

# SIMAC

## 9610

Manuale istruzioni

Questo manuale istruzioni è valido per macchine a partire  
dai seguenti numeri di serie:

# 96 00 0 →



Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel capitolo 3 Dati tecnici.

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali di istruzioni della **SIMAC** sono consentite solo previa nostra autorizzazione e con indicazione della fonte.

	Indice .....	pag. capitolo
<b>1</b>	<b>Sicurezza</b> .....	<b>1 - 1</b>
1.01	Direttive .....	1 - 1
1.02	Norme generali di sicurezza .....	1 - 1
1.03	Segnali d'avvertimento .....	1 - 2
1.04	Raccomandazioni per l'utente .....	1 - 2
1.05	Operatori e personale qualificato .....	1 - 3
1.05.01	Operatori .....	1 - 3
1.05.02	Personale qualificato .....	1 - 3
1.06	Indicazioni di pericolo .....	1 - 4
<b>2</b>	<b>Utilizzo conforme alla destinazione d'uso</b> .....	<b>2 - 1</b>
<b>3</b>	<b>Dati tecnici</b> .....	<b>3 - 1</b>
3.01	<b>SIMAC 9610, 9620, 9630</b> .....	3 - 1
3.02	Ago e filo .....	3 - 2
3.03	Modelli e sottoclassi possibili .....	3 - 2
<b>4</b>	<b>Smaltimento della macchina</b> .....	<b>4 - 1</b>
<b>5</b>	<b>Trasporto, imballaggio e magazzinaggio</b> .....	<b>5 - 1</b>
5.01	Trasporto all'azienda del cliente .....	5 - 1
5.02	Trasporto all'interno dell'azienda del cliente .....	5 - 1
5.03	Smaltimento dell'imballaggio .....	5 - 1
5.04	Magazzinaggio .....	5 - 1
<b>6</b>	<b>Simbologia</b> .....	<b>6 - 1</b>
<b>7</b>	<b>Organi di comando</b> .....	<b>7 - 1</b>
7.01	Interruttore generale .....	7 - 1
7.02	Tasti sulla testa della macchina .....	7 - 1
7.03	Controllo del filo della spolina mediante contatore punti .....	7 - 2
7.04	Pedale .....	7 - 2
7.05	Leva per sollevare il piedino a rullo .....	7 - 3
7.06	Leva a ginocchio .....	7 - 3
7.07	Tasto regolapunto .....	7 - 4
7.08	Estensione del piedino a rullo .....	7 - 4
7.09	Dispositivo tagliacimossa .....	7 - 5
7.10	Dispositivo tagliacimossa .....	7 - 6
7.11	Dispositivo tagliacimossa .....	7 - 7
7.12	Pannello di comando .....	7 - 8
7.12.01	Dati visualizzati sul display .....	7 - 8
7.12.02	Tasti funzione .....	7 - 8
<b>8</b>	<b>Installazione e prima messa in esercizio</b> .....	<b>8 - 1</b>
8.01	Installazione .....	8 - 1
8.01.01	Regolazione dell'altezza del tavolo .....	8 - 1
8.01.02	Montaggio del dispositivo antiribaltamento .....	8 - 2
8.01.03	Montaggio dei carter della macchina .....	8 - 2
8.02	Montaggio del motore flangiato .....	8 - 3
8.02.01	Montaggio del motore flangiato sulla piastra d'appoggio .....	8 - 3
8.02.02	Montaggio del motore flangiato sulla macchina .....	8 - 3

---

## Indice

---

	Indice .....	pag. capitolo
8.02.03	Collegamento di connessioni ad innesto e cavo di terra .....	8 - 4
8.02.04	Applicazione e messa in tensione della cinghia .....	8 - 5
8.02.05	Montaggio del trasduttore di posizione (solo per <b>SIMAC 9620</b> ) .....	8 - 5
8.02.06	Montaggio del copricinghia del motore flangiato .....	8 - 6
8.02.07	Collegamento dell'interruttore di sicurezza .....	8 - 6
8.02.08	Verifica della funzione Blocco avviamento .....	8 - 7
8.02.09	Posizione base del motore della macchina .....	8 - 8
8.03	Montaggio del portarocchetti .....	8 - 9
8.04	Prima messa in esercizio .....	8 - 9
8.05	Accensione / spegnimento della macchina .....	8 - 9
8.06	Zoccolo obliquo .....	8 - 10
8.07	Foro nel piano del tavolo .....	8 - 10
8.08	Montaggio del piano di lavoro .....	8 - 11

**1 Sicurezza****1.01 Direttive**

La macchina è stata costruita in base alle norme europee riportate nella dichiarazione di conformità e/o nella dichiarazione del fabbricante.

In aggiunta alle presenti istruzioni, osservare anche le disposizioni e norme di legge generali ed altre (anche quelle del paese in cui viene installata la macchina) e le disposizioni vigenti in materia di difesa ambientale!

Osservare sempre le vigenti disposizioni nazionali dell'ente antinfortuni o di altre autorità di controllo!

**1.02 Norme generali di sicurezza**

- Usare la macchina solo dopo aver preso visione delle relative istruzioni; la macchina dovrà essere usata solo da operatori appositamente addestrati!
- Prima della messa in funzione, leggere attentamente anche le norme di sicurezza e il manuale di istruzioni del costruttore del motore!
- Osservare le avvertenze e i segnali di pericolo apportati sulla macchina stessa!
- Usare la macchina solo conformemente alla sua destinazione e sempre con i relativi dispositivi di sicurezza, tenendo conto di tutte le pertinenti norme di sicurezza.
- Per la sostituzione di pezzi della macchina (come per es. ago, piedino, placca d'ago e bobina), l'infilatura, l'abbandono del posto di lavoro e gli interventi di manutenzione, disinserire la macchina staccando la spina dalla presa di corrente o azionando l'interruttore generale!
- I lavori di manutenzione ordinaria giornaliera devono essere eseguiti esclusivamente da personale appositamente addestrato!
- Riparazioni e lavori di manutenzione straordinaria devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato o appositamente addestrato!
- Gli interventi su apparecchi elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato!
- Non eseguire lavori su componenti ed apparecchiature sotto tensione! Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Per modifiche o rimaneggiamenti della macchina, osservare assolutamente tutte le pertinenti norme di sicurezza!
- Per riparazioni utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio da noi autorizzati! Facciamo presente esplicitamente che ricambi ed accessori non di nostra consegna non sono stati da noi né testati né autorizzati. Il montaggio e/o l'uso di tali prodotti può quindi eventualmente modificare negativamente le caratteristiche costruttive di fabbrica della macchina. Non rispondiamo di danni causati dall'uso di pezzi non originali.

### 1.03 Segnali d'avvertimento



Zona pericolosa!  
Avvertenze da tenere presente attentamente.



Pericolo di lesioni per operatori e personale qualificato!



#### Attenzione

E'obbligatorio l'uso dei mezzi di protezione antinfortunistica in dotazione alla macchina. Prima di effettuare l'infilatura o regolazioni sulla macchina, **spegnere sempre l'interruttore principale.**

### 1.04 Raccomandazioni per l'utente

- Le presenti istruzioni sono parte integrante della macchina e devono essere tenute in qualsiasi momento a portata di mano dall'operatore.  
Leggere le istruzioni prima di mettere in funzione per la prima volta la macchina.
- Istruire gli operatori ed il personale qualificato sui dispositivi di sicurezza della macchina e sui metodi di lavoro sicuri.
- L'utente è tenuto a mantenere la macchina in perfetto stato.
- L'utente è tenuto a controllare che i dispositivi di sicurezza non vengano smontati o disattivati.
- L'utente è tenuto ad assicurarsi che la macchina venga usata esclusivamente da personale autorizzato.

Per ulteriori informazioni si prega di rivolgersi al rivenditore competente.

### 1.05 Operatori e personale qualificato

#### 1.05.01 Operatori

Gli operatori sono le persone responsabili del montaggio, dell'azionamento e della pulizia della macchina, nonché della riparazione di anomalie derivanti dalle operazioni di cucito.

Gli operatori sono tenuti ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- non eseguire alcuna operazione che possa pregiudicare la sicurezza della macchina!
- indossare indumenti attillati ed evitare di portare gioielli come collane o anelli!
- accertarsi anche loro che solo persone autorizzate si trovino nella zona di pericolo della macchina!
- avvisare subito l'utente se la sicurezza della macchina, in seguito all'apporto di modifiche, non è più garantita!

#### 1.05.02 Personale qualificato

Il personale qualificato è rappresentato da elettricisti, elettrotecnici ed elettromeccanici, responsabili della lubrificazione, manutenzione, riparazione e messa a punto delle macchine.

