

Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 506

1.	Parti componenti della fornitura	3
2.	Montaggio dell'unità automatica di cucitura	3
2.1	Trasporto dell'unità automatica di cucitura	3
2.2	Regolazione dell'altezza del piano di lavoro	3
2.3	Montaggio del supporto portaconi	4
2.4	Controllo della tensione della cinghia trapezoidale	4
3.	Collegamento elettrico	5
3.1	Collegamento del pannello di comando "Microcontrol"	5
3.2	Controllo della tensione nominale d'alimentazione	6
3.3	Regolazione dell'interruttore di protezione per il motore	6
3.4	Controllo del senso di rotazione del motore	7
3.5	Controllo del posizionamento dell'ago	8
4.	Collegamento pneumatico	9



1. Parti componenti della fornitura

- Sostegno con motore per la macchina per cucire e bancale 1100 x 736 mm
- Macchina per cucire con filarello integrato
- Pannello di comando "Microcontrol"
- Gruppo riduttore per la pressione
- Portaconi
- Interruttore a pedale
- Lampada per l'illuminazione del campo di cucitura
- Utensili e piccoli particolari negli accessori

2. Montaggio dell'unità automatica di cucitura



ATTENZIONE IMPORTANTE !

L'unità automatica di cucitura dev'essere montata solo da personale specializzato ed appositamente istruito allo scopo.

Prima d'iniziare il montaggio dell'unità di cucitura smontare tutte le sicurezze di trasporto!

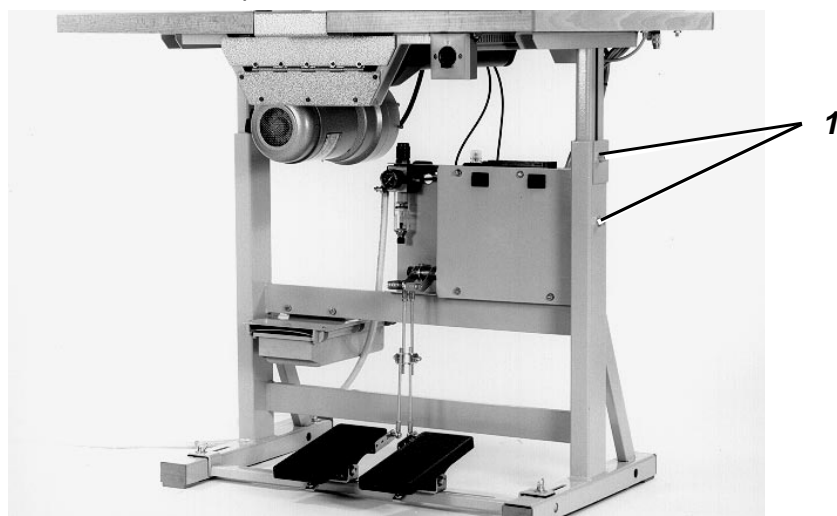
2.1 Trasporto dell'unità automatica di cucitura

Per effettuare il trasporto dell'unità di cucitura all'interno della fabbrica, sollevare l'unità e porla su un adeguato mezzo di trasporto (per esempio un carrello elevatore).

2.2 Regolazione dell'altezza del piano di lavoro

L'altezza del piano di lavoro (misurata tra il pavimento ed il bordo superiore del piano del bancale) può essere regolata tra 76 cm e 106 cm.

