



281
Istruzioni per l'uso

Produttore:

Shanggong Gemsy
N. 1 South Airport Road
Jiaojiang
Taizhou
Zhejiang Province
P. R. China

Contatti

Dürkopp Adler GmbH
PO Box 17 03 51, D-33703 Bielefeld
Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld
Telefono: +49 (0) 521 9 25 00
Fax: +49 (0) 521 9 25 24 35
www.duerkopp-adler.com

Tutti i diritti riservati.

Proprietà della Dürkopp Adler GmbH con riserva del diritto d'autore.
È proibita ogni utilizzazione anche parziale del contenuto senza la
previa autorizzazione scritta della Dürkopp Adler GmbH.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH - 2021

1	Informazioni sulle presenti istruzioni	3
1.1	Ambito di validità delle istruzioni.....	3
1.2	Danni da trasporto	3
1.3	Limitazione della responsabilità.....	3
1.4	Simboli utilizzati	4
2	Avvertenze di sicurezza	5
2.1	Avvertenze generali di sicurezza	5
2.2	Parole e i simboli di segnalazione nelle informazioni di sicurezza	7
3	Descrizione delle prestazioni	9
3.1	Caratteristiche prestazionali	9
3.2	Dichiarazione di conformità	9
3.3	Utilizzo conforme alle disposizioni.....	9
3.4	Dati tecnici	10
3.5	Equipaggiamento supplementare.....	11
4	Descrizione dell'apparecchio	15
5	Utilizzo	17
5.1	Inserimento e disinserimento dell'alimentazione di corrente.....	17
5.2	Montaggio e sostituzione dell'ago.....	18
5.3	Introduzione del filo dell'ago	20
5.4	Introduzione e avvolgimento del filo del crochet.....	23
5.5	Regolazione della quantità di avvolgimento della bobina	25
5.6	Cambio della bobina del filo del crochet.....	26
5.7	Tensione del filo.....	27
5.7.1	Impostazione della tensione del filo dell'ago	28
5.7.2	Impostazione della tensione del filo del crochet	30
5.8	Impostazione del regolatore del filo	32
5.9	Impostazione della lunghezza punto	34
5.10	Regolazione della pressione dei piedini di cucitura	35
5.11	Sollevamento del piedino di cucitura	36
5.12	Bloccaggio del piedino di cucitura in posizione superiore.....	37
5.13	Tasto sul braccio della macchina.....	38
5.14	Uso del sistema di comando.....	39
5.14.1	Pannello di comando del sistema di comando	39
5.15	Cucitura	42

6	Manutenzione.....	45
6.1	Lavori di pulizia.....	45
6.2	Lubrificazione.....	47
6.2.1	Lubrificazione del crochet.....	48
6.2.2	Lubrificazione della trasmissione.....	49
6.3	Servizio clienti.....	50
7	Installazione.....	51
7.1	Controllo della fornitura.....	51
7.2	Rimozione dei fissaggi di trasporto.....	52
7.3	Montaggio degli elementi del telaio.....	53
7.4	Assemblaggio del piano di lavoro.....	54
7.5	Fissaggio del piano di lavoro al telaio.....	55
7.6	Regolazione dell'altezza di lavoro.....	56
7.7	Sistema di comando.....	57
7.7.1	Montaggio del sistema di comando.....	57
7.7.2	Montaggio del pedale e del trasduttore del valore nominale.....	58
7.8	Inserimento della parte superiore della macchina..	59
7.9	Applicazione della cinghia di fissaggio della parte superiore.....	60
7.10	Aggancio dell'oliatore.....	60
7.11	Montaggio della leva a ginocchiera.....	61
7.12	Applicazione del pannello di comando.....	62
7.13	Collegamento elettrico.....	63
7.13.1	Controllare la tensione di rete.....	63
7.13.2	Collegamento del sistema di comando.....	63
7.13.3	Equipotenzializzazione.....	65
7.14	Test di cucitura.....	66
8	Smaltimento.....	67
9	Appendice.....	68

1 Informazioni sulle presenti istruzioni

1.1 Ambito di validità delle istruzioni

Le presenti istruzioni descrivono l'utilizzo conforme alle disposizioni e l'installazione della macchina da cucire speciale 281.

Vale per tutte le sottoclassi riportate nel capitolo.  3 *Descrizione delle prestazioni.*

1.2 Danni da trasporto

Dürkopp Adler non è responsabile per i danni provocati da rottura o trasporto. Controllare la merce subito dopo la consegna. Eventuali danni devono essere contestati all'ultimo vettore. Ciò vale anche se l'imballo non presenta danni.

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

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

1.3 Limitazione della responsabilità

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

Il costruttore declina ogni responsabilità per i danni derivanti da:

- mancata osservanza di quanto riportato nelle istruzioni per l'uso
- utilizzo non conforme alle disposizioni
- apporto di modifiche non autorizzate alla macchina
- impiego di personale non qualificato
- danni provocati da rottura e dal trasporto
- impiego di ricambi non omologati

1.4 Simboli utilizzati



Impostazione corretta

Indica l'impostazione corretta.



Guasti

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



Operazioni da eseguire durante il funzionamento (cucitura e attrezzamento)



Operazioni da eseguire durante interventi di assistenza, manutenzione e montaggio



Operazioni da eseguire tramite il pannello di comando del software

Le singole operazioni da eseguire sono numerate:

1. 1. Prima azione da eseguire
 2. 2. Seconda azione da eseguire
 - ...
- La sequenza di operazioni deve essere assolutamente rispettata.



Risultato di un'operazione

Modifica sulla macchina o sul display.



Importante

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



Informazione

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



Sequenza

Indica quali lavori devono essere eseguiti prima o dopo un'impostazione.
Questa sequenza deve essere assolutamente rispettata.

Rimandi



Indica un rimando a un'altra sezione del testo.

2 Avvertenze di sicurezza

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



2.1 Avvertenze generali di sicurezza

È consentito lavorare con la macchina solo a persone autorizzate. Tutti quelli che lavorano con la macchina devono aver prima letto le istruzioni per l'uso.

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

Il manuale di istruzioni per l'uso deve essere sempre disponibile nel luogo di impiego della macchina.

Attenersi anche alle avvertenze di sicurezza e alle istruzioni per l'uso del motore.

Prescrizioni di sicurezza e antinfortunistiche con validità generale e norme di legge per la tutela del lavoro e dell'ambiente.

Mantenere sempre leggibili tutte le avvertenze riportate sulla macchina e non rimuoverle. Sostituire immediatamente le targhet-te mancanti o danneggiate.

Disinserire l'alimentazione di corrente della macchina, agendo sull'interruttore generale o sfilando la spina di rete, prima di effettuare le seguenti operazioni:

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

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

È inoltre vietato continuare a usare macchine o parti di macchine che hanno raggiunto la fine del proprio ciclo di vita utile. Tali macchine o parti di macchine devono essere smaltite nel rispetto delle norme di legge vigenti.

La macchina deve essere installata soltanto da personale specializzato e qualificato.

I lavori di manutenzione e di riparazione vanno effettuati solo da personale specializzato e qualificato.

I dispositivi di sicurezza non devono essere rimossi né messi fuori servizio. Se in caso di una riparazione particolare fosse inevitabile la rimozione o il disinserimento di tali dispositivi, questi vanno rimontati e rimessi in funzione immediatamente dopo la riparazione.

I lavori sull'equipaggiamento elettrico devono essere effettuati solo da elettricisti specializzati e qualificati.

Il cavo di collegamento deve essere munito di una spina di rete omologata per il rispettivo Paese. L'allacciamento della spina di rete al cavo di collegamento deve essere effettuato soltanto da elettricisti specializzati e qualificati.

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

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

2.2 Parole e i simboli di segnalazione nelle informazioni di sicurezza

Le avvertenze di sicurezza nel testo sono identificate da barre colorate.

I termini di segnalazione stabiliscono il grado di gravità del pericolo:

- **Pericolo:** Sopravvengono lesioni gravi o la morte.
- **Avvertenza:** Possono sopravvenire lesioni gravi o la morte.
- **Cautela:** Possono sopravvenire lesioni di lieve o media entità.
- **Attenzione:** Possono verificarsi danni materiali.

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



Pericolo generico



Pericolo a causa di scossa elettrica



Pericolo a causa di oggetti appuntiti



Pericolo a causa di schiacciamento

Esempi di rappresentazione delle avvertenze di sicurezza nel testo:

PERICOLO



Tipo e fonte del pericolo

Conseguenze in caso di mancata osservanza

Provvedimenti di difesa dai pericoli

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

CAUTELA



Tipo e fonte del pericolo

Conseguenze in caso di mancata osservanza

Provvedimenti di difesa dai pericoli

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

ATTENZIONE

Tipo e fonte del pericolo

Conseguenze in caso di mancata osservanza

Provvedimenti di difesa dai pericoli

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

TUTELA DELL'AMBIENTE



Tipo e fonte del pericolo

Conseguenze in caso di mancata osservanza

Provvedimenti di difesa dai pericoli

Così viene raffigurata un'avvertenza per la tutela ambientale che, se ignorata, può provocare danni ambientali.

3 Descrizione delle prestazioni

3.1 Caratteristiche prestazionali

La Dürkopp Adler 281 è una macchina da cucire a impuntura doppia ad ago singolo con trasporto inferiore per materiale da cucire da leggero a materiale di media pesantezza.

Caratteristiche tecniche generali

- Con dispositivo di cucitura standard E2/20 (E2/16 per la Cina)
- Motore di cucitura integrato sull'albero superiore
- Velocità massima di cucitura:
4000 o 5000 pz/min. (a seconda della sottoclasse)
- Lunghezza punto massima 4,5 o 6 mm (a seconda della sottoclasse)
- Pressione del piedino di cucitura impostabile con la manopola
- Dispositivo tagliafilo elettromagnetico
- Pinze del filo elettromagnetiche, attivabili nel pannello di comando
- Sistema automatico elettromagnetico di bloccaggio
- Arresto di sicurezza integrato per motore di cucitura, con parte superiore ribaltata
- Avvolgi spola integrato

3.2 Dichiarazione di conformità

La macchina è conforme alle normative europee riportate nella dichiarazione di conformità o di incorporazione.

3.3 Utilizzo conforme alle disposizioni

La Dürkopp Adler 281 è prevista per la cucitura di materiali leggeri e di pesantezza media.

Spessori di filo previsti:

- 30/3 NeB (fili in cotone)
- 30/2 Nm (fili sintetici)
- 30/3 Nm (filato ricoperto)

La macchina è destinata esclusivamente alla lavorazione di materiale da cucire asciutto e può essere utilizzata solo in ambienti asciutti.

Il materiale da cucire non deve contenere degli oggetti duri.

Questa macchina da cucire è stata realizzata per l'impiego industriale.

Il costruttore declina ogni responsabilità per i danni derivanti da un utilizzo non conforme alle disposizioni.

