



Adler classe 467
Istruzioni per i meccanici

Edizione Marzo 1984

Indice:	Pagina:
1. Dati tecnici	2-4
2. Completamento	5
3. Macchina per cucire	
3.1 Regolapunto	5
3.2 Trasportatore	5-7
3.3 Centratrice della barra ago rispetto al foro d'entrata dell'ago	7
3.4 Crochet ed altezza della barra ago	8, 9
3.5 Apricestello	9
3.6 Piedino trasportatore e piedino pressore	10, 11
3.7 Apertura della tensione del filo superiore	11
3.8 Molla recuperafilo	11
3.9 Frizione slittante di sicurezza	12
3.10 Lubrificazione	12-14
4. Gruppo rasafilo	
4.1 Ciclo di funzionamento	14
4.2 Posizione assiale del coltello tirafilo	14
4.3 Altezza del coltello tirafilo	14
4.4 Posizione della camma di comando	15
4.5 Posizione del controcoltello rispetto al coltello tirafilo	15
4.6 Raggio d'azionamento del coltello tirafilo	15
4.7 Rollino palpatore	15
4.8 Molla per il pinzaggio del filo inferiore	15
4.9 Prima posizione	16
4.10 Seconda posizione	16
4.11 Momento dell'apertura della tensione del filo superiore	16
5. Versione "G", apparecchiature supplementari, versione "AE"	
5.1 Versione "G" con macchine a piedini alternati	17
5.2 Posizionamento supplementare dell'ago "NP"	18
5.3 Variazione della corsa d'alzata dei piedini alternati "HP-13-2"	18
5.4 Variazione della corsa d'alzata dei piedini alternati "HP-13-3"	18
5.5 Travettatura automatica "RAP"	19
5.6 Taglio del bordo con bordatore "AE"	19, 20
6. Regolazione delle velocità del motore	
6.1 Quick NDK 880	20-22
6.2 Efka	22, 23



Sottoclasse	:	VKF-72	VSF-2-62	65-73	65-373	65-273	65-BN1-273
Sistema ago	:	134	134	134	134-35	134	134
Ago-Nr.	:	90	90	120	130	120	120
Filo sintetico	Nm:	60/3	70/3	40/3	40/3	40/3	40/3
Filo cotone	Nm:	-	-	-	-	-	-
Alzata max. del piedino	mm:	7	8	8	12	8	8
Lunghezza max. del punto	mm:	4,5	4,5	6	6	6	6
Alzata della griffa al sopra della placca ago	mm:	1,2	1,2	-	0,5	0,5	0,5
Avanzamento ulteriore	mm:	-	-	-	-	-	-
Alzata del piedino alternato	mm:	-	-	9	9	9	9
Punto/min.	max.:	3500	3500	2500	2500	2400	2400
Puleggia del motore Ø	mm:	100	100	85	85	80	80
Ø della gola del volantino a mano	mm:	80	80	95	95	95	95
Giri del motore 50 Hz	1/min:	2800	2800	2800	2800	2800	2800

Sottoclasse	:	65-BN2-273	65-BN3-273	65-FA-73	65-FA-373	65-FA-273	65-BNF1-273
Sistema ago	:	134	134	134-35	134-35	134-35	134-35
Ago-Nr.	:	120	120	120	130	120	120
Filo sintetico	Nm:	40/3	40/3	40/3	40/3	40/3	40/3
Filo cotone	Nm:	-	-	-	-	-	-
Alzata max. del piedino	mm:	8	8	7	7	7	8
Lunghezza max. del punto	mm:	6	6	6	6	6	6
Alzata della griffa al sopra della placca ago	mm:	0,5	0,5	-	0,5	0,5	0,5
Avanzamento ulteriore	mm:	-	-	-	-	-	-
Alzata del piedino alternato	mm:	9	9	9	9	9	9
Punto/min.	max.:	2400	2400	2500	2500	2400	2400
Puleggia del motore Ø	mm:	80	80	85	85	80	80
Ø della gola del volantino a mano	mm:	95	95	95	95	95	95
Giri del motore 50 Hz	1/min:	2800	2800	2800	2800	2800	2800

Sottoclasse	:	65-BNF2-273	65-BNF3-273	65-FA-373H12
Sistema ago	:	134-35	134-35	134-35
Ago-Nr.	:	120	120	130
Filo sintetico	Nm:	40/3	40/3	40/3
Filo cotone	Nm:	-	-	-
Alzata max. del piedino	mm:	8	8	7
Lunghezza max. del punto	mm:	6	6	6
Alzata della griffa al sopra della placca ago	mm:	0,5	0,5	-
Avanzamento ulteriore	mm:	-	-	-
Alzata del piedino alternato	mm:	9	9	12
Punto/min.	max.:	2400	2400	2200
Puleggia del motore Ø	mm:	80	80	75
Ø della gola del volantino a mano	mm:	95	95	95
Giri del motore 50 Hz	1/min:	2800	2800	2800

I dati riportati in tabella sono valori di regolazione di fabbrica



2. Completamento

tenere conto dei punti seguenti

- montare il copricinghia superiore come in fig. 1 e 2
- portare, dopo l'inserimento della macchina nel bancale, il recipiente compensatore in posizione verticale (Fig. 12/9)
- prima di riempire il serbatoio dell'olio, capacità circa 15-20 cm³ (0,02 l) riempire d'olio il serbatoio (Fig. 3/9)
- controllare la posizione del dotto nella testata della macchina (Vedi punto 3.10.1)
- lasciare girare la macchina ad intervalli ed a velocità ridotta per permettere una lubrificazione preventiva dei pezzi

3. Macchina per cucire

3.1 Regolapunto

- quando il regolapunto è impostato su lunghezza punto 0 il trasportatore non deve trasportare
- per correggere, allentare la vite sulla cravatta e girare l'albero con la culisse (Fig. G, H/12)
- per controllare, inserire un prolungamento nella vite a brugola (Fig. A/8) e girare il volantino a mano. La regolazione è giusta quando il prolungamento effettua il movimento minimo
- se la regolazione è inesatta le lunghezze del punto in marcia avanti ed indietro sono diverse
- non avvitarne mai completamente a fondo la vite sulla parete del serbatoio dell'olio (Fig. E/8), in caso contrario la molla troppo compressa agendo sul perno di fissaggio assiale indurirebbe il movimento della culisse del regolapunto
- la posizione della leva trasmissione movimento trasporto a punta d'ago, in macchine a trasporto a punta d'ago o triplice trasporto, deve essere orizzontale con lunghezza punto zero, in codesta maniera durante l'avanzamento del trasporto non si ha un movimento supplementare dell'ago nel foro di penetrazione dell'ago nel trasportatore. In alcune sottoclassi la via percorsa dall'ago è maggiore della via percorsa dal trasportatore.
Per correggere allentare la vite e girare la leva sull'albero.

