

Edizione Ottobre 1986

Indice:	Pagina:
1. Dati tecnici	2
2. Elementi funzionali e di servizio	
2.1 Sulla macchina per cucire	2
2.2 Sul sostegno e bancale	2
3. Completamento	
3.1 Montaggio della testa sul bancale	3
3.2 Montaggio del paracinghia	3
3.3 Montaggio del sincronizzatore	3
3.4 Montaggio del filarello	3
3.5 Allacciamento elettrico	4
3.6 Allacciamento pneumatico	4
4. Uso della macchina	
4.1 Bobinatura del filo inferiore	4
4.2 Inserimento della spolina nella capsula	4
4.3 Regolazione della tensione del filo della spolina	5
4.4 Montaggio dell'ago	5
4.5 Infilatura del filo superiore	5
4.6 Sollevamento del piedino pressore	5
4.7 Regolazione della pressione del piedino pressore	5
4.8 Sollevamento dei piedini	6
4.9 Regolazione della lunghezza del punto	6
5. Apparecchiature supplementari	
5.1 Alzata del piedino pneumatica (FLP)	7
5.2 Dispositivo pneumatico per i punti a marcia indietro (RSP)	7
5.3 Dispositivo per la fermatura della cucitura (Travettatura) automatica (RAP)	7+8
6. Manutenzione	9

1. Dati tecnici

Classe	:	204-370	205-370
Sistema ago	:	794	794
Finezza dell'ago	mm:	200	200
Lunghezza massima del punto	mm:	12	10
Alzata massima del piedino	mm:	20	20
Corsa d'alzata massima del trasporto superiore	mm:	10	10

Per tutte le classi equipaggiate con i seguenti dispositivi:

1. Alzata del piedino pneumatica (FLP)
2. Cucitura a marcia indietro automatica (RSP)
3. Fermatura automatica della cucitura (RAP)

Pressione di rete	bar:	7-10	7-10
Pressione di lavoro	bar:	6	6

2. Elementi funzionali e di servizio

2.1 Sulla macchina per cucire

- A/1 Leva per il regolapunto
- B/2 Cilindro per il regolapunto (In macchine dotate di RSP e/o RAP)
- C/1/2 Guidadili
- D/2 Pretensione del filo superiore
- E/1 Tensione principale del filo superiore con guidafilo
- F/1 Piedino trasportatore
- G/1 Piedino pressore
- H/1/2 Vite di regolazione per la pressione del piedino pressore
- J/1 Leva per il sollevamento dei piedini
- b1/1 Pulsante per l'innesto automatico dei punti a marcia indietro (RSP)
- a2/1 Interruttore per l'innesto automatico dei punti a marcia indietro (RSP)
- K/2 Cilindro per il sollevamento pneumatico dei piedini (In macchine dotate di FLP oppure RAP)
- L/2 Posizionatore
- T/2 Leva per il sollevamento dei piedini
- Z/2 Cavo di collegamento a terra

2.2 Sul sostegno e bancale

- M/1 Portaconi
- N/1 Filarello
- O/3 Valvola per lo scarico del cilindro per il regolapunto (in macchine dotate di RSP)
- P/3 Pannello comandi
- R/3 Distribuzione
- S/3 Gruppo riduttore
- a/1/3 Interruttore di protezione per il motore
- b/1/3 Pulsante a ginocchiera per l'innesto dei punti a marcia indietro pneumatici (In macchine dotate di RSP)
- m/1/3 Motore

3. Completamento

3.1 Montaggio della testa sul bancale

- Inserire la testa nelle cerniere del bancale, classe 204-370
- Avvitare la testa sul bancale, classe 205-370
- Collegare il filo di massa Z/2, classe 205-370
- Inserire l'appoggio per la testa nel bancale, classe 204-370
- Montare ed avvitare il portaconi
- Agganciare la leva T/2 per il sollevamento dei piedini al pedale destro oppure alla ginocchiera

3.2 Montaggio del paracinghia

3.2.1 Classe 204-370

- Avvitare la piastra R/5
- Avvitare sulla piastra S/6 il supporto del paracinghia ed il supporto del sincronizzatore
- Montare la cinghia trapezoidale
- Avvitare la parte superiore del paracinghia, fig. 8 (Nelle macchine con motore posizionario, tagliare il ritaglio per poter inserire il sincronizzatore)
- Assemblare ed avvitare la parte inferiore del paracinghia

3.2.2 Classe 205-370

- Avvitare la piastra R/9
- Avvitare sulla piastra S/4 il supporto del paracinghia ed il supporto del sincronizzatore
- Avvitare la piastra S/10 sulla squadretta R/10
- Montare la cinghia trapezoidale

3.3 Montaggio del sincronizzatore

- Infilare il sincronizzatore sulla flangia in maniera tale che il supporto del sincronizzatore D/7/10 sia inserito nella canalina del sincronizzatore
- Avvitare badando che i segni rossi sul sincronizzatore e sulla flangia coincidano

3.4 Montaggio del filarello

- Avvitare il filarello sul bancale in maniera tale che quando il filarello è innestato il disco di trasmissione T sia posto sicuramente in movimento dalla cinghia trapezoidale

3.5 Allacciamento elettrico

- La tensione di rete deve corrispondere ai dati sulla targhetta del motore
- Inserire la spina
- Accendere la macchina e controllare il senso di rotazione del volantino. Il volantino deve girare in senso antiorario
- Se il senso di rotazione è errato cambiare la polarità nella spina

Attenzione! Tutti i lavori elettrici devono essere effettuati da personale specializzato

3.6 Allacciamento pneumatico

- Svitare il recipiente del nebulizzatore e riempirlo con olio pneumatico fino alla linea di riferimento. (Quantità dell'olio vedi punto 6)
- In macchine dotate di sollevamento del piedino pneumatico (FLP)
Collegare il cilindro K/2 alla valvola T/15
- In macchine dotate del dispositivo di fermatura automatica della cucitura (RAP)
 1. Collegare il cilindro K/2 per il sollevamento pneumatico del piedino (FLP) con la valvola T/15
 2. Collegare il collegamento A/12 della valvola O/12 al collegamento inferiore del cilindro per la fermatura automatica B/2
 3. Collegare il collegamento superiore del cilindro per la fermatura automatica con la valvola R/15
- Collegare il tubo dell'aria alla rete d'aria compressa e regolare la pressione di lavoro su 6 bar tramite la manopola C/15.
- Per garantire il funzionamento del gruppo di riduttore di pressione la pressione di rete deve essere tra 7 e 10 bar.

