

MC S8



NO. MC S8-01

使用說明書

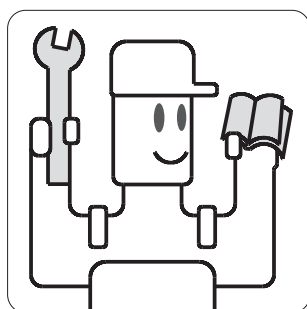
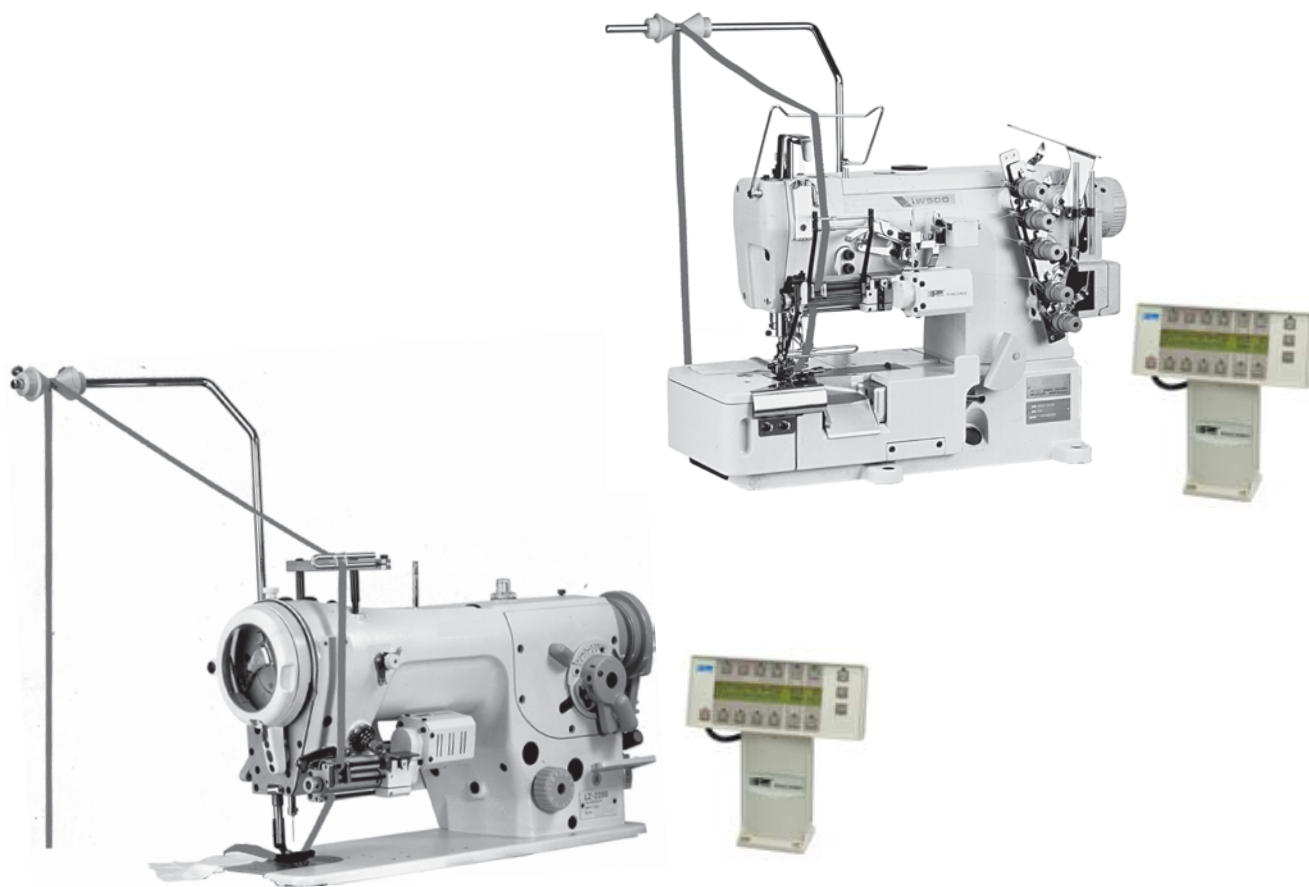
INSTRUCTION MANUAL

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 INSTRUCTION & 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

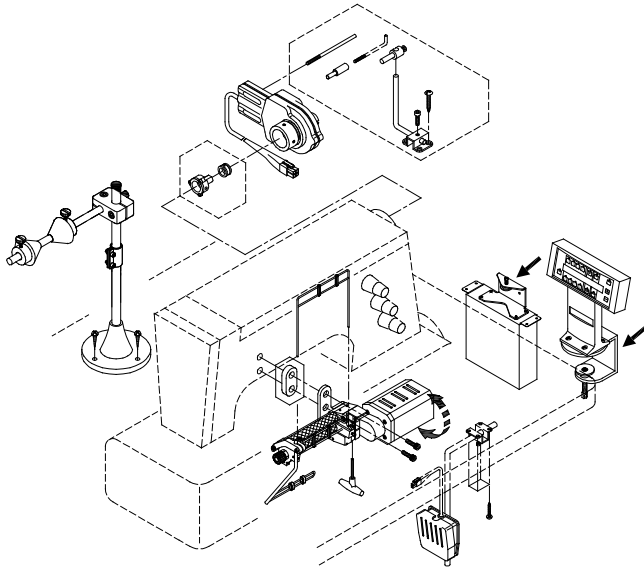
20150915

安裝說明 -----	2
Installation guide	
Montageanleitung	
Guide d'installation	
Guía de instalación	
Guida all'installazione	
接線圖 -----	3
Wiring diagram	
Schaltschema	
Schéma de câblage	
Esquema de cableado	
Schema di cablaggio	
調整 -----	4
Adjustment	
Einstellungen	
Réglages	
Ajustes	
Regolazioni	
零件圖 -----	5 ~ 6
Parts list	
Teileliste	
Liste des pièces	
Lista de piezas	
Elenco dei pezzi	
控制面板說明 -----	7 ~ 8
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 -----	9 ~ 15
Operation guide	
Bedienungsanleitung	
Guide des opérations	
Guía de operaciones	
Guida di operazioni	
內部功能 -----	16 ~ 17
Internal function	
Interne funktion	
Fonction interne	
Función interna	
Funzione interna	
換段修正 -----	18 ~ 19
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	

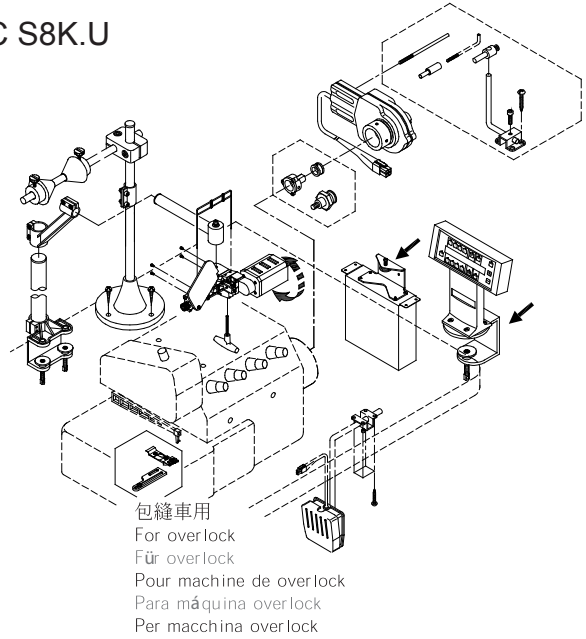
MC S8系列組合圖
Gesamte diagramm für MC S8 serien
Esquema de montaje para la serie MC S8

The assemble diagram for MC S8 series
Schéma de montage pour la série MC S8
Schema di montaggio per la serie MC S8