3.2 Trasportatore (Griffa)

3.2.1 Altezza del trasportatore

Posizioni:

1. in caso di macchina a triplice trasporto senza movimento di sollevamento del trasportatore, il trasportatore deve essere sullo stesso livello della placca ago
2. in caso di macchine a triplice trasporto con movimento di sollevamento del trasportatore e contrassegnate dalla sottoclasse 272, 273, 274, 372, 373, 374, il trasportatore quando si trova nella sua posizione più alta deve sporgere di 0,5 mm dalla placca ago



3. con tutte le altre macchine il trasportatore quando si trova nella sua posizione più alta deve sporgere dalla placca ago dell'altezza di un dente del trasportatore stesso

- per correggere, porre il regolapunto sullo zero in caso di macchine con il movimento di sollevamento: girare l'albero di sollevamento dopo aver allentato la vite (Fig. B, C/8). Durante la regolazione tenere conto che la leva che va all'eccentrico del sollevamento del trasporto deve avere assialmente circa 2 mm di distanza dall'anello della pompa d'aspirazione dell'olio. In caso di macchine senza il movimento di sollevamento: girare l'albero dopo aver allentato la vite (Fig. S/5).

3.2.2 Posizione del trasportatore rispetto alla placca ago

- con il regolapunto al massimo il trasportatore nella sua posizione più avanzata sia uscendo che entrando nella placca ago, deve essere centrato nel foro della placca stesso sia assialmente sia lateralmente
- per correggere, allentare le due viti e spostare corrispondentemente il supporto del trasportatore (Fig. n/5)

3.2.3 Movimento di sollevamento del trasportatore

- regolapunto su lunghezza punto zero
- nel caso di macchine con solo trasporto inferiore: quando l'ago ha raggiunto il suo punto morto superiore nello stesso tempo il trasportatore deve aver raggiunto il suo punto più alto
- nel caso di macchine con trasporto a punta d'ago e piedini alternati: il trasportatore che sta sollevandosi deve raggiungere il livello della placca ago contemporaneamente all'ago che sta abbassandosi
(Se la regolazione è giusta, quando la barra ago è al suo punto morto inferiore il trasportatore è al suo punto morto superiore)
- per correggere, girare l'eccentrico dopo aver allentato le due viti di fissaggio, (Fig. N/8)

Fissaggio assiale dell'albero di trasmissione inferiore:

Spingere l'eccentrico di sollevamento del trasportatore verso sinistra contro la pompa d'aspirazione dell'olio spingendo contemporaneamente l'albero di trasmissione verso destra. Porre il contrappeso dell'eccentrico dell'avanzamento del trasporto a contatto dell'eccentrico dell'alzata.

Una volta fatta questa regolazione anche se l'eccentrico dell'alzata viene allentato il fissaggio assiale dell'albero di trasmissione non viene perso

3.2.4 Movimento d'avanzamento del trasportatore

- nel caso di macchine con solo il trasporto inferiore: Impostare con il regolapunto la lunghezza massima del punto, girando a mano il volantino, dopo che la leva tendifilo ha raggiunto il suo punto morto superiore il trasportatore deve trasportare ancora per 1/2 o 1 dente in direzione di marcia (Questo trasporto supplementare ha lo scopo di migliorare l'annodamento del filo)
- nel caso di macchine con il trasporto a punta d'ago ed a piedini alternati: Quando l'ago è al suo punto morto inferiore muovendo il regolapunto gli organi di trasporto non si devono muovere (Nel caso di macchine a piedini alternati viene regolato in questa maniera anche il momento dell'avanzamento del trasporto superiore.)

In teoria per permettere una perfetta presa del cappio sia in marcia avanti che in marcia indietro, quando la barra ago è risalita di 2 mm (Fase-cappio) muovendo il regolapunto non si dovrebbe avere alcun movimento degli organi di trasporto, però in questo caso l'ago penetrando nella stoffa ha ancora un movimento pendolare mentre il piedino sta ancora trattenendo la stoffa e ciò può provocare rotture degli aghi. Perciò la regola suddetta varia leggermente a seconda della consistenza del materiale da cucire e cioè:



Immobilità degli organi di trasporto muovendo il regolapunto:

Fino ad 1 mm prima del punto morto inferiore della barra ago nel caso di materiali molto spessi.

Fino ad 1 mm dopo il punto morto inferiore della barra ago nel caso di materiali molto leggeri.

Per correggere girare l'eccentrico per l'avanzamento del trasporto situato sull'albero di trasmissione, per fare ciò allentare le due viti di fissaggio dell'eccentrico e quella del contrappeso (Fig. D, H, G/8)

(Il contrappeso e l'eccentrico sono riuniti da una spina)

1. Regolando il contrappeso spingerlo verso sinistra contro l'eccentrico di sollevamento del trasporto (Fig. G, U/8)
(In questa posizione il contrappeso dista correttamente dalla leva di trasmissione)
2. Spostare assialmente l'eccentrico d'avanzamento del trasporto in maniera tale che la leva di trasmissione lavori su tutta la superficie dell'eccentrico

3.2.5 Lunghezza massima del punto

- limitare con la battuta (Fig. K/10) la lunghezza massima del punto a seconda della sottoclasse della macchina (Vedi dati tecnici)
- controllare la lunghezza del punto su un pezzo di carta.

3.3 Centratura della barra ago rispetto al foro d'entrata dell'ago

nel senso dell'asse X

- Lunghezza punto zero, l'ago deve essere perfettamente centrato nel suo foro d'entrata
- per correggere
 1. nel caso di macchine con il solo trasporto inferiore: Allentare il fissaggio della cravatta (Fig. R/4)
 2. allentare i due blocchi di fissaggio per il giuoco assiale dell'albero superiore, la loro posizione è orizzontale (Fig. e/4)
 3. allentare le 2 viti di fissaggio dell'albero del tendifilo e la vite di fissaggio sul piano, quest'ultima deve essere fissata poi perfettamente sul piano, in caso contrario varia la corsa del tendifilo, inoltre svitare le due viti di fissaggio delle bussole di centraggio del tendifilo vedi anche, Fig. A, B/4
 4. nel caso di macchine con il trasporto a punta d'ago ed a piedini alternati allentare la vite di fissaggio della cravatta per la leva di trasmissione del movimento a punta d'ago, Fig. A/13.
Riavvitando la vite, tenere conto che la leva non deve lavorare in sbieco.
 5. nel caso di trasporto a piedini alternati, spostare assialmente in caso di necessità, tutto il gruppo per la trasmissione del movimento dei piedini alternati allentando a questo scopo gli anelli di fissaggio, Fig. A/28.
 6. Spostare assialmente la culisse della barra ago
- dopo questa regolazione bisogna assolutamente controllare la distanza tra l'ago e la punta del crochet

nel senso dell'asse Y

- L'ago deve essere perfettamente centrato nel suo foro d'entrata
(Se la regolazione è giusta, con il regolapunto a zero tra l'ago e il bordo anteriore della fusione deve risultare una distanza di 89 mm, Fig. 6)
- per correggere
 1. nel caso di macchine con il solo trasporto inferiore: Allentare il fissaggio della cravatta (Fig. R/4)
 2. nel caso di macchine con il trasporto a punta d'ago e a piedini alternati: Allentare la vite di fissaggio della cravatta per la leva di trasmissione del movimento a punta d'ago e variare la posizione della culisse, Fig. A/13.



