

171 / 173

Istruzioni per l'uso



IMPORTANTE
LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO
CONSERVARE PER LA CONSULTAZIONE SUCCESSIVA

Tutti i diritti riservati.

Proprietà della Dürkopp Adler AG con riserva del diritto d'autore. È vietato qualsiasi utilizzo (copia o riproduzione), anche solo parziale, del contenuto senza previa autorizzazione scritta della Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

1	Informazioni sul presente manuale	5
1.1	Per chi è questo manuale?	5
1.2	Convenzioni tipografiche – simboli e segni	6
1.3	Documentazione applicabile	7
1.4	Responsabilità	8
2	Sicurezza	9
2.1	Avvertenze di sicurezza fondamentali	9
2.2	Termini e simboli di segnalazione nelle avvertenze di pericolo	10
3	Descrizione dell'apparecchio	15
3.1	Componenti della macchina	15
3.2	Impiego appropriato	16
3.3	Dichiarazione di conformità	17
4	Utilizzo	19
4.1	Preparazione della macchina per l'utilizzo	19
4.2	Accensione e spegnimento della macchina	20
4.3	Inserimento o sostituzione dell'ago	21
4.4	Introduzione del filo dell'ago	22
4.5	Introduzione del filo del crochet	25
4.6	Introduzione del filo in macchine a due aghi	29
4.7	Tensione del filo	30
4.7.1	Impostazione della tensione del filo dell'ago	31
4.7.2	Impostazione della tensione del filo del crochet	32
4.8	Impostazione della quantità di filo dell'ago	32
4.8.1	Impostazione del regolatore del filo	32
4.8.2	Impostazione della quantità del filo del crochet	34
4.9	Lunghezza punto	35
4.9.1	Impostazione della lunghezza punto	35
4.9.2	Impostazione dell'infittimento del punto	38
4.10	Piedini di cucitura	39
4.10.1	Regolazione della pressione dei piedini di cucitura	39
4.10.2	Sollevamento del piedino di cucitura	40
4.10.3	Bloccaggio del piedino di cucitura in posizione superiore	42
4.11	Trasporto superiore (opzionale)	43
4.11.1	Impostazione della lunghezza del trasporto superiore	44
4.11.2	Impostazione della pressione di appoggio del rullo trasportatore	45
4.11.3	Sollevamento del rullo trasportatore	46
4.12	Dispositivo di frastagliatura dei bordi (opzionale)	48
4.12.1	Regolazione dell'arresto bordi	48
4.12.2	Regolazione dell'altezza della protezione del separatore di catena	49
4.12.3	Disattivazione del dispositivo di frastagliatura dei bordi	50
4.12.4	Smontaggio del dispositivo di frastagliatura dei bordi	51

4.13	Tastierino sul braccio della macchina	52
4.14	Cucitura	53
5	Programmazione	55
5.1	Dispositivo di frastagliatura dei bordi	60
5.1.1	Impostazione dei parametri	60
5.1.2	Attivazione separatore di catena	60
6	Manutenzione	61
6.1	Pulizia	62
6.2	Lubrificazione	64
6.2.1	Lubrificazione della parte superiore della macchina	65
6.2.2	Lubrificare il crochet	66
6.3	Manutenzione del sistema pneumatico	67
6.3.1	Impostazione della pressione di esercizio	67
6.3.2	Scarico della miscela acqua-olio	68
6.3.3	Pulizia dell'elemento filtrante	69
6.4	Lista dei componenti	70
7	Installazione	71
7.1	Controllo della fornitura	71
7.2	Rimozione dei fissaggi di trasporto	71
7.3	Montaggio del telaio	72
7.4	Piano di lavoro	73
7.4.1	Completamento del piano di lavoro	73
7.4.2	Fissaggio del piano di lavoro al telaio	74
7.4.3	Montaggio del portafilo	75
7.5	Regolazione dell'altezza di lavoro	76
7.6	Montaggio del pedale e del trasduttore del valore nominale	78
7.7	Inserimento della parte superiore della macchina	79
7.8	Montaggio del sistema di comando	80
7.9	Montaggio del pannello di comando	81
7.10	Montaggio della leva a ginocchiera	83
7.11	Montaggio della condotta di aspirazione dell'olio	84
7.12	Collegamento elettrico	85
7.12.1	Collegamento del sistema di comando	85
7.12.2	Realizzare l'equipotenzializzazione	86
7.13	Collegamento pneumatico	87
7.13.1	Montaggio dell'unità di manutenzione ad aria compressa	88
7.13.2	Impostazione della pressione di esercizio	89
7.14	Esecuzione del funzionamento di prova	90
8	Messa fuori servizio	91
9	Smaltimento	93

10	Risoluzione dei guasti	95
10.1	Servizio clienti	95
10.2	Errore nel ciclo di cucitura	96
11	Dati tecnici	99
11.1	Dati e parametri	100
11.2	Requisiti per un funzionamento senza problemi	101
12	Appendice	103
12.1	Disegno del piano di lavoro	103
12.2	Schema elettrico	104

1 Informazioni sul presente manuale

Il presente manuale di servizio è stato redatto con la massima cura e attenzione. Esso contiene informazioni e avvertenze necessarie per garantire un funzionamento sicuro e di lunga durata.

Se si dovessero riscontrare inesattezze o per comunicare eventuali proposte di miglioramento, si prega di mettersi in contatto con il **Servizio clienti** ( pag. 95).

Considerare il manuale come parte integrante del prodotto e conservarlo in un luogo facilmente accessibile.

1.1 Per chi è questo manuale?

Questo manuale è rivolto a:

- Operatori:
Questo gruppo di persone è stato istruito sull'utilizzo della macchina e ha accesso al manuale. In particolare, il capitolo **Utilizzo** ( pag. 19) è importante per gli operatori.
- Personale specializzato:
Questo gruppo di persone possiede un'adeguata formazione tecnica che permette loro di eseguire la manutenzione o risolvere gli errori. In particolare, il capitolo **Installazione** ( pag. 71) è importante per il personale specializzato.

Le istruzioni per la manutenzione vengono fornite a parte.

Per quanto concerne le qualifiche minime e gli ulteriori presupposti riguardanti il personale, consultare anche il capitolo

Sicurezza ( pag. 9).

1.2 Convenzioni tipografiche – simboli e segni

Per facilitare la comprensione, le diverse informazioni del presente manuale sono rappresentate o evidenziate con i simboli e i segni seguenti:



Impostazione corretta

Indica la regolazione corretta.



Guasti

Indica gli inconvenienti che possono verificarsi in caso di impostazione errata.



Copertura

Indica quali coperture devono essere smontate per accedere ai componenti da impostare.



Operazioni da eseguire durante il funzionamento (cucitura e attrezzamento)



Operazioni da eseguire durante interventi di assistenza, manutenzione e montaggio



Operazioni da eseguire tramite il pannello di comando del software

Le singole operazioni da eseguire sono numerate:

1. Prima azione da eseguire
 2. Seconda azione da eseguire
 - ... La sequenza di operazioni deve essere assolutamente rispettata.
- Gli elenchi sono indicati per mezzo di punti.



Risultato di un'operazione

Modifica sulla macchina o sul display/pannello di comando.



Importante

Indicazioni importanti da rispettare per l'esecuzione di un'operazione.



Informazioni

Informazioni supplementari, ad es. relative a possibilità di comando alternative.



Sequenza

Indica quali lavori devono essere eseguiti prima o dopo una regolazione.

Rimandi



Indica un rimando a un'altra sezione del testo.

Sicurezza

Le avvertenze importanti per l'operatore della macchina vengono evidenziate in maniera specifica. Poiché la sicurezza è particolarmente importante, i simboli di pericolo, i livelli di pericolo e i relativi termini di segnalazione sono descritti separatamente nel capitolo **Sicurezza** ( pag. 9).

Orientamento

Se una figura non fornisce indicazioni di orientamento specifiche, le indicazioni della posizione mediante i termini **a destra** e **a sinistra** devono essere sempre intese dal punto di vista dell'operatore.

1.3 Documentazione applicabile

Nella macchina sono montati componenti di altri costruttori. Per questi accessori non di serie ciascun costruttore ha effettuato una valutazione dei rischi e ha dichiarato la conformità della struttura alle normative europee e nazionali vigenti. L'impiego conforme alle disposizioni dei componenti integrati è descritto nelle istruzioni del relativo costruttore.

1.4 Responsabilità

Tutte le indicazioni e le avvertenze comprese nel presente manuale sono state compilate tenendo conto dello stato della tecnica, delle norme e delle prescrizioni vigenti.

Dürkopp Adler declina ogni responsabilità per i danni derivanti da:

- danni provocati da rottura e dal trasporto
- mancata osservanza di quanto riportato nel manuale
- utilizzo non conforme alle disposizioni
- modifiche non autorizzate della macchina
- impiego di personale non qualificato
- impiego di ricambi non omologati

Trasporto

Dürkopp Adler non è responsabile per i danni provocati da rottura o trasporto. Controllare la merce subito dopo la consegna.

Eventuali danni devono essere contestati all'ultimo vettore.

Ciò vale anche se l'imballo non presenta danni.

Lasciare le macchine, le apparecchiature e il materiale di imballaggio nello stato in cui si trovavano quando è stato riscontrato il danno. In questo modo si può far valere, nei confronti della impresa di trasporti, il diritto di richiedere il risarcimento degli eventuali danni.

Segnalare tutte le altre anomalie alla Dürkopp Adler immediatamente dopo la consegna.

2 Sicurezza

Questo capitolo comprende le avvertenze fondamentali per la sicurezza. Leggere attentamente le avvertenze prima di installare o far funzionare la macchina. Seguire scrupolosamente le indicazioni contenute nelle avvertenze di sicurezza. La mancata osservanza può causare lesioni gravi alle persone e seri danni materiali.



2.1 Avvertenze di sicurezza fondamentali

La macchina deve essere usata soltanto come descritto nel presente manuale.

Il manuale deve essere sempre disponibile nel luogo di impiego della macchina.

È vietato eseguire lavori su componenti e dispositivi sotto tensione. Le eccezioni sono regolate dalla norma DIN VDE 0105.

Disinserire l'interruttore generale o staccare la spina di rete, prima di effettuare le seguenti operazioni:

- Sostituzione dell'ago o di altri organi di cucitura
- Allontanamento dalla postazione di lavoro
- Esecuzione di lavori di manutenzione e riparazione
- Introduzione del filo

I ricambi errati o difettosi possono compromettere la sicurezza e danneggiare la macchina. Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio originali del costruttore.

Trasporto Per il trasporto della macchina impiegare solo un carrello elevatore o un muletto. Sollevare la macchina al massimo 20 mm e assicurarla contro un eventuale scivolamento.

Installazione Il cavo di collegamento deve essere munito di una spina di rete omologata per il rispettivo Paese. Il montaggio della spina di rete al cavo di collegamento deve essere effettuato soltanto da personale specializzato e qualificato.

Obblighi dell'operatore Osservare le prescrizioni di sicurezza e antinfortunistiche specifiche del paese e le norme di legge per la tutela del lavoro e dell'ambiente.

Mantenere sempre leggibili tutte le avvertenze e la segnaletica di sicurezza riportate sulla macchina. Non rimuoverle!
Sostituire immediatamente le avvertenze di pericolo e o la segnaletica di sicurezza mancanti o danneggiate.

Requisiti per il personale

Solo il personale specializzato e qualificato è autorizzato a:

- installare la macchina
- eseguire i lavori di manutenzione e riparazione
- eseguire i lavori sull'equipaggiamento elettrico

Solo le persone autorizzate possono lavorare sulla macchina e devono prima aver letto e compreso questo manuale.

Funzionamento

Durante il funzionamento controllare se la macchina presenta danni visibili all'esterno. Interrompere il lavoro se si notano dei cambiamenti della macchina. Segnalare tutti i cambiamenti al superiore responsabile. Non continuare a usare una macchina danneggiata.

Dispositivi di sicurezza

Non rimuovere, né mettere fuori servizio i dispositivi di sicurezza. Se in caso di una riparazione fosse inevitabile la rimozione o il disinserimento di tali dispositivi, questi vanno rimontati e rimessi in funzione immediatamente dopo la riparazione.

2.2 Termini e simboli di segnalazione nelle avvertenze di pericolo

Le avvertenze di pericolo nel testo sono definite da barre colorate. I colori utilizzati si orientano al grado di gravità del pericolo. I termini di segnalazione stabiliscono il grado di gravità del pericolo.

Termini di segnalazione

Termini di segnalazione e i pericoli che essi descrivono:

Termine di segnalazione	Significato
PERICOLO	(con segnale di pericolo) La mancata osservanza provoca lesioni gravi o la morte
AVVERTENZA	(con segnale di pericolo) La mancata osservanza può provocare lesioni gravi o la morte

CAUTELA	(con segnale di pericolo) La mancata osservanza può provocare lesioni di lieve o media entità
ATTENZIONE	(con segnale di pericolo) La mancata osservanza può provocare danni ambientali
NOTA	(senza segnale di pericolo) La mancata osservanza può provocare danni materiali

Simboli In caso di pericolo per le persone, questi simboli indicano il tipo di pericolo:

Simbolo	Tipo di pericolo
	Generale
	Scossa elettrica
	Perforatura
	Schiacciamento
	Danni ambientali

Esempi Esempi di rappresentazione delle avvertenze di pericolo nel testo:

PERICOLO



Tipo e fonte del pericolo!

Conseguenze in caso di mancata osservanza.

Provvedimenti di difesa dai pericoli.

- ↳ Così viene raffigurata un'avvertenza sui pericoli che, se ignorati, provocano lesioni gravi o la morte.

AVVERTENZA



Tipo e fonte del pericolo!

Conseguenze in caso di mancata osservanza.

Provvedimenti di difesa dai pericoli.

- ↳ Così viene raffigurata un'avvertenza sui pericoli che, se ignorati, possono provocare lesioni gravi o la morte.

CAUTELA



Tipo e fonte del pericolo!

Conseguenze in caso di mancata osservanza.

Provvedimenti di difesa dai pericoli.

- ↳ Così viene raffigurata un'avvertenza sui pericoli che, se ignorati, possono provocare lesioni di lieve o media entità.

NOTA

Tipo e fonte del pericolo!

Conseguenze in caso di mancata osservanza.

Provvedimenti di difesa dai pericoli.

- ↳ Così viene raffigurata un'avvertenza sui pericoli che, se ignorati, possono provocare danni materiali.

ATTENZIONE



Tipo e fonte del pericolo!

Conseguenze in caso di mancata osservanza.

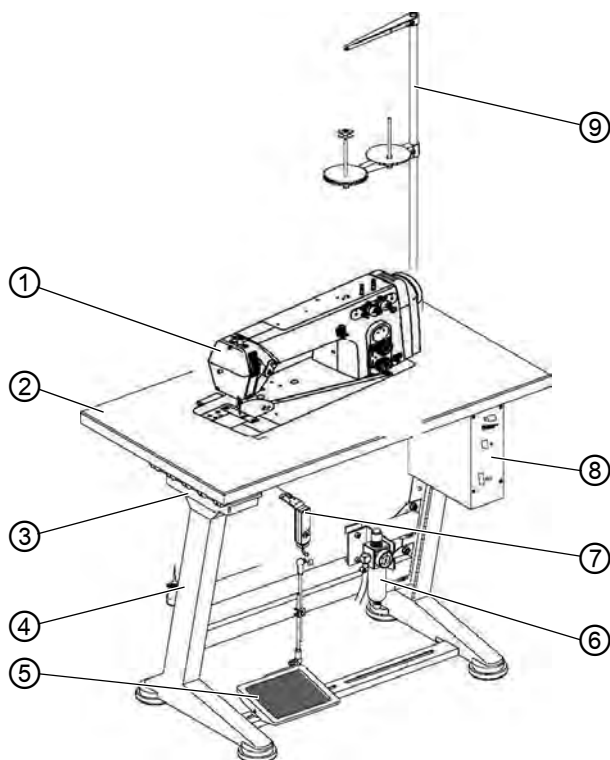
Provvedimenti di difesa dai pericoli.