3.4 Dati tecnici

Emissione sonora

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

281-140342: LC = 78 dB (A) ± 0,96 dB (A)

Con: Lunghezza punto: 3,2 mm

Numero di punti: 4400 min⁻¹

Materiale da cucire: tessuto 2x G1 DIN 23328

Caratteristiche	281-140342-03	281-160362-03	281-140342-03 A
Tipo di punto di cucitura	Impuntura doppia 301		
Tipo di crochet	Crochet orizzontale, piccolo		
Oliatura	oliata		
Numero di aghi	1		
Sistema di aghi	134	134	DBx1
Dimensione pistoni delle barre ago [mm]	2,0	2,0	1,62
Spessore max dell'ago [Nm]	65 - 100	90 - 130	#9 - #16
Spessore max del filo per cucire	50/3	30/3	50/3
Lunghezza max del punto in avanti/all'indietro [mm]	4,5	6	4,5
Velocità massima [min ⁻¹]	5000	4000	5000
Numero di punti alla consegna [min ⁻¹]	4800	4000	4800
Corsa max del piedino di cucitura (sollevamento con leva a gomito) [mm]	14,5	16	14,5
Corsa max del piedino di cucitura (sollevamento con magnete) [mm]	12		
Corsa del piedino di cucitura alla consegna	9		
Tensione di progetto [V/Hz]	200 - 240 V 50/60 Hz		
Tensione di progetto alla consegna [V/Hz]	1x230 V 50/60 Hz		
Potenza di progetto [kVA]	0,5		
Lunghezza/larghezza/altezza [mm]	540/430/215		
Dimensione imballaggio incl. parte superiore, confezione e sistema di comando (lunghezza/larghezza/altezza) [mm]	785/694/300		
Peso complessivo (incl. imballaggio) [kg]	54,5		

3.5 Equipaggiamento supplementare

● = equipaggiamento di serie

X = equipaggiamento supplementare opzionale

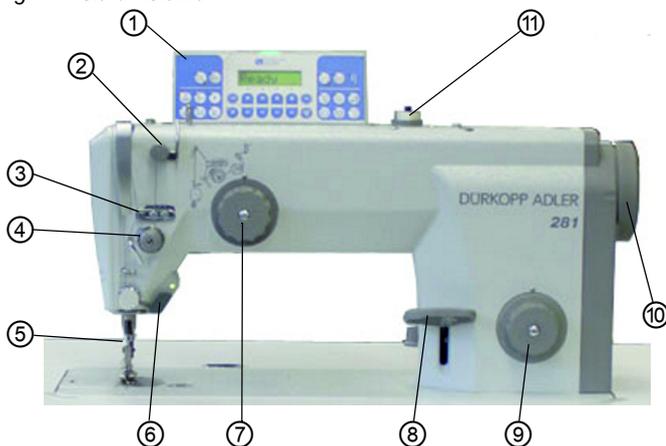
Equipaggiamento supplementare	Numero materiale	281-140342-03	281-160362-03	281-140342-03 A
Sollevamento elettromagnetico del piedino (kit di montaggio)	0281 590044			x
Tasto multifunzione con luce di cucitura a LED e scheda di collegamento incl. trasformatore per luce di cucitura per DAC-BASIC (kit di montaggio)	0281 590114	x	x	x
Kit di conversione coperchio dell'olio del crochet, sostituzione del coperchio in plastica con coperchio in alluminio incl. guarnizione	0281 380403 S	x	x	x
Kit di conversione coperchio della trasmissione, con ventola e nuovo coperchio dell'olio del crochet, incl. tutti gli elementi di fissaggio, guarnizioni e parti elettriche annesse, momento del sollevamento della tensione del filo selezionabile tramite parametri	0281 140254	x	x	x
Kit di conversione sollevamento della tensione del filo, momento del sollevamento della tensione del filo selezionabile tramite parametri, incl. i componenti elettrici	0281 590154	x	x	x
Luce di cucitura a LED (Luce, sulla parte superiore della macchina da cucire)	0281 590034	x	x	x
Arresto bordi a destra, 0-14 mm, fissaggio alla piastra di fondazione, estraibile orizzontalmente	N900 012015	x	x	x
Arresto bordi a destra, 0-50 mm, fissaggio su piastra di fondazione, spostabile in altezza, fissaggio alla presa della barra del premistoffa	N900 020021	x	x	x

Equipaggiamento supplementare	Numero materiale	281-140342-03	281-160362-03	281-140342-03 A
Arresto bordi a destra, 0-40 mm, sollevabile con piedino di cucitura, fissaggio alla barra del premistoffa	N900 023421	x	x	x
Arresto bordi a destra, estraibile, fissaggio su piastra di fondazione	N900 011035	x	x	x
Arresto bordi a destra, con ruota, fissaggio su piastra di fondazione	N800 015412	x	x	x
Braccio orientabile per fissaggio apparecchi	N900 001941	x	x	x
Kit con bordatura nastro annessa per materiale da cucire fine	N900 003441	x		x
Piedino articolato di bilanciamento per impuntura bordi, 0,8 mm a destra dell'ago	0204 001322	x		x
Piedino articolato di bilanciamento per impuntura bordi, 0,8 mm a sinistra dell'ago	0204 001321	x		x
Piedino articolato di bilanciamento per impuntura bordi, 1,6 mm a destra dell'ago	0204 001322A	x		x
Piedino articolato di bilanciamento per impuntura bordi, 1,6 mm a sinistra dell'ago	0204 001321A	x		x
Piedino articolato di bilanciamento per impuntura bordi, 0,8 mm a destra e a sinistra dell'ago, molleggiato	0204 001323	x		x
Piedino articolato di bilanciamento per impuntura bordi, 3,2 mm a destra dell'ago	0204 001322B	x		x
Piedino articolato di bilanciamento per impuntura bordi, 4,8 mm a destra dell'ago	0204 001322C	x		x
Piedino cerniere, da entrambi i lati	0272 006853	x		x
Piedino cerniere, suola a destra	0272 006858	x		x

Equipaggiamento supplementare	Numero materiale	281-140342-03	281-160362-03	281-140342-03 A
Piedino cerniere, suola a sinistra	0272 006854	x		x
Piedino articolato con suola larga per la regolazione in caso di utilizzo di accessorio orli	0204 000850	x		x
Apparecchio secondo N514 con aria, ponte di trasferimento da 8 mm, passaggio da 1,2 mm (incl. WE8)	0281 590134	x		x
Kit di allacciamento sistema pneumatico	0797 003031	x	x	x
Telai				
Telaio incl. piano di lavoro 1060x500 mm con un pedale e cassetto	MG53 400454	x	x	x
Telaio con ruote incl. piano di lavoro 1250x900x700 mm con un pedale e cassetto	MG53 400554	x	x	x

4 Descrizione dell'apparecchio

Fig. 1: Vista d'insieme



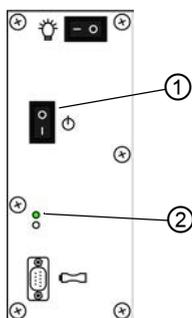
- (1) - Pannello di comando
- (2) - Pretensionamento
- (3) - Regolatore del filo
- (4) - Tensione principale
- (5) - Barra ago
- (6) - Tasto sul braccio della macchina
- (7) - Manopola per la pressione del piedino di cucitura
- (8) - Leva di regolazione del punto
- (9) - Manopola per la lunghezza punto
- (10) - Volantino
- (11) - Avvolgi spola

5 Utilizzo

5.1 Inserimento e disinserimento dell'alimentazione di corrente

Il sistema di comando è sotto il piano di lavoro. L'interruttore generale (1) sul sistema di comando regola l'alimentazione di corrente.

Fig. 2: Inserimento e disinserimento dell'alimentazione di corrente



(1) - Interruttore generale
per l'alimentazione di corrente

(2) - Spia di controllo sul sistema
di comando

Inserimento corrente:



1. Premere l'interruttore generale (1) verso il basso portandolo sulla posizione I.

↳ La spia di controllo (2) si accende.

Disinserimento corrente:



1. Premere l'interruttore generale (1) verso l'alto portandolo sulla posizione 0.

↳ La spia di controllo (2) si spegne.

5.2 Montaggio e sostituzione dell'ago

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

Spegnere la macchina da cucire prima di sostituire l'ago.

Non intervenire con le mani sulla punta dell'ago.



Sequenza

Dopo un cambio a un altro spessore dell'ago è necessario adattare la distanza fra il crochet e l'ago ( Istruzioni per la manutenzione).

ATTENZIONE

Una distanza errata tra l'ago e la punta del crochet può causare danni alla macchina, la rottura dell'ago o il danneggiamento del filo.

Dopo l'inserimento di un ago di misura diversa controllare la distanza dalla punta del crochet. Reimpostare la distanza se necessario.



Anomalie dovute ad una distanza errata del crochet

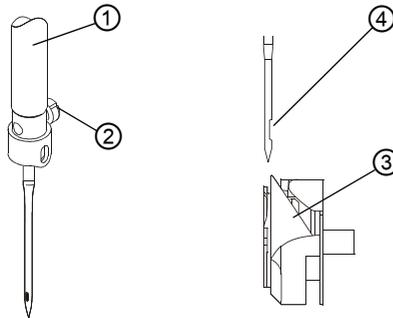
Dopo l'inserimento di un ago più sottile:

- Salti del punto
- Danneggiamento del filo

Dopo l'inserimento di un ago più grosso:

- Danneggiamento della punta del crochet
- Danneggiamento dell'ago

Fig. 3: Montaggio e sostituzione dell'ago



(1) - Barra ago
(2) - Vite di fissaggio

(3) - Crochet
(4) - Scanalatura dello stelo



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



5. **Importante:** orientare l'ago in maniera tale che la scanalatura dello stelo (4) sia rivolta verso il crochet (3).
6. Stringere la vite di fissaggio (2).

5.3 Introduzione del filo dell'ago

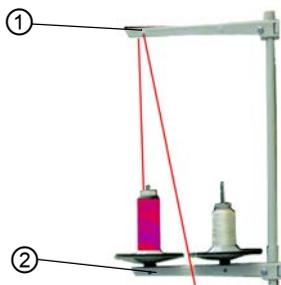
AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

Spegnere la macchina da cucire prima di introdurre il filo.

Fig. 4: Guidafile sullo sbobinatore



(1) - Guida nello sbobinatore

(2) - Portafilo

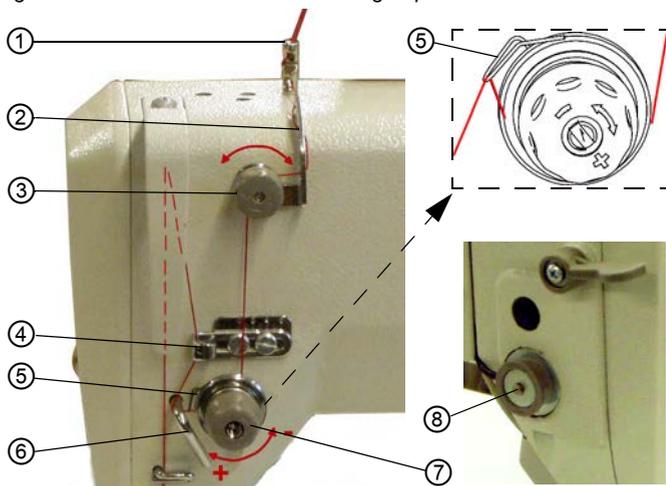


1. Applicare il rocchetto sul portafilo (2).
2. Introdurre il filo, dal lato posteriore in avanti, in un foro della guida situata sullo sbobinatore (1).



Importante: lo sbobinatore (1) deve essere parallelo al portafilo (2).

