

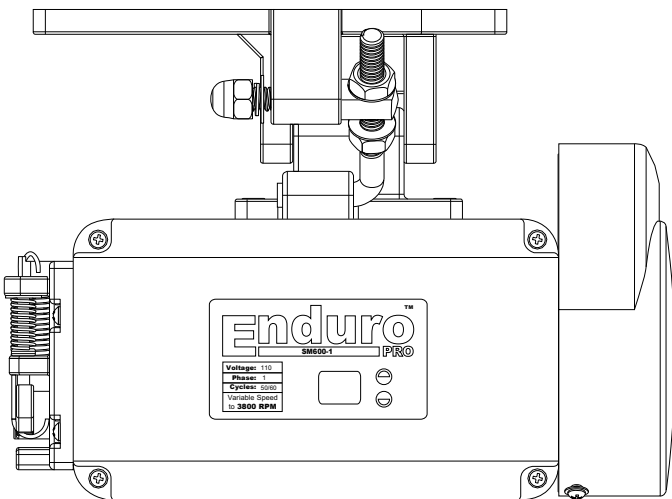
EnduroTM PRO

SM600-1 & SM600-2

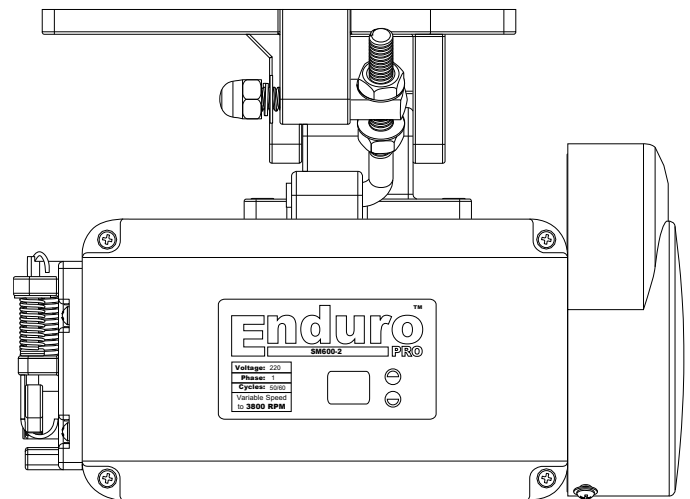
NON-POSITIONER SERVO MOTOR USER INSTRUCTIONS & PARTS LISTING

INSTRUCTION ET LISTE DES PIÈCES DE L'UTILISATEUR DU MOTEUR SERVO
DE NON-POSITIONNEUR

INSTRUCCIÓN DE USO DE NO POSICIONADOR SERVO MOTOR & LISTA DE
PARTES



SM600-1 ENDUROTM PRO



SM600-2 ENDUROTM PRO

ENGLISH INSTRUCTIONS - PAGE 2 >
ENGLISH PARTS LISTING - PAGE 6 >

INSTRUCTIONS DU FRANCAIS - PAGE 7 >
LISTE DES PIÈCES DU FRANCAIS - PAGE 11 >

INSTRUCCIÓN EN ESPAÑOL - PÁGINA 12 >
LISTA DE PARTES EN ESPAÑOL - PÁGINA 16 >

SM600-1 & SM600-2 ENDURO™ PRO NON-POSITIONER SERVO MOTOR USER INSTRUCTIONS

Congratulations!

You have purchased the Enduro™ Pro SM600 motor that pays for itself with a remarkable 60% to 80% energy savings compared to clutch motors. With the high and rising cost of electricity, you just can't afford to run a clutch motor any longer. The power and dependability of the brushless Enduro™ Pro SM600 is adequate for light duty sewing.

Please read these instructions carefully before installation, operation or maintenance.

General Introduction

The Enduro™ Pro SM600 Servo Motor is designed to meet almost all basic light duty requirements of various commercial sewing machines. It utilizes extremely powerful rare-earth Neodymium permanent magnets. The motor produces almost no noise, saves energy and is brushless, speed adjustable and durable. It provides a high starting torque even at low speed or from a complete stop.

By using a modern technologically advanced microprocessor, Hall sensor and Pulse-Width Modulation technology, the Enduro™ Pro SM600 can be set to rotate at different maximum speeds, in either normal or reverse directions, and can start with different accelerating speeds. It will stop automatically with any interruption such as in-line voltage, electrical surge, radio frequency interference or overloading. It is fully protected by the software and will give error messages indicating which problem is encountered. It even works well in environments with an unstable electrical power supply.

CAUTION

1. Remove your foot from the pedal when turning the power ON.
2. Turn the power switch OFF before replacing or threading the needle.
3. Turn the power OFF when leaving the machine.
4. **When performing maintenance on the sewing machine, turn the motor power switch to the OFF position. Remove the power cord from the back of the motor to completely disable all power to the sewing machine.**
5. Always ground the grounding wire.
6. **Always turn off the power switch before connecting or disconnecting each connector.**
7. **To avoid an accident, do not alter this motor and control box.**

Warranty

This product is covered with a 1 year limited warranty. If the motor fails to perform its designed function due to manufacturer's defects, contact the place you purchased it from for repair or replacement.

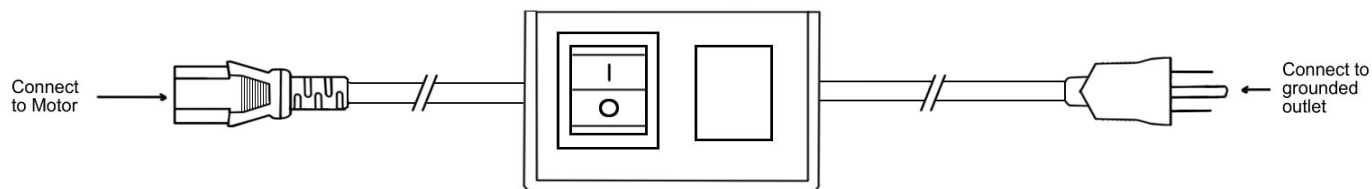
This warranty does not cover defects due to dropping, power surge, spikes or misuse.

