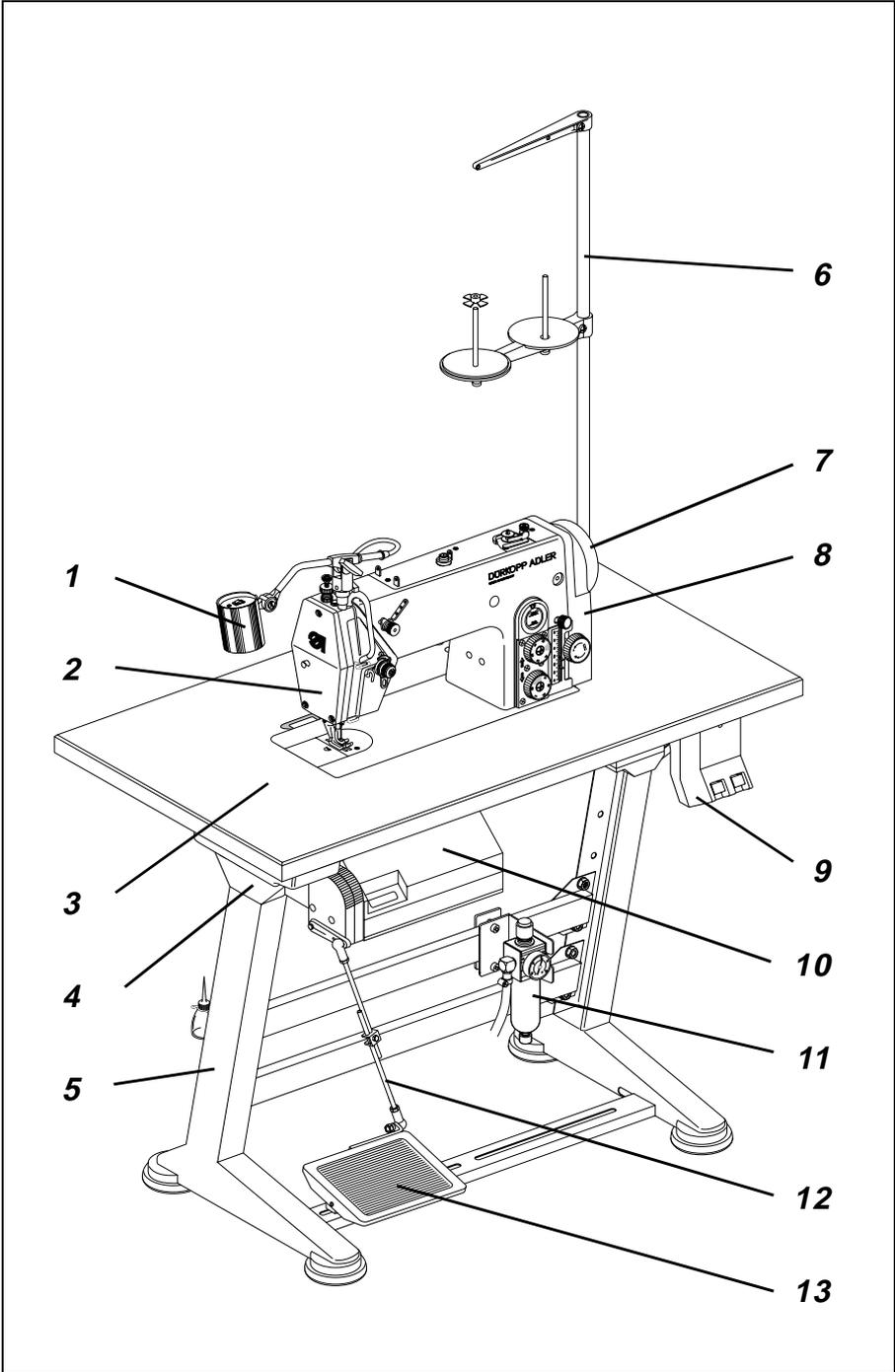


Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 275

1.	Parti componenti della fornitura	3
2.	Informazioni generali e sicurezze per il trasporto	3
3.	Montaggio del sostegno	5
3.1	Montaggio dei particolari che compongono il sostegno	5
3.2	Montaggio del bancale sul sostegno e completamento	5
3.3	Regolazione in altezza del piano di lavoro	5
4.	Montaggio e collegamento del motore per la macchina per cucire	7
4.1	Informazioni generali	7
4.2	Montaggio del motore per la macchina per cucire sotto il bancale	7
4.3	Collegamento del motore per la macchina per cucire	9
4.4	Controllo della tensione nominale d'alimentazione	9
5.	Montaggio della testa della macchina per cucire	11
5.1	Inserire la testa della macchina per cucire nel bancale	11
5.2	Montaggio e tensionamento della cinghia trapezoidale	11
5.3	Montaggio del pedale	13
5.4	Montaggio del pannello di comando per l'operatore	13
5.5	Compensazione del potenziale di massa	15
5.6	Montaggio della leva a ginocchiera	15
5.7	Montaggio della tastiera	15
6.	Montaggio, collegamento e regolazione del sincronizzatore di posizionamento	16
6.1	Montaggio del sincronizzatore di posizionamento	16
6.2	Collegamento del sincronizzatore di posizionamento	16
6.3	Controllo del senso di rotazione del motore	17
6.4	Controllo del posizionamento	18
6.5	Regolazione del posizionamento	18
7.	Collegamento pneumatico	21
8.	Lubrificazione	23
8.1	Rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio	23
9.	Collaudo di cucitura	24





1. Parti componenti della fornitura

Il volume della fornitura è **dipendente dal Vs. ordine.**

Prima d'effettuare il montaggio controllare se sono stati forniti tutti i particolari necessari al montaggio.

Dotazione (a seconda della sottoclasse):

- **1** Lampada per l'illuminazione del campo di cucitura
- **2** Testa della macchina per cucire
- **3** Bancale
- **4** Cassetto
- **5** Sostegno
- **6** Portaconi
- **7** Sincronizzatore di posizionamento
- **8** Carter di protezione per la cinghia
- **9** Interruttore principale
- **10** Motore per la macchina per cucire
- **11** Gruppo riduttore per l'aria compressa
- **12** Tirante per il pedale
- **13** Pedale
- Puleggia per il motore e cinghia trapezoidale
- Utensili e piccoli particolari nella scatola per gli accessori

