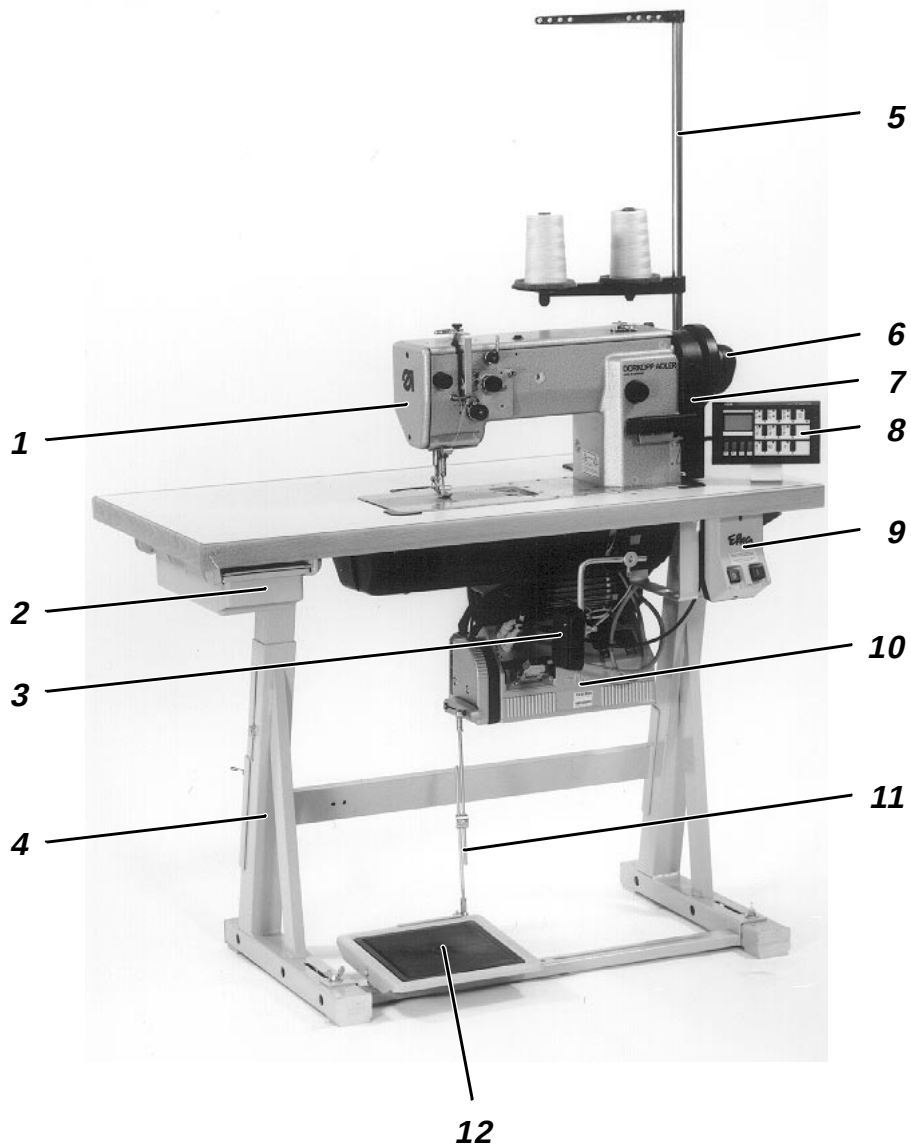


Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 467

1.	Parti componenti della fornitura	3
2.	Informazioni generali e sicurezze per il trasporto	3
3.	Montaggio del sostegno	5
3.1	Montaggio dei particolari che compongono il sostegno	5
3.2	Montaggio del bancale sul sostegno e completamento	5
3.3	Regolazione in altezza del piano di lavoro	5
4.	Montaggio e collegamento del motore per la macchina per cucire	7
4.1	Informazioni generali	7
4.2	Montaggio del motore per la macchina per cucire sotto il bancale	7
4.3	Collegamento del motore per la macchina per cucire	9
4.4	Controllo della tensione nominale d'alimentazione	9
5.	Montaggio della testa della macchina per cucire	11
5.1	Inserire la testa della macchina per cucire nel bancale	11
5.2	Montaggio e tensionamento della cinghia trapezoidale	11
5.3	Montaggio del pedale	13
5.4	Compensazione del potenziale di massa	15
5.5	Montaggio della leva a ginocchiera	15
5.6	Montaggio del pannello di comando per l'operatore	15
6.	Montaggio, collegamento e regolazione del sincronizzatore di posizionamento	16
6.1	Montaggio del sincronizzatore di posizionamento	16
6.2	Collegamento del sincronizzatore di posizionamento	16
6.3	Controllo del senso di rotazione del motore	17
6.4	Controllo del posizionamento	18
6.5	Regolazione del posizionamento	18
7.	Collegamento pneumatico	23
7.1	Gruppo riduttore per l'aria compressa	23
8.	Lubrificazione	24
8.1	Rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio	24
8.2	Lubrificazione degli stoppini e dei feltri	26
9.	Collaudo di cucitura	27





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.

Codesta descrizione è valida per una macchina per cucire i quali componenti singoli sono stati forniti completamente dalla **DÜRKOPP-ADLER AG.**

Dotazione di base (Nota bene: Il dispositivo rasafilo è come dotazione di serie della macchina a seconda della sottoclasse che è stata acquistata):

- **1** Testa della macchina per cucire
- **2** Cassetto
- **3** Leva a ginocchiera
- **4** Sostegno
- **5** Portaconi
- **6** Sincronizzatore di posizionamento (dipendente dal pacchetto motore)
- **7** Carter di protezione per la cinghia
- **8** Pannello di comando per l'operatore (dipendente dal pacchetto motore)
- **9** Interruttore principale
- **10** Motore per la macchina per cucire
- **11** Tirante per il pedale
- **12** Pedale
- Puleggia per il motore e cinghia trapezoidale
- 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.

Per la classe **467** sono disponibili diversi pacchetti motore (consultare anche il capitolo 4.1).