Installation

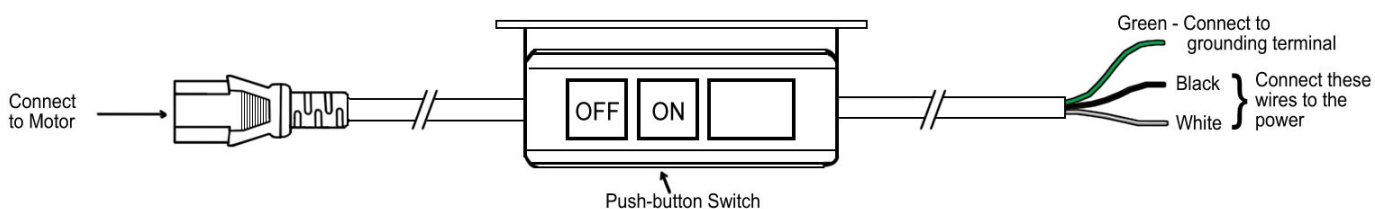
Put the mounting bracket of the motor upwards to the bottom of the tabletop and fix the motor to the tabletop with the bolts provided. Connect the treadle rod with the connecting rod joint. Install the female plug of the cable from the switch box into the power inlet socket in the back of the motor box.

Wiring

For 110 volt single phase motor follow the diagram below:



For 220 volt single phase motor follow the diagram below:



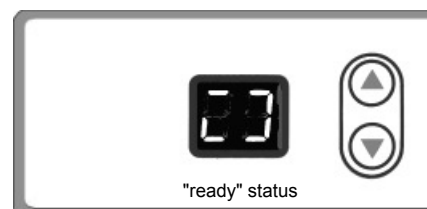
Note: When wiring the motor to the power source, connect both the black and white wires to achieve 220 Volts (green to ground). If you are in an area (China / Europe) that supplies 220 Volts from a single lead, then connect the power source to the black wire. The white wire will then be the neutral and the green wire will be the ground.

Error Message and Trouble Shooting

- E2: Motor Phase signal error.
- E3: Motor protected against over-current.
- E4: Circuit board error.
- E5: Display module and control module communication error.
- E6: Pedal position sensor error.

Setting Up

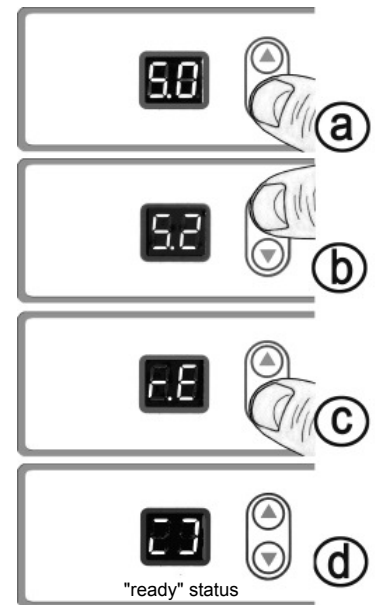
Turn on the switch located on the switchbox. The display will show roughly a circle with a running blinking bar, this means the motor is in **"ready" status**, ready to work or be set.



Motor Rotating Direction Setting

Setting up Number 2

- Keep "▼" button pressed for several seconds, until LED display indicates "**S.0**".
- Press "▲" button 2 times to indicate "**S.2**", which means "**Setting up No. 2**".
- Press "▼" button and LED will indicate "**r.E**" or "**r.P**". Press "▼/▲" to switch between E and P, to meet the requirement of sewing machine.
"E" means the motor will run in reversed direction.
"P" means the motor will run in normal direction.
- Setting will be automatically saved 5 seconds after no buttons are pressed. The motor returns to "**ready**" status.

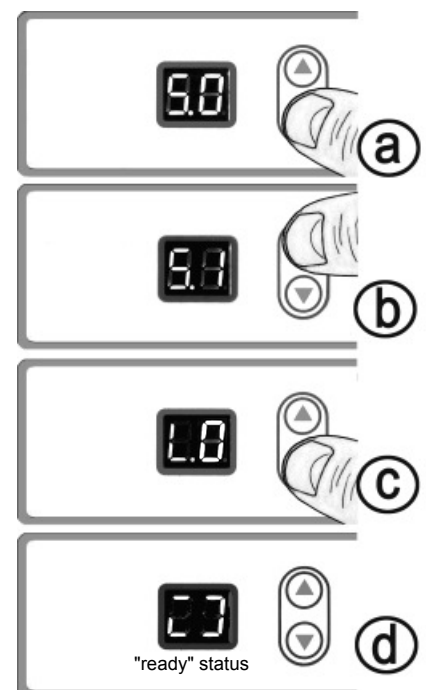


Slow Starting Speed

Setting up Number 1

- The "slow period time" = 128 milliseconds * X, (slow starting setting), X = 0~9 (as setting up in the motor).
- Example: The treadle is depressed approximately half way down producing a motor speed of about 2,000 RPM and if the Slow Starting is set at **9**, then the time from 0 to 2000RPM is theoretically 128 milliseconds X 9 = 1152 milliseconds, plus the electrical-mechanical delay which is about 0.8 seconds.
- If the Slow Starting is set at 0, the "real starting time" and time from 0-2000RPM is about 0.8 seconds, which is due to the unavoidable electrical-mechanical delay only.

- Keep "▼" button pressed for several seconds, until LED display indicates "**S.0**".
- Press "▲" button 1 time to indicate "**S.1**", which means "**Setting up No. 1**".
- Press "▼" button and LED indicates "**L.X**" (X is 0-9), Press "▼/▲" to adjust from 0 to 9 according to your own application. 0 means the quickest. 9 means the slowest. The manufacturer's default setting is 0.
- Setting will be automatically saved 5 seconds after no buttons are pressed. The motor returns to "**ready**" status.



Maximum Speed Setting

Setting up Number 3

- Keep "▼" button pressed for several seconds, until LED indicates show "S.0".
- Press "▲" button 3 times to indicate "S.3", which means "Setting up No. 3".
- Then press "▼" button and LED indicates "XX"(XX is 1-38), which means the highest motor speed in RPM. ("38" means 3800rpm, and "10" means 1000 rpm)

Press "▼/ ▲" to adjust the Maximum Speed from 100rpm to 3800rpm. The manufacturer's default setting is 3800rpm.

- Setting will be automatically saved 5 seconds after no buttons are pressed. The motor returns to **"ready" status**.