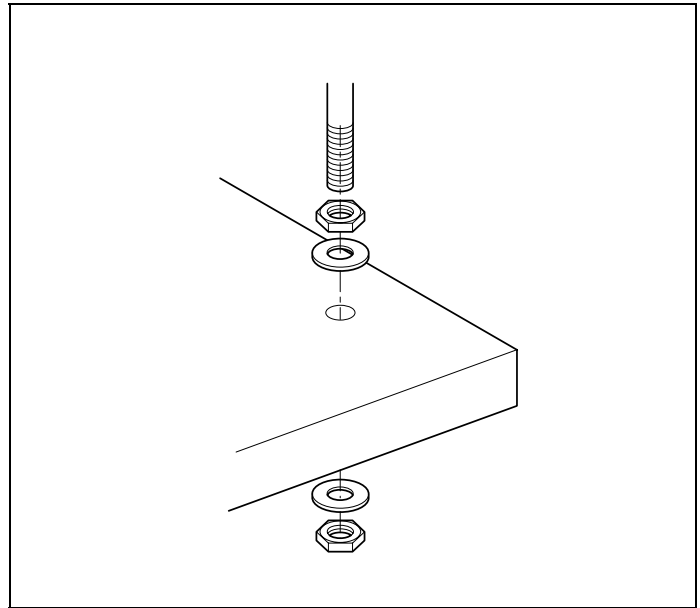
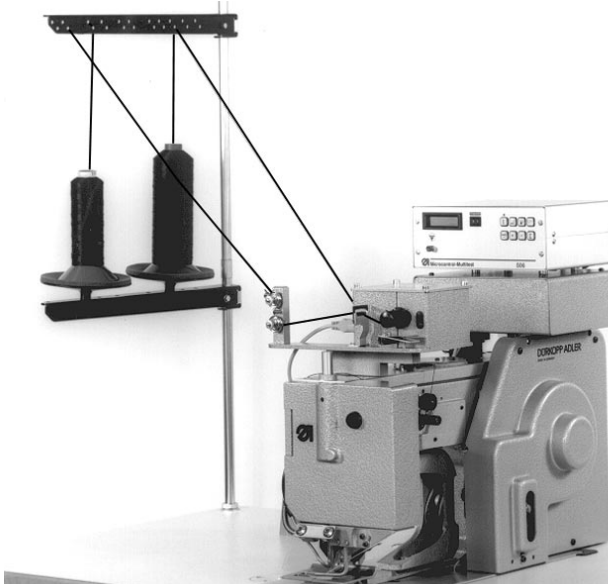
L'unità di cucitura è regolata di fabbrica su un'altezza del piano di lavoro pari a 82 cm.



- Allentare le viti di fissaggio 1 su entrambi i lati del sostegno.
- Regolare il piano del bancale in bolla e sull'altezza di lavoro desiderata.
Per impedire uno scivolamento ed incastramento laterale, estrarre oppure inserire il bancale in maniera uniforme su entrambi i lati.
- A regolazione ultimata bloccare saldamente le viti di fissaggio 1.



2.3 Montaggio del supporto portaconi



- Inserire il supporto portaconi nel corrispondente foro del bancale e fissarlo come visibile in figura con i rispettivi dadi e rondelle.

2.4 Controllo della tensione della cinghia trapezoidale

Dopo il trasporto dell'unità di cucitura si deve sempre controllare la tensione della cinghia trapezoidale che è già stata preventivamente regolata in fabbrica.

La cinghia trapezoidale dentata dev'essere ben tesa per garantire che l'unità automatica possa raggiungere dolcemente la sua posizione finale d'arresto.

Se la tensione è regolata in maniera esatta, la cinghia trapezoidale deve poter essere ancora premuta con le dita nella sua mezzeria per ca. 10 mm.



Correzione della tensione della cinghia trapezoidale:

- Allentare il dado 1.
- Oscillare il motore 2 della macchina per cucire fino ad ottenere la tensione desiderata della cinghia trapezoidale.
- Bloccare saldamente il dado 1.



3. Collegamento elettrico



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico dell'unità di cucitura devono essere effettuati da elettricisti specializzati ed appositamente addestrati allo scopo.

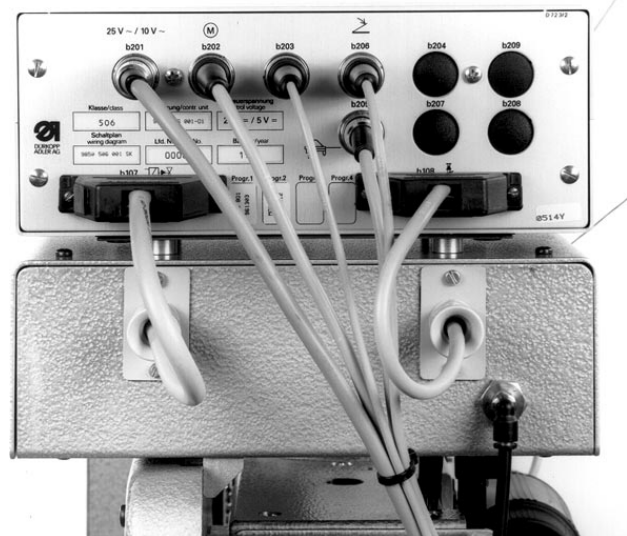
Prima d'iniziare ogni lavoro sull'equipaggiamento elettrico si deve estrarre la spina dalla rete d'alimentazione dell'unità di cucitura.