Il personale qualificato è tenuto ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- prima di procedere a lavori di messa a punto e riparazione, spegnere l'interruttore generale ed assicurarsi che la macchina non si riaccenda!
- prima di procedere a interventi di messa a punto e riparazione, attendere che si spenga del tutto (non deve nemmeno lampeggiare) la spia luminosa sul quadro di comando!
- non eseguire lavori su componenti e dispositivi sotto tensione! Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- dopo lavori di riparazione o manutenzione, rimettere a posto i ripari e richiudere il vano comandi elettrici.

1.06

## Indicazioni di pericolo



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.



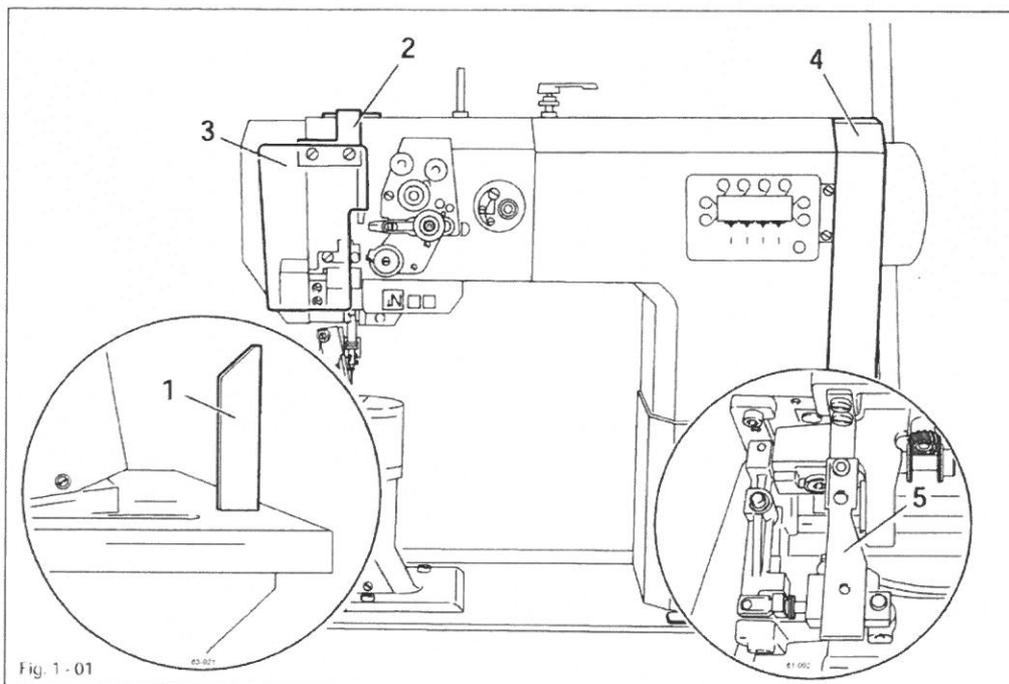
Durante la cucitura non infilare le mani nella zona dell'ago!  
Pericolo di lesioni dovute all'ago!



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 supporto **1**! 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 tendifilo **2** !  
Pericolo di lesioni dovute al movimento della leva tendifilo!



Azionare le macchine con oliatore del filo solo con la protezione per gli occhi **3** abbassata! La protezione **3** serve a proteggere gli occhi dalle particelle di olio della lubrificazione del filo.



Non azionare la macchina senza copricinghia **4**!  
Pericolo di lesioni dovute allo scorrimento della cinghia!



Non azionare la macchina senza fermo antiribaltamento **5**!  
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!

### 2 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

La **SIMAC 9620** è una cucitrice rapida a colonna a due aghi con ruota di trasporto comandata e piedino a rullo.

La **SIMAC 9610 / SIMAC 9630** è una cucitrice rapida monoago a colonna (colonna a destra dell'ago) con ruota di trasporto comandata e piedino a rullo, nonché ago mobile.

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



Qualsiasi uso non autorizzato dal produttore è considerato un uso improprio! Il produttore non risponde per danni causati da un uso improprio! Rientra in un utilizzo conforme alla destinazione d'uso anche il rispetto delle istruzioni d'uso, regolazione, manutenzione e riparazione prescritte dal produttore!

### 3 Dati tecnici

#### 3.01 **SIMAC 9610, 9620, 9630** <sup>▲</sup>

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 615 mm

Larghezza: ..... circa 240 mm

Altezza (sopra il tavolo): ..... circa 500 mm

Dimensioni piastra di base: ..... 518 x 177 mm

Velocità massima:

**SIMAC 9610, 9620, 9630** Modello A + B ..... 3000 punti/min ♦

**SIMAC 9610, 9620, 9630** Modello C ..... 2000 punti/min ♦

Distanza di taglio ..... 0,8 - 2,5 mm

Velocità di taglio ..... 2800 tagli/min

Alimentazione:

Tensione d'esercizio: ..... 230 V ± 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)

**SIMAC 9610, 9630** modelli A + B a  $n = 2400 \text{ min}^{-1}$ : .....  $L_{pA} = 79 \text{ dB(A)}$  ■

**SIMAC 9620** modello C a  $n = 1600 \text{ min}^{-1}$ : .....  $L_{pA} = 75 \text{ dB(A)}$  ■

**SIMAC 9610, 9630** 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.

■  $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

3.02 Ago e filo

Modello	Groszezza <sup>▲</sup> del filo. ( Nm ) max. Sintetico	Titolo degli aghi in 1/ 100 mm	Sistema di aghi nella <b>SIMAC 9620</b>	Sistema di aghi nella <b>SIMAC 9610 - 9630</b>
A	60/3	70	-	134
B	40/3	100	134 - 35	134
C	15/3	130	134 - 35	134

▲ o groszze comparabili di altri tipi di filato

3.03 Modelli e sottoclassi possibili

**SIMAC 9610, 9630**

Modello A ..... per la lavorazione di materiali leggeri

**SIMAC 9610, 9630**

Modello B ..... per la lavorazione di materiali medi

**SIMAC 9610, 9620, 9630**

Modello C ..... per la lavorazione di materiali medio-pesanti

---

## Smaltimento della macchina

---

### 4 Smaltimento della macchina

- Uno smaltimento regolare della macchina è compito del cliente.
- I materiali utilizzati per la macchina sono acciaio, alluminio, ottone e diverse materie plastiche.  
L'impianto elettrico è costituito da plastica e rame.
- La macchina deve essere smaltita in conformità alle norme di tutela dell'ambiente vigenti in loco; incaricare eventualmente un'impresa specializzata.



Fare attenzione che le parti sporche di lubrificante siano smaltite separatamente in conformità alle norme di tutela dell'ambiente vigenti in loco!

---

## *Trasporto, imballaggio e magazzinaggio*

---

### **5            Trasporto, imballaggio e magazzinaggio**

#### **5.01        Trasporto all'azienda del cliente**

Le macchine sono consegnate completamente imballate

#### **5.02        Trasporto all'interno dell'azienda del cliente**

Il produttore non risponde del trasporto all'interno dell'azienda del cliente e nei singoli luoghi d'impiego. Fare attenzione che le macchine siano trasportate unicamente in posizione verticale.

#### **5.03        Smaltimento dell'imballaggio**

L'imballaggio di queste macchine consiste in carta, cartone e flisellina.  
Il cliente è tenuto a smaltire correttamente l'imballaggio.

#### **5.04        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 Simbologia

Nel presente manuale d'uso, i lavori da svolgere o le informazioni importanti sono sottolineate mediante simboli. I simboli utilizzati hanno il seguente significato:



Nota, informazione



Pulizia, cura



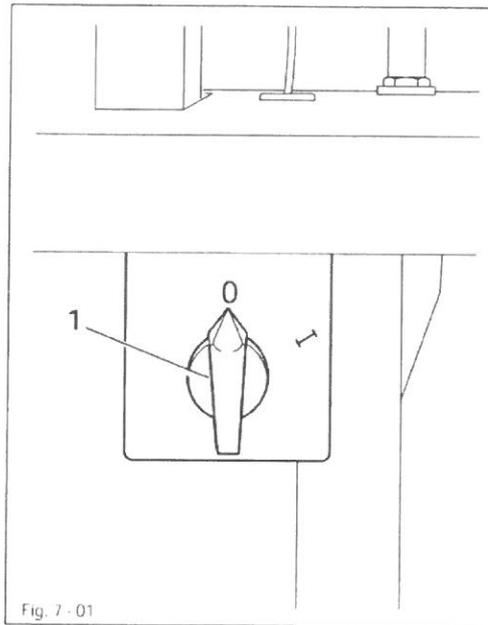
Lubrificazione



Manutenzione, riparazioni, registrazioni, manutenzione straordinaria (interventi eseguiti esclusivamente da personale specializzato).

