

52Xi**Macchina da cucire industriale**

Istruzioni per l'uso

Casella postale 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld
Telefono +49 (0) 521 / 9 25-00 • Telefax +49 (0) 521 / 9 25 24 35 • www.duerkopp-adler.com

Edizione / Edition:
03/2016

Indice delle modifiche
Rev. index: **10.0**

Printed in Czech Republic

N. di rif./Part.-No.:
S735 000806

All rights reserved.

Property of Dürkopp Adler AG and copyrighted. Reproduction or publication of the content in any manner, even in extracts, without prior written permission of Dürkopp Adler AG, is prohibited.

Tutti i diritti riservati.

Proprietà della Dürkopp Adler AG con riserva del diritto d'autore. È vietato qualsiasi utilizzo (copia o riproduzione), anche solo parziale, del contenuto senza previa autorizzazione scritta della Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG - 2016

Prefazione

Le presenti istruzioni per l'uso hanno lo scopo di rendere più facile conoscere la macchina e utilizzarla nelle sue possibili applicazioni.

Le istruzioni per l'uso contengono informazioni importanti sul funzionamento sicuro, corretto ed economico della macchina. Rispettarle aiuta a evitare pericoli, ridurre i costi di riparazione e i tempi di fermo e aumentare l'affidabilità e la durata della macchina.

Le istruzioni per l'uso sono a completamento delle avvertenze sulla base delle normative nazionali vigenti sulla prevenzione degli incidenti e la protezione dell'ambiente.

Le istruzioni per l'uso devono essere sempre disponibili nel luogo di impiego della macchina/dell'impianto.

Le istruzioni per l'uso devono essere lette e utilizzate da ogni persona incaricata di lavorare sulla macchina/sull'impianto. Ciò include:

- utilizzo, incluso attrezzamento, risoluzione dei problemi nel flusso di lavoro, rimozione degli scarti di produzione, cura,
- manutenzione (ispezione, riparazione) e/o
- trasporto

L'operatore deve assicurarsi che solo le persone autorizzate lavorino sulla macchina.

L'operatore è obbligato a ispezionare la macchina almeno una volta per turno per verificare la presenza di danni e difetti visibili esternamente e segnalare immediatamente eventuali modifiche (incluso il comportamento in esercizio) che alterano la sicurezza.

La società utilizzatrice deve assicurarsi che la macchina funzioni sempre in condizioni perfette.

In linea di principio non deve essere smantellato o messo fuori servizio nessun dispositivo di sicurezza.

Se è necessario smontare i dispositivi di sicurezza durante l'attrezzamento, la riparazione o la manutenzione, al completamento dei lavori di manutenzione o riparazione devono essere riassemblati immediatamente i dispositivi di sicurezza.

Le modifiche non autorizzate alla macchina escludono la responsabilità del produttore per eventuali danni che ne conseguono.

Rispettare tutte le avvertenze di sicurezza e di pericolo sulla macchina/sull'impianto! Le aree con le strisce giallo/nere sono segnalazioni di zone di pericolo permanente, ad es. con pericolo di schiacciamento, taglio o urto.

Oltre alle indicazioni contenute in queste istruzioni per l'uso, osservare le norme di sicurezza e antinfortunistiche generalmente applicabili.

Avvertenze generali di sicurezza

La mancata osservanza delle seguenti avvertenze di sicurezza può causare lesioni personali o danni alla macchina.

1. La macchina può essere messa in funzione solo dopo la presa d'atto delle relative istruzioni per l'uso e solo da parte di operatori opportunamente istruiti.
2. Prima della messa in funzione, leggere anche le avvertenze di sicurezza e le istruzioni per l'uso del produttore del motore.
3. La macchina può essere utilizzata solo per gli scopi previsti e non senza i relativi dispositivi di protezione; devono inoltre essere osservate tutte le norme di sicurezza pertinenti.
4. Durante la sostituzione degli strumenti di cucitura (ad es. l'ago, il piedino di cucitura, la placca ago, lo scorrevole e la bobina), durante l'introduzione del filo, quando si esce dal luogo di lavoro e quando si eseguono i lavori di manutenzione, scollegare la macchina dalla rete elettrica tramite l'interruttore di alimentazione principale o estraendo la spina.
5. I lavori di manutenzione quotidiani possono essere eseguiti solo da persone adeguatamente addestrate.
6. I lavori di riparazione e i lavori di manutenzione speciali devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato o da persone adeguatamente addestrate.
7. Per i lavori di manutenzione e riparazione sulle attrezzature pneumatiche, la macchina deve essere scollegata dalla rete di alimentazione pneumatica (max 7 - 10 bar).
Prima di scollegarla, eseguire la depressurizzare dell'unità di manutenzione.
Eccezioni sono consentite solo per lavori di regolazione e test di funzionamento da parte di personale specializzato e adeguatamente addestrato.
8. I lavori sull'equipaggiamento elettrico devono essere effettuati solo da personale specializzato e qualificato.
9. Non è consentito eseguire lavori su componenti e dispositivi sotto tensione.
Le eccezioni regolano le norme DIN VDE 0105.
10. Le trasformazioni o le modifiche alla macchina possono essere eseguite solo nel rispetto di tutte le norme di sicurezza pertinenti.
11. Per le riparazioni, è necessario utilizzare i pezzi di ricambio da noi approvati.
12. La messa in funzione della parte superiore è vietata finché non è stato determinato che l'intera unità di cucitura è conforme alle disposizioni delle direttive CE.
13. Il cavo di collegamento deve essere dotato di una spina di rete approvata per il relativo paese. Ciò richiede personale specializzato e qualificato (vedi anche il punto 8).



Questi segni sono preceduti da avvertenze di sicurezza che devono assolutamente essere seguite.

Pericolo di lesioni!

Osservare inoltre le avvertenze generali di sicurezza.



Prefazione e norme di sicurezza

Parte 1 - Istruzioni per l'uso - 52Xi - Istruzioni per l'uso originali

(edizione 03/2016)

1.	Descrizione della macchina	5
2.	Uso della macchina	5
3.	Sottoclassi	6
4.	Attrezzatura per cucire	7
5.	Equipaggiamenti supplementari	9
6.	Parametri tecnici	11
7.	Utilizzo	12
7.1	Introduzione del filo dell'ago	12
7.2	Avvolgimento del filo del crochet	13
7.3	Inserimento della bobina e introduzione del filo del crochet.....	14
7.4	Regolazione della tensione del filo	15
7.4.1	Regolazione della tensione del filo dell'ago.....	15
7.4.2	Regolazione della tensione del filo del crochet	16
7.5	Sostituzione dell'ago	17
7.5.1	Macchina 523i, 524i, 525i - sistema di aghi 134.....	17
7.5.2	Macchina 527i - sistema di aghi 134; 134-35.....	17
7.6	Sollevamento del piedino.....	18
7.7	Impostazione della pressione del piedino.....	19
7.8	Regolare la lunghezza punto	19
7.9	Cucitura all'indietro (trasporto all'indietro; blocco della cucitura).....	20
7.10	Regolazione della larghezza e della posizione del punto a zig zag	21
7.11	Comando della macchina con motore di posizionamento e comando automatico tramite elettromagnete	22
7.11.1	Con il pedale	22
7.11.2	Con pannello di comando	23
8.	Motore di posizionamento	24
8.1	Efka DC1550/DA321G.....	24
8.2	DAC eco/classic.....	24
9.	Cucitura con la macchina con motore di posizionamento	25
9.1	Funzioni automatiche della macchina	25
9.2	Esempio - utilizzo della macchina durante la cucitura.....	26
10.	Manutenzione	27
10.1	Pulizia e test.....	27
10.2	Lubrificazione.....	28

Per i vostri appunti:

1. Descrizione della macchina

- Macchina a base piana ad ago singolo.
- Cucitura a impuntura doppia a zig zag.
- Ha trasporto inferiore a due piste.
- La macchina è dotata di un crochet orizzontale.
- Lubrificazione a stoppino.
- Nel braccio della macchina si trova un avvolgi spola automatico.
- Secondo la sottoclasse selezionata, la macchina dispone di un controllo manuale o automatico tramite elettromagnete, incluso il taglio del filo.

2. Uso della macchina

Sottoclasse 523i

Cucitura di pizzi, nastri e cucitura per la biancheria e l'abbigliamento femminile. Il materiale da cucire non deve essere più spesso di 4 mm quando viene compresso dal piedino abbassato.

Sottoclasse 524i

Cucitura dei sottocolli in giacche. Cucitura dei sopracollini sui sottocolli. Cucitura del supporto di rivestimento nella parte superiore dei pantaloni. Cucitura dei bordi e operazioni simili nella manifattura di soprabiti per la cucitura di lana, cotone, materiali sintetici e misti. Il materiale da cucire non deve essere più spesso di 4 mm quando viene compresso dal piedino abbassato.

Sottoclasse 525i

Cucitura ornamentale (cucitura su profili) nella manifattura di indumenti esterni e abbigliamento femminile realizzati con materiali elastici. Cucitura ornamentale di calzature in tessuto. Il materiale da cucire non deve essere più spesso di 4 mm quando viene compresso dal piedino abbassato.

Sottoclasse 527i

Cucitura nella produzione di scarpe: cucitura di parti posteriori e rivestimenti, cucitura di linguette, cucitura di pantofole, cucitura ornamentale. Collegamento di materiali in cuoio e tessuto nell'abbigliamento. La pelle cucita non deve essere più spessa di 4 mm; il tessuto cucito non deve essere più spesso di 8 mm quando viene compresso dal piedino abbassato.

Può essere cucito solo materiale asciutto che non contenga oggetti duri, poiché la macchina non è dotata di protezione per gli occhi. Questa macchina può essere installata e impiegata solo in locali asciutti e puliti. Se la macchina viene utilizzata in ambienti che non sono asciutti né puliti, possono essere necessarie ulteriori misure da concordare (vedi EN 60204-31:1999).

Come produttori di macchine da cucire industriali, partiamo dal presupposto che sui nostri prodotti lavorerà almeno personale addetto istruito, così che si possa presumere che tutte le condizioni usuali e i loro eventuali pericoli siano noti.

3. Sottoclassi

Classe e sottoclasse	Numero di aghi	Crochet		Sollevamento del piedino		Taglio del filo		Cucitura all'indietro (blocco della cucitura)	
	1 ago	più piccolo (standard)	più grande	con leva a ginocchiera	con elettromagnete	senza taglio del filo	con taglio del filo	con leva manuale	con elettromagnete
523i 411001	X	X		X		X		X	
523i 447001	X	X			X		X		X
524i 811001	X		X	X		X		X	
524i 847001	X		X		X		X		X
525i 811001	X		X	X		X		X	
525i 847001	X		X		X		X		X
527i 811001	X		X	X		X		X	
527i 847001	X		X		X		X		X

4. Attrezzatura per cucire

N. E E-No. N. fig. Fig.No.	Per sottoclasse / For Subclass Utilizzo / Use	N. materiale / Material No.	Placca ago Throat plate				Griffa di trasporto Feed dog ④				Piedino Foot ②			Arresto bordi / Guide ⑤	Morse per aghi / Needle holder ⑥	Sistema/spessore di aghi / Needle system / - size ①
			③ Dimensione del foro/Stitch hole size mm	Placca ago/Throat plate	Scorrevole, sinistro/Slide, left	Scorrevole, destro/Slide, right	Distanza dei denti/Tooth pitch mm	Seghettato/Serrated mm	Seghettato obliquo/Serrated, oblique mm	Dentatura incrociata/Cross toothed mm	Serrato su entrambi i lati/Roof-shaped mm	Piedino articolato di compensazione/Compensating hinged	Piedino articolato con fessura filo frontale/ Hinged with front thread slit			
523 E 069	523i 411001; 523i 447001 Attrezzatura per cucire, griffa di trasporto a 3 file, spessore dell'ago Nm 80-110, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 6 mm, per materiale da cucire leggero e di media pesantezza.	S791 124069 35	7,8 x 1,5	S080 811636				1,0	S080 651330				S980 031649			134/100
523 E 070	523i 411001; 523i 447001 Attrezzatura per cucire, griffa di trasporto a 4 file, spessore dell'ago Nm 80-110, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 6 mm, per materiale da cucire leggero e di media pesantezza.	S791 124070 35	7,8 x 1,5	S080 811701				1,5	S080 651473			S980 031586				134/100
525 E 003	525i 811001; 525i 847001 Dispositivo di cucitura per la cucitura con due aghi, distanza degli aghi 3 mm, 4 mm e 5 mm, spessore dell'ago Nm 80-110, lunghezza punto max 5 mm, per materiale da cucire leggero e di media pesantezza.	S791 630003												vedi fig.	134/100	
525 E 032	524i 811001; 524i 847001 525i 811001; 525i 847001 Attrezzatura per cucire, griffa di trasporto a 4 file, spessore dell'ago Nm 80-110, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 10 mm, per materiale da cucire leggero e di media pesantezza.	S791 124032 35	11,6 x 1,2	S080 811641				1,0	S080 651504				S980 031603			134/80
525 E 033	524i 811001; 524i 847001 525i 811001; 525i 847001 Attrezzatura per cucire, griffa di trasporto a 3 file, spessore dell'ago Nm 80-110, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 10 mm, per materiale da cucire leggero e di media pesantezza.	S791 124033 35	11,8 x 1,5	S080 811637				1,8		S080 651336			S980 031603			134/110
525 E 075	524i 811001; 524i 847001 525i 811001; 525i 847001 Attrezzatura per cucire, griffa di trasporto a 4 file, spessore dell'ago Nm 80-110, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 10 mm, per materiale da cucire di media pesantezza.	S791 224075 35	11,6 x 1,5	S080 811699				1,5	S080 651472				S980 031603			134/110
525 E 076	524i 811001; 524i 847001; 525i 811001; 525i 847001; 527i 811001; 527i 847001 Attrezzatura per cucire, griffa di trasporto a 4 file, spessore dell'ago Nm 80-110, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 10 mm, per materiale da cucire di media pesantezza.	S791 224076 35	11,6 x 1,5	S080 811699				1,0	S080 651504			S980 031652				134/110

Nota: le attrezzature per cucire sono riprodotte nel catalogo dei pezzi di ricambio.

