

Spezialnähmaschine

Serviceanleitung

D

Instructions for service

GB

Instructions de Service

F

Instrucciones de servicio

E[Istruzioni per meccanici](#)**I**

Norme di sicurezza

L'inosservanza delle seguenti norme di sicurezza può provocare ferimenti delle persone oppure danneggiamenti della macchina.

1. La macchina deve essere messa in funzione dopo aver letto attentamente le istruzioni per l'uso ed esclusivamente da personale appositamente addestrato.
2. Prima della messa in funzione iniziale, leggere anche le norme di sicurezza e il manuale di istruzioni della casa produttrice del motore.
3. La macchina deve essere impiegata esclusivamente per l'uso a cui è destinata e con i relativi dispositivi di sicurezza, dovendo essere anche osservate tutte le norme di sicurezza in vigore.
4. E' assolutamente necessario disinserire la macchina, azionando l'interruttore principale o togliendo la spina dalla presa di corrente, qualora si dovessero eseguire operazioni quali sostituzione di organi di cucito (per es, ago, piedino premistoffa, placca d'ago, griffa, spolina), durante l'infilatura, quando ci si allontani dal posto di lavoro, e altresì quando si eseguano lavori di manutenzione.
5. I lavori di manutenzione giornalieri devono essere effettuati soltanto da personale opportunamente addestrato.
6. Gli interventi di riparazione e di particolare manutenzione dovranno essere eseguiti soltanto da personale specializzato o da personale appositamente addestrato.
7. Per lavori di manutenzione e di riparazione su dispositivi pneumatici si deve sempre staccare la macchina dalla rete di alimentazione pneumatica (max. 7-10 bar). Eccezioni sono possibili solo in caso di lavori di messa a punto e controlli di funzionalità, che vengano eseguiti da personale appositamente addestrato.
8. Interventi sull'impianto elettrico devono essere eseguiti soltanto da elettricisti specializzati.
9. Sono vietati interventi su parti e dispositivi sotto tensione. Le eccezioni in merito sono regolate dalle norme DIN VDE 0105.
10. Qualsiasi modifica o trasformazione della macchina dovrà essere effettuata soltanto in osservanza di tutte le relative norme di sicurezza.
11. In caso di riparazioni, dovranno essere impiegati soltanto i pezzi di ricambio da noi espressamente autorizzati.
12. E' vietato mettere in funzione la testa della macchina, fino a che non si sia accertato che l'intera unità in cui la testa viene inserita risponde a quanto previsto dalle direttive CEE.

Adler classe 269
Istruzioni per i meccanici

Edizione Gennaio 1987

Indice:

Pagina:

1. Dati tecnici	2
2. Regolazioni della macchina per cucire	
2.1 Trasporto inferiore	3; 4
2.2 Fasatura del gancio	5; 6
2.3 Apricestello	7
2.4 Alzata del piedino pressore	7; 8
2.5 Trasporto superiore	9; 10
2.6 Frizione slittante di sicurezza	10; 11
2.7 Molla recuperafilo	11
3. Sincronizzatore di posizionamento	
3.1 Prima posizione	12
3.2 Seconda posizione	12
4. Apparecchiature supplementari	
4.1 Sollevamento pneumatico del piedino pressore (FLP)	13
4.2 Fermatura automatica della cucitura (RAP)	13
4.3 Variazione rapida della corsa di sollevamento dei piedini alternati del trasporto superiore (HP)	14
5. Manutenzione	15