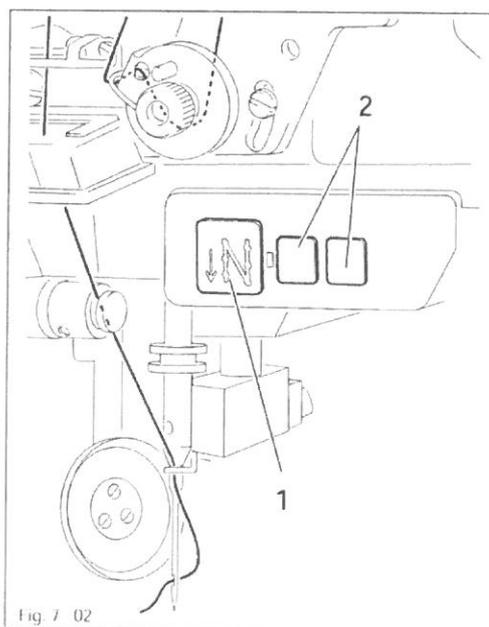
7 Organi di comando

7.01 Interruttore generale



- La macchina viene accesa e spenta ruotando l'interruttore generale 1.

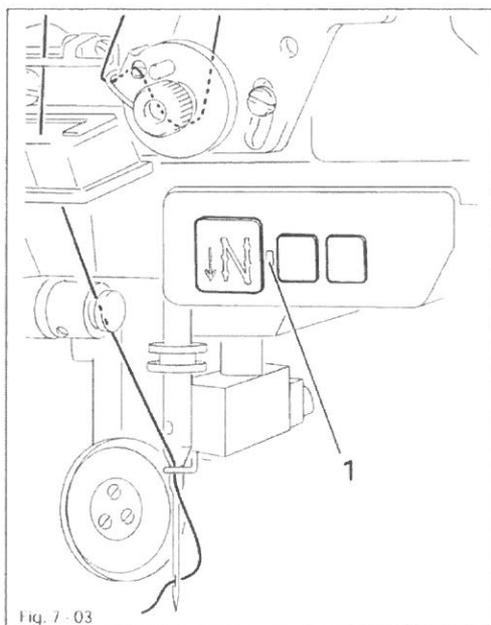
7.02 Tasti sulla testa della macchina



- Premendo il tasto 1 durante la cucitura, la macchina cuce indietro.
- Ai tasti 2 è possibile assegnare parametri specifici, vedi capitolo 13.09 **Impostazione parametri** nelle istruzioni di regolazione.

7.03

### Controllo del filo della spolina mediante contatore punti



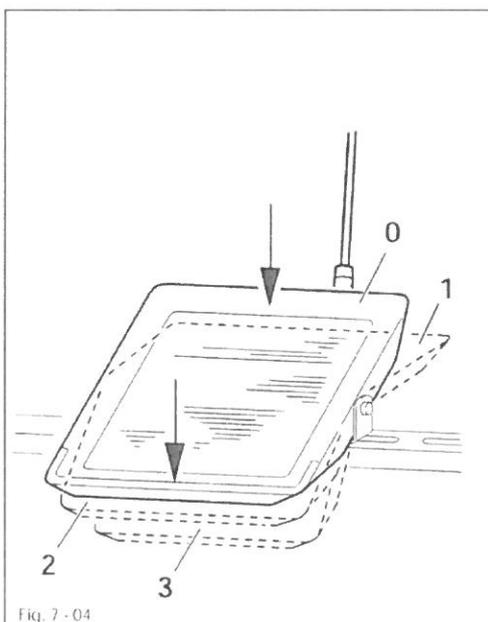
- Una volta eseguito il numero di punti impostato, la macchina si arresta.
- Dopo aver tagliato il filo e sostituito la spolina, il conteggio del numero di punti riprende dall'inizio.
- Circa 100 punti prima di aver raggiunto il numero di punti impostato, il LED 1 inizia a lampeggiare.
- Dopo aver tagliato il filo e sostituito la spolina, il conteggio del numero di punti riprende dall'inizio.



Per l'impostazione del numero di punti, vedi **Capitolo 9.10 Impostazione del conteggio dei punti per il controllo del filo della spolina.**

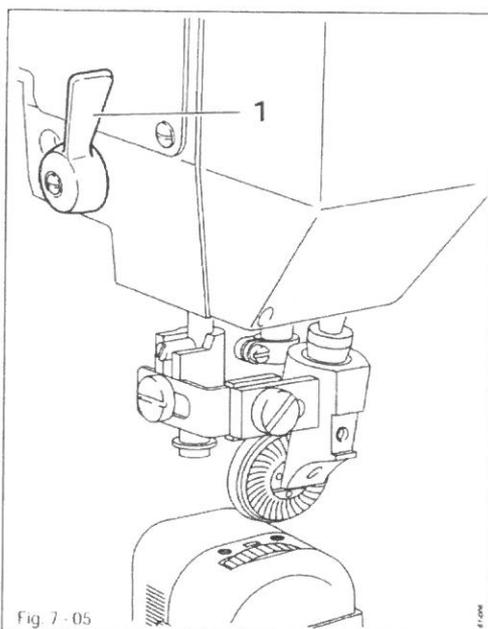
7.04

### Pedale



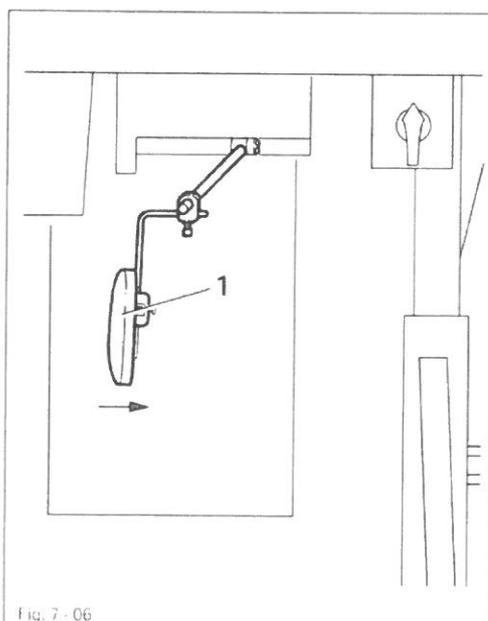
- 0 = Posizione di riposo
- 1 = Cucitura
- 2 = Sollevamento del piedino a rullo
- 3 = Taglio del filo cucirino

7.05 Leva per sollevare il piedino a rullo



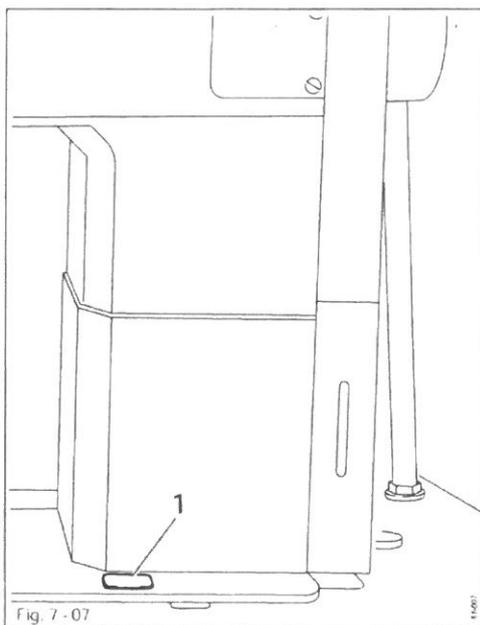
- Ruotando la leva 1 il piedino a rullo viene sollevato.

7.06 Leva a ginocchio



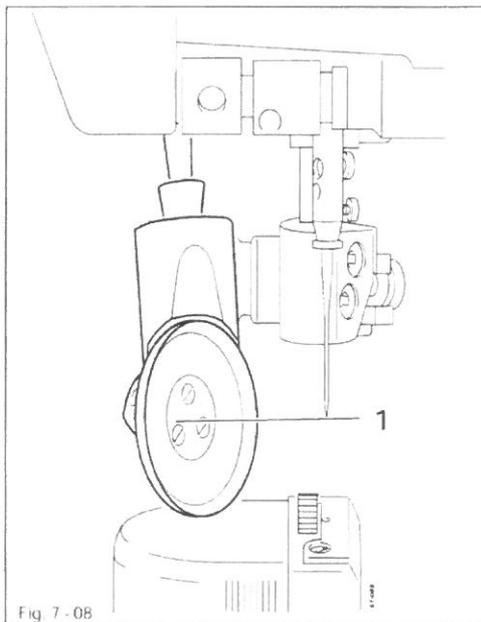
- Premendo la leva a ginocchio 1 in direzione della freccia, il piedino a rullo viene sollevato.

