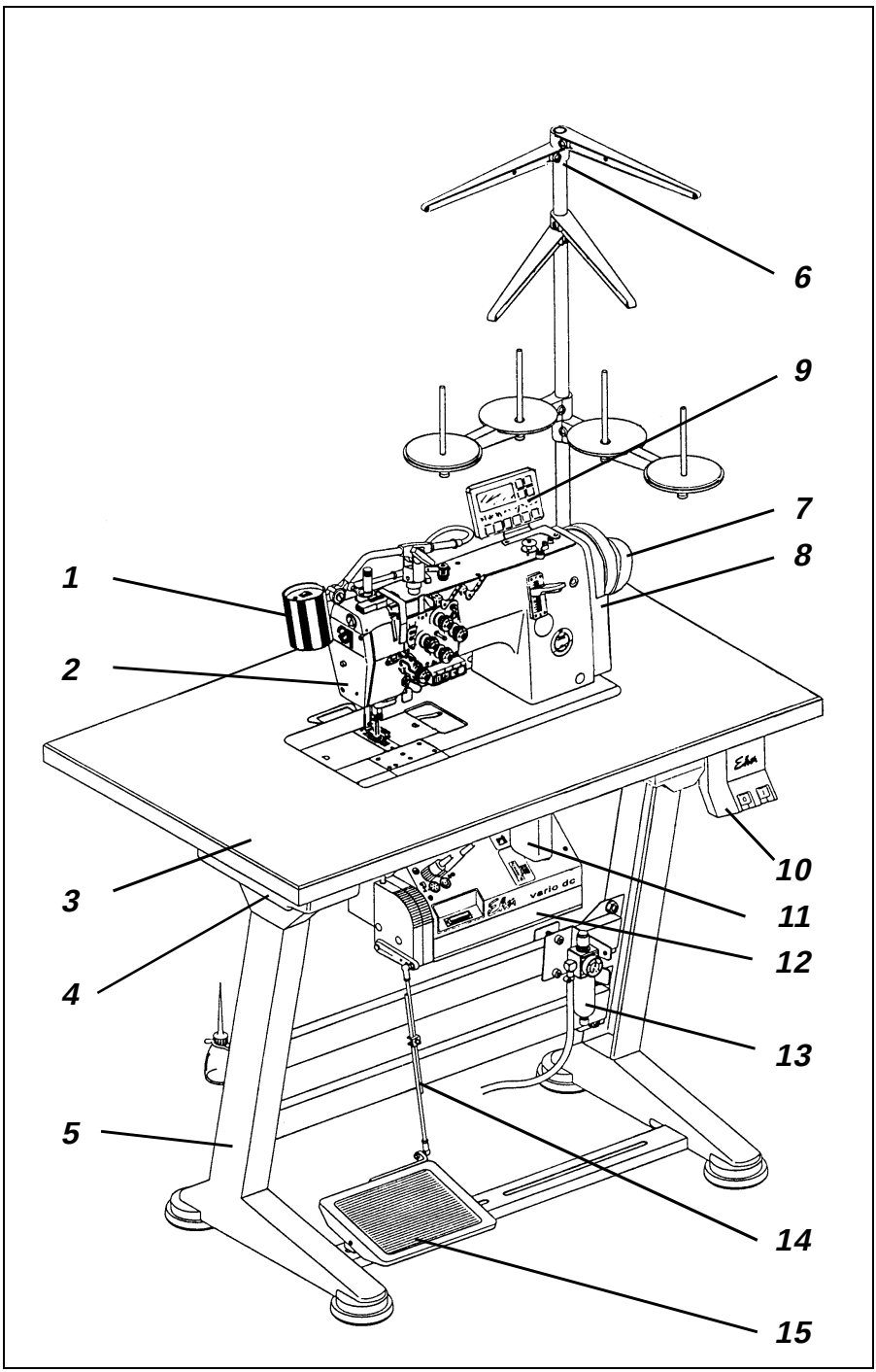
Indice **Pagina:**

Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 381 - 382

1.	**Parti componenti della fornitura**	3
2.	**Informazioni generali e sicurezze per il trasporto**	3
3.	**Montaggio del sostegno**	5
3.1	Montaggio dei particolari che compongono il sostegno	5
3.2	Montaggio del piano di lavoro sul sostegno e completamento	5
3.3	Regolazione in altezza del piano di lavoro	7
4.	**Motori per la macchina per cucire**	
4.1	Pacchetti motore	7
4.2	Particolari che compongono i pacchetti motore	7
4.3	Montaggio del motore della macchina per cucire	7
5.	**Montaggio della testa della macchina per cucire**	
5.1	Inserire la testa della macchina per cucire nel piano di lavoro	
5.2	Montaggio della tastiera	9
5.3	Montaggio e tensionamento della cinghia trapezoidale	
5.4	Montaggio del pedale	
5.5	Montaggio della leva a ginocchiera	11
5.6	Montaggio del pannello di comando per l'operatore	
5.7	Montaggio della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura	13
6.	**Collegamento elettrico**	
6.1	Informazioni generali	14
6.1.1	Pacchetti di collegamento	14
6.1.2	Cavo di collegamento di massa	14
6.2	Controllo della tensione nominale di alimentazione	14
6.3	Collegamento del motore della macchina per cucire	14
6.4	Compensazione del potenziale di massa	15
6.5	Collegamento del trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (dotazione supplementare)	16
6.6	Prese di collegamento sui pannelli di comando dei motori	17
6.6.1	Pannello di comando del motore DA82GA	17
6.6.2	Pannello di comando del motore 6F82FA	17
6.7	Montaggio del sincronizzatore di posizionamento	18
6.8	Collegamento della testa della macchina per cucire	18
6.9	Controllo del senso di rotazione del motore	19
6.10	Regolazione del posizionamento	20
6.11	Regolazione dei parametri specifici della macchina	26
6.12	Rimessa a zero principale "Masterreset"	31
7.	**Collegamento pneumatico**	33
8.	**Lubrificazione**	35
9.	**Collaudo di cucitura**	36

I

Ausg./Edition: 04/99


6
9
7
8
1
2
3
10
11
12
4
13
5
14
15

1. Parti componenti della fornitura

Il volume della fornitura **è dipendente dal Vs. ordine**.
Prima d'effettuare il montaggio controllare se sono stati forniti tutti i particolari necessari al montaggio.

Dotazione (a seconda della sottoclasse):

- **1** Lampada per l'illuminazione del campo di cucitura
- **2** Testa della macchina per cucire
- **3** 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 per la macchina per cucire
- **13** Gruppo riduttore per l'aria compressa
- **14** Tirante per il pedale
- **15** Pedale
- Puleggia per il motore e cinghia trapezoidale
- Utensili e piccoli particolari nella scatola per gli accessori

