

# S7

## Manuale Pannello Operativo Macchina A Colonna Jack S7 ITALIANO



# INDICE

## 1 INTERFACCIA INIZIALE

## 2 MODALITA' DI CUCITURA

## 3 TASTI DEL PANNELLO

## 4 ICONE DEL PANNELLO

## 5 OPERAZIONI DI BASE

- CUCITURA LIBERA (M)

-CUCITURA SOVRAPPOSTA (Z)

-CUCITURA SINGOLO SEGMENTO (F)

-CUCITURA PROGRAMMATA (P)

## 7 CREAZIONE DEI DISEGNI

(per cucitura programmata P)

## 8 MODIFICA DEI PARAMETRI

## 8 ERRORI

## 1 INTERFACCIA INIZIALE

No.	Icona	Descrizione	Nota
1		ENTRA IN MODALITA' CUCITURA	Fare clic su questo tasto, il motore e il motorino passo-passo troveranno il punto d'origine e il sistema entrerà in modalità cucito.
2		IMPOSTAZIONI DI FABBRICA	Tenere premuto questo tasto, il sistema entrerà nella modalità di impostazione di fabbrica. *Questo tasto è nascosto: vedere punto 7
3		INFO DI SISTEMA, AGGIORNAMENTO, LINGUA	Premendo a lungo questo tasto si accederà alla modalità informazioni di sistema. E' inoltre possibile aggiornare il software tramite USB. Per uscire da questa modalità è necessario riavviare la macchina.

## 2 MODALITA' DI CUCITURA

Sono disponibili 3 tipi di cucitura:

**M Cucito:** Cucitura manuale libera



**Z Cucito:** Travettatura avanzata, è possibile decidere quanti punti avanti e indietro oltre al numero di ripetizioni e la lunghezza del punto



**F Cucito:** Cucitura a singolo segmento, decidi il numero di punti e la lunghezza di essi



**P Cucito:** Cucitura programmata, crea i tuoi disegni scegliendo il numero di segmenti, quanti punti a segmento, la loro lunghezza, a che velocità e se ripetere il motivo a inoltranza.



## TASTI DEL PANNELLO

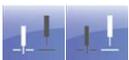
L'icona del carattere bianco indica che questa funzione è attivata e l'icona del carattere grigio scuro indica che questa funzione non è valida.



Affrancatura iniziale.



Affrancatura finale.



Ago alto/basso a fine cucitura.



Piedino sollevato a fine cucitura.



Piedino sollevato a fine cucitura dopo il taglio.



Funzione rasafilo.



Regolazione velocità: successivamente aumentare o diminuire con + e -.



Nella modalità cucitura libera modifica la tipologia di affrancatura  
Nelle altre modalità permette di cambiare la velocità.



Cambio direzione, viene utilizzato per le ripetizioni (retromarcia) nei motivi di cucitura .



Impostazione della posizione dell'ago.



Attivazione pulsante programmato con 3 diverse lunghezze di punto nella modalità P cucito (sul disegno P01).



Funzione di annullamento temporaneo dell'affrancatura.



Tasto di interruzione del programma durante la cucitura programmata. Temporaneamente verrà utilizzata la cucitura libera, quando deselezionato riprenderà quella programmata.



Avvolgimento della spolina, in questo momento le rotelle superiore e inferiore non funzionano.



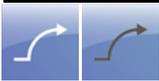
Arresto macchina al termine della cucitura del segmento corrente.



Cucitura automatica: la macchina eseguirà automaticamente la cucitura del modello completo con un solo tocco del pedale.



Numero punti del segmento.



Rampa di accelerazione.

Modifica del motivo, aggiungi, cancella, importa, esporta (tenere premuto) – vedi capitolo successivo



Modifica parametri (tenere premuto)



Blocco/Sblocco pannello (dopo il tempo preimpostato si blocca automaticamente)



Contatore numero punti (attivare la funzione dai parametri)



Contatore fine spolina (modello -D optional)



Tasto di ritorno

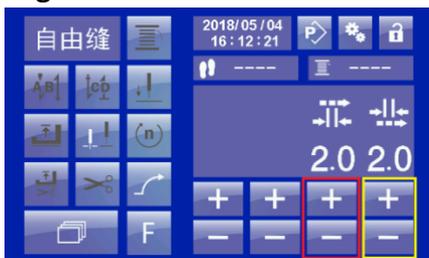
#### 4 ICONE DEL PANNELLO

No.	Icona	Descrizione
1		Punti rotella superiore
2		Punti rotella inferiore
3		Motivo in corso
4		Velocità
5		Numero punti
6	<b>S - 1</b>	Segmento in corso

#### 5 OPERAZIONI DI BASE

## CUCITURA LIBERA (M)

### Regolazione valore del rullo



Aumenta o diminuisci con + e - la lunghezza dei punti per rullo (in rosso quello superiore, in giallo quello inferiore). L'intervallo tra i valori del rullo superiore e inferiore non deve superare 1,0 mm.

### Regolazione fermatura iniziale



Attivare l'affrancatura iniziale e/o iniziale cliccando sul tasto corrispondente

Per regolarla, cliccare sul tasto scorrimento



La casella rossa regola la sezione "A", quella gialla la sezione "B", la casella nera regola la ripetizione.

Il valore R è 2 e 4, dove 2 indica la cucitura AB, e 4 significa cucitura ABAB.

Cliccare di nuovo per regolare anche quella finale se attivata.