### 7.07 Tasto regolapunto



- Premendo il tasto regolapunto e ruotando il volantino, si regola la lunghezza del punto, vedi Cap. 9.08 Regolazione della lunghezza del punto.

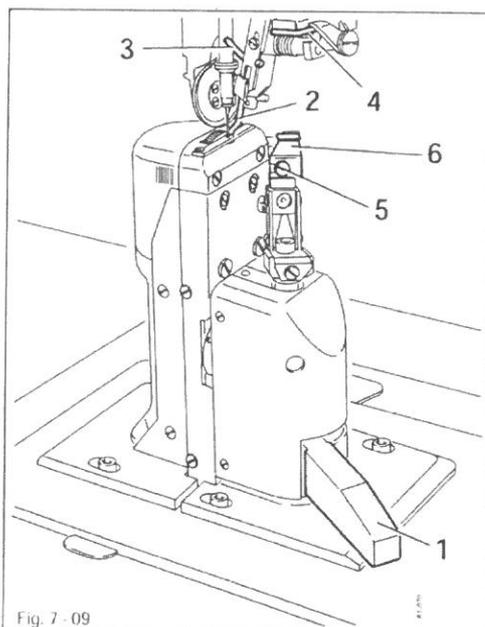
### 7.08 Estensione del piedino a rullo



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

7.09

Dispositivo tagliacimossa



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 guidacimossa:**

- Ruotare manualmente il guidacimossa 2 e premere la leva 3, il guidacimossa 2 si sposta in posizione di lavoro.

**Disattivazione del guidacimossa:**

- Sollevare il guidacimossa 2 e innestarlo, il guidacimossa 2 è disattivato.
- Sollevare la leva 4, il guidacimossa ruota verso il retro.

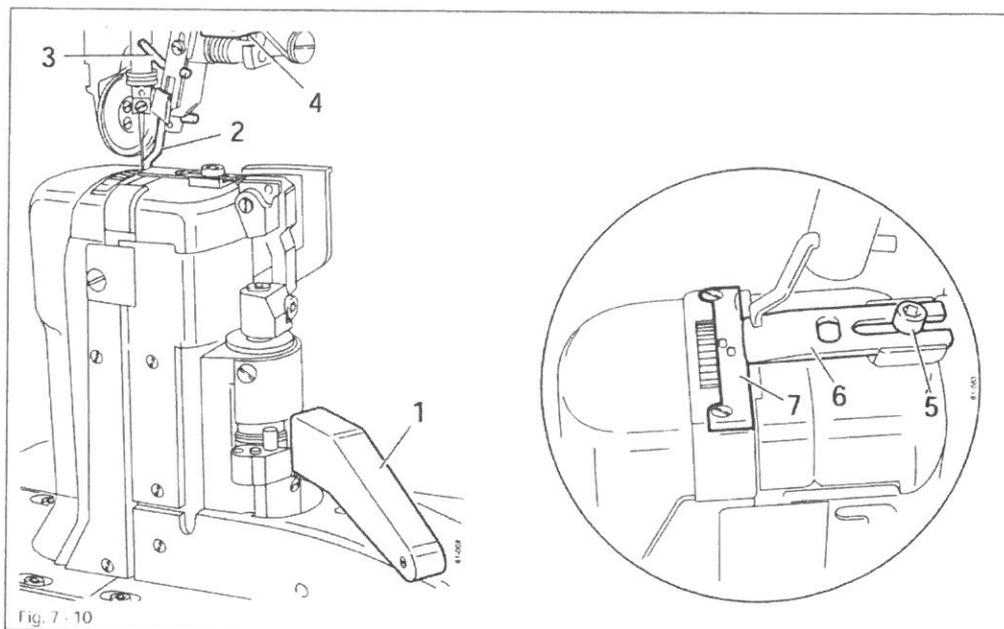
**Sostituzione della lama:**



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

- Spegnere la macchina.
- Svitare la vite 5 e togliere la lama 6.
- Inserire una nuova lama e avvitare leggermente la vite 5.
- Regolare la lama in base alle istruzioni del capitolo 13.05.05 Movimenti della lama nelle istruzioni di regolazione e quindi stringere la vite 5.

### 7.10 Dispositivo tagliacimossa



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 del guidacimossa:

- Ruotare manualmente il guidacimossa **2** e premere la leva **3**, il guidacimossa **2** si sposta in posizione di lavoro.

#### Disattivazione del guidacimossa:

- Sollevare il guidacimossa **2** e innestarlo, il guidacimossa **2** è disattivato.
- Sollevare la leva **4**, il guidacimossa ruota verso il retro.

#### Sostituzione della lama:



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

- Spegnere la macchina.
- Svitare la vite **5** e togliere la lama **6**.
- Inserire una nuova lama e accostarla alla placchetta della placa d'ago **7**.
- Stringere leggermente la vite **5**.
- Regolare la lama seguendo il **capitolo 13.05.07 Posizione della lama** nelle istruzioni di regolazione e stringere la vite **5**.

7.11 Dispositivo tagliacimossa

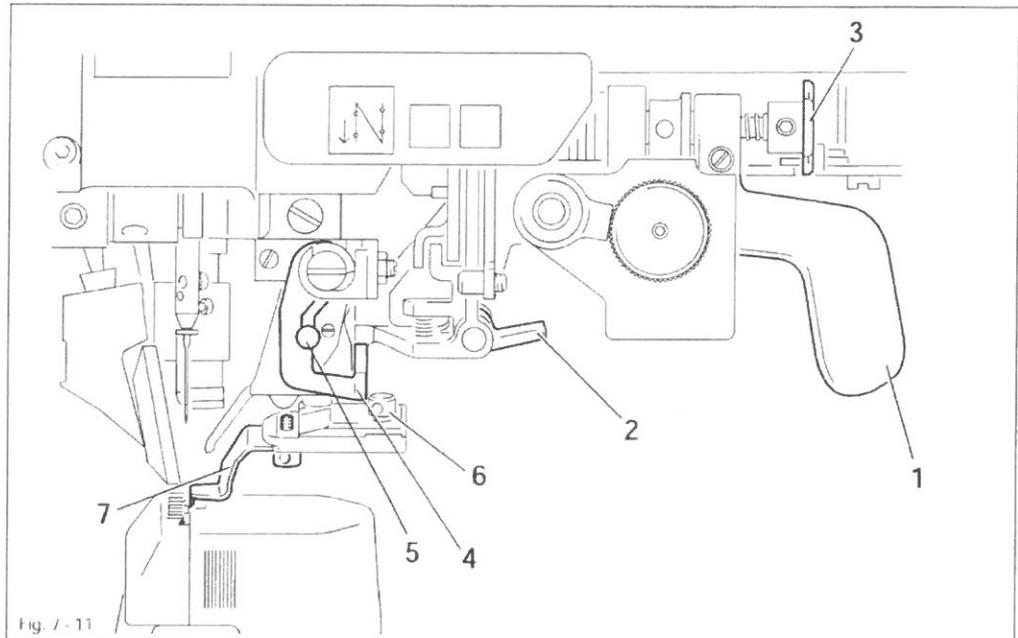


Fig. / - 11



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.

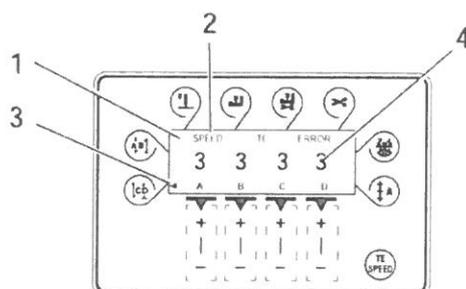
**Sostituzione della lama:**



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

- Spegnere la macchina.
- Svitare le vite 6 e togliere la lama 7.
- Inserire una nuova lama e accostarla alla placchetta della placca d'ago.
- Stringere la vite 6.
- Regolare la lama in conformità al capitolo 13.06.01 Posizione della lama rispetto alla placca d'ago e al capitolo 13.06.02 Lama trasversale rispetto alla direzione di cucitura nelle istruzioni di regolazione.

### 7.12 Pannello di comando



Il pannello di comando è composto dal display **1** e dai tasti funzione descritti di seguito. Il display **1** è composto da un display LCD alfanumerico a 7 segmenti, ad una riga di 8 caratteri. I testi **2** disposti sopra e accanto al display LCD mostrano lo stato dei rispettivi tasti funzione e gli stati operativi della macchina.