- ↳ Così viene raffigurata un'avvertenza sui pericoli che, se ignorati, possono provocare danni ambientali.

3 Descrizione dell'apparecchio

3.1 Componenti della macchina

Fig. 1: Componenti della macchina



- | | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|
| (1) - Parte superiore della macchina | (6) - Unità di manutenzione |
| (2) - Piano di lavoro | (7) - Trasduttore valore nominale |
| (3) - Cassetto | (8) - Sistema di comando |
| (4) - Telaio | (9) - Portafilo |
| (5) - Pedale | |

3.2 Impiego appropriato

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto a componenti sotto tensione, in movimento, taglienti e appuntiti!

Un utilizzo non conforme alle disposizioni può causare scosse elettriche, schiacciamento, taglio e perforatura.

Seguire tutte le indicazioni del manuale.

NOTA

Danni materiali causati dalla mancata osservanza!

Un utilizzo non conforme alle disposizioni può causare danni alla macchina.

Seguire tutte le indicazioni del manuale.

La macchina può essere utilizzata solo con materiale da cucire il cui profilo di requisiti corrisponda all'applicazione prevista.

La macchina è destinata soltanto alla lavorazione di materiale da cucire asciutto. Il materiale da cucire non deve contenere oggetti duri.

Gli spessori degli aghi ammessi per la macchina sono indicati nel capitolo **Dati tecnici** ( pag. 99).

La cucitura deve essere realizzata con un filo il cui profilo di requisiti corrisponda alla rispettiva applicazione.

Questa macchina è stata realizzata per l'impiego industriale.

La macchina può essere installata e utilizzata solo in locali asciutti e puliti. Se la macchina viene utilizzata in ambienti non asciutti né puliti, possono essere necessarie ulteriori misure in linea con la norma DIN EN 60204-31.

È consentito lavorare sulla macchina solo a persone autorizzate.

Dürkopp Adler non si assume alcuna responsabilità per danni derivanti da un utilizzo non conforme alle disposizioni.

3.3 Dichiarazione di conformità

La macchina è conforme alle normative europee sulla tutela della salute, della sicurezza e dell'ambiente riportate nella dichiarazione di conformità o di incorporazione.



4 Utilizzo

Il flusso di lavoro è costituito da varie fasi. Per ottenere un buon risultato di cucitura, è necessario che la macchina funzioni senza errori.

4.1 Preparazione della macchina per l'utilizzo

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto a componenti in movimento, taglienti e appuntiti!

Pericolo di schiacciamento, taglio e perforatura.

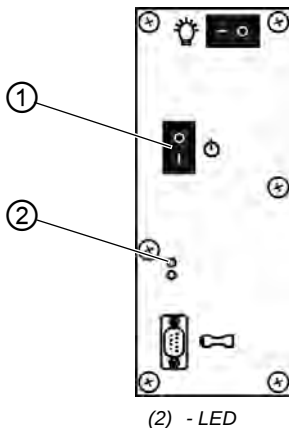
Effettuare le preparazioni possibilmente solo a macchina spenta.

Prima di utilizzare la macchina, effettuare le seguenti preparazioni:

- inserire o sostituire l'ago
- introdurre il filo dell'ago
- introdurre o avvolgere il filo del crochet
- impostare le tensioni del filo

4.2 Accensione e spegnimento della macchina

Fig. 2: Accensione e spegnimento della macchina



(1) - Interruttore

(2) - LED



Per accendere la macchina:

1. Portare l'interruttore (1) in posizione **I**.
- ↳ Il LED (2) si accende.



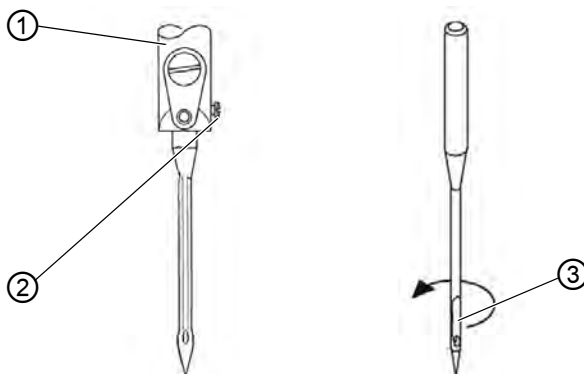
Per spegnere la macchina:

Per spegnere la macchina:

1. Portare l'interruttore (1) in posizione **0**.
- ↳ Il LED (2) si spegne.

4.3 Inserimento o sostituzione dell'ago

Fig. 3: inserire o sostituire l'ago



(1) - Barra dell'ago
(2) - Vite

(3) - Scanalatura dello stelo



Per sostituire l'ago:

1. Spegner la macchina.
2. Girare il volantino fino a che la barra ago (1) non ha raggiunto la posizione finale superiore.
3. Allentare la vite (2).
4. Togliere l'ago sfilandolo verso il basso.
5. Inserire l'ago nuovo.



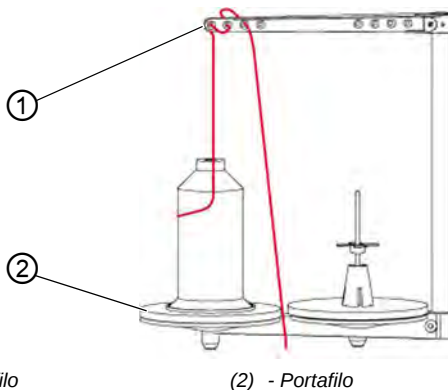
Importante

Orientare l'ago in maniera tale che la scanalatura dello stelo (3) punti all'indietro.

6. Stringere la vite (2).

4.4 Introduzione del filo dell'ago

Fig. 4: Introduzione del filo dell'ago (1)



(1) - Guidafilo

(2) - Portafilo



Per introdurre il filo dell'ago:

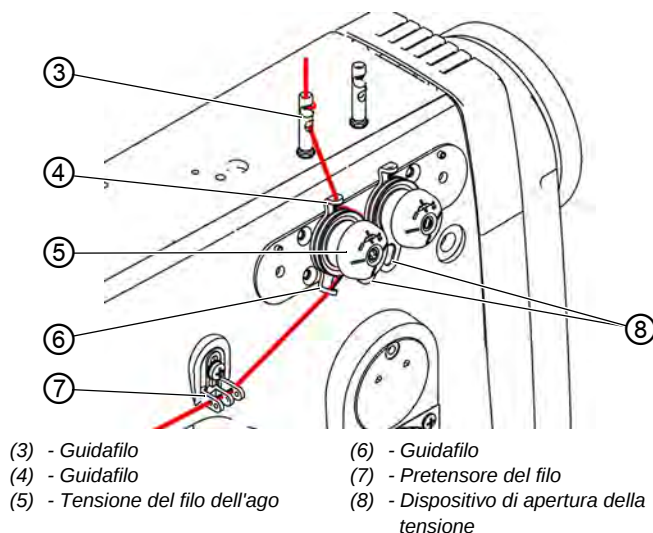
1. Spegner la macchina.
2. Applicare il rocchetto sul piatto sinistro del portafilo (2).
3. Introdurre il filo dalla parte posteriore in avanti attraverso il primo foro e introdurlo, a forma d'onda, attraverso i due fori successivi sul guidafilo (1).



Importante

Il guidafilo (1) deve essere parallelo al portafilo (2).

Fig. 5: Introduzione del filo dell'ago (2)



4. Introdurre il filo dall'alto verso il basso nel guidafile (3).
5. Passare il filo sul lato posteriore del guidafile (3) e introdurlo dal lato posteriore in avanti attraverso il foro.
6. Introdurre il filo dall'alto verso il basso attraverso il guidafile (4) nella tensione del filo dell'ago (5).
7. Far passare il filo in senso orario intorno alla tensione del filo dell'ago (5).



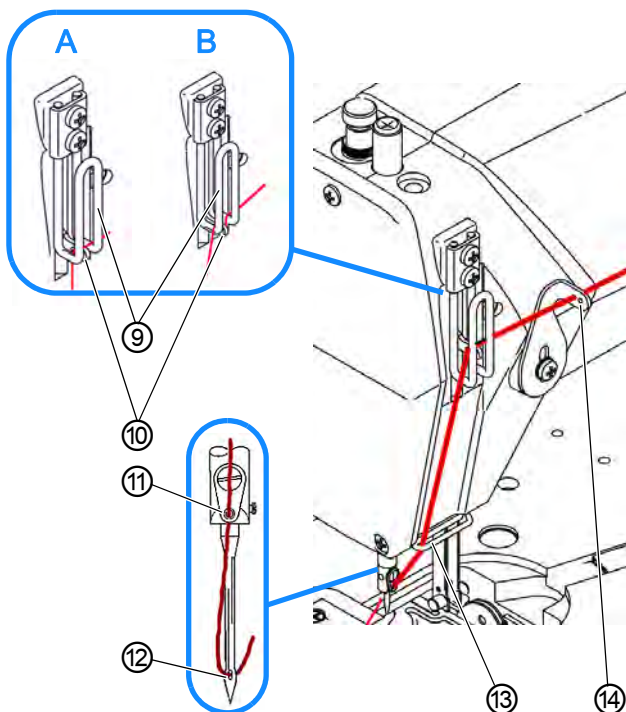
Informazioni

Il filo deve essere sempre passato intorno al rispettivo disco di tensione in modo che copra la maggiore distanza dal guidafile (4) al guidafile (6).

Ogni tensione ha un dispositivo di apertura della tensione (8). Premendo il dispositivo di apertura della tensione (8), è possibile aprire la rispettiva tensione per far passare intorno il filo.

8. Introdurre il filo nel guidafile (6).
9. Introdurre il filo, da destra verso sinistra, attraverso il pretensore del filo (7).

Fig. 6: Introduzione del filo dell'ago (3)



(9) - Regolatore filo
(10) - Leva del filo
(11) - Guidafile

(12) - Cruna dell'ago
(13) - Guidafile
(14) - Rinvio



10. Introdurre il filo, da destra verso sinistra, attraverso il rinvio (14).

11. Introdurre il filo, procedendo da destra verso sinistra, attraverso il regolatore del filo (9) e la leva del filo (10):

- **Per cuciture rigide/normali e fili poco flessibili (A):** Introdurre il filo attraverso la leva del filo (10) e quindi direttamente verso il basso
- **Per il punto a palloncino e fili molto elastici (B):** Passare il filo attraverso la leva del filo (10) e quindi sopra la staffa sinistra del regolatore del filo (9).

12. Introdurre il filo dall'alto verso il basso attraverso il guidafile (13) sulla testata della macchina.

13. Introdurre il filo, dall'alto davanti verso il basso dietro, attraverso il guidafile (11) sulla barra ago.

14. Introdurre il filo, dal davanti all'indietro, attraverso la cruna dell'ago (12).

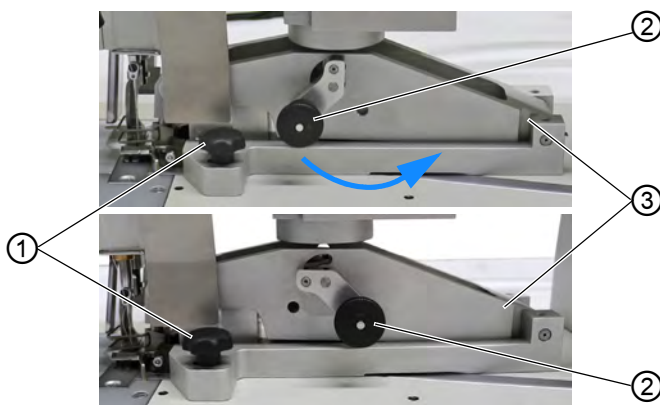
4.5 Introduzione del filo del crochet



Informazione

Per macchine dotate dell'opzione *dispositivo di frastagliatura dei bordi*, il dispositivo di frastagliatura dei bordi deve essere prima smontato.

Fig. 7: Smontaggio del dispositivo di frastagliatura dei bordi



(1) - Vite
(2) - Leva

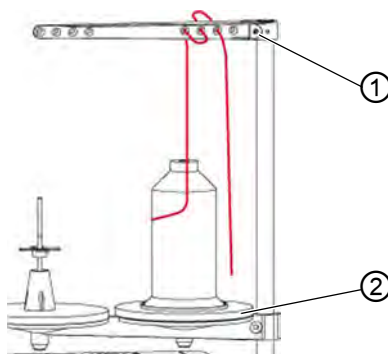
(3) - Dispositivo di frastagliatura
dei bordi



Per smontare il dispositivo di frastagliatura dei bordi:

1. Muovere verso destra la leva (2).
Fare attenzione che la leva (2) si innesti.
2. Svitare la vite (1).
3. Portare il pedale all'indietro.
 Il piedino di cucitura si solleva.
È possibile estrarre completamente il dispositivo di frastagliatura dei bordi (3).

Fig. 8: Introduzione del filo del crochet (1)



(1) - Guidafile

(2) - Portafilo



Per introdurre il filo del crochet:

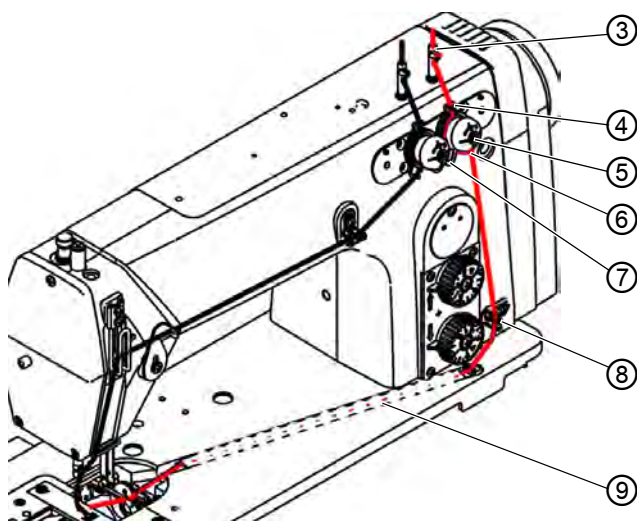
1. Spegner la macchina.
2. Applicare il rocchetto sul piatto destro del portafilo (2).
3. Introdurre il filo dalla parte posteriore in avanti attraverso il primo foro e introdurlo, a forma d'onda, attraverso i due fori successivi sulla guida situata sul guidafile (1).



Importante

Il guidafile (1) deve essere parallelo al portafilo (2).

Fig. 9: Introduzione del filo del crochet (2)



- | | |
|-------------------------------------|--|
| (3) - Guidafile | (7) - Dispositivo di apertura della tensione |
| (4) - Guidafile | (8) - Pretensore del filo |
| (5) - Tensione del filo del crochet | (9) - Canaletta del filo |
| (6) - Guidafile | |



4. Introdurre il filo dall'alto verso il basso nel guidafile (3).
5. Passare il filo sul lato posteriore del guidafile (3) e introdurlo dal lato posteriore in avanti attraverso il foro.
6. Introdurre il filo dall'alto verso il basso attraverso il guidafile (4) nella tensione del filo del crochet (5).
7. Far passare in senso antiorario il filo intorno alla tensione filo del crochet (5).