2. Informazioni generali e sicurezze per il trasporto

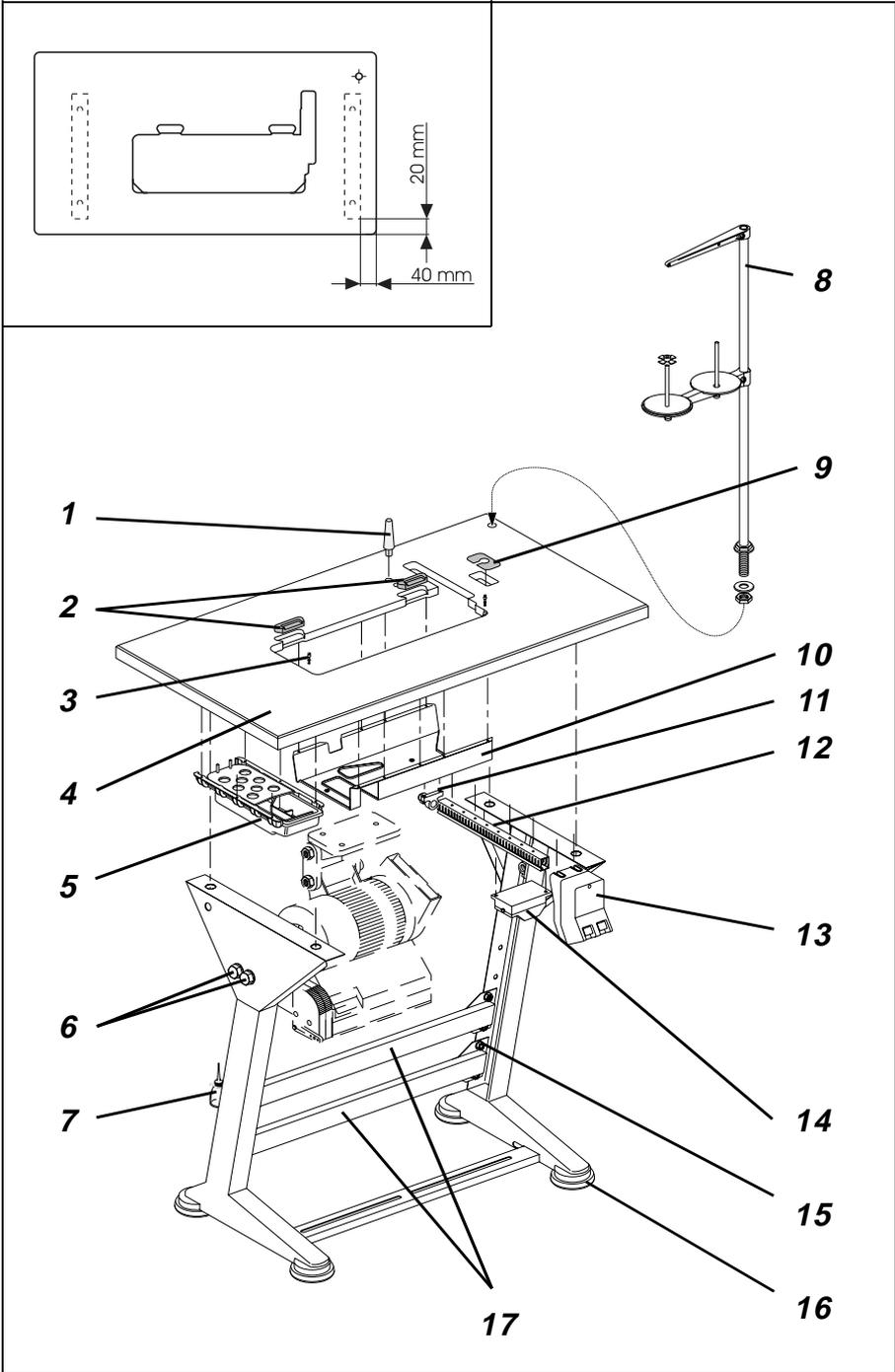


ATTENZIONE IMPORTANTE !

Codesta macchina per cucire speciale dev'essere montata solo da personale specializzato ed appositamente istruito allo scopo.

Se la macchina è stata fornita piazzata devono essere rimosse le seguenti sicurezze per il trasporto della macchina:

- Rimuovere i nastri di sicurezza, le traverse in legno sulla testa della macchina per cucire, bancale e sostegno
- Rimuovere i nastri di sicurezza ed il cuneo di sicurezza per il sul motore della macchina per cucire





3. Montaggio del sostegno

3.1 Montaggio dei particolari che compongono il sostegno

- Montare i componenti del sostegno come visibile nella figura.
- Inserire sulla base del sostegno i 4 piedini 16 a dotazione degli accessori.
- Allentare leggermente le viti 15 su entrambi i lati delle traverse 17 in modo da ottenere una stabilità del sostegno. Il sostegno deve appoggiare con tutti e quattro i piedini sul pavimento, dopo la regolazione bloccare nuovamente le viti 15.

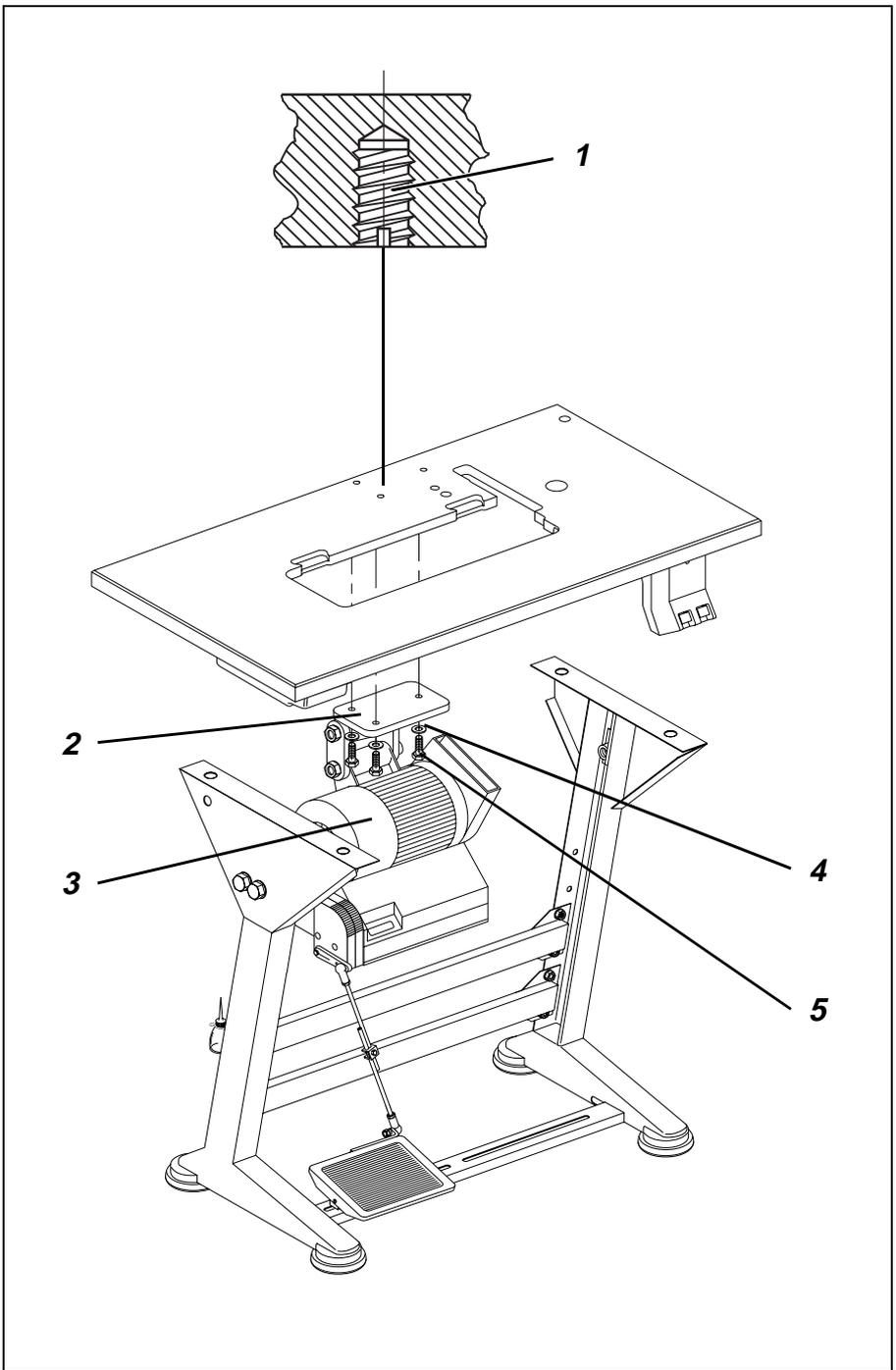
3.2 Montaggio del bancale sul sostegno e completamento

