

Premessa ed indicazioni generali di sicurezza**Parte 1: Istruzioni per l'uso. Classe 550-12-12**

1.	Descrizione del prodotto	5
1.1	Descrizione sommaria e descrizione della destinazione appropriata d'uso e d'applicazione	5
1.2	Dotazioni supplementari	5
1.3	Dati tecnici	6
2.	Uso della macchina	6
2.1	Infilatura del filo superiore	6
2.2	Infilatura del filo inferiore	6
2.3	Tensioni dei fili	8
2.4	Quantità di pretiraggio del filo superiore	8
2.5	Dotazione supplementare "Applicazione del nastrino di rinforzo"	10
2.5.1	Informazioni generali	10
2.5.2	Dotazioni supplementari	10
2.5.3	Elementi funzionali di servizio	11
2.5.4	Inserimento del nastrino di rinforzo	12
2.5.5	Regolazione del dispositivo recuperanastro	12
2.5.6	Sostituzione del piedino pressore	14
2.5.7	Istruzioni di programmazione per l'applicazione del nastrino di rinforzo	15
3.	Manutenzione	19
3.1	Pulizia della macchina	19
3.2	Lubrificazione	20



1. Descrizione del prodotto

1.1 Descrizione sommaria e descrizione della destinazione appropriata d'uso e d'applicazione

L'unità di cucitura **DÜRKOPP ADLER 550-12-12** è un posto di lavoro attrezzato per la realizzare la prearricciatura programmata della parte superiore della manica e per l'applicazione del rinforzo del sopra manica. Se la macchina è attrezzata con l'apposita dotazione supplementare essa può essere anche utilizzata per l'applicazione del nastrino di rinforzo sul giro manica, sul giro collo e lavorazioni similari.

- Il posto di lavoro è attrezzato con una testa di macchina per cucire a doppio punto catenella ad un ago, con trasporto inferiore a griffa differenziale e piedino superiore trasportatore.
- Il piedino trasportatore superiore e la griffa anteriore del trasporto inferiore a griffa differenziale lavorano in sincronia e sono regolabili in maniera tale che possano differenziare rispetto al trasporto della griffa posteriore del trasporto inferiore a griffa differenziale, anche il momento d'innesto della differenziazione è variabile.
- Dispositivo rasafilo elettropneumatico per il taglio del filo superiore ed inferiore.
- Infittimento della cucitura e sollevamento del piedino all'inizio ed alla fine della cucitura.
- Un pannello di comando a microprocessore provvede alla regolazione automatica della lentezza con una sequenza automatica degli inserimenti dei vari gradi di lentezza.
- La capacità di memorizzazione del pannello di comando permette la memorizzazione di 20 programmi di cucitura comprendenti i gruppi graduati completi delle taglie. Ogni programma di cucitura può essere composto fino a 13 passi per ogni percorso di cucitura; ad ogni passo può essere abbinato un proprio valore d'arricciatura.
- Tramite un semplice azionamento di un tasto può essere effettuato il rispecchio del programma di cucitura per il capo da cucire sinistro/destro.
- Programmazione estremamente semplice tramite un terminale per l'operatore coadiuvato da uno schermo per la rappresentazione grafica dell'operazione. Tramite l'azionamento di un tasto, le comunicazioni per l'operatore che appaiono sullo schermo possono essere richiamate in 10 differenti lingue.
- Grazie ad una scheda di memorizzazione può essere effettuato un trasferimento dei dati su altre unità di cucitura così come una copia di sicurezza dei dati di programmazione del programma.

Destinazione appropriata d'uso e d'applicazione !

L'unità di cucitura **DÜRKOPP ADLER 550-12-12** dev'essere utilizzata solo per la prearricciatura della parte superiore della manica, per l'applicazione del rinforzo del sopra manica e con la corrispondente dotazione supplementare per lavori d'applicazione di nastri di rinforzo in materiali tessili ed in pelle.

1.2 Dotazioni supplementari

Se l'unità di cucitura **DÜRKOPP ADLER 550-12-12** dev'essere utilizzata per l'applicazione di nastri di rinforzo in giro maniche, giro colli e lavori similari essa dev'essere attrezzata con le dotazioni supplementari elencate nel capitolo 2.5.2.



1.2 Dati tecnici

Testa della macchina per cucire:	Classe 935 - 940 - 6
Sistema dell'ago:	934 SIN
Finezza dell'ago:	Nm 90
Filati:	Come filo superiore ed inferiore fili a filatura monobava
Tipo di punto:	401 Doppio punto catenella
Numero di punti:	3200 punti / min (numero di punti raccomandato dalla fabbrica)
Lunghezza del punto:	2,5 mm per la griffa di trasporto posteriore (valore di regolazione fisso) Lunghezza di trasporto della griffa di trasporto anteriore e del piedino superiore trasportatore regolabile fino a 6 mm.
Infittimento del punto:	1,5 mm
Pressione d'esercizio:	6 bar
Consumo aria compressa:	ca. 0,5 NL per ciclo di lavoro
Tensione nominale d'alimentazione:	1 x 220 - 240 V, 50 / 60 Hz
Dimensioni d'ingombro:	(H x B x T) 1600 x 1530 x 951 mm

2. Uso della macchina

2.1 Infilatura del filo superiore



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
Effettuare l'infilatura del filo superiore solo ad interruttore principale disinserito.

- Inserire il cono del filato 1 sul braccio portaconi.
- Infilare il filo come visibile in figura attraverso i fori passafilo ed attraverso i dischi della pretensione montata sulla piastrina guidafile.
- Infilare il filo facendolo passare in sequenza attraverso i seguenti elementi: Piastrina guidafile 3, guidafile 4, tensione per il filo 8, guidafile 6 e piastrina recuperafilo 7.
- Infilare il filo attraverso il guidafile 13 e la leva tendifilo 12.
- Infilare il filo attraverso la pretensione 9, il guidafile 10 e la cruna dell'ago. Tagliare eventualmente lo spezzone finale di filo eccedente.

