



Adler classe 269
Istruzioni per l'uso

Edizione Febbraio 1987

Indice:	Pagina:
1. Informazioni generali	
1.1 Segni di riferimento e raffigurazioni	2
1.2 Dati tecnici	2
2. Elementi funzionali e d'uso	
2.1 Elementi funzionali e d'uso situati sulla macchina per cucire	3
2.2 Elementi funzionali e d'uso situati sul sostegno e bancale	3
3. Completamente	
3.1 Installazione della macchina	3
3.2 Montaggio del paracinghia	4
3.3 Montaggio del sincronizzatore di posizionamento	4
3.4 Collegamenti pneumatici	4
3.5 Collegamenti elettrici	4
4. Uso della macchina	
4.1 Bobinamento della spolina	5
4.2 Inserimento della spolina nella capsula	5
4.3 Regolazione della tensione del filo della spolina	5
4.4 Inserimento della capsula nel gancio	5
4.5 Inserimento dell'ago	5
4.6 Infilatura del filo superiore	5
4.7 Regolazione della tensione del filo superiore	6
4.8 Sollevamento del premistoffa	6
4.9 Regolazione della pressione del premistoffa	6
4.10 Regolazione della lunghezza del punto	6
4.11 Regolazione della corsa di sollevamento dei piedini alternati del trasporto superiore	6
5. Apparecchiature supplementari	
5.1 Sollevamento pneumatico del premistoffa (FLP)	7
5.2 Fermatura della cucitura automatica (RAP)	7
5.3 Variazione rapida della corsa di sollevamento dei piedini del trasporto superiore (HP)	7
6. Manutenzione	8



1. Informazioni generali

1.1 Segni di riferimento e fotografie

L'elemento funzionale menzionato nel testo riceve un segno di riferimento, p.e. "A", se l'elemento funzionale stesso è rappresentato in fotografia nell'appendice. Il completamento del segno di riferimento con un tratto trasversale ed un susseguente numero, p.e. "A/5", certifica l'appartenenza della lettera alla corrispondente fotografia 5 nell'appendice. Se l'elemento si trova in diverse fotografie, queste saranno aggiunte con altri tratti trasversali e numeri.

Un elemento funzionale elettrico o pneumatico è contrassegnato in tutti i piani tecnici (per esempio piani elettrici e pneumatici) sempre con lo stesso simbolo di riferimento (per esempio "s/1" oppure "24.2") questo simbolo verrà riportato nel testo prima del tratto trasversale.

Nelle figure dell'appendice questo simbolo è riportato in un cerchio.

Lavorando nel campo d'azionamento d'elementi funzionali che possono essere posti in movimento (Per esempio: Macchina per cucire, caricatore, tavolo di piegatura etc.) la macchina deve essere disinserita elettricamente.

in caso contrario sussiste il pericolo d'incidente!

1.2 Dati tecnici

Classe 269- con le sue sottoclassi

Sottoclasse	:	73	363	373
- Sistema ago	:	134-35	134-35	134-35
- Finezza dell'ago	Nm:	130	130	130
- Distanza tra gli aghi	mm:	-	-	-
- Alzata del piedino				
pressore, max.	mm:	13	13	13
- Lunghezza del punto, max.mm:		6	6	6

Sottoclasse	:	262	273
- Sistema ago	:	134-35	134-35
- Finezza dell'ago	Nm:	100	130
- Distanza tra gli aghi	mm:	4,8-24	4.8-24
- Alzata del piedino			
pressore, max.	mm:	7	7
- Lunghezza del punto, max.mm:		6	6

Per tutte le classi equipaggiate con:

- Alzata del piedino pneumatica (FLP)
- Gruppo rasafilo pneumatico (FAP)
- Cucitura a marcia indietro automatica (RSP)
- Dispositivo di tiraggio del filo (FE)
- Dispositivo per la variazione istantaneo della corsa dei piedini (HP)
- Dispositivo per il posizionamento dell'ago (NP)
- Fermatura automatica della cucitura (RAP)

- Pressione di rete bar:
- Pressione di lavoro bar:



2. Elementi funzionali e d'uso

2.1 Elementi situati sulla macchina per cucire

- A/1 Leva regolapunto
- B/1 Tensione principale del filo superiore
- C/1 Pretensione del filo superiore
- D/1 Molla recuperafilo
- E/1 Guidafili
- F/1 Vite di regolazione della pressione del piedino pressore
- G/1 Filarello
- H/1 Pretensione per il filo della spolina
- J/2 Leva per il sollevamento del piedino pressore
- U/2 Cilindro per il sollevamento pneumatico del piedino pressore nelle macchine dotate del dispositivo RAP
- L/3 Cilindro per l'azionamento pneumatico della fermatura della cucitura nelle macchine dotate del dispositivo RAP