### Regolazione della velocità



Cliccare su

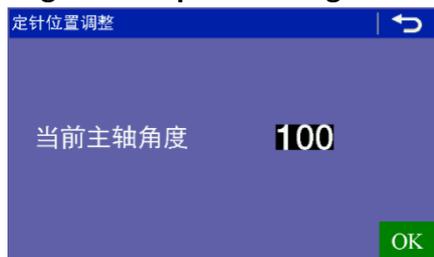


Il riquadro rosso può impostare la velocità di affrancatura iniziale.

Il riquadro giallo può impostare la velocità di affrancatura finale.

Il riquadro nero può impostare la velocità di cucitura della macchina.

### Regolazione posizione ago



Tenere premuto il tasto



Regolare manualmente il volantino nell'altezza desiderata.

Premere OK per salvare.

Per modificare posizione ago basso/alto andare nei parametri con e modificare i parametri No 17 (basso) No 18 (alto)



## CUCITURA SOVRAPPOSTA (Z) – TRAVETTATURA AVANZATA



Cliccare sul primo numero che corrisponde al segmento avanti.  
 Regolare con + e - la lunghezza del punto del segmento avanti.  
 Cliccare  per modificare il numero di punti del segmento avanti.  
 Ripetere la stessa procedura per il secondo numero che corrisponde al segmento indietro.  
 Aumentare con le frecce il valore SEG per decidere il numero di ripetizioni (avanti/indietro)  
 Per far cucire in maniera automatica tutto il motivo premendo solo una volta il pedale attivare

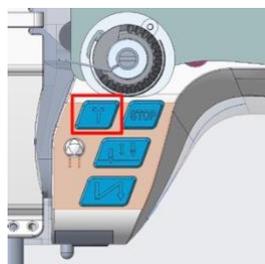


### CUCITURA SINGOLO SEGMENTO (F)

decidi il numero di punti e la lunghezza di essi (modificabile tramite tasto + e -)



### CUCITURA PROGRAMMATA (P)



**P01** è una cucitura continua con impostazione di 3 lunghezze punto da poter cambiare col tasto fisico durante la cucitura:

- Selezionare 1 nel riquadro rosso (con + e -)
- Selezionare 1 nel riquadro blu e scegliere la prima lunghezza punto
- Selezionare 2 nel riquadro blu e scegliere la seconda lunghezza punto
- Selezionare 3 nel riquadro blu e scegliere la terza lunghezza punto



NB: questa icona deve essere selezionata (BIANCA)



**P02** è una cucitura continua di cui è possibile regolare solo la lunghezza punto.  
 Selezionare 2 nel riquadro rosso dell'immagine precedente.

**NB: P01 e P02 non sono cancellabili, ne modificabili, ne possibile impostare il numero di punti in quanto sono cuciture continue.**

**P03...P99** crea i tuoi disegni (descritto nel prossimo capitolo) scegliendo il numero di segmenti, quanti punti a segmento, la loro lunghezza, a che velocità e se ripetere il motivo a inoltranza.



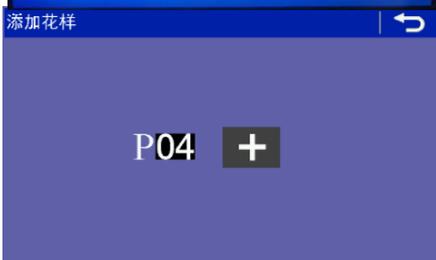
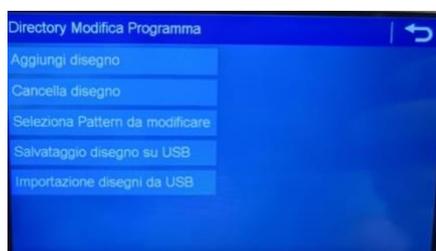
Nella casella rossa viene indicato il disegno corrente di cucitura. (cambiare con + e -)

Nella casella blu viene indicato, in alto il numero di segmenti totali in basso quello che stiamo modificando. (cambiare con + e -)

Premendo il tasto  possibile modificare il numero di punti per ogni segmento.

**Nel momento della cucitura verranno svolti in automatico i vari segmenti uno dopo l'altro (con la possibilità di ripeterli ad oltranza)**

## 6. CREAZIONE DEI DISEGNI (P03..P99)



Premendo a lungo il tasto , si entra nella pagina per aggiungere un disegno, cancellarlo, modificarlo oppure salvarlo o importarlo su USB.

### Aggiungi disegno

Fare clic su "aggiungi disegno" per aggiungere un nuovo disegno (es in figura P04).

Fare click su + per confermare l'aggiunta del disegno P04.

Passerà direttamente a P05, se non volete aggiungerlo cliccare sulla freccia indietro, altrimenti fare + per aggiungerlo.

### Cancella disegno

Fare click su "cancella disegno"

Utilizzare il tasto destro "+", "-" per selezionare il disegno da cancellare.

Quindi premere il tasto  per eliminare il motivo. I motivi n. 1 e n. 2 non possono essere eliminati.

### Modifica disegno

Fare click su "seleziona pattern da modificare"

Utilizzare i pulsanti   per selezionare il disegno da modificare.

Premere il pulsante  per accedere all'interfaccia di modifica.

