | 2 |
| 13 | 10005260 | 垫圈 Φ4 | Washer Φ4 | 2 |
| 14 | 10038318 | 销 | Pin | 1 |
| 15 | 10038382 | 摆动杠杆 | Swinging lever | 1 |
| 16 | 10038319 | 垫片 | Washer | 2 |
| 17 | 10038321 | 球连杆组件 | Ball connecting rod assembly | 1 |
| 18 | 10001432 | 574球连杆组件 | 574 Ball connecting rod assembly | 1 |
| 19 | 10005405 | 螺钉 M4×9 | Screw M4×9 | 2 |
| 20 | 10001804 | 螺钉 M4×5 | Screw M4×5 | 1 |
| 21 | 10005260 | 垫圈 Φ4 | Washer Φ4 | 1 |
| 22 | 10010953 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 2 |
| 23 | 10038322 | 倒缝电磁铁A | Backstitch electromagnet | 1 |
| 24 | 10038320 | 电磁铁支架 | Electromagnet bracket | 1 |
| 25 | 10005107 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 2 |
| 26 | 10005122 | 螺钉 M6×10 | Screw M6×10 | 2 |



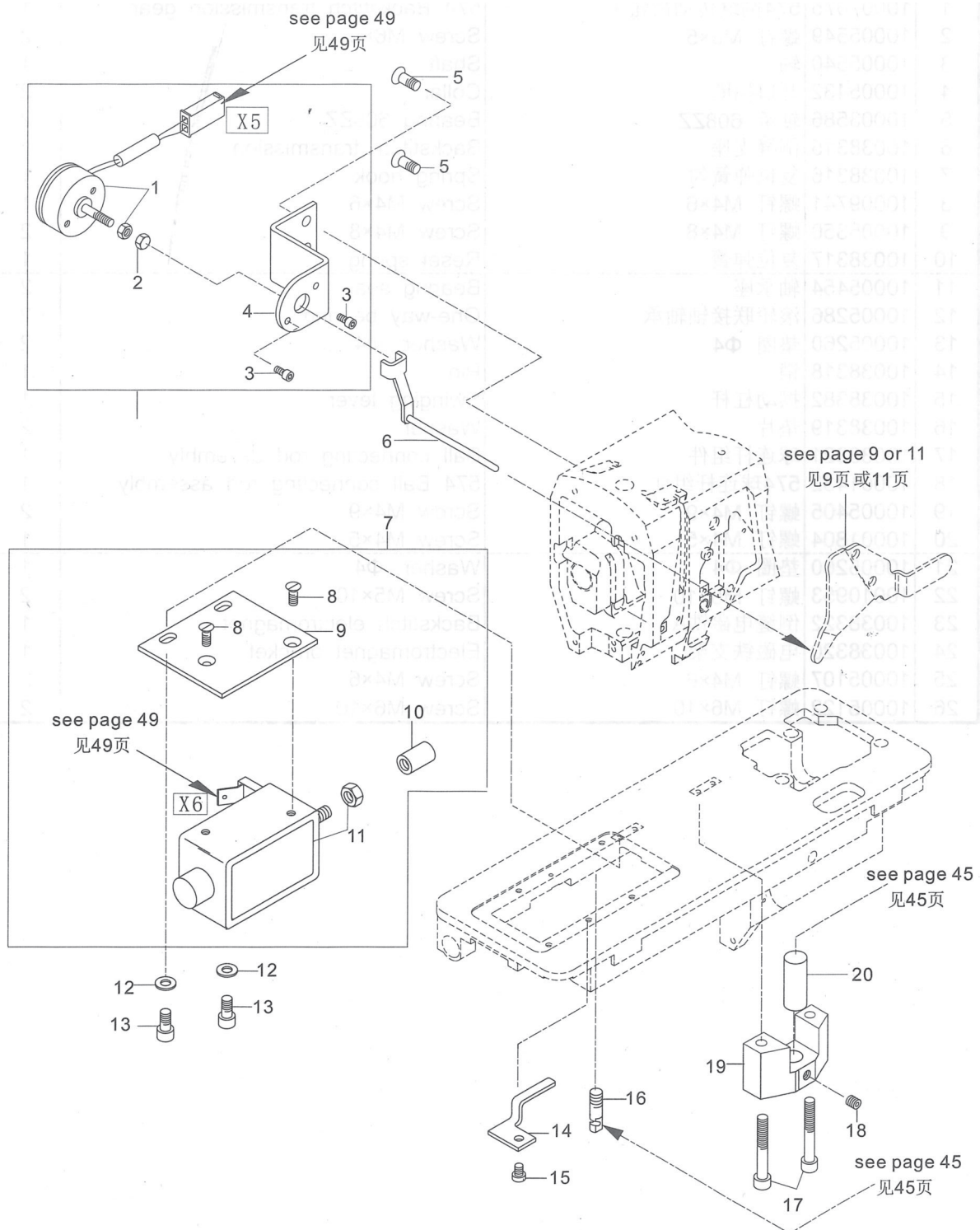


Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

10.10 Thread trimmer

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|---------------|-----------------------------------|-----------|
| 1 | 10001510 | 松线电磁铁 | Loose line electromagnet | 1 |