Alla sua accensione, il pannello di comando attiva automaticamente per un breve tempo tutti i segmenti LCD e il segnale acustico. Nel display compare quindi la scritta **SIMAC** fino a quando il comando di ordine superiore non invia ordini al pannello di comando.

I tasti funzione sono disposti intorno al display **1** e consistono in una tastiera a membrana senza definizione in rilievo dei tasti e senza risposta tattile. Ai tasti sono attribuite funzioni fisse, vedi **Capitolo 7.12.02 Tasti funzione**.

#### 7.12.01 Dati visualizzati sul display

- Le funzioni attivate sono contrassegnate con un simbolo triangolare **3** sotto o accanto al rispettivo tasto funzione.
- Durante la cucitura vengono visualizzati tutti i dati di cucitura importanti, che possono essere modificati direttamente a seconda dello stato della macchina, vedi anche **Capitolo 10 Cucitura**.
- All'immissione dei parametri, il numero di parametro selezionato viene visualizzato insieme al relativo valore, vedi **Capitolo 13.09.02 Esempio di immissione parametri** nelle istruzioni di regolazione.

#### 7.12.02 Tasti funzione

I tasti funzione descritti di seguito servono sostanzialmente ad attivare e disattivare le funzioni della macchina. Ogni pressione di un tasto deve essere confermata con almeno un beep semplice. L'azionamento di tasti non validi, indipendentemente dal rispettivo stato operativo della macchina, e il raggiungimento di valori limite sono segnalati con un doppio beep.



Se è necessario stabilire un determinato valore per la funzione attivata, esso viene impostato per mezzo del relativo tasto +/- . Tenendo premuto il relativo tasto +/- , il valore numerico corrispondente **4** varia dapprima lentamente. Se il relativo tasto +/- è tenuto premuto più a lungo, i valori variano più rapidamente.



### Travetta all'inizio della cucitura

- Premendo questo tasto, si attiva o disattiva il blocco ad inizio cucitura (formazione della travetta all'inizio della cucitura). Il numero di punti in avanti (A) o di punti indietro (B) della travetta all'inizio della cucitura è modificato premendo il sottostante tasto +/- . La conversione da travetta doppia a travetta semplice è attuata azzerando il relativo numero di punti.



### Travetta al termine della cucitura

- Premendo questo tasto, si attiva o disattiva il blocco a fine cucitura (formazione della travetta al termine della cucitura). Il numero di punti indietro (C) o di punti in avanti (D) è modificato premendo il sottostante tasto +/- . La conversione da travetta doppia a travetta semplice è attuata azzerando il relativo numero di punti.



### Posizione ago

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Ago in posizione alta dopo una interruzione di cucito". Quando la funzione è attivata, l'ago si posiziona dopo un'interruzione del cucito al p.m.s.



### Posizione piedino dopo un arresto

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Piedino in posizione alta dopo una interruzione di cucito". Quando la funzione è attivata, il piedino viene sollevato dopo un'interruzione del cucito.



### Posizione piedino dopo un taglio

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Piedino in posizione alta dopo un taglio del filo". Quando la funzione è attivata, il piedino viene sollevato dopo un taglio del filo.



### Dispositivo rasafili

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Taglio del filo".



### Programma di rammendo (questa funzione è usata prevalentemente nell'industria tessile)

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione Programma di rammendo. La funzione Cucitura con conteggio viene disattivata automaticamente.



### Cucitura con conteggio

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione Cucitura con conteggio. La funzione Programma di rammendo viene disattivata automaticamente.



### TE/Speed

- Premendo una volta questo tasto, si attiva il limite di velocità in cucitura.
- Premendo due volte questo tasto (entro 5 secondi), si passa dalla modalità cucitura alla modalità Input.

## Installazione e prima messa in esercizio

### 8 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.

#### 8.01 Installazione

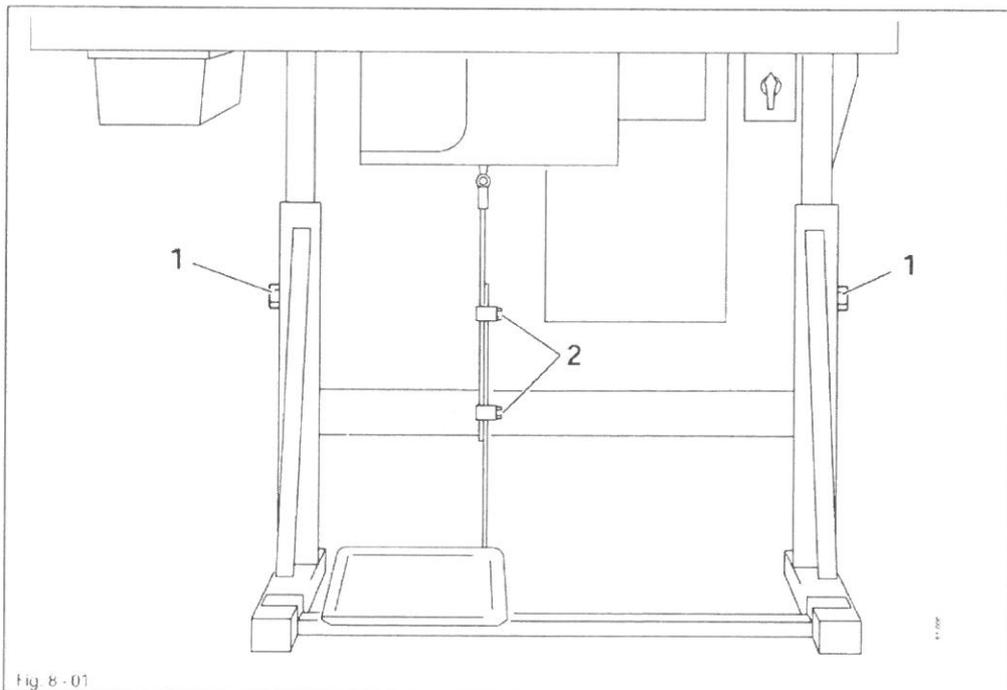
Sul luogo d'installazione devono essere disponibili idonei attacchi per l'alimentazione elettrica, vedi **capitolo 3 Dati tecnici**.

Accertarsi che sul luogo d'installazione siano presenti adeguati collegamenti alla rete elettrica, che il terreno sia piano e solido e che l'illuminazione sia sufficiente.



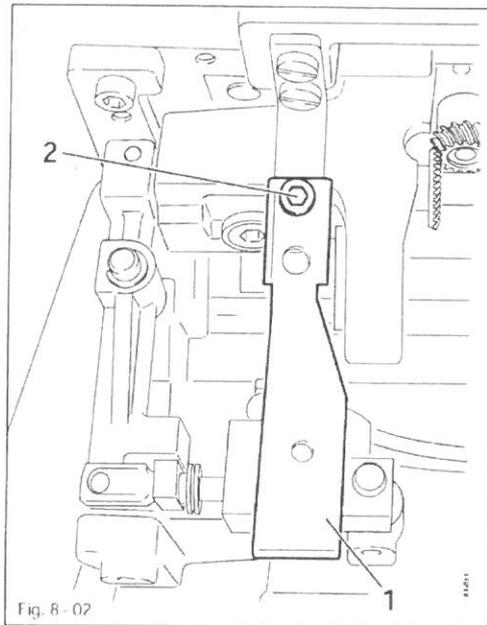
Per motivi tecnici di imballaggio, il piano del tavolo è abbassato. Di seguito viene descritta la regolazione dell'altezza del tavolo.

##### 8.01.01 Regolazione dell'altezza del tavolo



- 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 .

### 8.01.02 Montaggio del dispositivo antiribaltamento



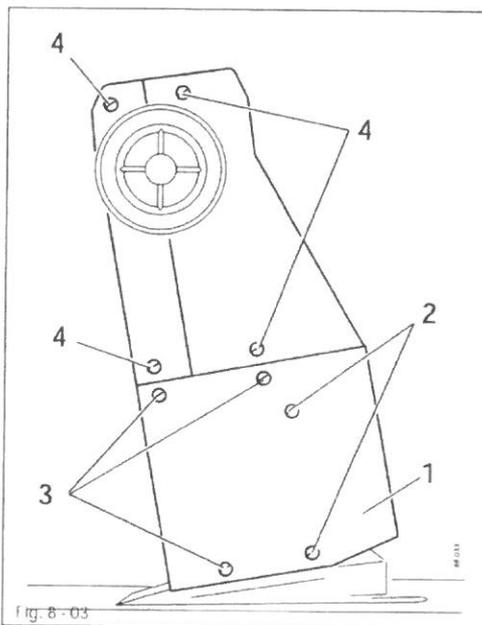
Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Avvitare il dispositivo antiribaltamento 1 fornito nella dotazione di accessori, servendosi della vite 2.