- Inserire il supporto 1 della testa della macchina per cucire nel foro del bancale.
- Inserire i gommini 2 per la testa della macchina per cucire nelle feritoie del bancale 4.
- Inserire il tampone 9 nella feritoia passacavo.
- Inserire il tampone di supporto 3 e montare le molle di spinta.
- Avvitare a sinistra sotto il bancale il cassetto 5 con i suoi supporti.
- Avvitare a destra sotto il bancale l'interruttore principale 13.
- Montare sotto il bancale la canalina di posa dei cavi 12 dietro l'interruttore principale 13.
- Avvitare sotto il bancale il supporto 11 per lo scarico di trazione del cavo di collegamento dietro la canalina 12.
- Posare il cavo di collegamento alla rete partendo dall'interruttore principale 13 attraverso la canalina 12 ed il supporto 11.
- **Avvitare il trasformatore 14** per lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (dotazione supplementare) sotto il bancale.
- Posare il cavo di collegamento del motore per la macchina per cucire dall'interruttore principale 13 attraverso la canalina 12.
- Avvitare con le apposite viti per legno il carter paraolio 10 sotto l'intaglio del bancale.
- Fissare il bancale 4 con le apposite viti per legno (B8 x 35) sul sostegno. L'allineamento del bancale sul sostegno è rilevabile dalle misure riportate nello schizzo.
- Inserire i portaconi 8 nel foro del bancale e dopo aver inserito le rondelle fissarlo con i dadi.
Montare il braccio portaconi ed il braccio passafili ed orientarli.
Il braccio portaconi ed il braccio passafili devono essere perpendicolari l'uno rispetto all'altro.
- Avvitare il supporto 7 per l'oliatore sul longherone di supporto sinistro del sostegno.

3.3 Regolazione in altezza del piano di lavoro

La posizione in altezza del piano di lavoro può essere liberamente regolata tra 750 e 900 mm (altezza misurata fino alla superficie del bancale).

- Allentare le viti 6 su entrambi i longheroni di supporto del sostegno.
- Regolare il bancale sull'altezza di lavoro desiderata curando che sia in bolla. Per impedire uno scivolamento ed incastramento laterale, estrarre ed inserire il bancale in maniera uniforme su entrambi i lati.
- Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente le viti 6.





4. Montaggio e collegamento del motore per la macchina per cucire

4.1 Informazioni generali

Pacchetti motore

Per la classe **275** sono disponibili dei pacchetti motore completi.

Sottoclasse	Motore per la macchina per cucire		Pannello di comando per l'operatore
275 - 140041	Ho Hsing Efka Efka	HVP 58 DA 1 VD 552 / 6F82 AV DC1600 / DA82 CV	C 10 V 720 V 720
275 - 140042	Ho Hsing Efka Efka	HVP 58 DA 1 VD 552 / 6F82 AV DC1600 / DA82 CV	C 10 V 720 V 720

Il pacchetto motore è composto dai seguenti particolari:

- Motore per la macchina per cucire
- Interruttore principale con cavi di collegamento
- Pannello di comando per l'operatore
- Tirante per il pedale
- Puleggia per il motore
- Cinghia trapezoidale
- Schema di collegamento
- Materiale per il montaggio ed il collegamento.

Pacchetti per il collegamento elettrico

I pacchetti per il collegamento elettrico sono composti da tutti i particolari necessari per collegare elettricamente la testa della macchina per cucire con il suo motore:

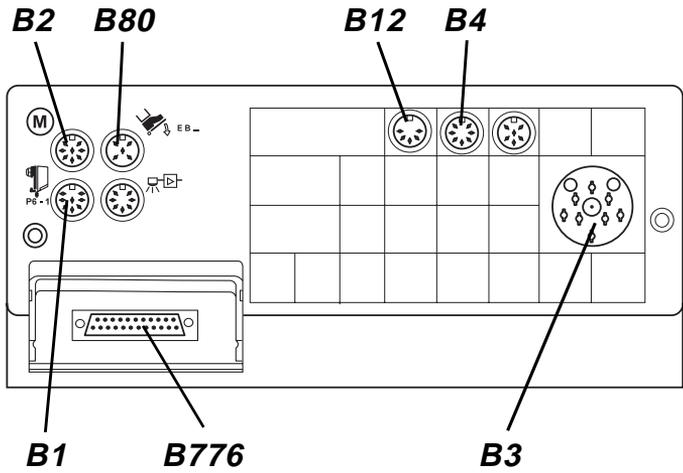
- Tastiera
- Cavi di collegamento
- Particolari per il collegamento di massa
- Schema costruttivo dei collegamenti elettrici.

4.2 Montaggio del motore per la macchina per cucire sotto il bancale

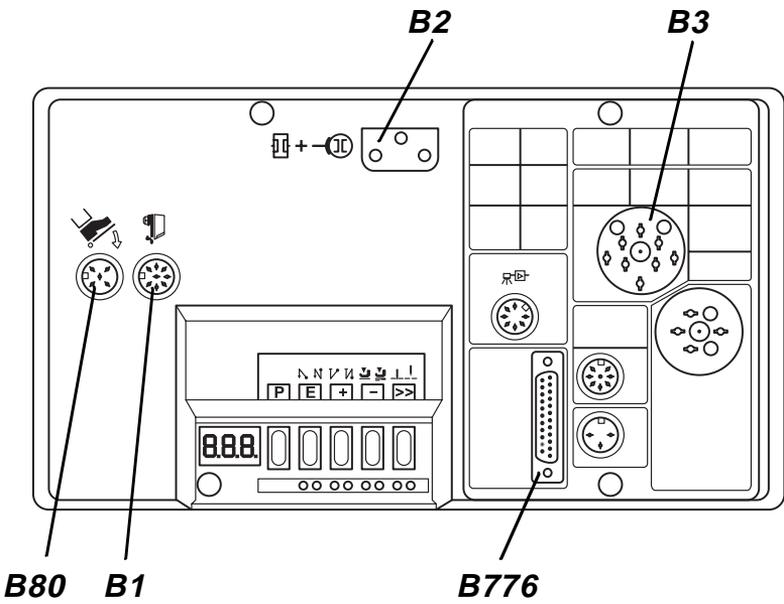
- Fissare il motore per la macchina per cucire 3 con il suo zoccolo di supporto 2 sulla superficie inferiore del bancale.
A codesto scopo avvitare le 3 viti a testa esagonale 5 (M8x35) con le rondelle 4 negli inserti filettati 1 del bancale.



EFKA DC 1600 / DA 82 CV



EFKA VD 552 / 6F82 AV





4.3 Collegamento del motore per la macchina per cucire



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico di codesta macchina per cucire speciale devono essere effettuati da elettricisti specializzati ed appositamente addestrati allo scopo.

Prima d'iniziare ogni lavoro sull'equipaggiamento elettrico si deve estrarre la spina dalla rete d'alimentazione!

Devono essere assolutamente rispettate le istruzioni contenute nel libretto d'istruzione per l'uso del fabbricante del motore ed ad esso allegate!

Per tutti i motori per macchina per cucire (Efka, Ho Hsing):

- Posare il cavo di collegamento elettrico dall'interruttore principale verso il motore per la macchina per cucire.

EFKA:

- Inserire la spina del cavo di collegamento per il gruppo freno / frizione nella presa B2 del pannello di comando del motore.
- Collegare il trasduttore di commutazione di tensione ed il trasduttore per il valore voluto (in codesto caso il pedale).

Presa di collegamento	Funzione
B1	Sincronizzatore di posizionamento
B2	Gruppo freno / frizione del motore per la macchina per cucire (Efka VD 552)
	Trasduttore di commutazione di tensione per motore DC (Efka DC 1600)
B3	Testa della macchina per cucire
B4	Blocco tastiera
B12	Blocco tastiera
B80	Trasduttore per il valore dovuto (pedale)
B776	Pannello di comando per l'operatore

4.4 Controllo della tensione nominale d'alimentazione



ATTENZIONE IMPORTANTE !