## Metodo di Modifica disegno

Esempio disegno da costruire:

Composto da 3 segmenti:

-segmento 1: di 6 punti da 3mm e velocità di 2000rpm (con fermatura iniziale)

-segmento 2: di 8 punti da 3,5mm e velocità di 2100rpm

-segmento 3: di 10 punti da 4,0mm e velocità 2200rpm (con rasafilo e sollevamento del piedino dopo l'affrancatura finale)



Nel primo segmento (rosso) cliccare sul tasto cerchiato per scegliere il numero di punti (nel nostro caso 6 punti)



Sempre sul primo segmento (rosso)

Impostare la lunghezza del punto (nel nostro caso 3mm)



Sul primo segmento (rosso)

Attivare la fermatura iniziale (tasto cerchiato)

Cliccando su  è possibile modificare il tipo di affrancatura



Cliccare sul tasto cerchiato per accedere alla velocità di cucitura

E impostare con + e - la velocità della macchina nel nostro segmento (nel nostro caso 2000rpm)

È inoltre possibile modificare la velocità dell'affrancatura (1000rpm)

Spostarsi sul secondo segmento (in rosso) e seguire il metodo sopra descritto per settare il 2 e 3 segmento.



Quando si esce premendo il tasto di ritorno

 Chiederà automaticamente di salvare.

## 7. MODIFICA DEI PARAMETRI

Tener premuto il tasto  per accedere all'interfaccia di impostazione dei parametri:



---

Come mostrato nella figura sopra  , fare clic sulla freccia bianca per passare al parametro successivo, oppure cambiare il valore con + e -, fare OK per salvare.

ATTENZIONE: bisogna prima abilitare la possibilità di modificare i parametri in questo modo:

**IMPOSTAZIONI DI FABBRICA (TASTO NASCOSTO  )**

All'accensione della macchina cliccare 2 volte su  e 1 volta nell'angolo in alto a destra (nel vuoto ma sentirete un beep)

Ora apparirà al centro un nuovo tasto:  tenerlo premuto per entrare nella modifica dei parametri di fabbrica.

Ora cliccare su "Regolazione della macchina" (seconda opzione)

Inserire la password 666666 (tutti 6 fino a completamento degli spazi)

Cliccare ora su autorizzazione parametri

Abilitare i parametri a cui volete far accedere dall'operatore semplicemente premendo



## 8. LISTA ERRORI

### Codici errore control box

NO	Problema	Soluzione
3100	Software non autorizzato	
3101	Parametro fuori gamma	Reinializza parametro
3110	Errore di impostazione del pedale / o malfunzionamento del pedale	Il valore AD del pedale non è corretto
3111	Malfunzionamento dell'encoder o del sensore del punto di riferimento o del motore	Verificare che l'albero del motore principale non sia bloccato o che l'encoder non funzioni correttamente.
3112	Errore di data	Errore di elaborazione della data, azzerare il parametro di cucitura
3113	Errore del sensore di posizione zero	Verificare che l'albero del motore principale non sia bloccato o che l'encoder non funzioni correttamente.
3114	Testa della macchina capovolta	La testa della macchina è inclinata o l'angolo di inclinazione del sensore della testa della macchina non funziona correttamente
3118	Malfunzionamento del solenoide	Controllate che il solenoide non sia in cortocircuito
3119	Anomalia albero motore principale	albero bloccato o anomalia encoder
3120	Anomalia motorino passo-passo	Il motorino è bloccato o non gira per altri motivi
3121	Malfunzionamento della comunicazione	Non riceve i comandi dal pannello
3122	Errore verifica trasmissione dati	I dati ricevuti erano sbagliati
3123	Anomalia azionamento albero motore	Mandrino motore sovraccarico
3124	Anomalia motorino passo-passo	Motorino sovraccarico
3125	Errore di trasferimento del modello	Errore di trasferimento del modello, problemi di comunicazione
3126	Errore trasferimento parametro	Errore trasferimento parametro, problemi di comunicazione
3127	Mancata cucitura comando a ginocchio	Il pannello non risponde quando si cambia segmento di cucitura
3128	Anomalia posizione motorino passo-passo	La posizione del motorino è fuori dal campo normale
3129	Sovraccarico	Voltaggio troppo alto
3130	Sottotensione	Voltaggio troppo basso

## Codice errore pannello

### 21: il control box non riesce a trovare il punto d'origine

L'albero del motore principale o il motorino passo-passo non riescono a trovare il punto d'origine. Controllarne il corretto collegamento e funzionamento.

## Reset Macchina

Entrare nelle impostazioni di fabbrica  (spiegato nel punto 7) e selezionare:

### Operazioni relative al pannello (prima opzione)

Inizializzare la macchina o i disegni di cucitura a seconda di cosa vi serve da resettare.

# S7-91-T/S7-92-T

VOGLIATE SCARICARE IL MANUALE ED IL CATALOGO PEZZI DI RICAMBIO

DAL SEGUENTE SITO:

<http://download.chinajack.com>

Codice standard del prodotto: **QB/T2380-2013**

**JACK SEWING MACHINE**

**[HTTP://WWW.CHINAJACK.COM](http://www.chinajack.com)**

**JACK SEWING MACHINE CO.,LTD.**

**NO.1008 , DONGHAI AVENUE EAST, JIAOJIANG DISTRICT,TAIZHOU CITY , ZHEJIANG**

# **JACK**

## 1 Sicurezza

1. Questa macchina può essere utilizzata solo da operatori adeguatamente formati e solo dopo aver letto e compreso completamente il Manuale di Istruzioni!
2. Questa macchina può essere utilizzata solo per lo scopo per cui è stata progettata e non può essere utilizzata senza i suoi dispositivi di sicurezza. Devono essere rispettate tutte le norme di sicurezza relative al suo funzionamento.
3. Quando si cambiano gli organi di cucitura (ad es. ago, piedino a rotella, placca ago e bobina), quando si infila la macchina, quando si lascia la macchina incustodita e durante i lavori di manutenzione, la macchina deve essere separata dall'alimentazione, spegnendo l'interruttore o staccando la spina dalla rete!
4. Le operazioni di manutenzione quotidiana devono essere eseguiti solo da personale adeguatamente addestrato!
5. Le riparazioni e gli interventi di manutenzione straordinaria possono essere eseguiti solo da personale di assistenza qualificato o da personale adeguatamente addestrato!
6. Non è consentito lavorare su parti e apparecchiature collegate all'alimentazione.
7. Modifiche e alterazioni alla macchina possono essere eseguite solo nel rispetto di tutte le norme di sicurezza pertinenti!
8. Solo i pezzi di ricambio da noi approvati devono essere utilizzati per le riparazioni! Sottolineiamo espressamente che eventuali parti di ricambio o accessori non forniti da noi non sono stati da noi testati e approvati. L'installazione e / o l'uso di tali prodotti può portare ad alterazioni delle caratteristiche strutturali della macchina. Non siamo responsabili per eventuali danni che possono essere causati da parti non originali.

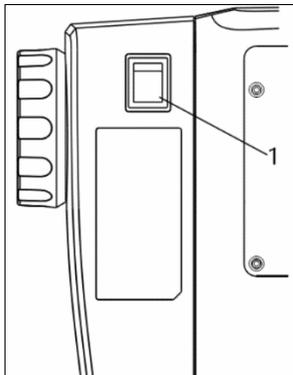
## 2. Caratteristiche e applicazioni speciali

La macchina per cucire a colonna con ago singolo / doppio (rasafilo, fermatura, piedino premistoffa) viene utilizzata per la produzione di scarpe ed è particolarmente indicata per cucire su articoli di peso medio pesante con forma ad arco, come scarpe in pelle di qualità superiore, borse a mano, guanti, berretti ecc., ed è di facile manutenzione.

Tutti gli usi di questa macchina che non sono stati approvati dal produttore sono considerati inappropriati! Il produttore non può essere ritenuto responsabile per eventuali danni causati da un uso improprio della macchina! L'uso appropriato della macchina include l'osservanza di tutte le misure operative, di regolazione, di manutenzione e di riparazione richieste dal produttore!

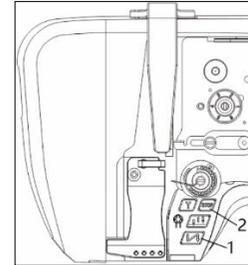
Tipo di punto:	DP×5#16 (#11-#20)
Massima lunghezza del punto:	Ago singolo: 7mm Due aghi: 5mm
Giri al minuto:	Ago singolo : 2500giri/min Due aghi:2200giri/min
Rumorosità	≤82dB
Peso	Netto: 67KG Lordo: 76KG
Dimensioni della testa cucitrice:	Lunghezza: 630mm Larghezza: 220mm Altezza (dal tavolo): 460mm
Dimensioni della base	1200×540mm

### 4.01 Controlli interruttore di accensione / spegnimento



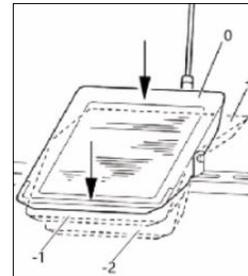
- Tramite il tasto 1 per accendere o spegnere l'alimentazione.

### 4.02 Tasti sulla testa della macchina



- Fintanto che il tasto 1 viene premuto durante la cucitura, la macchina cuce in retromarcia. I tasti 2 possono essere utilizzati per le impostazioni dei parametri

### 4.03 Pedale

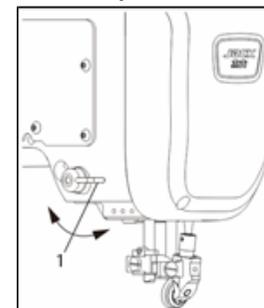


+ 1 = Cucire

-1 = Sollevare il pressore a rullo

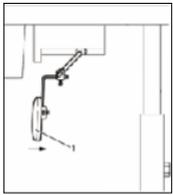
-2 = Taglia i fili per cucire, termina il segmento del programma

### 4.04 Leva per sollevamento piedino a rotella.



- Il piedino a rotella può essere sollevato ruotando la leva 1.

#### 4.05 Ginocchiello



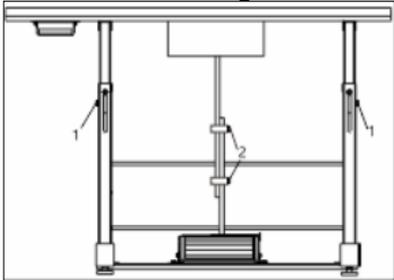
- Il piedino a rotella può essere sollevato premendo il ginocchiello 1 nella direzione della freccia.

#### 4.06 Estrarre il piedino a rotella



- Quando il piedino è sollevato, premere verso il basso 1 e il pressore a rullo 2 può essere ruotato in fuori tirandolo leggermente verso il basso.