2.2 Infilatura del filo inferiore



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
Effettuare l'infilatura del filo inferiore solo ad interruttore principale disinserito.

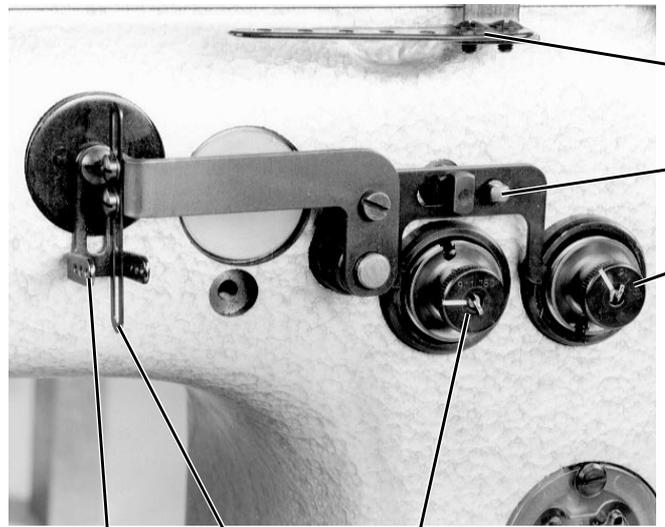
- Inserire il cono del filato 2 sul braccio portaconi.
- Infilare il filo come visibile in figura attraverso i fori passafilo ed attraverso i dischi della pretensione montata sulla piastrina guidafile.
- Infilare il filo facendolo passare in sequenza attraverso i seguenti elementi: Piastrina guidafile 3, guidafile 4, tensione per il filo 5 e guidafile inferiore 19.
- Infilare il filo attraverso la fessura (vedi freccia) nella canalina guidafile 18.



- Levare la piastra di copertura 11 e sollevare il pressafilo 14 sboccandolo dal suo chiavistello. Infilare il filo attraverso i guidafili 15 ed il recuperafilo 16. Riabbassare il pressafilo 14 e ribloccarlo nel suo chiavistello.
- Utilizzando una pinzetta, infilare il filo nel crochet 17 e tirare il filo in maniera tale che sia leggermente teso. Rimontare la piastra di copertura 11.



1 2



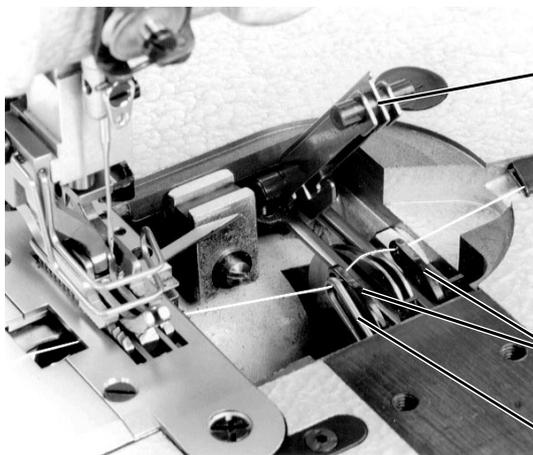
3 4 5 6 7 8



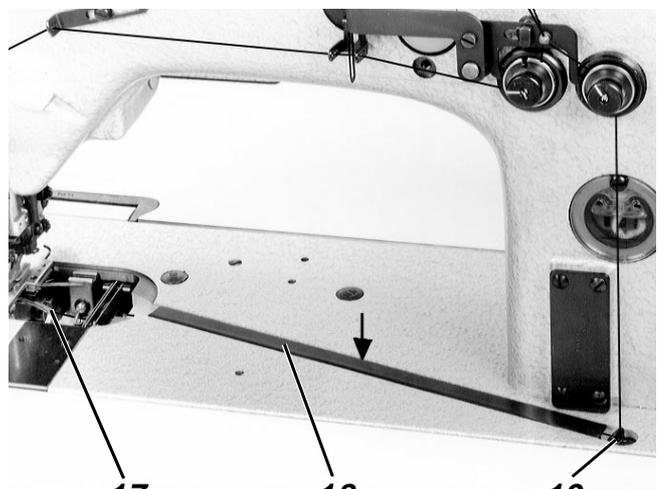
9 10 11



12 13



14 15 16



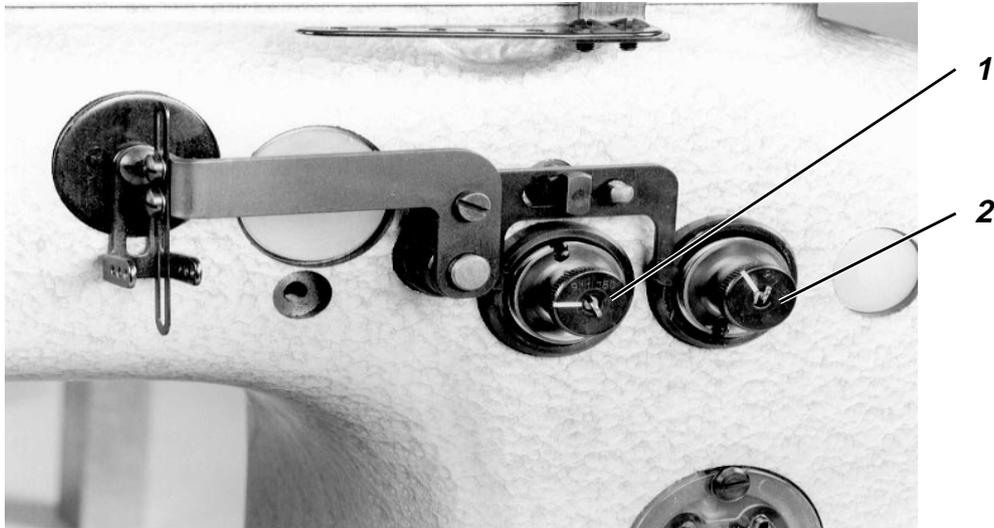
17 18 19



2.3 Tensioni dei fili

La tensione del filo superiore dev'essere sempre maggiore che la tensione del filo inferiore.

