

## Preâmbulo e indicações gerais de segurança

### 1º Parte: Instruções de utilização Classe 550-12-23; -24; -26

<b>1.</b>	<b>Descrição da máquina</b>	
1.1	Breve descrição . . . . .	5
1.2	Uso a qual está destinada . . . . .	5
1.3	Valor indicativo do nível sonoro Lc . . . . .	6
1.4	Subclasses . . . . .	6
1.5	Dados técnicos . . . . .	6
1.6	Equipamentos adicionais . . . . .	6
<b>2.</b>	<b>Elementos de utilização e suas funções</b>	
2.1	Elementos na cabeça de costura . . . . .	7
2.2	Elementos no chassis . . . . .	11
<b>3.</b>	<b>Utilização do comando</b>	
3.1	Costurar manualmente . . . . .	13
3.2	Costurar com um programa . . . . .	13
3.2.1	Seleção do modelo . . . . .	13
3.2.2	Costurar . . . . .	13
3.3	Seleção de peças . . . . .	14
3.4	Variar os valores do franzido . . . . .	14
3.4.1	Variar todos os valores do franzido . . . . .	14
3.4.2	Variar um valor do franzido . . . . .	14
3.5	Modo de edição . . . . .	15
3.5.1	Modificar um passo . . . . .	15
3.5.2	Inserir um passo . . . . .	15
3.5.3	Anular um passo . . . . .	15
3.6	Apagar um modelo . . . . .	15
3.7	Confeccionar um programa . . . . .	16
<b>4.</b>	<b>Operar a máquina de costura</b>	
4.1	Enfiar a linha da agulha . . . . .	17
4.2	Quantidade da linha da agulha para uma segura formação do ponto . . . . .	18
4.3	Enfiar a linha no laçador . . . . .	19
4.4	Regular o fornecedor de linha do laçador . . . . .	20
4.5	Regular a elevação do pé calçador . . . . .	21
4.6	Ligar e desligar o cortador de cantos . . . . .	22
4.7	Activar os valores de franzido . . . . .	23
4.8	Regular o comprimento de ponto básico . . . . .	24
4.9	Introduzir a alimentação da cinta inferior (sómente 550-12-26) . . . . .	25
<b>5.</b>	<b>Manutenção</b> . . . . .	26



# 1. Descrição da máquina

## 1.1 Breve descrição

As **550-12-23; -12-24 e -12-26** são postos de trabalhos configurados para o pré-franzido de peças de tapeçaria.

Os postos de trabalho estão equipados com uma máquina monoagulha de ponto duplo de cadeias, com um transporte inferior diferencial (dois transportadores ajustáveis diferenciados um com respeito ao outro) e um transporte superior alternativo diferenciável.

Através de um painel de teclas poderão ser selecionados 15 valores de franzido distintos e 16 valores intermediários. Poderão ser conectados e desconectados novamente mediante um interruptor de joelho. Para se conseguir um aperto de ponto mais firme, ao conectar-se um valor de franzido conecta-se também um segundo tensor do fio da agulha. O ponto de conexão pode ser pré-selecionado entre o valor de franzido 1 e 5.

O accionamento e o comando do posto de trabalho será efectuado mediante um motor trifásico em combinação com um microprocessador de comando.

Para aumentar a intensidade de franzido, o posto de trabalho está equipado com um alimentador e tensor de cinta superior e/ou inferior. A largura da cinta de fixação é de 2,25 mm nas sub-classes 550-12-23;-12-24, e de 3 mm na sub-classe 550-12-26. O tensor da cinta pode-se ligar mediante uma tecla e desligar com o interruptor de joelho conjuntamente com o desligamento do valor do franzido.

## 1.2 Uso para a qual está destinada a máquina

As **550-12-23; -12-24; -12-26** são postos de trabalho configurados que foram concebidos para coser materiais ligeiros e semi-ligeiros. Estes materiais podem ser geralmente tecidos de fibras textéis ou também couro. A industria vestuária ou a de tapeçaria e a automobilística utilizam estas peças de costura.

Ademais, com estas máquinas de coser poderão levar-se a cabo as chamadas costuras técnicas. Porém, aqui impréscindivelmente, o usuário da máquina há de realizar uma avaliação dos possíveis riscos (Dürkopp lhe ajudará com prazer a fazer esta avaliação), porque estes casos de aplicação são, por uma parte, relativamente raros e, por outra, sua variedade é imprevisível. Segundo o resultado da avaliação levada a cabo poderão tomar-se possivelmente as medidas de segurança adequadas.

Em geral, com estas máquinas sómente deverão ser trabalhadas peças de costuras sêcas. A espessura do material não deverá ultrapassar os 10 mm com as sapatilhas arriadas. O material não deve conter qualquer objeto duro porque, em caso contrário, a máquina sómente deverá ser utilizada com uma protecção para os olhos. Esta protecção visual não pode ser fornecida no momento.

A costura sómente deverá ser efectuada com linhas de coser de fibras textéis com uma dimensão de até 15/3 NeB (linhas de algodão), de até 20/3 Nm (fibras sintéticas) ou 25/4 Nm (linha torcida para revestimento). Quem quizer utilizar outro tipo de fibras há de avaliar também neste ponto o risco e, em seu caso, tomar medidas de segurança.

Esta máquina de coser sómente deverá ser instalada e posta em funcionamento em recintos sêcos e limpos. Sendo esta máquina instalada em outros lugares que não estejam sêcos e limpos serão necessárias tomar medidas adicionais (olhar EN 60204-3-1:1990).

Nós, como fabricantes de máquinas de coser industriais, partimos do princípio de que o pessoal que opera nossas máquinas está suficientemente qualificado, o que implica que pode dar-se por certo que este pessoal conhece todos os modelos de funcionamento habituais da máquina e, segundo o caso, seus riscos.



### 1.3 Valor indicativo do nível sonoro Lc

Valor de emissão em relação ao posto de trabalho segundo  
DIN 45635-48-A-1-KL2

Número de pontos: 2.140 min<sup>-1</sup>

Comprimento do ponto: 5,0 mm

Elevação alternativa dos  
pés calçadores: 5,6 mm

Material: Flieseline para tapeçaria com tecido 674g/m<sup>2</sup>

**Lc = 83 dB (A)**

### 1.4 Sub-classes

550-12-23

Posto de trabalho configurado com levantamento pneumático dos  
pés calçadores.

550-12-24

Posto de trabalho configurado com levantamento pneumático dos  
pés calçadores e cortador de bornes conectáveis.

550-12-26

Posto de trabalho configurado com levantamento pneumático dos pés  
calçadores e cortador de bornes conectáveis pneumáticamente,  
alimentação da cinta e tesoura da cinta para o cosido inferior parcial  
da cinta de fixação de 3 mm de largura.

### 1.5 Dados técnicos

Sistema de agulha: 933

Número máx. de pontos: 3000 U/min

Comprim. máx. de pontos: Transp.superior 8 mm  
Transp. inferior ponto normal 5 - 2,5 mm  
Transp. inferior diferencial 8 mm

Elev.max.dos pés calçadores: 2-7 mm

Passo abaixo dos pés calçadores:  
Ao coser: 10 mm  
Ao levantar-los: 15 mm (max. 17 mm)

Distancia de corte  
(sómente -12-24/26): 4,5 mm

Altura do levant.da faca  
(sómente -12-24/26): 8 mm (6 mm transformável)

Espess.máx.da linha: 20/3 Nm

Pressão de trabalho: 6 +/- 0,5 bar

Pressão da rede: 7-10 bar

Consumo de ar pôr ciclo de trabalho: 0,1 NL

Area de passo: 280 x 108 mm

### 1.6 Equipamentos adicionais

N900 040026 Toque do canto para 550-12-23

N900 003471 Tensor da cinta acima, com suporte de rodas para 550-12-23; -24

N900 003511 Tensor da cinta abaixo, com suporte de rodas para 550-12-23; -24

0196 104008 Sola posterior do pé saltador, recoberto de PTFE.  
Para um melhor deslizamento ao trabalhar-se couros e similares.

