

MC S6



NO. MC S6-02

使用說明書

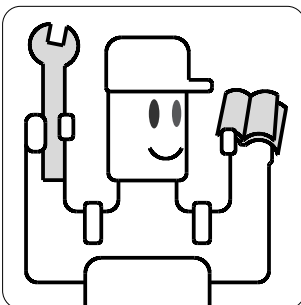
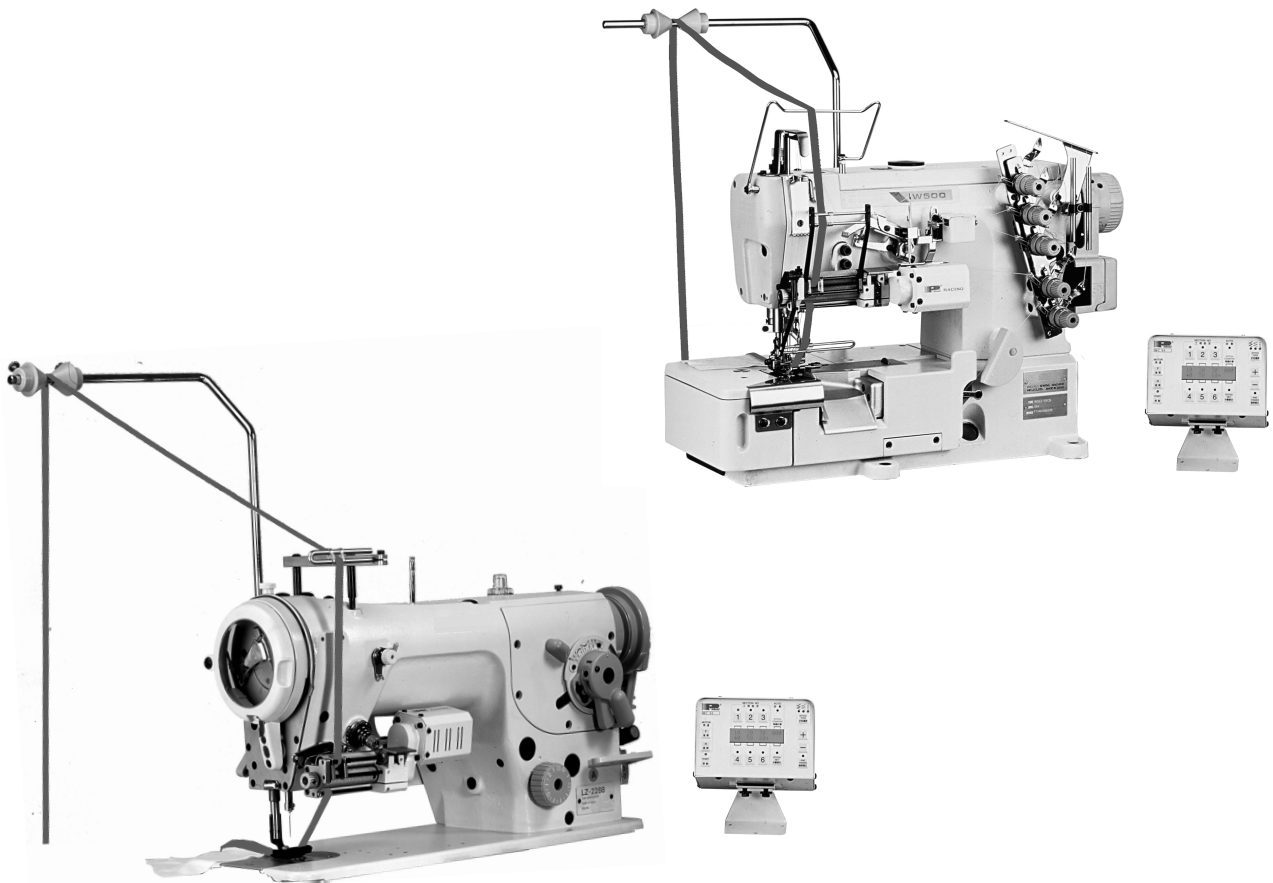
INSTRUCTION MANUAL

BEDIENUNGSANLEITUNG

MANUEL D'INSTRUCTIONS

MANUAL DE INSTRUCCIONES

MANUALE DI ISTRUZIONI



安裝前，請詳細閱讀安裝說明書。

PLEASE READ INSTRUCTIONS & ASSOCIATED DRAWINGS BEFORE INSTALLATION.

LESEN SIE BITTE VOR MONTAGE DER MASCHINE DIE ANLEITUNG MIT DEN BEIGEFÜGTEN ABBILDUNGEN.

VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS ET LES ILLUSTRATIONS AVANT DE PROCÉDER À L'INSTALLATION.

POR FAVOR LEA DETENIDAMENTE LAS INSTRUCCIONES Y LAS ILUSTRACIONES ANTES DE REALIZAR LA INSTALACIÓN.

VI PREGHIAMO DI LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI E GUARDARE LE ILLUSTRAZIONI PRIMA DI REALIZZARE L'INSTALLAZIONE.

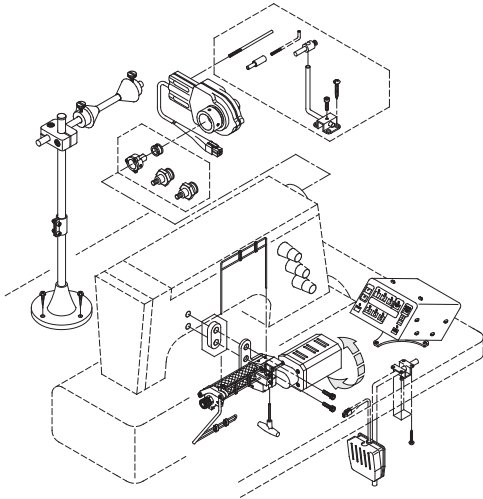
安裝說明 -----	2
Installation guide	
Montageanleitung	
Guide d'installation	
Guía de instalación	
Guida all'installazione	
接線圖 -----	3~4
Wiring diagram	
Schaltschema	
Schéma de câblage	
Esquema de cableado	
Schema di cablaggio	
調整 -----	5
Adjustment	
Einstellungen	
Réglages	
Ajustes	
Regolazioni	
零件圖 -----	6~7
Parts list	
Teileliste	
Liste des pièces	
Lista de piezas	
Elenco dei pezzi	
控制面板說明-----	8~9
Finding your way around the control panel	
Hinweise zur bedienung der schalttafel	
Comment utiliser le panneau de controle	
Cómo usar el panel de control	
Come utilizzare il pannello di controllo	
操控說明 -----	10~14
Operation guide	
Bedienungsanleitung	
Guide des opérations	
Guía de operaciones	
Guida di operazioni	
換段修正 -----	15~16
Pre-tension function for intercourse section	
Funktion vorspannung für zwischenabschnitte	
Fonction de pré-tension pour section de coupe	
Función de pre-tensión para sección de corte	
Funzione di pre-tesatura per sezione di taglio	
內部功能 -----	17~19
Internal function	
Interne funktion	
Fonction interne	
Función interna	
Funzione interna	



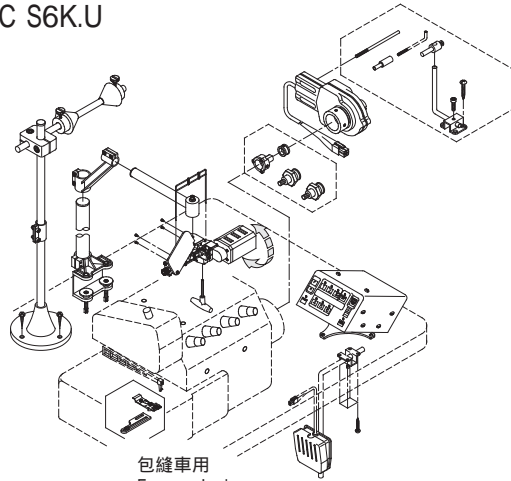
MC S6系列組合圖
Gesamte diagramm für MC S6 serien
Esquema de montaje para la serie MC S6

The assemble diagram for MC S6 series
Schéma de montage pour la série MC S6
Schema di montaggio per la serie MC S6

MC S6C

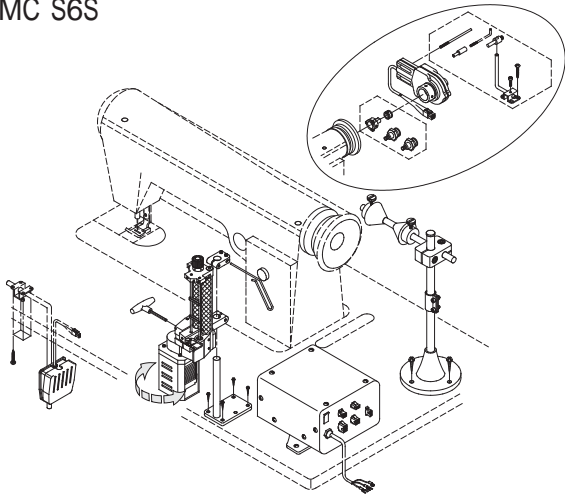


MC S6K.U

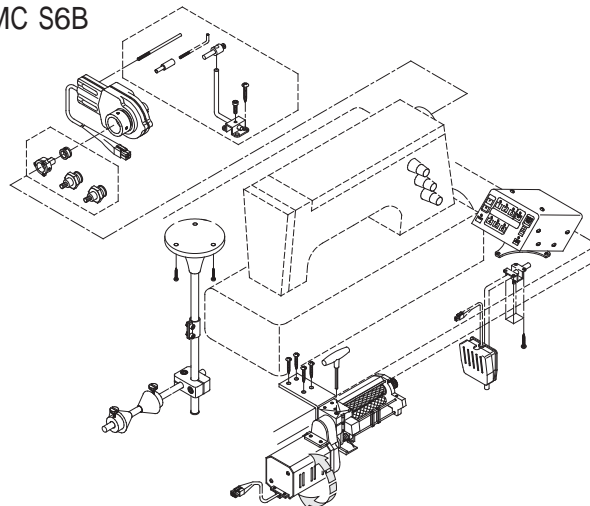


包縫車用
For overlock
Für overlock
Pour machine de overlock
Para máquina overlock
Per macchina overlock