N. E E-No. N. fig. Fig.No.	Per sottoclasse / For Subclass Utilizzo / Use	N. materiale /Material No.	Placca ago Throat plate		Griffa di trasporto Feed dog ④				Piedino Foot ②								
			③ Dimensione del foro/Stitch hole size mm	Placca ago/Throat plate	Scorrevole, sinistro/Slide, left	Scorrevole, destro/Slide, right	Distanza dei denti/Tooth pitch mm	Seghettato/Serrated mm	Seghettato obliquo/Serrated, oblique mm	Dentatura incrociata/Cross toothed mm	Serrato su entrambi i lati/Roof-shaped mm	Piedino articolato di compensazione/Compensating hinged	Piedino articolato con fessura filo frontale/Hinged with front thread slit	Piedino articolato con fessura filo laterale/Hinged with side thread slit	Piedino del rullo/Roller presser	⑤ Arresto bordi/Guide	⑥ Morsetto per aghi/ Needle holder
527 E 023	525i 811001; 525i 847001 527i 811001; 527i 847001 Attrezzatura per la cucitura di parti con cuciture di testa, griffa di trasporto a 3 file, spessore dell'ago Nm 110-130, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 10 mm, per materiale da cucire di media pesantezza.	S791 400023	11,8 x 1,7	S980 022282			1,8	S080 651428			S980 031604						134/110
527 E 028	525i 811001; 525i 847001 527i 811001; 527i 847001 Attrezzatura per la cucitura di parti con cuciture di testa, griffa di trasporto a 3 file, spessore dell'ago Nm 110-130, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 10 mm, per materiale da cucire di media pesantezza.	S791 400028	11,8 x 1,7	S980 052103			1,8	S080 651428			S980 031604						134/110
527 E 048	525i 811001; 525i 847001 527i 811001; 527i 847001 Attrezzatura per la cucitura di bordature a due aghi con o senza inserto per corda, griffa di trasporto a 3 file, spessore dell'ago Nm 120-160, lunghezza punto max 5 mm, distanza degli aghi 7 mm, per materiale da cucire di media pesantezza e pesante.	S791 430048 35	9 x 2,5	S980 022840			1,8	S080 651499			S980 022839			S080 394203			134/130
527 E 060	525i 811001; 525i 847001 527i 811001; 527i 847001 Attrezzatura per la cucitura di bordature a due aghi con o senza inserto per corda, griffa di trasporto a 3 file, spessore dell'ago Nm 110-130, lunghezza punto max 5 mm, distanza degli aghi 4 mm, per materiale da cucire di media pesantezza.	S791 430060 35	6 x 2,1	S980 022867			1,8	S080 651509			S980 022839			S080 394158			134/110
527 E 061	525i 811001; 525i 847001 527i 811001; 527i 847001 Attrezzatura per la cucitura di bordature a due aghi con o senza inserto per corda, griffa di trasporto a 3 file, spessore dell'ago Nm 110-130, lunghezza punto max 5 mm, distanza degli aghi 5 mm, per materiale da cucire di media pesantezza.	S791 430061 35	7 x 2,3	S980 022868			1,8	S080 651510			S980 022839			S080 394159			134/110
527 E 461	527i 811001; 527i 847001 Attrezzatura per cucire, griffa di trasporto a 3 file, spessore dell'ago Nm 100-130, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 10 mm, per materiale da cucire leggero.	S791 124061 35	11,8 x 1,8	S080 811634			1,8	S080 651428			S980 031603						134/110
528 E 027	527i 811001; 527i 847001 Attrezzatura per cucire, griffa di trasporto a 3 file, spessore dell'ago Nm 110-130, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 10 mm, per materiale da cucire di media pesantezza.	S791 124027 35	11,8 x 1,8	S080 811557			1,8	S080 651336			S980 031602						134-35/120

Nota: le attrezzature per cucire sono riprodotte nel catalogo dei pezzi di ricambio.

N. E E-No.	N. fig. Fig.No.	Per sottoclasse / For Subclass Utilizzo / Use	N. materiale /Material No.	Placca ago Throat plate				Griffa di trasporto Feed dog				Piedino Foot										
				③	③	③	③	④	④	④	④	②	②	②	②							
528 E 028		525i 811001; 525i 847001 527i 811001; 527i 847001 Attrezzatura per cucire, griffa di trasporto a 3 file, spessore dell'ago Nm 120-160, lunghezza punto max 5 mm, larghezza punto max 10 mm, per materiale da cucire pesante.	S791 124028 35	12,2 x 2,2	S080 811772			1,8		S080 651336				S980 031648				S080 271530				134-35/160

Nota: le attrezzature per cucire sono riprodotte nel catalogo dei pezzi di ricambio.

5. Equipaggiamenti supplementari

N. d'ordine	Attrezzature selezionabili
9800 330009	Pannello di comando V810 (per motore EFKA)
9800 330010	Pannello di comando V820 (per motore EFKA)
S080 836491	Supporto pannello di comando V810 o V820
S072 500100	Telaio completo (incluso piano di lavoro)
S615 000316	Piano di lavoro (separato)
S981 069440	Leva a ginocchiera per il sollevamento meccanico del piedino
S794 222012	Illuminazione Z 012
S980 035456	Calibro per classe 52X
S980 000293	Dispositivo di gestione A-M 293
S980 000294	Dispositivo di gestione A-M 294
S980 000312	Set bordatore A-M 312
S980 031586	Piedino completo ZZ 6MM
S980 031652	Piedino completo ZZ 10MM
S080 811768	Placca ago (per la cucitura di materiali sottili)
S791 149001	Attrezzatura per intreccio bordi
S791 235002	Dispositivo di gestione
S791 630003	Attrezzatura per la cucitura con due aghi
S980 008253	Crochet R 253
S794 222013	Luce di cucitura a diodi Z 013

Camme di comando per la cucitura su profili per la classe 525i

Marcatura	N. d'ordine	Numero di perforature/ giro di 1 camma	Numero di perforature/ modello	Larghezza modello	Ago singolo		Due aghi	
			Lunghezza punto		Velocità max macchina punti/min.	Modello	Velocità max macchina punti/min.	Modello
525 Z 037	S080 674219	12		-	4400		3800	
525 Z 038	S080 674113	12	4 1-3	4,5 - 10	3800		3400	
525 Z 039	S080 674114	12	12 1-3	4,5 - 10	3800		3400	
525 Z 040	S080 674115	12	6 1,5-3	3,5 - 6	3800		3400	
525 Z 041	S080 674116	12	12 1,5-5	4,5 - 10	3800		3800	
525 Z 042	S080 674117	12	3 1,5-4	3,5 - 6	3800		3400	
525 Z 043	S080 674118	12	4 1-3	4 - 6	3800		3400	
525 Z 044	S080 674119	12	6 1-3	4 - 10	3800		3400	
525 Z 045	S080 674120	12	12 1,5-3	2 - 5	3800		3400	
525 Z 046	S080 674121	12	12 1,5-3	2 - 5	3800		3400	
525 Z 047	S080 674122	12	2 1-3	3,5 - 6	3800		3400	
525 Z 048	S080 674123	12	12 1-3	4,5 - 10	3800		3400	
525 Z 049	S080 674124	12	6 1-3	4,5 - 10	4400		3800	
525 Z 050	S080 674125	12	4 1-3	2 - 6	3800		3400	
525 Z 051	S080 674221	12	6 1,5-3	3,5 - 6	3800		3400	
525 Z 052	S080 674226	12	2 1-3	2 - 4,5	3800		3400	
525 Z 053	S080 674227	12	2 1-3	1 - 2,4	3800		3400	
525 Z 054	S080 674228	12	2 1-3	1,5 - 4	3800		3400	
525 Z 055	S080 674229	12	3 1,5-4	3,5 - 6	3800		3400	
525 Z 058	S080 674235	12	2 1-3	4 - 10	2000		2000	

6. Parametri tecnici

	Classe e sottoclasse			
	523i 411001 523i 447001	524i 811001 524i 847001	525i 811001 525i 847001	527i 811001 527i 847001
Larghezza punto zig zag max/mm	6	10	10	10
Velocità max di cucitura per la larghezza punto 6 mm **	5000	4400	secondo la camma di comando impiegata	3400
Velocità max di cucitura per la larghezza punto 8 mm **	-	4000	secondo la camma di comando impiegata	2500
Velocità max di cucitura per la larghezza punto 10 mm **	-	3500	secondo la camma di comando impiegata	2000
Velocità di cucitura standard*	3500	3500	3500	2000

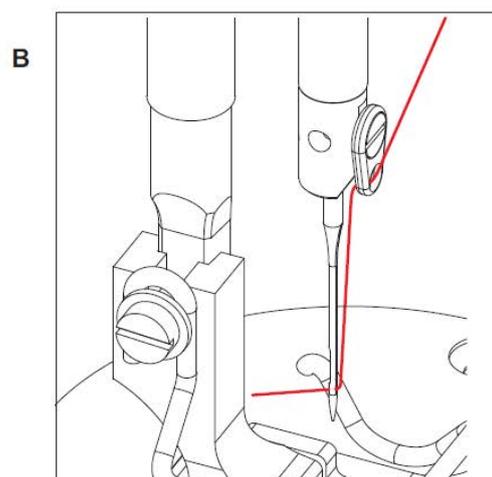
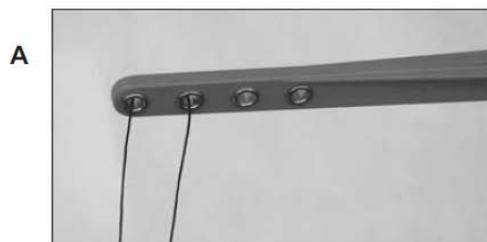
* La macchina è impostata sulla velocità di cucitura standard dal produttore.

** Il valore della velocità di cucitura indicato non deve essere superato con riguardo alla durata del meccanismo della macchina. Non se ne può garantire il raggiungimento in tutte le condizioni. Normalmente è necessario rispettare la sua riduzione a seconda del filo utilizzato, dell'ago e del materiale cucito.

Tipo di punto	Impuntura doppia a zig zag
Lunghezza punto	max 5,5 mm
Sollevamento del piedino con leva manuale	5 mm
Sollevamento del piedino con leva a ginocchiera o elettromagnete	12 mm
Sistema di aghi	134; 134-35; 134-35 LR
Motore della sottoclasse comandata manualmente	Motore di posizionamento motore DC senza ulteriori funzioni
Motore della sottoclasse comandata tramite elettromagnete	Motore di posizionamento motore DC (AC servo) con ritorno dopo il taglio del filo
Peso della parte superiore	40 kg
Peso del motore Efka DC1550, DAC	10 kg
Peso del telaio	30 kg
Lunghezza del filo residuo dopo il taglio del filo max	20 mm
Spazio di passaggio della parte superiore	265 x 120 mm
Planimetria della piastra di base	178 x 476 mm
Consumo energetico (a breve termine durante l'avviamento) della macchina con motore DC	max 800 W
Planimetria (incluso il telaio)	1060 x 550 mm
Altezza della macchina (incluso il portafilo)	1490 mm
Livello di pressione acustica equivalente delle macchine separate nel luogo d'impiego con il 20% di utilizzo della macchina per turno in condizioni di cucitura standard	83 dB/A

7. Utilizzo

7.1 Introduzione del filo dell'ago

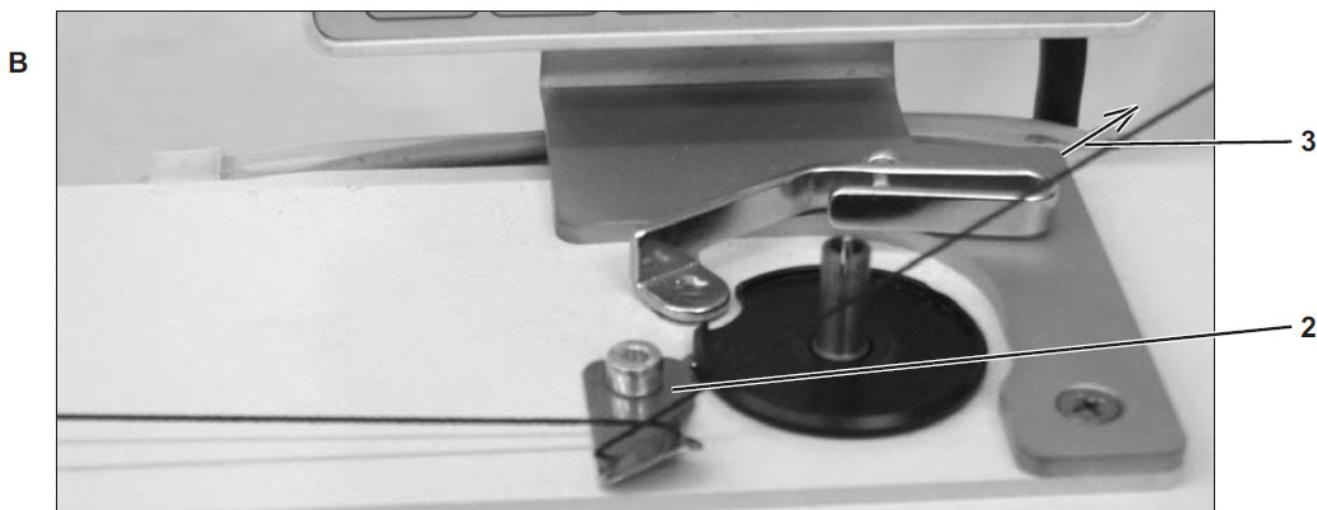
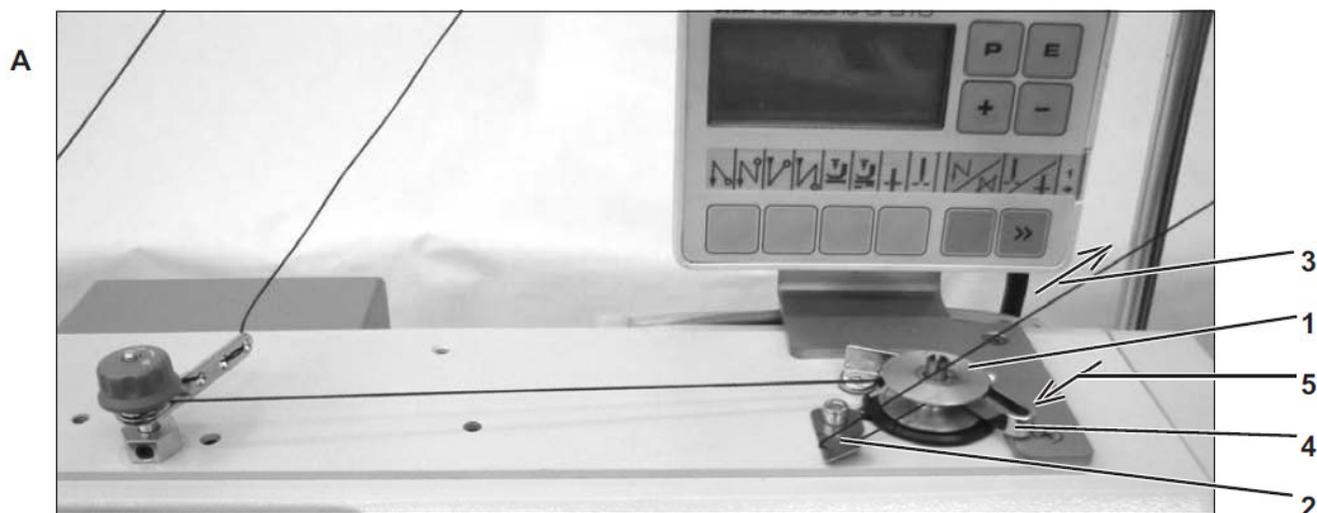
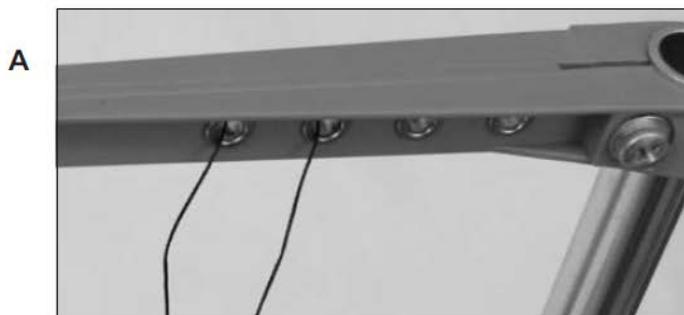


Cautela! Pericolo di lesioni!