Consiglio: Dopo l'allacciamento la leva per il regolapunto A/1 deve essere in basso, in caso contrario scambiare tra di loro i collegamenti sul cilindro per la fermatura automatica (RAP)

4. Uso della macchina

4.1 Bobinatura del filo inferiore, fig. 11

- Inserire la spolina vuota sul filarello
- Infilare il filo attraverso i fori del portaconi ed attraverso i dischi della pretensione ed avvolgere alcune spire sulla spolina
- Spingere la leva V/11 contro la spolina
- Porre in marcia la macchina. Se durante la bobinatura non si cuce sollevare contemporaneamente i piedini per evitare danneggiamenti agli organi di trasporto
- Quando la spolina è piena il filarello si sgancia automaticamente

4.2 Inserimento della spolina nella capsula

- Portare il gancio nel punto d'inversione classe 204-370
- Portare la leva tendifilo nel suo punto morto superiore, classe 205-370
- Sollevare la molla W/13 e sganciare la capsula
- Inserire la spolina nella capsula e far passare il filo attraverso la feritoia sotto la molla N/13/14, la spolina tirando il filo deve girare in senso antiorario, fig. 16.
- Riagganciare la capsula

4.3 Regolazione della tensione del filo della spolina

- Aprire il fermo F/13, levare l'anello di copertura G/13 ed estrarre il gancio, classe 204-370
- Aprire la vite c/14/17 e regolare la tensione del filo tramite la vite d/14/17
- Serrare la vite c/14/17

4.4 Montaggio dell'ago

- Portare la barra ago nel suo punto morto superiore
- Spingere l'ago verso l'alto fino in battuta nel suo supporto, e contemporaneamente girarlo in maniera che la scanalatura corta guardi verso il gancio

4.5 Infilatura del filo superiore

- Infilare il filo come visibile in fig. 18

4.6 Sollevamento del piedino pressore

- Manualmente tramite la leva J/1
- Pneumaticamente: Vedi punto 5.1

Consiglio: Se si deve porre in marcia la macchina senza materiale sotto i piedini, sollevare sempre i piedini per non danneggiare gli organi di trasporto

4.7 Regolazione della pressione del piedino pressore

- Regolare la pressione del piedino pressore tramite la vite H/1

4.8 Sollevamento dei piedini

Il piedino accompagnatore (Mediano) ed il piedino pressore hanno un'alzata massima ciascuno di 10 mm. Questo valore è regolato in fabbrica.

In caso di cuciture su spessori trasversali di differente consistenza, il sollevamento del piedino pressore deve essere regolato a seconda dello spessore massimo del materiale che deve essere superato.

Per regolare:

- Allentare la vite m/18 (Raggiungibile attraverso il foro nel coperchio)
- Introdurre il cacciavite nella feritoia del listello M/18 (Raggiungibile attraverso il foro nel coperchio) e rialzare od abbassare il listello

Listello verso l'alto : Sollevamento minimo
Listello verso il basso: Sollevamento massimo

4.9 Regolazione della lunghezza del punto

4.9.1 Macchine non dotate dal dispositivo RSP oppure RAP

- Per diminuire la lunghezza del punto: Girare il pommello A/1 verso destra
- Per aumentare la lunghezza del punto: Girare il pommello A/1 verso sinistra
- Per cucire a marcia indietro: Portare la leva del regolapunto verso l'alto

4.9.2 Macchine dotate del dispositivo RSP oppure RAP

- Per scaricare il cilindro del regolapunto premere verso destra la leva della valvola O/3
- Per diminuire la lunghezza del punto: Girare il pommello A/1 verso destra
- Per aumentare la lunghezza del punto: Girare il pommello A/1 verso sinistra
- Riportare la leva della valvola O/3 verso sinistra in caso contrario verranno a mancare le funzioni RSP oppure RAP

5. Apparecchiature supplementari

5.1 Alzata del piedino pneumatica, FLP

- Con macchine dotate con il dispositivo di sollevamento pneumatico del piedino (FLP), oppure con macchine dotate con il dispositivo per la fermatura automatica della cucitura (RAP), dopo l'arresto della macchina il piedino pressore viene alzato tramite il cilindro K/2
- La posizione dell'ago e del piedino pressore nella posizione di riposo del pedale possono essere determinate sul pannello del motore.

Pannello comandi Efka Tipo 9 B 31 (FLP), fig. 22

Posizione dell'ago : Tramite il ponte b17

Posizione del piedino pressore: Tramite il ponte b/23

Pannello comandi Efka Tipo 8 E 521 (RAP), fig. 21

Posizione dell'ago : Tramite l'interruttore S17

Posizione del piedino pressore: Tramite l'interruttore S23

Pannello comandi Quick Tipo AQ 5.852 (FLP) e AQ 5.609 (RAP), fig. 23

Posizione dell'ago : Tramite l'interruttore A

Posizione del piedino pressore: Tramite l'interruttore E

5.2 Dispositivo pneumatico per i punti a marcia indietro (RSP)

- Con l'interruttore a2/1 il regolapunto viene portato pneumaticamente sulla marcia indietro e contemporaneamente nell'interruttore s'illumina una spia rossa
- Azionando nuovamente l'interruttore a2/1 il regolapunto viene portato nuovamente in marcia avanti e la spia rossa si spegne
- Azionando il pulsante B1/1 oppure il pulsante a ginocchiera b2/3 il regolapunto rimane in marcia indietro fino a quando il pulsante B1/1 oppure il pulsante a ginocchiera b2/3 vengono rilasciati. Durante il tempo d'azionamento s'accende la spia rossa nell'interruttore a2/1 e si spegne al rilascio
- Rilasciando l'azionamento il regolapunto si riporta in marcia avanti

5.3 Dispositivo per la fermatura della cucitura (Travettatura) automatica (RAP)

- Le fermature della cucitura iniziali e finali, doppie e semplici si possono regolare sul pannello del motore
- La fermatura iniziale viene inizializzata premendo in avanti il pedale, quella finale premendolo indietro.