2. Informazioni generali e sicurezze per il trasporto

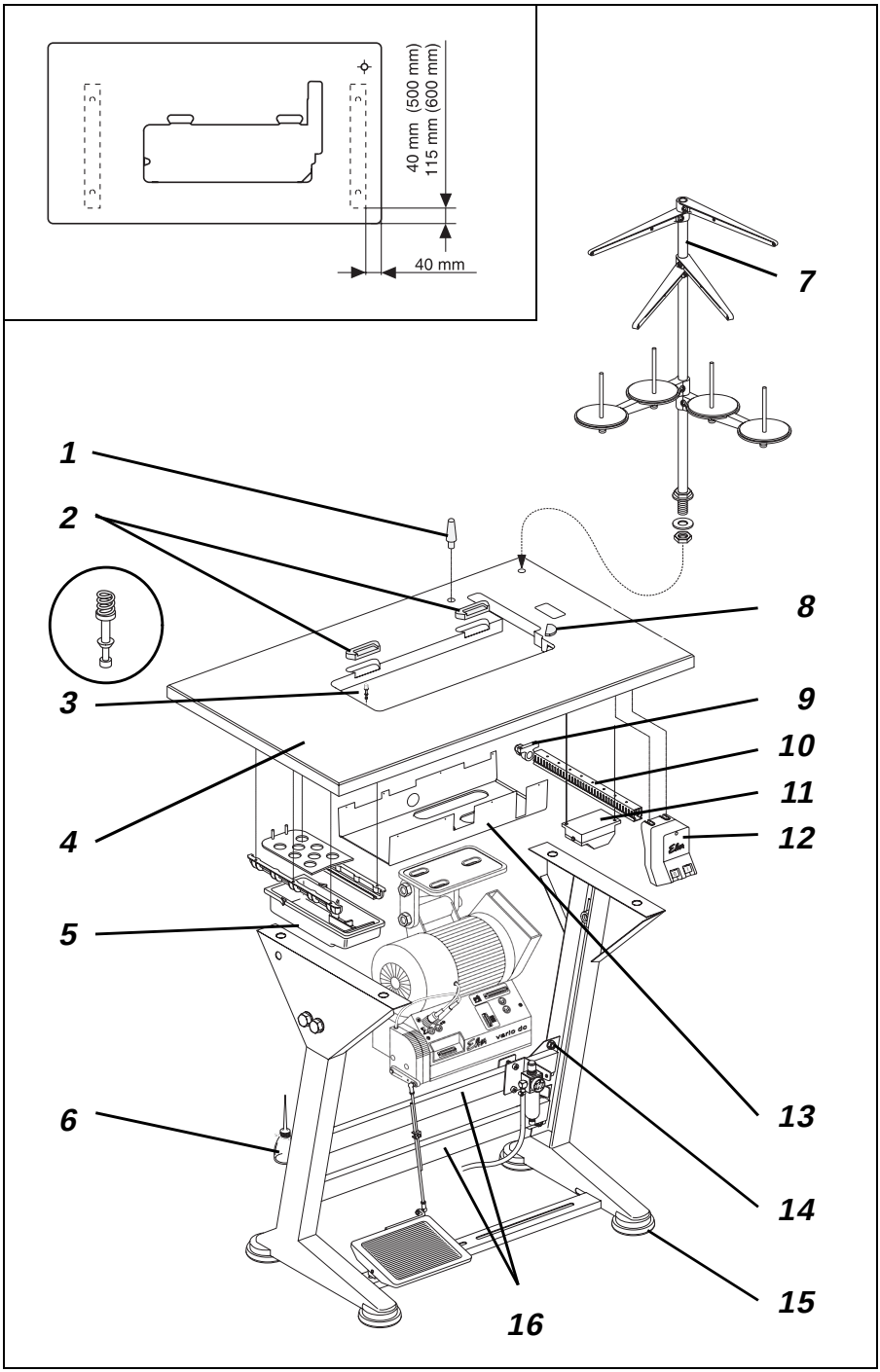
ATTENZIONE IMPORTANTE !

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

I

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

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


40 mm (500 mm)
115 mm (600 mm)
40 mm
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16

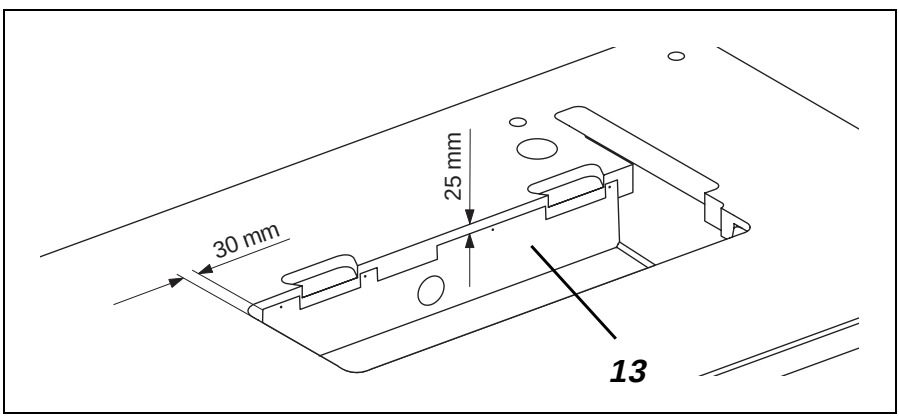
3. Montaggio del sostegno

3.1 Montaggio dei particolari che compongono il sostegno

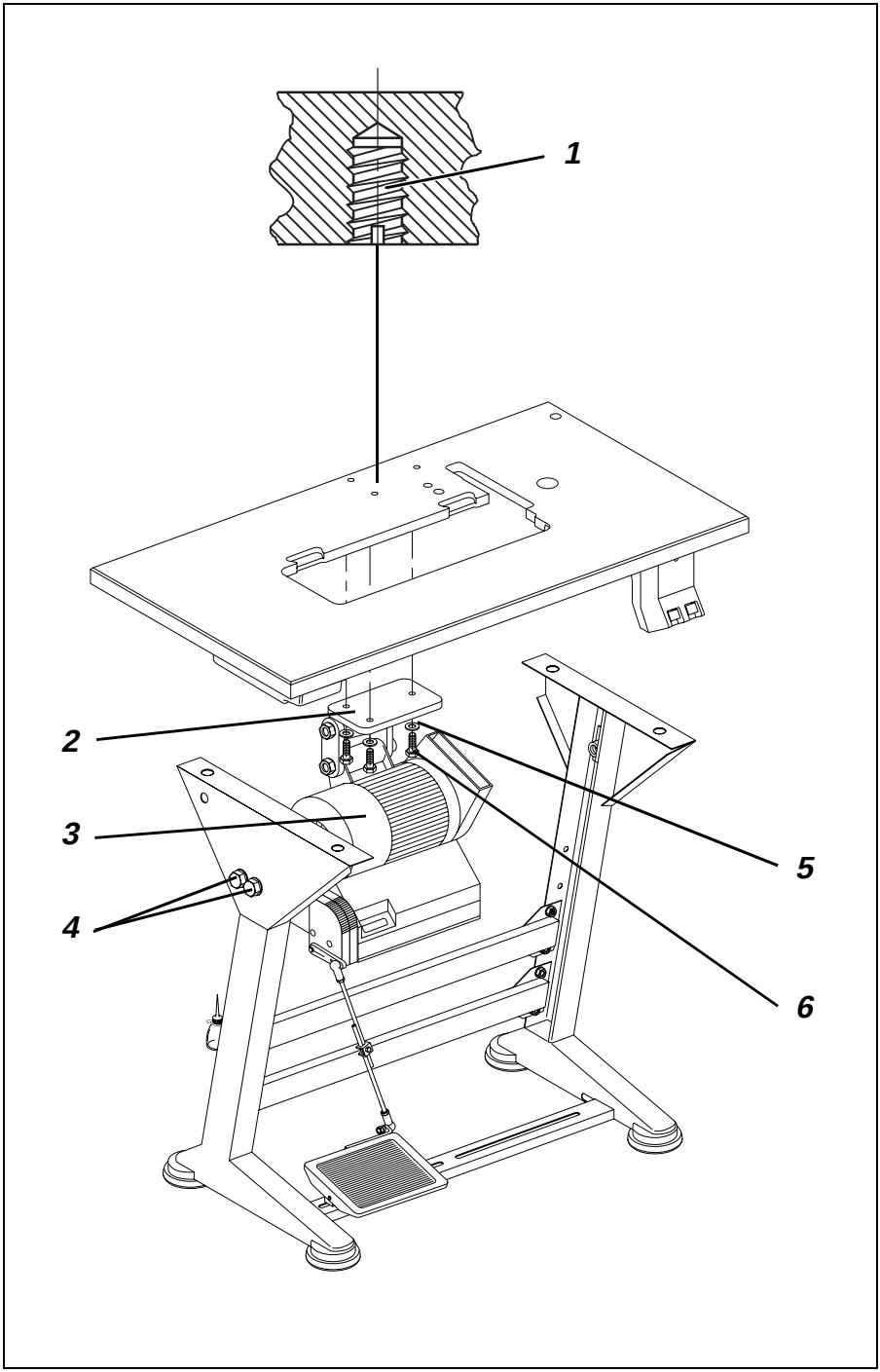
- ntare i singoli componenti del sostegno come visibile nella figura.
- Inserire sulla base del sostegno i 4 piedini **15** a dotazione degli accessori.
- Allentare leggermente le viti **14** su entrambi i lati delle traverse **16** in modo da ottenere una stabilità del sostegno. Il sostegno deve appoggiare con tutti e quatro i piedini sul pavimento, dopo la regolazione bloccare nuovamente le viti 14.

3.2 Montaggio del piano di lavoro sul sostegno e completamento

- Inserire il **supporto 1 della testa della macchina per cucire** nel foro del piano di lavoro.
- Inserire le **parti inferiori 2** delle cerniere per la testa della macchina per cucire nelle feritoie del piano di lavoro 4 ed avvitarle.
- Inserire i **gommini 8**.
- Inserire il **tampone 3** e montare le molle di pressionamento.
- 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**.
- Montare sotto il piano di lavoro la **canalina di posa dei cavi 10** dietro l'interruttore principale 12.
- Avvitare sotto il piano di lavoro il **supporto 9 per lo scarico di trazione del cavo di collegamento** dietro la canalina 10.
- **Avvitare il trasformatore 11** per lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (dotazione supplementare) sotto il piano di lavoro.
- Inchiodare il **carter paraolio 13** sotto l'intaglio del piano di lavoro.
  (Per le misure consultare lo schizzo, i chiodi sono nella scatola per gli accessori)
- Fissare il **piano di lavoro 4** con le apposite viti per legno (B8 x 35) 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 i bracci portaconi ed i bracci passafili ed orientarli.
  I bracci portaconi ed i bracci passafili devono essere perpendicolari tra di loro.
- Avvitare il **supporto** per l'**oliatore 6** sul longherone di supporto sinistro del sostegno.