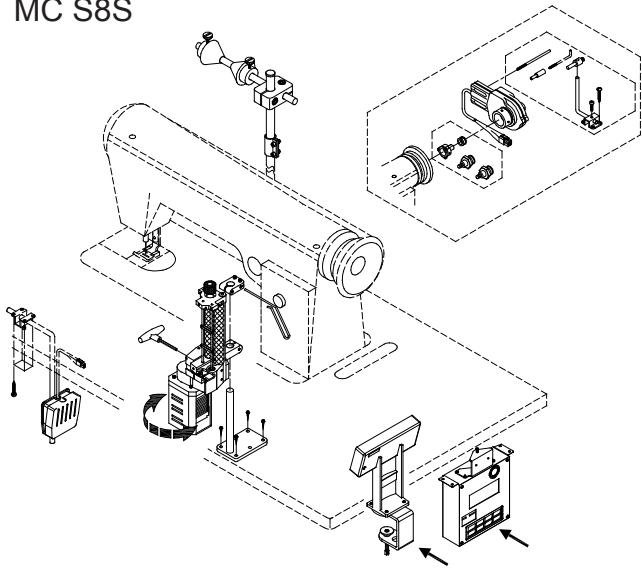
MC S8C



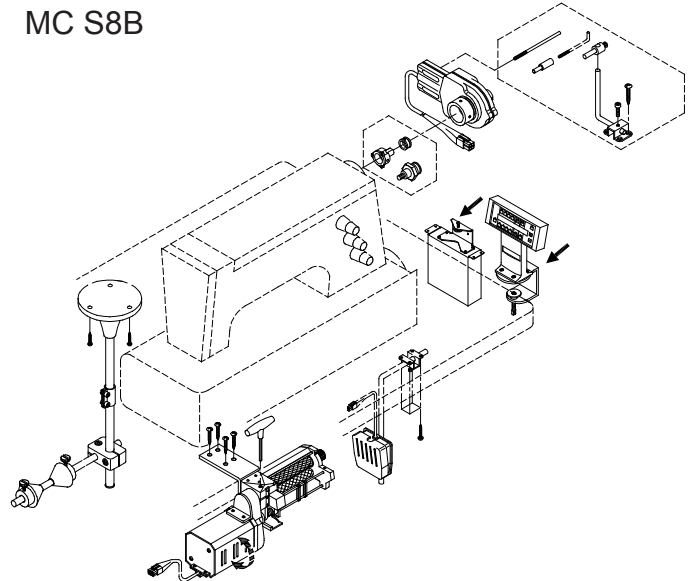
MC S8K.U



MC S8S



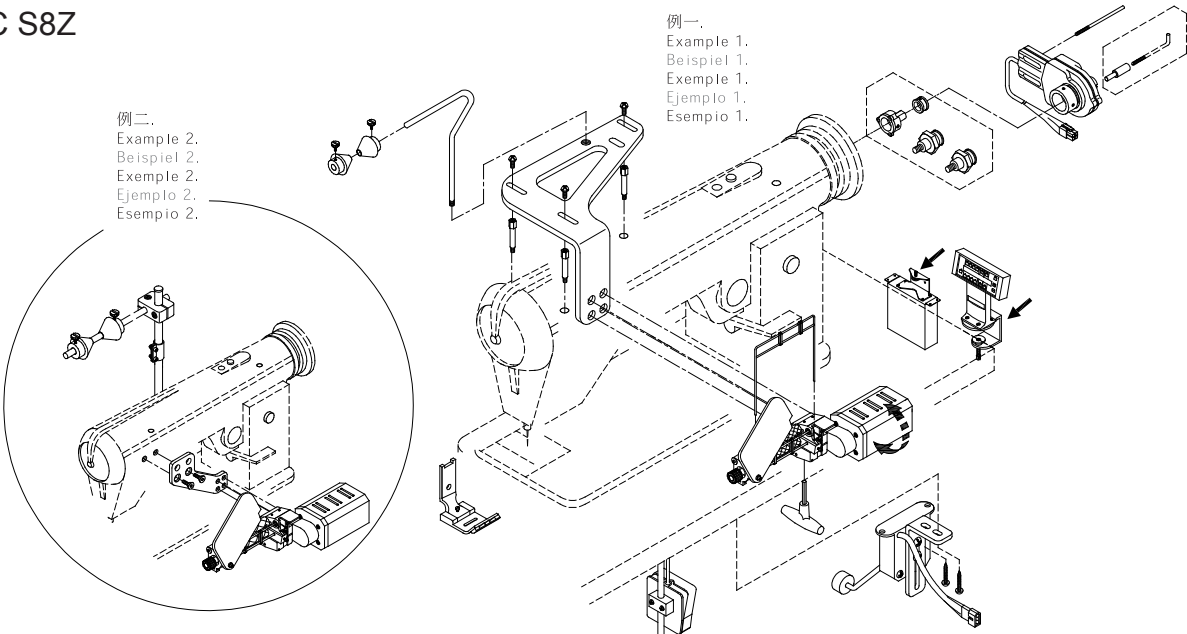
MC S8B

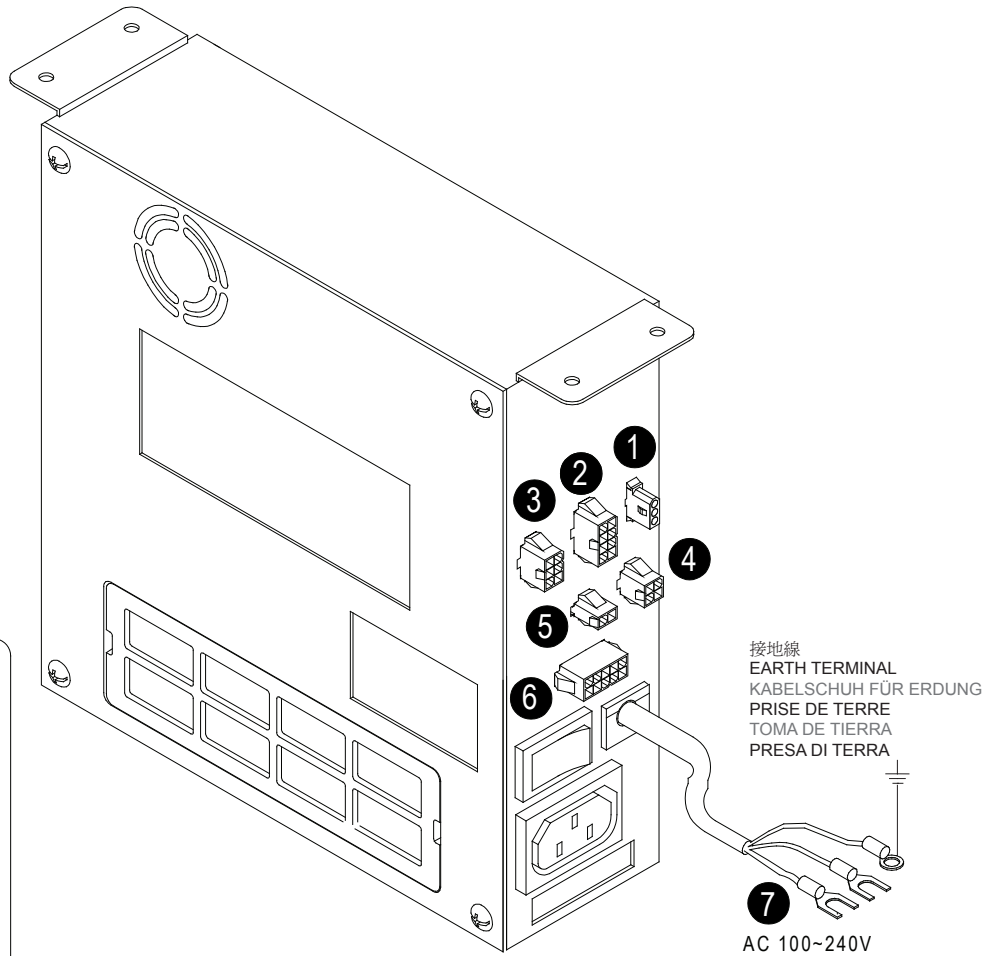


MC S8Z

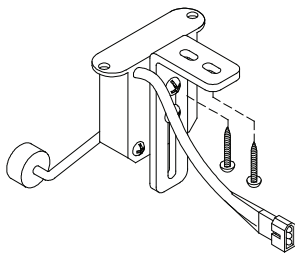
例二。
Example 2.
Beispiel 2.
Exemple 2.
Ejemplo 2.
Esempio 2.

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

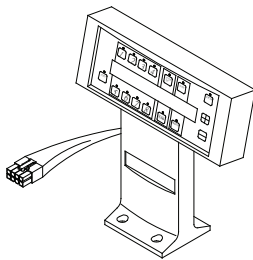




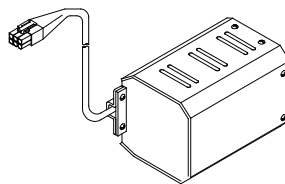
- 1** ES-2 膝動換段開關
ES-2 KNEE SWITCH
ES-2 SCHALTHEBEL
ES-2 LEVIER AU NIVEAU DU GENOU
ES-2 PALANCA DE RODILLA
ES-2 LEVA A ROTULA



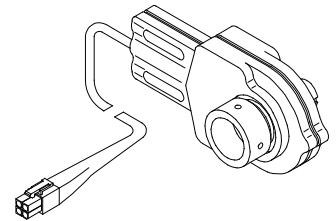
- 2** 控制面板
CONTROL PANEL
KONTROLLTAFEL
PANNEAU DE CONTRÔLE
PANEL DE CONTROL
PANNELLO DI CONTROLLO



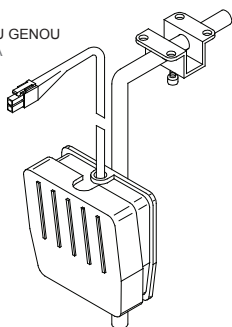
- 3** 步進馬達
STEPPING MOTOR
SCHRITTMOTOR
MOTEUR PAS À PAS
MOTOR PASO A PASO
MOTORE PASSO A PASSO



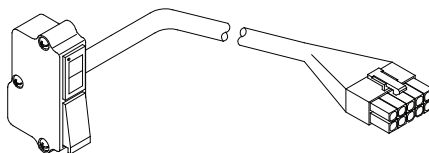
- 4** 計數器 SY(選擇性配件)
SYNCHRONIZER (OPTIONAL PARTS)
SYNCHRONISIERER (ZUSÄTZLICH NACH WAHL)
SYNCHRONISATEUR (PIÈCES OPTIONNELLES)
SINCRONIZADOR (PIEZAS OPCIONALES)
SINCRONIZZATORE (PEZZI OPZIONALI)



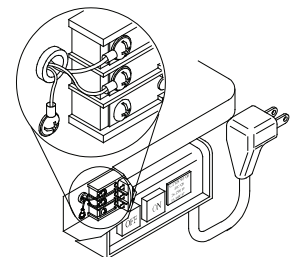
- 5** 膝動換段開關
KNEE SWITCH
SCHALTHEBEL
LEVIER AU NIVEAU DU GENOU
PALANCA DE RODILLA
LEVA A ROTULA



- 6** 手動換段顯示開關 (選擇性配件)
LED + FINGER SWITCH (OPTIONAL PARTS)
LED + HANDSCHALTER (ZUSÄTZLICHE TEILE NACH WAHL)
LED+INTERRUPTEUR DOIGT (PIÈCES OPTIONNELLES)
LED+INTERRUPTOR DE DEDO (PIEZAS OPCIONALES)
LED+INTERRUTTORE DITO (PEZZI OPZIONALI)



- 7** 電源線
POWER LINE
STROMKABEL
LIGNE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE
LÍNEA DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA
LINEA DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA



調整
RÉGLAGES

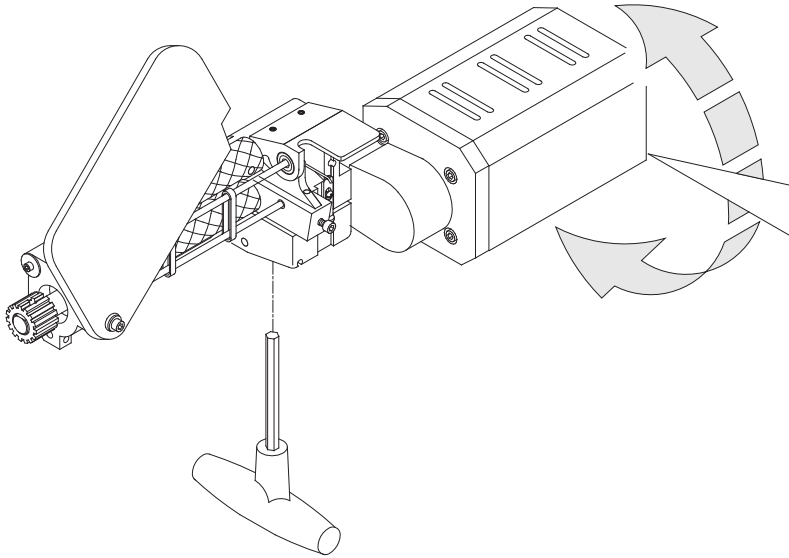
ADJUSTMENT
AJUSTES

EINSTELLUNGEN
REGOLAZIONI

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.

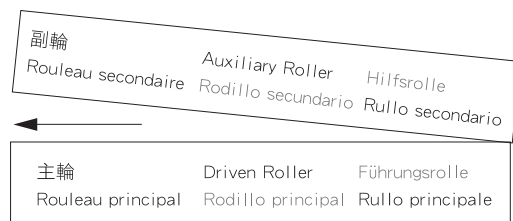
Vi preghiamo di fare attenzione: Al fatto che in questa installazione il supporto del motore può girare a 360° per non entrare in conflitto con gli accessori della macchina da cucire.