| 2 | 10001511 | 挺线电磁铁帽 M4 | Nut M4 | 1 |
| 3 | 10002129 | 螺钉 M3×5 | Screw M3×5 | 2 |
| 4 | 10001506 | 松线电磁铁安装板 | Mounting plate | 1 |
| 5 | 10001948 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 2 |
| 6 | 10001657 | 电磁铁挺线钉 | Tension release pin | 1 |
| 7 | 10006402 | 剪线电磁铁整组 | Shear line electromagnet assembly | 1 |
| 8 | 10008233 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 2 |
| 9 | 10001502 | 剪线电磁铁安装板 | Mounting plate | 1 |
| 10 | 10001614 | 剪线电磁铁联接节 | Connecting block | 1 |
| 11 | 10001499 | 剪线电磁铁 | Shear line electromagnet | 1 |
| 12 | 10005016 | 垫圈 Φ5 | Washer Φ5 | 2 |
| 13 | 10010953 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 2 |
| 14 | 10001508 | 油线挡板 | Oil line baffle | 1 |
| 15 | 10005076 | 螺钉 M4×5 | Screw M4×5 | 1 |
| 16 | 10005318 | 螺钉 M6×8 | Screw M6×8 | 1 |
| 17 | 10001497 | 螺钉 M5×30 | Screw M5×30 | 2 |
| 18 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 1 |
| 19 | 10002142 | 剪线摆动杆座 | Shear line swing rod seat | 1 |
| 20 | 10001498 | 剪线摆动杆座销 10×32 | Pin 10×32 | 1 |