1. Dati tecnici

Classe 269- con sottoclasses

Sottoclasse	:	73	363	373
- Sistema ago	:	134-35	134-35	134-35
- Finezza dell'ago	Nm:	130	130	130
- Distanza tra gli aghi	mm:	-	-	-
- Filo sintetico	Nm:	30/3	20/3	30/3
- Filo cotone	Nm:	-	-	-
- Alzata del piedino pressore				
· pneumatica, max.	mm:	-	-	-
· manuale, max.	mm:	13	13	13
- Lunghezza del punto, max.				
· Trasporto inferiore	mm:	6	6	6
· Trasporto superiore	mm:	6	6	6
- Alzata della griffa al di sopra della placca ago	mm:	-	1,3	0,5
- Avanzamento ulteriore della griffa	mm:	-	-	-
- Alzata dei piedini alternati	mm:	8	-	8
- Punti/min. effettivi:		1500	1600	1500
- Diametro puleggia del motore	mm:	100	106	100
- Diametro della gola del volantino	mm:	95	95	95
- Numero giri del motore 50 Hz	n/min.:	1400	1400	1400

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
- Filo sintetico	Nm:	70/3	30/3
- Filo cotone	Nm:	-	-
- Alzata del piedino pressore			
· pneumatica, max.	mm:	-	-
· manuale, max.	mm:	7	7
- Lunghezza del punto, max.			
· Trasporto inferiore	mm:	6	6
· Trasporto superiore	mm:	6	6
- Alzata della griffa al di sopra della placca ago	mm:	1,2	0,5
- Avanzamento ulteriore della griffa	mm:	-	-
- Alzata dei piedini alternati	mm:	-	8
- Punti/min. effettivi:		1750	1500
- Diametro puleggia del motore	mm:	100	100
- Diametro della gola del volantino	mm:	80	95
- Numero giri del motore 50 Hz	n/min.:	1400	1400

2. Regolazioni della macchina per cucire

2.1 Trasporto inferiore

2.1.1 Informazioni generali

La griffa ha un movimento elittico le cui componenti sono la combinazione di un movimento di sollevamento e di uno d'avanzamento. I movimenti d'avanzamento e di sollevamento devono essere coordinati tra di loro in maniera tale che la griffa si alzi e discenda rispetto alla placca ago il più possibile verticalmente. In macchine dotate di solo avanzamento manca il sollevamento della griffa, in codesto caso la griffa avanza e retrocede al livello della placca ago.

2.1.2 Altezza della griffa rispetto alla placca ago

L'altezza della griffa rispetto alla placca ago può essere rilevata, per ogni sottoclasse, dalla tabella dei dati tecnici riportata nel punto 1 di questo libretto d'istruzioni

Per correggere:

- Impostare, tramite il regolapunto, la lunghezza del punto sul valore zero
- Portare manualmente, tramite il volantino, la griffa nella sua posizione più alta
- In caso di macchine a due aghi: Svitare le viti g/1 ed estrarre il supporto del gancio sinistro con il gancio
- Allentare le viti a/2 e b/2 e tramite l'eccentrico B/2 regolare in altezza la griffa di trasporto A/2
- In caso di macchine a due aghi: Rimontare il supporto del gancio sinistro in maniera che la punta del gancio sia nuovamente in fase rispetto all'ago.

2.1.3 Posizione della griffa nella placca ago

2.1.3.1 Posizione laterale

Regola: Lateralmente la griffa dev'essere centrata nella feritoia della placca ago

Per correggere:

- Allentare le viti c/4 e d/3, regolare il centraggio della griffa nella placca ago

2.1.3.2 Posizione in direzione di trasporto

Regola: Con la lunghezza massima del punto, la griffa deve avere sia nella sua posizione più avanzata che nella sua posizione più arretrata la stessa distanza rispetto alla feritoia della placca ago.

