

## **Máquina de coser especial**

Instrucciones de instalación

Instruções de instalação

[Istruzioni per il montaggio](#)

Montagehandleiding

E

P

I

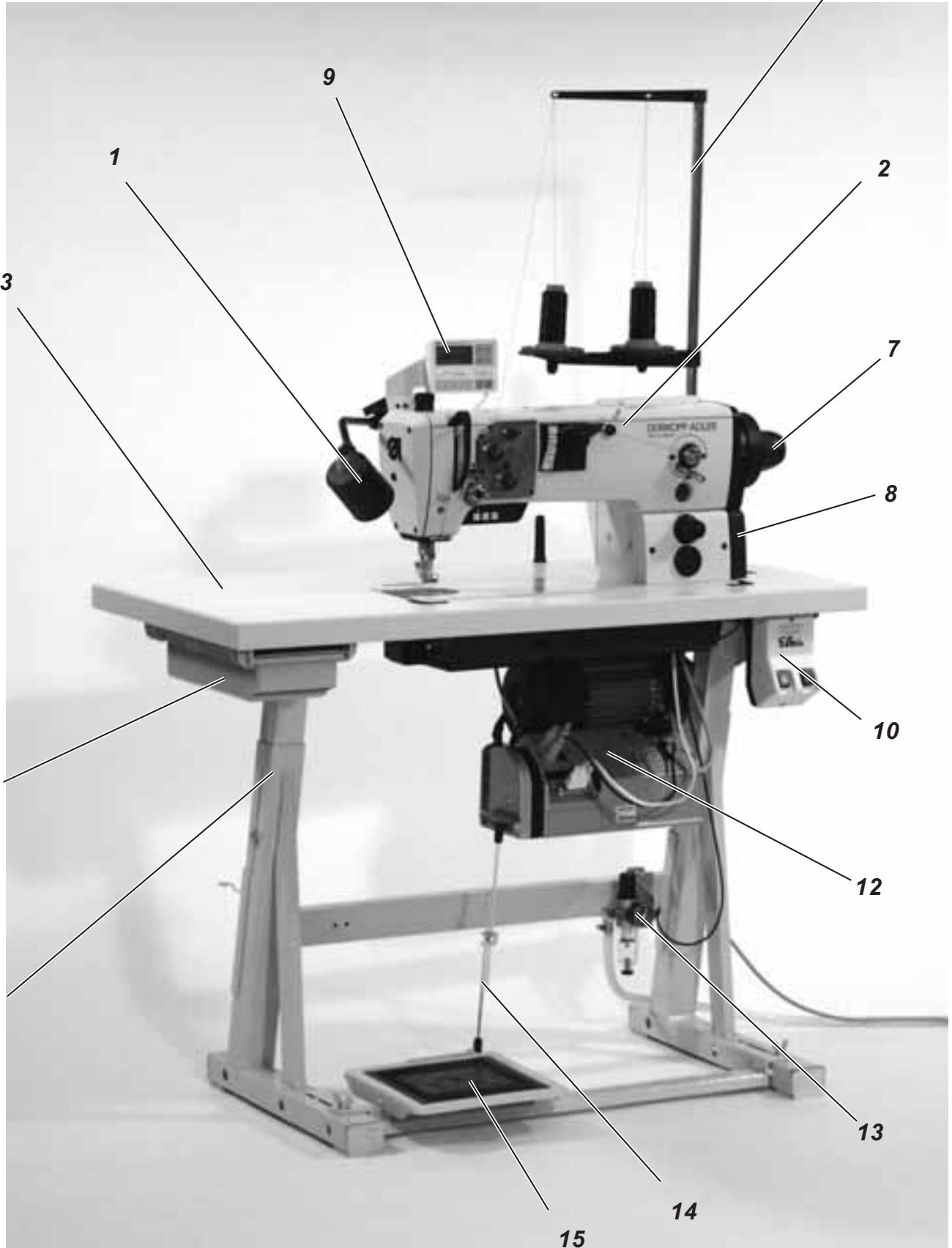
NL

## Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 367

<b>1.</b>	<b>Parti componenti della fornitura</b> . . . . .	<b>5</b>
<b>2.</b>	<b>Informazioni generali e sicurezze per il trasporto</b> . . . . .	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Montaggio del sostegno</b>	
3.1	Montaggio dei particolari che compongono il sostegno . . . . .	7
3.2	Completamento e montaggio del piano di lavoro sul sostegno . . . . .	7
3.3	Regolazione in altezza del piano di lavoro . . . . .	9
<b>4.</b>	<b>Motori per la macchina per cucire</b>	
4.1	Modello del motore, tipo ed utilizzazione . . . . .	9
4.2	Montaggio del motore della macchina per cucire . . . . .	9
4.3	Particolari che compongono i pacchetti motore . . . . .	10
<b>5.</b>	<b>Montaggio della testa della macchina per cucire</b>	
5.1	Montaggio ed inserimento della testa della macchina per cucire nel piano di lavoro . . . . .	12
5.2	Montaggio e tensionamento della cinghia trapezoidale . . . . .	12
5.3	Montaggio del pedale . . . . .	14
5.4	Montaggio della leva a ginocchiera . . . . .	14
5.5	Montaggio del pannello di comando per l'operatore . . . . .	16
5.6	Montaggio della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura. (Dotazione supplementare) . . . . .	16
<b>6.</b>	<b>Collegamento elettrico</b>	
6.1	Informazioni generali . . . . .	18
6.2	Controllo della tensione nominale di alimentazione . . . . .	18
6.3	Collegamento del motore della macchina per cucire . . . . .	18
6.3.1	Collegamento del motore a frizione . . . . .	18
6.3.2	Collegamento del motore posizionario a frizione . . . . .	18
6.3.3	Collegamento del motore posizionario a corrente continua . . . . .	19
6.4	Realizzazione della compensazione del potenziale di massa . . . . .	19
6.5	Collegamento alla rete del motore della macchina per cucire . . . . .	20
6.6	Prese di collegamento dei pannelli di comando dei motori . . . . .	20
6.7	Montaggio del sincronizzatore di posizionamento (367-170115; -170315; -180115; -180315) . . . . .	21
6.8	Collegamento della testa della macchina per cucire (367-170115; -170315; -180115; -180315) . . . . .	21
6.9	Senso di rotazione del motore della macchina per cucire . . . . .	22
6.9.1	Controllo del senso di rotazione del motore a frizione 1147-F.752.3 oppure 1148.552.3 . . . . .	22
6.9.2	Modifica del senso di rotazione del motore a frizione 1147-F.752.3 oppure 1148.552.3 . . . . .	22
6.9.3	Controllo del senso di rotazione del motore posizionario a frizione VD552/6F82FA . . . . .	23
6.9.4	Modifica del senso di rotazione del motore posizionario a frizione VD552/6F82FA . . . . .	23
6.9.5	Controllo del senso di rotazione del motore posizionario a corrente continua DC1600/DA82GA . . . . .	23
6.9.6	Modifica del senso di rotazione del motore posizionario a corrente continua DC1600/DA82GA . . . . .	23

6.10	Regolazione del posizionamento (classe 367-170115; -170315; -180115; -180315). . . . .	24
6.10.1	Definizione delle posizioni . . . . .	24
6.10.2	Regolazione delle posizioni con il motore posizionario a corrente continua DC1600/DA82GA .	24
6.10.3	Regolazione delle posizioni con il motore posizionario a frizione VD552KV/6F82FA. . . . .	27
6.10.4	Controllo del posizionamento . . . . .	28
6.11	Regolazione dei parametri specifici della macchina . . . . .	28
6.12	Rimessa a zero principale "Masterreset" . . . . .	34
6.13	Collegamento del trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (dotazione supplementare) . . . . .	35
<b>7.</b>	<b>Collegamento pneumatico</b> . . . . .	<b>36</b>
<b>8.</b>	<b>Lubrificazione</b> . . . . .	<b>38</b>
<b>9.</b>	<b>Collaudo di cucitura</b> . . . . .	<b>39</b>

Per le Vs. notizie



## 1. Parti componenti della fornitura

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

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

**Dotazione** (a seconda della sottoclasse):

- 1 Lampada per l'illuminazione del campo di cucitura
- 2 Testa della macchina per cucire
- 3 Piano di lavoro
- 4 Cassetto
- 5 Sostegno
- 6 Portaconi
- 7 Sincronizzatore di posizionamento
- 8 Carter di protezione per la cinghia
- 9 Pannello di comando per l'operatore
- 10 Interruttore principale
- 11 Leva a ginocchiera
- 12 Motore della macchina per cucire
- 13 Gruppo riduttore della pressione
- 14 Tirante per il pedale
- 15 Pedale
- 16 Puleggia del motore e cinghia trapezoidale
- 17 Piccoli particolari nella scatola degli accessori

## 2. Informazioni generali e sicurezze per il trasporto



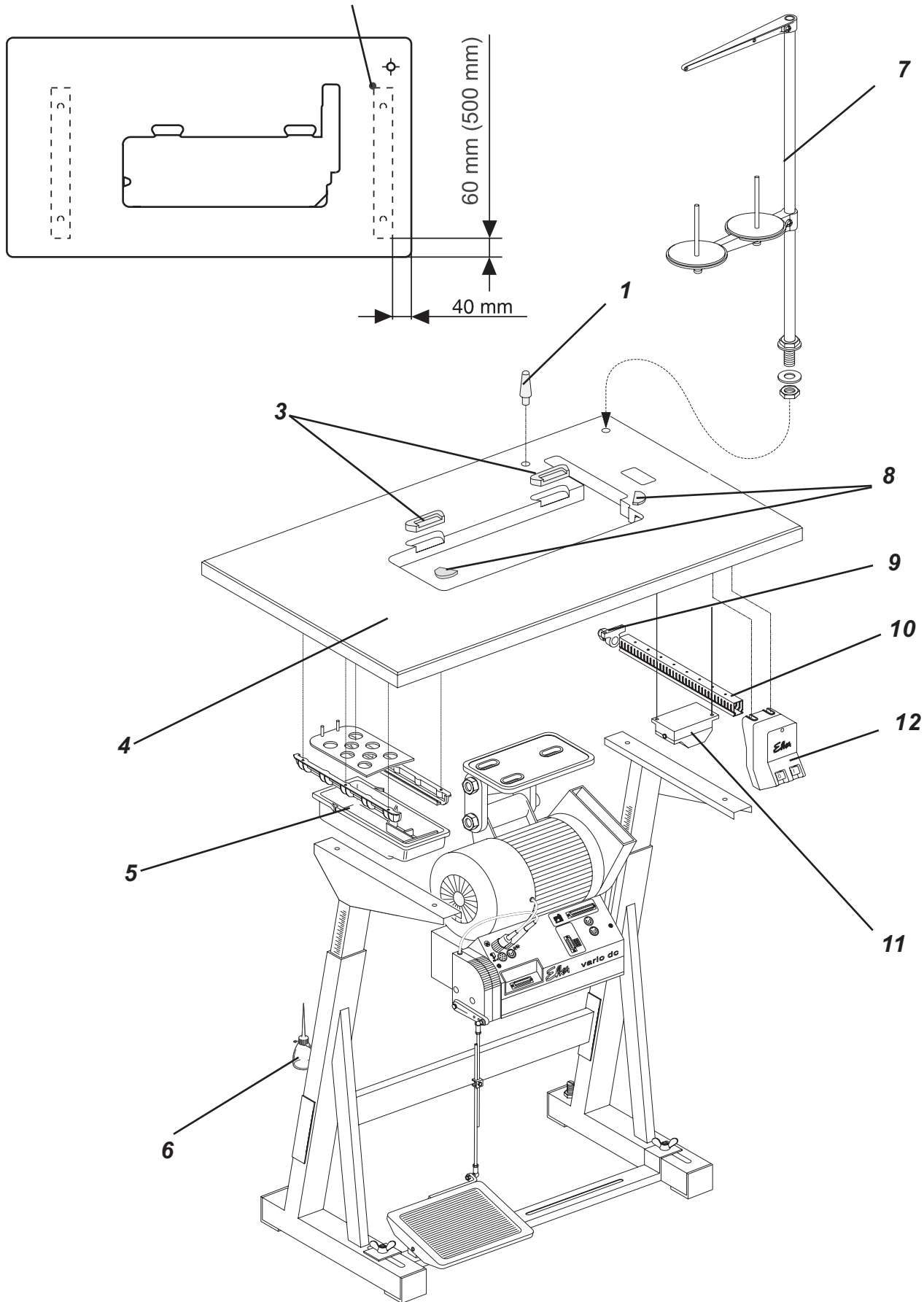
### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

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

Se la macchina per cucire speciale è stata fornita piazzata sul piano di lavoro e sostegno devono essere rimosse le seguenti sicurezze per il trasporto della macchina:

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

Rispettare la punzonatura del piano di lavoro!