0797 003031 O posto de coser é enviado sem o tubo flexível de conexão de ar  
comprim., conector de acoplamento, calha de acoplamento e o bico do  
tubo. Se for desejado, com o n° da peça 0797 003031 poderá ser  
solicitado um tubo-flexível de conexão de 9 mm, de 5 m de larg., bicos,  
conexões, braçadeiras, um conector, e uma calha de acoplamento.

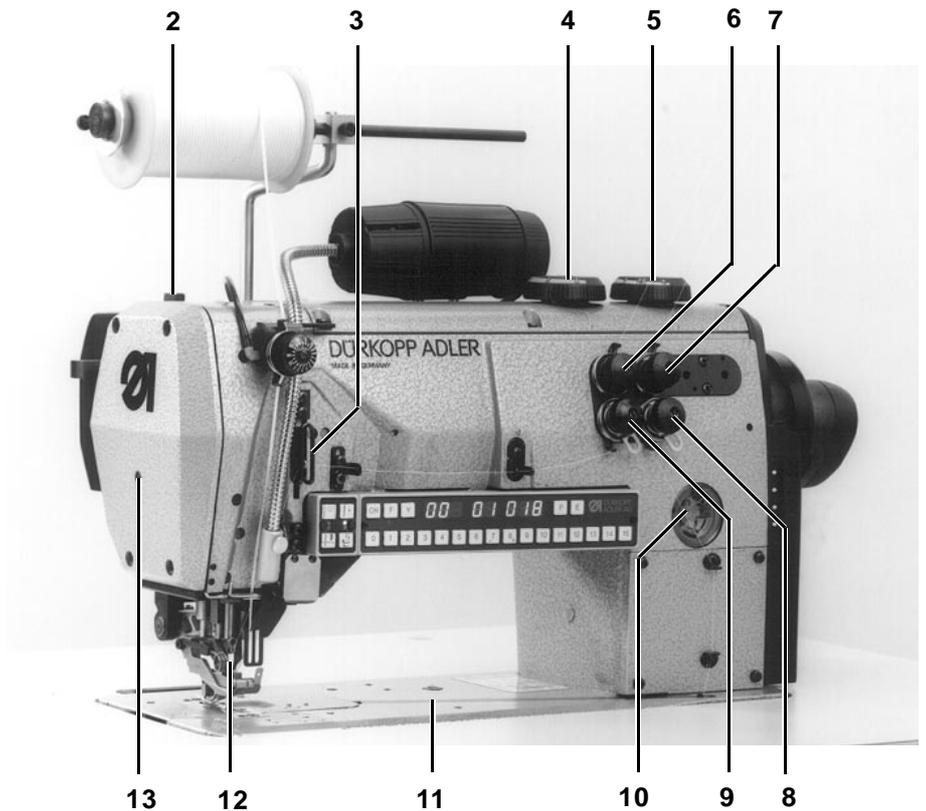
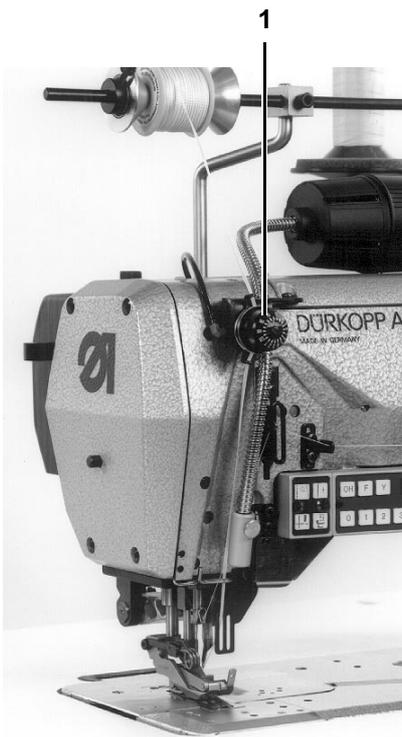
#### Indicação

Um tensor da cinta faz parte da entrega.



## 2. Elementos de manejo e suas funções

### 2.1 Elementos na cabeça de coser



#### Elemento

#### Função

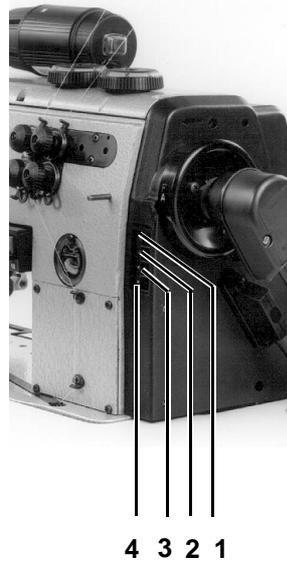
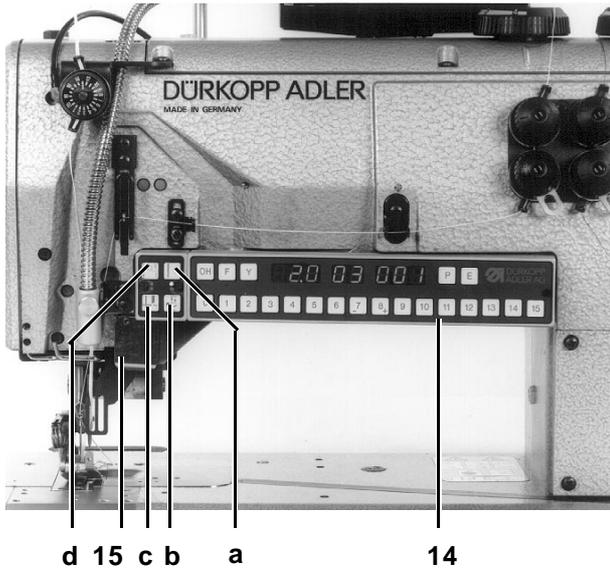
1 - Botão giratório	- Ajustar o tensor superior da cinta (sómente -23; -24)
2 - Parafuso	- Parafuso para a pressão dos pés calçadores. Será enviado de fábrica totalmente enroscado. Não mover-lo!
3 - Regulador de linha	- Ajuste da quantidade correcta da linha da agulha
4 - Roda de ajuste	- Ajuste da altura aumentada da elevação dos pés calçadores
5 - Roda de ajuste	- Ajustar a elevação dos pés calçadores
6 - Botão giratório	- Segunda tensão da linha da agulha para um aperto mais firme do ponto
7 - Botão giratório	- Segunda tensão da linha do laçador para um aperto mais firme do ponto
8 - Botão giratório	- Ajustar a tensão da linha do laçador.
9 - Botão giratório	- Ajustar a tensão do fio da agulha
10 - Janela de observação com orifício de encher	- Mostrar o nível do depósito. O nível de óleo não deve descer abaixo do "MIN". Em caso necessário encher com óleo "ESSO SP NK 10" até a marca "MAX".
11 - Chapa	- Guia da linha do garfo
12 - Agulha	- 933



#### Cuidado Perigo de acidentes!

Ao enfiar a linha ou trocar a agulha sempre desligar o interruptor principal.