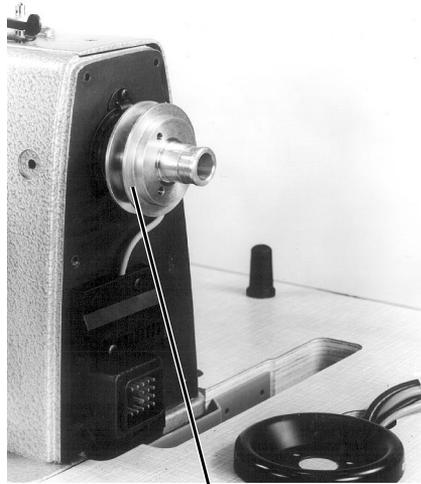
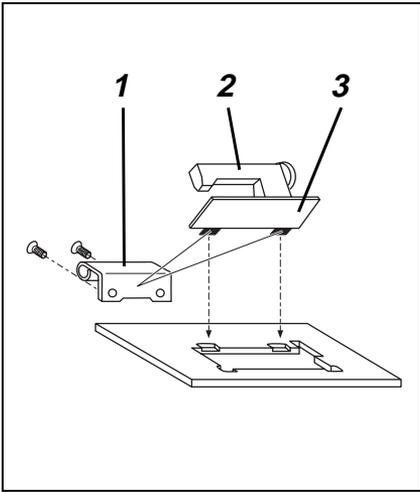
La tensione nominale riportata sulla targhetta del motore e la tensione nominale di rete devono corrispondere tra di loro.

L'adattamento alla tensione locale d'alimentazione di rete può essere effettuata tramite i morsetti di collegamento sul trasformatore del motore per la macchina per cucire.

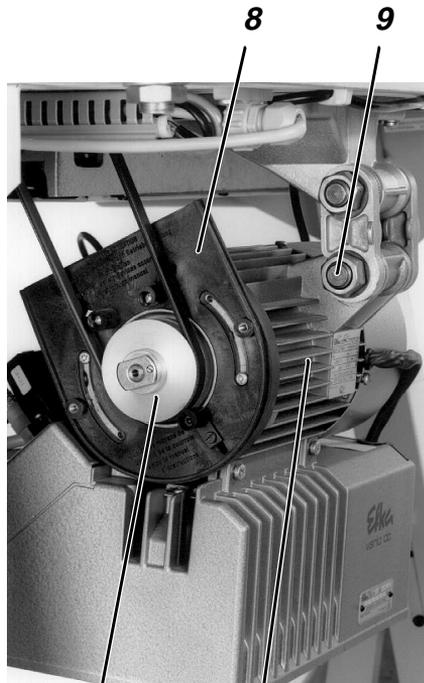
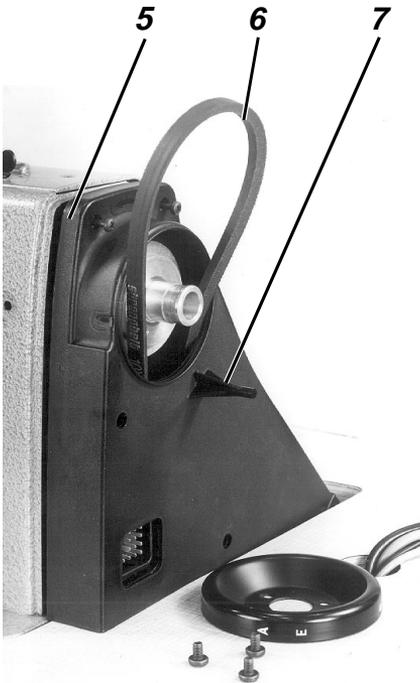
- Controllare la distribuzione dei collegamenti sul trasformatore del motore per la macchina per cucire.
- Se necessario adattare i collegamenti in maniera che corrispondano alla tensione locale d'alimentazione di rete (consultare lo schema costruttivo dei collegamenti elettrici).

Se vengono impiegati dei motori per la macchina per cucire a corrente continua, essi devono essere alimentati a "Corrente alternata monofase". Per evitare che il collegamento di numerose macchine su una rete d'alimentazione trifase comporti uno sfasamento di rete e così un sovraccarico di una singola fase si deve rispettare la seguente regola:

I motori delle macchine devono essere collegati uniformemente distribuiti sulle tre fasi della rete d'alimentazione (per il collegamento consultare lo schema costruttivo dei collegamenti elettrici).



4



10

11



5. Montaggio della testa della macchina per cucire

5.1 Inserire la testa della macchina per cucire nel bancale

- Tramite le viti M6 X 8 fissare le cerniere 1 sulla base 3 della macchina.
- Inserire la testa della macchina per cucire 2 nell'intaglio del bancale.

5.2 Montaggio e tensionamento della cinghia trapezoidale

Smontare i dispositivi di protezione

- Smontare il carter di protezione per la cinghia 5 sulla testa della macchina per cucire.
- Smontare il coperchio del carter di protezione per la cinghia 8 sul motore per la macchina per cucire.

Porre la cinghia trapezoidale ed montare il carter di protezione per la cinghia sulla testa della macchina per cucire