### **3. Montaggio del sostegno**

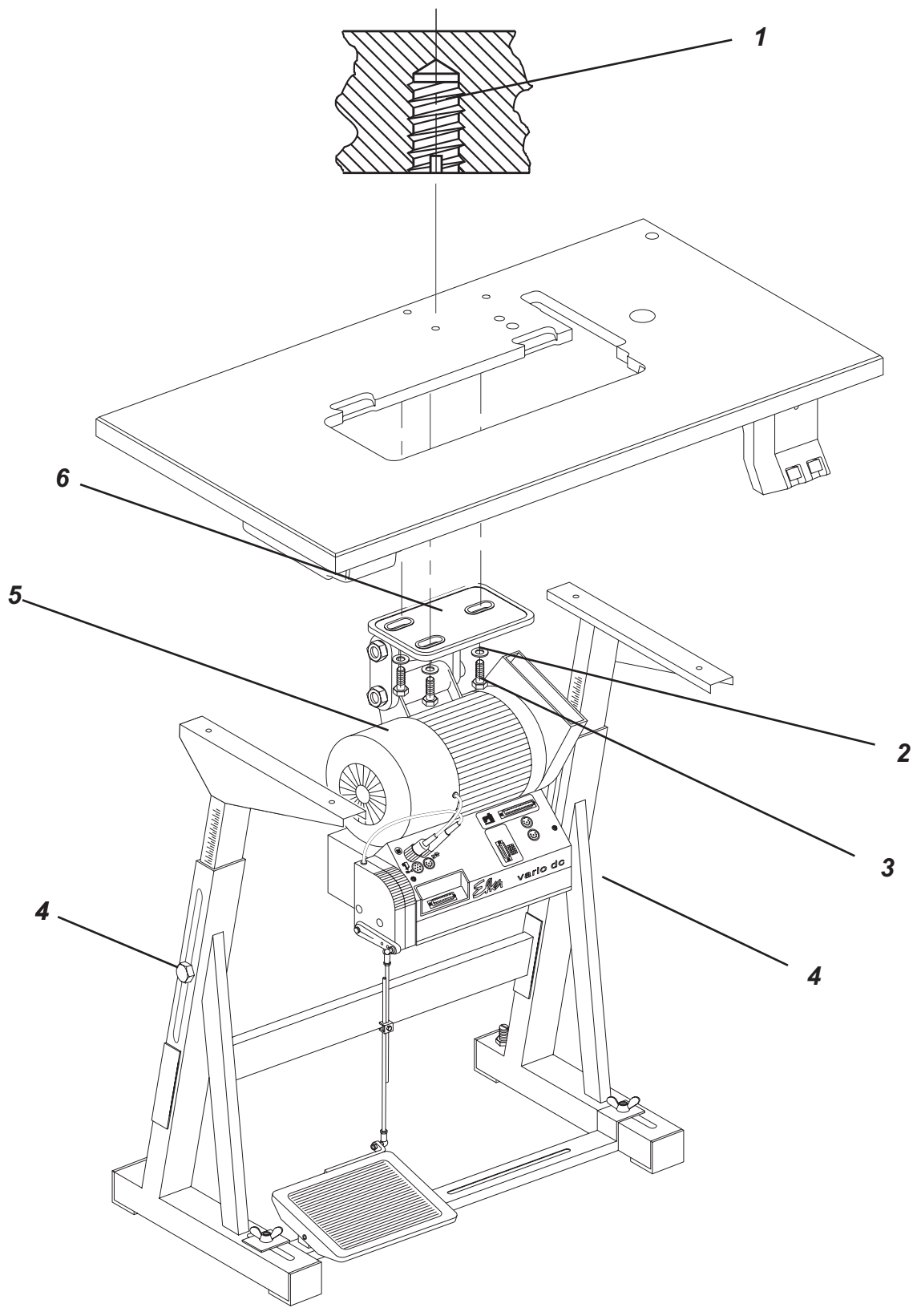
#### **3.1 Montaggio dei particolari che compongono il sostegno**

- Montare i singoli componenti del sostegno come visibile nella figura riportata a lato.

#### **3.2 Completamento e montaggio del piano di lavoro sul sostegno**

- Inserire il puntello di supporto per la testa della macchina per cucire 1 nell'apposito foro del piano di lavoro.
- Inserire e premere i componenti inferiori delle cerniere 3 per la testa della macchina per cucire negli svasamenti del piano di lavoro 4 ed avvitarli.
- Inserire i gommini d'appoggio 8 negli svasamenti.
- Avvitare a sinistra sotto il piano di lavoro il cassetto 5 con i suoi supporti.
- Avvitare a destra sotto il piano di lavoro l'interruttore principale 12.
- Avvitare la canalina di posa dei cavi 10 sotto il piano di lavoro e dietro l'interruttore principale 12.
- Avvitare la fascetta 9 per lo scarico di trazione dei cavi di collegamento sotto il piano di lavoro e dietro la canalina di posa dei cavi 10.
- Avvitare il trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura 11 (dotazione supplementare) sotto al piano di lavoro.
- Utilizzando le apposite viti per legno (B8 x 35) fissare il piano di lavoro 4 sul sostegno. (Per la posizione consultare lo schizzo)
- Inserire il portaconi 7 nel foro del piano di lavoro e dopo aver inserito le rondelle fissarlo con i dadi. Montare il braccio portaconi ed il braccio passafili ed orientarli. Il braccio portaconi ed il braccio passafili devono essere perpendicolari l'uno rispetto all'altro.
- Avvitare il supporto per la boccetta dell'oliatore 6 sul montante sinistro del sostegno.





### 3.3 Regolazione in altezza del piano di lavoro

- La posizione in altezza del piano di lavoro può essere liberamente regolata tra 750 e 900 mm (altezza misurata riferendosi alla superficie del piano di lavoro).
- Allentare le viti 4 su entrambi i montanti di supporto del sostegno del piano di lavoro.
- Regolare il piano di lavoro sull'altezza di lavoro desiderata e curare che sia in bolla.  
Per impedire uno scivolamento ed incastramento laterale, estrarre ed inserire il piano di lavoro in maniera uniforme su entrambi i lati.
- Dopo la regolazione bloccare saldamente entrambi le viti 4.

## 4. Motori per la macchina per cucire

### 4.1 Modello del motore, tipo ed utilizzazione

Sono disponibili i seguenti motori della macchina per cucire:

Tipo di azionamento	Motore a frizione	Motore posizionario a frizione	Motore posizionario a corrente continua
Tipo	1147-F.752.3 * 1148.552.3	VD552KV/6F82FA	DC1600/DA82GA
Utilizzazione	367-170010 367-180010	367-170010 367-180010	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315

\* Codesto motore a frizione è equipaggiato con un freno elettromagnetico che dopo lo spegnimento del motore frena l'energia cinetica del rotore in un brevissimo tempo. In codesta maniera si evita un'indesiderata messa in marcia della macchina per cucire se dopo lo spegnimento si aziona involutamente il pedale.

### 4.2 Montaggio del motore della macchina per cucire

- Fissare il motore della macchina per cucire 5 con il suo zoccolo di supporto 6 sulla superficie inferiore del piano di lavoro.  
A codesto scopo avvitare le tre viti a testa esagonale 3 (M8x35) con le rondelle 2 negli inserti filettati 1 del piano di lavoro.

### 4.3 Particolari che compongono i pacchetti motore

La fornitura del motore desiderato avviene sotto forma di un "Pacchetto motore", che contiene oltre al motore della macchina per cucire anche la puleggia del motore, la cinghia trapezoidale, i cavi di collegamento, il tirante per il pedale, particolari di minuteria per il montaggio e schemi di collegamento.

<b>Pacchetto motore</b>	<b>9889 036701 1</b>	<b>9889 036701 2</b>	<b>9889 036701 3</b>
Tipo di motore della macchina per cucire	1147-F.752.3	1147-F.752.3	1148.552.3
Tensione nominale di alimentazione	3 x 400V 50Hz	3 x 230V 50 Hz	3 x 230V 60Hz
Schema di collegamento	9800 169002 B	9800 169002 B	9800 169002 B
Puleggia del motore	100 mm	100 mm	85 mm
Cinghia trapezoidale	10 x 1165	10 x 1165	10 x 1140
Cablaggio di collegamento completo con spina ed interruttore principale	9870 001003	9870 001003	9870 001004
Tirante per il pedale	MG43 000410	MG43 000410	MG43 000410
Particolari di minuteria per il montaggio	0907 030484	0907 030484	0907 030484
Sottoclasse	367-170010; -180010	367-170010; -180010	367-170010; -180010
<b>Pacchetto motore</b>	<b>9889 036703 8</b>	<b>9889 036704 8</b>	
Tipo di motore della macchina per cucire	DC1600/DA82GA	DC1600/DA82GA	
Pannello di comando per l'operatore	V810	V820	
Tensione nominale di alimentazione	1 x 230V 50/60Hz	1 x 230V 50/60 Hz	
Schema di collegamento	9800 139001 B	9800 139001 B	
Foglio-dati	9800 130014 DAT	9800 130014 DAT	
Puleggia del motore	63 mm	63 mm	
Cinghia trapezoidale	10 x 1100	10 x 1100	
Tirante per il pedale	MG43 000401	MG43 000401	
Particolari di minuteria per il montaggio	9880 001003	9880 001003	
Sottoclasse	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315	
<b>Pacchetto motore</b>	<b>9889 036705 1</b>	<b>9889 036705 2</b>	<b>9889 036705 3</b>
Tipo di motore della macchina per cucire	VD552KV/6F82FA	VD552KV/6F82FA	VD552KV/6F82FA
Pannello di comando per l'operatore (opzionale)	(V810)	(V810)	(V810)
Tensione nominale di alimentazione	3 x 400V 50Hz	3 x 230V 50 Hz	3 x 230V 60Hz
Schema di collegamento	9800 129002 B	9800 129002 B	9800 129002 B
Foglio-dati	9800 120009 DAT	9800 120009 DAT	9800 120009 DAT
Puleggia del motore	100 mm	100 mm	80 mm
Cinghia trapezoidale	10 x 1165	10 x 1165	10 x 1165
Cablaggio di collegamento completo con spina ed interruttore salvamotore	9870 001009	9870 001010	9870 001010
Tirante per il pedale	MG43 000401	MG43 000401	MG43 000401
Particolari di minuteria per il montaggio	9880 001004	9880 001004	9880 001004
Sottoclasse	367-170010; -180010	367-170010; -180010	367-170010; -180010

Per le Vs. notizie

## **5. Montaggio della testa della macchina per cucire**

### **5.1 Montaggio ed inserimento della testa della macchina per cucire nel piano di lavoro**

- Inserire la testa della macchina per cucire 1 nell'intaglio del piano di lavoro.

### **5.2 Montaggio e tensionamento della cinghia trapezoidale**

#### **Smontare i dispositivi di protezione**

- Smontare il volantino 9.
- Smontare il carter di protezione per la cinghia 2 sulla testa della macchina per cucire.
- Smontare i coperchi del carter di protezione per la cinghia 3 sul motore della macchina per cucire.

#### **Montaggio della cinghia trapezoidale e dei dispositivi di protezione**

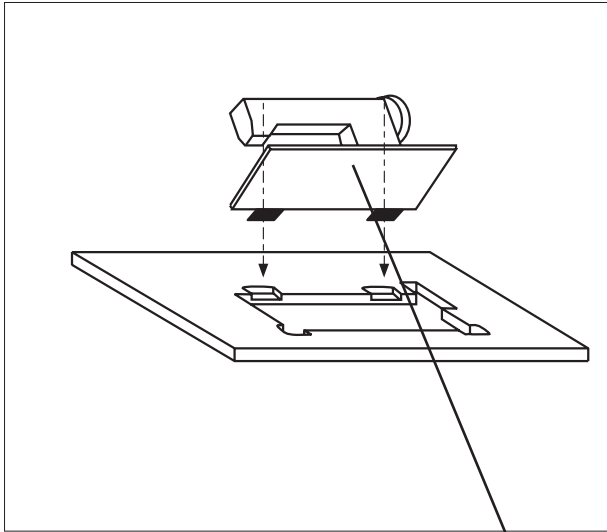
- Fissare la puleggia del motore 6 (negli accessori) sull'albero del motore della macchina per cucire.
- Porre la cinghia trapezoidale 7 sulla puleggia del motore della testa della macchina per cucire.
- Passando attraverso l'apposito intaglio praticato nel piano di lavoro portare verso il basso la cinghia trapezoidale 7.
- Ribaltare la testa della macchina per cucire verso l'indietro.
- Porre la cinghia trapezoidale 7 sulla puleggia del motore 6 sul motore della macchina per cucire.
- Riportare la testa della macchina per cucire nella sua posizione normale di lavoro.
- Montare il carter di protezione per la cinghia 2 sulla testa della macchina per cucire.
- Montare nuovamente il volantino 9.