Per correggere:

- Impostare, tramite il regolapunto, la lunghezza massima del punto
- Allentare la vite d/3 e spostare la posizione della griffa fino ad ottenere la situazione desiderata

2.1.4 Movimento di sollevamento della griffa

Regola: Quando la barra ago raggiunge il suo punto morto inferiore contemporaneamente la griffa deve raggiungere il suo punto morto superiore

Nota: Se la regolazione è esatta la punta dell'ago discendente e la griffa ascendente raggiungono contemporaneamente il livello della placca ago

Per correggere:

- Impostare tramite il regolapunto la lunghezza del punto sul valore zero
- Portare, girando il volantino, la barra ago nel suo punto morto inferiore
- Allentare le viti k/4 e regolare l'eccentrico K/4 fino a raggiungere la situazione desiderata

2.1.5 Movimento d'avanzamento della griffa

Regola: Quando l'ago è al suo punto morto inferiore muovendo la leva del regolapunto gli organi di trasporto non si devono muovere

Nota: In caso di macchine dotate di trasporto a piedini alternati viene regolato in codesta maniera anche il momento dell'avanzamento del trasporto superiore; ciò poichè il movimento d'avanzamento della griffa, della barra ago e del piedino superiore di trasporto sono derivati dallo stesso eccentrico.

Per correggere:

- Impostare tramite il regolapunto la lunghezza massima del punto
- Portare, girando il volantino, la barra ago nel suo punto morto inferiore
- Allentare le viti s/5 e regolare l'eccentrico S/5 fino a raggiungere la situazione desiderata

Consiglio: Con questa regolazione si sposta anche la posizione dell'elisse del movimento elittico del trasporto.

Perciò il movimento di sollevamento della griffa dev'essere ricontrollato ed eventualmente corretto. Vedi punto 2.1.4

Consiglio di smontaggio: Per essere in grado di smontare il coperchio superiore nelle macchine dotate del dispositivo di fermatura automatica della cucitura RAP, si deve smontare il pommello E/11, a questo scopo:

- Svitare la vite e/11
- Svitare il pommello girevole E/11
- Svitare la vite f/11

2.2 Fasatura del gancio

Attenzione: Prima di controllare oppure regolare la fasatura del gancio, accertarsi che la frizione slittante di sicurezza sia innestata

2.2.1 Centraggio della barra ago

Regola: Con il regolapunto impostato sul valore zero, l'ago deve essere centrato, in direzione di cucitura, nel foro per l'ago.

Per controllare:

- Impostare la lunghezza del punto sul valore zero e girare manualmente il volantino

Per correggere:

- Allentare la vite w/5 e spostare il gruppo del trasporto a barra ago.

Consiglio di smontaggio: Per essere in grado di smontare il coperchio superiore nelle macchine dotate del dispositivo di fermatura automatica della cucitura RAP, si deve smontare il pommello E/11, a questo scopo:

- Svitare la vite e/11
- Svitare il pommello girevole E/11
- Svitare la vite f/11

2.2.2 Momento di presa del cappio

Il momento di presa del cappio è rappresentato dalla corsa in risalita effettuata dalla barra ago dal suo punto morto inferiore per formare il cappio e permettere la sua presa da parte del gancio

Regola: Quando l'ago è risalito di 1,8 mm dal suo punto morto inferiore, la punta del gancio dev'essere sulla mezzeria dell'ago (Posizione di presa del cappio).

Per controllare:

- Svitare la placca ago
- Impostare la lunghezza del punto sul valore zero e portare la barra ago nel suo punto morto inferiore
- Inserire il calibro da 1,8 mm (Nr. pezzo 981 15 000 1) sulla barra ago e spingerlo verso l'alto fino in battuta contro la bussola della barra ago tramite il morsetto (Nr. 981 15 000 2) e fissare quest'ultimo sulla barra ago.

Attenzione: Non serrare molto forte la vite di serraggio del morsetto, in caso contrario essa potrebbe danneggiare la barra ago.

- Estrarre il calibro e girando lentamente manualmente il volantino in senso di marcia portare il morsetto a contatto della bussola della barra ago. (Posizione di presa del cappio)
- Controllare la posizione della punta del gancio rispetto alla mezzeria dell'ago

Per correggere:

- Allentare le viti p/17 della puleggia per la cinghia dentata
- Mantenendo inalterata la posizione della barra ago (Posizione di presa del cappio), girare l'albero G/17 in maniera tale che la punta del gancio sia sulla mezzeria dell'ago.