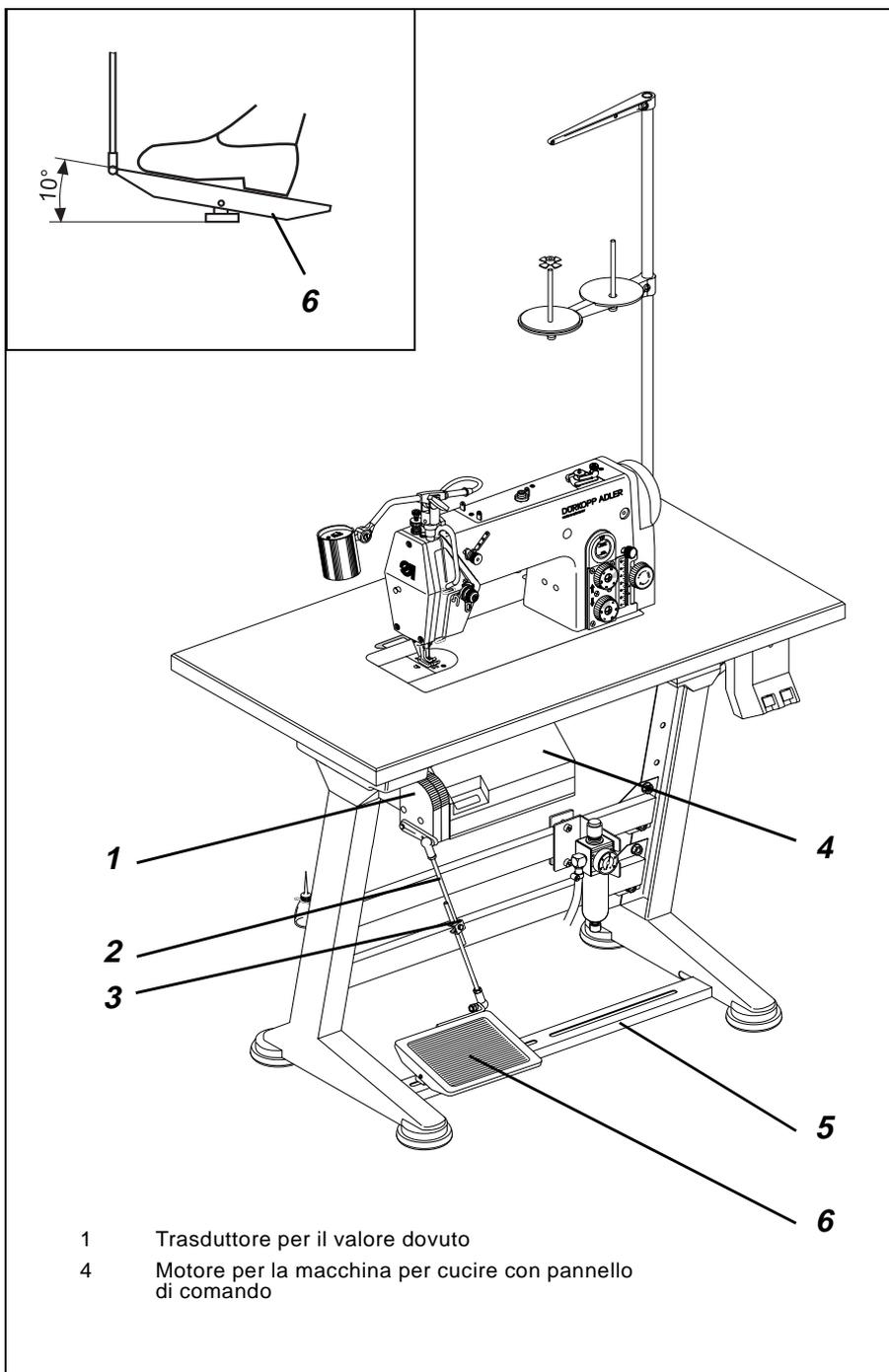
- Montare la puleggia per il motore 4 (nella scatola degli accessori) sull'albero del motore per la macchina per cucire.
- Porre la cinghia trapezoidale 6 sulla puleggia 4 della testa della macchina per cucire.
- Introdurre verso il basso la cinghia trapezoidale 6 attraverso l'intaglio del bancale.
- Ribaltare la testa della macchina per cucire verso l'indietro.
- Porre la cinghia trapezoidale 6 sulla puleggia 10 del motore della macchina per cucire.
- Riportare nuovamente la testa della macchina per cucire nella sua posizione di lavoro. Durante codesto movimento di ritorno il carter di protezione per la cinghia deve poter penetrare liberamente nell'intaglio del bancale.
- Montare il carter di protezione per la cinghia sulla testa della macchina per cucire.
- Montare il supporto di sicurezza 7 per il sincronizzatore di posizionamento.

Tensionamento della cinghia trapezoidale

- Allentare la vite 9 sullo zoccolo del motore per la macchina per cucire.
- Tensionare la cinghia trapezoidale oscillando il motore 11 per la macchina per cucire. Se la tensione della cinghia è stata regolata esattamente, la cinghia trapezoidale 6 deve poter essere premuta nella sua mezzeria senza notevole sforzo verso l'interno per ca. 10 mm.
- Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente la vite 9.

Montare il carter di protezione per la cinghia sul motore della macchina per cucire

- Regolare le battute di protezione che servono ad impedire la fuoriuscita della cinghi trapezoidale (a seconda del tipo del motore squadretta oppure rilievo meccanico di battuta), codeste battute sono montate nel carter di protezione per la cinghia 8, esse devono essere regolate nella maniera seguente: Quando la testa della macchina per cucire è ribaltata, la cinghia trapezoidale 6 deve rimanere inserita sulle puleggie del motore e del volantino. Per la regolazione consultare anche le istruzioni per l'uso della ditta produttrice del motore che sono a corredo del motore!
- Avvitare il coperchio del carter di protezione 8 per la cinghia.





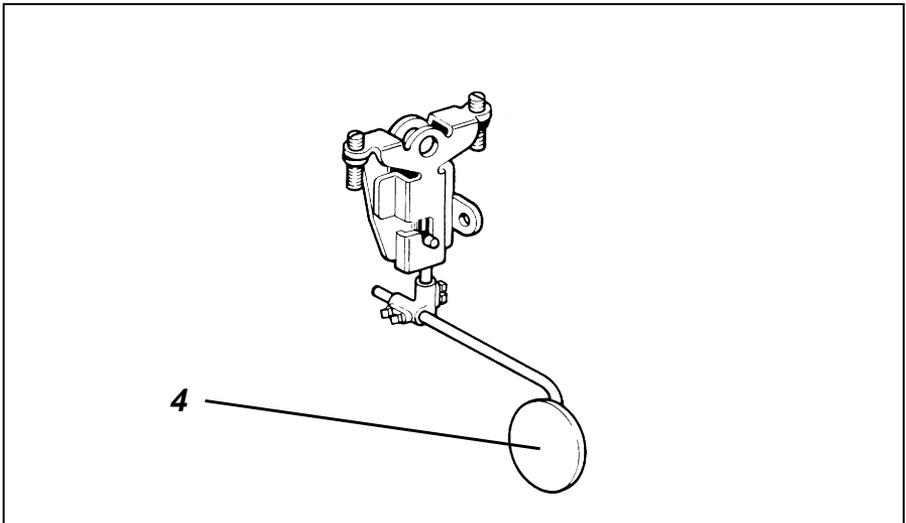
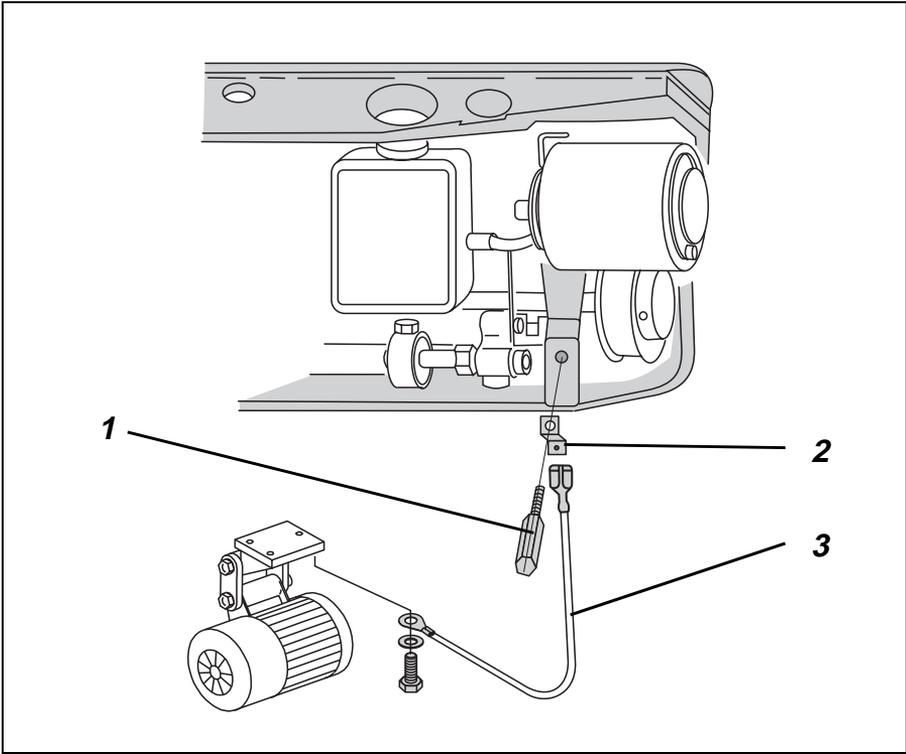
5.3 Montaggio del pedale

- Fissare il pedale 6 sulla traversa 5 del sostegno.
- Per motivi ergonomici allineare lateralmente il pedale 6 nella seguente maniera: La mezzeria del pedale dev'essere perpendicolare all'asse dell'ago. La traversa 5 del sostegno è provvista di fori ampiamente asolati per permettere l'allineamento del pedale.
- Agganciare il tirante 2 per il pedale.
- Allentare leggermente la vite 3.
- Regolare in altezza il tirante 2 per il pedale nella seguente maniera: Il pedale 6 in posizione di riposo deve presentare una pendenza di ca. 10°.
- Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente la vite 3.