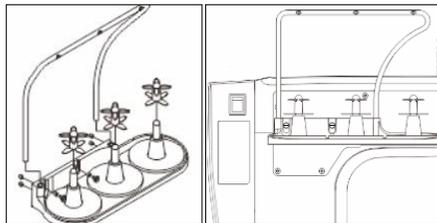
#### 5.01 Installazione e regolazione dell'altezza del piano del tavolo



- Allentare le viti 1 e 2 e impostare l'altezza del piano del tavolo desiderata
- Stringere bene le viti 1.

Regolare la posizione del pedale in modo da poterlo azionare comodamente e serrare la vite 2.

#### 5.02 Montare i porta-coni



Montare i porta-coni come da figura

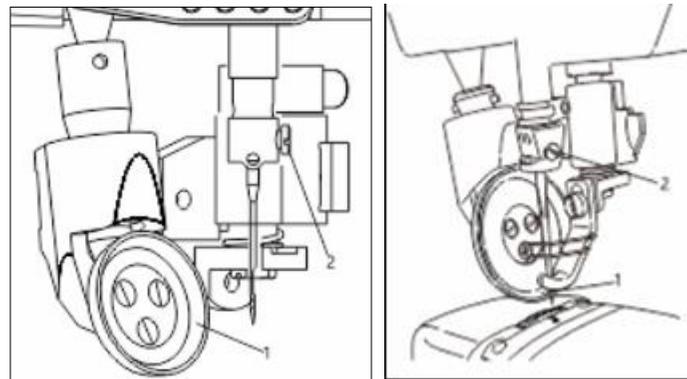
### 6 Montaggio

- È necessario osservare tutte le istruzioni e le norme contenute in questo manuale di istruzioni. Particolare attenzione deve essere prestata a tutte le norme di sicurezza!

Il montaggio deve essere eseguito solo da personale con adeguata formazione.

- Per tutte le operazioni di messa a punto la macchina deve essere scollegata dalla rete di alimentazione spegnendo l'interruttore di accensione / spegnimento o staccando la spina dalla presa di alimentazione elettrica.

#### 6.01 Introdurre l'ago



- Spegnere la macchina! Pericolo di lesioni a causa dell'avviamento accidentale della macchina!

- Sollevare il piedino 1 ed estrarlo.

- Allentare la vite 2 e inserire l'ago il più a fondo possibile. La scanalatura lunga deve essere rivolta a sinistra (ago singolo).

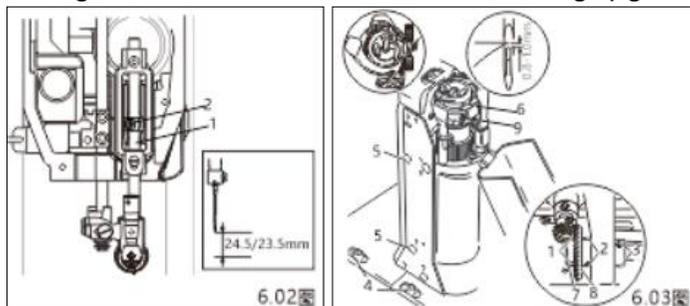
- Allentare le viti 2 e inserire gli aghi il più possibile. La scanalatura lunga dell'ago sinistro è rivolta a destra e quella dell'ago destro è rivolta a sinistra (ago doppio).

- Stringere le viti 2 e riportare in posizione il piedino 1.

#### 6.02 Regolazione altezza dell'ago

Quando la barra ago è al punto morto superiore, deve esserci una distanza di (Ago singolo 24,5 / Ago doppio 23,5 mm) tra la punta dell'ago e la placca ago. Regolare la barra ago 1 con la vite 2. senza ruotarla.

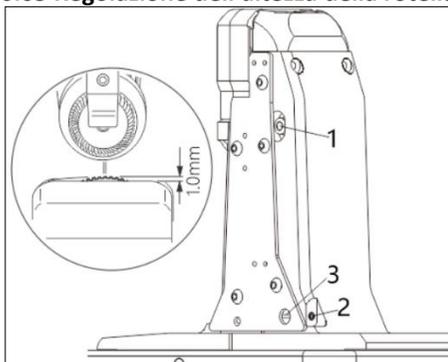
### 6.03 Regolazione della linea del crochet e del salva-ago (ago singolo)



• Impostare la lunghezza del punto su "0". Portare la barra ago a 2,6 mm oltre il punto morto inferiore. • Allentare le viti 1-5, impostare la punta del crochet al centro dell'ago. Allentare le viti 1-5, impostare la punta del crochet al centro dell'ago, assicurandosi che l'ago non sia deviato dal salva-ago 6. La parte superiore della cruna dell'ago deve trovarsi al di sotto della punta del crochet di 0,8-1,0 mm.

• Regolare la colonnina del crochet, assicurandosi che ci siano 0,05-0,1 mm tra il crochet e l'ago, serrare le viti 4 e 3. accertandosi che ci sia un po' di spazio nell'ingranaggio conico, stringere le viti 2 e 1. Regolare la vite 9, assicurandosi che il salva-ago 6 tocchi leggermente l'ago. Serrare la vite 5. Tutte le seguenti regolazioni possono essere eseguite solo da personale esperto addestrato a tale scopo.