2.2.3 Altezza della barra ago

Regola: In posizione di presa del cappio, la punta del gancio si deve trovare nella mezzeria dell'incavo dell'ago, fig. 7

Per correggere:

- Smontare il coperchio della testa della macchina per cucire
- Allentare le viti o/8 e spostare in altezza la barra ago fino a raggiungere la posizione desiderata

2.2.4 Distanza della punta del gancio rispetto all'ago

Regola: In posizione di presa del cappio e con l'altezza corretta della barra ago, la punta del gancio deve avere una distanza di circa 0,1 mm rispetto all'ago, fig. 7

Per correggere:

- Allentare le viti g/1 e spostare la punta del gancio fino a raggiungere la situazione desiderata, se è necessario allentare eventualmente anche le viti q/4 dell'ingranaggio grande.

Attenzione: L'ago non dev'essere deviato dalla protezione del gancio

- Serrare nuovamente le viti g/1
- Eventualmente riprendere il giuoco tra gli ingranaggi senza provocare indurimenti, il gancio su tutta la sua circonferenza deve avere un leggero giuoco.

Consiglio: Variando lo spessore dell'ago bisogna controllare ed eventualmente riregolare la distanza tra la punta del gancio e l'ago.

2.2.5 Protezione del gancio

Il compito della protezione del gancio è d'impedire una collisione tra la punta del gancio e l'ago

Regola: In posizione di presa del cappio la punta dell'ago deve appoggiare lievemente, però senza essere deviata, sulla protezione del gancio V di fig. 6

Per controllare:

- Nella posizione descritta, pur spingendo l'ago leggermente contro la protezione del gancio, la punta del gancio non deve toccare l'ago

Per correggere:

- Piegare leggermente la protezione del gancio fino ad ottenere la situazione desiderata

2.3 Apricestello

2.3.1 Informazioni generali

- Il cestello dev'essere aperto dal nasino dell'apricestello al momento del passaggio del filo tra il cestello ed il blocco del cestello, con un'apertura perfettamente regolata si può ridurre il livello della tensione superiore
- Il momento dell'apertura è fissato costruttivamente e non può essere variato

2.3.2 Quantità dell'apertura

Regola: Il nasino G/1 deve aprire il cestello K/1 un po' più dello spessore del filo utilizzato.

Attenzione: Se il movimento d'apertura è troppo ridotto viene impedito il passaggio del filo, se il movimento d'apertura è troppo grande aumenta la rumorosità dell'apricestello.

Per correggere:

- Allentare la vite h/1 e ruotare la piastra di supporto H/1

2.4 Alzata del premistoffa

2.4.1 Alzata del premistoffa tramite la leva per il sollevamento della barra premistoffa

Regola: Il premistoffa deve poter essere sollevato, tramite la leva per il sollevamento della barra premistoffa, rispetto alla placca ago di 13 mm nel caso di macchine ad 1 ago e di 7 mm nel caso di macchine a 2 aghi.

Per controllare:

- Impostare tramite il regolapunto la lunghezza del punto sul valore zero ed estrarre l'ago dalla barra ago
- Sollevare il premistoffa tramite la leva G/16 per il sollevamento della barra premistoffa
- Portare la griffa del trasporto inferiore al livello della placca ago
- In questa situazione si deve, a seconda della macchina, poter inserire uno spessore di 7 mm oppure 13 mm sotto il premistoffa.

Per correggere:

- Scaricare la molla P/9 ed allentare il morsetto v/8 oppure w/16
- Porre uno spessore di 7 mm oppure di 13 mm sotto il premistoffa e premere il piedino trasportatore sullo spessore
- Serrare nuovamente il morsetto v/8 oppure w/16

2.4.2 Alzata del premistoffa tramite la ginocchiera

Regola: La corsa d'alzata del premistoffa tramite la ginocchiera dev'essere leggermente maggiore di quella tramite la leva per il sollevamento della barra premistoffa, in maniera tale che la leva stessa possa essere sganciata tramite la ginocchiera permettendo così l'abbassamento del premistoffa.