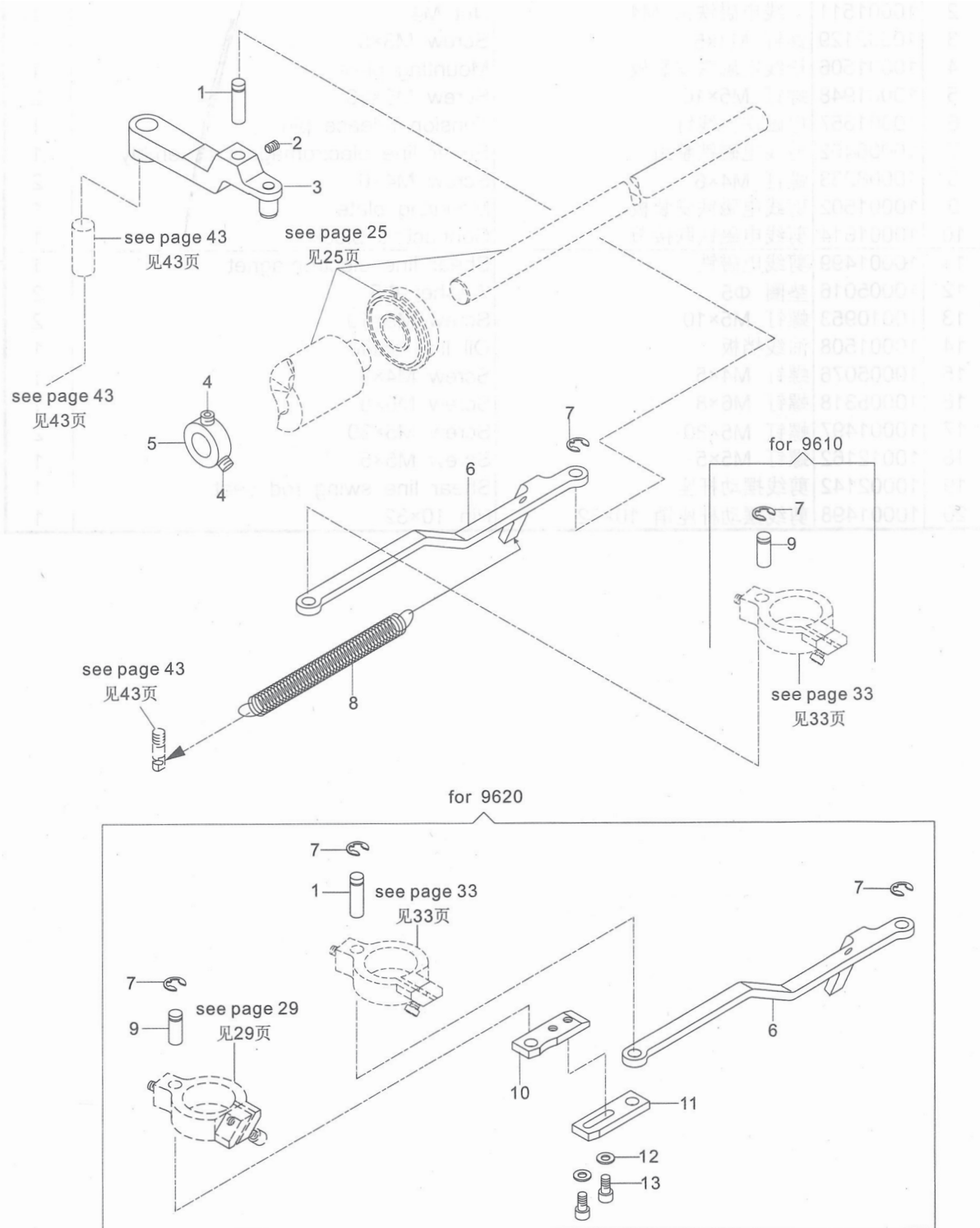




Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|--------------|----------------------|-----------|
| 1 | 10001501 | 剪线摆动杆销 | Pin | 2 |
| 2 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 1 |
| 3 | 10001503 | 剪线摆动杆组件 | Swing rod assembly | 1 |
| 4 | 10012162 | 螺钉 M5×5 | Screw M5×5 | 2 |
| 5 | 10005409 | 12万向联接轴挡圈 | Retaining ring | 1 |
| 6 | 10001504 | 剪线摆动拉杆 | Shear line swing rod | 1 |
| 7 | 10001947 | 剪线摆动杆销卡圈 | Collar | 3 |
| 8 | 10001946 | 剪线摆动拉杆弹簧 | Spring | 1 |
| 9 | 10001505 | 剪线摆动销 | Pin | 2 |
| 10 | 10002201 | 剪线摆动拉杆连接板 II | Connecting plate II | 1 |
| 11 | 10001722 | 剪线摆动拉杆连接板 I | Connecting plate I | 1 |
| 12 | 10005260 | 垫圈 Φ4 | Washer Φ4 | 2 |
| 13 | 10005350 | 螺钉 M4×8 | Screw M4×8 | 2 |