3.4 Crochet ed altezza della barra ago

3.4.1 Posizione di presa cappio

- innanzitutto controllare se la frizione slittante di sicurezza è innestata
- nel caso di macchine con il trasporto a punta d'ago ed a piedini alternati:
 1. controllare la regolazione della culiise della barra ago
 2. portare il regolapunto su lunghezza punto zero
- controllare la posizione di presa cappio con il calibro di 2 mm
 1. Portare manualmente la barra ago nel suo punto morto inferiore
 2. Con il morsetto 981 15 000 2 premere il calibro 981 15 000 3 verso l'alto contro la boccola della barra ago e fissare il morsetto sulla barra ago (Attenzione: non stringere troppo la vite di bloccaggio del morsetto poichè si potrebbe danneggiare la barra ago)
 3. Estrarre il calibro e girare il volantino in senso di marcia fino a quando il morsetto non fa battuta sulla boccola
 4. In questa posizione la punta del crochet si deve trovare sulla mezzeria dell'ago
- per correggere allentare l'anello di fissaggio e girare l'albero cavo rispetto all'albero di trasmissione (Fig. V/19). Il crochet stesso è fissato sul suo albero da due viti, la prima vite in senso di rotazione è fissata su un piano
- l'anello di fissaggio e bloccaggio dell'albero cavo deve essere rasente con la sua parete esterna al bordo esterno dell'albero cavo, ciò per migliorare il bloccaggio della cravatta, durante la regolazione controllare che un giuoco di 0,5 mm nella trasmissione d'accoppiamento (Fig. b/19) sia rispettato
- cambiando la posizione di presa cappio devono essere ricontrollati i seguenti punti:
 - Momento d'azionamento dell'apricestello
- Posizione del proteggi-crochet

3.4.2 Altezza della barra ago

- in posizione di presa cappio la punta del crochet si deve trovare nella mezzeria della scanalatura dell'ago
- per correggere allentare le 2 viti, (Fig. Y/18)
- variando la posizione in altezza della barra ago è necessario ricontrollare la posizione del proteggi-crochet
- se l'altezza è mal regolata: la punta del crochet può essere danneggiata, il filato può incastrarsi tra il crochet ed il proteggi-crochet e di conseguenza rompersi. Si possono avere rotture filo oppure salti di punti

3.4.3 Distanza tra il crochet e l'ago

- la punta del crochet deve essere il più vicino possibile all'ago, però senza toccarlo
- eliminare la funzione del proteggi-crochet
- per correggere allentare le due viti di fissaggio del blocco del crochet (Fig. M/19; S/17) e spostare il blocco stesso. Contemporaneamente tramite l'eccentrico (Fig. L/19) spingere il blocco del crochet contro la sua guida nella fusione
- tenere conto di un giuoco di circa 0,5 mm nella trasmissione d'accoppiamento (Fig. 19). Rispettando questo giuoco il blocco del crochet può essere spostato lateralmente senza dover cambiare la posizione di presa cappio.
- cambiando lo spessore dell'ago tra i campi di spessore 80-110, 120-140 e 150-170 bisogna ricontrollare la distanza tra il crochet e l'ago.

3.4.4 Proteggi-crochet (Fig. S/21)

- il suo scopo è di impedire una collisione tra la punta del crochet e l'ago
- in posizione di presa cappio (Fase del crochet) la punta dell'ago deve toccare, però senza essere deviata, il proteggi-crochet
(Una deviazione può avvenire solo prima della presa del cappio, vale a dire prima dei 2 mm di risalita della barra ago)
- regolare conseguentemente il proteggi-crochet con la sua vite A/27 di regolazione
- controllo: pur spingendo l'ago contro il proteggi-crochet la punta del crochet non deve assolutamente toccare l'ago
- la corretta posizione del proteggi-crochet deve essere controllata ogni qualvolta si cambi l'altezza della barra ago, cambiando la fase (Posizione di presa cappio) del crochet e variando lo spessore dell'ago di più di 0,2 mm



3.4.5 Cambio dello spessore dell'ago

- le seguenti regolazioni devono essere controllate
 - a) Se lo spessore cambiato supera i 0,2 mm controllare il proteggi-crochet
 - b) Cambiando gli spessori tra i gruppi 80-110, 120-140 e 150-170 controllare anche la distanza tra la punta del crochet e l'ago

3.5 Apricestello

3.5.1 Informazioni generali

- il cestello deve essere aperto dal nasino dell'apricestello al momento del passaggio del filo, con un'apertura perfettamente regolata si può ridurre il livello della tensione superiore
- una regolazione inesatta può provocare cappioline sulla parte inferiore del materiale
- il filo durante il suo passaggio intorno al cestello non deve essere mollo, lo stesso vale per il passaggio tra il cestello e la placca ago. Per correggere spostare lateralmente il guidafile montato sulla piastra delle tensioni.

3.5.2 Quantità del movimento del nasino dell'apricestello (Fig. 22)

- deve essere sufficiente per permettere un'apertura del cestello tale che il filato utilizzato passi senza alcuna difficoltà
- per poter regolare, sulle macchine dotate di rasafilo bisogna smontare il blocco supporto controcoltello e con la chiave speciale in dotazione alla macchina regolare il cursore sulla seguente eccentricità

<u>Numero finale della sottoclasse</u>	<u>Eccentricità</u>
1, 2	ca. 2 mm
3	ca. 3 mm
4	ca. 4 mm

3.5.3 Quantità dell'apertura (Fig. 22)

- deve corrispondere a poco più della grossezza del filo utilizzato, correggere tramite il nasino dell'apricestello, (Fig. 1/22)
 - quantità dell'apertura troppo piccola: Non avviene l'apertura del cestello
 - quantità dell'apertura troppo grande: Rumorosità, il cestello viene sbattuto contro la parete del fermacestello ritorna indietro e pinza il filo

3.5.4 Momento dell'apertura del cestello

- Regolazione di base:
Il nasino dell'apricestello si deve trovare al culmine del suo movimento verso il cestello quando la punta del crochet, dopo aver preso il cappio, si trova a circa "Ore tre". Per correggere allentare le due viti e girare l'albero con il cacciavite (Fig. G, H/19)
- Regolazione finale:
Cucire, facendo girare il volantino a mano, osservare lo scarico del filo ed eventualmente correggere la regolazione



3.6 Piedino trasportatore e piedino pressore

3.6.1 Quantità del movimento di sollevamento del piedino trasportatore e del piedino pressore in macchine con il trasporto a piedini alternati