5.3.1 Pannello comandi Efka Tipo 8 E 521

Fermatura della cucitura iniziale, fig. 21

- Interruttore S20 in alto : Fermatura iniziale semplice
in mezzo: Fermatura iniziale esclusa
in basso: Fermatura iniziale doppia

Fermatura della cucitura finale, fig. 21

- Interruttore S21 in alto : Fermatura della cucitura finale inserita
in basso: Fermatura della cucitura finale disinserita

Quantità dei punti della fermatura della cucitura, fig. 19

- Gruppo d'interruttori b70: Per la fermatura iniziale semplice (ARe)
" " b71: " " " " doppia (ARd)
" " b72: " " " finale semplice (ERe)
" " b73: " " " " doppia (ERd)
- Ogni interruttore di ogni gruppo d'interruttori ha in posizione chiusa un determinato valore.

Interruttori:	1 e 5 = 1 punto
"	2 e 6 = 2 punti
"	3 e 7 = 4 punti
"	4 e 8 = 8 punti

- Ogni interruttore in posizione aperta corrisponde ad un valore di punti uguale a zero
- Tramite la combinazione d'inserimento degli interruttori si possono ottenere, per ogni singolo tratto della fermatura della cucitura, tratti composti da 1 a 15 punti

Posizione del piedino pressore dopo l'esecuzione della fermatura della cucitura, fig. 21

- Tramite il ponte S45 può essere determinata la posizione del piedino pressore dopo l'esecuzione della fermatura della cucitura
Ponte chiuso = Piedino pressore in alto
Ponte aperto = Piedino pressore in basso

5.3.2 Pannello comandi Quick Tipo AQ 5.609

Fermatura del cucitura iniziale, fig. 23

- Interruttore C in alto : Fermatura iniziale semplice
in mezzo: " " esclusa
in basso: " " doppia

Fermatura della cucitura finale, fig. 23

- Interruttore D in alto : Fermatura finale semplice
in mezzo: " " esclusa
in basso: " " doppia

Quantità dei punti di fermatura della cucitura, fig. 20

- Ogni singolo tratto della fermatura della cucitura può essere regolato da 0 a 9 punti tramite l'interruttore girevole corrispondente al tratto di fermatura rilevabile nella sottostante tabella.

Interruttore girevole	Ar2: Fermatura iniziale semplice (ARe)
	Ar1: " " doppia (ARd)
	Er2: " " semplice (ERe)
	Er1: " " doppia (ERd)

Posizione del piedino pressore dopo l'esecuzione e della fermatura della cucitura, fig. 23

- Tramite l'interruttore E/23 può essere regolata la posizione del piedino pressore dopo l'esecuzione della fermatura della cucitura.

6. Manutenzione

- Pulire giornalmente il gancio, gli organi di trasporto, i passaggi del filo e le tensioni, lubrificare i punti di lubrificazione segnati nelle figure da 24 a 33

6.1 Qualità dell'olio lubrificante

- Utilizzare solo olii di marca come per esempio ESSO MILLKOT K 68 o altri olii con i seguenti dati:

Viscosità a 40° C : 65 mm²/s
Punto d'infiammazione: 212° C

ESSO MILLCOT K 68 può essere ordinato:

1 litro: Nr. pezzo 990 47 012 8
5 litri: Nr. pezzo 990 47 012 9

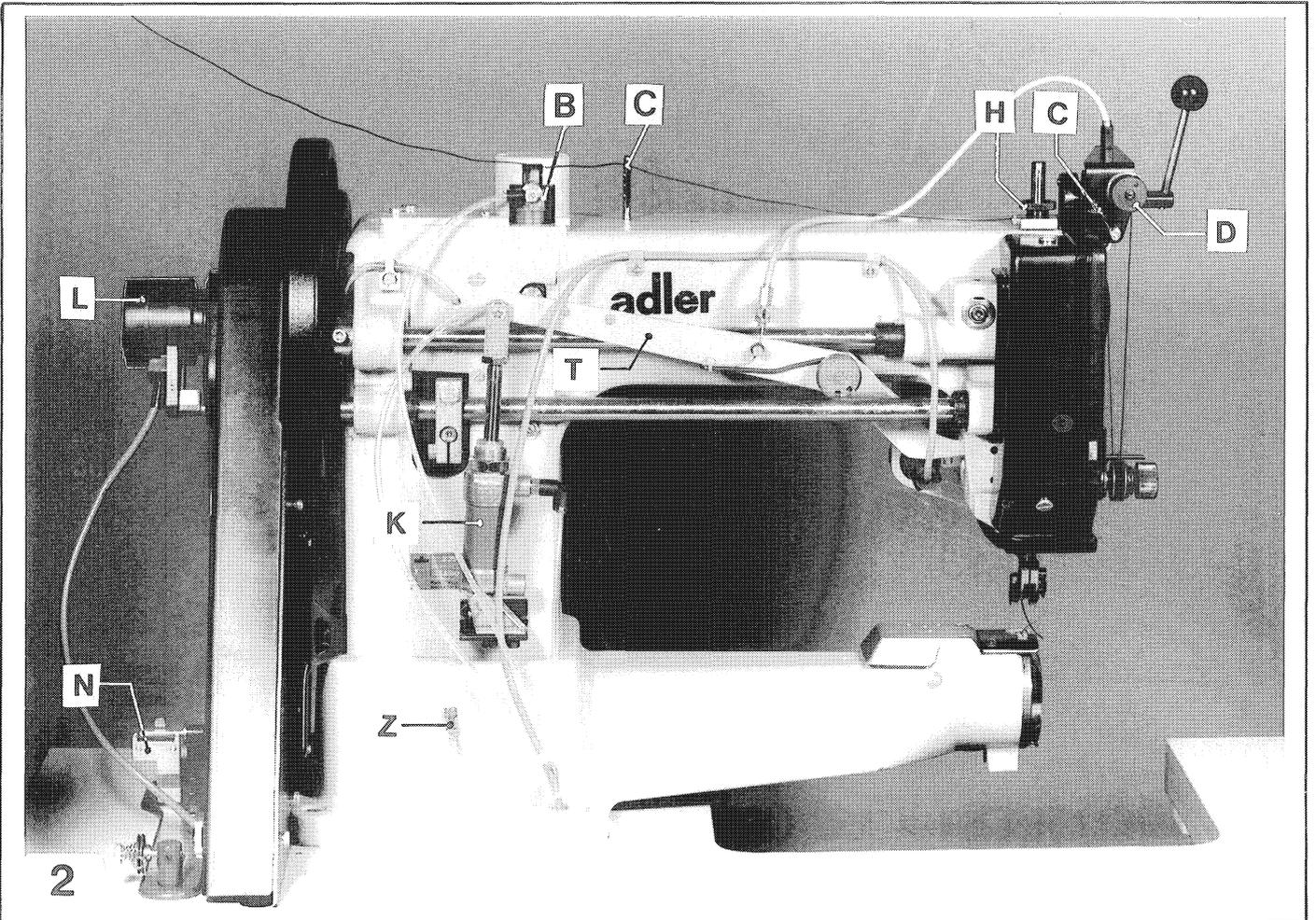
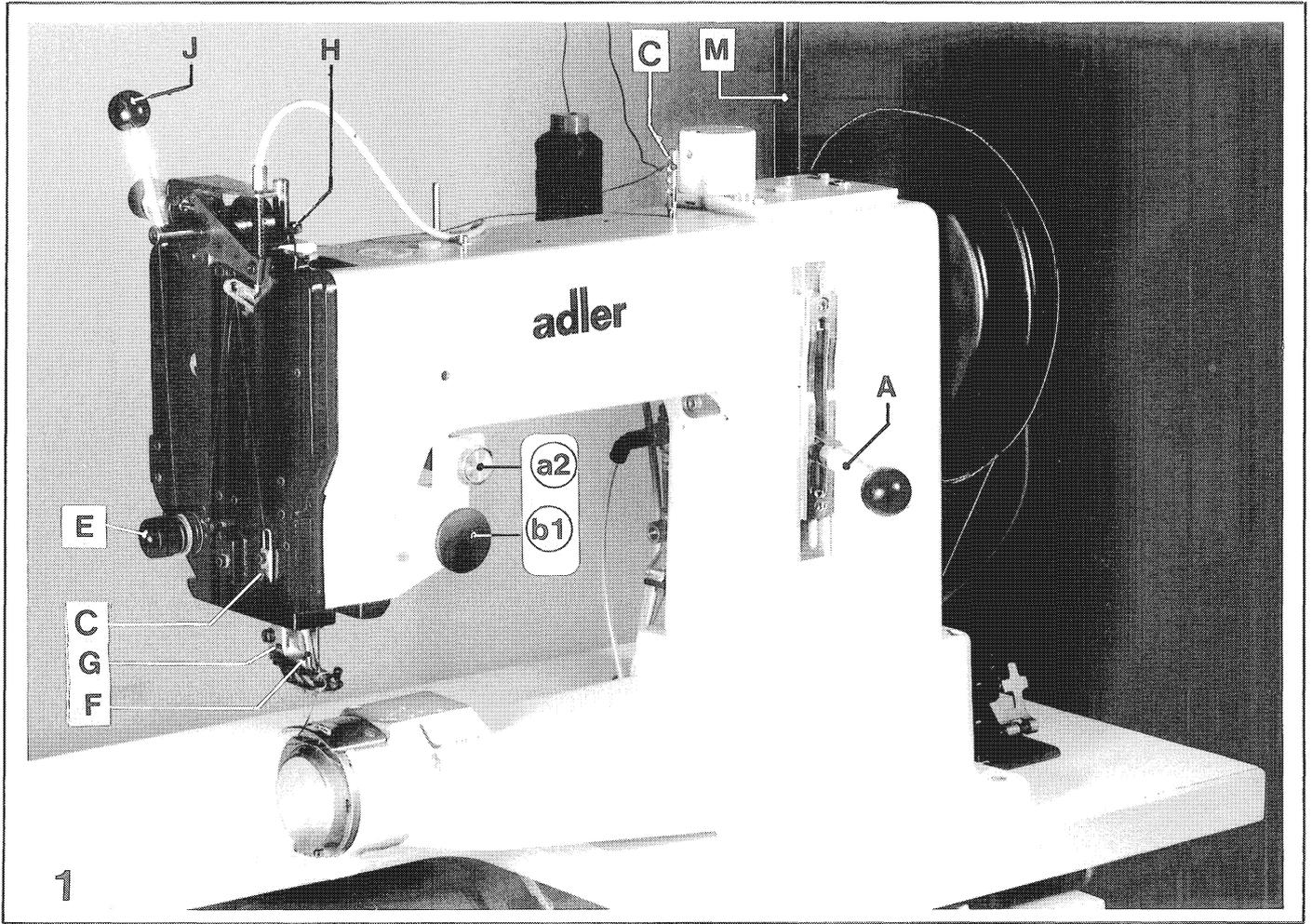
6.2 Qualità dell'olio pneumatico