MC S6S



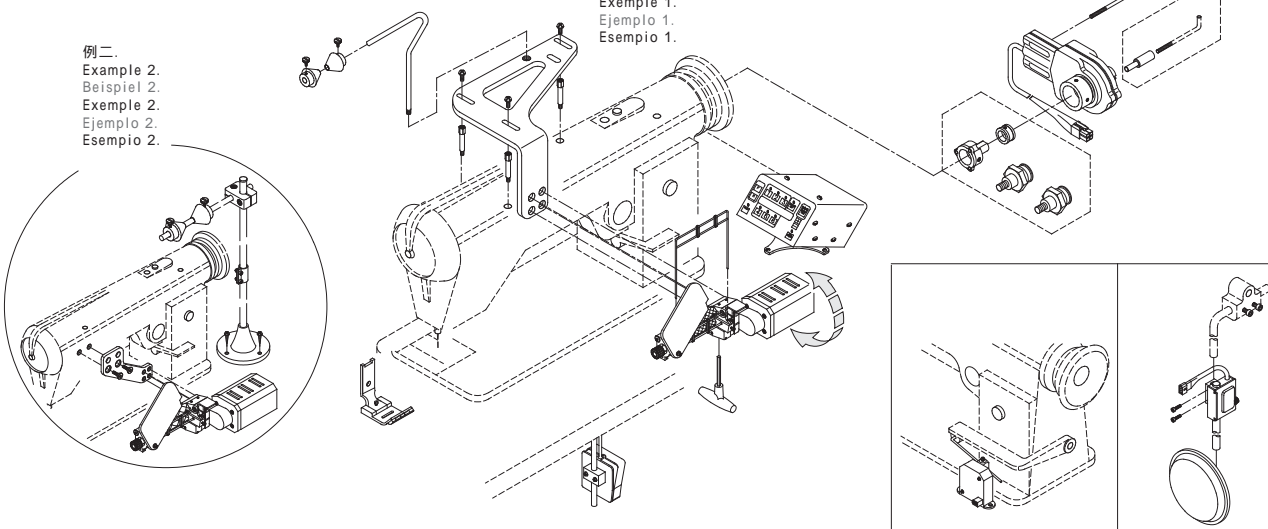
MC S6B

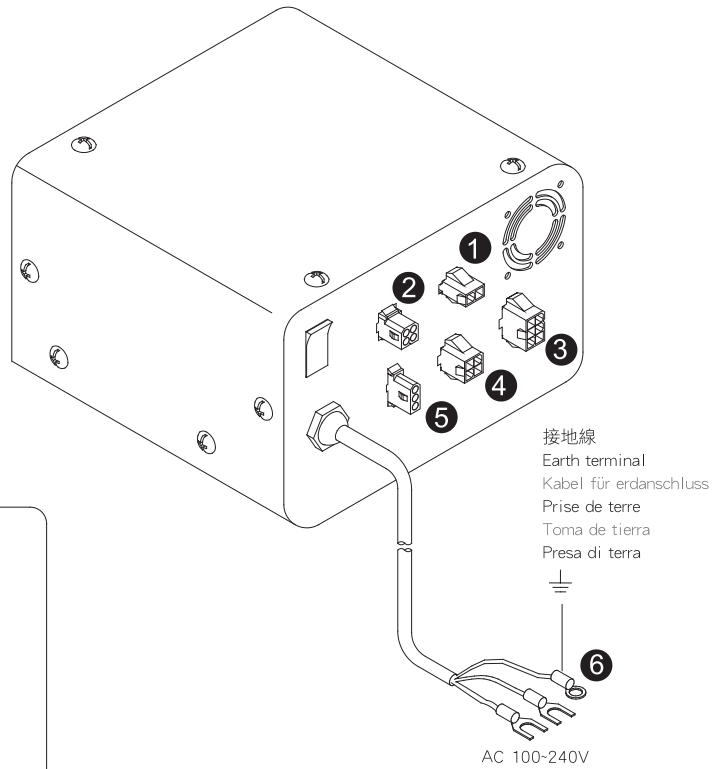


MC S6Z

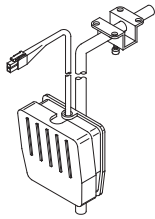
例二。
Example 2.
Beispiel 2.
Exemple 2.
Ejemplo 2.
Esempio 2.

例一。
Example 1.
Beispiel 1.
Exemple 1.
Ejemplo 1.
Esempio 1.

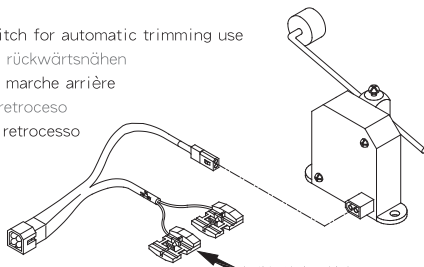




- 1** E8 膝動換段開關
E8 Knee switch
E8 Schalthebel
E8 Levier au niveau du genou
E8 Palanca de rodilla
E8 Leva a rotula

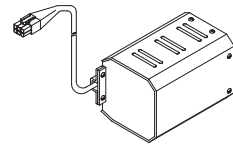


- 2** E4 回針開關
E4 Reverse switch for automatic trimming use
E4 Schalter für rückwärtsnähren
E4 Interrupteur marche arrière
E4 Interruptor retroceso
E4 Interruttore retrocesso

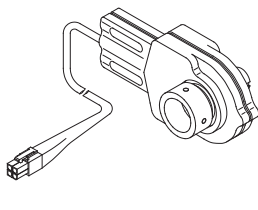


自動切線專用請參照圖A (MC S6Z用)
For Automatic Trimming use Follow the instruction A. (For MC S6Z)
Für automatischen Schnitt ist nach Anleitung A vorzugehen. (Für MC S6Z)
Pour la coupe automatique, suivez l'instruction A. (Pour MC S6Z)
Para corte automático, siga la instrucción A. (Para MC S6Z)
Per taglio automatico, seguite l'istruzione A. (Per MC S6Z)

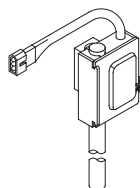
- 3** 步進馬達
Stepping motor
Schrittmotor
Moteur pas à pas
Motor paso a paso
Motore passo a passo



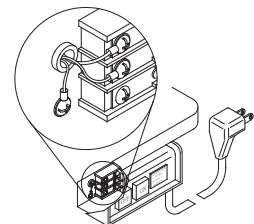
- 4** 計數器SY
Synchronizer
Synchronisierer
Synchronisateur
Sincronizador
Sincronizzatore



- 5** E9開關 (MC S6Z用)
E9 Switch (For MC S6Z)
E9 Schalter (Für MC S6Z)
Interrupteur E9 (Pour MC S6Z)
Interruptor E9 (Para MC S6Z)
Interruttore E9 (Per MC S6Z)



- 6** 電源線
Power line
Stromkabel
Ligne d'alimentation électrique
Línea de alimentación eléctrica
Linea di alimentazione elettrica



A : 自動切線專用
Anleitung A für automatischen Schnitt
Instrucción A - Corte Automático

Instruction A Automatic-Trimming
Instruction A - Coupe Automatique
Istruzione A - Taglio Automatico

接於自動切線針車倒針用電磁電源上(DC24-48V)

Finding and connecting the power cords of auto-reverse sloenoid (DC 24-48V)

Die stromkabel für das solenoid für automatisches rückwärtsnähren anschliessen (DC24 - 48 V)

Localisation et connexion des câbles électriques du solénoïde de marche arrière automatique (24 - 48V DC)

Localización y conexión de los cables de corriente del solenoide de auto-retroceso (24 - 48V CC)

Localizzazione e collegamento dei cavi di corrente del solenoide di auto-retrocesso (24 - 48V CA)

無自動切線之針車此線無需使用並將蓋子蓋上(如圖)

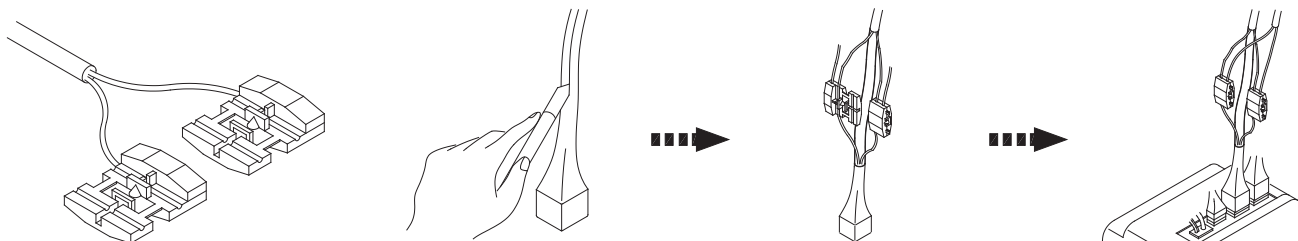
For nonautomatic-trimming machine, keep this wire connector aside. Close the clip as shown below.

Bei maschinen mit nicht automatischer abschneidevorrichtung ist dieses kabel nicht zu benutzen und wie unten gezeigt zu isolieren:

Pour des machines qui ne possèdent pas la coupe automatique, maintenez ce connecteur isolé. Fermez la pince comme indiqué ci-dessous

Para máquinas que no tengan corte automático, mantenga apartado este conector. Cierre la pinza tal como se muestra a continuación

Per le macchine che non dispongono di taglio automatico, mantenete in disparte questo connettore. Chiudete la pinza come indicato di seguito



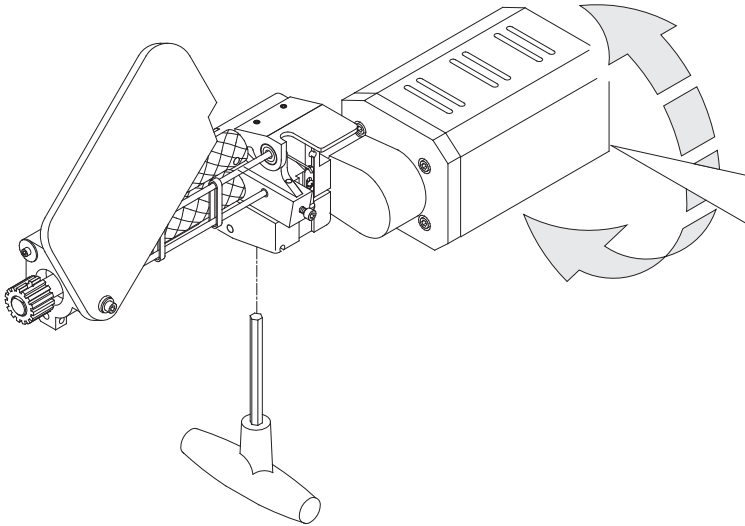
插頭形狀 Pin alignment Anordnung pin Alignement des terminaux Alineación de terminales Allineamento dei terminali	針車廠牌 Machine brand Nähmaschinenmarke Marque de machine à coudre Marca de máquina de coser Marca di macchina da cucire	適用機型 Applicable models Geeignet für modelle Modèles applicables Modelos aplicables Modelli applicabili	使用番號 Auto-reverse cord no. Selbstauskabel nr. Câble de marche arrière automatique N° Cable de auto-soltado N° Cavo di auto-scioglimento N°
	JUKI	DDL-555-4	(A) (3) (4)
		DDL-555-5 DDL-5550-6	(B) (7) (8)
		DDL-5550-7 DDL-9000	(C) (6) (13)
	BROTHER	BROTHER SERIES	(B) (10) (11)
		BROTHER S-7200	(C) (5) (12)
	SINGER	SINGER SERIES	(A) (1) (2)
	TOYOTA	LS2-AD158	(A) (3) (4)
		DA-1200 SERIES	(B) (1) (4)
	MITSUBISHI	LS2-180 DB189 LS2-190	(B) (11) (12)

馬達基座調整

Einstellung des Motorarms
Ajuste del soporte del motor

Adjustment for motor bracket

Réglage du support du moteur
Regolazione del supporto del motore



安裝時請注意：馬達基座可以360°調整，以避免與針車的配件發生干涉。

Please note in this installation: The motor bracket can be swiveled in 360° to not conflict with accessories of sewing machine.

Bei der Montage ist Folgendes zu beachten: Der Motorarm kann um 360° gedreht werden, damit er nicht eine Behinderung für die Zubehörteile der Nähmaschine darstellt.

Veillez noter que pour cette installation: Le support du moteur peut tourner à 360° pour ne pas entrer en conflit avec les accessoires de la machine à coudre.

Por favor fíjese que en esta instalación: El soporte del motor puede girarse 360° para no entrar en conflicto con los accesorios de la máquina de coser.

Vi preghiamo di fare attenzione: Al fatto che in questa installazione il supporto del motore può girare a 360° per non entrare in conflitto con gli accessori della macchina da cucire.