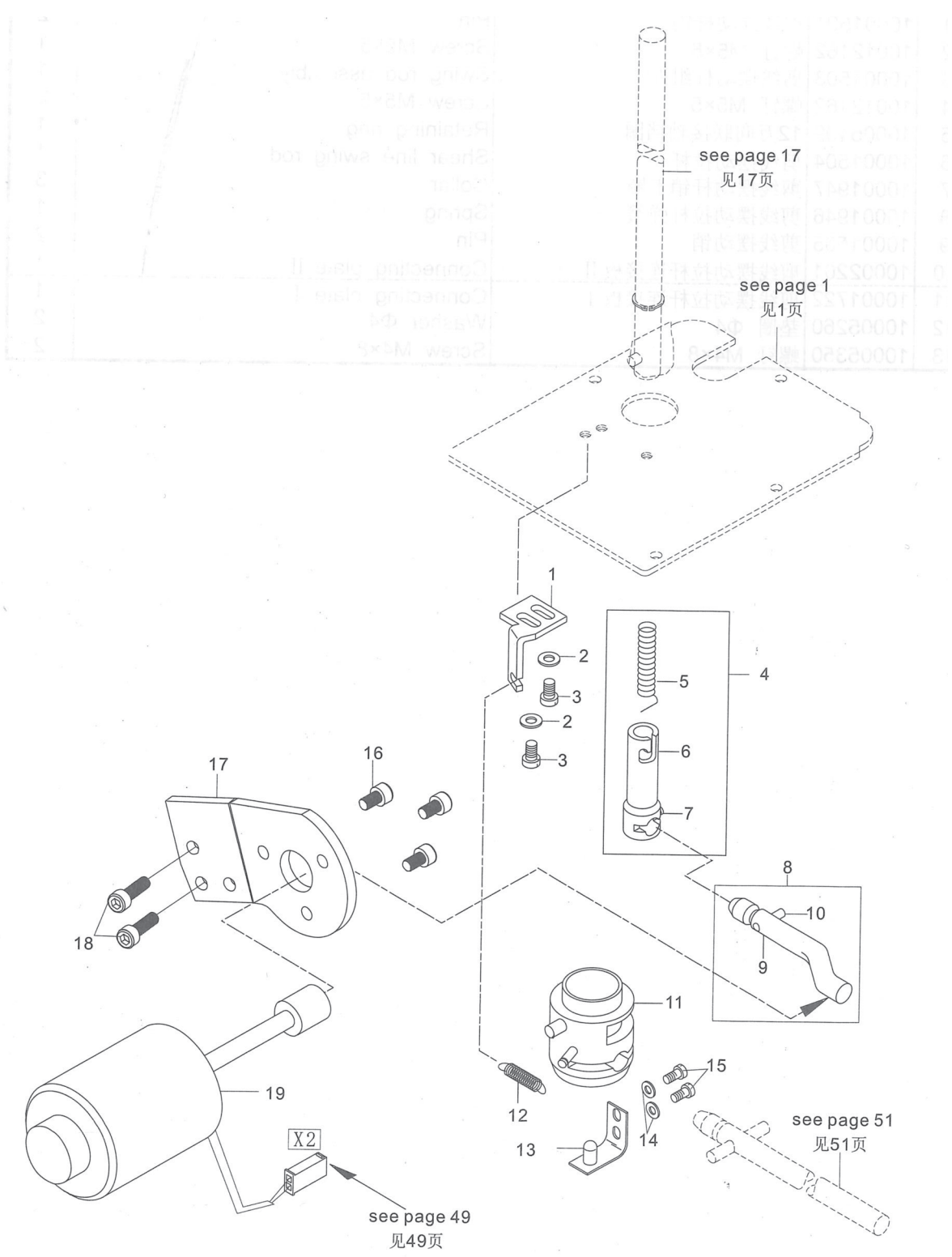


Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

10.11 Automation presser foot lifter

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|-------------|--|-----------|
| 1 | 10001489 | 操纵顶柱复位板 | Reset plate | 1 |
| 2 | 10005260 | 垫圈 Φ4 | Washer Φ4 | 2 |
| 3 | 10010953 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 2 |
| 4 | 10005514 | 操纵顶柱组件 | Manipulating the top column assembly | 1 |
| 5 | 10005158 | 操纵顶柱弹簧 | Spring | 1 |
| 6 | 10005053 | 操纵顶柱 | Manipulating of the top pillar | 1 |
| 7 | 10009741 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 1 |
| 8 | 10002145 | 操纵弯杆组件 | Control rod bending component | 1 |
| 9 | 10002146 | 操纵弯杆 | Control rod bending | 1 |
| 10 | 10001487 | 操作弯杆销 4×16 | Pin | 1 |
| 11 | 10001453 | 脚膝抬压脚操作顶柱组件 | Presser foot lifting component of knee | 1 |
| 12 | 10002144 | 复位弹簧 | Spring | 1 |
| 13 | 10001450 | 操纵弯杆挡片组件 | Baffle assembly | 1 |
| 14 | 10005260 | 垫圈 Φ4 | Washer Φ4 | 2 |
| 15 | 10005204 | 螺钉 M4×6 | Screw M4×6 | 2 |
| 16 | 10005122 | 螺钉 M6×10 | Screw M6×10 | 3 |
| 17 | 10001802 | 中间板 | Mounting plate | 1 |
| 18 | 10002028 | 螺钉 M6×20 | Screw M6×20 | 2 |
| 19 | 10041477 | 一体机压脚电磁铁 | Presser foot lifting electromagnet | 1 |