I


1
2
3
4
5
6

3.3 Regolazione in altezza del piano di lavoro

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

- Allentare le viti 4 su entrambi i longheroni di supporto del sostegno.
- Regolare il piano di lavoro sull'altezza di lavoro desiderata curando 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 nuovamente saldamente entrambi le viti 4.

4. Motori per la macchina per cucire

Per le classi 381 e 382 sono disponibili un motore posizionatore a corrente continua (DC1600/DA82GA) ed un motore posizionatore a frizione (VD552/6F82FA)

4.1 Pacchetti motore

Classe	Pacchetto motore	Tipo del motore della macchina per cucire	Pannello di comando per l'operatore	Tensione nominale di alimentazione
381	9889 038101 1 9889 038101 2 9889 038101 3	VD552/6F82FA	senza	3x380-415V 50Hz 3x220-240V 50Hz 3x220-240V 60HZ
381/382	9889 038201 8	DC1600/DA82GA	V810	1x190-240V 50/60Hz

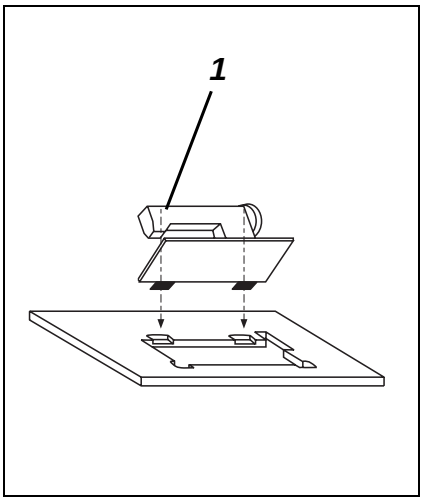
4.2 Particolari che compongono i pacchetti motore

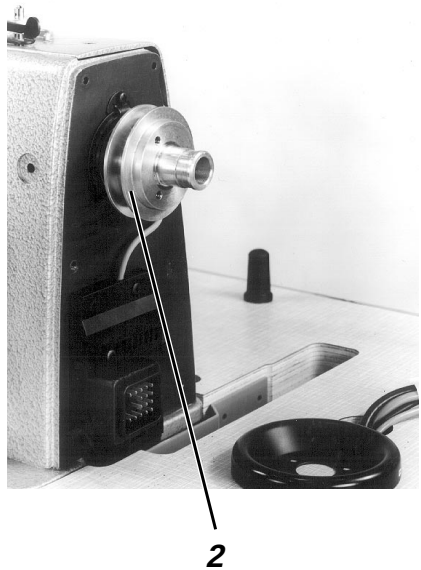
Motore posizionatore a corrente continua	Motore posizionatore a frizione
Motore dellaa macchina per cucire DC1600/DA82GA	Motore della macchina per cucire VD552/6F82FA
Pannello di comando per l'operatore V810*	**
Interruttore principale con cavi di collegamento	Interruttore di protezione del motore con cavi di collegamento
Tiranteria per il pedale	Tiranteria per il pedale
Puleggia di trasmissione	Puleggia di trasmissione
Cinghia trapezoidale	Cinghia trapezoidale
Schema di collegamento	Schema di collegamento
Particolari di minuteria per il montaggio	Particolari di minuteria per il montaggio

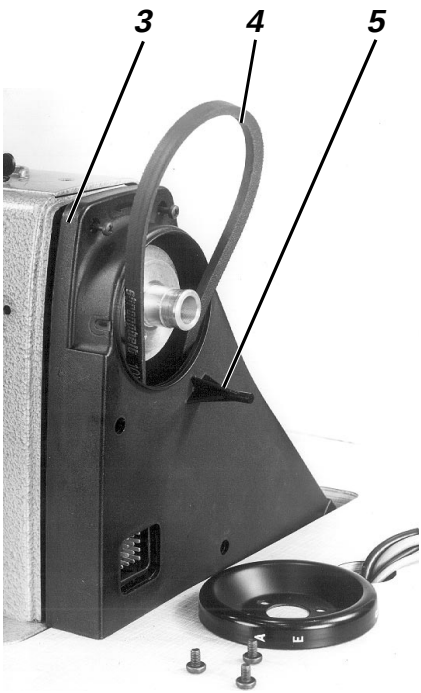
* Il motore della macchina per cucire DC1600/DA82GA può essere utilizzato anche con il pannello di comando per l'operatore V820.
** Il motore della macchina per cucire VD552/6F82FA non necessita di nessun pannello di comando per l'operatore, però esso può essere utilizzato anche con il pannello di comando per l'operatore V810 oppure V820.

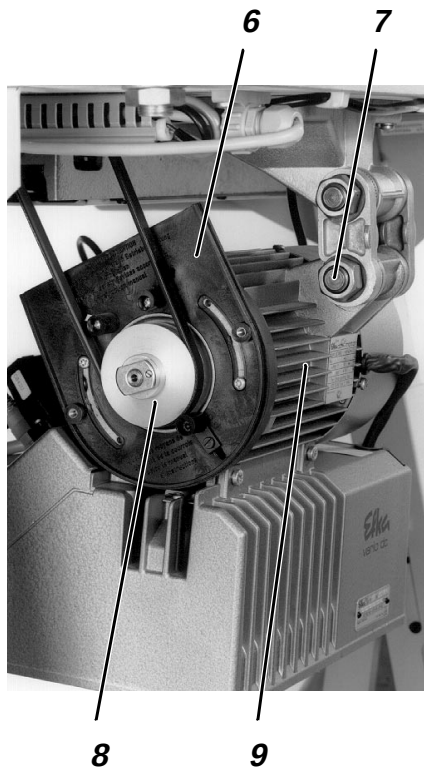
4.3 Montaggio del motore della macchina per cucire

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


1


2


3
4
5


6
7
8
9

5. Montaggio della testa della macchina per cucire

5.1 Inserire la 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 della tastiera

La piastra di supporto delle tensioni è provvista di tre fori filettati che servono per il montaggio della tastiera.

– Tramite due viti fissare (come visibile nella figura a pagina 10) la tastiera sulla piastra di supporto delle tensioni. Le due viti sono nella scatola per gli accessori. Sono possibili due posizioni di montaggio. Nella posizione destra sussiste maggior spazio per la leva per l'inserimento ed il disinserimento degli aghi disinnestabili.
– Levare il coperchio del filarello e porre il cavo di collegamento nell'apposita canalina passacavo.
– Far passare la spina attraverso l'intaglio del piano di lavoro ed inserirla nella presa **B3** del pannello di comando del motore.

5.3 Montaggio e tensionamento della cinghia trapezoidale

Smontare i dispositivi di protezione

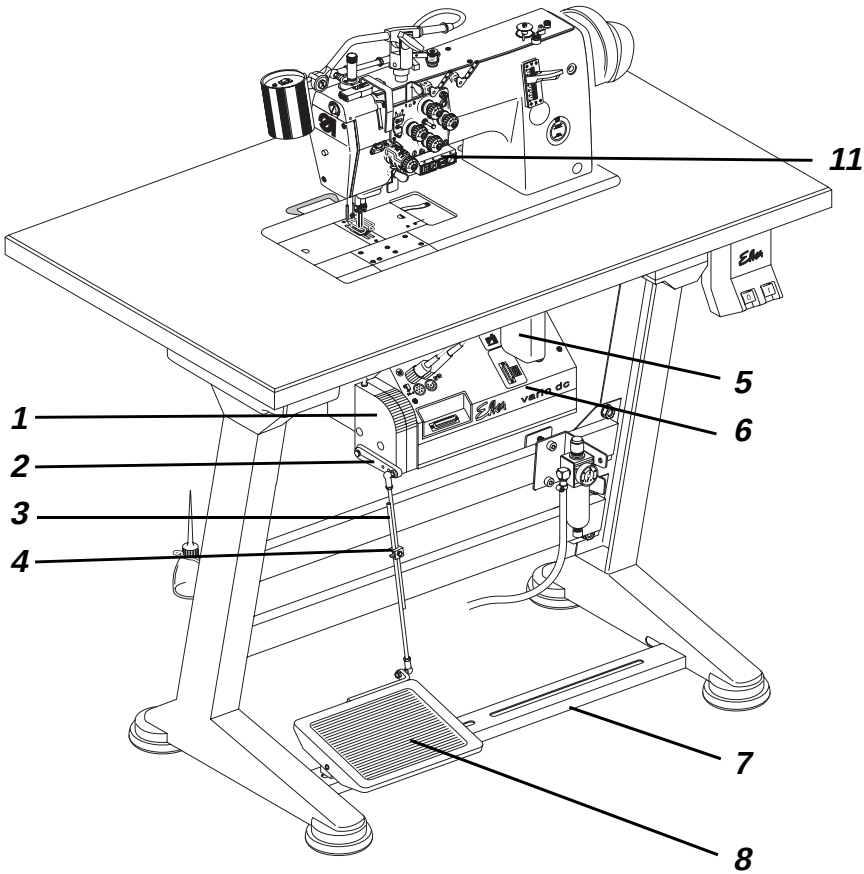
– Smontare il coperchio del carter di protezione 6 sul motore per la macchina per cucire.