- la quantità del movimento deve essere la stessa per ambedue i piedini
- impostare una pressione media dei piedini, l'alzata massima dei piedini (Lettera F) e la lunghezza punto 0
- girare a mano il volantino e paragonare le alzate dei piedini
- per correggere
 1. Lasciare alzare leggermente dalla placca ago il piedino che si solleva maggiormente
 2. Allentare il blocco con la vite a brugola (Fig. R/14): Il piedino pressore, tramite la molla di pressione scende a contatto della placca ago
 3. Ripetere la regolazione fino a quando le alzate dei due piedini non sono le stesse
 4. Dopo la regolazione controllare che la leva di trasmissione del movimento dei piedini alternati lavori centrata rispetto alla superficie dell'eccentrico

3.6.2 Movimento d'avanzamento del piedino trasportatore con le macchine con il trasporto a piedini alternati

- è dato dalla regolazione del movimento d'avanzamento del trasporto inferiore (Il movimento viene preso dallo stesso eccentrico)

3.6.3 Sincronizzazione del movimento di sollevamento del piedino trasportatore con macchine con il trasporto a piedini alternati

- Condizioni necessarie per la regolazione:
 1. Alzata uguale del piedino pressore e piedino trasportatore
 2. Il movimento d'alzata del trasporto inferiore è giusto
- il piedino trasportatore deve raggiungere la placca ago contemporaneamente al trasporto inferiore che sta sollevandosi ed alla punta dell'ago che sta discendendo
- per controllare girare a mano il volantino dopo aver impostato la corsa d'alzata massima dei piedini ed il regolapunto a zero
- per correggere allentare le due viti che trattengono l'eccentrico di regolazione e le due brugole che fissano l'anello con la scala a lettere e girare corrispondentemente l'eccentrico stesso (Fig. 14). Spostare il blocco lateralmente, in maniera tale che il bottone per la regolazione della corsa d'alzata si possa incastrare nella feritoia. L'anello con la scala a lettere deve essere premuto lateralmente contro le molle a tazza in maniera che la corsa d'alzata dei piedini durante la marcia della macchina non si sregoli da sola. Nella versione "G": allentare le 2 viti e girare l'eccentrico (Fig. E/44)

3.6.4 Alzata del piedino (Passaggio del materiale)

Alzata tramite la leva d'arresto manuale

- l'alzata deve essere 7 mm
- per correggere
 1. Alzare il od i piedini tramite la leva d'arresto manuale (Fig. O/15)
 2. Portare i piedini alternati alla stessa altezza e porre uno spessore di 7,5 mm sotto i piedini (Fig. N/18)
(A causa dei vari giuochi delle leve l'alzata effettiva sarà di 7 mm)
 3. Allentare il blocco sulla leva d'arresto manuale (Fig. P/15)
 4. Premere il perno (Fig. S/18) in alto fino in battuta e girare il blocco sull'albero (Il piano del blocco e della leva d'arresto manuale devono essere paralleli)



Limitazione dell'alzata

- sollevando i piedini con la leva d'arresto manuale la distanza tra la vite di battuta montata sulla leva (Fig. E/14) e la parete della fusione deve essere di 2 mm.
(In caso di esecuzioni con una maggiore alzata tramite la ginocchiera questa distanza sarà maggiore)
- la regolazione avviene agendo sulla vite di battuta oppure spostando la leva sull'albero (Attenzione la leva aziona anche l'apertura della tensione superiore perciò non spostare lateralmente la leva)

Alzata tramite la ginocchiera

- la leva (Fig. G1/12), a piedini abbassati deve essere orizzontale ed avere una distanza di 1 mm rispetto alla fusione
- regolare la posizione della leva dopo aver allentato la vite di fissaggio

Alzata pneumatica

- il passaggio del materiale, a seconda dell'esecuzione, deve essere da 7 a 13 mm. Per correggere regolare con la vite di regolazione sulla leva (Fig. G1/12), dopo la regolazione controllare la regolazione di circa 2 mm tra la vite di battuta e la parete della fusione quando i piedini sono sollevati.
- quando i piedini non sono sollevati la vite di regolazione sulla leva deve appoggiare sul coperchio in plastica dell'asta del cilindro. Regolare di conseguenza il blocco sull'asta del cilindro (Con l'esecuzione con 13 mm d'alzata non esiste il blocco)

3.7 Apertura della tensione del filo superiore

- aprendo la tensione la piastra viene tirata verso il braccio
- la distanza tra la piastra e la fusione deve essere di 0,5 mm quando la tensione è aperta (Fig. a/28)
- tirare completamente indietro l'asta del magnete per l'apertura della tensione e regolare il tirante superiore (Fig. A/14)
- azionare la ginocchiera per aprire la tensione e regolare assialmente la leva (Fig. E/14), durante la regolazione non ruotare la leva rispetto all'albero

3.8 Molla recuperafilo

- regolazione della quantità del movimento della molla:
La molla deve aver terminato il movimento di recupero del filo quando la cruna dell'ago sta penetrando nel materiale
Per correggere allentare il bottone girevole e la vite e girare il perno (Fig. b/41)
- la regolazione della tensione della molla a seconda del materiale da cucire viene effettuata, dopo aver allentato il bottone girevole e la vite, girando il perno (Fig. a, b/42)



3.9 Frizione slittante di sicurezza (Fig. 12)

3.9.1 Informazioni generali

- deve funzionare in caso di blocco del crochet
- se il crochet è bloccato:
girare il volantino fino a quando un perno di 5 mm non si lascia infilare in ambedue i fori dei due componenti della frizione.
Girare avanti ed indietro il volantino fino a quando il crochet non si sblocca.
Levare il perno e riinnestare la frizione slittante

3.9.2 Regolazione del momento torcente

- il valore del momento torcente viene regolato in fabbrica con una chiave a momento torcente
come preregolazione avvitare le viti fino a quando la loro testa non è allo stesso livello del controdado (Fig. B/12)
- se, cucendo materiali molto pesanti, la frizione entra troppo spesso in azione chiudere leggermente di più le viti di regolazione

3.10 Lubrificazione

3.10.1 Informazioni generali

- durante il rodaggio gli snodi della meccanica per i movimenti dei piedini devono essere lubrificati intensivamente dai loro stoppini, dopo il rodaggio anche se gli stoppini sono rotti od usurati i pezzi non si usurano maggiormente
- nella testa i cinque stoppini d'alimentazione non devono toccare lo stoppino di recupero dell'olio
- il recipiente di compensazione serve ad evitare che l'olio, che durante il periodo di riposo della macchina, affluisce dalla testa al blocco del crochet non si accumuli nel blocco stesso, se ciò non fosse il livello dell'olio salirebbe talmente nel blocco che ripartendo con la macchina si avrebbe una grossa fuoriuscita d'olio dal blocco.
- la fine dello stoppino del tubo di recupero (Fig. 9/9) deve giacere in tutta la sua lunghezza nel pozzetto di recupero dell'olio. In questa maniera viene garantito un'ottimale recupero dell'olio
- l'olio uscente dal tubo d'afflusso in ottone (Fig. 3/9) deve cadere solo in parte nel foro. Piegare corrispondentemente il tubo
- se il recipiente compensatore durante la marcia della macchina non viene svuotato controllare il funzionamento della pompa di recupero e della valvola unidirezionale
- se la regolazione della lubrificazione del crochet è inesatta e quest'ultimo è troppo lubrificato, l'olio in eccedenza si accumula nel carter para olio
Per controllare inserire un pezzo di carta tra il blocco del crochet ed il serbatoio dell'olio e fare girare la macchina.
Se la regolazione è giusta si vedrà una leggera traccia d'olio all'altezza della pista del crochet, se si vede una traccia d'olio all'altezza della vite di regolazione per l'afflusso dell'olio al crochet con ogni probabilità il tubo di risalita dell'olio non è incollato bene, se si vede una traccia d'olio all'altezza delle viti di fissaggio del crochet con ogni probabilità il giunto ad anello sotto il coperchio è danneggiato