#### **Tensionamento della cinghia trapezoidale**

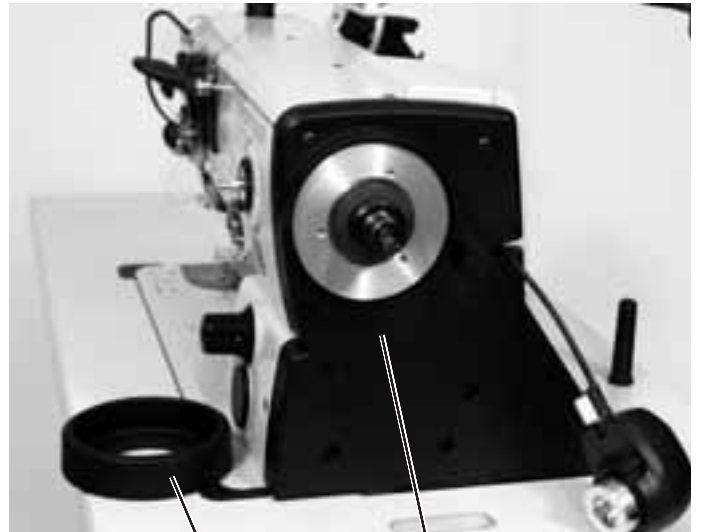
- Allentare le viti 8 sullo zoccolo del motore della macchina per cucire.
- Porre in tensione la cinghia trapezoidale oscillando il motore della macchina per cucire.  
Se la tensione della cinghia è stata regolata correttamente, la cinghia trapezoidale 7 deve poter essere premuta senza notevole sforzo nella sua mezzeria per ca. 10 mm verso l'interno.
- Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente le viti 8.

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

- Regolare le sicurezze di guida della cinghia 5 (a seconda del tipo del motore: Battuta oppure angolare di battuta regolabile) del carter di protezione per la cinghia 4 nella maniera seguente:  
Quando la testa della macchina per cucire è ribaltata, la cinghia trapezoidale 7 deve rimanere inserita sulle puleggie del motore e del volantino.  
Per la regolazione consultare anche le istruzioni per l'uso della ditta produttrice del motore che sono a corredo del motore!
- Montare il coperchio del carter di protezione per la cinghia.



1



9

2



3

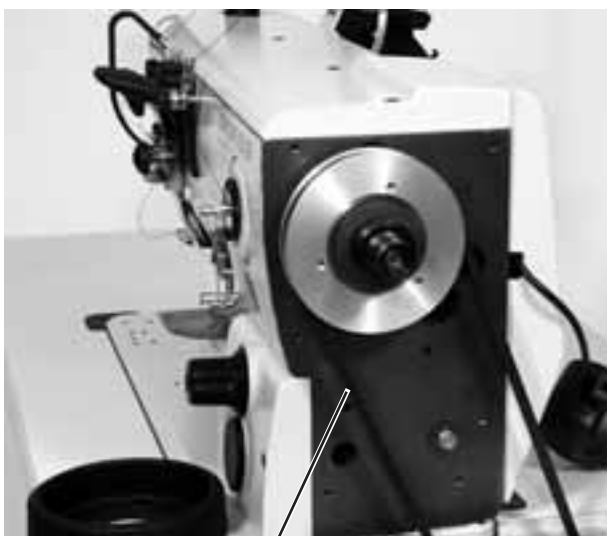


7

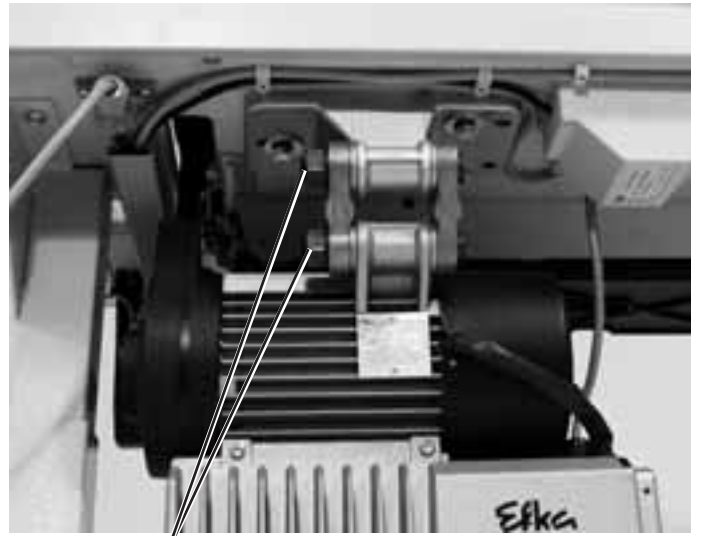
6

5

4



7



8

### 5.3 Montaggio del pedale

- Fissare il pedale 2 sulla traversa 1 del sostegno.
- Per motivi ergonomici allineare la posizione del pedale 2 nella seguente maniera:  
Il centro del pedale dev'essere circa centrato con l'asse verticale dell'ago.  
La traversa 1 del sostegno è corredata di fori ampiamente asolati per permettere l'allineamento del pedale.
- Spostare ed avvitare il perno a sfera passandolo dal foro intermedio nel foro anteriore della leva 5.
- Agganciare il tirante per il pedale 3.
- Allentare leggermente la vite 4.
- Regolare in altezza il tirante per il pedale 3 nella seguente maniera:  
Il pedale 2 quando è in posizione di riposo deve presentare un'inclinazione di ca. 10°.
- Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente la vite 4.

### 5.4 Montaggio della leva a ginocchiera

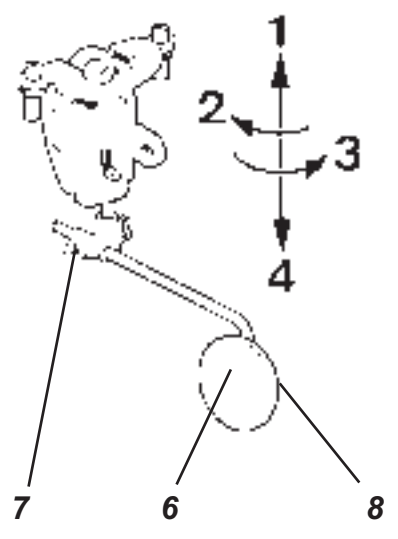
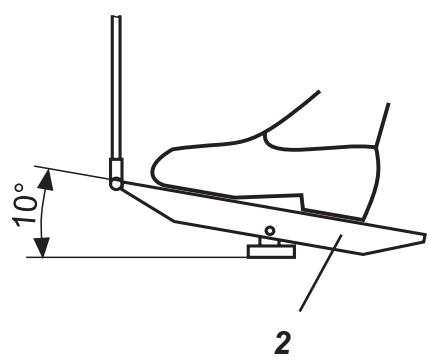
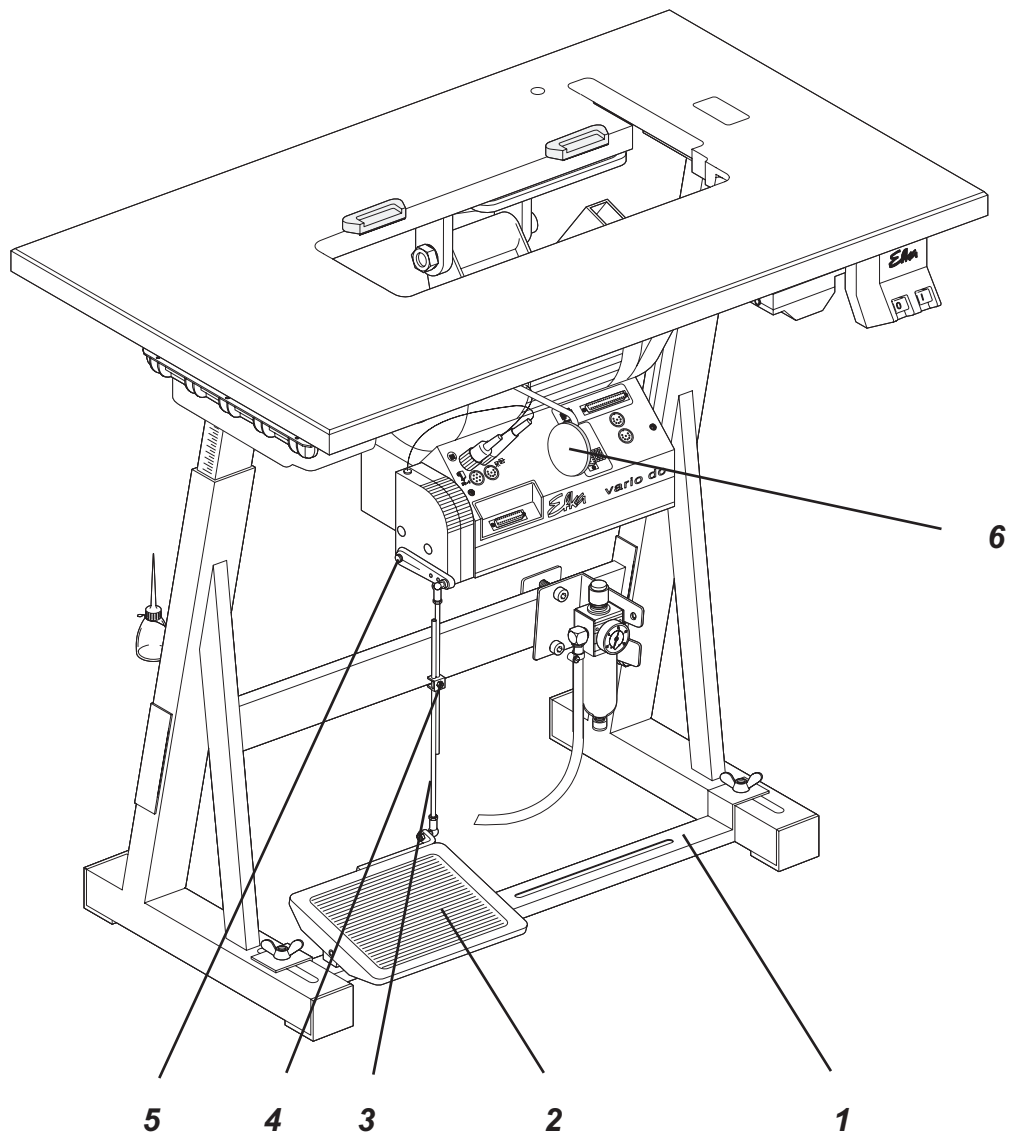
Tramite la leva a ginocchiera 6 avviene il sollevamento meccanico dei piedini di cucitura.

- Agganciare la leva a ginocchiera 6.
- Allentare le viti sullo snodo 7.  
Regolare la leva a ginocchiera in maniera tale che possa essere azionata ergonomicamente con il ginocchio destro.  
Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente le viti sullo snodo 7.
- Allentare la vite 8.
- Regolare la posizione del cuscino appoggia-ginocchio.
- Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente la vite 8.



#### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Prima di ribaltare verso l'indietro la testa della macchina per cucire sganciare ed estrarre previamente la leva a ginocchiera 6.





## 5.5 Montaggio del pannello di comando per l'operatore

Per permettere il fissaggio del pannello di comando per l'operatore il braccio della macchina per cucire è provvisto di due fori filettati.

- Svitare e smontare il coperchio 1 del braccio della macchina per cucire.
- Fissare il pannello di comando per l'operatore sul braccio della macchina per cucire utilizzando la sua squadretta di supporto 3 e due viti.
- Smontare il carter di protezione delle valvole elettromagnetiche 7.
- Posare il cavo di collegamento 4 del pannello di comando per l'operatore: Guidare il cavo di collegamento nel braccio della macchina per cucire e facendolo passare attraverso l'intaglio del piano di lavoro portarlo verso il basso **appure** facendolo passare attraverso il braccio della macchina per cucire e la base della macchina portarlo verso il basso e curare che il suo fissaggio sia ben sicuro.
- Inserire la spina del cavo di collegamento nella presa B776 del pannello di comando del motore.
- Rimontare il coperchio 1 del braccio della macchina per cucire.
- Rimontare il carter di protezione delle valvole elettromagnetiche 7.

## 5.6 Montaggio della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura. (Dotazione supplementare)



### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Anche quando l'interruttore principale è disinserito la tensione di alimentazione per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura non è interrotta. Prima di effettuare il collegamento staccare la presa principale dalla rete di alimentazione.

La lampada per l'illuminazione del campo di cucitura può essere montata sul coperchio del braccio della macchina per cucire oppure nel caso di macchine equipaggiate con un pannello di comando per l'operatore sulla squadretta di supporto del pannello di comando per l'operatore.

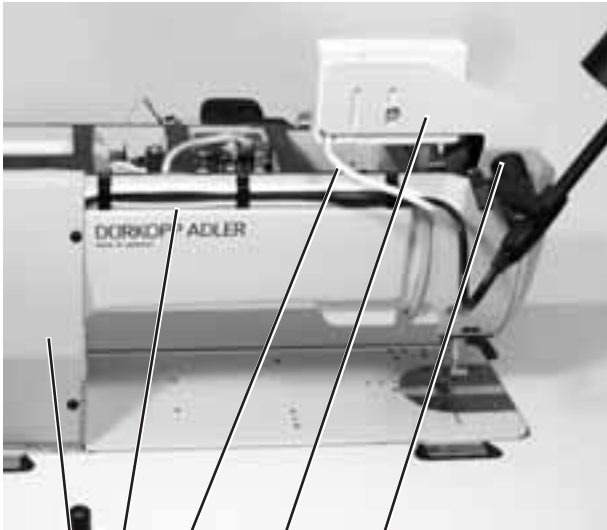
Se il supporto 2 dev'essere fissato sul coperchio del braccio della macchina per cucire nel corrispondente foro dev'essere previamente maschiato un filetto M8.