鬆緊帶左右偏差調整

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

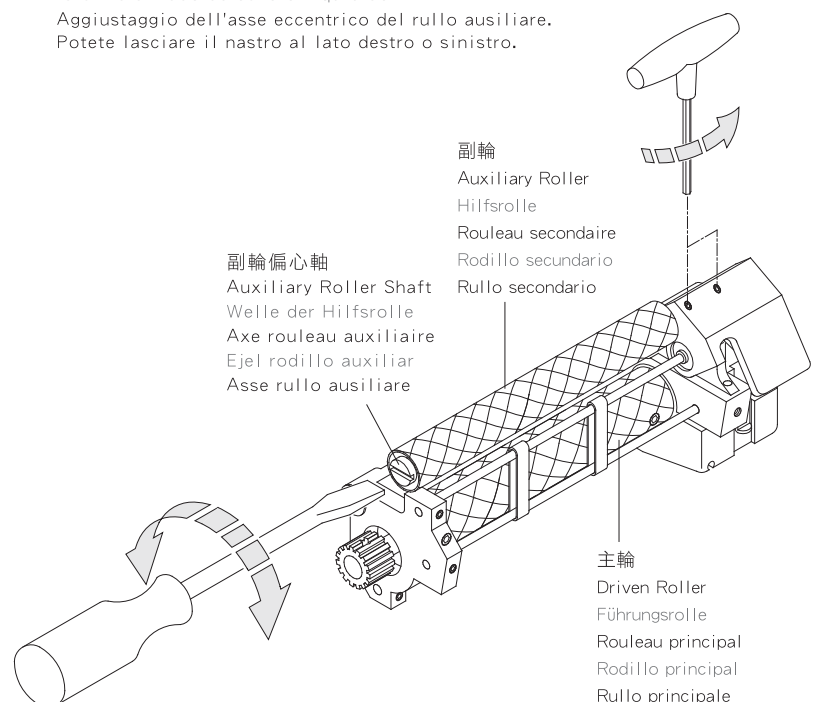
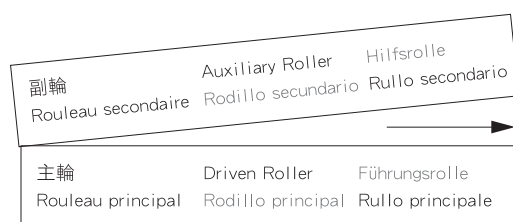
Adjustment for Tape Sliding Over the Roller
Réglage du passage du ruban sur le rouleau
Aggiustaggio del passaggio del nastro sul rullo

調整鬆緊帶往左邊
Adjust to the Left side.
Einstellung nach links Réglage du côté gauche
Ajuste al lado izquierdo Aggiustaggio sul lato sinistro



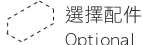
副輪偏心軸可調整鬆緊帶左右的偏差
Adjust Eccentric Shaft of the Auxiliary Roller can let the tape to go the Right or Left side.
Die Exzenterwelle der Hilfsrolle wird so einstellt dass das Band auf der rechten oder der linken Seite laufen kann.
Réglage de l'axe excentrique du rouleau auxiliaire Peut laisser le ruban du 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.

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



記號說明

Mark Description
Beschreibung des
Description pièce
Descripción pieza
Descrizione pezzo



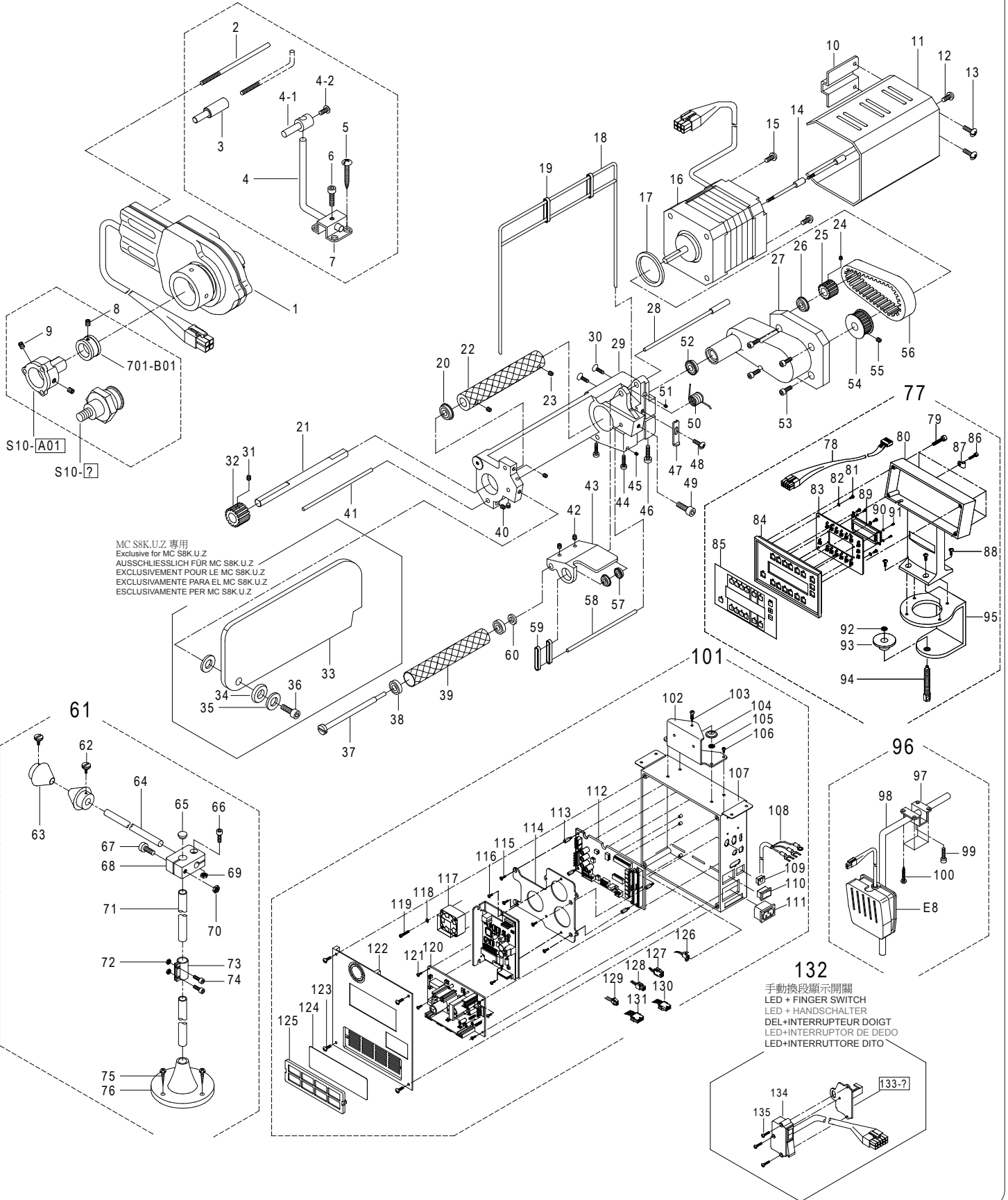
選擇配件

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



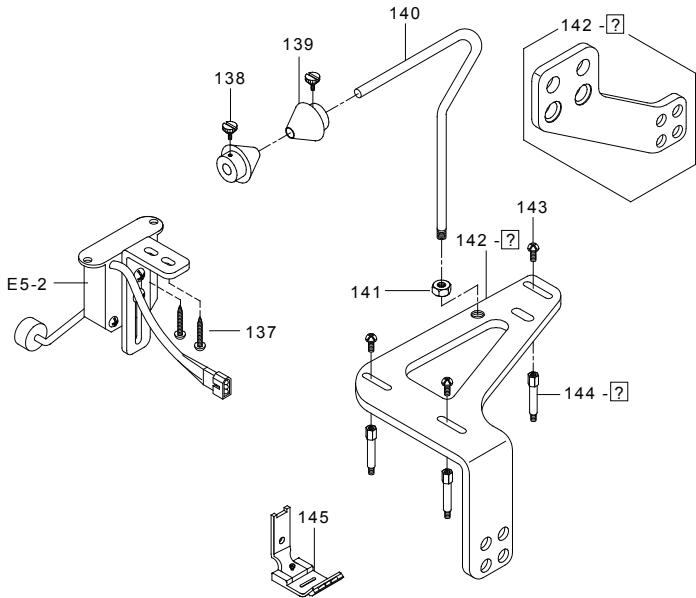
選擇性配件，請告知針車廠牌機型。

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.



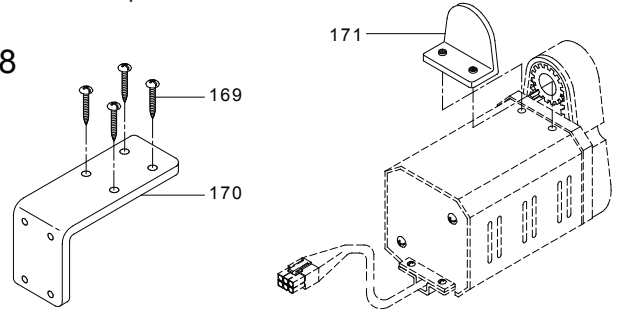
MC S8Z 專用
 Exclusive for MC S8Z
 Ausschliesslich für MC S8Z
 Exclusivement pour le MC S8Z
 Exclusivamente para el MC S8Z
 Esclusivamente per MC S8Z

136



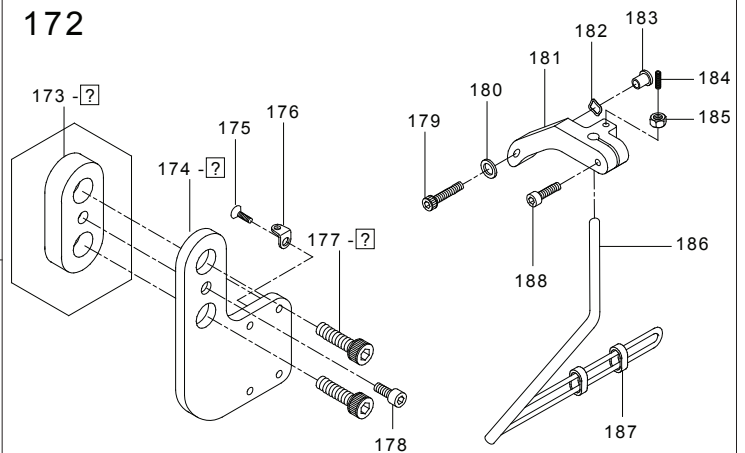
MC S8B 專用
 Exclusive for MC S8B
 Ausschliesslich für MC S8B
 Exclusivement pour le MC S8B
 Exclusivamente para el MC S8B
 Esclusivamente per MC S8B