5.4 Montaggio del pannello di comando per l'operatore

- Tramite la squadretta di supporto e le apposite viti per legno fissare il pannello esterno di comando per l'operatore 7 sul bancale.
- Introdurre verso il basso attraverso il foro del bancale il cavo di collegamento del pannello di comando per l'operatore 7.
- Inserire la spina di collegamento nella corrispondente presa del pannello di comando del motore (consultare la figura di pagina 8).







5.5 Compensazione del potenziale di massa

Il cavo di collegamento di massa 3 (componente del pacchetto di collegamento elettrico) ha il compito di convogliare le cariche elettrostatiche della testa della macchina per cucire, tramite il motore per la macchina per cucire verso la massa.

- Fissare il capocorda del cavo di collegamento di massa 3 con la vite (M4) e la rondella sullo zoccolo del motore della macchina per cucire.
- Guidare verso l'alto il cavo di collegamento di massa 3.
- Fissare il cavo di collegamento di massa 3 con il perno filettato 1 ed il morsetto piatto 2 alla base della testa della macchina per cucire.

5.6 Montaggio della leva a ginocchiera

Tramite la leva a ginocchiera 4 i piedini di cucitura vengono sollevati meccanicamente.

- Agganciare la leva a ginocchiera 4.

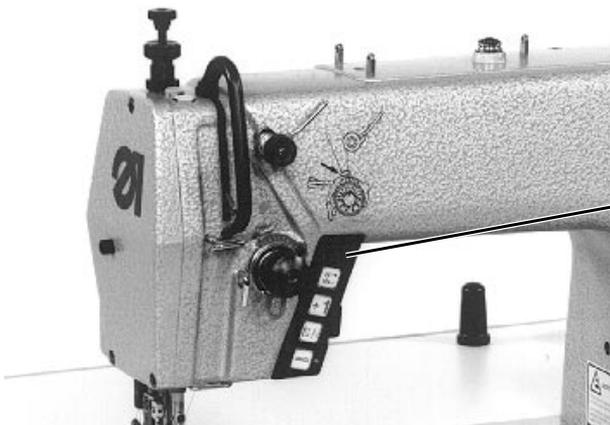


ATTENZIONE IMPORTANTE !

Sganciare ed estrarre la leva a ginocchiera 4 prima di ribaltare la testa della macchina per cucire.

5.7 Montaggio della tastiera

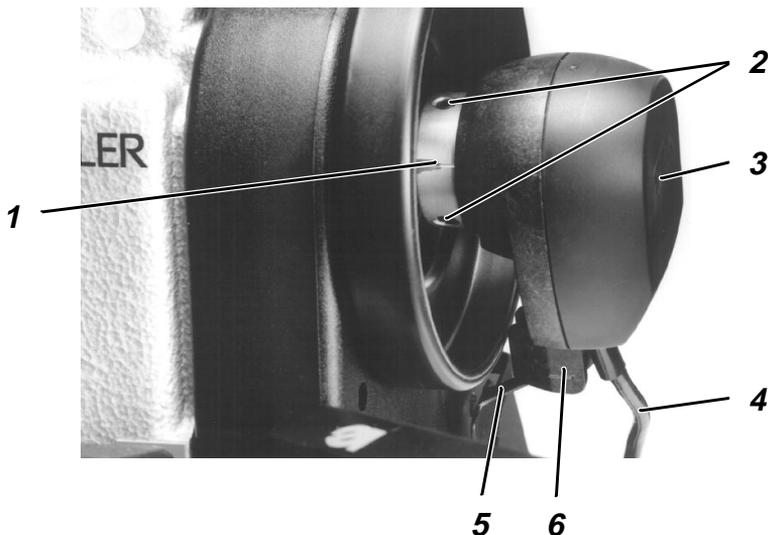
- Tramite due viti fissare 5 come visibile in figura la tastiera 7 sul braccio della macchina per cucire.
- Levare il coperchio del filarello e porre il cavo di collegamento nell'apposita canalina passacavo.
- Far passare la spina attraverso l'intaglio del bancale ed inserirla nella corrispondente presa del pannello di comando del motore.



5



6. Montaggio, collegamento e regolazione del sincronizzatore di posizionamento



6.1 Montaggio del sincronizzatore di posizionamento

- Inserire il sincronizzatore di posizionamento 3 sulla flangia del volantino della macchina per cucire.
La scanalatura 6 del sincronizzatore di posizionamento dev'essere inserita sul perno d'arresto 5 del sincronizzatore, codesto perno è montato sul carter di protezione per la cinghia.
- Bloccare entrambi le viti a brugola 2 sull'anello 1 del sincronizzatore di posizionamento.

6.2 Collegamento del sincronizzatore di posizionamento

- Introdurre verso il basso il cavo di collegamento 4 attraverso la feritoia del bancale.
- Inserire la spina del cavo di collegamento 4 nella corrispondente presa del pannello di comando del motore (consultare le figure a pagina 8 e 10).

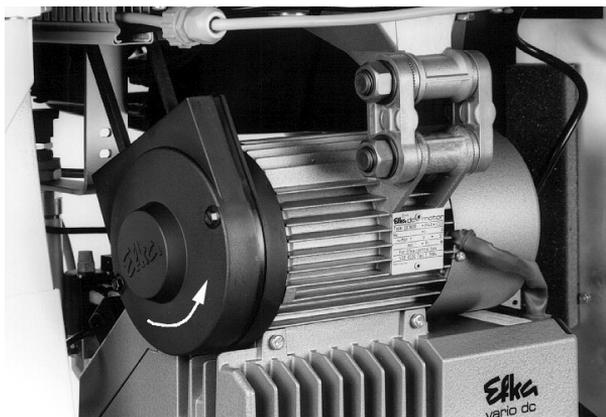


6.3 Controllo del senso di rotazione del motore



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Prima d'effettuare il collaudo della macchina per cucire è assolutamente indispensabile effettuare il controllo del senso di rotazione del motore per la macchina per cucire. L'accensione e la messa in moto della macchina per cucire con un senso di rotazione errato del motore può causare dei danneggiamenti della macchina.



La freccia nella figura indica il senso giusto di rotazione del motore (**marcia sinistra**).

Motori a corrente continua

Il senso di rotazione del motore è regolato in fabbrica sul **senso di marcia sinistro** (senso di rotazione antiorario).

Se la fornitura della macchina non avviene piazzata ma bensì a componenti singoli si deve controllare obbligatoriamente il senso di rotazione del motore.

La regolazione del senso di rotazione del motore viene effettuata sul pannello di comando per l'operatore.

Per regolare il motore sul **senso di marcia sinistra** il parametro **F-161** dev'essere regolato sul valore **0**

Motori a corrente alternata trifase

Nei motori a corrente alternata trifase il senso di rotazione del motore per la macchina per cucire viene determinato dal campo rotante della rete d'alimentazione.

- Inserire la spina nella rete d'alimentazione della macchina.
- Inserire per un attimo e poi disinserire immediatamente l'interruttore principale e controllare il senso di rotazione della ventola del motore. La freccia in figura indica il senso giusto di rotazione.
- In caso di un errato senso di rotazione devono essere intercambiate tra di loro 2 fasi nella spina di collegamento della macchina alla rete d'alimentazione.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Dopo una variazione del senso di rotazione è assolutamente necessaria una nuova programmazione delle funzioni di posizionamento della macchina per cucire.