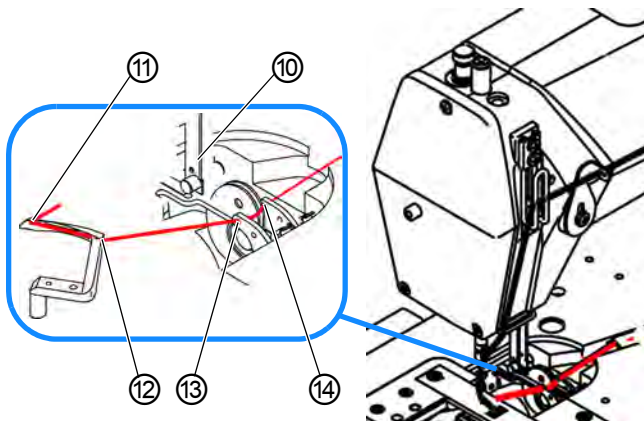
Informazioni

Il filo deve essere sempre passato intorno al rispettivo disco di tensione in modo che copra la maggiore distanza dal guidafile (4) al guidafile (6).

Far passare il filo attraverso la canaletta del filo (9). Per far ciò, tirare il filo dal lato posteriore sotto la piastra di copertura della canaletta.

8. Introdurre il filo, dall'alto verso il basso, attraverso il pretensore del filo (8).
9. Far passare il filo attraverso la canaletta del filo (9). Per far ciò, tirare il filo dal lato posteriore sotto la piastra di copertura della canaletta.

Fig. 10: Introduzione del filo del crochet (3)



(10) - Pressello del filo
(11) - Foro
(12) - Foro

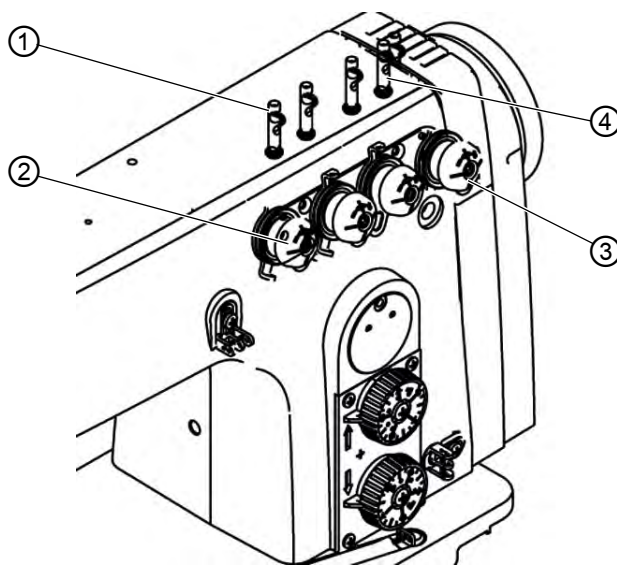
(13) - Foro
(14) - Foro



10. Rimuovere le piastre di copertura a destra e a sinistra della placca ago.
11. Sollevare il pressello del filo (10) dal suo fermo.
12. Introdurre il filo da destra verso sinistra attraverso i fori (14) e (13) della guida del filo del crochet.
13. Ruotare il volantino fino a che il foro del crochet (12) non è accessibile.
14. Introdurre il filo, da destra verso sinistra, attraverso il foro del crochet (12).
15. Introdurre il filo, da sinistra verso destra, attraverso il foro del crochet (11) ed estrarlo di circa 3 cm.
16. Premere verso il basso e innestare il pressello del filo (10).
17. Inserire le piastre di copertura a destra e a sinistra della placca ago.

4.6 Introduzione del filo in macchine a due aghi

Fig. 11: Introduzione del filo in macchine a due aghi



(1) - 2° guidafile dell'ago

(3) - 2° guidafile del crochet

(2) - 2ª tensione del filo dell'ago

(4) - 2ª tensione del filo del crochet

Per le macchine a due aghi sono disponibili per il filo dell'ago e il filo del crochet rispettivamente un 2° disco di tensionamento e un 2° guidafile sul braccio della macchina.

I pretensori del filo e gli altri guidafile sono dotati di fori doppi in tutte le macchine, in modo che possano essere introdotti anche 2 fili.

L'introduzione del filo corrisponde a quella delle macchine a un ago.



Importante

All'inserimento, fare attenzione che i fili non si incrocino.

4.7 Tensione del filo

La tensione del filo dell'ago, insieme alla tensione del filo del crochet, influenza la cucitura. Tensioni del filo eccessive possono causare arricciamenti indesiderati e la rottura del filo, in caso di materiale da cucire sottile



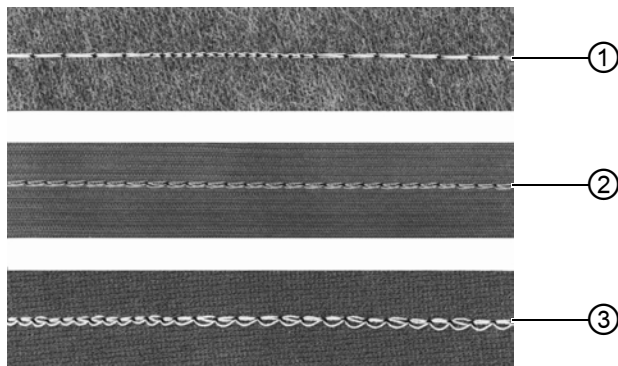
Impostazione corretta

Se la tensione tra il filo dell'ago e il filo del crochet è la stessa, l'intreccio del filo si trova al centro del materiale. Impostare la tensione del filo dell'ago in modo che il disegno di cucitura desiderato venga raggiunto con la tensione più bassa possibile.

Si distinguono 3 tipi di cuciture:

- cuciture rigide
- cuciture normali
- cuciture altamente elastiche (punto a palloncino)

Fig. 12: Tensione del filo

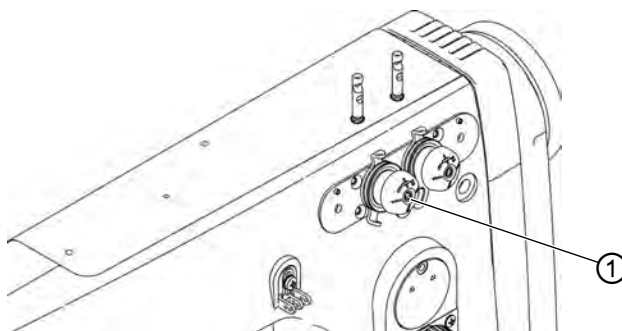


(1) - Cucitura rigida
(2) - Cucitura normale

(3) - Cucitura altamente elastica
(punto a palloncino)

4.7.1 Impostazione della tensione del filo dell'ago

Fig. 13: Impostazione della tensione del filo dell'ago



(1) - Manopola

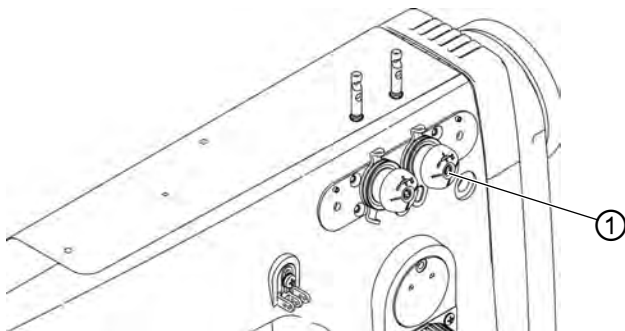


Per regolare la tensione del filo dell'ago:

1. Ruotare la manopola (1):
 - **Per aumentare la tensione:** ruotare la manopola (1) in senso orario
 - **Per ridurre la tensione:** ruotare la manopola (1) in senso antiorario

4.7.2 Impostazione della tensione del filo del crochet

Fig. 14: Impostazione della tensione del filo del crochet



(1) - Manopola



Per regolare la tensione del filo del crochet:

1. Ruotare la manopola (1):
 - **Per aumentare la tensione:** ruotare la manopola (1) in senso orario
 - **Per ridurre la tensione:** ruotare la manopola (1) in senso antiorario

4.8 Impostazione della quantità di filo dell'ago

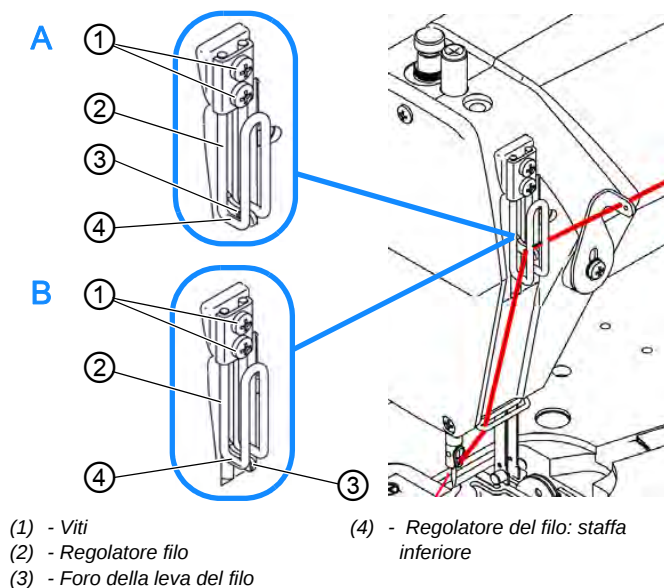
4.8.1 Impostazione del regolatore del filo

La quantità di filo dell'ago approvata per la formazione del punto è determinata tramite la posizione del regolatore del filo.

La quantità di filo necessaria dipende dallo spessore del materiale da cucire, dallo spessore del filo e dal tipo di cucitura.

Inoltre, per fili e tipi di cucitura diversi l'introduzione del filo è differente (📖 pag. 22).

Fig. 15: Impostazione del regolatore del filo

**Impostazione corretta**

Fili poco flessibili: il foro (3) della leva del filo è visibile nella posizione inferiore della leva del filo appena sopra la staffa inferiore (4) del regolatore del filo **(A)**.

Fili molto elastici: il foro (3) della leva del filo è visibile nella posizione inferiore della leva del filo appena sotto la staffa inferiore (4) del regolatore del filo **(B)**.



Per impostare il regolatore del filo dell'ago:

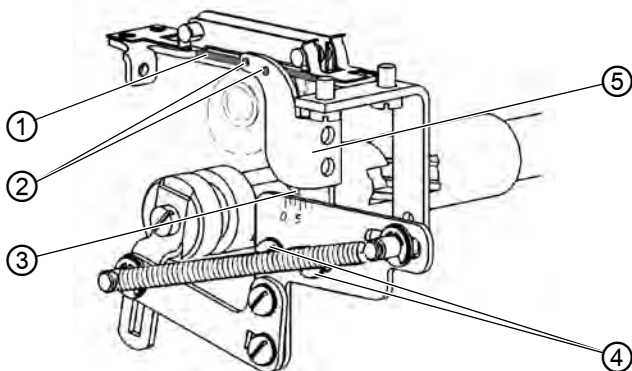
1. Girare il volantino fino a quando la leva del filo non ha raggiunto la sua posizione finale inferiore.
2. Allentare le viti (1).
3. Spostare il regolatore del filo (2) nella posizione giusta.
4. Stringere le viti (1).

4.8.2 Impostazione della quantità del filo del crochet

Il sensore del filo del crochet adatta la quantità di filo del crochet alla lunghezza punto impostata, in modo che il serraggio sia ottimale per qualsiasi lunghezza e anche per l'infittimento del punto.

Il sensore del filo del crochet può essere regolato in modo continuo su una scala da 0 a 5. Maggiore è il valore, maggiore è la quantità di filo approvata e più elastica la cucitura.

Fig. 16: Impostazione della quantità del filo del crochet



- | | |
|--|------------------------------------|
| (1) - Barra | (4) - Viti |
| (2) - Fori | (5) - Sensore del filo del crochet |
| (3) - Bordo sensore del filo del crochet: punto di lettura della scala | |



Impostazione corretta

L'impostazione corretta dipende dalla lunghezza punto e dal tipo di cucitura (📖 pag. 30).

Soprattutto in caso di impostazioni estreme, è necessario fare attenzione che la quantità di filo del crochet non sia troppo grande.



Per impostare la quantità del filo del crochet:

1. Spegnere la macchina.
2. Ribaltare all'indietro la parte superiore della macchina.
3. Allentare le viti (4).

4. Per spostare il sensore del filo del crochet (5):
 - **Cucitura più rigida:** spostare il bordo anteriore (3) in direzione **0**.
 - **Cucitura più elastica:** spostare il bordo anteriore (3) in direzione **5**.



Importante

Fare attenzione che il sensore del filo del crochet (5) non venga spostato in altezza. I fori (2) devono rimanere **SEMPRE** al di sopra della barra (1) del pressello del filo (1).

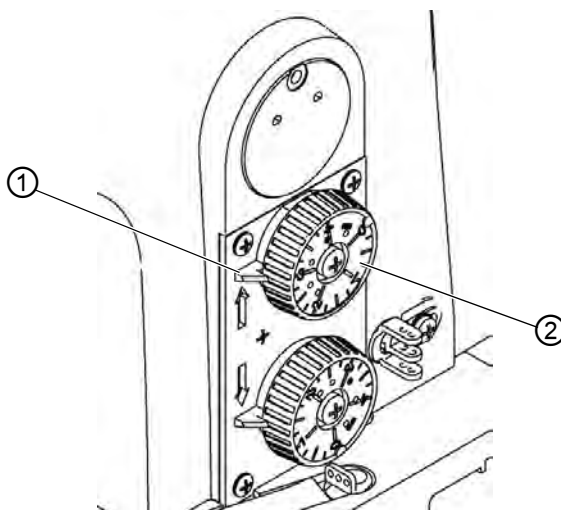
5. Stringere le viti (4).
6. Rimettere in posizione la parte superiore della macchina.

4.9 Lunghezza punto

4.9.1 Impostazione della lunghezza punto

La lunghezza punto è regolabile ruotando la manopola in modo continuo tra 1 mm e 4 mm.

Fig. 17: Impostazione della lunghezza punto (1)



(1) - Contrassegno di regolazione (2) - Manopola lunghezza punto



Per impostare la lunghezza punto:

1. Ruotare la manopola (2).
 - **Lunghezza punto maggiore:** ruotare la manopola (2) in senso antiorario
 - **Lunghezza punto minore:** ruotare la manopola (2) in senso orario
- ↳ Il contrassegno di regolazione (1) indica quale lunghezza punto è impostata.

Impostazione della lunghezza punto alla sottoclasse 171-131610

AVVERTENZA



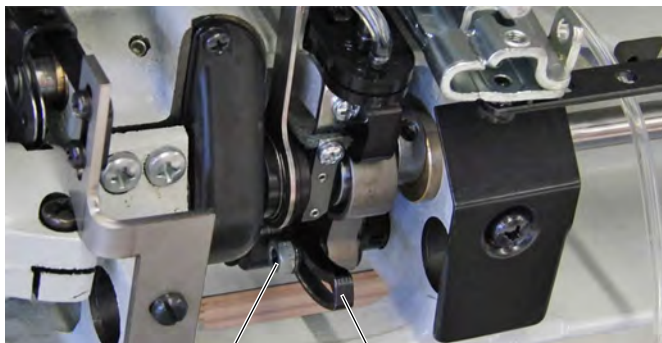
Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!

Pericolo di schiacciamento.

Spegnere la macchina prima di impostare la lunghezza punto.

La sottoclasse 171-131610 non ha manopole per la lunghezza punto. Qui la lunghezza punto viene impostata sul lato inferiore della macchina.