STITCHES PER MINUTE AT 3800 RPM MOTOR SPEED

MOTOR PULLEY DIAMETER	SEWING MACHINE HANDWHEEL PULLEY SIZE					
MM / INCHES	50 = 2	60 = 2-3/8	70 = 2-3/4	85 = 3-3/8	115 = 4-5/8	150 = 6
50 = 2	3800	3200	2800	2200	1700	1300
60 = 2-3/8	4500	3800	3300	2700	2000	1500
75 = 3	5700	4800	4200	3400	2500	1900
80 = 3-1/4	6200	5200	4500	3700	2700	2100
90 = 3-5/8	7000	5800	5000	4100	3000	2300
100 = 4	7600	6400	5500	4500	3300	2500

Changing the Pulley

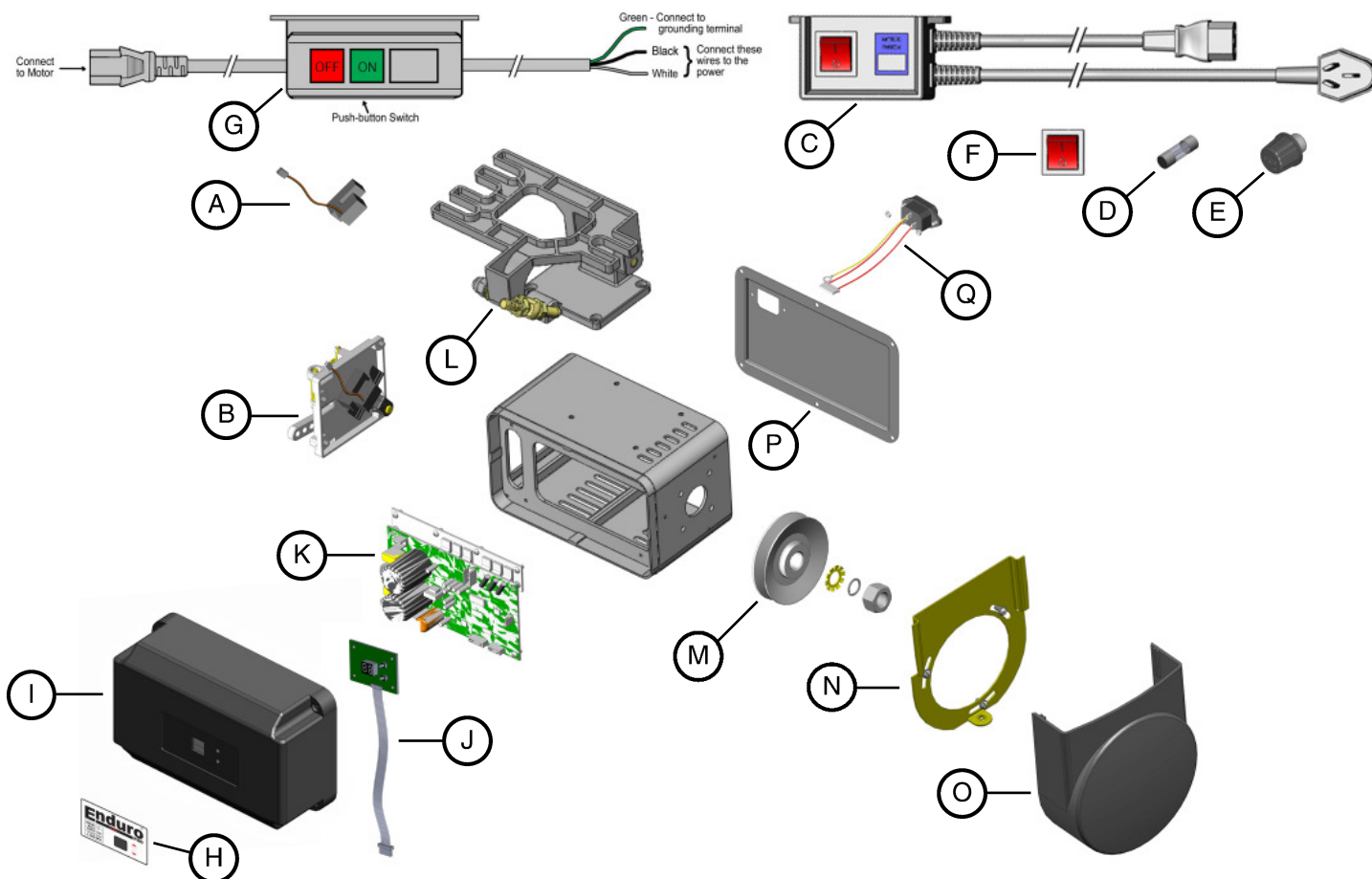
Remove pulley cover and pulley.

Securely tighten the new chosen pulley.

Caution – Incomplete tightening may cause malfunctions. Also, be sure the pulley cover is correctly positioned to avoid rubbing against the pulley or the V-belt.

Motor pulley outer diameter (mm)	=	$\frac{\text{Normal sewing machine speed}}{(*) \text{ Motor Speed}}$	x	Sewing machine pulley diameter	+ 5 mm
----------------------------------	---	--	---	--------------------------------	--------

SM600-1 & SM600-2 PARTS LISTING



No.	Fig.	Description
-----	------	-------------

SM68	A	Sensor only with screws (single channel for non-positioner motor)
SM603	B	Treadle Sensor Plate Assembly complete with 4 screws (single channel for non-positioner motor) (431C)
SM618	C	Complete wire harness for 110 volt models, fused (877C)
SM619	D	Fuse only for 110 volt wire harness
SM620	E	Fuse cap for 110 volt wire harness
SM621	F	On/Off toggle replacement switch only
SM78	G	Complete horizontal wire harness for 220 volt models (431C)
SM622	H	SM600-1 label
SM623	H	SM600-2 label
SM625	I	SM600 Pro control box cover with 4 screws (431C Matte)
SM627	J	2 Digit LED display with screws
SM628	K	SM600-1 Circuit board with 6 screws
SM629	K	SM600-2 Circuit board with 6 screws
SM631	L	Motor mounting bracket complete with 4 screws (431C)
SM50	M	50mm pulley with mounting hardware
SM60	M	60mm pulley with mounting hardware
SM75	M	75mm pulley with mounting hardware
SM80	M	80mm pulley with mounting hardware
SM90	M	90mm pulley with mounting hardware
SM100	M	100mm pulley with mounting hardware
SM79	N	Pulley cover bracket with screws and washers
SM86	O	Pulley cover with screw and washer (431C Matte)
SM632	P	Rear motor cover panel SM600-1 and SM600-2 with 6 screws (431C)
SM81	R	Power inlet receptacle with wires, terminals and screws complete

NON-POSITIONNEUR SM600-1 & SM600-2 ENDURO™ PRO

INSTRUCTION DE L'UTILISATEUR DU MOTERU SERVO

Félicitations!

Vous avez acheté le moteur d'Enduro™ Pro SM600 qui est payée remarquablement pour sa capacité de l'économie d'énergie de 60% à 80% comparé aux autres d'embrayage. Avec l'augmentation du prix d'électricité, vous ne pouvez plus acheter des moteurs d'embrayage. La puissance et capacité de dépense de SM600 de non-brosse Enduro™ Pro est suffisante pour le travail de textile léger.

Avant l'installation, l'opération et le maintien, lisez cette instruction.