168



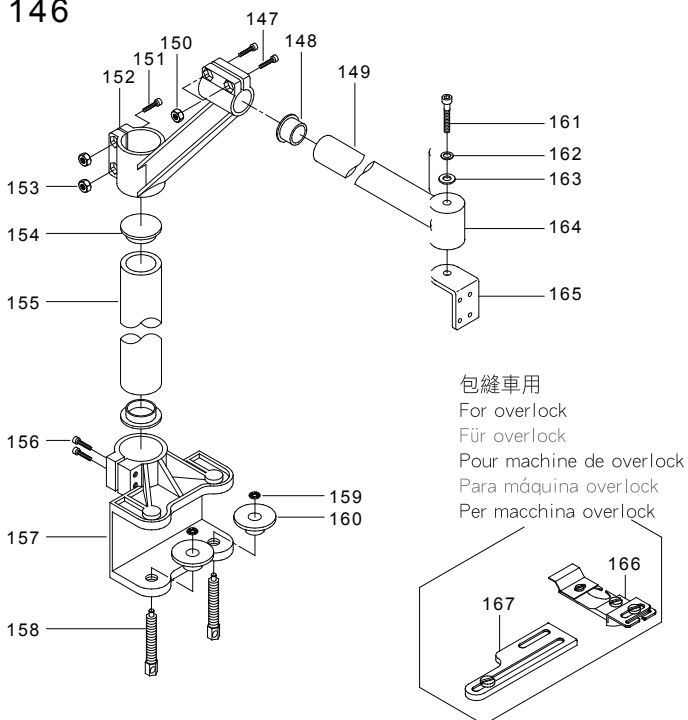
MC S8C 專用
 Exclusive for MC S8C
 Ausschliesslich für MC S8C
 Exclusivement pour le MC S8C
 Exclusivamente para el MC S8C
 Esclusivamente per MC S8C

172



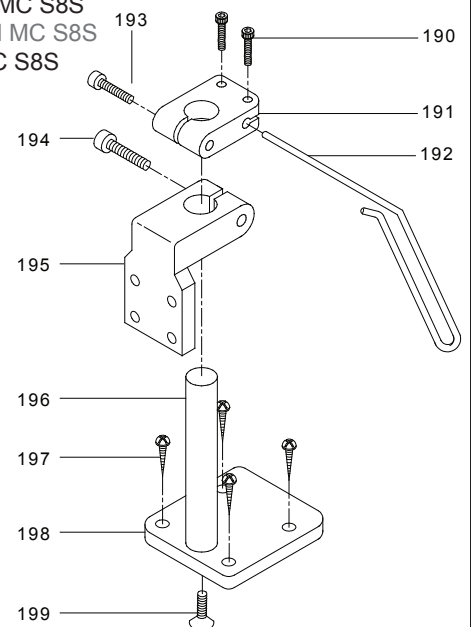
MC S8K.U 專用
 Exclusive for MC S8K.U
 Ausschliesslich für MC S8K.U
 Exclusivement pour le MC S8K.U
 Exclusivamente para el MC S8K.U
 Esclusivamente per MC S8K.U

146

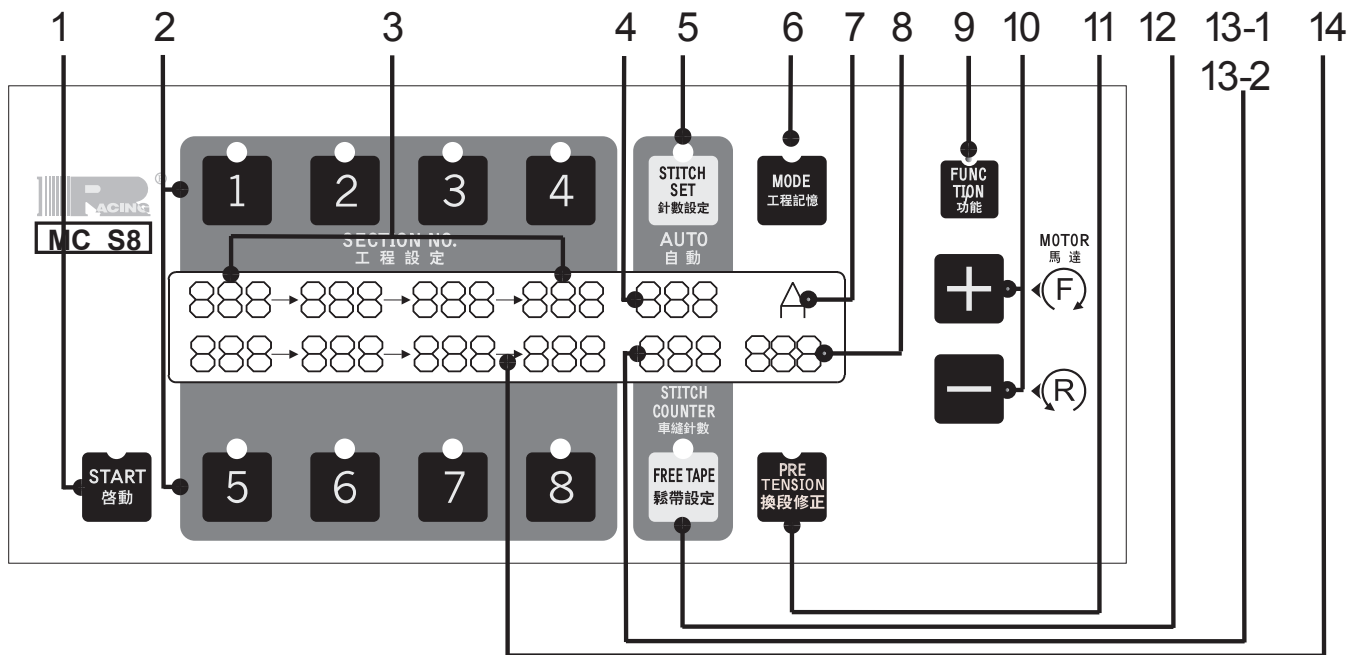


MC S8S 專用
 Exclusive for MC S8S
 Ausschliesslich für MC S8S
 Exclusivement pour le MC S8S
 Exclusivamente para el MC S8S
 Esclusivamente per MC S8S

189



圖一 FIGURE1.



視窗及按鍵說明：（參照圖一）

- | | |
|---------------|------------------------------------|
| 1. 啟動鍵： | 進入車縫模式用。 |
| 2. 工程設定選擇鍵： | 共有八段工程可供設定鬆緊度。 |
| 3. 送料值顯示窗： | 顯示各段工程鬆緊度之設定值，一共有八段，每段設定值均可從1~999。 |
| 4. 針數設定顯示窗： | 顯示針數設定數值，空白或1~999。 |
| 5. 針數設定鍵： | 於自動換段車縫時設定使用。（參照第12~14頁） |
| 6. 工程記憶鍵： | 可儲存26組(A~Z)不同工程內容的資料。（參照第15頁） |
| 7. 工程記憶顯示窗： | 顯示工程記憶之設定值(A~Z)。 |
| 8. 換段修正顯示窗： | 顯示換段修正值。 |
| 9. 功能設定鍵： | 功能設定。（參照第16~17頁） |
| 10. +，- 鍵： | 使用+，- 鍵來更改各項功能的設定數值。 |
| 11. 換段修正鍵： | 修正工程換段時，鬆緊度不同產生緩充區的誤差。（參照第 18~19頁） |
| 12. 鬆帶值設定鍵： | 設定無張力鬆帶值。（請參照第17頁） |
| 13-1 針數顯示窗： | 自動換段車縫時，顯示車縫時的針數，最多針數999針。 |
| 13-2. 鬆帶值顯示窗： | 顯示鬆帶設定值從 00~99。 |
| 14. 自動換段顯示箭號： | 於自動換段時所顯示之箭號。 |

Control Panel Instructions: Refer to Figure 1.

- | | |
|--------------------------------|--|
| 1. START : | Push Start to normal sewing operation. |
| 2. SECTION TENSION : | To set each Sections' tension, Up to 8 different Sections per program. |
| 3. SECTION PANEL : | Displays all the Sections' status from 1~999. |
| 4. STITCH DISPLAY : | Indicated the number of stitches to be sewn from 1~999 for Auto section change. |
| 5. STITCH SET : | Stitch count setting. (page12~14) |
| 6. MODE : | Use this key to memories up to 26 different programs from A~Z. (Page16)(Each program has 8 sections) |
| 7. MODE DISPLAY : | Indicates the Mode which you have set (A~Z). (Page15) |
| 8. PRETENSION DISPLAY : | Indicates the Pretension Value. |
| 9. FUNCTION SETTING KEY: | Press this key to activate for setting the functions. (Page 16~17) |
| 10. +, - KEY : | Use the +, - key to modify all settings. |
| 11. PRETENSION : | Correct the buffer zone for each section. (Page 18~19) |
| 12. FREE TAPE : | To eliminate Tension on the tape. (Page17) |
| 13-1. STITCH COUNTER DISPLAY : | During Stitch Counter-(SY) operation, indicates the number of stitches sewn up to 999. |
| 13-2. FREE TAPE DISPLAY : | Indicates the free tape value from 900~999. |
| 14. STITCH ARROW : | Indicates Auto change to the next section. |

Bedienungsanleitung für die Schalttafel: Siehe Abb. 1

- | | | |
|-------|-------------------------|---|
| 1. | START : | Zur Durchführung normaler Näharbeiten Start drücken. |
| 2. | ABSCHNITTSPANNUNG : | Einstellung der jeweiligen Spannung für den Abschnitt. |
| 3. | ANZEIGE ABSCHNITTE : | Display mit Anzeige sämtlicher Abschnitte von 1 - 999. |
| 4. | DISPLAY STICHE : | Anzeige der zwischen 1 ?999 auszuführenden Stiche |
| 5. | STICHEINSTELLUNG : | Einstellung des Stichzählers (S.12~14) |
| 6. | BETRIEBSART : | Diese Taste ist zur Abspeicherung von 26 verschiedenen Programmen von A ?Z zu benutzen (S.15).
(Bei jedem Programm stehen 8 Schnitte zur Verfügung.) |
| 7. | DISPLAY BETRIEBSART : | Anzeige der programmierten Betriebsart (A~Z) |
| 8. | DISPLAY VORSPANNUNG : | Anzeige der programmierten VORSPANNUNG von 1~99. |
| 9. | FUNKTIONSTASTE : | Taste zur Aktivierung einer der gewählten SPEZIALFUNKTIONEN (S.16~17). |
| 10. | +/- Taste: | Die Taste +/- ist zur Änderung der programmierten |
| 11. | VORSPANNUNG: | Korrektur des pufferspeichers für verschiedene abschnitte. (S.18~190). |
| 12. | FREISETZUNG: | DES BANDES Zur Lösung der für das Band eingestellten Spannung (S.17). |
| 13-1. | DISPLAY STICHZÄHLER : | Bei Arbeiten mit Stichzähler (SY) wird hier die Anzahl der ausgeführten Stiche bis zu dem Wert 999 angezeigt. |
| 13-2. | DISPLAY FREIGES. BAND : | Anzeige des Wertes für das freigesetzte Band von 00~99. |
| 14. | PFEIL FÜR STICHE: | Anzeige des automatischen Wechsels bei dem nächsten Schnitt. |

Instruccions du panneau de contrôle : voir la Figure 1.