3.10.2 Funzionamento della lubrificazione della testa (Fig. 9)

- l'albero del crochet pompa, tramite le spirali sull'albero, l'olio verso l'alto fino al tubo d'ottone situato sul braccio della macchina e di conseguenza nella vaschetta (La valvola unidirezionale impedisce, a macchina ferma che l'olio già pompato rifluisca indietro nel serbatoio dell'olio (Fig. 6/9)
Una parte dell'olio giunto in alto lubrifica, tramite i cinque stoppini, gli snodi meccanici della testa e l'eccentrico di regolazione per la corsa d'alzata dei piedini pressori (Fig. 4/9)
Uno stoppino recupera l'olio in eccedenza nella testa portandolo nel blocco del crochet (Fig. 9.9), l'altra parte e vale a dire la maggior parte dell'olio ricade dalla vaschetta superiore verso il basso ed alimenta il blocco del crochet

3.10.3 Funzionamento della lubrificazione del crochet (Fig. 34)

- l'olio che scende dalla testa riempie il fondo del blocco del crochet fino al livello del tubo d'uscita dell'olio e da qui l'olio viene aspirato dalla pompa a vuoto d'aria indietro nel serbatoio dell'olio passando prima attraverso il recipiente di compensazione
- l'albero fisso con spirali che è situato all'interno dell'albero cavo del crochet porta l'olio fino alla camera del crochet e da qui, tramite un foro, l'olio raggiunge la camera inferiore, una parte dell'olio, tramite la forza centrifuga, viene portato attraverso un tubo (Fig. 14/34) fino a lubrificare la pista del crochet, la maggior parte dell'olio fluisce indietro nel fondo del blocco del crochet

3.10.4 Controllo visivo

- a macchina ferma il controllo del livello dell'olio può essere effettuato con la finestrella per il controllo dell'olio (Fig. L/9)
- a macchina in moto, si può controllare con la finestrella (Fig. K/9) se l'olio viene pompato nella testa della macchina da cucire (Movimento di bolle d'aria nell'olio)

3.10.5 Regolazione della lubrificazione del crochet

- con la vite di regolazione spingiamo il tubo di regolazione dell'afflusso dell'olio dalla posizione perpendicolare (Massimo afflusso olio) in una posizione obliqua (Minore afflusso olio) (Fig. 13, 14/34)
Il campo di regolazione dal massimo al minimo afflusso d'olio è compreso in un quarto di giro della vite di regolazione
 - come regolazione di base allentare la vite e riavvitarla fino a quando il tubo di regolazione viene mosso, (Per vedere levare il cestello e la protezione contro la sporcizia), da questo momento avvitarla ulteriormente di 1/8 di giro.
 - Azionare la macchina a intervalli come durante il lavoro effettivo e controllare con un pezzo di carta se l'olio proiettato dal crochet è sufficiente
 - correggere a seconda dei risultati della prova
girando in senso orario : Meno olio
girando in senso antiorario: Più olio
- Attenzione:** Avvitando troppo la vite si può danneggiare il tubo di regolazione.
- la lubrificazione viene regolata da parte della fabbrica in abbondanza per il rodaggio, dopo questo periodo controllare nuovamente la lubrificazione.

3.10.6 Cambio dell'olio

- eseguire un cambio dell'olio dopo circa 500 ore di lavoro (Poi è sufficiente mantenere il livello rifornendo il serbatoio)
- per il cambio aprire la vite di scarico e scaricare l'olio
- pulire il serbatoio ed il tubo di sfiato
- munire la vite di scarico di una nuova guarnizione
- riempire con nuovo olio



3.10.7 Riempimento del serbatoio

- riempire prima che sulla finestrella di controllo appaia la parola "Leer" ("Vuoto") (Fig. L/9)
 - riempire con olio "Spinesso 10" della ditta ESSO fino alla linea "Voll" ("Pieno") (Quest'olio può essere ordinato con il numero di pezzo 990 81 010 1)
- Possono essere utilizzati anche altri olii con le seguenti caratteristiche:

Viscosità	a 20°C	a 50°C
cST	24,0	8,5
cP	21,5	7,7
E	3,5	1,7

Punto d'inflamazione 150° C

4. Gruppo rasafilo

4.1 Ciclo di funzionamento

- premere, a fine cucitura, il pedale completamente indietro
- dopo il raggiungimento della prima posizione:
Il magnete rasafilo viene eccitato e porta il coltello tirafilo completamente indietro,
la macchina gira in velocità di taglio
il coltello rasafilo viene portato meccanicamente dalla camma contro il controcoltello, durante questo movimento il filo inferiore e superiore vengono agganciati ed il magnete per l'apertura della tensione del filo superiore viene eccitato.
- raggiungendo la seconda posizione:
I fili vengono tagliati ed il filo inferiore pinzato. Il motore si ferma, il magnete per l'apertura della tensione viene diseccitato

4.2 Posizione laterale del coltello tirafilo

- il più vicino possibile al naso del cestello però senza toccare,
la corsa del coltello tirafilo deve essere completamente libera ed a sicura distanza dai vari pezzi
- per correggere allentare le viti (Fig. Y/23)

4.3 Posizione in altezza del coltello tirafilo

- la parte inferiore del coltello tirafilo deve essere il più vicino possibile alla spolina però senza toccarla (Per assicurare l'agganciamento dei fili)
- per correggere allentare i due anelli di registro sull'albero del coltello tirafilo (Fig. X/26), dopo la regolazione il movimento del coltello tirafilo deve essere completamente libero ed il gioco in altezza dell'albero quasi zero.