Fig. 18: Impostazione della lunghezza punto (2), Sottoclasse 171-131610



①

(1) - Vite

②

(2) - Leva



Per impostare la lunghezza punto:

1. Spegner la macchina.
2. Ribaltare all'indietro la parte superiore della macchina.
3. Allentare la vite (1).
4. Spostare la leva (2).
 - **Lunghezza punto maggiore:** spingere all'indietro la leva (2)
 - **Lunghezza punto minore:** tirare in avanti la leva (2)
5. Stringere la vite (1).
6. Rimettere in posizione la parte superiore della macchina.

4.9.2 Impostazione dell'infittimento del punto

NOTA

Pericolo di danni materiali!

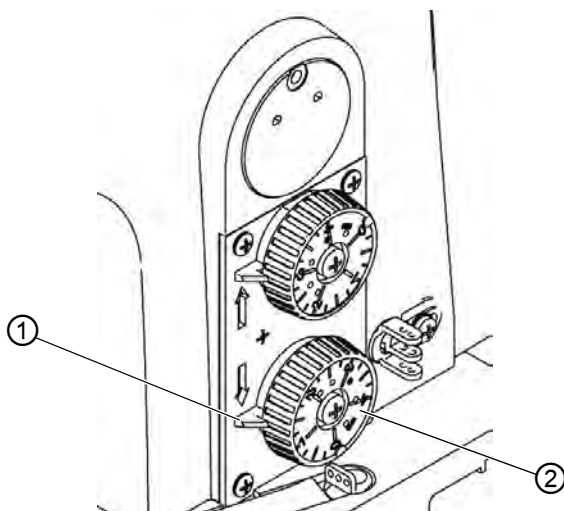
Se le manopole di regolazione vengono girate con forza, si rischia di danneggiare la macchina.

La macchina è stata realizzata in modo tale che con la manopola inferiore non si possa impostare una lunghezza punto maggiore rispetto a quella impostata con la manopola superiore.

NON si deve quindi tentare di regolare con forza nella manopola inferiore una lunghezza punto maggiore.

Nelle macchine con il tasto sul braccio della macchina ( pag. 52) è possibile passare all'infittimento del punto durante la cucitura. La lunghezza punto per l'infittimento del punto è regolabile ruotando la manopola (2) in modo continuo tra 1 mm e 4 mm.

Fig. 19: Impostazione dell'infittimento del punto



(1) - Contrassegno di regolazione (2) - Manopola lunghezza punto



Per impostare l'infittimento del punto:

1. Ruotare la manopola (2).
 - **Lunghezza punto maggiore:** ruotare la manopola (2) in senso antiorario
 - **Lunghezza punto minore:** ruotare la manopola (2) in senso orario
- ✎ Il contrassegno di regolazione (1) indica quale lunghezza punto è impostata.

4.10 Piedini di cucitura

4.10.1 Regolazione della pressione dei piedini di cucitura



Impostazione corretta

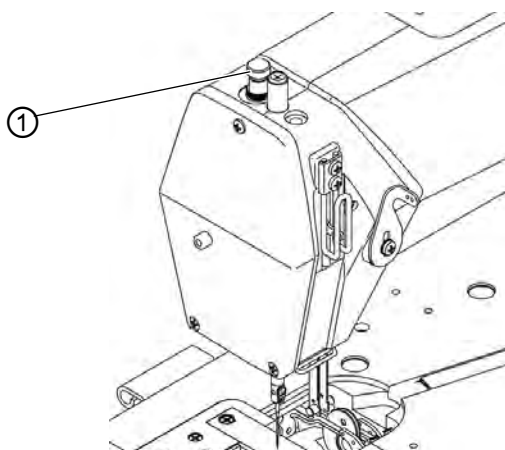
Il materiale da cucire non scivola e viene trasportato senza problemi.



Guasti

- Pressione troppo alta: strappo del materiale da cucire
- Pressione troppo bassa: scivolamento del materiale da cucire

Fig. 20: Regolazione della pressione dei piedini di cucitura



(1) - Manopola



Per regolare la pressione dei piedini di cucitura:

1. Ruotare la manopola (1).
 - **Aumento della pressione del piedino di cucitura:**
ruotare la manopola (1) in senso orario
 - **Riduzione della pressione del piedino di cucitura:**
ruotare la manopola (1) in senso antiorario

4.10.2 Sollevamento del piedino di cucitura

CAUTELA



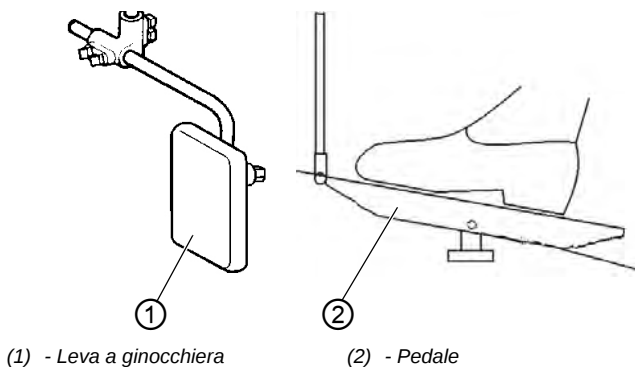
Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!

Pericolo di schiacciamento.

NON mettere le mani sotto il piedino di cucitura quando è sollevato.

Per inserire o spostare il materiale da cucire, il piedino di cucitura, a seconda dell'attrezzatura della macchina, viene rilasciato meccanicamente con la leva a ginocchia o elettromagneticamente con il pedale.

Fig. 21: Sollevamento del piedino di cucitura





Per sollevare i piedini di cucitura con la **leva a ginocchiera**:

1. Premere verso destra la leva a ginocchiera (1).
↳ Il piedino di cucitura viene sollevato.
Il piedino di cucitura rimane su finché viene premuta la leva a ginocchiera (1).



Per sollevare i piedini di cucitura con il **pedale**:

1. Premere di mezza corsa il pedale (2) all'indietro.
↳ Il piedino di cucitura viene sollevato.
Il piedino di cucitura rimane su finché il pedale (2) viene mantenuto in posizione.
2. Premere completamente il pedale (2) all'indietro **alla fine della cucitura**.
↳ Il piedino di cucitura viene sollevato.
Il dispositivo tagliafilo attivato.

4.10.3 Bloccaggio del piedino di cucitura in posizione superiore

CAUTELA

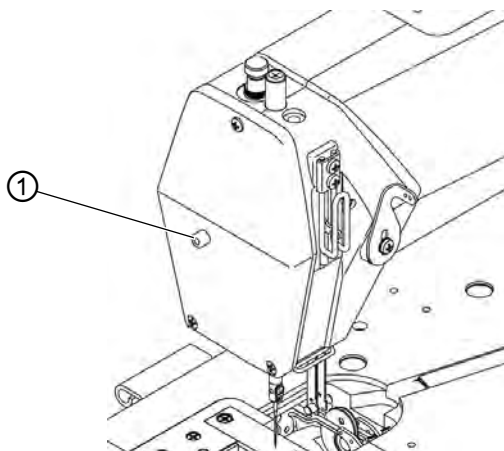


Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!

Pericolo di schiacciamento.

NON mettere le mani sotto il piedino di cucitura quando è sollevato.

Fig. 22: Bloccaggio del piedino di cucitura in posizione superiore



(1) - Pulsante di bloccaggio

Bloccaggio del piedino di cucitura in posizione superiore



Per bloccare il piedino di cucitura in posizione superiore:

1. Sollevare il piedino di cucitura (pag. 40).
 2. Premere il pulsante di bloccaggio (1).
 3. Rilasciare la leva a ginocchiera o il pedale.
- ➞ Il piedino di cucitura si blocca nella posizione superiore.

Disattivazione del bloccaggio



Per disattivare il bloccaggio:

1. Premere nuovamente la leva a ginocchiera verso destra o il pedale di mezza corsa all'indietro.
 Il piedino di cucitura si abbassa.
Il bloccaggio è sollevato.

4.11 Trasporto superiore (opzionale)

In aggiunta al trasporto inferiore, esiste anche un trasporto superiore a rulli. Il trasporto superiore può essere impostato indipendentemente dal trasporto inferiore e adattato quindi singolarmente al comportamento di trasporto del rispettivo materiale da cucire.



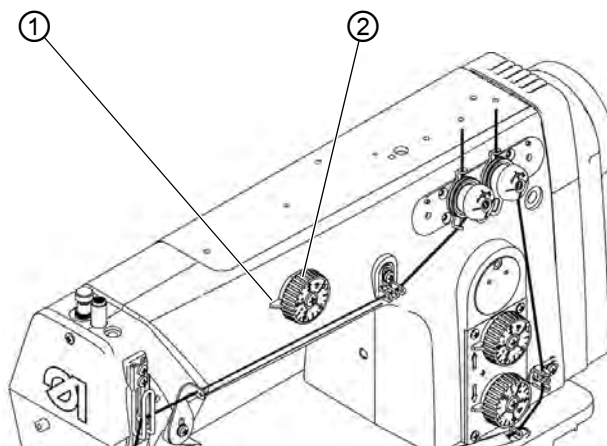
Informazioni

Quando si cuce l'infittimento del punto all'inizio della cucitura e alla fine della cucitura, il trasporto superiore a rulli viene adattato automaticamente al trasporto inferiore accorciato.

4.11.1 Impostazione della lunghezza del trasporto superiore

La lunghezza del trasporto superiore è impostabile ruotando la manopola in modo continuo tra 1 mm e 4 mm.

Fig. 23: Impostazione della lunghezza del trasporto superiore



(1) - Contrassegno di regolazione (2) - Manopola



Per impostare la lunghezza del trasporto superiore:

1. Ruotare la manopola (1).
 - **Lunghezza maggiore del trasporto superiore:** ruotare la manopola (2) in senso antiorario
 - **Lunghezza minore del trasporto superiore:** ruotare la manopola (2) in senso orario
- ➞ Il contrassegno di regolazione (1) indica il valore impostato.

4.11.2 Impostazione della pressione di appoggio del rullo trasportatore

WARNUNG



Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!

Pericolo di schiacciamento.

Spegnere la macchina prima di impostare la pressione di appoggio del rullo trasportatore.

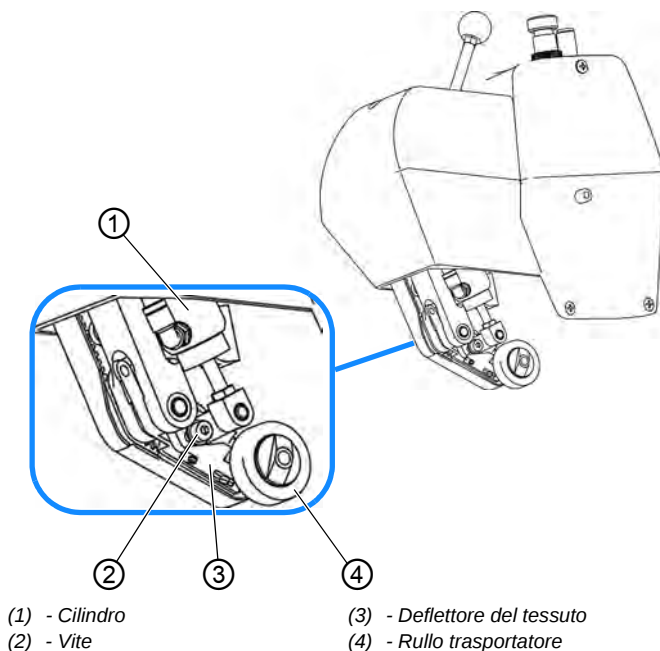
La pressione di appoggio del rullo trasportatore deve essere adattata al rispettivo materiale da cucire.



Impostazione corretta

Il materiale da cucire non scivola e viene trasportato senza problemi.

Fig. 24: Impostazione della pressione di appoggio del rullo trasportatore





Per impostare la pressione di appoggio del rullo trasportatore:

1. Svitare la vite (2).
2. Spostare il cilindro (1).
 - **Aumento della pressione di appoggio:** spingere il cilindro (1) in direzione del lato anteriore della macchina
 - **Diminuzione della pressione di appoggio:** spingere il cilindro (1) in direzione del lato posteriore della macchina
3. Avvitare la vite (2).



Informazioni

Taglio della catenella senza dispositivo tagliafilo

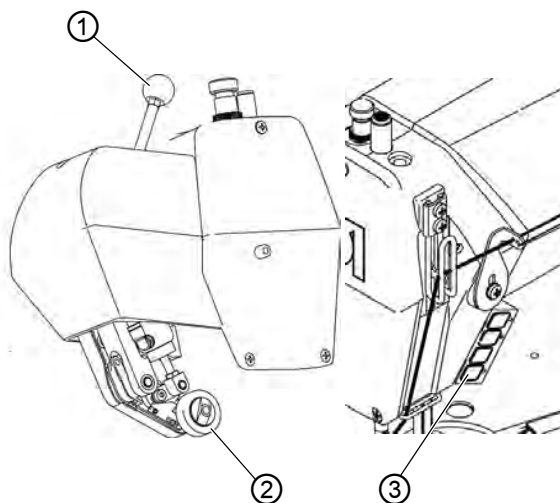
Per le macchine senza un dispositivo tagliafilo, il deflettore del tessuto (3) può essere usato come un coltello per la catenella.

4.11.3 Sollevamento del rullo trasportatore

Per cucire angoli o raggi, il rullo trasportatore con il tasto può essere sollevato di un po'.

Con la leva manuale, il rullo trasportatore può essere sollevato completamente dall'area di cucitura.

Fig. 25: Sollevamento del rullo trasportatore



(1) - Leva

(2) - Rullo trasportatore

(3) - Tasto

Per sollevare il rullo trasportatore **a breve termine**:

1. Premere il tasto (3).
↳ Si accende il LED accanto al tasto (3).
Il rullo trasportatore (2) viene sollevato.
2. Premere nuovamente il tasto (3).
↳ Si spegne il LED accanto al tasto (3).
Il rullo trasportatore (2) viene abbassato.

Per sollevare il rullo trasportatore **completo**:

1. Tirare in avanti la leva (1).
↳ La leva (1) si innesta.
Il rullo trasportatore (2) viene sollevato completamente.
2. Portare all'indietro la leva (1).
↳ La leva (1) si disinnesta.
Il rullo trasportatore (2) viene abbassato.

4.12 Dispositivo di frastagliatura dei bordi (opzionale)

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto a oggetti taglienti!

Pericolo di taglio.

Non mettere MAI le mani nell'area del coltello triangolare.

CAUTELA



Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!

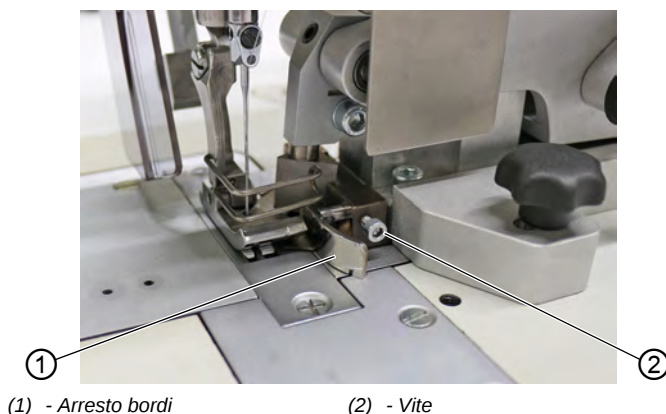
Pericolo di schiacciamento.

Non mettere MAI le mani nell'area del separatore di catena.

4.12.1 Regolazione dell'arresto bordi

L'impostazione dell'arresto bordi determina la distanza della cucitura rispetto al bordo del tessuto.