Tensioni troppo forti causano delle indesiderate arricciature del materiale cucito. Una tensione troppo debole del filo inferiore può causare un salto dei punti.

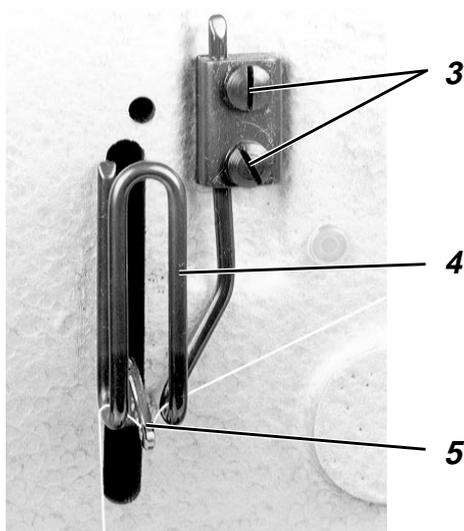


- Regolare la tensione del filo superiore tramite la vite godronata 1.
- Regolare la tensione del filo inferiore tramite la vite godronata 2.

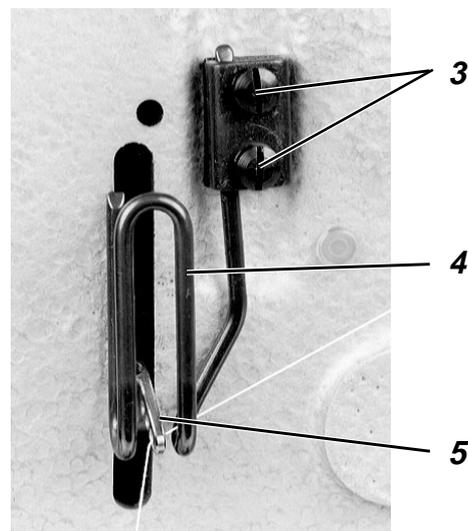
2.4 Quantità di pretiraggio del filo superiore

In caso d'utilizzazione di filati particolarmente estensibili (per esempio filati in fibra sintetica oppure filati monobava), per assicurare un'ottima formazione del punto è necessario il pretiraggio di una certa quantità di filo superiore che rimane a disposizione del crochet durante la formazione del punto.

Filati molto estensibili:



Filati poco estensibili:





Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
Regolare l'archetto recuperafilo solo ad interruttore principale disinserito.

Filati molto estensibili:

- Girare manualmente il volantino e portare la leva tendifilo 5 nel suo punto più basso (punto morto inferiore).
- Allentare leggermente le viti di fissaggio 3.
- Regolare l'archetto recuperafilo 4.
Il foro passafilo della leva tendifilo 5 dev'essere visibile **sotto** l'archetto recuperafilo 4.
- Avvitare nuovamente le viti di fissaggio 3.
- Il filo superiore dev'essere fatto passare **sopra** il braccino sinistro dell'archetto recuperafilo 4.

Filati poco estensibili (per es. filati di cotone):

- Girare manualmente il volantino e portare la leva tendifilo 5 nel suo punto più basso (punto morto inferiore).
- Allentare leggermente le viti di fissaggio 3.
- Regolare l'archetto recuperafilo 4.
Il foro passafilo della leva tendifilo 5 dev'essere visibile **sopra** l'archetto recuperafilo 4.
- Avvitare nuovamente le viti di fissaggio 3.
- Il filo superiore **non dev'essere fatto passare sopra** il braccino sinistro dell'archetto recuperafilo 4.



2.5 Dotazione supplementare "Applicazione del nastrino di rinforzo"

2.5.1 Informazioni generali

Tramite la **dotazione supplementare per l'applicazione del nastrino di rinforzo** l'unità di cucitura **DÜRKOPP ADLER 550-12-12** può essere utilizzata per applicare un nastrino di rinforzo nel giro della manica, nel giro collo e lavorazioni simili.

- Il bordo tagliato del materiale viene assicurato e rinforzato tramite la cucitura di un nastrino di rinforzo.
- Il dispositivo di guida e d'alimentazione del nastro, guida ed alimenta automaticamente il nastro durante la cucitura. Grazie al dispositivo recuperanastro viene assicurata una lavorazione del nastro priva di tensionamenti.
- Dopo un numero di punti preprogrammato, la forbice taglianastro taglia il nastro di rinforzo durante la cucitura; in codesta maniera si evita che il nastrino di rinforzo spunti oltre il bordo del materiale.
- Tre piedini pressori diversi ed intercambiabili permettono la lavorazione di 3 diversi nastri di rinforzo.
- L'applicazione del nastrino di rinforzo può avvenire sia in ciclo automatico che in ciclo manuale.

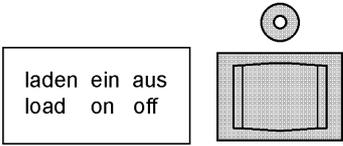
2.5.2 Dotazioni supplementari

Z129 3202	Dispositivo recuperanastro per assicurare una lavorazione senza tensionamenti del nastrino di rinforzo
Z129 3002	dispositivo di guida e d'alimentazione del nastro e dispositivo di taglio del nastro, per guidare, alimentare e tagliare automaticamente il nastro di rinforzo durante la cucitura
940 10010	Piedino di trasporto speciale per l'applicazione di nastri di rinforzo
940 10050	Guidanastro sul dispositivo di guida e d'alimentazione del nastro per un nastro di rinforzo di 3mm di larghezza
	A seconda della larghezza del nastro di rinforzo utilizzato:
940 10002	Piedino pressore con imbuto di guida per un nastrino di rinforzo di 1,5 mm di larghezza
940 10022	Piedino pressore con imbuto di guida per un nastrino di rinforzo di 2,0 mm di larghezza
940 10042	Piedino pressore con imbuto di guida per un nastrino di rinforzo di 3,0 mm di larghezza



2.5.3 Elementi funzionali di servizio

Sul dispositivo di guida e d'alimentazione del nastro sono montati tre interruttori (vedi figura "**Inserimento del nastrino di rinforzo**"). Le loro funzioni sono descritte nella sottostante tabella.