### 6.05 Regolazione dell'altezza della rotella di trasporto (ago singolo)

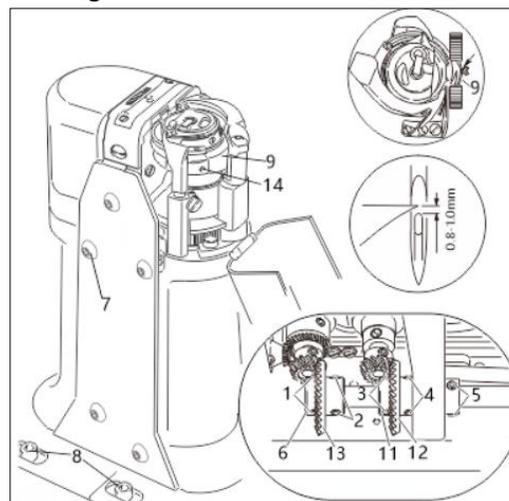


Estrarre il piedino. Rimuovere la piastra di copertura allentando le viti 1-3.

Regolare l'eccentrico 4, assicurandosi che la rotella di alimentazione sporga dalla placca ago di 1,0 mm.

Serrare le viti 3-1.

### 6.04 Regolazione della linea del crochet e del salva-ago (ago doppio)



• Portare la barra ago a 2,8 mm oltre il punto morto inferiore.

• Allentare le viti 1-8, impostare due punti di crochet al centro dell'ago, assicurandosi che l'ago non venga deviato dal salva-ago 9. La parte superiore della cruna dell'ago deve essere al di sotto della punta del crochet di 0,8-1,0 mm.

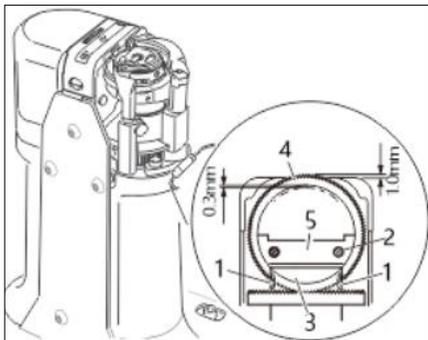
• Regolare la colonnina del crochet, assicurandosi che ci siano 0,05-0,1 mm tra il crochet e l'ago, serrare le viti 8 e 5.

• Assicurandosi che ci sia del gioco nell'ingranaggio conico, serrare le viti 2/4 e 1/3.

• Regolare la vite 14, assicurandosi che il salva-ago 9 tocchi leggermente l'ago.

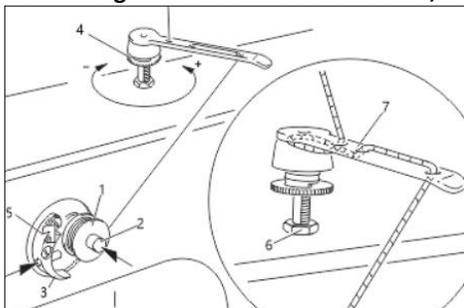
• Tutte le seguenti regolazioni possono essere eseguite solo da personale esperto addestrato a questo scopo.

### 6.06 Regolazione dell'altezza dell'ingranaggio (Doppio ago)



- Estrarre il piedino a rotella. Allentare le viti 1.
- Regolare la rotella del piano di alimentazione 3. Quando viene applicata pressione all'ingranaggio 4, dovrebbe sporgere dalla placca ago di 1,0 mm. Fare attenzione che i denti della ruota del piano di alimentazione 3 e dell'ingranaggio 4 si incastrino correttamente.
- Stringere le viti 1.
- Quando non viene applicata pressione all'ingranaggio 4, dovrebbe avere un gioco verticale di ca. 0,3 mm. In caso contrario, allentare le viti 2 e regolare la piastra di fissaggio 5. Infine, serrare le viti 2. Tutte le seguenti regolazioni possono essere eseguite solo da personale esperto addestrato a tale scopo.

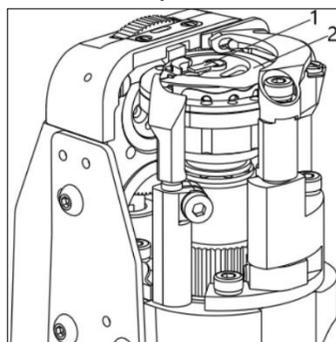
### 6.07 Avvolgimento del filo della bobina, regolazione tensione del filo.



- Posizionare una bobina vuota 1 sull'albero della bobina 2.
- Infilare la bobina come da immagine ed avvolgerla alcune volte in senso antiorario attorno alla bobina 1.

- Accendere l'avvolgispolina premendo contemporaneamente l'alberino 2 e la leva 3 dell'avvolgispolina.
- La tensione del filo sulla bobina 1 può essere regolata con la vite zigrinata 4.
- La bobina si riempie durante la cucitura. L'avvolgispolina si ferma automaticamente quando la spolina è piena.
- Rimuovere la bobina piena 1 e tagliare il filo sul coltello 5.
- Se il filo è avvolto in modo non uniforme, allentare il dado 6 e ruotare il guidafile 7 di conseguenza. Riavvitare il dado 6 dopo la regolazione.

