

Teil 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 550-12-12

1.	Parti componenti della fornitura	3
2.	Montaggio dell'unità di cucitura	3
2.1	Regolazione dell'altezza del piano di lavoro	3
2.2	Montaggio del portaconi	4
2.3	Controllo della tensione della cinghia di trasmissione	4
2.4	Rifornimento dell'olio	5
2.5	Collegamento del gruppo riduttore della pressione	5
3.	Collegamento elettrico	6
3.1	Controllo della tensione nominale d'alimentazione	6
3.2	Controllo del posizionamento della testa della macchina per cucire	6



1. Parti componenti della fornitura

La dotazione di base consiste nei seguenti particolari:

- Unità di cucitura completa con organi di cucitura per eseguire la prearricciatura
- Sostegno MG53-3 con tavolo di lavoro sagomato, dimensioni 1530 x 951 mm
- Pannello di comando "Multi-Programm 200-3"
- Motore posizionario a corrente continua
- Gruppo riduttore della pressione
- Lampada per l'illuminazione del campo di lavoro
- Portaconi
- Utensili e piccoli particolari nella scatola per gli accessori

Fornibile suppletivamente a richiesta: Dotazione supplementare per l'applicazione del nastrino di rinforzo

2. Montaggio dell'unit di cucitura



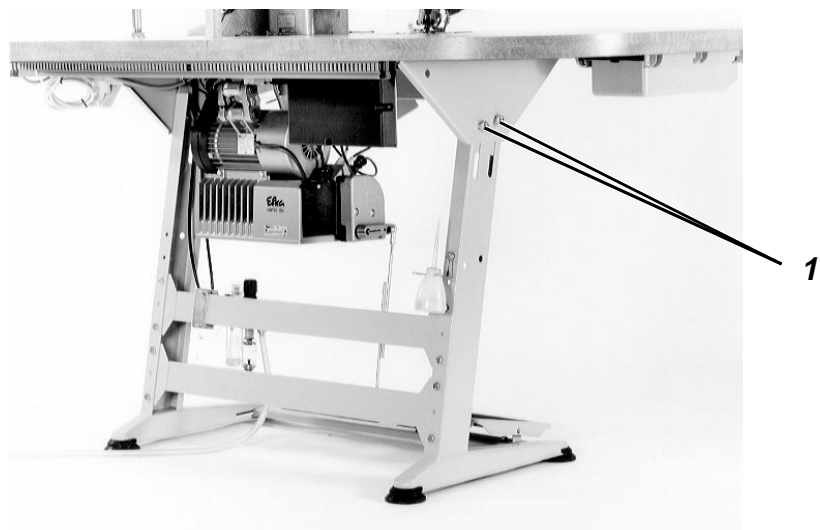
ATTENZIONE IMPORTANTE !

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

Prima di montare l'unità di cucitura rimuovere tutte le sicurezze apportate per il trasporto dell'unità!

2.1 Regolazione dell'altezza del piano di lavoro

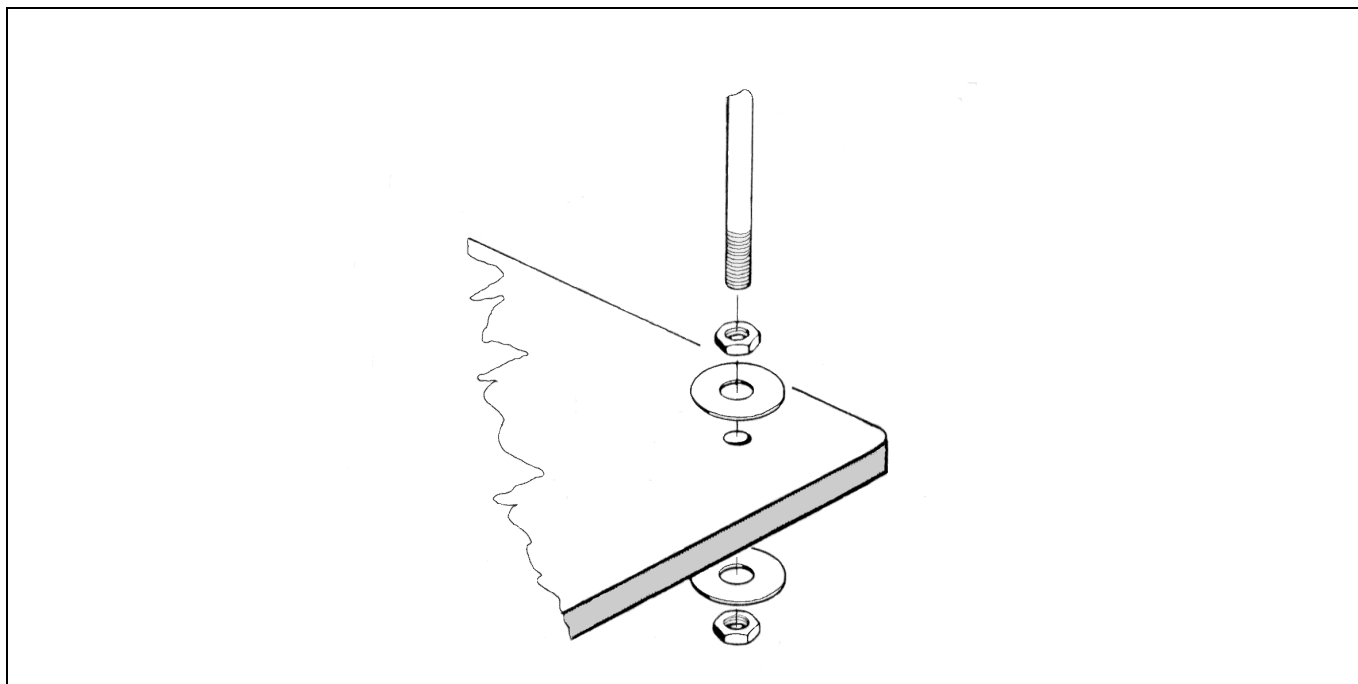
L'altezza del piano di lavoro, misurata dal bordo superiore del piano di lavoro, può essere regolata tra 75 cm ed 85 cm.