- | | | |
|-------|-------------------------------|--|
| 1. | DÉMARRER : | Appuyer sur Démarrer pour commencer toute opération normale de couture. |
| 2. | TENSION DE SECTION : | Pour fixer la tension de chaque section, jusqu? 8 sections différentes par programme. |
| 3. | PANNEAU DE SECTION : | Montre l?tat des sections de 1 - 999. |
| 4. | ÉCRAN DE POINT : | Indique le nombre de points à effectuer de 1-999 pour changement automatique de sections. |
| 5. | FIXER POINT : | Fixe le compteur de points. (Page 12~14) |
| 6. | MODALITÉ : | tilisez cette touche pour mémoriser jusqu? 26 programmes différents de A ~Z. (Page15).
(Chaque programme possède 8 sections) |
| 7. | ÉCRAN MODALITÉ : | Indique la modalité fixée (A~Z) |
| 8. | ÉCRAN DE PRÉ-TENSION : | Indique la pré-tension fixée de 1-99. |
| 9. | TOUCHE POUR FIXER FONCTIONS : | Appuyez sur cette touche pour activer la fixation de fonctions SPÉCIALES. (Page16~17) |
| 10. | TOUCHE +, - : | Les touches + et ?sont utilisées pour modifier toutes les valeurs fixées. |
| 11. | PRÉ-TENSION : | Correction de la zone D'amortissement au moyen de différentes sections (Page18~19). |
| 12. | LIBÉRER RUBAN : | Pour éliminer la tension du ruban. (Page 17) |
| 13-1. | ÉCRAN COMPTE POINTS : | Le compteur de points ?(SY) optionnel indique le nombre de points cousus jusqu 999. |
| 13-2. | ÉCRAN LIBÉRER RUBAN : | Indique la valeur pour libérer ruban de 00~99. |
| 14. | FLÈCHE DE POINT : | Indique le changement automatique à la section suivante. |

Instrucciones del panel de control: Véase la Figura 1.

- | | | |
|-------|-----------------------------|---|
| 1. | ARRANQUE : | Pulsar para empezar operaciones normales de cosido. |
| 2. | TENSIÓN DE SECCIÓN : | Para fijar la tensión de cada sección, hasta 8 secciones diferentes por programa. |
| 3. | PANEL DE SECCIÓN : | Muestra el estado de las secciones de 1~999. |
| 4. | PANTALLA DE PUNTO : | Indica el número de puntos a efectuar de 1 ?999 para cambio automático de secciones. |
| 5. | FIJAR PUNTO : | Fija el contador de puntos. (Página12~14) |
| 6. | MODALIDAD : | Utilice esta tecla para memorizar hasta 26 programas diferentes de la A~Z. (Página 15).
(Cada programa tiene 8 secciones) |
| 7. | PANTALLA MODALIDAD : | Indica la modalidad fijada (A~Z) |
| 8. | PANTALLA DE PRE-TENSIÓN : | Indica la pre-temión fijada de 1~99. |
| 9. | TECLA DE FIJAR FUNCIONES : | Pulse esta tecla para activar la fijación de funciones ESPECIALES. (Página 16~17) |
| 10. | TECLA +, - : | Se usan las teclas + y ?para modificar todos los valores fijados. |
| 11. | PRE-TENSIÓN : | Corrección de la zona de amortiguación mediante diferentes secciones. (Página 18~19) |
| 12. | LIBERAR CINTA : | ara eliminar la tensión de la cinta. (Página 17) |
| 13-1. | PANTALLA CONTEO DE PUNTOS : | Mediante el Contador de Puntos ?(SY) opcional, indica el número de puntos cosidos hasta 999. |
| 13-2. | PANTALLA LIBERAR CINTA : | Indica el valor para liberar cinta de 00~99. |
| 14. | FLECHA DE PUNTO : | Indica el cambio automático a la sección siguiente. |

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

- | | | |
|-------|------------------------------|--|
| 1. | AVVIAMENTO : | Si preme per iniziare operazioni normali di cuciture. |
| 2. | TENSIÓN DE SECCIÓN : | Para fijar la tensión de cada sección, hasta 8 secciones diferentes por programa. |
| 3. | PANNELLO DI SEZIONE : | Mostra lo stato delle sezioni da 1 - 999. |
| 4. | SCHERMATA DI PUNTO : | Indica il numero dei punti da eseguire da 1~999 per cambiamento automatico di sezioni. |
| 5. | FISSARE PUNTO : | Fissa il contatore di punti. (Pagina12~14) |
| 6. | MODALIT? : | Utilizzate questo tasto per memorizzare un massimo di 26 programmi diversi dalla A ~Z. (Pagina 15).
(Ogni programma possiede 8 sezioni) |
| 7. | SCHERMATA MODALIT : | Indica la modalità fissata (A~Z) |
| 8. | SCHERMATA DI PRE-TENSIONE : | ndica la pre-tensione fissata da 1~99. |
| 9. | TASTO PER FISSARE FUNZIONI : | Premete questo tasto per attivare il fissaggio di funzioni SPECIALI. (Pagina16~17) |
| 10. | TASTO +, - : | Si utilizzano i tasti + e ?per modificare tutti i valori fissati. |
| 11. | PRE-TENSIONE : | Correzione della area di ammortamento mediante diverse sezioni. (Pagina 18~19) |
| 12. | LIBERARE NASTRO : | Per eliminare la tensione del nastro. (Pagina 17) |
| 13-1. | SCHERMATA CONTEGGIO PUNTI : | Mediante il Contatore di Punti ?(SY) opzionale, indica il numero di punti cuciti sino a 999. |
| 13-2. | SCHERMATA LIBERARE NASTRO : | Indica il valore per liberare nastro da 00~99. |
| 14. | FRECCIA DI PUNTO : | Indica il cambiamento automatico alla sezione successiva. |

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.



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.

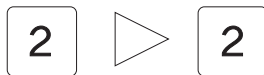


操作說明：

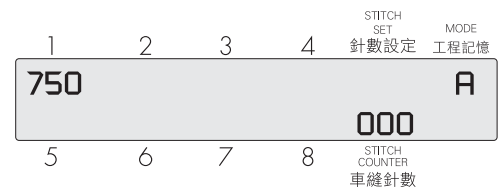
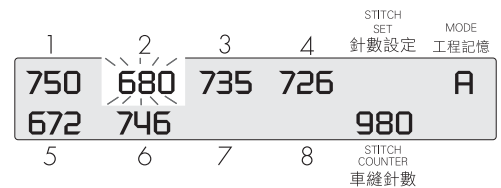
BEDIENUNGSANLEITUNG:
GUÍA DE OPERACIONES:

OPERATION GUIDE:

GUIDE DES OPÉRATIONS :
GUIDA DI OPERAZIONI:



START
啟動



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：

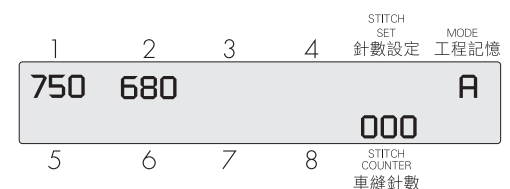
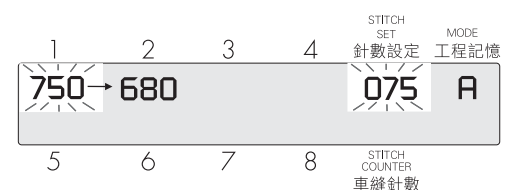
BEDIENUNGSANLEITUNG:
GUÍA DE OPERACIONES:

OPERATION GUIDE:

GUIDE DES OPÉRATIONS :
GUIDA DI OPERAZIONI:



START
啟動



操作說明：(本說明內容將由簡單漸進複雜方式)

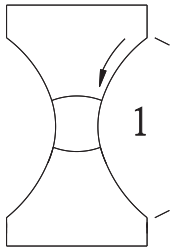
OPERATION GUIDE：(From Easy to Complex)

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. 內容：單段工程
EXAMPLE 1. Context：Single Section
BEISPIEL 1. Betr：Einfacher Schnitt
EXEMPLE 1. Contexte：section unique
EJEMPLO 1. Contexto：Sección única
ESEMPIO 1. Contesto：Sezione unica

工程 Section Abschnitt Section Sección Sezione	送料值 Feed Transport Alimentation Alimentación Alimentazione	針數 Stitch Stich Point Punto Punto
1	750	

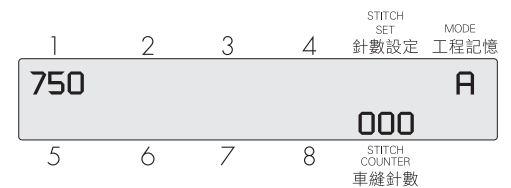
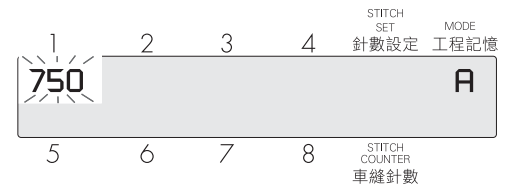
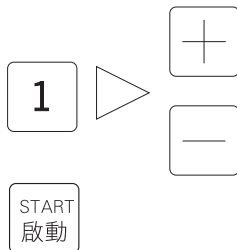


操作說明：

BEDIENUNGSANLEITUNG:
GUÍA DE OPERACIONES:

OPERATION GUIDE:

GUIDE DES OPÉRATIONS :
GUIDA DI OPERAZIONI:



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:

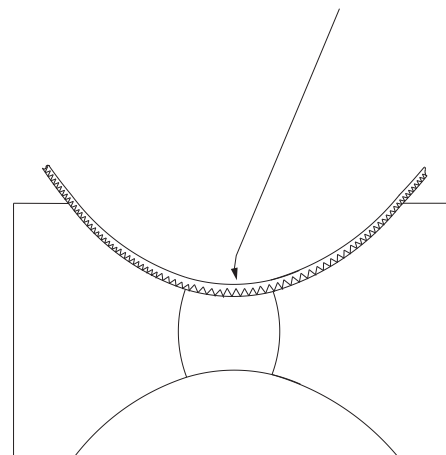
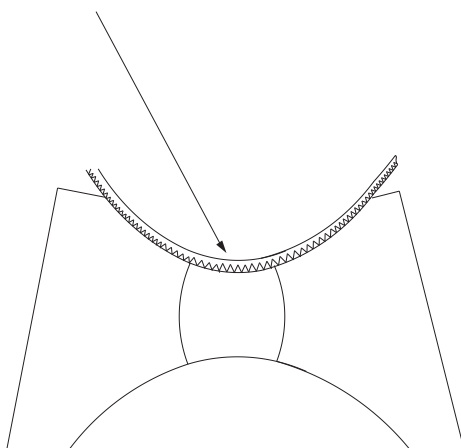
GUIDA ALL'AGGIUSTAGGIO DEL VALORE DI ALIMENTAZIONE:



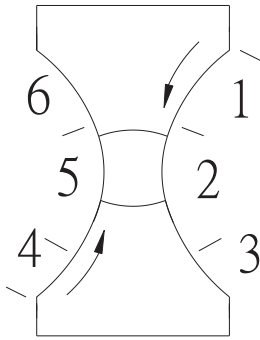
送料值小
SMALLER FEED NUMBER.
KLEINE TRANSPORTLÄNGE
VALEUR D'ALIMENTATION PLUS PETITE
NUMERO DE ALIMENTACIÓN MÁS PEQUEÑO
NUMERO DI ALIMENTAZIONE PIÙ PICCOLO



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. 內容： 褲口兩邊縫製，六段工程為手動或膝動換段。
 EXAMPLE 2. Context : Sewing Two-Leg Openings. All Sections require Manual changes.
 BEISPIEL 2. Betr.: Nähen von zwei Beinöffnungen. Sämtliche Abschnitte erfordern manuelle Umstellung.
 EXEMPLE 2. Contexte : coudre deux ouvertures de jambe. Toutes les sections nécessitent des changements manuels.
 EJEMPLO 2. Contexto: Coser dos aperturas de pierna. Todas la secciones requieren cambios manuales.
 ESEMPIO 2. Contesto: Cucire due aperture di gamba. Tutte le sezioni richiedono cambiamenti manuali.