### 6.08 Rimozione / inserimento della custodia della capsula



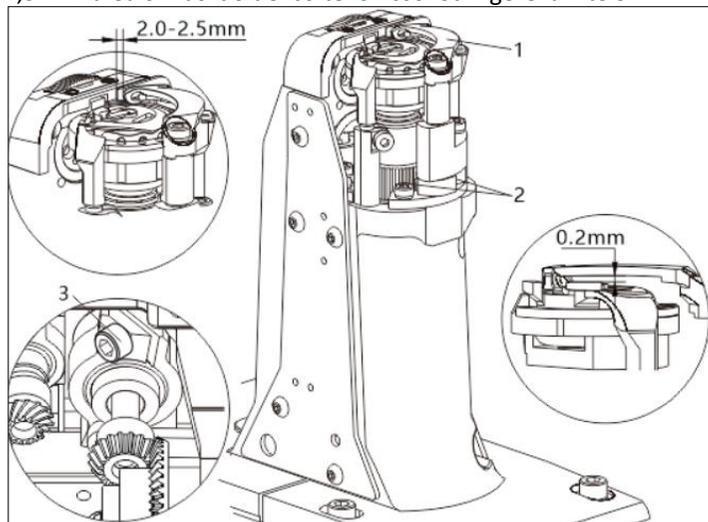
- Spegnerla macchina! Pericolo di lesioni in caso di avviamento accidentale della macchina!
- Rimozione della capsula: aprire il cappuccio del perno. Sollevare il fermo 1 e rimuovere la capsula 2.
- Inserimento della capsula: Inserire la capsula 2. Chiudere il fermo e chiudere il cappuccio del montante.

### 6.09 Infilatura della capsula / Regolazione della tensione del filo

- Inserire la bobina nella capsula 1.
- Passare il filo attraverso la fessura sotto la molla 2.
- Passare il filo attraverso la tacca.
- Regolare la tensione del filo ruotando la vite 3.

### 6.10 Regolazione della posizione del coltello mobile

- Allentare le viti 2. Regolare l'altezza del coltello mobile, assicurandosi che il bordo inferiore del coltello mobile sia a una distanza di 0,2 mm dalla parte superiore della capsula. Stringere le viti 2.
- Allentare le viti 3. Regolare la posizione del coltello mobile, assicurandosi che quando il coltello mobile è nella sua posizione normale, il bordo del coltello mobile deve essere posizionato a ca. 2,0-2,5 mm dietro il bordo del coltello fisso. Stringere la vite 3.

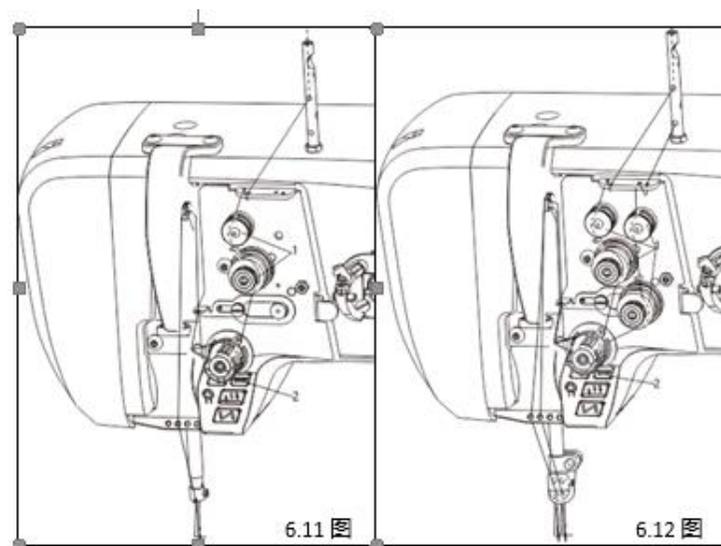


### 6.11 Infilatura del filo dell'ago e regolazione della sua tensione (ago singolo)

- Spegnerla macchina o premere il tasto "STOP" 2. Pericolo di lesioni se la macchina viene avviata accidentalmente!
- Infilare il filo dell'ago come mostrato, L'ago viene infilato da sinistra a destra. Regolare la tensione del filo dell'ago ruotando la vite fresata 1.

### 6.12 Infilatura dell'ago e regolazione della sua tensione (Doppio ago)

- Infilare entrambi i fili dell'ago come mostrato. L'ago sinistro viene infilato da destra a sinistra e l'ago destro da sinistra a destra. Regolare le tensioni del filo dell'ago ruotando le viti fresate 1.



### 7.01 Intervalli di assistenza e manutenzione

Pulire ----- giornalmente, più frequentemente se in funzionamento continuo

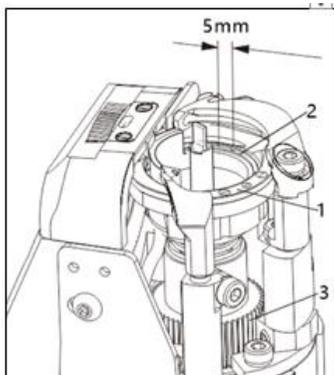
Livello dell'olio (lubrificazione del filo / lubrificazione del crochet) -----  
----- tutti i giorni, prima dell'uso

Oliare il crochet ----- tutti i giorni, prima dell'uso

Lubrificare gli ingranaggi conici -----  
una volta all'anno

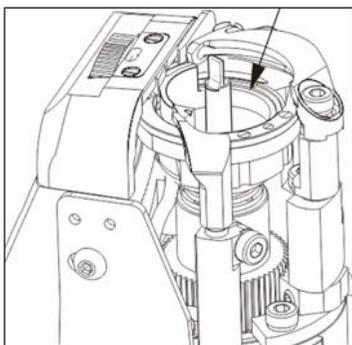
### 7.02 Pulizia

- Pulire quotidianamente il crochet, il vano crochet e la ruota dentata, più volte se in uso continuo.
- Spegnerla macchina! Pericolo di lesioni in caso di avviamento accidentale della macchina!