Interruttore	Posizione	Funzione
	Inserire (Laden) Ins. (Ein) Disin. (Aus)	Infilatura e posizionamento del nastrino di rinforzo Posizione di lavoro dell'interruttore in ciclo automatico (alimentazione automatica del nastrino di rinforzo). La luce di controllo è accesa. Il dispositivo per la guida e per l'alimentazione del nastrino di rinforzo è disinserito.
		Alimentazione e guida manuale del nastrino di rinforzo.
		Taglio manuale del nastrino di rinforzo.



2.5.4 Inserimento del nastrino di rinforzo

- Inserire il nastrino di rinforzo eseguendo i passaggi visibili nella figura "**Inserimento del nastrino di rinforzo**". Inserendo il nastrino di rinforzo curare che il nastrino venga inserito dritto senza ritorzioni.
- Porre l'interruttore **A** su "Laden" "**Inserire**" (posizione di commutazione sinistra).
- Inserire il nastrino di rinforzo nella guida d'alimentazione **B**. Il nastrino di rinforzo viene trasportato dalla guida alimentatrice nella guida ad imbuto **C**.
- Aiutandosi con una pinzetta tirare verso l'alto il nastrino di rinforzo estraendolo dalla guida ad imbuto **C**.
- Porre l'interruttore **A** su "Ein" "**Inserito**" (posizione di commutazione intermedia). Il nastrino di rinforzo viene automaticamente tagliato e pinzato al di sopra della guida ad imbuto. Ora il nastrino di rinforzo si trova nella sua giusta posizione d'alimentazione.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Se durante il taglio del nastrino di rinforzo degli spezzoni di nastrino o altri resti penetrano nell'imbuto di guida essi devono essere assolutamente rimossi.

Resti che non sono stati accuratamente eliminati impediscono una corretta alimentazione del nastrino di rinforzo !

Eliminare i resti utilizzando una pinzetta oppure cucendo tramite l'aria compressa.

- Il dispositivo di guida e d'alimentazione del nastro di rinforzo è ora pronto per l'inizio della cucitura.

2.5.5 Regolazione del dispositivo recuperanastro

Grazie al dispositivo recuperanastro si ottiene una cucitura del nastrino di rinforzo assolutamente priva di tensionamenti del nastrino.

I rullini trasportatori del dispositivo recuperanastro recuperano una certa quantità di nastro svolgendolo dal rotolo, codesta quantità libera e non tensionata viene utilizzata per la cucitura d'applicazione del nastrino.

La velocità di rotazione e la durata dell'alimentazione dei rullini trasportatori devono essere armonizzati tra di loro in maniera tale che, anche cucendo alla massima velocità e la massima lunghezza di cucitura, il nastrino non venga mai tirato direttamente dal rotolo.