Montare la cinghia trapezoidale e montare sulla testa della macchina per cucire il carter di protezione per la cinghia 3

– Montare la puleggia per il motore 8 (nella scatola degli accessori) sull'albero del motore per la macchina per cucire.
– Porre la cinghia trapezoidale 4 sulla puleggia 2 della testa della macchina per cucire facendola passare attraverso il carter di protezione.
– Introdurre verso il basso la cinghia trapezoidale 4 attraverso l'intaglio del piano di lavoro.
– Ribaltare la testa della macchina per cucire verso l'indietro.
– Porre la cinghia trapezoidale 4 sulla puleggia 8 del motore della macchina per cucire.
– Riportare nuovamente la testa della macchina per cucire nella sua posizione di lavoro.
Durante codesto movimento di ritorno il carter di protezione per la cinghia deve poter penetrare liberamente nell'intaglio del piano di lavoro.
– Avvitare sulla testa della macchina per cucire il carter di protezione per la cinghia.

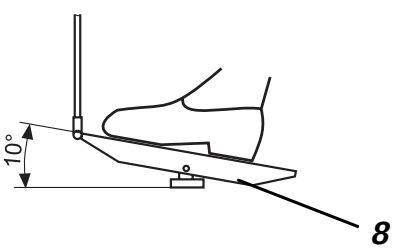
Tensionamento della cinghia trapezoidale

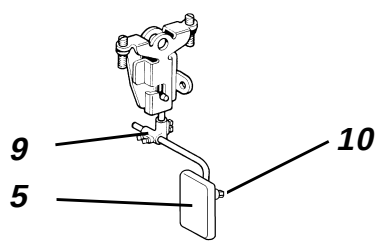
– Allentare la vite 7 sullo zoccolo del motore per la macchina per cucire.
– Tensionare la cinghia trapezoidale oscillando il motore 9 per la macchina per cucire. Se la tensione della cinghia è stata regolata correttamente, la cinghia trapezoidale 4 deve poter essere premuta nella sua mezzeria senza notevole sforzo verso l'interno per ca. 10 mm.
– Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente la vite 7.



1 Trasduttore per il valore di velocità dovuto

6 Motore per la macchina per cucire con pannello di comando





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

- Regolare le battute di protezione che servono ad impedire la fuoriuscita della cinghia trapezoidale (a seconda del tipo del motore squadretta oppure rilievo meccanico di battuta), codeste battute sono montate nel carter di protezione per la cinghia 6 (figura a pagina 8), esse devono essere regolate nella maniera seguente: Quando la testa della macchina per cucire è ribaltata, la cinghia trapezoidale 4 (figura a pagina 8) deve rimanere inserita sulle puleggie del motore e del volantino. Per la regolazione consultare anche le istruzioni per l'uso della ditta produttrice del motore che sono a corredo del motore!
- Avvitare il coperchio del carter di protezione 6 per la cinghia (figura a pagina 8).

5.4 Montaggio del pedale

- Fissare il pedale 8 sulla traversa 7 del sostegno.
- Per motivi ergonomici allineare lateralmente il pedale 8 nella seguente maniera: La mezzeria del pedale dev'essere perpendicolare all'asse dell'ago. La traversa 7 del sostegno è provvista di fori ampiamente asolati per permettere l'allineamento del pedale.
- Avvitare il perno a testa sferica levandolo dal foro intermedio e spostandolo nel **foro anteriore** della leva 2.
- Agganciare il tirante 3 per il pedale.
- Allentare leggermente la vite 4.
- Regolare in altezza il tirante 3 per il pedale nella seguente maniera: Il pedale 8 in posizione di riposo deve presentare una pendenza di ca. 10°.
- Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente la vite 4.

5.5 Montaggio della leva a ginocchiera

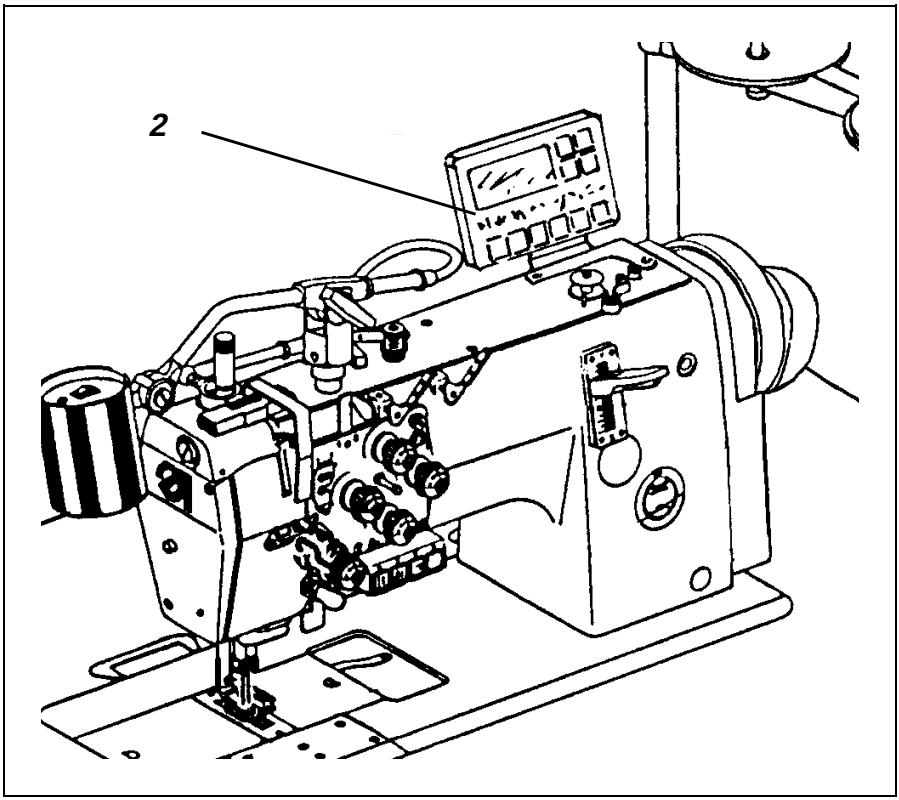
Tramite la leva a ginocchiera 5 il piedino premistoffa viene sollevato meccanicamente.

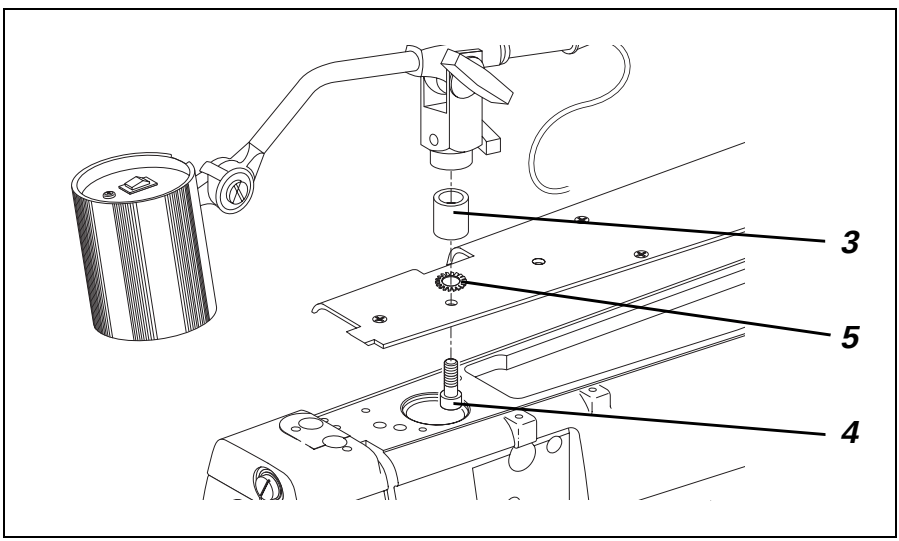
- Agganciare la leva a ginocchiera 5.
- Allentare le viti sullo snodo 9. Regolare la posizione della leva a ginocchiera in maniera tale che essa possa essere azionata in maniera ottimale tramite il ginocchio destro. Dopo la regolazione avvitare nuovamente saldamente le viti sullo snodo 9.
- Allentare la vite 10. Orientare il cuscino d'appoggio per il ginocchio. Bloccare nuovamente saldamente la vite 10.