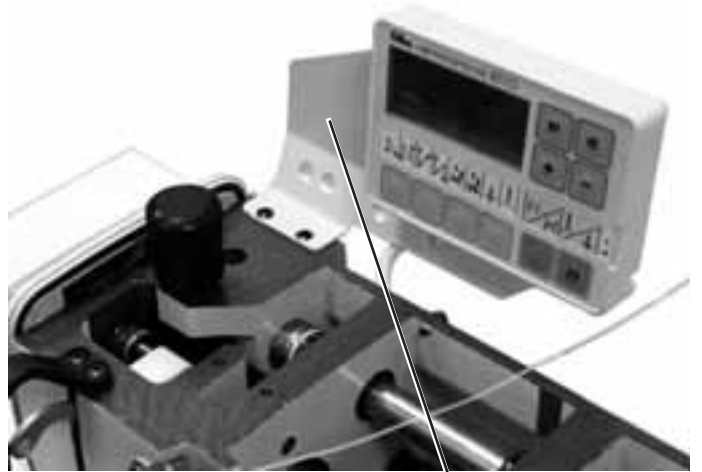
### ATTENZIONE IMPORTANTE!

Maschiare il filetto nel foro solo se il coperchio del braccio della macchina per cucire è stato previamente smontato.

- Incollare l'etichetta con l'avviso di sicurezza sulla parete anteriore dell'involucro dell'interruttore principale 5.
- Smontare il coperchio del braccio della macchina per cucire 1.
- Fissare il supporto 2 sul coperchio del braccio della macchina per cucire 1 utilizzando la vite e la rosetta di sicurezza oppure fissarlo sulla squadretta di supporto del pannello di comando per l'operatore 3.
- Montare la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura.
- Posare il cavo di collegamento nell'intaglio del braccio della macchina per cucire 8.
- Passando attraverso il foro del piano di lavoro oppure attraverso il braccio e la base della macchina per cucire portare il cavo di collegamento verso il basso.
- Utilizzando sei viti da masonite fissare il trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura 6 sotto al piano di lavoro.
- Utilizzando delle fascette serracavo fissare il cavo di collegamento sotto al piano di lavoro.
- Effettuare il collegamento a spina alla linea di alimentazione del trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura.
- A lavori ultimati montare nuovamente il coperchio del braccio della macchina per cucire.



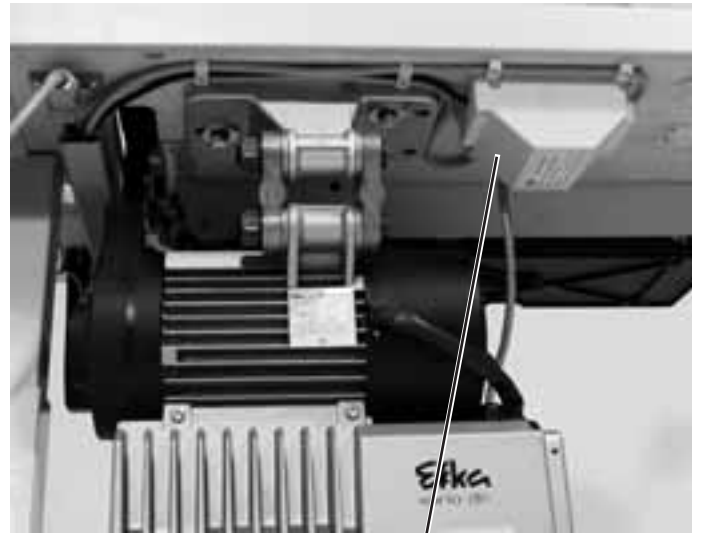
7 8 4 3 2



3



2 1



6



5

## 6. Collegamento elettrico

### 6.1 Informazioni generali



#### **Attenzione importante!**

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

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

### 6.2 Controllo della tensione nominale di alimentazione



#### **Attenzione importante!**

La tensione nominale di alimentazione riportata sulla targhetta del motore della macchina per cucire e la tensione nominale di rete devono corrispondere tra di loro.

### 6.3 Collegamento del motore della macchina per cucire

#### 6.3.1 Collegamento del motore a frizione

- Posare il cavo di collegamento partendo dall'interruttore principale e passando attraverso la canalina di posa dei cavi fino al motore della macchina per cucire e collegarlo al motore. Consultare lo schema di collegamento 9800 169002 B (nel pacchetto motore) oppure il disegno riportato nello schema di collegamento del motore a frizione.
- Partendo dall'interruttore principale e passando attraverso la canalina di posa dei cavi portare il cavo di collegamento alla rete di alimentazione verso l'indietro e fissarlo tramite la fascetta di scarico della trazione.

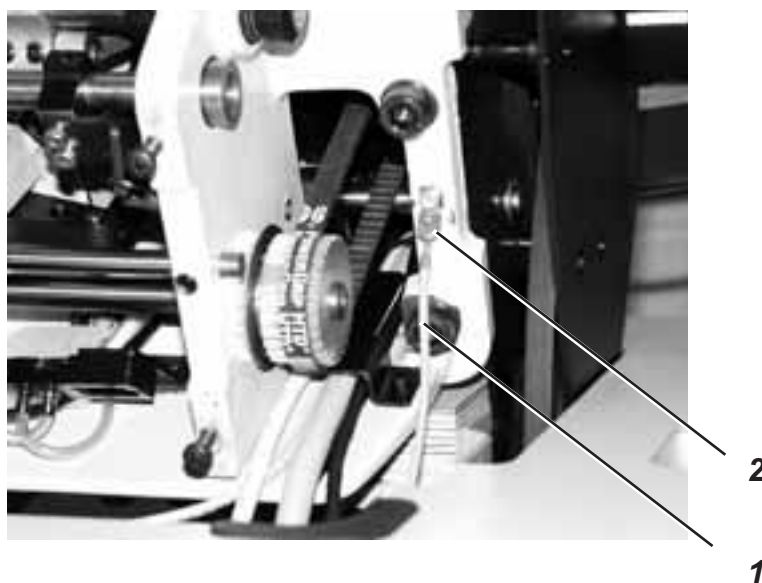
#### 6.3.2 Collegamento del motore posizionario a frizione

- Posare il cavo di collegamento partendo dall'interruttore salvamotore e passando attraverso la canalina di posa dei cavi fino al motore della macchina per cucire e collegarlo al motore. Consultare lo schema di collegamento 9800 129002 B (nel pacchetto motore) oppure il disegno riportato nello schema di collegamento del motore posizionario a frizione.
- Partendo dall'interruttore salvamotore e passando attraverso la canalina di posa dei cavi portare il cavo di collegamento alla rete di alimentazione verso l'indietro e fissarlo tramite la fascetta di scarico della trazione.
- Inserire il cavo di collegamento proveniente dal trasduttore per il valore di velocità dovuto nella presa di collegamento b80 del pannello di comando del motore. Consultare il disegno a pagina 20.

### 6.3.3 Collegamento del motore posizionario a corrente continua

- Posare il cavo di collegamento partendo dall'interruttore principale e passando attraverso la canalina di posa dei cavi fino al motore della macchina per cucire e collegarlo al motore. Consultare lo schema di collegamento 9800 139001 B (nel pacchetto motore).
- Partendo dall'interruttore principale e passando attraverso la canalina di posa dei cavi portare il cavo di collegamento alla rete di alimentazione verso l'indietro e fissarlo tramite la fascetta di scarico della trazione.
- Inserire il cavo di collegamento dal trasduttore per il valore di velocità dovuto nella presa di collegamento b80 del pannello di comando del motore. Consultare il disegno a pagina 20.

### 6.4 Realizzazione della compensazione del potenziale di massa



Il cavo di collegamento al potenziale di massa 1 può essere reperito negli accessori della macchina per cucire.

Il cavo di collegamento al potenziale di massa 1 ha il compito di scaricare le cariche elettrostatiche che si sono accumulate sulla testa della macchina per cucire passando attraverso lo zoccolo di supporto del motore verso la massa.

- Inserire il cavo di collegamento al potenziale di massa 1 sulla spina piatta 2 (già avvitata sulla testa della macchina per cucire) e passando attraverso la canalina di posa dei cavi portarlo fino allo zoccolo di supporto del motore.
- Avvitare il cavo di collegamento al potenziale di massa 1 nella posizione prevista sullo zoccolo di supporto del motore.
- Utilizzando le apposite fascette di fissaggio a chiodino fissare il cavo di collegamento al potenziale di massa 1 sotto il piano di lavoro.

#### **Attenzione importante!**

Durante il fissaggio badare che il cavo di collegamento al potenziale di massa 1 non possa assolutamente toccare la cinghia trapezoidale.

## 6.5 Collegamento alla rete del motore della macchina per cucire



### Attenzione importante!

Il collegamento della macchina per cucire alla rete di alimentazione dev'essere obbligatoriamente effettuato tramite un collegamento a spina!

I **Motori a frizione** ed i **motori posizionatori a frizione** vengono collegati ed alimentati a corrente alternata trifase 3 x 380 - 415V 50/60Hz oppure 3 x 220 - 240V 50/60Hz. (Consultare le tabelle nel capitolo 4.3)

Il collegamento dev'essere effettuato come visibile negli schemi di collegamento 9800 169002 B oppure 9800 129002 B.

Il **motore posizionale a corrente continua** dev'essere alimentato a "Corrente alternata monofase" compresa tra 190 - 240V 50/60Hz. Il collegamento dev'essere effettuato come visibile nello schema di collegamento 9800 139001 B

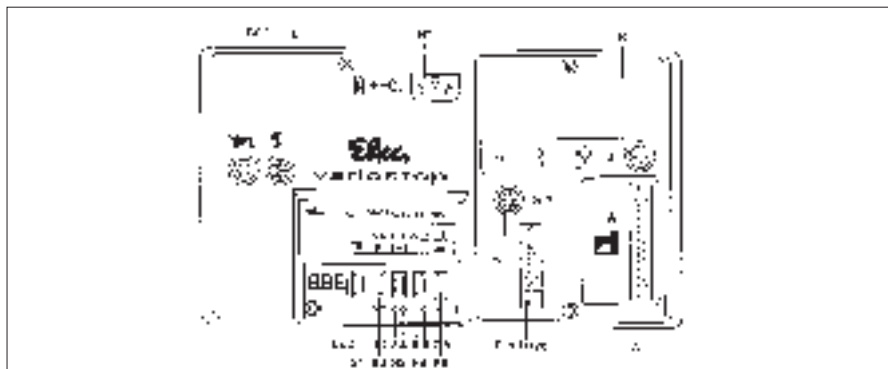
Nel caso di collegamento ad una rete a corrente alternata trifase di 3x380V, 3x400V oppure 3x415V il motore della macchina per cucire viene collegato ad una fase ed al conduttore neutro.

Nel caso di collegamento ad una rete di alimentazione a corrente alternata trifase 3 x 200V, 3 x 220V, 3 x 230V oppure 3 x 240V il motore della macchina per cucire viene collegato a due fasi.

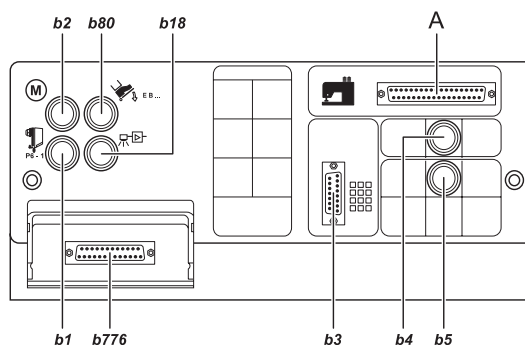
Per evitare che il collegamento di numerosi motori posizionatori a corrente continua su una rete di alimentazione trifase comporti uno sfasamento di rete e così un sovraccarico di una singola fase, i motori delle macchine devono essere collegati uniformemente distribuiti sulle tre fasi della rete di alimentazione.