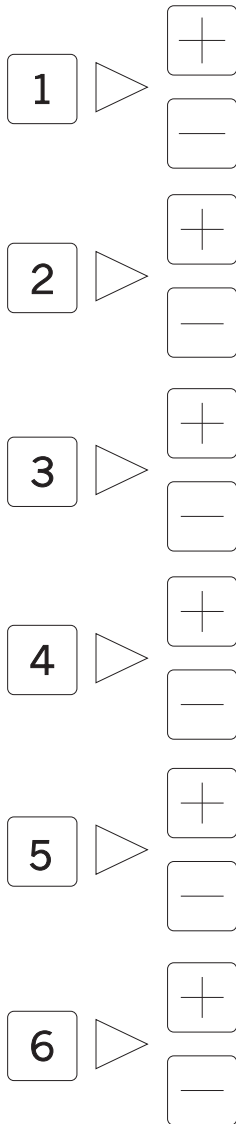


工程 Section Abschnitt Section Sección Sezione	送料值 Feed Transport Alimentation Alimentación Alimentazione	針數 Stitch Stich Point Punto Punto
1	750	
2	680	
3	735	
4	726	
5	672	
6	746	



操作說明：
BEDIENUNGSANLEITUNG:
GUÍA DE OPERACIONES:

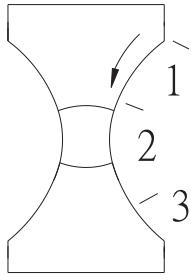
OPERATION GUIDE:
GUIDE DES OPÉRATIONS :
GUIDA DI OPERAZIONI:



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 y 2 son secciones de cambio automático
 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 Stich Stich Point Punto Punto
1	750	100
2	680	120
3	735	

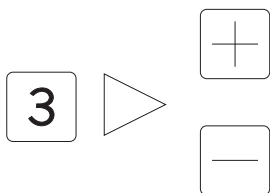
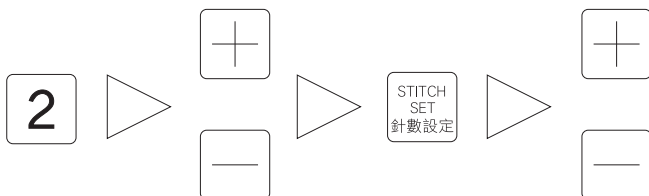
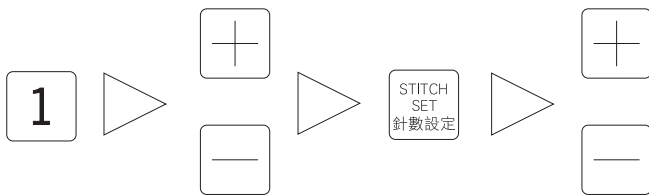


操作說明：

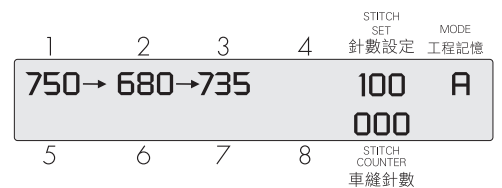
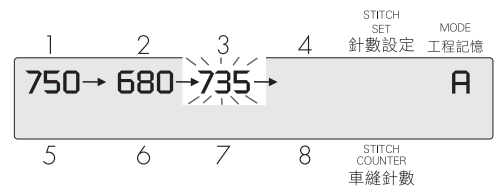
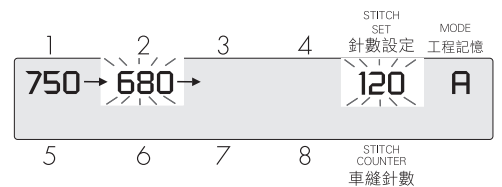
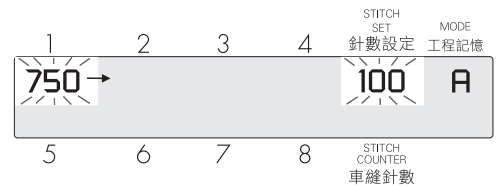
BEDIENUNGSANLEITUNG:
GUÍA DE OPERACIONES:

OPERATION GUIDE:

GUIDE DES OPÉRATIONS :
GUIDA DI OPERAZIONI:



START
啟動



例四. 內容： 內衣上圍兩邊縫製時左右的布紋方向有所不同，因此需要6段來完成

EXAMPLE 4. Context : Sewing Two Upper Sides Of The Brassiere. Due to the different tensions require 6 sections

BEISPIEL 4. Betr.: Ausführung der beiden oberen Nähte eines BHs. In Funktion der verschiedenen Spannungen werden 6 Schnitte benötigt

EXEMPLE 4. Contexte : coudre les deux côtés supérieurs d'un soutien-gorge. Étant donné les différentes tensions, cela nécessite 6 sections

EJEMPLO 4. Contexto: Coser los dos lados superiores de un sostén. Debido a las diferentes tensiones requiere 6 secciones

ESEMPIO 4. Contesto: Cucire i due lati superiori di un reggiseno. A causa delle diverse tensioni richiede 6 sezioni

設定： 1,2,4,5,工程為自動換段,3,6工程為膝動（或手動）換段。

SETTING : Section 1, 2, 4, 5 are all Auto-Section Change, section 3 and 6 are MANUAL.

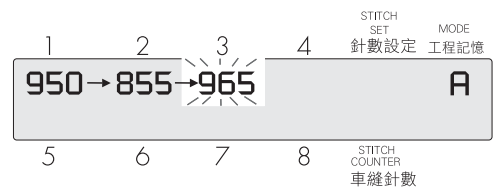
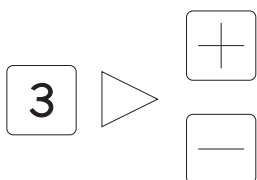
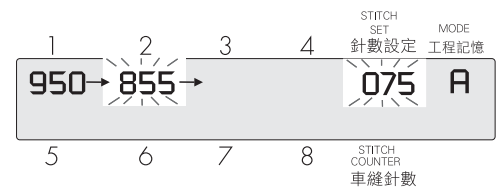
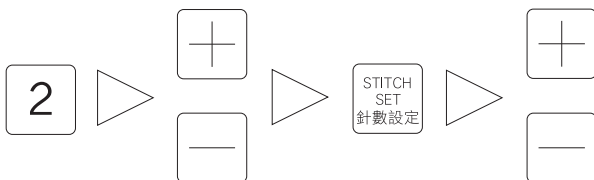
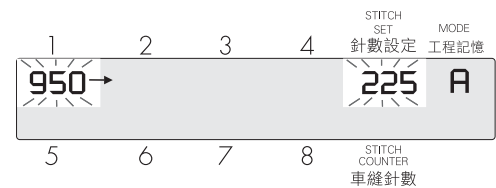
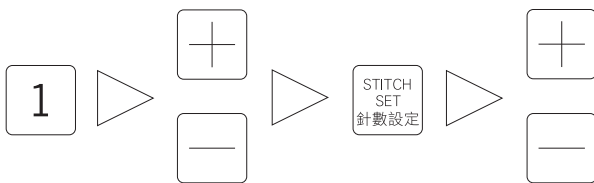
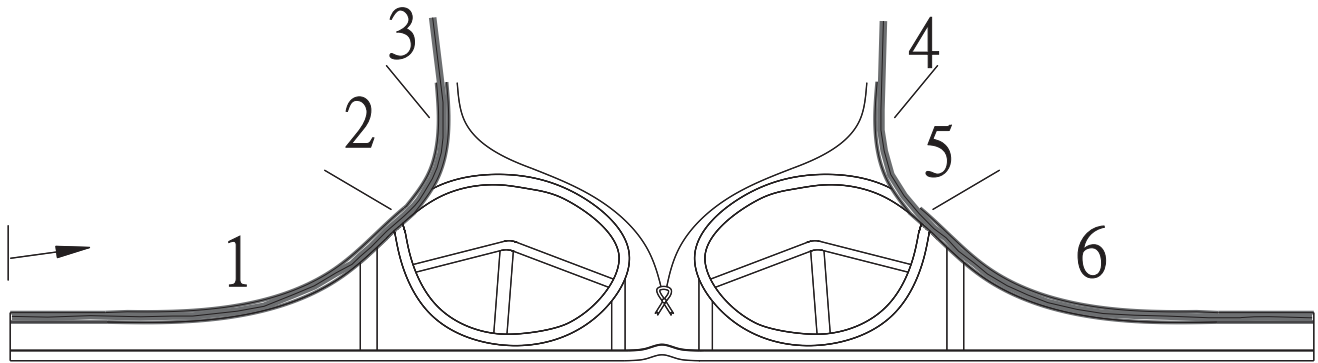
EINSTELLUNG: Bei den Schnitten 1, 2, 4 und 5 wird der Wechsel automatisch vorgenommen, bei 3 und 6 erfolgt er MANUELL.

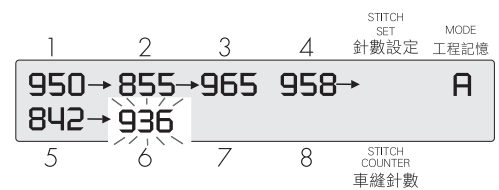
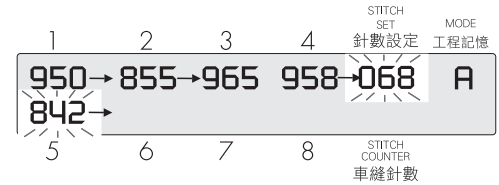
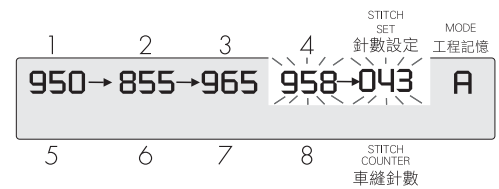
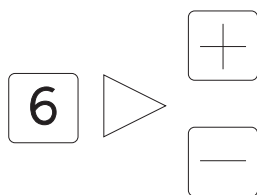
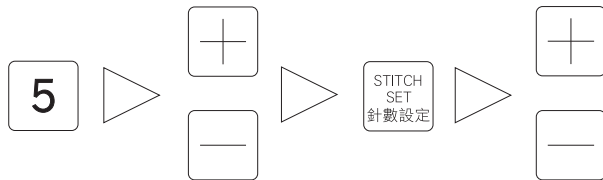
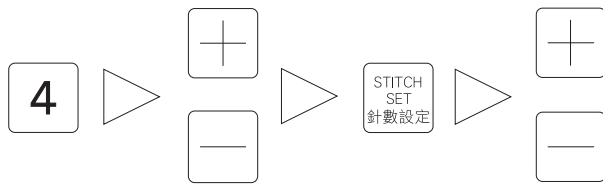
PARAMÉTRAGE : Les sections 1, 2, 4 et 5 sont à changement automatique et la 3 et la 6 sont manuelles.