Introdurre il filo dell'ago con l'interruttore principale spento e il motore fermo!

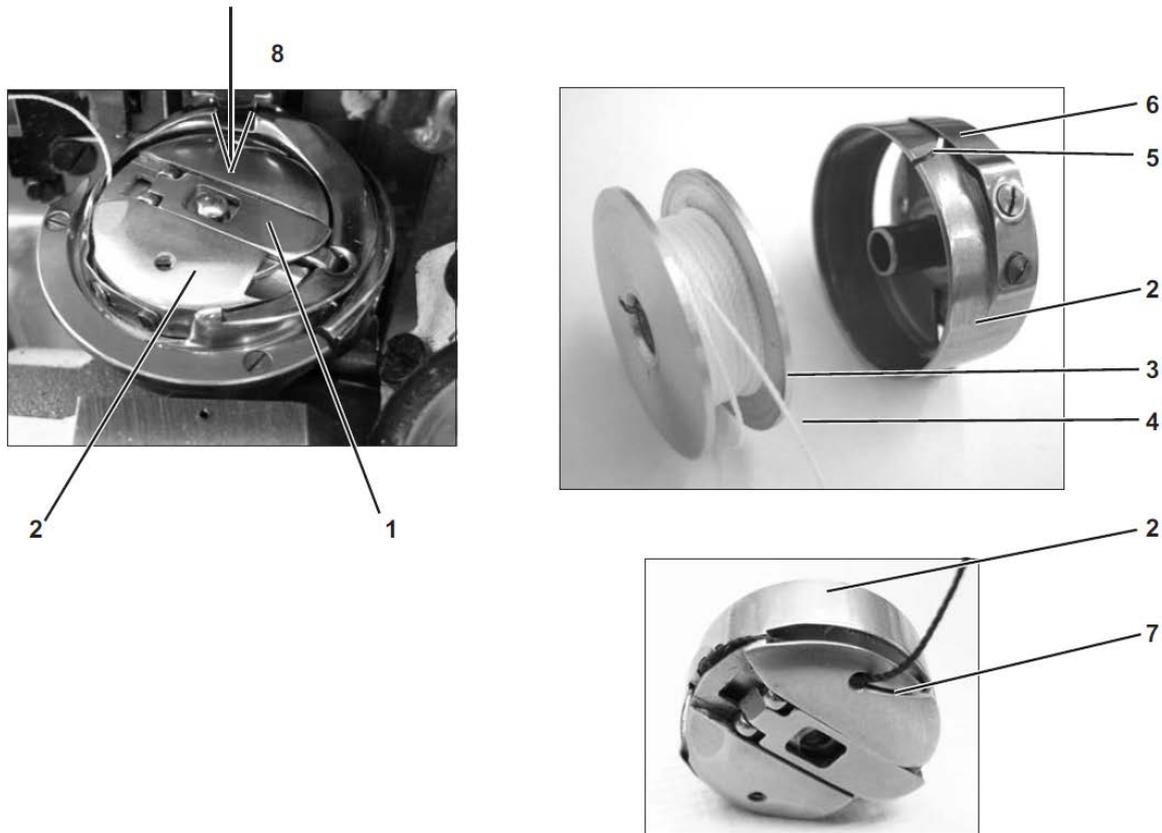
- Introdurre il filo secondo l'illustrazione (A) e il dettaglio (B).

7.2 Avvolgimento del filo del crochet



- Inserire la bobina (1) sull'avvolgi spola.
- Introdurre il filo secondo la figura (A), avvolgerlo 5 volte intorno alla bobina.
- Bloccare il filo sotto il coltello (2) e strapparli tirandolo nella direzione della freccia (3).
- Azionare l'avvolgi spola (4) nella direzione della freccia (5).
- Avviare la macchina.
- Dopo l'avvolgimento della bobina, avvolgere il filo intorno al coltello (2) secondo la figura (B) e strapparli tirandolo nella direzione della freccia (3).
- Inserire subito una bobina vuota e prepararne l'avvolgimento durante il processo di cucitura.

7.3 Inserimento della bobina e introduzione del filo del crochet



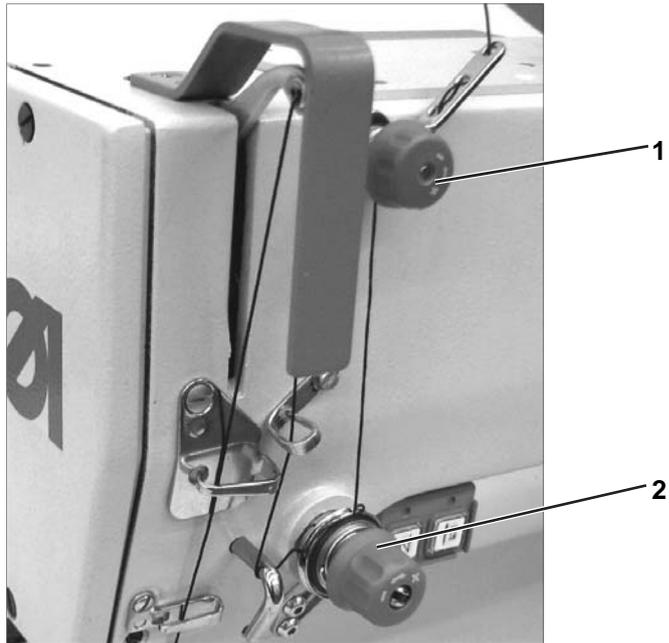
Cautela! Pericolo di lesioni!

Spegnere l'interruttore generale e attendere che il motore si fermi.

- Chiudere il coperchio (1), tenerlo fermo ed estrarre il cestello (2) dal crochet.
- Inserire la bobina (3), con l'estremità del filo (4) orientata secondo la figura, nel cestello (2).
- Tirare l'estremità del filo (4) attraverso la fessura (5), sotto le molle (6) e dentro la fessura (7).
- Reinserrire il cestello (2) nel crochet e premere nella direzione della freccia (8), fino a che il saltarello non emerge all'interno del cestello, assicurando così che non cada).
- Cucire un punto senza materiale da cucire e, tirando l'estremità del filo del crochet, estrarre l'estremità del filo del crochet tramite la placca ago.

7.4 Regolazione della tensione del filo

7.4.1 Regolazione della tensione del filo dell'ago

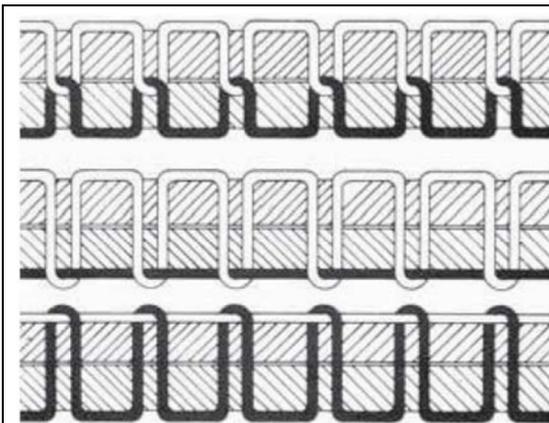


Impostazione del pretensionatore (1)

- Regolare il pretensionatore (1) in modo tale che abbia la minore tensione possibile ma sufficiente affinché il filo non possa essere estratto (1) dal tensionatore durante la rimozione del materiale da cucire, dopo il precedente taglio del filo (quando il tensionatore (2) è aperto - disattivato) (il tensionatore del filo (1) non viene mai disattivato).

Impostazione del tensionatore principale (2)

- Regolare la tensione del filo con il tensionatore (2) fino a raggiungere l'intreccio corretto del filo (vedi di seguito).

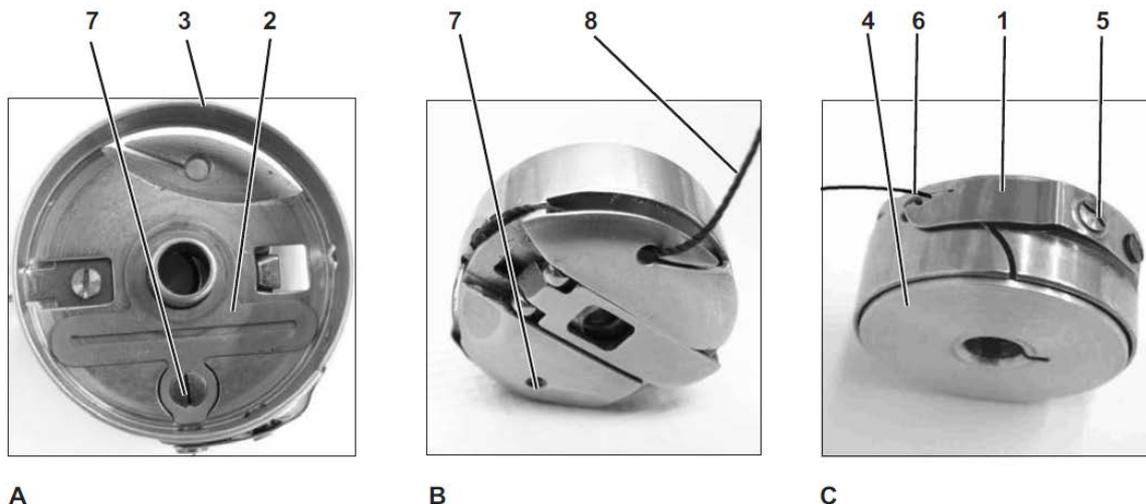


Punto di intreccio dei fili corretto al centro del materiale da cucire.

Tensione del filo dell'ago troppo debole
oppure
Tensione del filo del crochet troppo forte.

Tensione del filo dell'ago troppo forte
oppure
Tensione del filo del crochet troppo debole.

7.4.2 Regolazione della tensione del filo del crochet



Cautela! Pericolo di lesioni!

Eeguire l'impostazione con l'interruttore principale spento e il motore fermo!

- La tensione del filo del crochet dipende dalla regolazione delle molle (1) e (2).

Regolazione delle molle di tensionamento del filo (1)

- Estrarre il cestello (3) dalla macchina e inserire la bobina (4) completamente avvolta.
- Eseguire l'introduzione completa del filo secondo la figura (B).
- Regolare la pressione della molla (1) con la vite (5) in modo tale che la tensione del filo sia in equilibrio con il peso del cestello e della bobina - quando si appende all'estremità del filo (6), il cestello affonda con il proprio peso.

Regolazione della molla del freno della bobina durante il taglio del filo (2)

- La frenatura della bobina deve essere la minima possibile, perché provoca una differenza di tensione a bobina piena e vuota e quindi anche differenza di intreccio dei fili (forma punto errata).
- Regolare la frenatura della bobina con la vite (7) e far attenzione all'avvolgimento della bobina dopo il taglio del filo: rimuovere il cestello (3) dalla macchina e afferrarlo in modo tale che la bobina non possa ruotare e tirare l'estremità del filo (8). Se impostato correttamente, vengono estratti circa 10 mm di filo dal cestello.

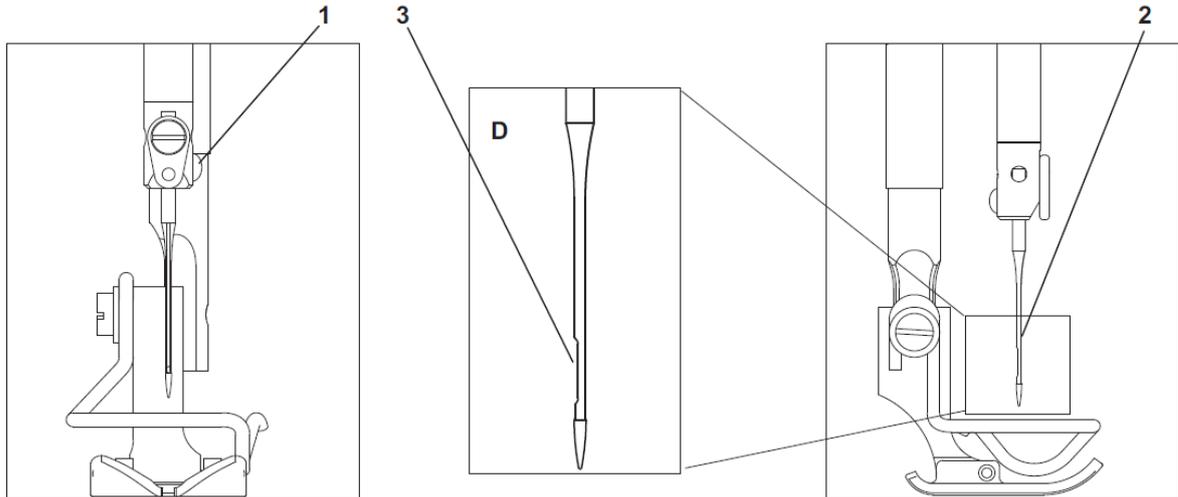
7.5 Sostituzione dell'ago



Cautela! Pericolo di lesioni!

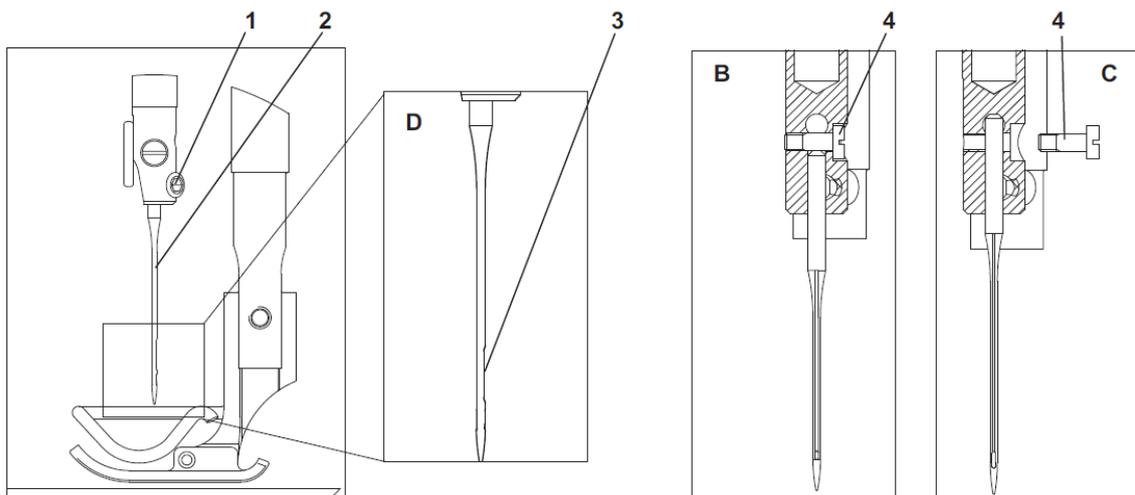
Eeguire la sostituzione dell'ago con l'interruttore principale spento e il motore fermo!