13 - Botão	- Imobilizar os pés calçadores na posição superior.
------------	---



**Elemento**

**Função**

**14 - Bloco de teclas**

- Tecla F - Ligar a tensão da cinta
- Tecla Y - Funções especiais
- Tecla P - Tecla de programação / Introdução do número do programa
- Tecla E - Introdução do número da peça
- Tecla 0H - 0-Curso com cinta
- Tecla 0 - 0-Curso sem cinta
- Tecla 1-15 - Activar os valores de franzido
- Display - Indicação de valores de franzidos seleccionados 1...15  
1/2/3/4/5/6/7/8/9/10/...  
Indicação do passo actual do programa  
Indicação do modelo
  
- Tecla -a - Reg. o levant. da agulha
- Tecla -b - Elev. alta dos pés calçadores ligar / desligar
- Tecla -c - Cortador de cantos ligar / desligar (sómente -24; -26)
- Tecla -d - Concentração de pontos ligar / desligar (sómente -23; -24)
- Afrouxar a pinça da cinta para colocação da cinta de fixação  
Fechar a pinça da cinta cortando simultaneamente o comprimento correcto da cinta de fixação

**15 - Tecla manual**

- Teclar sucessivamente os passos do programa

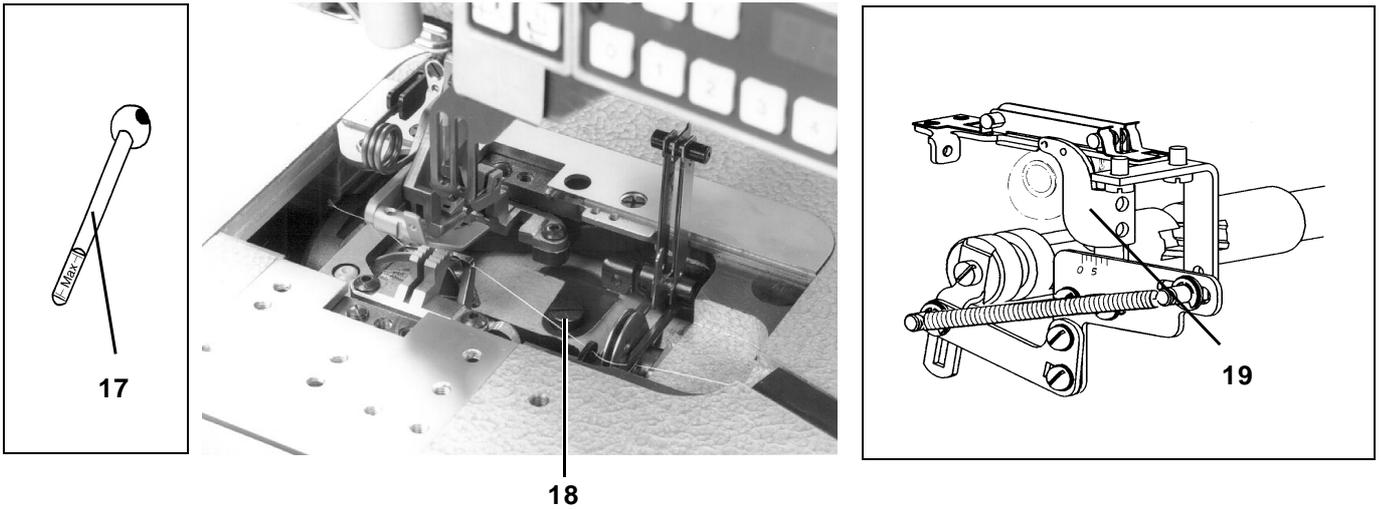
**1-4 - LED Indicação**

- Indicação actual do número de giros

LEDs activos	Rpm máx.
1234	3000
234	2500
34	2000

**16 - Botão giratório**

- Ajustar tensão inferior da cinta (sómente -23: -24)

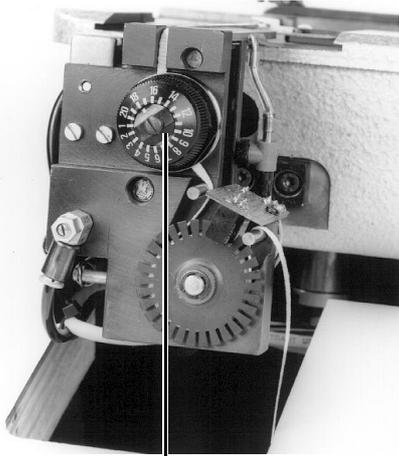
**Elemento****Função**

- |                        |   |
|------------------------|---|
| 17 - Vareta de medição | - Medir o nível de óleo na calha de acionamento do laçador. Vareta de medição se encontra na embal.adjunta  |
| 18 - Parafuso          | Para controlar o nível de óleo desenroscar o parafuso 18 e colocar a vareta de medição 17 no orifício. O nível têm que estar entre as marcas. Completar sómente com óleo "ESSO SP NK 10". |

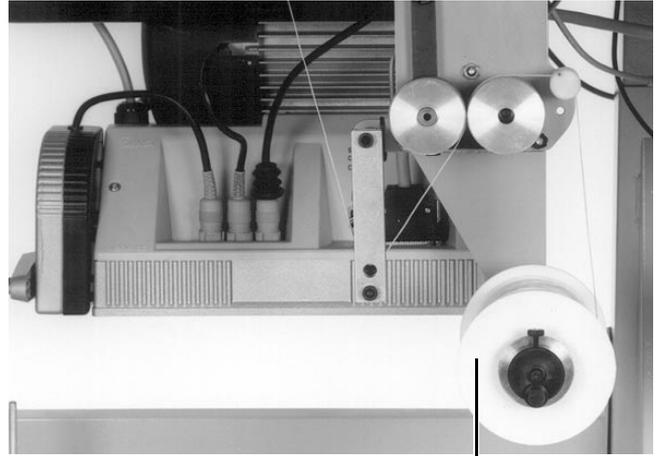
**Atenção!**

Se fôr introduzido óleo demasiado, o óleo restante sairá pelo orifício de purga do parafuso 18.

- |                          |  |
|--------------------------|--|
| 19 - Fornecedor de linha | - Adaptação automatico da quantidade de linha do garfo ao comprimento do ponto ajustado. Olhar parágrafo 3.5 para os ajustes para costuras fortes, normais ou muito elásticas. |
|--------------------------|--|