鬆緊帶左右偏差調整

Einstellung des Bandlaufs über die Rolle
Ajuste del paso de la cinta sobre el rodillo

Adjustment for Tape Sliding Over the Roller

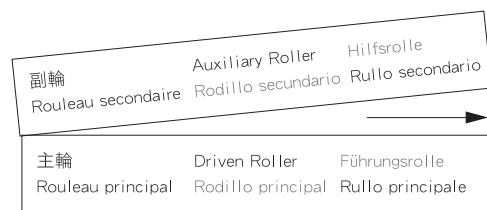
Réglage du passage du ruban sur le rouleau
Aggiustaggio del passaggio del nastro sul rullo

調整鬆緊帶往左邊
Einstellung nach links
Ajuste al lado izquierdo

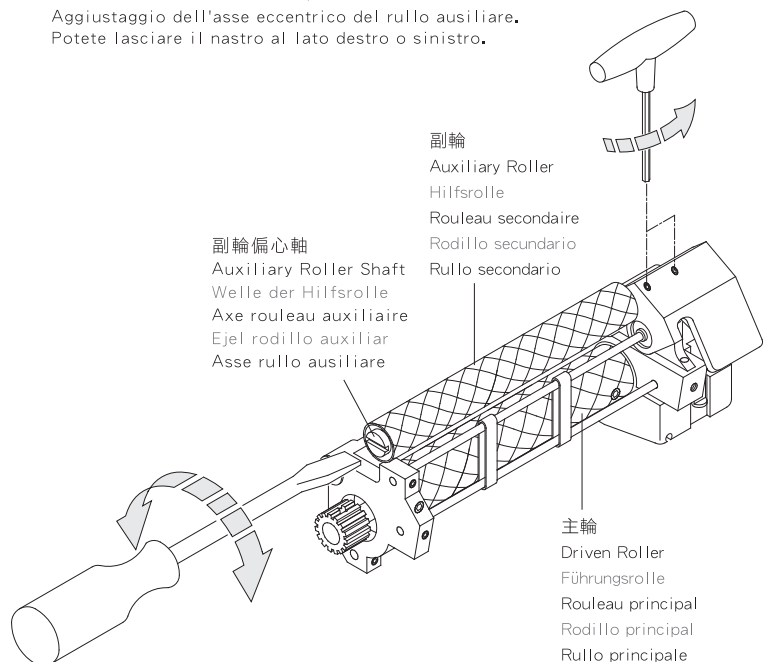
Adjust to the Left side.
Réglage du côté gauche
Aggiustaggio sul lato sinistro



調整鬆緊帶往右邊
Adjust to the Right side.
Die Markierung läuft nach rechts
Réglage du côté droit
Ajuste al lado derecho
Aggiustaggio al lato destro



副輪偏心軸可調整鬆緊帶左右的偏差
Adjust Eccentric Shaft of the Auxiliary Roller can let the tape to go the Right or Left side.
Die Exzenterwelle der Hilfsrolle wird so einstellt dass das Band auf der rechten oder der linken Seite laufen kann.
Réglage de l'axe excentrique du rouleau auxiliaire Peut laisser le ruban du côté droit ou gauche.
Ajuste del eje excéntrico del rodillo auxiliar. Puede dejar la cinta al lado derecho o izquierdo.
Aggiustaggio dell'asse eccentrico del rullo ausiliare. Potete lasciare il nastro al lato destro o sinistro.



MC S6 系列零件圖

Teileliste für MC S6 serien

Lista de piezas para la serie MC S6

Parts list for MC S6 series

Liste des pièces pour la série MC S6

Lista dei pezzi per la serie MC S6

記號說明

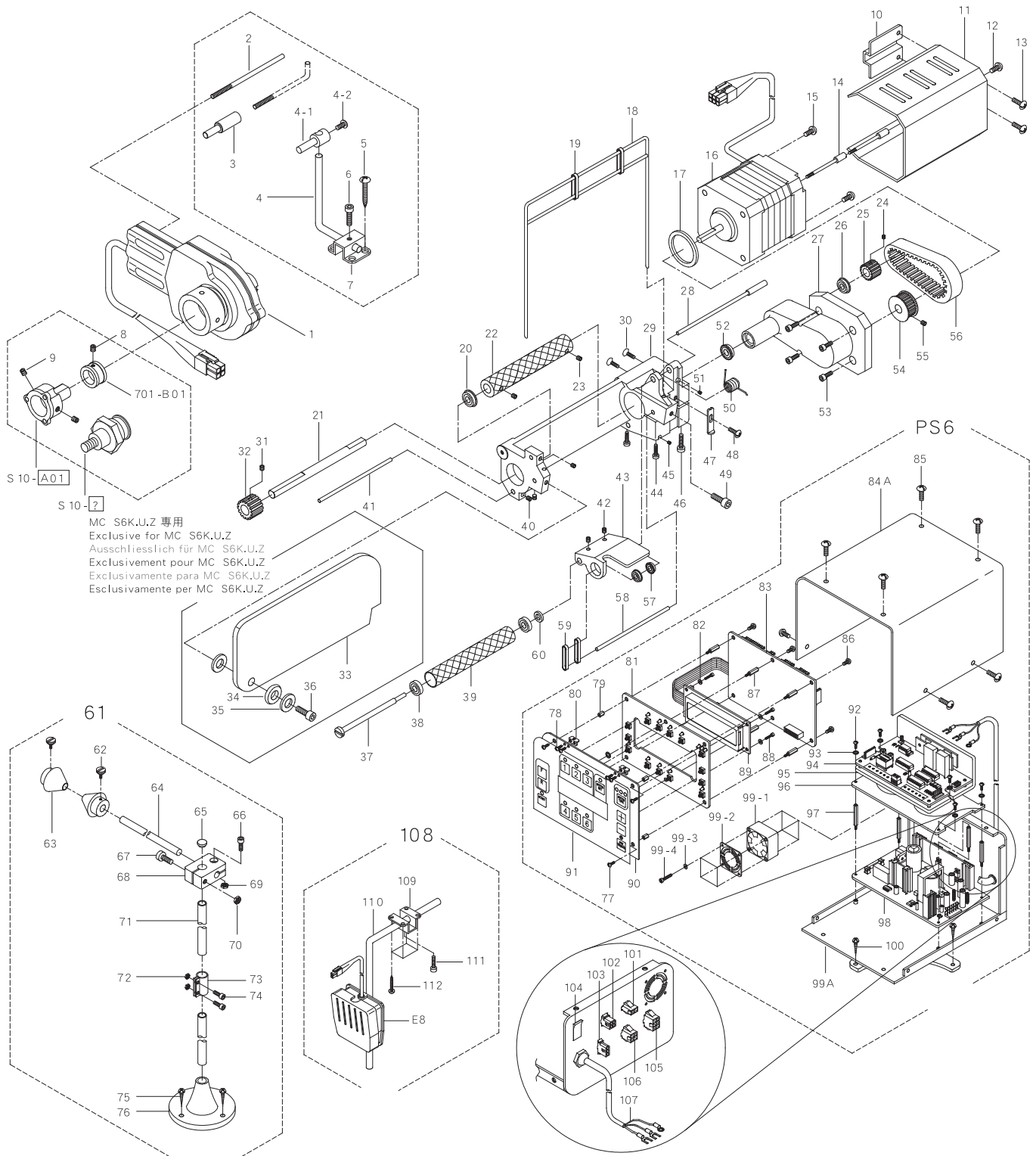
Mark Description
Beschreibung des
Description pièce
Descripción pieza
Descrizione pezzo

選擇配件

Optional parts
Zusätzliche Teile nach Wahl
Pièces optionnelles
Piezas opcionales
Pezzi opzionali

選擇性配件，請告知針車廠牌機型。

Please indicate sewing machine model NO. for optional parts.
Bitte geben Sie für die zusätzlichen, als Option angebotenen Teile die Modell-Nr. der Nähmaschine an.
Veuillez indiquer le N° de modèle de la machine à coudre pour pièces optionnelles.
Por favor indique el N° de modelo de la máquina de coser para piezas opcionales.
Vi preghiamo di indicare il N° di modello della macchina da cucire per pezzi opzionali.



MC S6K.U.Z 專用
Exclusive for MC S6K.U.Z
Ausschliesslich für MC S6K.U.Z
Exclusivement pour MC S6K.U.Z
Exclusivamente para MC S6K.U.Z
Esclusivamente per MC S6K.U.Z