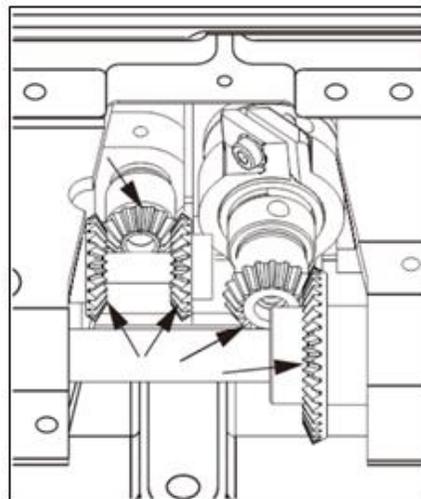
- Portare la barra ago nella sua posizione più alta.
- Aprire il cappuccio del perno e rimuovere il cappuccio della capsula e la bobina.
- Svitare la staffa del crochet 1. Girare il volantino finché la punta della capsula 2 penetra nella scanalatura della guida del crochet per ca. 5 mm.
- Rimuovere la capsula 2. Pulire la guida del crochet con paraffina.
- Quando si inserisce la capsula 2, assicurarsi che il corno della capsula 2 si innesti nella scanalatura della placca dell'ago.
- Riavvitare il gancio 1 e chiudere il coperchietto della colonna.

### 7.03 Oliare il crochet

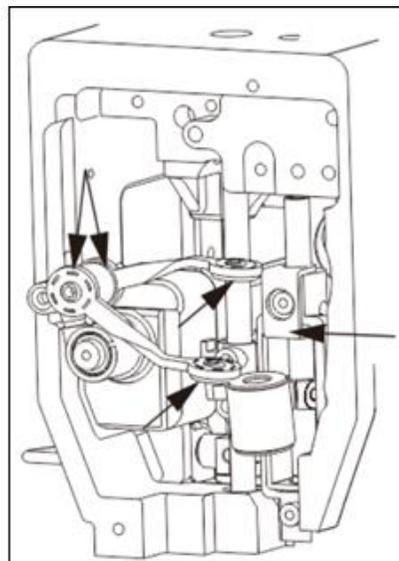


- Spegnerla macchina! Pericolo di lesioni in caso di rottura accidentale della macchina!
- Prima di mettere in funzione la macchina, e dopo lunghi periodi di inattività, versare alcune gocce di olio nella guida del crochet (vedi freccia).

### 7.04 Coppa olio per lubrificazione crochet



- Spegnerla macchina! Pericolo di lesioni se la macchina viene avviata accidentalmente!
- Tutti gli ingranaggi conici devono essere ingrassati una volta all'anno.
- Inclinare indietro la testa di cucitura sul supporto.



- Si suggerisce di lubrificare feltrini sulle bielle e sulla barra ago una volta alla settimana.

Note per un utilizzo sicuro delle macchine per cucire industriali:

1. Devono essere osservate le misure di base.
2. Superare la formazione specializzata e padroneggiare le varie funzioni dei dispositivi della macchina per cucire.
3. Tutti i dispositivi di sicurezza devono essere controllati prima dell'uso.
4. Quando si installa e/o si cambia ago, piedino premistoffa, placca, crochet o si effettuano riparazioni, l'alimentazione deve essere staccata immediatamente.
5. L'alimentazione deve essere spenta quando si lascia la macchina per cucire o il posto di lavoro.
6. Quando si utilizza il motore a frizione, attendere che il motore si arresti completamente.
7. L'olio della macchina e altri liquidi utilizzati nelle macchine per cucire e nei dispositivi ausiliari devono essere puliti immediatamente quando vengono a contatto degli occhi e/o della pelle.

8. Non toccare le parti o i dispositivi quando la macchina viene operata manualmente.

9. La riparazione, rigenerazione e la regolazione dei principali meccanismi delle relative macchine per cucire industriali devono essere eseguiti da tecnici specializzati.

10. La manutenzione generale viene eseguita da persone appositamente incaricate.

11. Le riparazioni elettriche devono essere eseguite sotto la supervisione e la direzione di un elettricista..

12. La macchina deve essere pulita regolarmente durante il funzionamento.

13. Per funzionare normalmente e in sicurezza, operate la messa a terra ed utilizzate le macchine in un ambiente privo di forti sorgenti di rumore come una saldatrice ad alta frequenza.

14. La spina di alimentazione deve essere installata da una persona appositamente incaricata.

15. La macchina per cucire industriale a colonna ad uno / due aghi, non può essere utilizzata tranne che per l'uso designato.

Requisiti ambientali :

1 、 Smaltire gli oli usati e altri prodotti di scarto in modo appropriato secondo i requisiti di protezione ambientale locali.

2 、 Spegnerne l'alimentazione dopo l'uso per ridurre il consumo di energia.

3 、 Utilizzare la corretta tensione ed operate nell'ambiente specificati nel manuale per prolungare la durata del prodotto e ridurre la produzione di rifiuti.

4 、 Non trattare la macchina e i suoi accessori come normali rifiuti domestici dopo essere stati rottamati. Attenersi alle leggi locali che regolano lo smaltimento dell'attrezzatura e dei suoi accessori favorendo le operazioni di riciclaggio.