Fig. 5: Schema di infilatura del filo dell'ago - parte 1



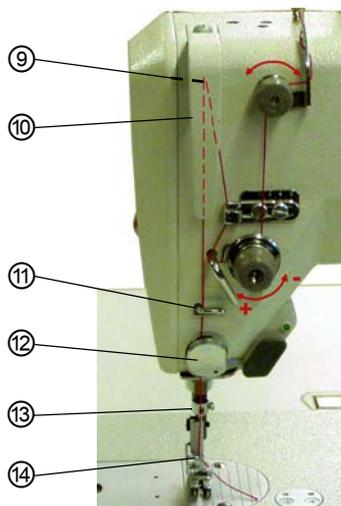
(1) - 1° guidafilo
 (2) - 2° guidafilo
 (3) - Pretensionamento
 (4) - Regolatore del filo

(5) - Molla tendifilo
 (6) - Gancio
 (7) - Tensione principale
 (8) - Magnete tendifilo



3. Introdurre il filo dall'alto verso il basso attraverso il 1° guidafilo (1).
4. Introdurre il filo a forma d'onda attraverso i 3 fori del 2° guidafilo (2): da destra a sinistra attraverso il foro posteriore, da sinistra a destra attraverso il foro centrale e da destra a sinistra attraverso il foro anteriore.
5. Fare passare il filo in senso antiorario intorno al dispositivo di pretensionamento (3).
6. Premere il perno (8) sul magnete tendifilo sul lato posteriore della macchina per rilasciare la tensione principale.
7. Far girare in senso orario il filo intorno alla tensione principale (7).
8. Tirare il filo sotto la molla tendifilo (5).
9. Far passare il filo, da destra verso sinistra, sotto il gancio (6).
10. Introdurre il filo, dall'alto verso il basso, attraverso il regolatore del filo (4).

Fig. 6: Schema di infilatura del filo dell'ago - parte 2



- | | |
|---------------------------------------|----------------------------------|
| (9) - Leva del filo | (13) - Guidafilo nella barra ago |
| (10) - Protezione della leva del filo | (14) - Cruna dell'ago |
| (11) - Guidafilo | |
| (12) - Pinza del filo | |



11. Introdurre il filo, da destra verso sinistra, attraverso la leva del filo (9) dietro la protezione della leva del filo (10).
12. Introdurre il filo nel guidafilo (11).
13. Introdurre il filo attraverso il morsetto del filo (12).
14. Introdurre il filo nel guidafilo della barra ago (13).
15. Introdurre il filo, da sinistra a destra, attraverso la cruna dell'ago (14).

5.4 Introduzione e avvolgimento del filo del crochet

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!
Spegner la macchina da cucire prima di introdurre il filo.

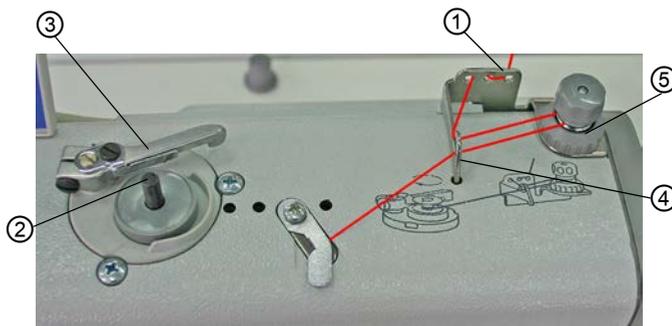


1. Applicare il rocchetto sul portafilo (📖 pag. 20).
2. Introdurre il filo, dal lato posteriore in avanti, in un foro della guida situata sullo sbobinatore.



Importante: lo sbobinatore deve essere parallelo al portafilo.

Fig. 7: Avvolgimento del filo del crochet - parte 1

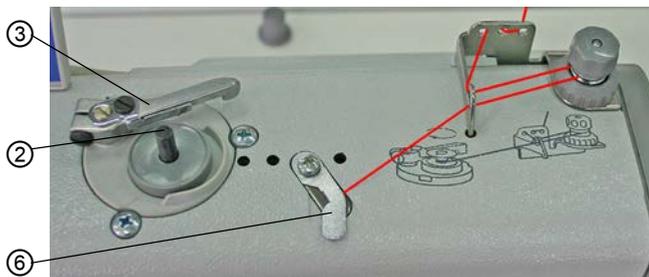


- | | |
|------------------------------------|-------------------------------|
| (1) - 1° guidafile | (4) - 2° guidafile |
| (2) - Albero dell'avvolgi spola | (5) - Pulsante d'impostazione |
| (3) - Coperchio dell'avvolgi spola | |



3. Applicare la bobina vuota sull'albero dell'avvolgi spola (2).
4. Introdurre il filo a forma d'onda attraverso i 3 fori del 1° guidafile (1): da dietro in avanti attraverso il foro sinistro, da davanti a dietro attraverso il foro centrale e da dietro a davanti attraverso il foro destro.
5. Introdurre il filo da sinistra a destra attraverso il foro del 2° guidafile (4).
6. Far passare in senso orario il filo intorno alla fuga del pulsante d'impostazione (5).
7. Introdurre il filo da destra a sinistra attraverso il foro del 2° guidafile (4) verso la avvolgi spola.

Fig. 8: Avvolgimento del filo del crochet - parte 2



(2) - Albero dell'avvolgi spola (6) - Lama
(3) - Coperchio dell'avvolgi spola



8. Avvolgere in senso orario il filo del crochet intorno alla bobina fino a che il filo non scivola più.
9. Premere il coperchio dell'avvolgi spola (3) contro la bobina.
10. Accendere la macchina.
11. Premere il pedale in avanti.
 - ↳ La macchina cuce avvolgendo il filo del crochet. Quando viene raggiunta la quantità di avvolgimento (📖 Cap. 5.5 *Regolazione della quantità di avvolgimento della bobina*, pag. 25), il ciclo di avvolgimento si arresta automaticamente.
12. Estrarre l'intera bobina dall'albero dell'avvolgi spola (2).
13. Bloccare il filo sotto il coltello (6) e strapparla.

Il filo del crochet di solito viene avvolto durante la cucitura. È anche possibile però avvolgere il filo del crochet senza cucire nulla, ad es. quando si necessita di una bobina piena per poter cominciare a cucire.

ATTENZIONE

La macchina potrebbe danneggiarsi se l'avvolgimento ha luogo senza materiale da cucire.

Bloccare il piedino di cucitura con la leva manuale (📖 Cap. 5.12 *Bloccaggio del piedino di cucitura in posizione superiore*, pag. 37). Rimuovere il filo dalla leva del filo e la custodia della bobina dal crochet quando si avvolge il filo del crochet senza cucire materiale.

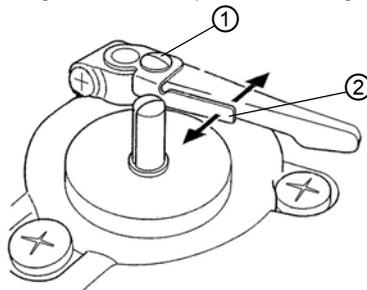
5.5 Regolazione della quantità di avvolgimento della bobina

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!
Spegnere la macchina da cucire prima di regolare la quantità di avvolgimento della bobina.

Fig. 9: Regolazione della quantità di avvolgimento della bobina



(1) - Vite

(2) - Lamina della avvolgi spola



1. Svitare la vite (1).
2. Regolare la lamina dell'avvolgi spola (2):
 - **Quantità di avvolgimento inferiore:**
Portare la lamina dell'avvolgi spola (2) verso la bobina.
 - **Quantità di avvolgimento maggiore:**
Allontanare la lamina dell'avvolgi spola (2) dalla bobina.
3. Avvitare saldamente la vite (1).

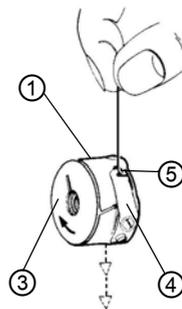
5.6 Cambio della bobina del filo del crochet

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!
Spegner la macchina da cucire prima di sostituire la bobina del filo del crochet.

Fig. 10: Cambio della bobina del filo del crochet



(1) - Parte superiore del cestello
(2) - Coperchio del cestello

(3) - Bobina
(4) - Molla tensionatrice
(5) - Foro



1. Sollevare il coperchio del cestello (2).
2. Estrarre la parte superiore del cestello (1) insieme alla bobina (3).
3. Estrarre la bobina vuota.
4. Inserire la bobina intera.



Importante: inserire la bobina (3) in modo tale che si muova nel senso della freccia durante l'estrazione del filo.

5. Far passare il filo del crochet attraverso la fessura sotto la molla tensionatrice (4) fino al foro (5).
6. Estrarre il filo del crochet di circa 5 cm dalla parte superiore del cestello (1).
7. Inserire nuovamente la parte superiore del cestello (1) con la bobina vuota.
8. Chiudere il coperchio del cestello (2).

5.7 Tensione del filo

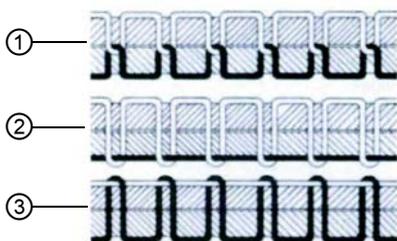
La tensione del filo dell'ago e del filo del crochet stabilisce il punto in cui si intrecciano i fili.



Impostazione corretta

Se il filo dell'ago e il filo del crochet hanno la stessa tensione, il punto di intreccio si trova al centro del materiale da cucire.

Fig. 11: Intreccio dei fili



(1) - Tensione uguale per filo dell'ago e filo del crochet

(2) - Tensione del filo del crochet più alta della tensione del filo dell'ago

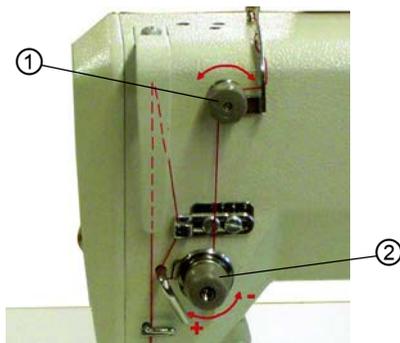
(3) - Tensione del filo dell'ago più alta della tensione del filo del crochet

5.7.1 Impostazione della tensione del filo dell'ago

Tensione principale

La tensione principale (2) determina la tensione normale durante la cucitura.

Fig. 12: Regolazione della tensione del filo dell'ago



(1) - Pretensionamento

(2) - Tensione principale



Impostazione corretta

La tensione principale dovrebbe essere regolata più bassa possibile. L'intreccio dei fili deve trovarsi esattamente al centro del materiale da cucire.



In caso di tensione eccessiva non saranno da escludere delle anomalie

- Arricciamento
- Rottura del filo



Impostazione della tensione principale

- **Per aumentare la tensione:**
ruotare la manopola (2) in senso orario.
- **Per ridurre la tensione:**
ruotare la manopola (2) in senso antiorario.

Apertura della tensione del filo del crochet

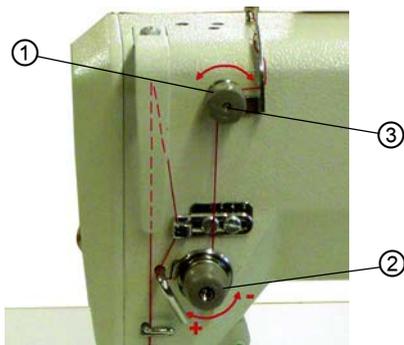
La tensione principale viene aperta automaticamente al taglio del filo.

Pretensionamento

Il pretensionamento (1) tiene fermo il filo quando viene aperta la tensione principale (2).