7.5.1 Macchina 523i, 524i, 525i - sistema di aghi 134



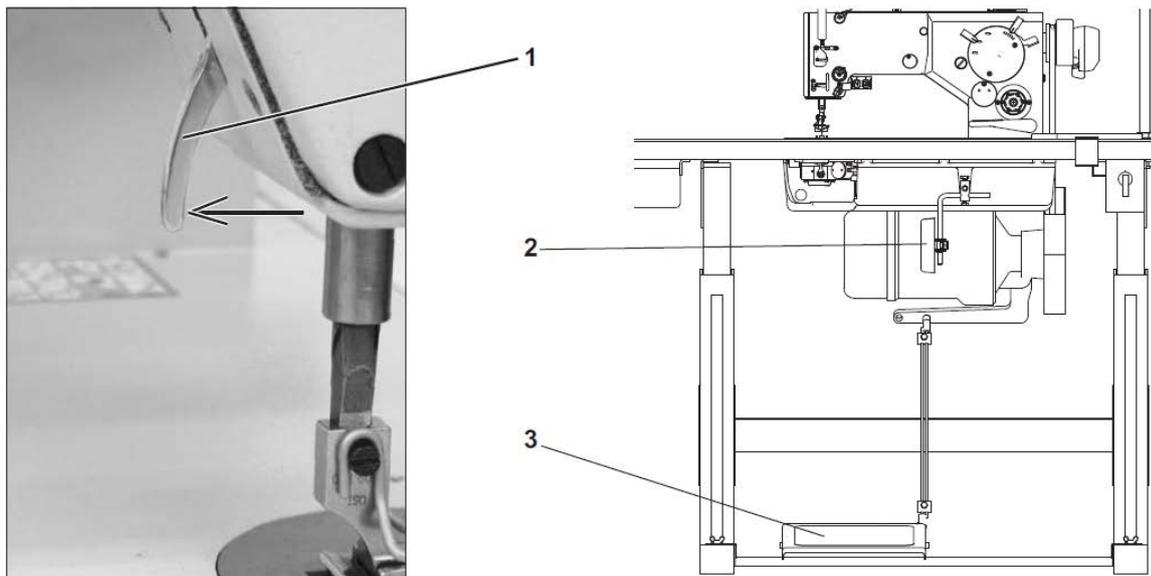
- Allentare la vite (1) ed estrarre l'ago (2).
- Inserire il nuovo ago e ruotarlo in modo tale che l'incavo (3) sia orientato secondo il dettaglio (D).
- Stringere la vite (1).

7.5.2 Macchina 527i - sistema di aghi 134; 134-35



- Allentare la vite (1) ed estrarre l'ago (2).
- Inserire il nuovo ago 134 secondo la figura (B).
- Stringere la vite (4) e inserire il nuovo ago 134-35 secondo la figura (C).
- Ruotare l'ago in modo tale che l'incavo (3) sia orientato secondo il dettaglio (D).
- Stringere la vite (1).

7.6 Sollevamento del piedino



Sollevamento del piedino con leva manuale

- Sollevare il piedino facendo pressione sulla leva (1) fino all'arresto (il piedino rimane alzato).
- Abbassare il piedino riportando la leva (1) nella sua posizione originale o premendo la leva a ginocchiera (2) /se questa è presente/ e successivo rilascio o con il sollevamento automatico del piedino con il pedale e il successivo rilascio del pedale.
- Dopo il sollevamento del piedino con la leva manuale, è possibile avviare la macchina (ad es. quando si avvolge il filo del crochet).

Sollevamento del piedino con leva a ginocchiera (se questa è presente)

- Premendo la leva (2) viene sollevato il piedino; rilasciandola, viene abbassato il piedino.

Sollevamento del piedino di cucitura automatico - con elettromagnete - con pedale

(vale per le sottoclassi con motore di posizionamento e controllo automatico)

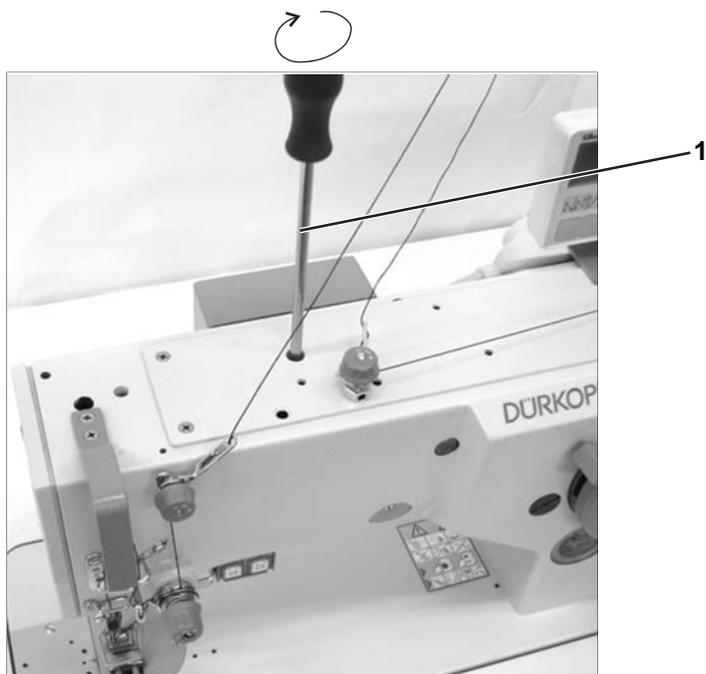
- Premere il pedale (3) in posizione -1 (vedi par. 7.11). Il piedino viene sollevato.
- Il sollevamento automatico del piedino dopo il taglio del filo può essere preselezionato (vedi par. 7.11). Il piedino viene abbassato premendo il pedale (3) in posizione +1.



Cautela!

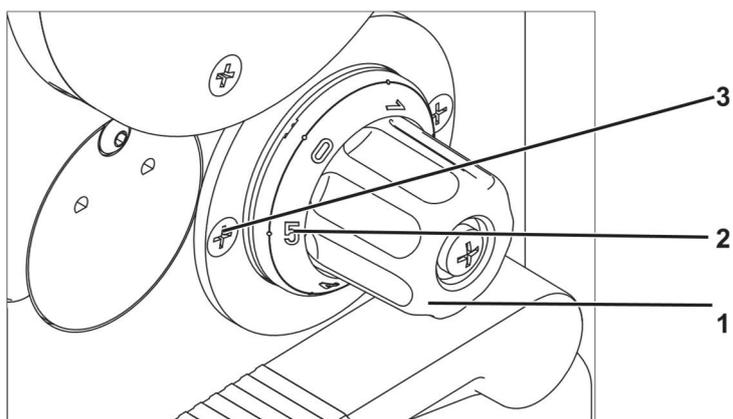
Sollevando il piedino con la leva a ginocchiera o automaticamente, la macchina non deve essere in funzione. Sussiste il pericolo di rottura.

7.7 Impostazione della pressione del piedino



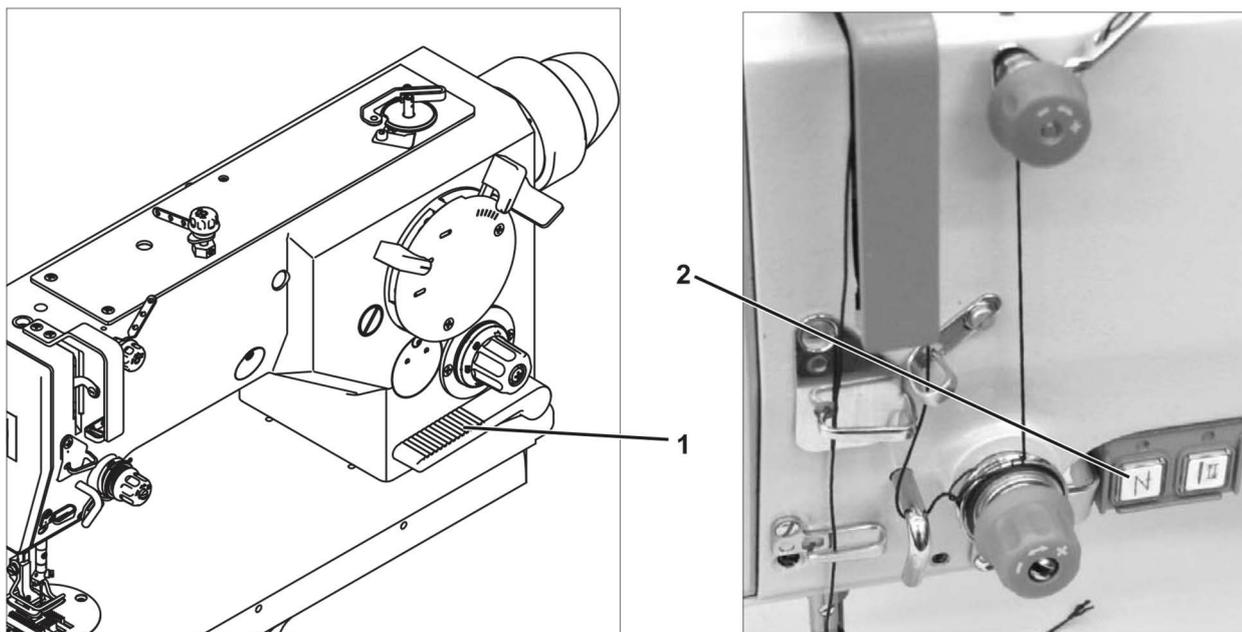
- Regolare la pressione del piedino con il cacciavite (1) in dotazione nella confezione della macchina.
- La pressione viene aumentata ruotando nella direzione della freccia e viceversa.
- La pressione del piedino deve essere la minima possibile, ma sufficiente affinché il trasporto sia affidabile anche a velocità di cucitura più elevata.

7.8 Regolare la lunghezza punto



- Ruotare la manopola (1) in modo tale che il numero (2), che indica la lunghezza punto desiderata in millimetri, si trovi davanti alla vite (3).

7.9 Cucitura all'indietro (trasporto all'indietro; blocco della cucitura)



Cucitura all'indietro con leva manuale (vale per sottoclassi controllate manualmente)

- Premere la leva (1) verso il basso. La macchina viene trasportata in direzione opposta fino a che la leva non viene rilasciata.

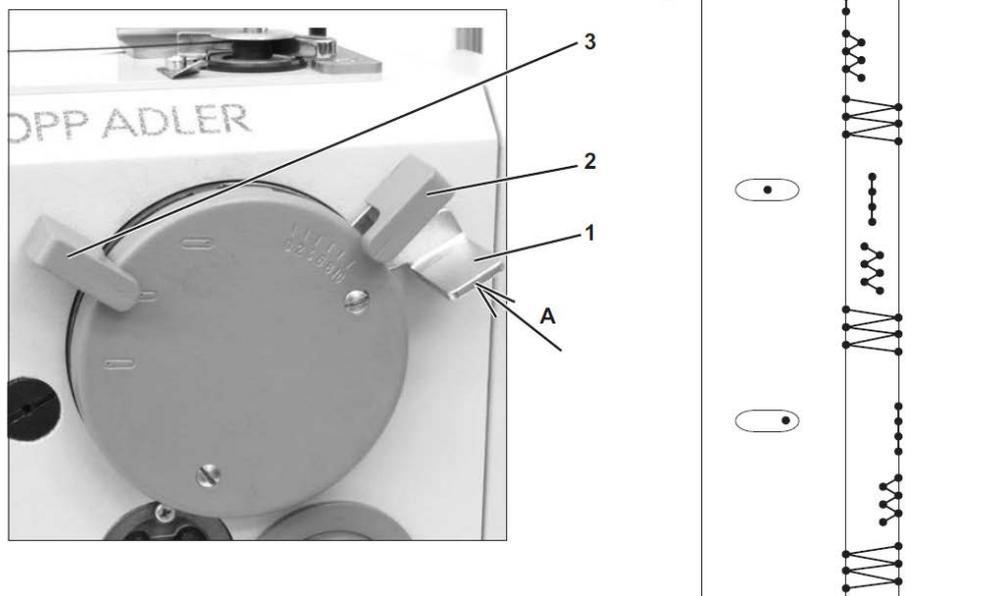
Cucitura all'indietro con microinterruttore (vale per sottoclassi controllate automaticamente)

- Premere il microinterruttore (2). La macchina cuce all'indietro fino a che la pressione non è rilasciata.

Bloccaggio automatico (punto di arresto)

Sulle macchine dotate di motore di posizionamento e controllo automatico, il bloccaggio automatico della cucitura può essere effettuato con un numero preselezionato di punti di arresto all'inizio così come alla fine della cucitura. All'inizio della cucitura (dopo che il filo è stato tagliato), dopo aver premuto in avanti il pedale, la macchina cuce il punto di arresto preselezionato e porta avanti la cucitura. Alla fine della cucitura, la macchina cuce il punto di arresto preselezionato quando si preme il pedale in posizione -2 (vedi par. 7.11).

7.10 Regolazione della larghezza e della posizione del punto a zig zag



Attenzione!

Quando si regola la larghezza e la posizione del punto a zig zag, l'ago non deve trovarsi nel materiale da cucire. Pericolo di rottura dell'ago!

Regolazione della larghezza del punto a zig zag

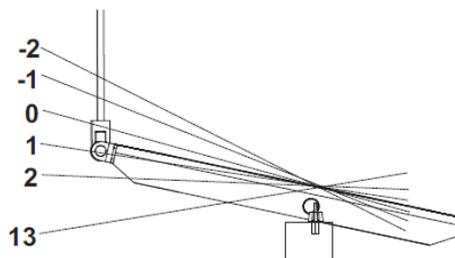
- Attivare la leva (1) nella direzione della freccia (A) fino a che non viene a contatto con la leva (2)
- in questo modo viene rilasciato il bloccaggio della leva (2). Afferrare entrambe le leve e regolare la larghezza del punto a zig zag ruotando la leva (2) e portandola di fronte alla cifra selezionata, che indica la larghezza del punto.
- Bloccare la posizione della leva (2) ruotando la leva (1) in direzione opposta a quella della freccia (A).

Regolazione della posizione del punto a zig zag

- Attivare la leva (1) nella direzione della freccia (A) fino a che non viene a contatto con la leva (2) - in questo modo viene rilasciato il bloccaggio della leva (3). Si deve prestare attenzione che la regolazione della leva (2) non venga modificata alla disattivazione del bloccaggio.
- Azionare la leva (3) e allo stesso tempo ruotarla fino all'arresto (all'interno della macchina) di fronte al relativo simbolo che indica la posizione del punto a zig zag. Solo la posizione centrale della leva viene bloccata con un fermo.
- Dopo aver regolato la leva (3), eseguire il bloccaggio con la leva (1).
- Nella figura (C) sono rappresentati esempi di impostazione della larghezza e della posizione del punto a zig zag, da cui si può vedere che la larghezza del punto a zig zag non viene modificata al cambio della posizione.

7.11 Comando della macchina con motore di posizionamento e comando automatico tramite elettromagnete

7.11.1 Con il pedale



La posizione del pedale viene letta tramite il trasduttore del valore nominale, che distingue 16 livelli.