20



21

**Elemento**

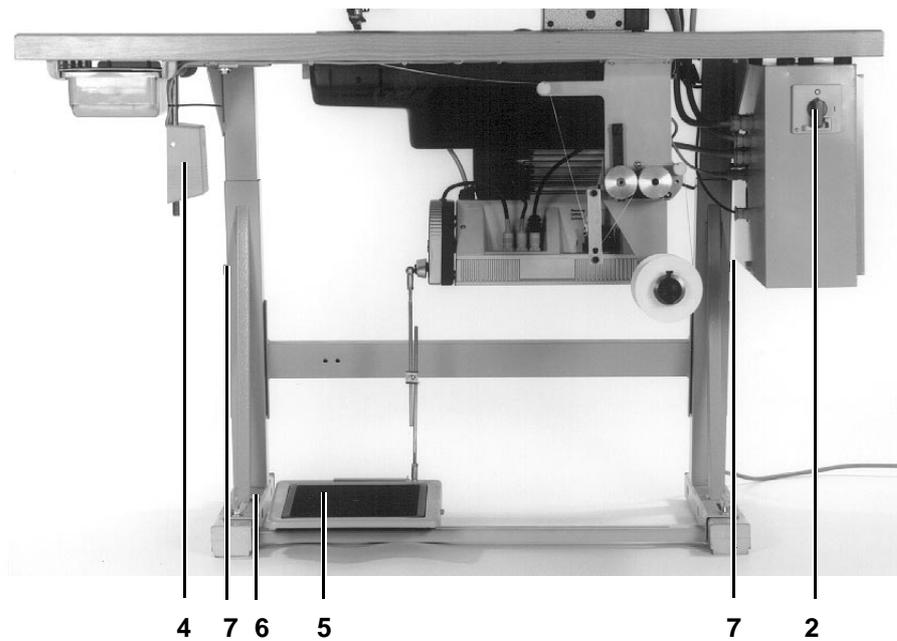
**Função**

- 20 - Botão giratório
- 21 - Bobina

- Ajustar a tensão inferior da cinta (sómente -26)
- Alimentação de cinta



## 2.2 Elementos no chassis

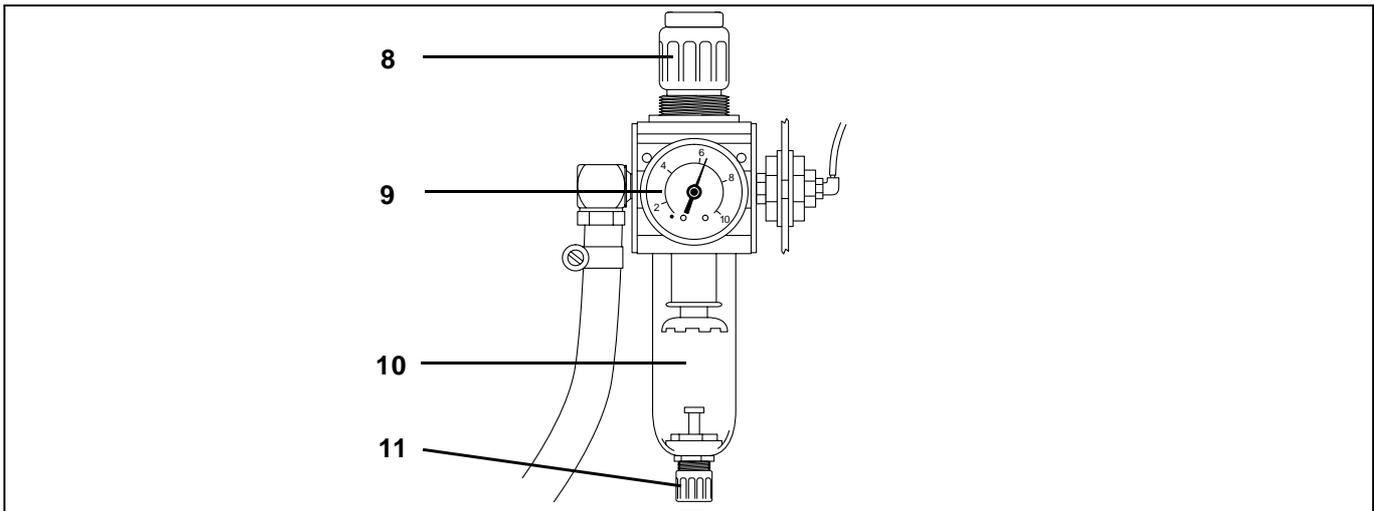


### Elemento

### Função

---

2 -	Interruptor principal	- Ligar e desligar a máquina.
4 -	Interruptor de joelho	- Ligar e desligar o valor do franzido
5 -	Pedal	
	Posição de repouso	- Nenhuma função
	Posição dianteira	- Coser com o número de revoluções desejado
	Posição media para trás	- Levantar os pés calçadores ao parar a máquina
	Carregar a tecla 14d	
	Pedal para frente	- Baixar a tesoura da cinta. O canal da cinta ficará aberto.
6 -	Parafuso	- Compensar as irregularidades do solo
7 -	Parafusos	- Graduar a altura de trabalho



**Elemento**

**Função**

**Unidade de manutenção**

- |      |                                  |  |
|------|----------------------------------|--|
| 9 -  | Regulador de pressão             | - Para ajustar 6 bar levantar o casquilho 8 e girar segundo procedimento.  |
| 10 - | Filtro de ar e separador de agua | - Antes de que o nível de agua chegue ao filtro, enroscar o parafuso 11 do transmissor de agua o suficiente para vazar a agua. <b>Não fechar</b> a entrada de ar comprimido ao fazer isto. |



### 3. Manejo do comando

A **550-12-23**; **-24**; **-26** está equipada com um comando programável. As funções poderão ser programadas através do teclado.

#### 3.1 Costura manual

Quando se costurar sem um programa, deverá ser activado o modelo de costura manual mediante uma das seguintes possibilidades:

##### 1° Possibilidade

- - - P 0 0 0

- Carregar tecla "P".
- Introduzir "000".  
No indicador direito do Display aparece "000".  
Transcorridos 2 segundos aparece "00" no indicador esquerdo do Display.

##### 2° Possibilidade

P E

- Manter carregada tecla "P" e carregar a tecla "E".  
No mostrador esquerdo do Display aparece "00".

#### 3.2 Costura com um programa

##### 3.2.1 Seleção do modelo

- - - P 0 1 7

6.0 0 1 0 1

Os programas já confeccionados para um modelo determinado podem ser activados da seguinte maneira:

- Carregar tecla "P".
- Introduzir o n° do modelo de 3 cifras.  
**Exemplo:** Deverá ser activado o modelo 17 => introduzir "017".  
Depois de 2 seg. aparecerá no Display: à esquerda o valor actual do franzido, no centro o passo do programa e a direita o n° do modelo.

##### 3.2.2 Costura

3.0 0 2 e 0 1

- Coser a primeira peça.
- Carregar a tecla manual.  
No mostrador aparecem: à esquerda o novo valor de franzido, no centro o passo 02 e a direita o número de peça actual.  
Quando a esquerda aparecer um "e" minúsculo antes do número da peça, isto significa que depois da seguinte costura será finalizada a peça actual.  
Quando aparecer a direita um "E" maiúsculo antes do número da peça, isto significa que depois da seguinte costura será finalizado o programa. Com isto também se finaliza a costura do modelo.
- Coser a peça seguinte.
- Carregar tecla manual.  
Desta maneira se executa todo o programa até o final.  
Quando se há cosido a ultima costura, o programa começará de novo desde o princípio.



### 3.3 Seleção de peças

Quando de um modelo completo somente uma peça deverá ser cosida, proceder como se segue:

e 05

- Selecionar o modelo que contém a peça a coser.
- Carregar a tecla "E" .  
No Display aparece "e" a direita.
- Introduzir o número da peça de 2 cifras.  
**Exemplo:** Deverá se coser a peça 5 => introduzir "05" .  
No Display aparecerá a direita: "e05".

### 3.4 Variar os valores de franzido

#### 3.4.1 Variar todos os valores de franzido

Para que o programa correspondente a um modelo possa adaptar-se rapidamente a eventuais propriedades ligeiramente diferentes do material da peça a coser, poderão ser trocados rapidamente todos os valores de franzido de um programa.

##### Reduzir os valores de franzido

P .7

- Manter carregada a tecla "P" e carregar a tecla "-7".  
No Display aparecerá: à esquerda "-1" e no meio "0F".  
Todos os valores de franzido do modelo actual se reduzem em uma unidade.

##### Aumentar os valores de franzido

P 8+

- Manter carregada a tecla "P" e carregar a tecla "8+".  
No Display aparecerá: à esquerda "1" e no meio "0F".  
Todos os valores de franzido do modelo actual serão aumentados em uma unidade.

##### Trocar outra vez os valores de franzido ao seu valor original

###### 1° Possibilidade

- Manter carreg. a tecla "P" e carreg. a tecla "0".

P 0

###### 2° Possibilidade

- Desligar a máquina.

#### 3.4.2 Variar um valor de franzido

Um valor de franzido individual de um modelo poderá ser variado simplesmente introduzindo-se um novo valor.

No próximo ciclo do modelo estará activo o valor de franzido original.



### 3.5 Modo de edição

#### 3.5.1 Modificação de um passo

□ 4.5 □ 2.3 □ 0.1 □ 7

□ 4.5 □ 2.3 □ 0.1 □ 7

- Se o passo a ser modificado não aparecer indicado no Display:
  - Selecionar o programa a ser modificado.
  - Selecionar o passo a ser modificado.
- Manter carregada "Y" e carregar a tecla "P".  
O modo de edição será ligado.  
Os pontos do bloqueio central do Display piscam.
- Introduzir o novo valor de Franzido.
- Manter carreg. tecla "Y" e carregar tecla "P".  
O valor modificado ficará memorizado.