Il pretensionamento (1) determina inoltre, durante il taglio del filo, la lunghezza del filo iniziale per la cucitura nuova.

Fig. 13: Impostazione del pretensionamento



(1) - Pretensionamento

(2) - Tensione principale

(3) - Perno

Nella posizione di base, la parte superiore della manopola del pretensionamento (1) termina a filo con il perno (3) al centro.

Impostazione del pretensionamento:



- filo iniziale più corto:
ruotare la manopola (1) in senso orario.
- filo iniziale più lungo:
ruotare la manopola (1) in senso antiorario.

5.7.2 Impostazione della tensione del filo del crochet

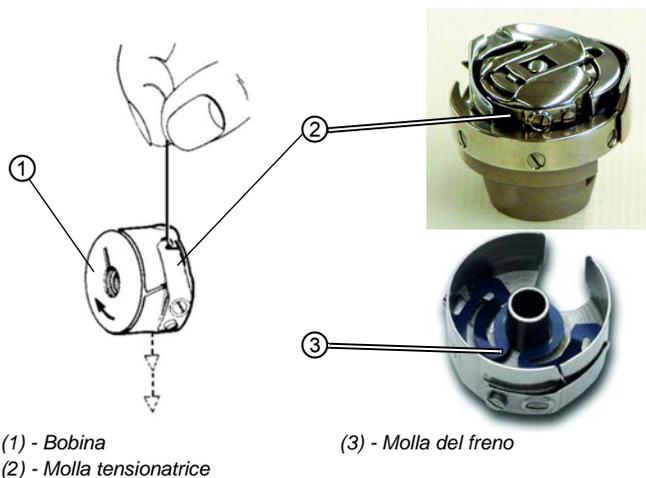
AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!

Spegnere la macchina da cucire prima di regolare la tensione del filo del crochet.

Fig. 14: Impostazione della tensione del filo del crochet



La molla del freno (3) e la molla tensionatrice (2) determinano insieme la tensione del filo del crochet. La molla del freno (3) impedisce inoltre lo scorrimento della bobina durante il taglio del filo.



Impostazione corretta

- L'intreccio dei fili deve trovarsi esattamente al centro del materiale da cucire (📖 Cap. 5.7 *Tensione del filo*, pag. 27).
- Se si tiene ferma l'estremità libera del filo, il cestello con la bobina (1) piena deve scendere lentamente per il proprio peso.
- Il valore totale della tensione del filo del crochet deve essere applicato a metà attraverso la molla del freno (3) e la molla tensionatrice (2).

Fig. 15: Regolazione dei valori di tensione per il filo del crochet



(1) - Molla del freno



(2) - Molla tensionatrice

(3) - Vite regolatrice



Impostazione dei valori per la tensione del filo del crochet

1. Ruotare all'indietro la vite regolatrice (3) fino a che non viene tolta completamente la tensione della molla tensionatrice (2).
2. Piegarla la molla del freno (1) in modo tale che venga applicato metà del valore di tensione del filo del crochet da parte della molla del freno (1).
3. Inserire la bobina nella parte superiore del cestello e introdurre il filo del crochet ( Cap. 5.4 *Introduzione e avvolgimento del filo del crochet*, pag. 23).
4. Inserire il cestello con la bobina nel crochet.
5. Tenere fermo il filo libero con una mano.
6. Ruotare il volantino finché la macchina da cucire non ha eseguito un punto.
7. Tirare il filo del crochet con l'aiuto del filo dell'ago sulla parte superiore del foro.
8. A un angolo di 45°, estrarre il filo del crochet in direzione di cucitura.
 - ↳ È necessario raggiungere metà del valore di tensione.
9. Di seguito serrare la vite regolatrice (3) fino al valore di tensione totale.

5.8 Impostazione del regolatore del filo

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni dovuto a componenti mobili!
Spegner la macchina da cucire prima di impostare il regolatore del filo.

Il regolatore del filo determina quale quantità di filo dell'ago viene fatta passare intorno al crochet. La quantità di filo necessaria dipende dallo spessore del materiale da cucire, dallo spessore del filo e dalla lunghezza punto.

Quantità di filo maggiore per

- materiale da cucire spesso
- fili di grossezza maggiore
- grandi lunghezze punto

Quantità di filo inferiore per

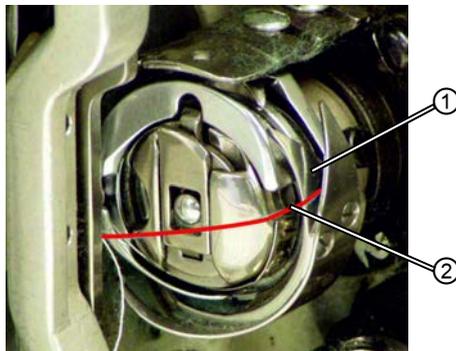
- materiale da cucire sottile
- fili di grossezza ridotta
- piccole lunghezze punto



Impostazione corretta:

Il cappio del filo dell'ago (2) scorre con una tensione minima sopra il punto più spesso del crochet (1).

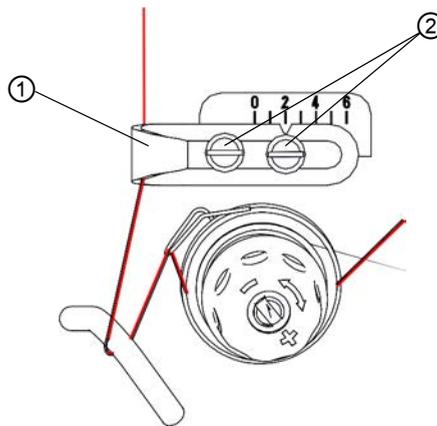
Fig. 16: Impostazione del regolatore del filo: quantità corretta del filo dell'ago



(1) - Crochet

(2) - Cappio del filo dell'ago

Fig. 17: Impostazione del regolatore del filo



(1) - Regolatore del filo

(2) - Viti di fissaggio

Impostazione del regolatore del filo



1. Allentare le viti di fissaggio (2).
2. Spostamento del regolatore del filo (1):
 - **Quantità di filo inferiore:**
spostare il regolatore del filo (1) verso destra
 - **Quantità di filo maggiore:**
spostare il regolatore del filo (1) verso sinistra
3. Stringere le viti di fissaggio (2).

5.9 Impostazione della lunghezza punto

La lunghezza punto è regolabile in modo continuo ruotando la manopola (2). Il contrassegno di regolazione (3) sopra la manopola indica quale lunghezza punto è impostata.

Con la leva di regolazione del punto (1) è possibile passare alla cucitura all'indietro. La lunghezza del punto è uguale per la cucitura in avanti e all'indietro.

Fig. 18: Impostazione della lunghezza punto



(1) - Leva di regolazione del punto

(2) - Manopola per la lunghezza punto
(3) - Contrassegno di regolazione

Impostazione della lunghezza punto

1. Ruotare la manopola (2)



- **Lunghezza punto maggiore:**
ruotare la manopola (2) in senso antiorario.
- **Lunghezza punto minore:**
ruotare la manopola (2) in senso orario.

Cucitura all'indietro/Punto di arresto manuale



1. Premere lentamente completamente verso il basso la leva di regolazione del punto (1).
 ↳ La lunghezza del punto si riduce. Dopo il punto zero, inizia la cucitura all'indietro. Nella posizione finale inferiore, la macchina cuce all'indietro con la lunghezza punto impostata.

5.10 Regolazione della pressione dei piedini di cucitura

La manopola (2) sul braccio della macchina determina la pressione esercitata dal piedino di cucitura sul materiale da cucire.

La pressione si può regolare in modo continuo ruotando la manopola. Il contrassegno di regolazione (1) sopra la manopola indica quale pressione è impostata.

- Gamma della forza di regolazione: 10-80 N (10 N=1 kp)
- Impostazione di fabbrica: 40 N (con 4800 St/min.)



Impostazione corretta

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

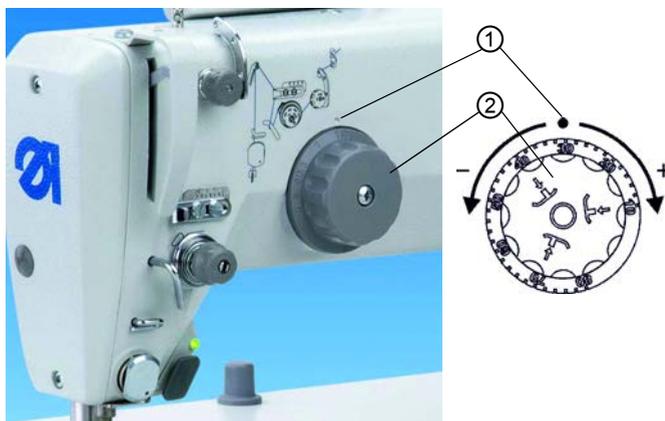
La pressione corretta dipende dal materiale da cucire.



Anomalie in caso di una pressione non correttamente regolata nel piedino di cucitura

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

Fig. 19: Regolazione della pressione del piedino di cucitura



(1) - Contrassegno di regolazione

(2) - Manopola di regolazione della pressione del piedino di cucitura

Regolazione della pressione del piedino di cucitura:



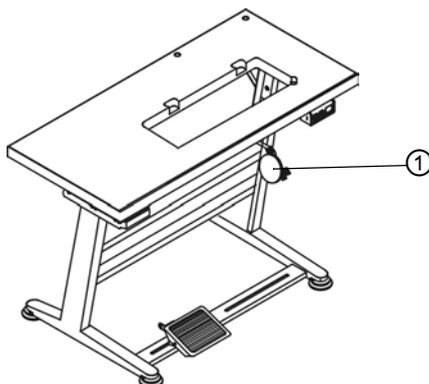
1. Ruotare la manopola (2).

- **Aumento della pressione del piedino di cucitura:**
ruotare la manopola (2) in senso orario.
- **Riduzione della pressione del piedino di cucitura:**
ruotare la manopola (2) in senso antiorario.

5.11 Sollevamento del piedino di cucitura

Per inserire o spostare il materiale da cucire, il piedino di cucitura può essere sollevato meccanicamente con la leva a ginocchiera (1).

Fig. 20: Sollevamento del piedino di cucitura con la leva a ginocchiera



(1) - Leva a ginocchiera

Sollevamento del piedino di cucitura



1. Premere verso destra la leva a ginocchiera (1).

↳ Il piedino di cucitura viene sollevato e rimane su finché viene premuta la leva a ginocchiera.

CAUTELA



Pericolo di schiacciamento all'abbassamento del piedino di cucitura!

Non tenere le mani sotto il piedino di cucitura sollevato.

Abbassamento del piedino di cucitura



1. Rilasciare la leva a ginocchiera (1).

↳ Il piedino di cucitura si abbassa.

5.12 Bloccaggio del piedino di cucitura in posizione superiore

Con la leva sul lato posteriore della macchina è possibile tenere il piedino sollevato in posizione alta, ad es. per avvolgere il filo del crochet.

Fig. 21: Bloccaggio del piedino di cucitura in posizione superiore



(1) - Leva in basso:
piedino di cucitura in basso



(2) - Leva in alto:
piedino di cucitura bloccato
in posizione superiore

Bloccaggio del piedino di cucitura in posizione superiore



1. Portare la leva in alto in posizione (2).

Il piedino di cucitura si blocca nella posizione superiore.

CAUTELA



Pericolo di schiacciamento all'abbassamento del piedino di cucitura!

Non tenere le mani sotto il piedino di cucitura quando il bloccaggio è sollevato.

Disattivazione del bloccaggio



1. Portare la leva in basso in posizione (1).

↳ Il piedino di cucitura si abbassa. Il bloccaggio è sollevato.

oppure



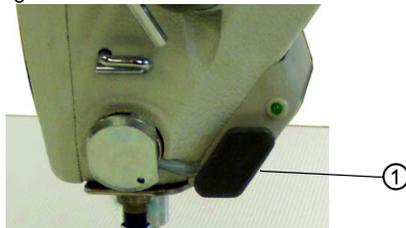
1. Sollevare il piedino di cucitura con la leva a ginocchiera (📖 pag. 36).

↳ Il piedino di cucitura si abbassa. Il bloccaggio è sollevato.
La leva si riporta in posizione (1).

5.13 Tasto sul braccio della macchina

Di default, la macchina è dotata di un tasto (1) sul braccio della macchina.

Fig. 22: Tasto sul braccio della macchina



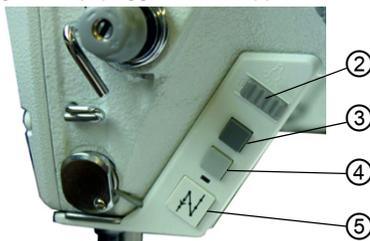
(1) - Tasto sul braccio della macchina

A seconda dell'impostazione sul pannello di comando (☐ Cap. 5.14 *Uso del sistema di comando*, pag. 39), è possibile attivare varie funzioni:

- Cucitura del punto di arresto
- Ago in posizione superiore
- Soppressione del punto di arresto

Come equipaggiamento supplementare è disponibile un tasto multifunzione:

Fig. 23: Equipaggiamento supplementare: tasto multifunzione



Tasti per:

(2) - Luce di cucitura

(4) - Mezzo punto/Posizione dell'ago

(3) - Soppressione del punto di arresto (5) - Punto di arresto manuale

Con i tasti possono essere eseguite le seguenti funzioni:

- Tasto (2): accensione/spegnimento luce di cucitura
- Tasto (3): soppressione/attivazione del punto di arresto
- Tasto (4): mezzo punto, posizionamento in alto/basso dell'ago
- Tasto (5): punto di arresto manuale

5.14 Uso del sistema di comando

La macchina viene azionata con il sistema di comando DAC BASIC.

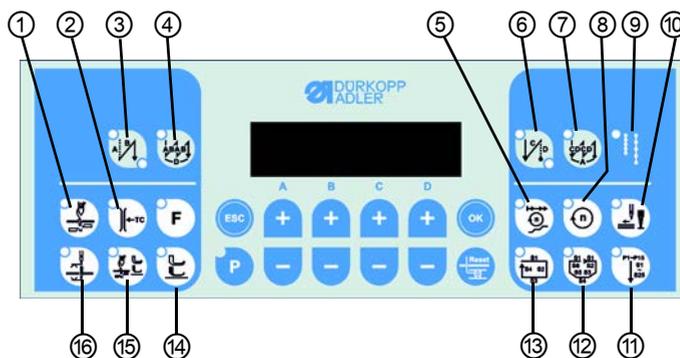
L'uso del sistema di comando è descritto nelle  Istruzioni per l'uso proprie.

Le istruzioni per l'uso di DAC BASIC sono disponibili alla consegna nella confezione del sistema di comando. Inoltre le istruzioni per l'uso sono reperibili nell'area di download al sito www.duerkopp-adler.com

5.14.1 Pannello di comando del sistema di comando

Il sistema di comando DAC BASIC è dotato del pannello di comando OP 1000.

Fig. 24: Pannello di comando del sistema di comando



Attivazione o disattivazione della funzione



1. Premere il relativo tasto.

 Il LED accanto al tasto indica lo stato.



Importante: sulla macchina, le funzioni hanno effetto solo se è presente la relativa attrezzatura.

Panoramica delle funzioni sul pannello di comando

Tasto	Funzione	Stato	Indicatore LED
1	Dispositivo tagliafilo	Off	LED off
		On	LED on
2	Pinza filo	Off	LED off
		On	LED on
3	Punto di arresto iniziale	Off	LED off
		Punto di arresto semplice	LED in basso a destra on
		Punto di arresto doppio	Entrambi i LED on
4	Punto di arresto iniziale multiplo	Off	LED off
		On	LED on
5	Soft start	Off	LED off
		On	LED on
6	Punto di arresto finale	Off	LED off
		Punto di arresto semplice	LED in alto a sinistra on
		Punto di arresto doppio	Entrambi i LED on
7	Punto di arresto finale multiplo	Off	LED off
		On	LED on
8	Velocità di cucitura ridotta Inserimento tramite i tasti +/-	Off	LED off
		On	LED on
9	2 ^a lunghezza punto	Off	LED off
		On	LED on
10	Fotocellula	Off	LED off
		On	LED on
11	Programma di cucitura III	Off	LED off
		On	LED on
12	Programma di cucitura II	Off	LED off
		On	LED on
13	Programma di cucitura I	Off	LED off
		On	LED on
14	Sollevamento del piedino di cucitura dopo l'arresto	Piedino di cucitura in basso	LED off
		Piedino di cucitura in alto	LED on

Tasto	Funzione	Stato	Indicatore LED
15	Posizione del piedino di cucitura dopo il taglio del filo	Piedino di cucitura in basso	LED off
		Piedino di cucitura in alto	LED on
16	Posizione dell'ago dopo l'arresto della cucitura	Ago in basso	LED off
		Ago in alto	LED on
F	Tasto programmabile liberamente		
ESC	Tasto di uscita, interruzione		
P	Tasto programmabile	Pronto alla programmazione	LED on
+	Aumento del valore		
-	Diminuzione del valore		
OK	Conferma		
Reset	Riserva della bobina		

5.15 Cucitura

AVVERTIMENTO

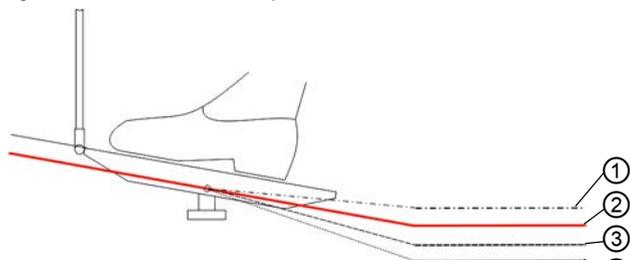


Pericolo di lesioni dovuto alla punta dell'ago in caso di un avvio involontario della cucitura!

Fare attenzione a non azionare sbadatamente il pedale, in particolare quando si maneggia con le dita nella zona della punta dell'ago.

Con il pedale si avvia e si comanda il processo di cucitura.

Fig. 25: Cucitura mediante il pedale



- (1) - Posizione pedale +1:
processo di cucitura attivo
- (2) - Posizione pedale 0:
posizione di riposo

- (3) - Posizione pedale -1:
sollevamento del piedino
di cucitura
- (4) - Posizione pedale -2:
cucitura del punto di arresto
finale e taglio del filo

Situazione di partenza:



Per posizionare il materiale da cucire:

1. Accendere la macchina da cucire.
2. Pedale su 0:
↳ la macchina è ferma, gli aghi si trovano in alto, il piedino di cucitura in basso.



Per posizionare il materiale da cucire:

1. Premere di mezza corsa il pedale all'indietro portandolo su -1:
↳ il piedino di cucitura viene sollevato.
2. Portare il materiale da cucire sulla posizione iniziale.



Cucitura:

1. Premere in avanti il pedale portandolo su +1:
↳ la macchina inizia a cucire. La velocità di cucitura aumenta, man mano che si continua a premere il pedale in avanti.

**Interruzione della cucitura:**

1. Rilasciare il pedale facendolo tornare sulla posizione 0:
↳ la macchina si arresta, gli aghi e il piedino di cucitura si trovano in basso.

**Per proseguire con la cucitura:**

1. Premere in avanti il pedale portandolo su +1:
↳ la macchina continua a cucire.

**Modifica della lunghezza punto:**

1. Ruotare la manopola per la lunghezza punto
(📖 Cap. 5.9 *Impostazione della lunghezza punto*, pag. 34).

**Cucitura del punto di arresto intermedio:**

1. Premere verso il basso la leva di regolazione del punto
(📖 Cap. 5.9 *Impostazione della lunghezza punto*, pag. 34).
oppure
1. Premere il tasto sul braccio della macchina (se così programmato)
(📖 Cap. 5.13 *Tasto sul braccio della macchina*, pag. 38)

**Fine della cucitura:**

1. Premere completamente all'indietro il pedale portandolo su -2:
↳ la macchina cuce il punto di arresto finale.
Il filo viene tagliato (se così programmato).
La macchina si arresta.
L'ago è in alto.
Il piedino di cucitura è in basso.
2. Attivare la leva a ginocchiera (📖 Cap. 5.11 *Sollevamento del piedino di cucitura*, pag. 36).
↳ Il piedino di cucitura viene sollevato.
3. Rimuovere il materiale da cucire.

6 Manutenzione

In questo capitolo sono descritte le operazioni di manutenzione semplice da effettuare a intervalli regolari. Tali operazioni possono essere eseguite dal personale di servizio.

Le operazioni di manutenzione più complessa devono essere effettuate solo da personale specializzato e qualificato. Gli ulteriori lavori di manutenzione sono descritti nelle  Istruzioni per la manutenzione.

ATTENZIONE

Se la macchina è sporca possono verificarsi delle anomalie di funzionamento.

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

Pulire la macchina a intervalli regolari come è descritto nelle istruzioni.

6.1 Lavori di pulizia

La polvere di cucitura e i resti di filo devono essere rimossi almeno ogni 8 ore di esercizio usando una pistola ad aria compressa o un pennello. Quando viene cucito un materiale che lascia molti pelucchi, la macchina deve essere pulita più spesso.

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni dovuto al levarsi improvviso di particelle!

Spegnere la macchina mediante l'interruttore generale prima di pulirla.

I residui di sporco che si sollevano velocemente possono finire negli occhi provocando delle lesioni. Tenere la pistola ad aria compressa in modo tale da evitare che le particelle finiscano addosso alle persone.

Fare attenzione che non entrino particelle nella coppa dell'olio.

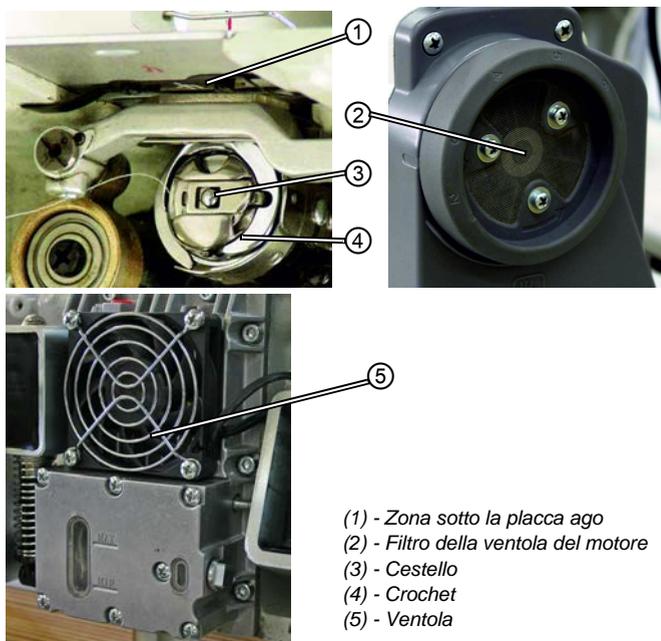
ATTENZIONE

I detersivi contenenti solventi possono danneggiare la verniciatura.

Il detersivi contenenti solventi danneggiano la verniciatura della macchina.

Per la pulizia utilizzare solo sostanze prive di solventi.

Fig. 26: Zone da pulire con particolare cura



Zone particolarmente soggette a sporcizia:

- Zona sotto la placca ago (1)
- Cestello e zona interna (3)
- Crochet (4)
- Filtro della ventola del motore (2)
- Ventola (5) (sul coperchio della trasmissione)

**Sequenza di pulizia:**

1. Disinserire l'alimentazione di corrente mediante l'interruttore generale.
2. Rimuovere la polvere di cucitura e i resti di filo usando una pistola ad aria compressa o un pennello.

6.2 Lubrificazione**AVVERTIMENTO****Il contatto con l'olio può causare delle lesioni cutanee!**

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

Evitare che l'olio entri a contatto con la pelle.

Se l'olio è entrato a contatto con la pelle, lavare accuratamente le zone colpite.

TUTELA DELL'AMBIENTE**L'olio sbagliato può danneggiare l'ambiente.**

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

Raccogliere accuratamente l'olio esausto e smaltirlo, insieme ai componenti della macchina sporchi di olio, nel pieno rispetto delle norme vigenti.

ATTENZIONE**Un livello errato dell'olio può danneggiare la macchina.**

Un livello insufficiente o eccessivo dell'olio può provocare danni alla macchina.

Assicurarsi che ci sia sempre sufficiente olio nel rispettivo serbatoio.

ATTENZIONE**L'olio sbagliato può danneggiare la macchina.**

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

Utilizzare soltanto il tipo di olio che corrisponde alle indicazioni riportate nelle istruzioni per l'uso.

6.2.1 Lubrificazione del crochet

Controllare il livello dell'olio per la lubrificazione del crochet circa una volta alla settimana.

Olio da usare:

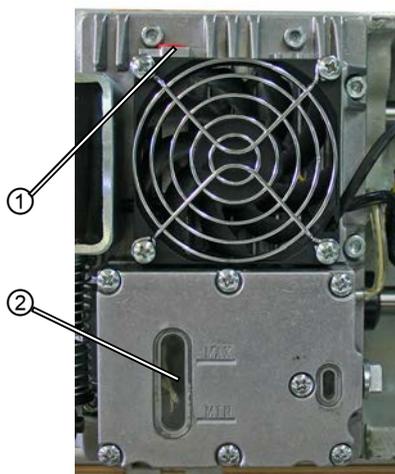
L'olio da usare per il crochet deve essere un olio lubrificante DA 10 o un olio con le stesse qualità e con le seguenti caratteristiche:

- Viscosità a 40 °C: 10 mm²/s - ISO VG10

DA 10 può essere ordinato presso i centri vendita Dürkopp Adler con i seguenti numeri di codice:

- 9047 000011 - 250 ml
- 9047 000012 - 1 l
- 9047 000013 - 2 l
- 9047 000014 - 5 l

Fig. 27: Lubrificazione del crochet



(1) - Foro di rabbocco
(2) - Serbatoio dell'olio



Impostazione corretta

Il livello dell'olio deve essere compreso tra il contrassegno del minimo e quello del massimo, che corrisponde a circa 60 ml di olio per crochet.



Controllo del livello dell'olio

1. Spegnerne la macchina da cucire mediante l'interruttore generale.
2. Ribaltare all'indietro la parte superiore della macchina.



Importante: per fare ciò, la leva a ginocchiera deve essere smontata. (📖 Cap. 7.11 *Montaggio della leva a ginocchiera*, pag. 61)

3. Controllare la quantità di olio nel serbatoio (2).
4. Se necessario, eseguire un rabbocco versando olio nell'apposito foro (1).

6.2.2 Lubrificazione della trasmissione

Alla consegna, il livello dell'olio si trova a metà della finestra di controllo (2). Questo riempimento è inteso come riempimento a vita, tale che l'olio della trasmissione debba essere riempito solo in casi eccezionali.

Olío da usare:

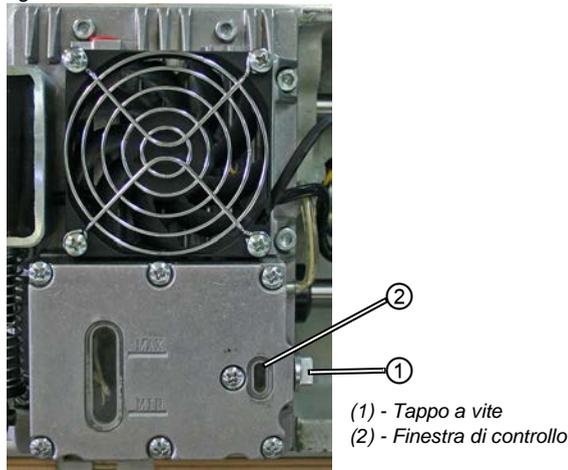
L'olio da usare per la trasmissione deve essere un olio della trasmissione DA 32 o un olio con le stesse qualità e con le seguenti caratteristiche:

- Viscosità a 40 °C: 32 mm²/s - ISO VG32

DA 32 può essere ordinato presso i centri vendita Dürkopp Adler con i seguenti numeri di codice:

- 9047 000032 - 90 ml

Fig. 28: Lubrificazione della trasmissione



Impostazione corretta

Il livello dell'olio deve essere approssimativamente a metà della finestra di controllo (2), che corrisponde a circa 100 ml di olio per trasmissioni.



Controllo del livello dell'olio

1. Spegnere la macchina da cucire mediante l'interruttore generale.
2. Ribaltare all'indietro la parte superiore della macchina.



Importante: per fare ciò, la leva a ginocchiera deve essere smontata. (📖 Cap. 7.11 *Montaggio della leva a ginocchiera*, pag. 61)

3. Controllare il livello dell'olio nella finestra di controllo (2).
4. Svitare il tappo a vite (1) insieme all'anello di tenuta.
5. Riempire con olio per trasmissioni fino a metà della finestra di controllo (2).

6.3 Servizio clienti

Per le riparazioni alla macchina in caso di danni rivolgersi a:

Dürkopp Adler GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Tel. +49 (0) 180 5 383 756
Fax +49 (0) 521 925 2594
E-mail: service@duerkopp-adler.com
Internet: www.duerkopp-adler.com

7 Installazione

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni!

La macchina deve essere installata soltanto da personale specializzato addestrato.

Indossare sempre dei guanti di protezione e scarpe antinfortunistiche durante le operazioni di disimballaggio e installazione.

7.1 Controllo della fornitura

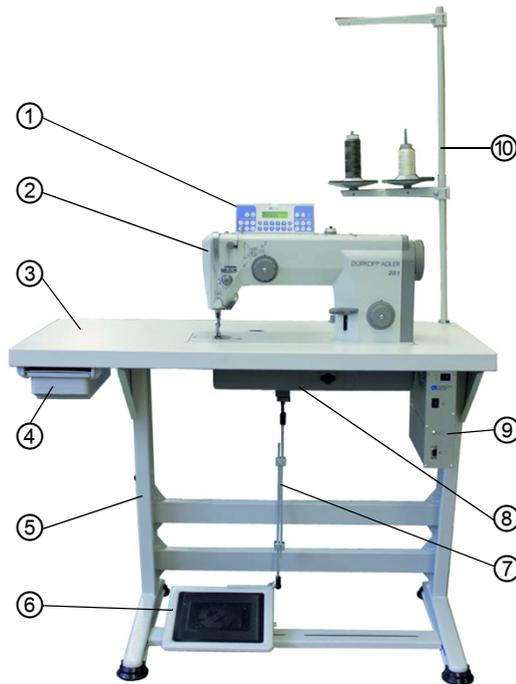


Importante: il volume di fornitura dipende sostanzialmente dall'ordinazione.



1. Prima dell'installazione accertarsi che siano presenti tutti i componenti necessari.

Fig. 29: Esempio di fornitura con consegna completa di tutti i componenti



- | | |
|--------------------------------------|--------------------------|
| (1) - Pannello di comando | (6) - Pedale |
| (2) - Parte superiore della macchina | (7) - Tirante |
| (3) - Piano di lavoro | (8) - Coppa dell'olio |
| (4) - Cassetto | (9) - Sistema di comando |
| (5) - Telaio | (10) - Portafilo |

Equipaggiamento standard:

- parte superiore della macchina (2)
- coppa dell'olio (8) - nella confezione
- portafilo con un braccio svolgitore (10) - nella confezione
- comando (9)
- quadro di controllo del comando (1)
- ginocchiera (non raffigurata)
- tirante (7)

Equipaggiamento supplementare opzionale:

- piano di lavoro (3)
- cassetto (4)
- telaio (5)
- pedale (6)
- luce di cucitura (non illustrata)

7.2 Rimozione dei fissaggi di trasporto

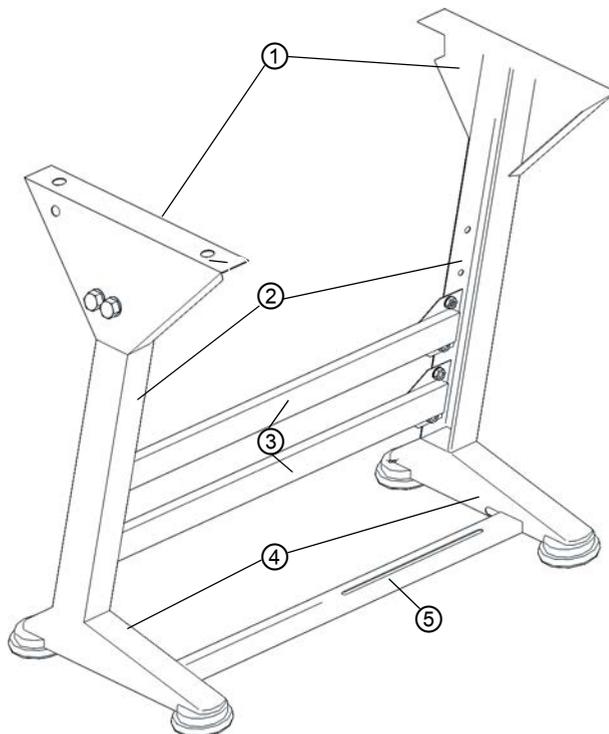
Prima dell'installazione si devono rimuovere tutte le protezioni per il trasporto.



1. Rimuovere i nastri di fissaggio e i listelli di legno dalla parte superiore della macchina, dal piano di lavoro e dal telaio.
2. Rimuovere i cunei di supporto tra il braccio della macchina e la placca ago.

7.3 Montaggio degli elementi del telaio

Fig. 30: Montaggio degli elementi del telaio



(1) - Testate

(2) - Telai montanti

(3) - Montanti trasversali

(4) - Traverse di base

(5) - Sostegno trasversale



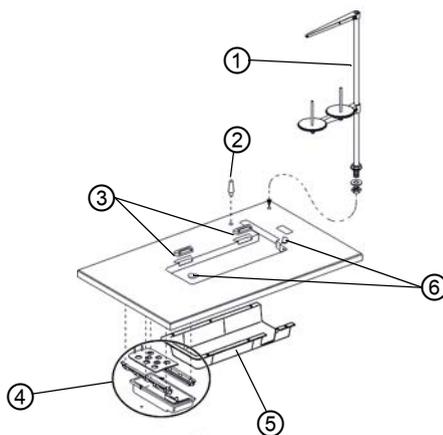
1. Avvitare i montanti trasversali (3) ai montanti del telaio (2).
2. Avvitare il sostegno trasversale (5) alle traverse di base (4).
3. Avvitare le testate (1) ai montanti del telaio (2).

7.4 Assemblaggio del piano di lavoro



Il piano di lavoro è compreso nella fornitura opzionale. Per la regolazione propria del piano di lavoro sono dei disponibili disegni in *Appendice*.

Fig. 31: Assemblaggio del piano di lavoro



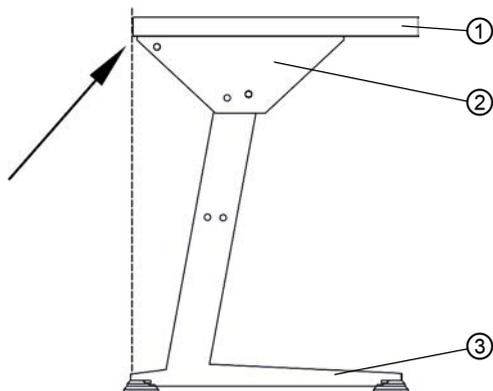
- | | |
|--------------------------------------|-----------------------|
| (1) - Portafilo | (4) - Cassetto |
| (2) - Supporto | (5) - Coppa dell'olio |
| (3) - Parti inferiori della cerniera | (6) - Angoli di gomma |



1. Avvitare il cassetto (4) con 2 supporti e 6 viti (3,5 x 17) a sinistra sotto il piano di lavoro.
2. Avvitare la coppa dell'olio (5) con 8 viti (3,9 x 15) sotto la cavità della macchina.
3. Inserire il supporto (2) nel foro.
4. Inserire le parti inferiori della cerniera (3) nelle incavature.
5. Applicare gli angoli di gomma (6) sulle protuberanze angolari.
6. Inserire il portafilo (1) nel foro.
7. Fissare il portafilo (1) mediante dado e rondella spessore.
8. Avvitare il supporto rocchetto e lo sbobinatore al portafilo (1) in modo che vengano a trovarsi esattamente paralleli uno sopra all'altro.

7.5 Fissaggio del piano di lavoro al telaio

Fig. 32: Fissaggio del piano di lavoro al telaio



(1) - Piano di lavoro
(2) - Testate

(3) - Traverse di base



1. Collocare il piano di lavoro (1) sulle testate (2).
2. Avvitare il piano di lavoro (1) su entrambi i lati con viti da legno (B8 x 35).

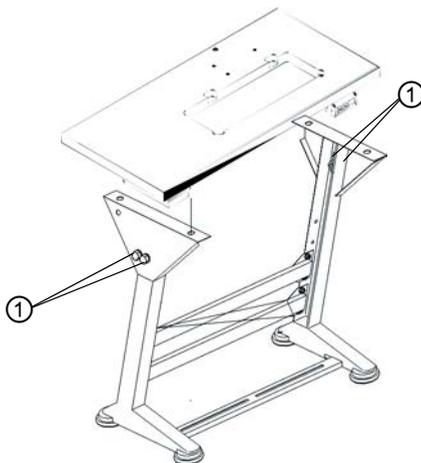


Importante: avvitare il piano di lavoro (1) sulle testate (2) in modo che il piano di lavoro sia a filo con il bordo posteriore delle traverse di base (3). In questo modo aumenta la stabilità quando si ribalta la parte superiore della macchina.

7.6 Regolazione dell'altezza di lavoro

L'altezza di lavoro è regolabile in continuo fra 750 e 900 mm (distanza dal pavimento al bordo superiore del piano di lavoro).

Fig. 33: Regolazione dell'altezza di lavoro



(1) - Viti



1. Allentare tutte e 4 le viti (1) delle testate.

2. Regolare il piano di lavoro all'altezza desiderata.



Importante: estrarre o inserire uniformemente il piano di lavoro in ambedue i lati, per evitarne l'inclinazione.

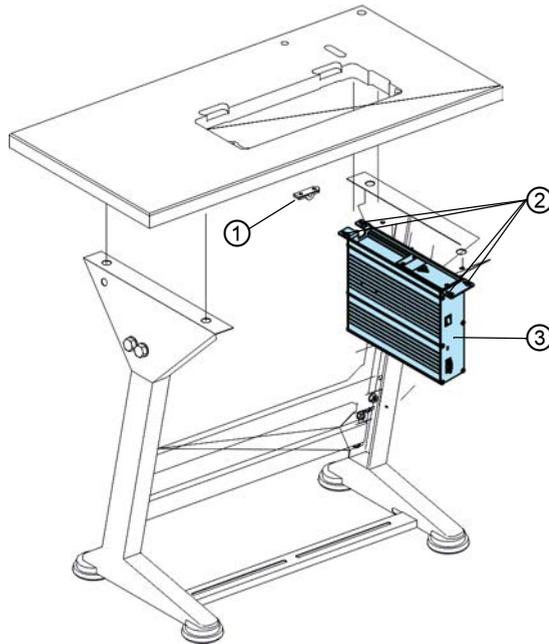
3. Stringere le viti (1) nelle testate.

7.7 Sistema di comando

La macchina viene azionata con il sistema di comando DAC BASIC con il pannello di comando OP 1000.

7.7.1 Montaggio del sistema di comando

Fig. 34: Montaggio del sistema di comando



(1) - Fermacavi

(2) - Supporto vite

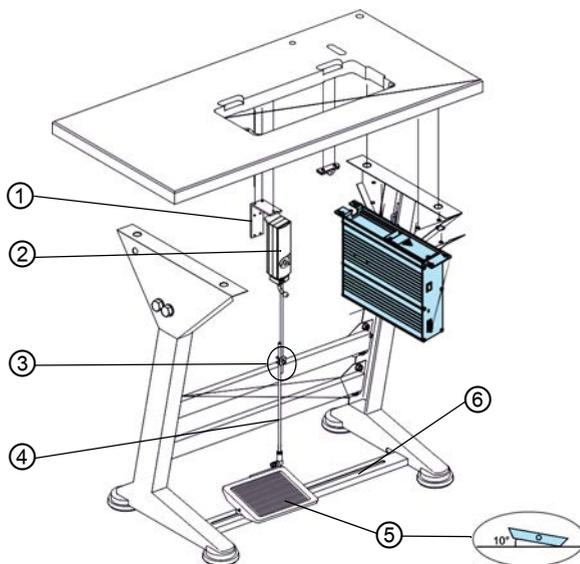
(3) - Sistema di comando



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

7.7.2 Montaggio del pedale e del trasduttore del valore nominale

Fig. 35: Montaggio del trasduttore valore nominale



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



1. Sistemare il pedale (5) sul sostegno trasversale (6) e orientarlo in modo che il centro del pedale si trovi sotto l'ago. Per l'aggiustamento del pedale, il sostegno trasversale è dotato di fori oblunghi.
2. Fissare il pedale (5) al sostegno trasversale (6) stringendo le viti.
3. Avvitare il trasduttore valore nominale (2) alla squadra di fissaggio (1).
4. Avvitare le squadre (1) sul piano di lavoro, in modo che la tiranteria del pedale (4) si sviluppi in perpendicolare dal trasduttore del valore nominale (2) verso il pedale (5).
5. Fissare la tiranteria del pedale (4) con le conche sferiche al trasduttore del valore nominale (2) e al pedale (5).
6. Tendere la tiranteria del pedale (4) alla lunghezza giusta:

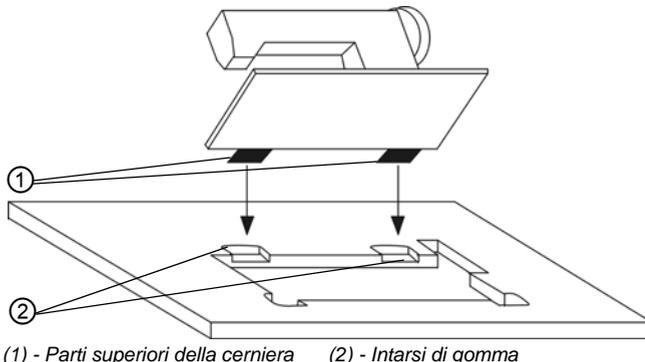


Impostazione corretta: con il pedale (5) rilasciato l'inclinazione deve essere di 10°

7. Avvitare saldamente la vite (3).

7.8 Inserimento della parte superiore della macchina

Fig. 36: Inserimento della parte superiore della macchina



(1) - Parti superiori della cerniera (2) - Intarsi di gomma

AVVERTIMENTO



Pericolo di schiacciamento!

La parte superiore della macchina è molto pesante. All'inserimento della parte superiore della macchina, fare attenzione a non incastrarsi le mani.

Questo vale, soprattutto, per l'inserimento delle parti superiori della cerniera negli intarsi di gomma.

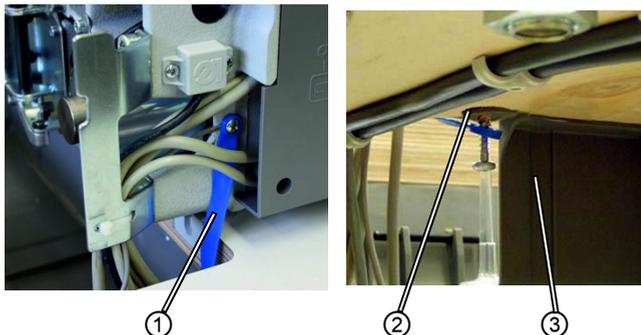


1. Avvitare le parti superiori della cerniera (1) alla parte superiore della macchina.
2. Inserire la parte superiore della macchina in un angolo di 45° dall'alto.
3. Inserire le parti superiori della cerniera (1) negli intarsi di gomma (2).
4. Ribaltare in basso la parte superiore della macchina e inserirla nell'apposita cavità.

7.9 Applicazione della cinghia di fissaggio della parte superiore

Affinché la parte superiore della macchina non scivoli fuori dai supporti quando viene ribaltata, essa viene assicurata con la cinghia di fissaggio.

Fig. 37: Applicazione della cinghia di fissaggio della parte superiore



(1) - Cinghia di fissaggio

(2) - Linguetta

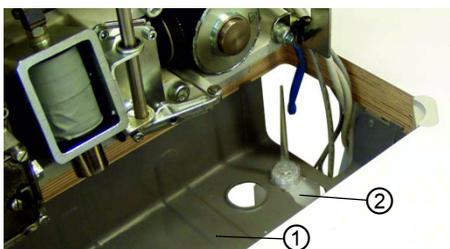
(3) - Coppa dell'olio



1. Ribaltare all'indietro la parte superiore della macchina.
2. Tirare la cinghia di fissaggio (1) dalla parte superiore della macchina attraverso l'apertura sotto il piano di lavoro.
3. Assicurare la cinghia di fissaggio (1) con una vite alla linguetta (2) della coppa dell'olio (3).

7.10 Aggancio dell'oliatore

Fig. 38: Aggancio dell'oliatore



(1) - Coppa dell'olio

(2) - Oliatore

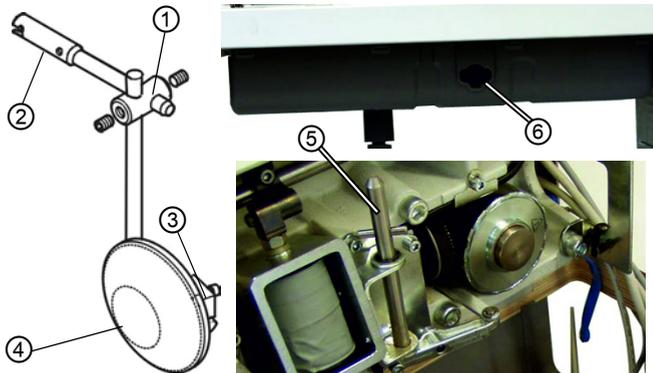


1. Ribaltare all'indietro la parte superiore della macchina.
2. Agganciare l'oliatore (2) dal basso alla coppa dell'olio (1).

7.11 Montaggio della leva a ginocchiera

Con la leva a ginocchiera viene sollevato meccanicamente il piedino di cucitura.

Fig. 39: Montaggio della leva a ginocchiera



- (1) - Snodo della leva a ginocchiera (4) - Imbottitura per il ginocchio
 (2) - Albero della leva a ginocchiera (5) - Albero
 (3) - Vite (6) - Foro



1. Passare l'albero della leva a ginocchiera (2) attraverso il foro (6) nella coppa dell'olio.
2. Inserire l'albero della leva a ginocchiera (2) sull'albero (5).
3. Allentare le viti sullo snodo della leva a ginocchiera (1).
4. Regolare il tirante della leva a ginocchiera in modo tale che possa essere usata comodamente con il ginocchio destro.
5. Stringere le viti sullo snodo della leva a ginocchiera (1).
6. Svitare la vite (3).
7. Orientare l'imbottitura per il ginocchio (4) in modo tale che possa essere usata comodamente con il ginocchio destro.
8. Avvitare saldamente la vite (3).

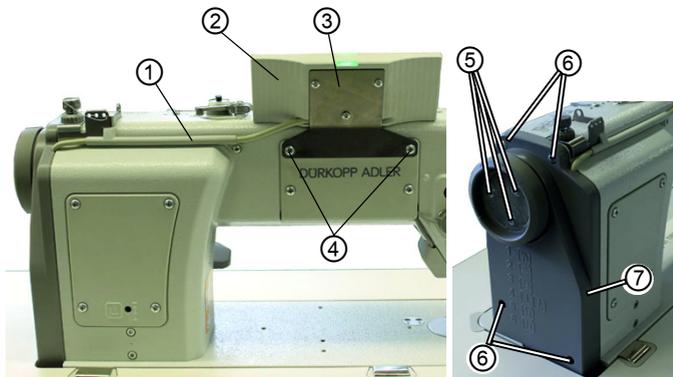


Rimozione della leva a ginocchiera prima del ribaltamento della parte superiore

Se in una macchina assemblata deve essere ribaltata all'indietro la parte superiore, ad es. per i lavori di manutenzione, deve prima essere rimossa la leva a ginocchiera.

7.12 Applicazione del pannello di comando

Fig. 40: Applicazione del pannello di comando



(1) - Fermacavo

(2) - Pannello di comando

(3) - Squadra di fissaggio
del pannello di comando

(4) - Viti di fissaggio

(5) - Viti del volantino

(6) - Viti del coperchio del volantino
(7) - Coperchio del volantino



1. Allentare le viti di fissaggio (4).
2. Rimuovere la squadra di fissaggio del pannello di comando (3).
3. Avvitare il pannello di comando (2) alla squadra del pannello di comando (3).
4. Riavvitare la squadra del pannello di comando (3) con le viti di fissaggio (4) al braccio della macchina.
5. Avvitare il cavo di collegamento del pannello di comando al braccio della macchina con il fermacavo (1).
6. Svitare tutte e 3 le viti del volantino (5).
7. Svitare tutte e 4 le viti del coperchio del volantino (6).
8. Rimuovere il coperchio del volantino (7).
9. Posare ordinatamente il cavo di collegamento del pannello di comando sotto il coperchio del volantino e passarlo in basso attraverso l'apertura del piano di lavoro.
10. Applicare il coperchio del volantino (7).
11. Avvitare tutte e 3 le viti del volantino (5).
12. Avvitare tutte e 4 le viti del coperchio del volantino (6).

7.13 Collegamento elettrico

PERICOLO



Pericolo di morte per scossa elettrica!

La macchina deve essere collegata soltanto da personale elettricista specializzato e addestrato. Staccare sempre la spina di rete prima di effettuare lavori sull'equipaggiamento elettrico.

Assicurare la spina di rete per prevenire che possa essere nuovamente collegata alla presa di corrente. La tensione di rete deve coincidere con la tensione riportata sulla targhetta di identificazione del motore di cucitura.

7.13.1 Controllare la tensione di rete



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



1. Prima di collegare la macchina, controllare la tensione di rete.

7.13.2 Collegamento del sistema di comando

PERICOLO



Pericolo di morte per scossa elettrica!

Sfilare sempre la spina di rete prima di collegare il sistema di comando.

Assicurare la spina di rete per prevenire che possa essere nuovamente collegata alla presa di corrente.

Per collegare il sistema di comando si devono effettuare le seguenti operazioni:

- Infilare le spine di ogni cavo di collegamento nelle prese ubicate sul lato posteriore del sistema di comando.
- Collegare alla rete il sistema di comando tramite la spina di rete.

Consultare a tal fine le  *Istruzioni per l'uso* per il sistema di comando DAC BASIC. Le istruzioni sono allegate alla confezione del sistema di comando.

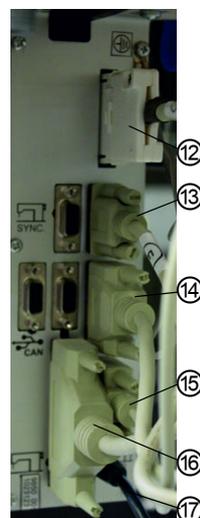
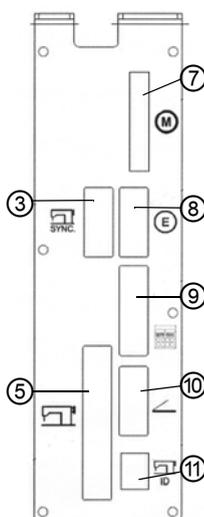
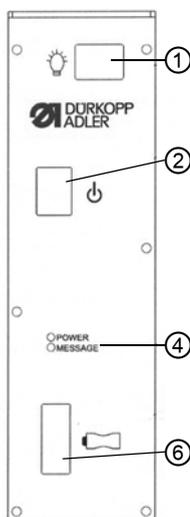
Inoltre, le istruzioni per l'uso del sistema di comando si trovano nell'area download al sito www.duerkopp-adler.com.

Fig. 41: Schema di collegamento DAC basic

Parte anteriore

Parte posteriore

Spina



(1) - Interruttore luce di cucitura

(2) - Interruttore alimentazione di corrente

(3) - Sincronizzazione esterna

(4) - LED di stato

(5) - Collegamento superiore della macchina

(6) - Collegamento dongle di backup

(7) - Collegamento motore di cucitura

(8) - Collegamento encoder motore di cucitura

(9) - Collegamento pannello di comando

(10) - Collegamento pedale

(11) - Identificazione della macchina

(12) - Spina motore di cucitura

(13) - Spina encoder motore di cucitura

(14) - Spina pannello di comando

(15) - Spina pedale

(16) - Spina parte superiore della macchina

(17) - Spina identificazione della macchina

Collegamento dei componenti al sistema di comando



1. Infilare le spine dei singoli componenti nelle relative prese di collegamento sul lato posteriore del sistema di comando.

7.13.3 Equipotenzializzazione

PERICOLO



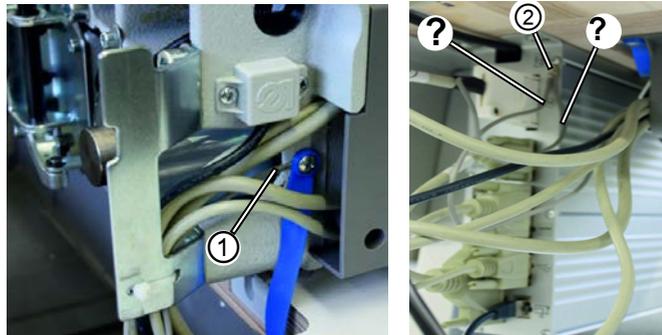
Pericolo di morte per scossa elettrica!

Staccare la spina di rete prima di stabilire l'equipotenziale.

Assicurare la spina di rete per prevenire che possa essere nuovamente collegata alla presa di corrente.

Il conduttore di terra dissipa le scariche statiche.

Fig. 42: Equipotenzializzazione



(1) - Conduttore di terra

(2) - Vite

parte superiore della macchina

(3) - Conduttore di terra telaio



1. Ribaltare all'indietro la parte superiore della macchina.
2. Far passare il conduttore di terra (1) della parte superiore della macchina attraverso l'apertura del piano di lavoro fino al sistema di comando.
3. Fissare il conduttore di terra (1) della parte superiore della macchina insieme al conduttore di terra (3) del telaio alla vite (2), sul lato posteriore del sistema di comando.
4. Rimettere in posizione la parte superiore della macchina.

7.14 Test di cucitura

Prima di mettere in funzione la macchina eseguire un test di cucitura. Impostare la macchina in base ai requisiti del materiale da cucire.

A tale scopo leggere il rispettivo capitolo delle  *Istruzioni per l'uso*. Consultare il rispettivo capitolo delle  *Istruzioni per la manutenzione*, per variare le impostazioni della macchina, qualora il risultato di cucitura non dovesse soddisfare i requisiti.

AVVERTIMENTO



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

Spegnere la macchina da cucire prima di sostituire l'ago, di introdurre i fili, di montare la bobina del filo del crochet, di regolare la tensione del filo del crochet e di impostare il regolatore del filo.

Eeguire un test di cucitura



1. Inserire l'ago.
2. Avvolgere il filo del crochet.
3. Montare la bobina del filo del crochet.
4. Introdurre il filo del crochet.
5. Introdurre il filo dell'ago.
6. Impostare la tensione del filo in relazione alle caratteristiche del materiale da cucire.
7. Impostare il regolatore del filo in relazione alle caratteristiche del materiale da cucire.
8. Impostare la pressione del piedino di cucitura in relazione alle caratteristiche del materiale da cucire.
9. Regolare la lunghezza punto.
10. Iniziare il test di cucitura a una velocità ridotta.
11. Nel corso della cucitura, aumentare la velocità in maniera continua fino a raggiungere la velocità di lavoro.

8 Smaltimento

Il cliente è responsabile della manutenzione della macchina e dei materiali di imballaggio.

La macchina non deve essere smaltita con i normali rifiuti domestici. La macchina deve essere smaltita secondo le normative nazionali in modo appropriato e corretto.

TUTELA DELL'AMBIENTE



Pericolo di danni ambientali a causa di smaltimento errato!

Uno smaltimento improprio della macchina può causare gravi danni ambientali.

Rispettare sempre le normative legali sullo smaltimento.

Per lo smaltimento considerare che la macchina è composta di materiali diversi (ad es. acciaio, plastica, parti di elettronica, componenti sporchi di olio). Osservare le normative nazionali applicabili per ciascun materiale.



DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Phone +49 (0) 521 925 00
E-mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com