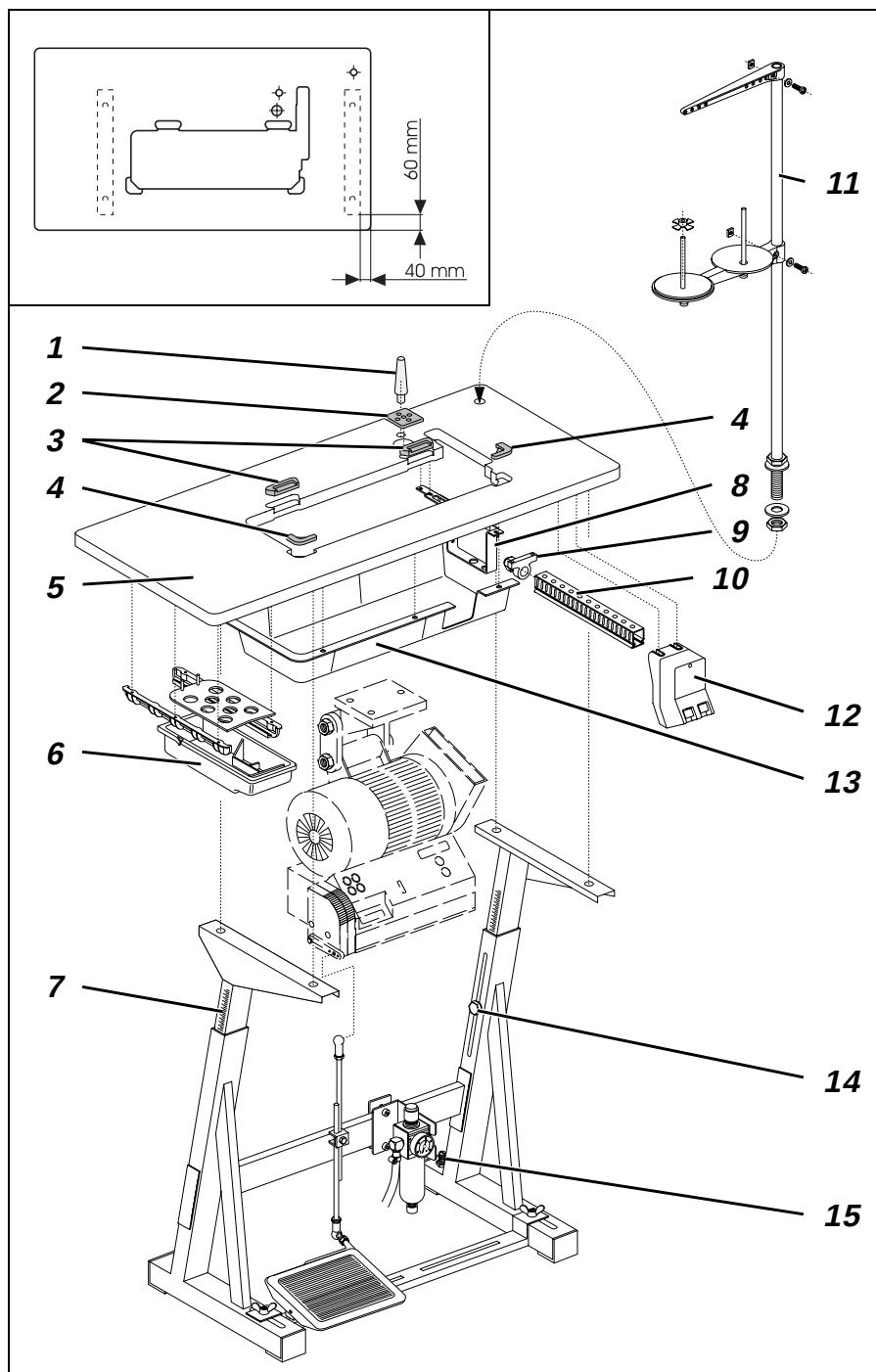
Tutte le figure contenute in codeste istruzioni per il montaggio si riferiscono ad una macchina per cucire speciale equipaggiata con un motore per macchina per cucire del tipo: Efka DC1600/DA820V.

Tenete per favore in considerazione che, a causa delle molteplici possibili varianti d'equipaggiamento, l'aspetto della Vs. macchina per cucire speciale può differire leggermente dalle figure riportate in codeste istruzioni!

Sicurezze per il trasporto

Se la macchina per cucire speciale è stata fornita piazzata 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, bancale e sostegno
- Rimuovere i nastri di sicurezza ed il cuneo di sicurezza sul motore per la macchina per cucire





3. Montaggio del sostegno

3.1 Montaggio dei particolari che compongono il sostegno

- Montare i componenti del sostegno come visibile nella figura.
- Girare la vite di regolazione 15 per ottenere una stabilità del sostegno. Il sostegno deve appoggiare con tutti e quattro i piedini sul pavimento!

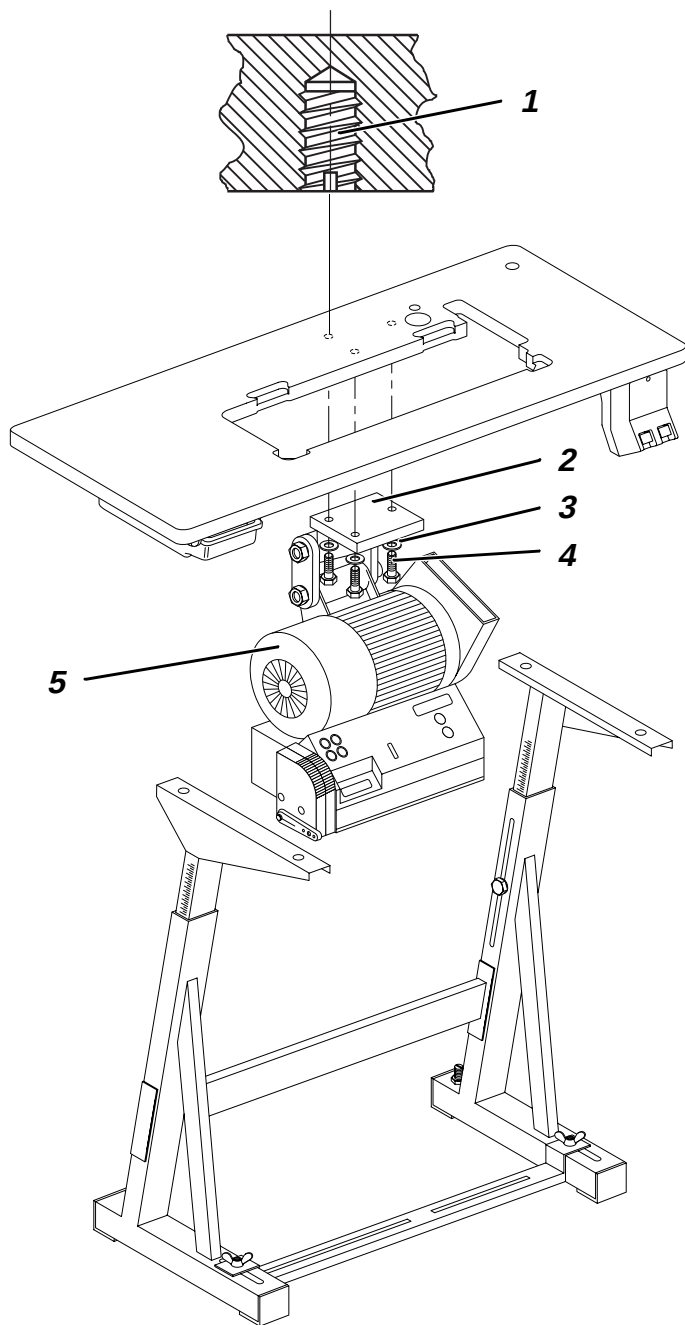
3.2 Montaggio del bancale sul sostegno e completamento

- Inserire il **supporto 1** della testa della macchina per cucire nel foro del bancale.
- Inserire il **tampone 2** attraverso il bancale nel foro per il passaggio dei cavi.
- Inserire i **gommini 3 e 4** per la testa della macchina per cucire nelle feritoie del bancale.
- Avvitare a sinistra sotto il bancale il **cassetto 6** con i suoi supporti.
- Avvitare a destra sotto il bancale l'**interruttore principale 12**.
- Montare sotto il bancale e dietro l'interruttore principale 12 la **canalina di posa dei cavi 10**.
- Avvitare sotto il bancale e dietro la canalina di posa dei cavi 10 il **supporto 9 per lo scarico di trazione** dei cavi di collegamento .
- Posare il **cavo di collegamento alla rete** partendo dall'interruttore principale 12 attraverso la canalina di posa dei cavi 10 ed attraverso il supporto 9.
- Posare il **cavo di collegamento del motore per la macchina per cucire** dall'interruttore principale 12 attraverso la canalina di posa dei cavi 10.
- Avvitare il **supporto ad archetto 8** sotto il bancale. Il supporto ad archetto serve a stabilizzare il bancale e contemporaneamente come supporto per il fissaggio della dotazione supplementare RAP 13-4. Il supporto ad archetto 8 viene fissato al bancale tramite i tre dadi di fissaggio.
- Tramite le apposite viti per legno fissare il **carter paraolio 13** sotto il bancale ed in corrispondenza della feritoia.
- Utilizzando le apposite viti per legno (B8 x 35) fissare il **bancale 5** sul sostegno. L'allineamento del bancale sul sostegno è rilevabile dalle misure riportate nello schizzo.
- Inserire il **portaconi 11** nel foro del bancale e dopo aver inserito le rondelle fissarlo con i dadi. Montare il braccio portaconi ed il braccio passafili ed orientarli. Il braccio portaconi ed il braccio passafili devono essere perpendicolari l'uno rispetto all'altro.