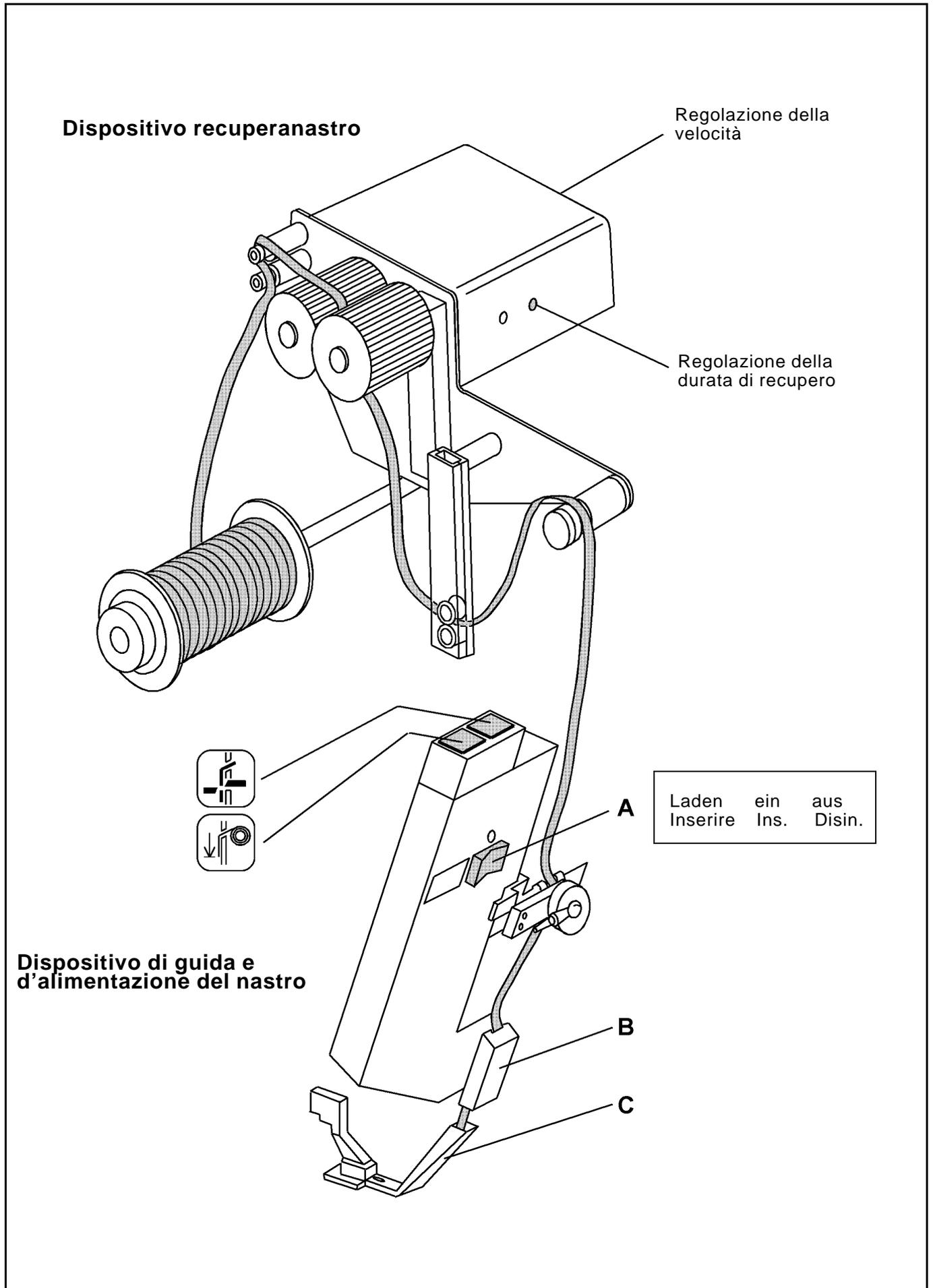
Elementi di regolazione

Sul dispositivo recuperanastro sono montati due potenziometri (consultare la figura "**Inserimento del nastrino di rinforzo**").

Potenziometro	Funzione
Regolazione della velocità	Con questo potenziometro viene regolata la velocità di rotazione dei rulli d'alimentazione.
Regolazione della durata dell'alimentazione	Con questo potenziometro viene regolata la durata dell'alimentazione (tempo d'inserimento) dei rulli d'alimentazione.



Inserimento del nastro di rinforzo:





2.5.6 Sostituzione del piedino pressore



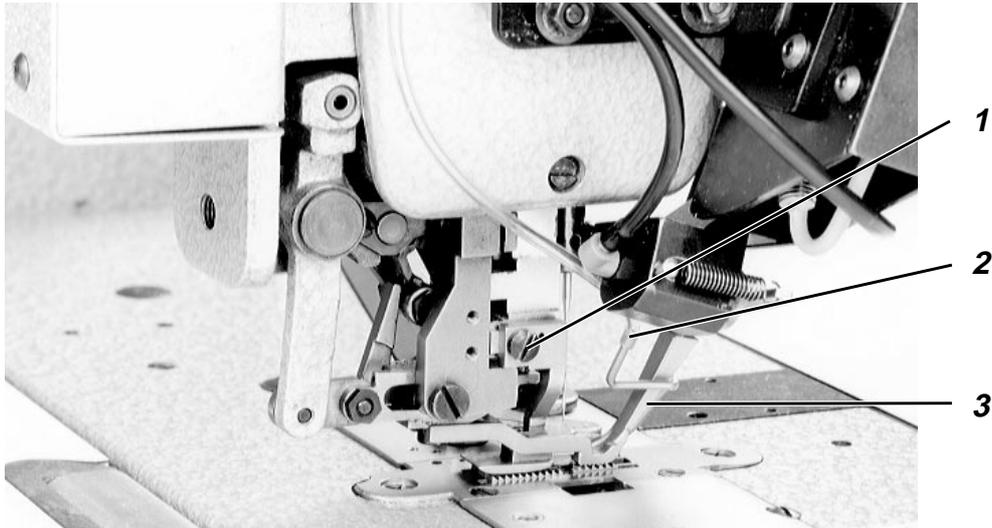
Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.

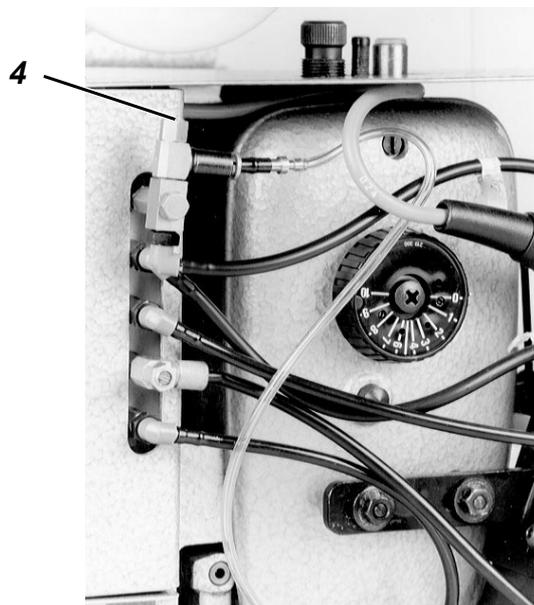
Sostituire il piedino pressore solo ad interruttore principale disinserito.

I tre piedini pressori intercambiabili, ottenibili come dotazione supplementare, permettono la lavorazione di tre diverse larghezze del nastro di rinforzo (1,5 mm, 2,0 mm, 3,0 mm).

A seconda della larghezza utilizzata del nastro di rinforzo, dev'essere montato il corrispondente piedino pressore e la corrispondente guida d'alimentazione B.



- Estrarre l'ago.
- Estrarre con estrema cautela il tubo 2 d'alimentazione dell'aria compressa dal piedino pressore 3.
- Allentare la vite di fissaggio 1 e sostituire il piedino pressore 3.
- Fissare nuovamente saldamente la vite di fissaggio 1.
- Inserire con estrema cautela il tubo 2 d'alimentazione dell'aria compressa sul nuovo piedino pressore 3.
- Inserire nuovamente l'ago.
- Tramite la vite di regolazione 4 regolare, eseguendo svariate cuciture di prova, l'afflusso d'aria ottimale per garantire l'alimentazione del nastro di rinforzo con la nuova larghezza.





2.5.7 Istruzioni di programmazione per l'applicazione del nastrino di rinforzo

PROGRAMMIERBEREIT

PROG.NR. 01 DOB

GROESSE 38 BAS

LINKS/RECHTS RECHTS

SCHRITT 01

NÄHLÄNGE 001 EIN

GRADIERUNG 00

KR.WERT 00,0

ENDE --

F1 AUS F2 AUS F3 AUS

F4 AUS F5 00 F6 00

AUTOMATIK, GRAFIK 08

Il programma di cucitura viene effettuato nella taglia di base in **modo di programmazione "Teach-in"** e viene automaticamente rispecchiato e graduato.