Per controllare:

- Sollevare il premistoffa tramite la leva G/16 per il sollevamento della barra premistoffa e bloccarlo in alto con la leva
- Premere la ginocchiera completamente verso destra, la leva deve sganciarsi ed il premistoffa deve scendere liberamente

Per correggere:

- Allentare la vite m/25
- Variare la posizione del gancio M/25 in maniera tale che quando la ginocchiera R/25 è in posizione di riposo il gancio abbia una distanza di circa 1 mm rispetto al piano del bancale
- Agganciare la catena al gancio M/25 con il giuoco minore possibile

Regola: Con il premistoffa abbassato, tra la leva E/16 e la piastra L/16 deve sussistere un giuoco di circa 1 mm.

Per correggere:

- Svitare la vite f/15 e regolare tramite il dado F/15 la leva E/15/16

Regola: La ginocchiera R/25 in posizione di riposo dev'essere verticale.

Per correggere:

- Allentare la vite r/25 e variare la posizione della ginocchiera

Regola: Quando il premistoffa è basso oppure alto, tra le battute O/25 ed il puntale del supporto N/25 deve sussistere un giuoco di circa 1 mm.

Per correggere:

- Allentare le viti delle battute O/25 e variare di conseguenza la posizione delle battute

2.4.3 Alzata del premistoffa tramite il dispositivo per l'alzata pneumatica del premistoffa FLP

Regola: La corsa d'alzata del premistoffa, tramite il dispositivo d'alzata pneumatica FLP, dev'essere leggermente maggiore di quella tramite la leva per il sollevamento della barra premistoffa, in maniera tale che la leva stessa possa essere sganciata permettendo così l'abbassamento del premistoffa.

Per controllare:

- Sollevare il premistoffa tramite la leva G/16 per il sollevamento della barra premistoffa e bloccarlo in alto con la leva
- Inserire il dispositivo di sollevamento FLP, la leva deve sganciarsi ed il premistoffa deve scendere liberamente

Per correggere:

- Allentare il dado t/14 e girare l'asta del cilindro T/14 per il dispositivo FLP

Attenzione: Quando il premistoffa è in basso tra la leva E/16 e la piastra L/16 deve sussistere un giuoco di circa 1 mm.

2.5 Trasporto superiore

2.5.1 Trasporto a punta d'ago

Il movimento d'avanzamento della griffa di trasporto e del trasporto a punta d'ago sono derivati entrambi dallo stesso eccentrico e quindi sono sempre sincronizzati tra di loro.

Regolando il momento dell'avanzamento del trasporto a griffa si è regolato automaticamente il momento dell'avanzamento del trasporto a punta d'ago, per la regolazione consultare il punto 2.1.5 di questo manuale.

2.5.2 Trasporto a piedini alternati

2.5.2.1 Momento d'avanzamento del piedino trasportatore

Il movimento d'avanzamento del piedino trasportatore e della griffa di trasporto sono derivati entrambi dallo stesso eccentrico e quindi sono sempre sincronizzati tra di loro.

Regolando il momento dell'avanzamento del trasporto a griffa si è regolato automaticamente il momento dell'avanzamento del piedino trasportatore, per la regolazione consultare il punto 2.1.5 di questo manuale.

2.5.2.2 Parità della corsa di sollevamento dei piedini alternati

Regola: La corsa di sollevamento del piedino trasportatore e del piedino pressore dev'essere uguale.

Per correggere:

- Impostare la lunghezza del punto zero
- Impostare la massima corsa d'alzata dei piedini
- Lasciare alzare, rispetto alla placca ago, il piedino con la corsa maggiore della metà della quantità della corsa che si deve correggere.
(Per esempio: Il piedino trasportatore si alza 2 mm più del piedino pressore, lasciare alzare il piedino trasportatore di 1 mm)
- Allentare la vite p/9 e premere il piedino rialzato sulla placca ago
- Ripetere eventualmente l'operazione fino a quando la corsa di sollevamento dei piedini sia uguale.