- Allentare le viti di fissaggio 1 su entrambi i lati del sostegno.
- Regolare il piano di lavoro in bolla ed all'altezza desiderata. Per impedire un incastramento laterale del sostegno sollevare od abbassare il piano di lavoro contemporaneamente da entrambi i lati.
- Avvitare nuovamente saldamente le viti di fissaggio 1.



2.2 Montaggio del portaconi



Montare e fissare il portaconi sul piano di lavoro come visibile nello schizzo.

2.3 Controllo della tensione della cinghia di trasmissione

Dopo il trasporto dell'unità di cucitura è necessario effettuare un controllo della tensione (preregolata in fabbrica) della cinghia trapezoidale di trasmissione del motore.

La cinghia trapezoidale 1 dev'essere regolata in maniera tale che premendola con le dita nella sua mezzeria possa essere compressa per circa 10 mm.



Per correggere la tensione della cinghia trapezoidale:

- Allentare i dadi 2.
- Oscillare il corpo del motore 3 fino ad ottenere la desiderata tensione della cinghia trapezoidale.
- Avvitare nuovamente saldamente i dadi 2.



2.4 Rifornimento dell'olio

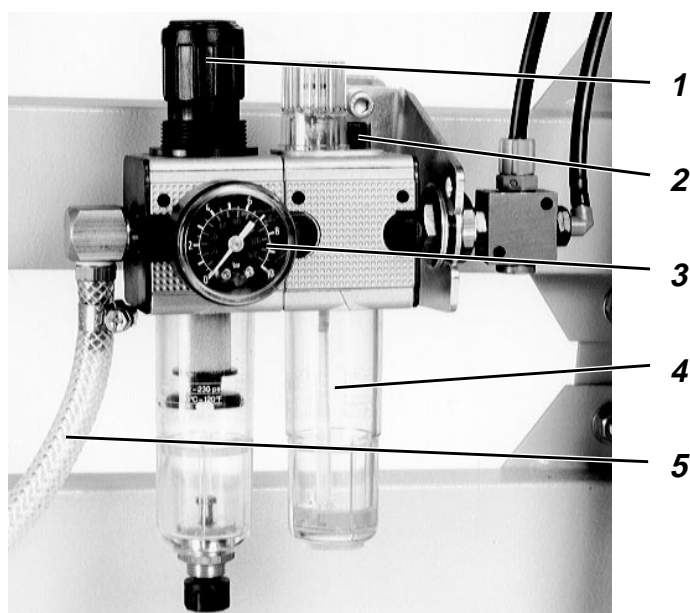
Per rifornire i serbatoi d'olio utilizzare esclusivamente olio lubrificante **ESSO SP-NK 10**.

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

- Il serbatoio della scatola di trasmissione per il movimento del crochet ed il serbatoio per la riserva d'olio per la lubrificazione centralizzata a stoppini devono essere riforniti d'olio fino alla linea di riferimento superiore (consultare il capitolo 3.2 delle istruzioni per l'uso).