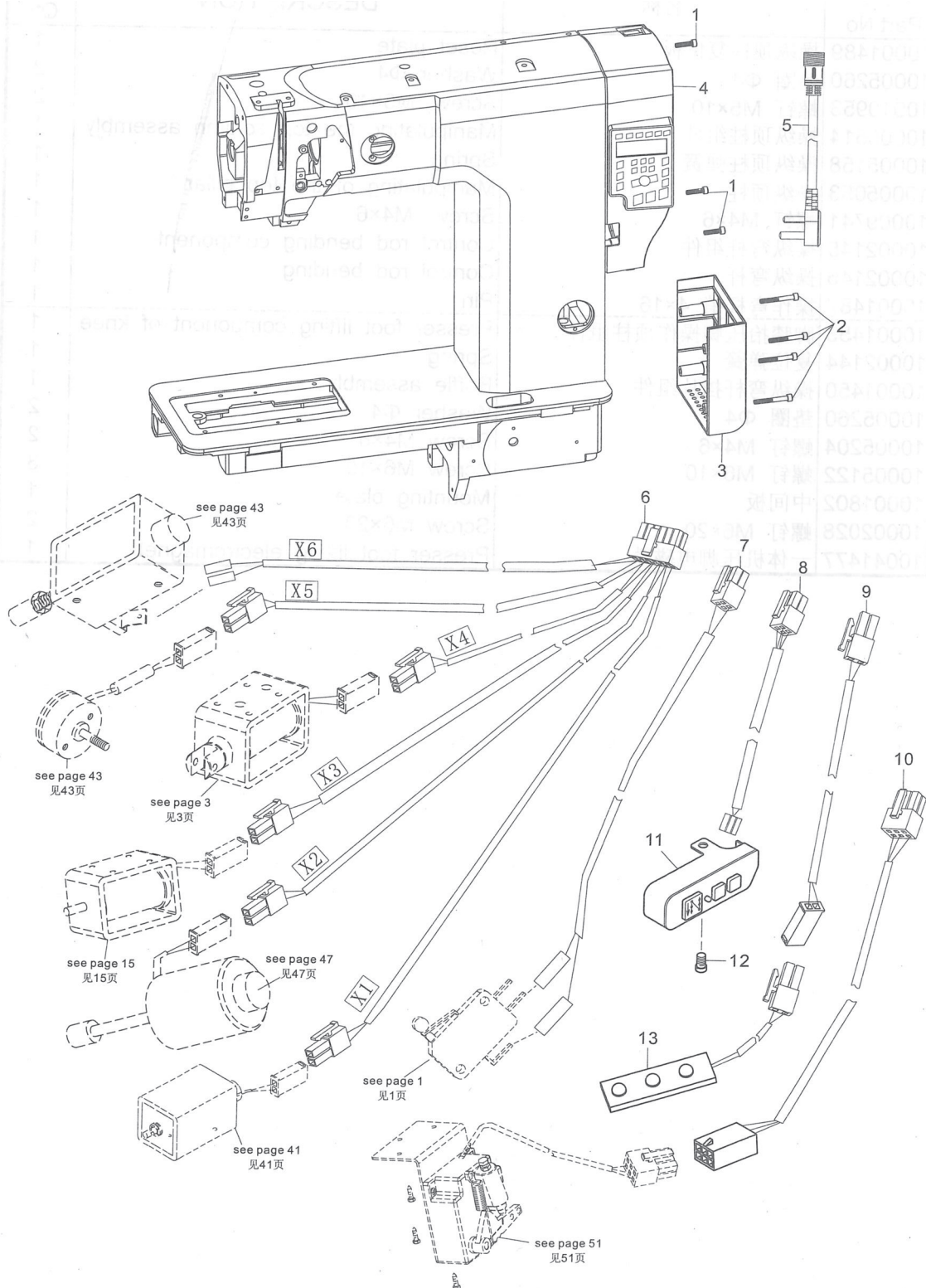


Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

10.12 Electric control

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|----------------|---------------------------------|-----------|
| 1 | 10003141 | 螺钉 M5×20 | Screw M5×20 | 3 |
| 2 | 10007637 | 螺钉 M5×40 | Screw M5×40 | 4 |
| 3 | 10041727 | 一体机下罩盖 | Cover | 1 |
| 4 | 10045176 | WR58L-01-01 电控 | Electronic control | 1 |
| 5 | 10048630 | 电源转接线 | The power adapter cable | 1 |
| 6 | 10048216 | 主控线 | Main control line | 1 |
| 7 | 10048217 | 点动倒缝开关线 | Swich line | 1 |
| 8 | 10048217 | 倒缝开关线 | Reverse stitching switch wiring | 1 |
| 9 | 10048220 | 机头灯转接线 | head lamp adapter | 1 |
| 10 | 10048218 | 踏板转接线 | Redal switch line | 1 |
| 11 | 10028338 | 倒缝开关 (积致电控) | Reverse stitching switch | 1 |
| 12 | 10007096 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 1 |
| 13 | 10030963 | 罗拉车机头灯 | head lamp | 1 |