Non azionare la macchina senza dispositivo antiribaltamento 1!  
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!

### 8.01.03 Montaggio dei carter della macchina

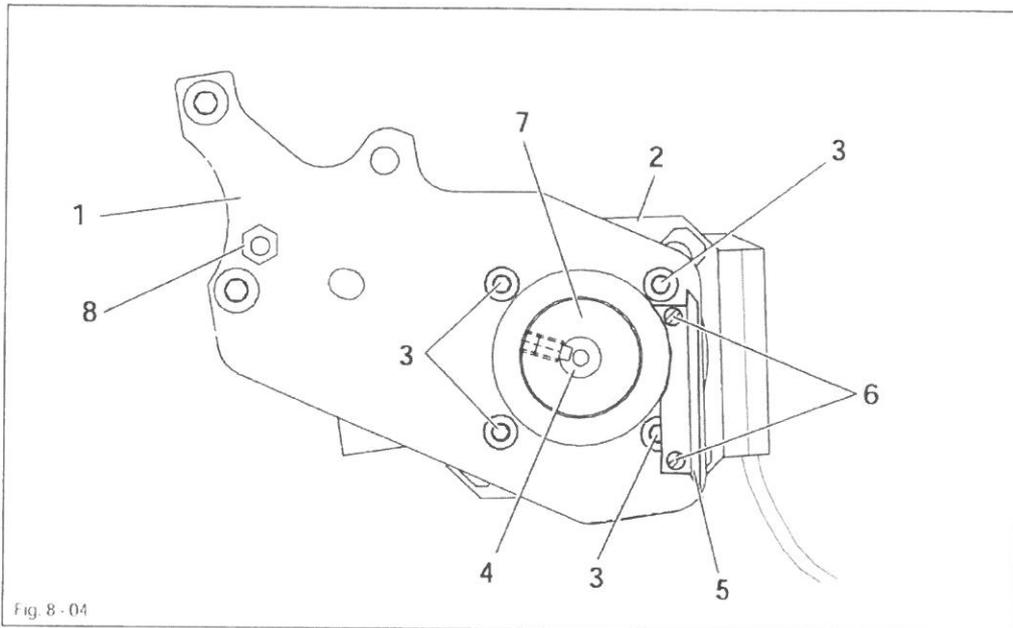


- Spingere la metà inferiore 1 del carter dietro alla testa delle viti di fissaggio 2 e avvitare con le viti 3. Stringere quindi attraverso i fori le viti 2.
- Avvitare il carter destro e sinistro con le viti 4.

## Installazione e prima messa in esercizio

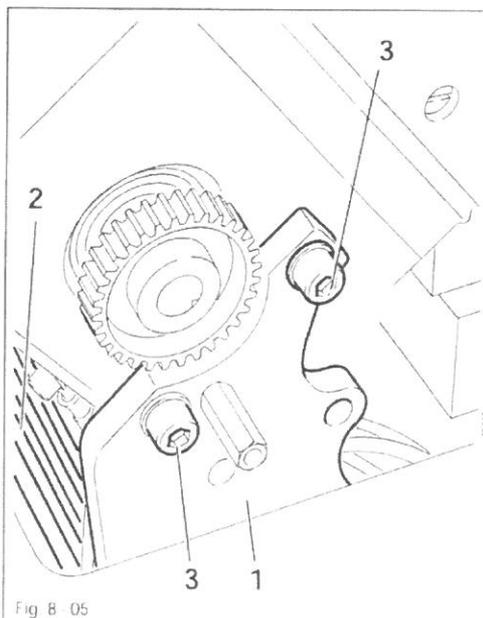
### 8.02 Montaggio del motore flangiato

#### 8.02.01 Montaggio del motore flangiato sulla piastra d'appoggio



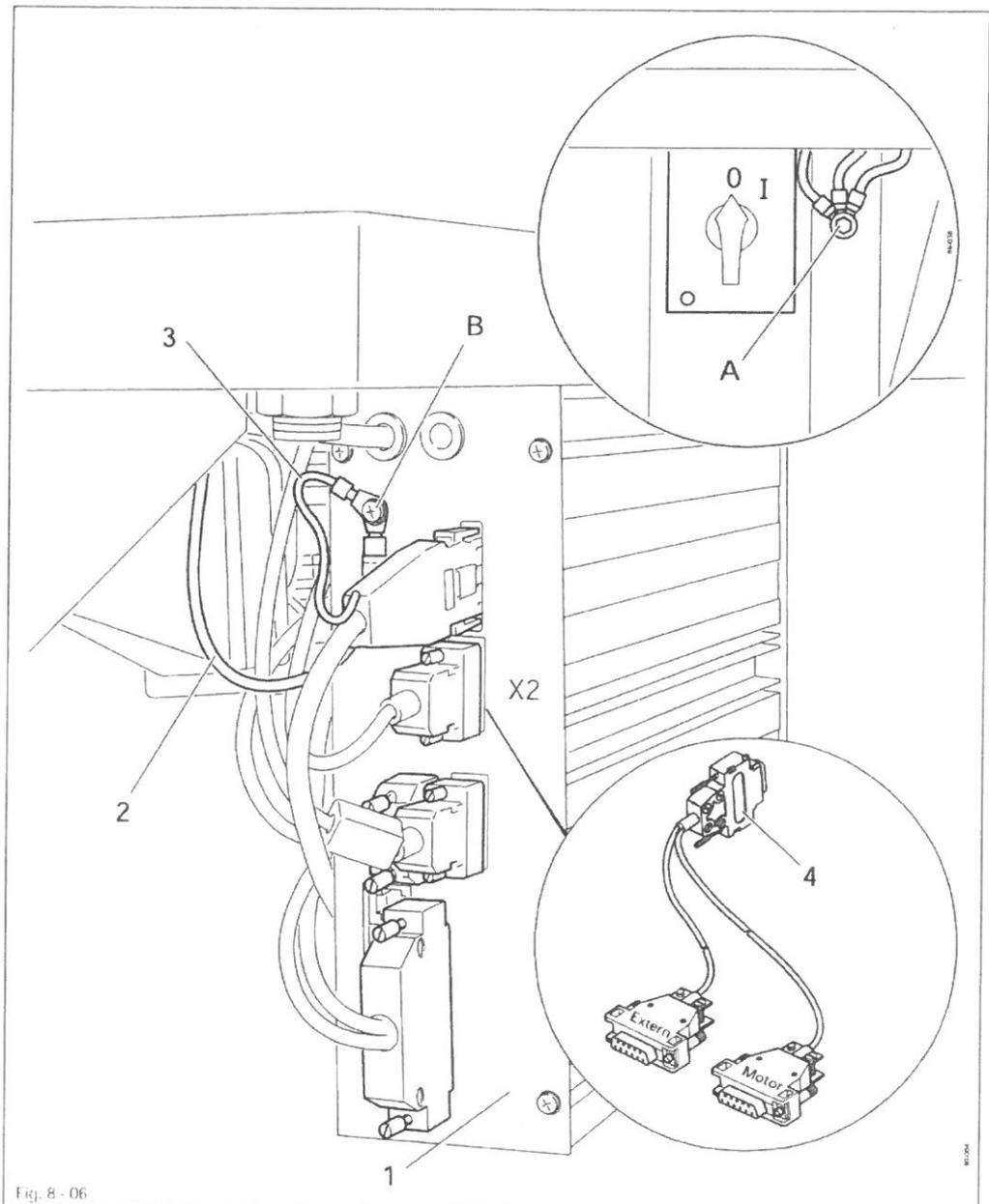
- Avvitare la piastra d'appoggio motore 1 sul motore 2 servendosi delle viti 3, come illustrato nella Fig. 8-04.
- Togliere la chiavetta dall'albero motore 4.
- Avvitare la squadra 5 con le viti 6.
- Montare la puleggia della cinghia 7 sull'albero motore 4 in modo tale che la vite con sporgenza sia alloggiata nella scanalatura dell'albero motore
- Avvitare il perno filettato 8 nella piastra d'appoggio 1.

