

## Premessa ed indicazioni generali di sicurezza

### Parte 1.: Istruzioni per l'uso cl. 558

<b>1.</b>	<b>Descrizione del prodotto</b>	5
1.1	Descrizione sommaria	5
1.2	Sottoclassi	6
1.3	Dati tecnici	7
1.4	Organi di cucitura	8
1.4.1	Tabella riepilogativa degli organi di cucitura e delle caratteristiche funzionali 578 E.../...	9
1.4.2	Tabella riepilogativa degli organi di cucitura e delle caratteristiche funzionali 558 E.../...	11
1.5	Dotazioni supplementari	13
<b>2.</b>	<b>Uso della macchina</b>	15
2.1	Estrazione ed introduzione delle placche delle pinze	15
2.2	Inserimento - Disinserimento rapido - Rimessa in funzione della macchina	19
2.3	Posizione finale dell'unità automatica di cucitura	23
2.4	Aghi, filati e cordoncini di rinforzo	24
2.5	Infilatura del filo inferiore (filo del crochet)	27
2.6	Infilatura del cordoncino di rinforzo	31
2.7	Infilatura del filo superiore (filo dell'ago)	37
2.8	Tensioni dei fili	41
2.9	Cucire	45
2.10	Evitare il sollevamento delle pinze	47
2.11	Lunghezza dell'asola	49
2.12	Lunghezza del taglio	53
2.13	Blocchi di taglio	57
2.14	Pressione di taglio	58
2.15	Distendere il tessuto	59
2.16	Densità del punto	61
2.17	Larghezza della cucitura	63
2.18	Forma dell'asola	65
2.19	Cambiare su taglio prima della cucitura oppure su taglio dopo la cucitura	67
<b>3.</b>	<b>Manutenzione</b>	70
3.1	Pulizia	70
3.2	Lubrificazione	71
3.3	Punti di lubrificazione	72

<b>4.</b>	<b>Eliminazione di anomalie di funzionamento</b>	<b>76</b>
<b>5.</b>	<b>Dotazione supplementare dispositivo appinzafilo elettromagnatico per il filo superiore</b>	<b>79</b>
5.1	Informazioni generali	79
5.2	Collegamento elettrico	81
5.3	Ciclo funzionale	81
5.4	Dispositivi di sicurezza all'inserimento	85
5.5	Regolazione	87
5.5.1	Corsa dell'elettromagnete	87
5.5.2	Posizione di base del dispositivo appinzafilo per il filo superiore	87
5.5.3	Movimento di discesa	89
5.5.4	Movimento di presa del filo	91
5.5.5	Interruttori per il comando del dispositivo appinzafilo per il filo superiore	92
5.6	Montaggio	97
5.6.1	Premontaggio del distributore di cablaggio	97
5.6.2	Posa dei cavi di collegamento	99
5.6.3	Pannello di comando	101
5.6.4	Montaggio dell'interruttore b3	102
5.6.5	Montaggio del listello di commutazione per l'interruttore b2	103
5.6.5	Montaggio del dispositivo appinzafilo per il filo superiore sul braccio della macchina	104

Le raffigurazioni riportate in codesto libretto d'istruzione sono state eseguite su sottoclassi diverse dell'asolatrice automatica di base 558 !

Per favore tenete conto che l'aspetto della Vs. asolatrice automatica può eventualmente differire dalle figure utilizzate nel libretto d'istruzione !



# 1. Descrizione del prodotto

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

La **DÜRKOPP ADLER 558** è un'asolatrice automatica a doppio punto catenella. Su di essa possono essere eseguite asole con oppure senza occhiello e con oppure senza travetta a cuneo.

- La forma dell'asola viene determinata tramite 2 camme di comando sostituibili ed i corrispondenti coltelli. La camma di comando superiore determina la forma dell'occhiello. La camma di comando inferiore determina, nel caso di asole con travetta a cuneo, la forma della travetta a cuneo e la lunghezza dell'asola.
- A seconda del gruppo di organi di cucitura utilizzato (numero "E"), la più piccola e la più grande larghezza dell'asola vengono determinate tramite la posizione della piastrina di limitazione.
- Partendo dal punto zero il movimento pendolare della barra ago è dal centro verso destra durante la cucitura della costa destra dell'asola e dal centro verso sinistra durante la cucitura della costa sinistra dell'asola.
- Grazie ai supporti molleggiati dei quadri delle pinze avviene un adattamento automatico della pressione delle pinze superiori ai diversi spessori del materiale da cucire.
- Ribaltando verso l'alto l'unità di cucitura, i dispositivi di protezione non devono essere smontati.
- Il dispositivo combinato per la protezione delle dita e degli occhi aumenta la sicurezza; grazie ad un ritorno a molla esso viene mantenuto continuamente in posizione di lavoro .
- Una molla a pressione a gas agevola il ribaltamento verso l'alto dell'unità di cucitura e garantisce il suo riabbassamento sicuro e lento. La posizione d'arresto permette un'infilatura senza difficoltà del filo inferiore per il crochet.
- L'unità di cucitura è provvista di una lubrificazione centralizzata a stoppini provoniente da due serbatoi per l'olio (i punti segnati con la vernice rossa devono essere lubrificati suppletivamente separatamente e manualmente).

Nel prossimo capitolo vengono descritte le singole sottoclassi.



## 1.2 Sottoclassi

### 558 - 211241

Con taglio automatico.

Il filo superiore, il filo inferiore ed il cordoncino di rinforzo proveniente dal basso vengono tagliati talmente corti che nessun spezzone finale del filo è praticamente visibile. In codesta maniera viene evitata una successiva operazione di ripulitura dei fili.

Taglio dell'asola dopo la cucitura.

Lunghezza di taglio 20 mm.

### 558 - 221301

Con taglio automatico.

Il filo superiore viene tagliato corto. Il filo inferiore ed il cordoncino di rinforzo proveniente dal basso vengono tagliati su una lunghezza pari a ca. 30 mm.

A seconda del numero "E", il taglio dell'asola avviene a scelta prima oppure dopo la cucitura.

Codesta sottoclasse è dotata di serie con un dispositivo appinzafilo per il filo superiore.

Lunghezza di taglio 10...38 mm.

### 558 - 231391

Con taglio automatico.

Solo il filo superiore viene tagliato corto. Il capo da cucire può essere estratto facilmente dalla sua posizione di cucitura oppure come nel caso di una serie successiva di asole può essere tirato e spostato facilmente a tratti verso sinistra. Il filo inferiore ed il cordoncino inferiore di rinforzo vengono tagliati a posteriori manualmente.

Nel caso di codesta sottoclasse il capo viene posizionato 12 mm più verso l'avanti che nel caso delle sottoclassi -221301 e -251301.

A seconda del numero "E", il taglio dell'asola avviene a scelta prima oppure dopo la cucitura.

Lunghezza di taglio 10...38 mm.

### 558 - 241291

Nel caso di codesta sottoclasse il capo viene posizionato 9,5 mm più verso l'avanti che nel caso delle sottoclassi - 221301 e - 251301. Ciò comporta una migliore visibilità ed una maggiore libertà durante il posizionamento del capo.

Con taglio automatico.

Il filo superiore, il filo inferiore ed il cordoncino di rinforzo proveniente dal basso vengono tagliati talmente corti che nessun spezzone finale del filo è praticamente visibile. In codesta maniera viene evitata una successiva operazione di ripulitura dei fili.

Taglio dell'asola dopo la cucitura.

A seconda del pacchetto di lunghezza utilizzato, lunghezza di taglio 14...32 mm.

### 558 - 251301

Con taglio automatico.

Solo il filo superiore viene tagliato corto. Il capo da cucire può essere estratto facilmente dalla sua posizione di cucitura oppure come nel caso di una serie successiva di asole può essere tirato e spostato facilmente a tratti verso sinistra. Il filo inferiore ed il cordoncino inferiore di rinforzo vengono tagliati a posteriori manualmente.

Il taglio dell'asola può essere commutato su taglio prima oppure dopo la cucitura.

Lunghezza di taglio 10...50 mm



### 1.3 Dati tecnici

Velocità:	1.650 Punti/min
Tipo del punto:	Doppio punto catenella
Lunghezza di cucitura:	max. 50 mm
Lunghezza di taglio:	max. 50 mm
Sistema dell'ago:	558
Finezza dell'ago:	Nm 90...110 A seconda dei tipi di filato e dei capi da cucire utilizzati.
Corsa di presa del cappio:	2,7...3,2 mm A seconda degli organi di cucitura utilizzato (numero "E").
Spessori del materiale da cucire:	max. 10 mm nel caso della sottoclasse -221301 max. 12 mm con tutte le altri sottoclassi
Titolo del filato:	Filo superiore max. Nm 50 Filo inferiore max. Nm 30
Tensione nominale d'alimentazione:	- 2410591            3 ~ 400 V + N, 50/60 Hz - 2410575            3 ~ 230 V, 50/60 Hz - 2410540            1 ~ 230 V, 50 Hz - 2410478            1 ~ 230 V, 60 Hz  A seconda della tensione d'alimentazione utilizzata, l'unità di cucitura viene fornita con uno dei "Pacchetti motore" succitati.
Rumorosità:	Lc = 80 dB (A) con ciclo di cucitura 5,0 s inserito e 1,4 s disinserito secondo le norme DIN 45635-48-B-1
Dimensioni:	(alt. x larg. x prof.) 1570 x 630 x 520 mm (standard) 1570 x 1060 x 520 mm (esecuzione larga)
Peso:	128 kg (completo con testa della macchina per cucire, bancale e motore) 55 kg (solo bancale e motore)
Altezza del piano di lavoro:	760...1060 mm (bordo superiore del piano di lavoro)





### 1.4.1 Tabella riepilogativa degli organi di cucitura e delle caratteristiche funzionali 578 E.../....

558	Materiale da cucire	Forma dell'asola				Taglio		rasafilo	Larghezza dell'asola		Fessura del taglio	Corsa di presa del cappio
						prima	dopo		min. mm	max. mm		
- 211241	Tessuti laschi e grossolani			E2107 / 20							0,4	2,7
- 221301	Asole con un carratere di finitura come un manufatto artigianale	E209 / 10 - 38									0,4	3,0
	Capi d'abbigliamento d'alta qualità di differenti spessori	E212 / 10 - 38	E213 / 10 - 38			V <---					- / 0,4	2,7
- 231391	Tessuti laschi e grossolani											
	Asole con un carratere di finitura come un manufatto artigianale per indumenti esterni	E309 / 18 + 24									0,4	3,0
	Asole strette in tessuti elastici (per es. magliera) con cordoncino di rinforzo tubolare oppure piatto			E311 / * 6 - 34							0,4	3,2
	Tessuti die differenti qualità e spessori	E312 / 10 - 38		E312 / 12 - 34		V <---					- / 0,4	2,7
	Pelle per confezione	E327 / 10 - 38				V <---					- / 0,6	3,2
	Cinture di Jeans, pinze per il materiale a gradini			E328 / 16 - 20							0,4	3,0
	Tessuti fini e compatti (p.es. popeline)	E334 / 10 - 38				V <---					-	2,7

\* Il gruppo di montaggio per la guida del cordoncino di rinforzo 578 5101 dev'essere ordinato suppletivamente



558	Materiale de cucire	Forma dell'asola				Taglio		rasafilo	Larghezza dell'asola		Fessura del taglio	Corsa di presa del cappio
						prima	dopo		min. mm	max. mm		
- 241291	Tessuti laschi e grossolani			E2407 / L1 - L3		---> N	Filo sup., inf., cor- doncino di rinforzo	4,5	5,8	0,4	2,7	
	Asole in tessuti elastici (per es. magliera)											
	Cinture di Jeans e simili			E2417 / L1 - L3		---> N	"	4,5	5,8	0,4	3,0	
- 251301	Tessuti laschi e grossolani, formazione plastica del punto			E2431 / L1 - L4		---> N	"	4,5	5,8	0,4	2,7	
	Tessuti di differenti qualità e spessori	E512 / 10 - 50		E512 / 12 - 50	V <---	---> N	Filo sup.	5,0	7,0	/ 0,4	2,7	



### 1.4.2 Tabella riepilogativa degli organi di cucitura e delle caratteristiche funzionali 558 E.../...

558	Materiale da cucire	Forma dell'asola				Taglio		rasafilo	Larghezza dell'asola		Fessuri del taglio	Corsa di presa del cappio
						prima	dopo		min. mm	max. mm		
- 11241	Tessuti laschi e grossolani			E107 / 20		---> N	per	4,5	5,8	0,4	2,7	
- 21301	Asole con un carrattere di finitura	E209 / 10 - 38				---> N	Filo sup., inf., cordoncino di rinforzo lungo	4,1	5,2	0,4	3,0	
	Capi d'abbigliamento d'alta qualità di differenti spessori	E212 / 10 - 38	E213 / 10 - 38			V <--	"	5,0	7,0	- / 0,4	2,7	
	Tessuti laschi e grossolani											
	Asole con un carrattere di finitura come un manufatto artigianale per indumenti esterni	E309 / 18 + 24				---> N	Filo sup.	4,1	5,2	0,4	3,0	
	Asole strette in tessuti elastici (per es. magliera) con cordoncino di rinforzo tubolare oppure piatto			E311 / * 6 - 34		---> N	"	4,1	5,2	0,4	3,2	
- 31391	Tessuti die differenti qualità e spessori differenti	E312 / 10 - 38		E312 / 12 - 34		V <--	"	5,0	7,0	- / 0,4	2,7	
	Pelle per confezione	E327 / 10 - 38				V <--	"	5,0	7,0	- / 0,6	3,2	
	Cinture di Jeans, pinze per il materiale a gradini			E328 / 16 - 20		---> N	"	4,5	5,8	0,4	3,0	
	Tessuti fini e compatti (p.ex. popeline)	E334 / 10 - 38				V <--	"	6,0	7,0	-	2,7	

\* Il gruppo di montaggio per la guida del cordoncino di rinforzo 578 5101 dev'essere ordinato separatamente



558	Materiale de cucire	Forma dell'asola				Taglio		rasafilo per	Larghezza dell'asola		Fessura del taglio mm	Corsa di presa del cappio mm
						prima	dopo		min. mm	max. mm		
- 41291	Tessuti laschi e grossolani			E407 / L1 - L3				Filo sup., inf., cor- doncino di rinforzo	4,5	5,8	0,4	2,7
	Asole in tessuti elastici (per. es. magliera)							"	4,5	5,8	0,4	3,0
	Cinture di Jeans simili			E417 / L1 - L3				"	4,5	5,8	0,4	2,7
- 51301	Tessuti laschi e grossolani, formazione plastica del punto			E431 / L1 - L4				"	4,5	5,8	0,4	2,7
	Tessuti di differenti qualità e spessori	E512 / 10 - 50		E512 / 12 - 50		V <=		Filo sup.	5,0	7,0	/ 0,4	2,7



## 1.5 Dotazioni supplementari

### **558 - 10012      Dispositivo appinzafilo per il filo superiore a comando elettromagnetico**

Il dispositivo appinzafilo per il filo superiore a comando elettromagnetico ha il compito d'intercettare il filo superiore subito dopo il ciclo di taglio dei fili. Il dispositivo mantiene il filo superiore appinzato e lo depone guidandolo durante la cucitura della prossima asola nella costa destra dell'asola.

Ciò comporta i seguenti vantaggi:

- Un inizio sicuro della cucitura anche in caso di tessuti leggeri e radi.
- Punti iniziali ben tensionati e chiusi.
- La pulitura della parte inferiore dell'asola viene eliminata poichè il filo iniziale viene ricoperto dalla cucitura.

La sottoclasse 558 - 221301 è dotata di serie con il dispositivo appinzafilo per il filo superiore. Nel caso di tutte le altre sottoclassi, codesto dispositivo è fornibile a richiesta.

### **558 1501      Dispositivo di lubrificazione per il filo**

Codesto dispositivo ha il compito di migliorare la scorrevolezza del filo in materiali estremamente pesanti.

### **557 1103      Supporto sul piano di lavoro per il rocchetto del cordoncino di rinforzo**

Adatto per cordoncini di rinforzo inferiori che sono rigidi e sono difficili da guidare se hanno dei rinvi.

### **558 3001      Svolgifilo completo**

Destinato alla ricezione di coni di filato normali oppure in lana. Il montaggio ed il fissaggio avviene sulla traversa intermedia del sostegno del piano di lavoro.

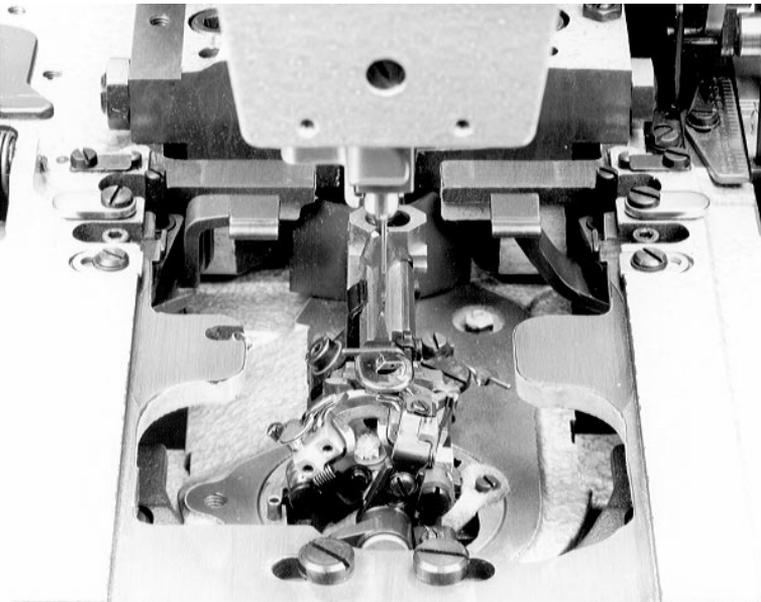
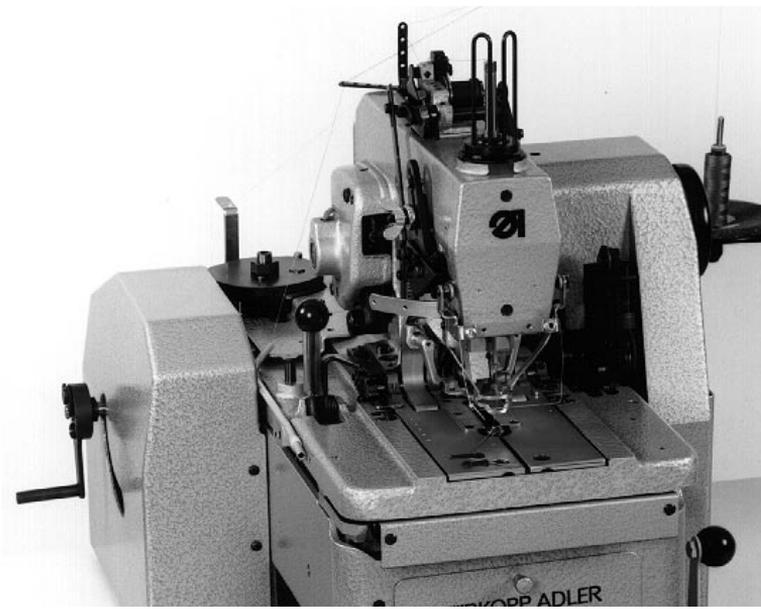
### **558 1731      Battuta per regolare una distanza tra le asole da 70 fino a 330 mm**

**App. 1062      Lampada alogena per l'illuminazione del campo di cucitura**

**App. 1541      Gruppo d'adattamento per il montaggio della lampada**

**798 500088      Trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura**

Battute per regolare la distanza tra il bordo del materiale da cucire e l'asola sono fornibili a richiesta in diverse lunghezze.





## 2. Uso della macchina

### 2.1 Estrazione ed introduzione delle placche delle pinze



#### **Attenzione pericolo di ferimento !**

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Estrarre od introdurre le placche delle pinze solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

L'estrazione oppure l'introduzione delle placche delle pinze 3 e 5 avviene nella posizione finale della macchina (consultare il capitolo 2.3).

#### **La leva d'azionamento delle pinze 1 dev'essere aperta !**

Ciò è il caso quando la leva è posizionata verso l'indietro fino in battuta.



#### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Per evitare danneggiamenti dell'ago, il dispositivo combinato di protezione per le dita e per gli occhi 4 deve restare abbassato.

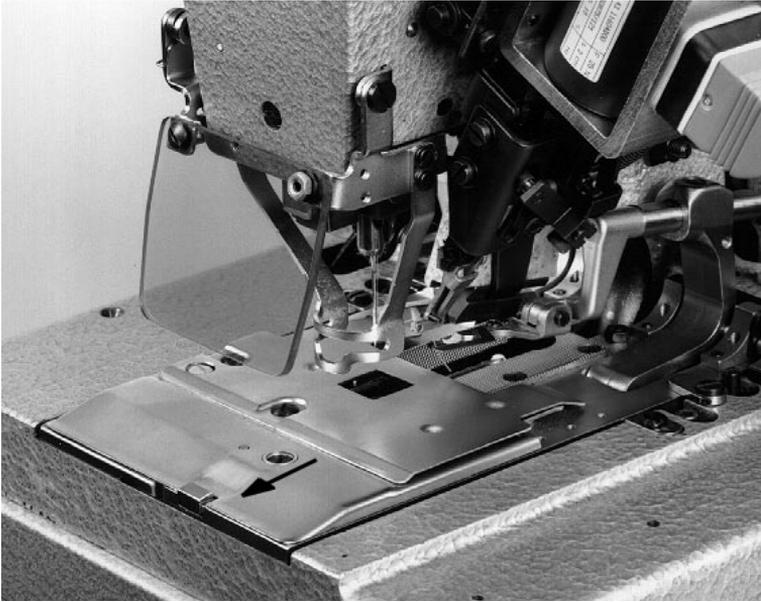
#### **Sottoclassi -231391 e -251301:**

#### **Estrazione delle placche per le pinze**

- Spostare lateralmente il supporto delle placche per le pinze 2.
- Fare presa sotto il corrispondente intaglio con fessura per l'unghia 6 e sollevare le placche per le pinze.
- Estrarre le placche per le pinze verso l'avanti.

#### **Introduzione delle placche per le pinze**

- Gli azionatori 8 delle pinze devono essere inseriti negli appositi incastri a forchetta dei bracci delle pinze.
- Premere le rispettive placche per le pinze verso destra e verso sinistra contro le viti di pressinamento 7 e contro i bordi delle le placche 9.
- Posare le placche per le pinze sopra i bulloni di pressinamento 10 e sopra la piastra di supporto per il materiale.
- Spostare i supporti di tenuta 2 per le placche delle pinze verso l'indietro sopra le placche per le pinze.  
In codesta maniera le placche per le pinze sono protette contro un casuale sollevamento.
- Chiudendo la leva 1 d'azionamento delle pinze, controllare se le pinze si aprono e si chiudono correttamente.





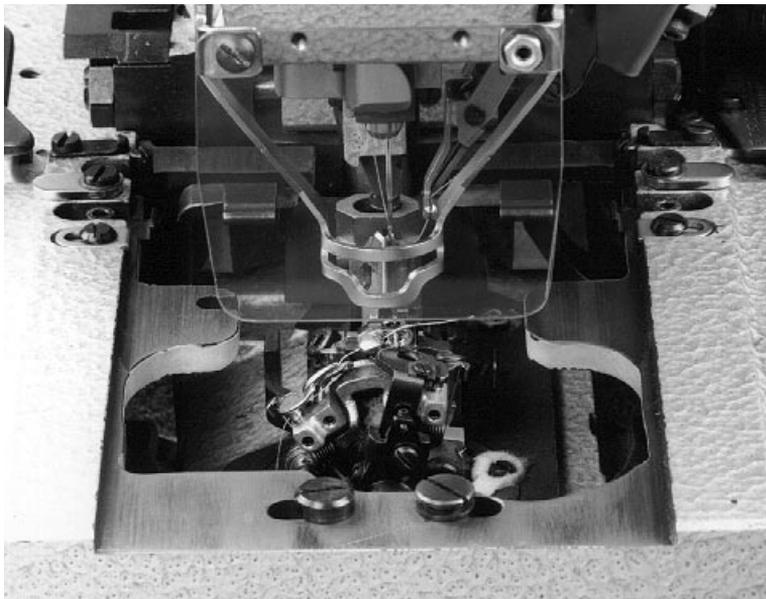
## Sottoclassi -211241, -221301 e -241291:

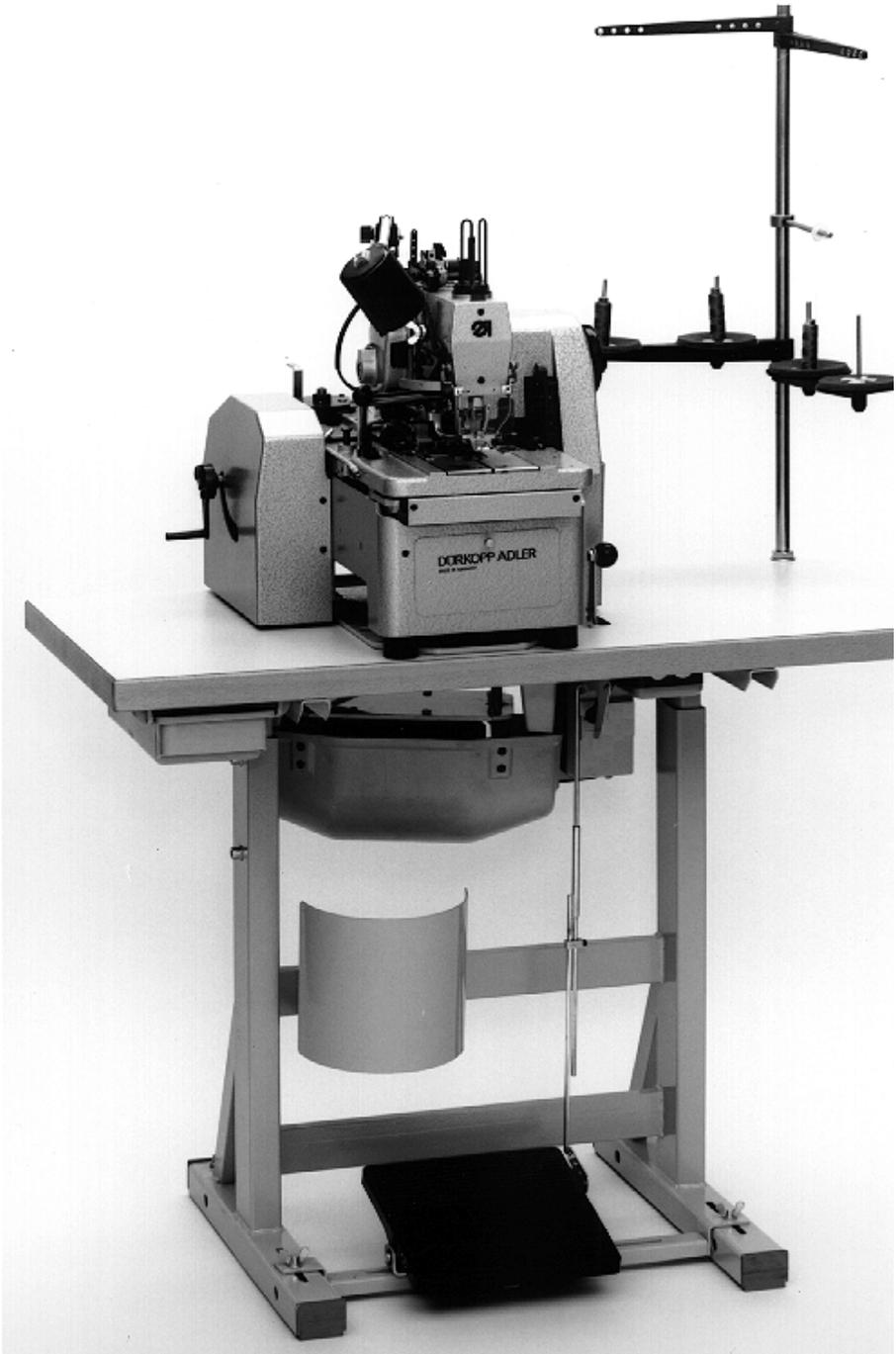
### Estrazione delle placche per le pinze

- Spostare lateralmente il supporto delle placche per le pinze 1.
- Tirare lo scorrevole molleggiato 3 in senso della freccia ed estrarre la placca destra per le pinze.
- Fare presa sotto l'intaglio con fessura per l'unghia 2 e sollevare la placca per le pinze sinistra.