MC S6 系列零件圖

Teileliste für MC S6 serien

Lista de piezas para la serie MC S6

Parts list for MC S6 series

Liste des pièces pour la série MC S6

Lista dei pezzi per la serie MC S6

MC S6Z 專用

Exclusive for MC S6Z

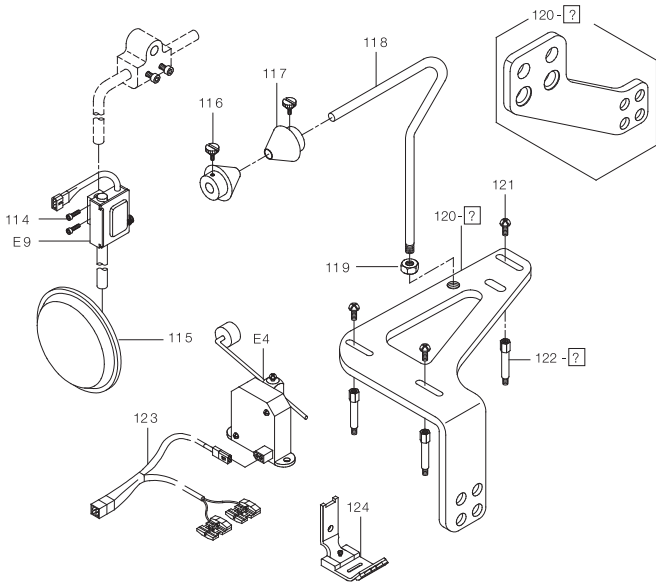
Ausschliesslich für MC S6Z

Exclusivement pour le MC S6Z

Exclusivamente para el MC S6Z

Esclusivamente per MC S6Z

113



MC S6B 專用

Exclusive for MC S6B

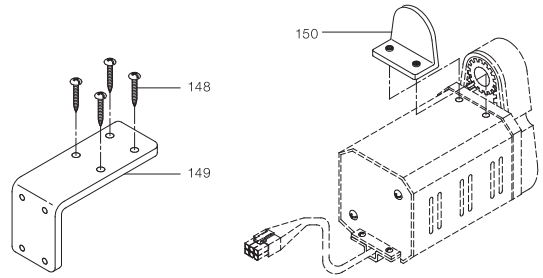
Ausschliesslich für MC S6B

Exclusivement pour le MC S6B

Exclusivamente para el MC S6B

Esclusivamente per MC S6B

147



MC S6C 專用

Exclusive for MC S6C

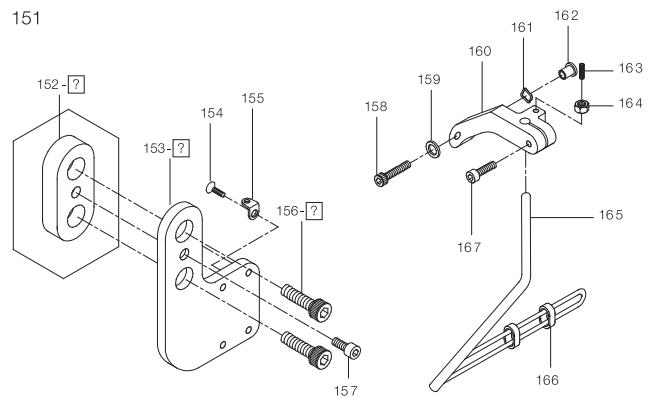
Ausschliesslich für MC S6C

Exclusivement pour le MC S6C

Exclusivamente para el MC S6C

Esclusivamente per MC S6C

151



MC S6K,U 專用

Exclusive for MC S6K,U

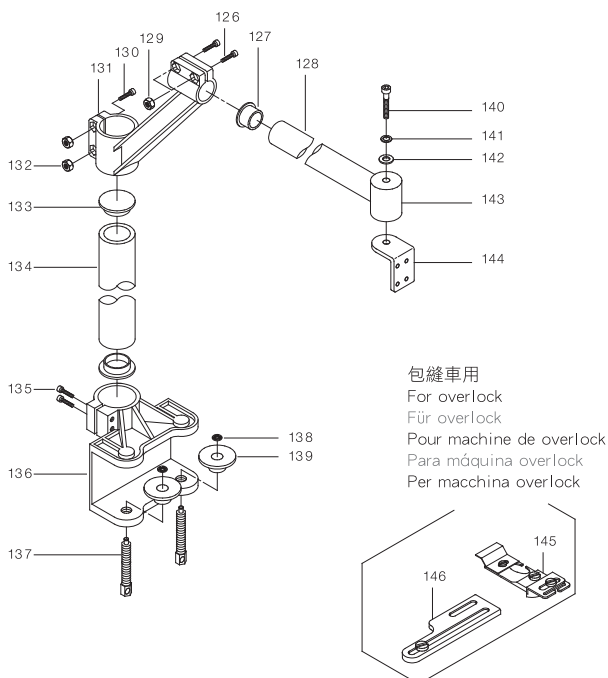
Ausschliesslich für MC S6K,U

Exclusivement pour le MC S6K,U

Exclusivamente para el MC S6K,U

Esclusivamente per MC S6K,U

125



包縫車用

For overlock

Für overlock

Pour machine de overlock

Para máquina overlock

Per macchina overlock

MC S6S 專用

Exclusive for MC S6S

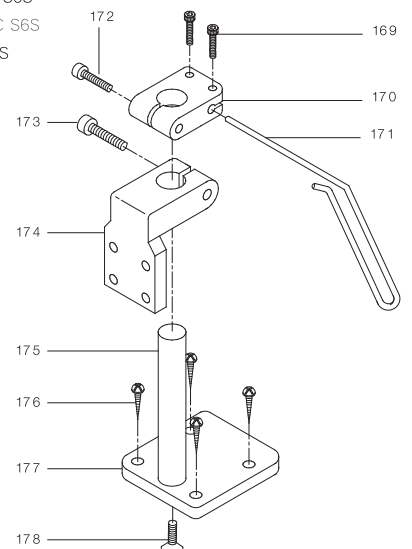
Ausschliesslich für MC S6S

Exclusivement pour le MC S6S

Exclusivamente para el MC S6S

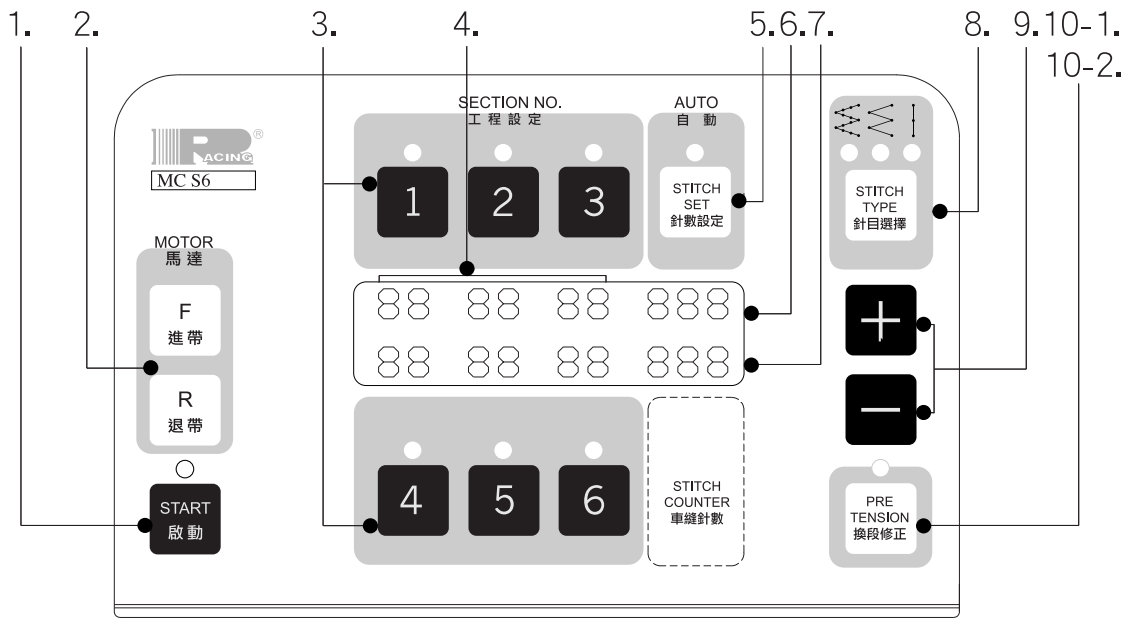
Esclusivamente per MC S6S

168



圖一

FIGURE 1.
ABBILDUNG 1
FIGURE 1.
FIGURA 1
FIGURA 1.



視窗及按鍵說明：(參照圖一)

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1. 啟動鍵：</p> <p>2. 送料馬達正反轉鍵：</p> <p>3. 工程設定選擇鍵：</p>
<p>4. 送料值顯示窗：</p> <p>5. 針數設定鍵：</p> <p>6. 針數設定顯示窗：</p> <p>7. 針數顯示窗：</p> <p>8. 針目選擇鍵：</p>
<p>9. +/- 鍵：</p> <p>10-1. 換段修正：</p> <p>10-2. 內部功能鍵：</p> | <p>進入車縫模式用
提供進帶、退帶使用
共有六段工程可供設定鬆緊度，每段設定值均可從0-99
每增加1針時，每針增加=0.030mm (一般車)
每增加1針時，每針增加=0.020mm (二點千鳥車 ≡)
每增加1針時，每針增加=0.010mm (四點千鳥車 ≡)
顯示各段工程鬆緊度之設定值
設定車縫針數而自動進入下一段(參照第12-13頁)
顯示針數設定數值
自動換段車縫時，顯示車縫時的針數，最多針數999針
配合針車之針目類別(此鍵為三段循環開關)
一般車
二點千鳥車 ≡
四點千鳥車 ≡</p> <p>使用+/- 鍵來更改各項功能的設定數值
修正因工程換段時，不同鬆緊度所產生緩衝區誤差段(參照第15-16頁)
參照第17-19頁</p> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Control panel instructions : Refer to figure 1.

- | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1. START :</p> <p>2. FOR, /REV. :</p> <p>3. SECTION TENSION :</p>
<p>4. SECTION PANEL :</p> <p>5. STITCH SET :</p> <p>6. STITCH DISPLAY :</p> <p>7. STITCH COUNTER DISPLAY :</p> <p>8. STITCH TYPE :</p>
<p>9. +/- KEY :</p> <p>10-1. PRETENSION :</p> <p>10-2. FUNCTION KEY :</p> | <p>Push start to normal sewing operation.</p> <p>Forward or reverse the tape.</p> <p>To set each sections' tension from 0-99, up to 6 different sections.
Each additional 1/per stitch =0.030mm. (General Sewing)
Each additional 1/per stitch =0.020mm. (2 Point Zig-Zag ≡)
Each additional 1/per stitch =0.010mm. (4 Point Zig-Zag ≡)
Display all the sections status.
For auto section altering only. (Refer to page 12-13).
Indicated the number of stitches to be sewn.
During stitch counter-(SY) operation, indicates the number of stitches sewn up to 999.
Selecting stitch type by machine.
General Sewing
2 Point Zig-Zag ≡
4 Point Zig-Zag ≡</p> <p>Use the +, - key to modify all settings.
Correcting the buffer zone by different sections. (Refer to page 15-16).
Refer to page 17-19</p> |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Bedienungsanleitung für die schalttafel : siehe abb. 1

- | | | |
|-------|-----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. | START : | Zur durchführung normaler nährarbeiten start drücken. |
| 2. | VORW./RÜCKW. : | Vor- oder rückwärtslauf des bandes |
| 3. | ABSCHNITTSPANNUNG : | Zur einstellung der abschnittspannung von 0 - 99. bis zu 6 verschiedene abschnittlängen.
Jeder zusätzliche stich = 0,030 mm (allgem. Nährarbeiten)
Jeder zusätzliche stich = 0,020 mm (2 stiche Zickzack ∞)
Jeder zusätzliche stich = 0,010 mm (4 stiche Zickzack ∞) |
| 4. | ANZEIGE ABSCHNITTE : | Display mit anzeige sämtlicher abschnitte |
| 5. | STICHEINSTELLUNG : | Ausschließlich für die automatische umstellung der abschnitte (S. S. 12 - 13). |
| 6. | DISPLAY STICHE : | Anzeige der auszuführenden stiche. |
| 7. | DISPLAY STICHZÄHLER : | Bei arbeiten mit stichzähler (SY) wird die anzahl der stiche bis zu dem wert von 999 angezeigt. |
| 8. | STICHTYP : | Durch die maschine auszuwählender stichtyp.
Allgemeine Nährarbeiten
2 Stiche Zickzack ∞
4 Stiche Zickzack ∞ |
| 9. | +, - TASTE : | Die taste +, - |
| 10-1. | VORSPANNUNG : | Korrektur des pufferspeichers für verschiedene abschnitte (S. S. 15 - 16). |
| 10-2. | FUNKTIONSTASTE : | S. S. 17 - 19 |

Instructions du panneau de contrôle : voir la figure 1

- | | | |
|-------|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. | DÉMARRER : | Appuyer sur Démarrer pour commencer toute opération normale de couture. |
| 2. | AVANT/ARRIÈRE : | Tirer sur la bande vers l'avant ou vers l'arrière. |
| 3. | TENSION DE SECTION : | Pour fixer la tension de chaque section de 0-99. Jusqu'à 6 sections différentes.
Chaque 1/ par point supplémentaire = 0,030 mm (Couture Générale)
Chaque 1/ par point supplémentaire = 0,020 mm (Zigzag de 2 points ∞)
Chaque 1/ par point supplémentaire = 0,010 mm (Zigzag de 4 points ∞) |
| 4. | PANNEAU DE SECTION : | Montre l'état de toutes les sections. |
| 5. | FIXER POINT : | Uniquement pour modifier la section automatique. (Voir pages 12 - 13) |
| 6. | ÉCRAN DE POINT : | Indique le nombre de points à effectuer. |
| 7. | ÉCRAN COMPTE POINTS : | Le compteur de points (SY) optionnel, indique le nombre de points cousus jusqu' 999. |
| 8. | TYPE DE POINT : | La machine sélectionne le type de point.
Couture Générale
Couture Zigzag à 2 points ∞
Couture Zigzag à 4 points ∞ |
| 9. | TOUCHE +, - : | Les touches + et - sont utilisées pour modifier toutes les valeurs fixées. |
| 10-1. | PRÉ-TENSION : | Correction de la zone d'amortissement au moyen de différentes sections (Voir pages 15 - 16) |
| 10-2. | TOUCHE DE FONCTION : | Voir Pages 17 - 19 |

Instrucciones del panel de control : Véase la Figura 1.

- | | | |
|-------|----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. | ARRANQUE : | Pulsar para empezar operaciones normales de cosido. |
| 2. | ADELANTE/RETROCESO : | La cinta adelante o hacia atrás. |
| 3. | TENSIÓN DE SECCIÓN : | Para fijar la tensión de cada sección de 0-99. El total de 6 secciones diferentes.
Cada 1/por punto adicional = 0,030 mm (Costura general)
Cada 1/por punto adicional = 0,020 mm (ZigZag de 2 puntos ∞)
Cada 1/por punto adicional = 0,010 mm (ZigZag de 4 puntos ∞) |
| 4. | PANEL DE SECCIÓN : | Muestra el estado de todas las secciones. |
| 5. | FIJAR PUNTO : | Sólo para modificar la sección automática. (Página 12 - 13) |
| 6. | PANTALLA DE PUNTO : | Indica el número de puntos a efectuar. |
| 7. | PANEL DE PUNTO : | Mediante el Contador de Puntos - (SY) opcional, indica el número de puntos cosidos hasta 999. |
| 8. | TIPO DE PUNTO : | La máquina selecciona el tipo de punto.
Costura general
Costura ZigZag de 2 puntos ∞
Costura ZigZag de 4 puntos ∞ |
| 9. | TECLA +, - : | Se usan las teclas + y - para modificar todos los valores fijados. |
| 10-1. | PRE-TENSIÓN : | Corrección de la zona de amortiguación mediante diferentes secciones (Véase Páginas 15 - 16) |
| 10-2. | TECLA DE FUNCTION : | Véase Páginas 17 - 19 |

Istruzioni del pannello di controllo : Si veda la figure 1.