Fig. 26: Regolazione dell'arresto bordi



(1) - Arresto bordi

(2) - Vite



Per impostare l'arresto bordi:

1. Svitare la vite (2).
2. Spostare lateralmente l'arresto bordi (1).
3. Avvitare saldamente la vite (2).

4.12.2 Regolazione dell'altezza della protezione del separatore di catena

Fig. 27: Regolazione dell'altezza della protezione del separatore di catena



(1) - Vite

(2) - Protezione del separatore
di catena



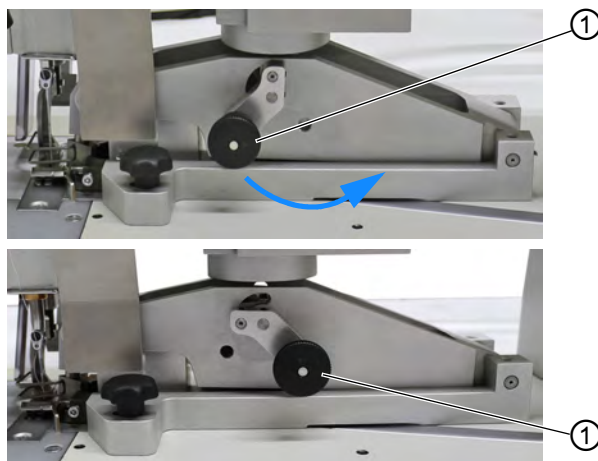
Per regolare l'altezza della protezione del separatore di catena:

1. Svitare la vite (1).
2. Regolare in altezza la protezione del separatore di catena (2).
3. Avvitare saldamente la vite (1).

La protezione del separatore di catena (2) non deve sporgere più di 8 mm sopra la placca ago.

4.12.3 Disattivazione del dispositivo di frastagliatura dei bordi

Fig. 28: Disattivazione del dispositivo di frastagliatura dei bordi



(1) - Leva

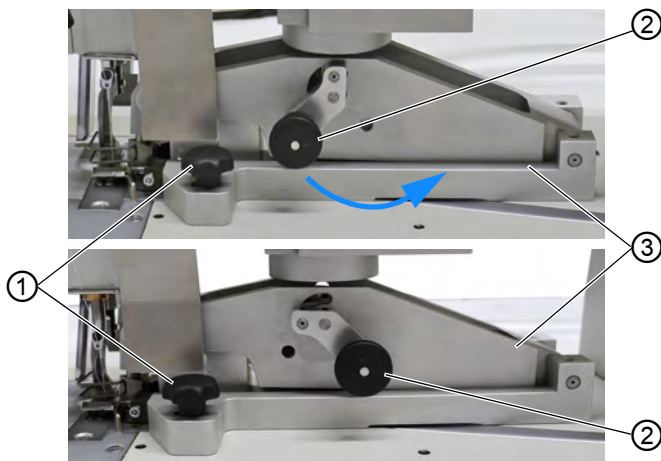


Per disattivare il dispositivo di frastagliatura dei bordi:

1. Muovere verso destra la leva (1).
Fare attenzione che la leva (1) si innesti.
- ☞ Il dispositivo di frastagliatura dei bordi è disattivato.

4.12.4 Smontaggio del dispositivo di frastagliatura dei bordi

Fig. 29: Smontaggio del dispositivo di frastagliatura dei bordi



(1) - Vite
(2) - Leva

(3) - Dispositivo di frastagliatura
dei bordi

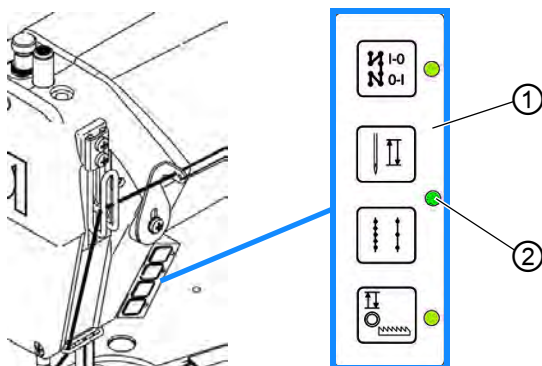


Per smontare il dispositivo di frastagliatura dei bordi:

1. Muovere verso destra la leva (2).
Fare attenzione che la leva (2) si innesti.
2. Svitare la vite (1).
3. Portare il pedale all'indietro.
 Il piedino di cucitura si solleva.
È possibile estrarre completamente il dispositivo di frastagliatura dei bordi (3).

4.13 Tastierino sul braccio della macchina

Fig. 30: Tastierino sul braccio della macchina



(1) - Tastierino

(2) - LED alimentazione di corrente

Tasto	Funzione
	Inversione dell'infittimento del punto Inverte l'impostazione generale per l'infittimento automatico del punto all'inizio e alla fine della cucitura: con l'infittimento del punto generale attivato, l'infittimento del punto successivo viene soppresso. Se l'infittimento del punto generale è disattivato, viene creato un infittimento del punto..
	Posizionamento dell'ago in posizione superiore/inferiore
	Infittimento manuale del punto durante la cucitura Finché il pulsante viene premuto, la macchina cuce con la lunghezza punto impostata sulla manopola inferiore per l'infittimento del punto.
	Sollevamento del rullo trasportatore Con il tasto premuto, il rullo trasportatore viene sollevato. Premendo nuovamente il tasto, il rullo viene riabbassato. Finché il rullo è su, il LED giallo accanto al tasto rimane acceso.
LED giallo: si accende con la funzione attivata LED verde: si accende con il motore di cucitura acceso	

4.14 Cucitura

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto all'ago in caso di un avvio involontario della cucitura!

Pericolo di perforatura.

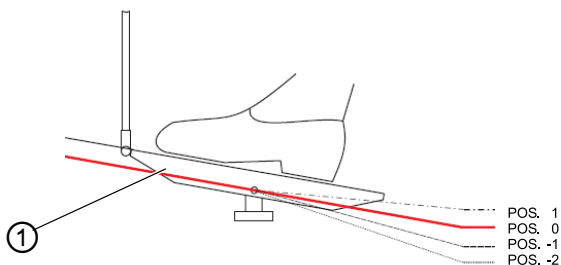
Non azionare il pedale se le dita sono nella zona della punta dell'ago.

Avvio della cucitura

Posizione di partenza della macchina prima dell'inizio della cucitura:

- L'interruttore principale è acceso.
- Il pedale (1) è in posizione di riposo (**POS 0**).
- La macchina è ferma.
- L'ago è alto.
- Il piedino di cucitura è abbassato.
- L'ultimo processo di cucitura è stato completato con il taglio del filo.

Fig. 31: Cucitura



(1) - Pedale



Per cucire:

1. Pedale (1) in **POS. -1**.

☞ I piedini di cucitare si sollevano.

2. Spingere il materiale verso l'ago.
 3. Premere in avanti il pedale su **POS. 1**.
- ✎ La macchina cuce alla velocità determinata dal pedale.

Opzioni durante la cucitura

Operazione	Descrizione
Interruzione della cucitura	Rilasciare il pedale su POS 0 . ✎ La macchina si arresta. Gli aghi si trovano in basso. Il piedino di cucitura si trova in basso.
Proseguimento della cucitura	Premere in avanti il pedale su POS 1 . ✎ La macchina cuce alla velocità determinata dal pedale.



Per rimuovere il materiale da cucire:

4. Premere il pedale portandolo su **POS -2** e mantenerlo in questa posizione.
✎ Il filo viene tagliato.
La macchina si arresta.
L'ago si trova in alto.
Il piedino di cucitura si trova in alto.
5. Rilasciare il pedale (1) e rimuovere il materiale da cucire.

5 Programmazione

Tutte le impostazioni nel software vengono effettuate tramite il pannello di comando OP1000.

Il pannello di comando è composto da un display e da pulsanti.

Con il pannello di comando è possibile:

- utilizzare i gruppi di tasti per richiamare le funzioni della macchina
- leggere i messaggi di servizio e di errore.

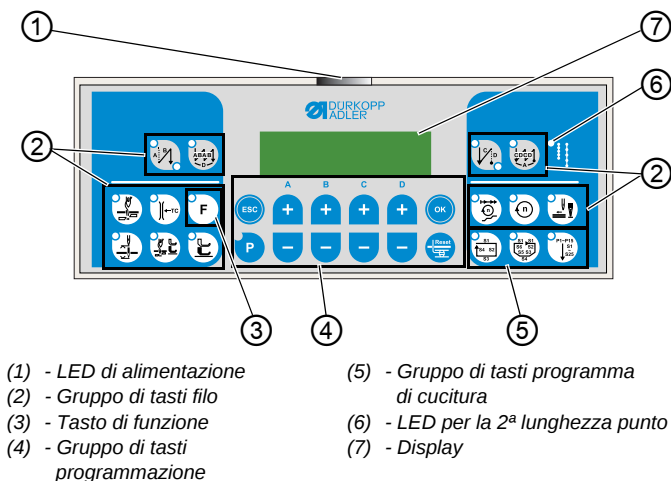


Informazione

In questo capitolo vengono spiegate le funzioni del pannello di comando OP1000, specifiche per la macchina.

Per ulteriori informazioni sul pannello di comando OP1000, vedere le Istruzioni per l'uso DAC basic/classic.

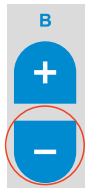
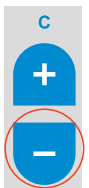
Fig. 32: Programmazione



Tasti e funzioni di OP1000

Tasto		Funzione
Gruppo di tasti filo		
	Punto di arresto iniziale	• imposta il punto di arresto iniziale
	Punto di arresto iniziale multiplo	• imposta il punto di arresto iniziale multiplo
	Punto di arresto finale	• imposta il punto di arresto finale
	Punto di arresto finale multiplo	• imposta il punto di arresto finale multiplo
	Dispositivo tagliafilo	• attiva o disattiva il dispositivo tagliafilo
	Pinza del filo	• attiva o disattiva la pinza del filo
	Posizione dell'ago dopo l'arresto della cucitura	• imposta la posizione dell'ago dopo l'arresto della cucitura
	Sollevamento del piedino di cucitura dopo il dispositivo tagliafilo	• attiva o disattiva il sollevamento del piedino dopo il dispositivo tagliafilo
	Sollevamento del piedino di cucitura dopo l'arresto	• attiva o disattiva il sollevamento del piedino di cucitura dopo l'arresto
	Soft start	• attiva o disattiva il soft start

Tasto	Funzione
 Velocità	riduce la velocità del motore
 Tasto di funzione	attiva o disattiva una qualsiasi funzione memorizzata
Gruppo di tasti programmazione	
 ESC	termina la modalità di impostazione
 A+	- aumenta i parametri - cambia livello utente - seleziona il sottoprogramma
 B+	- aumenta i parametri - passa alla categoria superiore successiva - seleziona il sottoprogramma
 C+	- aumenta i parametri - seleziona il sottoprogramma
 D+	- aumenta i parametri - seleziona il sottoprogramma
 OK	- richiama i parametri o li salva - conferma i parametri
 P	avvia o termina la modalità di impostazione

Tasto		Funzione
	A-	• riduce i parametri • cambia livello utente • seleziona il sottoprogramma
	B-	• riduce i parametri • passa alla categoria inferiore successiva • seleziona il sottoprogramma
	C-	• riduce i parametri • seleziona il sottoprogramma
	D-	• riduce i parametri • seleziona il sottoprogramma
	Reset	• azzerà il contatore (pezzi)

Tasto	Funzione
Gruppo di tasti programma di cucitura	
	Programma di cucitura I • attiva il programma di cucitura I
	Programma di cucitura II • attiva il programma di cucitura II
	Programma di cucitura III • imposta il programma di cucitura III

5.1 Dispositivo di frastagliatura dei bordi

5.1.1 Impostazione dei parametri

Per il dispositivo di frastagliatura dei bordi possono essere impostati i seguenti **parametri**:

Parametro	Descrizione
Livello Utente	
o 13 00	Aspirazione/raffreddamento aghi 0 = OFF 1 = ON
Livello Tecnico	
t 13 01	Ritardo di disattivazione aspirazione Gamma: 9,999 - 2,500 secondi

5.1.2 Attivazione separatore di catena

Per **attivare il separatore di catena**, premere il tasto  sul pannello di comando.

6 Manutenzione

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto a componenti appuntiti!

Pericolo di perforatura e taglio.

Per qualsiasi lavoro di manutenzione spegnere prima la macchina o metterla in modalità di introduzione del filo.

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!

Pericolo di schiacciamento.

Per qualsiasi lavoro di manutenzione spegnere prima la macchina o metterla in modalità di introduzione del filo.

Questo capitolo descrive i lavori di manutenzione da eseguire regolarmente per allungare il ciclo di vita utile della macchina e preservare la qualità della cucitura.

Ulteriori lavori di manutenzione possono essere eseguiti solo da personale specializzato e qualificato ( *Istruzioni per la manutenzione*).

Intervali di manutenzione

Lavori da eseguire	Ore di esercizio			
	8	40	160	500
Rimuovere la polvere di cucitura e i resti di filo	●			
Lubrificare la parte superiore della macchina	●			
Lubrificare il crochet		●		
Manutenzione del sistema pneumatico	●			

6.1 Pulizia

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto al levarsi improvviso di particelle!

Le particelle che si sollevano velocemente possono giungere negli occhi provocando delle lesioni.

Indossare occhiali di protezione.

Tenere la pistola ad aria compressa in modo tale da evitare che le particelle giungano in prossimità delle persone.

Far attenzione che le particelle non giungano nella coppa dell'olio.

NOTA

Danni materiali causati dallo sporco!

La polvere di cucitura e i resti di filo possono compromettere il corretto funzionamento della macchina.

Pulire la macchina come descritto.

NOTA

Danni materiali causati da detergenti contenenti solventi!

I detergenti contenenti solventi danneggiano la verniciatura.

Utilizzare solo sostanze prive di solventi per la pulizia.

Zone particolarmente soggette a sporcizia

Zone da pulire con particolare cura

- Zona sotto la placca ago
- Zona intorno al crochet
- Zona intorno al disco del sensore del filo
- Dispositivo tagliafilo
- Zona intorno all'ago
- Aperture di ingresso dell'aria sulla griglia del ventilatore del motore
- Coppa dell'olio



Per pulire la macchina:

1. Spegner la macchina.
2. Se disponibile, smontare il dispositivo di frastagliatura dei bordi ( pag. 51).
3. Rimuovere la polvere di cucitura e i resti di filo usando una pistola ad aria compressa o un pennello.
4. Se disponibile, svuotare il cestino del dispositivo di frastagliatura dei bordi.

6.2 Lubrificazione

CAUTELA



Pericolo di lesioni in caso di contatto con l'olio!

A contatto con la pelle, l'olio può provocare eruzioni cutanee.

Evitare che l'olio entri a contatto con la pelle.
Se l'olio è entrato a contatto con la pelle, lavare accuratamente le zone interessate.

NOTA

Danni materiali dovuti all'olio sbagliato!

Se l'olio usato non è del tipo giusto, si rischia di danneggiare la macchina.

Utilizzare soltanto il tipo di olio indicato nelle istruzioni.

ATTENZIONE



L'olio può danneggiare l'ambiente!

L'olio è una sostanza nociva e non deve essere disperso nelle fognature o nel terreno.

Raccogliere accuratamente l'olio esausto.
Smaltire l'olio esausto e i componenti della macchina sporchi di olio nel rispetto delle norme nazionali.

La macchina è dotata di un impianto centrale di lubrificazione con stoppino dell'olio. I punti di attrito vengono alimentati dal contenitore dell'olio.

Per rabboccare il contenitore dell'olio utilizzare esclusivamente l'olio lubrificante **DA 10** o un olio con le stesse qualità e con le seguenti specifiche:

- Viscosità a 40 °C: 10 mm²/s
- Punto di infiammabilità: 150 °C

L'olio lubrificante può essere acquistato nei nostri punti vendita servendosi dei seguenti numeri di riferimento.