### Introduzione delle placche per le pinze

- Introdurre prima la placca per le pinze sinistra e poi la placca destra.
- Gli azionatori 5 delle pinze devono essere inseriti negli appositi incastri a forchetta dei bracci delle pinze.
- Premere le placche per le pinze verso destra oppure verso sinistra contro le viti di pressonamento 4 e contro i bordi delle placche 6.
- Posare le placche per le pinze sopra i bulloni di pressonamento 7 e sopra la piastra di supporto per il materiale. Durante codesta operazione, tirare lo scorrevole molleggiato 3 in senso della freccia ed inserirlo nella fessura 8.
- Spostare nuovamente i supporti di tenuta 1 per le placche delle pinze verso l'indietro sopra le placche per le pinze. In codesta maniera le placche per le pinze sono protette contro un causuale sollevamento.
- Chiudendo la leva d'azionamento delle pinze, controllare se le pinze si aprono e si chiudono correttamente.







## 2.2 Inserimento - Disinserimento rapido - Rimessa in funzione della macchina



### Attenzione pericolo di ferimento !

Non agire nel campo d'azione di parti della macchina che sono in movimento, in particolar modo nel campo d'azione del coltello e delle pinze per il materiale.

### Inserimento

Inserire il motore della macchina tramite la leva di commutazione manuale 1.

- **Sollevando** la testa sferica sbloccare la leva manuale di commutazione 1 dal suo punto di bloccaggio e portarla in posizione "I".  
Il punto di bloccaggio ha il compito d'impedire un involuto inserimento del motore della macchina.

### Disinserimento

Disinserire **a scelta** il motore della macchina tramite la leva manuale di commutazione 1 oppure tramite il pedale 2.

- Portare la leva manuale di commutazione 1 nella posizione "0".  
La leva manuale di commutazione si blocca in codesta posizione.
- Oppure: Premere verso l'avanti il pedale 2.



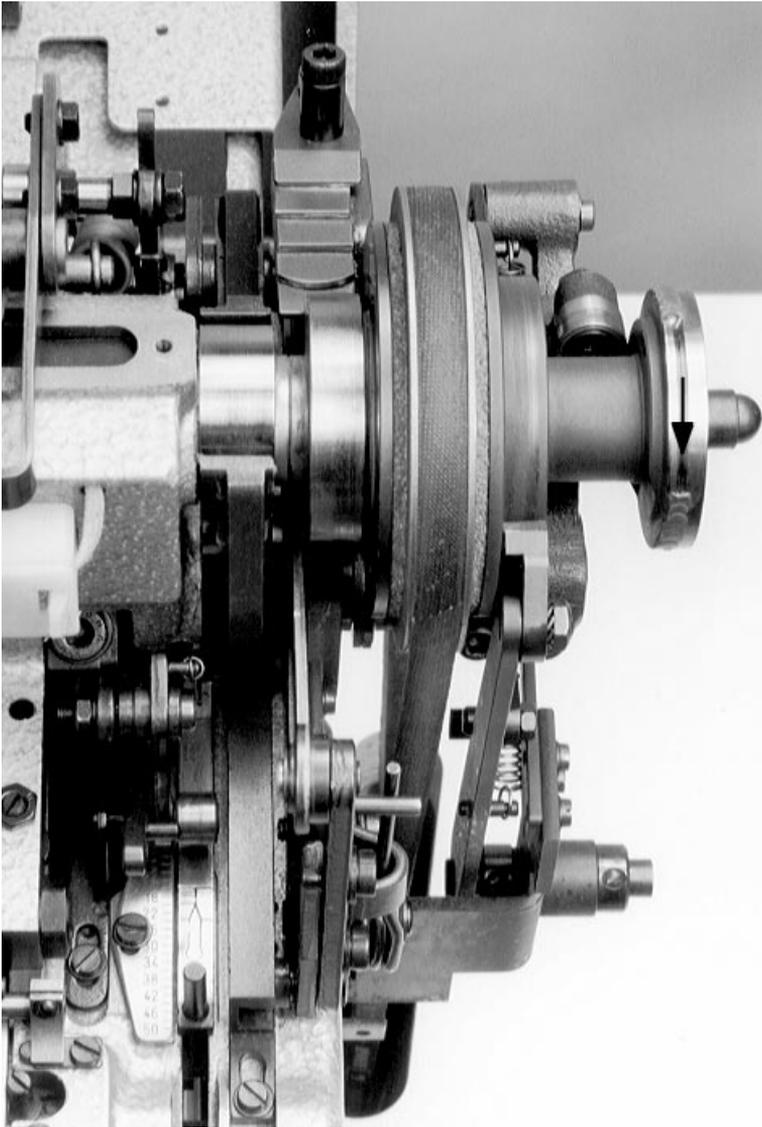
### Attenzione pericolo di ferimento !

Fino a quando l'operatrice non ha acquisito una perfetta dimestichezza con il funzionamento della macchina, è consigliabile che essa, dopo l'esecuzione di ogni asola, esegua il disinserimento del motore della macchina tramite la leva di commutazione manuale oppure tramite il pedale. Il nuovo inserimento deve essere effettuato solo dopo che la stoffa è stata nuovamente posizionata e dopo che le pinze sono state sicuramente richiuse.

### Disinserimento rapido

In caso d'errori operativi oppure d'avarie (come per es. rottura dell'ago oppure del filo), il sistema di sicurezza della classe 558 prevede per l'**arresto immediato della macchina durante il processo di cucitura** due differenti possibilità:

- Portare la leva manuale di commutazione 1 nella posizione "0".
- Oppure: Premere verso l'avanti il pedale 2.





## Rimessa in funzione della macchina

Per evitare eventuali danneggiamenti della macchina al momento della sua rimessa in funzione dopo un disinserimento rapido è necessario rispettare assolutamente la seguente sequenza operativa:

- Sollevare la leva per la corsa a vuoto 5, fino a quando salta via dal nasino 4 dello scorrevole 6 per la regolazione della lunghezza.

### **Attenzione importante !**

Questa operazione dev'essere eseguita solo se la macchina è stata disinserita con il disinnesto rapido subito dopo i primi punti di cucitura.

- Portare la leva di disinserimento 1 verso l'avanti.



### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Prima d'inserire la macchina, portare sempre l'ago nella sua posizione superiore bloccando il volantino 3 nella sua posizione d'arresto. In codesta maniera si evita una deformazione dell'ago oppure un danneggiamento del materiale da cucire.

#### **Eccezione:**

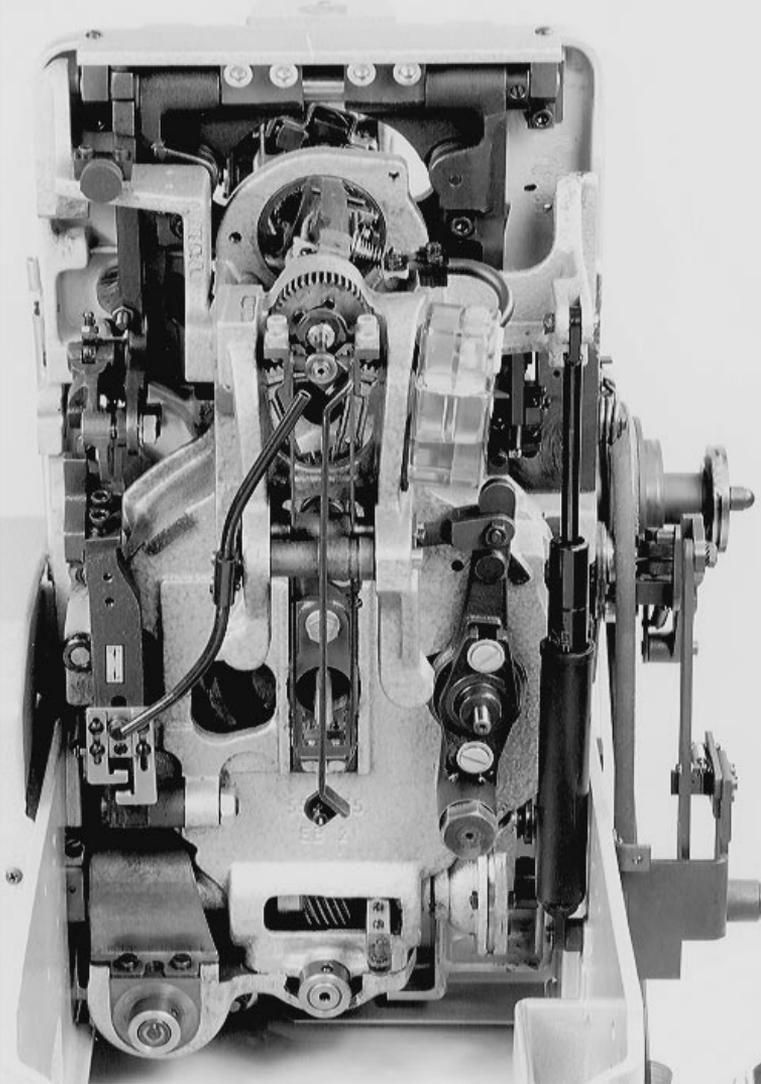
Il volantino non deve però essere rotato nel momento nel quale, dopo la fine del ciclo di cucitura, il movimento di taglio del coltello per il filo superiore inizia ed il coltello si trova sotto il foro della placca ago.

- Rotare il volantino 3 in direzione della freccia fino nella sua posizione d'arresto. Il volantino viene bloccato in questa posizione tramite la leva di frenaggio 2. L'ago si trova ora nella sua posizione più alta.
- Aprire le placche per le pinze ed estrarre il materiale.
- Richiudere le placche per le pinze.
- Inserire la macchina tramite la leva manuale di commutazione. La piastra di supporto del materiale si muove verso la sua posizione finale. Durante codesto movimento l'ago rimane nella sua posizione più alta.



### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Rotare la manovella della ruota a corsa rapida solo quando il volantino è stato bloccato rotandolo nel senso normale di marcia.





## 2.3 Posizione finale dell'unità automatica di cucitura

- Rotare il volantino 2 fino nella sua posizione di bloccaggio. L'ago si trova nella sua posizione più alta.



### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Prima d'inserire la macchina, portare sempre l'ago nella sua posizione superiore bloccando il volantino nella sua posizione d'arresto. In codesta maniera si evita una deformazione dell'ago oppure un danneggiamento del materiale da cucire.

#### Eccezione:

Il volantino non deve però essere rotato nel momento nel quale, dopo la fine del ciclo di cucitura, il movimento di taglio del coltello per il filo superiore inizia ed il coltello si trova sotto il foro della placca ago.

- Girare la manovella fino a quando la leva di chiusura delle pinze 1 apre automaticamente i braccini delle pinze.  
A seconda della regolazione della macchina su **taglio prima** oppure su **taglio dopo** della cucitura, l'apertura avviene prima oppure dopo l'azionamento del braccio di taglio 3.
- La macchina si trova nella posizione finale.





## 2.4 Aghi, filati e cordoncini di rinforzo



Tabella: Filati e cordoncini di rinforzo

	Sottoclasse	
	558-221301 558-231391 558-251301	558-211241 558-241291
<b>Tipo e spessore del filo superiore</b>	Filato di fibra poliestere, filato a chappe (cascame di seta) 70/3	Filato di fibra poliestere, filato a chappe (cascame di seta) 70/3
<b>Tipo e spessore del filo inferiore</b>	Filato di fibra poliestere, filato a chappe (cascame di seta) 70/3	Filato di fibra poliestere, filato a chappe (cascame di seta) 30/3
<b>Tipo e spessore del cordoncino di rinforzo inferiore</b>	Cordoncino di rinforzo tubolare oppure a filo rigido	non necessario
<b>Tipo e spessore del cordoncino di rinforzo inferiore</b>	non necessario	Cordoncino di rinforzo ritorto 15/3



## Aghi

Sistema dell'ago: 558

Finezza dell'ago: Nm 90 - 110

A seconda del tipo di materiale e di filato utilizzato.

## Sostituzione dell'ago



### Attenzione pericolo di ferimento !

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Sostituire l'ago solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

- Sollevare la protezione combinata per le dita e per gli occhi. Ora l'ago è accessibile senza nessun impedimento.
- Allentare la vite 1 e levare l'ago.
- Inserire il nuovo ago fino in battuta nel foro della barra ago 2.  
**Attenzione !**  
Quando la macchina si trova nella sua posizione finale, l'incavo dell'ago dev'essere rivolto verso l'avanti.
- Bloccare nuovamente la vite 1.
- Riportare nella posizione di lavoro la protezione combinata per le dita e per gli occhi.

## Filati

Come filati superiori ed inferiori possono essere utilizzati filati a fibra sintetica oppure filati in seta.

L'aspetto dell'asola viene influenzato principalmente dal

- filo utilizzato.
- Dall'utilizzazione di spessori differenti del filo superiore e del filo inferiore.

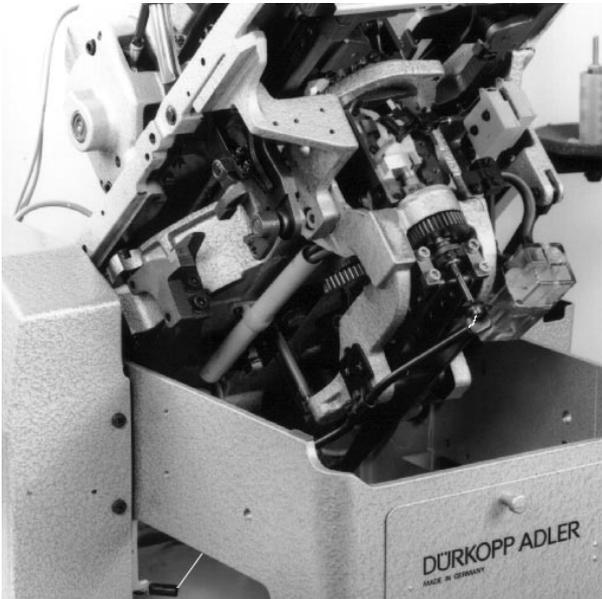
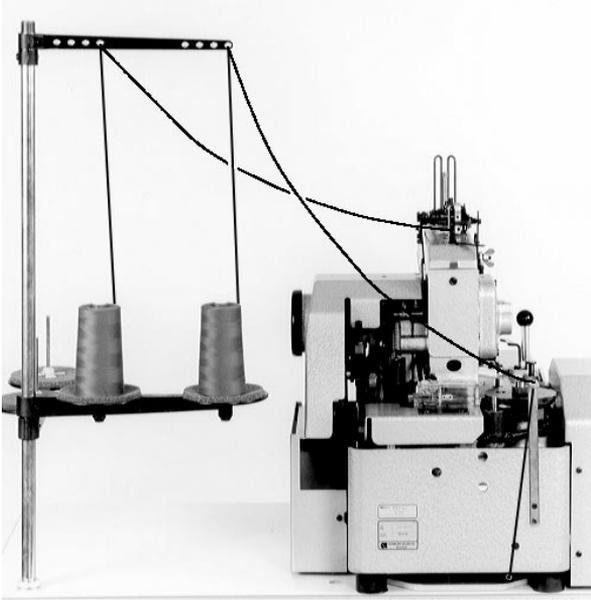
## Cordoncino di rinforzo

Il cordoncino di rinforzo ha il compito di stabilizzare l'asola e nel contempo di dargli un aspetto plastico.

Il cordoncino di rinforzo deve presentare le seguenti caratteristiche:

- non dev'essere troppo spesso, però dev'essere nel contempo flessibile e robusto
- il suo diametro dev'essere perfettamente regolare su tutta la sua lunghezza.

I filati ed i cordoncini di rinforzo consigliati nella tabella riportata a lato rappresentano solo dei valori indicativi. A seconda degli organi di cucitura montati sulla macchina (E-Nr.) ed a seconda del materiale da cucire può rendersi necessaria l'utilizzazione di altri tipi ed altri spessori di filati.





## 2.5 Infilatura del filo inferiore (filo del crochet)



### Attenzione pericolo di ferimento !

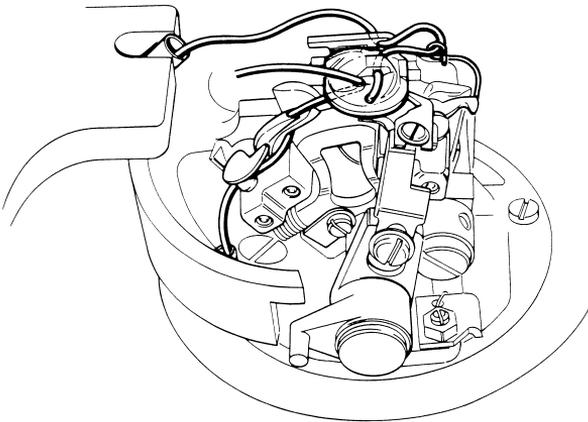
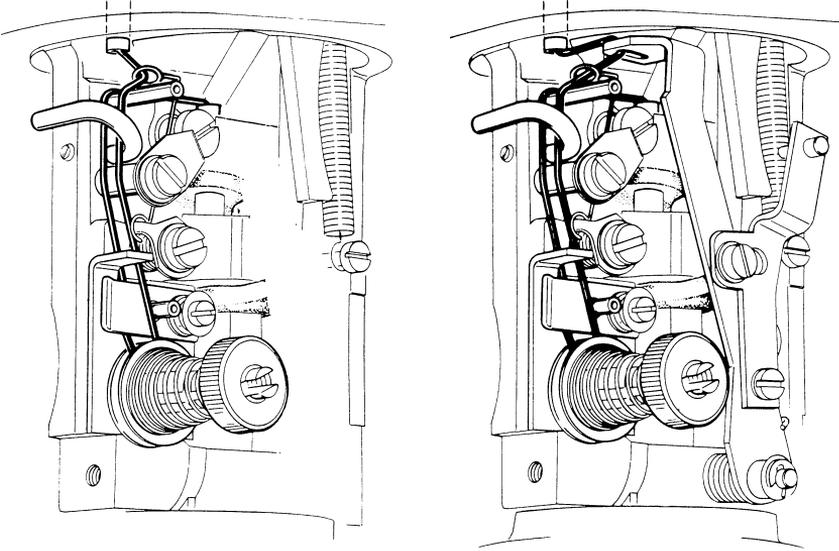
Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Eseguire l'infilatura del filo inferiore solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

L'infilatura del filo inferiore 1 (pagina 28) avviene come visibile nelle figure riportate nelle pagine 26 e 28 **seguendo la sequenza alfabetica delle lettere:**

- Portare la macchina nella sua posizione finale (consultare il capitolo 2.3). Nella posizione finale della macchina il supporto del crochet con il gruppo per la tensione di regolazione del filo inferiore deve guardare verso l'avanti (verso l'operatore).
- Estrarre le placche per le pinze (consultare il capitolo 2.1).
- Ribaltare verso l'alto la testa della macchina.  
L'ammortizzatore pneumatico a molla aiuta il ribaltamento verso l'alto e nel contempo mantiene in posizione la testa della macchina.
- Inserire il cono di filato sul portaconi ed infilare il filo attraverso il foro **a**.
- Far passare il filo attraverso il guidafile **b** nel tubetto guidafile **c** situato sulla parte posteriore della carcassa.
- Guidare il filo attraverso il tubetto guidafile **d**.
- Aiutandosi con il filo armonico per l'infilatura che si trova negli accessori, infilare il filo nell'asse **e** d'azionamento del divaricatore del filo.  
A questo scopo inserire dall'alto il filo armonico per l'infilatura nell'asse d'azionamento del divaricatore del filo.
- Far passare il filo sopra il perno di guida **f** e dietro la piastrina di tensionamento **g**.
- Guidare il filo attraverso i due dischi della tensione di regolazione del filo inferiore **h** e portarlo verso l'alto sopra il perno di guida **i**.
- Infilare il filo attraverso l'asola della molla ritorta **k**.
- Con le sottoclassi **-211241**, **-221301** e **-241291** il filo dev'essere infilato suppletivamente attraverso il foro della leva di recupero **l**.
- Guidare il filo verso l'alto attraverso il tubetto guidafile **m**.
- Far passare il filo attraverso la battuta **n** per il divaricatore del filo.
- Infilare il filo dal basso attraverso il foro **o** nel crochet e nel foro **p** della placca ago. Alla fine di codesta operazione lasciar pendere dal foro della placca ago un troncone finale di filo inferiore di una lunghezza pari a ca. 25 mm.

**2** = Filo del cordoncino di rinforzo

(pagina 28)

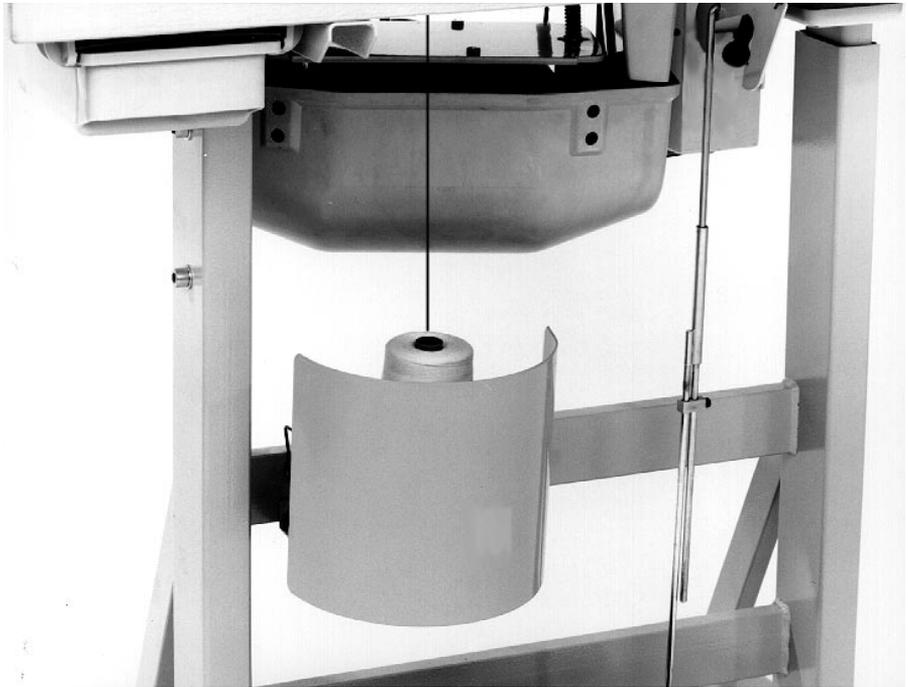


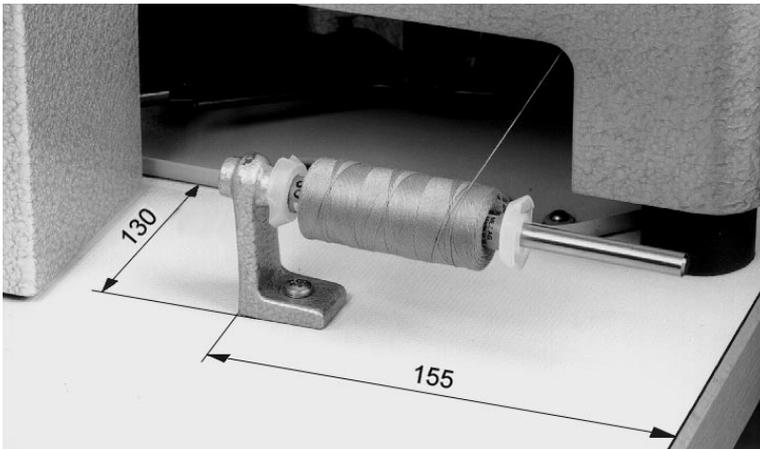
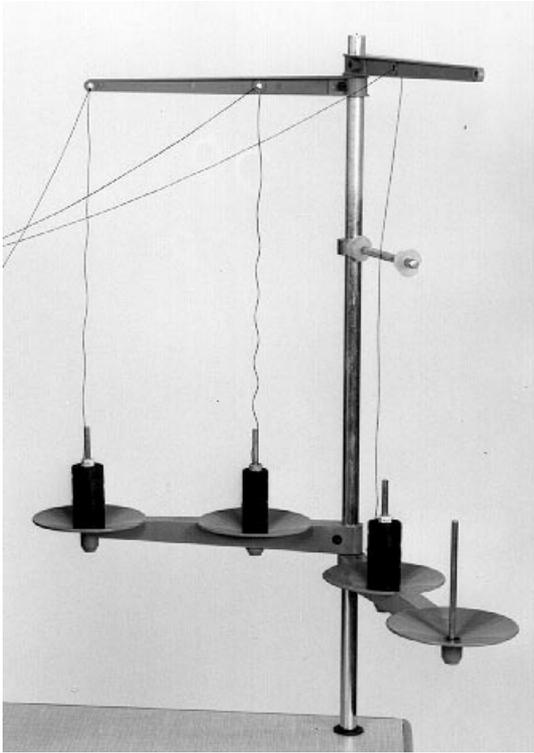


**Percorso del filo inferiore in caso di utilizzazione di coni di filo oppure di coni di filato in lana:**

Se come filo inferiore vengono utilizzati invece di rocchetti coni di filo oppure coni di filato in lana, codesti coni devono essere posti sotto il piano di lavoro sullo svolgifilo 1 (dotazione supplementare ordinabile sotto il numero d'ordine 558 3001).

- Infilare il filo attraverso i guidafili posti sotto il piano di lavoro.
- Guidare il filo verso l'alto attraverso il tubetto per il filo.
- L'infilatura della macchina sopra al piano di lavoro avviene esattamente come già descritto.







## 2.6 Infilatura del cordoncino di rinforzo



### Attenzione pericolo di ferimento !

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Infilare il cordoncino di rinforzo inferiore e superiore solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

- Inserire il rocchetto del cordoncino di rinforzo tubolare oppure a filo rigido sul portarocchetto 1 per il cordoncino di rinforzo.  
Porre i rocchetti ad avvolgimento incrociato del cordoncino di rinforzo in posizione verticale sui portaconi 2 per facilitare lo svolgimento del cordoncino di rinforzo oppure del filo.
- In caso d'utilizzazione di cordoncini di rinforzo inferiori troppo rigidi e difficilmente guidabili si consiglia di scegliere un percorso di svolgimento più corto utilizzando il portarocchetto 3 per cordoncino di rinforzo che è fornibile come dotazione supplementare e che può essere ordinato sotto il numero d'ordine 557 1103.