ATTENZIONE IMPORTANTE !

Prima di ribaltare la testa della macchina per cucire sganciare ed estrarre la leva a ginocchiera 5.

I


2


3
5
4

5.6 Montaggio del pannello di comando per l'operatore

Il coperchio superiore della testa della macchina per cucire è provvisto di due fori filettati che servono per il fissaggio del pannello di comando per l'operatore,.

- Fissare sul coperchio superiore della testa della macchina per cucire il pannello di comando per l'operatore 2 tramite la squadretta di supporto e due viti.
- Introdurre verso il basso attraverso il foro del piano di lavoro il cavo di collegamento 2 del pannello di comando per l'operatore.
- Inserire la spina del cavo di collegamento nella presa **B776** del pannello di comando del motore.

5.7 Montaggio della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura

ATTENZIONE IMPORTANTE !

Disinserendo l'interruttore principale della macchina la tensione di alimentazione della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura non viene interrotta.

- Incollare l'etichetta autoincollante con gli avvisi di sicurezza sul carter frontale dell'interruttore principale.
- Smontare il coperchio del filarello.
- Fissare il supporto 3 tramite la vite 4 e la rondella di sicurezza 5 sul coperchio del filarello come visibile in figura.
- Inserire la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura.
- Porre il cavo di collegamento nella canalina passacavo.
- Portare il cavo di collegamento verso il basso facendolo passare attraverso il foro del piano di lavoro.
- Tramite viti per legno fissare il trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura sotto il piano di lavoro.
- Fissare tramite fascette fissacavo il cavo di collegamento sotto il piano di lavoro.
- Effettuare il collegamento della presa con il cavo di collegamento del trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura.

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!

Devono essere assolutamente rispettate le istruzioni contenute nel libretto d'istruzione per l'uso del fabbricante del motore che sono allegate al motore stesso!

6.1-1 Pacchetti di collegamento

Per le classi 381 e 382 sono disponibili diversi pacchetti di collegamento che devono essere ordinati separatamente. I pacchetti di collegamento sono composti da tutti i particolari necessari per collegare elettricamente la testa della macchina per cucire con il motore della macchina per cucire.

Classe	Motore della macchina per cucire	Pacchetto di collegamento
381-160161	DC1600/DA82GA oppure VD552/6F82FA	9880 381010
381-160162	DC1600/DA82GA oppure VD552/6F82FA	9880 381011
382-160162	DC1600/DA82GA	9880 382010

6.1.2 Cavo di collegamento di massa

Il cavo di collegamento di massa (nella scatola per gli accessori) serve per collegare alla massa la testa della macchina per cucire.

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

Il **motore posizionatore a corrente continua** dev'essere alimentato a "Corrente alternata monofase".
Nel caso di collegamento ad una rete di alimentazione a corrente alternata trifase 3 x 380V, 3 x 400V oppure 3 x 415V il motore della macchina per cucire viene collegato ad una fase ed al 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 numerose macchine 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.
Consultare lo schema di collegamento 9800 139001 B

Il **motore posizionatore a frizione** viene collegato ad una rete di alimentazione a corrente alternata trifase 3 x 380 - 415V 50/60Hz oppure 3 x 220 - 240V 50/60Hz. Consultare lo schema di collegamento 9800 129002 B

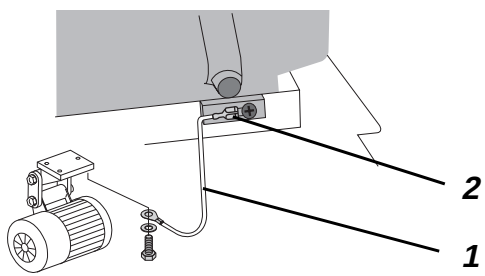
Per effettuare il collegamento di dotazioni supplementari come per es. la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura, nel caso di una rete di alimentazione a corrente alternata trifase 3 x 380 - 415V, è assolutamente necessaria la presenza del neutro.

- Posare il cavo di collegamento dall'interruttore principale (oppure interruttore di protezione del motore) attraverso la canalina di posa dei cavi fino al motore della macchina per cucire e collegarlo al motore.
- Posare il cavo di collegamento alla rete di alimentazione dall'interruttore principale (oppure interruttore di protezione del motore) attraverso la canalina di posa dei cavi e fissarlo con la fascetta di scarico della trazione
- Inserire il cavo di collegamento dal trasduttore di commutazione nella presa di collegamento b2 del pannello di comando del motore. (Solo per il motore posizionatore a corrente continua), consultare la figura 6.6.1
- Inserire il cavo di collegamento dal trasduttore per il valore di velocità dovuto nella presa di collegamento b80 del pannello di comando del motore. (Solo per il motore posizionatore a corrente continua), consultare la figura 6.6.1
- Il collegamento alla rete tramite il collegamento con una spina deve avvenire solo se previamente tutti i cavi di collegamento di massa sono già stati tutti collegati (consultare il capitolo 6.4) e tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico (per es. il collegamento del trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura, capitolo 6.5) sono già stati tutti terminati.

ATTENZIONE IMPORTANTE!

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

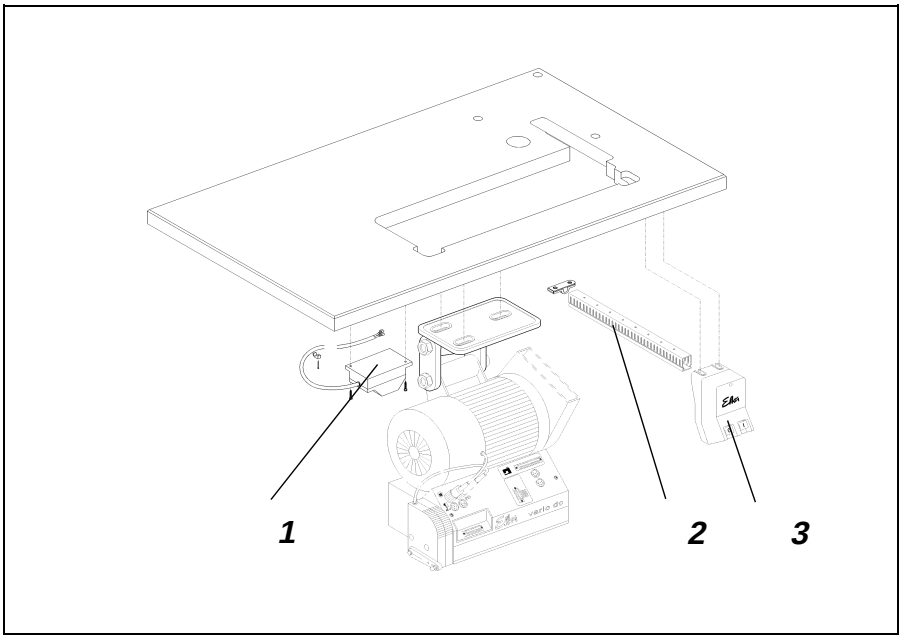
6.4 Compensazione del potenziale di massa



Il cavo di collegamento di massa 1 (scatola per gli accessori) ha il compito di convogliare le cariche elettrostatiche della testa della macchina per cucire, passando attraverso il motore per la macchina per cucire, verso la massa.

- Fissare il capocorda del cavo di collegamento di massa 1 con la vite (M4) e la rondella sullo zoccolo del motore della macchina per cucire.
- Portare verso l'alto il cavo di collegamento di massa 1.
- Fissare il cavo di collegamento di massa 1 con la spina piatta 2 sulla base della testa della macchina per cucire.