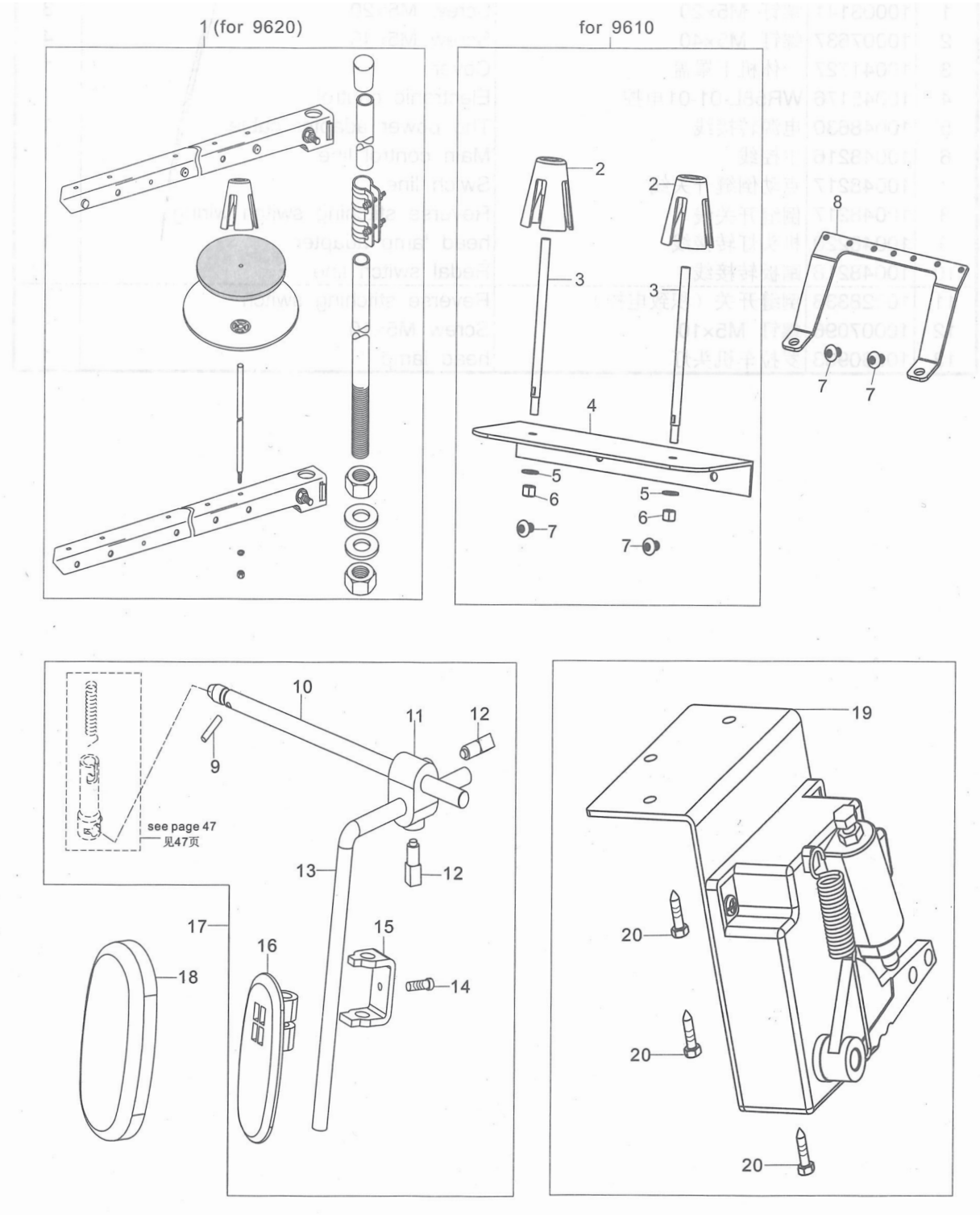


Via della Tecnica, 4/6/8
 42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
 P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
 TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
 FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
 Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
 Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