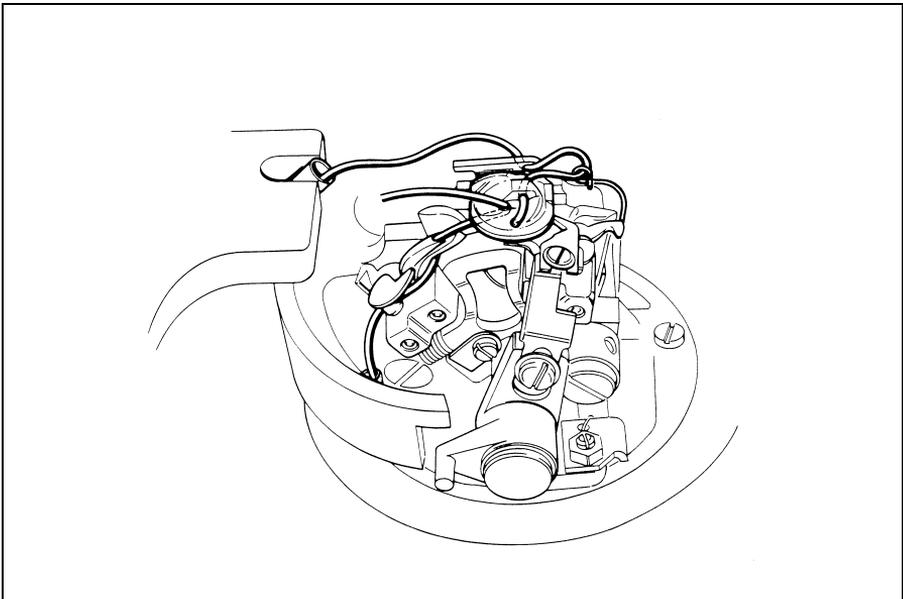
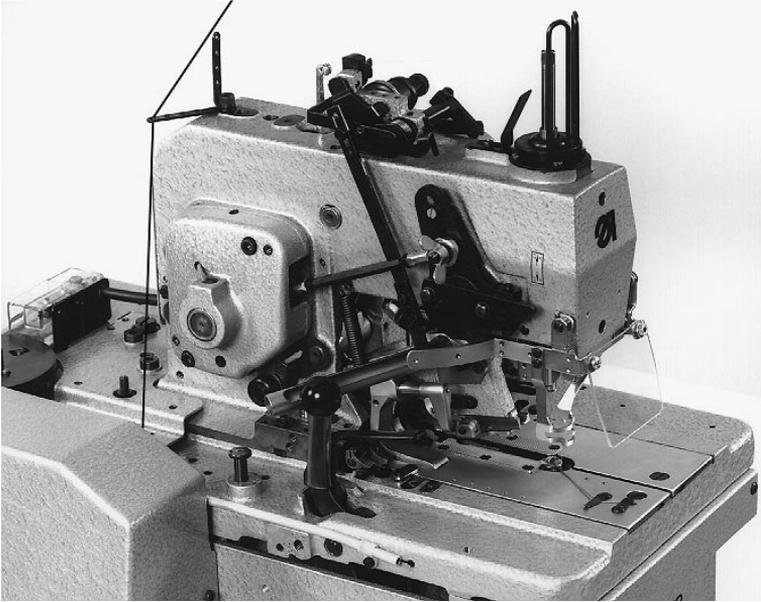
## Infilatura del cordoncino di rinforzo inferiore

L'infilatura del cordoncino di rinforzo inferiore avviene come visibile nelle figure delle pagine 30, 32 e 33 **seguendo esattamente la sequenza alfabetica delle lettere:**

### Sottoclassi -211241, -221301, -231391 e -251301:

- Estrarre le placche per le pinze (consultare il capitolo 2.1).
- Infilare il cordoncino di rinforzo partendo dal portarocchetto per il cordoncino di rinforzo 1 oppure dal portaconi 2 attraverso il foro **a** sul portaconi.
- Far passare in sequenza il cordoncino di rinforzo attraverso il guidacordoncino **b** ed i tubetti guidacordoncino **c** e **d**.
- Infilare il cordoncino di rinforzo attraverso il guidacordoncino **e**.
- Nel caso della sottoclasse **-221301**, il cordoncino di rinforzo deve assolutamente essere fatto passare suppletivamente attraverso la molla di recupero **f**.  
Tramite la molla di recupero, durante il movimento contemporaneo di rotazione della torretta di supporto del crochet e l'azionamento del coltello appinzafilo, il cordoncino di rinforzo che sta perdendo il tensionamento viene mantenuto teso.
- Infilare il cordoncino di rinforzo attraverso il foro per il cordoncino di rinforzo della placca ago **g**.  
Alla fine di codesta operazione lasciar pendere dal foro per il cordoncino di rinforzo della placca ago un troncone finale di cordoncino di rinforzo di una lunghezza pari a ca. 25 mm.  

4 = Filo inferiore	(pagina 32)
5 = Filo per il cordoncino di rinforzo	(pagina 32)
- Inserire nuovamente le placche per le pinze (consultare il capitolo 2.1).



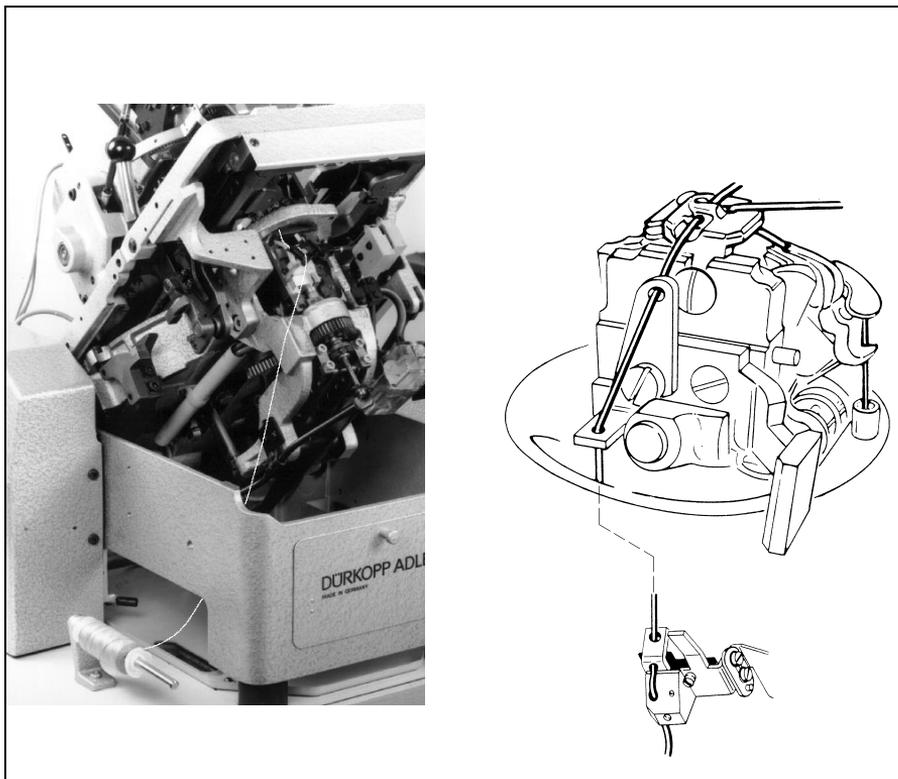


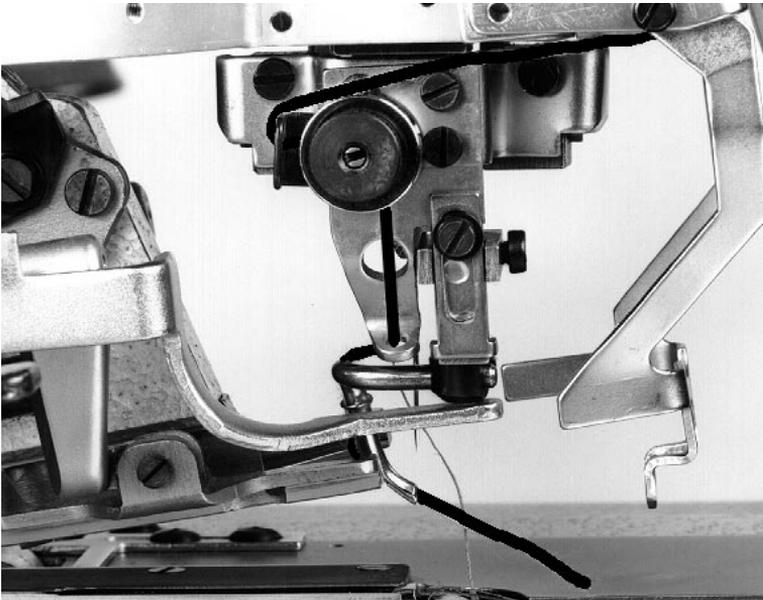
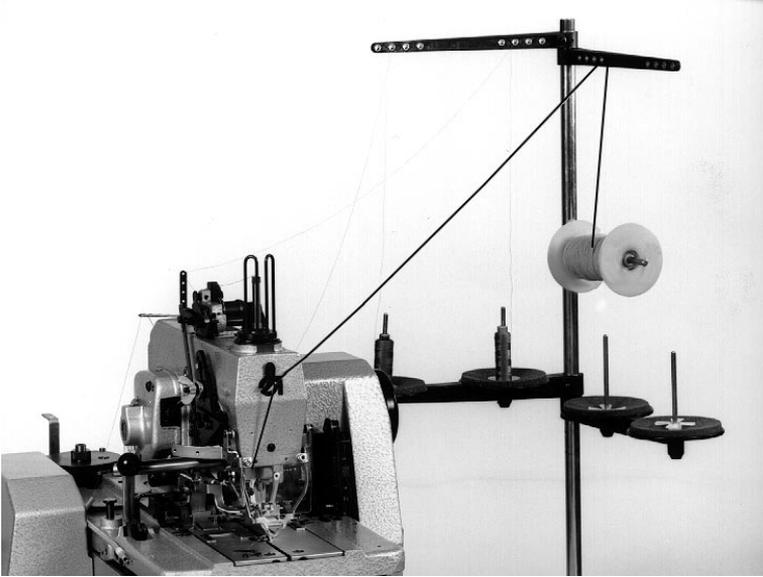
### Sottoclasse -241291:

Questa sottoclasse è dotata con un dispositivo di tiraggio del cordoncino di rinforzo. Codesto dispositivo ha il compito di tirare indietro, prima dell'inizio della cucitura, il cordoncino di rinforzo sulla giusta lunghezza iniziale.

Per la regolazione consultare il manuale di servizio.

- Estrarre le placche per le pinze (consultare il capitolo 2.1).
- Girare la manovella, fino a quando la torretta di supporto del crochet ha raggiunto la posizione visibile in figura 1 guarda ora verso l'avanti (verso l'operatore).
- Far passare il cordoncino di rinforzo 2 partendo dal portarocchetto inferiore 4 per il cordoncino di rinforzo attraverso la fessura laterale **a** situata sulla carcassa della macchina.  
3 = Filo per il crochet
- Infilare il cordoncino di rinforzo attraverso i fori del dispositivo di tiraggio del cordoncino di rinforzo 1. Per poter infilare attraverso il foro **b** premere leggermente verso l'indietro la piastrina di frenaggio 5.
- Infilare il cordoncino di rinforzo 2 attraverso i fori del guidacordoncino **c** ed il foro della placca ago per il cordoncino di rinforzo **d**.  
Quando il dispositivo di tiraggio del cordoncino di rinforzo si trova in basso, lasciar spuntare dal foro della placca ago per il cordoncino di rinforzo un troncone finale di cordoncino di rinforzo di una lunghezza pari a ca. 4 mm.
- Inserire nuovamente le placche per le pinze (consultare il capitolo 2.1).







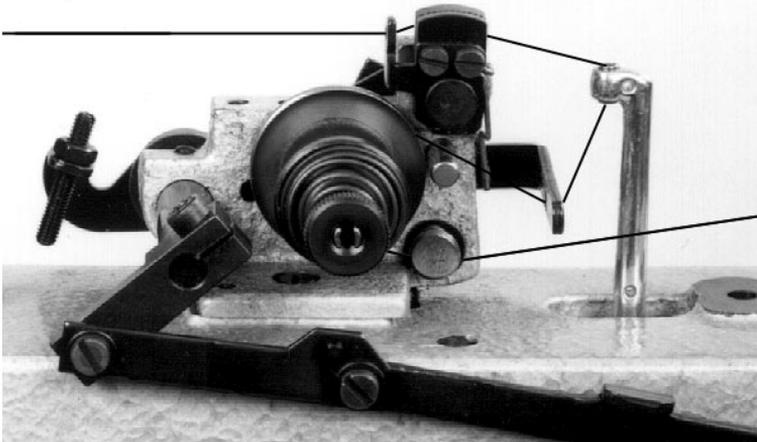
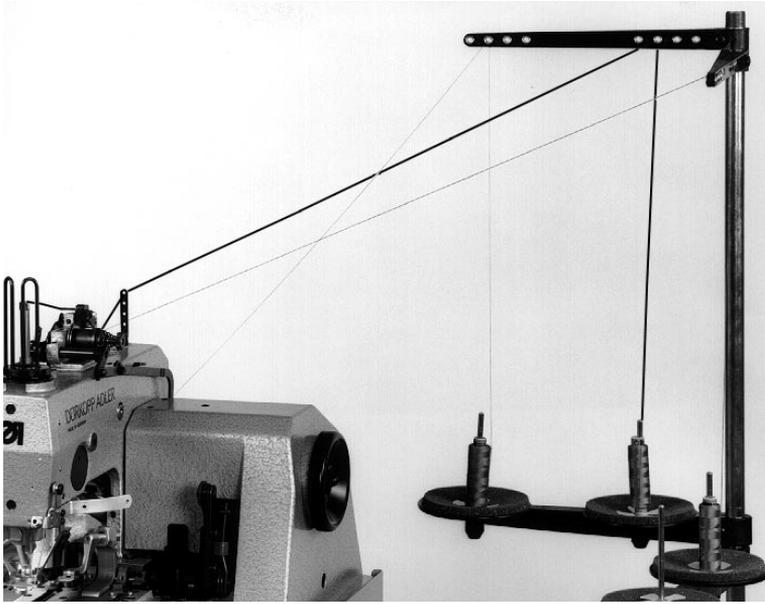
## Infilare il cordoncino di rinforzo superiore

Il guidaggio del cordoncino di rinforzo superiore è possibile solo tramite un guidacordoncino piazzato direttamente prima dell'ago.

L'infilatura del cordoncino di rinforzo superiore avviene come visibile nelle figure illustrate a lato **seguendo esattamente la sequenza alfabetica delle lettere**:

- Partendo dal rocchetto per il cordoncino di rinforzo **a** infilare il cordoncino di rinforzo attraverso la guida per il cordoncino **b**.
- Far passare il cordoncino di rinforzo attraverso la squadretta guidacordoncino **c** e tra i dischi della pretensione per il cordoncino di rinforzo **d**.
- Infilare il cordoncino di rinforzo attraverso la guida per il cordoncino **e** ed il guidacordoncino **f**.

Il gruppo di pezzi necessario per permettere l'utilizzazione di cordoncini di rinforzo piatti oppure tondi può essere fornito ordinando il numero d'ordine: 578 5101.





## 2.7 Infilatura del filo superiore (filo dell'ago)



### Attenzione pericolo di ferimento !

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Infilare il filo superiore solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

L'infilatura del filo inferiore avviene come visibile nelle figure riportate nelle pagine 36 e 38 **seguendo la sequenza alfabetica delle lettere:**

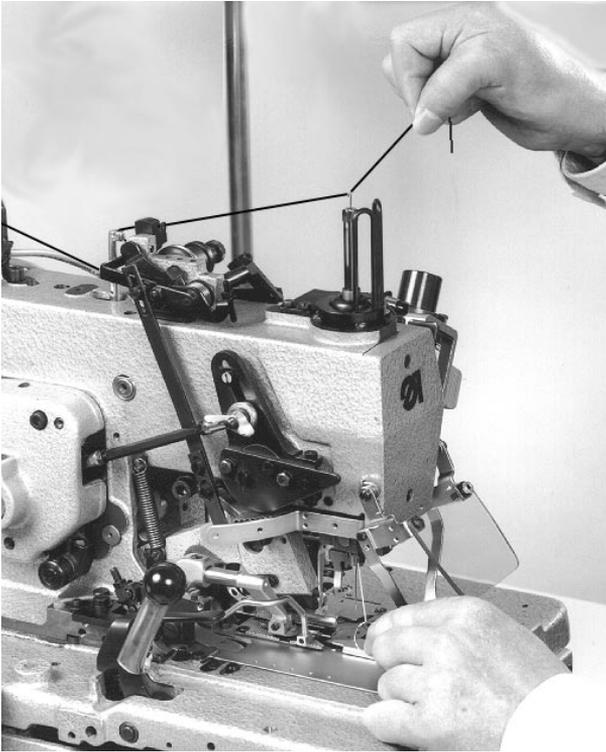
- Portare la macchina nella sua posizione finale (consultare il capitolo 2.3). Nella posizione finale della macchina il supporto del crochet con il gruppo per la tensione di regolazione del filo inferiore deve guardare verso l'avanti (verso l'operatore).
- Chiudere le pinze tramite la leva d'azionamento delle pinze e ribaltare verso l'alto il dispositivo combinato di protezione per le dita e per gli occhi. Ora la barra ago e l'ago sono accessibili senza impedimenti.
- Inserire il cono di filato sul portaconi ed infilare il filo attraverso il foro **a**.
- Far passare il filo in sequenza attraverso il guidafile **b** e sotto il guidafile **c**.
- Far passare il filo tra i dischi della tensione **d** per il filo superiore e sopra il perno di guida **e**.
- Infilare il filo attraverso il foro della leva **f** e della leva tendifilo **g**.
- Far passare il filo attraverso la pinza per il filo **h** ed il guidafile **i**.
- Tramite il filo armonico reperibile negli accessori infilare il filo attraverso la barra ago **k**.
- Far passare il filo dietro al disco della pretensione **l** ed infilarlo attraverso la cruna dell'ago.

### Tirare manualmente il filo superiore

Il filo superiore viene automaticamente tagliato dopo l'ultimo punto.

Per poter tirare il filo superiore:

- Azionare la leva d'apertura 2 oppure il pulsante 1 e tirare manualmente il filo superiore.



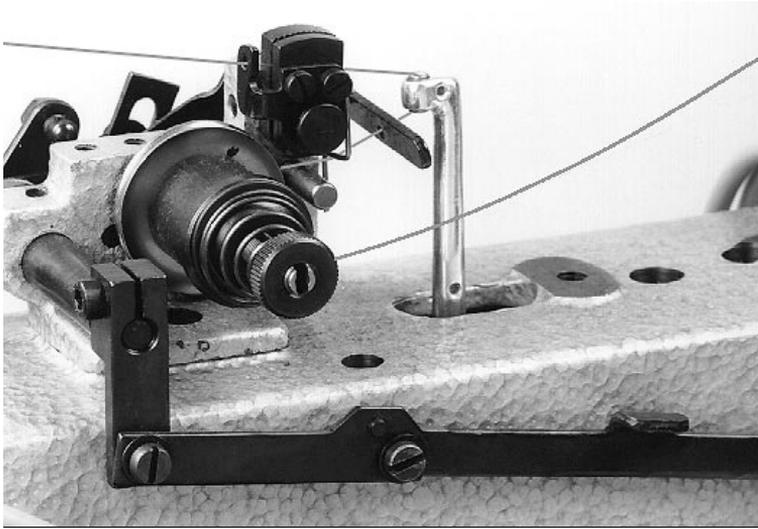


## **Infilatura nel caso d'utilizzazione di coni di filato che si svolgono difficilmente**

Per poter ottenere uno svolgimento più facile del filo inferiore e superiore dal cono di filato:

- Infilare suppletivamente il filo inferiore attraverso i fori passafilo 1 e 2.
- Infilare suppletivamente il filo superiore attraverso il foro passafilo 3.







## 2.8 Tensioni dei fili

### Tensione per il filo superiore

La tensione per il filo superiore, situata sul braccio della macchina, dev'essere normalmente regolata con una tensione maggiore rispetto a quella regolata per il filo inferiore.

Essa viene regolata girando la vite godronata 6.

**Aumentare la tensione** = **girare verso destra**  
**Diminuire la tensione** = **girare verso sinistra**

La tensione per il filo superiore è del tipo a tensione doppia:

#### – **Tensione residua permanente 1**

Essa ha il compito di mantenere leggermente tensionato il filo superiore durante il ciclo di taglio del filo che viene effettuato sotto la placca ago e nel contempo d'ottenere la lunghezza desiderata dello spezzone finale del filo superiore tagliato.

A seconda dell'estensibilità del filo superiore utilizzato, la tensione residua dev'essere regolata in maniera tale che lo spezzone di filo che dopo il taglio spunta dall'ago sia talmente lungo da garantire un sicuro inizio della cucitura. La regolazione avviene regolando il bussolotto 2.

**Spezzone finale del filo più lungo** = **girare verso sinistra**  
**Spezzone finale del filo più corto** = **girare verso destra**



#### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Non tentare d'aumentare l'effetto di taglio del coltello per il filo superiore aumentando ulteriormente la tensione residua.

Per aumentare l'effetto di taglio riaffilare oppure sostituire il coltello.

Se lo spezzone finale tagliato del filo superiore rimane troppo lungo, si deve lavorare senza apertura della tensione. Ciò può per esempio avvenire utilizzando filati superiori rigidi e poco estensibili.

Per le corrispondenti regolazioni consultare le istruzioni per il servizio riguardanti la classe 558.

#### – **Tensione principale 5**

Essa dev'essere corrispondentemente variata ogni qualvolta si varia il valore della tensione residua.

Nella posizione finale la pinza per il filo 3 rimane chiusa.

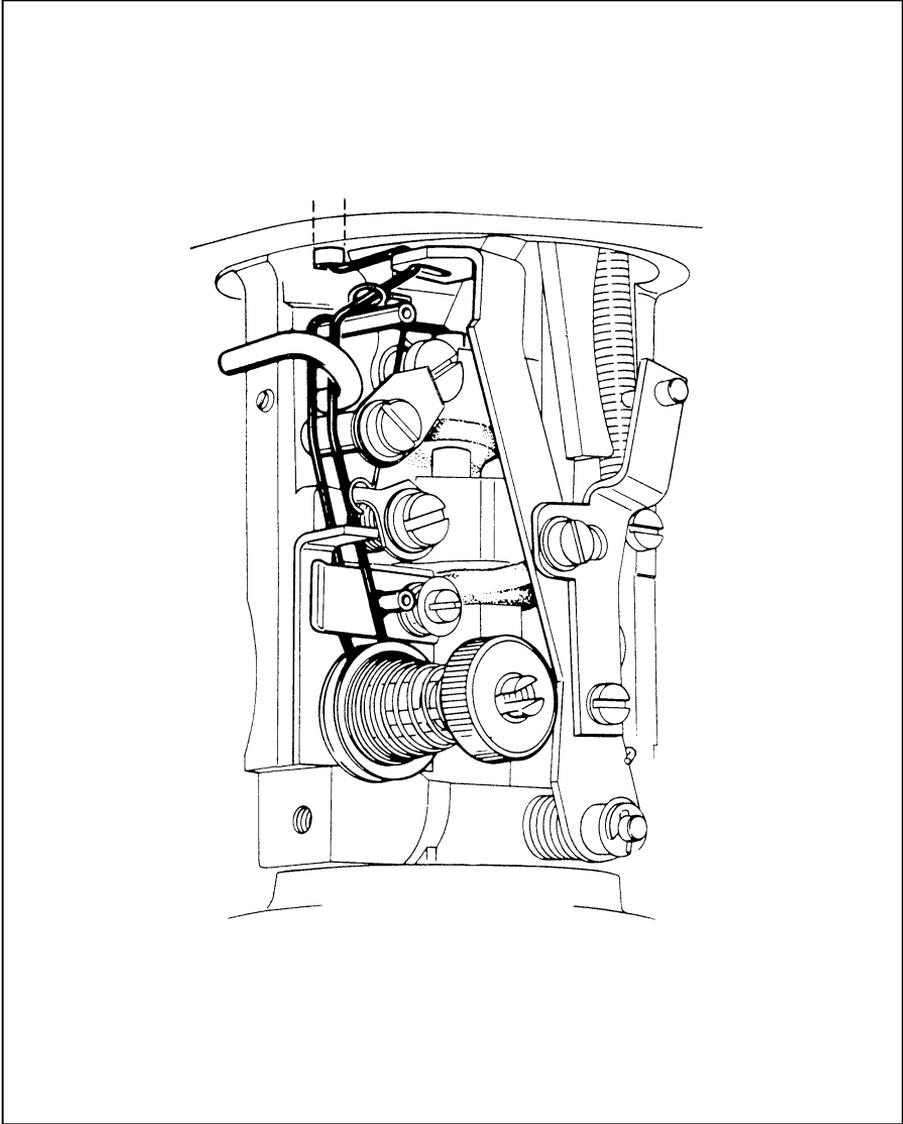
In codesta maniera, estraendo il capo cucito, viene impedito un tiraggio del filo superiore dalla tensione per il filo.

Ciò garantisce che all'inizio del prossimo ciclo di cucitura sia disponibile un filo iniziale sempre della stessa lunghezza.

#### **Tirare manualmente il filo superiore**

Aprire manualmente la pinza per il filo 3 e tirare il filo.

A questo scopo mantenere premuto il pulsante 4 oppure azionare verso il basso la leva d'apertura 7.





## Tensione per il filo inferiore

La tensione per il filo inferiore viene regolata girando la vite godronata 3 situata sulla torretta di supporto del crochet.

<b>Aumentare la tensione</b>	=	<b>girare verso destra</b>
<b>Diminuire la tensione</b>	=	<b>girare verso sinistra</b>

## Molla recuperafilo per il filo inferiore

La molla recuperafilo 1 con l'ampiezza del suo movimento e tramite la sua pretensione influisce sul tiraggio del filo inferiore e determina così l'aspetto e la perlatura dell'asola.

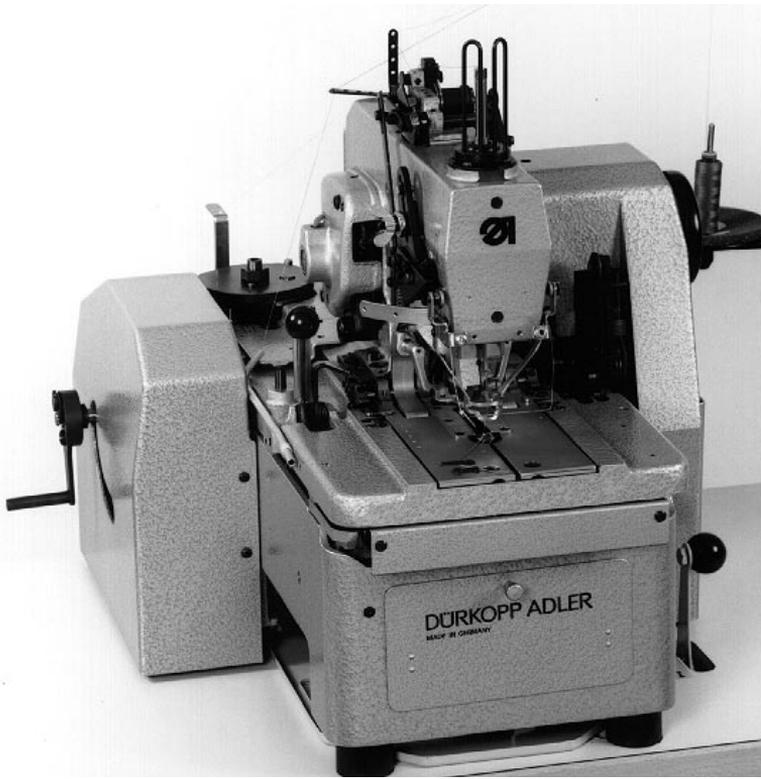
**Per regolare l'ampiezza del movimento :** Allentare la vite 5 e girare il regolatore 4.

**Per regolare la pretensione:** Allentare la vite 6 e girare il regolatore 2.

## Cordoncini di rinforzo

Il cordoncino di rinforzo superiore ed inferiore devono poter essere estratti uniformemente e con leggerezza dal foro di guida nella placca ago oppure dal guidacordoncino.

Per garantire un aspetto qualitativo dell'asola dev'essere impedito ogni frenaggio oppure pinzaggio del cordoncino di rinforzo durante il suo percorso di scorrimento verso il punto di cucitura.





## 2.9 Cucire

- Porre il capo da cucire sotto le pinze ed orientarlo esattamente. Il posizionamento del capo può essere effettuato secondo i riferimenti oppure secondo le battute che sono fornibili come dotazione supplementare (consultare il capitolo 1.5).



### Attenzione pericolo di ferimento !

Non agire con le mani sotto le pinze per il materiale che stanno abbassandosi!