3.1 Collegamento del pannello di comando "Microcontrol"

Il pannello di comando "Microcontrol" è corredato con la piastra d'arresto 1 che permette un montaggio ed uno smontaggio rapido del pannello di comando.



1



– Montare il pannello di comando "Microcontrol" sulla piastra d'arresto 1 ed incastrarlo spingendolo verso l'indietro.

– Eseguire il collegamento dei cavi di connessione.

ATTENZIONE IMPORTANTE !

Inserire con cautela le spine nella parete posteriore del pannello di comando.

Controllare la corrispondenza dei riferimenti riportati sui cavi e sulla parete posteriore del pannello di comando, inoltre controllare la corrispondenza tra spine e prese nel loro numero e distribuzione dei poli ed i loro contatti di presa.

– Bloccare le viti di fissaggio delle spine.



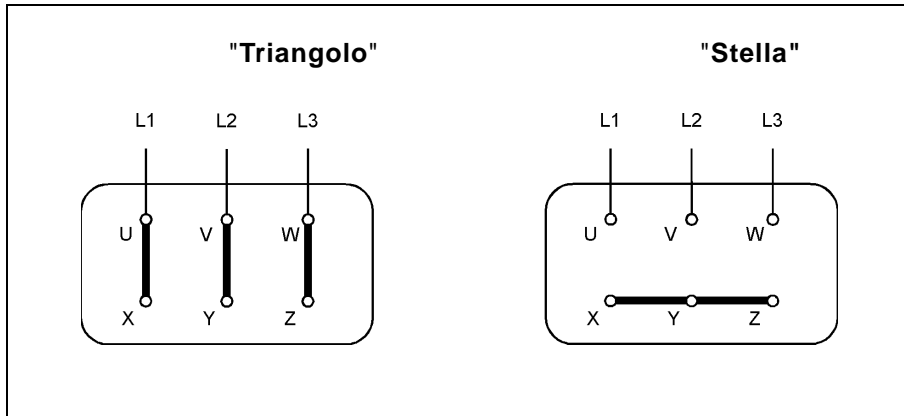
3.2 Controllo della tensione nominale d'alimentazione

Il valore della tensione nominale d'alimentazione della rete deve corrispondere assolutamente al valore nominale di tensione riportato sul motore della macchina per cucire !

Se la macchina dev'essere adattata ad un'altra tensione d'alimentazione della rete si deve montare il pacchetto tensione corrispondente alla tensione d'alimentazione utilizzata.

Il pacchetto tensione è composto dai seguenti particolari:
Puleggia di trasmissione, cinghia trapezoidale, inserto per l'interruttore di protezione del motore

Tensione nominale d'alimentazione:	Nr. d'ordine:
3 ~ 380 - 415 V + N, 50 Hz	9880 506001
3 ~ 220 - 240 V, 50 Hz	9880 506002
3 ~ 220 - 240 V, 60 Hz	9880 506003



Se si effettua un adattamento su un'altra tensione d'alimentazione il collegamento di cablaggio dev'essere cambiato. Il collegamento è visibile nello schema di collegamento della macchina.

A seconda della tensione d'alimentazione utilizzata, i ponti nella morsettiera del motore devono essere collegati a "Stella" oppure a "Triangolo".

3.3 Regolazione dell'interruttore di protezione del motore

L'interruttore di protezione del motore 1 dev'essere regolato a seconda della tensione d'alimentazione sui seguenti valori:

220 - 240 V:	2,5 - 4 A
380 - 415 V:	4 - 6,3 A





3.4 Controllo del senso di rotazione del motore



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Prima d'effettuare il collaudo dell'unità di cucitura è assolutamente indispensabile effettuare il controllo del senso di rotazione del motore.

L'accensione e la messa in moto della macchina con un senso di rotazione errato del motore può causare dei danneggiamenti dell'unità automatica di cucitura.