Il significato è indicato nella tabella:

Posizione del pedale	Movimento pedale	Significato
-2	Con il tallone completamente all'indietro	Comando di taglio del filo (termine della cucitura)
-1	Con il tallone leggermente all'indietro	Comando di sollevamento del piedino
0	Posizione neutra	Vedi nota
1	Leggermente in avanti	Comando di abbassamento del piedino
2	Continua avanti	Cucitura a velocità minima (1° livello)
3	Continua avanti	Cucitura - 2° livello
:	:	:
13	Completamente avanti	Cucitura a velocità minima (12° livello)

Nota: Alla posizione neutra può essere preselezionata la posizione dell'ago (su/giù) nonché la posizione del piedino (giù/su) quando si ferma la macchina nella cucitura (pedale in posizione neutra), la posizione del piedino (giù/su) dopo il termine della cucitura (premendo il pedale con il tallone completamente all'indietro e ponendo il pedale in posizione neutra).

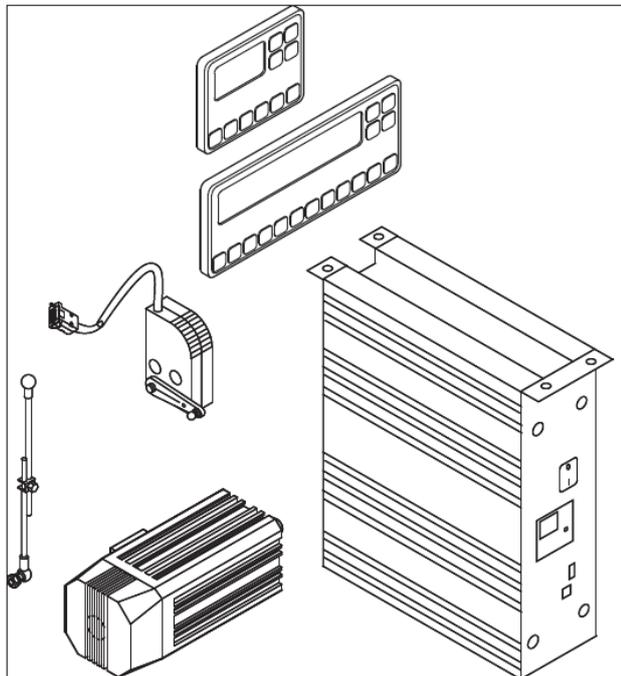
7.11.2 Con pannello di comando



Tasto	Funzione
1	Cucitura manuale all'indietro Quando si preme il pulsante durante la cucitura, il materiale da cucire viene trasportato all'indietro.
2	Posizionamento dell'ago nella posizione superiore o inferiore Con i parametri è possibile determinare la funzione del tasto: 1 = ago in alto/in basso 2 = ago in alto 3 = un punto (l'impostazione di fabbrica è 1)

8. Motore di posizionamento

8.1 Efka DC1550/DA321G



Il comando DA321G contiene tutti gli elementi di comando necessari per commutare le funzioni e impostare i parametri. Il funzionamento è possibile senza pannello di comando, solo la programmazione della cucitura non è possibile.

Al comando possono essere collegati i pannelli di comando V810 e V820, che sono disponibili come equipaggiamento supplementare. Per mezzo del pannello di comando V820 può essere programmata la cucitura.

Una descrizione dettagliata del comando è reperibile nelle istruzioni per l'uso fornite con la macchina dal produttore del motore "EFKA DC1550 – DA321G" (vedi anche www.efka.net).

8.2 DAC eco/classic

È possibile selezionare uno dei due motori (9800 170038 - 550 W; 9800 170040 - 750 W), che differiscono per la coppia e per una delle due scatole di controllo (9800 210002 R - eco; 9800 210001 R - classic). La versione eco consente la regolazione solo in due posizioni, non ha pannello e ulteriori funzioni. Una descrizione dettagliata è reperibile nelle istruzioni per l'uso "DAC classic operating manual" fornite con la macchina (vedi anche www.duerkopp-adler.com).

9. Cucitura con la macchina con motore di posizionamento

9.1 Funzioni automatiche della macchina

La macchina ha le funzioni sotto elencate che vengono eseguite automaticamente durante la cucitura in base a:

- Preselezione
- Posizione del pedale (a discrezione dell'operatore)
- Processo di cucitura

Funzione automatica	Preselezione
Posizionamento dell'ago	<ul style="list-style-type: none">• Ago in basso all'arresto della macchina nella cucitura• Ago in alto all'arresto della macchina nella cucitura Osservazione: al termine della cucitura*, la macchina si arresta sempre con l'ago in alto.
Cucitura del punto di arresto	<ul style="list-style-type: none">• Punto di arresto normale• Punto di arresto di decorazione**
Punto di arresto iniziale	<ul style="list-style-type: none">• Punto di arresto semplice• Punto di arresto doppio• Numero di punti del punto di arresto normale avanti• Numero di punti del punto di arresto decorativo avanti• Numero di punti del punto di arresto normale indietro• Numero di punti del punto di arresto decorativo indietro
Punto di arresto finale	<ul style="list-style-type: none">• Punto di arresto semplice• Punto di arresto doppio• Numero di punti del punto di arresto normale indietro• Numero di punti del punto di arresto decorativo indietro• Numero di punti del punto di arresto normale avanti• Numero di punti del punto di arresto decorativo avanti
Dispositivo tagliafilo	<ul style="list-style-type: none">• Attivato• Disattivato
Sollevamento automatico del piedino	<ul style="list-style-type: none">• Piedino all'arresto della macchina nella cucitura abbassato• Piedino all'arresto della macchina nella cucitura sollevato

* La cucitura termina dopo che il pedale è stato spostato in posizione -2 (se è preselezionato il taglio del filo, termina dopo il taglio del filo).

** Il punto di arresto decorativo è caratterizzato dal fatto che l'ago al bloccaggio dell'ago perfora gli stessi punti della cucitura precedente. Quando si modifica la direzione di cucitura, la macchina si ferma per un momento.

La preselezione delle funzioni automatiche è descritta nelle istruzioni per l'uso allegate dal produttore del motore.

Per il motore Efka DA321G, le istruzioni per l'uso del produttore del motore sono disponibili anche alla pagina Web www.efka.net. Alcune funzioni automatiche possono essere preselezionate per mezzo del tasto. La loro descrizione è reperibile nella brochure "Istruzioni per l'uso Efka".

Ulteriori funzioni automatiche possono essere preselezionate modificando i parametri del motore. Ciascuna di queste funzioni ha il proprio numero di parametro.

Per il numero del parametro può quindi essere preselezionato il valore del parametro.

La modifica dei parametri è descritta nella brochure "Istruzioni per l'uso Efka".

La lista dei parametri per il livello di utilizzo si trova nella brochure "Lista dei parametri Efka".

Per informazioni dettagliate, vedi le istruzioni per l'uso "DAC eco/classic operating manual" (vedi anche www.duerkopp-adler.com).

9.2 Esempio - utilizzo della macchina durante la cucitura

Preselezione:

- Ago in basso all'arresto della macchina nella cucitura
- Punto di arresto normale
- Punto di arresto iniziale doppio
- Punto di arresto finale doppio
- Si attiva il taglio del filo
- Piedino all'arresto della macchina nella cucitura abbassato
- Piedino alla fine della cucitura sollevato

Utilizzo	Processo di cucitura
	La macchina si arresta. L'ago è nella posizione superiore. Il piedino di cucitura è sollevato in base alla preselezione.
Inserire il materiale da cucire.	
Premere il pedale nella posizione +1. Abbassamento del piedino.	
Rilasciare il pedale nella posizione 0. Sollevamento del piedino.	
Correggere la posizione del materiale da cucire.	
Premere il pedale nella posizione +1. Abbassamento del piedino.	
Premere il pedale nella posizione +3. Cucire il normale punto di arresto doppio (ai giri preselezionati dal produttore) e successiva cucitura ai giri che corrispondono al livello di velocità +3	
Rilasciare il pedale nella posizione 0. La macchina si arresta con l'ago in basso.	
Premere il pedale nella posizione -1. Sollevamento del piedino.	
Girare il materiale da cucire intorno all'ago.	
Premere il pedale nella posizione +5. Abbassamento del piedino e successivo avvio della macchina ai giri del 5° livello di velocità di cucitura.	
Premere il pedale nella posizione -2. Ridurre i giri. Cucire il normale punto di arresto doppio. Il taglio del filo sotto la placca ago e arresto della macchina con l'ago in alto. Sollevamento del piedino.	
Rilasciare il pedale.	(Il piede resta sollevato).
Estrarre il materiale da cucire.	

10. Manutenzione

10.1 Pulizia e test



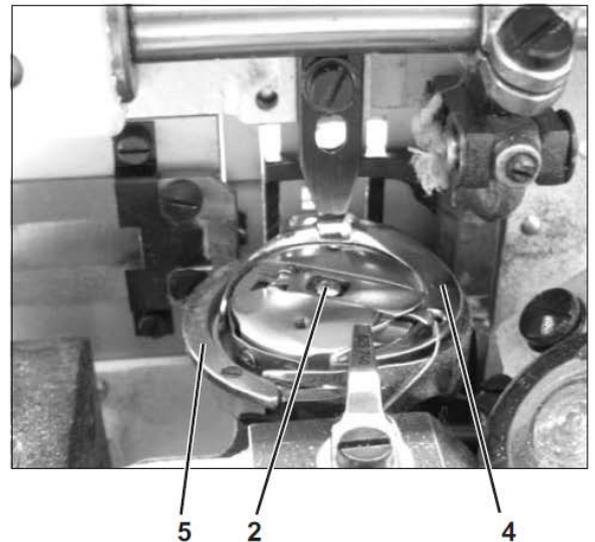
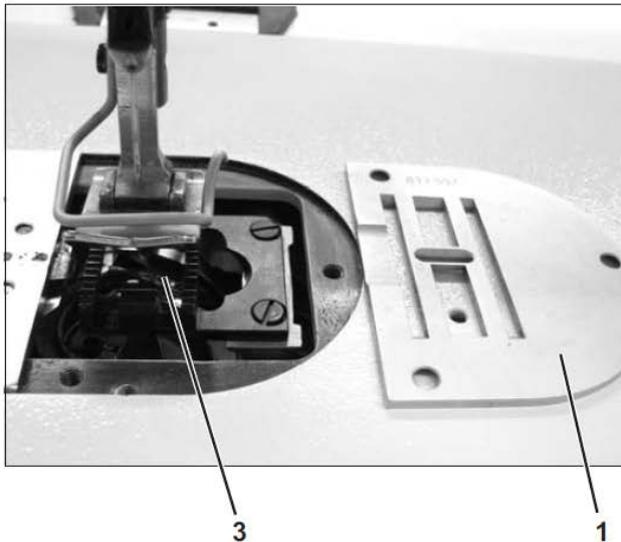
Cautela! Pericolo di lesioni!

La manutenzione deve essere eseguita solo a macchina spenta e motore fermo!



Attenzione!

La manutenzione deve essere effettuata entro i termini prescritti. Trascurare la manutenzione può causare guasti che richiedono una riparazione costosa.



Manutenzione

Termine di manutenzione

Smontare la placca ago (1). Pulire placca ago, crochet (2), griffa di trasporto (3) e area circostante. Pulire possibilmente anche con aria compressa. Lubrificare la pista di scorrimento con olio e ripulirla da impurità. Lasciar fuoriuscire l'olio in eccesso dal crochet ad alti giri della macchina. Controllare la quantità di olio nei contenitori dell'olio (vedi par. 10.2).

1 settimana

Pulire il motore nella placca ago. Pulire la coppa dell'olio (aspirare, passare con un panno). Pulire la griglia del ventilatore sul motore.

1 mese

Controllare il gioco dell'inserimento del cestello (4) nel corpo del crochet (5). Verificare la tensione della cinghia trapezoidale (il metodo di verifica è descritto nella seconda parte di queste istruzioni). Lubrificazione a grasso degli alberi oscillanti (vedi par. 10.2).

1 anno

10.2 Lubrificazione



Cautela! Pericolo di lesioni!

L'olio può causare malattie della pelle. Evitare macchie alla pelle causate dall'olio. In caso di contaminazione, lavare la zona interessata con acqua e sapone.



Attenzione!

Il trattamento di olii minerali è soggetto alle disposizioni giuridiche. Depositare l'olio esausto in un punto di raccolta autorizzato di rifiuti pericolosi! Rispettare l'ambiente. Evitare fuoriuscite di olio.

Per lubrificare questa macchina da cucire, utilizzare solo olio lubrificante **DA-10** o un olio con le stesse caratteristiche con le seguenti specifiche:

- Viscosità a 40 °C 10 mm²/s
- Punto di infiammabilità 150°C

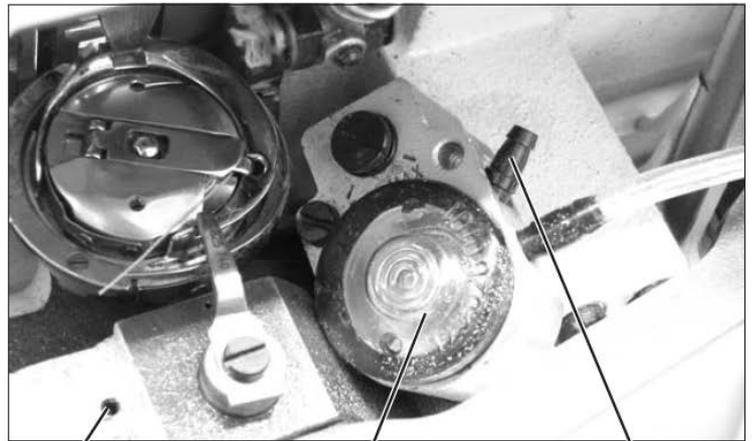
L'olio **DA-10** è fornito da **DÜRKOPP ADLER AG** in differenti confezioni:

Volume	N. d'ordine
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

Per lubrificare gli alberi di trasporto utilizzare il grasso **Mogul LV2EP**, disponibile in confezioni da 1 kg con il **numero d'ordine S111 200000**.



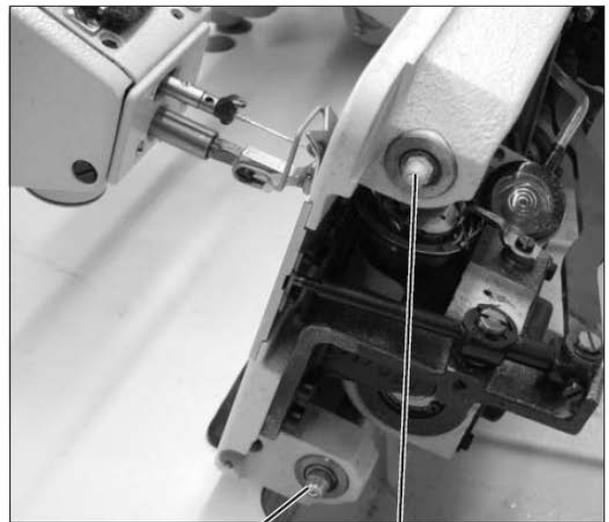
1 2



6 3 5



4 7



8 9

Lubrificazione

- Se il contenuto di olio nella coppa (1) si abbassa al livello contrassegnato con il segno "MIN", l'olio deve essere rabboccato attraverso l'apertura (2) fino alla segno "MAX".
- Rabboccare l'olio nella coppa (3) attraverso il foro (4) almeno una volta alla settimana fino a quando l'olio non inizia a fuoriuscire dall'estremità (5).
- Aggiungere alcune gocce di olio nelle aperture (6) e (7) una volta al mese.