## 6.6 Prese di collegamento dei pannelli di comando dei motori

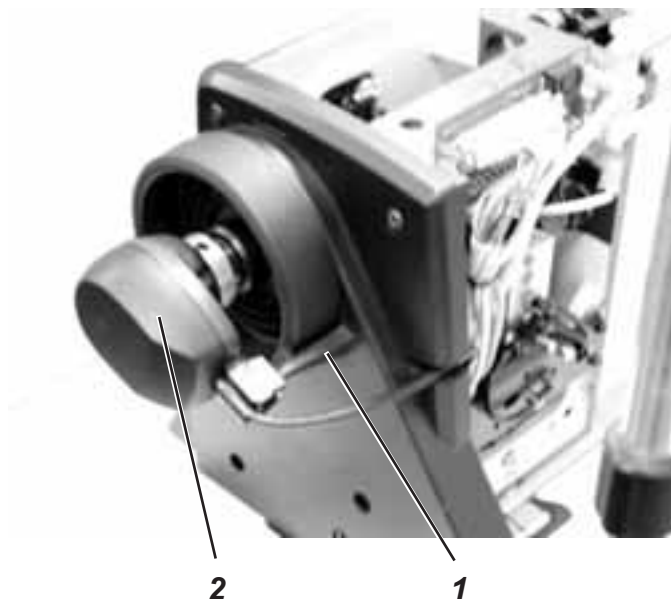
### Pannello di comando per il motore 6F82FA



### Pannello di comando per il motore DA82GA



## 6.7 Montaggio del sincronizzatore di posizionamento (solo classe 367-170115; -170315; 367-180115; -180315)

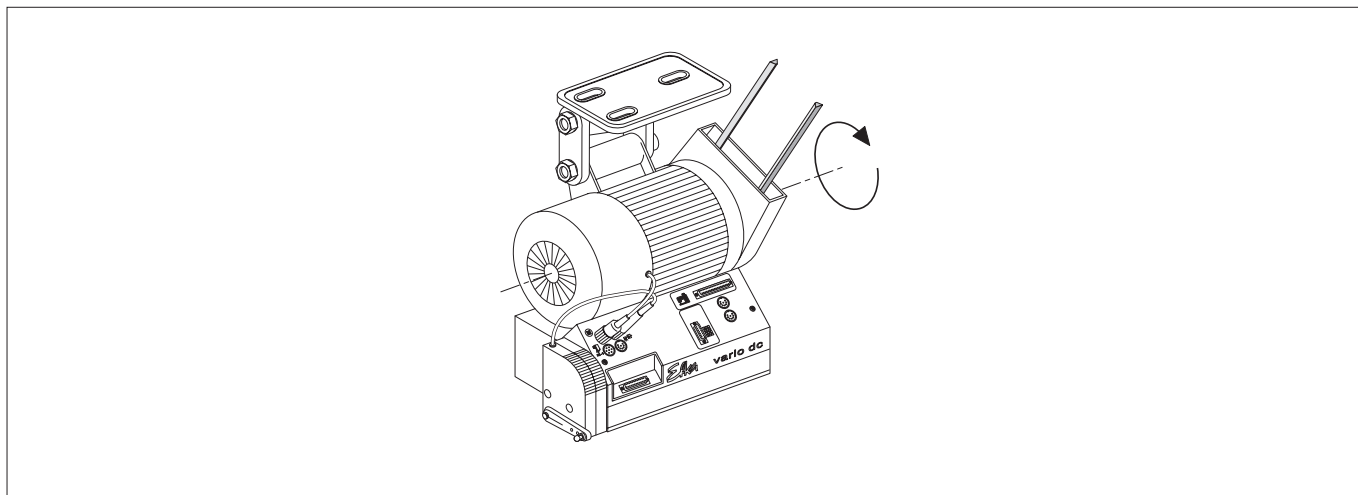


- Inserire il sincronizzatore di posizionamento 2 sulla flangia del volantino della macchina per cucire in maniera tale che la sua scanalatura faccia presa sul perno di ritenuta 1 sul carter di protezione per la cinghia.
- Bloccare entrambi le viti a brugola sull'anello del sincronizzatore di posizionamento.

## 6.8 Collegamento della testa della macchina per cucire (solo classe 367-170115; -170315; -180115; -180315)

- Il cavo di collegamento 9870 367001 è collegato sul distributore 9850 367001 montato sulla testa della macchina per cucire e viene guidato verso il basso passando all'interno della testa della macchina per cucire.
- Inserire ed avvitare la spina a 37 poli del cavo nella presa di collegamento A del motore della macchina per cucire.

## 6.9 Senso di rotazione del motore della macchina per cucire



### Attenzione importante!

Prima d'effettuare il collaudo della macchina per cucire dev'essere obbligatoriamente previamente eseguito il controllo del senso di rotazione del motore della macchina per cucire!

La messa in marcia della macchina per cucire con un senso di rotazione errato del motore può causare dei danneggiamenti della macchina.

### 6.9.1 Controllo del senso di rotazione del motore a frizione 1147-F.752.3 oppure 1148.552.3

Il senso di rotazione del motore a frizione (motore a corrente alternata) è dipendente dal collegamento alla rete di alimentazione a corrente alternata. Prima d'effettuare il collaudo della macchina per cucire dev'essere obbligatoriamente previamente eseguito il controllo del senso di rotazione del motore della macchina per cucire, a codesto scopo procedere come descritto qui a seguito:

- Collegare il motore a frizione, realizzare il collegamento per la compensazione del potenziale di massa e collegare il motore della macchina per cucire alla rete di alimentazione. (Consultare i capitoli 6.3.1, 6.4 e 6.5)
- Inserire l'interruttore principale.
- Azionare il pedale (oppure la leva per la frizione del motore) fino a quando la puleggia del motore inizia a girare.
- La puleggia del motore deve girare in senso antiorario (guardando la puleggia del motore).

### 6.9.2 Modifica del senso di rotazione del motore a frizione 1147-F.752.3 oppure 1148.552.3

Se il motore della macchina per cucire gira nel falso senso di rotazione sui morsetti di collegamento alla rete del motore della macchina per cucire devono essere commutate tra di loro due fasi. A codesto scopo procedere come descritto qui a seguito.

- **Disinserire l'interruttore principale e staccare la spina di collegamento alla rete di alimentazione!**
- Sui morsetti di collegamento alla rete del motore della macchina per cucire commutare tra di loro 2 fili di collegamento del cavo di collegamento a 3 fasi.
- Collegare nuovamente la spina di collegamento alla rete di alimentazione ed inserire l'interruttore principale.
- Controllare il senso di rotazione (Consultare il capitolo 6.9.1).



### 6.9.3 Controllo del senso di rotazione del motore posizionario a frizione VD552KV/6F82FA

Il senso di rotazione del motore a frizione (motore a corrente alternata) è dipendente dal collegamento alla rete di alimentazione a corrente alternata. Dopo il collegamento alla rete di alimentazione a corrente alternata, prima d'effettuare il collaudo della macchina per cucire dev'essere obbligatoriamente previamente eseguito il controllo del senso di rotazione del motore della macchina per cucire. A codesto scopo procedere come descritto qui a seguito:

- Il sincronizzatore di posizionamento dev'essere già stato montato. Consultare il capitolo 6.7.
- La spina del sincronizzatore di posizionamento dev'essere già inserita nella presa. Consultare la figura a pagina 20.
- Non inserire nella corrispondente presa la spina a 37 poli della macchina per cucire.
- Inserire l'interruttore principale (interruttore salvamotore).
- Poichè la spina a 37 poli non è collegata il pannello di comando del motore non riconosce una resistenza valida di autoselezione della classe della macchina per cucire ("Resistenza-Autoselect") e la velocità massima della macchina viene automaticamente limitata.
- Azionare il pedale leggermente verso l'avanti; il motore gira; controllare il senso di rotazione.

### 6.9.4 Modifica del senso di rotazione del motore posizionario a frizione VD552KV/6F82FA

Se il motore della macchina per cucire gira nel falso senso di rotazione sui morsetti di collegamento alla rete del motore della macchina per cucire devono essere commutate tra di loro due fasi. A codesto scopo procedere come descritto qui a seguito:

- **Disinserire l'interruttore principale e staccare la spina di collegamento alla rete di alimentazione!**
- Sui morsetti di collegamento alla rete del motore della macchina per cucire commutare tra di loro 2 fili di collegamento del cavo di collegamento a 3 fasi.
- Collegare la spina di collegamento alla rete di alimentazione ed inserire l'interruttore principale
- Controllare il senso di rotazione (Consultare il capitolo 6.6.3).

### 6.9.5 Controllo del senso di rotazione del motore posizionario a corrente continua DC1600/DA82GA

Il senso di rotazione del motore posizionario a corrente continua è regolato di fabbrica sul senso di marcia sinistro tramite il valore di "Preset" (= 1) del parametro F-161. Ciò nonostante prima di procedere al collaudo della macchina si deve obbligatoriamente controllare il senso di rotazione del motore. Per eseguire codesto controllo procedere per es. nella seguente maniera:

- Il sincronizzatore di posizionamento dev'essere già stato montato. Consultare il capitolo 6.7
- La spina del trasduttore per il valore di velocità dovuto, il trasduttore di commutazione, il sincronizzatore di posizionamento ed il pannello di comando per l'operatore devono essere già stati collegati. Consultare la figura a pagina 20.
- Non inserire nella corrispondente presa la spina a 37 poli della macchina per cucire.
- Inserire l'interruttore principale.  
Sul pannello di comando per l'operatore appare l'informazione "Info A5", ciò significa che non viene riconosciuta una resistenza valida di autoselezione della classe della macchina per cucire ("Resistenza-Autoselect") e la velocità massima della macchina viene automaticamente limitata.
- Premere leggermente il pedale verso l'avanti; il motore della macchina per cucire gira; controllare il senso di rotazione
- Inserire nuovamente la spina a 37 poli della testa della macchina per cucire.

### 6.9.6 Modifica del senso di rotazione del motore posizionario a corrente continua DC1600/DA82GA

Se il motore della macchina per cucire gira nel falso senso di rotazione, il parametro F-161 nella "Soglia per il tecnico" dev'essere regolato sul valore 1.

Per effettuare la modifica utilizzando il pannello di comando per l'operatore V810 consultare il capitolo 6.11.4

Per effettuare la modifica utilizzando il pannello di comando per l'operatore V820 consultare il capitolo 6.11.5

#### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

**Dopo una modifica del senso di rotazione è assolutamente necessaria una nuova regolazione delle funzioni di posizionamento della macchina per cucire. Consultare il capitolo 6.0**



## 6.10 Regolazione del posizionamento (classe 367-170115; -170315; -180115; -180315)

### 6.10.1 Definizione delle posizioni

#### Posizione di riferimento

La posizione di riferimento è la posizione di partenza per tutte le altre posizioni; essa è raggiunta e definita quando, girando manualmente il volantino nel senso normale di rotazione della macchina, la punta dell'ago in discesa raggiunge il livello della superficie superiore della placca-ago. Nel caso di smontaggio del sincronizzatore di posizionamento e presupposto che pannello di comando del motore fosse già stato previamente regolato esattamente, dev'essere regolata nuovamente solo la posizione di riferimento, tutte le altre posizioni sono poi automaticamente giuste.

#### Posizione 1

***Nella posizione 1, guardando nel senso normale di rotazione della macchina per cucire, la barra-ago deve posizionare ca. 5 mm prima del suo punto morto inferiore.***

#### ATTENZIONE IMPORTANTE !

In codesta posizione quando i piedini di cucitura vengono sollevati essi non devono entrare in collisione con la barra-ago.

#### Posizione 1A

Codesta posizione viene utilizzata solo per le funzioni interne del pannello di comando del motore DA82GA.

#### Posizione 2

Nella posizione 2 la leva tendifilo deve posizionare immediatamente dopo il suo punto morto superiore. (I fili devono essere tagliati).

#### Posizione 2A

Codesta posizione viene utilizzata solo per le funzioni interne del pannello di comando del motore DA82GA.

#### Posizione 3

Nella classe 367 codesta posizione non viene utilizzata.

#### Posizione 3A

Nella classe 367 codesta posizione non viene utilizzata.

### 6.10.2 Regolazione delle posizioni con il motore posiziatore a corrente continua DC1600/DA82GA

#### 6.10.2.1 Informazioni generali

Il sincronizzatore di posizionamento digitale fornisce al pannello di comando del motore 512 impulsi (incrementi) ed un impulso suppletivo una volta per giro. Grazie a codesti impulsi ed ai valori impostati nei parametri F-170 e F-171 vengono determinate tutte le posizioni di fermata dell'ago.

Sul sincronizzatore di posizionamento non è necessaria nessuna regolazione meccanica.

#### Attenzione importante!

Dopo i seguenti lavori **tutte le posizioni devono essere controllate ed eventualmente essere nuovamente regolate:**

1. Quando al collaudo della macchina per cucire il motore della macchina per cucire viene messo per la prima volta in azione.
2. Dopo una sostituzione del motore della macchina per cucire, del pannello di comando del motore oppure della scheda di comando del pannello di comando del motore.
3. Dopo una sostituzione dell'EPROM nel pannello di comando del motore.

Dopo i seguenti lavori dev'essere regolata nuovamente **solo la posizione di riferimento**.

1. Smontaggio e montaggio oppure sostituzione del sincronizzatore di posizionamento.

### 6.10.2.2 Regolazione delle posizioni tramite il pannello di comando per l'operatore V810

#### Impostazione del numero di codice per la "Soglia per il tecnico"

- Disinserire l'interruttore principale.
- Tutte le spine devono essere già state inserite nel pannello di comando del motore della macchina per cucire.
- Premere e mantenere premuto il tasto "P".
- Inserire l'interruttore principale. Nell'avviso ottico appare "C-0000"
- Rilasciare il tasto "P"
- Impostare il numero di codice **1907**. Tramite i tasti "+" e "-" viene modificato il valore della cifra lampeggiante. Tramite il tasto ">>" si commuta sulla prossima cifra.
- Premere il tasto "E". Appare il primo parametro **F-100** nella "Soglia per il tecnico".