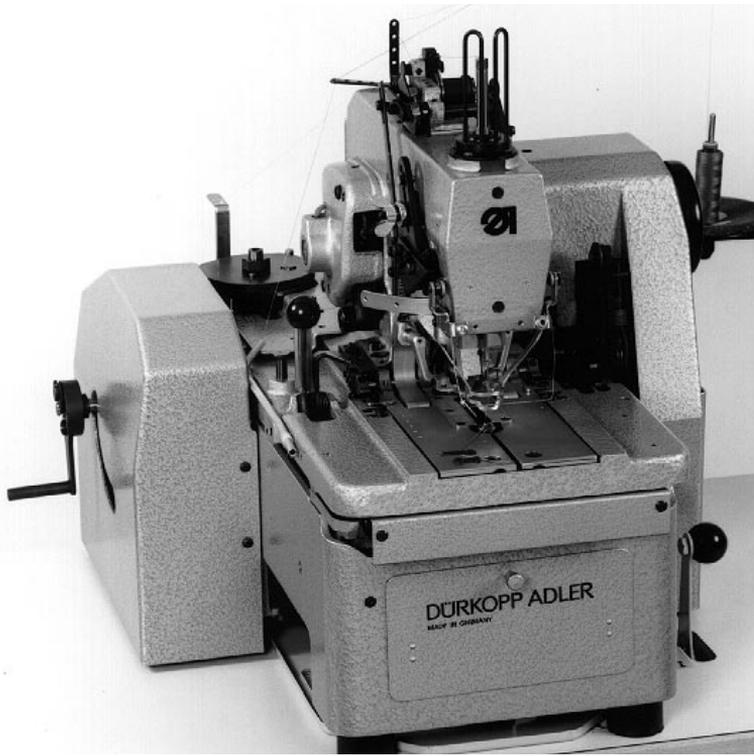
- Tirare verso l'avanti fino in battuta la leva d'azionamento delle pinze 1. Il capo da cucire viene bloccato dalle pinze nella posizione desiderata.
- Innestare il motore tramite la leva di commutazione 3. A questo scopo sbloccare la leva di commutazione dalla sua posizione di blocco **tirando verso l'alto** il pomolo a sfera e portarla in posizione "I".
- Premere verso il basso la leva d'innesto 2. A seconda della regolazione, la macchina eseguirà automaticamente l'una dopo l'altra le seguenti funzioni:

### Se la macchina è regolata su "taglio prima della cucitura":

- Il coltello taglia la fessura dell'asola.
- Sempre con il capo pinzato la piastra di supporto del materiale si muove velocemente verso l'avanti fino a quando l'inizio della fessura per l'asola è situato perfettamente sotto l'ago.
- Contemporaneamente le piastre per le pinze si espandono aprendosi l'una rispetto all'altra verso l'esterno. La fessura dell'asola viene così leggermente aperta.
- Gli organi di cucitura vengono posti in moto e l'asola viene cucita.
- Alla fine della cucitura del cordoncino sinistro l'ago posiziona in alto fuori dal materiale.
- La piastra di supporto del materiale si muove velocemente nella sua posizione finale aprendo le pinze.

### Se la macchina è regolata su "taglio dopo della cucitura":

- Sempre con il capo pinzato la piastra di supporto del materiale si muove velocemente verso l'avanti fino a quando il punto dove deve iniziare la cucitura dell'asola è situato perfettamente sotto l'ago.
- Contemporaneamente le piastre per le pinze si espandono aprendosi l'una rispetto all'altra verso l'esterno. Il materiale da cucire viene così messo leggermente in tensione per poter effettuare la cucitura dell'asola.
- Gli organi di cucitura vengono posti in moto e l'asola viene cucita.
- Dopo la fine della cucitura del cordoncino sinistro, la piastra di supporto del materiale si muove velocemente portandosi nella posizione di taglio, in codesta posizione il coltello taglia la fessura dell'asola.
- La piastra di supporto del materiale si muove velocemente nella sua posizione finale aprendo le pinze.





### **Attenzione pericolo di ferimento !**

Fino a quando l'operatrice non ha acquisito una perfetta dimestichezza con il funzionamento della macchina, è consigliabile che essa, dopo l'esecuzione di ogni asola, esegua il disinserimento del motore della macchina tramite la leva di commutazione manuale 3 oppure tramite il pedale.

### **Metodo di lavoro per un'operatrice esperta**

Dopo un adeguato tempo d'impraticamento, le operazioni di chiusura della leva per l'azionamento delle pinze 1 e l'inserimento ed il disinserimento del motore eseguite ad ogni asola da parte dell'operatrice possono essere eliminate.

Invece di ciò l'operatrice esperta procederà come descritto qui di seguito:

- Posizionare il capo da cucire ad occhio oppure tramite le battute esattamente sotto le pinze e mantenere il materiale posizionato nella posizione prescelta.



### **Attenzione pericolo di ferimento !**

Non agire con le mani sotto le pinze per il materiale che stanno abbassandosi!

- Con l'indice della mano sinistra abbassare la leva d'innesto 2. La macchina chiude automaticamente le pinze ed esegue automaticamente tutte le funzioni operative già descritte.

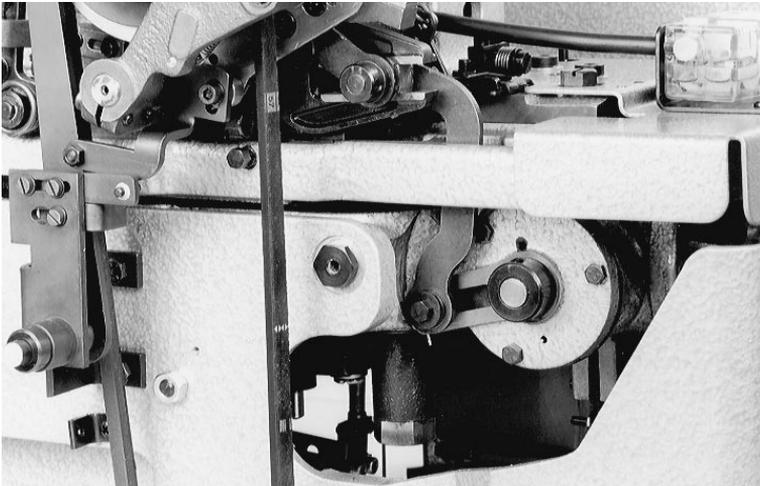
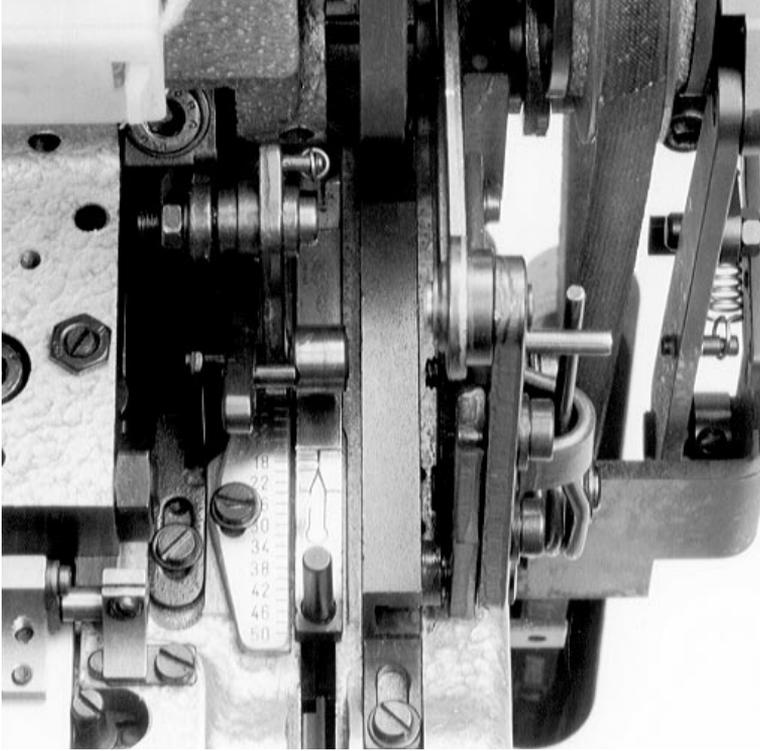
### **Estrazione del capo cucito**

- Se fosse il caso tirare leggermente il cordoncino superiore di rinforzo e tagliarlo. Il capo cucito può essere spostato lateralmente oppure essere estratto dal campo di lavoro della macchina.
- Per poter estrarre il capo cucito nel caso delle sottoclassi -231391 e -251301 procedere nella seguente maniera:  
Portare il filo inferiore (filo del crochet) ed il cordoncino inferiore di rinforzo sotto la pinza per il filo 5.  
Muovendoli da destra verso sinistra tirare entrambi i fili e farli scorrere lungo il coltello 6.  
I fili vengono così tagliati.

## **2.10 Evitare il sollevamento delle pinze**

Al termine del ciclo di cucitura le pinze vengono automaticamente sollevate (aperte). Se esse non devono essere aperte si deve procedere nella maniera seguente:

- Premere subito il pulsante 3 e mantenerlo premuto fino a quando la macchina si ferma.





## 2.11 Lunghezza dell'asola



### Attenzione pericolo di ferimento !

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Regolare la lunghezza dell'asola solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.



### ATTENZIONE IMPORTANTE !

La variazione della lunghezza dell'asola comporta contemporaneamente una variazione della lunghezza di taglio e di conseguenza il montaggio di un altro blocchetto di taglio (consultare il capitolo 2.12) !

## Asole senza travetta a coda

Nel caso di asole senza travetta a coda la lunghezza dell'asola viene determinata tramite la posizione dello scorrevole 3 per la regolazione della lunghezza:

- Allentare la vite di fissaggio 4.
- Regolare la lunghezza desiderata dell'asola.  
**Per aumentare la lunghezza dell'asola = Tirare verso l'avanti lo scorrevole 3 per la regolazione della lunghezza**  
**Per diminuire la lunghezza dell'asola = Spingere verso l'indietro lo scorrevole 3 per la regolazione della lunghezza**
- La scala 1 e le linee di riferimento 2 servono a regolare una determinata lunghezza dell'asola.
- Dopo la regolazione bloccare la vite 4.



### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Regolare solo sulla lunghezza minima e massima permessa dal gruppo di organi di cucitura che è montato sulla macchina (numero "E").

### Sottoclassi -221301 e -241291:

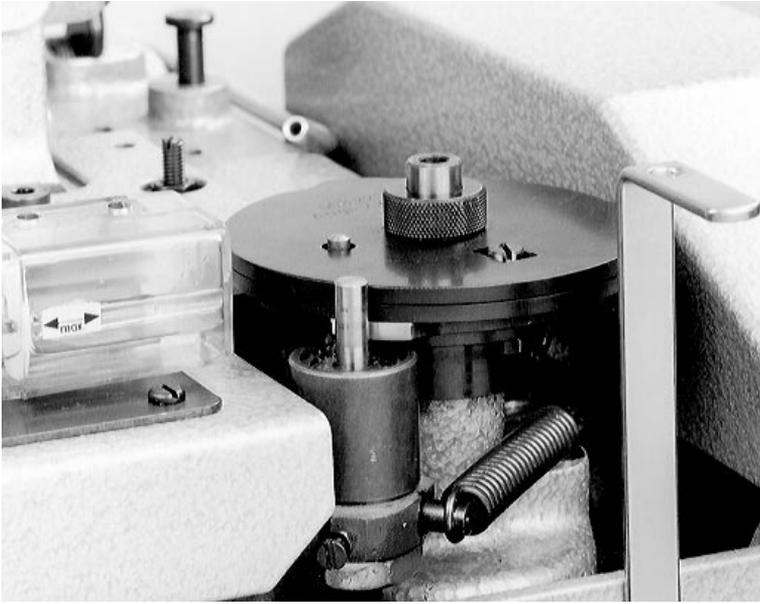
Nel caso di queste sottoclassi un superamento della lunghezza massima di cucitura viene impedito tramite una battuta.

Regolando lo scorrevole per la regolazione della lunghezza sulla lunghezza massima di cucitura curare che il pezzo di battuta giaccia davanti nella fessura di guida.



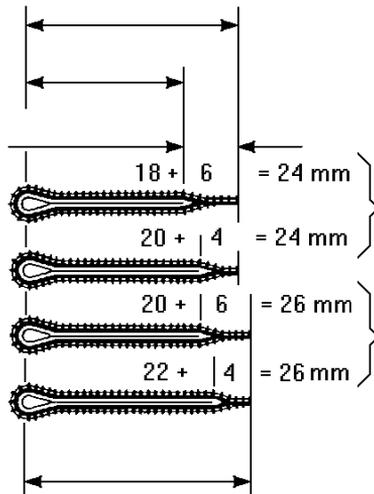
### ATTENZIONE IMPORTANTE !

La piastrina con la scala, lo scorrevole per la regolazione della lunghezza di cucitura ed il pezzo di battuta sono già stati correttamente regolati in fabbrica.  
La loro regolazione non dev'essere variata.



**Esempio:**

**E407/L2  
oppure  
E2407/L2**





## Asole con travette a coda

Nel caso di asole con travetta a coda le diverse lunghezze dell'asola vengono realizzate montando la corrispondente camma inferiore .

Essa determina la forma e la lunghezza della travetta a coda.

Per effettuare la sostituzione della camma inferiore consultare il capitolo 2.18.

I numeri d'ordine delle diverse camme inferiori sono rilevabili nelle pagine riportanti i numeri dei gruppi d'organi di cucitura (numeri "E") delle classi 558 oppure 578.

L'accorciamento, l'allungamento oppure la soppressione completa della travetta a coda avviene come già prima descritto tramite lo spostamento dello scorrevole di regolazione per la lunghezza e tramite il montaggio del corrispondente blocchetto di taglio.



### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Non regolare mai la lunghezza della travetta a coda in maniera tale che sia inferiore alla lunghezza minima oppure superiore alla lunghezza massima dell'asola.

Durante la regolazione della lunghezza delle asole con travetta a coda, alla lunghezza del taglio dev'essere aggiunta suppletivamente la lunghezza della travetta a coda.

Esempio: 18 mm Lunghezza di taglio + 4 mm Lunghezza della travetta a coda =  
22 mm Lunghezza di cucitura

### Particolarità concernenti la classe 558-241291:

Nel caso di questa sottoclasse la lunghezza dell'asola, la lunghezza di taglio e la lunghezza della travetta a coda possono essere variate.

A questo scopo possono essere ordinati quattro diversi "**Pacchetti di lunghezze di taglio**" (L1...L4):

L1 per lunghezze di taglio da 14 - 20 mm

L2 per lunghezze di taglio da 18 - 24 mm

L3 per lunghezze di taglio da 22 - 28 mm

L4 per lunghezze di taglio da 26 - 32 mm

Componenti di un "Pacchetto di lunghezza di taglio" sono:

- 3 camme di comando inferiori e blocchetti di taglio per cucire asole di 3 differenti lunghezze di taglio
- Una serie di placche per le pinze corrispondente alle diverse lunghezze

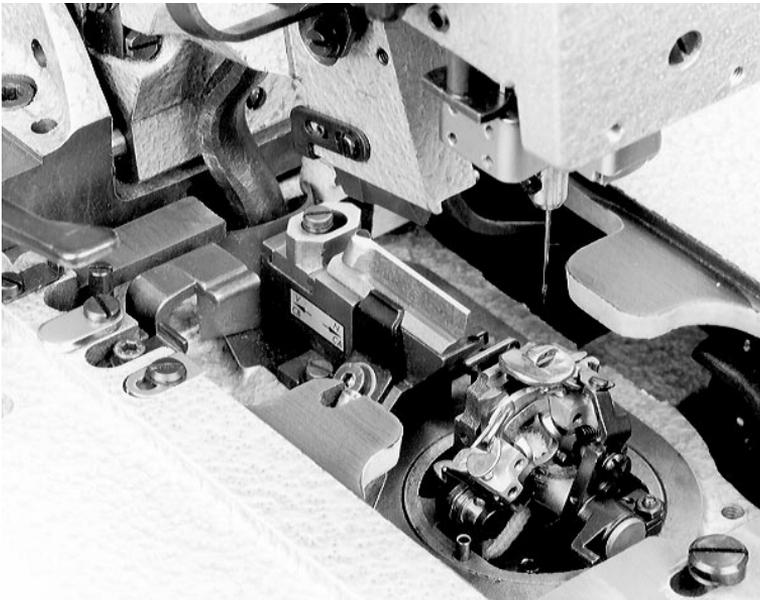
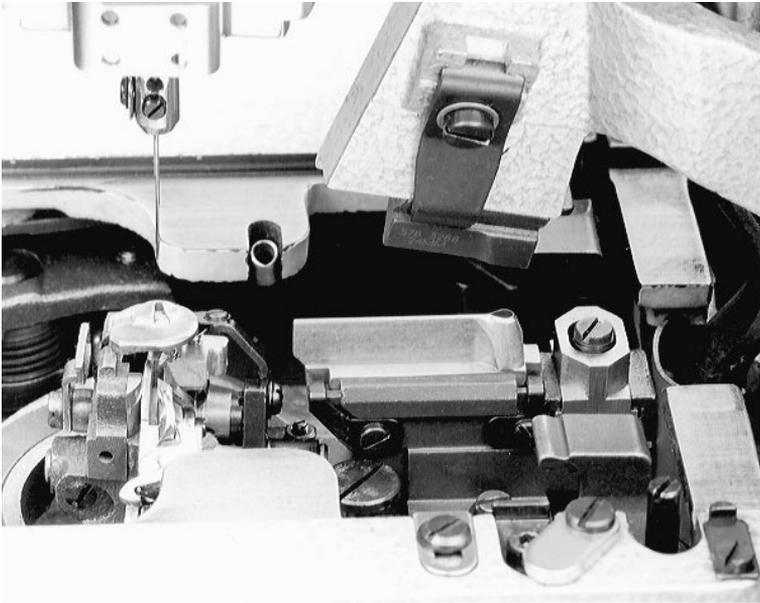
Le serie di placche per le pinze si distinguono l'una dall'altra a causa della diversa lunghezza delle pinze per il materiale e delle forbici per per il taglio corto dei fili.

Per assicurare un'appinzatura sicura ed un taglio corto dei fili e del cordoncino di rinforzo, la differenza di lunghezza tra le asole che devono essere cucite con un pacchetto di lunghezze di taglio non deve essere superiore a 2 mm.

### Esempio:

578 E 2407/L2 (gruppo di organi di cucitura E2407 combinato con il pacchetto di lunghezze di taglio L2)

Lunghezze di cucitura permesse: minimo 24 mm  
massimo 26 mm.





## 2.12 Lunghezza di taglio

La lunghezza di taglio viene determinata dalla lunghezza del blocchetto di taglio. Essa può essere variata cambiando il blocchetto di taglio.

I numeri d'ordine dei diversi blocchetti di taglio sono rilevabili, a seconda del gruppo di organi di cucitura montati sulla macchina (nr. "E"), nelle pagine riportanti i numeri dei gruppi d'organi di cucitura (numeri "E") delle classi 558 oppure 578.

### Sostituzione del blocchetto di taglio



#### Attenzione pericolo di ferimento !

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Cambiare il blocchetto di taglio ed il coltello solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

Il blocchetto di taglio 3 ed il coltello 4 sono costruiti in maniera tale da permettere 2 differenti possibilità di posizione di montaggio:

- Posizione di montaggio **sopra** (sul braccio di taglio 1)
- Posizione di montaggio **sotto** (sotto le placche per le pinze sul corpo ad incudine 6)

Per cambiare il blocchetto di taglio:

- Allentare la vite 2 oppure 8 e levare il blocchetto di taglio oppure il coltello.
- Montare il nuovo blocchetto di taglio ed il nuovo coltello e bloccare nuovamente le viti 2 oppure 8.

#### Attenzione importante !

Inserendo il nuovo blocchetto di taglio curare di spingerlo indietro fino in battuta contro la battuta 5 oppure 7.



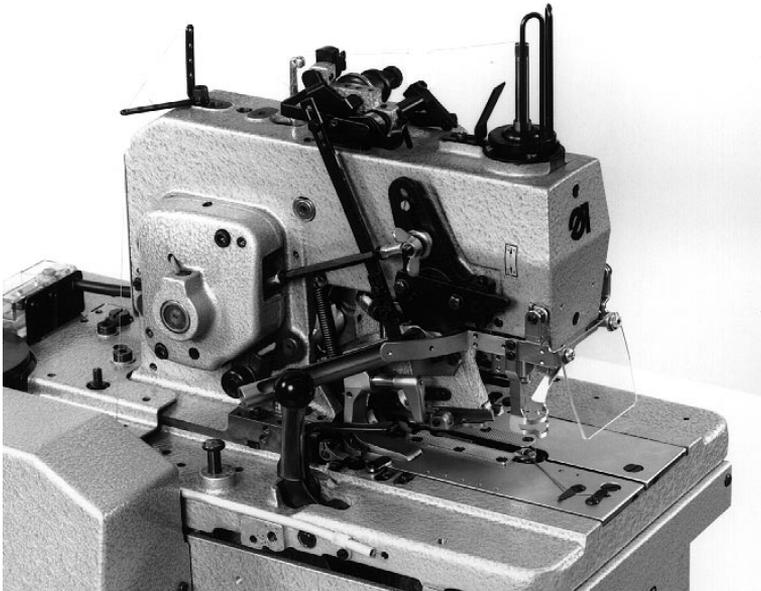
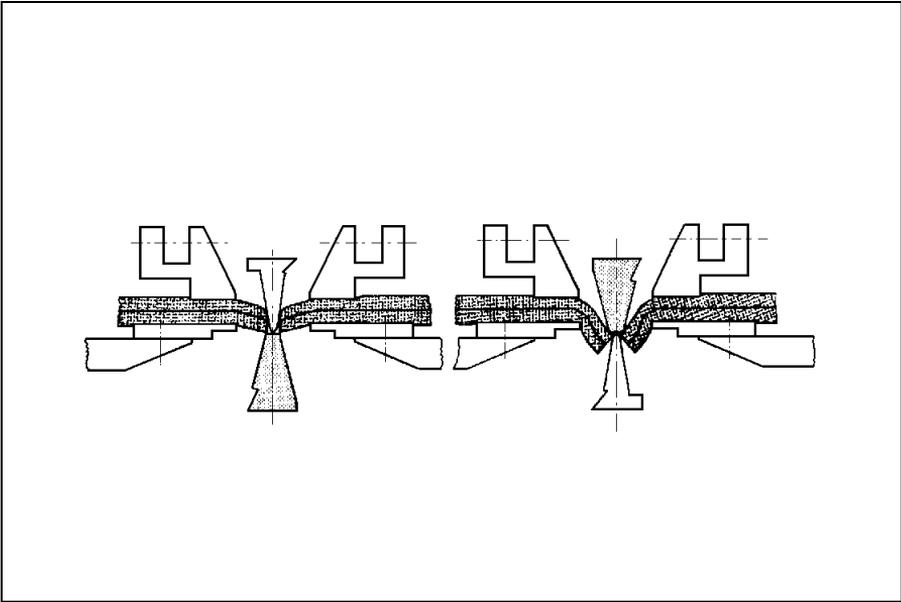
#### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Inserire ed utilizzare il coltello solamente sempre appaiato con il suo corrispettivo blocchetto di taglio.

I coltelli per il "taglio prima della cucitura" hanno una dimensione maggiore della forma a goccia rispetto a quella dei coltelli destinati al "taglio dopo la cucitura".

Per evitare due diverse impronte del coltello sul blocchetto di taglio si deve sempre utilizzare il coltello solamente sempre appaiato con il suo corrispettivo blocchetto di taglio.

Blocchetti di taglio con due diverse impronte di taglio impediscono un taglio netto dell'asola e devono essere nuovamente spianati (consultare il capitolo 2.13).





## Montare il blocchetto di taglio sopra oppure sotto ?

Il montaggio del blocchetto di taglio **2** oppure del coltello **1** viene eseguito a seconda della sottoclasse e rispettando il loro gruppo di organi di cucitura (numero "E") per il taglio "prima" oppure "dopo" la cucitura:

### A. In caso di un gruppo di organi di cucitura per il "taglio prima della cucitura":

- **Blocchetto di taglio sotto e coltello sopra**
- Durante il ciclo di taglio il materiale da cucire viene sostenuto dal blocchetto di taglio.  
In codesta maniera, in caso taglio di materiale pesante, si evita un'indesiderata pressione verso il basso dei bordi della fessura tagliata (come potrebbe avvenire utilizzando per codesti materiali la disposizione di montaggio "B").



#### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Nel caso di coltelli montati sopra, il tubetto per i ritagli **3**, che serve per eliminare i ritagli causati dal taglio, dev'essere montato sul braccio di taglio **4**.

### B. In caso di un gruppo di organi di cucitura per il "taglio dopo la cucitura":

- **Blocchetto di taglio sopra e coltello sotto**
- Durante il ciclo di taglio i cordoncini già cuciti della costa dell'asola scivolano senza resistenza sui fianchi snelli del coltello.  
In codesta maniera si evita una deformazione indesiderata dovuta ad una pressione esercitata sui cordoncini della costa dell'asola (come potrebbe avvenire utilizzando la disposizione di montaggio "A").

### C. In caso di un gruppo di organi di cucitura per il "taglio prima e dopo la cucitura":

- **Blocchetto di taglio sopra e coltello sotto**
- **Eccezione:**  
Regolando su "taglio prima della cucitura" ed eseguendo la lavorazione su tessuti pesanti si deve scegliere la disposizione di montaggio inversa (blocchetto di taglio sotto e coltello sopra).  
In codesta maniera si evita un'indesiderata pressione verso il basso dei bordi della fessura tagliata (come potrebbe avvenire utilizzando la disposizione di montaggio "B").

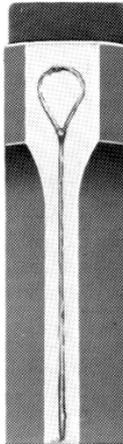
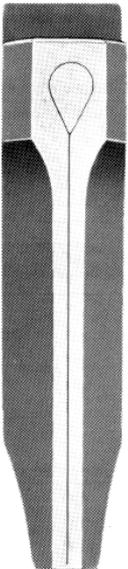
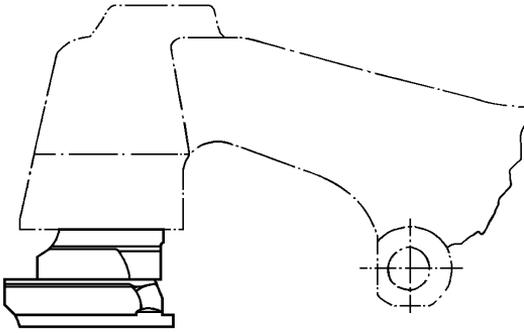


#### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Per adattare la macchina da "taglio prima della cucitura" su "taglio dopo la cucitura" rispettare assolutamente le istruzioni descritte nel capitolo 2.19.



«MDBO»





## 2.13 Blocchi di taglio



### Attenzione pericolo di ferimento !

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Estrarre i blocchetti di taglio solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

Una spianatura (limatura) del blocchetto di taglio diviene necessaria nei seguenti casi:

- Quando l'impronta di taglio effettuata dal coltello sul blocchetto di taglio è diventata troppo profonda.
- Se sono state eseguite due diverse impronte di taglio sullo stesso blocchetto di taglio (figura 2).

Per spianare il blocchetto di taglio tenere conto del seguente consiglio:

- **Il blocchetto di taglio dev'essere limato in maniera tale che l'impronta di taglio sia ancora leggerissimamente e perfettamente uniformemente visibile** (figura 1).



### ATTENZIONE IMPORTANTE !

La spianatura del blocchetto di taglio dev'essere eseguita con estrema precisione.  
Utilizzare solo una lima dolce e perfettamente in ordine !