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



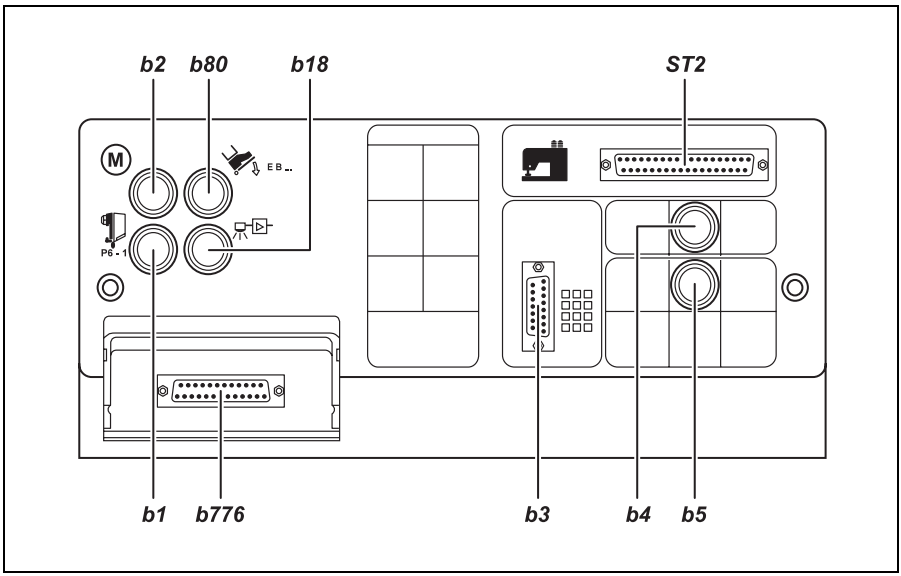
- Staccare la spina di collegamento alla rete di alimentazione per la macchina per cucire!
- Posare il cavo di collegamento alla rete di alimentazione del trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura 1 attraverso la canalina di posa dei cavi 2 fino all'interruttore principale 3.
- Il collegamento avviene all'entrata di rete dell'interruttore principale. (Consultare lo schema di collegamento 9800 139001 B oppure 9800 129002 B)

ATTENZIONE IMPORTANTE!

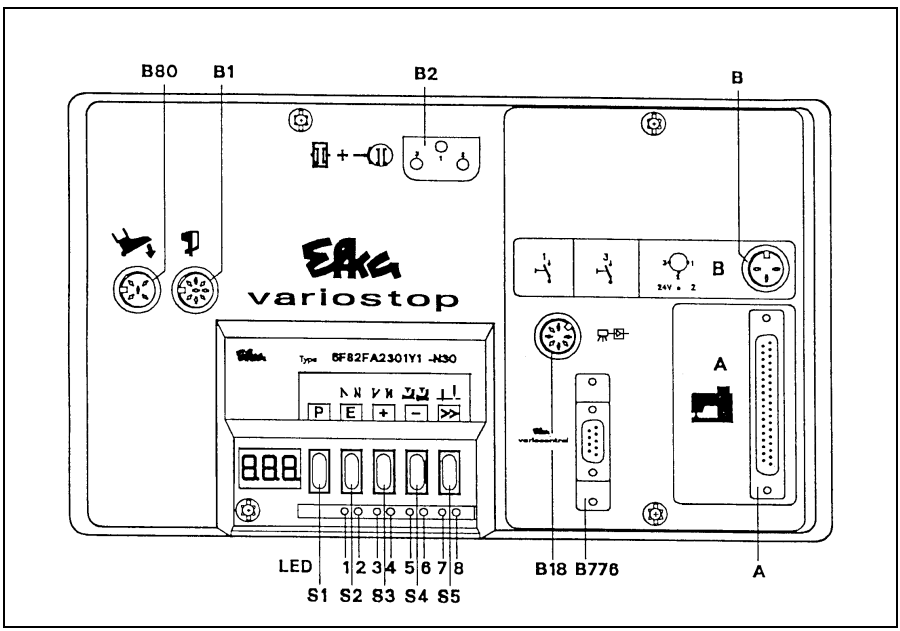
Il trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura è collegato direttamente alla rete di alimentazione ed è sotto tensione anche quando l'interruttore principale è disinserito.
Lavori sul trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura, per es. sostituzione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

6.6 Prese di collegamento sui pannelli di comando dei motori

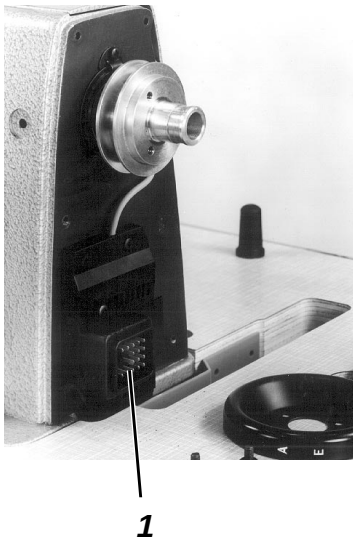
6.6.1 Pannello di comando del motore DA82GA

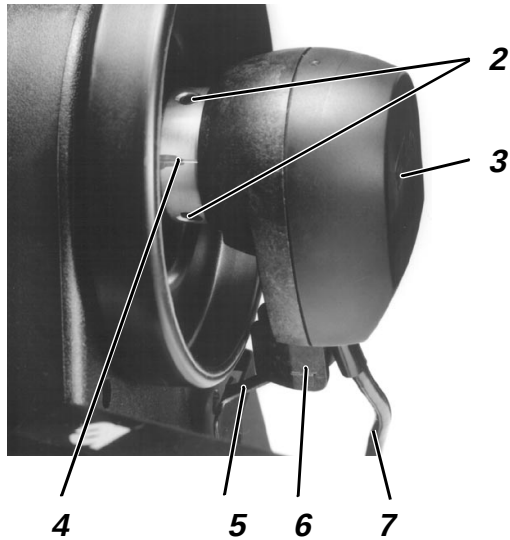


6.6.2 Pannello di comando del motore 6F82FA



I





6.7 Montaggio del sincronizzatore di posizionamento

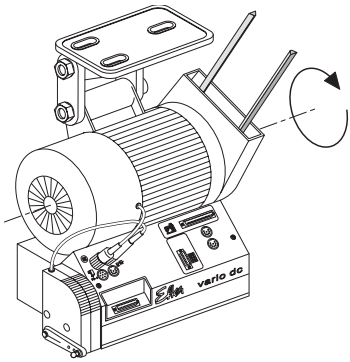
- Inserire il sincronizzatore di posizionamento 3 sulla flangia del volantino della macchina per cucire.
  La scanalatura 6 sull'involucro del sincronizzatore di posizionamento dev'essere inserita sul perno d'arresto 5 del sincronizzatore, codesto perno è montato sul carter di protezione per la cinghia.
- Bloccare entrambi le viti a brugola 2 sull'anello 4 del sincronizzatore di posizionamento.
- Introdurre verso il basso, passando attraverso la feritoia del piano di lavoro, il cavo di collegamento 7 del sincronizzatore di posizionamento.
- Inserire la spina del cavo di collegamento del sincronizzatore di posizionamento nella presa di collegamento **B1** del pannello di comando del motore.

6.8 Collegamento della testa della macchina per cucire

Il collegamento elettrico verso la testa della macchina per cucire avviene tramite la spina centrale di collegamento 1.

- Inserire la spina a 16 poli del cavo di collegamento nella presa di collegamento della testa della macchina per cucire.
- Far passare il cavo di collegamento verso il basso attraverso l'intaglio del piano di lavoro.
- Inserire la spina a 37 poli nella presa di collegamento **A** del pannello di comando del motore.

6.9 Controllo del senso di rotazione del motore



ATTENZIONE IMPORTANTE !

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

La freccia nella figura indica il senso giusto di rotazione del motore della macchina per cucire. (Marcia sinistra = In senso antiorario guardando la puleggia per il motore)

6.9.1 Controllo del senso di rotazione del motore posizionatore a corrente continua DC1600/DA82GA.

Il senso di rotazione del motore posizionatore 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 6.6.1
- **Non inserire la** spina a 37 poli della testa della macchina per cucire.
- Inserire l'interruttore principale.
  Poichè la spina a 37 poli non è inserita, sul pannello di comando per l'operatore appare l'avviso "Info A5", ciò significa che non viene riconosciuta un resistenza "Autoselect" valida e perciò la velocità massima viene limitata.
- Premere leggermente il pedale verso l'avanti; il motore della macchina per cucire gira; controllare il senso di rotazione.
- Dopo il controllo inserire nuovamente la spina a 37 poli della testa della macchina per cucire.

6.9.2 Modifica del senso di rotazione con il motore posizionatore 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 la modifica utilizzando il pannello di comando per l'operatore V810 consultare il capitolo 6.11.4
Per la modifica utilizzando il pannello di comando per l'operatore V820 consultare il capitolo 6.11.5

ATTENZIONE IMPORTANTE !

Dopo una variazione del senso di rotazione è assolutamente necessaria una nuova regolazione delle funzioni di posizionamento della macchina per cucire. Consultare il capitolo 6.10

I

6.9.3 Motore posizionatore a frizione VD552/6F82FA

Il senso di rotazione del motore posizionatore a frizione (motore a corrente alternata trifase) è dipendente dal collegamento alla rete di alimentazione trifase. Dopo il collegamento alla rete di alimentazione trifase, prima d'effettuare il collaudo della macchina per cucire, è assolutamente indispensabile effettuare per prima cosa il controllo del senso di rotazione del motore per la macchina per cucire. 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 sincronizzatore di posizionamento dev'essere già stata inserita. Consultare la figura 6.6.2
- **Non inserire la** spina a 37 poli della testa della macchina per cucire.
- Inserire l'interruttore principale (interruttore di protezione del motore).
- Poichè la spina a 37 poli non è inserita, non viene riconosciuta un resistenza "Autoselect" valida e perciò la velocità massima viene limitata.
- Premere leggermente il pedale verso l'avanti; il motore della macchina per cucire gira; controllare il senso di rotazione.