#### Regolazione della posizione di riferimento

- Dopo l'impostazione del numero di codice premere il tasto "E". Appare il primo parametro **F-100** nella "Soglia per il tecnico".
- Tramite i tasti "+", "-" e ">>" impostare il parametro **F-170**.
- Premere il tasto "E". Avviso sul "Display" = "Sr1"
- Premere il tasto ">>". Avviso sul "Display" = "PoS0 ( )"
- Girare manualmente il volantino nel senso normale di rotazione della macchina fino a quando sul "Display" sparisce il segno "()", dopodichè continuare a girare manualmente il volantino fino a raggiungere la posizione di riferimento (punta dell'ago durante la sua corsa discendente pari al livello della superficie superiore della placca ago).
- Premere il tasto "E". La posizione di riferimento viene memorizzata. Avviso sul "Display" "F- 171"
- Se la posizione di riferimento non fosse stata memorizzata, sul "Display" appare un avviso d'errore = "inF E3". Continuare a girare manualmente il volantino, premere il tasto "E" e ripetere la sequenza operativa succitata.

#### Regolazione della "Posizione 1" e della "Posizione 2"

- Si pone come presupposto che la posizione di riferimento sia già stata regolata. (Consultare il punto precedente)
- Impostare il parametro **F-171**.
- Premere il tasto "E". Avviso sul "Display" = "Sr2"
- Premere il tasto ">>". Avviso sul "Display" = "1 xxx" = valore di parametro della "Posizione 1"
- Se fosse necessario correggere il valore di parametro \*. Tramite i tasti "+" e "-" oppure girando manualmente il volantino.
- Premere il tasto "E". Avviso sul "Display" = "2 xxx" = valore di parametro della "Posizione 2"
- Se fosse necessario correggere il valore di parametro \*. Tramite i tasti "+" e "-" oppure girando manualmente il volantino.
- Premere il tasto "E". Avviso sul "Display" = "1A xxx" = valore di parametro della "Posizione 1A"
- Se fosse necessario correggere il valore di parametro \*. Tramite i tasti "+" e "-" oppure girando manualmente il volantino.
- Premere il tasto "E". Avviso sul "Display" = "2A xxx" = valore di parametro della "Posizione 2A"
- Se fosse necessario correggere il valore di parametro \*. Tramite i tasti "+" e "-" oppure girando manualmente il volantino.
- Premere due volte il tasto "P". Le regolazioni sono terminate, la soglia di programmazione viene abbandonata
- Per il controllo delle posizioni consultare il capitolo 6.10.4

\* **Attenzione importante!** I valori di parametro per le posizioni 1, 2, 1A e 2A devono essere rilevate nella lista dei parametri (rintracciabile nella scatola per gli accessori)

### Regolazione delle posizioni tramite il pannello di comando per l'operatore V820 Impostazione del numero di codice per la "Soglia per il tecnico"

- Disinserire l'interruttore principale.
- Tutte le spine devono essere già state inserite nel pannello di comando del motore della macchina per cucire.
- Premere e mantenere premuto il tasto "P".
- Inserire l'interruttore principale. Nell'avviso ottico appare "C-0000"
- Rilasciare il tasto "P".
- Tramite i tasti numerici da 0 fino a 9 impostare il numero di codice **1907**.
- Premere il tasto "E". Appare il primo parametro **F-100** nella "Soglia per il tecnico" e la prima cifra lampeggia.

### Regolazione della posizione di riferimento

- Dopo l'impostazione del numero di codice premere il tasto "E". Appare il primo parametro **F-100** nella "Soglia per il tecnico".
- Tramite i tasti da 1 fino a 9 regolare il parametro **F-170**.
- Premere il tasto "E". Avviso sul "Display" = "**F-170 Sr1**"
- Premere il tasto "B". Avviso sul "Display" = "**F-170 PoS 0 ( )**"
- Girare manualmente il volantino nel senso normale di rotazione della macchina fino a quando sul "Display" sparisce il segno "( )", dopodichè continuare a girare manualmente il volantino fino a raggiungere la posizione di riferimento (punta dell'ago durante la sua corsa discendente pari al livello della superficie superiore della placca ago).
- Premere il tasto "E". La posizione di riferimento viene memorizzata. Avviso sul "Display" "**F- 171**"
- Se la posizione di riferimento non fosse stata memorizzata, sul "Display" appare un avviso d'errore = "**InFo E3**". Continuare a girare manualmente il volantino fino a quando la posizione di riferimento desiderata viene raggiunta.

### Regolazione della "Posizione 1" e della "Posizione 2"

- Si pone come presupposto che la posizione di riferimento sia già stata regolata. (Consultare il punto precedente)
- Impostare il parametro "**F-171**".
- Premere il tasto "E". Avviso sul "Display" = "**Sr2**"
- Premere il tasto "B". Avviso sul "Display" = "**F 171 1 xxx**" = valore di parametro della "Posizione 1"
- Se fosse necessario correggere il valore di parametro \*. Tramite i tasti "+" e "-" oppure girando manualmente il volantino.
- Premere il tasto "E". Avviso sul "Display" = "**F 171 2 xxx**" = valore di parametro della "Posizione 2"
- Se fosse necessario correggere il valore di parametro \*. Tramite i tasti "+" e "-" oppure girando manualmente il volantino.
- Premere il tasto "E". Avviso sul "Display" = "**F 171 1A xxx**" = valore di parametro della "Posizione 1A"
- Se fosse necessario correggere il valore di parametro \*. Tramite i tasti "+" e "-" oppure girando manualmente il volantino.
- Premere il tasto "E". Avviso sul "Display" = "**F 171 2A xxx**" = valore di parametro della "Posizione 2A"
- Se fosse necessario correggere il valore di parametro \*. Tramite i tasti "+" e "-" oppure girando manualmente il volantino.
- Premere due volte il tasto "P". Le regolazioni sono terminate, la soglia di programmazione viene abbandonata
- Per il controllo delle posizioni consultare il capitolo 6.10.4

\* **Attenzione importante!** I valori di parametro per le posizioni 1, 2, 1A e 2A devono essere rilevate nella lista dei parametri (rintracciabile nella scatola per gli accessori).

### 6.10.3 Regolazione delle posizioni con il motore posizionario a frizione VD552KV/6F82FA

#### Informazioni generali

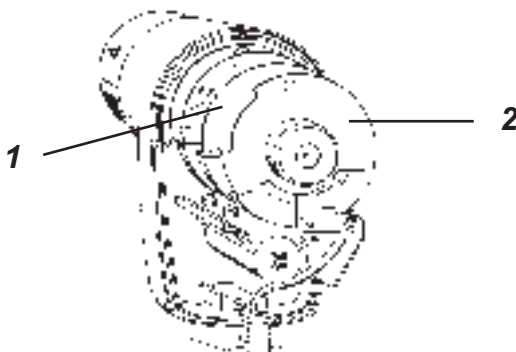
Il sincronizzatore di posizionamento è composto da un disco interno (disco generatore d'impulsi) con le tacche incrementali per la regolazione della velocità, da un disco regolabile intermedio 1 per la regolazione della "Posizione 1" e da un disco regolabile esterno 2 per la regolazione della "Posizione 2".



#### ATTENZIONE IMPORTANTE!

##### Attenzione pericolo di ferimento !

**Durante la regolazione dei dischi di regolazione del posizionamento del sincronizzatore di posizionamento agire con estrema cautela poiché i bordi esterni dei dischi sono taglienti! Attenzione pericolo di danneggiamento ! Eseguire la regolazione dei dischi con cautela onde evitare un danneggiamento dei dischi per le posizioni di posizionamento e del disco interno (disco generatore d'impulsi).**



#### ATTENZIONE IMPORTANTE!

**Regolare i dischi di regolazione del posizionamento del sincronizzatore di posizionamento solo dopo aver previamente disinserito l'interruttore principale!**

- Presupposto: Il senso di rotazione del motore della macchina per cucire già è stato correttamente regolato.
- Dopo aver allentato la vite di fissaggio smontare il carter di protezione del sincronizzatore di posizionamento.
- Inserire l'interruttore principale.
- Tramite il tasto S5 (nel pannello di comando per il motore) scegliere la posizione di base "Ago basso" (il diodo luminoso LED 7 è acceso).
- Premere brevemente il pedale verso l'avanti.
- Controllare la posizione di posizionamento "Posizione 1" (consultare il capitolo 6.10.1).
- Se l'ago non posiziona correttamente nella "Posizione 1", disinserire previamente l'interruttore principale e regolare la posizione spostando radialmente il disco intermedio per la "Posizione 1" nella direzione desiderata.
- Ripetere la procedura fino a quando la "Posizione 1" è regolata.
- Inserire l'interruttore principale.
- Tramite il tasto S5 (nel pannello di comando per il motore) scegliere la posizione di base "Ago alto" (il diodo luminoso LED 8 è acceso).
- Premere brevemente il pedale verso l'avanti.
- Controllare la posizione di posizionamento "Posizione 2" (consultare il capitolo 6.10.1).
- Se l'ago non posiziona correttamente nella "Posizione 2", disinserire previamente l'interruttore principale e regolare la posizione spostando radialmente il disco esterno per la "Posizione 2" nella direzione desiderata.
- Ripetere la procedura fino a quando la "Posizione 2" è regolata.
- A regolazione terminata rimontare e riavvitare saldamente il carter di protezione del sincronizzatore di posizionamento.

## 6.10.4 Controllo del posizionamento

### “Posizione 1”

- Inserire l'interruttore principale
- Premere brevemente il pedale verso l'avanti e poi rilasciarlo. L'ago posiziona nella “Posizione 1”.
- Controllare la posizione dell'ago

### “Posizione 2”

- Premere brevemente il pedale verso l'avanti e poi completamente verso l'indietro e mantenerlo premuto in codesta posizione fino all'arresto della macchina per cucire. L'ago posiziona nella “Posizione 2”.
- Controllare la posizione dell'ago

Se una oppure entrambi le posizioni dell'ago non corrispondono a quanto definito nel capitolo 6.10.1 dev'essere effettuata una correzione della regolazione conformemente a quanto descritto nei capitoli 6.10.2 oppure 6.10.3.

## 6.11 Regolazione dei parametri specifici della macchina

### 6.11.1 Informazioni generali

Le funzioni del pannello di comando del motore della macchina per cucire sono determinate dal programma e dalla regolazione di parametri.

All'atto della fornitura, sui motori delle macchine per cucire, i valori di parametro sono preregolati dalla ditta “Efka” (valori di “Preset”). A seconda della classe e sottoclasse della macchina per cucire devono essere modificati alcuni parametri nella “Soglia per il tecnico” e nella “Soglia per la fabbrica” per ottimizzare il pannello di comando del motore ed adattarlo ai compiti che devono essere svolti dalla macchina per cucire. I parametri che devono essere modificati sono riportati nella susseguente tabella e nella lista dei parametri (nella scatola per gli accessori).

### 6.11.2 “Autoselect” (Autoselezione)

Il pannello di comando del motore riconosce tramite la misurazione della resistenza “Autoselect”, che è montata sulla macchina per cucire, su quale gruppo di classi di macchina è collegato. Tramite la funzione “Autoselect” vengono scelte le funzioni di comando ed i valori di “Preset” dei parametri. Se il pannello di comando del motore non riconosce nessuna oppure una resistenza “Autoselect” non valida, il motore della macchina per cucire gira solo con le cosiddette “Funzioni d'emergenza” per evitare dei danneggiamenti della testa della macchina per cucire.

Consultare le istruzioni per l'uso “EFKA DA82GA ” oppure “EFKA 6F82FA ”

Resistenza “Autoselect”	Classi	Pannello di comando del motore della macchina per cucire	Lista dei parametri
1000 R (1000 Ohm)	367	DA82GA 6F82FA	9800 130014 PB52 9800 321009 PB52

**6.11.3 Tabella dei parametri specifici della macchina con i pannelli di comando del motore DA82GA e 6F82FA**  
 valori dei parametri sottoelencati devono essere modificati rispetto al valore di "Preset".

**I valori (x) che devono essere impostati devono essere rilevati dalla lista dei parametri 9800 130014 PB52 oppure 9800 321009 PB52**

( Nella scatola per gli accessori della testa della macchina per cucire).