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 bancale).

- Allentare le viti 14 su entrambi i longheroni di supporto del sostegno.
- Regolare il bancale sull'altezza di lavoro desiderata e curare che sia in bolla. Per impedire uno scivolamento ed incastramento laterale, estrarre ed inserire il bancale in maniera uniforme su entrambi i lati. Le scale 7 sulla parete esterna dei longheroni di supporto del sostegno servono come riferimento per la regolazione.
- Dopo la regolazione bloccare saldamente entrambi le viti 14.





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

4.1 Informazioni generali

Pacchetti motore

Per la classe **467** sono disponibili dei pacchetti motore completi. I motori per la macchina per cucire che, a seconda della sottoclasse, sono fornibili, possono essere rilevati nella sottostante tabella.

Sottoclasse	Motore per la macchina per cucire	Pannello di comando per l'operatore
467-183080	FIR 1147-F.752.3	-
467-183081	Efka VD552/4P720V Efka DC1600/DA820V	V720 V720

I pacchetti motore sono costituiti dai seguenti particolari:

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

Pacchetti per il collegamento elettrico

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

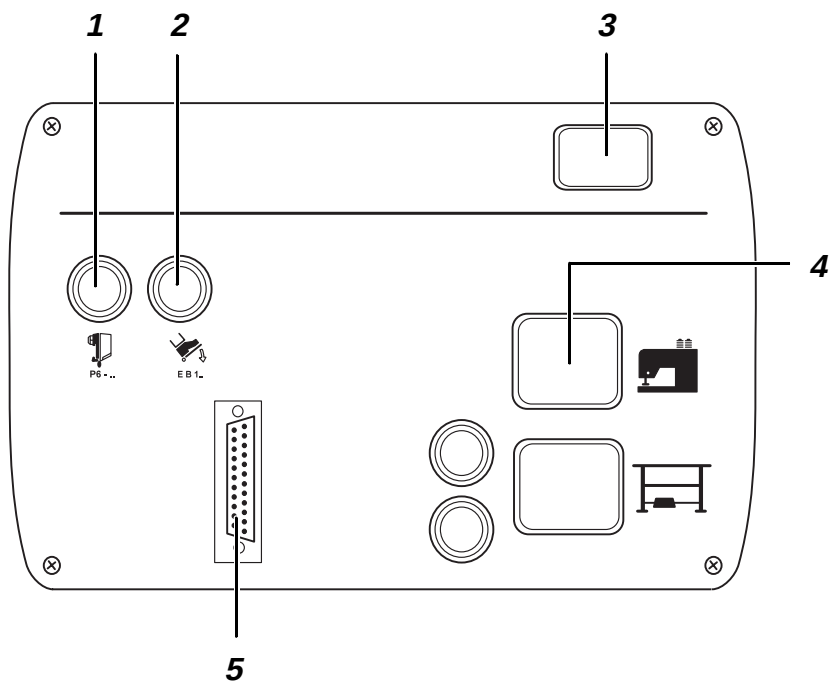
- Cavi di collegamento
- Gruppo di particolari per il collegamento alla massa
- Schema elettrico costruttivo.

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

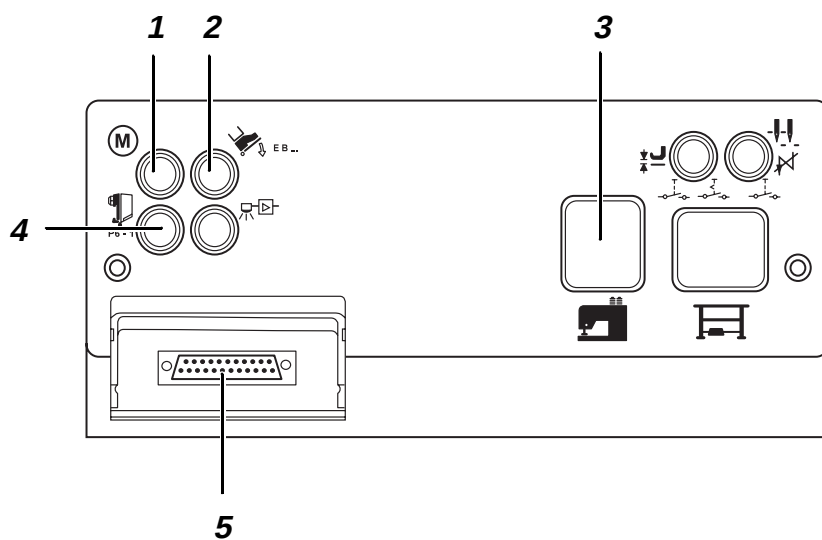
- Fissare il motore per la macchina per cucire 5 (nella figura il motore del tipo "Efka") con il suo zoccolo 2 sulla superficie inferiore del bancale. A codesto scopo avvitare le tre viti a testa esagonale 4 (M8x35) con le rondelle 3 negli inserti filettati 1 del bancale.



Prese di collegamento EFKA VD552/4P720V:



Prese di collegamento EFKA DC1600/DA820V:





4.3 Collegamento del motore per la macchina per cucire



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico di codesta macchina per cucire speciale devono essere effettuati da elettricisti specializzati ed appositamente addestrati allo scopo. Prima d'iniziare ogni lavoro sull'equipaggiamento elettrico si deve estrarre la spina dalla rete d'alimentazione!
Devono essere assolutamente rispettate le istruzioni contenute nel libretto d'istruzione per l'uso della ditta produttrice del motore per la macchina per cucire, codesto libretto d'istruzione è allegato al motore!

Per tutti i motori per la macchina per cucire (FIR e EFKA):

- Collegare il cavo di collegamento elettrico dall'interruttore principale fino al motore per la macchina per cucire.

Motore per la macchina per cucire EFKA VD552/4P720V:

- Collegare il trasduttore per il valore dovuto (pedale) ed il gruppo frizione/freno (consultare la figura S.12)

Motore per la macchina per cucire EFKA DC1600/DA820V:

- Collegare il trasduttore di commutazione ed il trasduttore per il valore dovuto (pedale) (consultare la figura S.12).

Presenza di collegamento	EFKA VD552/4P720V	EFKA DC1600/DA820V:
1	Sincronizzatore di posizionamento	Trasduttore di commutazione per DC-Motor
2	Trasduttore per il valore dovuto (pedale)	Trasduttore per il valore dovuto (pedale)
3	Frizione/freno	Testa della macchina per cucire
4	Testa della macchina per cucire	Sincronizzatore di posizionamento
5	Pannello di comando per l'operatore	Pannello di comando per l'operatore

Nel caso di questa classe di macchina le prese di collegamento che non sono state definite **non sono collegate!**