Instruction générale

Le moteur Servo de SM600 Enduro™ Pro est désigné spécialement pour le travail léger fondamental et demandes continues d'utilisation de différents genres de machine industrielle textile. Il utilise l'aimant permanent de Neodymium de rare-terre avec l'énergie extrême. Le moteur ne produit presque pas de bruit, économise l'énergie. Il est non- brosse, ajustable et durable en vitesse. Il offre une torque haute de commence même si la vitesse est basse ou il y a une arrête complète.

Avec le micro-processeur avancé de technologie moderne, le capteur de grande salle et la technologie de Modulation Pulse- Ampleur, de SM600 Enduro™ Pro peut s'ajuster à rotation de vitesses de maximum différentes dans la direction normale et inverse. Il peut aussi mettre en fonction à vitesses accélérées différentes. Il peut s'arrêter automatiquement avec toute interruption, par exemple, voltage de ligne, condensateur électrique, interférence ou surcharge de la fréquence de radio. Il est entièrement protégé par logiciel. Quand il rencontre des problèmes, il émettra les messages d'indication. Il travail aussi bien dans l'environnement de fourniture branlante de force électrique.

CAUTION

1. En allumant le moteur, enlevez vos pieds.
2. Si vous voulez remplacer ou connecter le filament, éteignez le moteur.
3. Eteignez le moteur en quittant.
4. **Eteignez le moteur s'il y a une maintenance de la machine textile Enlevez le cordage d'électricité derrière le moteur pour cesser complètement l'électricité de la machine textile.**
5. Toujours connecter la mise à la terre.
6. **Toujours éteignez le moteur avant de connecter ou déconnecter chaque connecteur.**
7. **Pour éviter des accidents, n'ajustez pas le moteur ou la boîte de contrôle.**

Garantie

Ce produit est fourni avec une garantie de 1 an Si le moteur ne travail pas comme les fonctions désignés car des fautes de manufacture, contactez le vendeur pour réparation ou remplacement.

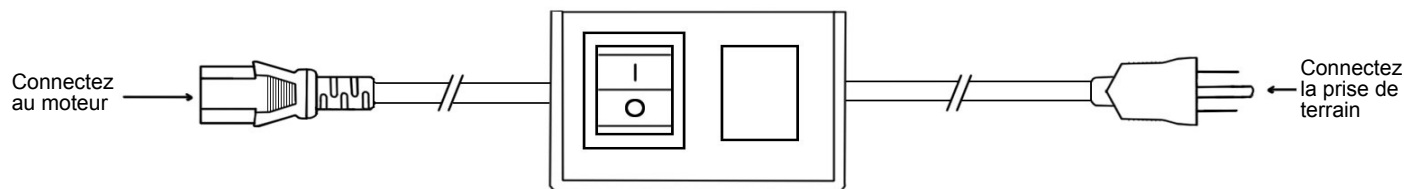
Cette garantie n'inclut pas les situations comme tombe, élévation brutale de force, spike ou abus.

Installation

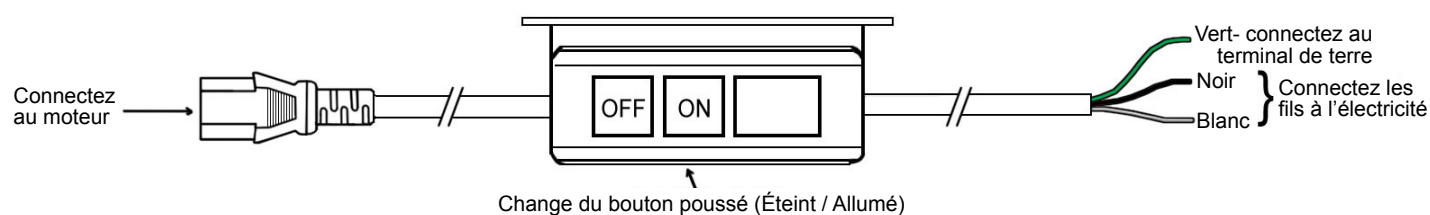
Mettez le support d'installation du moteur en haut sur le fond de table et le fixez dans la tableau avec les culasses offertes. Connectez la perche de pédale avec le poteau joint de connection. Installez la prise femelle du câble de la boîte de transforme à la prise d'entrée d'électricité derrière le moteur.

Circuit

Pour le moteur monophasé de 110 V, opérez selon le tableau suivant:



Pour le moteur monophasé de 220 V, opérez selon le tableau suivant:



Note: En connectant le moteur à la source d'électricité, connectez le fil blanc et noir pour acquérir 220 V (vert au terre). Si vous êtes dans les régions (Chine/Europe) où l'électricité est 220 V du cliche en plomb monophasé et puis connectez la source d'électricité au fil noir. Le fil blanc sera neutre et lequel vert au terre.

Message de faute et envoyeur de peine

E2: Peine de signal du moteur de phase.

E3: Moteur protégé contre sur-courant.

E4: Peine du circuit de planche.

E5: Peine de module d'affichage et de la communication du module de contrôle .

E6: Peine du capteur de la position de pédale.

Établissement

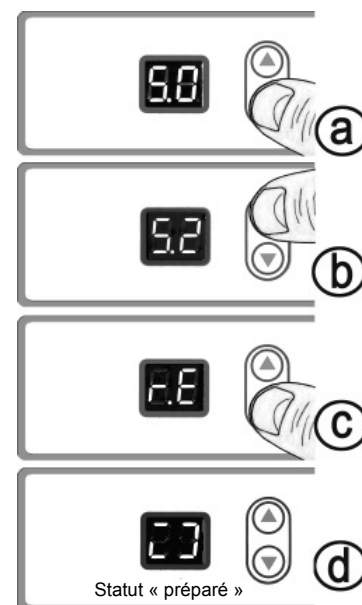
Allumez le bouton d'ajustement dans la boîte d'ajustement. L'écran présentera un cercle avec un tableau brillant qui signifie que le moteur est préparé à travailler.



Disposition de la direction de rotation du moteur

Établissement numéro 2

- Pressez le bouton « ▼ » pour quelques minutes jusqu'à ce que le LED montre « **S.0** ».
- Pressez le bouton « ▲ » pour 2 fois pour faire montrer « **S.2** » qui signifie « **disposition numéro 2** ».
- Pressez le bouton « ▼ » et le LED montre « **r.E** » ou « **r.P** ». Pressez le bouton « ▼/▲ » pour ajuster de E à P pour atteindre les demandes machine textile.
« E » signifie que le moteur travaillera dans la direction inverse.
« P » signifie que le moteur travaillera dans la direction normale.
- Disposition se souviendra automatiquement 5 secondes après la condition si aucun bouton n'est pressé. Le moteur montre « **préparé** ».