6.9.4 Modifica del senso di rotazione con il motore posizionatore a frizione VD552/6F82FA.

- Disinserire l'interruttore principale e staccare la spina di collegamento alla rete di alimentazione.
- Sui morsetti del collegamento alla rete di alimentazione devono essere intercambiate tra di loro i collegamenti di due fasi.

6.10 Regolazione del posizionamento

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 stato già 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" la barra ago, nel senso normale rotazione della macchina, deve posizionare 2 mm dopo il suo punto morto inferiore. Nelle macchine dotate di un dispositivo rasafilo in codesta posizione viene attivato il ciclo di taglio.

Posizione 1A
Codesta posizione viene utilizzata solo per delle funzioni interne del pannello di comando del motore DA82GA.

Posizione 2
Nella "Posizione 2" la leva tendifilo deve posizionare nel suo punto morto superiore.

Posizione 2A
Codesta posizione viene utilizzata solo per delle funzioni interne del pannello di comando del motore DA82GA.

Posizione 3
Nelle classi 381 e 382 codesta posizione non viene utilizzata.

Posizione 3A
Nelle classi 381 e 382 codesta posizione non viene utilizzata.

6.10.2 Regolazione delle posizioni con il motore posizionatore 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 supplettivo 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 nuovamente regolate!

1. Quando il motore della macchina per cucire viene collaudato e posto per la prima volta in lavorazione.
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's 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. (vedi sopra)
- 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 (scatola per gli accessori)

6.10.2.3 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 0 fino a 9 impostare 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 raggiungere la posizione di riferimento desiderata.

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

- Si pone come presupposto che la posizione di riferimento sia già stata regolata. (vedi sopra)
- 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 (scatola per gli accessori).

I

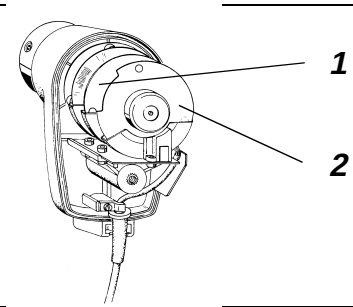
6.10.3 Regolazione delle posizioni con il motore posizionatore a frizione VD552/6F82FA

Informazioni generali

Il sincronizzatore di posizionamento possiede un disco fisso interno (disco generatore) per la generazione degli incrementi per la regolazione della velocità, un disco intermedio regolabile 1 per la regolazione della "Posizione 1" ed un disco esterno regolabile 2 per la regolazione della "Posizione 2".

Attenzione pericolo di ferimento !

Effettuare la regolazione dei dischi di regolazione delle posizioni agendo con estrema prudenza ! Pericolo di ferite da taglio !
ATTENZIONE IMPORTANTE !
Curare che i dischi per la regolazione delle posizioni ed il disco generatore (disco interno) non vengano danneggiati.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Prima d'iniziare la regolazione meccanica dei dischi di regolazione per le posizioni disinserire obbligatoriamente l'interruttore principale!

- Si presuppone che il senso di rotazione del motore della macchina per cucire sia gà stato regolato correttamente.
- Dopo aver allentato la vite di fissaggio, smontare l'involucro di protezione del sincronizzatore di posizionamento
- Inserire l'interruttore principale.
- Tramite il tasto **S5** (nel pannello di comando del motore) scegliere la posizione di base dell'ago "Ago basso" (LED 7 acceso).
- Premere brevemente il pedale verso l'avanti.
- Controllare la posizione di posizionamento dell'ago "Posizione 1" (consultare il capitolo 6.10.1).
- Se l'ago non ha posizionato correttamente nella "Posizione 1", dopo aver previamente disinserito l' interruttore principale, spostare il disco intermedio 1 per la regolazione della "Posizione 1" nella direzione desiderata.
- Ripetere la sequenza operativa fino a quando la "Posizione 1" è stata regolata correttamente.
- Inserire l'interruttore principale.
- Tramite il tasto **S5** (nel pannello di comando del motore) scegliere la posizione di base dell'ago "Ago alto" (LED 8 acceso).
- Premere brevemente il pedale verso l'avanti.
- Controllare la posizione di posizionamento dell'ago "Posizione 2" (consultare il cap. 6.10.1).
- Se l'ago non ha posizionato correttamente nella "Posizione 2", dopo aver previamente disinserito l' interruttore principale, spostare il disco esterno 2 per la regolazione della "Posizione 2" nella direzione desiderata.
- Ripetere la sequenza operativa fino a quando la "Posizione 2" è stata regolata correttamente.
- A regolazione ultimata rimontare e riavvitare l'involucro 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 nel capitolo 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 sottostante tabella e nella lista dei parametri (nella scatola per gli accessori).

6.11.2 Autoselect

Il pannello di comando del motore riconosce tramite la misurazione della resistenza "Autoselect", che è montata sulla macchina per cucire, di quale gruppo di classi di macchina si tratta. 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 3301" oppure "EFKA 6F82FA 2301"

Resistenza "Autoselect"	**Classi**	**Pannello di comando del motore della macchina**	**Lista dei parametri**
1000R (1000 Ohm)	381, 382	DA82GA 6F82FA	9800 130014 PB50 9800 120009 PB50

6.11.3 Tabella dei parametri specifici della macchina del pannello di comando del motore DA82GA

I 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 PB50
(Nella scatola per gli accessori della testa della macchina per cucire).

Parametro	*****	**Denominazione**	**381**	**382**
F-111	T	Limite superiore della velocità massima	x	x
F-171	T	"Posizione 1" "Posizione 2"	x x	x x
F-190	T	Angolo d'inserimento del dispositivo rasafilo	x	x
F-192	T	Ritardo d'inserimento dell'apertura della tensione	x	x
F-207	A	Effetto di frenaggio dalla 1. alla 4. soglia	x	x
F-220	A	Capacità d'accelerazione del motore	x	x

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

ATTENZIONE IMPORTANTE!

La modifica dei valori di parametro dev'essere effettuata con estrema cura, poichè a causa di pannello di comando del motore 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 riassettati 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.

I

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 del pannello di comando del motore 6F82FA

I 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 120009 PB50
(Nella scatola per gli accessori della testa della macchina per cucire).

Parametro	*	Denominazione	381
F-111	T	Limite superiore della velocità massima	x
F-190	T	Angolo d'inserimento del dispositivo rasafilo	x
F-191	T	Ritardo di disinserimento dell'apertura della tensione	x
F-192	T	Ritardo d'inserimento dell'apertura della tensione	x
F-193	T	Tempo d'arresto per il ciclo del rasafilo	x
F-207	A	Effetto di frenaggio dalla 1. alla 4. soglia	x
F-220	A	Capacità d'accelerazione del motore	x

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

ATTENZIONE IMPORTANTE!

La modifica dei valori di parametro dev'essere effettuata con estrema cura, poichè a causa di pannello di comando del motore 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 riassettati nella condizione originale di fornitura (valori di "Preset"). Consultare il capitolo 6.12

I

6.11.7 Regolazione dei valori di parametro sul 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 nella "Soglia per il tecnico" "**100**".

Scelta del parametro e modifica dei valori

- Tramite i tasti "**+**" , "**-**" e "**>>**" scegliere il parametro.
- 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 delle cifre lampeggianti. Tramite il tasto "**>>**" si commuta sulla prossima cifra.
- Premere il tasto **"E"**. Appare il primo parametro nella "Soglia per il tecnico" "**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 riassettati nelle condizioni che avevano al momento della fornitura (valori di "Preset").