4.4 Controllo della tensione nominale d'alimentazione



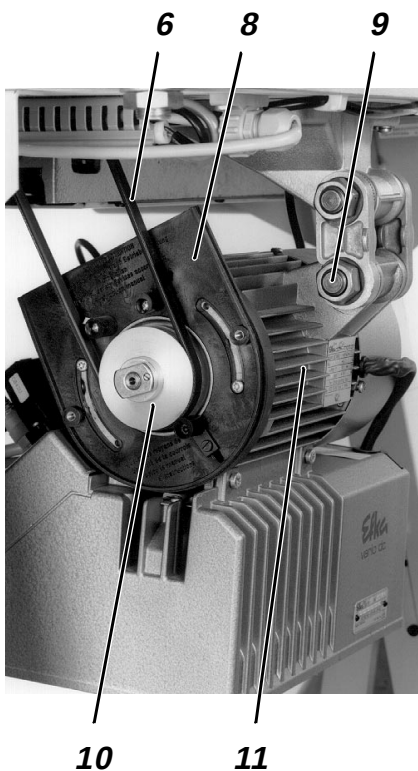
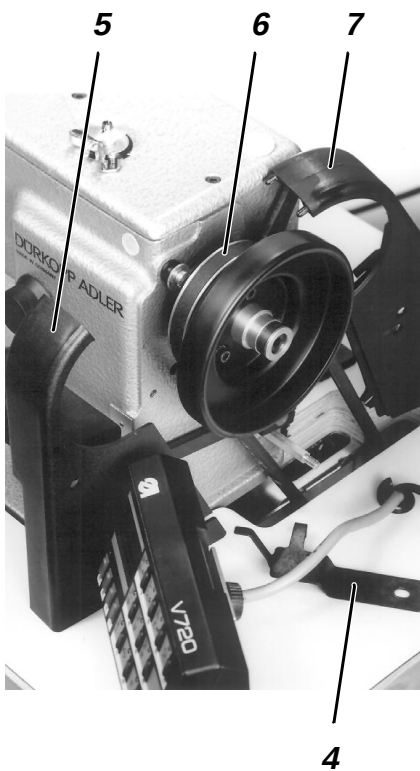
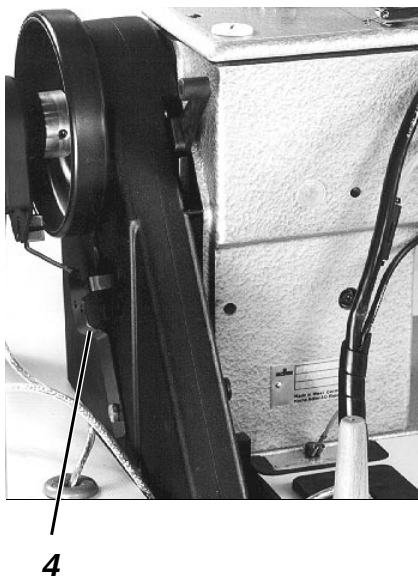
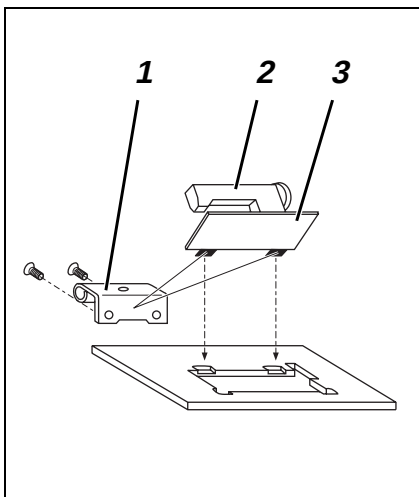
ATTENZIONE IMPORTANTE !

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

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

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

Se vengono impiegati dei motori per macchina per cucire a corrente continua, essi devono essere alimentati a "Corrente alternata monofase". Per evitare che il collegamento di numerose macchine per cucire su una rete d'alimentazione trifase comporti uno sfasamento di rete e di conseguenza un sovraccarico di una singola fase si deve rispettare la seguente regola: I motori delle singole macchine per cucire devono essere collegati uniformemente distribuiti sulle tre fasi della rete d'alimentazione (per il collegamento consultare lo schema elettrico costruttivo).





5. Montaggio della testa della macchina per cucire

5.1 Inserire la testa della macchina per cucire nel bancale

- Tramite le viti a testa svasata M6X8 fissare le cerniere 1 sulla base 3 della macchina per cucire.
- Inserire la testa della macchina per cucire 2 nell'intaglio del bancale.

5.2 Montaggio e tensionamento della cinghia trapezoidale

Smontare i dispositivi di protezione (se sono montati all'atto della fornitura)

- Smontare il carter (a due componenti) di protezione per la cinghia 5 e 7 che è montato sulla testa della macchina per cucire. Le viti di fissaggio sono accessibili attraverso i fori praticati in entrambi i componenti del carter di protezione per la cinghia.
- Smontare il coperchio del carter di protezione per la cinghia 8 montato sul motore per la macchina per cucire.

Montaggio della cinghia trapezoidale e del carter di protezione per la cinghia

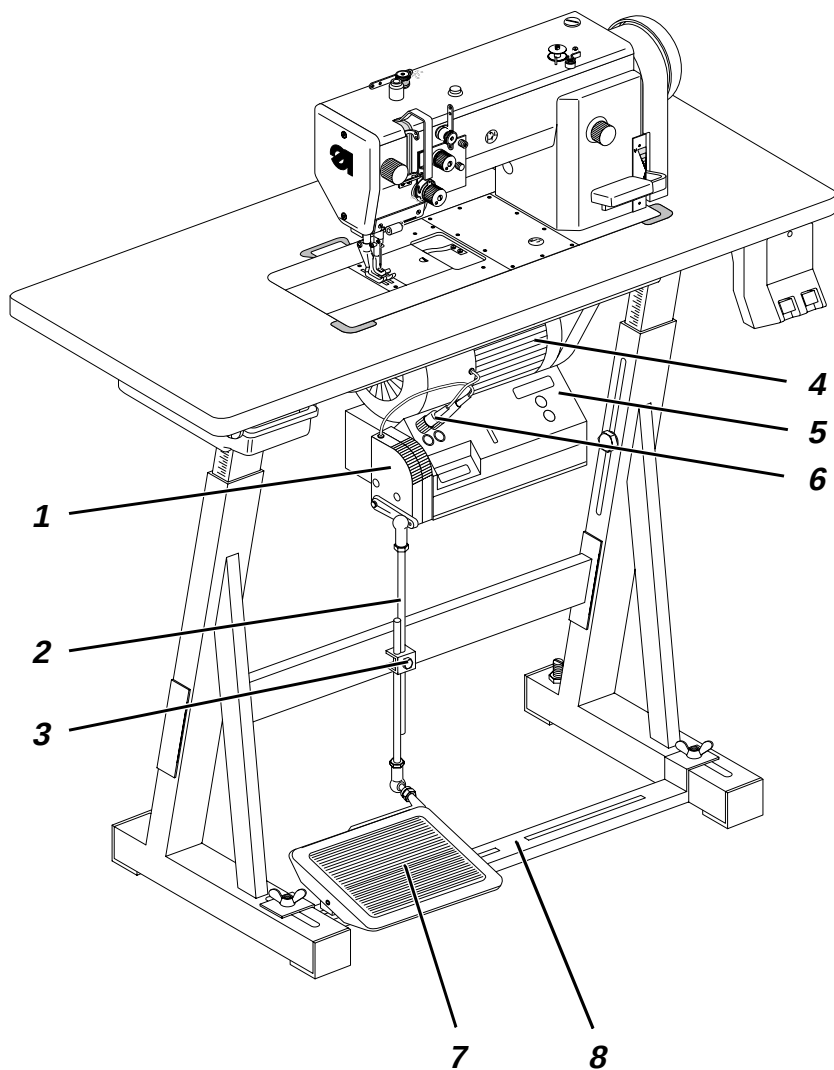
- Montare la puleggia per il motore 10 (nella scatola degli accessori) sull'albero del motore per la macchina per cucire.
- Porre la cinghia trapezoidale 6 sulla puleggia della testa della macchina per cucire.
- Introdurre verso il basso la cinghia trapezoidale 6 attraverso l'intaglio del bancale.
- Ribaltare la testa della macchina per cucire verso l'indietro.
- Porre la cinghia trapezoidale 6 sulla puleggia per il motore 10 del motore per la macchina per cucire.
- Riportare nuovamente la testa della macchina per cucire nella sua posizione di lavoro.
- Montare nuovamente il carter (a due componenti) di protezione per la cinghia 5 e 7 sulla testa della macchina per cucire.
- Montare il supporto di sicurezza 4 per il sincronizzatore di posizionamento sul componente destro 7 del carter di protezione per la cinghia.