#### 8.02.02 Montaggio del motore flangiato sulla macchina



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

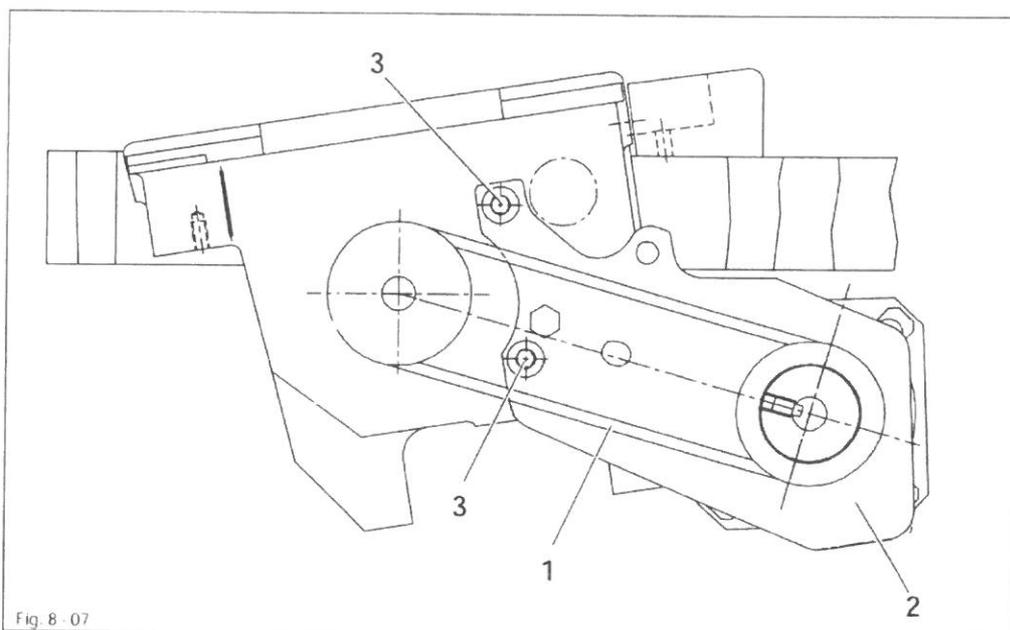
### 8.02.03 Collegamento di connessioni ad innesto e cavo di terra



- Inserire tutti i connettori sul quadro di comando 1 in base alla loro descrizione.
- Nella **SIMAC 9620** collegare sul connettore femmina X 2 il connettore maschio 4 del cavo adattatore (vedi ingrandimento). Al connettore "Motor" collegare il motore e al connettore "Extern" il trasduttore di posizione
- Avvitare il cavo di terra della testa e dell'interruttore generale sul punto di terra A.
- Collegare per mezzo del cavo di terra 2 il punto di terra A ed il punto di terra B.
- Avvitare il cavo di terra 3 del motore sul punto di terra B.

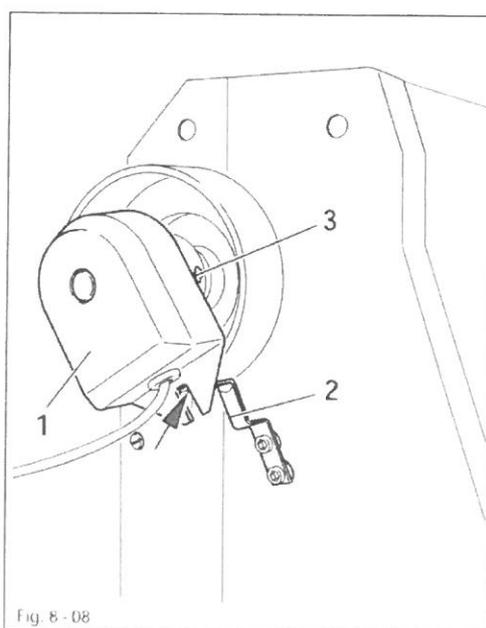
## Installazione e prima messa in esercizio

### 8.02.04 Applicazione e messa in tensione della cinghia



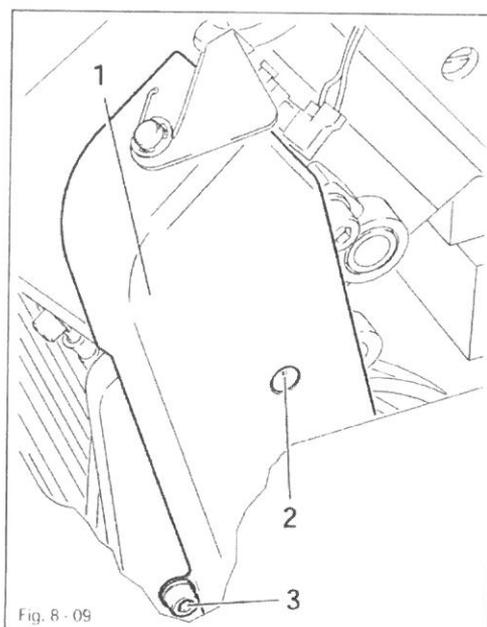
- In questa posizione applicare la cinghia 1.
- Ruotare la piastra di appoggio 2 del motore in modo tale che la cinghia trapezoidale sia in tensione.
- In questa posizione stringere le viti 3.

### 8.02.05 Montaggio del trasduttore di posizione (solo **SIMAC 9620**)



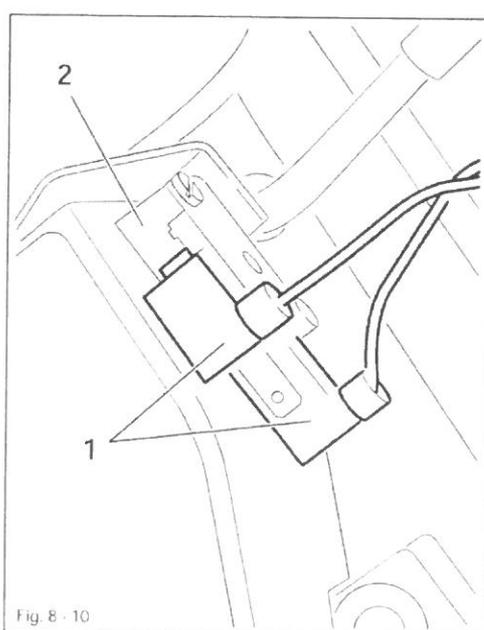
- Inserire il trasduttore di posizione 1 sull'albero in modo che il fermo 2 entri nell'incavo del trasduttore di posizione (vedi freccia).
- stringere le viti 3.
- Collegare il cavo del trasduttore di posizione 1 (vedi cap. 8.02.03)

### 8.02.06 Montaggio del copricinghia del motore flangiato



- Avvitare il copricinghia 1 servendosi delle viti 2 e 3.

### 8.02.07 Collegamento dell'interruttore di sicurezza



- Collegare il connettore 1 dell'interruttore di sicurezza 2 come illustrato alla Fig. 8 - 10.



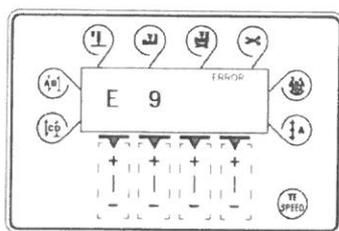
Quando la parte superiore della macchina è ribaltata indietro, l'interruttore di sicurezza impedisce l'avviamento della macchina quando l'interruttore generale è inserito.

---

## Installazione e prima messa in esercizio

---

### 8.02.08 Verifica della funzione Blocco avviamento

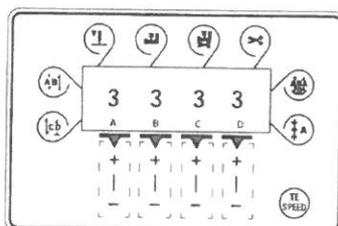


- Accendere la macchina con l'interruttore generale e ribaltare la testa. Nel pannello di comando deve comparire il messaggio d'errore "E9".
- Se il messaggio non compare, verificare le impostazioni dell'interruttore di sicurezza 2.
- Risollevarla la testa e confermare il messaggio d'errore premendo il tasto **TE/ Speed**. La macchina è nuovamente operativa.

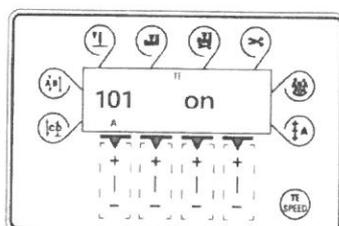


### 8.02.09 Posizione base del motore della macchina

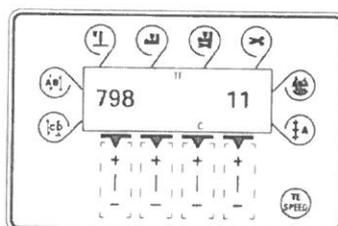
- Accendere la macchina.
- Nella **SIMAC 9620** è necessario cucire circa 4 punti prima di passare al passo successivo



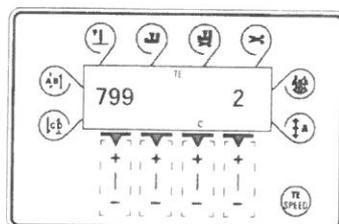
- 2 x  ● Premere due volte il tasto **TE/ Speed** per richiamare la modalità operativa Input.



- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il parametro "798" e scegliere il livello assistenza "C", vedi **Capitolo 13.09.01 Selezione del livello utente** nelle istruzioni di regolazione.



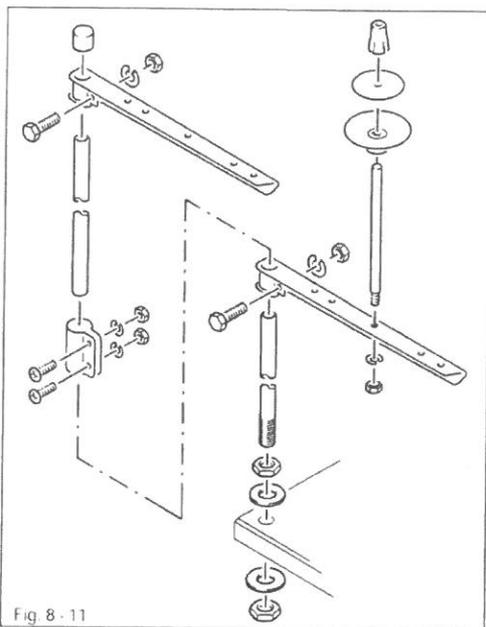
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il parametro "799" e immettere la classe della macchina "2".



- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il parametro "700".
- Azionare il pedale e cucire un punto.
- Ruotare il volantino in senso orario fino a quando la punta dell'ago, provenendo dall'alto, arriva in corrispondenza del bordo superiore della placca d'ago.
- Terminare l'impostazione del motore della cucitrice premendo il tasto **TE/ Speed**.



### 8.03 Montaggio del portarocchetti



- Montare il portarocchetti come illustrato alla fig. 8-11.
- Inserire quindi il portarocchetti nel foro sul piano del tavolo e fissarlo con i dadi forniti in dotazione.

### 8.04 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, vedi **capitolo 11. Cura e manutenzione**.
- 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 morsettiera.

In caso di divergenze, **non mettere in nessun caso in funzione la macchina**.



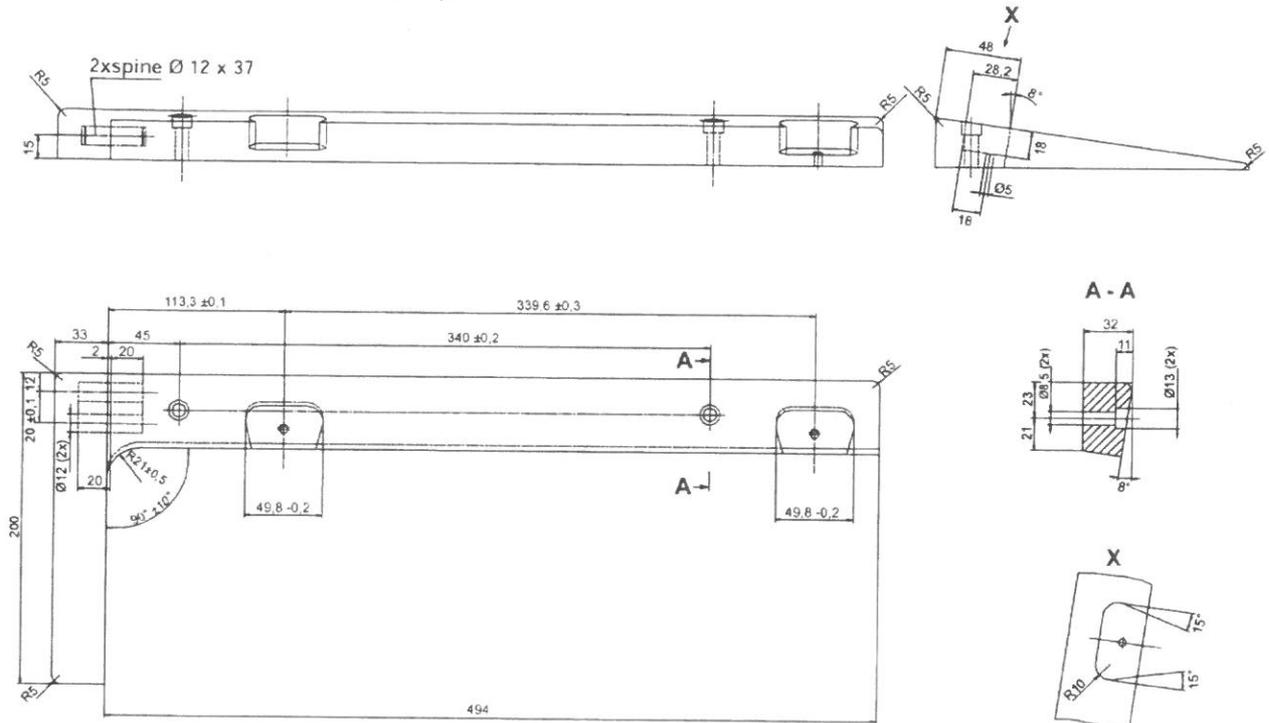
La macchina può essere collegata unicamente ad una presa di corrente messa a terra!

- 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, vedi **capitolo 11.07 Controllo / regolazione della pressione dell'aria**.

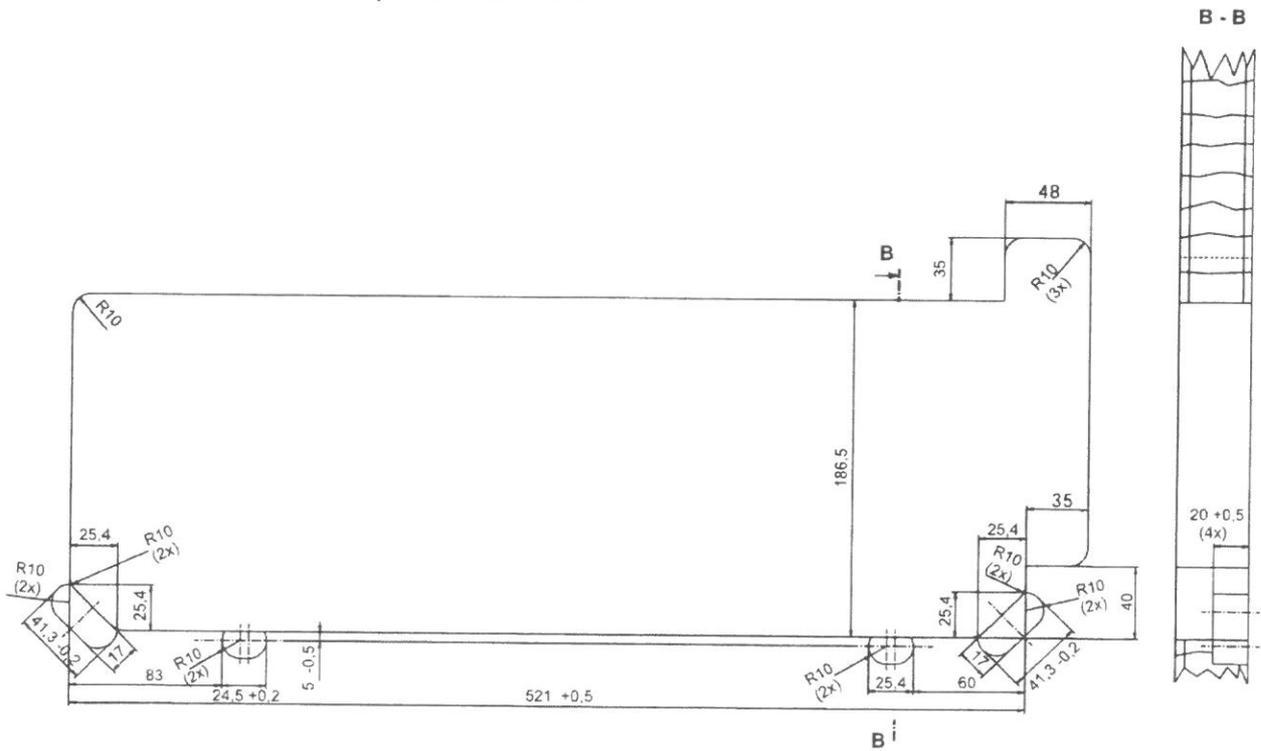
### 8.05 Accensione / spegnimento della macchina

- Per accendere e spegnere la macchina, vedi **capitolo 7.01 Interruttore generale**.

8.06 Zoccolo obliquo



8.07 Foro nel piano del tavolo



# Installazione e prima messa in esercizio

## 8.08 Montaggio del piano di lavoro