- L'altezza del blocchetto di taglio può venir ridotta dalle spianature fino ad un **massimo di 1,5 mm**.
- Per ottenere una distribuzione uniforme della pressione di taglio il blocchetto di taglio deve appoggiare parallelamente sul coltello (vedere lo schizzo). Una pressione di taglio unilaterale, particolarmente nel campo d'incisione dell'occhiello (goccia), può provocare una rottura del coltello. La figura 1 mostra un blocchetto di taglio perfettamente spianato, la figura 3 mostra invece un blocchetto di taglio spianato male.
- Dopo aver spianato un blocchetto di taglio, anche tutti gli altri blocchetti di taglio che devono essere utilizzati devono essere ritoccati e portati alla **stessa misura in altezza**. Solo in codesta maniera dopo un cambio di un blocchetto di taglio si può continuare a lavorare con la stessa pressione di taglio. In caso contrario cambiando il blocchetto di taglio sussiste un pericolo di rottura del coltello !

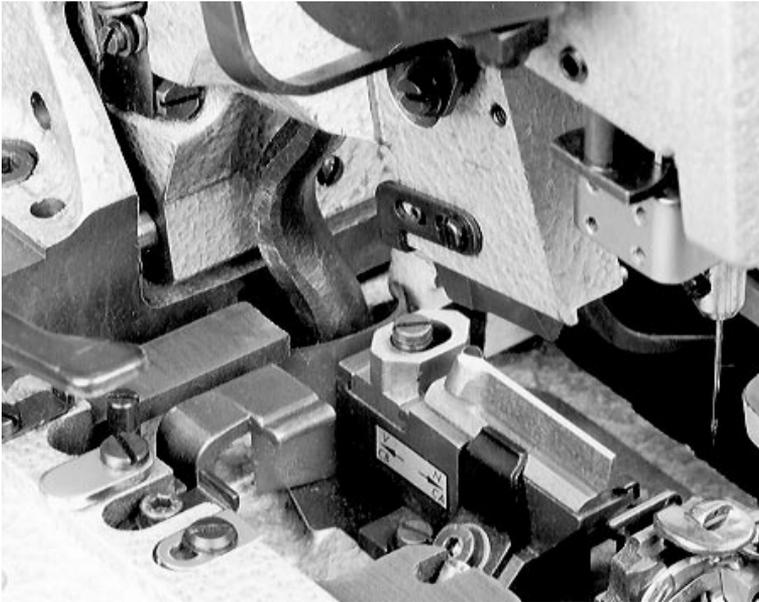
### Disturbi durante il ciclo di taglio

Dopo un lungo periodo di lavoro il coltello può perdere parzialmente la sua affilatura. La lama è smussata ed il coltello, ad onta che il blocchetto di taglio sia perfettamente spianato, non taglia perfettamente.

- Montare un nuovo coltello ed inviare il coltello usurato ad un punto di vendita autorizzato della **DÜRKOPP ADLER AG** per controllare se è possibile una riaffilatura.



## 2.14 Pressione di taglio



La pressione di taglio viene regolata tramite la vite 1:

**Per aumentare la pressione di taglio = girare verso destra**

**Per diminuire la pressione di taglio = girare verso sinistra**

Dopo ogni regolazione della vite 1 la pressione di taglio dev'essere controllata.

### Controllare la pressione di taglio

- Far girare la macchina manualmente tramite la manovella.  
La pressione di taglio dev'essere regolata in maniera tale che nel momento nel quale avviene il taglio la manovella possa ancora essere girata senza dover esercitare un notevole sforzo !



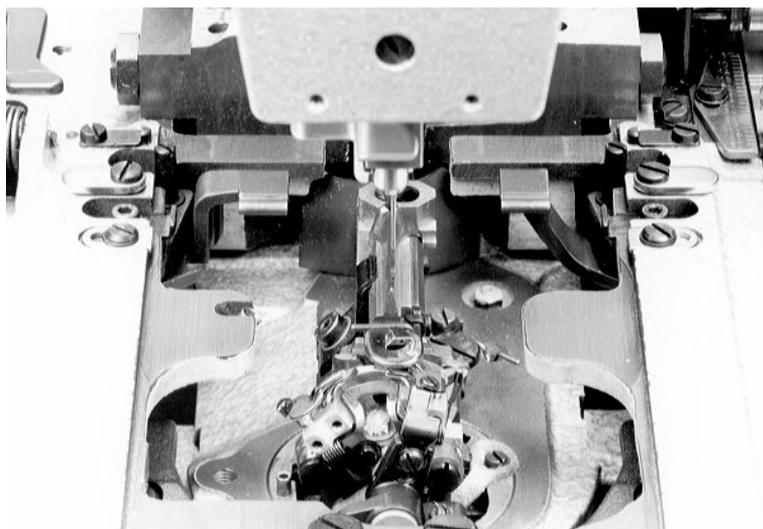
#### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Una pressione di taglio troppo elevata causa un inutile usura degli organi di taglio !

- Nel caso che anche con questa regolazione della pressione di taglio la stoffa non fosse ancora tagliata nettamente:  
Spianare nuovamente il blocchetto di taglio oppure controllare l'affilatura del coltello (a questo scopo consultare il capitolo 2.13).



## 2.15 Distendere il tessuto



### Attenzione pericolo di ferimento !

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Controllare la divaricazione del materiale solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

Nel caso di regolazione "**taglio dopo la cucitura**" dopo l'arrivo nella posizione di taglio le placche per le pinze vengono leggermente divaricate. In codesta maniera prima del taglio il materiale viene leggermente tensionato.

Nel caso di regolazione "**taglio prima della cucitura**" le placche per le pinze vengono divaricate solo dopo il taglio. La fessura intorno alla quale verrà eseguita l'asola viene leggermente aperta. In codesta maniera l'ago in discesa può cucire perfettamente entrambi i cordoncini senza penetrare nel materiale del bordo tagliato.

Normalmente è sufficiente una divaricazione del materiale di **1,5 mm**.

- Estrarre le placche per le pinze (consultare il capitolo 2.1).
- Allentare le viti 1 e 3 e regolare la battute 2 e 4.

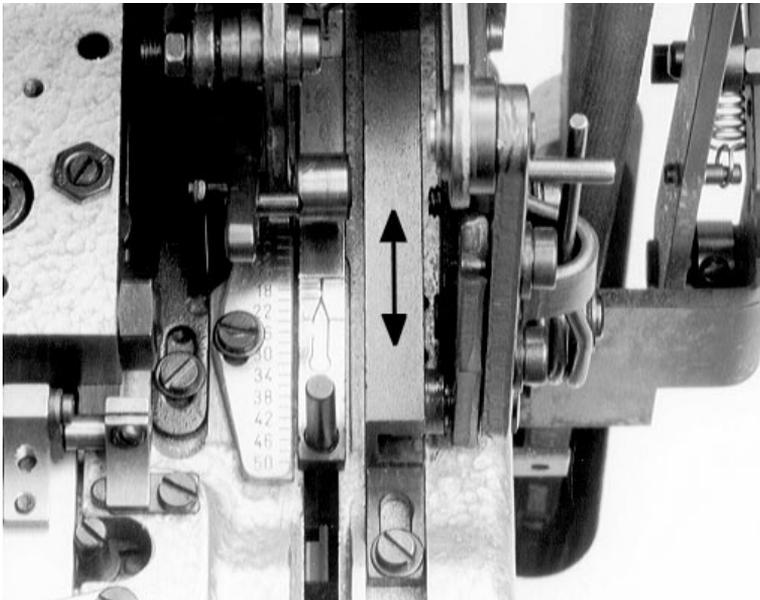
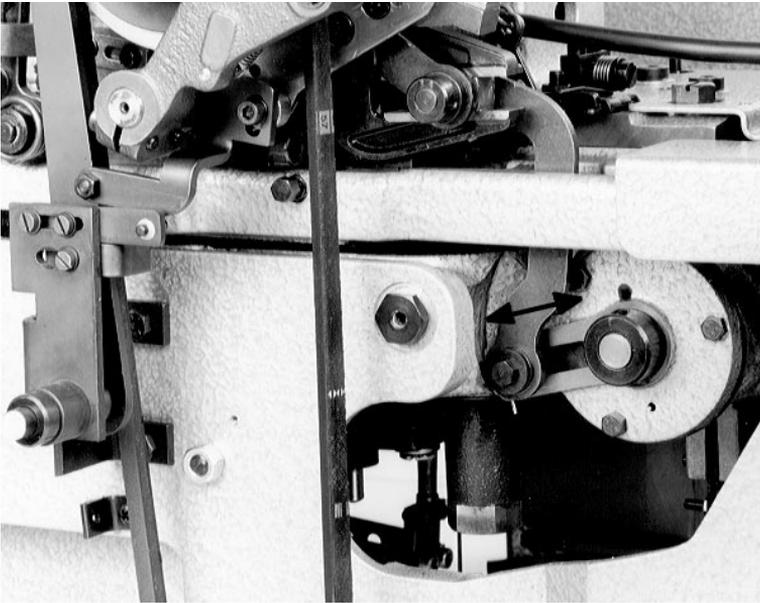
**Per aumentare la divaricazione = Spostare le battute verso l'interno**  
**Per diminuire la divaricazione = Spostare le battute verso l'esterno**



### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Per fare sì che entrambi i cordoncini assumano la stessa larghezza curare che la battuta sinistra e la battuta destra vengano spostate uniformemente.

- Dopo la regolazione bloccare nuovamente le viti 1 e 3.
- Se la larghezza dei cordoncini non fosse uguale correggere di conseguenza la divaricazione.





## 2.16 Densità del punto



### Attenzione pericolo di ferimento !

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Regolare la densità del punto solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

### Densità del punto su tutta la lunghezza dell'asola

La densità del punto è regolabile da 0,9 fino a 2 mm.  
Essa è dipendente dalla robustezza richiesta, dall'aspetto che deve assumere l'asola e dal titolo dei filati utilizzati.

- Allentare la vite 2.
- Spostare la leva di trasporto 1.  
**Spostando in direzione A = La densità del punto aumenta**  
**Spostando in direzione B = La densità del punto diminuisce**
- Bloccare nuovamente la vite 2.

### Variare la densità del punto nella goccia (occhiello) dell'asola

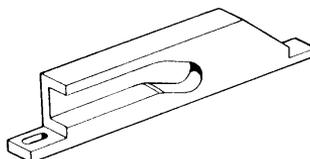
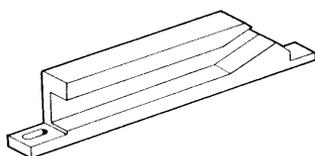
Codesta regolazione non influisce sulla densità del punto d'entrambi i cordoncini dell'asola.

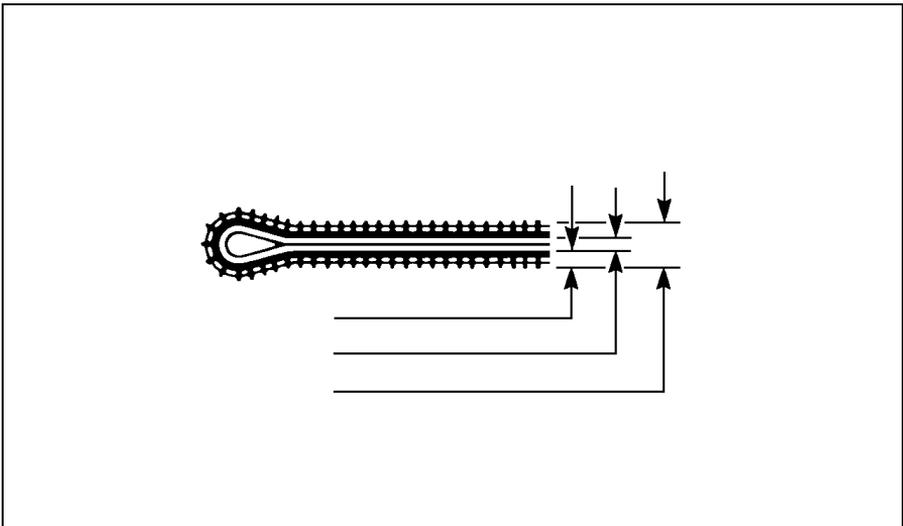
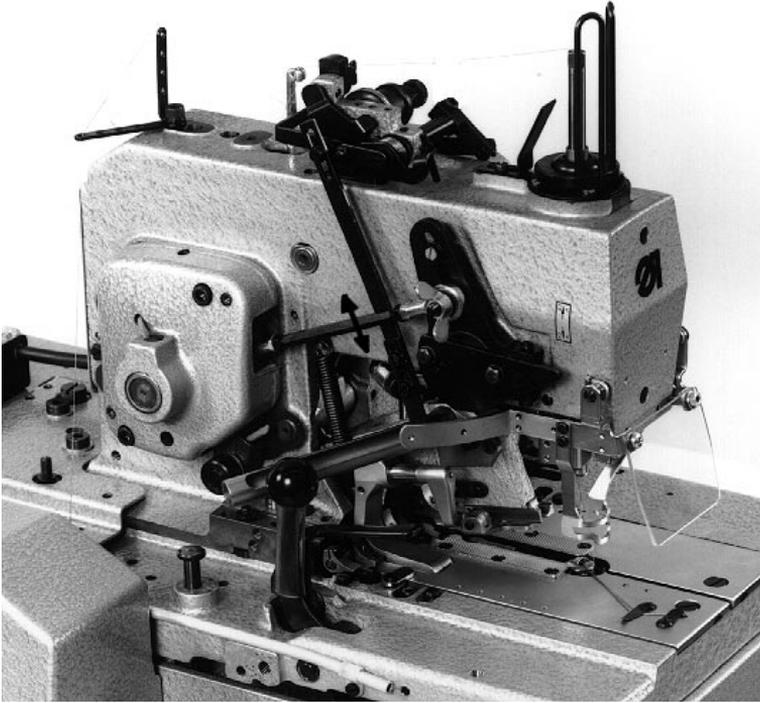
### Rimpicciolire la densità del punto nella goccia (occhiello) dell'asola:

- Allentare la vite 4.
- Regolare spostando lo scorrevole di regolazione della lunghezza del punto 5 in direzione della freccia.
- Bloccare nuovamente la vite 4.

### Aumentare la densità del punto nella goccia (occhiello) dell'asola:

- Allentare la vite 4.
- Sostituire l'attuale scorrevole di regolazione della lunghezza del punto 5 con lo scorrevole di regolazione della lunghezza del punto 3 che si trova negli accessori.
- Bloccare nuovamente la vite 4.







## 2.17 Larghezza della cucitura (larghezza dell'asola)



### Attenzione pericolo di ferimento !

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Regolare la larghezza di cucitura solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

Nel caso di regolazione su "taglio dopo la cucitura" la larghezza dell'asola risulta da:

**Larghezza dell'asola = Spazio di taglio + 2 x larghezza di cucitura**

### Regolazione della larghezza di cucitura

- Allentare la vite a farfalla 2.
- Spostare il tirante 3.  
**Spostando in direzione A = Cucitura più larga**  
**Spostando in direzione B = Cucitura più stretta**
- Bloccare nuovamente la vite a farfalla 2.

### Regolazione in caso di cucitura con cordoncino di rinforzo

- Scegliere la larghezza di cucitura in maniera tale che il cordoncino di rinforzo non venga preso dalla punta dell'ago ma però venga appena sfiorato lateralmente dall'ago e ricoperto dal filo.

### Maggiore e minore larghezza di cucitura permessa

La maggiore e minore lunghezza di cucitura permessa a seconda del gruppo di organi di cucitura utilizzati (numero "E") viene regolata tramite la battuta di limitazione fissata tramite la vite 1.

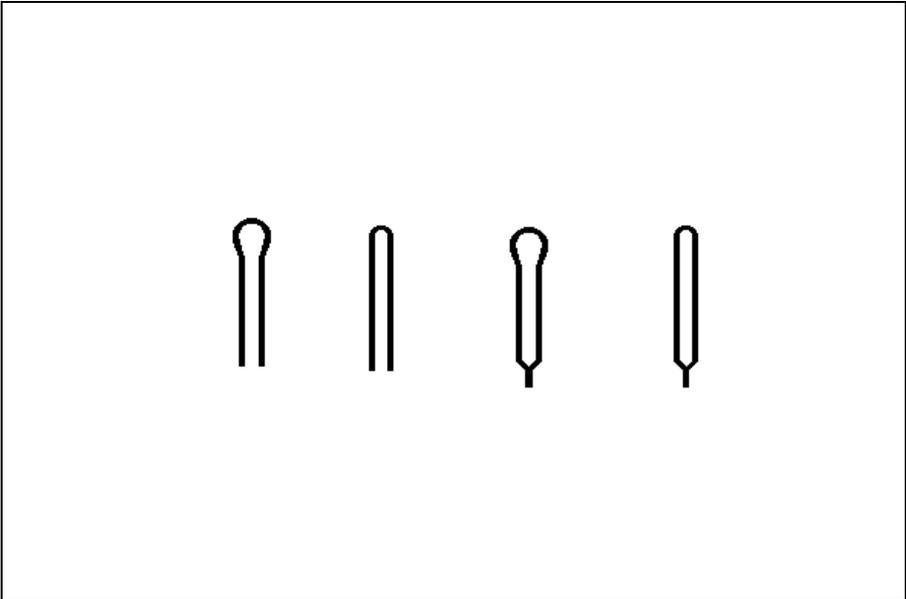
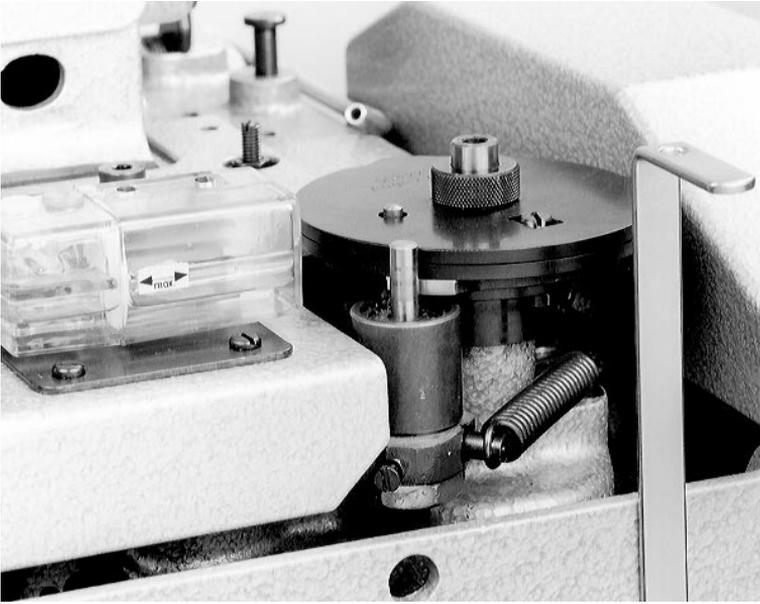


### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Non allentare mai la vite 1.  
In caso contrario sussiste il **pericolo di rottura** dei seguenti componenti: Ago, pinze per il materiale, crochet, divaricatore del filo e placca ago !

Se la macchina dev'essere trasformata per l'utilizzazione di un altro gruppo di organi di cucitura (numero "E"), le larghezze di cucitura permesse devono essere rilevate dalla tabella riportata nel capitolo 1.4.

I lavori di trasformazione devono essere eseguiti seguendo le istruzioni contenute nel libretto d'istruzione per il servizio.





## 2.18 Forma dell'asola

La forma dell'asola viene determinata tramite le camme di comando intercambiabili 1 e 2:

- La camma di comando superiore 1 determina la forma della goccia (occhietto).
- In caso d'asole con la travetta a coda la camma di comando inferiore 2 determina la forma della travetta a coda e la lunghezza totale dell'asola.

I diversi dischi delle camme di comando, i blocchetti di taglio ed i coltelli sono rilevabili nelle pagine riportanti i gruppi di organi di cucitura (numeri "E") della classe 558 oppure 578.

### Sostituzione dei dischi delle camme di comando

- Portare la macchina nella sua posizione finale (consultare il capitolo 2.3). Nella posizione finale il perno a rollino 4 viene mantenuto nella sua posizione dalla sottostante camma a disco 3. I dischi delle camme di comando possono ora essere estratti senza difficoltà.
- Estrarre i dischi delle camme di comando e sostituirli.

### Dopo la sostituzione dei dischi delle camme di comando controllare assolutamente i seguenti punti:

1. Il coltello giusto ed il blocchetto di taglio corrispondente alla lunghezza di taglio giusta sono già stati montati ?  
Se è il caso sostituire il coltello ed il blocchetto di taglio (consultare il capitolo 2.12).
2. E'già stata regolata la lunghezza giusta dell'asola rispettando quanto descritto nel capitolo 2.11 ?  
Se è il caso regolare la lunghezza giusta dell'asola sullo scorrevole di regolazione della lunghezza (consultare il capitolo 2.11).
3. Cambiando il coltello è stato montato veramente il blocchetto di taglio che è appartenente ed appaiato con il coltello che è stato montato ?



#### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Cambiando su un'altra forma di coltello montare assolutamente il blocchetto di taglio corrispondente al coltello utilizzato !

Utilizzando un blocchetto di taglio errato, sul blocchetto vengono prodotte dal coltello due differenti impronte. Come conseguenza ciò comporta un taglio non netto della fessura dell'asola. In questo caso il blocchetto di taglio dev'essere nuovamente spianato (consultare il capitolo 2.13).





## 2.19 Cambiare su taglio prima della cucitura oppure su taglio dopo la cucitura



### Attenzione pericolo di ferimento !

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Il cambiamento su "taglio prima" oppure "su taglio dopo la cucitura" dev'essere effettuato solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

Il cambiamento su "taglio prima" oppure "su taglio dopo la cucitura" è possibile solo nel caso di sottoclassi dotate dell'appropriato gruppo di organi di cucitura (numero "E"), a questo scopo consultare la tabella degli organi di cucitura riportata nel capitolo 1.4.

Tutti i componenti della macchina che devono essere regolati sono contraddistinti tramite la seguente etichetta adesiva bilingue che ha il seguente significato:

N	V
←	→
CA	CB

Regolando in direzione  
della freccia

V  
→  
CB = taglio prima della cucitura

Regolando in direzione  
della freccia

N  
←  
CA = taglio dopo la cucitura

### Osservazione:

CA e CB sono le abbreviazioni delle seguenti espressioni inglesi:

CA = Cut after (taglio dopo)      CB = Cut before (taglio prima)

### Cambiamento su "taglio prima" oppure "su taglio dopo la cucitura

Le regolazioni per il "taglio prima" ed il "taglio dopo la cucitura" vengono rispettivamente limitate tramite due battute.

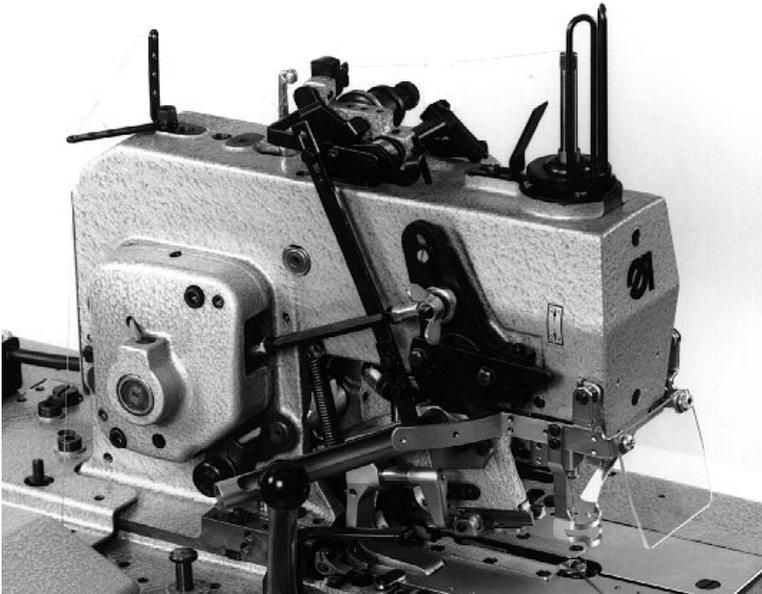
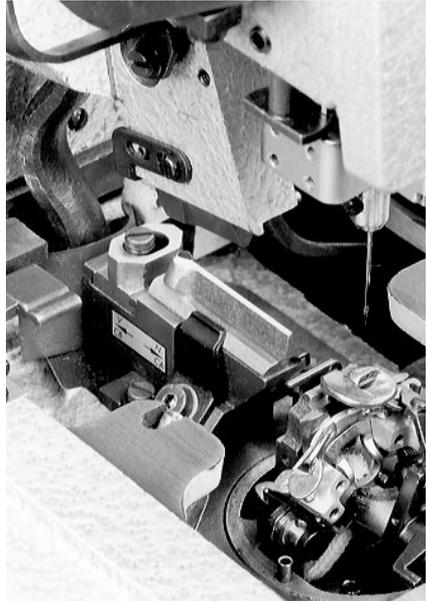
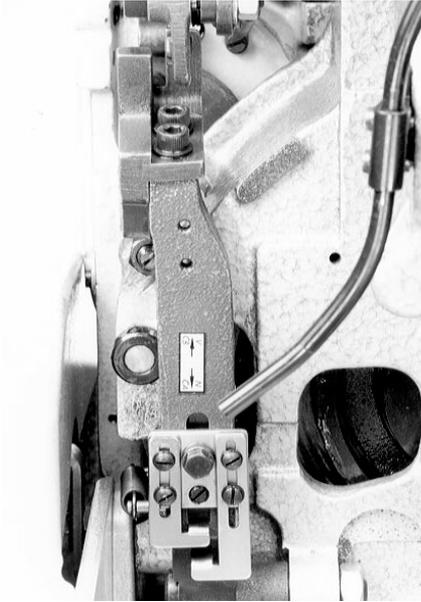


### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Le battute sono già regolate e non devono essere spostate !

#### 1. Momento del taglio

- Allentare la vite 2.
- Spostare il pezzo di disinnesto 1 nella corrispondente direzione della freccia. Per poter regolare con maggiore facilità il pezzo di disinnesto premere verso l'interno la ruota per la corsa rapida.
- Bloccare nuovamente la vite 2.





## 2. Momento di chiusura e d'apertura delle pinze

- Ribaltare verso l'alto la testa della macchina.
- Allentare la vite 2.
- Spostare fino in battuta e nella corrispondente direzione della freccia la leva 1 per la chiusura delle pinze.
- Bloccare nuovamente la vite 2.

## 3. Con oppure senza spazio di taglio tra i cordoncini della cucitura

- Allentare la vite 5.
- Spostare la leva 4 verso l'alto oppure verso il basso fino in battuta e nella corrispondente direzione della freccia.  
**Attenzione importante !**  
La quantità per la quale la leva dev'essere spostata è molto piccola.
- Bloccare nuovamente la vite 5.

## 4. Coltello e blocchetto di taglio

- Spostare fino in battuta e nella corrispondente direzione della freccia il coltello 4. Il montaggio del coltello in alto oppure in basso avverrà seguendo le istruzioni contenute nel capitolo 2.12.
- Montare il blocchetto di taglio 3 appartenente al coltello utilizzato e spostarlo fino in battuta verso l'indietro (consultare il capitolo 2.12).



### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Montare solo i blocchetti di taglio effettivamente accoppiati con il coltello che viene utilizzato !

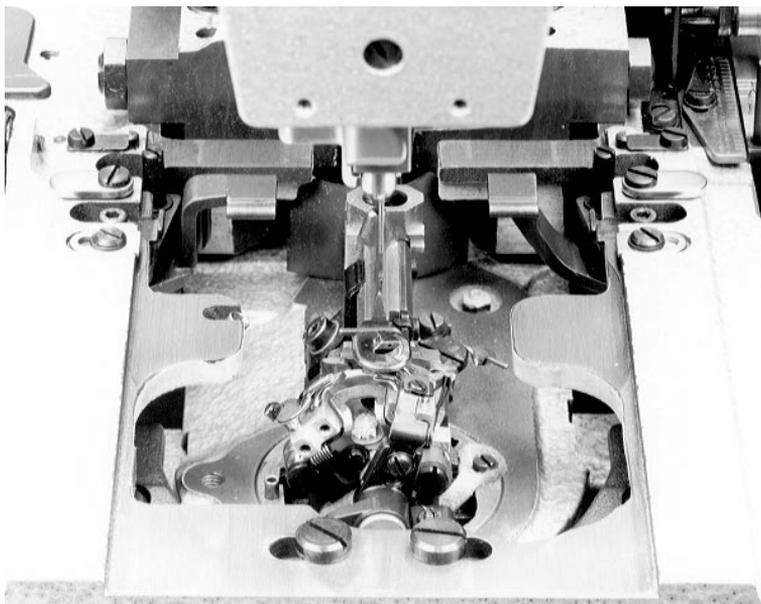
Utilizzando un blocchetto di taglio errato si provocano due differenti impronte di taglio sul blocchetto, ciò provoca un taglio non netto della fessura dell'asola.