Tensionamento della cinghia trapezoidale

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

Montare il carter di protezione per la cinghia sul motore per la 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 attuta), codeste battute sono montate nel carter di protezione per la cinghia 8, esse devono essere regolate nella maniera seguente:
Quando la testa della macchina per cucire è ribaltata, la cinghia trapezoidale 6 deve rimanere inserita sulle puleggie del motore e del volantino. Per la regolazione consultare anche le istruzioni per l'uso della ditta produttrice del motore che sono a corredo del motore!
- Avvitare nuovamente il coperchio 8 del carter di protezione per la cinghia.

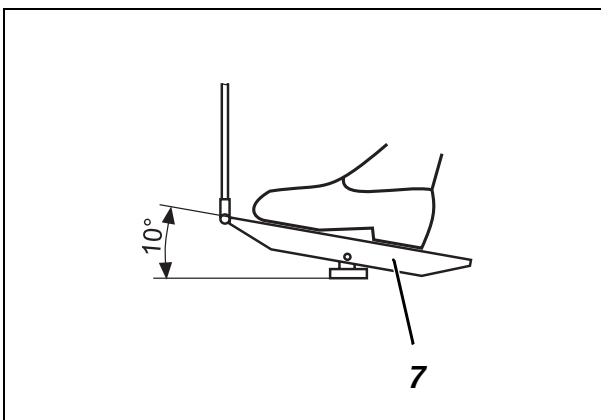


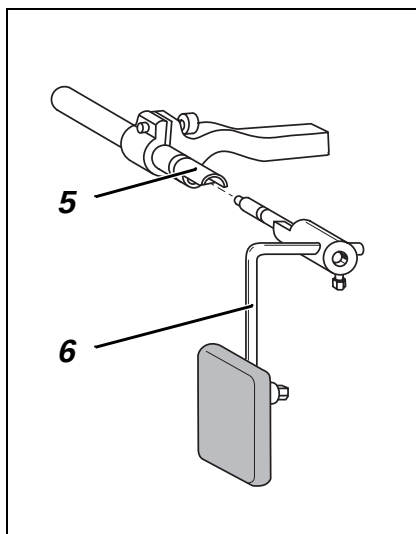
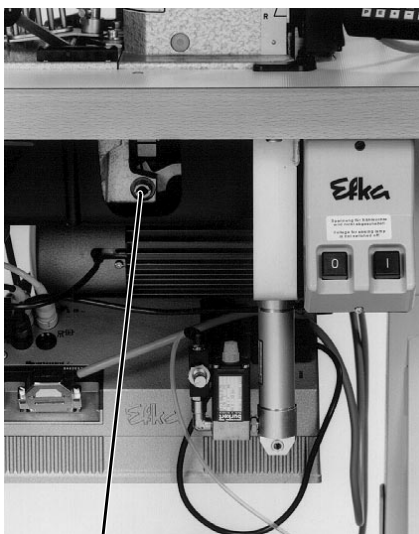
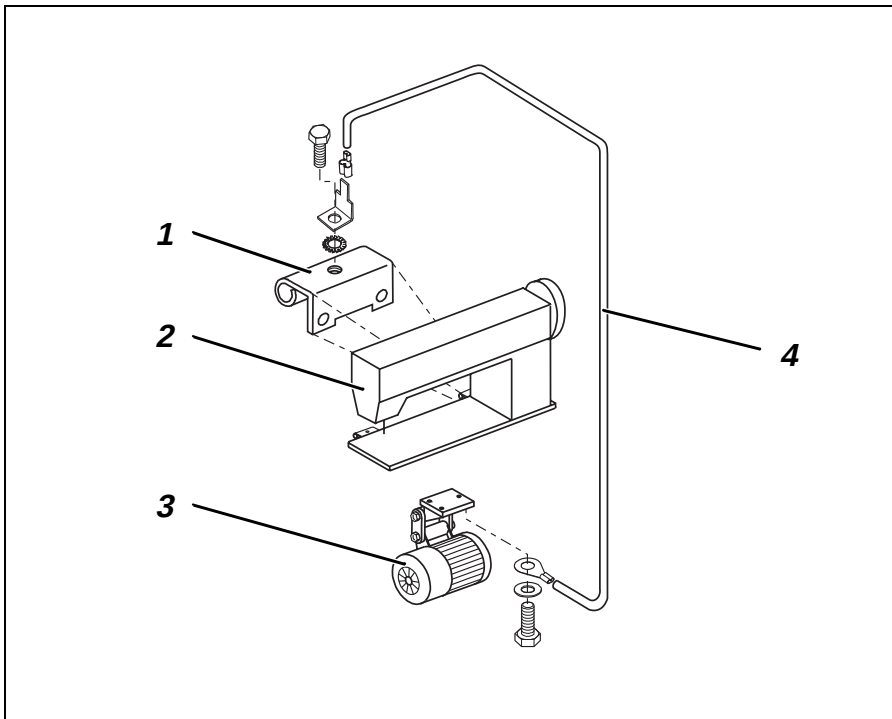
- 1 - Trasduttore per il valore dovuto
- 4 - Motore per la macchina per cucire
- 5 - Pannello di comando
- 6 - Cavo di collegamento per il trasduttore di commutazione



5.3 Montaggio del pedale

- Fissare il pedale 7 sulla traversa 8 del sostegno.
- Allineare lateralmente il pedale 7 nella seguente maniera:
Il tirante per il pedale 2 quando è agganciato deve lavorare verticalmente. La traversa 8 del sostegno è provvista di fori ampiamente asolati per permettere l'allineamento del pedale .
- Agganciare il tirante per il pedale 2.
- Allentare leggermente la vite 3.
- Regolare in altezza il tirante per il pedale 2 nella seguente maniera:
Il pedale 7 quando è in posizione di riposo deve presentare un'inclinazione di ca. 10° .
- Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente la vite 3.





5



5.4 Compensazione del potenziale di massa

Il cavo di collegamento di massa 4 (componente del pacchetto di collegamento elettrico) ha il compito di convogliare le cariche elettrostatiche della testa della macchina per cucire 2, attraverso il motore per la macchina per cucire 3 verso la massa.

- Fissare il capocorda del cavo di collegamento di massa 4, tramite la vite (M4) e la rondella, sullo zoccolo del motore per la macchina per cucire 3.
- Inserire il cavo di collegamento di massa 4 nel foro del bancale e portarlo verso l'alto.
- Fissare il cavo di collegamento di massa 4 con il suo morsetto d'attacco, il morsetto piatto e la rondella dentata sulla cerniera 1 del basamento della testa della macchina per cucire.

5.5 Montaggio della leva a ginocchiera

Tramite la leva a ginocchiera 6, i piedini di cucitura vengono sollevati meccanicamente.

- Inserire la leva a ginocchiera 6 nell'albero cavo 5 e bloccarla innestandola.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Sganciare ed estrarre la leva a ginocchiera 6 prima di ribaltare verso l'indietro la testa della macchina per cucire.