PARAMETRIZACIÓN: Las secciones 1, 2, 4 y 5 son de cambio automático y la 3 y la 6 son manuales.

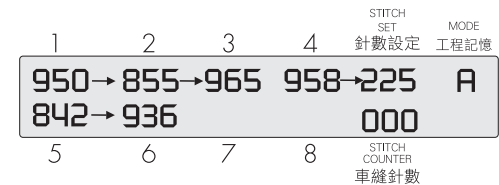
PARAMETRIZZAZIONE: Le sezioni 1, 2, 4 e 5 sono di cambiamento automatico e la 3 e la 6 sono manuali.

工程 Section Abschnitt Section Sección Sezione	送料值 Feed Transport Alimentation Alimentación Alimentazione	針數 Stitch Stich Point Punto Punto
1	950	225
2	855	75
3	965	
4	958	43
5	842	68
6	936	





START
啟動



注意： 因車縫過程中的換段完全由計數器(SY)偵測進行自動換段，所以須注意下列要項，以免影響尺寸及針數設定。

1. 車縫裁片需要大小相同。
2. 車縫的啟始位置必須一置。

NOTICE : Due to the Auto-Section change function, please care the following information to avoid error in the stitch counter setting.

1. With same cutting size of the material.
2. Always start sewing at the same place for every piece.

HINWEIS: Da die Maschine über eine Funktion für automatischen Schnittwechsel verfügt, sind zwecks Vermeidung von Fehlern bei der Einstellung des Stichtzählers folgende Hinweise zu beachten:

1. Mit gleicher Schnittlänge für das Material.
2. Bei jedem Teil ist mit dem Nähen an der gleichen Stelle zu beginnen.

REMARQUE : Étant donné le fonctionnement du changement automatique de section, faites attention aux informations suivantes afin d'éviter des erreurs en fixant les paramètres du compteur de point.

1. Pour la même taille de coupe du tissu.
2. Commencez toujours à coudre toutes les pièces au même endroit.

AVISO: Debido al funcionamiento del cambio automático de sección, tenga cuidado con la siguiente información para evitar errores al fijar los parámetros del contador de puntos.

1. Para la misma talla de corte del material.
2. Empezar siempre a coser todas las piezas por el mismo lugar.

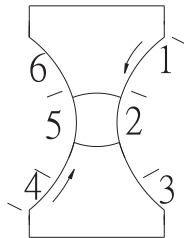
AVVISO: In seguito al funzionamento del cambiamento automatico di sezione, tenete presente la seguente informazione per evitare errori nel fissaggio dei parametri del contatore di punti.

1. Per la stessa misura di taglio del materiale.
2. Cominciate sempre a cucire tutti i pezzi dallo stesso punto.

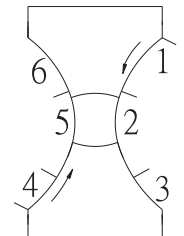
工程記憶操作說明：	此功能提供使用者記憶26組不同的車縫模式使用者可快速選擇事先儲存的記憶模式，無須重新設定。
MODE OPERATION：	This function provides user to memorize up to 26 different sewing modes. User can rapidly switch the MODE which is already set. Not necessary to re-set the MODE again.
BETRIEBSART：	Mit dieser Funktion können von dem Benutzer bis zu 26 verschiedene Näharten abgespeichert werden. Von dem Benutzer kann schnell auf die bereits programmierte BETRIEBSART umgeschaltet werden. Ein Reset der BETRIEBSART ist dabei nicht erforderlich.
OPÉRATION DE MODALITÉS：	cette fonction met à la disposition de l'utilisateur une mémoire allant jusqu'à 26 modalités de couture différentes. L'utilisateur peut changer rapidement la MODALITÉ déjà fixée. Il n'est pas nécessaire de fixer à nouveau la MODALITÉ.
OPERACIÓN DE MODALIDADES：	Esta función pone a disposición del usuario una memoria de hasta 26 modalidades de costura diferentes. El usuario puede cambiar rápidamente la MODALIDAD ya fijada. No es necesario fijar la MODALIDAD otra vez.
OPERAZIONE DI MODALITÀ：	Questa funzione mette a disposizione dell'utente una memoria di un massimo di 26 modalità di cucitura diverse. L'utente può cambiare velocemente la MODALITÀ pre-fissata. Non è necessario stabilire nuovamente la MODALITÀ.

- 例五： 內容： 更換樣式，模式切換，由模式A換到模式B。
- EXAMPLE 5. Context： Switch the MODE from MODE A to MODE B.
- BEISPIEL 5. Betr.: Schalter zur Umstellung von BETRIEBSART A auf BETRIEBSART B.
- EXEMPLE 5. Contexte： changer la MODALITÉ de MODALITÉ A à MODALITÉ B.
- EJEMPLO 5. Contexto: Cambiar la MODALIDAD de MODALIDAD A a MODALIDAD B.
- ESEMPIO 5. Contesto: Cambiare la MODALITÀ da MODALITÀ a MODALITÀ B.

模式A
MODE A
BETRIEBSART A
MODALITÉ A
MODALIDAD A
MODALITÀ A



模式B
MODE B
BETRIEBSART B
MODALITÉ B
MODALIDAD B
MODALITÀ B



工程 Section Abschnitt Section Sección Sezione	送料值 Feed Transport Alimentation Alimentación Alimentazione	針數 Stitch Stich Point Punto Punto
1	750	120
2	680	132
3	735	
4	726	66
5	627	138
6	746	

工程 Section Abschnitt Section Sección Sezione	送料值 Feed Transport Alimentation Alimentación Alimentazione	針數 Stitch Stich Point Punto Punto
1	738	105
2	668	122
3	728	
4	716	58
5	660	118
6	732	



操作說明：

BEDIENUNGSANLEITUNG:
GUÍA DE OPERACIONES:

OPERATION GUIDE:

GUIDE DES OPÉRATIONS :
GUIDA DI OPERAZIONI:

1



MODE
工程記憶



START
啟動

1	2	3	4	STITCH SET 針數設定	MODE 工程記憶
750	680	735	726	120	A
627	746				
5	6	7	8	STITCH COUNTER 車縫針數	

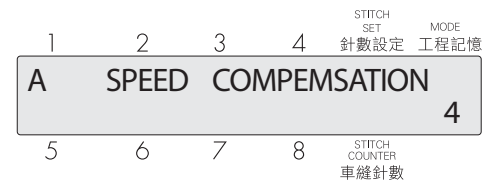
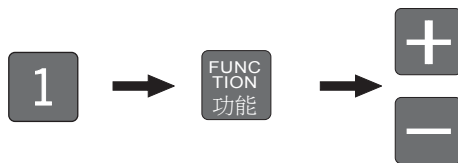
1	2	3	4	STITCH SET 針數設定	MODE 工程記憶
738	668	728	716	105	B
660	732			000	
5	6	7	8	STITCH COUNTER 車縫針數	

- A: 補償： 調整因高速與低速車縫時所產生之針目誤差值
 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	*	5	6	7	8	9
		000	000	000	000	000	000	010	010	010	010
3000		000	000	000	000	000	000	010	010	010	010
4000		000	000	000	000	010	010	020	030	040	040
5000		000	010	010	010	010	020	030	050	070	080
6000		000	010	010	010	020	020	040	070	100	110

B : 自動送帶速度：調整送帶速度，其值從0-99視實際需要選定

B : Auto Feeding Speed : Adjust Feeding Speed. The value is from 0 - 99. (00=25mm/s 99=94.3mm/s)

B : Automatische Transportgeschwindigkeit: Einstellung der Transportgeschwindigkeit. Der Wert kann zwischen 0 -99 liegen (00=25mm/s 99=94.3mm/s)

B : Vitesse automatique d'alimentation : réglage de la vitesse d'alimentation. La valeur est de 0 -99. (00=25mm/s 99=94.3mm/s)

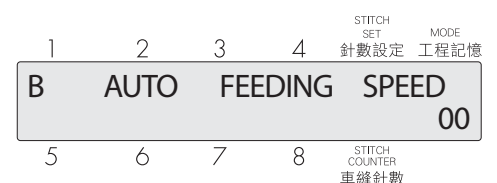
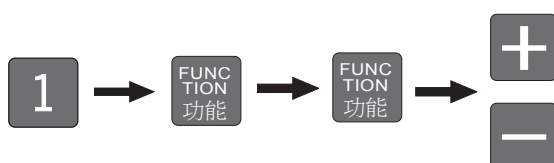
B : Velocidad automática de alimentación: Ajuste de la velocidad de alimentación. El valor es de 0 -99. (00=25mm/s 99=94.3mm/s)

B : Velocità automatica di alimentazione: Aggiustaggio della velocità di alimentazione. Il valore va da 0 -99. (00=25mm/s 99=94.3mm/s)



操作說明：
Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

Operation guide:
Guide des opérations :
Guida di operazioni:



- C:** 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
- C:** Sewing Speed Test : Indicate the sewing Speed and the value of compensation. Please test sewing after setting.
- C:** Test für Nähgeschwindigkeit: Geben Sie bitte die Nähgeschwindigkeit und den Ausgleichswert ein. Nach erfolgter Programmierung ist ein Nähstest durchzuführen.
- C:** Test de vitesse de couture : indique la vitesse de couture et la valeur de compensation. Veuillez tester la couture après avoir réglé ce paramètre.
- C:** 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.
- C:** 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.