Vitesse lente de commencement

Établissement numéro 1

- Le période lent de temps = 128 milliseconds * X, (disposition du commencement lent), X = 0~9 (fixé dans le moteur).
- Exemple : La perche est approximativement pressée en demi route produisant la vitesse de moteur à presque 2,000 RPM et si le commencement lent est 9, le temps de 0 à 2,000 RPM sera théoriquement 128 milliseconds X 9 = 1152 milliseconds. En plus, le retard électro-mécanique sera environ 0.8 secondes.
- Si le commencement lent est 0, le temps du commencement réel de 0 à 2,000 RPM sera environ 0.8 secondes, qui est du au retard électro-mécanique inévitable.

- Pressez le bouton « ▼ » pour quelques minutes jusqu'à ce que le LED montre « **S.0** ».
- Pressez le bouton « ▲ » pour une fois pour faire montrer S.1 qui signifie « **disposition numéro 1** ».
- Pressez le bouton « ▼ » et LED montre « **L.X** » (X est 0-9), pressez le bouton « ▼/▲ » pour ajuster de 0 à 9 d'après votre même application. 0 signifie le plus rapide. 9 signifie le plus lent. La disposition originale de manufacture est 0.
- Disposition se souviendra automatiquement 5 secondes après la condition si aucun bouton n'est pressé. Le moteur montre « **préparé** ».



Disposition de vitesse maximum

Établissement numéro 3

a. Pressez le bouton « ▼ » pour quelques minutes jusqu'à ce que le LED montre « **S.0** ».

b. Pressez le bouton « ▲ » pour une fois pour faire montrer S.3 qui signifie « **disposition numéro 3** ».

c. Pressez le bouton « ▼ » et LED montre « **XX** » (X est 1-38) qui signifie le moteur plus haut dans RPM. ("38" signifie 3800rpm, et "10" signifie 1000 rpm)

Pressez le bouton « ▼/▲ » pour ajuster la vitesse maximum de 100rpm à 3800rpm. La disposition originale de manufacture est 3800rpm.

d. Disposition se souviendra automatiquement 5 secondes après la condition si aucun bouton n'est pressé Le moteur montre « **préparé** ».



AIGUILLE CHAQUE MINUTE À LA VITESSE DU MOTEUR 3800 RPM

LE DIAMÈTRE DE POULIE DU MOTEUR	DIMENSION DE POULIE DU VOLANT DE LA MACHINE TEXTILE					
MM / pied	50 = 2	60 = 2-3/8	70 = 2-3/4	85 = 3-3/8	115 = 4-5/8	150 = 6
50 = 2	3800	3200	2800	2200	1700	1300
60 = 2-3/8	4500	3800	3300	2700	2000	1500
75 = 3	5700	4800	4200	3400	2500	1900
80 = 3-1/4	6200	5200	4500	3700	2700	2100
90 = 3-5/8	7000	5800	5000	4100	3000	2300
100 = 4	7600	6400	5500	4500	3300	2500

En changeant la poulie

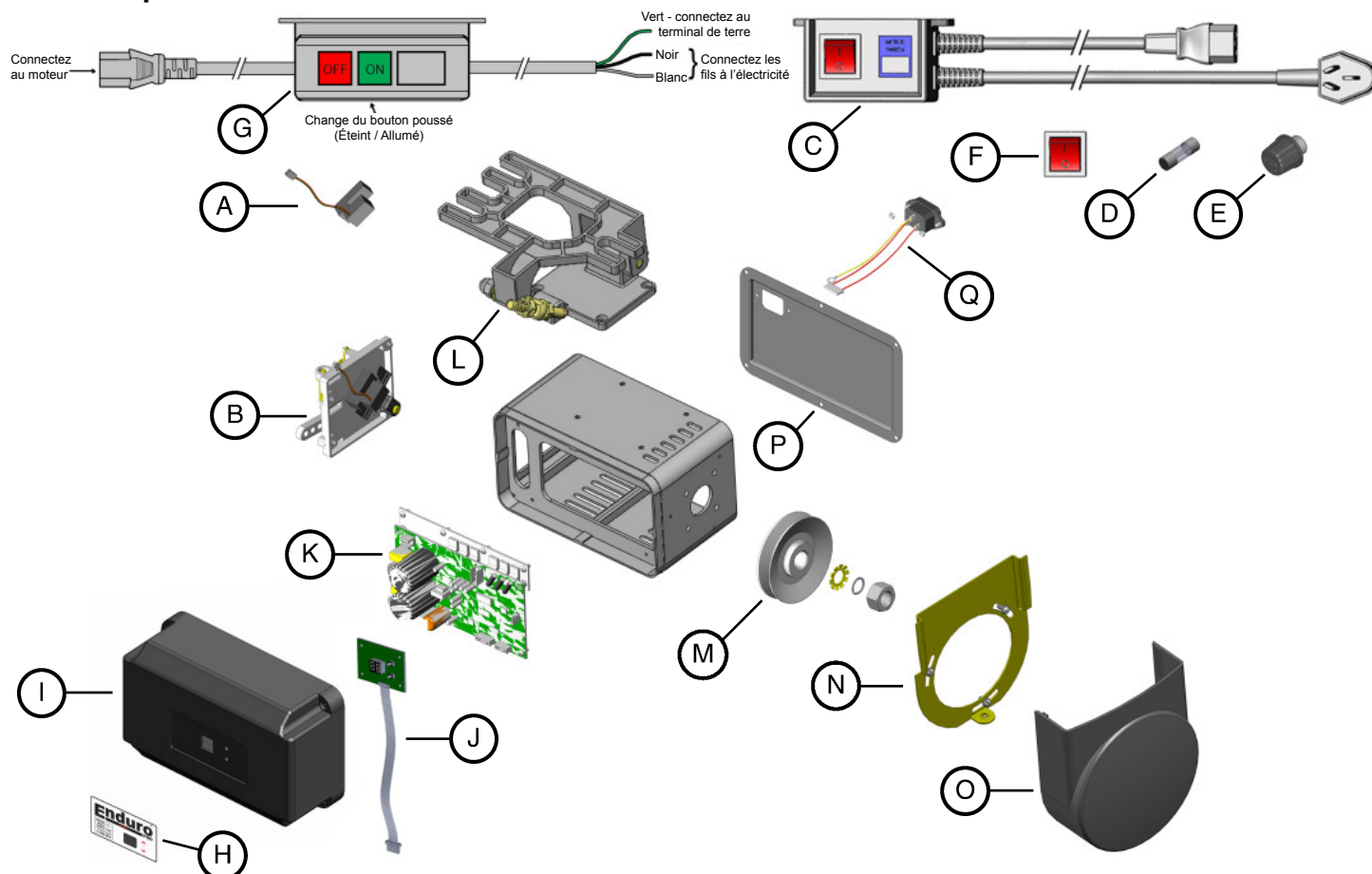
Enlevez la couverture de poulie et la poulie.