#### 3.5.2 Intercalar um passo

□ Y □ P

□ Y □ E

- Antes do passo que aparece indicado pode se intercalar um passo adicional.
- Se o passo a ser modificado não aparecer indicado no Display:
    - Selecionar o programa a ser modificado.
    - Selecionar o passo a ser modificado.
  - Carregar "Y" e carregar a tecla "P".  
O modo de seleção está assim conectado.  
Os pontos do bloqueio central do Display piscam.
  - Manter carregada "Y" e carregar tecla "E".  
Se intercala um passo antes do passo indicado.
  - Introduzir o valor de Franzido para o passo intercalado.

#### 3.5.3 Apagar um passo

□ Y □ P

□ Y □ P □ E

- Se o valor a ser apagado não aparecer indicado no Display:
  - Selecionar o programa a ser modificado.
  - Selecionar o passo que deverá ser apagado.
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "P".  
O modo de edição está assim ligado.  
Os pontos do bloqueio central do Display piscam.
- Manter carregada tecla "Y" e carreg. as teclas "P" e "E".  
Se apaga o programa indicado.

### 3.6 Apagar um modelo

□ Y □ P □ E

- Manter carregada a tecla "Y" e carregar as teclas "P" e "E" durante 2 seg. até que cesse o piscar.  
O programa está assim apagado.



### 3.7 Confeccionar um programa

- - - P 0 1 8

Y P

- Carregar tecla "P".
- Introduzir um número de modelo de 3 cifras que até o momento não tenha sido utilizado.  
No bloco esquerdo do Display aparece piscando "- - -".
- Manter carregada "Y" e carregar tecla "P".  
Os pontos do bloco central do Display piscam.
- Introduzir o valor de franzido.
- Carregar tecla manual.  
O valor introduzido se memoriza.  
Poderá ser introduzido o valor seguinte.

#### Instalar um final de peça ou apaga-lo

3.0 0 2 e 0 1

- Marcar o final de uma peça com a tecla "E".  
No bloco direito do Display aparece um "e" minúsculo antes do número da peça.
- Um sinal de término poderá ser apagado outra vez carregando-se de novo a tecla "E".

#### Sair do modo de programação

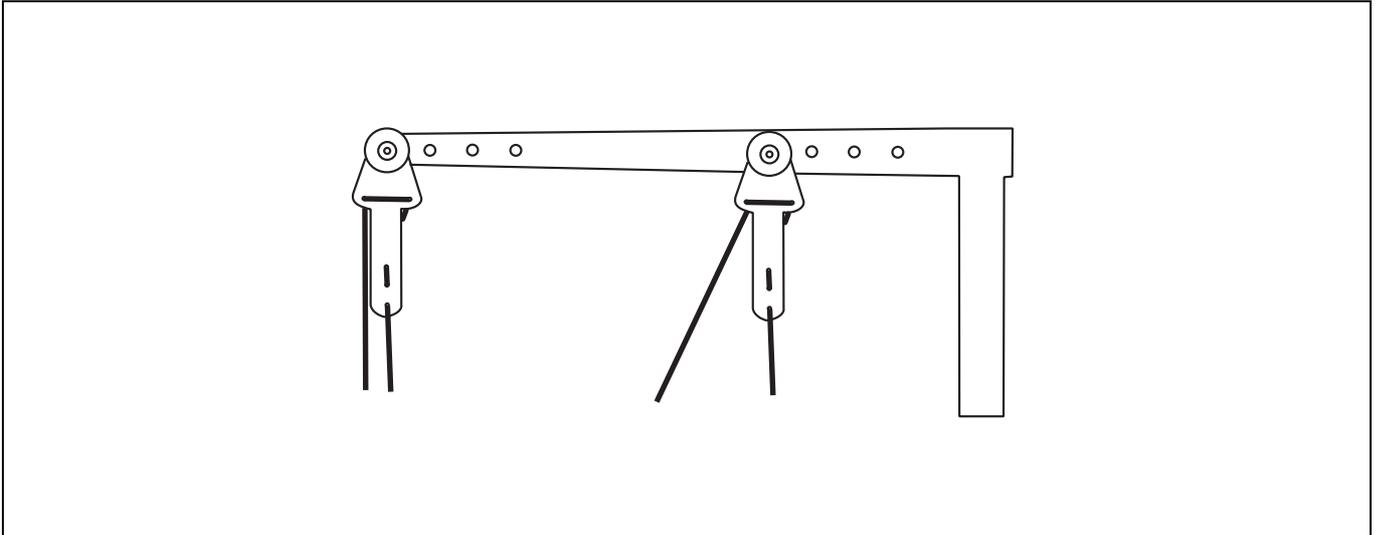
7.0 0 6 E 0 3

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "P".  
No bloco direito do Display aparece um "E" maiúsculo antes do número da peça, como sinal do final do programa.  
Os pontos pulsantes desaparecem.  
Dois segundos depois de carregar as teclas aparece no Display o primeiro passo do programa.



## 4. Manejo da máquina de costura

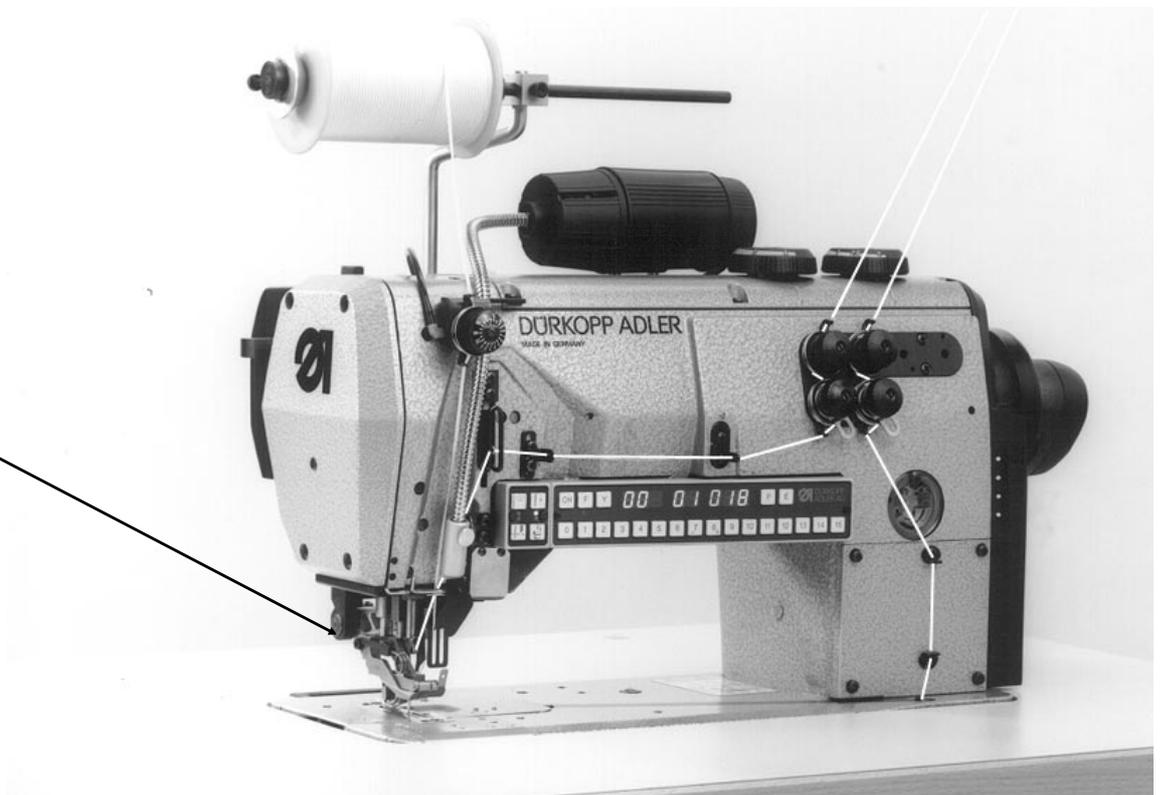
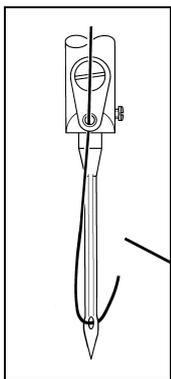
### 4.1 Enfiar o fio da agulha