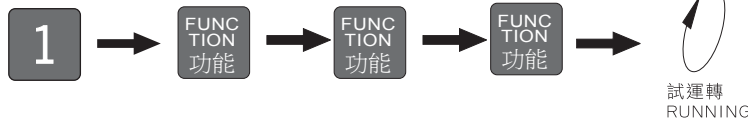


操作說明：

Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

Operation guide:

Guide des opérations :
Guida di operazioni:



1	2	3	4	STITCH SET 針數設定	MODE 工程記憶
C	SEWING SPEED	0000	rpm		
	COMPENSATION	000			
5	6	7	8	STITCH COUNTER 車縫針數	

- 鬆帶設定：** 配合E5-2開關調整送帶長度，其值為0時，則為連續送帶，其值為1-99時，值越大送帶長度越長。(MC S8Z 專用)
- Free tape :** With E5-2 switch to adjust feeding length. Value 0 is Non-stop feeding for 1-99, more value is with more feeding length by each E5-2 switch signal.(Exclusive for MC S8Z)
- Freigesetztes Band** Mit dem E5-2 Signalschalter kann die Transportlänge eingestellt werden. Der Wert 0 gilt für Non-stop-Transport zwischen 1 - 99. Mit Eingabe eines größeren Wertes wird mit jedem E5-2 Schaltersignal eine höhere Transportlänge programmiert.(Ausschliesslich für MC S8Z)
- ruban en trop :** avec l'interrupteur de signal E5-2, nous réglons la longueur d'alimentation. La valeur 0 est pour alimentation ininterrompue, pour 1-99 plus la valeur est grande, plus longue est l'alimentation pour chaque signal de l'interrupteur E5-2.(Exclusivement pour le MC S8Z)
- Cinta sobrante:** Con el interruptor de señal E5-2 ajustamos la longitud de alimentación. El valor 0 es para alimentación ininterrompida, para 1 - 99 cuanto más valor más longitud de alimentación para cada señal del interruptor E5-2.(Exclusivamente para el MC S8Z)
- Nastro in avanzo:** Con l'interruttore di segnale E5-2 aggiustiamo la lunghezza di alimentazione. Il valore 0 è per l'alimentazione ininterrotta, per 1-99 quanto più alto è il valore, tanto maggiore sarà la lunghezza di alimentazione per ogni segnale dell'interruttore E5-2.(Esclusivamente per MC S8Z)

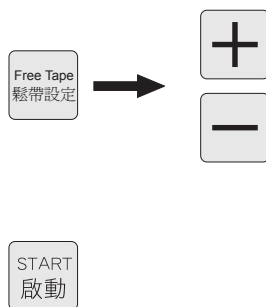


操作說明：

Bedienungsanleitung:
Guía de operaciones:

Operation guide:

Guide des opérations :
Guida di operazioni:



1	2	3	4	STITCH SET 針數設定	MODE 工程記憶
738 →	668 →	728	716 →	105	B
660 →	732			50	
5	6	7	8	STITCH COUNTER 車縫針數	
1	2	3	4	STITCH SET 針數設定	MODE 工程記憶
738 →	668 →	728	716 →	105	B
660 →	732			000	
5	6	7	8	STITCH COUNTER 車縫針數	

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18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)

Einstellbare funktion für zwischenabschnitte des gummibandes: Korrektur stichdifferential im zwischenabschnitt des gummibandes. (Zur ausführung s. s. 18).

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 18)

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 18)

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 18)

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，可藉由此功能來拉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.

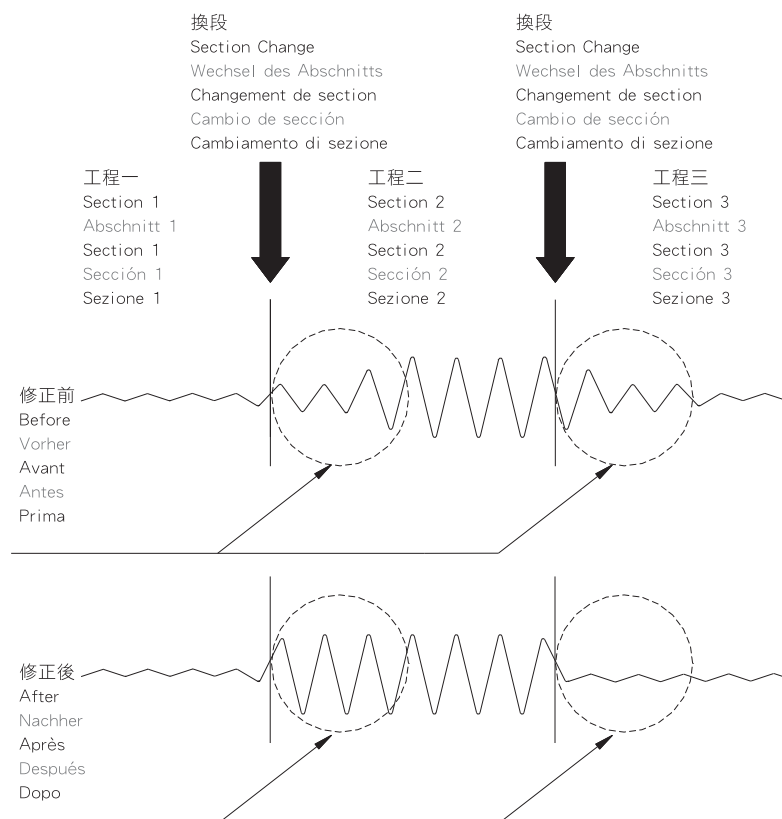
Explicación de la función: Elimina el diferencial de entrada y salida en la multi-costura. Esta función sirve para reparar y/o establecer la diferencia de compensación al tirar en vaivén.

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。

Note : The Original Setting for Pre-Tension. Value is 0=0mm, Every extend on adding 0,69mm.

Anmerkung: Der vom Hersteller vorgegebene Wert beträgt 0 = 0 mm, bei jeder Erhöhung steigt der Wert um jeweils 0,69 mm an.

Remarque : le paramètre original établi pour la valeur de pré tension est 0 = 0 mm, chaque extension ajoute 0,69 mm.

Nota: El parámetro original establecido para el valor de pre-tensión es 0 = 0 mm, cada extensión añade 0,69 mm.

Nota: Il parametro originale stabilito per il valore di pre-tesatura è pari a 0 = 0 mm, ogni estensione aggiunge 0,69 mm.

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-testatura

- 例六. 內容： 工程段落修正值均為 500, (001=0.2mm 999=200mm)
 Example 6. Context : Section Correction Value all read 500 (001=0.2mm 999=200mm)
 Beispiel 6. Betr.: Korrektur des für einen Abschnitt eingegebenen Wertes 500 (001=0.2mm 999=200mm)
 Exemple 6. Contexte : la valeur de correction de section est toujours 500 (001=0.2mm 999=200mm)
 Ejemplo 6. Contexto : El valor de corrección de sección es siempre 500 (001=0.2mm 999=200mm)
 Esempio 6. Contesto : Il valore di correzione di sezione è sempre 500 (001=0.2mm 999=200mm)

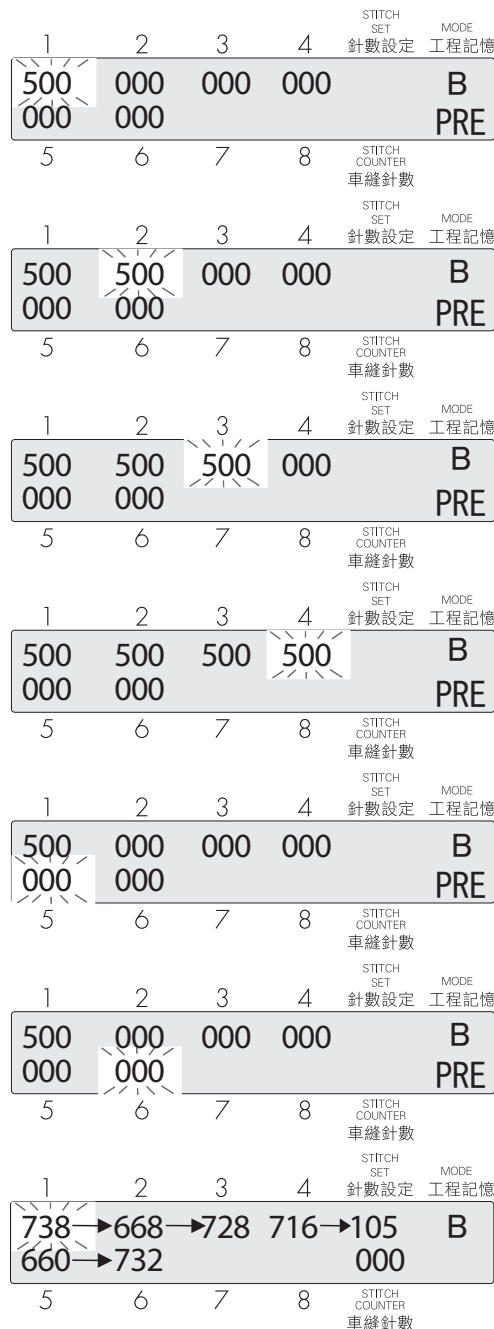
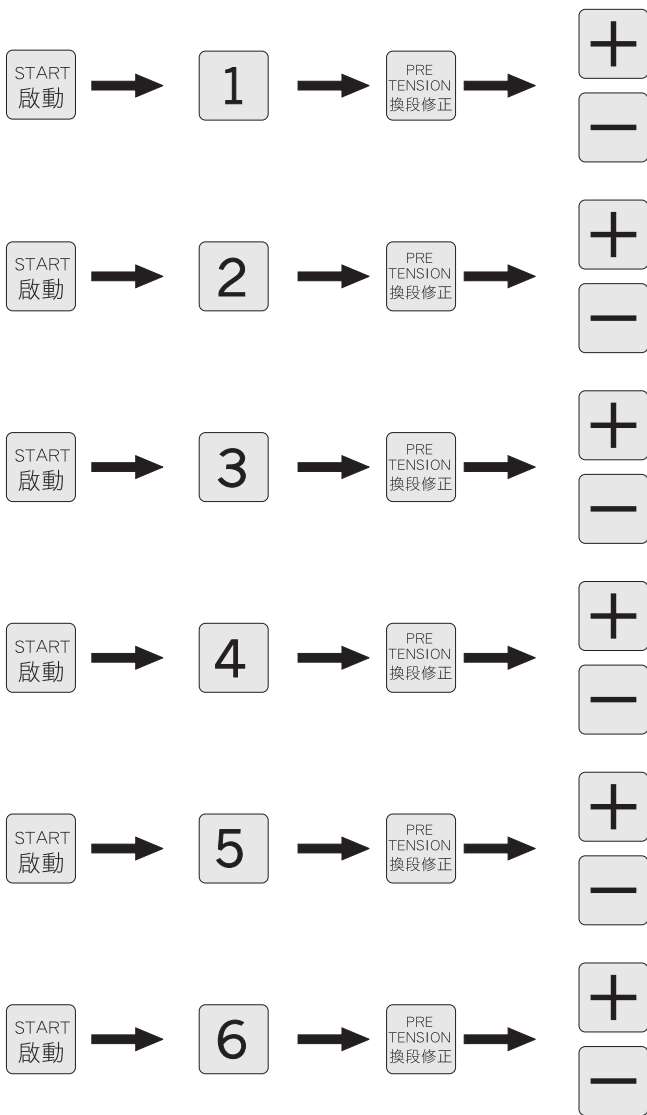


操作說明：

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. Racionalicer 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.