2.2 Elementi situati sul sostegno e bancale

- a1/3 Interruttore principale
- S/3 Pannello comandi del motore
- W/3 Gruppo riduttore
- K/3 Leva a ginocchiera
- M/3 Pedale per il motore
- O/3 Interruttore pneumatico a ginocchiera, nelle macchine dotate del dispositivo HP 11-1
- P/3 Pedale sinistro, nelle macchine dotate del dispositivo HP 11-2
- R/3 Valvola pneumatica, nelle macchine dotate del dispositivo FLP 14-3
- T/3 Portaconi
- N/2 Appoggiatesta

3. Completamento

3.1 Installazione della macchina

- Fissare la macchina con le quattro viti contenute negli accessori sul bancale (I fori sono già forati)
- Inserire l'appoggiatesta N/2
- Montare il portaconi T/3 ed avvitarlo
- Appendere la catena della leva per il sollevamento del piedino K/2 alla leva a ginocchiera K/3
- Montare la cinghia trapezoidale e porla in tensione spostando il motore.



3.2 Montaggio del paracinghia

- Avvitare il pezzo d/6
- Avvitare le viti f/6 con le rondelle facendole penetrare di circa 2 filetti
- Spingere entrambi le parti componenti il paracinghia dietro le rondelle ed avvitarle (In parte attraverso i fori del paracinghia), fig. 7.

3.3 Montaggio del sincronizzatore di posizionamento

- Montare il sincronizzatore di posizionamento sul mozzo dell'albero superiore curando che il supporto sul paracinghia sia fissato nella feritoia del sincronizzatore e che i segni di riferimento siano allineati.
- Collegare la spina alla presa del pannello comandi del motore.

3.4 Collegamenti pneumatici

Nelle macchine dotate di alzata del piedino pneumatica;:

- Collegare il tubo del cilindro U/2 del dispositivo FLP alla valvola u/3

Nelle macchine dotate di fermatura automatica della cucitura:

- Collegare il tubo del cilindro L/3 del dispositivo RAP alla valvola L/3
- Svitare il recipiente del nebulizzatore Z/3 (La macchina non deve essere ancora sotto pressione d'aria) e riempirlo fino al segno di riferimento con olio pneumatico, per la qualità dell'olio consultare il punto **6. Manutenzione**
- Fissare il tubo dell'aria alla rete dell'aria compressa e regolare la pressione di lavoro su 6 bar tramite il bottone girevole w/3

3.5 Collegamenti elettrici

- La tensione di rete deve corrispondere alle indicazioni sulla targhetta del motore
- Inserire la spina, accendere la macchina e controllare il senso di rotazione della macchina, il volantino deve girare in senso antiorario, se il senso di rotazione è errato scambiare tra loro due poli della spina.

Attenzione: Tutti i lavori elettrici devono essere effettuati da personale specializzato.



4. Uso della macchina

4.1 Bobinamento della spolina

- Inserire la spolina sull'albero del filarello
- Infilare il filo come visibile in fig. 4 attraverso i guidafili e la pretensione del filarello H/1/4 ed avvolgere il filo alcune volte, in senso antiorario, sulla spolina
- Regolare la pretensione del filarello in maniera tale che il filo venga bobinato in maniera regolare e con la tensione minore possibile
- Premere la leva di scatto g/4 contro la spolina
- Durante la bobinatura alzare il piedino e fissarlo in codesta posizione
- Quando la spolina è piena il filarello si disinnesta da solo tramite la leva di scatto

4.2 Inserimento della spolina nella capsula

- Inserire la spolina nella capsula, in maniera tale che tirando il filo la spolina giri in senso contrario al senso di tiraggio fig. 5
- Inserire il filo attraverso la feritoia e sotto la molla D/5, attraverso il foro a/5 e tirarlo fino a quando non abbia circa 2 o 3 cm di lunghezza

4.3 Regolazione della tensione del filo della spolina

- La tensione del filo della spolina può essere regolata tramite la vite d/5

4.4 Inserimento della capsula nel gancio

- Sollevare la leva d'arresto E/8 del cestello ed inserire la capsula con la spolina sul perno del cestello
- Abbassare la leva d'arresto E/8 del cestello

4.5 Inserimento dell'ago

- Portare la barra ago al suo punto morto superiore
- Inserire l'ago o gli aghi verso l'alto, fino in battuta, nella barra ago oppure nel morsetto per gli aghi, tenendo conto che la scanalatura lunga deve essere dal lato opposto del gancio

4.6 Infilatura del filo superiore

- Infilare il filo secondo le figure 9/10.