Il senso di marcia della ventola del motore della macchina per cucire deve corrispondere al senso di marcia indicato nella figura (senso orario).

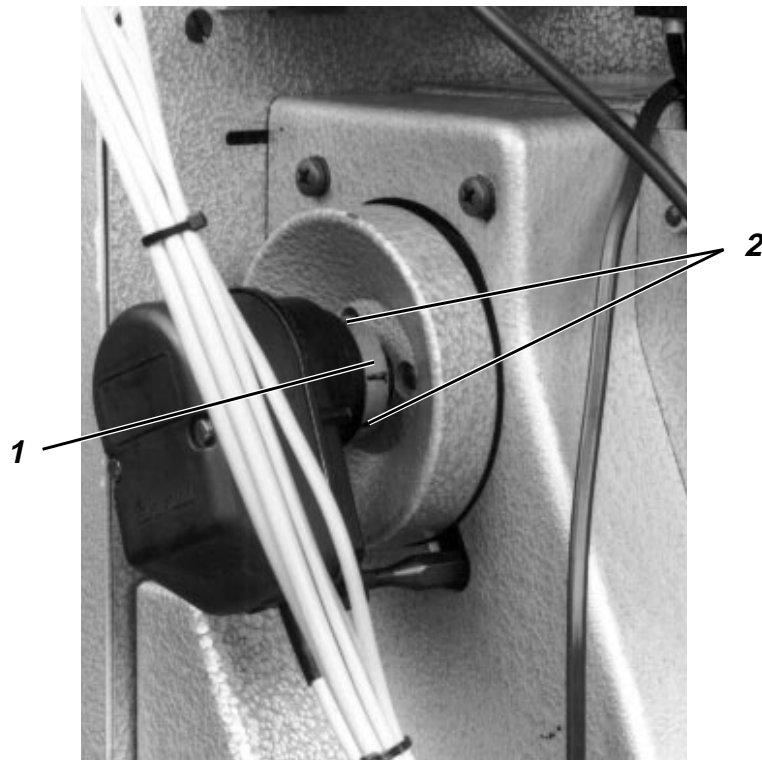


- Inserire la spina nella presa d'alimentazione di rete.
- Inserendo brevemente l'interruttore principale controllare il senso di marcia della ventola del motore.
- Se il senso di rotazione non è esatto, si deve controllare se la tensione d'alimentazione genera un campo rotante destro. Se ciò è il caso devono essere intercambiate tra di loro 2 fasi nella spina di collegamento della macchina alla rete d'alimentazione.



3.5 Controllo del posizionamento dell'ago

Prima d'effettuare il collaudo controllare le posizioni di posizionamento dell'ago previamente regolate in fabbrica.



Dopo l'inserimento dell'interruttore principale l'unità di cucitura deve posizionare nella 2. posizione dell'ago (leva tendifilo al suo punto morto superiore).

Controllo del posizionamento

- Disinserire l'interruttore principale.
- Girando manualmente il volantino portare la leva tendifilo in una posizione intermedia.
- Inserire l'interruttore principale.
L'unità di cucitura posiziona nella 2. posizione dell'ago (leva tendifilo al suo punto morto superiore).
- Controllare la posizione della leva tendifilo.
Se fosse necessario correggere il posizionamento.

Correzione del posizionamento

- Allentare le viti di fissaggio 2 sull'anello 1 del sincronizzatore di posizionamento.
- Mantenere bloccato manualmente nella sua posizione l'anello 1 del sincronizzatore di posizionamento.
- Girando manualmente il volantino portare la leva tendifilo nel suo punto morto superiore.
- Bloccare saldamente le viti di fissaggio 2.
- Controllare nuovamente il posizionamento.

Per il controllo della 1. e della 3. posizione dell'ago consultare le istruzioni riportate nel manuale d'istruzione per il servizio.