Il pannello di comando misura i percorsi parziali durante la cucitura dei singoli passi e li memorizza automaticamente nel programma.

Il dispositivo di guida e d'alimentazione del nastrino di rinforzo alimenta e guida automaticamente il nastrino di rinforzo durante la cucitura.

Dopo l'esecuzione del numero di punti preprogrammato, le forbici taglianastro tagliano il nastrino di rinforzo nella cucitura.



Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
1. Inserire il nastrino di rinforzo.		Inserire il nastrino di rinforzo: consultare il capitolo 2.5.4.
2. Controllare la regolazione di base.	A Y + 0	Solo al momento del collaudo oppure dopo un "Reset". Controllo della regolazione di base: Consultare la parte 4, capitolo 3.
3. Scegliere il numero del programma. Impostare il numero del programma. (per es. N.Programma 01)	P 0 , 1	NR. PROGRAMMA viene messo in risalto. numeri di programma permessi: 01...20
4. Scegliere la taglia. Impostare la taglia. (per es. Taglia 38)	GR 3 , 8	TAGLIA viene messa in risalto. Taglia di base: DOB (confezione femminile) taglia 38, HK (confezione maschile) taglia 50
5. Richiamare il metodo di programmazione.	Y + 	Azionare contemporaneamente entrambi i pulsanti rossi. Il pannello indica PRONTO P. PROGRAMMA.
6. Cancellare il vecchio programma.	Y + 	Prima della realizzazione di un nuovo programma, azionare sempre il pulsante di cancellazione.
7. Scegliere la rappresentazione grafica.		Azionare il pulsante fino all'apparizione del grafico 08.
8. Scegliere il capo iniziale da cucire.	RL	In caso di scelta errata, azionare il pulsante di cancellazione (consultare il punto 6.) Scegliere nuovamente il capo iniziale.
9. Porre il capo prescelto sotto il piedino pressore per iniziare la cucitura.		
10. Scegliere la quantità d'arricciatura (lentezza). Impostare la quantità d'arricciatura (lentezza).	MW 0...14	Quantità d'arricciatura = Lentezza La quantità d'arricciatura (lentezza) dev'essere determinata sulla base di valori sperimentati in pratica.
11. Cucire il passo 1.		Il numero di punti che vengono eseguiti viene contemporaneamente contato e automaticamente memorizzato. ATTENZIONE IMPORTANTE! La lunghezza minima di cucitura nel passo 1 dev'essere almeno di 2 punti.
12. Scegliere la graduazione (se necessario). Impostare la graduazione. (per es. Graduazione 02)	GD 0 , 2	Il valore determina di quanto varia la lunghezza di cucitura del passo per ogni passaggio di taglia (graduazione). Esempio: Dal modellista viene data una variazione della lunghezza di cucitura da una taglia alla prossima di 5 mm. Con una lunghezza del punto di 2,5 mm corrisponderebbe a 2 punti. Perciò viene impostato il valore di graduazione 02. Richiamando un'altra taglia, il percorso di cucitura viene automaticamente aumentato oppure diminuito in rapporto al valore di graduazione impostato.
13. Scegliere il passo 2.	S	Nel campo PASSO appare l'indicazione 02.



Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
14. Inserire il dispositivo di guida e d'alimentazione del nastro. Attivare il dispositivo di guida e d'alimentazione del nastro.	F , 1 0-I	Nel campo F1 viene messo in risalto DIS . Nel campo F1 viene messo in risalto INS . Il nastrino di rinforzo viene alimentato. L'interruttore di commutazione A sul dispositivo di guida e d'alimentazione del nastro dev'essere posizionato nella sua posizione di commutazione intermedia " Inserito " " Ein ".
15. Scegliere la quantità d'arricciatura (lentezza). Impostare la quantità d'arricciatura (lentezza).	MW 0...14	La quantità d'arricciatura (lentezza) dev'essere determinata sulla base di valori sperimentati in pratica.
16. Cucire il passo 2.		ATTENZIONE IMPORTANTE! La lunghezza minima di cucitura nel passo 2 dev'essere almeno di 15 punti .
17. Scegliere la graduazione (se necessario). Impostare la graduazione. (per es. Graduazione 02)	GD 0 , 2	Consultare il punto 12 .
18. Scegliere il passo 3.	S	Scegliendo il passo 3, appare passo 4. Il passo 3 viene creato automaticamente dal pannello di comando. Nel campo PASSO viene messo in risalto 04 .
19. Scegliere ed impostare il valore d'arricciatura (lentezza).	MW	Consultare punto 10 .
20. Cucire il passo 4.		
21. Scegliere ed impostare la graduazione.	GD	Consultare punto 12 .
22. Programmare ulteriori passi.		ATTENZIONE IMPORTANTE! Ogni programma dev'essere composto da almeno 5 passi . Per ogni capo possono essere impostati al massimo 13 passi. Con più di 13 passi, il capo non può essere più rispecchiato.
23. Tagliare il nastrino di rinforzo. Attivare la forbice per il nastro.	F , 2 0-I	Nel campo F2 viene messo in risalto DIS . Nel campo F2 viene messo in risalto INS . Il nastrino di rinforzo viene tagliato a filo sopra l'imbuto di guida. ATTENZIONE IMPORTANTE ! Non impostare più nessun passo. In caso contrario un rispecchio non è più possibile.
24. Cucire fino alla fine del capo.		ATTENZIONE IMPORTANTE! La lunghezza minima di cucitura nell'ultimo passo dev'essere almeno di 15 punti . Il numero di punti che vengono eseguiti viene contato e automaticamente memorizzato. Nell'ultimo passo del programma il conteggio dei punti viene escluso per permettere all'operatrice la determinazione manuale della fine della cucitura.
25. Azionare il dispositivo rasafilo.		