Lubrificazione a grasso

- Aggiungere il grasso con la pressa lubrificante nei nippli di lubrificazione (8) e (9) una volta all'anno.

Parte 2 - Istruzioni per l'installazione - 52Xi - Istruzioni per l'uso originali

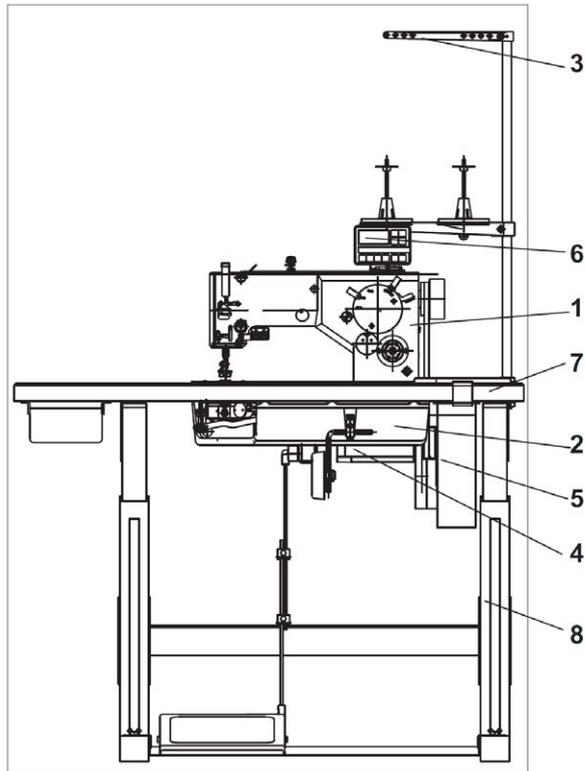
1.	Fornitura	3
2.	Imballaggio di trasporto della macchina installata	4
3.	Montaggio del telaio	4
3.1	Montaggio degli elementi del telaio	4
3.2	Montaggio del piano di lavoro con il motore integrato sulla parte superiore della macchina	5
3.3	Regolazione dell'altezza del telaio.....	6
4.	Montaggio della parte superiore della macchina da cucire	7
4.1	Inserimento della parte superiore della macchina da cucire nel telaio.....	7
4.1.1	Motore integrato sulla parte superiore della macchina.....	7
4.1.2	Installazione dell'interruttore di bloccaggio della macchina.....	8
4.2	Montaggio del pannello di comando del motore di posizionamento.....	9
4.3	Montaggio del cavo di collegamento	10
4.4	Montaggio dell'illuminazione	11
5.	Collegamento elettrico della macchina da cucire	12
5.1	Collegamento della macchina alla rete a bassa tensione	12
5.1.1	Collegamento del trasformatore della luce di cucitura alla tensione di rete	13
5.2	Realizzare l'equipotenzializzazione	15
5.3	Collegamento della parte superiore della macchina da cucire al motore EFKA DC1550/DA321G	16
5.4	Collegamento della parte superiore della macchina al motore DAC.....	17
6.	Impostazione del motore di posizionamento	18
6.1	Impostazione dei parametri del motore	18
6.1.1	Parametri del motore DC1550/DA321G	18
6.1.2	Parametri del motore DAC classic.....	19
6.2	Impostazione del posizionamento della macchina da cucire	19
6.2.1	Definizione delle posizioni	19
6.2.2	Impostazione del posizionamento della macchina da cucire	20
6.2.3	Controllo delle posizioni impostate	20
6.3	Reset.....	20
7.	Lubrificazione	20
8.	Test di cucitura	20

Per i vostri appunti:

1. Fornitura

L'acquirente può ordinare la macchina completa o solo singoli componenti. Verificare prima di installare la macchina, se sono presenti tutti i componenti.

Queste istruzioni descrivono la composizione della macchina parzialmente smontata i cui componenti sono forniti completamente da **Dürkopp Adler AG**.



Componenti necessari: (vengono sempre consegnati)

- parte superiore della macchina (1)
- confezione accessori (include coppa dell'olio (2), portafilo (3), cavo di collegamento del motore di posizionamento /se è disponibile/, attrezzi e altri articoli)

Componenti selezionabili: (forniti solo su richiesta)

- motore completo (include motore (4), disco, quadro elettrico del motore di posizionamento (5), cavi elettrici)
- pannello di comando del motore di posizionamento (6) /se è disponibile/
- telaio /comprende piano di lavoro (7) e parti del telaio (8)/

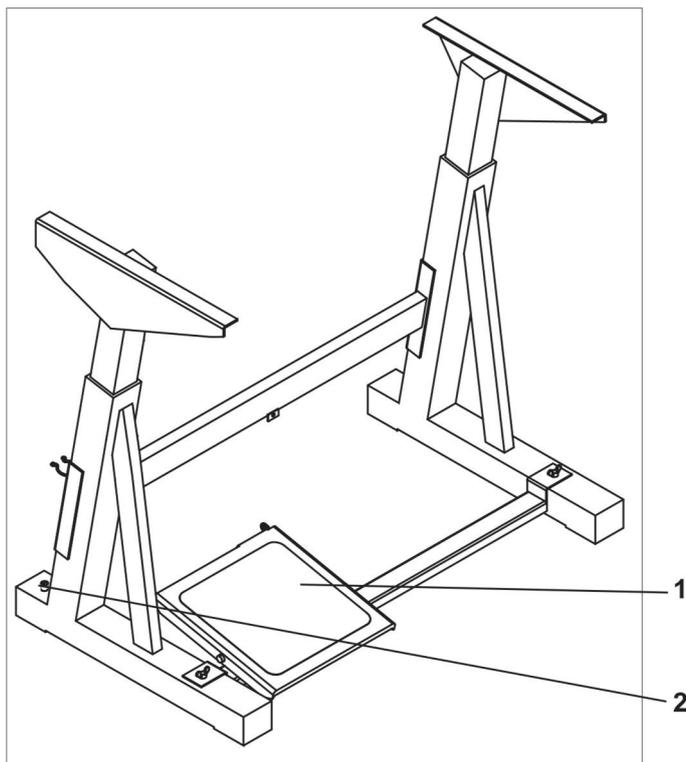
2. Imballaggio di trasporto della macchina installata

Quando la macchina da cucire viene consegnata già installata, rimuovere il seguente imballaggio di trasporto:

- i nastri di fissaggio e i listelli di legno sulla parte superiore della macchina, sul piano di lavoro e sul telaio
- i blocchi di sicurezza e le fasce sul motore di cucitura

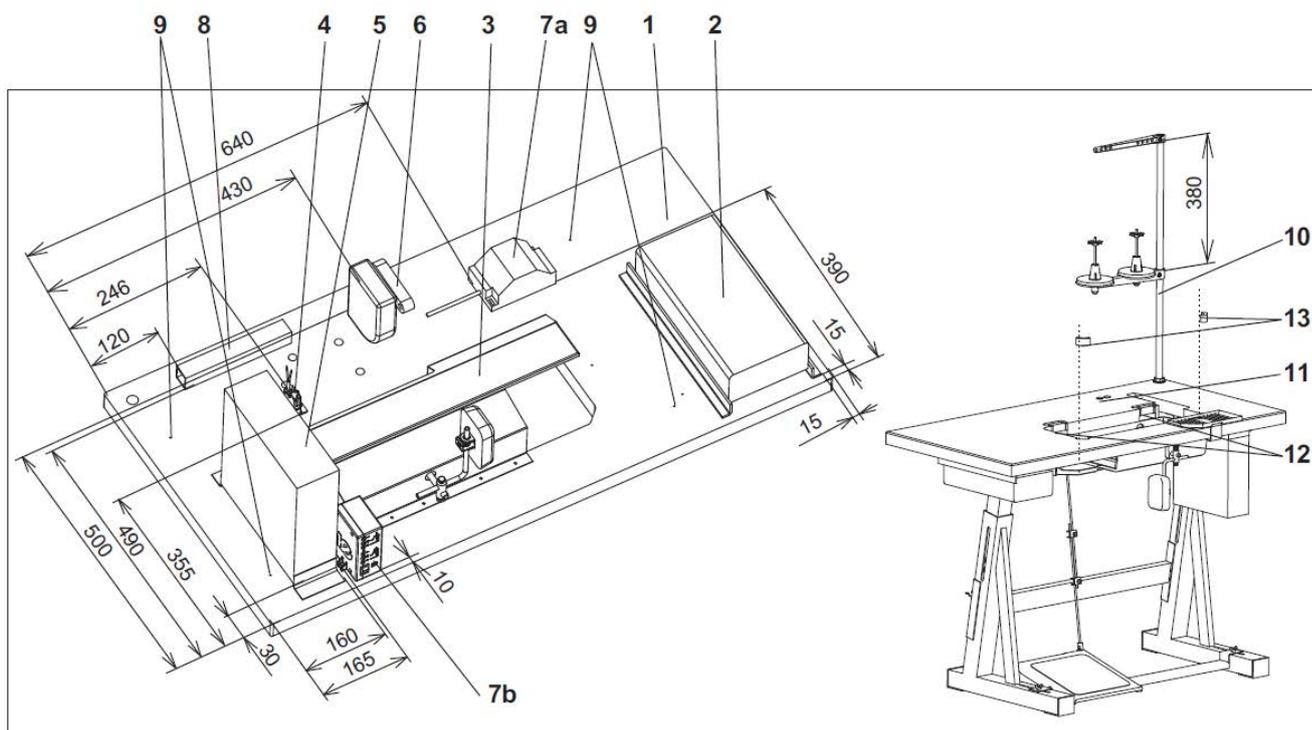
3. Montaggio del telaio

3.1 Montaggio degli elementi del telaio



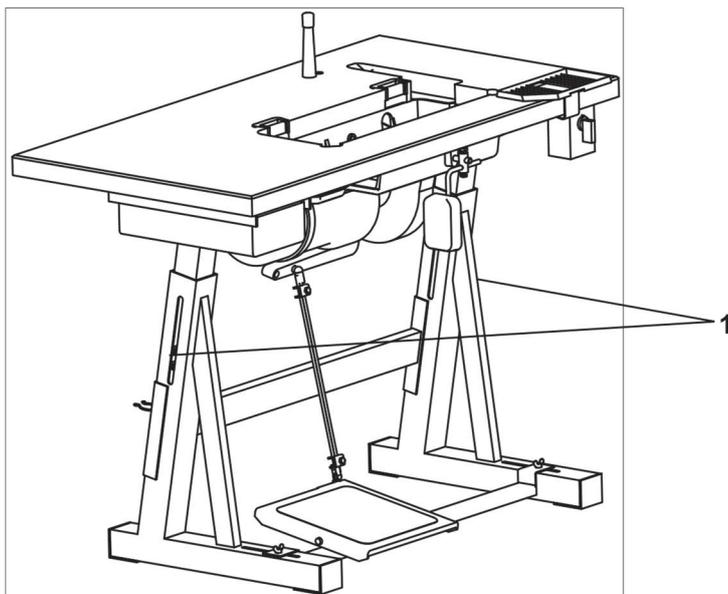
- Montare le parti del telaio secondo la figura. Montare provvisoriamente il pedale (1). La sua posizione viene impostata quando l'intera macchina è completa.
- Girare la vite di regolazione (2) in modo tale che il telaio sia ben saldo.

3.2 Montaggio del piano di lavoro con il motore integrato sulla parte superiore della macchina



- Girare il piano di lavoro (1).
- Avvitare il cassetto (2).
- Posizionare la coppa dell'olio (3) in modo tale che il bordo della coppa dell'olio sia a filo con il ritaglio del piano di lavoro. Avvitare la coppa.
- Avvitare il microinterruttore (4).
- Avvitare il quadro elettrico (5) del motore.
- Avvitare il trasduttore del valore nominale (6).
- Avvitare il trasformatore della luce di cucitura (7a) - luce di cucitura Waldmann, (7b) - luce di cucitura ai diodi.
- Avvitare il canale passacavi (8).
- Montare i cavi elettrici secondo il capitolo 5 di queste istruzioni e fissarli al piano di lavoro con fascette per cavi.
- Avvitare il telaio al piano di lavoro - i fori devono essere precedentemente perforati (9).
Ruotare quindi il telaio in posizione normale.
- Montare il portafilo (10) secondo la figura, inserirlo nel foro del piano di lavoro e fissarlo con dado e rondella.
- Inserire i tappini di supporto (11).
- Incollare le parti inferiori della cerniera (12) e gli angoli in gomma (13) con una colla a contatto adeguata. Solo le superfici orizzontali devono essere incollate. Le parti inferiori della cerniera possono anche essere fissate con viti per legno, che devono quindi essere avvitate in modo tale da evitare il contatto tra le viti per legno e la parte superiore della macchina.

3.3 Regolazione dell'altezza del telaio



- L'altezza del telaio è regolabile tra 750 e 900 mm.
- Allentare le viti (1).
- Regolare l'altezza del tavolo di lavoro desiderata e accertarsi che sia uguale su entrambi i lati. A tal fine può essere utilizzata la scala sui piedini del telaio. Regolare l'altezza del telaio in modo tale che corrisponda all'altezza dell'operatore.



Cautela! Pericolo di lesioni!

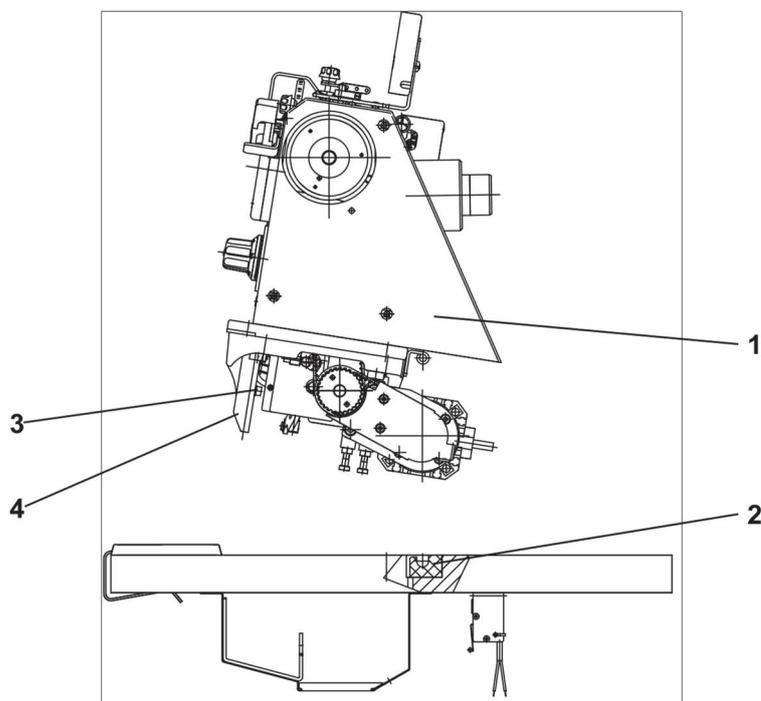
Il mancato adattamento dell'altezza del telaio all'altezza dell'operatore può causare lesioni al suo apparato motorio.