4.4 Posizione della camma di comando (Fig. 25)

- determina il momento del movimento del coltello tirafilo
- quando la leva tendifilo è nel suo punto morto superiore il foro della camma deve essere allineato con l'asse dell'albero e l'asse del rollino palpatore
- per correggere allentare le tre viti (Fig. S/25)
- se la posizione della camma è errata è possibile che i fili non vengano presi dal coltello tirafilo oppure non vengano tagliati

4.5 Posizione del controcoltello rispetto al coltello tirafilo

- la distanza tra la lama del controcoltello e il bordo della guida del coperchio copri-crochet deve essere 26 mm (Fig. 23)
- quando il coltello tirafilo ha superato con la metà della sua superficie la controlama, quest'ultima deve incominciare a toccare il coltello tirafilo. La pressione di taglio aumenta mano a mano che il coltello tirafilo si sovrappone sulla controlama
(Se il coltello tirafilo non si può spingere sufficientemente a mano fino a sovrapporsi completamente sulla controlama, correggere la quantità della corsa svitando l'asta del magnete)
- per correggere spostare il supporto della controlama (Una controlama nuova deve essere montata completamente indietro sul suo supporto)

4.6 Campo azione del coltello tirafilo

- quando l'asta del magnete è completamente in fuori la schiena del coltello tirafilo deve essere sulla stessa linea della punta della controlama (La posizione in fuori del coltello tirafilo è data dal punto più profondo della camme)
- correggere avvitando o svitando l'asta del magnete (Fig. V/26)
- se la regolazione non è corretta il coltello tirafilo non ritorna sufficientemente indietro.

4.7 Rollino palpatore (Fig. D/26)

- durante la cucitura la camma non deve toccare il rollino palpatore
- quando la leva tendifilo è al suo punto morto superiore e con l'asta del magnete completamente in fuori, tra la camma ed il palpatore deve sussistere una distanza di 0,1 mm
- per regolare inserire uno spessimetro (oppure una strisciolina di carta) tra il palpatore e la camma.

4.8 Molla per il pinzaggio del filo inferiore (Fig. h/23)

- durante i primi punti assicura che il filo superiore agganci sicuramente il filo inferiore portandolo verso l'alto
- dopo aver allentato le viti posizionare la molla parallela e con una leggera pressione contro il coltello tirafilo
- per controllare tagliare manualmente il filo con il rasafilo e provare se è effettivamente pinzato
- per correggere variare la posizione della molla pinzafilo
- se la regolazione è errata si possono avere problemi all'inizio cucitura (Mancata formazione dei primi punti)



4.9 Prima posizione

- questa posizione corrisponde ad ago discendente, cruna dell'ago sullo stesso livello della lunetta ferma cestello e corrisponde anche al punto più profondo della camma di comando.

Attenzione: Nelle esecuzioni con alzata del piedino maggiorata, l'ago, sempre discendente, si deve trovare con la cruna dell'ago allo stesso livello della placca ago, in caso contrario, sollevando il piedino esso entra in collisione con la barra ago

- la regolazione viene eseguita tramite il sincronizzatore, dopo aver portato manualmente la macchina nella posizione descritta

Motore Quick 880 T: portare il magnete rosso in corrispondenza della freccia

Motore Quick 880 M: regolare la finestra del disco interno rispetto alla fotocellula

Motore Efka : l'apertura della finestra regolabile della coppia di dischi interna determina la prima posizione

- per controllare l'esattezza del posizionamento premere il pedale verso l'avanti e rilasciarlo.

Attenzione: l'interruttore di selezione per il posizionamento dell'ago deve essere in posizione "1-Nadel" ("Un ago")

A seconda delle differenze di posizionamento rilevate correggere variando la posizione dei rispettivi elementi posizionatori

4.10 Seconda posizione

- corrisponde alla leva tendifilo che ha superato leggermente il suo punto morto superiore (Camma al suo punto più alto)

- la regolazione viene effettuata tramite il sincronizzatore dopo aver portato la macchina manualmente nella posizione descritta

Motore Quick 880 T: portare il secondo magnete giallo in senso di marcia in corrispondenza della freccia

Motore Quick 880 M: regolare il nasino del disco esterno rispetto alla fotocellula

Motore Efka : regolare la finestrella del disco esterno

- per controllare l'esattezza del posizionamento premere leggermente il pedale verso l'avanti e poi completamente verso l'indietro

- a seconda delle differenze di posizionamento rilevate correggere cambiando la posizione dei rispettivi elementi posizionatori

4.11 Momento dell'apertura della tensione superiore

- l'apertura della tensione deve avvenire quando il coltello tirafilo comincia a muoversi per la seconda volta verso il controcoltello, in ogni caso quando il coltello tirafilo ha superato il nasino del cestello

- la regolazione viene effettuata tramite il sincronizzatore dopo aver portato la macchina manualmente nella posizione descritta

Motore Quick 880 T: portare il primo magnete giallo in senso di marcia in corrispondenza della freccia

Motore Quick 880 M: regolare il nasino del disco intermedio rispetto alla fotocellula

Motore Efka : regolare la chiusura regolabile della finestrella della coppia di dischi interni senza però cambiare l'apertura della finestra esistendo il pericolo di variare la prima posizione



5. Versione "G", apparecchiature supplementari, versione "AE"

5.1 Versione "G" con macchine a piedini alternati (467 FA-373 G)

5.1.1 Informazioni generali

- la versione "G" differenzia dall'esecuzione normale nei seguenti punti
 1. Disco di regolazione grande, situato sul coperchio superiore, per adattare rapidamente la corsa d'alzata dei piedini allo spessore del materiale da cucire (Fig. 43)
 2. Un sistema a leve sostituisce l'eccentrico di regolazione utilizzato nel sistema normale
- Caratteristiche della versione SR 13-1: A partire da una determinata posizione del disco di regolazione, corrispondente ad una determinata alzata dei piedini, viene azionato un'interruttore che riduce la velocità della macchina ad una velocità di cucitura regolabile chiamata "HP" (Vedi punto 5.3)
Nella versione "H 12" la riduzione della velocità avviene con 9 mm d'alzata

5.1.2 Posizione della leva

- la leva (Fig. A/44) deve essere regolata lateralmente rispetto all'intaglio nel coperchio
- regolare di conseguenza la leva

5.1.3 Regolazione del blocco di serraggio sull'albero

- con l'alzata minima del piedino e l'eccentrico al punto più alto le leve devono essere su una linea
- dopo aver allentato la vite girare il blocco di serraggio rispetto all'albero (Fig. B, C/44)
Eeguire la regolazione nella seguente maniera:
 1. Allentare leggermente la vite in maniera che il blocco si possa girare ma sia ancora "pastoso"
 2. Montare il coperchio e regolare il disco per l'alzata sulla corsa minima
 3. Girare il blocco di serraggio
 4. Levare il coperchio e serrare la vite

5.1.4 Battuta di sicurezza (Fig. D/44)

- serve ad impedire che azionando la macchina senza coperchio il sistema di leve che non è più bloccato si sposti dalla sua sede
- con la corsa massima e l'eccentricità al minimo la battuta di sicurezza deve avere una distanza di circa 1 mm rispetto al blocco di serraggio
- regolare di conseguenza la battuta

5.1.5 Posizione del perno (Fig. 29)

- per garantire una lubrificazione del sistema di leve il perno deve avere una determinata posizione
- allentare la vite e porre il perno nella posizione assiale raffigurata.