6.4 Controllo del posizionamento

Dopo il taglio dei fili la macchina per cucire deve posizionare nella 2. posizione (leva tendifilo nel suo punto morto superiore).

- Inserire l'interruttore principale.
- Premere brevemente il pedale verso l'avanti.
- Premere completamente il pedale verso l'indietro e mantenerlo premuto.
I fili vengono tagliati.
La macchina per cucire posiziona nella 2. posizione (leva tendifilo nel suo punto morto superiore).
- Controllare se la leva tendifilo si trova effettivamente nel suo punto morto superiore.
(Foro e tacca **C** sul volantino)
- In codesta maniera il controllo è terminato.
Se dev'essere effettuata una correzione della regolazione di fabbrica, per la programmazione delle posizioni si deve procedere come descritto qui a seguito.

6.5 Regolazione delle posizioni

Il sincronizzatore di posizionamento dev'essere nuovamente regolato dopo i seguenti lavori effettuati sulla macchina:

- Montaggio del sincronizzatore di posizionamento al momento dell'installazione della macchina
- Dopo un avvenuto smontaggio del sincronizzatore di posizionamento
- Dopo una sostituzione del sincronizzatore di posizionamento
- Dopo una sostituzione del pannello di comando del motore

Sul sincronizzatore di posizionamento del tipo digitale non sono necessarie delle regolazioni meccaniche.

Solo prima del primo collaudo dev'essere regolata la posizione di riferimento.

Le posizioni della macchina vengono registrate dal sincronizzatore di posizionamento in passi (incrementi) e vengono indicate sul "Display".

Una rotazione completa del volantino corrisponde a 512 passi.

La variazione dell'indicazione sul "Display" avviene ogni 2 passi. Quindi una variazione fino al prossimo valore indicato corrisponde ad un valore d'angolo di rotazione pari a ca. 1,4°.

La posizione angolare della 1. posizione e della 2. posizione rispetto alla posizione di riferimento è definita per ciascuna posizione da un determinato numero di incrementi.

1. Accesso alla programmazione

- Inserire l'interruttore principale.
- Premere il tasto "**P**" e mantenerlo premuto.
- Inserire l'interruttore principale.
Sul "Display" appare "**C-0000**".
- Rilasciare il tasto "**P**".

2. Per passare sulla "Soglia per il tecnico"

- Impostare il numero di codice "**1907**" tramite i tasti per i valori numerici "**1...0**".
- Premere il tasto "**E**".
Il pannello commuta sulla "Soglia per il tecnico".
Sul "Display" appare il numero di parametro "**F-100**".



- Se è stato impostato un numero di codice errato appare il testo "**C-0000 Info F1**". In questo caso ripetere l'impostazione.

3. Programmazione della posizione di riferimento

- Impostare il numero di parametro "**170**" tramite i tasti per i valori numerici "**1...0**".
- Premere il tasto "**E**".
Sul "Display" appare il numero di parametro "**F-170**" con l'abbreviazione "**Sr1**" (Routine di servizio 1).
Il diodo luminoso montato sopra il tasto "**F**" lampeggia.
- Premere il tasto "**F**".
Sul "Display" appare "**Position 0**".
- Girare manualmente il volantino fino a quando la macchina ha raggiunto la sua posizione di riferimento (punta dell'ago al livello della superficie della placca ago).

4. Controllo della 1. posizione

- Premere il tasto "**P**".
- Impostare il numero di parametro "**171**" tramite i tasti per i valori numerici "**1...0**".
- Premere il tasto "**E**".
Sul "Display" appare il numero di parametro "**F-171**" con l'abbreviazione "**Sr2**" (Routine di servizio 2).
Il diodo luminoso montato sopra il tasto "**F**" lampeggia.
- Premere il tasto "**F**".
Sul "Display" appare "**Position 1**" ed il numero corrispondente d'incrementi.
- Girare manualmente il volantino fino a quando la macchina ha raggiunto la 1. posizione (Foro e tacca **F** sul volantino).

5. Controllo della 2. posizione

- Premere il tasto "**E**".
Sul "Display" appare "**Position 2**" ed il numero corrispondente d'incrementi.
- Girare manualmente il volantino fino a quando la macchina ha raggiunto la 2. posizione (Foro e tacca **C** sul volantino).

6. Abbandono del modo di correzione

- Premere il tasto "**P**".

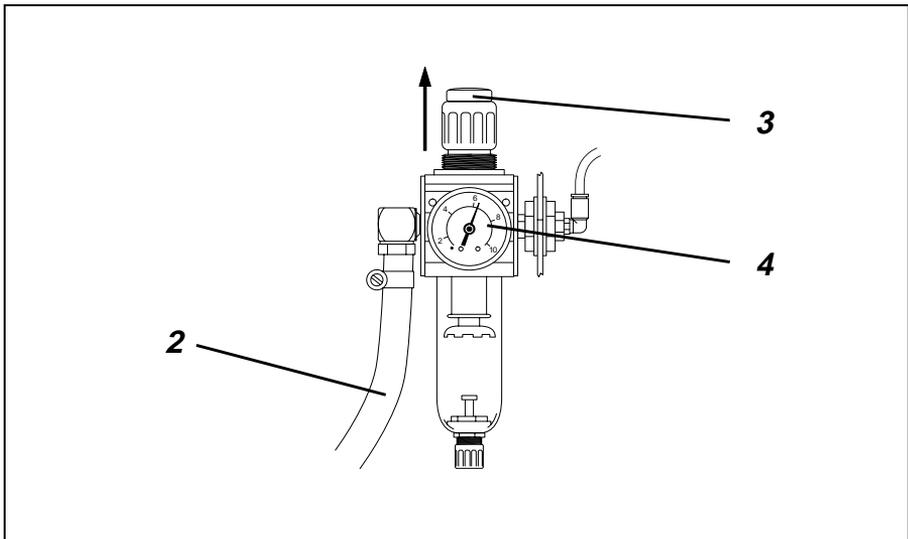
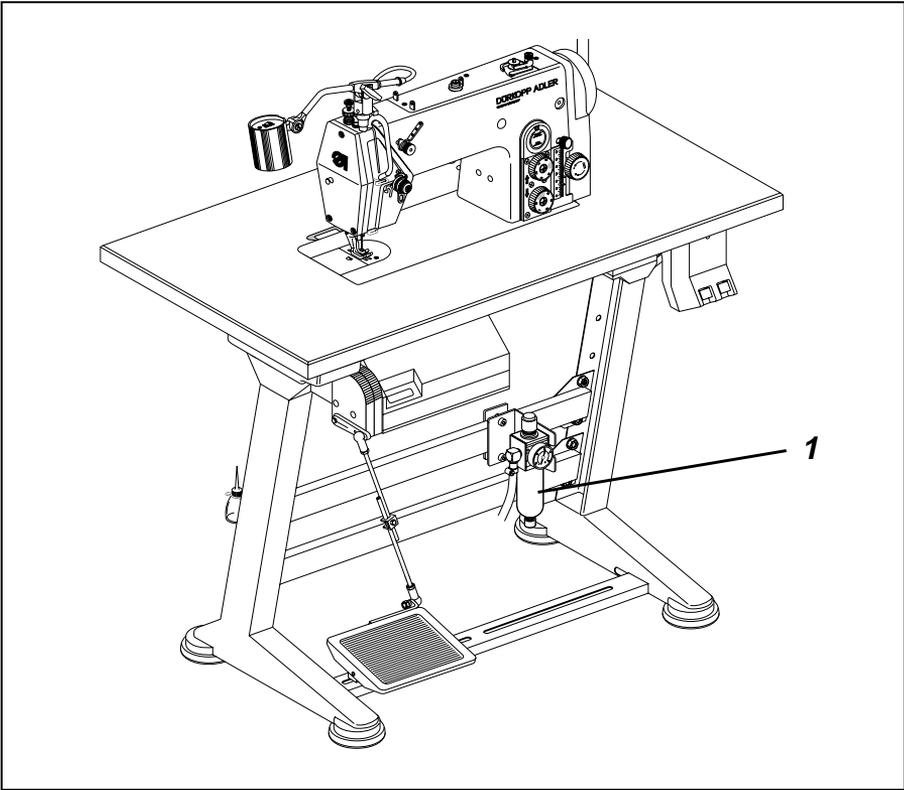
7. Memorizzazione della regolazione

- Premere brevemente verso l'avanti il pedale.
- Premere completamente verso l'indietro il pedale.
Avviene un ciclo del dispositivo rasafilo. I piedini si sollevano.
L'impostazione appena corretta viene memorizzata.
- La macchina per cucire è ora pronta a lavorare.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Alla fine di una procedura di correzione è assolutamente necessario effettuare una cucitura con susseguente ciclo del dispositivo rasafilo. Solo dopo codesta procedura la regolazione che è stata corretta viene memorizzata. Se si cuce solo e non si effettua un ciclo di taglio, quando l'interruttore principale viene disinserito la regolazione effettuata è irrimediabilmente persa.





7. Collegamento pneumatico



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Un funzionamento perfetto dei dispositivi pneumatici è assicurato solo se la pressione della rete d'alimentazione dell'aria compressa è costantemente compresa tra 8 e 10 bar.

La pressione d'esercizio dei dispositivi pneumatici montati sulla macchina per cucire deve corrispondere a **6 bar**.

Pacchetto di collegamento pneumatico

Per il sostegno con gruppo riduttore per l'aria compressa, sotto in numero di particolare 0797 003031 può essere ordinato un pacchetto di collegamento pneumatico.

Codesto pacchetto di collegamento pneumatico è composto dai seguenti particolari:

- Tubo di collegamento, lunghezza 5 m $\varnothing = 9$ mm
- Fascette e boccole per il tubo
- Spina e presa d'accoppiamento pneumatico

Collegamento del gruppo riduttore per l'aria compressa

- Fissare il gruppo riduttore per l'aria compressa 1 con squadretta di supporto, viti e giunzione sulla traversa del sostegno.
- Tramite il tubo di collegamento 2 ($\varnothing = 9$ mm) e l'accoppiamento per il tubo R1/4" collegare il gruppo riduttore per l'aria compressa alla rete d'alimentazione dell'aria compressa

Regolazione della pressione d'esercizio

La pressione d'esercizio deve corrispondere a **6 bar**.

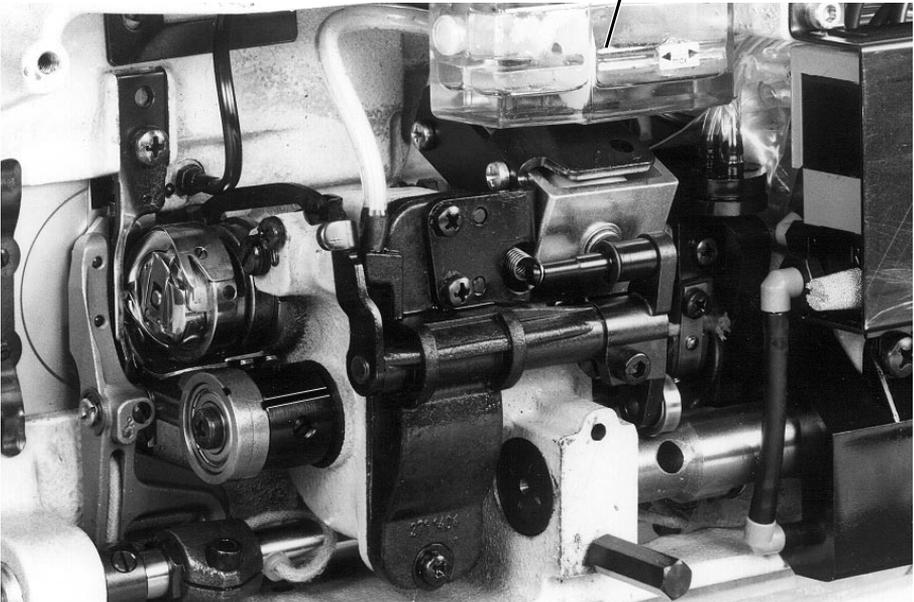
La pressione d'esercizio può essere letta sul manometro 4

- Per la regolazione della pressione d'esercizio, sollevare la manopola girevole 3 e rotarla.
Per aumentare la pressione d'esercizio = Rotare la manopola girevole 3 in senso orario
Per diminuire la pressione d'esercizio = Rotare la manopola girevole 3 in senso antiorario



1

2





8. Lubrificazione

	<p>Attenzione pericolo di ferimento ! L'olio lubrificante può provocare delle irritazioni cutanee. Evitare un contatto prolungato dell'epidermide con l'olio lubrificante. Dopo un contatto lavarsi accuratamente.</p>
	<p>ATTENZIONE IMPORTANTE ! La manipolazione e lo smaltimento di oli minerali è sottoposta a direttive legislative. Smaltite l'olio usato sempre presso i posti d'accettazione autorizzati. Proteggete l'ambiente. Fate attenzione a non spargere l'olio nell'ambiente.</p>

Per il rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio utilizzare sempre ed esclusivamente dell'olio lubrificante del tipo **ESSO SP-NK 10** oppure un altro olio lubrificante di alta qualità con le seguenti caratteristiche tecniche:

- Viscosità a 40° C : 10 mm²/s
- Punto d'infiammazione: 150 °C

L'olio lubrificante **ESSO SP-NK 10** può essere acquistato presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG** sotto il seguente numero di particolare:

- Canistro da 2 litri: 9047 000013
- Canistro da 5 litri: 9047 000014

8.1 Rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio

Lubrificazione della testa della macchina per cucire

- Rifornire il recipiente di riserva dell'olio 1 fino alla linea di riferimento "**max.**".

Lubrificazione del crochet

- Levare la leva a ginocchiera.
- Ribaltare la testa della macchina per cucire.
- Rifornire il recipiente di riserva dell'olio 2 fino alla linea di riferimento "**max.**".



9. Collaudo di cucitura

Una volta terminati i lavori di montaggio si può procedere ad un collaudo di cucitura!

- Inserire la spina nella rete d'alimentazione.



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
Per avvolgere il filo della spolina, eseguire l'infilatura del filo inferiore solo se l'interruttore principale è disinserito.

- Eseguire l'infilatura del filo inferiore (consultare le istruzioni per l'uso).
- Inserire l'interruttore principale.
- Eseguire l'avvolgimento della spolina solo a piedini sollevati ed a bassa velocità.



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
Eseguire l'infilatura del filo superiore e del filo inferiore solo se l'interruttore principale è disinserito.

- Eseguire l'infilatura del filo superiore e del filo inferiore (consultare le istruzioni per l'uso).
- Scegliere il materiale che dev'essere cucito.
- Eseguire il collaudo di cucitura a bassa velocità e poi aumentare gradatamente e continuamente la velocità.
- Controllare se le cuciture corrispondono alla qualità richiesta.
Se non viene raggiunta la qualità di cucitura desiderata, variare il valore di regolazione della tensione dei fili fino a raggiungere l'effetto di chiusura del punto desiderato (consultare le istruzioni per l'uso).
Se fosse necessario controllare anche le regolazioni riportate nel manuale d'istruzione per il servizio e se fosse necessario correggerle.