Attenzione importante

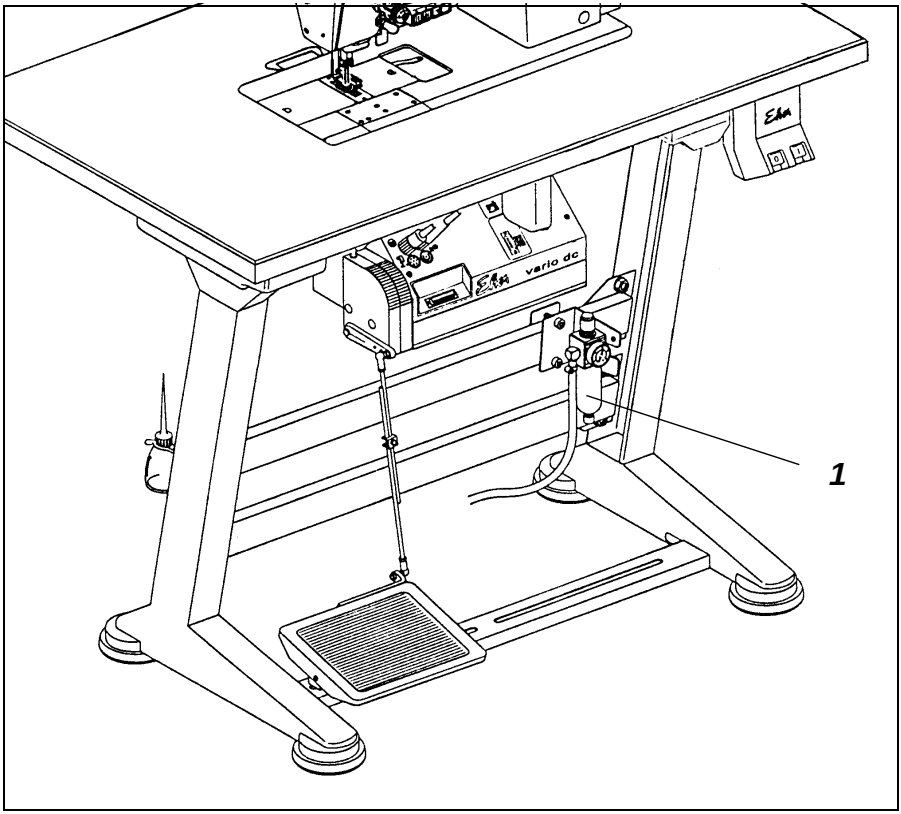
Se si deve eseguire una rimessa a zero principale "Masterreset", tutti i carichi esterni, come per es. il dispositivo di sollevamento del piedino devono essere disinseriti. Perciò è consigliabile di estrarre la spina a 37 poli "**A**" del collegamento della testa della macchina per cucire dal pannello di comando del motore.

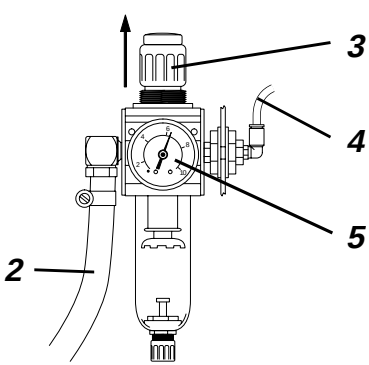
- Disinserire l'interruttore principale.
- Estrarre la spina a 37 poli "**A**" dal pannello di comando del motore.
- Premere il tasto **"P"** ed inserire l'interruttore principale.
- Rilasciare il tasto **"P"**.
- Impostare il numero di codice "**1907**". Consultare il capitolo 6.10.2 oppure 6.10.5
- 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.
- Inserire la spina a 37 poli "**A**".
- Dopo un breve momento d'attesa inserire l'interruttore principale. Tutti i parametri, ad esclusione di 111, 161, 170, 171 e da 190 fino a 193, hanno nuovamente i valori di "Preset" che erano stati regolati in fabbrica.

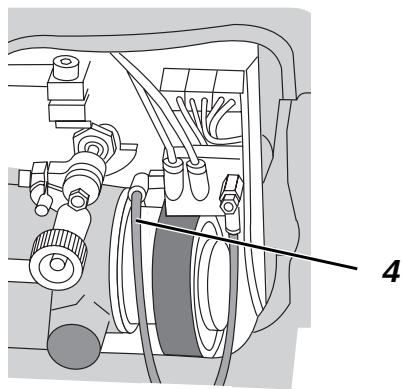
ATTENZIONE IMPORTANTE!

Nel caso di una rimessa a zero principale "Masterreset" alcuni parametri come per es.
F-111 (velocità massima) non vengono riassettati. 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

I


vario dc
1


3
4
5
2


4

7. Collegamento pneumatico

ATTENZIONE IMPORTANTE !

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

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

Pacchetto di collegamento pneumatico

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

Codesto pacchetto di collegamento pneumatico è composto dai seguenti particolari:

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

Collegamento del gruppo riduttore per l'aria compressa

– Fissare sulla traversa del sostegno il gruppo riduttore per l'aria compressa 1 con la squadretta di supporto, viti e giunzione.

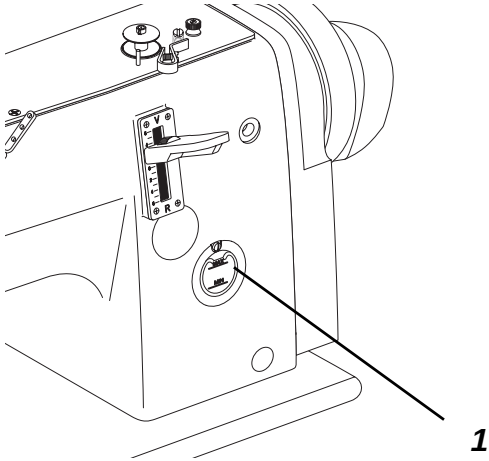
– Tramite il tubo di collegamento 2 (Ø = 9 mm) e l'accoppiamento per il tubo R1/4" collegare il gruppo riduttore per l'aria compressa alla rete di alimentazione dell'aria compressa

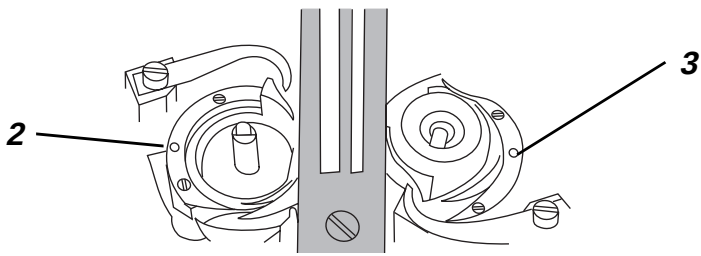
Collegare il gruppo riduttore per l'aria compressa con la testa della macchina per cucire

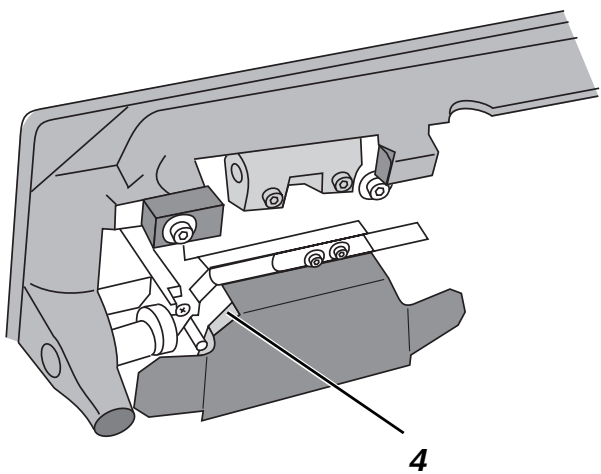
– Collegare il tubo 4 (nella scatola per gli accessori) con la piastra di distribuzione montata sulla testa della macchina per cucire.**Regolazione della pressione d'esercizio**La pressione d'esercizio deve corrispondere a **6 bar**. La pressione d'esercizio può essere letta sul manometro 5

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

I


1


2
3


4

8. Lubrificazione

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'ambeinte.
Fate attenzione a non spargere l'olio nell'ambiente.

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

- Viscosità a 40° C : 10 mm^2/s
- Punto d'infiammazione: 150 °C

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

Canistro da 2 litri: 9047 000013

Canistro da 5 litri: 9047 000014

Lubrificazione della testa della macchina per cucire

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

Lubrificazione del crochet

- Lubrificare con alcune gocce d'olio i punti di lubrificazione 2 e 3.
- Controllare se il feltro 4 sotto i gruppi di trasmissione per il movimento del crochet è rifornito a sufficienza con olio lubrificante.
  Se fosse necessario, al momento del montaggio della macchina, inumidire con olio lubrificante i lembi aperti del feltro 4 nell'angolo destro e sinistro.
  Gli ingranaggi del gruppo di trasmissione per il movimento del crochet sono provvisti di feltri di lubrificazione che vengono riforniti con olio tramite il feltro 4. A questo scopo il feltro 4 deve avere contatto con i feltri di lubrificazione del gruppo di trasmissione per il movimento del crochet.

Lubrificazione degli stoppini e dei feltri di lubrificazione

- Al momento del montaggio della macchina e dopo un lungo periodo di fermo della macchina gli stoppini ed i feltri di lubrificazione devono essere previamente inumiditi con alcune gocce d'olio lubrificante prima d'effettuare il collaudo oppure la rimessa in lavorazione della macchina.

9. Collaudo di cucitura

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

– Inserire la spina nella rete di alimentazione.

Attenzione pericolo di ferimento !

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

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