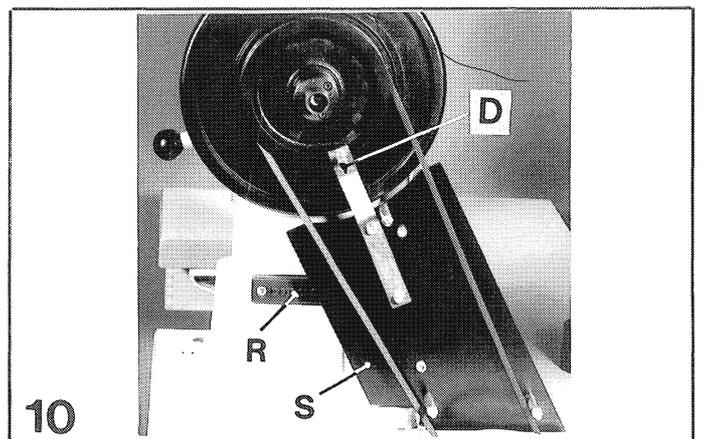
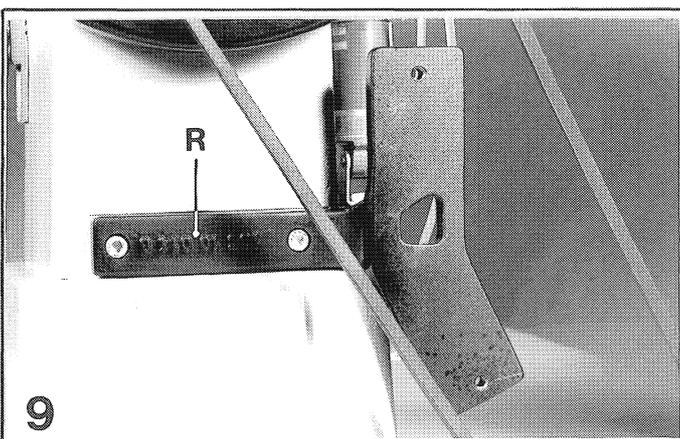
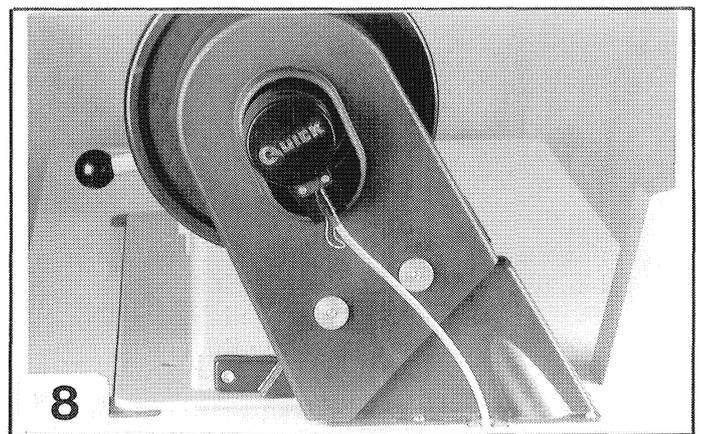
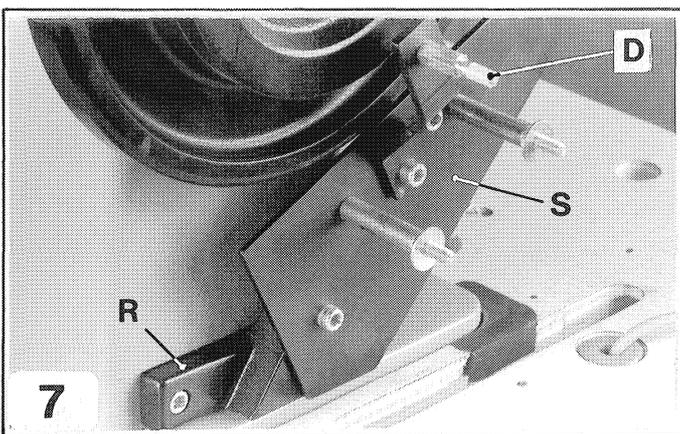
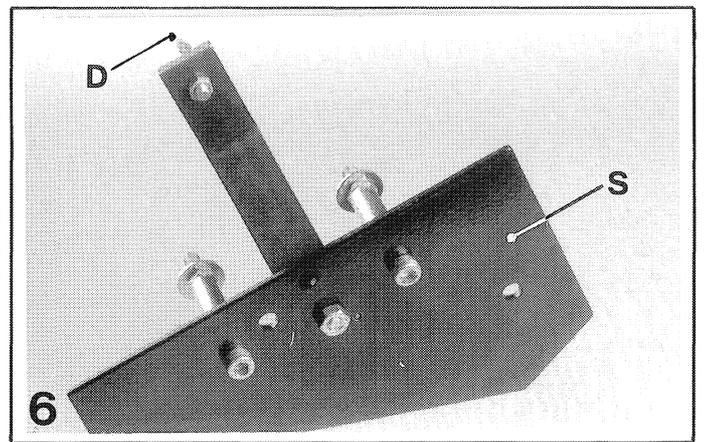
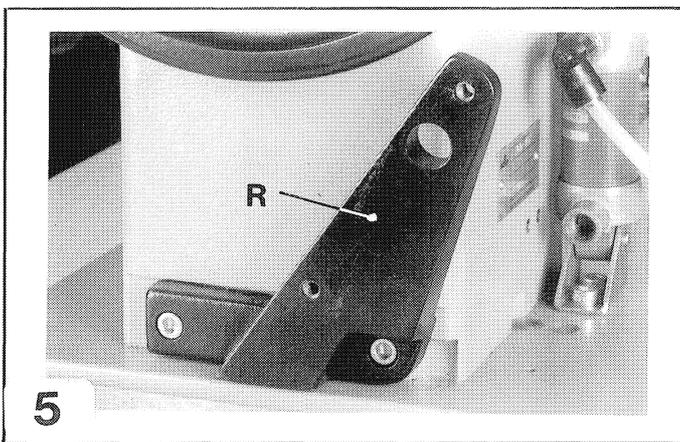
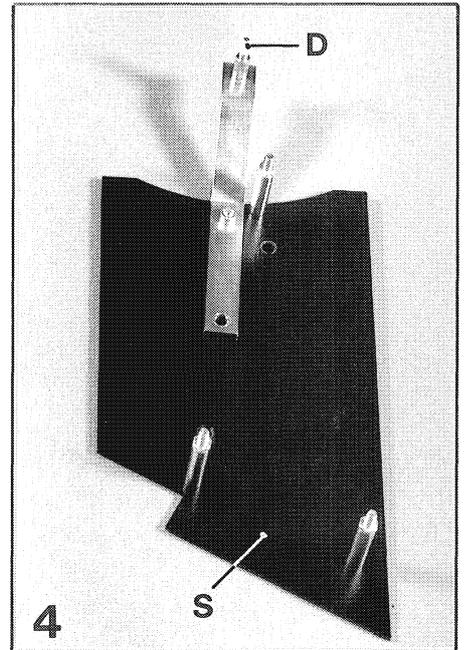
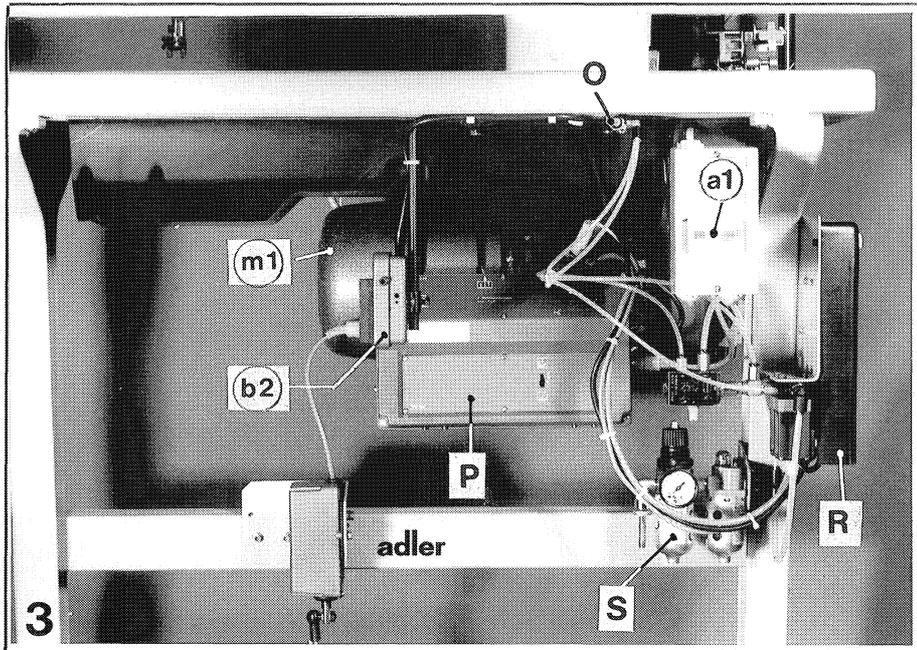
- Utilizzare soli olii di marca come per esempio ESSO NUTO H 68 o altri olii con i seguenti dati:

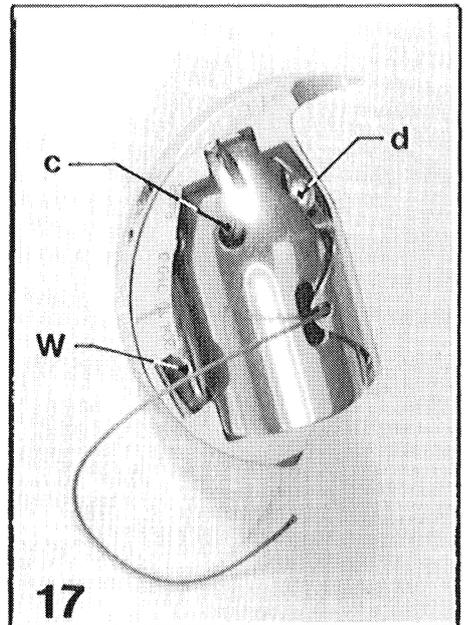
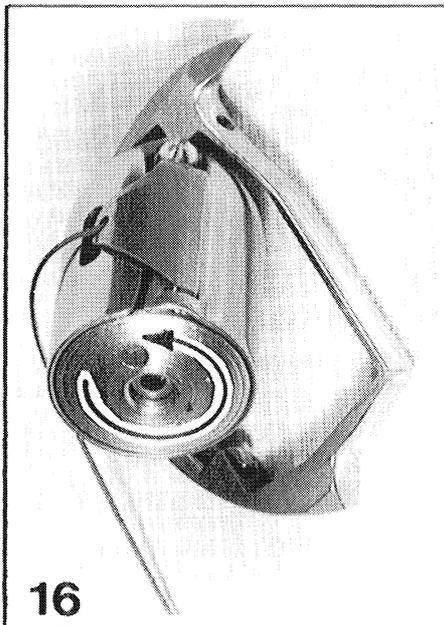
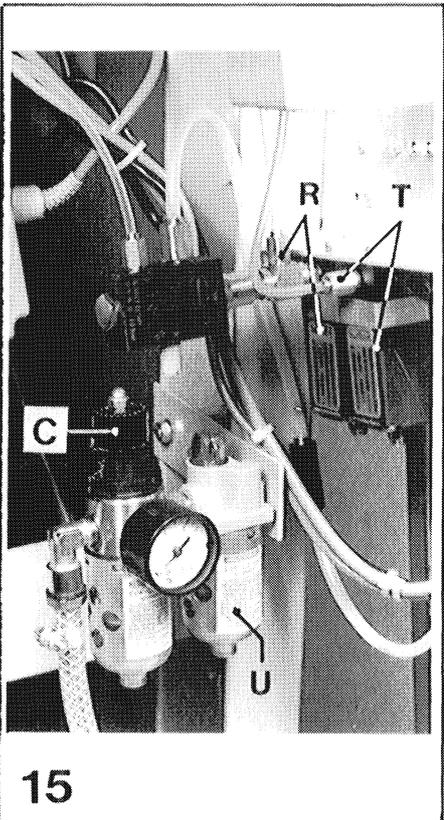
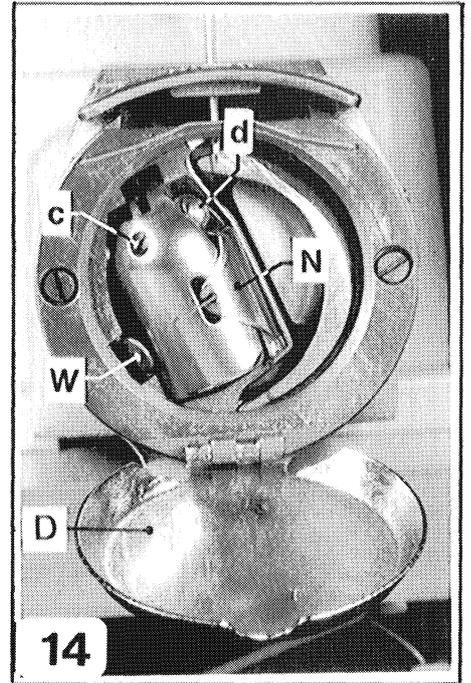
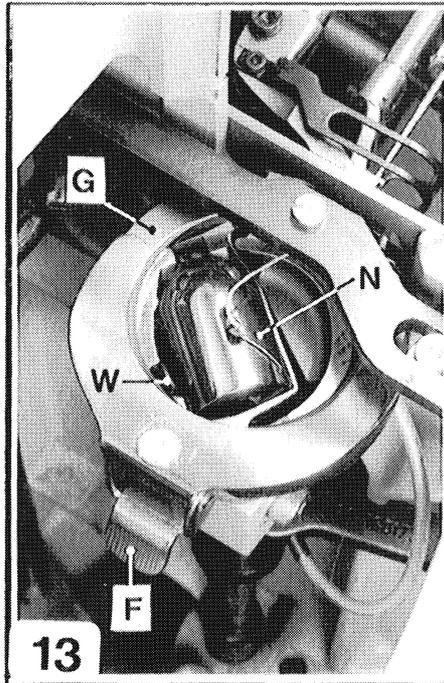
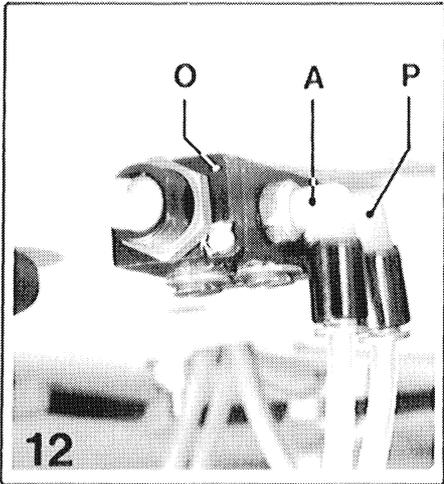
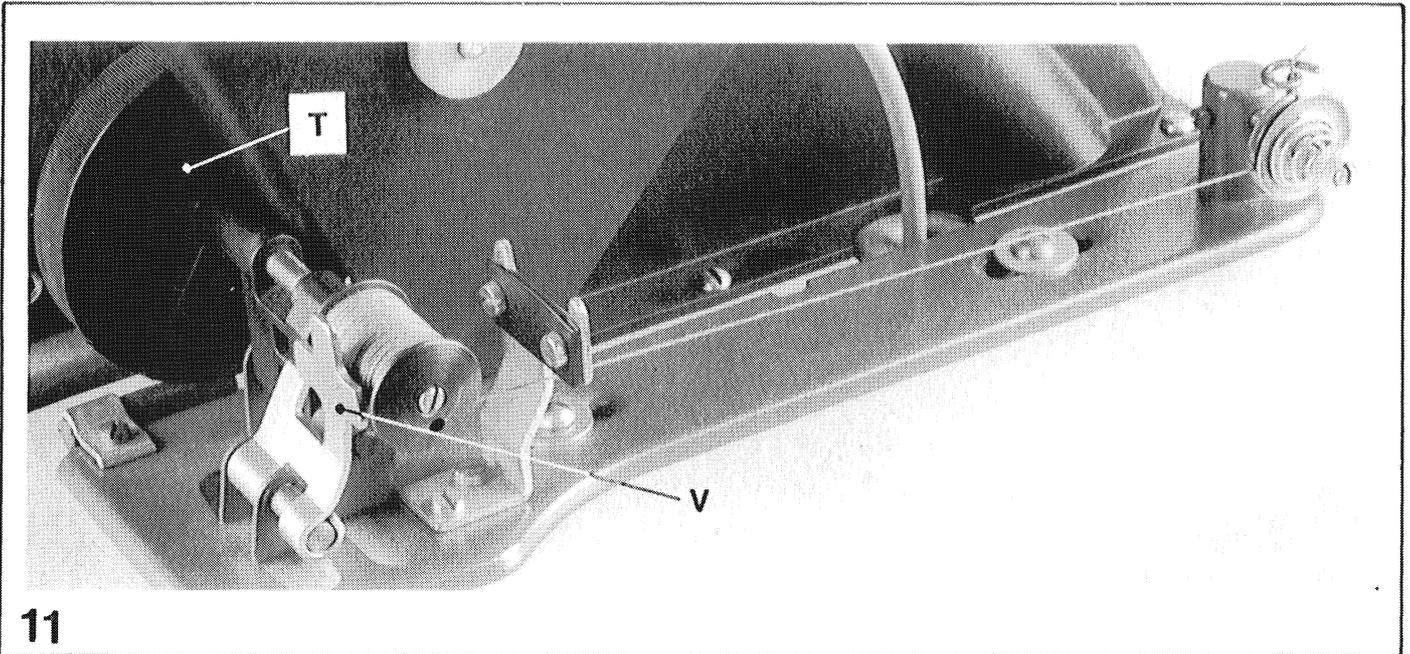
Viscosità a 40° : 66 mm²/s
Punto d'infiammazione: 236° C