- Avvitare le viti (1).

4. Montaggio della parte superiore della macchina da cucire

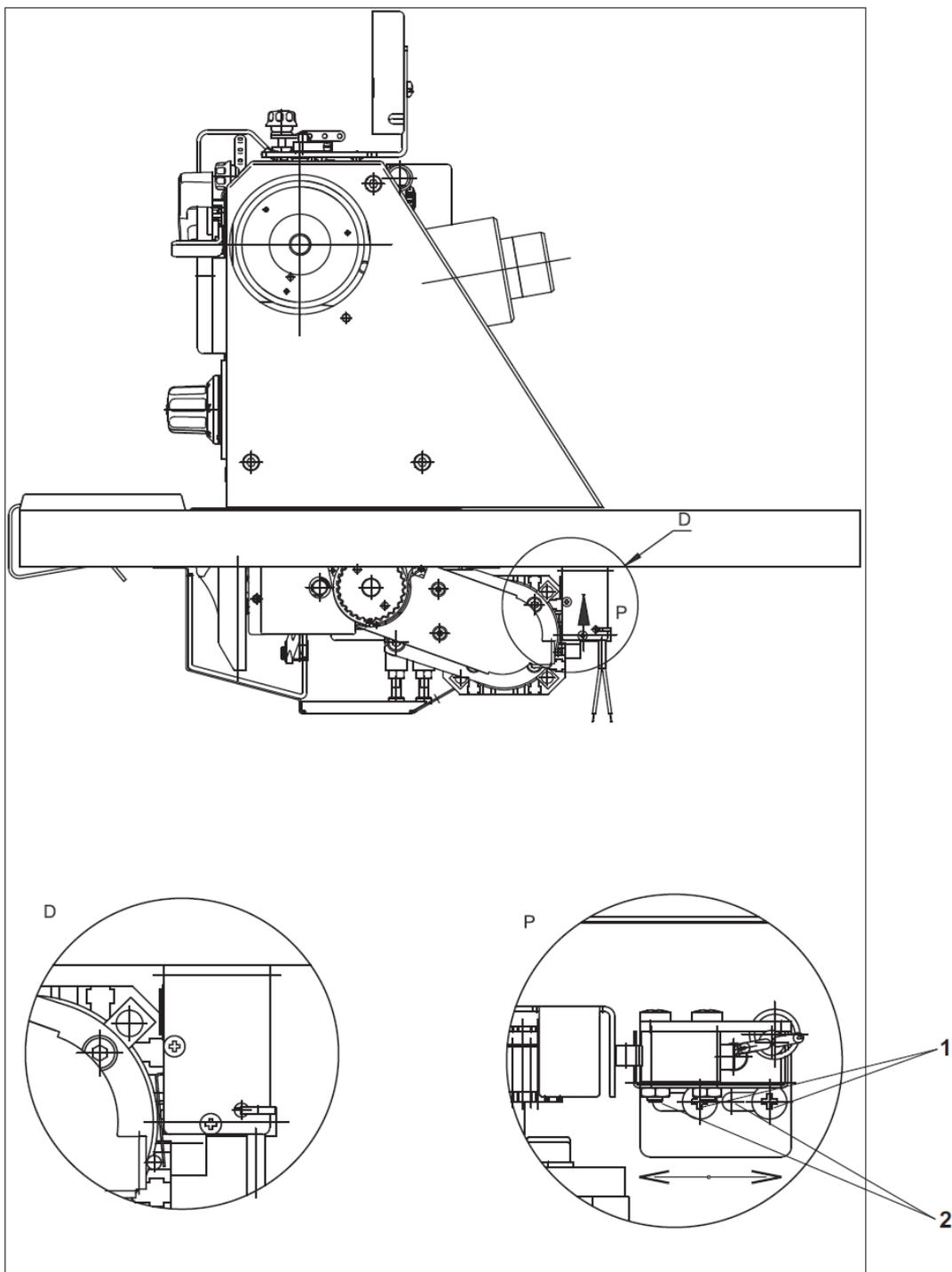
4.1 Inserimento della parte superiore della macchina da cucire nel telaio

4.1.1 Motore integrato sulla parte superiore della macchina



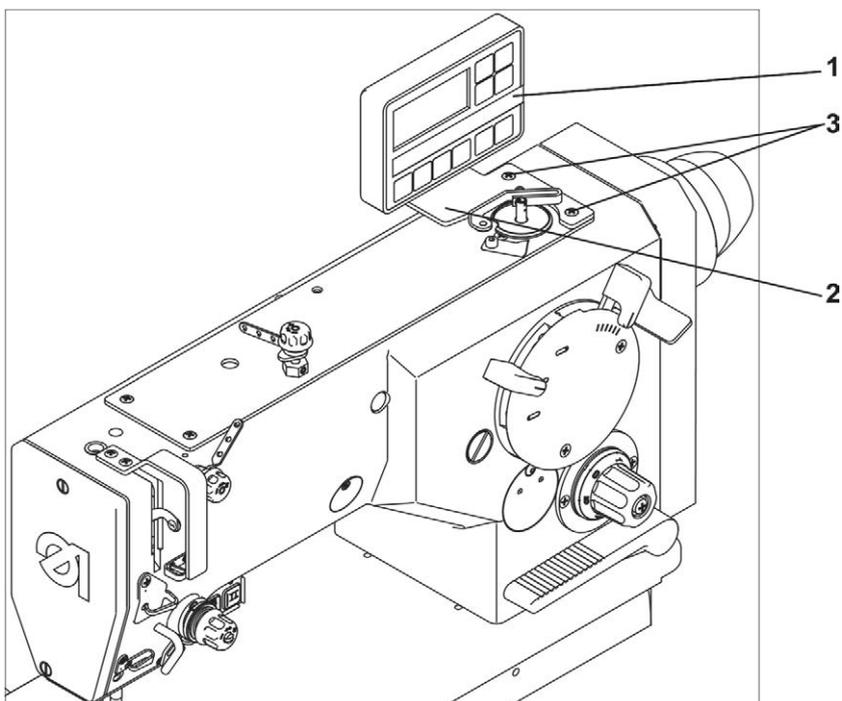
- Inclinare leggermente la parte superiore della macchina (1) e inserirla nel ritaglio del piano di lavoro.
- Dopo aver inserito la parte superiore (1) nella presa (2) /posizione inclinata/ allentare la vite (3) e far scorrere il supporto (4) verso l'alto fino all'arresto e stringere la vite (3).
- Avvitare parzialmente due viti (5) nella parte superiore della macchina da cucire (1).
- Montare la protezione della cinghia, serrare la vite (6) e avvitare leggermente tutte le viti di fissaggio.

4.1.2 Installazione dell'interruttore di bloccaggio della macchina



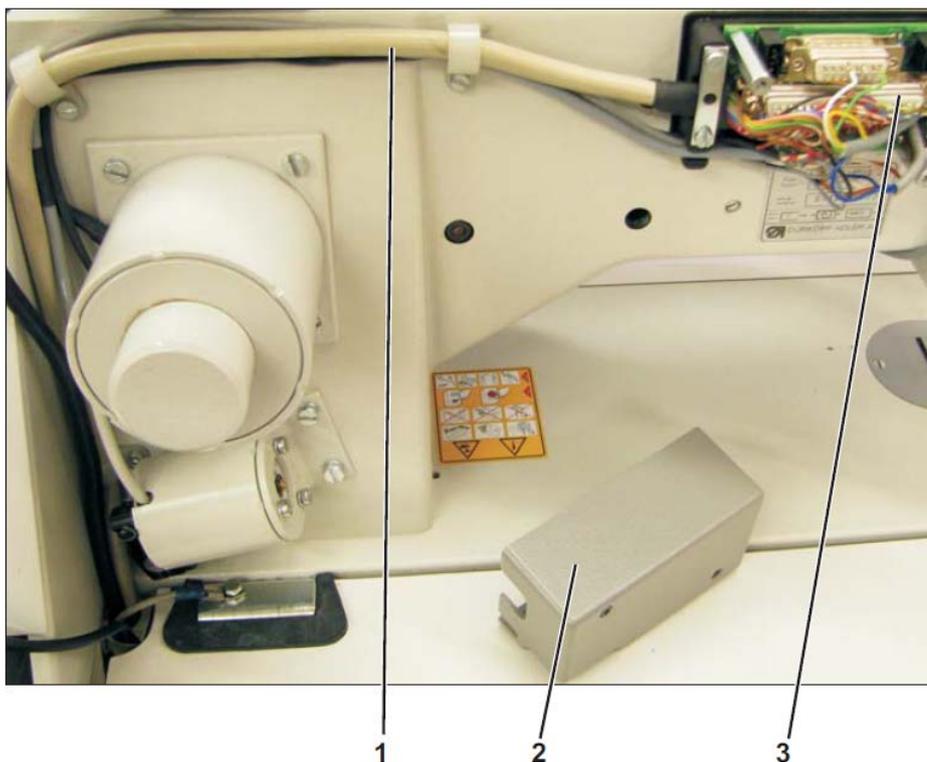
- Regolare la macchina da cucire in modo tale che il microinterruttore sia acceso nella posizione di lavoro della macchina.
- Allentare le viti (1), spostare il microinterruttore nella scanalatura (2) fino a sentire il suono dell'attivazione dell'interruttore (un clic).
- Stringere le viti (1).

4.2 Montaggio del pannello di comando del motore di posizionamento



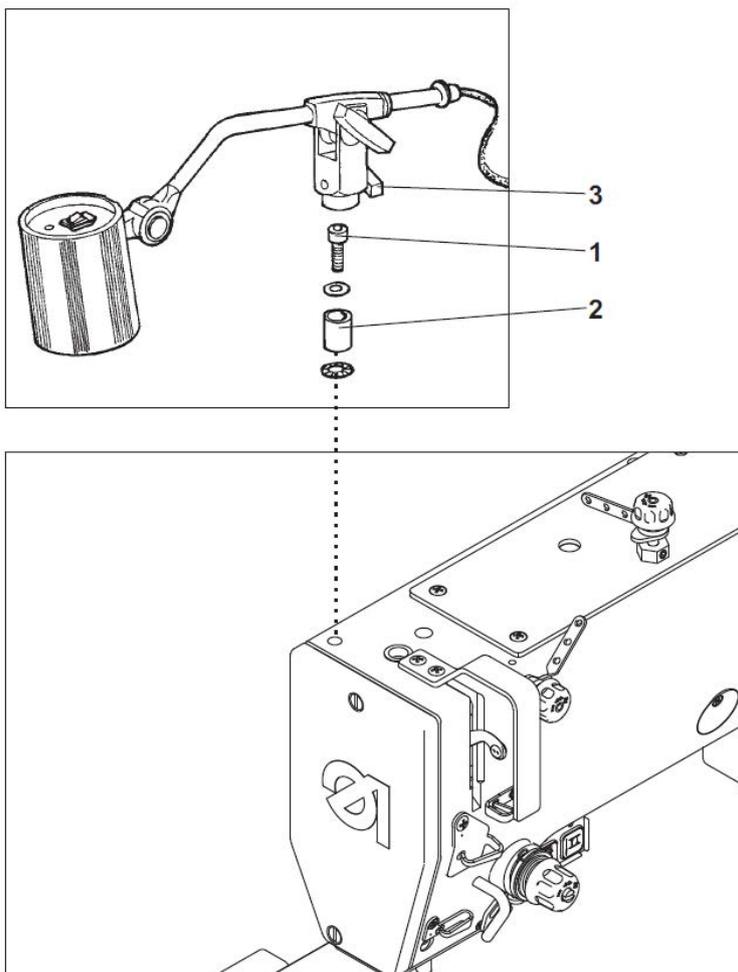
- Il pannello di comando rappresentato (1) è Efka V810. Allo stesso supporto può essere montato anche un pannello di comando V820 più confortevole. In una procedura simile, viene montato anche il pannello OP1000 dell'unità DAC (immagine nel catalogo dei pezzi di ricambio).
- Svitare le due viti (3) e quindi avvitare il supporto (2).
- Avvitare il pannello di comando (1) sul supporto (2) e tirare il suo cavo sotto il piano di lavoro e quindi attraverso il canale passacavi fino al quadro elettrico del motore.

4.3 Montaggio del cavo di collegamento



- Se la macchina è dotata del motore di posizionamento, la parte superiore della macchina da cucire viene collegata al quadro elettrico del motore, tramite il cavo di collegamento (1). Il cavo di collegamento è incluso nella confezione.
- Smontare il coperchio (2) del quadro elettrico.
- Inserire il cavo di collegamento (1) secondo la figura.
- Connettere il collegamento a innesto (3) e montare nuovamente il coperchio del quadro elettrico.
- Tirare il cavo di collegamento (1) sotto il piano di lavoro, secondo la figura e collegarlo al quadro elettrico del motore.

4.4 Montaggio dell'illuminazione



- Avvitare il rullino (2) con la vite (1) alla parte superiore della macchina da cucire, posizionare l'illuminazione sul rullino (2) e serrarla tramite il saltarello (3).
- Il montaggio del trasformatore è descritto nel capitolo 3.2.

5. Collegamento elettrico della macchina da cucire

Il motore della macchina è alimentato dalla rete a bassa tensione.



Attenzione!

Tutti i lavori all'equipaggiamento elettrico della macchina da cucire possono essere eseguiti solo da elettricisti autorizzati. È assolutamente necessario studiare in dettaglio le istruzioni per il motore fornite dal produttore!

5.1 Collegamento della macchina alla rete a bassa tensione



Attenzione!

La tensione nella rete elettrica deve essere conforme alla tensione sulla targhetta di identificazione del motore!

Il collegamento della bassa tensione contiene i seguenti articoli:

- cavo di alimentazione
- motore
- trasformatore della luce di cucitura (selezionabile)
- cavo



Cautela! Pericolo di lesioni a causa della corrente elettrica!

I motori possono essere azionati solo con un conduttore di protezione collegato al sistema di protezione funzionante, in conformità con le norme e i regolamenti per la prevenzione degli infortuni da corrente elettrica o incendio.

Il funzionamento del motore diventa pericoloso se il conduttore di protezione all'interno o all'esterno del motore viene scollegato. La protezione elettrica non deve essere esclusa ad es. con una prolunga senza conduttore di protezione.