## 5. Sostituzione della camma superiore di comando (consultare il capitolo 2.19)

- Portare la macchina nella sua posizione finale (consultare il capitolo 2.3). Nella posizione finale il perno a rollino viene mantenuto nella sua posizione dalla sottostante camma a disco. Il disco della camma di comando può ora essere estratto senza difficoltà.
- Estrarre il disco della camma di comando e sostituirlo.



### 3. Manutenzione



#### **Attenzione pericolo di ferimento !**

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Eseguire la manutenzione della macchina solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione.

#### 3.1 Pulizia

Una macchina mantenuta pulita evita delle avarie !

##### **Pulizia giornaliera:**

Pulire eliminando la polvere provocata dalla lavorazione, i resti di filo ed i residui di taglio dal campo di lavoro situato sotto le placche per le pinze ed in particolare dallo spazio intorno alla torretta di supporto del crochet 1.



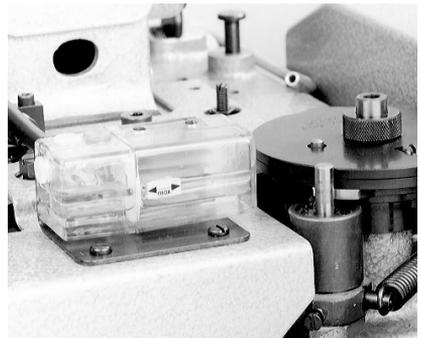
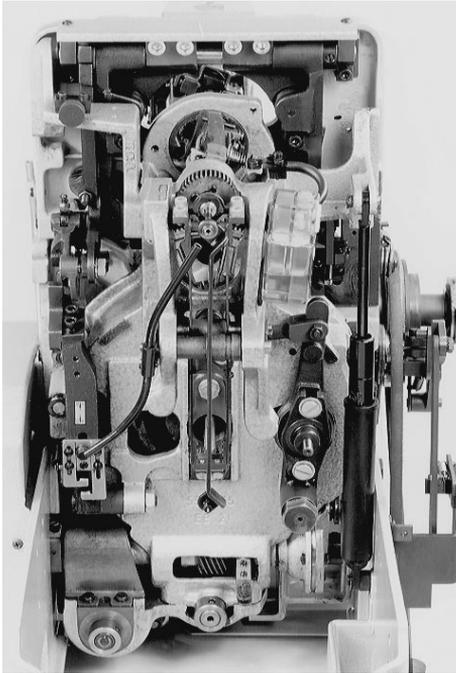
#### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Si deve impedire che residui di sporcizia e di taglio possano penetrare verso l'indietro all'interno dell'involucro della camma di comando principale. Se è disponibile una rete od un sistema a vuoto spinto è consigliabile utilizzare l'aspirazione per effettuare la pulizia.

- Estrarre le placche per le pinze (consultare il capitolo 2.1) ed eliminare i residui di taglio.
- Ribaltare verso l'alto la testa della macchina ed eliminare i residui di taglio dallo zoccolo della macchina.



## 3.2 Lubrificazione



Per effettuare la lubrificazione della macchina utilizzare esclusivamente l'olio lubrificante **ESSO SP-NK 10**.  
L'olio ESSO SP-NK 10 può essere acquistato presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG**.

### **Controllare la riserva d'olio nei serbatoi per l'olio**

- La lubrificazione di tutti i pezzi in movimento situati sul braccio della macchina e sulla torretta di supporto del crochet avviene tramite un sistema di lubrificazione centralizzata a stoppini alimentata tramite i serbatoi 1 e 2.  
Se è necessario rifornire i serbatoi con olio attraverso il tappo di rifornimento fino a raggiungere la linea di riferimento "max."

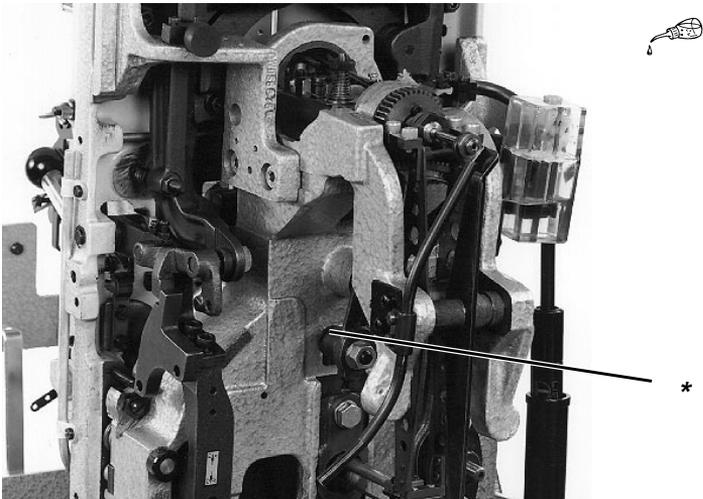
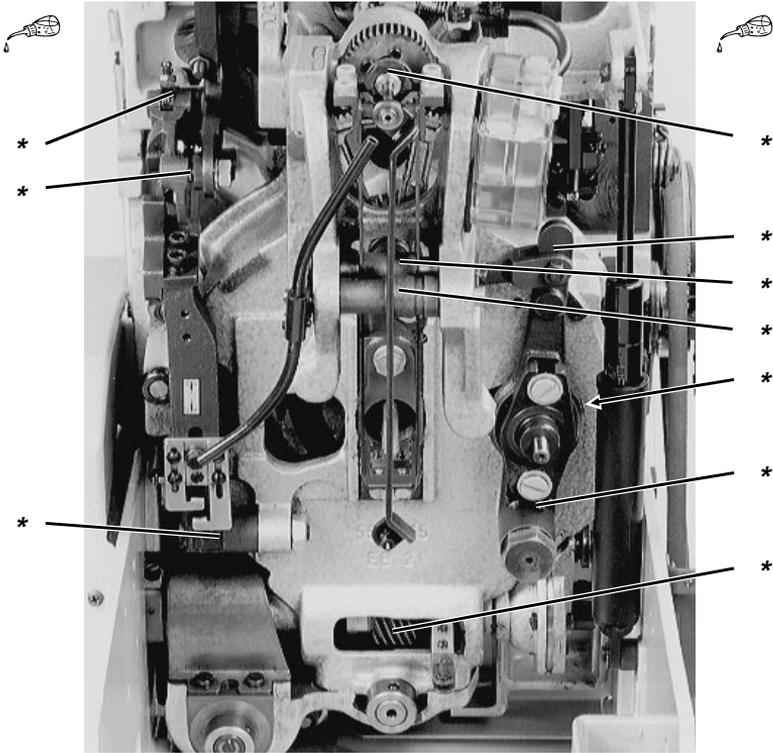
### **Lubrificazione settimanale dell'asolatrice automatica**

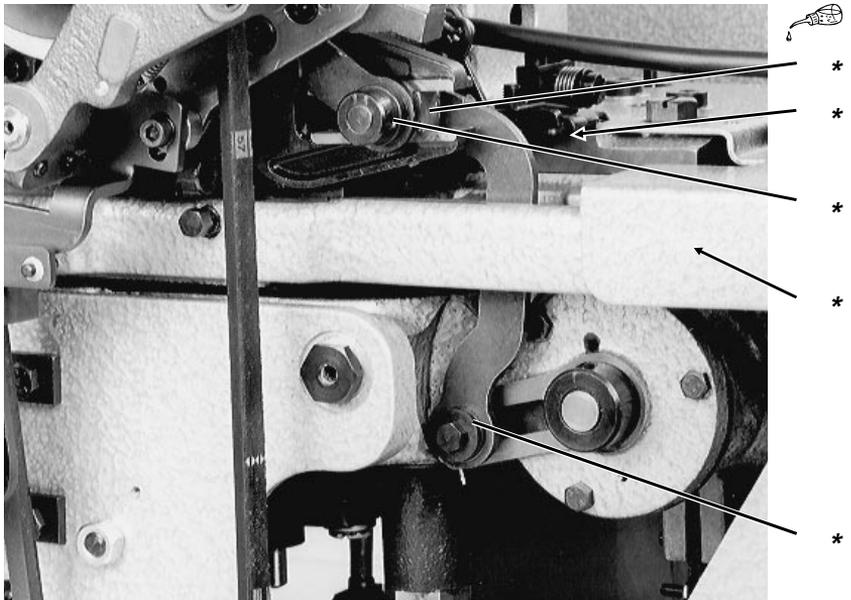
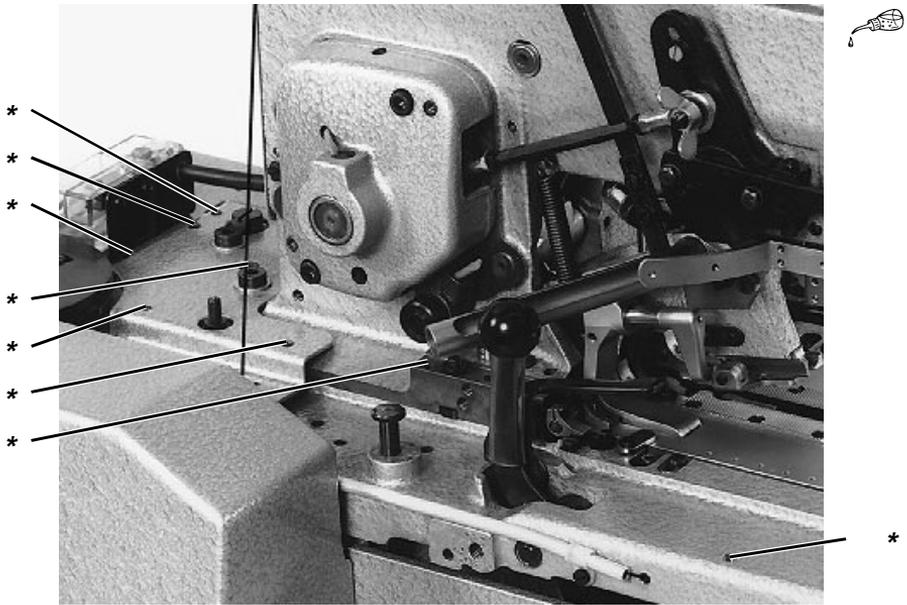
- I punti segnati sulle piastre di supporto del materiale e sui carter delle camme di comando devono essere lubrificati settimanalmente con alcune gocce d'olio.

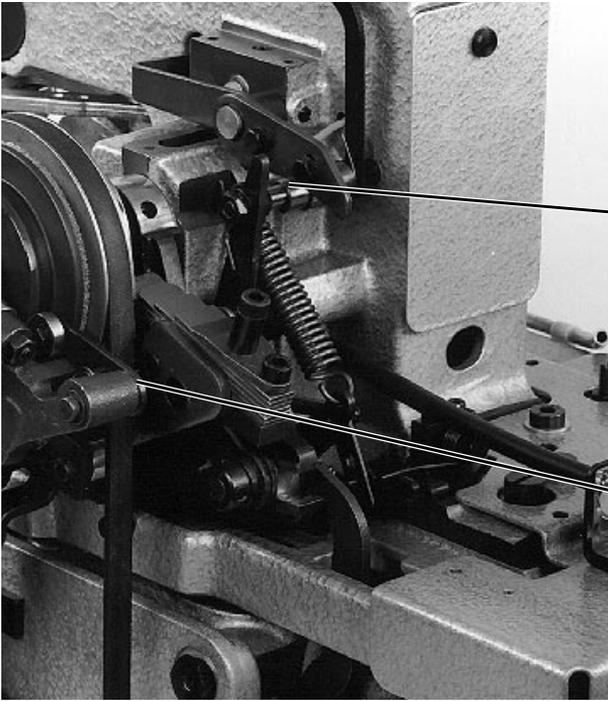
I punti da lubrificare sono rappresentati nelle figure riportate nelle seguenti pagine.



### 3.3 Punti di lubrificazione

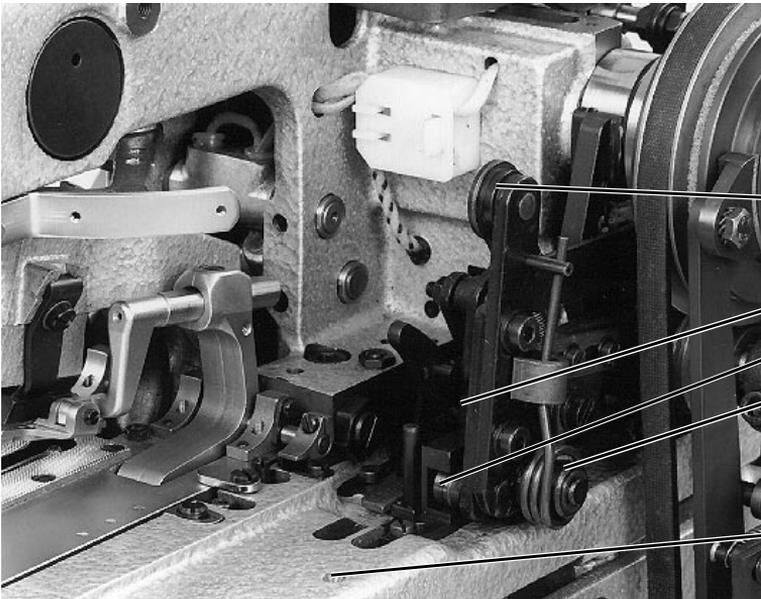






\*

\*



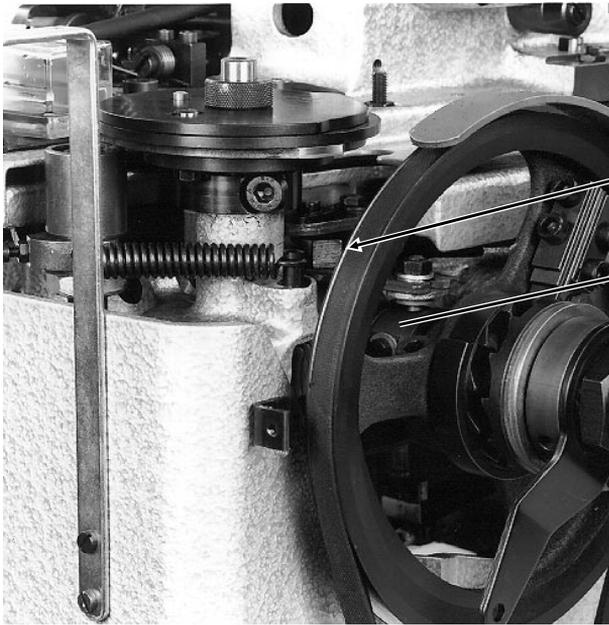
\*

\*

\*

\*

\*



\*

\*



## 4. Eliminazione di anomalie di funzionamento

Anomalia	Rimedio
<b>1. La macchina non s'avvia oppure marcia a strappi.</b>	
a) La cinghia trapezoidale dal motore verso la ruota a corsa rapida oppure verso il volantino non è tesa correttamente.	Tendere la cinghia seguendo le istruzioni per il montaggio della classe 558.
b) La macchina al momento dell'avvio è situata prima della posizione di taglio.	Ad interruttore principale disinserito e con la barra ago nella sua posizione alta, tramite la manovella portare manualmente la macchina nella sua posizione finale.  Diminuire la pressione di taglio seguendo le istruzioni del capitolo 2.14.
<b>2. La leva per la chiusura delle pinze non può essere chiusa oppure aperta«</b>	
La piastra di supporto per il materiale non si trova nella sua posizione finale.	Tramite la manovella portare manualmente la piastra di supporto per il materiale nella sua posizione finale. Se codesta anomalia si ripete lasciar correggere nuovamente il punto di disinnesto da uno specialista (consultare le istruzioni per il servizio per la classe 558).  Nel caso di cambiamento su taglio prima oppure su taglio dopo della cucitura spostare sempre il pezzo di disinnesto nella posizione di battuta corrispondente al tipo d'azionamento scelto.
<b>3. La pressione per le pinze per il materiale è troppo grande oppure troppo piccola.</b>	Regolare nuovamente la pressione per le pinze per il materiale (consultare il capitolo 2.17).
<b>4. La fessura per l'asola non viene tagliata in modo netto.</b>	
a) Il blocchetto di taglio è già stato intagliato troppo profondamente dal coltello.	Spianare il blocchetto di taglio (consultare il capitolo 2.13) e regolare nuovamente la pressione di taglio (consultare il capitolo 2.14).
b) La lama del coltello è senza filo oppure rovinata.	Montare un nuovo coltello ed inviare il coltello usurato ad un rivenditore autorizzato della <b>DÜRKOPP ADLER AG</b> per controllare se può essere riaffilato.
c) L'orificio del coltello per la fuoriuscita dei ritagli è intasato da resti di materiale.	Estrarre il coltello dal suo supporto e pulire l'orificio di fuoriuscita dei ritagli e contemporaneamente pulire il supporto del coltello oppure il supporto di taglio.
d) La pressione di taglio non è regolata in maniera esatta.	Regolare nuovamente la pressione di taglio (consultare il capitolo 2.14).
e) Non è stato montato il blocchetto di taglio che appartiene ed è appaiato al coltello.	Montare sempre il blocchetto di taglio che appartiene ed è appaiato al coltello che viene utilizzato !



<b>Anomalia</b>	<b>Rimedio</b>
<hr/>	
<b>5. Lunghezze del punto oppure posizioni del punto irregolari.</b>	
a) La cinghia trapezoidale di trasmissione non è tesa in maniera corretta.	Tendere la cinghia trapezoidale seguendo le istruzioni per il montaggio della classe 558.
b) Il cordoncino di rinforzo è troppo tensionato, è appinzato oppure non scorre bene attraverso il foro per il cordoncino di rinforzo della placca ago.	Utilizzare un cordoncino di rinforzo più fine oppure montare una placca ago con un foro per il cordoncino di rinforzo più grande. In caso di cordoncini di rinforzo rigidi oppure difficilmente guidabili utilizzare un portarocchetto montato sul piano di lavoro (ordinabile suppletivamente sotto il numero d'ordine 557 1103).
<hr/>	
<b>6. Salto dei punti</b>	
a) L'ago è spuntato, piegato oppure montato male.	Inserire un ago nuovo (consultare il capitolo 2.4).
b) Il filo superiore oppure il filo inferiore non sono infilati correttamente.	Controllare il percorso d'infilatura del filo superiore ed inferiore (consultare il capitolo 2.5 e 2.7).
c) La tensione del filo è troppo tirata.	Regolare nuovamente la tensione del filo (consultare il capitolo 2.8).
d) Il filo si svolge male dalla spola di filato.	Consultare il capitolo 2.7.
e) La regolazione del crochet oppure del divaricatore del filo si è spostata.	La rirregolazione dev'essere effettuata solo da uno specialista !
f) Il materiale da cucire non viene tenuto ben fermo oppure divaricato dalle pinze.	Divaricazione del materiale da cucire (consultare il capitolo 2.17) e controllare la pressione delle pinze superiori per il materiale.
<hr/>	
<b>7. Punti allentati.</b>	
a) Le tensioni dei fili non sono regolate correttamente.	Regolare correttamente le tensioni dei fili (consultare il capitolo 2.8).
b) Il filo superiore oppure il filo inferiore non è infilato correttamente.	Controllare il percorso d'infilatura del filo superiore ed inferiore (consultare il capitolo 2.5 e 2.7).
<hr/>	



<b>Anomalia</b>	<b>Rimedio</b>
<b>8. Rottura del filo.</b>	
a) Il filo superiore oppure il filo inferiore non sono infilati correttamente.	Controllare il percorso d'infilatura del filo superiore ed inferiore (consultare il capitolo 2.5 e 2.7).
b) L'ago è tagliente, piegato oppure montato male.	Inserire un ago nuovo (consultare il capitolo 2.4).
c) Il filato utilizzato non è adatto allo scopo (superficie irregolare e con nodi, duro oppure troppo spesso).	Utilizzare un altro filato. Consultare la tabella dei filati consigliati riportata nel capitolo 2.6.
d) Le tensioni dei fili sono troppo tirate.	Regolare nuovamente le tensioni dei fili. (consultare il capitolo 2.8)
e) La placca ago, il crochet oppure il divaricatore del filo sono danneggiati.	Sostituire i particolari danneggiati con dei pezzi nuovi oppure farli riassetare da uno specialista.
<b>9. Rottura dell'ago.</b>	
a) La finezza dell'ago non è adatta per il materiale oppure per il filato utilizzato.	Utilizzare la finezza dell'ago secondo quanto indicato nel capitolo 2.6 oppure secondo il gruppo di organi di cucitura utilizzato (numero "E").
b) L'ago entra in collisione con le pinze per il materiale.	La larghezza massima dell'asola riportata nella tabella di pagina 8 a seconda del gruppo d'organi di cucitura utilizzato (numero "E") non dev'essere mai superata. Una nuova regolazione dev'essere effettuata da personale d'assistenza specializzato e seguendo le istruzioni del manuale d'istruzione per il servizio della classe 558.
<b>10. Inizio insicuro della cucitura oppure sfilatura del filo superiore.</b>	
a) La tensione residua del filo superiore è troppo elevata. Perciò la quantità di filo necessaria per iniziare sicuramente la prossima cucitura è troppo ridotta.	Regolare nuovamente la tensione residua per il filo superiore (consultare il capitolo 2.8).
b) L'appinzafilo montato sulla tensione superiore non mantiene pinzato il filo superiore nella posizione finale dell'unità di cucitura.	Regolare nuovamente l'appinzafilo secondo le istruzioni riportate nel manuale d'istruzione per il servizio della classe 558.



## 5. Dotazione supplementare dispositivo appinzafilo elettromagnetico per il filo superiore

### 5.1 Informazioni generali

La sottoclasse 558-221301 è dotata di serie con il dispositivo appinzafilo elettromagnetico per il filo superiore.

A richiesta tutte le altre sottoclassi possono essere equipaggiate sia già all'atto della fabbricazione in fabbrica oppure a posteriori con codesto appinzatore.

#### Descrizione del funzionamento

L'appinzafilo elettromagnetico per il filo superiore aggancia il filo superiore immediatamente dopo il ciclo del rasafilo e lo mantiene appinzato. All'inizio della cucitura della prossima asola, il filo superiore viene guidato nella cucitura del cordoncino destro.

Ciò garantisce:

- Un sicuro inizio della cucitura anche nel caso di tessuti leggeri e radi.
- Punti iniziali ben chiusi e tensionati.
- La ripulitura della parte inferiore della cucitura dell'asola viene eliminata poiché il filo iniziale viene ricoperto dalla cucitura.

**Per dotare la macchina a posteriori con codesto equipaggiamento sono necessari i seguenti gruppi di pezzi:**

Montaggio a posteriori:                      Numero d'ordine del gruppo di particolari 558 10002

Montaggio suppletivo  
eseguito in fabbrica:                      Numero d'ordine del gruppo di particolari 558 10012

#### ATTENZIONE !

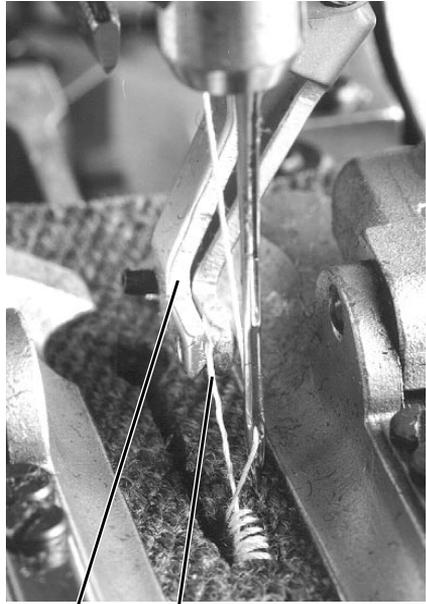
Per dotare la macchina con l'appinzafilo per il filo superiore, a seconda della sottoclasse si deve tener conto dei seguenti punti:

558-231391      La massima lunghezza di cucitura utilizzando l'appinzafilo corrisponde a 32 mm. Per poter eseguire delle lunghezze di cucitura superiori a 32 mm l'appinzafilo dev'essere disinserito (consultare il capitolo 2.2).

558-251301      La massima lunghezza di cucitura utilizzando l'appinzafilo corrisponde a 42 mm. Per poter eseguire delle lunghezze di cucitura superiori a 42 mm l'appinzafilo dev'essere disinserito.

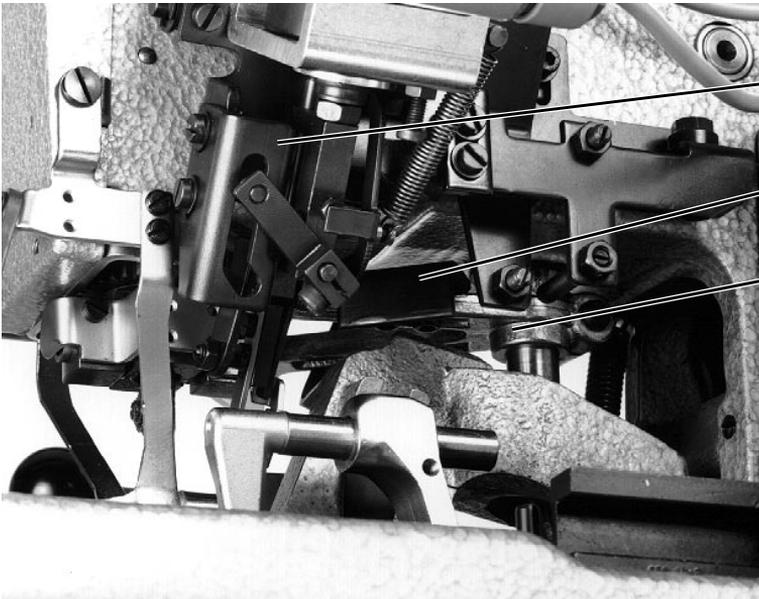


**b3**



**1**

**2**



**3**

**4**

**5**



## 5.2 Collegamento elettrico



### ATTENZIONE IMPORTANTE

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico del dispositivo appinzafilo per il filo superiore 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.