- | | | |
|-------|-----------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. | AVVIAMENTO : | Si preme per iniziare operazioni normali di cuciture |
| 2. | AVANZAMENTO/RETROCESSIONE : | Spingete il nastro in avanti o in dietro. |
| 3. | TENSIONE DI SEZIONE : | Per fissare la tensione di ogni sezione da 0-99 Sino a 6 sezioni diverse.
Ogni 1/ per punto addizionale = 0,030 mm (Cucitura Generale)
Ogni 1/ per punto addizionale = 0,020 mm (ZigZag di 2 punti ∞)
Ogni 1/ per punto addizionale = 0,010 mm (ZigZag di 4 punti ∞) |
| 4. | PANNELLO DI SEZIONE : | Mostra lo stato di tutte le sezioni. |
| 5. | FISSARE PUNTO : | Soltanto per modificare la sezione automatica. (Si vedano pagina 12 - 13) |
| 6. | SCHERMATA DI PUNTO : | Indica il numero di punti da eseguire. |
| 7. | SCHERMATE CONTEGGIO PUNTI : | Mediante il contatore di punti (SY) opzionale, indica il numero di punti cuciti sino a 999. |
| 8. | TIPO DI PUNTO : | La macchina seleziona il tipo di punto.
Cucitura Generale
Cucitura ZigZag di 2 punti ∞
Cucitura ZigZag di 4 punti ∞ |
| 9. | TASTO +, - : | Si utilizzano i tasti + e - per modificare tutti i valori fissati. |
| 10-1. | PRE-TENSIONE : | Correzione della area di ammortamento mediante diverse sezioni (Si vedano pagine 15 - 16) |
| 10-2. | TASTO DI FUNZIONE : | Si vedano Pagine 17 - 19 |

符號說明：
Erklärung der besonderen, in diesem handbuch verwendeten symbole:
Descripción de los símbolos especiales utilizados dentro de este manual:

Description for special figures used in this manual:
Description des symboles spéciaux utilisés dans ce manuel :
Descrizione dei simboli speciali utilizzati all'interno di questo manuale:



當其數值閃爍時,表示其值處於可修改的狀態中。
The value can be modified when the value is flashing.
Dieser wert kann verändert werden, wenn die anzeige blinkt.
Cette valeur peut être modifiée lorsque la valeur clignote.
Este valor puede modificarse cuando el valor está parpadeando.
Questo valore può essere modificato quando il valore lampeggia.



於兩個段數中出現此符號時,表示具有自動換段之功能。
This signal means sections will change automatically by stitch counter-SY.
Mit dieser anzeige wird angegeben, dass der abschnitt automatisch durch den stichzähler SY geändert wird.
Ce symbole signifie que la section changera automatiquement au moyen du compteur de points -SY.
Este símbolo quiere decir que la sección cambiará automáticamente mediante el contador de puntos-SY.
Questo simbolo significa che la sezione cambierà automaticamente mediante il contatore di punti-SY.

按鍵操作須知

Hinweise für tastenbedienung
Aviso para la operación de los botones

Note for the bottom operation

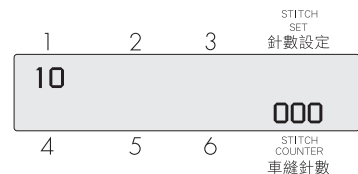
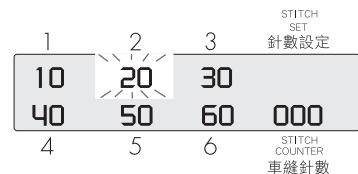
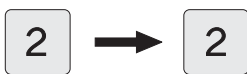
Avertissement pour le fonctionnement des boutons
Avviso per l'operazione dei pulsanti

如不需要較多的段數,連續按兩次下一段數的鍵即解除以下之段數。
Push the next section bottom twice to erase setting in selected setting from.
Die Taste für den nächsten hinteren Abschnitt zweimal anschlagen, um die eingegebenen Daten zu löschen.
Appuyez deux fois sur le bouton de section suivant pour effacer la valeur sélectionnée.
Pulse el siguiente botón de sección dos veces para borrar el valor seleccionado.
Premete il seguente pulsante di sezione due volte per cancellare il valore prescelto.



操作說明：
Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

Operation guide:
Guide des opérations :
Guida di operazioni:

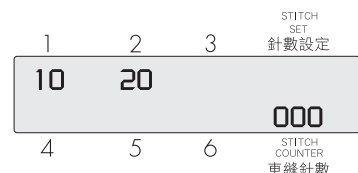
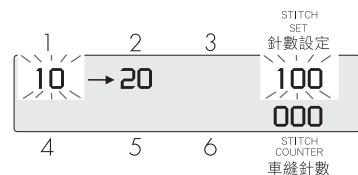


如不需要自動換段功能時,連續按兩次針數設定鍵即解除。
Push any of the section Stitch Set bottom twice to disable the function of Auto Switch section function.
Mit zweimaligem Anschlagen einer jeglichen Taste zur Sticheingabe wird die Funktion des automatischen Schalters für die Sticheinstellung gelöscht.
Appuyez deux fois sur n'importe quel bouton pour Fixer Point afin de désactiver la fonction de changement automatique de section.
Pulse cualquier botón de Fijar Punto dos veces para deshabilitar la función de cambio automático de sección.
Premete qualsiasi pulsante di Fissaggio Punto due volte per staccare la funzione di cambiamento automatico di sezione.

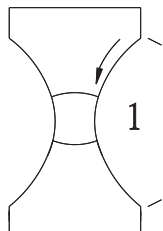


操作說明：
Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

Operation guide:
Guide des opérations :
Guida di operazioni:



操作說明：(本說明內容將由簡單漸進複雜方式)
 Operation guide：(From Easy to Complex)
 Bedienungsanleitung：(Von leichten bis hin zu komplexen Operationen)
 Guide des opérations：(De simple à complexe)
 Guía de operaciones：(De Sencillo a Complejo)
 Guida di operazioni：(De Semplice a Complesso)



例一.
 Example 1.
 Beispiel 1.
 Exemple 1.
 Ejemplo 1.
 Esempio 1.

內容： 單段工程，第二段工程以後不需要
 Context： Single section, call section 2,3,4,5,6 off.
 Betr： Einfacher schnitt, Abschnitte 2, 3, 4, 5 u. 6 löschen.
 Contexte： Section unique, annule les sections 2, 3, 4, 5, 6.
 Contexto： Sección única, anula las secciones 2, 3, 4, 5, 6.
 Contesto： Sezione unica, annulla le sezioni 2, 3, 4, 5, 6.

工程 Section Abschnitt Section Sección Sezione	送料值 Feed Transport Alimentation Alimentación Alimentazione	針數 Stitch Stich Point Punto
1	35	

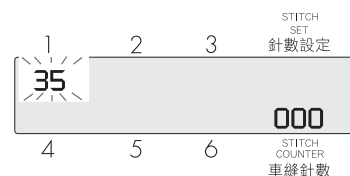
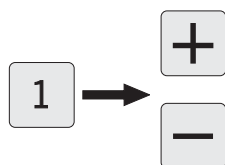


操作說明：

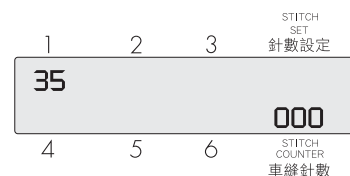
Bedienungsanleitung:
 Guía de operaciones:

Operation guide:

Guide des opérations :
 Guida di operazioni:



START
 啟動



送料值調整比較說明：

Feed value adjustment guide:

Anleitung zur einstellung des transportwertes:

Guide du réglage de la valeur d'alimentation:

Guía del ajuste del valor de alimentación:

Guida all'aggiustaggio del valore di alimentazione:



送料值小

Smaller feed number.

Kleine transportlänge

Valeur d'alimentation plus petite

Numero de alimentación más pequeño

Numero di alimentazione più piccolo



送料值大

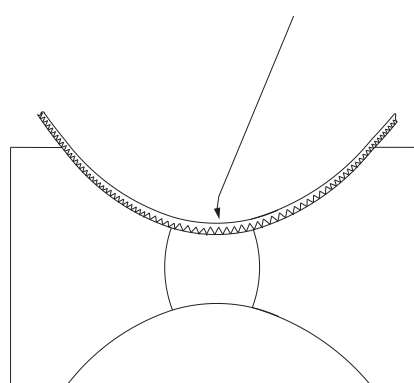
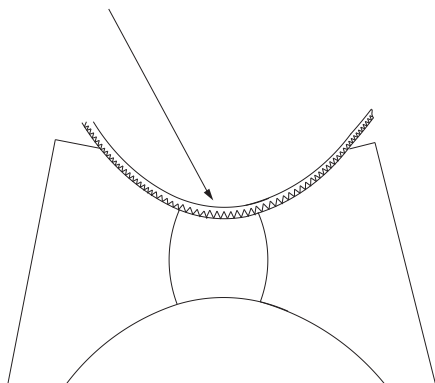
Larger feed number.

Lange transportlänge

Valeur d'alimentation plus grande

Numero de alimentación más grande

Numero di alimentazione più grande



例二。

Example 2.
Beispiel 2.
Exemple 2.
Ejemplo 2.
Esempio 2.

內容：

Context :
Betr.:
Contexte :
Contexto:
Contesto:

褲口兩邊縫製，工程六段均為膝動換段

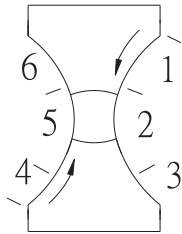
Sewing Two-leg Openings of Slips, 6 Sections are Switched by Manual.

Nähen von zwei Beinausschnitten eines Slips, 6 Abschnitte werden manuell umgeschaltet.

Pour coudre deux ouvertures de jambes pour caleçons on change manuellement 6 sections.

Coser dos aperturas de piernas para calzoncillos, se cambian 6 secciones manualmente.

Cucire due aperture di gambe per mutande, si cambiano 6 sezioni manualmente.



工程 Section Abschnitt Section Sección Sezione	送料值 Feed Transport Alimentation Alimentación Alimentazione	針數 Stitch Stich Point Punto
1	50	
2	35	
3	45	
4	42	
5	33	
6	47	

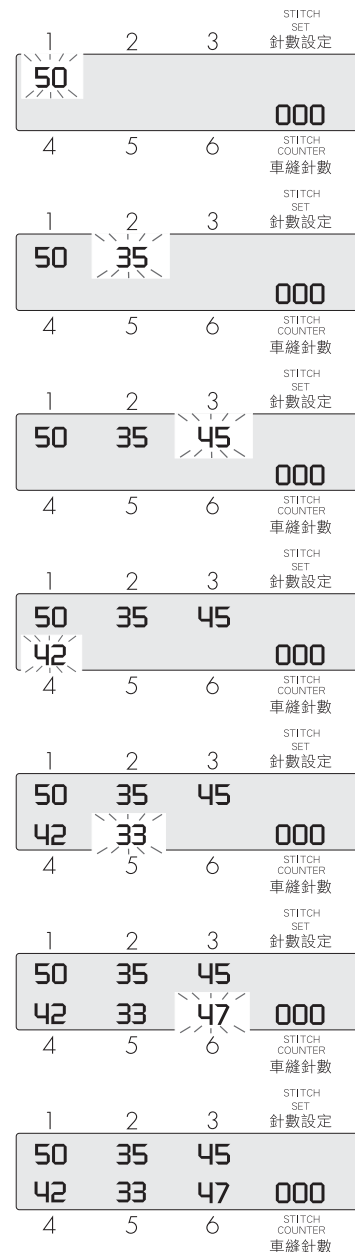
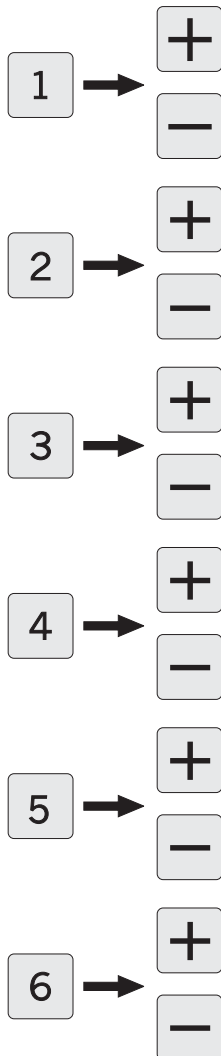


操作說明：

Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

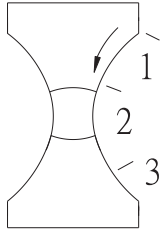
Operation guide:

Guide des opérations :
Guida di operazioni:



START
啟動

- 例三. 內容： 第1,2工程為自動換段。
 EXAMPLE 3. Context : Section 1,2 are Auto-Section Change.
 BEISPIEL 3. Betr.: Bei Schnitt 1, 2 handelt es sich um automatischen Schnittwechsel.
 EXEMPLE 3. Contexte : les sections 1 et 2 sont des sections à changement automatique.
 EJEMPLO 3. Contexto: Las secciones 1, 2 son de cambio de sección automática.
 ESEMPIO 3. Contesto: Le sezioni 1 e 2 sono delle sezioni di cambiamento automatico.