Parametro	*	Denominazione	367
F-111	T	Limite superiore della velocità massima	x
F-112	T	Velocità dell'affrancatura iniziale della cucitura	x
F-113	T	Velocità dell'affrancatura finale della cucitura	x
F-117	T	Velocità con la variazione massima della corsa dei piedini (DB2000)	x
F-123	T	Tempo di sincronizzazione dell'affrancatura per l'affrancatura finale della cucitura	x
F-124	T	Velocità di sincronizzazione dell'affrancatura per l'affrancatura finale della cucitura	x
F-136	T	Taglio dopo punto indietro / avanti	x
F-153	T	Forza di ritenuta a macchina ferma	x
F-171 **	T	Posizioni dell'ago	x
F-180 **	T	Numero degli incrementi per il ritorno del volantino	x
F-182 **	T	Ritorno del volantino ON/OFF	x
F-190	T	Angolo d'inserimento per il rasafilo	x
F-192	T	Ritardo all'inserimento dell'apertura della tensione	x
F-194	T	Ritardo all'inserimento del dispositivo rasafilo	x
F-196	T	Definizione del modo di funzionamento d'entrambi le tensioni con il sollevamento del piedino di cucitura	x

\* T = Parametro nella "Soglia per il tecnico", A = Parametro nella "Soglia per la fabbrica"

\*\* Non disponibile nel pannello di comando per il motore 6F82FA



**ATTENZIONE IMPORTANTE!**

**La modifica dei valori di parametro dev'essere effettuata con estrema cura poichè se il pannello di comando del motore è mal regolato la testa della macchina per cucire può essere danneggiata! Tramite una rimessa a zero principale "Masterreset" tutti i valori di parametro possono essere riassetati nella condizione originale di fornitura (valori di "Preset"). Consultare il capitolo 6.12**

## 6.11.4 Regolazione dei valori di parametro tramite il pannello di comando per l'operatore V810

### Modifica dei valori di parametro nella "Soglia per il tecnico"

#### Impostazione del numero di codice per la "Soglia per il tecnico"

- Disinserire l'interruttore principale.
- Tutte le spine devono essere già state inserite nel pannello di comando del motore della macchina per cucire.
- Premere e mantenere premuto il tasto "P".
- Inserire l'interruttore principale. Nell'avviso ottico appare "C-0000"
- Rilasciare il tasto "P"
- Impostare il numero di codice **1907**. Tramite i tasti "+" e "-" viene modificato il valore della cifra lampeggiante. Tramite il tasto ">>" si commuta sulla prossima cifra.
- Premere il tasto "E". Appare il primo parametro **F-100** nella "Soglia per il tecnico".

#### Scelta del parametro e modifica dei valori

- Tramite i tasti "+" e "-" viene scelto il prossimo oppure il precedente parametro.
- Tramite i tasti ">>", "+", e "-" il parametro può essere impostato direttamente.
- Premere il tasto "E". Appare il valore del parametro scelto.
- Tramite i tasti "+" e "-" il valore di parametro può essere modificato.
- Premere il tasto "E". Appare il prossimo parametro oppure premere il tasto "P" - appare lo stesso parametro.

#### Memorizzazione dei valori di parametro modificati

- Premere il tasto "P", la soglia di programmazione viene abbandonata.
- Eseguire un ciclo di cucitura completo, vale a dire il pedale dev'essere premuto in avanti e poi completamente verso l'indietro. La modifica viene memorizzata.
- Se non viene eseguito un ciclo di cucitura completo e la macchina viene spenta, la modifica effettuata è irrimediabilmente persa.
- Premendo nuovamente il tasto "P" si ritorna indietro nella soglia di programmazione.

### Modifica dei valori di parametro nella "Soglia per la fabbrica"

#### Impostazione del numero di codice per la "Soglia per la fabbrica"

- Disinserire l'interruttore principale.
- Tutte le spine devono essere già state inserite nel pannello di comando del motore della macchina per cucire.
- Premere e mantenere premuto il tasto "P".
- Inserire l'interruttore principale. Nell'avviso ottico appare "C-0000".
- Rilasciare il tasto "P"
- Impostare il numero di codice **3112**. Tramite i tasti "+" e "-" viene modificato il valore della cifra lampeggiante. Tramite il tasto ">>" si commuta sulla prossima cifra.
- Premere il tasto "E". Appare il primo parametro nella "Soglia per la fabbrica" **F-200**
- Proseguire come già descritto nella "Scelta del parametro e modifica dei valori"





### **ATTENZIONE IMPORTANTE!**

I valori di parametro che sono stati modificati vengono memorizzati solo quando, dopo l'abbandono della soglia di programmazione, viene eseguito un ciclo di cucitura completo, ciò significa che il pedale è stato premuto in avanti e poi completamente verso l'indietro. Se subito dopo l'abbandono della soglia di programmazione il motore della macchina per cucire viene disinserito dalla rete di alimentazione le modifiche effettuate sono irrimediabilmente perse.

## **6.11.5 Regolazione dei valori di parametro tramite il pannello di comando per l'operatore V820**

### **Modifica dei valori di parametro nella "Soglia per il tecnico"**

#### **Impostazione del numero di codice per la "Soglia per il tecnico"**

- Disinserire l'interruttore principale.
- Tutte le spine devono essere già state inserite nel pannello di comando del motore della macchina per cucire.
- Premere e mantenere premuto il tasto "**P**".
- Inserire l'interruttore principale. Nell'avviso ottico appare "**C-0000**".
- Rilasciare il tasto "**P**".
- Tramite i tasti numerici da 0 fino a 9 impostare il numero di codice **1907**.
- Premere il tasto "**E**". Appare il primo parametro **F-100** nella "Soglia per il tecnico" e la prima cifra lampeggia.

#### **Scelta del parametro e modifica dei valori**

- Dopo l'impostazione del numero di codice appare il primo parametro **F-100**.  
La prima cifra del numero di parametro lampeggia.
- Impostare il numero di parametro desiderato tramite i tasti numerici da 0 fino a 9.
- Premere il tasto "**E**". Appare il valore del parametro scelto.
- Tramite i tasti "**+**" e "**-**" il valore di parametro può essere modificato.
- Premere il tasto "**E**". Appare il prossimo parametro oppure premere il tasto "**P**" - appare lo stesso parametro.

#### **Memorizzazione dei valori di parametro modificati**

- Premere il tasto "**P**", la soglia di programmazione viene abbandonata.
- Eseguire un ciclo di cucitura completo, vale a dire il pedale dev'essere premuto in avanti e poi completamente verso l'indietro. La modifica viene memorizzata.
- Se non viene eseguito un ciclo di cucitura completo e la macchina viene spenta, la modifica effettuata è irrimediabilmente persa.
- Premendo nuovamente il tasto "**P**" si ritorna indietro nella soglia di programmazione.



## Modifica dei valori di parametro nella “Soglia per la fabbrica”

### Impostazione del numero di codice per la “Soglia per la fabbrica”

- Disinserire l'interruttore principale.
- Tutte le spine devono essere già state inserite nel pannello di comando del motore della macchina per cucire.
- Premere e mantenere premuto il tasto “P”.
- Inserire l'interruttore principale. Nell'avviso ottico appare “C-0000”.
- Rilasciare il tasto “P”
- Impostare il numero di codice **3112** tramite i tasti numerici da 0 fino a 9.
- Premere il tasto “E”. Appare il primo parametro nella “Soglia per la fabbrica” **F-200**
- Proseguire come già descritto nella “**Scelta del parametro e modifica dei valori**”



#### **ATTENZIONE IMPORTANTE!**

I valori di parametro che sono stati modificati vengono memorizzati solo quando, dopo l'abbandono della soglia di programmazione, viene eseguito un ciclo di cucitura completo, ciò significa che il pedale è stato premuto in avanti e poi completamente verso l'indietro. Se subito dopo l'abbandono della soglia di programmazione il motore della macchina per cucire viene disinserito dalla rete di alimentazione le modifiche effettuate sono irrimediabilmente perse.

### 6.11.6 Tabella dei parametri specifici della macchina con il pannello di comando del motore 6F82FA

Consultare il capitolo 6.11.3



#### **ATTENZIONE IMPORTANTE!**

La modifica dei valori di parametro dev'essere effettuata con estrema cura, poichè se il pannello di comando del motore è mal regolato la testa della macchina per cucire può essere danneggiata! Tramite una rimessa a zero principale “Masterreset” tutti i valori di parametro possono essere riassetati nella condizione originale di fornitura (valori di “Preset”). Consultare il capitolo 6.12

## 6.11.7 Regolazione dei parametri con il pannello di comando del motore 6F82FA

### Modifica dei valori di parametro nella “Soglia per il tecnico”

#### Impostazione del numero di codice per la “Soglia per il tecnico”

- Disinserire l'interruttore principale.
- Tutte le spine devono essere già state inserite nel pannello di comando del motore della macchina per cucire.
- Premere e mantenere premuto il tasto “P”.
- Inserire l'interruttore principale. Nell'avviso ottico appare “Cod”
- Rilasciare il tasto “P”
- Impostare il numero di codice **190**. Tramite i tasti “+” e “-” viene modificato il valore della cifra lampeggiante. Tramite il tasto “>>” si commuta sulla prossima cifra.
- Premere il tasto “E”. Appare il primo parametro “100” nella “Soglia per il tecnico”.

#### Scelta del parametro e modifica dei valori

- Scegliere il parametro tramite i tasti “+”, “-” e “>>”.
- Premere il tasto “E”. Appare il valore del parametro scelto.
- Tramite i tasti “+” e “-” il valore di parametro può essere modificato.
- Premere il tasto “E”. Appare il prossimo parametro oppure premere il tasto “P” - appare lo stesso parametro.

#### Memorizzazione dei valori di parametro modificati

- Premere il tasto “P”, la soglia di programmazione viene abbandonata.
- Eseguire un ciclo di cucitura completo, vale a dire il pedale dev'essere premuto in avanti e poi completamente verso l'indietro. La modifica viene memorizzata.
- Se non viene eseguito un ciclo di cucitura completo e la macchina viene spenta, la modifica effettuata è irrimediabilmente persa.
- Premendo nuovamente il tasto “P” si ritorna indietro nella soglia di programmazione.

### Modifica dei valori di parametro nella “Soglia per la fabbrica”

#### Impostazione del numero di codice per la “Soglia per la fabbrica”

- Disinserire l'interruttore principale.
- Tutte le spine devono essere già state inserite nel pannello di comando del motore della macchina per cucire.
- Premere e mantenere premuto il tasto “P”.
- Inserire l'interruttore principale. Nell'avviso ottico appare “Cod”.
- Rilasciare il tasto “P”
- Impostare il numero di codice **311**. Tramite i tasti “+” e “-” viene modificato il valore della cifra lampeggiante. Tramite il tasto “>>” si commuta sulla prossima cifra.
- Premere il tasto “E”. Appare il primo parametro nella “Soglia per la fabbrica” “200”
- Proseguire come già descritto nella “Scelta del parametro e modifica dei valori”



#### ATTENZIONE IMPORTANTE!

I valori di parametro che sono stati modificati vengono memorizzati solo quando, dopo l'abbandono della soglia di programmazione, viene eseguito un ciclo di cucitura completo, ciò significa che il pedale è stato premuto in avanti e poi completamente verso l'indietro. Se subito dopo l'abbandono della soglia di programmazione il motore della macchina per cucire viene disinserito dalla rete di alimentazione le modifiche effettuate sono irrimediabilmente perse.

## 6.12 Rimessa a zero principale “Masterreset”

Tramite una rimessa a zero principale “Masterreset” tutti i valori di parametro vengono riassetati nelle condizioni che avevano al momento della fornitura (valori di “Preset”).

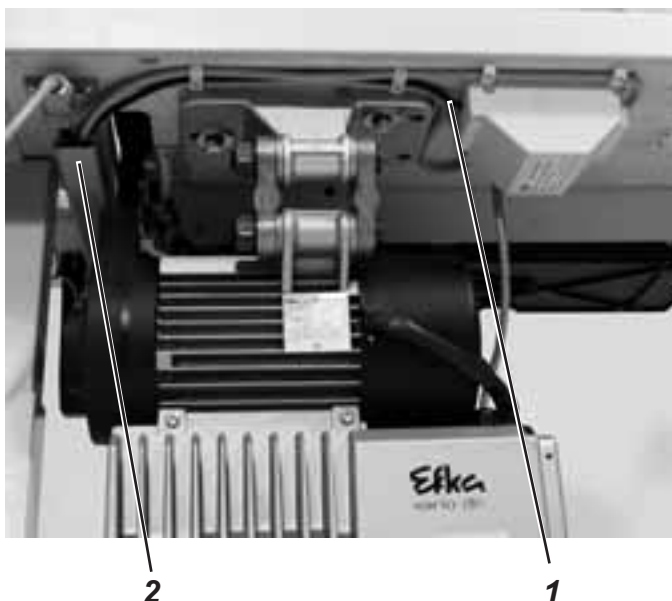
- Disinserire l'interruttore principale.
- Premere il tasto “P” ed inserire l'interruttore principale.
- Rilasciare il tasto “P”.
- Impostare il numero di codice “1907”. Consultare il capitolo 6.10.2 oppure 6.10.5
- Premere il tasto “E”. Appare il parametro **F-100**.
- Premere il tasto “E”. Appare il valore del parametro **F-100**.
- Impostare il valore su **170**.
- Premere due volte il tasto “P”.
- Disinserire l'interruttore principale.
- Dopo un breve momento d'attesa inserire l'interruttore principale. Tutti i parametri, ad esclusione di 111, 161, 170, 171 e 190 fino a 193, hanno nuovamente i valori di “Preset” che erano stati regolati in fabbrica.