Sequenza operativa	Pulsanti	Osservazioni
26. Impostare i dati per la fine del capo.	E	Il pannello di comando crea automaticamente un ulteriore passo. Nel campo FINE appare fine . Sotto la rappresentazione grafica appare RISPECC., FINE, PROSEG. RISPECC.: Il capo viene rispecchiato. (consultare punto 27.) FINE: Solo il capo che è stato appena eseguito viene memorizzato. Un rispecchio non è possibile. (consultare punto: Memorizzare solo il capo destro/sinistro) PROSEG(UIRE): Azionare il pulsante E fino a quando nel campo FINE appaiono dei trattini (--). Impostare degli ulteriori passi.
27. Rispecchiare il capo.	SP	Il programma per il capo destro/sinistro viene creato a rispecchio e viene memorizzato. Sotto la rappresentazione grafica appare COPIARE?, AUTOMATICO? . COPIARE: Copiare il gruppo di taglie (consultare punto 28.) AUTOMATICO: Consultare il punto: Memorizzare solo la taglia di base
28. Copiare il gruppo di taglie.	C	Il programma creato viene memorizzato in ogni taglia dei campi d'impiego (DOB/HAKA) (conf. femminile/maschile).
29. La macchina è pronta per iniziare a cucire.		Appare la rappresentazione grafica con la suddivisione dei passi.
Memorizzare solo il capo destro/sinistro		
Memorizzare solo il capo destro/sinistro.	E	Azionando ancora una volta il pulsante E viene memorizzato solo il programma creato per il capo destro oppure sinistro. Un rispecchio del capo non più possibile. Nel campo FINE appare FINE . Sotto la rappresentazione grafica appare COPIARE?, AUTOMATICO? . Proseguire la sequenza operativa dal punto 28.
Memorizzare solo la taglia di base		
Memorizzare solo la taglia di base.	A	Azionando il pulsante A , il programma creato viene accettato e memorizzato solo nella taglia di base. Proseguire la sequenza operativa dal punto 29.
Indicazioni d'errore		Rimedio
GRAD. TAGLIA ERRATA <	Il valore per la graduazione dev'essere minore che la lunghezza della cucitura. Cucire il passo oppure la lunghezza della cucitura.	
INS. > 14 LUNG. CUCIT..	Nel passo richiamato, il valore della lunghezza della cucitura dev'essere maggiore che 14. Correggere la lunghezza di cucitura.	
PROGR. NON IN ORDINE	Nel programma esistono dei valori non validi. Controllare i valori e correggere i valori non validi.	
PROGR. SENZA FINE	Azionare il pulsante E .	



3. Manutenzione



Attenzione pericolo di ferimento !

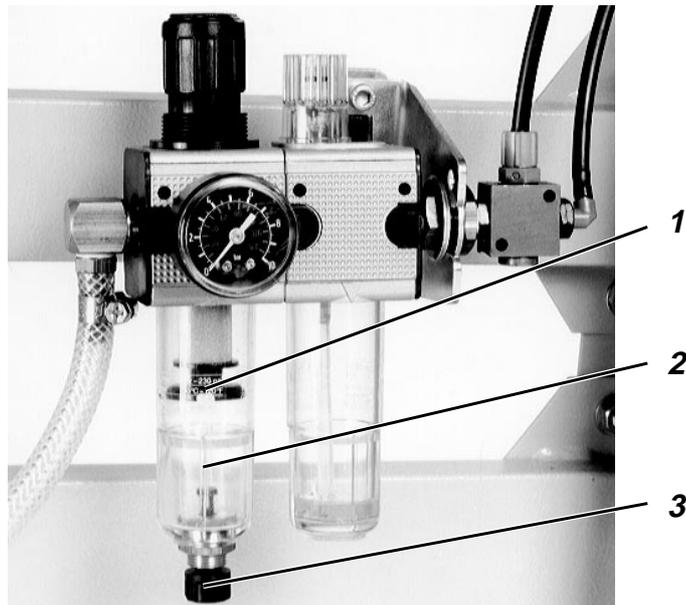
Disinserire l'interruttore principale.
Effettuare ogni lavoro di manutenzione dell'unità di cucitura solo con l'interruttore principale disinserito.

3.1 Pulizia della macchina

Un'unità di cucitura tenuta ben pulita evita avarie e relativi fermi macchina !

Pulire e controllare giornalmente:

- Eliminare gli accumuli di sporcizia e di pulviscolo che si formano particolarmente nel campo di lavoro situato sotto la placca ago (per es. utilizzando una pistola ad aria compressa).
La testa della macchina per cucire dev'essere ribaltata verso l'indietro per poter accedere e poter pulire gli organi della macchina situati sotto la base della macchina.
- Controllare il livello dell'acqua condensata nel recipiente del gruppo riduttore della pressione.
Il livello dell'acqua non deve salire mai fino alla vaschetta 1 del filtro.
Per scaricare l'acqua condensata: Sotto pressione avvitare la vite di scarico 3 e scaricare l'acqua dal recipiente 2.



A seconda della quantità di pulviscolo che si forma durante la lavorazione giornaliera:

- Dopo aver smontato la placca ago eliminare gli accumuli di pulviscolo che si formano tra i ranghi delle griffe di trasporto.