4.7 Regolazione della tensione del filo superiore

- La tensione del filo superiore può essere regolata tramite la pretensione C/1 e la tensione principale B/1 del filo superiore

Attenzione: Cappioline sul rovescio del materiale possono essere evitate eventualmente spostando il passafilo regolabile n/9/10 verso il basso

4.8 Sollevamento del premistoffa

- Manualmente tramite la leva J/2
- In macchine dotate di motore a frizione e sollevamento pneumatico del premistoffa, FLP 14-3, premendo verso l'indietro il pedale del motore
- In macchine dotate di motore posizionario e sollevamento pneumatico del premistoffa, FLP 14-4, premendo verso l'indietro il pedale del motore, consultare eventualmente il punto 5.1 di questo manuale.

Attenzione: Se la macchina deve essere posta in marcia senza materiale, sollevare e bloccare il premistoffa per evitare danneggiamenti alle parti meccaniche

4.9 Regolazione della pressione del premistoffa

- La pressione del premistoffa sul materiale può essere regolata tramite la vite F/1 sulla molla W/1

4.10 Regolazione della lunghezza del punto

- La lunghezza del punto può essere regolata tramite il pommello girevole sulla leva regolapunto A/1:
 - Girando il pommello verso destra : Accorciamento della lunghezza del punto
 - Girando il pommello verso sinistra: Allungamento della lunghezza del punto
 - Punto a marcia dietro : Sollevare la leva regolapunto

4.11 Regolazione della corsa di sollevamento dei piedini alternati del trasporto superiore

- La corsa di sollevamento dei piedini può essere variata spostando il tirante Z/21 nello scorrevole V/2
- La corsa di sollevamento deve essere adattata allo spessore maggiore che s'incontra durante l'operazione di cucitura:
 - Tirante verso l'alto : Corsa d'alzata massima
 - Tirante verso il basso: Corsa d'alzata minima

Attenzione: Utilizzando la corsa d'alzata massima dei piedini è consigliabile ridurre la velocità di cucitura per evitare un'eccessiva rumorosità della macchina.



5. Apparecchiature supplementari

5.1 Sollevamento pneumatico del premistoffa (FLP)

- Nelle macchine dotate di sollevamento pneumatico del premistoffa FLP 14-3, FLP 14-4 oppure del dispositivo di fermatura automatica della cucitura RAP 14-2, il sollevamento del premistoffa avviene tramite il cilindro U/2 che viene comandato premendo verso l'indietro il pedale.

Attenzione: Nelle macchine dotate di motore posizionario si può scegliere la posizione del premistoffa (Alta oppure bassa) con il pedale in posizione di riposo. La selezione avviene sul pannello del motore S/2.
Per la regolazione della posizione, leggere le istruzioni del produttore del motore.

5.2 Fermatura della cucitura automatica (RAP)

- Fermature della cucitura iniziali e finali, doppie e semplici sono selezionabili sul pannello del motore
- La fermatura iniziale viene iniziata premendo verso l'avanti il pedale e quella finale premendolo verso l'indietro
- Per la regolazione della selezione del tipo della travetta e della quantità dei punti della travetta leggere le istruzioni dei fabbricanti del motore

5.3 Variazione rapida della corsa di sollevamento dei piedini del trasporto superiore (HP)

- Nelle macchine con trasporto superiore a piedini alternati e dotate di dispositivo HP, la corsa di sollevamento dei piedini può essere maggiorata rapidamente per permettere il superamento di spessori di materiali durante la cucitura
- L'azionamento avviene tramite interruttore pneumatico a ginocchiera O/3 nelle macchine dotate di HP 11-1 e tramite il pedale sinistro P/3 nelle macchine dotate di HP 11-2
- Nelle macchine dotate di dispositivo HP la corsa normale di sollevamento dei piedini alternati deve essere regolata sullo spessore normale del materiale da cucire.

Attenzione: Con la corsa di sollevamento maggiorata è consigliabile ridurre la velocità di cucitura per evitare un'eccessiva rumorosità della macchina.



6. Manutenzione

- Pulire giornalmente con un pennellino il gancio, la placca ago, la griffa di trasporto e le tensioni per il filo
- Lubrificare giornalmente la macchina con alcune gocce d'olio.
Per i punti di lubrificazione vedere fig. 11

Qualità dell'olio lubrificante

Utilizzare solo olii di marca come per esempio ESSO MILLCOT K 68 oppure altri olii con le seguenti caratteristiche:

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

L'olio ESSO MILLCOT K 68 può essere richiesto alla Kochs Adler sotto il seguente numero di pezzo:

1 l : Nr. pezzo 990 47 012 8
5 l : Nr. pezzo 990 47 012 9

Qualità dell'olio pneumatico

Utilizzare solo olii di marca come per esempio ESSO NUTO H 68 oppure altri olii con le seguenti caratteristiche:

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

L'olio ESSO NUTO H 68 può essere richiesto alla Kochs Adler sotto il seguente numero di pezzo:

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