Il trasformatore montato nel pannello di comando del dispositivo appinzafilo per il filo superiore è dotato di connessioni di collegamento per le seguenti tensioni della rete d'alimentazione:

- 1 ~ 200 V
- 1 ~ 220 V
- 1 ~ 380 V
- 1 ~ 415 V

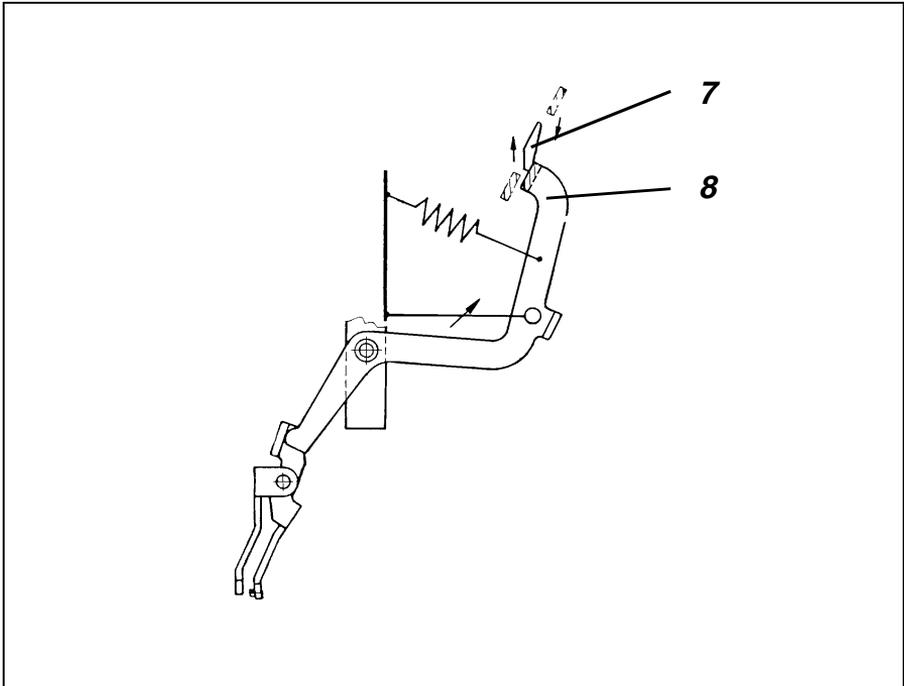
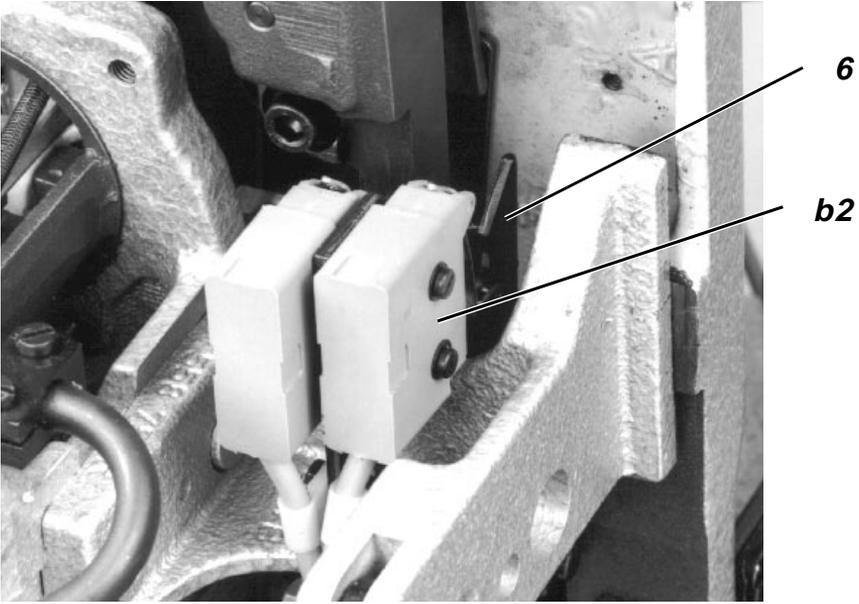
**Di fabbrica** il trasformatore è collegato su 1 ~ 380 V.

- In caso di altre tensioni della rete d'alimentazione il primario del trasformatore dev'essere collegato sulle connessioni di collegamento corrispondenti alla tensione d'alimentazione utilizzata.

## 5.3 Ciclo funzionale

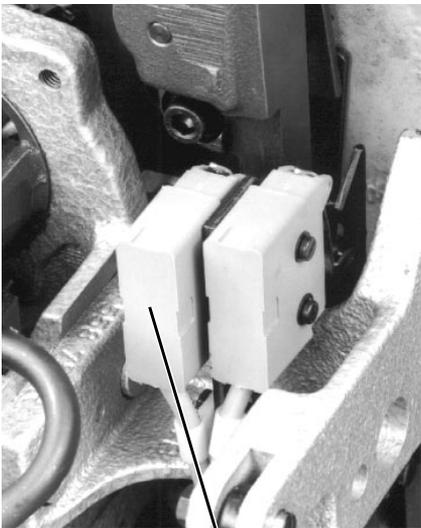
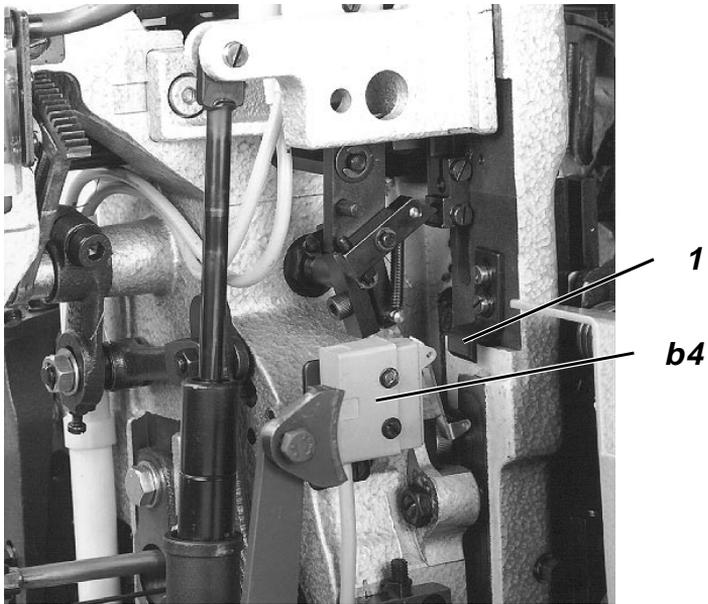
- Dopo l'accensione della macchina il pezzo di scatto fissato sulla piastra di supporto del materiale aziona l'interruttore b3.  
Il dispositivo appinzafilo 1 discende sul materiale con il filo superiore 2 mantenuto pinzato.
- A seconda della lunghezza impostata dell'asola il meccanismo di cucitura viene innestato e la cucitura inizia con il cordoncino destro.  
Lo spezzone finale del filo superiore che è stato messo in posizione dal dispositivo appinzafilo viene ricoperto dalla cucitura e così cucito dentro il cordoncino.
- Appena prima di raggiungere la goccia dell'asola l'interruttore b3 non viene più azionato dal pezzo di scatto.  
Il dispositivo appinzafilo 1 ritorna ora nella sua posizione superiore.
- Durante la cucitura della goccia dell'asola il segmento dentato superiore 5 con la squadretta di battuta 4 abbandona la sua posizione esterna destra.  
Il dispositivo appinzafilo montato su un supporto oscillante cambia dalla posizione d'inserimento del filo nel cordoncino nella posizione di presa del filo, vale a dire dal cordoncino destro al cordoncino sinistro dell'asola.
- Alla fine del cordoncino sinistro dell'asola il meccanismo di cucitura s'arresta e l'ago posiziona nella sua posizione alta.  
Il filo superiore viene tagliato.

(La descrizione continua nella prossima pagina)

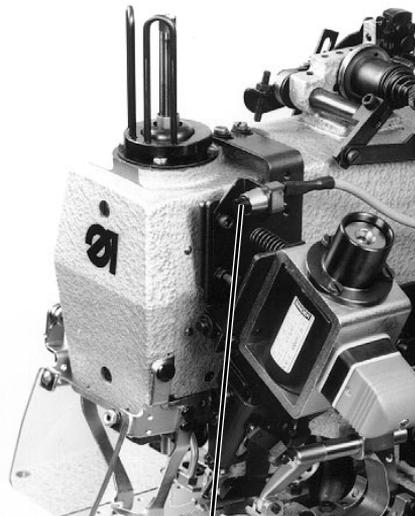




- Il saltarello di commutazione 6 collegato con lo scorrevole per la regolazione della lunghezza dell'asola aziona l'interruttore b2. Il dispositivo appinzafilo s'abbassa. A causa dello scorrimento della leva d'apertura 8 sull'elemento d'apertura 7 il dispositivo appinzafilo viene aperto. Tramite la piastrina scanalata e sagomata 3 il dispositivo appinzafilo viene portato davanti all'ago per effettuare la presa del filo.
- Continuando nella sua discesa la leva d'apertura 8 cade dall'elemento d'apertura 7. Il dispositivo appinzafilo si chiude.
- Dopo che il saltarello di commutazione 6 ha superato l'interruttore b2, il dispositivo appinzafilo con il filo pinzato ritorna nella sua posizione superiore. Durante codesto movimento la leva d'apertura 8 scorre **dietro** l'elemento d'apertura 7 senza essere ulteriormente azionata.



**b1**



**b5**



## 5.4 Dispositivi di sicurezza all'inserimento

### Interruttore b4

Quando le pinze per il materiale sono aperte la macchina può essere inserita solo quando è nella sua posizione finale. Per garantire codesta sicurezza il saltarello di commutazione 1 aziona l'interruttore b4.

### Interruttore b1

In tutte le altre posizioni della macchina, quando sono contemporaneamente aperte le pinze per il materiale, l'inserimento e quindi anche il funzionamento del dispositivo appinzafilo è bloccato tramite l'interruttore b1.

L'interruttore di sicurezza b1 viene escluso a ponte dall'azionamento dell'interruttore b4.

**A pinze aperte** la macchina può essere solo avviata dalla sua posizione finale.

### Esempio:

Il ciclo di cucitura viene interrotto tramite la leva di commutazione manuale.

Al momento della susseguente apertura delle pinze per il materiale l'interruttore b1 viene aperto.

La protezione all'innesto montata nel comando del dispositivo appinzafilo disinnesta il motore.

Per rimettere in funzione la macchina:

- Tirare verso l'avanti la leva di commutazione manuale (consultare il capitolo 2.2).
- Girare il volantino fino al suo bloccaggio.  
L'ago si trova ora nella sua posizione superiore.
- Estrarre il materiale dalla macchina.
- Chiudere le pinze per il materiale.
- Portare la leva di commutazione manuale in posizione "I".
- Inserire il motore azionando il pulsante b5.  
La macchina si sposta indietro nella sua posizione finale.

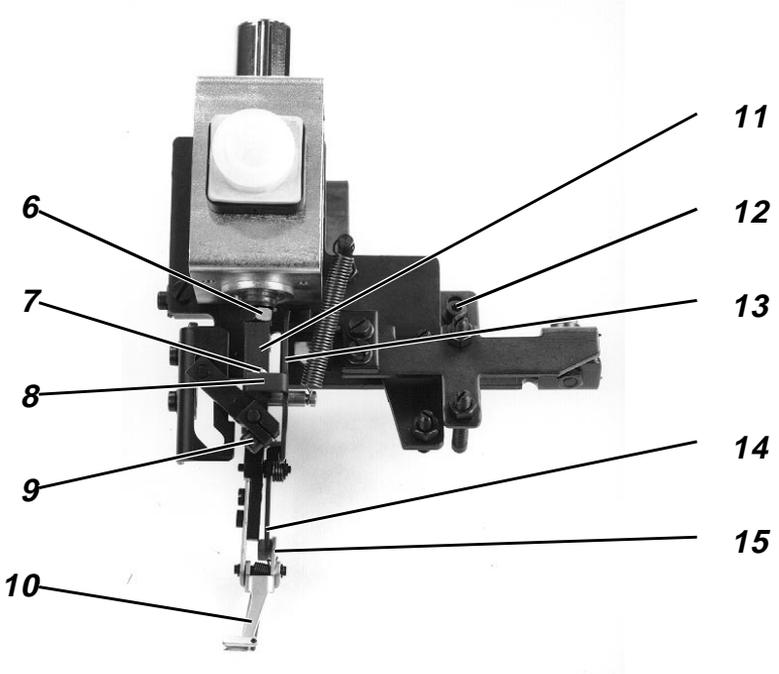
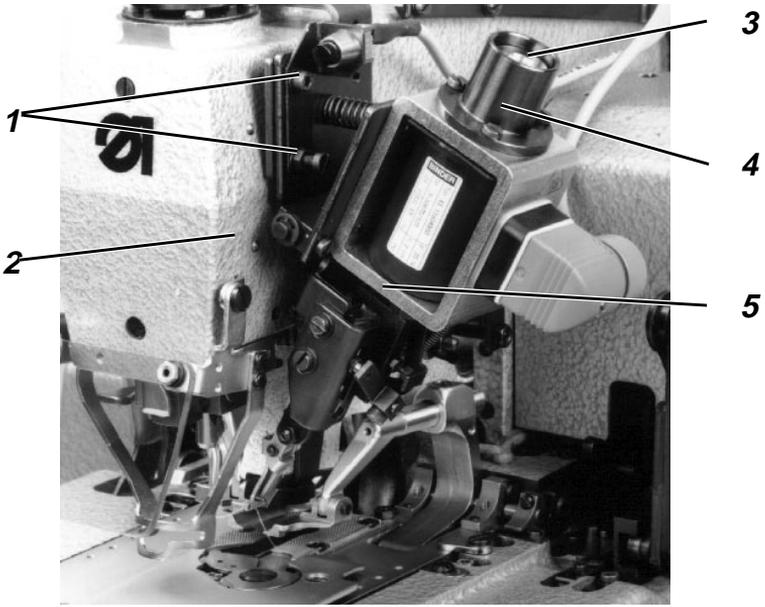
### Esclusione del funzionamento del dispositivo appinzafilo per il filo superiore

Il funzionamento del dispositivo appinzafilo per il filo superiore viene escluso estraendo la spina dall'elettromagnete.



#### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Non escludere il funzionamento del dispositivo appinzafilo per il filo superiore estraendo la spina dal pannello di comando del dispositivo appinzafilo. In questo caso la tensione d'alimentazione del motore della macchina viene interrotta.





## 5.5 Regolazione



### **Attenzione pericolo di ferimento !**

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Eseguire i lavori di regolazione solo a macchina disinserita dalla rete.

### 5.5.1 Corsa dell'elettromagnete

La corsa dell'elettromagnete deve corrispondere a 20 mm.

La distanza viene misurata tra il bordo superiore del bussolotto di protezione ed il bordo superiore dell'ancora in entrambi le posizioni di commutazione (magnete inserito oppure disinserto). La differenza tra le misure deve corrispondere a 20 mm.

- Allentare il controdado 6.
- A seconda dei risultati della misura, avvitare oppure svitare l'ancora 3.
- Bloccare nuovamente il controdado 6.

### 5.5.2 Posizione di base del dispositivo appinzafilo per il filo superiore

Il bordo anteriore 5 del magnete dev'essere allineato con la superficie frontale 2 del braccio della macchina.

- Allentare le viti 1 e 12.
- Orientare il magnete.
- Bloccare nuovamente le viti 1 e 12.

La leva d'apertura 13 ed il pezzo di guida 11 devono essere paralleli l'uno rispetto all'altro.

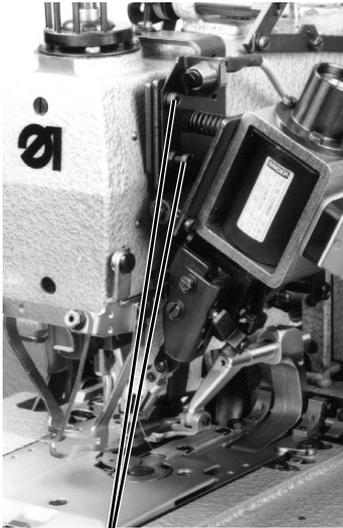
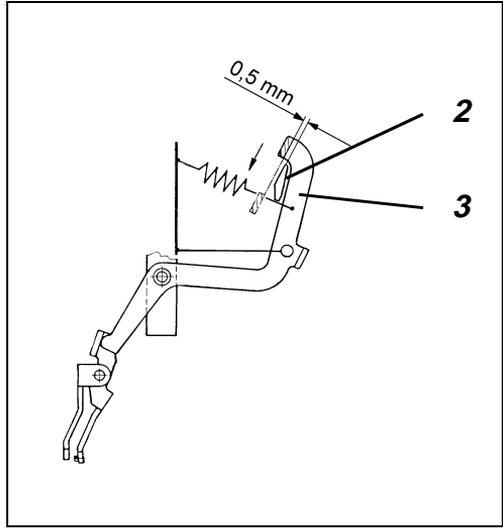
- Allentare la vite di fissaggio 9.
- Rotare la leva d'apertura 13 con il dispositivo appinzafilo 10 ed orientarla in maniera tale che sia parallela rispetto al pezzo di guida 11.
- Bloccare nuovamente la vite di fissaggio 9.

Per garantire che l'appinzafilo 10 si possa chiudere con sicurezza tra la parte inferiore 14 della leva d'apertura e l'aletta mobile 15 deve sussistere un leggero gioco.

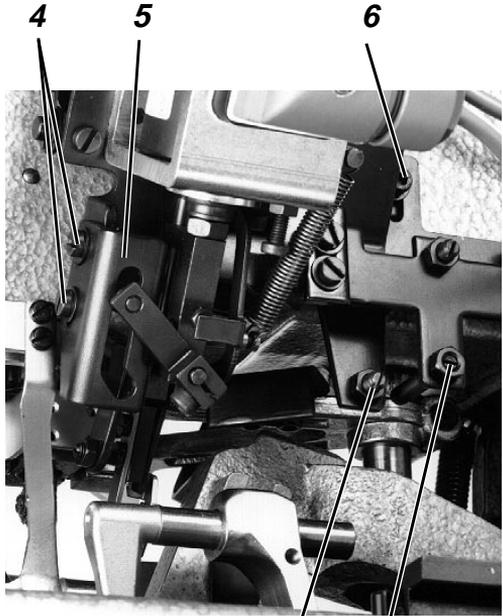
- Portare la macchina nella sua posizione finale (consultare il capitolo 2.2.3).
- La vite di battuta 7 dev'essere svitata in maniera tale che tirando la leva d'apertura prima dell'azionamento dell'aletta mobile 15 tra il tirante 8 e la vite di battuta 7 sussista ancora una distanza di ca. 0,3 mm.



1



7



4

5

6

8

9



### 5.5.3 Movimento di discesa

#### Posizione dell'elemento d'apertura

Dopo la chiusura della pinza per il filo 1 la leva d'apertura 3 deve poter scorrere liberamente dietro all'elemento d'apertura 2.

Durante codesto movimento la pinza per il filo 1 deve rimanere chiusa.

- Controllare la libertà del movimento della leva d'apertura 3.
- Se fosse necessario regolare l'elemento d'apertura 2 tramite la vite 9.

#### Posizione di posizionamento del filo

Cucendo il cordoncino destro dell'asola e contemporaneamente azionando manualmente il magnete lo spezzone finale del filo dev'essere posizionato in maniera tale che possa essere ricoperto dalla cucitura.

- Regolare corrispondentemente la posizione di posizionamento del filo tramite la vite di regolazione 8.

#### Posizione in altezza del dispositivo appinzafilo

La distanza tra **la pinza per il filo abbassata** ed il materiale deve corrispondere a 3 - 4 mm.

Questa regolazione è valida per materiale mediopesante. In caso di materiale più pesante oppure più leggero può essere necessaria una correzione della regolazione.

- Allentare le viti di fissaggio 6 e 7.
- Regolare la posizione in altezza della pinza per il filo.
- Bloccare nuovamente le viti di fissaggio 6 e 7.
- Controllare nuovamente la posizione di posizionamento del filo e se è necessario correggerla.

#### Elemento d'apertura

La distanza tra la parte posteriore dell'elemento d'apertura 2 e la leva d'apertura 3 deve corrispondere a ca. 0,5 mm.

- Regolare di conseguenza la distanza agendo sulla vite di regolazione 8.

#### Movimento d'oscillazione

La pinza per il filo 1 poco prima d'aver raggiunto la sua posizione più bassa tramite la piastrina di guida 5 viene oscillata davanti e nell'immediata vicinanza dell'ago.

In codesta posizione la distanza tra la pinza per il filo 1 e l'ago deve corrispondere a ca. 3 mm.

- Allentare le viti di fissaggio 4.
- A seconda della necessità regolare verso l'alto oppure verso il basso la piastrina di guida 5.
- Bloccare nuovamente le viti di fissaggio 4.



1

2



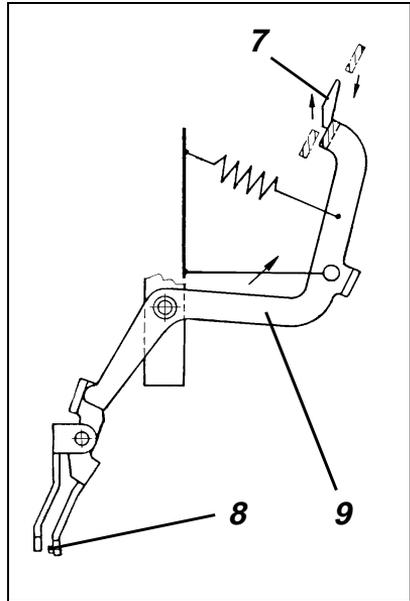
3



4

5

6



7

8

9



## 5.5.4 Movimento di presa del filo

### Portare la pinza per il filo in posizione di presa del filo

Dopo la cucitura del cordoncino sinistro dell'asola, la pinza per il filo 3 dev'essere orientata nella posizione esatta per poter agganciare con sicurezza il filo superiore.

- Girare il volantino fino a quando viene terminata la cucitura del cordoncino sinistro dell'asola ed il volantino viene bloccato.
- Tramite la manovella fare avanzare per ca. 14 mm la piastra di supporto del materiale.  
A questo scopo misurare la distanza tra il supporto 2 ed il braccio della macchina 1. Se la distanza misurata è per esempio pari a 21,5 mm, sottraendo i 14 mm si ottiene una distanza da regolare pari a 7,5 mm.
- Rotando la manovella portare il supporto 2 contro il braccio della macchina 1.

### Larghezza d'apertura

Se nella posizione di presa del filo il magnete viene azionato manualmente, la leva d'apertura 9 deve scorrere sulla parte anteriore dell'elemento d'apertura 7 ed aprire la pinza per il filo 3.

La larghezza d'apertura della pinza per il filo deve in questo momento corrispondere a 3 - 3,5 mm.

- Rotando la vite di regolazione 6 regolare in maniera che, a seconda della necessità, l'elemento d'apertura 7 si trovi più o meno accentuatamente nel percorso della leva d'apertura 9.

### Posizione della pinza per il filo

Quando la pinza per il filo 3 si trova nella sua posizione bassa ed è aperta, il filo superiore che deve essere preso dev'essere situato nella mezzeria dell'apertura della pinza.

- Regolare la pinza per il filo rotando la vite di regolazione 5.  
Attenzione: la vite 5 nella figura è nascosta dalla leva.

### Momento di chiusura della pinza per il filo

Il momento di chiusura della pinza per il filo 3 deve avvenire solo poco prima che il dispositivo appinzafilo raggiunga la sua posizione più bassa.

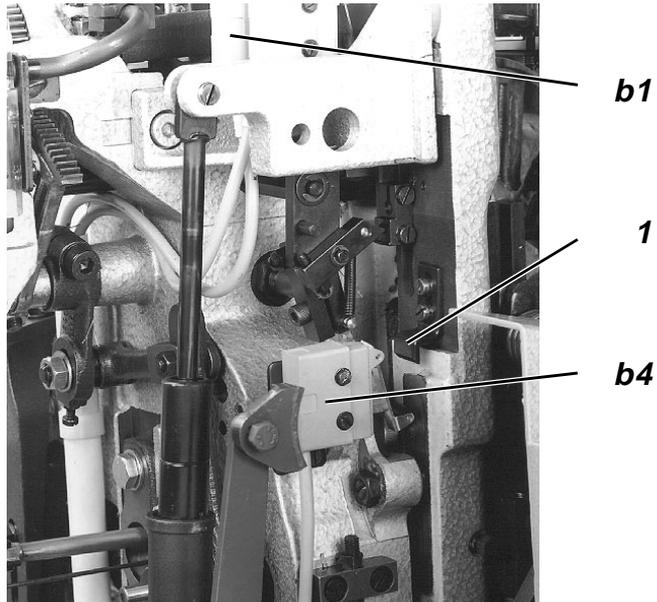
Alla fine del movimento d'oscillazione in direzione dell'ago del dispositivo appinzafilo, il perno 8 deve aver superato durante il suo movimento il filo superiore per ca. 2 mm.

Il momento della chiusura viene determinato dall'elemento d'apertura 7.

- Allentare le viti 4.
- Regolare l'elemento d'apertura 7.  
**Elemento d'apertura verso l'alto = chiusura anticipata**  
**Elemento d'apertura verso il basso = chiusura ritardata**
- Bloccare nuovamente le viti 4.
- Controllare il momento di chiusura facendo scendere lentamente manualmente il magnete.



### 5.5.5 Interruttori per il comando del dispositivo appinzafilo per il filo superiore



#### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Prima d'effettuare il collaudo della macchina, controllare che tutti gli interruttori della macchina siano regolati come descritto qui a seguito.

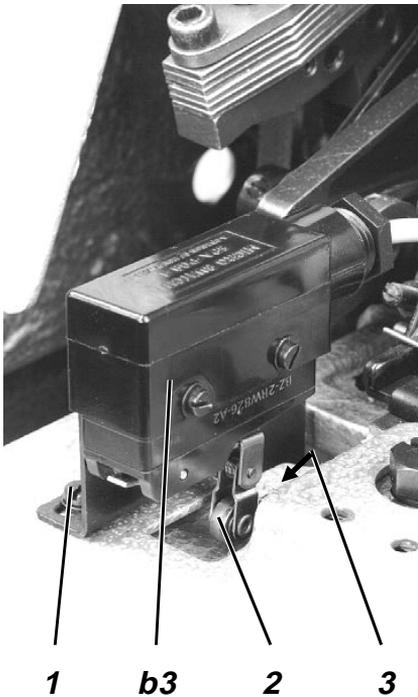
#### **Interruttore b4**

Quando l'interruttore b4 viene azionato l'interruttore b1 viene escluso a ponte.

La macchina può essere avviata **a pinze per il materiale aperte** solo partendo dalla sua posizione finale.

Nella posizione finale il pezzo d'azionamento 1 deve azionare l'interruttore b4 e mantenerlo azionato.

- Portare la macchina nella sua posizione finale (consultare il capitolo 2.3). La posizione finale è raggiunta quando le pinze per il materiale si aprono automaticamente.
- Regolare il pezzo d'azionamento 1 situato sotto la piastra per il materiale e l'interruttore b4 situato sul carter della camma di comando in maniera tale da ottenere la situazione desiderata.



### Interruttore b3

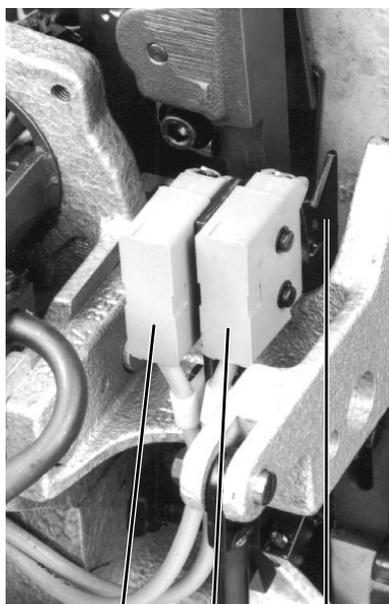
Dopo la cucitura dello spezzone finale del filo superiore nel cordoncino destro dell'asola, l'interruttore b3 determina il momento iniziale del movimento di sollevamento del dispositivo appinzafilo.

Lo spezzone finale del filo superiore dev'essere mantenuto pinzato il più a lungo possibile.

Durante codesta operazione il rollino di commutazione 2 dev'essere sceso dal pezzo d'azionamento 3 prima che il pezzo di pinzaggio 4 del dispositivo appinzafilo venga a toccare il braccetto per le pinze 5.

Ciò corrisponde all'incirca ad una posizione della macchina situata poco prima dell'inizio dell'esecuzione della goccia (occhiello) dell'asola.

- Allentare la vite 1.
- Regolare l'interruttore b3.
- Bloccare nuovamente la vite 1.