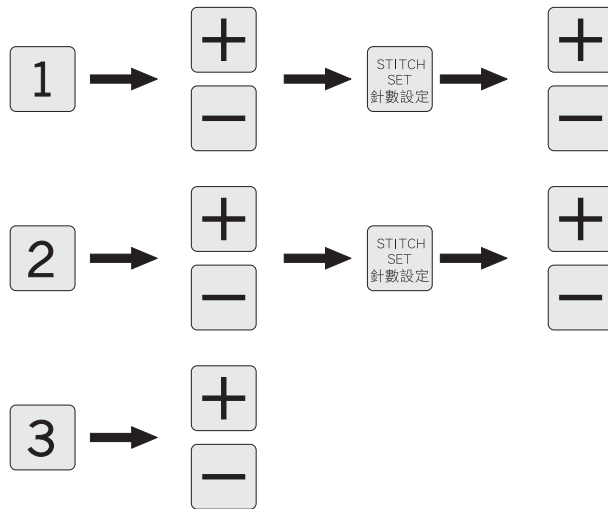


工程 Section Abschnitt Section Sección Sezione	送料值 Feed Transport Alimentation Alimentación Alimentazione	針數 Stitch Stich Point Punto Punto
1	50	100
2	35	120
3	45	

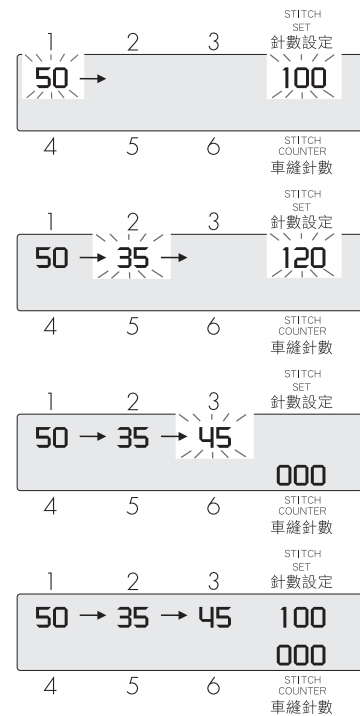


操作說明：
Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

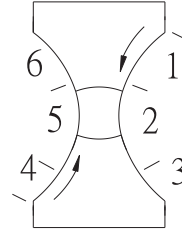
Operation guide:
Guide des opérations :
Guida di operazioni:



START
啟動



- 例四. 內容： 褲口兩邊縫製，第1,2,4,5工程為自動換段，第3,6工程為膝動換段
- Example 4. Context : Sewing Two-leg Opening of Slips. Section 1,2,4,5 are All Auto-Section Change. Section 3,6 are Manual.
- Beispiel 4. Betr.: Nöhen von zwei Beinausschnitten. Bei den schnitten 1, 2, 4, und 5 wird der Wechsel automatisch vorgenommen. Abschnitte 3 u. 6 sind manuell.
- Exemple 4. Contexte : coudre deux ouvertures de jambe. Les sections 1, 2, 4, 5 changent automatiquement. Les sections 3 et 6 changent manuellement.
- Ejemplo 4. Contexto: Coser dos aperturas de piernas para calzoncillos. Las secciones 1, 2, 4, 5 se cambian automáticamente. Las secciones 3 y 6 se cambian manualmente.
- Esempio 4. Contesto: Cucire due aperture di gambe. Le sezioni 1, 2, 4, 5 sono di cambiamento automatico. Le sezioni 3 e 6 si cambiano manualmente.



工程 Section Abschnitt Section Sección Sezione	送料值 Feed Transport Alimentation Alimentación Alimentazione	針數 Stitch Stich Point Punto
1	50	100
2	35	120
3	45	
4	42	52
5	33	123
6	47	

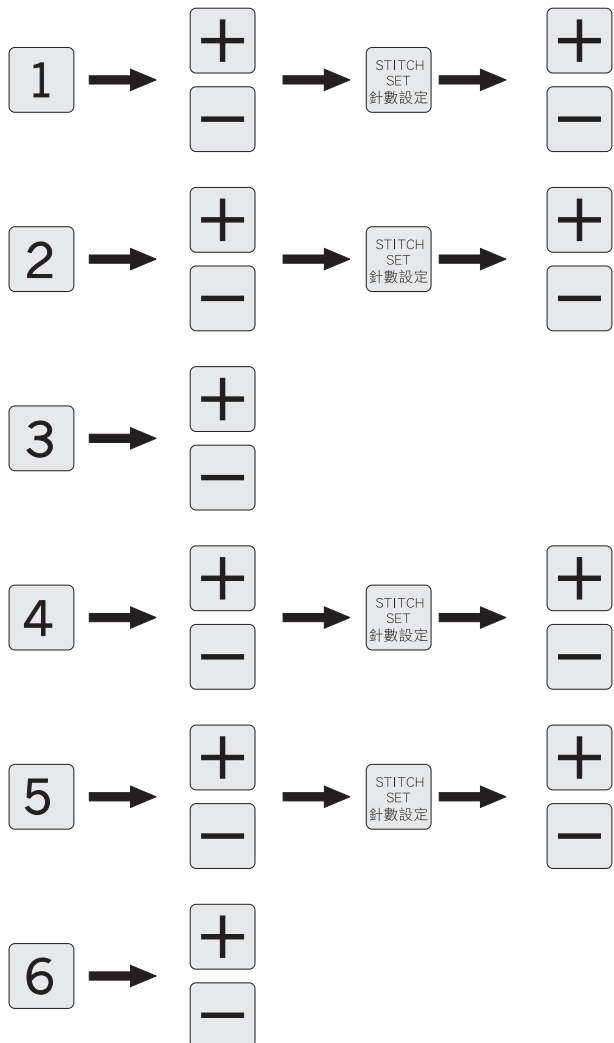


操作說明：

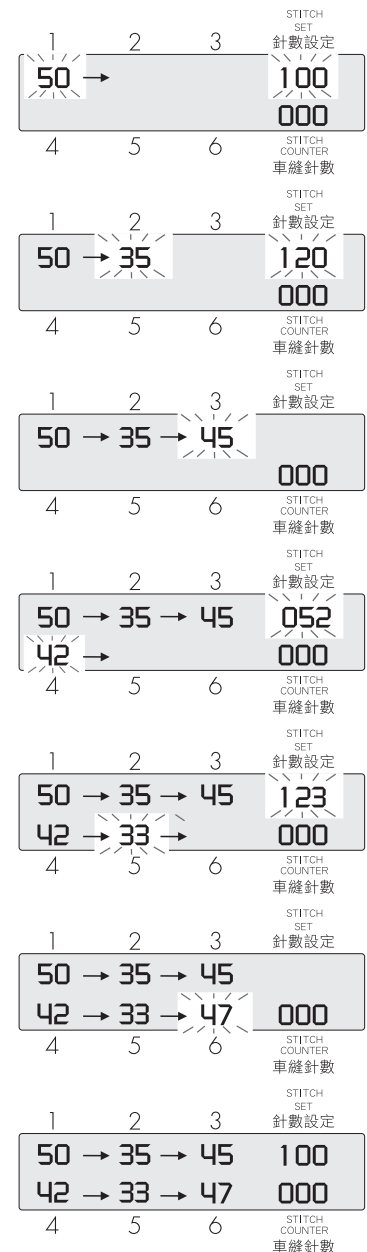
Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

Operation guide:

Guide des opérations :
Guida di operazioni:



START
啟動



鬆緊帶換段修正功能：修正車縫時換段造成鬆緊帶誤差(操作說明請參照第16頁)

Adjustable function at intercourse section of elastic band : Correct stitching differential at intercourse section of elastic band. (For operation, please refer to the page 16)

Einstellbare funktion für zwischenabschnitte des gummibandes: Korrektur stichdifferential im zwischenabschnitt des gummibandes. (Zur ausführung s. s. 16).

Fonction réglable dans la section de coupe de la bande élastique : Différentiel correct de couture dans la section de coupe de la bande élastique. (Pour son fonctionnement, voir la page 16)

Función ajustable en la sección de corte de la banda elástica: Diferencial correcto de costura en la sección de corte de la banda elástica. (Para su operación, véase página 16)

Funzione aggiustabile nella sezione di taglio del nastro elastico: Differenziale corretto di cucitura nella sezione di taglio del nastro elastico. (Per l'operazione, si veda pagina 16)

功能說明：為解決在多段車縫過程中，變換不同工程段落時，鬆緊帶將會產生緩衝段的誤差，可藉由此功能來來回或補償緩衝段的誤差

Function explanation : To eliminate the difference at multi-stitching in and out, this function serves as a reparation and/or offsetting difference by pull and back and forth.

Erklärung zu der funktion : Sie wird zur beseitigung von innen oder außen auftretenden differenzen bei multistichoperationen eingesetzt. Diese funktion wird zur reparatur und/oder zum ausgleich von differenzen durch ziehen und bei rückwärts- und weiternähen eingesetzt.

Explication de la fonction : Élimine la différence d'entrée et de sortie pour la multi-couture. Cette fonction sert à réparer et/ou établir la différence de compensation entre les points avant et arrière.

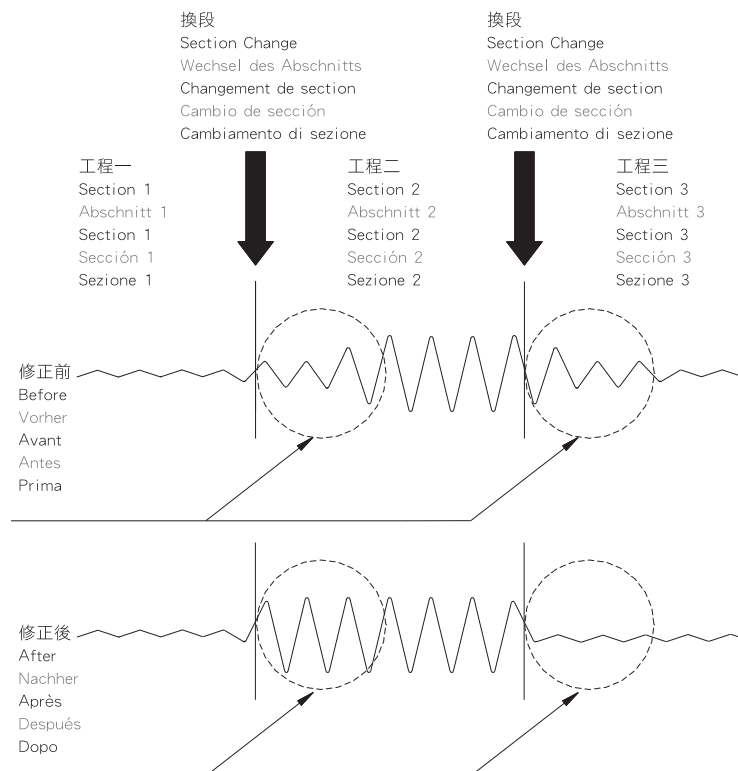
Explicación de la función: Elimina el diferencial de entrada y salida en la multi-costura. Esta función sirve para reparar y/o establecer la diferencia de compensación al tirar en vaivén.