Resserrez fortement la nouvelle poulie choisie.

Caution – le resserrement incomplet peut-être causera des malfunctions Assurez que la couverture de poulie est correctement mise pour éviter le rodage contre la poulie ou V-belt.

Diamètre de la poulie extérieure du moteur (mm)	=	$\frac{\text{Vitesse normale de machine textile}}{(*) \text{ vitesse de moteur}}$	X	Diamètre de la poulie de machine textile	+ 5 mm
---	---	---	---	--	--------

Liste de pièce de SM600-1 et de SM600-2



Numéro Fig. Description

SM68	A	Capteur avec vis seulement (canal singulier pour moteur de non-positionneur)
SM603	B	L'assemblage complet du palier de perche avec 4 vis (canal singulier pour le moteur avec positionneur) (431 C)
SM618	C	Le simple complet de fil pour modèle de 110 V (877C)
SM619	D	Le fusible seulement pour le simple complet de 110 V
SM620	E	Le chapeau du fusible seulement pour le simple complet de 110 V
SM621	F	L'ajustement du remplacement de culasse On/Off
SM78	G	Le simple complet de fil horizontal pour modèle de 220 V (431C)
SM622	H	label SM600-1
SM623	H	label SM600-2
SM625	I	La couverture de la boîte de contrôle SM1000 Elite avec 4 vis (431C Matte)
SM627	J	2 LED digital montrent avec vis
SM628	K	Le circuit de planche SM600-1 avec 6 vis
SM629	K	Le circuit de planche SM600-2 avec 6 vis
SM631	L	Le support d'installation complet du moteur avec 4 vis (431C)
SM50	M	Poulie de 50mm avec matériel d'élévé
SM60	M	Poulie de 60mm avec matériel d'élévé
SM75	M	Poulie de 75mm avec matériel d'élévé
SM80	M	Poulie de 80mm avec matériel d'élévé
SM90	M	Poulie de 90mm avec matériel d'élévé
SM100	M	Poulie de 100mm avec matériel d'élévé
SM79	N	Le support de la couverture de poulie avec vis et rondelle
SM86	O	La couverture de poulie avec vis et rondelle (431C Matte)
SM632	P	Planche de la couverture de poulie du moteur derrière SM600-1 et SM600-2 avec 6 vis (431C)
SM81	R	La douille d'entrée d'électricité avec fils, terminaux et vis complets

SM600-1 & SM600-2 ENDURO™ PRO NO POSICIONADOR

INSTRUCCIÓN DE USO DE SERVO MOTOR

Felicidades!

Usted ha comprado el Enduro™ Pro SM600 motor que se paga por sí con un notable ahorro de energía del 60% al 80% en comparación con motores de embrague. Con el costo de electricidad alto y en aumento, no puedes soportar utilizar un motor de embrague más. El poder y la confiabilidad de Enduro SM600™ Pro sin escobilla es adecuada para la costura ligera.

Por favor, léa esta instrucción con cuidado antes de la instalación, la operación y el mantenimiento

Introducción general

El Enduro™ Pro SM600 Servo Motor se diseña para satisfacer casi todos los requisitos de la costura ligera básica de varias máquinas de costura comercial. Se utiliza imanes permanentes con neodimio de las tierras raras muy potentes. El motor apenas produce ruido. Ahorra la energía y es sin escobilla. La velocidad es variable y durable. Proporciona una alta fuerza de torsión, incluso a velocidad baja o desde una parada completa.

Mediante el uso de un microprocesador moderno tecnológicamente avanzados, el sensor Hall y la tecnología de modulación "Pulse - Width", el Enduro SM600™ Pro se puede configurar para girar a velocidades máximas diferentes, en ambos sentidos normal o invertida, y puede comenzar con diferentes velocidades de aceleración. Se detendrá automáticamente con cualquier interrupción como en el voltaje de línea, subida de tensión, interferencias de radiofrecuencia o sobrecargas. Se protege totalmente por el software y da mensajes de error que indica cuál es el problema que se encuentre. También funciona bien en ambientes con un suministro de energía eléctrica inestable.

ATENCIÓN

1. Quite el pie del pedal cuando se enciende.
2. Apague el interruptor de alimentación antes de sustituir o enhebrar la aguja.
3. Apague la alimentación al dejar la máquina.
4. **Al realizar el mantenimiento en la máquina de coser, ajuste el interruptor de potencia del motor a la posición OFF. Retire el cable de alimentación de la parte posterior del motor para impedir por completo toda la energía a la máquina de coser.**
5. Siempre dejen el cable a tierra en el suelo.
6. **Siempre apague el interruptor de alimentación antes de conectar o desconectar todos los conectores.**
7. **Para evitar un accidente, no altere este motor y la caja de control.**

Garantía

Este producto tiene una garantía limitada de 1 año. Si el motor no cumple con su función diseñada por defectos de fabricación, contacte con el lugar donde lo compró para la reparación o el reemplazo.

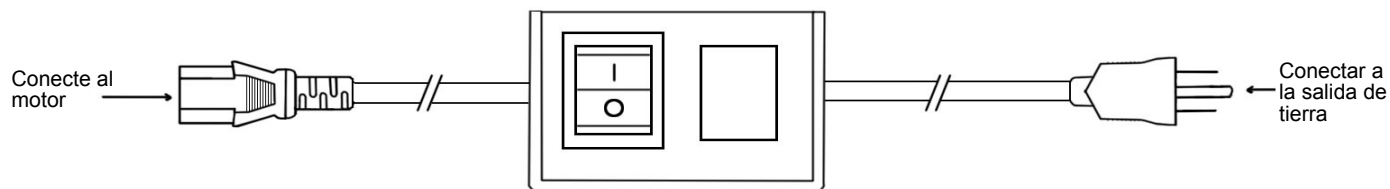
Esta garantía no cubre los defectos causados por caídas, subidas de tensión, púas o mal uso.

Instalación

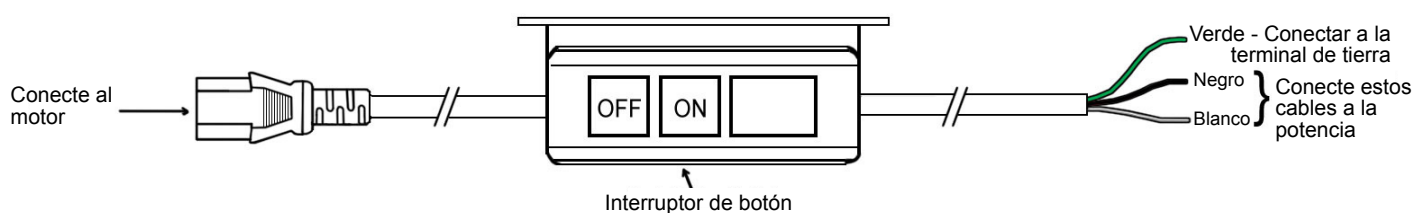
Coloque el soporte de montaje del motor hacia arriba hasta la parte inferior de la mesa y fije el motor a la mesa con los tornillos suministrados. Conecte la varilla de pedal con la articulación de biela. Instale el enchufe hembra del cable de la caja del interruptor en enchufe de acceso de corriente en la parte posterior de la caja del motor.