2.5.2.3 Sincronizzatore del movimento di sollevamento del piedino trasportatore con gli altri organi di trasporto

Regola: Il piedino trasportatore deve raggiungere il livello della placca ago contemporaneamente alla griffa di trasporto che stà sollevandosi ed alla punta dell'ago che stà discendendo.

- Condizioni necessarie per la regolazione:

1. Corsa d'alzata uguale del piedino trasportatore e del piedino pressore
2. La regolazione del movimento d'alzata della griffa di trasporto è esatto.

Per controllare:

- Dopo aver impostato la corsa d'alzata massima dei piedini e la lunghezza del punto zero, girare manualmente il volantino in senso di marcia e controllare le condizioni della regola

Per correggere:

- Allentare le viti dell'eccentrico T/12 per l'alzata dei piedini, l'eccentrico è montato sull'albero superiore ed è accessibile attraverso la feritoia sulla parete posteriore del braccio.
- Portare la punta dell'ago discendente, allo stesso livello del foro per l'ago della griffa che stà effettuando il suo movimento ascendente.
- Girare l'eccentrico T/12 fino a quando il piedino trasportatore giaccia sulla griffa di trasporto
- Serrare nuovamente le viti dell'eccentrico

2.5.2.5 Corsa di sollevamento dei piedini alternati

Regola: Se durante la cucitura gli spessori dei materiali da cucire sono differenti la quantità del movimento della corsa di sollevamento dev'essere regolata rispetto allo spessore maggiore.

Per correggere:

- Allentare il dado h/10 e spostare il tirante nella guida scorrevole H:

Tirante verso l'alto = Corsa massima

Tirante verso il basso = Corsa minima

2.6 Frizione slittante di sicurezza

2.6.1 Informazioni generali

Se per una ragione qualsiasi il gancio viene meccanicamente bloccato (Per esempio se il filo blocca la pista del cestello) la frizione slittante di sicurezza deve disinnestarsi per evitare danneggiamenti degli organi di cucitura.

2.6.2 Riinnestamento della frizione slittante di sicurezza disinnestata

- Eliminare il bloccaggio che ha causato il disinnesto della frizione slittante di sicurezza
- Mantenendo bloccato l'albero G/18 girare il volantino fino a quando la frizione s'innesta nuovamente.

2.6.3 Regolazione del momento torcente

Il momento torcente dev'essere regolato solo a frizione slittante disinnestata.

- Disinnestare la frizione
- Spostare lateralmente la cinghia dentata senza farla cadere dalla ruota dentata ed in modo da poter raggiungere le viti di regolazione
- Avvitare le viti w/18 fino in fondo e svitarle di 1/4 di giro (Massimo momento torcente)
- Svitare le viti fino a raggiungere un momento torcente medio
- Innestare nuovamente la frizione

Consiglio: Se con materiali pesanti la frizione si disinnesta troppo spesso aumentare leggermente il momento torcente

2.7 Molla recuperafilo

2.7.1 Informazioni generali

La molla recuperafilo G/13 ha la funzione di mantenere in tensione il filo superiore nel percorso compreso tra la leva tendifilo al suo punto morto superiore e la penetrazione della cruna dell'ago nel materiale

2.7.2 Tensione della molla recuperafilo

Regola: La tensione della molla recuperafilo dev'essere regolata in funzione del materiale e del filato utilizzato. La molla deve lavorare regolarmente senza scatti e deve ritornare sicuramente fino in battuta.

Per correggere:

- Allentare la vite f/13 e girare il perno F/13 e spingere l'intero gruppo fino in battuta

2.7.3 Quantità della corsa della molla recuperafilo

Regola: La molla dev'essere a riposo contro la battuta quando la cruna dell'ago sta' penetrando nel materiale.