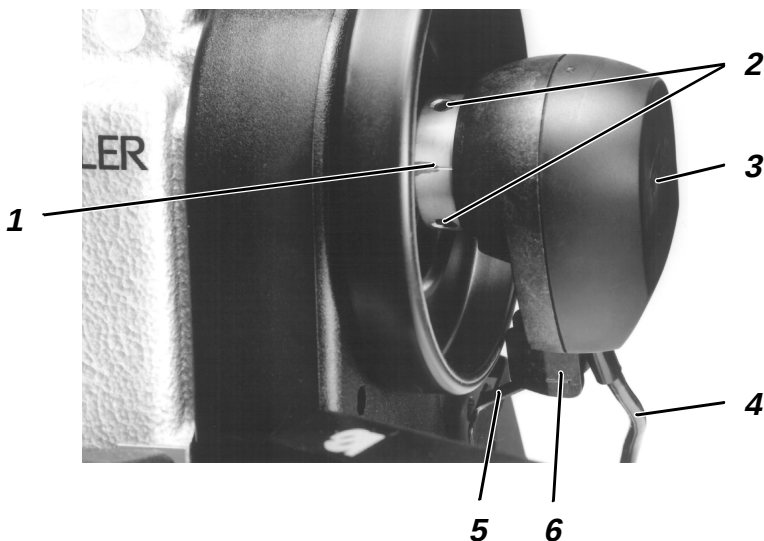
5.6 Montaggio del pannello di comando per l'operatore

- Fissare sul bancale il pannello esterno di comando per l'operatore 7 utilizzando la squadretta di fissaggio 9 e le viti per legno.
- Inserire il cavo di collegamento 8 del pannello di comando per l'operatore attraverso il foro del bancale e portarlo verso il basso.
- Inserire la spina del cavo di collegamento 8 nella corrispondente presa del pannello di comando del motore (consultare la tabella a pagina 9).





6. Montaggio, collegamento e regolazione del sincronizzatore di posizionamento



6.1 Montaggio del sincronizzatore di posizionamento

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

6.2 Collegamento del sincronizzatore di posizionamento

- Inserire il cavo di collegamento 4 del sincronizzatore di posizionamento attraverso il foro del bancale e portarlo verso il basso.
- Inserire la spina del cavo di collegamento 4 del sincronizzatore di posizionamento nella corrispondente presa del pannello di comando del motore (consultare la tabella a pagina 9).

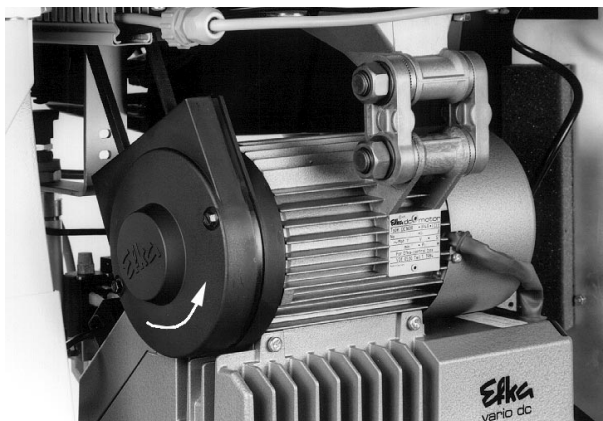


6.3 Controllo del senso di rotazione del motore



ATTENZIONE IMPORTANTE !

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



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

Motori a corrente alternata trifase

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

- Inserire la spina nella rete d'alimentazione della macchina.
- Inserire per un attimo e poi disinserire immediatamente l'interruttore principale e controllare il senso di rotazione della ventola del motore.
- In caso di un errato senso di rotazione del motore controllare se la tensione d'alimentazione genera un campo rotante destro. Se ciò è il caso devono essere intercambiate tra di loro due fasi nella spina di collegamento della macchina alla rete d'alimentazione.

Motori a corrente continua

Il senso di rotazione del motore è regolato in fabbrica sul senso di marcia sinistro (senso di rotazione antiorario). Se la fornitura della macchina non avviene piazzata ma bensì a componenti singoli si deve controllare obbligatoriamente il senso di rotazione del motore. La regolazione del senso di rotazione del motore viene effettuata sul pannello di comando per l'operatore. Per regolare il motore sul senso di marcia sinistro il parametro **F-161** dev'essere regolato sul valore **0** (consultare il libretto d'istruzione della ditta produttrice del motore).



ATTENZIONE IMPORTANTE !

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



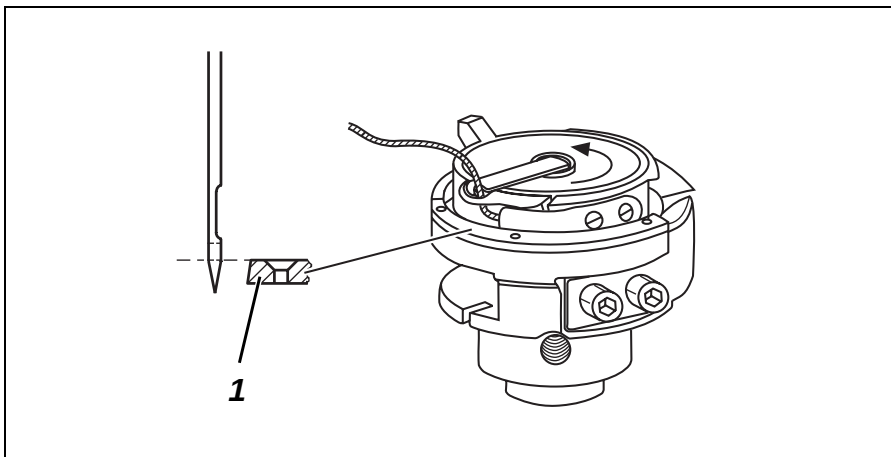
6.4 Controllo del posizionamento

Posizione di riferimento

La posizione di riferimento è il punto di partenza per tutte le posizioni che sono determinate dalla fabbrica. Nella posizione di riferimento la punta dell'ago (ago durante il suo movimento di discesa) è situata allo stesso livello della superficie superiore della placca ago.

1. Posizione

Nel caso di macchine per cucire dotate con il dispositivo rasafilo, nella 1. posizione viene attivato il ciclo di taglio. L'attivazione del ciclo di taglio deve avvenire prima del punto morto inferiore dell'ago poichè in caso contrario il coltello tirafilo del dispositivo di taglio potrebbe entrare in collisione con l'apricestello.



Nella 1. posizione, il bordo inferiore della cruna dell'ago (ago durante il suo movimento di discesa) dev'essere allineato con l'anello fermacestello 1 del crochet (consultare lo schizzo).

2. Posizione

Nella 2. posizione la leva tendifilo dev'essere situata nel suo punto morto superiore.



Controllo del posizionamento

- Inserire l'interruttore principale.
- Premere brevemente il pedale verso l'avanti. La macchina per cucire posiziona nella 1. posizione. Controllare la posizione dell'ago.
- Premere completamente il pedale verso l'indietro e mantenerlo premuto. I fili vengono tagliati. La macchina per cucire posiziona nella 2. posizione (leva tendifilo al suo punto morto superiore).
- Controllare se la leva tendifilo si trova nel suo punto morto superiore. Per controllare muovere leggermente in avanti ed indietro il volantino.
- In codesta maniera il controllo è terminato. Se dev'essere effettuata una correzione della regolazione di fabbrica, per la programmazione delle posizioni si deve procedere come descritto qui a seguito.

6.5 Regolazione delle posizioni

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

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

Sul sincronizzatore di posizionamento del tipo digitale non sono necessarie delle regolazioni meccaniche. Solo prima del primo collaudo dev'essere regolata la posizione di riferimento.

Le posizioni della macchina vengono registrate dal sincronizzatore di posizionamento in passi (incrementi) e vengono indicate sul "Display". Una rotazione completa del volantino corrisponde a 512 passi. La variazione dell'indicazione sul "Display" avviene ogni 2 passi. Quindi una variazione fino al prossimo valore indicato corrisponde ad un valore d'angolo di rotazione pari a ca. 1,4°.

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



Passi di programmazione:

1. Richiamo del metodo di correzione

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

2. Per passare sulla "Soglia per il tecnico"

- Impostare il numero di codice "**1907**" tramite i tasti per i valori numerici "**1...0**".
- Premere il tasto "**E**". Il pannello commuta sulla "Soglia per il tecnico". Sul "Display" appare il numero di parametro "**F-100**".
- Se è stato impostato un numero di codice errato appare il testo "**C-0000 Info F1**". In questo caso ripetere l'impostazione.