Spiegazione della funzione: Elimina il differenziale d'entrata ed uscita nella multi-cucitura. Questa funzione serve per riparare e/o stabilire la differenza di compensazione nel movimento di zigzag.

換段修正圖： Figure :

Abbildung : Illustration :

Ilustración : Ilustrazione :



註： 出廠設定修正值為0=0MM，每增加1=0.69MM。(若本修正值不敷使用時，可在內部功能表內"D"選擇其他修正值(參考第19頁))

Note : The Original Setting for Pre-Tension, Value is 0=0mm, Every extend on adding 0,69mm. (If it is not enough to use, please choose other Pre-tension value from function "D" of internal function, Please refer to the Page 19.)

Anmerkung: Der vom Hersteller vorgegebene Wert beträgt 0 = 0 mm, bei jeder Erhöhung steigt der Wert um jeweils 0,69 mm an. (Sollte dieser Wert bei Einsatz sich als nicht ausreichend erweisen, wählen Sie bitte mit der Funktion „D“ der internen Funktion einen anderen Wert für die Vorspannung, Siehe Seite 19.)

Remarque : Le paramètre original établi pour la valeur de pré tension est 0 = 0 mm, chaque extension ajoute 0,69 mm. (Si même ainsi, on ne peut l'utiliser, sélectionnez une autre valeur de pré tension de la fonction "D" de la fonction interne. Voir page 19.)

Nota: El parámetro original establecido para el valor de pre-tensión es 0 = 0 mm, cada extensión añade 0,69 mm. (Si aun así no se pudiera usar, seleccione otro valor de pre-tensión de la función "D" de la función interna. Véase Página 19.)

Nota: Il parametro originale stabilito per il valore di pre-tesatura è pari a 0 = 0 mm, ogni estensione aggiunge 0,69 mm. (Se nonostante tutto non si potesse utilizzare, si scelga un altro valore di pre-tesatura della funzione "D" della funzione interna. Si veda Pagina 19.)

鬆緊帶換段修正操作說明

Bedienungsanleitung für vorspannung
 Guía de operaciones para pre-tensión

Operation guide for pre-tension

Guide des opérations pour pré-tension
 Guida alle operazioni di pre-tesatura

- 例一. 內容： 工程段落修正值均為50
 Example 1. Context : Section Correction Value all read 50.
 Beispiel 1. Betr.: Korrektur des für einen Abschnitt eingegebenen Wertes 50.
 Exemple 1. Contexte : la valeur de correction de section est toujours 50.
 Ejemplo 1. Contexto : El valor de corrección de sección es siempre 50.
 Esempio 1. Contesto : Il valore di correzione di sezione è sempre 50.

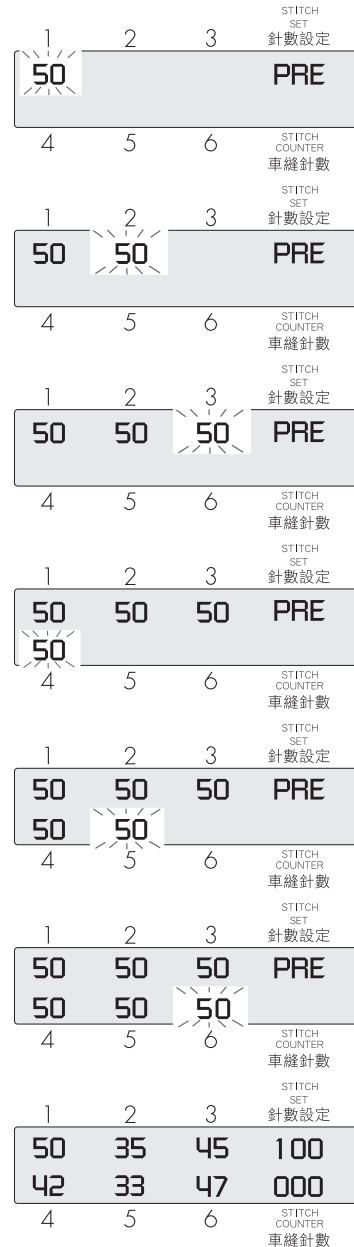
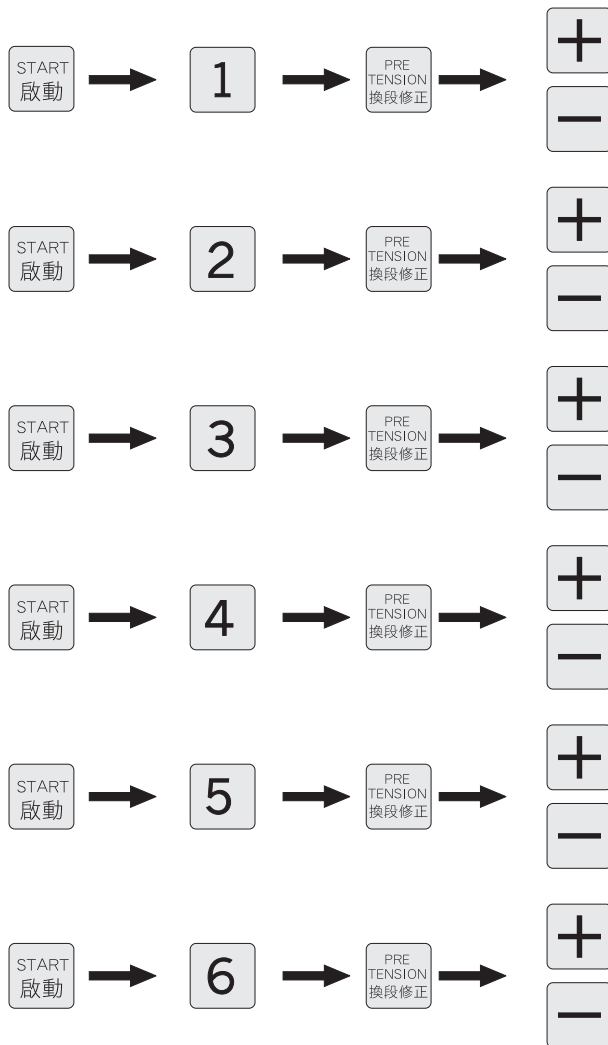


操作說明：

Bedienungsanleitung:
 Guía de operaciones:

Operation guide:

Guide des opérations :
 Guida di operazioni:



START 啟動

- 註： 工程1換到工程2時是在工程1修正，工程2換到工程3時是在工程2修正，以此類推
 Note : Transit from 1st Segment to 2nd Segment, please adjust from segment one. Transit from 2nd Segment to 3rd Segment, please adjust from segment two. Rationalize above operation.
 Anmerkung: Gehen Sie vom 1. Segment zum 2. Segment über und nehmen Sie die Einstellung von Segment Eins vor. Gehen Sie vom 2. Segment zum 3. Segment über und nehmen Sie die Einstellung von Segment Zwei vor. Führen Sie weitere Operationen den obigen Beispielen entsprechend durch.
 Remarque : Transfert du 1er segment au 2ème segment, réglage depuis la section un. Transfert du 2ème segment au 3ème segment, réglage depuis la section deux. Rationaliser l'opération décrite précédemment.
 Nota: Traspaso del 1er segmento al 2º segmento, ajústese desde la sección uno. Traspaso del 2º segmento al 3er segmento, ajústese desde la sección dos. Racionalizar la operación antes descrita.
 Nota: Trasferimento dal 1º segmento al 2º segmento, si regoli dalla sezione uno. Trasferimento dal 2º segmento al 3º segmento, si regoli dalla sezione due. Razionalizzare l'operazione suddetta.

內部功能
FONCTION INTERNE

INTERNAL FUNCTION
FUNCIÓN INTERNA

INTERNE FUNKTION
FUNZIONE INTERNA

內部功能表設定

Function setting

Einstellung der Funktion

Paramétrage de la fonction.

Parametrización de la función.

Parametrizzazione della funzione.

內容：

先將本裝置的電源關閉，再按住換段修正鍵不要放開，打開電源，即可進入功能表內。

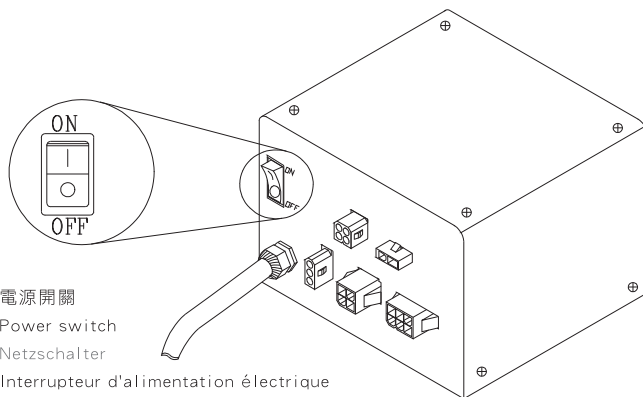
Context : Turn off the power, keep Pushing Pre-tension key and turn on the power.

Betr. : Die Stromversorgung zuerst ausschalten, die Taste für die Vorpannung drücken und dabei gleichzeitig wieder die Stromversorgung der Maschine einschalten.

Contexte : Éteindre le courant, maintenez la touche de pré-tension enfoncée et allumez le courant.

Contexto: Apague la corriente, mantenga apretada la tecla de pre-tensión y encienda la corriente.

Contesto: staccate dalla corrente, mantenetelo premuto il tasto di pre-tesatura ed attaccate la corrente.



電源開關

Power switch

Netzschalter

Interrupteur d'alimentation électrique

Interruptor de alimentación eléctrica

Interruttore di alimentazione elettrica

A: 補償：

調整因高速與低速車縫時所產生之的針目誤差值

A : Compensation : Compensate the error stitch between the high and slow sewing speed.

A: Ausgleich: Der fehlerhafte Stich ist zwischen der hohen und niedrigen Nähgeschwindigkeit auszugleichen.

A : Compensation : Ajuster la valeur d'erreur entre la vitesse rapide et lente de la couture.

A: Compensación : Compensar el punto de error que hay entre la velocidad alta y baja de costura.

A: Compenso: Compensate il punto di errore esistente tra la velocità alta e bassa di cucitura.