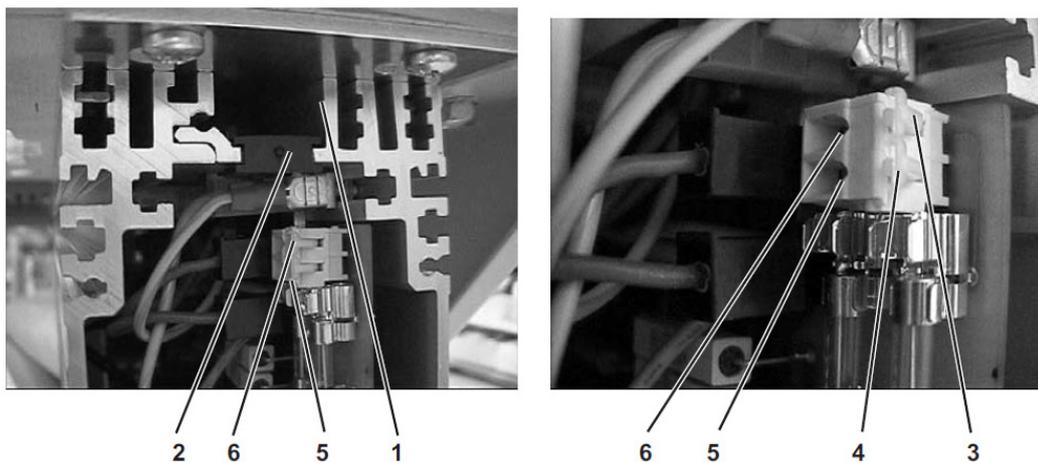
5.1.1 Collegamento del trasformatore della luce di cucitura alla tensione di rete



Cautela! Pericolo di lesioni a causa della corrente elettrica!

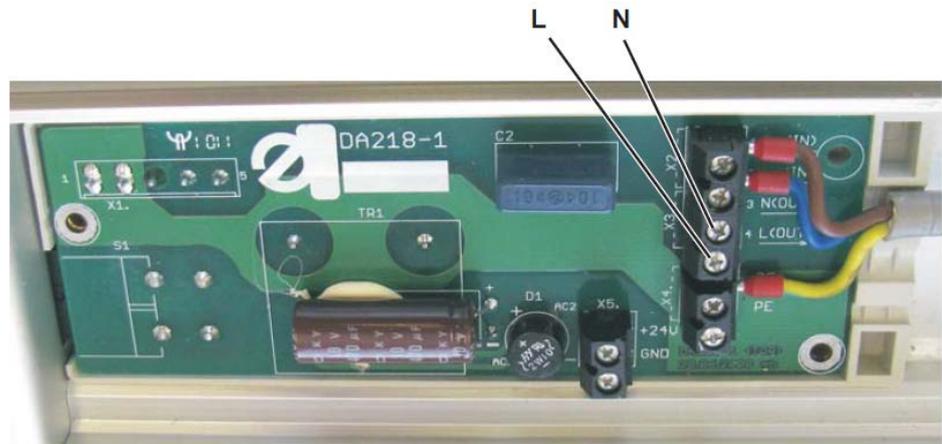
Il trasformatore della luce di cucitura non viene disattivato con l'interruttore principale (EN 60 204-31)! Durante il montaggio della luce di cucitura e le riparazioni nel quadro del trasformatore, ad es. sostituzione del fusibile, la spina di rete deve essere scollegata dalla rete.

A. La macchina da cucire è equipaggiata con il motore Efka DC1550/DA321G



- Staccare la spina di rete dalla presa.
- Svitare le 4 viti sulla placca frontale del quadro elettrico.
- Smontare la placca frontale.
- Tirare il cavo del trasformatore della luce di cucitura attraverso il canale passacavi (1) nel quadro elettrico.
- Rimuovere la guida di gomma nera (2).
- Sfondare la guida di gomma con un cacciavite.
- Tirare il cavo del trasformatore della luce di cucitura attraverso l'apertura formatasi.
- Inserire nuovamente la guida di gomma.
- Premere con un cacciavite piccolo le aperture dei morsetti (3) e (4) fino a che i morsetti (5) e (6) non si aprono.
- Collegare il cavo blu al morsetto (6) e il cavo marrone al morsetto (5).
- Riavvitare la placca frontale.
- Fissare il cavo del trasformatore della luce di cucitura contro l'estrazione (ad es. con scarico della trazione sul cavo di rete).

B. La macchina da cucire è equipaggiata con il motore DAC



- Staccare il cavo di alimentazione dalla presa elettrica!
- Svitare il coperchio del collegamento alla rete dalla scatola di controllo.
- Avvitare il collegamento alla rete della luce nella morsetteria (morsetti L, N).
- Avvitare il coperchio del collegamento alla rete.

5.2 Realizzare l'equipotenzializzazione



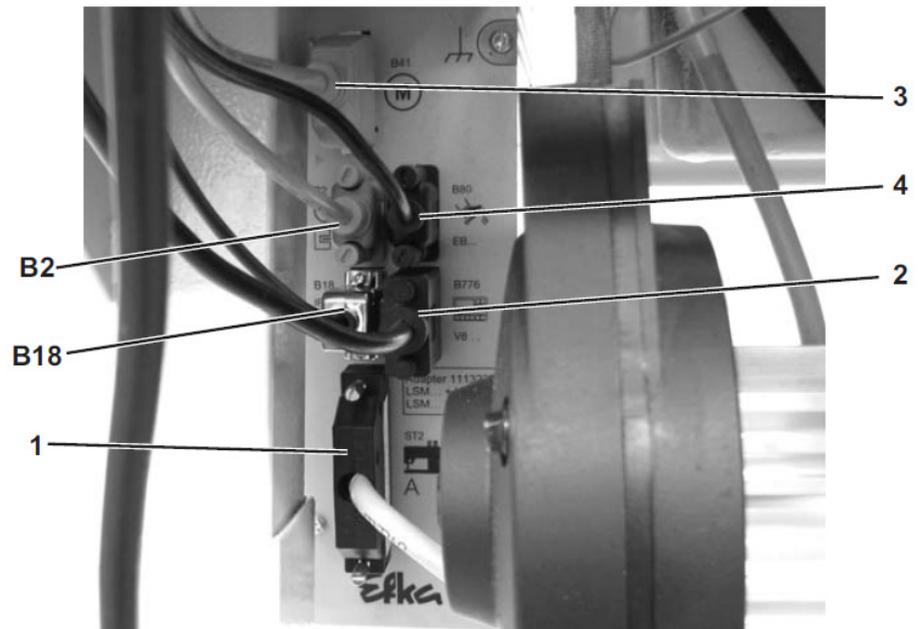
- Il conduttore di terra (1) si trova nella confezione della macchina.
- Collegare il cavo (1) alla spina di rete (2) e passare l'altra estremità sotto il piano di lavoro.
- Avvitare l'estremità del conduttore di terra al corrispondente punto di messa a terra del motore (identificato con 17).
- Fissare il cavo con le fascette sul lato inferiore del piano di lavoro.



Attenzione!

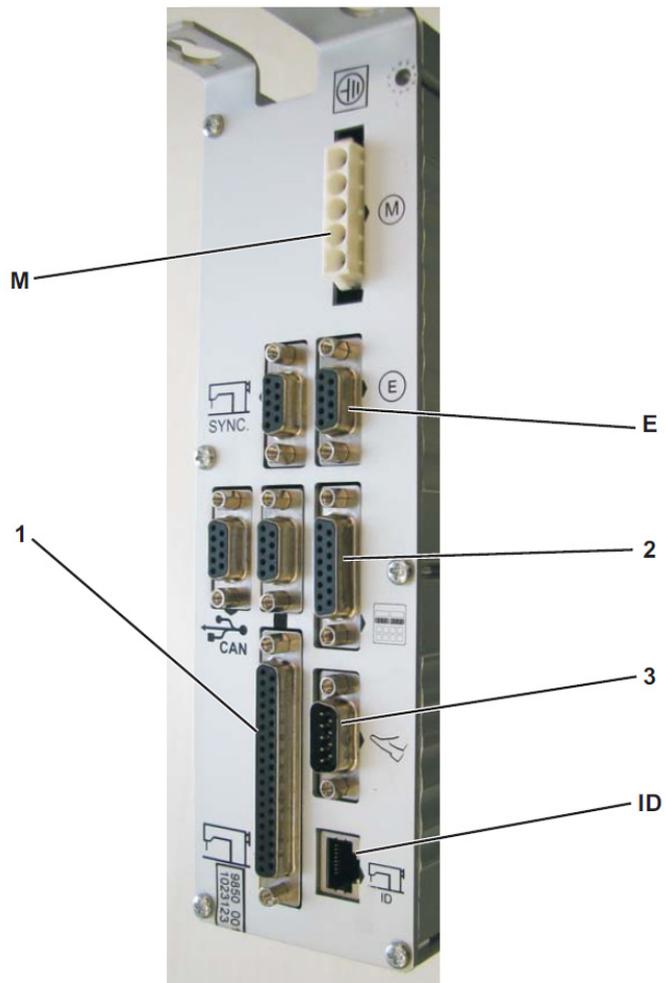
Si deve prestare attenzione che il conduttore di terra non tocchi la cinghia trapezoidale (se presente).

5.3 Collegamento della parte superiore della macchina da cucire al motore EFKA DC1550/DA321G



- Inserire il cavo di collegamento della parte superiore della macchina da cucire nel collegamento a innesto (1).
- Inserire il pannello di comando nel collegamento a innesto (2).
- Inserire il collegamento a innesto del sensore di posizione del motore nel collegamento a innesto (B2).
- Inserire il collegamento a innesto del motore nel collegamento a innesto (3).
- Inserire il trasduttore del valore nominale nel collegamento a innesto (4).
- Inserire il sensore di posizione nel collegamento a innesto (B18).

5.4 Collegamento della parte superiore della macchina al motore DAC



- Collegare il cavo di collegamento della testata della macchina al connettore (1) con il simbolo della macchina.
- Collegare il pannello di comando al connettore (2) con il simbolo del pannello.
- Collegare la spina del codificatore del motore al connettore (E).
- Collegare la spina del motore al connettore (M).
- Collegare il sensore di posizione del pedale al connettore (3) con il simbolo del pedale.
- Collegare il cavo di "identificazione della macchina" all'ID connettore.

6. Impostazione del motore di posizionamento

La funzione del motore di posizionamento è determinata dal programma, dall'impostazione dei parametri del motore e dall'impostazione delle posizioni di arresto del motore. Se la macchina non viene consegnata completa, l'impostazione del motore deve essere effettuata dall'acquirente. Se la macchina da cucire viene consegnata completa, il motore è già impostato dal produttore della macchina da cucire.

6.1 Impostazione dei parametri del motore



Attenzione!

La modifica dei parametri deve essere effettuata accuratamente. Il comando impostato in modo errato può causare danni alla macchina da cucire!



Nota!

Attraverso il cosiddetto reset (vedi capitolo 6.3) è possibile ripristinare tutti i parametri ai valori preimpostati (pre-set).

6.1.1 Parametri del motore DC1550/DA321G

La descrizione dell'impostazione dei parametri è disponibile nella brochure "Istruzioni per l'uso Efka" allegata dal costruttore del motore o alla pagina Web www.efka.net.

Per macchine con il rapporto di trasmissione 1:1 e con la cinghia dentata

Parametro	Valore iniziale	Nuovo valore	Descrizione del parametro
290*	0	19	Classe della macchina da cucire
270	6	0	Selezione del sensore di posizione
111	1000	-	Velocità di cucitura
170	-	-	Posizione di riferimento (vedi 6.2.1)
190	170	120	Angolo di attivazione del taglio
192	160	140	Angolo di ritardo del rilascio del tensionatore
272	1063	1000	Rapporto di trasmissione

Per macchine con un altro rapporto di trasmissione e con un'altra cinghia

Parametro	Valore iniziale	Nuovo valore	Descrizione del parametro
290*	0	19	Classe della macchina da cucire
111	1000	-	Velocità di cucitura
170	-	-	Posizione di riferimento (vedi 6.2.1)
190	170	120	Angolo di attivazione del taglio
192	160	140	Angolo di ritardo del rilascio del tensionatore

* questo parametro deve essere impostato per primo.

Nota:

Per impostare i parametri superiori a 200, è necessario accedere al comando con l'autorizzazione di programmazione (tramite il codice 3112). L'accesso è quindi possibile anche per i parametri inferiori a 200.

6.1.2 Parametri del motore DAC classic

La classe della macchina e la sottoclasse vengono selezionate durante l'installazione software dell'impianto esterno "DONGLE".

La descrizione dell'inserimento dei parametri è disponibile nella pubblicazione allegata dal produttore del motore "DAC eco/classic operating manual" o alla pagina Web www.duerkopp-adler.com.

Per una corretta attività della macchina è necessario impostare solo la "posizione di riferimento" e la velocità massima.

Parametro	Valore	Descrizione del parametro
T08 00	*	Velocità massima (min-1)
T08 10	-	Posizione di riferimento

* dipende dal tipo di macchina e dall'equipaggiamento

6.2 Impostazione del posizionamento della macchina da cucire

6.2.1 Definizione delle posizioni

Posizione 1

L'ago è in basso nella cucitura all'arresto. Il loop del filo dell'ago è afferrato con il crochet. L'ago è così alto perché sia possibile sollevare il piedino all'altezza di 12 mm.

Posizione 2

L'ago è alto dopo il taglio del filo. Quando si solleva il piedino a un'altezza di 12 mm, la punta dell'ago non deve sporgere verso il basso dalla superficie di appoggio del piedino.

Posizione di riferimento

Quando l'ago si sposta verso il basso, la punta dell'ago si trova nel piano della placca ago. Questa posizione viene utilizzata per l'impostazione di base del motore di posizionamento. Da questa posizione derivano le posizioni di cui sopra e altre posizioni qui non menzionate.

6.2.2 Impostazione del posizionamento della macchina da cucire

Il sensore di posizione sul volantino insieme al sensore incrementale nel motore serve al posizionamento della macchina da cucire. Questi sensori misurano continuamente l'angolo tra la posizione corrente dell'albero superiore e la sua posizione di riferimento. La posizione di riferimento viene utilizzata per il motore, secondo le istruzioni allegate. Per il corretto funzionamento della macchina, è necessario impostare la posizione di riferimento il più accuratamente possibile.

6.2.3 Controllo delle posizioni impostate

Posizione 1

- Attivare l'interruttore di rete
- Premere brevemente e rilasciare il pedale. La macchina da cucire si ferma in posizione 1 (vedi 6.2.1).

Posizione 2

- Premere prima brevemente il pedale in avanti e con il tallone completamente all'indietro fino a che la macchina non si ferma. La macchina si ferma in posizione 2 (vedi 6.2.1).

6.3 Reset

Con il cosiddetto reset, tutti i valori modificati vengono riportati ai valori di pre-set.

La procedura è descritta nella brochure "Istruzioni per l'uso".

7. Lubrificazione

Prima di avviare la macchina, questa deve essere adeguatamente lubrificata con olio secondo il capitolo 9.2, nella prima parte di queste istruzioni.

8. Test di cucitura

Questo test di cucitura può essere eseguito solo dopo un arresto completo della macchina.

Introdurre i fili e la loro tensione secondo i capitoli 7.1; 7.2; 7.3; 7.4 nella prima parte di queste istruzioni.

Verificare la funzione della macchina da cucire, ad es. secondo il capitolo 9.2 nella prima parte delle istruzioni.

Cucire prima lentamente, quindi aumentare la velocità di cucitura.