Contenitore	N. di riferimento
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

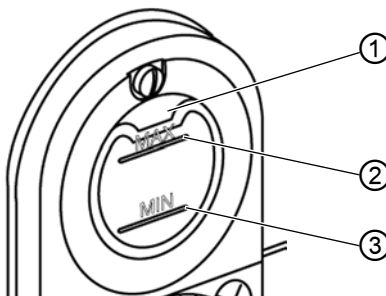
6.2.1 Lubrificazione della parte superiore della macchina



Impostazione corretta

Il livello dell'olio deve essere compreso tra i contrassegni del livello minimo e massimo.

Fig. 33: Lubrificazione della parte superiore della macchina



(1) - Apertura di rabbocco

(3) - Marcatura del livello minimo

(2) - Marcatura del livello massimo

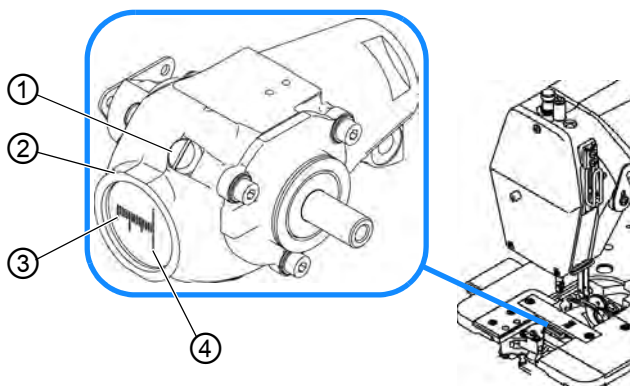


Per rabboccare l'olio:

1. Spegner la macchina.
2. Versare l'olio nell'apertura di rabbocco (1) fino a raggiungere al massimo il contrassegno di livello massimo (2).

6.2.2 Lubrificare il crochet

Fig. 34: Lubrificare il crochet



(1) - Vite

(2) - Serbatoio dell'olio

(3) - Marcatura del livello massimo

(4) - Marcatura del livello minimo



Per rabboccare l'olio:

1. Spegner la macchina.
2. Ribaltare all'indietro di 90° la parte superiore della macchina.
3. Allentare la vite (1).
4. Non riempire con olio oltre il contrassegno di livello massimo (3).
5. Avvitare la vite (1).
6. Rimettere in posizione la parte superiore della macchina.

6.3 Manutenzione del sistema pneumatico

6.3.1 Impostazione della pressione di esercizio

NOTA

Danni materiali a causa di impostazione errata!

Se la pressione di esercizio non è quella giusta, possono verificarsi dei danni alla macchina.

Assicurarsi che la macchina venga utilizzata esclusivamente con la pressione di esercizio impostata correttamente.

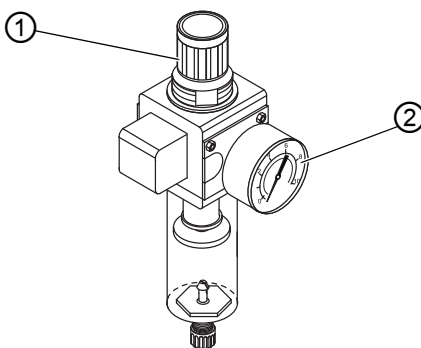


Impostazione corretta

La pressione di esercizio ammessa è indicata nel capitolo **Dati tecnici** ( pag. 99). La pressione di esercizio non deve differire di oltre $\pm 0,5$ bar dal valore stabilito.

Controllare quotidianamente la pressione di esercizio.

Fig. 35: Impostazione della pressione di esercizio



(1) - Regolatore di pressione

(2) - Manometro



Per impostare la pressione di esercizio:

1. Sollevare il regolatore di pressione (1).

2. Ruotare il regolatore di pressione fino a che il manometro (2) non visualizza la regolazione giusta:
 - aumento della pressione = ruotare in senso orario
 - diminuzione della pressione = ruotare in senso antiorario
3. Abbassare il regolatore di pressione (1).

6.3.2 Scarico della miscela acqua-olio

NOTA

Una quantità eccessiva di liquido può causare danni materiali!

Troppo liquido può provocare danni alla macchina.

Se necessario, scaricare il liquido.

Nel contenitore di raccolta (2) del regolatore di pressione si accumula una miscela acqua-olio.

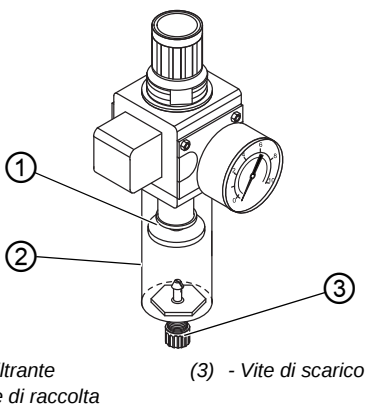


Impostazione corretta

La miscela acqua-olio non deve salire fino all'elemento filtrante (1).

Verificare quotidianamente il livello della miscela acqua-olio nel contenitore di raccolta (2).

Fig. 36: Scarico della miscela acqua-olio





Per scaricare la miscela acqua-olio:

1. Scollegare la macchina dalla rete di aria compressa.
2. Posizionare un contenitore sotto la vite di scarico (3).
3. Svitare completamente la vite di scarico (3).
4. Far scorrere la miscela acqua-olio nel contenitore.
5. Avvitare saldamente la vite di scarico (3).
6. Collegare la macchina alla rete di aria compressa.

6.3.3 Pulizia dell'elemento filtrante

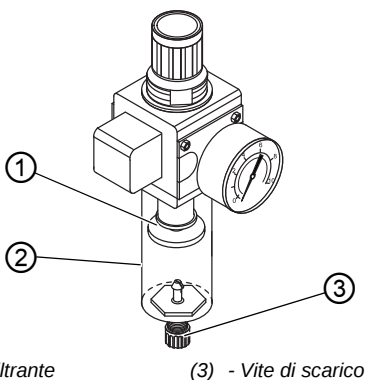
NOTA

I detergenti contenenti solventi possono danneggiare la verniciatura!

I detergenti contenenti solventi danneggiano il filtro.

Per il lavaggio della tazza del filtro utilizzare solo sostanze prive di solventi.

Fig. 37: Pulizia dell'elemento filtrante



(1) - Elemento filtrante

(2) - Contenitore di raccolta

(3) - Vite di scarico



Per pulire l'elemento filtrante:

1. Scollegare la macchina dalla rete di aria compressa.
2. Scaricare la miscela acqua-olio ( pag. 68).

3. Svitare il contenitore di raccolta (2).
4. Svitare l'elemento filtrante (1).
5. Pulire l'elemento filtrante (1) con la pistola ad aria compressa.
6. Lavare la tazza del filtro con benzina detergente.
7. Avvitare saldamente l'elemento filtrante (1).
8. Avvitare saldamente il contenitore di raccolta (2).
9. Avvitare saldamente la vite di scarico (3).
10. Collegare la macchina alla rete di aria compressa.

6.4 Lista dei componenti

È possibile ordinare da Dürkopp Adler una lista dei componenti.
Oppure visitate il nostro sito per ulteriori informazioni:

www.duerkopp-adler.com



7 Installazione

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto a componenti taglienti!

Pericolo di taglio durante il disimballaggio e l'installazione.

La macchina deve essere installata esclusivamente da personale specializzato e qualificato.
Indossare i guanti protettivi

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!

Pericolo di schiacciamento durante il disimballaggio e l'installazione.

La macchina deve essere installata esclusivamente da personale specializzato e qualificato.
Indossare le scarpe antinfortunistiche

7.1 Controllo della fornitura

Il volume di fornitura dipende sostanzialmente dall'ordinazione.
Alla consegna, verificare che la fornitura sia corretta.

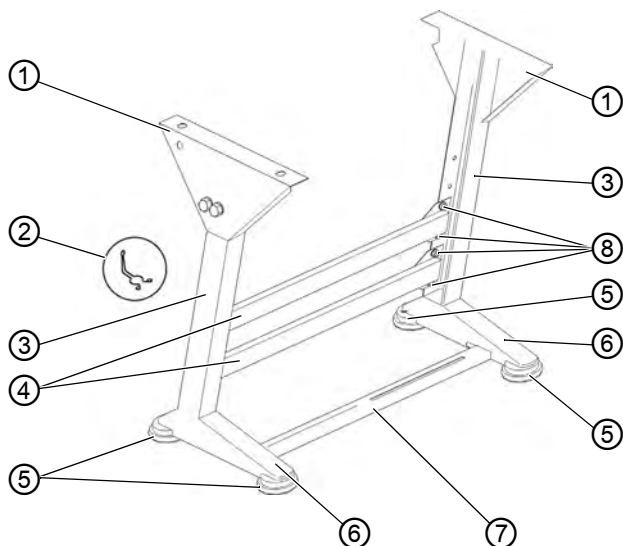
7.2 Rimozione dei fissaggi di trasporto

Prima dell'installazione rimuovere tutti i fissaggi di trasporto:

- Nastri di fissaggio e i listelli di legno dalla parte superiore della macchina
- Nastri di fissaggio e i listelli di legno dal piano di lavoro
- Nastri di fissaggio e i listelli di legno dal telaio
- Cunei di supporto tra il braccio della macchina e la placca ago

7.3 Montaggio del telaio

Fig. 38: Montaggio del telaio



 Per montare il telaio:

1. Avvitare i montanti trasversali (4) ai montanti del telaio (3).
2. Avvitare il sostegno trasversale (7) alle traverse di base (6).
3. Avvitare le testate (1) ai montanti del telaio (3).
4. Spingere tutti e 4 i piedini del telaio (5) sulle traverse di base (6).



Importante

Il telaio deve poggiare a terra in modo uniforme con tutti e 4 i piedini.

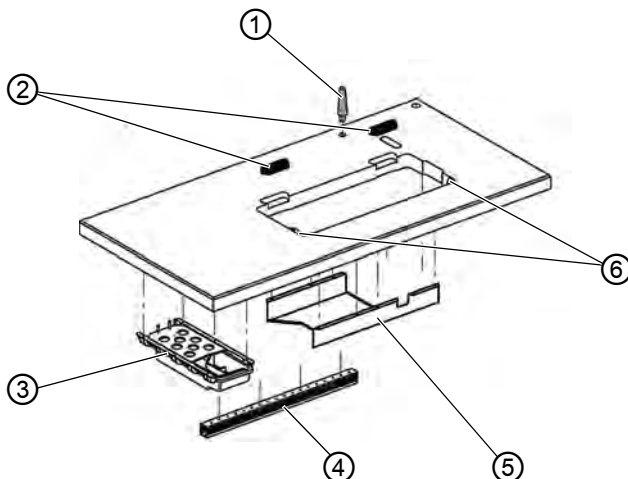
5. Avvitare le viti (8).
6. Avvitare il supporto per oliatore (2) dietro il montante trasversale superiore (4).

7.4 Piano di lavoro

7.4.1 Completamento del piano di lavoro

Il piano di lavoro è compreso nella fornitura opzionale.
I disegni per realizzare autonomamente un piano di lavoro sono reperibili in **Appendice** ( pag. 103).

Fig. 39: Completamento del piano di lavoro



- | | |
|--|------------------------|
| (1) - Supporto della parte superiore
(solo con 171) | (4) - Canale passacavi |
| (2) - Appoggi di gomma | (5) - Coppa dell'olio |
| (3) - Cassetto | (6) - Angoli |

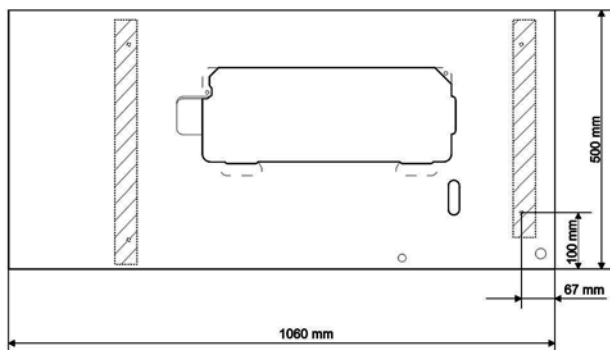


Per completare il piano di lavoro:

1. Inserire il supporto della parte superiore (1) nel foro del piano di lavoro (solo per la 171).
2. Inserire gli appoggi di gomma (2) nelle incavature.
3. Inserire gli appoggi di gomma negli angoli (6) nell'incavo del piano di lavoro.
4. Avvitare il cassetto (3) con i suoi supporti a sinistra sotto il piano di lavoro.
5. Avvitare il canale passacavi (4) sotto il piano di lavoro.
6. Allineare le posizioni di avvitamento della coppa dell'olio (5) e avvitarle con viti da legno sotto l'incavo del piano di lavoro.

7.4.2 Fissaggio del piano di lavoro al telaio

Fig. 40: Fissaggio del piano di lavoro al telaio

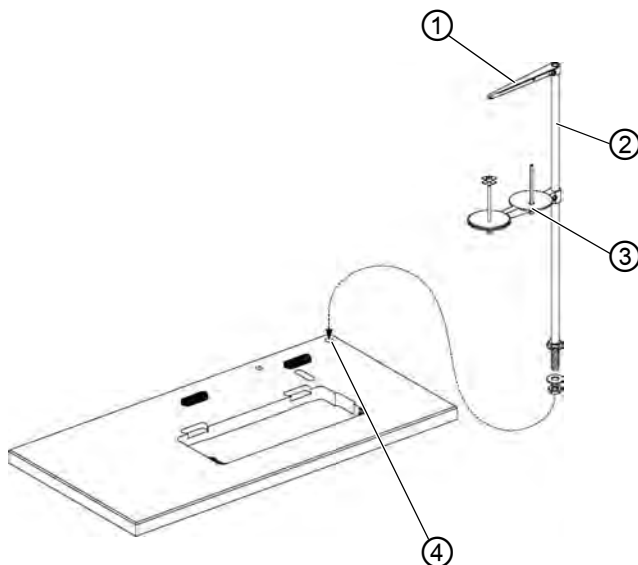


Per fissare il piano di lavoro al telaio:

1. Fissare il piano di lavoro al telaio con le viti da legno secondo le misure.

7.4.3 Montaggio del portafilo

Fig. 41: Montaggio del portafilo



(1) - Guidafile
(2) - Portafilo

(3) - Supporto rocchetto
(4) - Foro



Per montare il portafilo:

1. Inserire il portafilo (2) nel foro (4).
 2. Fissare il portafilo (2) mediante dado e rondella spessore.
 3. Avvitare il supporto rocchetto (3) e il guidafile (1) al portafilo (2).
- ⚠ Il guidafile(1) e il supporto rocchetto (3) devono essere esattamente paralleli tra loro.

7.5 Regolazione dell'altezza di lavoro

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!

Allentando le viti dei montanti del telaio, il piano di lavoro potrebbe abbassarsi a causa del peso proprio. Pericolo di schiacciamento.

Durante la fase di allentamento delle viti fare attenzione che le mani non restino incastrate

CAUTELA



Pericolo di danni all'apparecchiatura di spostamento a causa di impostazione errata!

L'apparecchiatura di movimento degli operatori può essere danneggiata in caso di mancato rispetto dei requisiti ergonomici.

Adattare l'altezza di lavoro alla statura della persona che opererà sulla macchina.

L'altezza di lavoro è regolabile continuamente fra 700 e 900 mm.