操作說明：

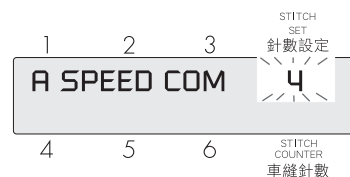
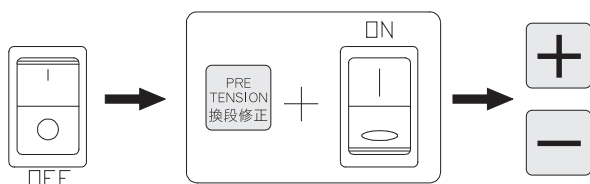
Bedienungsanleitung:

Guía de operaciones:

Operation guide:

Guide des opérations :

Guida di operazioni:



補償表

Liste der ausgleichswerte

Lista de compensación

Compensation list

Liste de compensation

Lista di compenso

* 表示出廠設定

* Signifie valeur originale fixée à l'usine

* Means original setting from manufacturer

* Significa valor original fijado en fábrica

* Bedeutet ursprüngliche Einstellung des Herstellers

* Significa valore originale stabilito in manifattura

馬達轉數 R.P.M. Motor speed Motorengeschwindigkeit Vitesse du Moteur Velocidad del motor Velocità del motore	設定值 Setting Value Eingegebener Wert Valeur fixée Valor Fijado Valore Fissato	0	1	2	3	*	4	5	6	7	8	9
	3000		00	00	00	00	00	00	00	01	01	01
4000		00	00	00	01	01	01	01	02	03	04	04
5000		00	00	01	01	01	01	02	03	05	07	08
6000		00	01	01	01	02	02	02	04	07	10	11

內部功能
FONCTION INTERNE

INTERNAL FUNCTION
FUNCIÓN INTERNA

INTERNE FUNKTION
FUNZIONE INTERNA

- B : 自動送帶速度：調整送帶速度，其值從0-9視實際需要選定
 B : Auto Feeding Speed : Adjust Feeding Speed. The value is from 0-9.
 B : Automatische Transportgeschwindigkeit: Einstellung der Transportgeschwindigkeit. Der Wert kann zwischen 0 -9 liegen.
 B : Vitesse automatique d'alimentation : réglage de la vitesse d'alimentation. La valeur est de 0 - 9.
 B : Velocidad automática de alimentación: Ajuste de la velocidad de alimentación. El valor es de 0 - 9.
 B : Velocità automatica di alimentazione: Aggiustaggio della velocità di alimentazione. Il valore va da 0 - 9.

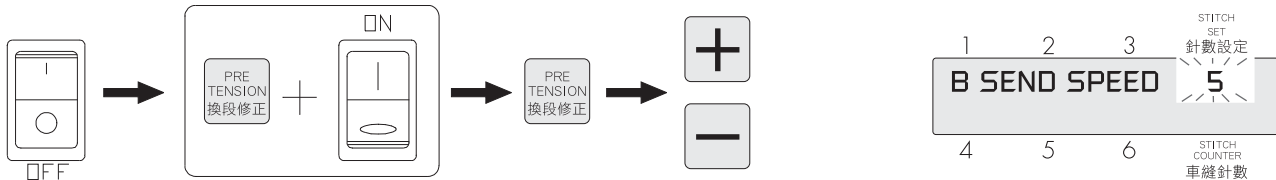


操作說明：

Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

Operation guide:

Guide des opérations :
Guida di operazioni:



* 表示出廠設定

* Signifie valeur originale fixée à l'usine

* Means original setting from manufacturer

* Significa valor original fijado en fábrica

* Bedeutet ursprüngliche Einstellung des Herstellers

* Significa valore originale stabilito in manifattura

設定值 Valeur fixée	Setting Value Valor Fijado	Eingegebener Wert Valore Fissato	0	1	2	3	4	*	5	6	7	8	9
每秒送料量 Feeding length each second Transportlänge je Sekunde Longueur d'alimentation chaque seconde Longitud de alimentación cada Segundo Lunghezza di alimentazione ogni secondo			28	31	34	37	41	46	53	62	74	92	

單位：mm

Unit : mm

Einheit: mm

Unité : mm

Unidad: mm

Unità: mm

- C : 送帶長度：配合E9開關調整送帶長度，其值為0時，則為連續送帶，其值為1-9時，值越大送帶長度越長。(MC S6Z 專用)
 C : Loose Length: With E9 switch to adjust feeding length. Value 0 is Non-stop feeding for 1-9, more value is with more feeding length by each E9 switch signal.(Exclusive for MC S6Z)
 C : Lose Länge: Mit dem E9 Signalschalter kann die Transportlänge eingestellt werden. Der Wert 0 gilt für Non-stopp-Transport zwischen 1 - 9. Mit Eingabe eines größeren Wertes wird mit jedem E9 Schaltersignal eine höhere Transportlänge programmiert.(Ausschliesslich für MC S6Z)
 C : Longueur libérée : avec l'interrupteur de signal E9, nous réglons la longueur d'alimentation. La valeur 0 est pour alimentation ininterrompue, pour 1 - 9 plus la valeur est grande, plus longue est l'alimentation pour chaque signal de l'interrupteur E9.(Exclusivement pour le MC S6Z)
 C : Longitud suelta: Con el interruptor de señal E9 ajustamos la longitud de alimentación. El valor 0 es para alimentación ininterrompida, para 1 - 9 cuanto más valor más longitud de alimentación para cada señal del interruptor E9.(Exclusivamente para el MC S6Z)
 C : Lunghezza Libera: Con l'interruttore di segnale E9 aggiustiamo la lunghezza di alimentazione. Il valore 0 è per l'alimentazione ininterrotta, per 1 1 9 quanto più alto è il valore, tanto maggiore sarà la lunghezza di alimentazione per ogni segnale dell'interruttore E9.(Exclusivamente per MC S6Z)

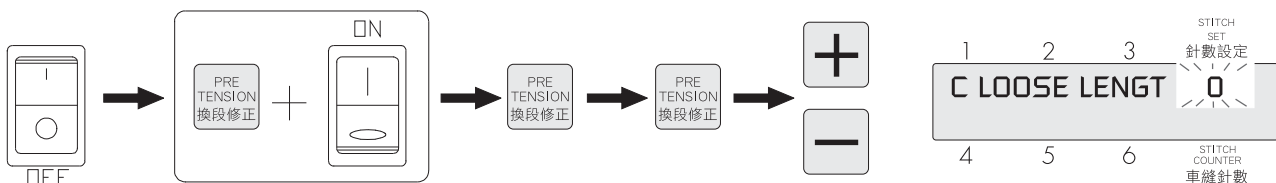


操作說明：

Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

Operation guide:

Guide des opérations :
Guida di operazioni:



* 表示出廠設定

* Signifie valeur originale fixée à l'usine

* Means original setting from manufacturer

* Significa valor original fijado en fábrica

* Bedeutet ursprüngliche Einstellung des Herstellers

* Significa valore originale stabilito in manifattura

設定值 Valeur fixée	Setting Value Valor Fijado	Eingegebener Wert Valore Fissato	* 0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
每次送料長度 Feeding length each time Jeweilige Transportlänge Longueur d'alimentation à chaque fois Longitud de alimentación cada vez Lunghezza di alimentazione ogni volta			連續 Continuous Fortlaufend Continue Continuo Continuo	17	34	51	68	85	103	120	137	154

單位：mm

Unit : mm

Einheit: mm

Unité : mm

Unidad: mm

Unità: mm

內部功能
FONCTION INTERNE

INTERNAL FUNCTION
FUNCIÓN INTERNA

INTERNE FUNKTION
FUNZIONE INTERNA

D : 換段修正 :
D : Réglage pour la section de coupe.

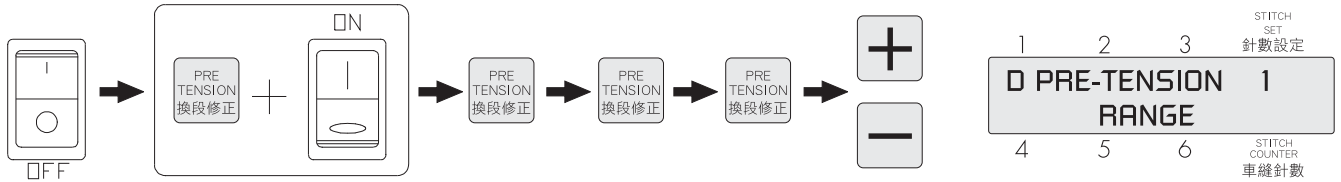
D : Adjust for Intercourse Section:
D : Ajuste para la sección de corte.

D : Einstellung für Zwischenabschnitte
D : Aggiustaggio per la sezione di taglio.



操作說明 :
Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

Operation guide:
Guide des opérations :
Guida di operazioni:



- 附件一. 內容 : 適用送料裝置與押腳距離遠近時預拉放(換段修正)動作範圍規格調整用。一般機型以出廠設定值即可適用，而安裝距離遠者可調整至適當修正範圍。
- Attachment 1. Context : The tension can not reach the right tension immediately when you change section. Because the distance between metering device and pressure foot is too far in some case. At that situation, please set the Pre-tension function the suitable mode number and range setting for correcting the tension between sections.
- Anhang 1. Kontext: Bei Wechsel des Abschnitts kann die richtige Spannung nicht unverzüglich erreicht werden, da der Abstand zwischen der Messvorrichtung und dem Nöhfuß in einigen Fällen zu groß ist. In diesem Fall geben Sie bitte für die Vorspannung die passende Nummer für die Betriebsart und den programmierten Stufe ein, damit zwischen den Abschnitten eine korrekte Spannung erreicht wird.
- Annexe 1. Contexte : La tension ne peut être la bonne immédiatement lorsque vous changez de section puisque la distance entre le dispositif de mesure et le presse-éttoffe est excessive dans certains cas. Dans ce cas, il faudra régler la fonction de pré tension sur le numéro de mode approprié et le paramètre de rang pour corriger la tension entre les sections.
- Anexo 1. Contexto: La tensión no puede ser la correcta inmediatamente cuando usted cambia de sección, ya que la distancia entre el dispositivo medidor y el prensatelas es excesiva en algunos casos. En tal caso, deberá ajustar la función de pre-tensión al número de modo adecuado y al parámetro de rango para corregir la tensión entre secciones.
- Allegato 1. Contesto: La tensione non può essere immediatamente quella giusta quando cambiate sezione, dato che la distanza tra il dispositivo misuratore e l'alzapiedino è eccessiva in certi casi. In tal caso, bisognerà regolare la funzione di pretesatura al numero di modalità adeguato ed al parametro di rango per correggere la tesatura tra le sezioni.

修正值編號 Pre-tension range no. Vorspannung stufe nr. Pré-tension n° de rang Pre-tensión n° de rango Pretesatura n° di rango	設定值 Pre-tension value Vorspannung wert Pré-tension valeur Pre-tensión valor Pretesatura valore	修正範圍 Length for Pull back or Forth Länge für Einziehen oder Weiternähen Longueur pour points vers Longitud para tirar en vaivén Lunghezza per punti a zigzag
0	01 ~ 99	0,51 ~ 51mm
* 1	01 ~ 99	0,69 ~ 69mm
2	01 ~ 99	0,86 ~ 86mm
3	01 ~ 99	1,03 ~ 103mm
4	01 ~ 99	1,20 ~ 120mm
5	01 ~ 99	1,38 ~ 138mm
6	01 ~ 99	1,54 ~ 154mm
7	01 ~ 99	1,71 ~ 171mm
8	01 ~ 99	1,88 ~ 188mm
9	01 ~ 99	2,06 ~ 206mm

* 表示出廠設定

* Means original setting from manufacturer

* Bedeutet ursprüngliche Einstellung des Herstellers

* Signifie valeur originale fixée à l'usine

* Significa valor original fijado en fábrica

* Significa valore originale stabilito in manifattura

- 針車速度測試 : 顯示設定後，實際車縫速度及補償狀態，檢視功能設定值能調整於最佳狀態，在功能表都設定之後，試運轉車縫狀態
- Sewing Speed Test : Indicate the sewing Speed and the value of compensation. Please test sewing after setting.
- Test für Nähgeschwindigkeit: Geben Sie bitte die Nähgeschwindigkeit und den Ausgleichswert ein. Nach erfolgter Programmierung ist ein Nähstest durchzuführen.
- Test de vitesse de couture : indique la vitesse de couture et la valeur de compensation. Veuillez tester la couture après avoir réglé ce paramètre.
- Prueba de velocidad de costura: Indica la velocidad de costura y el valor de compensación. Por favor, pruebe la costura después de ajustar este parámetro.
- Prova di velocità di cucitura: Indica la velocità di cucitura ed il valore di compensazione. Per piacere, verificate la cucitura dopo avere regolato questo parametro.



操作說明 :
Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

Operation guide:
Guide des opérations :
Guida di operazioni:

