DÜRKOPP ADLER AG

Mechanikeranleitung
Instructions for mechanics
Instructions pour mécaniciens
Instrucciones para mecánicos
Manuale per i meccanici

366

DÜRKOPP ADLER AG
Postfach 6 · D-4800 Bielefeld 1 · Potsdamer Straße 190 · Telefon (0521) 556-01
Telex 932400-0 dw d · Telefax (0521) 5561315

Classe 366
Istruzioni per i meccanici

Edizione Luglio 1990

Indice: **Pagina:**

1. **Dati tecnici** 2

2. **Regolazioni sulla macchina per cucire**
2.1 Griffa di trasporto 3, 4
2.2 Gruppo movimento barra ago 4, 5
2.3 Gancio, barra ago 6-8
2.4 Sollevamento del piedino pressore (366-76-12) 8
2.5 Apertura della tensione del filo superiore 8
2.6 Molla recuperafilo 9
2.7 Gruppo pneumatico per la fermatura automatica della cucitura (366-76-12-RDAP)..... 9

3. **Regolazioni eseguibili sul pannello per l'operatore "Quick digital"**
3.1 Programmazione nel "Livello per il tecnico" 9, 10
3.2 Azzeramento del sincronizzatore di posizionamento 11
3.3 Arresto nella prima e seconda posizione 11
3.4 Riasetto di tutti i valori sui valori originali di fabbrica (Reset) 12
3.5 Avviso d'errore 12
3.6 Lista dei numeri dei parametri di regolazione 13-17
3.7 Registro dei numeri dei parametri di regolazione 18, 19

4. **Gruppo controllo pressione**
4.1 Filtro e dispositivo di scarico 20
4.2 Valvola di riduzione della pressione 20
4.3 Nebulizzatore 21

5. **Norme di sicurezza** 22

1. Dati tecnici cl. 366

Sottoclasse :	-76-12	-76-12-RDAP
- Velocità,		
· massima n/min.:	800	800
· Regolazione di fabbr.n/min.:	800	800
- Lunghezza del punto massima		
· in avanti mm:	10	10
· indietro mm:	10	10
- Corsa massima in caso di trasporto differenziabile		
· superiore mm:	-	-
· inferiore mm:	-	-
- Corsa d'alzata dei piedini alternati,		
· massima mm:	-	-
· Regolazione di fabbrica mm:	-	-
- Ampiezza massima del punto mm:	12	12
- Distanza di taglio mm: (Dipendente dal no. "E")	-	-
- Corsa del coltello		
· massima mm:	-	-
· Regolazione di fabbrica mm:	-	-
- Sistema dell'ago :	794	794
- Finezza dell'ago Nr: (Dipendente dal no. "E")	140-250	140-250
- Titolo del filato		
a) Cotone Nr:	-	-
b) Sintetico Nr:	11/3	11/3
c) Ricoperto Nr:	18/4	18/4
- Capaticà massima della spolina utilizzando circa m: filati b)	27	27
- Distanza tra le cuciture/ distanza tra gli aghi mm: (Dipendente dal no. "E")	-	-
- Passagio massimo sotto i piedini		
· cucendo mm:	14	14
· a piedini sollevati mm:	14	14
- Diametro medio gola volantino mm:	280	280
- Pressione di lavoro bar:	-	6
- Consumo aria compressa NL/ciclo di lavoro:	-	1

2. Regolazioni sulla macchina per cucire

2.1 Griffa di trasporto

Attenzione: Osservare le norme di sicurezza!

2.1.1 Posizione in altezza della griffa di trasporto

Regola:
Nella sua posizione più alta la griffa di trasporto deve spuntare dalla placca ago per circa l'altezza di un dente.

Per controllare:
- Impostare la lunghezza del punto zero.
- Portare manualmente, girando il volantino, la griffa di trasporto nella sua posizione più alta.

Per correggere:
- Allentare la cravatta di fissaggio sulla manovella G/1.
- Spostare il supporto L/2 della griffa di trasporto.

2.1.2 Momento di sollevamento della griffa di trasporto

Regola:
Quando la barra ago si trova nel suo punto morto superiore anche la griffa di trasporto si deve trovare nel suo punto morto superiore.

Per controllare:
- Porre il regolapunto sulla lunghezza punto zero.
- Portare la barra ago, girando manualmente il volantino, nel suo punto morto superiore.
- Controllare la posizione della griffa di trasporto.

Per correggere:
- Allentare le viti f/3.
- Girare l'eccentrico F/3 fino ad ottenere la posizione desiderata.

2.1.3 Posizione della griffa di trasporto nell'intaglio della placca ago

Regola:
Con la lunghezza del punto regolata sul suo valore massimo, la griffa di trasporto nella sua posizione più avanzata e più retrocessa deve avere la stessa distanza rispetto al bordo anteriore e posteriore della placca ago e nel contempo dev'essere perfettamente centrata nell'intaglio della placca. (Fig. 4)

Per controllare:
- Impostare la lunghezza massima del punto.
- Girando manualmente il volantino controllare la situazione descritta nella regola.

Per correggere:
- Allentare le viti k/2.
- Spostare il supporto della griffa di trasporto fino ad ottenere la situazione descritta nella regola.

2.1.4 Momento dell'avanzamento della griffa di trasporto

Regola:
Con la lunghezza del punto impostata sul suo valore massimo e con la leva tendifilo al suo punto morto superiore, girando il volantino in senso di marcia la griffa di trasporto deve ancora trasportare per circa la lunghezza di un dente prima di scomparire nella placca ago.

Questo trasporto supplementare permette un migliore annodamento del punto.

Per controllare:
Eseguire il controllo come descritto nella regola.

Per correggere:
- Allentare le viti d/5.
- Grirare l'eccentrico D/5 fino a raggiungere la condizione descritta nella regola.

Attenzione:
Se l'eccentrico è girato di 180° gradi la macchina trasporta verso l'indietro.

2.2 Gruppo movimento barra ago

Attenzione: Osservare le norme di sicurezza!

2.2.1 Gioco del gruppo movimento barra ago

Regola:
Il gruppo movimento barra ago deve muoversi liberamente e senza gioco.

Per controllare:
- Impostare l'ampiezza massima del punto.
- Bloccare manualmente il volantino e controllare se la camma di commando può essere girata manualmente, durante quest'operazione controllare che i perni filettati a/7 siano ben serrati.

Per correggere:
- Aprire il coperchio in plastica.
- Estrarre la vite a/8 ed estrarre la puleggia A/8 per la cinghia dentata dal suo albero.
- Allentare i tre perni filettati b/8.
- Spostare la bussola di posizionamento B/8 in maniera da ottenere una libertà di movimento senza gioco.
- Riserrare i perni filettati b/8.
- Rimontare sul suo albero la puleggia A/8 per la cinghia dentata.

2.2.2 Centrare il gruppo movimento barra ago rispetto alla feritoia per l'ago

Regola:
Con l'ampiezza "Zig-Zag" regolata sullo zero (Punto diritto) l'ago dev'essere centrato nel foro per l'ago.

Per controllare:
- Montare un ago nuovo e la placca ago per punto diritto.
- Impostare l'ampiezza "Zig-Zag" zero.
- Controllare l'entrata dell'ago.

Per correggere:
- Smontare il coperchio della testa ed il coperchio di protezione.
- Allentare il perno filettato k/10.
- Girare l'eccentrico K/12 fino ad ottenre la condizione desiderata.

2.2.3 Momento del movimento pendolare della barra ago

Regola:
Il movimento pendolare della barra ago deve iniziare quando l'ago stà uscendo dal materiale e deve terminare quando l'ago stà penetrando nuovamente nel materiale.

Per controllare:
- Impostare l'ampiezza massima del punto "Zig-Zag".
- Girare manualmente il volantino e controllare il movimento pendolare dell'ago.

Per correggere:
- Aprire il coperchio in plastica.
- Allentare i due viti filettati c/8 e girare la puleggia C/8 per la cinghia dentata fino ad ottenere la condizione descritta nella regola.

2.2.4 Posizione dell'entrata destra e sinistra dell'ago rispetto alla sua entrata centrale

Regola:
L'entrata destra e sinistra dell'ago dev'essere regolata in maniera tale che abbiano la stessa distanza rispetto all'entrata centrale dell'ago. (Fig. 4)

Per controllare:
- Impostare il regolapunto sulla lunghezza del punto zero.
- Controllare l'entrata dell'ago sia con punto diritto che con l'ampiezza massima del punto "Zig-Zag".

Per correggere:
- Allentare la vite v/11.
- Spostare la culisse V/11 fino ad ottenere la condizione desiderata.

Attenzione:
Questa regolazione dev'essere eventualmente corretta se eseguendo la regolazione 2.3.4 (Distanza del gancio dall'ago) la distanza del gancio dall'ago nell'entrata dell'ago destra e sinistra non è eguale. Eventualmente bisogna ricorreggere anche la regolazione 2.2.2.

2.3 Gancio, barra ago

Attenzione: Osservare le norme di sicurezza!

2.3.1 Movimento del gancio

Spiegazione:
Il movimento del gancio dev'essere sincronizzato con il movimento della barra ago.

Regola:
Quando la barra ago si trova 3 mm prima del suo punto morto inferiore, il mandanavetta si deve trovare nel suo punto d'inversione sinistro. (Fig. 6)

Per controllare:
- Portare il mandanavetta nel suo punto d'inversione sinistro.
- Inserire sulla barra ago il morsetto B/13 (Nr. pezzo 981 15 000 2), spingerlo verso l'alto contro la bussola e fissarlo sulla barra ago.
  Attenzione: Un forte bloccaggio può danneggiare la barra ago.
- Girando manualmente il volantino in senso di marcia postare la barra ago nel suo punto morto inferiore.
- Misurare le distanza tra il bordo superiore del morsetto e la bussola.

Per correggere:
- Allentare la vite e/3.
- Girare l'eccentrico E/3 fino ad ottenere la condizione desiderata.

2.3.2 Corsa di presa del cappio

Spiegazione:
La corsa di presa del cappio corrisponde alla corsa effettuata dalla barra ago dal suo punto morto inferiore fino a quando la punta del gancio si trova sul fianco destro dell'ago.
Essa determina l'ampiezza del cappio formato dal filo prima che venga preso dalla punta del gancio.

Regola:
Quando la barra ago è risalita di 5 mm dal suo punto morto inferiore, la punta del gancio dev'essere allineata con il bordo destro dell'ago. (Fig. 4).

Per controllare:
- Impostare l'ampiezza zero del punto "Zig-Zag".
- Girando manualmente il volantino portare la barra ago nel suo punto morto inferiore.
- Inserire il calibro da 5 mm (Nr. pezzo 981 15 000 2) e la bussola e spostando il morsetto verso l'alto portare il calibro contro la bussola e fissare in questa posizione il morsetto sulla barra ago. (Fig. 13).
- Estrarre il calibro e girando manualmente il volantino in senso di marcia, portare il morsetto a contatto della bussola, la posizione così raggiunta è la posizione di presa del cappio.
- Premere il gancio, spingendolo in senso antiorario, contro il mandanavetta O/14 e controllare in codesta situazione la posizione della punta del gancio rispetto all'ago.

Per correggere:
- Allentare le viti n/16.
- Girare l'albero N/16 fino a raggiungere la posizione descritta nella regola.

2.3.3 Posizione in altezza della barra ago

Regola:
Nella posizione di presa del cappio la punta del gancio dev'essere situata il più basso possibile nell'incavo dell'ago. Attenzione: Con l'ampiezza del punto "Zig-Zag" regolata sul suo valore massimo sia nell'entrata destra che sinistra dell'ago la parte inferiore della punta del gancio non deve toccare la parte inferiore inclinata dell'incavo dell'ago. (Fig. 14)

Per controllare:
- Impostare l'ampiezza massima del punto "Zig-Zag".
- Girare manualmente il volantino ed eseguire il controllo.

Per correggere:
- Smontare il coperchio.
- Allentare le viti t/10.
- Spostare la barra ago in altezza fino a raggiungere la situazione descritta nella regola.

2.3.4 Distanza della punta del gancio rispetto all'ago

Spiegazione:
- La distanza della punta del gancio rispetto all'ago può essere regolata solo utilizzando delle rondelle spessoranti da inserire od estrarre dietro l'anello della pista di scorrimento del gancio (Spessori: 0,1 mm, 0,2 mm, 0,3 mm).
- Codesta regolazione è necessaria ogni qualvolta cambiando la finezza dell'ago variano anche le dimensioni dell'ago nel settore dell'incavo.

Regola:
Con l'ampiezza del punto "Zig-Zag" regolata sul suo valore massimo, l'ago sia nella sua entrata destra che sinistra deve avere una distanza di 0,1 mm rispetto alla punta del gancio. (Fig. 15)

Per controllare:
- Impostare l'ampiezza massima del punto "Zig-Zag".
- Girare manualmente il volantino ed eseguire il controllo.

Per correggere:
- Ribaltare il braccino d'arresto b/18.
- Estrarre l'anello di copertura D/18, il gancio G/18 e l'anello della pista di scorrimento del gancio S/18.
- Estrarre od inserire a seconda della necessità una o più rondelle spessoranti A/18.
- Svitare la vite t/18 ed estrarre il mandanavetta T/18.
- Estrarre od inserire a seconda della necessità una o più rondelle spessoranti C/18
- Rimontare il mandanavetta, il gancio ed i restanti pezzi.

Consiglio:
Se le distanze tra la punta del gancio e l'ago nell'entrata destra e sinistra dell'ago sono differenti ricontrollare le regolazioni 2.2.2 e 2.2.4.

2.3.5 Guida per l'ago

Spiegazione:
- Durante la cucitura l'ago può essere deviato e può accadere che il cappio non venga preso dalla punta del gancio.

Regola:
In posizione di presa del cappio la punta dell'ago deve sfiorare senza essere deviata la guida per l'ago.

Per controllare:
Eseguire il controllo come descritto nella regola.

Per correggere:
Allentare le viti n/18 e spostare la guida per l'ago fino ad ottenere il risultato desiderato.

Attenzione:
Se la regolazione è errata possono avvenire dei salti del punto oppure delle rotture dell'ago.

2.4 Sollevamento del piedino pressore (366-76-12)

Spiegazione:
L'alzata massima del piedino pressore è fissata costruttivamente con l'eccentricità della leva di sollevamento.

Regola:
A piedino pressore abbassato tra il tirante S/9 ed il pezzo R/9 deve sussistere un gioco di ca. 0,5 mm.

Per controllare:
Con la griffa di trasporto scomparsa nella placca ago e leva di sollevamento ribaltata verso il basso controllare il gioco tra il tirante S/9 ed il pezzo R/9.

Per correggere:
- Allentare la vite r/9.
- Spostare in altezza il pezzo R/9.

2.5 Apertura della tensione del filo superiore

Regola:
A piedino pressore sollevato la tensione per il filo superiore dev'essere aperta.

Per correggere:
- Smontare la piastrina di protezione.
- Allentare la vite x/12.
- Ribaltare il petto Y/12
- Variare la distanza tra il perno filettato v/12 ed il rullo U/9. (La migliore trasmissione di forze viene raggiunta quando il perno filettato è in posizione orizzontale.)

Attenzione:
Se come sopraddescritto non s'ottiene una regolazione corretta procedere nella maniera seguente:
- Smontare il coperchio della testa e la piastra.
- Ribaltare verso fuori la culisse per la barra ago.
- Allentare la vite g/9 e spostare in altezza il pezzo W/9

2.6 Molla recuperafilo

2.6.1 Tensione della molla

Regola:
La tensione della molla recuperafilo dev'essere regolata, in base al materiale da cucire ed al filo utilizzato, in maniera tale che la molla O/17 lavori regolarmente e non a strappi e molleggi nuovamente indietro contro la sua battuta.

Per correggere:
- Allentare la vite t/17.
- Regolare la tensione della molla con il disco T/17.

2.6.2 Corsa della molla recuperafilo

Regola:
La molla deve giacere in riposo sulla sua battuta quando la cruna dell'ago stà penetrando nel materiale da cucire.

Per correggere:
- Allentare la vite r/17.
- Rotare tutto il gruppo della tensione.

2.7 Gruppo pneumatico per la fermatura automatica della cucitura (366-76-12-RDAP)

Spiegazione:
Durante l'esecuzione della fermatura automatica della cucitura l'asta del cilindro J/19 rientrando e fuoriuscendo sposta la leva regolapunto dalla marcia in avanti sulla marcia indietro e viceversa.

Regola:
Con la leva regolapunto regolata sulla lunghezza massima, la velocità d'uscita e d'entrata dell'asta del cilindro dev'essere regolata in maniera tale che la leva regolapunto non si sposti violentemente nelle sue positioni di fine corsa.

Per correggere:
Con lo strozzatore inferiore regolare la velocità d'uscita e con quello superiore la velocità d'entrata dell'asta del cilindro.

3. Regolazioni eseguibili sul pannello per l'operatore "Quick digital"

Spiegazione:
Accanto ai numeri dei parametri accessibili all'operatore esiste una serie di numeri di parametro che devono essere richiamati solo da un tecnico.
(Consultare la lista dei numeri di parametro).
I valori gia preregolati in fabbrica e adatti al tipo di macchina utilizzata possono eventualmente essere variati dal tecnico al fine d'ottimizzare la prestazione della macchina per il lavoro da eseguire.

3.1 Programmazione nel "Livello per il tecnico"

Impostazioni	Osservazioni/Testo-"Display" = DT
1. Richiamo del modo di correzione:	
- Spegnere il motore	
- Premere contemporaneamente e mantenere premuti i pulsanti **G** e "-" ed accendere il motore	- DT: *MANUELL Se appare *NAHT-A oppure *NAHT B premere tante volte sul pulsante P fino a quando appare la dicitura *MANUELL. Per la regolazione dei gruppi di centinaia G2 (NAHT-A = cucitura A) e G3 (NAHT-B = cucitura B) richiamare il programma corrispondente.
2. Richiamo del modo di programmazione:	
- Premere e mantenere premuto il pulsante **G** , premere sul pulsante "-" e poi rilasciare entrambi i pulsanti.	- DT: EINGEBEN (Impostare)
3. Richiamo del numero del parametro da regolare:	
- Premere sul pulsante **G** fino a quando appare il numero delle centinaia del gruppo di centinaia desiderato	- Per es. DT: G6*****
- Premere il pulsante **F** tante volte fino a quando appare il numero desiderato del parametro da regolare.	- Per es. DT: 606*0180
4. Regolazione del valore:	
- Aumento del valore indicato tramite il pulsante "+" - Diminuzione del valore indicato tramite il pulsante "-"	- Il nuovo valore impostato rimane memorizzato se il numero del parametro viene abbandonato. Se la macchina viene spenta subito dopo la regolazione l'impostazione non è valida e rimane memorizzato il vecchio valore. Possono essere richiamati più numeri di parametro ed impostati nuovi valori.
5. Abbandono del modo di programmazione:	
- Procedere come descritto nel punto 2.	- DT: *MANUELL oppure *NAHT-A oppure *NAHT-B
6. Controllo:	
- Controllare i valori impostati	
7. Eventuale correzione:	
- Richiamare il modo di programmazione	- Come nel punto 2.
- Richiamare il numero di parametro desiderato premendo il pulsante **F** oppure operando con i pulsanti **G** ed **F**	- Appare il numero di parametro richiamato l'ultima volta
- Variare il valore	
8. Abbandono del "Livello per il tecnico":	
- Spegnere il motore	

3.2 Azzeramento del sincronizzatore di posizionamento

Spiegazione:
Questa regolazione è assolutamente indispensabile nei seguenti casi:
- Prima installazione della macchina.
- Cambio del sincronizzatore di posizionamento.
- Cambio del pannello comandi del motore.

Impostazioni	Osservazioni/Testo "Display" = DT
1. Richiamo del numero di parametro 700:	
- Eseguire le impostazioni descritte nei punti 1, 2, 3 del tema 3.1	- DT: 700*XXXX (1. Numero casuale)
2. Orientamento del sincronizzatore di posizionamento:	
- Premere brevemente il pedale in avanti	- DT: 700*0000 Il sincronizzatore di posizionamento ha registrato la sua posizione
3. Impostare la posizione di riferimento:	
- Girare manualmente il volantino in senso di marcia fino a quando la punta dell'ago stà per penetrare nella placca ago	- DT: 700*YYYY (2. Numero casuale)
4. Memorizzazione della posizione di riferimento:	
- Premere brevemente in avanti il pedale	- DT: 700*0000
5. Abbandono del "Livello per il tecnico":	
- Spegnere il motore.	

3.3 Arresto nella prima e seconda posizione

Spiegazione:
Quando il punto di riferimento del sincronizzatore di posizionamento è stato regolato come descritto nel punto 3.2 normalmente i valori per la prima e seconda posizione preregolati in fabbrica sono già in ordine e la macchina è pronta per l'uso.
In caso di necessità sussiste la possibilitá di variare codesti valori agendo in modo simile alla regolazione dell'azzeramento del sincronizzatore di posizionamento.

Regola:
1. Posizione: La punta del gancio ha preso sicuramente il cappio del filo superiore.
2. Posizione: La barra ago si trova nel suo punto morto superiore.

Regolazione:
- Richiamare i numeri di parametro 702 oppure 703.
  (Eseguire a questo scopo le impostazioni 1, 2, 3 descritte nel tema 3.1).
- Premere brevemente in avanti il pedale.
- Girando manualmente il volantino raggiungere la posizione desiderata.
- Memorizzare premendo brevemente in avanti il pedale.

3.4 Riassetto di tutti i valori sui valori originali di fabbrica (Reset)

Spiegazione:
Tutti i valori variati sia dall'operatore che dal tecnico possono essere ripristinati sui valori originali di fabbrica.
Solo il punto di riferimento del sincronizzatore di posizionamento rimane memorizzato (Numero di parametro 700).

Impostati	Osservazioni/Testo-"Display" = DT
1. Richiamo del modo "Reset": - Spegnere il motore - Mantenendo il pedale completamente premuto in avanti premere contemporaneamente tutti i 4 pulsanti del pannello per l'operatore e mantenerli premuti in questa situazione accendere il motore - Rilasciare il pedale ed i pulsanti	- DT: RESET +/-
2. Conferma del riassetto dei valori: - Premere il pulsante "+"	- Attenzione con il pulsante "-" i valori attuali non vengono riassettati bensì confermati. - DT: MANUELL

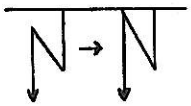
Attenzione:
Dopo un "Reset" tutti i valori specifici per la macchina e per il lavoro da eseguire devono essere riimpostati se non corrispondono ai valori di fabbrica.

3.5 Avviso d'errore

Spiegazione:
Il pannello comandi del motore non richiede manutenzione.
In caso d'avaria appare sul "Display" un avviso d'errore tramite il quale si può localizzare la causa del guasto. Tenete conto delle indicazioni contenute nel libretto istruzioni del motore "Quick" ed eventualmente interpellate un tecnico d'assistenza.

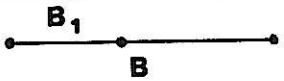
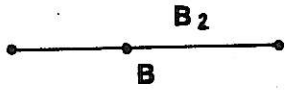
Testo "Display"	Significato
FEHLER 1	Errore all'accensione controllare le istruzioni per l'uso del motore.
FEHLER 2	Errore alla partenza. (Sincronizzatore di posizionamento)
FEHLER 3	Variazione di tensione nell'alimentazione
FEHLER 4	Difetto EPROM
FEHLER 6	Errore nel microprocessore per il comando del motore

3.6 Lista dei numeri dei parametri di regolazione

Nr. G1	Definizione	Campo di regolazione	Valore	Simbolo / Osservazioni
101	Offerta programmi di cucitura	M A B M + A M + B	M A B	Con questo numero di parametro si può modo di cucitura (MANUELL, NAHT-A, NAHT-B) può essere richiamato tramite i pulsanti P / - .
102	Numero di punti della fermatura iniziale della cucitura, tratto in marcia avanti	0-255	3	Consultare anche: Interruttore 4
103	Numero di punti della fermatura iniziale della cucitura, tratto in marcia indietro	0-255	4	
104	Fermatura iniziale della cucitura - punto di compensazione	0-16	0	 Compensazione del punto sul bordo del materiale da cucire in incrementi di 1/16
105	Velocità di cucitura della fermatura iniziale della cucitura	30-640	150	La velocità di cucitura della fermatura non può essere regolata dal pedale
108	Numero di punti della fermatura finale della cucitura, tratto in marcia indietro	0-255	2	
109	Numero di punti della fermatura finale della cucitura, tratto in marcia avanti	0-255	0	Consultare anche: Nr. 122
110	Velocità di cucitura della fermatura finale della cucitura	30-640	150	
111	Al momento senza funzione			
112	Al momento senza funzione			
113	Al momento senza funzione			

Nr.	Definizione	Campo di regolazione	Valore	Simbolo / Osservazioni
114	I: STOP dopo la cucitura A oppure B II: Fine cucitura automatica dopo la cucitura A oppure B	I/II	II	STOP = Arresto macchina con il pedale in basso = Nr. 115) Fine cucitura automatica = Fermatura finale della cucitura ed arresto macchina con il pedale in basso.
115	I: Ago alto abbinato al Nr. 114 I II: Ago basso abbinato al Nr. 114 I	I/II	II	
116	Numero di punti per l'inizio lento della cucitura	0-9	1	"Softstart" Consultare anche: Nr. 117 e 120
117	Velocità dell'inizio lento della cucitura	30-640	150	Consultare anche: Nr. 116 e 120
119	Prolungamento del raffreddamento ago (ms)	0-2550	2500	Consultare anche: Interruttore 3
120	Inizio lento della cucitura I: Inserito II: Disinserito	I/II	I	"Softstart" Consultare anche: Nr. 116 e 117
121	Fermatura finale ornamentale della cucitura (Punto in punto) I: Fermatura doppia II: Fermatura semplice	I/II	I	Consultare anche: Nr. 507 e 508
122	Fermatura finale della cucitura I: Fermatura doppia II: Fermatura semplice	I/II	II	Consultare anche: Nr. 108 e 109

Nr.	Definizione	Campo di regolazione	Valore	Simbolo / Osservazioni
G2				
201	Tratto di cucitura A Numero di punti	0-255	20	
202	Tratto di cucitura A Velocità	100-5000	300	
203	Tratto di cucitura A I: Velocità dipendente dalla posizione del pedale II: Velocità prescelta con il Nr. 202	I/II	II	II: Il conteggio dei punti può essere interrotto premendo completamente indietro il pedale. Se il pedale viene premuto ancora una volta completamente indietro viene cucita la fermatura finale della cucitura se è stata programmata.

Nr.	Definizione	Campo di regolazione	Valore	Simbolo / Osservazioni
G3				
301	Tratto di cucitura B_1 Numero di punti	0-255	10	
302	Tratto di cucitura B_2 Numero di punti	0-255	10	
303	Quantità dei tratti di $(B_1 + B_2)$	0-255	2	$\frac{(B_1 + B_2) + B + \ldots}{1 \quad 2}$
304	Compensazione del punto in caso di B_2 in marcia indietro (309 II)	0-16	0	Compensazione del punto, a causa del ritardo di scambio del regolapunto, in incrementi di 1/16 di punto. Consultare anche: Nr. 308 e 309
305	Tratto di cucitura B Velocità	30-640	300	
306	Tratto di cucitura B I: Velocità dipendente dalla posizione del pedale II: Velocità prescelta con il Nr. 306	I/II	II	Consultare: Osservazione nel Nr. 203
308	Tratto di cucitura B I: STOP dopo ogni tratto parziale II: Cucitura dei tratti parziali senza STOP	I/II	I	Consultare: Osservazione nel Nr. 114
309	I: B_2 in marcia avanti II: B_2 in marcia indietro	I/II	I	II: Solo von 308 I Consultare anche: Nr. 304

Nr.	Definizione	Campo di regolazione	Valore	Simbolo / Osservazioni
G4				
402	Al momento senza funzione			

Nr.	Definizione	Campo di regolazione	Valore	Simbolo / Osservazioni
G5				
501	Al momento senza funzione			
502	Al momento senza funzione			
505	Fermatura iniziale ornamentale della cucitura (Punto in punto) Numero di punti tratto in marcia avanti	0-30	3	Consultare anche: Interruttore 4 e 7
506	Fermatura iniziale ornamentale della cucitura. (Punto in punto) Numero di punti tratto in marcia indietro	0-30	3	Consultare anche: Interruttore 7
507	Fermatura finale ornamentale della cucitura (Punto in punto) Numero di punti tratto in marcia indietro	0-30	3	
508	Fermatura finale ornamentale della cucitura (Punto in punto) Numero di punti tratto in marcia avanti	0-30	3	Consultare anche: Nr. 121
520	Al momento senza funzione			
521	Al momento senza funzione			

Nr.	Definizione	Campo di regolazione	Valore	Simbolo / Osservazioni
G6				
605	Indicazione della velocità I: Inserita II: Disinserita	I/II	II	
606	Velocità minima = Prima soglia del pedale	30-640	70	
607	Velocità massima	100-1000	800	

Nr.	Definizione	Campo di regolazione	Valore	Simbolo / Osservazioni
G7				
700	Azzeramento del sincronizzatore di posizionamento	0-239	0	Consultare: Punto 3.2
702	Prima posizione	0-239	85	Regolazione fine consultare: Punto 3.3
703	Seconda posizione	0-239	188	Regolazione fine consultare Punto 3.3
729	Aumento del ritardo all'avvio dopo la discesa del piedino	0-2550	200	80 ms sono sempre attivi
731	Aumento del tempo per il regolapunto in caso di una normale fermatura finale della cucitura (20 ms + ...)	0-640	50	Con l'allungamento del tempo s'ottiene che pur con velocità diverse l'aspetto della cucitura rimanga uguale.
733	Lingua	DEUT ENGL ITAL FRANZ ESP PORT	DEUT	Il testo sul "Display" appare nella lingua prescelta.
775	Arresto macchina durante l'esecuzione di una fermatura ornamentale della cucitura (80 ms + ...)	0-640	200	
799	Programma attuale scelto tramite "Autoselect" (Indicazione)	1 - n n = Numero delle classi di macchine per le quali può essere impiegato il motore	3	Tramite ad una resistenza il motore riconosce su quale classe di macchina esso è montato. Valore | Classe della macchina 1 | 467-FA, 767-FA 2 | 221-FA 3 | 366 Non esiste una regolazione!

3.7 Registro dei numeri dei parametri di regolazione

Funzione	Interr. Nr.	Numero di parametro	Livello per l'operatrice
<u>Fermatura iniziale della cucitura:</u>			
- EIN / AUS INSERITA / DISINSERITA	1		X
- Doppia / semplice	4		X
- Numero di punti in marcia avanti		102	X
- " " " (Fermatura ornamentale)		505	X
- " " in marcia indietro		103	X
- " " " (Fermatura ornamentale)		506	X
- Fermatura normale / ornamentale	7		X
- Compensazione del punto		104	
- Velocità		105	
- Pulsante "Fermatura della cucitura durante la cucitura" montato sul braccio della della macchina			
- Pulsante F "Inversione delle funzioni della fermatura della cucitura"			
- Arresto macchina durante l'esecuzione della fermatura ornamentale della cucitura.			
<u>Fermatura finale della cucitura:</u>			
- EIN / AUS INSERITA / DISINSERITA	2		X
- Fermatura normale / ornamentale	7		X
- Doppia / semplice		122	
- Fermatura finale ornamentale doppia/semplice		121	
- Numero di punti in marcia indietro		108	X
- " " " (Fermatura ornamentale)		507	X
- " " in marcia avanti		109	X
- " " " (Fermatura ornamentale)		508	X
- Velocità		110	
- Fermatura finale della cucitura dopo la cucitura A oppure B		114	
- Pulsante F "Inversione delle funzioni della fermatura della cucitura"			
- Aumento del tempo per il regolapunto in caso di fermatura normale della cucitura		731	
- Arresto macchina durante l'esecuzione della fermatura ornamentale della cucitura		775	
<u>Posizioni dell'ago:</u>			
- Prima posizione (Ago basso)		702	
- Seconda posizione (Ago alto)		703	
- Posizione dell'ago dopo uno STOP dopo la cucitura A oppure la cucitura B (114 I)		115	
- Pulsante: "Ago-Alto-Basso" montato sul braccio della macchina			X
<u>Posizioni del piedino:</u>			
- A pedale rilasciato	8		X
- Aumento del ritardo all'avvio dopo la discesa del piedino (80 ms + ...)		729	
<u>Raffreddamento dell'ago:</u>			
- EIN / AUS INSERITO / DISINSERITO	3		X
- durata del raffreddamento dell'ago dopo uno STOP		119	

Funzione	Interr. Nr.	Numero di parametro	Livello per l'operatrice
"Softstart" Partenza lenta all'inizio della cucitura:			
- EIN / AUS INSERITA / DISINSERITA		120	
- Numero di punti			
- Velocità		116	
Tratti di cucitura programmati:			
- Offerta programmi di cucitura		101	X
- Scelta del programma pulsante P/"-"			X
Cucitura A:			
- Numero di punti		201	X
- Velocità		202	
- Velocità comandata dal pedale oppure fissa		203	
- Fermatura finale della cucitura dopo la cucitura A		114	
Cucitura B:			
- Numero di punti B_1		301	X
- Numero di punti B_2		302	X
- Numero dei cicli di cucitura (B_1 + B_2)		303	X
- Velocità		305	
- Velocità comandata dal pedale oppure fissa		306	
- STOP tra B_1 e B_2		308	
- B_2 in marcia indietro		309	
- Compensazione del punto in caso di B_2 in marcia indietro		304	
- Fermatura finale della cucitura dopo la cucitura B		114	
Velocità:			
- Indicazione della velocità		605	
- Velocità primo gradino del pedale		606	
- Velocità massima		607	
- Velocità fermatura iniziale della cucitura		105	
- Velocità fermatura finale della cucitura		110	
- Velocità inizio lento della cucitura (Softstart)		117	
- Velocità cucitura A		202	
- Velocità comandata dal pedale oppure fissa per la cucitura A		203	
- Velocità cucitura B		305	
- Velocità comandata dal pedale oppure fissa per la cucitura B		306	
Sincronizzatore di posizionamento:			
- Posizione di riferimento (Azzeramento)		700	
- Prima posizione		702	
- Seconda posizione		703	

4. Gruppo controllo pressione

4.1 Filtro e dispositivo di scarico per l'aria condensata (A/20)

Spiegazione:
Questo dispositivo ha il compito d'eliminare acqua e particelle di sporcizia che potrebbero provocare intasamenti ed ossidazioni del sistema pneumatico. Lo svuotamento del recipiente in plastica avviene automaticamente tramite una valvola a galleggiante quando l'acqua condensata ha raggiunto un determinato livello.

Manutenzione:
Il filtro fev'essere pulito trimestralmente con benzina oppure petrolio, prima che intasamenti possano provocare cadute di pressione.
Per pulirlo il filtro dev'essere estratto nella seguente maniera:
- Interrompere l'alimentazione dell'aria compressa tramite l'apposito rubinetto.
- Scaricare il sistema pneumatico.
- Svitare la vaschetta.
- Svitare il filtro.

4.2 Valvola di riduzione della pressione (B/20)

Spiegazione:
Il riduttore ha il compito di ridurre la pressione di rete compresa tra 7 e 10 bar alla pressione di lavoro di 6 bar, in codesta maniera si ottiene una velocità ed una forza costante dei cilindri.
Se la pressione di rete è maggiore di 10 bar è necessario il montaggio di un preriduttore.

Regola:
La pressione di lavoro dev'essere di 6 bar.

Per controllare:
Leggere il valore della pressione sul manometro.

Per correggere:
Tirare il bottone di regolazione verso l'alto e girare fino ad ottenere la pressione desiderata.

4.3 Nebulizzatore (C/20)

Spiegazione:
Il nebulizzatore ha il compito di lubrificare tutti i pezzi mobili del sistema pneumatico, per impedire l'ossidazione e diminuire l'usura e l'attrito.

Regola:
- Ogni 20 cicli della macchina deve cadere 1 goccia d'olio nel circuito pneumatico.
- Il livello dell'olio non deve scendere mai sotto l'apertura del tubo d'aspirazione.

Per correggere:
Per aumentare la quantità d'olio girare la vite di regolazione in direzione "+", per diminuire in direzione "-".

Rifornimento dell'olio:
- Chiudere l'afflusso dell'aria tramite il rubinetto.
- Scaricare il sistema pneumatico.
- Estrarre la vite.
- Rifornire utilizzando olii di marca come per es. ESSO NUTO H 68 oppure altri olii con le seguenti caratteristiche:

Viscosità a 40° C : 66 mm^2/s
Punto d'infiammazione: 236° C

Manutenzione:
Il livello dell'olio dev'essere controllato trimestralmente.

Prescrizioni di sicurezza

La mancanza di rispetto delle seguenti prescrizioni di sicurezza può provocare ferimenti alle persone e danneggiamenti materiali.

Installazione

- La tensione di rete deve corrispondere alla tensione di lavoro indicata sulla targhetta.
- Il motore della macchina deve avere il senso di rotazione prescritto.

Funzionamento

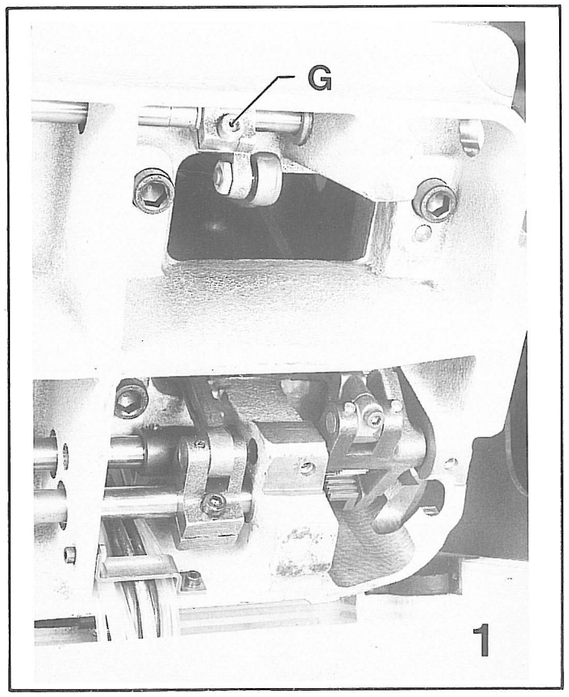
- La macchina dev'essere utilizzata solo per il campo d'utilizzazione previsto.
- È vietata l'utilizzazione della macchina senza i coperchi di protezione ed i dispositivi di sicurezza.
- L'accensione e l'utilizzazione della macchina è permessa solo a personale appositamente istruito.
- A macchina accesa mantenere una distanza di sicurezza dagli organi meccanici in movimento.
- Spegnere la macchina prima d'eseguire le seguenti operazioni:

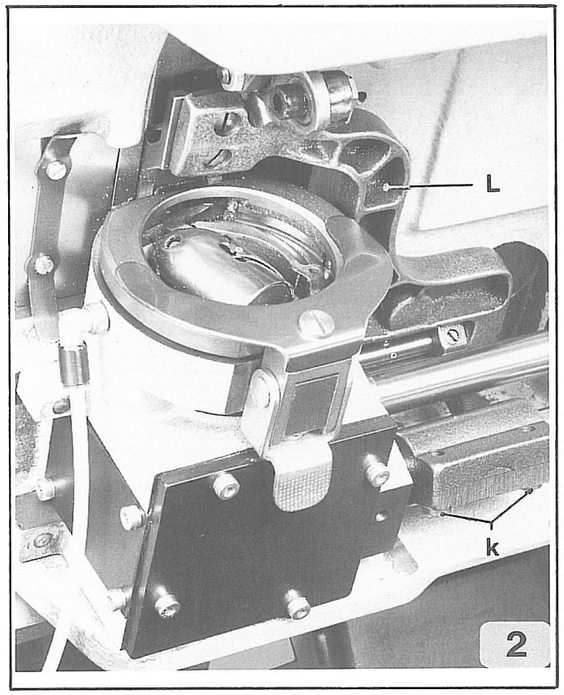
  - Infilatura della macchina
  - Cambio degli organi di cucitura (Aghi, spolina, piedini, placca ago, griffe di trasporto etc.)
  - Allontanamento dal posto di lavoro.

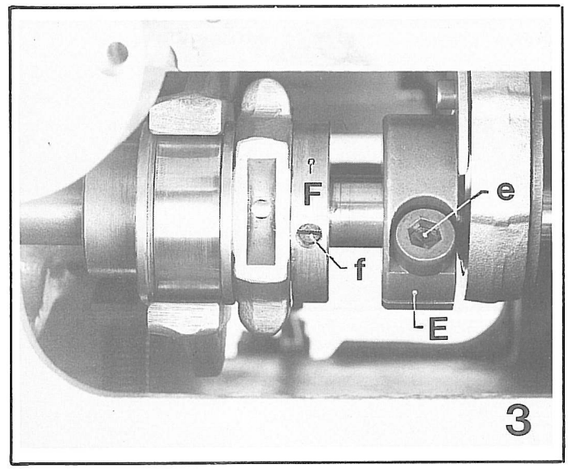
Manutenzione

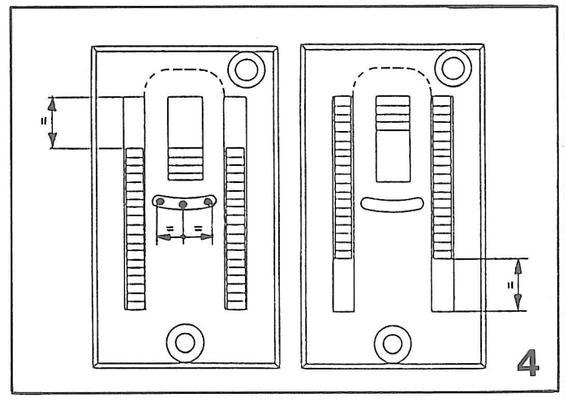
- Solo personale specializzato ed appositamente istruito può ed è autorizzato ad eseguire operazioni di servizio sulla macchina e sulla sua periferia.
- Lavori di manutenzione ed in particolare lavori da eseguire sui componenti elettrici devono essere eseguiti con la spina d'alimentazione staccata dalla rete.

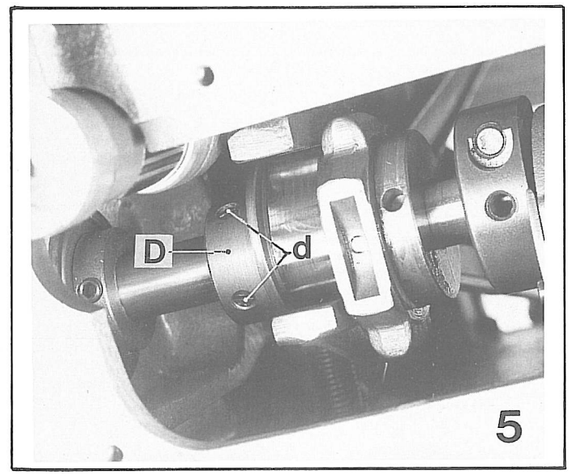
> Attenzione:
> Lavori su parti e dispositivi sotto tensione non sono permessi ad eccezione dei casi previsti secondo le norme DIN 57105 oppure VDE 0105.

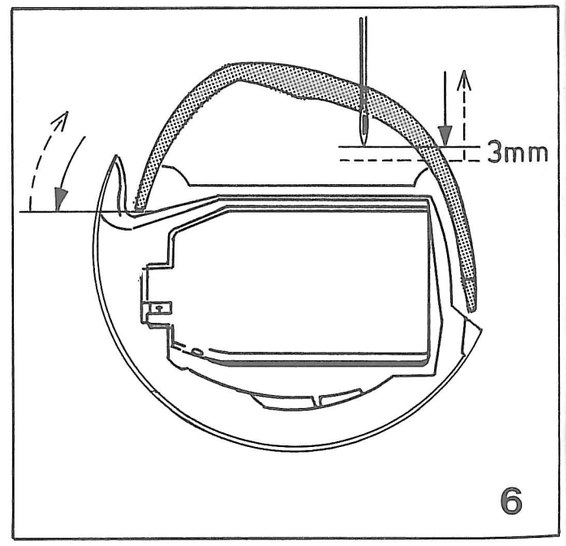

G
1

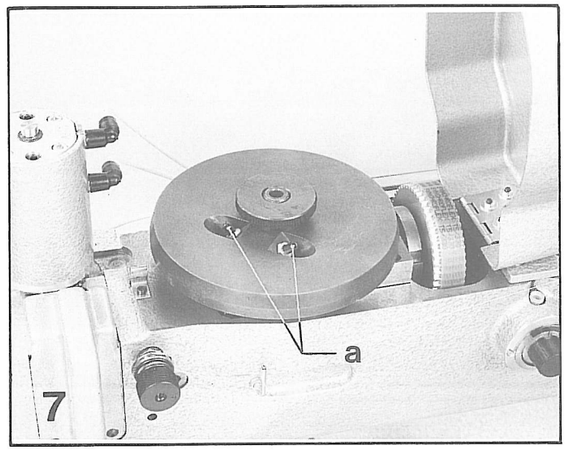

L
k
2

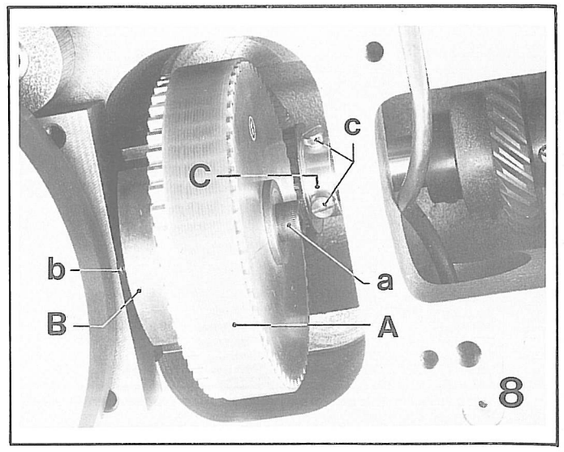

F
e
f
E
3

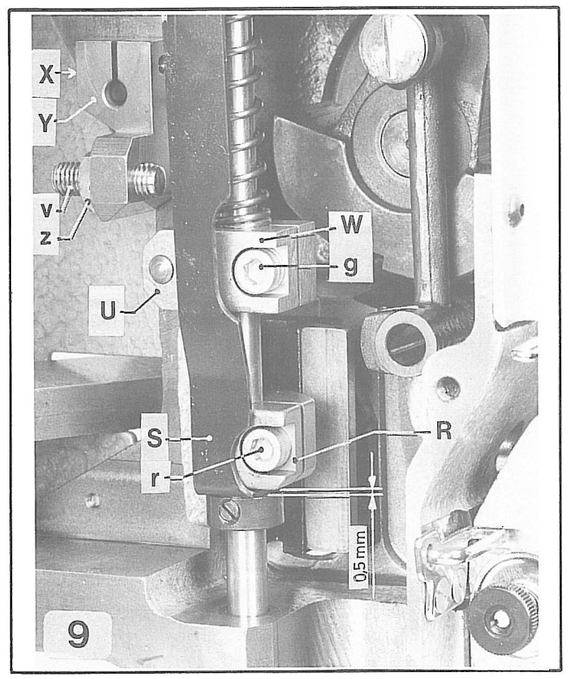

4

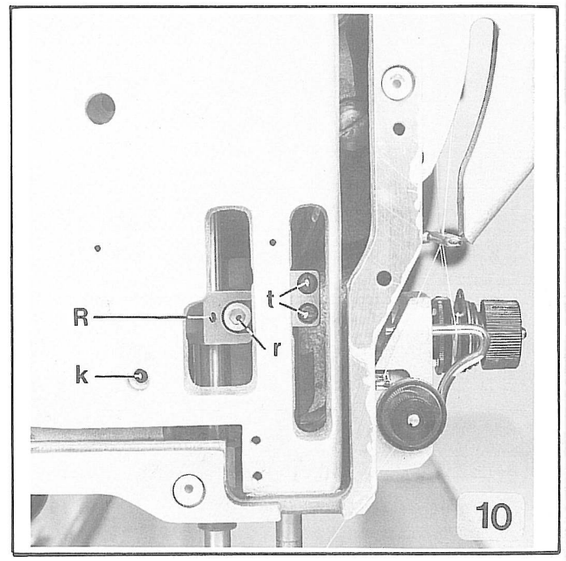

D
d
5

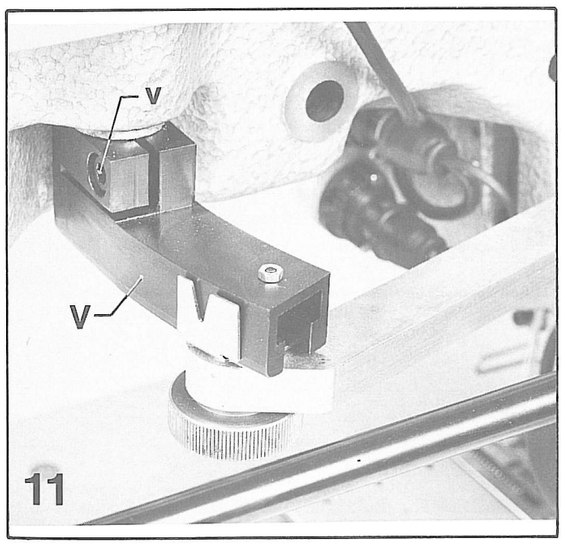

3mm
6

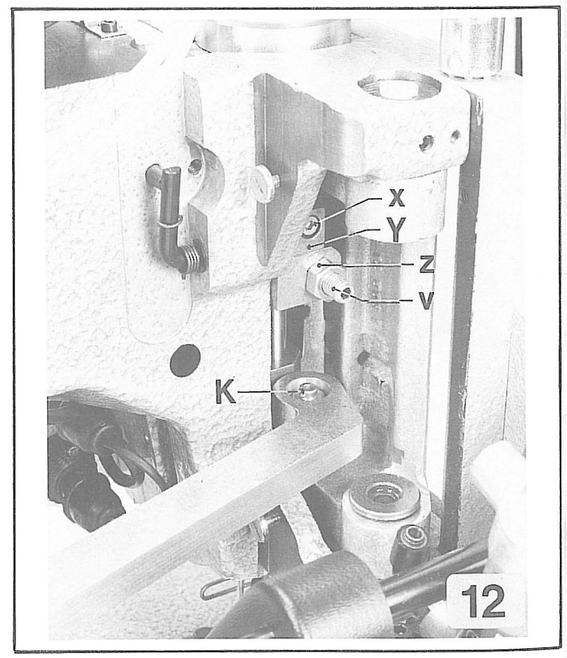

a
7

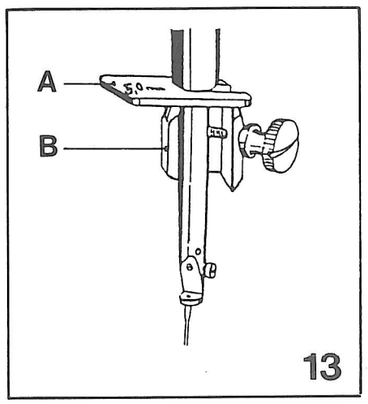

c
C
b
a
B
A
8


X
Y
v
z
U
W
g
S
r
R
0,5 mm
9

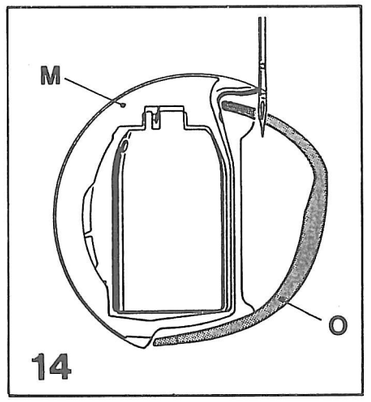

R
t
r
k
10


v
v
11

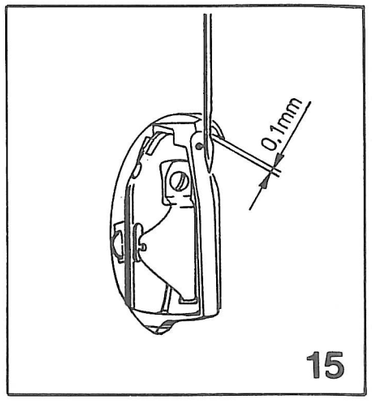

x
Y
z
v
K
12



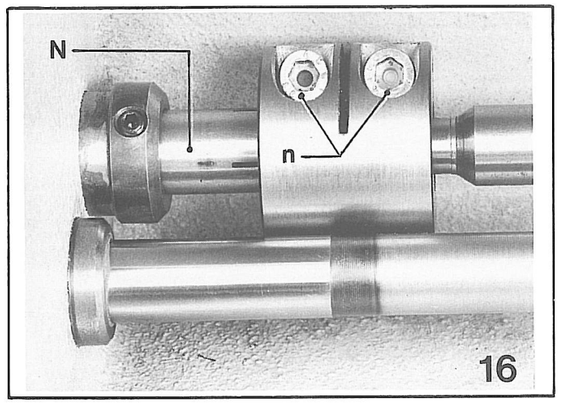
13



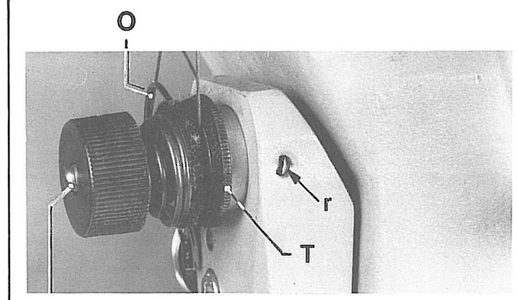
14



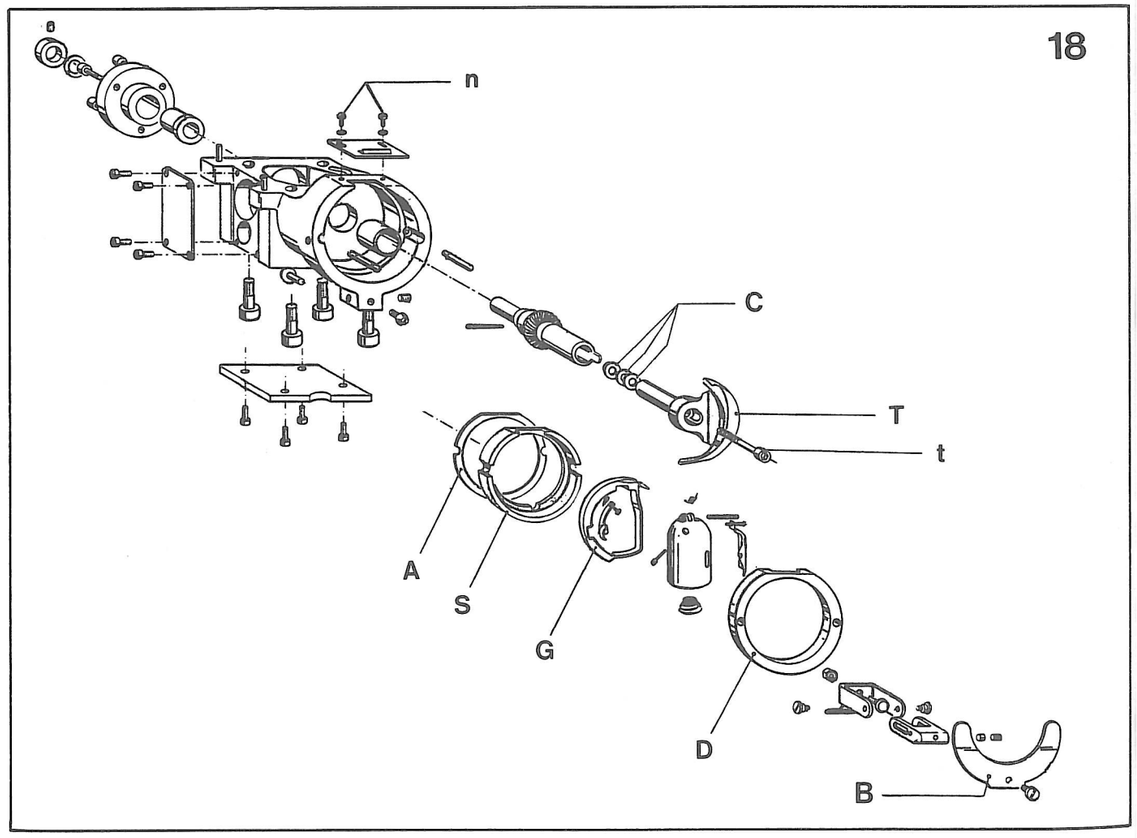
15



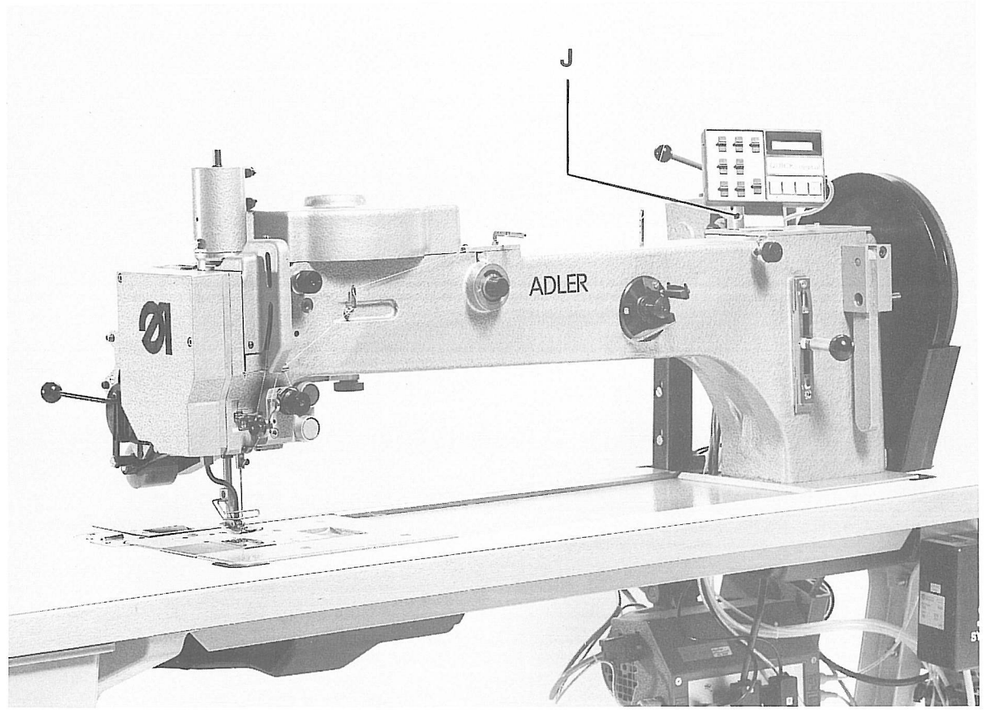
16



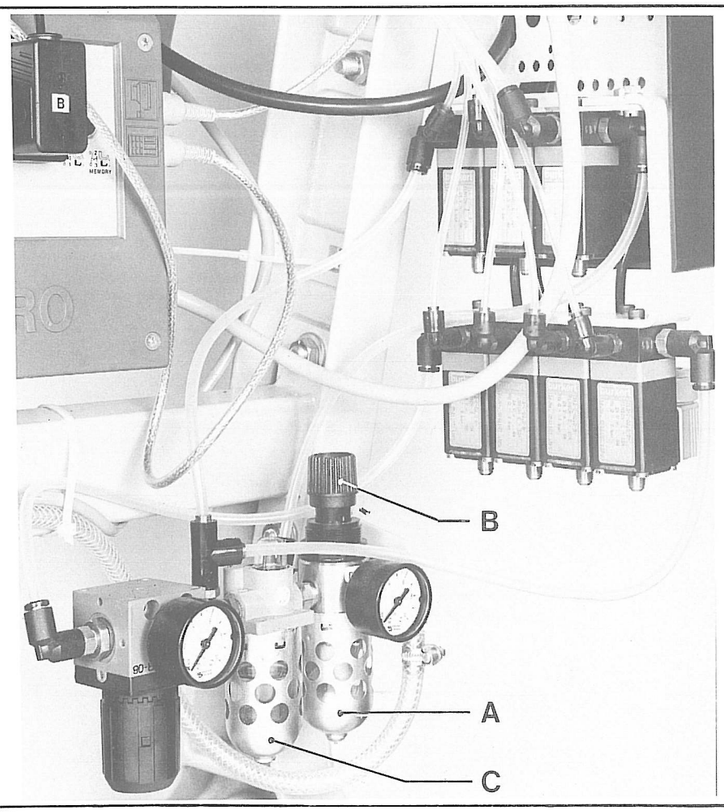
17



18



19



20

DÜRKOPP ADLER AG

200 · Ausg. 7/90 · Art.-No. 6365027

Printed in West-Germany