3. Programmazione della posizione di riferimento

- Impostare il numero di parametro "**170**" tramite i tasti per i valori numerici "**1...0**".
- Premere il tasto "**E**". Sul "Display" appare il numero di parametro "**F-170**" con l'abbreviazione "**Sr1**" (Routine di servizio 1). Il diodo luminoso montato sopra il tasto "**F**" lampeggia.
- Premere il tasto "**F**". Sul "Display" appare "**Position 0**".
- Girare manualmente il volantino sempre e solo nel senso normale di rotazione della macchina ed effettuare almeno un giro fino a raggiungere la posizione di riferimento (ago nel suo movimento di discesa e punta dell'ago allo stesso livello della superficie superiore della placca ago).
- Premere il tasto "**P**". La posizione di riferimento che è stata regolata viene memorizzata.

4. Programmazione della 1. posizione

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

5. Programmazione della 2. posizione

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



6. Abbandono del metodo di correzione

- Premere due volte il tasto "P".

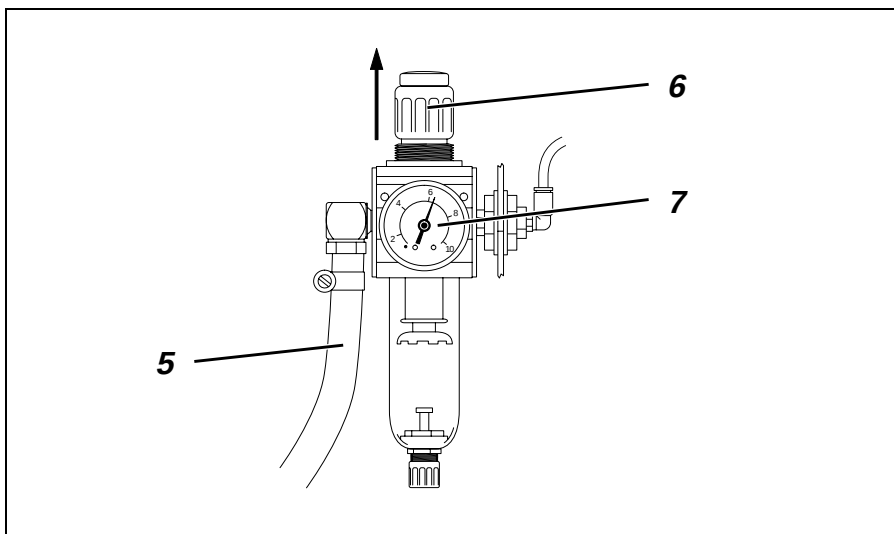
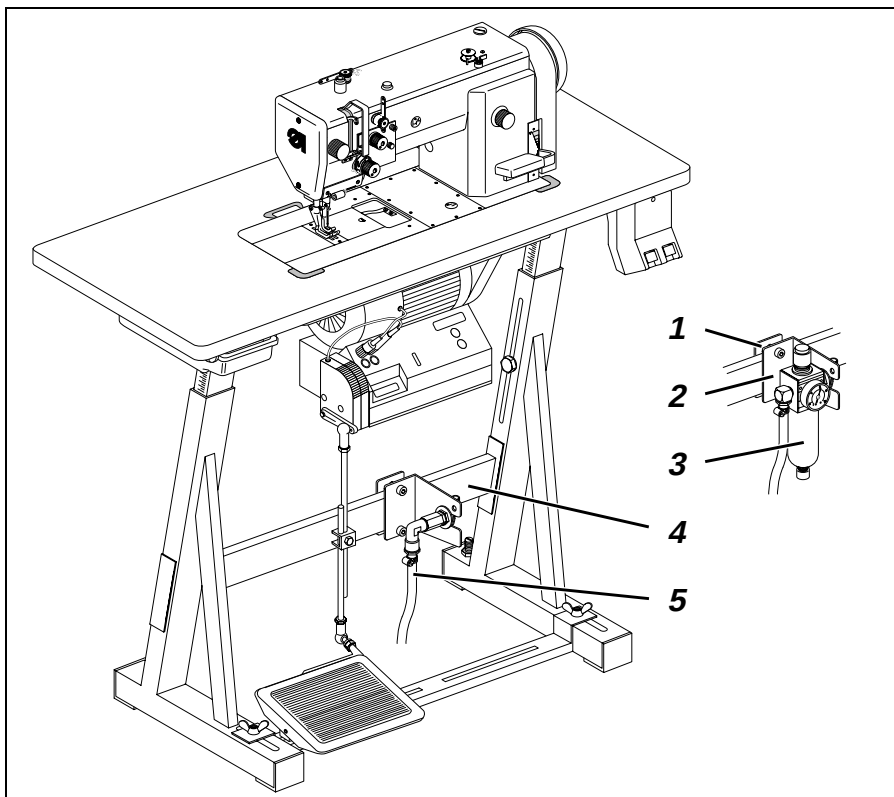
7. Memorizzazione della regolazione

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



ATTENZIONE IMPORTANTE !

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





7. Collegamento pneumatico

Per garantire il funzionamento del dispositivo elettropneumatico **RAP 13-4** (fermatura automatica della cucitura e sollevamento automatico dei piedini), che è fornibile come dotazione supplementare, la macchina per cucire dev'essere alimentata con aria compressa priva di residui d'acqua.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Un funzionamento perfetto del dispositivo elettropneumatico **RAP 13-4** (fermatura automatica della cucitura e sollevamento automatico dei piedini) è assicurato solo se la pressione della rete d'alimentazione dell'aria compressa è costantemente compresa tra 8 e 10 bar.

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

- Collegare il gruppo riduttore per l'aria compressa necessario per l'esercizio del dispositivo elettropneumatico **RAP 13-4** (fermatura automatica della cucitura e sollevamento automatico dei piedini) tramite il tubo di collegamento 5 ($\varnothing = 9$ mm) alla rete d'alimentazione dell'aria compressa.
- **Pacchetto di collegamento pneumatico**
Per il sostegno con gruppo riduttore per l'aria compressa, 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

7.1 Gruppo riduttore per l'aria compressa

Sotto il numero di particolare 9781 000002 può essere ordinato il gruppo riduttore per l'aria compressa **WE-6** per l'esercizio delle dotazioni supplementari a funzionamento pneumatico.

Collegamento del gruppo riduttore per l'aria compressa

- Fissare il gruppo riduttore per l'aria compressa 3 con la squadretta 2 e giunzione 1 sulla traversa del sostegno 4.
- Tramite il tubo di collegamento 5 ($\varnothing = 9$ mm) e l'accoppiamento per il tubo R1/4" collegare il gruppo riduttore per l'aria compressa 3 alla rete d'alimentazione dell'aria compressa.

Regolazione della pressione d'esercizio

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

La pressione d'esercizio può essere letta sul manometro 7.

- Per la regolazione della pressione d'esercizio, sollevare la manopola girevole 6 e rotarla.
Per aumentare la pressione d'esercizio= Rotare la manopola girevole 6 in senso orario
Per diminuire la pressione d'esercizio= Rotare la manopola girevole 6 in senso antiorario



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'ambiente. 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 : 0 mm²/s
- Punto d'inflammazione: 150 °C

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

Canistro da 2 litri: 9047 000013

Canistro da 5 litri: 9047 000014

8.1 Rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio

Lubrificazione della base della macchina per cucire

- Svitare la vite 2 che tappa il bocchettone di rifornimento dell'olio.
- Effettuare il rifornimento d'olio.
- Controllare il livello dell'olio sulla spia 3. Il livello dell'olio dev'essere situato tra le due linee rosse di riferimento.
- Avvitare nuovamente la vite 2 che tappa il bocchettone di rifornimento dell'olio.
- Pulire la vaschetta paraolio dall'olio eventualmente traboccato.