Fig. 42: Regolazione dell'altezza di lavoro



(1) - Viti



Per regolare l'altezza di lavoro:

1. Allentare le viti (1).
2. Regolare il piano di lavoro all'altezza desiderata.



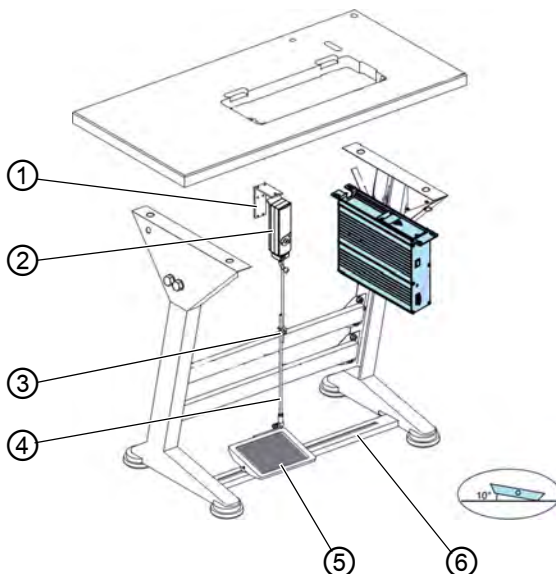
Importante

Estrarre o inserire uniformemente il piano di lavoro in ambedue i lati, per evitarne l'inclinazione.
Assicurarsi che il piano di lavoro abbia la stessa altezza su entrambi i lati.

3. Stringere le viti (1).

7.6 Montaggio del pedale e del trasduttore del valore nominale

Fig. 43: Montaggio del pedale e del trasduttore del valore nominale



- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------|
| (1) - Squadra di fissaggio | (4) - Tiranteria del pedale |
| (2) - Trasduttore valore nominale | (5) - Pedale |
| (3) - Vite | (6) - Sostegno trasversale |



Per montare il peldale e il trasduttore del valore nominale:

1. Sistemare il pedale (5) sul sostegno trasversale (6) e orientarlo.
- Il centro del pedale si trovi sotto l'ago.
2. Fissare il pedale (5).
3. Avvitare il trasduttore valore nominale (2) alla squadra di fissaggio (1).
4. Avvitare le squadre (1) sul piano di lavoro, in modo che la tiranteria del pedale (4) si sviluppi in perpendicolare dal trasduttore del valore nominale (2) verso il pedale (5).
5. Fissare la tiranteria del pedale (4) con le conche sferiche al traduttore del valore nominale (2) e al pedale (5).

**Impostazione corretta**

Con il pedale (4) rilasciato l'inclinazione deve essere di 10°.

6. Avvitare la vite (3).

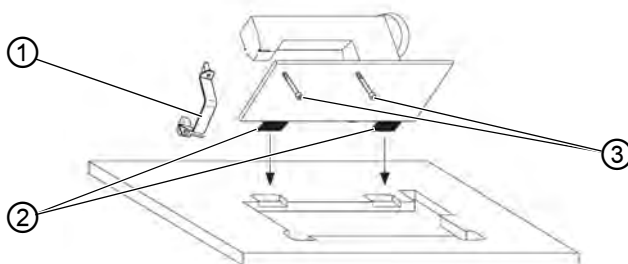
7.7 Inserimento della parte superiore della macchina

AVVERTENZA**Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!**

La parte superiore della macchina è molto pesante. Pericolo di schiacciamento.

Durante il montaggio della parte superiore della macchina, fare attenzione che le mani non restino incastrate

Fig. 44: Inserimento della parte superiore della macchina



(1) - Staffa di protezione

(2) - Parti superiori della cerniera

(3) - Viti



Per inserire la parte superiore della macchina:

1. Inserire la parte superiore della macchina in un angolo di 45° dall'alto con le parti superiori della cerniera (2) negli intarsi di gomma.
2. Portare la parte superiore della macchina all'indietro.



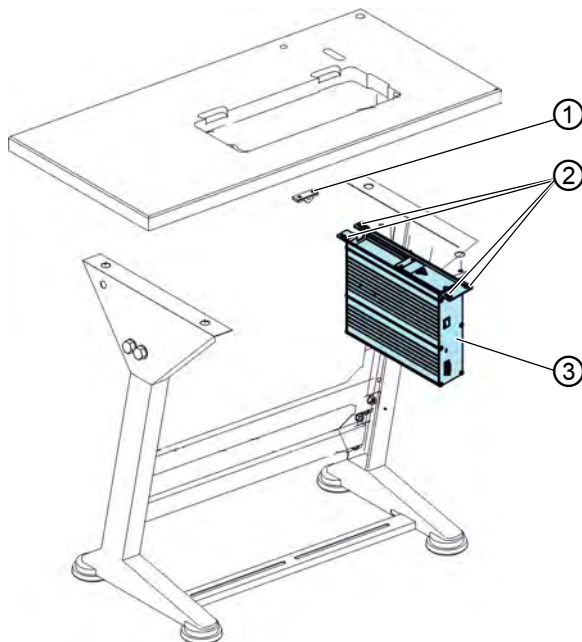
Importante

Rimuovere la staffa di protezione (1) e le viti (3).

3. Rimettere in posizione la parte superiore della macchina.

7.8 Montaggio del sistema di comando

Fig. 45: Montaggio del sistema di comando



(1) - Fermacavi

(3) - Sistema di comando

(2) - Supporto vite

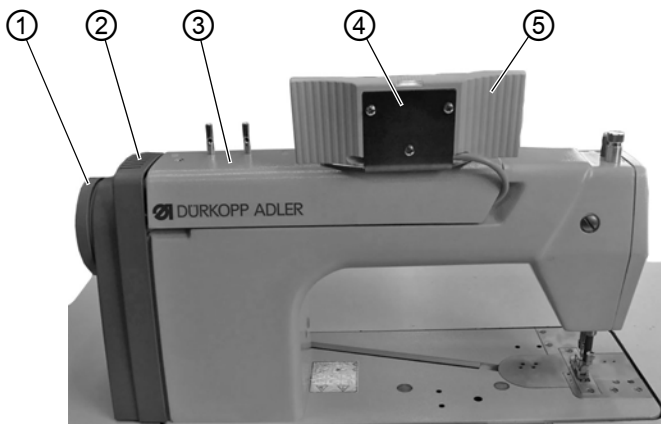


Per montare il sistema di comando:

1. Avvitare il sistema di comando (3) ai 4 supporti con vite (2) sotto il piano di lavoro.
2. Fissare il cavo di alimentazione del sistema di comando nel fermacavi (1).
3. Avvitare il fermacavi (1) sotto il piano di lavoro.

7.9 Montaggio del pannello di comando

Fig. 46: Montaggio del pannello di comando (1)



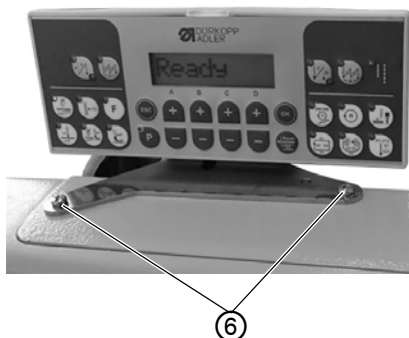
- | | |
|-------------------------------|---------------------------|
| (1) - Volantino | (4) - Squadra |
| (2) - Coperchio del volantino | (5) - Pannello di comando |
| (3) - Coperchio del braccio | |



Per montare il pannello di comando:

1. Allentare le viti del pannello di comando (3).
2. Rimuovere il coperchio del braccio (3).
3. Rimuovere il volantino (1).
4. Rimuovere il coperchio del volantino (2).
5. Avvitare il pannello di comando (5) alla squadra di comando (4).

Fig. 47: Montaggio del pannello di comando (2)



(6) - Viti

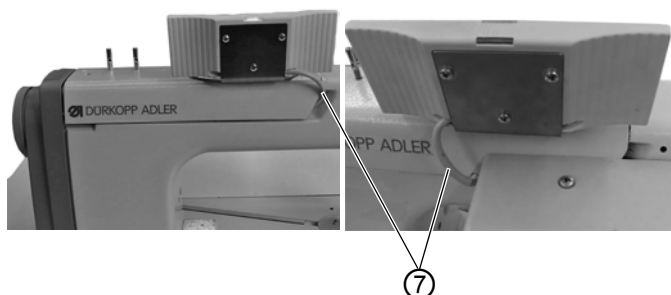


6. Fissare la squadra (4) al coperchio del braccio con le viti (6) del coperchio del braccio.
7. Sostituire il coperchio del braccio (3) e il pannello di comando (5), ma NON serrare.

Fig. 48: Montaggio del pannello di comando (3)

Classe 171

Classe 173



(7) - Cavo

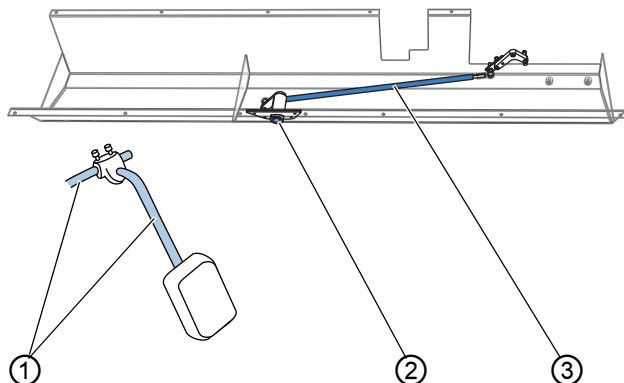


8. Posare il cavo (7) dietro la parte posteriore del coperchio del braccio.
9. Passare il cavo (7) verso il basso dietro il coperchio del volantino (2).
10. Portare il cavo (7) attraverso l'incavo del piano di lavoro verso il basso fino al sistema di comando.
11. Avvitare il coperchio del braccio (3).
12. Applicare e avvitare il coperchio del volantino (2).

13. Applicare e avvitare il volantino (1).

7.10 Montaggio della leva a ginocchiera

Fig. 49: Montaggio della leva a ginocchiera



(1) - Tirante della leva a ginocchiera (3) - Asta di trasmissione
(2) - Foro

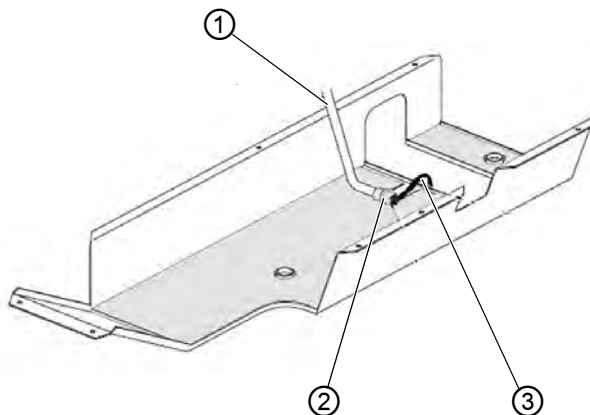


Per montare la leva a ginocchiera:

1. Ribaltare all'indietro la parte superiore della macchina.
2. Montare l'asta di trasmissione (3) nella coppa dell'olio.
3. Avvitare i tiranti della leva a ginocchiera (1).
4. Far passare i tiranti (1) attraverso il foro della coppa dell'olio (2)
5. Collegare i tiranti (1) all'asta di trasmissione (3).

7.11 Montaggio della condotta di aspirazione dell'olio

Fig. 50: Montaggio della condotta di aspirazione dell'olio



(1) - Tubo dell'olio

(2) - Filtro di aspirazione

(3) - Pinza



Per montare la condotta di aspirazione dell'olio:

1. Ribaltare all'indietro la parte superiore della macchina.
2. Avvolgere il filtro di aspirazione (2) con il suo feltro.
3. Avvolgere il filtro di aspirazione (2) con la pinza (3) sulla piastra.



Importante

Posare e fissare il tubo dell'olio (1) in modo che non entri in contatto con parti in movimento.

4. Rimettere in posizione la parte superiore della macchina.

7.12 Collegamento elettrico

PERICOLO



Pericolo di morte a causa dei componenti sotto tensione!

In caso di contatto non protetto con la corrente elettrica, possono verificarsi lesioni gravi o addirittura mortali.

I lavori sull'equipaggiamento elettrico devono essere effettuati solo da personale specializzato e qualificato.



Importante

La tensione di rete deve coincidere con la tensione riportata sulla targhetta di identificazione del motore di cucitura.

7.12.1 Collegamento del sistema di comando



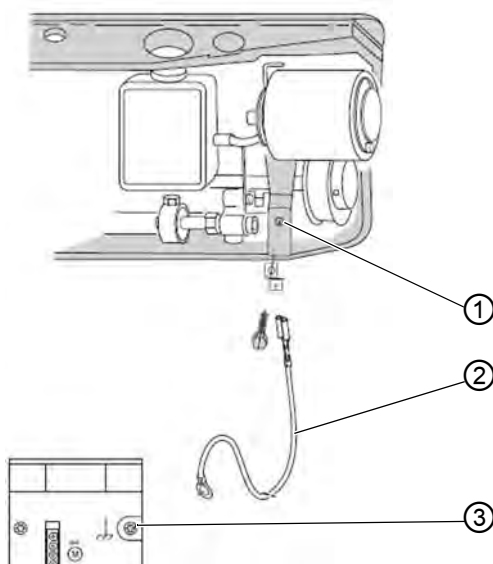
Per collegare il sistema di comando:

1. Far passare i cavi della parte superiore della macchina attraverso l'apertura del piano di lavoro.
2. Collegare i cavi al sistema di comando.
I cavi e le spine corrette sono tutti colorati e contrassegnati da un simbolo.

7.12.2 Realizzare l'equipotenzializzazione

Il conduttore di terra dissipa le scariche statiche della parte superiore della macchina.

Fig. 51: Realizzare l'equipotenzializzazione



- (1) - Punto di collegamento alla piastra di base della macchina
(2) - Conduttore di terra

- (3) - Punto di collegamento al sistema di comando



Per realizzare l'equipotenzializzazione:

1. Fissare il conduttore a terra (2) nel punto di collegamento sul sistema di comando (3).
2. Portare verso l'alto il conduttore di terra (2).
3. Fissare il conduttore di terra (2) con la vite e il connettore piatto nel punto di collegamento alla piastra di base della macchina (1).

7.13 Collegamento pneumatico

NOTA

Danni materiali a causa di aria compressa contaminata con olio!

Le particelle di olio trasportate insieme all'aria compressa possono causare malfunzionamenti della macchina e imbrattamento del materiale da cucire.

Assicurarsi che non giungano particelle di olio nella rete di aria compressa.

NOTA

Danni materiali a causa di impostazione errata!

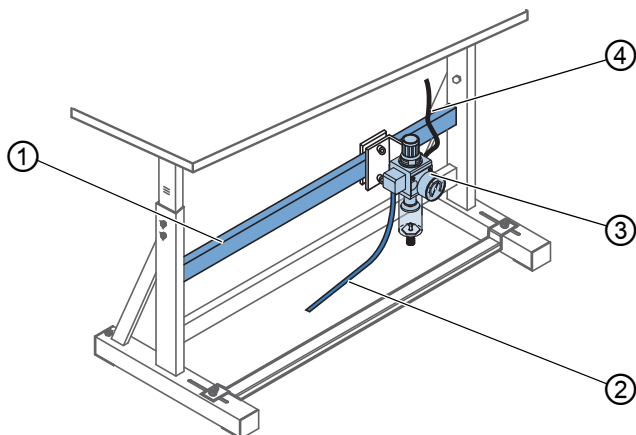
Se la pressione di rete non è quella giusta, possono verificarsi dei danni alla macchina.

Assicurarsi che la macchina venga utilizzata esclusivamente con la pressione di rete impostata correttamente.

Il sistema pneumatico della macchina e delle dotazioni aggiuntive deve essere alimentato con aria compressa priva di acqua e non contaminata con olio. La pressione di rete deve essere di 8 – 10 bar.