**b1**

**b2**

**1**



**2**

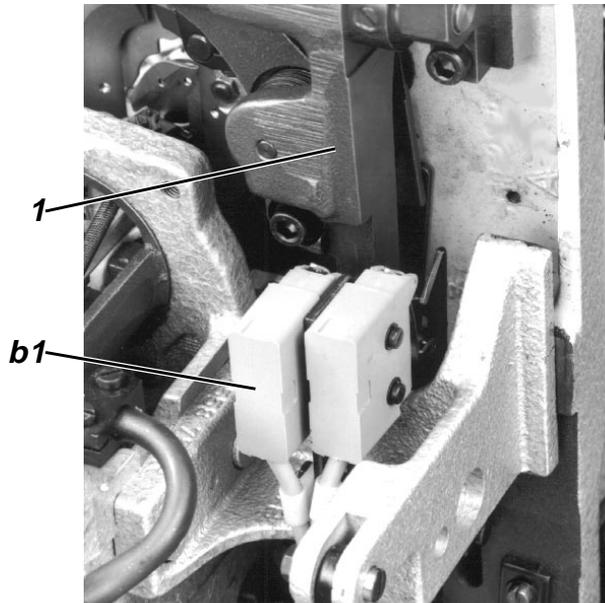
## **Interruttore b2**

Dopo il taglio del filo superiore, l'interruttore b2 che viene azionato tramite il saltarello di commutazione 1 determina il momento della discesa del dispositivo appinzafilo.

Il saltarello di commutazione 1 è collegato con lo scorrevole per la regolazione della lunghezza.

In codesta maniera, regolando la macchina su un'altra lunghezza di cucitura dell'asola, il punto di commutazione dell'interruttore è automaticamente autoregolato con esattezza.

- Poco prima della fine della cucitura del cordoncino sinistro dell'asola girare il volantino fino a quando esso viene bloccato. Il gruppo di comando degli organi di cucitura si disinnesta.
- Tramite la manovella girare manualmente in maniera tale che la piastra di supporto del materiale esegua ancora un percorso di ca. 6 mm.  
In codesto momento l'interruttore b2 deve essere azionato dal saltarello 1.  
Il dispositivo appinzafilo si abbassa.
- Orientare l'interruttore b2.
- Se fosse il caso, dopo un ciclo di prova, ricorreggere il momento d'azionamento dell'interruttore.  
Il filo superiore dev'essere appinzato dopo che ha superato per ca. 2 mm il perno 2.

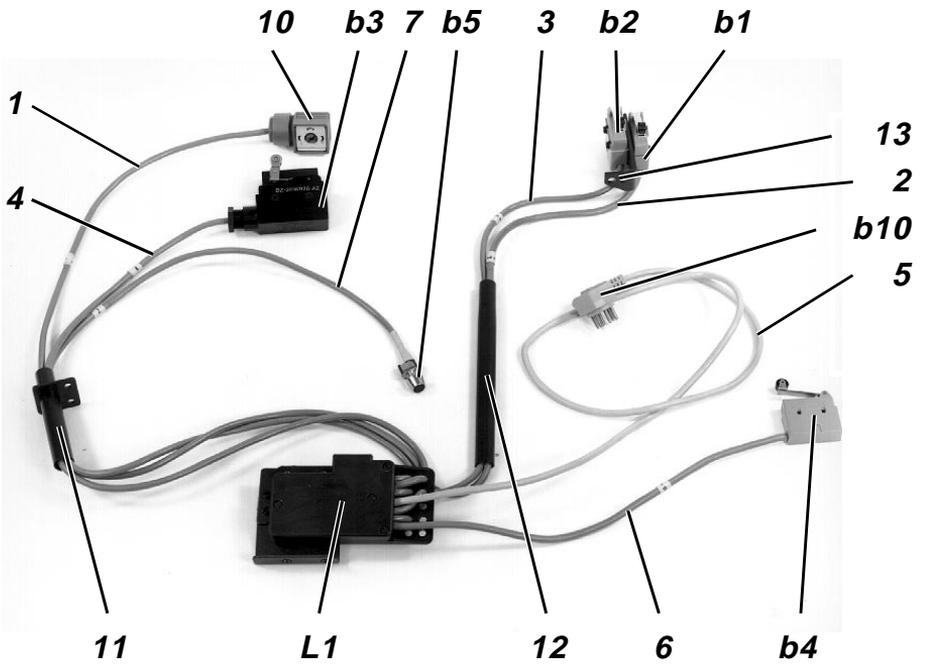


### **Interruttore b1**

L'interruttore di sicurezza b1 è montato direttamente sotto il telaio 1 di supporto delle pinze.

Esso ha il compito d'impedire che la macchina possa essere inserita se le pinze per il materiale sono aperte.

- Quando le pinze per il materiale sono aperte anche l'interruttore b1 deve avere il contatto aperto.  
Invece quando le pinze per il materiale sono chiuse l'interruttore b1 deve avere il contatto chiuso.
- Orientare l'interruttore b1 rispetto al telaio 1 di supporto delle pinze in maniera tale che le situazioni di commutazione sopra descritte vengano rispettate durante tutto il movimento d'avanzamento della piastra di supporto del materiale (eseguire il controllo ponendo il materiale da cucire sotto le pinze).





## 5.6 Montaggio



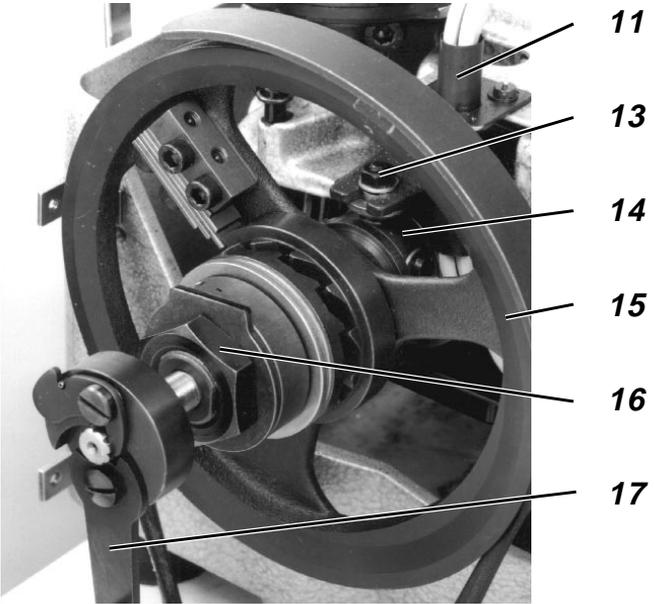
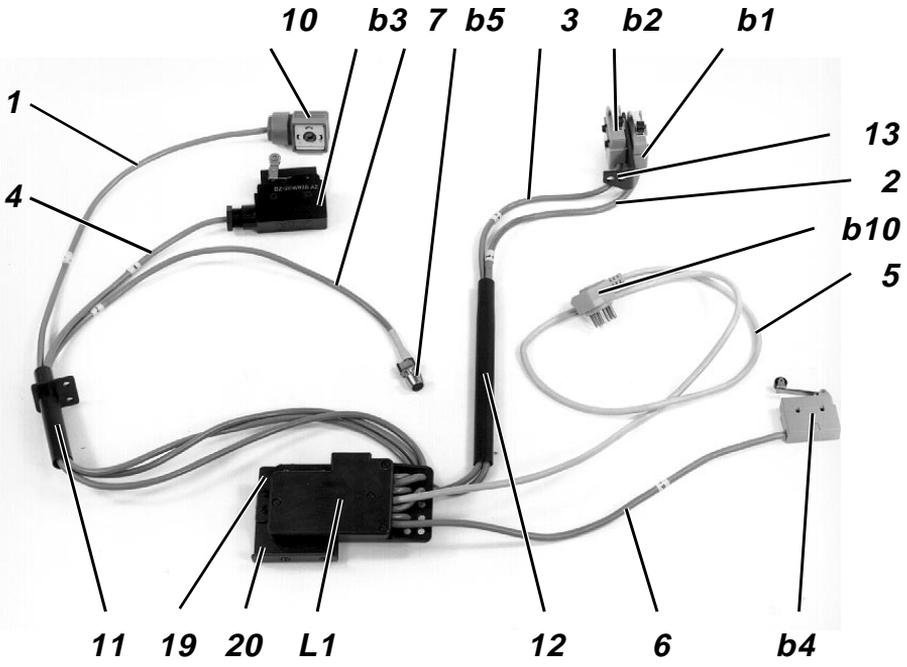
### **Attenzione pericolo di ferimento !**

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione.  
Il montaggio del dispositivo appinzafilo per il filo superiore dev'essere eseguito solo a macchina disinserita dalla rete d'alimentazione e da personale specializzato.

### 5.6.1 Premontaggio del distributore di cablaggio

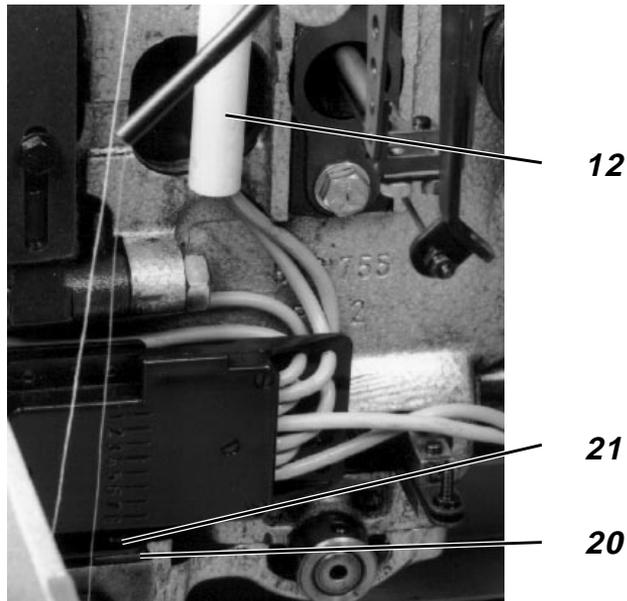
Le cifre di riconoscimento applicate sui cavi di raccordo ed i numeri di posizione riportati in codesto libretto d'istruzione corrispondono esattamente con i numeri dei cavi riportati nello schema elettrico di connessione 558 10296 oppure nello schema elettrico funzionale 558 10295.

- Installare i cavi 2 e 3 attraverso la canalina 12.
- Connettere i fili dei cavi ai morsetti più esterni (1 e 4) degli interruttori b1 e b2.
- Fissare gli interruttori b1 e b2 sulla squadretta 13.
- Installare i cavi 1 e 4 attraverso la canalina 11.
- Connettere i fili del cavo 1 sulla spina del magnete 10.  
Il morsetto con il simbolo di messa a terra rimane libero.
- Connettere i fili del cavo 4 sull'interruttore b3 sul morsetto "Normally open" (3) e sul morsetto "Common" (1).
- Estrarre i capicorda del cavo di connessione 7 dalle connessioni a linguetta nel distributore di cablaggio L1.  
Dato che l'interruttore di prossimità b5 è già saldato, la parte finale del cavo che è stata staccata dalle sue connessioni dev'essere fatta passare dall'alto attraverso la canalina 11.  
Ad operazione eseguita riconnettere i capicorda sulle connessioni a linguetta (1 e 5).
- Connettere i fili del cavo 6 ai morsetti più esterni (1 e 4) dell'interruttore b4.



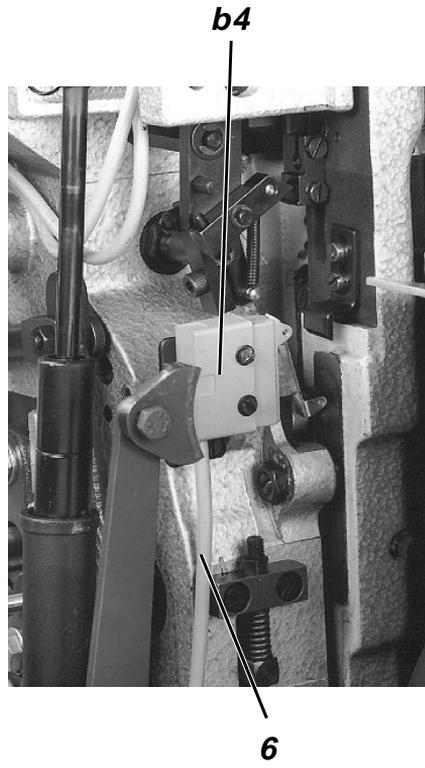
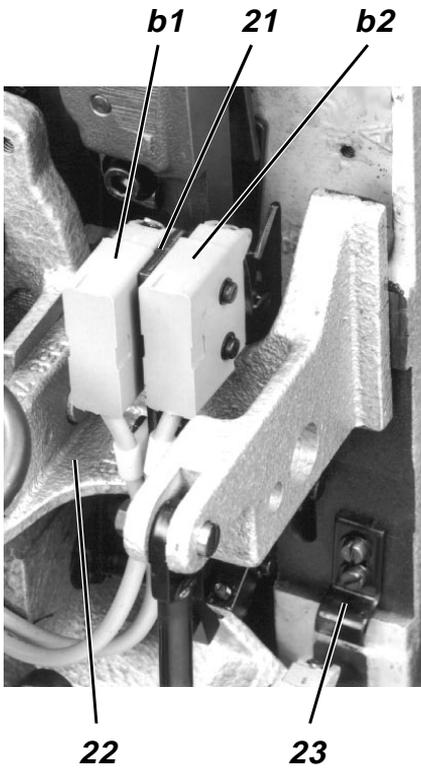


## 5.6.2 Posa dei cavi di collegamento



- Estrarre la manovella 17 dal mozzo dell'albero.
- Allentare il dado 16 ( **ATTENZIONE IMPORTANTE:** Filetto sinistro).
- Allentare il dado 13.
- Estrarre la ruota per la corsa rapida 15 con il manicotto di trascinamento 14.
- Fissare la canalina 11 con i cavi 1, 4 e 7 sulla piastra di copertura.
- Rimontare la ruota per la corsa rapida 15 e bloccare i dadi 13 e 16. Regolare la distanza tra i denti in maniera tale che sussista una distanza di 1 mm (consultare le istruzioni per il servizio della classe 558).
- Rimontare la manovella 17 e bloccarla.
- Fissare la squadretta 20 sulla carcassa della macchina sotto le viti 21. Durante codesta operazione non smontare la bacinella di raccolta dell'olio.
- Fissare la piastrina triangolare 19 con la distribuzione L1 sulla squadretta 20.
- Fissare la canalina 1 con la fascetta sulla carcassa della macchina.
- Posare i cavi 2 e 3 verso destra.

(la descrizione continua nella prossima pagina)



- Fissare la squadretta 21 con gli interruttori b1 e b2 sul supporto 22.
- Montare le fascette per i cavi.
- Fissare l'interruttore b4 sulla parte esterna dell'alloggiamento della camma di comando.
- Assicurare il cavo 6 con una fascetta.
- Fissare l'elemento d'azionamento 23 per l'interruttore b4 sulla mezzaria della sua asola sotto la piastra di supporto per il materiale.



### 5.6.3 Pannello di comando



- Fissare il pannello di comando 2 sotto il piano di lavoro.
- Posare il cavo 1 partendo dalla distribuzione e portarlo verso il pannello di comando 2 (spina b10) e fissarlo con una fascetta al piano di lavoro. L'installazione del cavo deve avvenire con la testa della macchina ribaltata verso l'alto.
- Collegare le connessioni di rete e le connessioni verso il motore secondo le indicazioni riportate nello schema di connessione.



#### **ATTENZIONE IMPORTANTE**

Dopo aver eseguito tutte le connessioni, l'inserimento del ciclo di cucitura dev'essere effettuato solo se prima sono state eseguite tutte le regolazioni ed i controlli secondo le istruzioni riportate nel capitolo 5.5.



## 5.6.4 Montaggio dell'interruttore b3



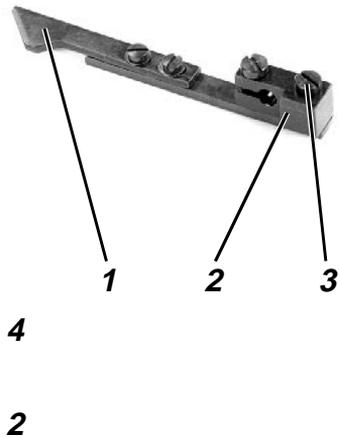
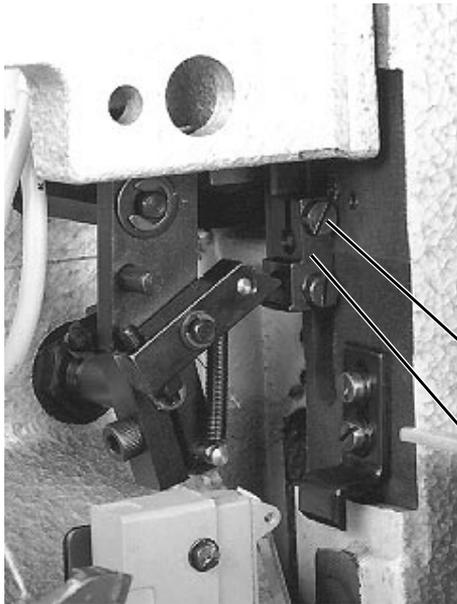
Nel gruppo di particolari sono compresi 2 differenti pezzi di commutazione per le diverse sottoclassi:

Sottoclasse	Pezzo di commutazione
-221301 , -251301	pezzo di commutazione dritto
-231391 , -241291	pezzo di commutazione fresato
-211241	pezzo di commutazione fresato La fresatura dev'essere ulteriormente pronunciata in profondità.

- Allentare e sollevare il carter di copertura 2.
- Montare di conseguenza il pezzo di commutazione 1 sul basamento della macchina.
- Fissare l'interruttore b3 con la squadretta 3 sul carter di copertura 2.
- Rimontare il carter di copertura 2.
- Regolare l'interruttore b3 (a questo scopo consultare il capitolo 5.3.5).



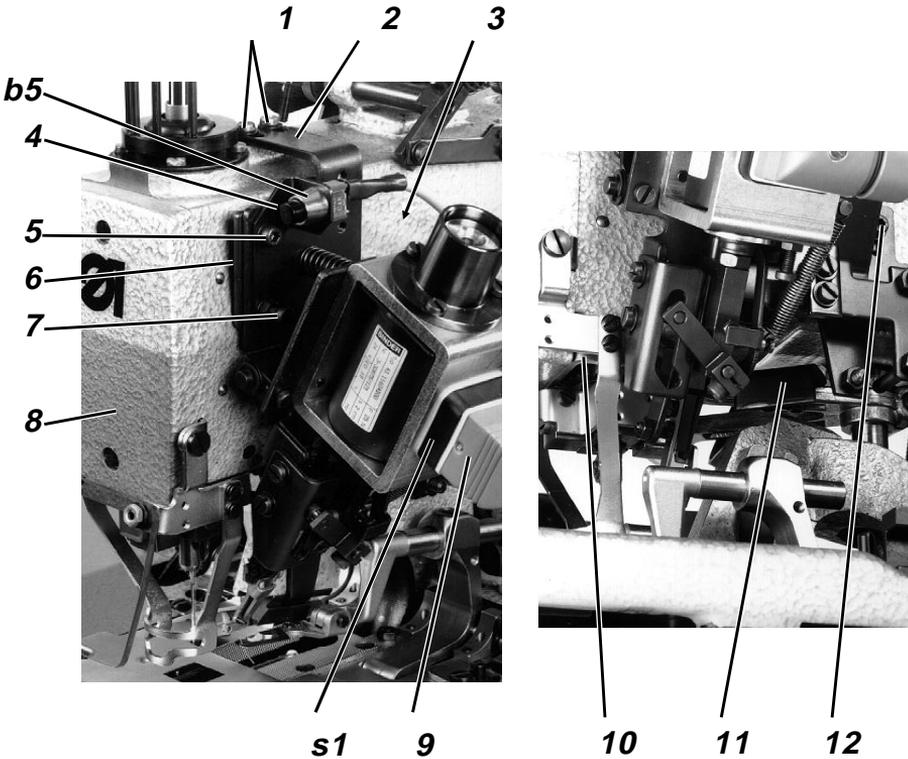
### 5.6.5 Montaggio del listello di commutazione per l'interruttore b2



- Allentare la vite 4.
- Estrarre il supporto 2 dallo scorrevole per la regolazione della lunghezza di cucitura dell'asola.
- Avvitare il listello di commutazione 1 con il prolungamento sul supporto 2.
- Avvitare la vite 3.
- Rimontare nuovamente il supporto 2 completo con il listello di commutazione.
- Bloccare nuovamente la vite 4.



### 5.6.6 Montaggio del dispositivo appinzafilo per il filo superiore sul braccio della macchina



- Smontare il coperchio 8 della testa della macchina.
- Sostituire l'archetto di protezione 10 per il segmento dentato superiore con l'archetto di protezione accorciato sulla destra che si trova nel gruppo di particolari.
- Rimontare nuovamente il coperchio 8 della testa della macchina.
- Tramite le viti 1 e 3 fissare la squadretta di fissaggio 2 per il dispositivo appinzafilo sul braccio della macchina.
- Fissare la squadretta di battuta 11 sul segmento dentato.
- Montare tramite le viti 5,7 e 12 la piastra di base del dispositivo appinzafilo sulla squadretta di fissaggio 2.  
Durante codesta operazione porre il supporto 4 per l'interruttore b5 sotto le viti 5 e 7.
- Fissare l'interruttore b5 sul supporto 4.
- Inserire la spina 9 sul magnete s1 ed assicurarla con la sua vite di fissaggio.
- Fissare ed assicurare i cavi con le fascette di fissaggio e d'unione.



=====

=====

ÜBERSETZUNG DER TABELLE PKT. 1.4.1 SEITE 9

=====

=====

1.4.1 Einrichtungsübersichtstabelle und Funktionsmerkmale 578 E../.

1.4.1

Tabella riepilogativa degli organi di cucitura e delle caratteristiche funzionali 578 E.../...

-----

Nähgut = Materiale da cucire

Knopflochform = Forma dell'asola

Aufschneiden = Taglio

vorher = prima

nachher = dopo

kurzabschneider = rasafilo

für = per

Knopflochbreite = Larghezza dell'asola

min mm = min. mm

max mm = max. mm

Schneidraum = Fessura del taglio

Schleifenhub = Corsa di presa del cappio

Lose, grobwebte Stoffe = Tessuti laschi e grossolani

Oberfaden, Unterfaden, Gimpe = Filo sup., filo inf., cordoncino di rinforzo

Knopflöcher mit Handarbeitsähnlichem Charakter = Asole con un carattere di finitura come un manufatto artigianale



Oberfaden, Unterfaden und Gimpe lang = Filo sup., filo inf., cordoncino di rinforzo lungo

Hochwertige Bekleidungsstücke unterschiedlicher Dicke = Capi d'abbigliamento d'alta qualità di differenti spessori

Lose, grobwebte Stoffe = Tessuti laschi e grossolani

Knopflöcher mit Handarbeitsähnlichem Charakter in Oberbekleidung = Asole con un carattere di finitura come un manufatto artigianale per indumenti esterni

Oberfaden = Filo superiore

Schmale Knopflöcher in dehnb. Nähgut (z.B. Strickwaren) m. Rund- o. Flachgimpe = Asole strette in tessuti elastici (per es. maglieria) con cordoncino di rinforzo tubolare oppure piatto

Stoffe unterschiedlicher Qualität und Dicke = Tessuti di differenti qualità e spessori

Bekleidungsleder = Pelle per confezione

Hosenbunde bei Jeans, abgestufte Stoffklemmen = Cinture di Jeans, pinze per il materiale a gradini

Feine, festgewebte Stoffe (z.B. Popeline) = Tessuti fini e compatti

\* Der Bausatz obere Gimpenführung 578 5101 muß zusätzlich bestellt werden. = Il gruppo di montaggio per la guida del cordoncino di rinforzo 578 5101 dev'essere ordinato suppletivamente

----- Ende Seite 9-----

=====

----- Seite 10-----

=====

Nähgut = Materiale da cucire

Knopflochform = Forma dell'asola

Aufschneiden = Taglio

vorher = prima

nachher = dopo



kurzabschneider = rasafilo

für = per

Knopflochbreite = Larghezza dell'asola

min mm = min. mm

max mm = max. mm

Schneidraum = Fessura del taglio

Schleifenhub = Corsa di presa del cappio

Lose, grobgewebte Stoffe = Tessuti laschi e grossolani

Oberfaden, Unterfaden, Gimpe = Filo sup., filo inf., cordoncino di rinforzo

Knopflöcher in dehnbaren Materialien (z.B. Strickwaren) = Asole in tessuti elastici (per es. maglieria)

Hosenbunde bei Jeans und dergleichen = Cinture di Jeans e simili

Lose, grobgewebte Stoffe, plastische Stichbildung = Tessuti laschi e grossolani, formazione plastica del punto

Stoffe unterschiedlicher Qualität und Dicke = Tessuti di differenti qualità e spessori

Oberfaden = Filo superiore

----- Ende Seite 10-----

=====

----- Seite 11-----

=====

1.4.2 Einrichtungsübersichtstabelle und Funktionsmerkmale 558 E../.

1.4.2

Tabella riepilogativa degli organi di cucitura e delle caratteristiche funzionali 558 E../...

-----

Nähgut = Materiale da cucire



Knopflochform = Forma dell'asola

Aufschneiden = Taglio

vorher = prima

nachher = dopo

kurzabschneider = rasafilo

für = per

Knopflochbreite = Larghezza dell'asola

min mm = min. mm

max mm = max. mm

Schneidraum = Fessura del taglio

Schleifenhub = Corsa di presa del cappio

Lose, grobwebte Stoffe = Tessuti laschi e grossolani

Oberfaden, Unterfaden, Gimpe = Filo sup., filo inf., cordoncino di rinforzo

Knopflöcher mit Handarbeitsähnlichem Charakter = Asole con un carattere di finitura come un manufatto artigianale

Oberfaden, Unterfaden und Gimpe lang = Filo sup., filo inf., cordoncino di rinforzo lungo

Hochwertige Bekleidungsstücke unterschiedlicher Dicke = Capi d'abbigliamento d'alta qualità di differenti spessori

Lose, grobwebte Stoffe = Tessuti laschi e grossolani

Knopflöcher mit Handarbeitsähnlichem Charakter in Oberbekleidung = Asole con un carattere di finitura come un manufatto artigianale per indumenti esterni

Oberfaden = Filo superiore

Schmale Knopflöcher in dehnb. Nähgut (z.B. Strickwaren) m. Rund- o. Flachgimpe = Asole strette in tessuti elastici (per es. maglieria) con cordoncino di rinforzo tubolare oppure piatto



Stoffe unterschiedlicher Qualität und Dicke = Tessuti di differenti qualità e spessori

Bekleidungsleder = Pelle per confezione

Hosenbunde bei Jeans, abgestufte Stoffklemmen = Cinture di Jeans, pinze per il materiale a gradini

Feine, festgewebte Stoffe (z.B. Popeline) = Tessuti fini e compatti

\* Der Bausatz obere Gimpenführung 578 5101 muß zusätzlich bestellt werden. = Il gruppo di montaggio per la guida del cordoncino di rinforzo 578 5101 dev'essere ordinato suppletivamente

----- Ende Seite 11-----

=====

----- Seite 12-----

=====

Nähgut = Materiale da cucire

Knopflochform = Forma dell'asola

Aufschneiden = Taglio

vorher = prima

nachher = dopo

kurzabschneider = rasafilo

für = per

Knopflochbreite = Larghezza dell'asola

min mm = min. mm

max mm = max. mm

Schneidraum = Fessura del taglio

Schleifenhub = Corsa di presa del cappio

Lose, grobgewebte Stoffe = Tessuti laschi e grossolani



Oberfaden, Unterfaden, Gimpe = Filo sup., filo inf., cordoncino di rinforzo

Knopflöcher in dehnbaren Materialien (z.B. Strickwaren) = Asole in tessuti elastici (per es. maglieria)

Hosenbunde bei Jeans und dergleichen = Cinture di Jeans e simili

Lose, grobwebte Stoffe, plastische Stichbildung = Tessuti laschi e grossolani, formazione plastica del punto

Stoffe unterschiedlicher Qualität und Dicke = Tessuti di differenti qualità e spessori

Oberfaden = Filo superiore

----- Ende Seite 12-----