2.5 Collegamento del gruppo riduttore della pressione

Per garantire un funzionamento ottimale del sollevamento del piedino pressore, dell'infittimento del punto, del rasafilo e della dotazione supplementare per l'applicazione del nastrino di rinforzo, l'unità di cucitura deve lavorare con aria compressa assolutamente priva di residui d'acqua e leggermente oleata.



Collegamento del gruppo riduttore della pressione

- Utilizzando l'accoppiamento rintracciabile negli accessori, collegare tramite il tubo d'allacciamento 5 il gruppo riduttore alla rete d'alimentazione d'aria compressa.

Rifornire il recipiente per l'olio del gruppo riduttore

- Rotando in senso antiorario la manopola di regolazione 1, chiudere completamente l'afflusso d'aria compressa ed eventualmente scaricare l'aria compressa rimanente nelle tubazioni dell'unità di cucitura.
- Svitare la vite di chiusura 2 del bocchettone di rifornimento.
- Rifornire il recipiente 4 per la riserva d'olio del gruppo riduttore fino alla linea di riferimento scanalata con olio lubrificante **ESSO SP-NK 10**.
- Dopo aver eseguito il rifornimento dell'olio ed aver riavvitato la vite di chiusura 2, sollevare la manopola di regolazione 1 e rotarla in senso orario fino a raggiungere la pressione d'esercizio.

Regolazione della pressione d'esercizio

- La pressione d'esercizio, letta sul manometro 3, deve corrispondere a 6 bar.
- Per regolare la pressione d'esercizio, sollevare la manopola di regolazione 1 e rotarla nel senso desiderato.

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



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.

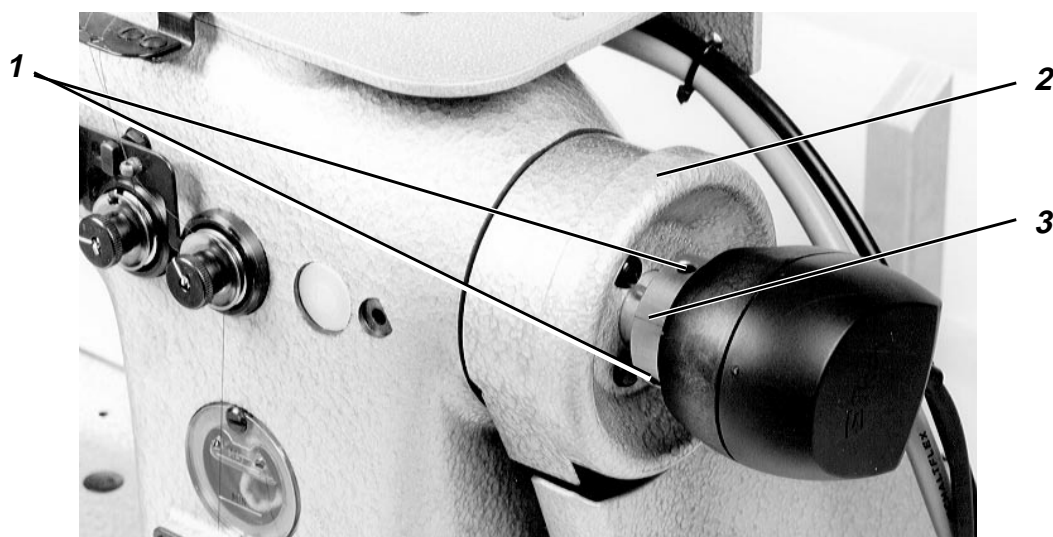
3.1 Controllo della tensione nominale d'alimentazione

La tensione nominale riportata sulla targhetta del motore della macchina da cucire e la tensione nominale della rete d'alimentazione devono corrispondere !

3.2 Controllo del posizionamento della testa della macchina per cucire

La macchina deve posizionare con la leva tendifilo nel suo punto morto superiore.

La regolazione del posizionamento è normalmente già stata effettuata in fabbrica.



Controllo del posizionamento

- Disinserire l'interruttore principale.
- Girando manualmente il volantino 2 portare la leva tendifilo in una posizione intermedia.
- Inserire l'interruttore principale. La macchina posiziona.
Se la leva tendifilo non posiziona nel suo punto morto superiore, la regolazione del posizionamento dev'essere rifatta.

Regolazione del posizionamento

- Allentare le viti a brugola 1 dell'anello di fissaggio 3 del sincronizzatore di posizionamento.
- Tenere l'anello di fissaggio del sincronizzatore di posizionamento.
- Girando manualmente il volantino 2 portare la leva tendifilo nel suo punto morto superiore.
- Avvitare saldamente le viti a brugola 1.
- Ricontrollare ancora una volta il posizionamento.