Per correggere:

- Allentare la vite g/13 e spostare la posizione della battuta

3. Sincronizzatore di posizionamento

3.1 Prima posizione

Regola: La punta del gancio deve, nella prima posizione, aver superato la mezzeria dell'ago da 4 fino ad 8 mm

Nota: 1. In codesta posizione il gancio ha già preso sicuramente il cappio e se l'operatore gira il materiale il filo non può cadere dalla punta del gancio causando un salto del punto.
2. Nel caso di macchine a due aghi, per essere in grado di girare il materiale, la macchina deve posizionare sempre, durante gli arresti in cucitura, nella seconda posizione (Ago alto).
Per ottenere questa situazione i seguenti interruttori devono essere posti nella posizione "Ago alto" "Nadel hoch".
Pannello Efka : Interruttore S17/22
Pannello Quick: Interruttore b5/23
Per poter controllare ed eventualmente correggere la regolazione del sincronizzatore di posizionamento per la prima posizione, i suddetti interruttori devono essere posti nella posizione "Ago basso" "Nadel tief".

Per controllare:

- Porre l'interruttore sul pannello comandi del motore nella posizione "Ago basso" "Nadel tief"
- Premere il pedale in avanti e rilasciarlo, la macchina deve fermarsi nella prima posizione descritta nella regola

Per correggere:

a.) Sincronizzatore di posizionamento Quick Tipo B/0:

- Girando manualmente il volantino portare la macchina nella prima posizione
- Portare il bordo s/20 della finestrella B/20 in corrispondenza della tacca della mascherina A/20
- Controllare il posizionamento ed in caso di differenze regolare variando la posizione del bordo S/20 della finestrella B/20

b.) Sincronizzatore di posizionamento Efka Tipo P 4-1:

- Girando manualmente il volantino portare la macchina nella prima posizione
- Regolare il disco interno A/19 in maniera tale che i due punti bianchi siano in corrispondenza dell'estremità della mascherina di protezione dalla luce
- Controllare il posizionamento ed in caso di differenze regolare variando la posizione del disco A/19

3.2 Seconda posizione

Regola: Nella seconda posizione la macchina deve fermarsi con la barra ago nel suo punto morto superiore.

Per controllare:

- Premere in avanti il pedale rilasciarlo e premerlo completamente indietro, la macchina deve posizionare nella seconda posizione come descritto nella regola

Per correggere:

a.) Sincronizzatore di posizionamento Quick Tipo B/0:

- Girando manualmente il volantino portare la macchina nella seconda posizione
- Portare il bordo s/20 del nasino C/20 in corrispondenza della tacca della mascherina A/20
- Controllare il posizionamento ed in caso di differenze regolare variando la posizione del bordo s/20 del nasino C/20

b.) Sincronizzatore di posizionamento Efka Tipo P4-1:

- Girando manualmente il volantino portare la macchina nella seconda posizione
- Regolare il disco esterno B/19 in maniera tale che i due punti bianchi siano in corrispondenza dell'estremità della mascherina di protezione dalla luce.
- Controllare il posizionamento ed in caso di differenze regolare variando la posizione del disco B/19

4. Apparecchiature supplementari

4.1 Sollevamento pneumatico del piedino pressore (FLP)

- Per la regolazione del dispositivo FLP vedere il punto 2.4.3 di questo manuale

4.2 Fermatura automatica della cucitura (RAP)

4.2.1 Informazioni generali

- Durante la cucitura in marcia avanti il cilindro d'azionamento per il dispositivo RAP è senza pressione e l'asta del cilindro è fuoriuscita per forza di molla
- Per essere in grado di eseguire la marcia indietro nel tratto di fermatura della cucitura, il cilindro per il dispositivo RAP viene posto sotto pressione, l'asta del cilindro rientra ed il regolapunto viene portato in marcia indietro
- Il cilindro U/24 per il dispositivo RAP necessita una pressione costante di 6 bar