5.2 Posizionamento supplementare dell'ago "NP"

5.2.1 Informazioni generali

- nelle macchine senza "NP" e dotate di un'alzata maggiore dei piedini l'ago spunterebbe, dopo il taglio del filo ed il posizionamento, sotto i piedini sollevati impedendo l'introduzione di materiali estremamente spessi, con questo dispositivo l'ago dopo aver raggiunto la seconda posizione viene riportato indietro verso l'alto, (Un cilindro situato sotto la ruota dentata de inferiore della cingha riporta il volantino indietro)

5.2.2 Posizionamento "NP"

- quando la leva tendifilo si trova al suo punto morto superiore la distanza del perno d'aggancio rispetto al bordo della fusione è di circa 20 mm (Fig. A/32)
Regolare di conseguenza l'anello di serraggio sulla ruota dentata inferiore della cingha
- l'ago dopo il posizionamento "NP" si deve trovare nel suo punto morto superiore
Regolare di conseguenza la valvola di strozzamento

5.3 Variazione della corsa d'alzata dei piedini alternati "HP-13-2"

5.3.1 Informazioni generali

- il dispositivo "HP-13-2" a partire dal mese d'Ottobre 1983 viene utilizzato solo nelle versioni a braccio lungo
- la corsa d'alzata può essere variata durante la cucitura, tramite un'interruttore a ginocchiera, sino al suo valore massimo, ciò è necessario se si devono superare in cucitura spessori trasversali di notevole consistenza.
- se l'interruttore a ginocchiera non viene azionato rimane il valore d'alzata impostato normalmente
- durante la funzione "HP" la macchina gira a una velocità ridotta di 1800 giri/min preregolata in fabbrica

5.3.2 Corsa d'alzata minima

- regolabile con la vite di regolazione (Fig. A/30), l'asta del cilindro non deve raggiungere la sua posizione finale indietro.

5.3.3 Corsa d'alzata massima

- è data dalla limitazione meccanica quando l'asta del cilindro è completamente fuori

5.4 Variazione della corsa d'alzata dei piedini alternati "HP-13-3"

5.4.1 Informazioni generali

- il dispositivo HP 13-3 può essere utilizzato solo per la versione "G"
- la corsa d'alzata dei piedini alternati può essere aumentata, durante la cucitura, ad un valore regolato precedentemente
- azionando un'interruttore a ginocchiera
- se l'interruttore a ginocchiera non viene azionato il valore minore d'alzata precedentemente impostato rimane costante
- durante la funzione "HP" la macchina gira ad una velocità ridotta di 1800 giri/min preregolata in fabbrica.



5.4.2 Alzata massima dei piedini pressori

- regolare di conseguenza il disco di regolazione posteriore (Fig. A/46)

5.4.3 Alzata minima dei piedini pressori

- regolare di conseguenza il disco di regolazione anteriore

5.5 Travettatura automatica "RAP"

- per un'azionamento regolare e costante del regolapunto ad azionamento pneumatico è necessaria una pressione costante di 6 bar. Perciò viene consigliata l'utilizzazione di un gruppo riduttore
- la regolazione della quantità dei punti di travetta e di conseguenza della lunghezza dei tratti di travetta è descritta nei manuali dei motori utilizzati
- la velocità della macchina durante l'esecuzione della travetta viene regolata in fabbrica su 1200 n/min e può essere, a seconda delle diverse condizioni di lavoro della macchina, variata.
Attenzione: Variando la velocità di travettatura cambiano le lunghezze delle travette
- per evitare delle rotture dell'ago durante la travettatura automatica è necessario che il cambio della direzione del trasporto tramite l'azionamento del regolapunto avvenga quando l'ago è penetrato nel suo foro.
Regolare di conseguenza lo strozzatore d'aria che regola la velocità d'azionamento del regolapunto

5.6 Taglio del bordo con bordatore "AE"

5.6.1 Informazioni generali

- questo tipo di macchina "AE" viene utilizzato per eseguire cuciture d'unione con taglio del bordo e contemporanea bordatura a nastro
- quando la macchina sta lavorando entrambi le protezioni devono essere applicate

5.6.2 Posizione del bordatore

- posizionare il bordatore rispetto agli organi di cucitura
- girare la cravatta sull'albero d'avanzamento (Fig. A/44)

5.6.3 Quantità di movimento del bordatore

- il bordatore deve eseguire la stessa quantità di movimento del trasporto inferiore
- per correggere allentare le due viti e cambiare la lunghezza della leva (Fig. B/45)

5.6.4 Corsa d'alzata del coltello rifilatore

- regolarla a seconda dello spessore del materiale (Regolazione di fabbrica 8 mm)
- per correggere allentare le 3 viti e spostare la posizione dell'eccentrico, Fig. A/49
(La corsa massima è di 10 mm, in esecuzioni speciali 12 mm)
- cambiando la corsa d'alzata del coltello si cambia anche la sovrapposizione delle lame.

5.6.5 Posizione della leva

- nella posizione più bassa del coltello la leva deve essere orizzontale (Fig. A/50)
- girare il blocco di serraggio sull'albero per il movimento del coltello in maniera da ottenere la posizione desiderata (Fig. A/47)



5.6.6 Movimento del coltello:

- regolazione di base:
Quando l'avanzamento del trasporto inferiore è terminato, il coltello si deve trovare nel suo punto più basso
- regolazione finale:
regolare a seconda del materiale da tagliare
- per correggere allentare le due viti e girare l'eccentrico sull'albero (Fig. B/50)

5.6.7 Sovrapposizione delle lame

- nella posizione più bassa coltello deve essere di 0,5 mm
- per regolare spostare in altezza il coltello dopo aver allentato le sue viti di fissaggio (Fig. B/50)

5.6.8 Posizione verticale del coltello

- allentare la vite e ruotare il coltello (Fig. C/50)

5.6.9 Posizione angolare del coltello rispetto alla controlama e posizione del coltello rispetto al bordatore

- il coltello superiore con la lunghezza di punto massima, deve avere una distanza di sicurezza rispetto al bordatore ed angolarmente essere regolato in maniera che tagli
- Allentare le due viti del supporto coltello e spostare quest'ultimo (Fig. D/50)

5.6.10 Pressione del coltello

- deve essere regolato a seconda dello spessore e consistenza del materiale da tagliare
- per correggere girare la vite di regolazione (Fig. E/50)

6. Regolazione delle velocità del motore

6.1 Regolazione delle velocità del motore Quick NDK 880 con i pannelli di comandi AQ: 5.607, 5.807

6.1.1 Informazioni generali

- la regolazione delle velocità non è necessaria, se alla richiesta di un pannello comandi si aggiunge l'indicazione che il pannello è destinato ad una classe 467, in questo caso la regolazione delle velocità viene effettuata in fabbrica
- gli effetti di velocità mal regolate possono essere i seguenti:
La macchina continua a marciare senza posizionare
Il rasafilo non lavora correttamente
- utilizzando un contagiri meccanico le velocità devono essere rilevante direttamente sul sincronizzatore
- durante la regolazione seguire esattamente la sequenza di regolazione