Lubrificazione della testa della macchina per cucire

- Rifornire d'olio il tubetto di distribuzione 1 fino al suo bordo superiore. Tramite il feltro situato sotto il tubetto di distribuzione l'olio fluisce lentamente nella testa della macchina per cucire.



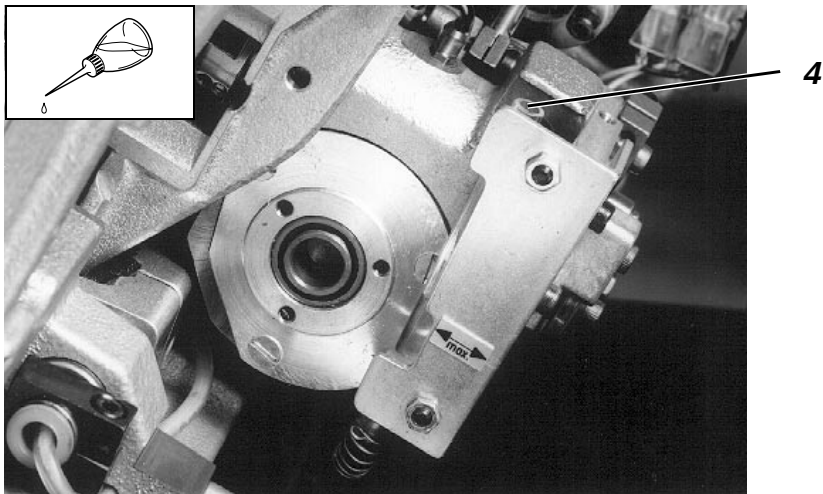
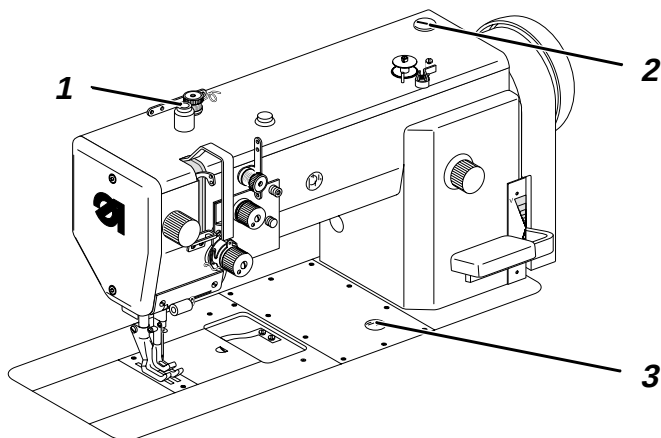
Lubrificazione del crochet

- Estrarre la leva a ginocchiera.
- Ribaltare verso l'indietro la testa della macchina per cucire.
- Rifornire d'olio il tubetto 4 fino a raggiungere la linea di riferimento "max".



ATTENZIONE IMPORTANTE !

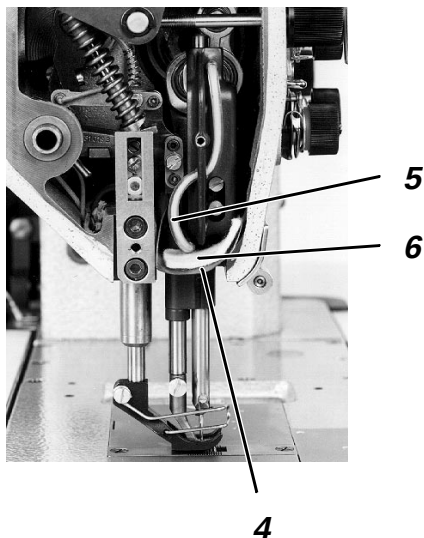
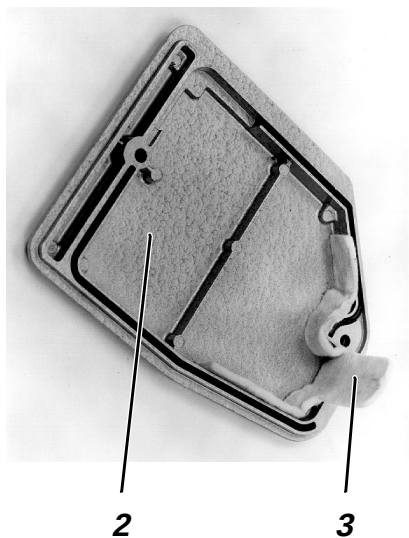
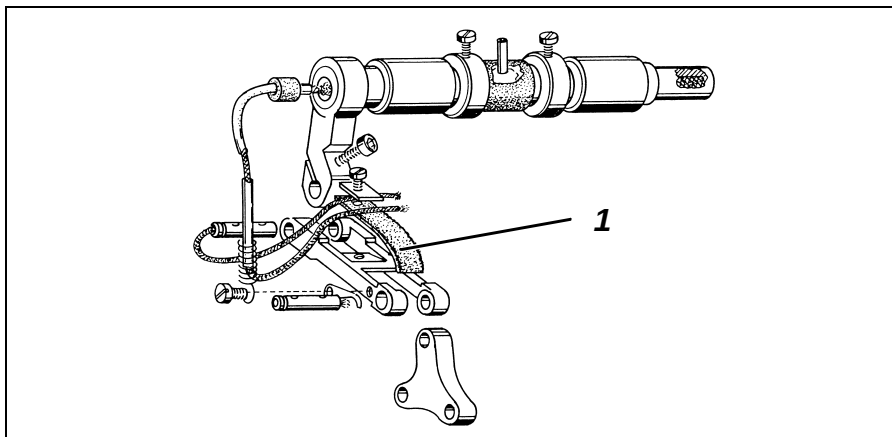
Di fabbrica la regolazione dell'afflusso dell'olio è regolata su una relativamente grande quantità d'afflusso d'olio, ciò per assicurare che durante il periodo di collaudo della macchina la lubrificazione del crochet venga sicuramente garantita. La regolazione dev'essere controllata e dopo il periodo di collaudo dev'essere ridotta sulla quantità sufficiente ad assicurare una costante lubrificazione del crochet (a questo scopo controllare il libretto d'istruzione per il servizio).





8.2 Lubrificazione degli stoppini e dei feltri

Al momento del montaggio e dopo un lungo periodo d'inattività della macchina, gli stoppini ed il feltro 1 montati nella testa della macchina per cucire devono essere imbevuti manualmente con una piccola quantità d'olio.



- Smontare il coperchio 2 della testa della macchina.
- Lubrificare gli stoppini ed il feltro 1 con una piccola quantità d'olio.
- Rimontare il coperchio 2 della testa della macchina e bloccarlo con le sue viti. Attenzione importante: Durante codesta operazione curare che la linguetta in feltro 3 del coperchio della testa della macchina sia pinzata tra il feltro d'assorbimento 6 ed il giunto dello stoppino 5. Il foglio 4 deve giacere sulla parte interna del coperchio 2 della testa 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 d'alimentazione.



Attenzione pericolo di ferimento !

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

- Eseguire l'infilatura del filo inferiore per avvolgere il filo della spolina (consultare le istruzioni per l'uso della macchina).
- Bloccare i piedini di cucitura nella loro posizione alta (consultare le istruzioni per l'uso della macchina).
- Inserire l'interruttore principale.
- Eseguire l'avvolgimento della spolina a bassa velocità della macchina.



Attenzione pericolo di ferimento !

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

- Eseguire l'infilatura del filo superiore e del filo inferiore (consultare le istruzioni per l'uso della macchina).
- 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 ed eventualmente correggerle.