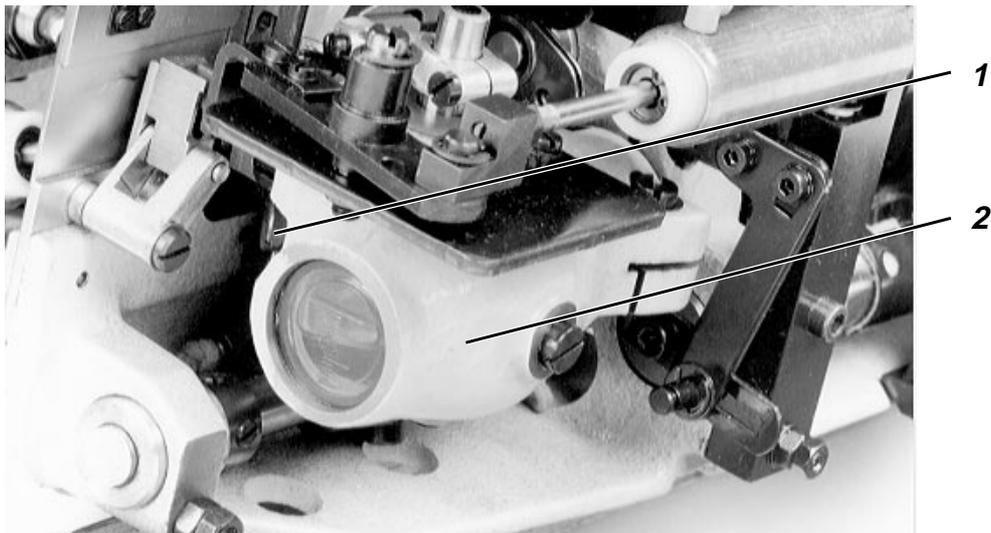
3.2 Lubrificazione

Per la lubrificazione dell'unità di cucitura utilizzare esclusivamente l'olio lubrificante **ESSO SP-NK 10**.

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

Controllare la riserva d'olio nella scatola di trasmissione per il movimento del crochet

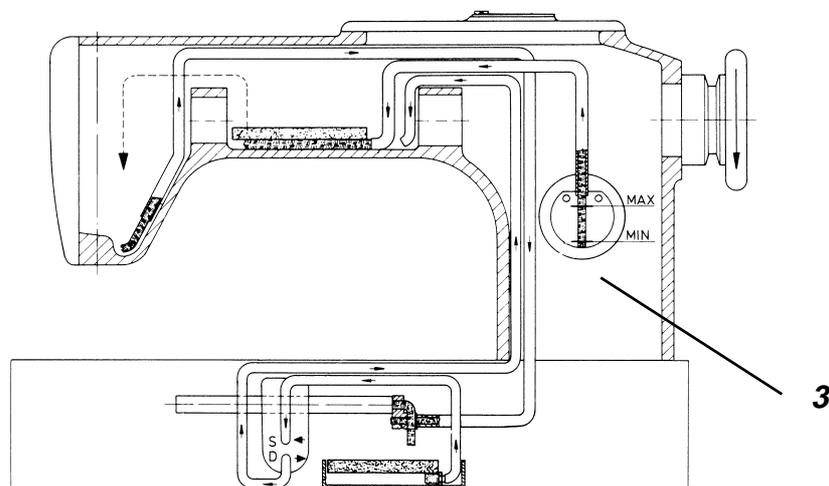
- Quando la testa della macchina per cucire è ribaltata verso l'indietro, il livello dell'olio nella scatola di trasmissione per il movimento del crochet 2 non deve scendere sotto la linea di riferimento lunga della spia di controllo.
- Se fosse necessario, rifornire il serbatoio fino alla linea di riferimento superiore, a questo scopo svitare la vite di chiusura 1 del bocchettone di rifornimento.



Controllare la riserva d'olio nel serbatoio

Ad esclusione del gruppo di trasmissione per il movimento del crochet, tramite il sistema di lubrificazione centralizzata a stoppini dal serbatoio 3 vengono lubrificati tutti gli organi della testa della macchina per cucire che necessitano una lubrificazione.

- Quando la testa della macchina per cucire è nella sua posizione normale di lavoro, il livello dell'olio nel serbatoio non deve scendere mai sotto la linea di riferimento "Min".
- Se fosse necessario, attraverso i fori della spia di controllo rifornire il serbatoio fino alla linea di riferimento "Max".

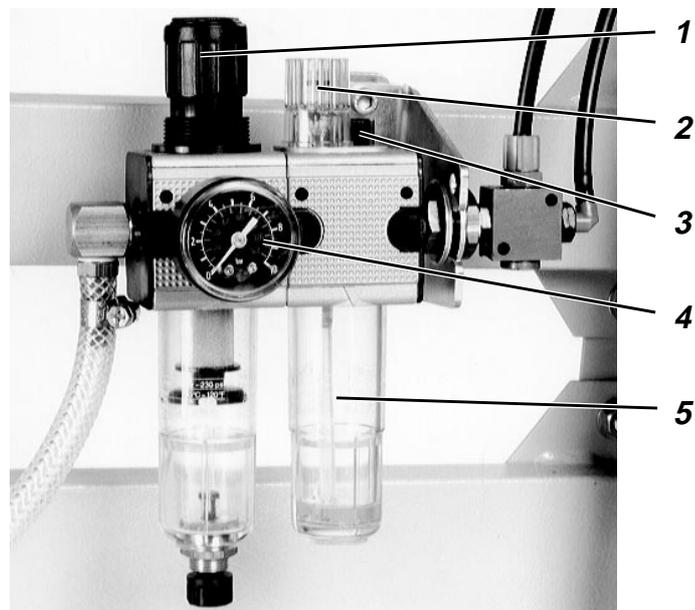




Controllare il livello dell'olio nel recipiente del gruppo riduttore della pressione

- Il livello dell'olio nel recipiente 5 non deve scendere mai sotto la linea di riferimento scanalata.
- Se fosse necessario rifornire il serbatoio fino alla linea di riferimento scanalata.
- A questo scopo, rotando verso sinistra la manopola di regolazione 1, chiudere completamente l'afflusso d'aria compressa e scaricare l'aria compressa rimanente nelle tubazioni dell'unità di cucitura.
- Per rifornire, svitare la vite di chiusura 3 del bocchettone di rifornimento.
- Dopo aver eseguito il rifornimento dell'olio e aver riavvitato la vite di chiusura 3, sollevare la manopola di regolazione 1 e rotarla verso destra fino a raggiungere una pressione d'esercizio pari a 6 bar.

La pressione d'esercizio sulla quale la macchina viene regolata può essere letta sul manometro 4.



Controllare la quantità d'olio fornita dal nebulizzatore

- Alla normale pressione d'esercizio, ogni 10 cicli di lavoro dal tubo visibile sotto la spia 5 deve gocciolare una goccia d'olio.
- Regolare la quantità di gocciolamento (corrispondente alla quantità d'olio che viene nebulizzato) tramite la vite di regolazione 2.