6.1.2 Lavori di preparazione sulla macchina

- portare in alto il piedino
- portare l'interruttore di selezione sulla posizione "Nadel tief" (Ago basso)
- in caso di travettatura automatica escludere la travetta iniziale e finale (Posizione 0)
- levare le prese sul coperchio del pannello comandi
- levare il coperchio del pannello comandi (Togliere le 4 viti e staccare la spina interna)

6.1.3 Regolazione di base del primo gradino di velocità

- inserire l'interruttore principale
- pedale in avanti fino al primo gradino di velocità
- con il potenziometro P10 regolare velocità su 100 n/min
- rilasciare il pedale, la macchina posiziona nella prima posizione (Ago basso)

6.1.4 Regolazione della curva d'accelerazione delle velocità

- per regolare linearmente la curva (Ogni gradino ha la stessa ampiezza di velocità) portare il potenziometro CP3 nella sua posizione intermedia (Scanalatura verticale)

6.1.5 Regolazione della velocità massima

- premere il pedale completamente in avanti
- girare il potenziometro CP2 verso destra fino a quando non si sente che la velocità diminuisce
- girare il potenziometro CP2 verso sinistra fino a quando non si sente che la velocità non aumenta ulteriormente
- rilasciare il pedale

6.1.6 Regolazione della velocità d'ottimizzazione

- estrarre la mascherina sul sincronizzatore
- pedale velocemente tutto in avanti e rilasciarlo velocemente (In caso contrario la macchina gira in velocità di taglio)
- con il potenziometro CP26 regolare la velocità su 800 n/min
- spingere verso il basso la mascherina: La macchina posiziona in prima posizione (Ago basso) (Se la macchina continua a girare o posiziona dopo diversi giri, ricontrollare la regolazione del CP26)

6.1.7 Regolazione della velocità di taglio e di posizionamento

- estrarre la mascherina sul posizionario
- premere brevemente il pedale verso l'avanti e rilasciarlo
- con il potenziometro CP6 regolare la velocità su 150 n/min
- spingere verso il basso la mascherina: la macchina posiziona in prima posizione (Ago basso)
- estrarre la mascherina
- premere completamente il pedale verso l'indietro e rilasciarlo
- spingere verso il basso la mascherina: La macchina posiziona in seconda posizione (Ago alto)

6.1.8 Regolazione della velocità della travettatura iniziale con la travettatura automatica

- inserire la travettatura iniziale e finale (Semplice o doppia)
- estrarre la mascherina sul posizionario
- premere brevemente il pedale in avanti
- con il potenziometro CP8 (n_{Ar}) regolare la velocità di travettatura finale vedi 5.5
- spingere verso il basso la mascherina la macchina posiziona in prima posizione (Ago basso)



6.1.9 Regolazione della velocità della travettatura finale con la travettatura automatica

- estrarre la mascherina sul posizionario
- premere il pedale completamente verso l'indietro e rilasciarlo
- con il potenziometro CP9 (n_{ER}) regolare la velocità di travettatura finale vedi 5.5
- spingere verso il basso la mascherina: La macchina posiziona in seconda posizione (Ago alto)

6.1.10 Regolazione della velocità "HP" nel caso di macchine dotate di regolazione automatica della corsa di sollevamento dei piedini "HP"

- premere il pedale completamente in avanti
- premere l'inserzione del sistema "HP"
- con il potenziometro CP21 regolare la velocità su 1800 n/min
- rilasciare il pedale, la macchina posiziona in prima posizione (Ago basso)

6.1.11 Portare la macchina nella situazione iniziale

- spegnere la macchina
- riinserire le prese
- avvitare il coperchio
- portare il piedino in basso

6.2 Regolazione delle velocità del motore "Efka" con i pannelli comando 4 P 34 e 4 P 35

6.2.1 Informazioni generali

- le regolazioni sono da effettuarsi in caso di sostituzione del pannello comando "Efka"
- gli effetti di velocità mal regolate possono essere i seguenti:
La macchina continua a marciare senza posizionare
Il rasafilo non lavora correttamente
- utilizzando un contagiri meccanico le velocità devono essere rilevate direttamente sul sincronizzatore
- durante la regolazione seguire esattamente le sequenze di regolazione

6.2.2 Lavori di preparazione sull macchina

- portare in alto il piedino
- portare l'interruttore di selezione sulla posizione "Nadel tief" (Ago basso)
- in caso di travettatura automatica escludere la travetta iniziale e finale

6.2.3 Regolazione della velocità di taglio e di posizionamento

- inserire l'interruttore principale
- portare il pedale in avanti sul primo gradino di velocità
- con il potenziometro P1 regolare la velocità su 150 n/min
- rilasciare il pedale, la macchina posiziona in prima posizione (Ago basso)
- premere il pedale completamente indietro e rilasciarlo nuovamente, la macchina posiziona in seconda posizione (Ago alto)



6.2.4 Regolazione delle velocità di travettatura con il pannello comandi 4 P 35
Velocità di travettatura iniziale

- disinserire l'interruttore principale
- inserire la doppia travetta iniziale ed inserire la travetta finale
- inserire l'interruttore principale
- disinserire per un momento la travetta iniziale e riinserire subito dopo la travetta iniziale doppia
- premere brevemente il pedale verso l'avanti e rilasciarlo
- con il potenziometro P4 regolare la velocità su 1200 n/min
- disinserire la travetta iniziale, la macchina posiziona in prima posizione (Ago basso)

Velocità di travettatura finale

- premere il pedale completamente verso l'indietro e rilasciarlo
- con il potenziometro P5 regolare la velocità su 1200 n/min
- disinserire la travetta finale, la macchina posiziona in seconda posizione (Ago alto)

6.2.5 Regolazione della velocità "HP" nel caso di macchine dotate di regolazione automatica della corsa di sollevamento dei piedini "HP"

- premere il pedale completamente in avanti
- premere l'inserzione del sistema "HP"
- con il potenziometro r313 (Non raggiungibile dall'esterno, levare il coperchio del pannello) regolare la velocità HP su 1800 n/min
- rilasciare il pedale, la macchina posiziona in prima posizione

6.2.6 Programmazione dei punti di travetta (Fig. 48)

Con i gruppi d'interruttori b70, b71, b72, b73, i quali contengono ciascheduno 4 interruttori singoli, si può regolare il numero di punti dei seguenti componenti di travetta

- b70: AR₂
- b71: AR₁
- b72: ER₁
- b73: ER₂

Ogni interruttore quando è inserito ha un determinato valore di punti di travetta 1, 2, 4 oppure 8. Se è disinserito il valore è uguale a zero

Esempio: La componente di travetta AR₂ deve avere 7 punti

Interruttore	Inserito	Disinserito	Valore in numero di punti
1	x		1
2	x		2
3	x		4
4		x	0
			7