#### **Cuidado Perigo de acidentes!**

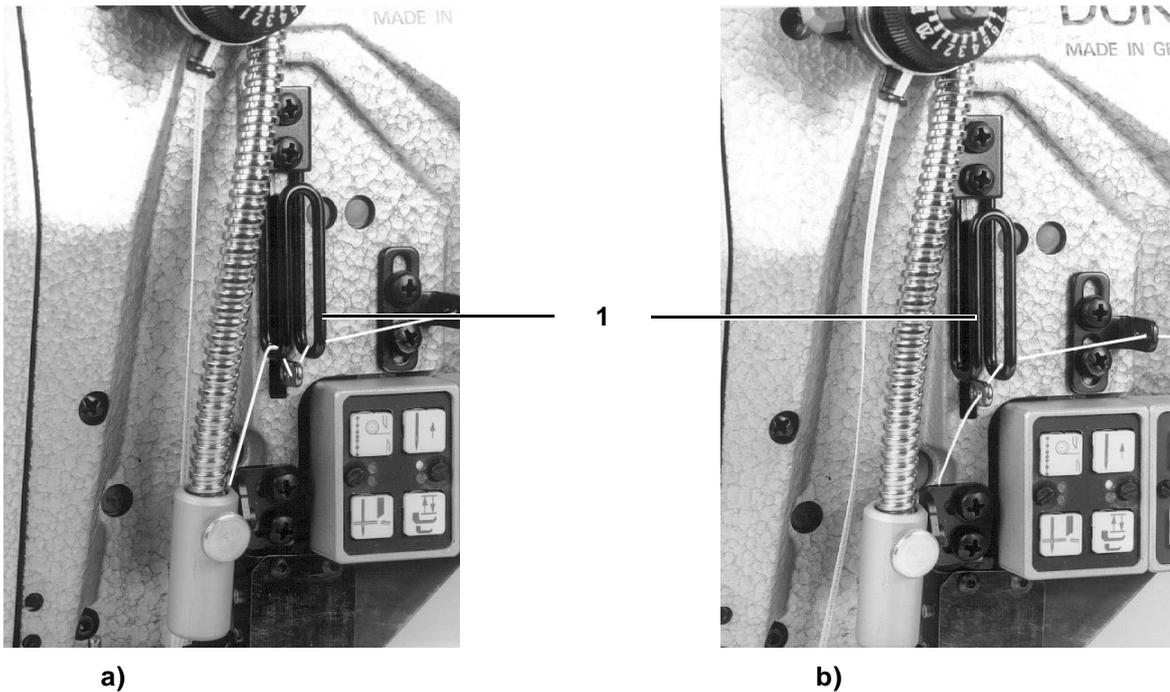
Desligar o interruptor principal antes de enfiar a linha.

- Enfiar a linha da agulha tal como se vê na ilustração.





## 4.2 Quantidade de linha da agulha para uma formação segura do ponto



Com linhas elásticas, por exemplo, linhas de fibras sintéticas, para uma formação segura do ponto deverá se retirar previamente uma certa quantidade de linha.

Isto se efetua na posição inferior da alavanca tira-linhas em combinação com o regulador de linha 1.

Para isto, ajustar este regulador como se segue:

- Levar a alavanca tira-linhas a sua posição mais baixa.
- Ajustar o regulador de linha

em caso de fios elásticos:

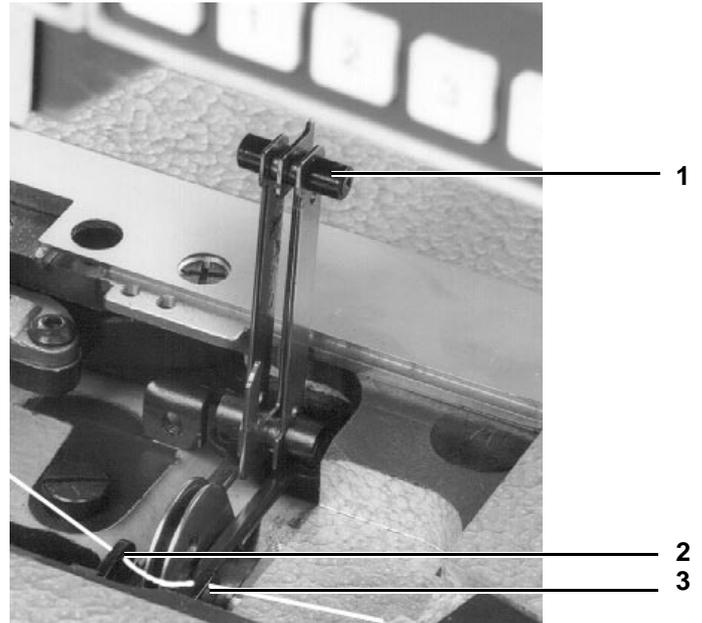
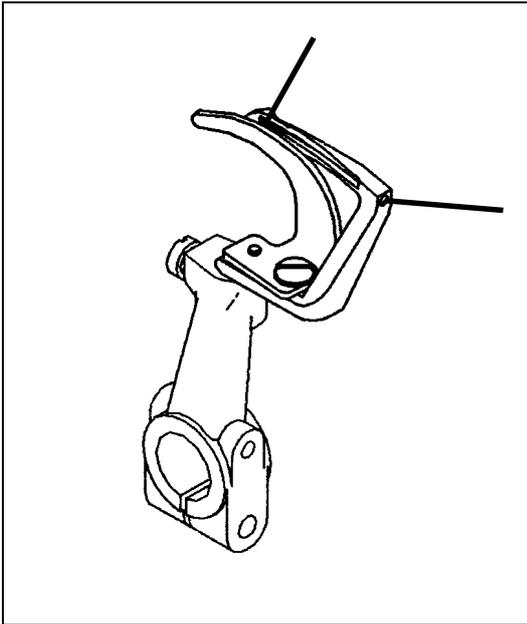
O furo para a linha deverá ser visível por baixo do regulador. Passar a linha pela **esquerda** do estribo. Fig. a)

em caso de linhas pouco elásticas, por ex., algodão:

O furo para a linha deverá ser visível por cima do regulador. Enfiar a linha pela **direita** do estribo. Fig. b)



### 4.3 Enfiar a linha do laçador



#### **Cuidado Perigo de acidentes!**

Desligar o interruptor principal antes de enfiar a linha.

- Levantar o pisador da linha 1 de seu encaixe
- Passar a linha através dos orifícios 2 e 3
- Passar a linha através dos orifícios do laçador
- Fechar o pisador da linha

#### **Nota:**

A tensão da linha da agulha deverá ser mais firme que a da linha do laçador. Por isso, o botão giratório para a tensão da linha do laçador conta com uma mola de arame fino.