Cableado

Para motor monofásico de 110 voltios siga el diagrama siguiente:



Para motor monofásico de 220 voltios siga el diagrama siguiente:



Nota: Al conectar el motor a la fuente de alimentación, conecte ambos los cables negros y blancos para obtener 220 voltios (verde al suelo). Si usted está en una área (China / Europa) que suministra 220 voltios desde un cable simple, a continuación, conecte la fuente de alimentación al cable negro. El cable blanco será el neutro y el cable verde será el cable a tierra.

Mensaje de error y Solución de Problemas

- E2: Error de señal de fase del motor.
- E3: Motor protegido contra sobrecargas de corriente.
- E4: Error de tablero de circuito.
- E5: Visualizar módulo y control el error de la comunicación de .
- E6: Error del sensor de la posición del pedal .

Configuración

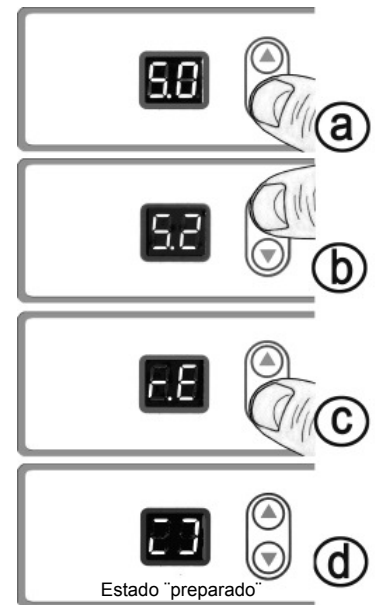
Encienda el interruptor en la caja de distribución. La pantalla mostrará un círculo con una activada barra intermitente brillante, que significa que el motor se encuentra ahora en el estado "**preparado**", listo para trabajar o congruar.



Configuración de la dirección de rotación del motor

Configuración Número 2

- Mantenga "▼" apretado el botón por unos segundos, hasta que la pantalla LED indique "S.0"..
- Apriete el botón "▲" 2 veces para indicar "S.2", que significa **"Configuración N° 2"**.
- Apriete el botón "▼" y el LED indicará "r.E" o "r.P". Apriete el botón "▼ / ▲" para alterar entre E y P, para cumplir con el requisito de la máquina de coser.
 "E" significa que el motor funcionará en la dirección inversa.
 "P" significa que el motor funciona en la dirección normal.
- La configuración se guardará automáticamente en 5 segundos sin pulsar ningún botón. El motor vuelve al estado **"preparado"**.

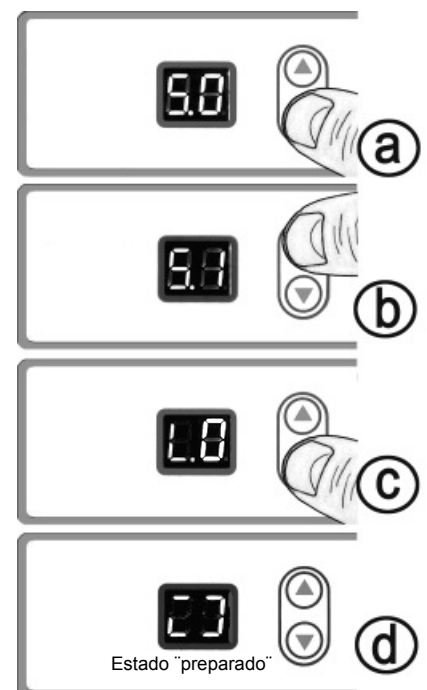


Velocidad de inicio baja

Configuración Número 1

- El "tiempo de período lento" = $128 \text{ milisegundos} * X$, (configuración de inicio lento), $X = 0 \sim 9$ (como la configuración en el motor).
- Ejemplo: El pedal se presiona alrededor la mitad hacia abajo produciendo una velocidad del motor de 2.000 RPM y si el inicio lento se configura en 9, entonces el tiempo de 0 a 2000RPM es teóricamente $128 \text{ milisegundos} * 9 = 1.152 \text{ milésimas de segundo}$, más el retardo eléctrico-mecánico que es sobre 0.8 segundos.
- Si el inicio lento se fija en 0, el "tiempo real de inicio" y el tiempo de 0-2000RPM es sobre 0.8 segundos, que se debe solamente a la demora inevitable eléctrico-mecánico.

- Mantenga "▼" apretado el botón por unos segundos, hasta que la pantalla LED indique "S.0".
- Apriete el botón "▲" una vez para indicar "S.1", que significa **"Configuración de la N° 1"**.
- Apriete el botón "▼" y el LED indica "LX" (X es 0-9), apriete "▼/▲" para ajustar el 0-9 de acuerdo con su propia aplicación. 0 significa el más rápido. 9 significa el más lento. La configuración predeterminada del fabricante es 0.
- La configuración se guardará automáticamente en 5 segundos sin pulsar ningún botón. El motor vuelve al estado **"preparado"**.



Configuración de la velocidad máxima

Configuración Número 3

- Mantenga el botón "▼" apretado durante unos segundos, hasta que el LED indica "S.0".
- Apriete el botón "▲" tres veces para indicar "S. 3", que significa **"Configuración N° 3"**.
- A continuación, apriete el botón "▼" y el LED indica "XX" (XX es 1-38), lo que significa la velocidad máxima del motor en RPM. ("38" significa 3800rpm, y "10" significa 1000 rpm)

Apriete el botón "▼/▲" para ajustar la velocidad máxima de 100 rpm a 3800rpm. La configuración predeterminada del fabricante es 3800rpm.
- La configuración se guardará automáticamente en 5 segundos sin pulsar ningún botón. El motor vuelve al estado **"preparado"**.