7.13.1 Montaggio dell'unità di manutenzione ad aria compressa

Fig. 52: Montaggio dell'unità di manutenzione ad aria compressa



(1) - Montante trasversale
(2) - Tubo flessibile per il collegamento del sistema

(3) - Unità di manutenzione
(4) - Tubo flessibile della macchina



Per montare l'unità di manutenzione ad aria compressa:

1. Fissare l'unità di manutenzione (3) al montante trasversale superiore (1) del telaio mediante squadra di fissaggio, viti e linguetta.
2. Inserire il flessibile della macchina (4) nella parte superiore destra dell'unità di manutenzione (3) e fissarlo.
3. Collegare il tubo flessibile per il collegamento del sistema (2) alla rete dell'aria compressa utilizzando un raccordo R 1/4"

7.13.2 Impostazione della pressione di esercizio

NOTA

Danni materiali a causa di impostazione errata!

Se la pressione di esercizio non è quella giusta, possono verificarsi dei danni alla macchina.

Assicurarsi che la macchina venga utilizzata esclusivamente con la pressione di esercizio impostata correttamente.

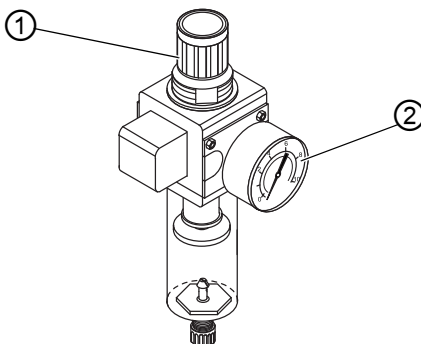


Impostazione corretta

La pressione di esercizio ammessa è indicata nel capitolo **Dati tecnici** ( pag. 99). La pressione di esercizio non deve differire di oltre $\pm 0,5$ bar dal valore stabilito.

Controllare quotidianamente la pressione di esercizio.

Fig. 53: Impostazione della pressione di esercizio



(1) - Regolatore di pressione

(2) - Manometro



Per impostare la pressione di esercizio:

1. Sollevare il regolatore di pressione (1).
2. Ruotare il regolatore di pressione fino a che il manometro (2) non visualizza la regolazione giusta:
 - aumento della pressione = ruotare in senso orario
 - diminuzione della pressione = ruotare in senso antiorario
3. Abbassare il regolatore di pressione (1).

7.14 Esecuzione del funzionamento di prova

Dopo l'installazione, eseguire un test per verificare il funzionamento della macchina.

8 Messa fuori servizio

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni a causa di mancata accortezza!

Pericolo di lesioni gravi.

Pulire la macchina SOLO quando è spenta.
Far disattivare i collegamenti SOLO da personale addestrato.

CAUTELA



Pericolo di lesioni in caso di contatto con l'olio!

A contatto con la pelle, l'olio può provocare eruzioni cutanee.

Evitare che l'olio entri a contatto con la pelle.
Se l'olio è entrato a contatto con la pelle, lavare accuratamente le zone interessate.

Per mettere fuori servizio la macchina per un periodo prolungato, è necessario eseguire alcune operazioni.



Per mettere la macchina fuori servizio:

1. Spegnere la macchina.
2. Staccare la spina di rete.
3. Scollegare la macchina dalla rete di aria compressa, se presente.
4. Rimuovere l'olio residuo dalla coppa dell'olio con un panno.
5. Coprire il pannello di comando per proteggerlo dallo sporco.
6. Coprire il sistema di comando per proteggerlo dallo sporco.
7. Se possibile, coprire l'intera macchina per proteggerla da sporco e danneggiamenti.

9 Smaltimento

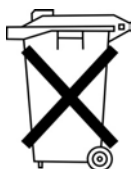
ATTENZIONE



Pericolo di danni ambientali a causa di smaltimento errato!

Uno smaltimento improprio della macchina può causare gravi danni ambientali.

Rispettare SEMPRE le norme nazionali sullo smaltimento.



La macchina non deve essere smaltita nei normali rifiuti domestici.

La macchina deve essere smaltita correttamente secondo le norme nazionali.

Per lo smaltimento considerare che la macchina è composta di materiali diversi (acciaio, plastica, parti di elettronica, ...). Rispettare le norme nazionali per il loro smaltimento.

10 Risoluzione dei guasti

10.1 Servizio clienti

Per riparazioni o problemi con la macchina rivolgersi a:

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tel. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

E-mail: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com



10.2 Errore nel ciclo di cucitura

Errore	Possibili cause	Soluzione
Sfilamento all'inizio della cucitura	La tensione del filo dell'ago è eccessiva	Controllare la tensione preliminare del filo dell'ago.
Rottura del filo	Il filo dell'ago e il filo del crochet non sono inseriti correttamente	Controllare il percorso di introduzione del filo.
	L'ago è piegato o tagliente	Sostituire l'ago.
	L'ago non è inserito correttamente nella barra ago	Inserire correttamente l'ago nella barra ago.
	Il filo utilizzato non è adatto	Utilizzare il filo consigliato.
	Le tensioni del filo sono eccessive per il filo utilizzato	Controllare le tensioni del filo.
	I componenti guidafile come ad es. i guidafile sono taglienti	Controllare il percorso di introduzione del filo.
	La placca ago o il crochet sono stati danneggiati dall'ago	Far modificare i componenti da personale specializzato e qualificato

Errore	Possibili cause	Soluzione
Salti del punto	Il filo dell'ago e il filo del crochet non sono inseriti correttamente	Controllare il percorso di introduzione del filo
	L'ago è spuntato o piegato	Sostituire l'ago.
	L'ago non è inserito correttamente nella barra ago	Inserire correttamente l'ago nella barra ago.
	Lo spessore dell'ago utilizzato non è adatto	Utilizzare lo spessore dell'ago consigliato.
	Il portafilo è montato in modo sbagliato	Controllare il montaggio del portafilo
	Le tensioni del filo sono eccessive	Controllare le tensioni del filo.
	La placca ago o il crochet sono stati danneggiati dall'ago	Far modificare i componenti da personale specializzato e qualificato
	La distanza tra crochet e ago non è impostata correttamente	Impostare correttamente la distanza
Punti allentati	Le tensioni del filo non sono adatte al materiale da cucire, al suo spessore o al filo utilizzato.	Controllare le tensioni del filo.
	Il filo dell'ago e il filo del crochet non sono inseriti correttamente	Controllare il percorso di introduzione del filo.
Rottura dell'ago	Lo spessore dell'ago non è adatto al materiale da cucire o al filo	Utilizzare lo spessore dell'ago consigliato.

11 Dati tecnici

Emissione sonora

Valore di emissione riferito alla postazione di lavoro secondo DIN EN ISO 10821:

Classe 171-131110 (1 ago)

$L_{pA} = 79,4 \text{ dB (A)}$; $K_{pA} = 0,58 \text{ dB (A)}$

- Lunghezza punto: 3,2 mm
- Velocità: 4100 rpm
- Materiale: tessuto 2 volte G1 DIN 23328

Classe 171-131110 (2 aghi)

$L_{pA} = 78,8 \text{ dB (A)}$; $K_{pA} = 0,80 \text{ dB (A)}$

- Lunghezza punto: 3,2 mm
- Velocità: 4300 rpm
- Materiale: tessuto 2 volte G1 DIN 23328

Classe 171-141521

$L_{pA} = 79,0 \text{ dB (A)}$; $K_{pA} = 1,0 \text{ dB (A)}$

- Lunghezza punto: 3,2 mm
- Velocità: 4200 rpm
- Materiale: tessuto 2 volte G1 DIN 23328

Classe 173-141110, 173-141521

$L_{pA} = 79,0 \text{ dB (A)}$; $K_{pA} = 1,33 \text{ dB (A)}$

- Lunghezza punto: 3,2 mm
- Velocità: 4000 rpm
- Materiale: tessuto 2 volte G1 DIN 23328

11.1 Dati e parametri

Dati tecnici	Unità	0171-131610	0171-141621	0171 131610 + 550-121	0173-141610	0173-141621	550-2-2	550-15-5
Tipo di punto di cucitura		401						
Tipo di crochet		Crossline						
Numero degli aghi		1 (2)	1	1 (2)	1	2	1	
Sistema di aghi		934 RG o 933						
Spessore dell'ago	[Nm]	80 - 130						
Spessore del filo	[Nm]	70/3						
Lunghezza punto	[mm]	1 - 4	2,5	1 - 4				
Velocità massima	[min ⁻¹]	6600	6000	2500	6000			
Velocità alla consegna	[min ⁻¹]	6600	5800	2200	5800		5500	
Tensione di rete	[V]	190 - 240						
Frequenza di rete	[Hz]	50/60						
Pressione di esercizio	[bar]	6						
Lunghezza	[mm]	550			500			
Larghezza	[mm]	175						
Altezza	[mm]	380						
Peso	[kg]	37	38	39	40	39		
Carico connesso	[kVA]	0,5						

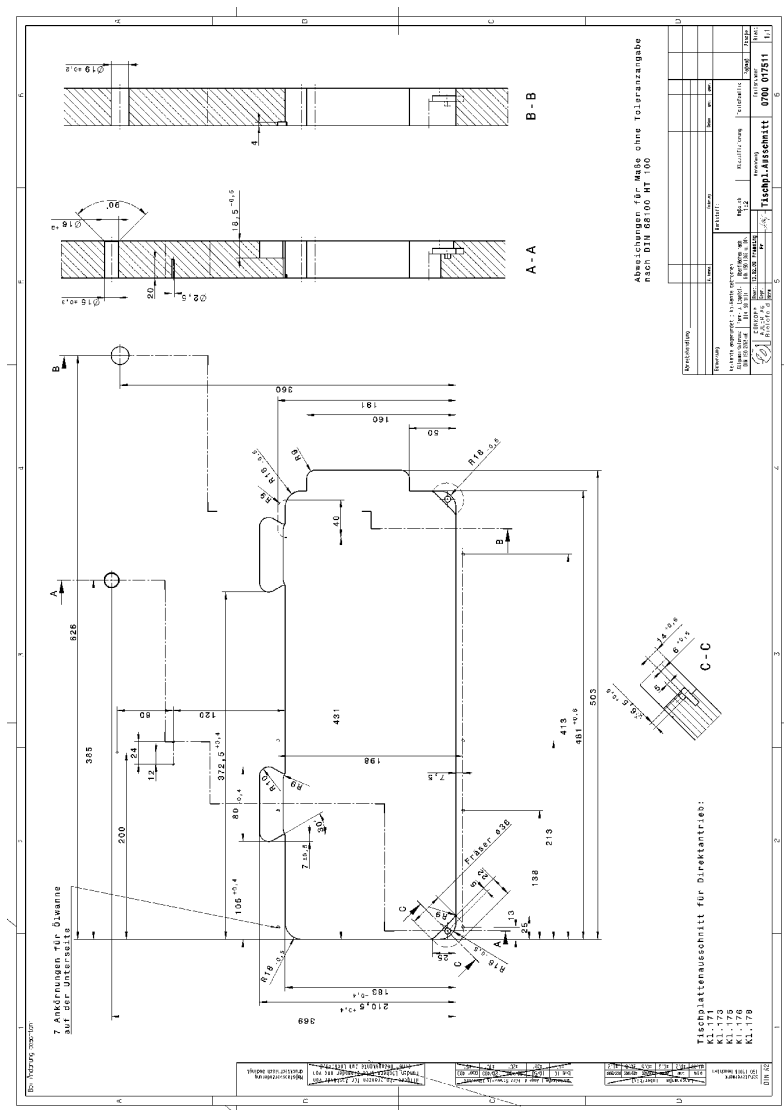
11.2 Requisiti per un funzionamento senza problemi

La qualità dell'aria compressa deve essere garantita secondo la norma ISO 8573-1: 2010 [7:4:4:4].

12 Appendice

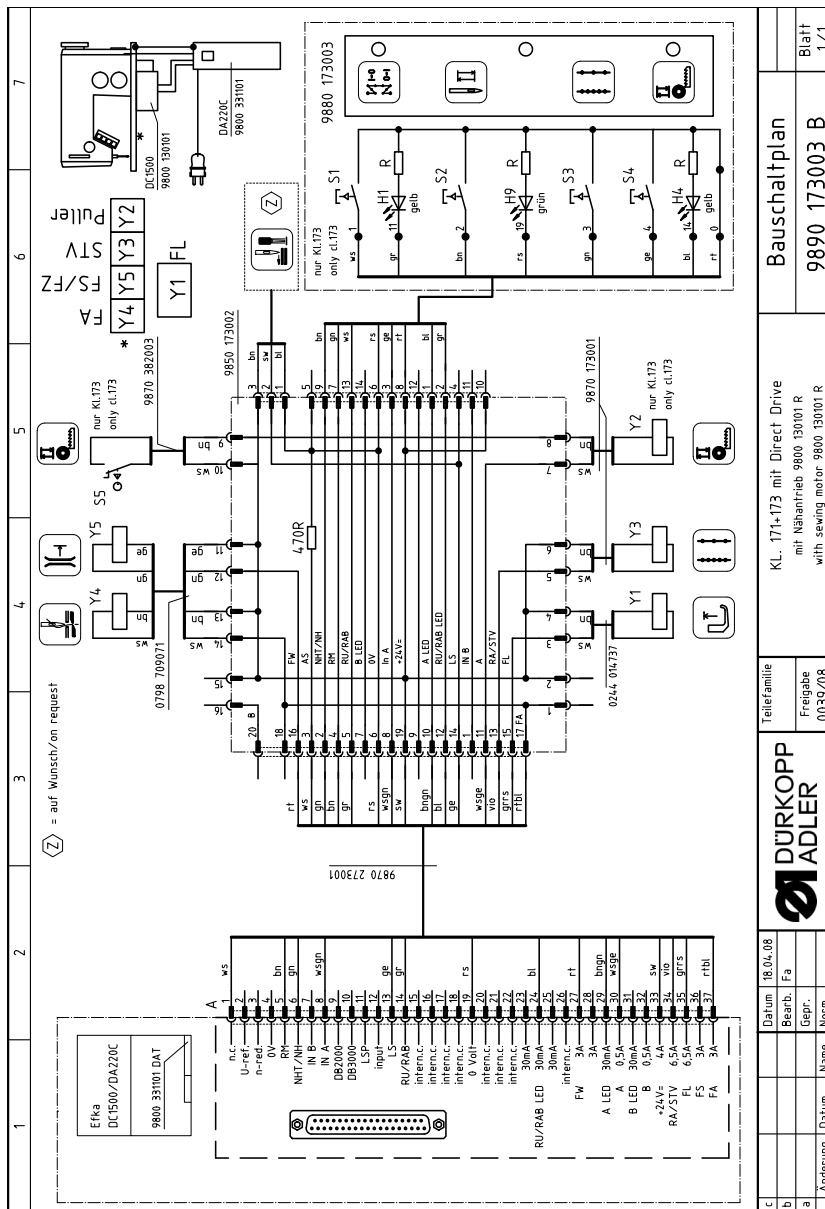
12.1 Disegno del piano di lavoro

Fig. 54: Disegno del piano di lavoro



12.2 Schema elettrico

Fig. 55: Schema elettrico



Bauschaltplan
9890 173003 B

KL. 171-173 mit Direct Drive
mit NÄhantrieb 9890 130101 R
with sewing motor 9890 130101 R

Telefamilie
Freigabe
0039/08

**DÜRKOPP
ADLER**

c	Datum	18.04.08
b	Bearb.	Fa
a	Gepr.	
	Norm	
	Datum	Name

DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