4.2.2 Regolazione della velocità del cilindro

Regola: Tramite gli strozzatori V/24 e R/24 si deve regolare la velocità del pistone in modo che non raggiunga violentemente le sue posizioni finali:

- Tramite lo strozzatore R/24 si regola il rientro del pistone per eseguire la cucitura di fermatura a marcia indietro, tramite lo strozzatore V/24 la fuoriuscita del pistone per eseguire i tratti di cucitura in marcia avanti

4.2.3 Lunghezza dei punti di fermatura nei tratti di fermatura a marcia indietro

- La lunghezza dei punti di fermatura nei tratti di fermatura a marcia indietro può essere variata tramite il pommello rotante E/11, ciò senza variare la lunghezza del punto in marcia avanti
- Se la lunghezza del punto in marcia avanti viene variata si deve di conseguenza regolare la lunghezza del punto nei tratti di fermatura a marcia indietro.

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

4.3.1 Informazioni generali

- Nelle macchine con trasporto superiore a piedini alternati e dotate di un dispositivo HP è possibile variare rapidamente la corsa di sollevamento dei piedini alternati durante la cucitura, per esempio per superare rinforzi e cuciture trasversali
- Nelle macchine dotate di HP 11-1, l'innesto del dispositivo avviene tramite l'interruttore pneumatico a ginocchiera K/24
- Nelle macchine dotate di HP 11-2, l'innesto del dispositivo avviene tramite il pedale sinistro

4.3.2 Quantità della corsa di sollevamento

Corsa minima di sollevamento: Asta del cilindro Z/2 del dispositivo HP in fuori e tirante P/21 nel punto morto inferiore della guida scorrevole

Corsa massima di sollevamento: Asta del cilindro Z/21 del dispositivo HP rientrata e tirante P/21 nel punto morto superiore della guida scorrevole

Regola: La corsa del tirante P/21 nella guida scorrevole deve essere limitata tramite la corsa dell'asta del cilindro e la posizione del cilindro stesso, in maniera tale che il tirante P/21 non batta contro l'estremità della guida scorrevole.

Per correggere:

- Allentare la vite n/21 e spostare il cilindro nella sua asola di fissaggio
- Regolare il dado t/21 in maniera tale che il tirante possa scorrere liberamente nella guida scorrevole

Attenzione: Se dopo la regolazione lo scorrevole batte in uno dei punti morti della guida scorrevole allentare il dado s/21 e girare l'asta del cilindro

4.3.3 Riduzione della velocità del motore durante l'azionamento del dispositivo HP

- Una velocità elevata, combinata con la corsa massima di sollevamento dei piedini alternati provoca una rumorosità eccessiva ed una maggiore usura dei pezzi
- Nelle macchine dotate di HP 11-2 si può ridurre la velocità del motore durante l'azionamento del dispositivo HP

A questo scopo regolare la vite z/26, sotto il pedale sinistro, in maniera tale che con la corsa massima di sollevamento la velocità del motore sia ridotta di circa 1/3.

5. Manutenzione

Lavorando intensamente pulire giornalmente la placca ago, il gancio e la griffa con un pennello morbido e oliare i punti di lubrificazione.

I punti di lubrificazione sono descritti nelle istruzioni per l'uso della classe 269

Qualità dell'olio lubrificante

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

Viscosità a 40° C : 65 mm²/s

Punto d'inflammazione : 212° C

L'olio ESSO MILLCOT K 68 può essere ordinato alla Kochs Adler sotto i seguenti numeri d'ordine

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 stesse caratteristiche:

Viscosità a 40° C : 66 mm² C

Punto d'inflammazione : 236 ° C

L'olio ESSO NUTO H 68 può essere ordinato alla Kochs Adler sotto i seguenti numeri d'ordine

250 cm³ : Nr. pezzo 990 81 006 7

1 l : Nr. pezzo 990 47 010 5