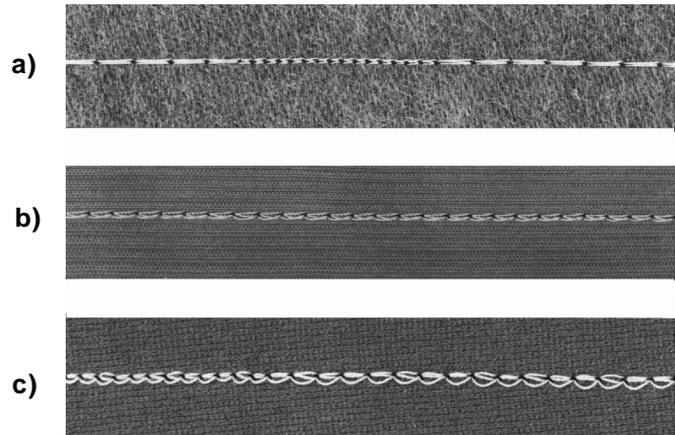
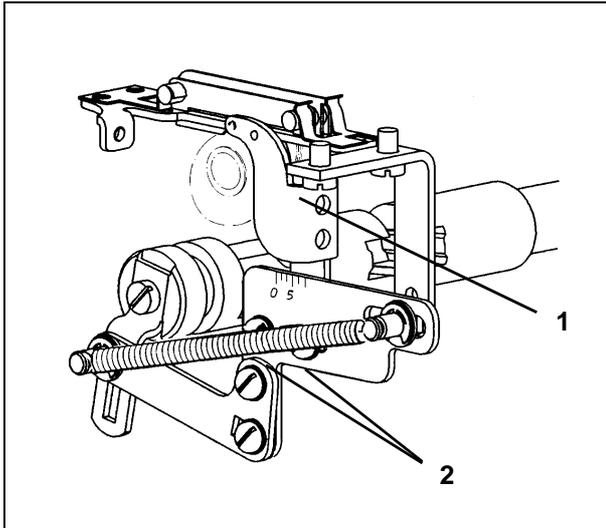
Uma tensão excessiva das linhas provoca a contração do produto cosido.

Uma tensão insuficiente da linha do laçador pode gerar pontos deficientes.

Para regular uma quantidade maior de linha na costura, olhar o parágrafo 4.4.



#### 4.4 Ajustar o fornecedor de linha do laçador



O fornecedor de linha 1 providencia uma adequação automática da quantidade de linha em função do comprimento do ponto ajustado.

Com isto, com qualquer comprimento de ponto, inclusive com compressão de ponto, o aperto e a formação do ponto serão sempre ótimos.

As quantidades de linha tomadas poderão ser variadas segundo o tipo de costura.

Sem variar as tensões das linhas resultam costuras:

- a) firmes
- b) normais
- c) muito elásticas (ponto balão).

- Afrouxar os parafusos 2
- Regular o fornecedor de linha
  - Na direcção 0 costura mais firme
  - Na direcção 5 costura elástica.

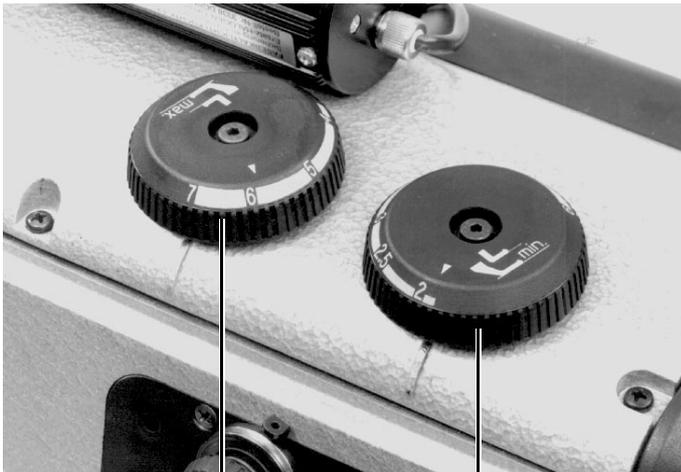
#### Importante!

1) Com um ajuste extremo, por exemplo, um comprimento de ponto o mais curto possível e uma quantidade de linha da agulha o maior possível (costura elástica) deverá se ter em conta que todavia pode ter lugar um ponto mais seguro da agulha no triangulo da linha. Com quantidades muito grandes de linha do laçador podem originar-se pontos defeituosos.

2) Se com os valores de ajuste descritos em 1, se aumentar o comprimento de ponto com grande amplitude, isto requererá retroceder a guia da linha na direcção 0. Se não, é possível que o laçador da linha saltou do disco recebedor de linha.

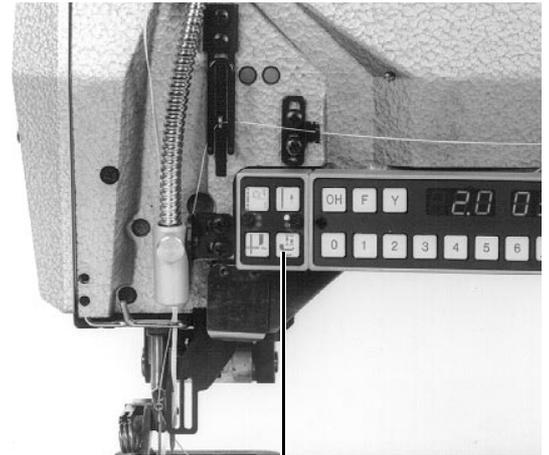


## 4.5 Ajustar a elevação dos pés calçadores



2

1



3

Com a roda de ajuste da direita 1 seleciona-se a elevação standard dos pés calçadores 2 - 6 mm.

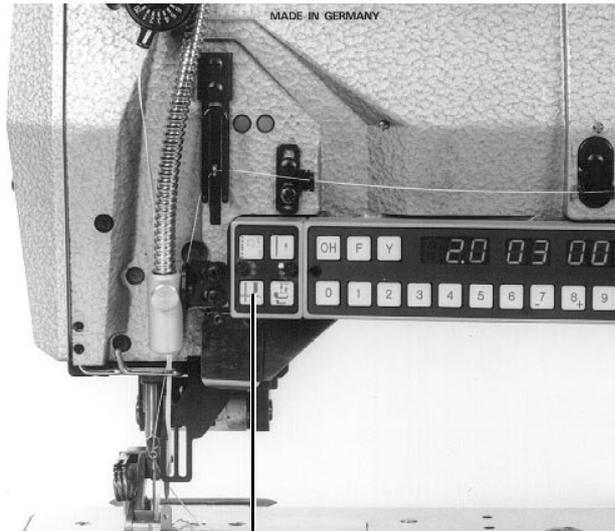
Com a roda de ajuste esquerda 2 ajusta-se uma maior elevação de 4 - 7 mm dos pés calçadores. Em caso de necessidade será accionada carregando a tecla 3.

Ao variar a altura da elevação dos pés calçadores varia-se automaticamente o número máximo de pontos.

Elevação máx. dos pés calç. mm	Número máx. de pontos min.
2,5	3000
até 4	2500
acima de 4	2000



## 4.6 Ligar e desligar do cortador de cantos



1

O cortador de cantos da 550-12-24 e -26 poderá ser ligado adicionalmente a qualquer momento. Sua faca superior está concebida de forma que mesmo ao ligar-lo durante a costura corta-se com segurança.



### **Cuidado Perigo de acidentes!**

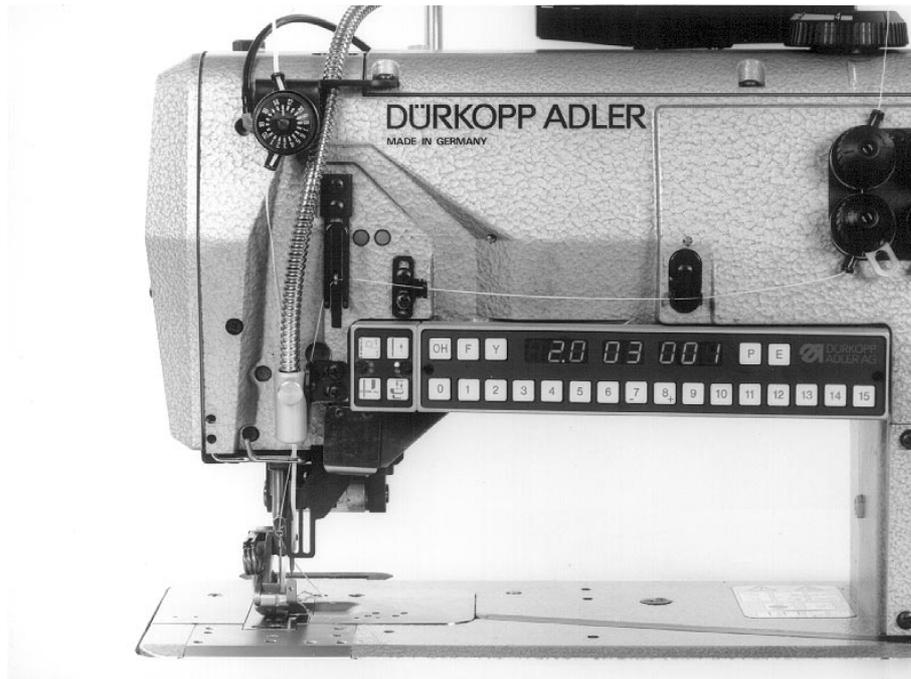
Ao ligar a faca não tocar na área de corte.