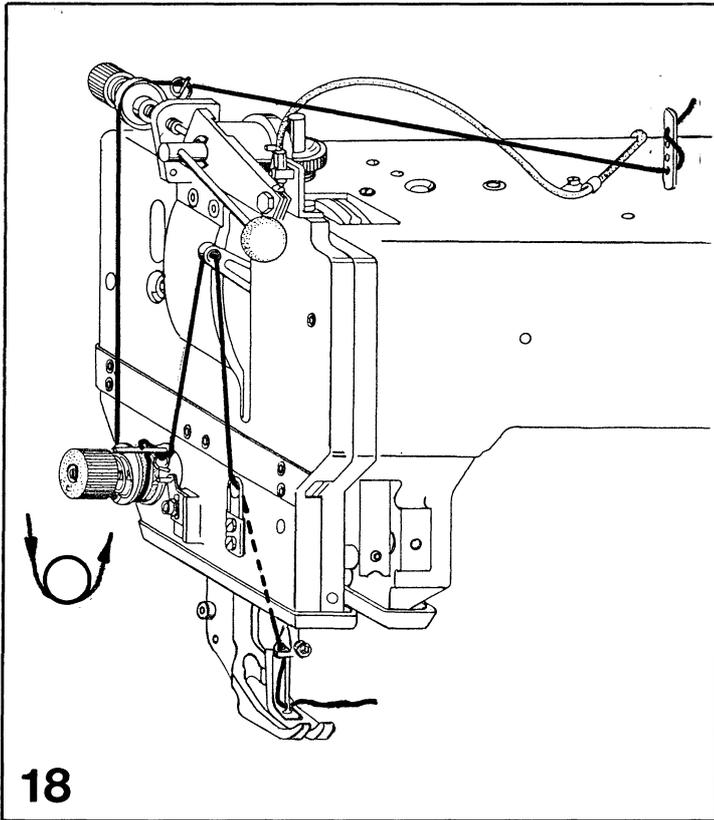
ESSO NUTO H 68 può essere ordinato:

250 cm³: Nr. pezzo 990 81 006 7
1 litro: Nr. pezzo 990 47 010 5

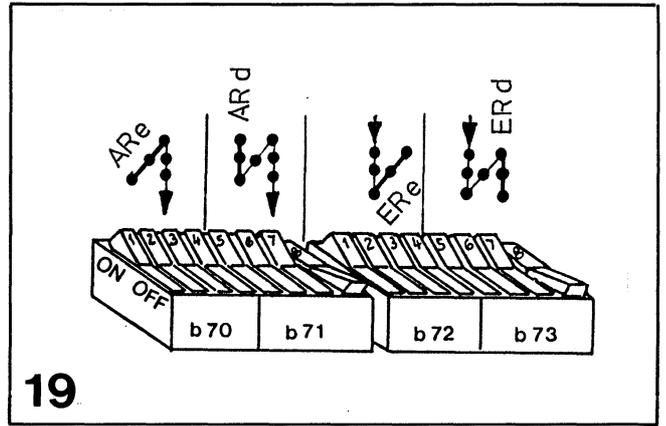




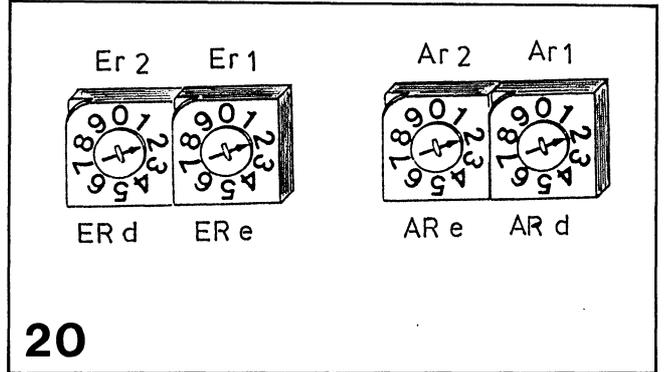




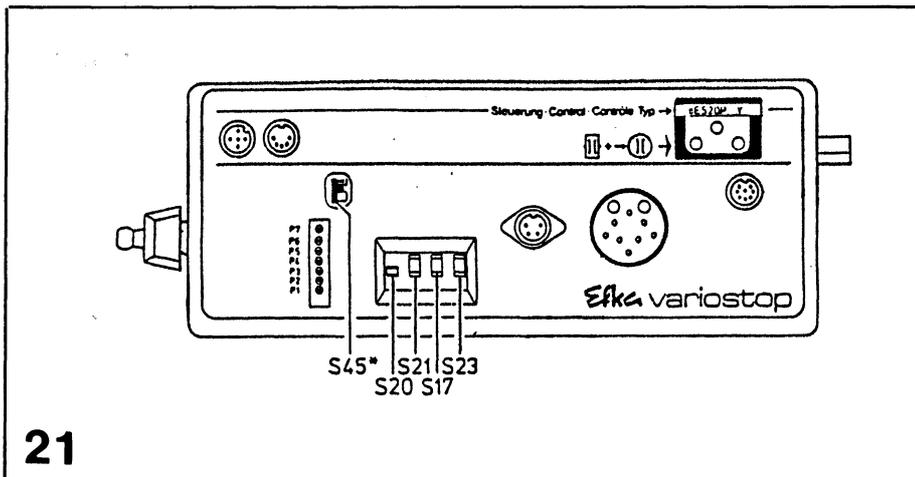
18



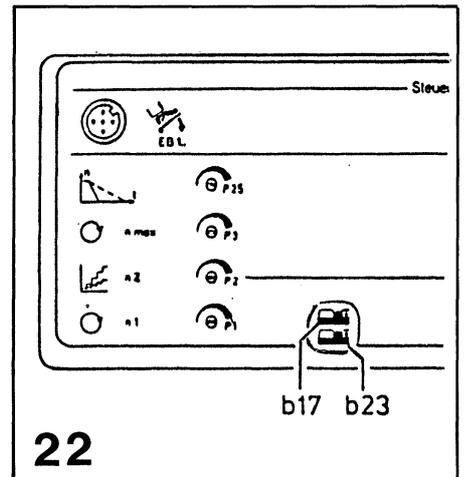
19



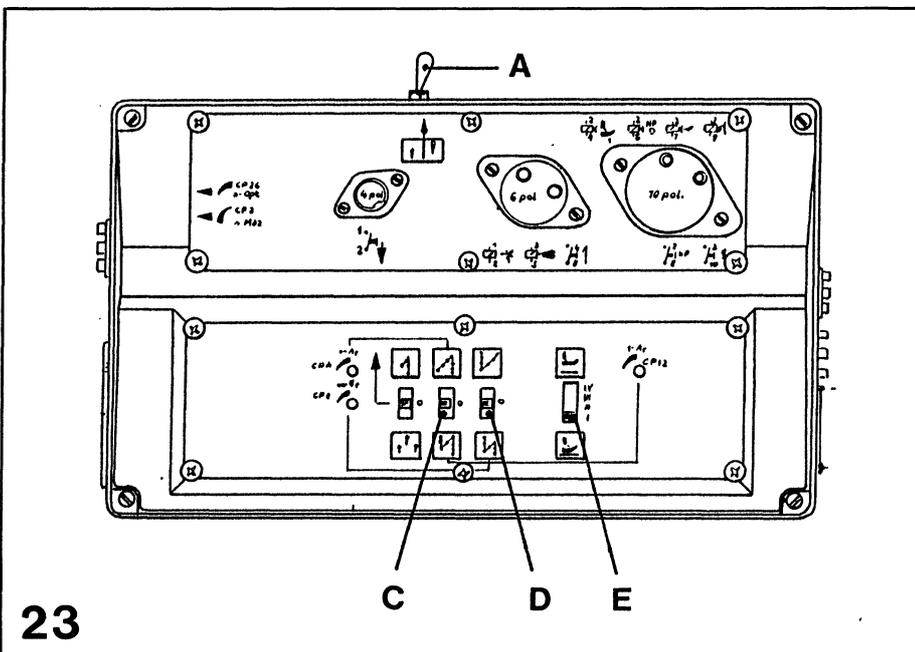
20



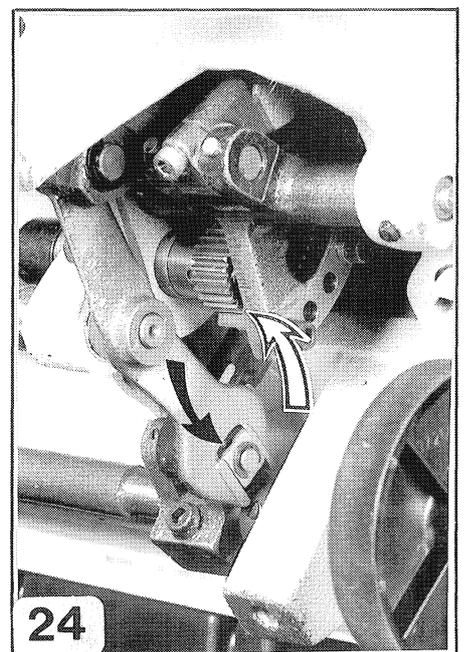
21



22



23



24