### **ATTENZIONE IMPORTANTE!**

**Nel caso di una rimessa a zero principale “Masterreset” alcuni parametri come per es. F-111 (velocità massima) non vengono riassetati. Tutti i parametri che devono essere regolati specificamente per la macchina devono essere nuovamente regolati secondo quanto riportato nella lista dei parametri. Consultare il capitolo 6.11**

### 6.13 Collegamento del trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (dotazione supplementare)



- **Attenzione importante: Staccare la spina di collegamento alla rete di alimentazione della macchina per cucire!**
- Posare il cavo di collegamento alla rete di alimentazione del trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura 1 passando attraverso la canalina di posa dei cavi 2 fino all'interruttore principale.
- Il collegamento avviene all'entrata di rete dell'interruttore principale (oppure interruttore salvamotore). Consultare lo schema di collegamento 9800 139001 oppure 9800 129002 B oppure 9800 169002 B.
- Incollare l'etichetta con l'avviso di sicurezza sulla parete anteriore dell'involucro dell'interruttore principale.
- Se si deve collegare il trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura ad una rete di alimentazione a corrente alternata 3 x 380 - 415V dev'essere presente un conduttore neutro.



#### **Attenzione importante!**

Il trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura è collegato direttamente alla rete di alimentazione ed è sotto tensione anche quando l'interruttore principale è disinserito. Lavori sul trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura, per es. sostituzione del fusibile devono essere eseguiti solo se previamente è stata staccata la spina di collegamento alla rete di alimentazione.

## 7. Collegamento pneumatico



### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Il funzionamento di dispositivi ad azionamento pneumatico è garantito solo se la pressione della rete d'alimentazione dell'aria compressa è costantemente compresa tra 8 e 10 bar.

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

### **Pacchetto per il collegamento pneumatico**

Per il sostegni dotati di un gruppo riduttore per l'aria compressa e di dispositivi ad azionamento pneumatico, sotto il numero di particolare 0797 003031 può essere ordinato un pacchetto di collegamento pneumatico.

Codesto pacchetto di collegamento pneumatico è composto dai seguenti particolari:

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

### **Collegamento del gruppo riduttore della pressione**

- Montare il gruppo riduttore della pressione 1 con supporto angolare, viti e coprigiunto sulla traversa del sostegno.
- Collegare il gruppo riduttore della pressione tramite il tubo di collegamento 5 ( $\varnothing = 9$  mm) e l'accoppiamento pneumatico R1/4" alla rete d'alimentazione dell'aria compressa.

### **Collegamento del gruppo riduttore della pressione alla testa della macchina per cucire**

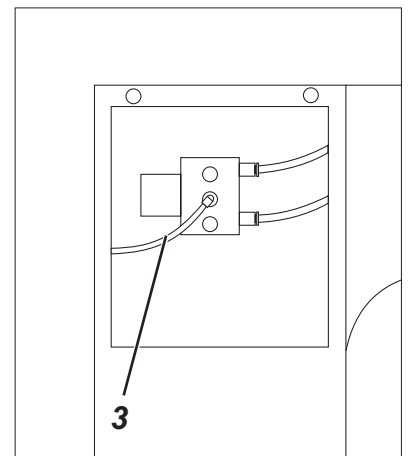
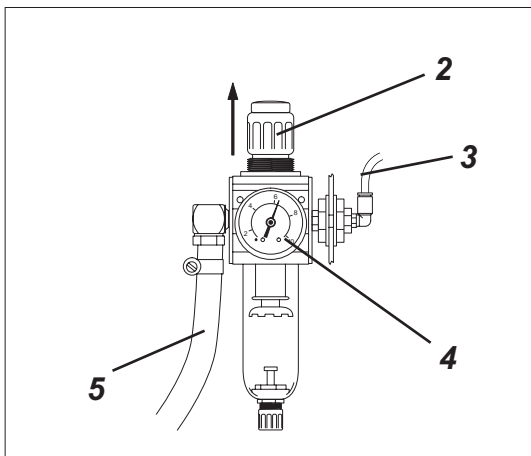
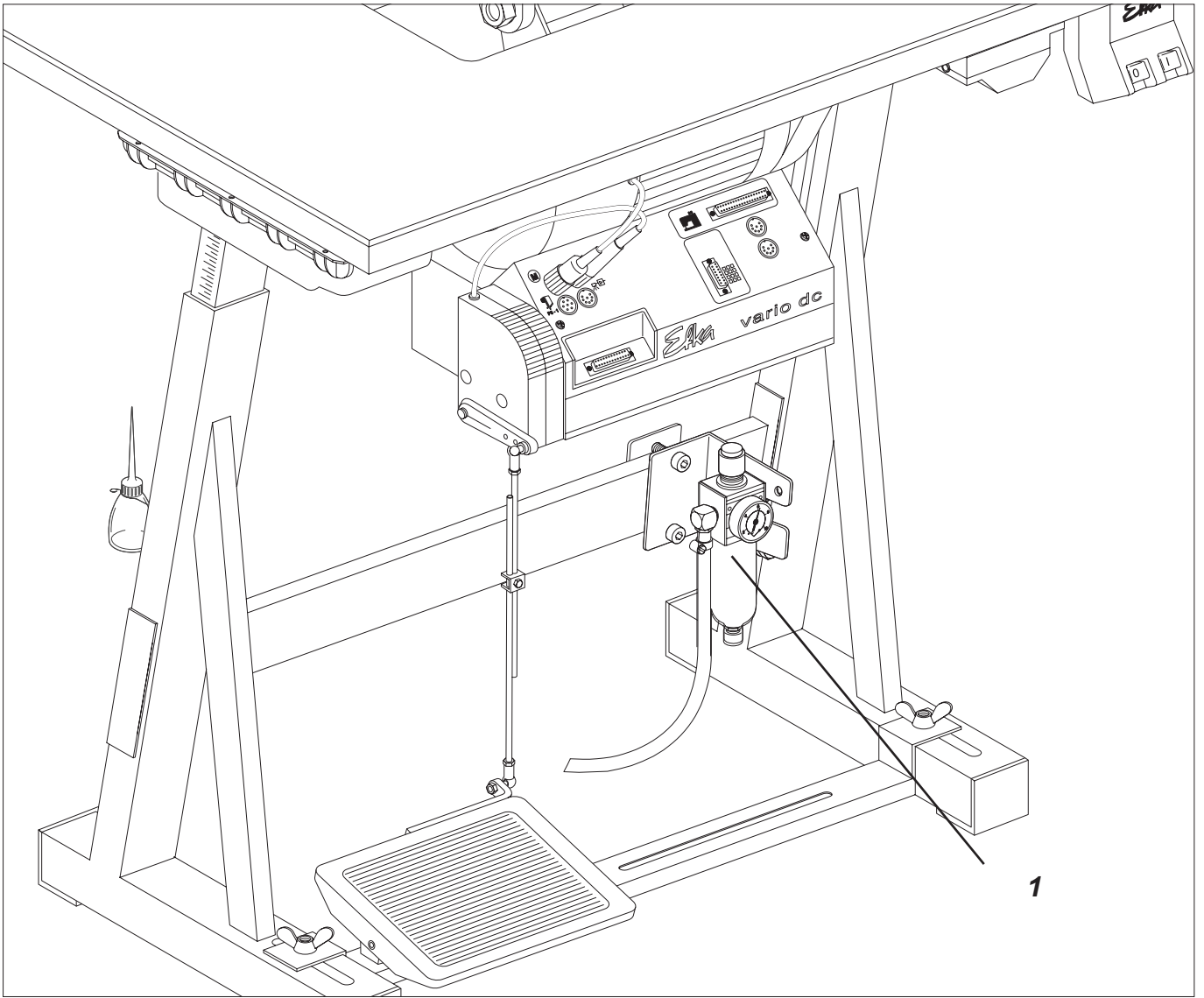
- Smontare completamente il carter di protezione 6.
- Collegare il tubo 3 (negli accessori) con la piastra di distribuzione sulla testa della macchina per cucire.
- A collegamento ultimato rimontare nuovamente il carter di protezione 6.

### **Regolazione della pressione d'esercizio**

La pressione d'esercizio deve corrispondere a 6 bar.

La pressione d'esercizio può essere letta sul manometro 4.

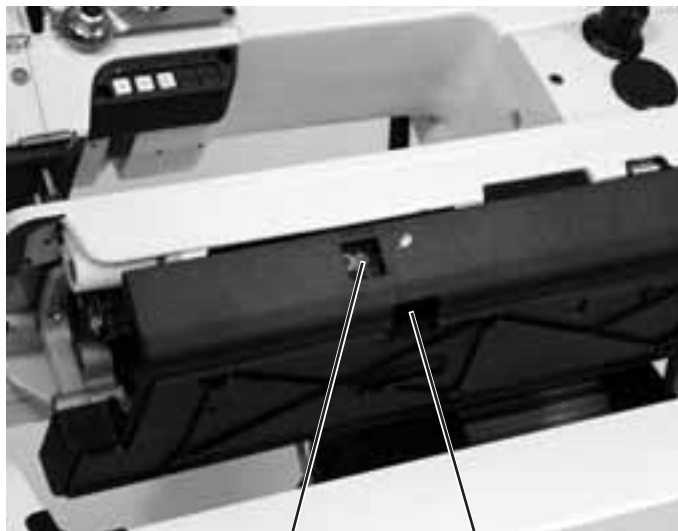
- per regolare la pressione d'esercizio sollevare e girare la manopola girevole 2.  
Per aumentare la pressione = Girare la manopola girevole 2 in senso orario.  
Per diminuire la pressione = Girare la manopola girevole 2 in senso antiorario.



## 8. Lubrificazione



1



2

3



### Attenzione pericolo di ferimento !

L'olio lubrificante può provocare delle irritazioni cutanee. Evitare un contatto prolungato dell'epidermide con l'olio lubrificante. Dopo un contatto lavarsi accuratamente.

### ATTENZIONE IMPORTANTE !

La manipolazione e lo smaltimento di oli minerali è sottoposta a direttive legislative. Smaltite l'olio usato sempre presso i posti d'accettazione autorizzati. Proteggete l'ambiente. Fate attenzione a non disperdere l'olio nell'ambiente.

Per la lubrificazione della macchina per cucire utilizzare sempre ed esclusivamente dell'olio lubrificante del tipo **DA-10** oppure un altro olio lubrificante di alta qualità con le seguenti caratteristiche tecniche:

- Viscosità a 40° C: 10 mm<sup>2</sup>/s
- Punto d'inflammazione: 150° C

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

Canistro da 250 ml:	9047 000011
Canistro da 1 litri:	9047 000012
Canistro da 2 litri:	9047 000013
Canistro da 5 litri:	9047 000014

### Lubrificazione della testa della macchina per cucire (Prima lubrificazione prima del collaudo della macchina)

Nota bene:

Prima della fornitura tutti gli stoppini e feltri di lubrificazione della testa della macchina per cucire sono stati imbevuti con olio lubrificante. Codesto olio viene recuperato nel recipiente di riserva dell'olio 1. Non riempire troppo il recipiente.

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

### Lubrificazione del crochet

- Ribaltare la testa della macchina per cucire verso l'indietro.
- Attraverso il foro di rifornimento 2 riempire con olio lubrificante l'altro recipiente di riserva dell'olio fino alla linea di riferimento "**max.**". Controllare il livello dell'olio tramite la spia 3.

## 9. Collaudo di cucitura

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

- Collegare la spina di collegamento alla rete di alimentazione.



### **Attenzione pericolo di ferimento !**

Disinserire l'interruttore principale.  
Eseguire l'infilatura del filo dell'ago e del filo del crochet solo se la macchina per cucire è stata previamente spenta.

- Infilatura del filo destinato all'avvolgimento della spolina (consultare le istruzioni per l'uso, capitolo 6.5).
- Inserire l'interruttore principale.
- Bloccare i piedini di cucitura nella loro posizione alta (consultare le istruzioni per l'uso, capitolo 6.10).
- Eseguire l'avvolgimento della spolina a bassa velocità della macchina.
- Disinserire l'interruttore principale.
- Eseguire l'infilatura del filo dell'ago e del filo del crochet (consultare le istruzioni per l'uso, capitoli 6.1 e 6.6).
- Scegliere il materiale che dev'essere cucito.
- Eseguire il collaudo di cucitura a bassa velocità e poi aumentare gradatamente e continuamente la velocità.
- Controllare se le cuciture corrispondono alla qualità richiesta. Se non viene raggiunta la qualità di cucitura desiderata, variare il valore di regolazione della tensione dei fili fino a raggiungere l'effetto di chiusura del punto desiderato (consultare le istruzioni per l'uso, capitoli 6.2, 6.4 e 6.7).  
Se fosse necessario controllare anche le regolazioni descritte nel manuale d'istruzione per il servizio ed eventualmente correggerle.



Per le Vs. Notizie