Retirar a protecção dos dedos sómente para trabalhos de manutenção e trocar la imediatamente ao estiver estragada.

- Carregar tecla 1 para ligar
- Carregar novamente tecla 1 para desligar



## 4.7 Chamar os valores de franzido



- Taste 0 = Costura lisa
- Taste 1 = Valor de franzido mínimo
- Taste 15 = Valor de franzido máximo
- Taste F = Conectar a tensão da cinta

### Pré-selecionar o valor de franzido

- Selecionar o valor de franzido desejado carregando teclas 1 até 15. Carregando 2 teclas situadas uma ao lado da outra podem ajustar-se os valores de franzido intermediários. Exemplo : Teclas 3 e 4 carregadas simultaneamente => Valor de franzido 3,5

### Chamar o valor de franzido

- Pressionar o interruptor de Joelho para desligar
- Pressionar outra vez o interruptor de Joelho para ligar

**Atenção:** Com o interruptor de Joelho serão levados sempre ao 0 os valores de franzido ultimamente introduzidos, inclusive, a tensão da cinta.



## 4.8 Regular o comprimento básico do ponto

□ □ □ Y F □ □ □

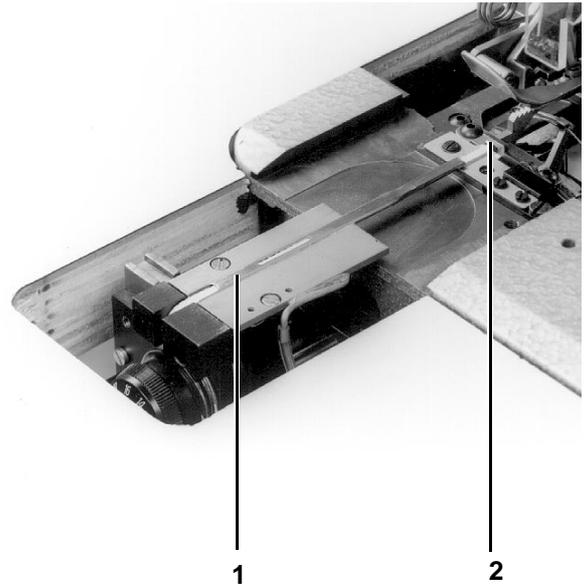
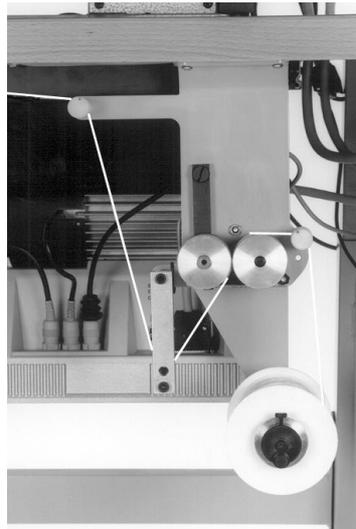
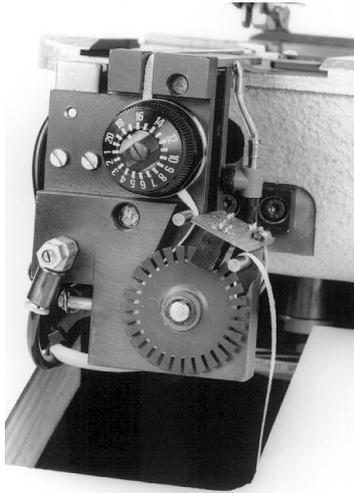
□ 5 □ Y F - 0 5

### Regular

- Manter carreg. tecla "Y" e carreg. tecla "F".  
O menú de parâmetros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que no Display apareça o parâmetro 05.
- Carregar tecla correspondente para o comprimento de ponto desejado.  
Tecla 3 : Compr.de ponto 3 mm  
Tecla 4 : Compr.de ponto 4 mm  
Tecla 5 : Compr.de ponto 5 mm  
Tecla 6 : Compr.de ponto 6 mm
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".  
O menú de parâmetros será ligado.  
A máquina está assim disposta para coser outra vêz.



## 4.9 Enfiar a alimentação da cinta inferior (sómente 550-12-26)



### Cuidado Perigo de acidentes!

Desligar o interruptor principal antes de enfiar.

### Enfiar a cinta

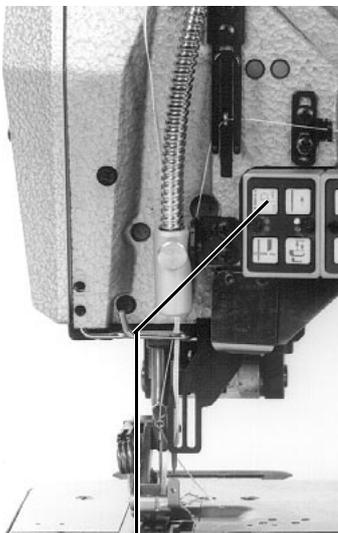
- Acoplar a roda.
- Guiar a cinta através da alavanca de fricção.
- Deitar a parte superior.
- Enfiar a cinta tal como se mostra na figura.
- Carregar uma vêz tecla 3. Se afrouxará a pinça da cinta.
- Enfiar a cinta no canal 1 até a tesoura da cinta 2.
- Carregar de novo tecla 3. A pinça da cinta será fechada e será accionada a tesoura.
- Iniciar o processo de costura.

### Afastar os restos de cinta do canal da cinta no buraco do ponto

- Carregar uma vêz tecla 3.
- Empurrar com os pés o pedal para frente.
- Retirar com uma pinça os restos da cinta.
- Carregar novamente tecla 3.

### Atenção!

Se estiver a trabalhar com um programa, a tecla 3 para enfiar a fita ou para remover a fita restante só poderá ser activada, se se soltar previamente o pedal.  
(Posição para a elevação da patilha).



3



## 5. Manutenção



### **Cuidado Perigo de acidentes!**

Desligar sempre o interruptor principal antes de limpar a máquina.  
Os trabalhos de manutenção deverão ser efetuados, o mais tardar depois das horas de serviço indicadas na coluna "Intervalos".

Ao manipular-se materiais que produzem muita lamugem, será necessário reduzir os intervalos de manutenção.

### **Processo**

### **Intervalos**

### **Observações**

#### **Parte superior**

Retirada de  
Acúmulo de lamugem

8

Especialmente nos seguintes pontos:  
Parte inferior da placa da agulha  
Nervos do transportador  
Zona ao redor do laçador  
Espaços ao meio dos cilindros de posição múltipla  
Na zona da guia da cinta e da pinça da cinta: entre o suporte do transportador e a parte-inferior da placa de base.

Controlar o nível-  
de óleo nos depósitos

40

Olhar capítulo 2.1 (Elemento 10)

#### **Grupo condicionador de ar comprimido**

Limpar o elemento filtrante

500

Purgar previamente o sistema

Comprovar a estanqueidade  
de todas as conexões de  
ar comprimido

500

Local do rolamento dos  
pés saltitantes

8

1 - 2 gotas de óleo ÖI ESSO SP-NK 10