PUNTOS POR MINUTO EN VELOCIDAD DEL MOTOR 3800 RPM

DIÁMETRO DE LA POLEA DE MOTOR	TAMAÑO DE POLEA DE VOLANTE DE MÁQUINA DE COSER					
MM/PULGADAS	50 = 2	60 = 2-3/8	70 = 2-3/4	85 = 3-3/8	115 = 4-5/8	150 = 6
50 = 2	3800	3200	2800	2200	1700	1300
60 = 2-3/8	4500	3800	3300	2700	2000	1500
75 = 3	5700	4800	4200	3400	2500	1900
80 = 3-1/4	6200	5200	4500	3700	2700	2100
90 = 3-5/8	7000	5800	5000	4100	3000	2300
100 = 4	7600	6400	5500	4500	3300	2500

Cambiar la polea

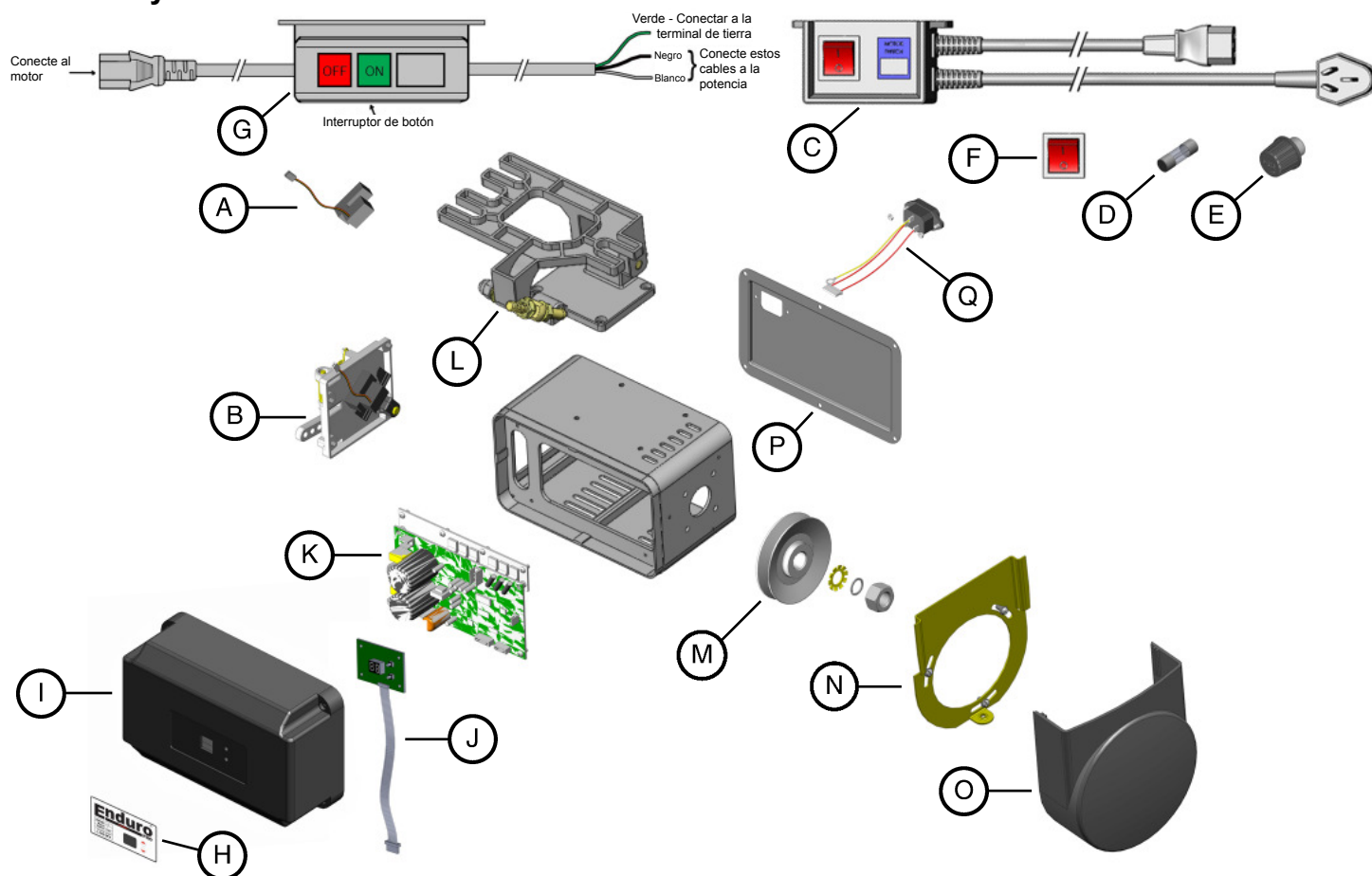
Quite la tapa del polea y polea.

Apriete bien la polea recién elegido.

Atención – El aprieto incompleto puede causar un mal funcionamiento. También, asegúre que la cubierta de la polea está en la posición correcta para evitar el roce contra la polea o el cinto-V.

$$\text{Diámetro externo de la polea del motor (mm)} = \frac{\text{Velocidad normal de la máquina de coser}}{(*) \text{ velocidad de motor}} \times \text{Diámetro de la polea de máquina de coser} + 5 \text{ mm}$$

SM600-1 y SM600-2 Lista De Partes



No.	Fig.	Descripción
-----	------	-------------

SM68	A	Sensor con los tornillos (de un solo canal para el motor no posicionador)
SM603	B	La asamblea de la placa de sensor de pedal completa con 4 tornillos (de un solo canal para el motor no posicionador) (431C)
SM618	C	instrumento de cables completo para modelos de 110 voltios (877C)
SM619	D	Fusible sólo para cables de 110 voltios
SM620	E	Tapon de fusible para cables de 110 voltios
SM621	F	On / Off reemplazo interruptor de palanca única
SM78	G	Instrumento horizontal de cables completo para modelos de 220 voltios
SM622	H	SM600-1 label
SM623	H	SM600-2 label
SM625	I	Cubierta de caja de control de SM600 Pro con 4 tornillos (431C Mate)
SM627	J	2 LED digitales con tornillos
SM628	K	SM600-1 Circuit board with 6 screws
SM629	K	SM600-2 Circuit board with 6 screws
SM631	L	Soporte de montaje del motor con 4 tornillos (431C)
SM50	M	polea de 50mm con el hardware de montaje
SM60	M	polea de 60mm con el hardware de montaje
SM75	M	polea de 75mm con el hardware de montaje
SM80	M	polea de 80mm con el hardware de montaje
SM90	M	polea de 90mm con el hardware de montaje
SM100	M	polea de 100mm con el hardware de montaje
SM79	N	soporte de la cubierta de la polea con tornillos y arandelas
SM86	O	Cubierta de la polea con el tornillo y la arandela (431C mate)
SM632	P	Panel cubierto de motor trasero de SM600-1 y SM600-2 con 6 tornillos (431C)
SM81	R	Receptáculo de acceso de corriente con cables, terminales y tornillos completos