10.13 Accessories components

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|-----------------|----------------------------------|-----------|
| 1 | 10006300 | 三线线架 (for 9620) | Three wire frame component | 1 |
| 2 | 10004287 | 线盘塑料压块 | Wire disc plastic pressing block | 2 |
| 3 | 10041472 | 线架轴 | Wire rack shaft | 2 |
| 4 | 10041471 | 线盘支架 | Wire coil bracket | 1 |
| 5 | 10009207 | 垫片 $\Phi 5$ | Washer $\Phi 5$ | 2 |
| 6 | 10002953 | 螺母 M5 | Nut M5 | 2 |
| 7 | 10007096 | 螺钉 M5×10 | Screw M5×10 | 2 |
| 8 | 10041470 | 过线架 | Lead wire frame | 1 |
| 9 | 10005193 | 销 4×18 | Pin 4×18 | 1 |
| 10 | 10005045 | 操纵连杆 | Control rod | 1 |
| 11 | 10005199 | 操纵杆接头 | Control rod joints | 1 |
| 12 | 10005234 | 螺钉 M8×14 | Screw M8×14 | 2 |
| 13 | 10005213 | 操纵杆 | Control stick | 1 |
| 14 | 10005421 | 螺钉 M5×13.3 | Screw M5×13.3 | 1 |
| 15 | 10005273 | 膝控调节支架 | Knee control adjusting bracket | 1 |
| 16 | 10005115 | 膝控操纵架 | Knee control frame | 1 |
| 17 | 10004975 | 膝控组件 | Knee control assembly | 1 |
| 18 | 10005455 | 膝控软垫 | Knee control pad | 1 |
| 19 | 10048219 | 踏板 | Pedal | 1 |
| 20 | 10048223 | 踏板螺钉 | Self tapping Screw | 3 |

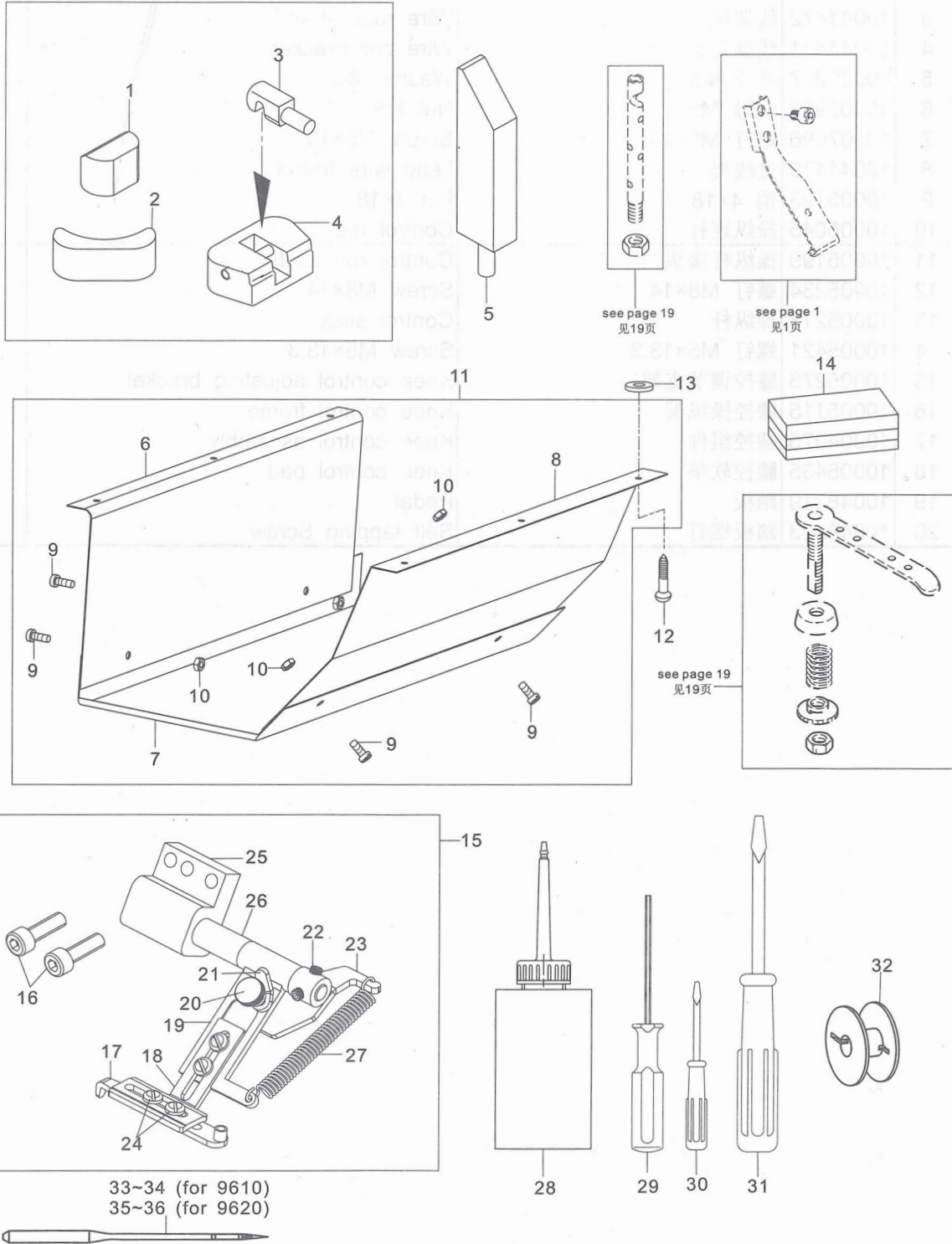




Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione: Email: amministrazione@sivespa.com