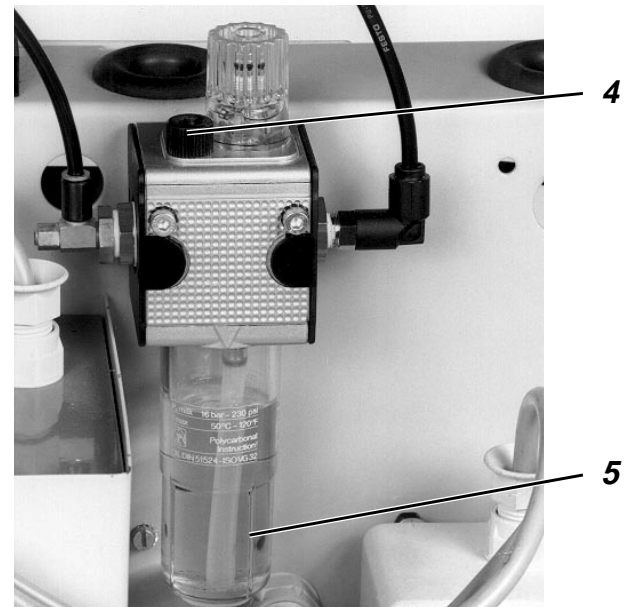
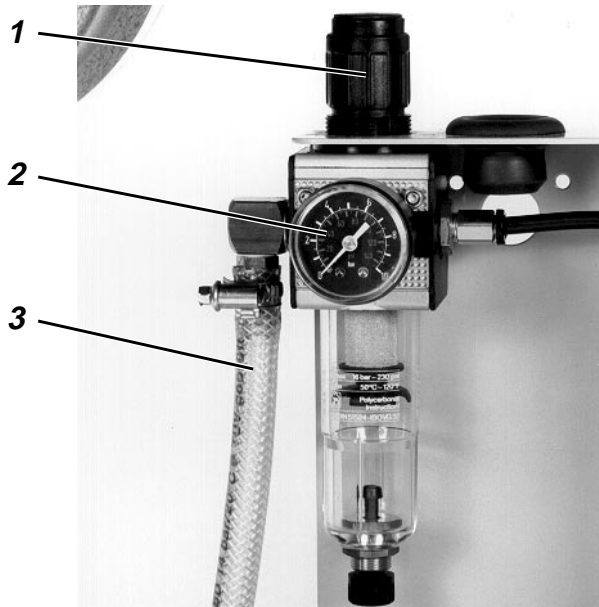
4. Collegamento pneumatico

Per garantire un buon funzionamento del sollevamento delle pinze per il materiale, dell'apertura della tensione del filo, del raffreddamento dell'ago ecc., l'unità automatica dev'essere alimentata con aria compressa leggermente lubrificata e priva di residui d'acqua.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Per garantire un funzionamento ottimale delle funzioni comandate pneumaticamente, la pressione di rete dev'essere tale da garantire che anche nel momento di maggior consumo d'aria, la pressione d'esercizio dell'unità di cucitura non scenda mai sotto il livello minimo della pressione di lavoro di **5 bar**.



Collegamento del gruppo riduttore per la regolazione della pressione

- Collegare il tubo di collegamento 3 per il gruppo riduttore alla rete dell'aria compressa utilizzando l'accoppiamento di raccordo a corredo della macchina.

Rifornimento del serbatoio d'olio del nebulizzatore

Per il rifornimento del serbatoio d'olio del nebulizzatore utilizzare esclusivamente l'olio lubrificante **ESSO SP-NK 10**.

L'olio SP-NK 10 può essere acquistato presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG**.

- Chiudere completamente l'afflusso dell'aria compressa rotando in senso antiorario la manopola 1 e scaricare la pressione restante nell'unità utilizzando per esempio la pistola ad aria compressa.
- Svitare completamente la vite 4 per il bocchettone di rifornimento.
- Rifornire il serbatoio 5 fino alla linea di riferimento con olio lubrificante **ESSO SP-NK 10**.
- Dopo il rifornimento dell'olio avvitare nuovamente la vite 4 e sollevando e rotando contemporaneamente in senso orario la manopola 1 ripristinare la pressione d'esercizio.

Regolazione della pressione d'esercizio

- La pressione d'esercizio deve corrispondere a **6 bar**. La pressione d'esercizio può essere letta sul manometro 2.
- Per effettuare la regolazione sollevare e rotare contemporaneamente la manopola 1.

Rotando in senso orario = Aumento della pressione
Rotando in senso antiorario = Diminuzione della pressione