| 序号 No. | 件号 Part No. | 名称 | DESCRIPTION | 数量 Qty |
|-----------|----------------|----------------------------|----------------------------------|-----------|
| 1 | 10005114 | 机头支座 | Head support | 2 |
| 2 | 10005248 | 机头座垫 | Head cushion | 2 |
| 3 | 10005374 | 机头铰链 | head hinge | 2 |
| 4 | 10005030 | 机头铰链座组件 | Head hinge base assembly | 2 |
| 5 | 10005484 | 木支架组件 | Wood bracket assembly | 1 |
| 6 | 10005191 | 机头油盘前座 | Front seat head pan | 1 |
| 7 | 10005077 | 机头油盘底座 | Head pan base | 1 |
| 8 | 10005292 | 机头油盘后座 | Head pan back | 1 |
| 9 | 10005299 | 螺钉 M4×5 | Screw M4×5 | 4 |
| 10 | 10005297 | 螺母 M4 | Nut M4 | 4 |
| 11 | 10005296 | 机头油盘组件 | Head pan assembly | 1 |
| 12 | 10008323 | 螺钉 ST4.2×20-C-H | Wood screw ST4.2×20-C-H | 6 |
| 13 | 10005363 | 油盘油毡垫 | Oil felt gasket | 6 |
| 14 | 10007455 | 机头罩 | Head cover | 1 |
| 15 | 10041957 | 罗拉车靠边器 | Pull device | 1 |
| 16 | 10003164 | 螺钉 M5×16 | Screw M5×16 | 2 |
| 17 | 10041972 | 靠边板组件 | side plate assembly | 1 |
| 18 | 10041959 | 调节板 | Adjusting plate | 1 |
| 19 | 10041961 | 导向板焊接件 | Welding guide plate | 1 |
| 20 | 10041958 | 滚花高头螺钉 M4×12 | Screw M4×12 | 1 |
| 21 | 10041964 | 紧固扳手 | Fastening wrench | 1 |
| 22 | 10041976 | 螺钉 M6×5 | Screw M6×5 | 1 |
| 23 | 10041968 | 调整焊接件 | Welding adjustment | 1 |
| 24 | 10003065 | 螺钉 M4×5 | Screw M4×5 | 4 |
| 25 | 10041965 | 安装座 | Mounting seat | 1 |
| 26 | 10041966 | 轴 | Shaft | 1 |
| 27 | 10041971 | 拉簧 | Drag spring | 1 |
| 28 | 10005356 | 油壶 | Oil pot | 1 |
| 29 | 10009270 | 内六角扳手 | Inner six angle wrench | 1 |
| 30 | 10013185 | 小螺丝刀 | Small screwdriver | 1 |
| 31 | 10010995 | 中螺丝刀 | Medium screwdriver | 1 |
| 32 | 10005461 | 梭心 | Bobbin | 3 |
| 33 | 10006103 | 机针134PCL 90/14(for 9610-M) | Needle 134PCL 90/14 (for 9610-M) | 4 |
| 34 | 10004103 | 机针134PCL120/19(for 9610-H) | Needle 134PCL120/19 (for 9610-H) | (4) |
| 35 | 10001375 | 机针134-35 90/14(for 9620-M) | Needle 134-35 90/14 (for 9620-M) | 4 |
| 36 | 10030202 | 机针134-35120/19(for 9620-H) | Needle 134-35120/19 (for 9620-H) | (4) |





Via della Tecnica, 4/6/8
42015 PRATO di CORREGGIO (RE) - ITALY
P. IVA / Cod. Fisc. 01182440352
TEL.: (0039) 0522 736801/2/3 (r.a.) / 0522 695000
FAX: (0039) 0522 695880

Commerciale: Email: sive@sivespa.com
Ricambi: Email: sive.parts@sivespa.com
Amministrazione Email: amministrazione@sivespa.com