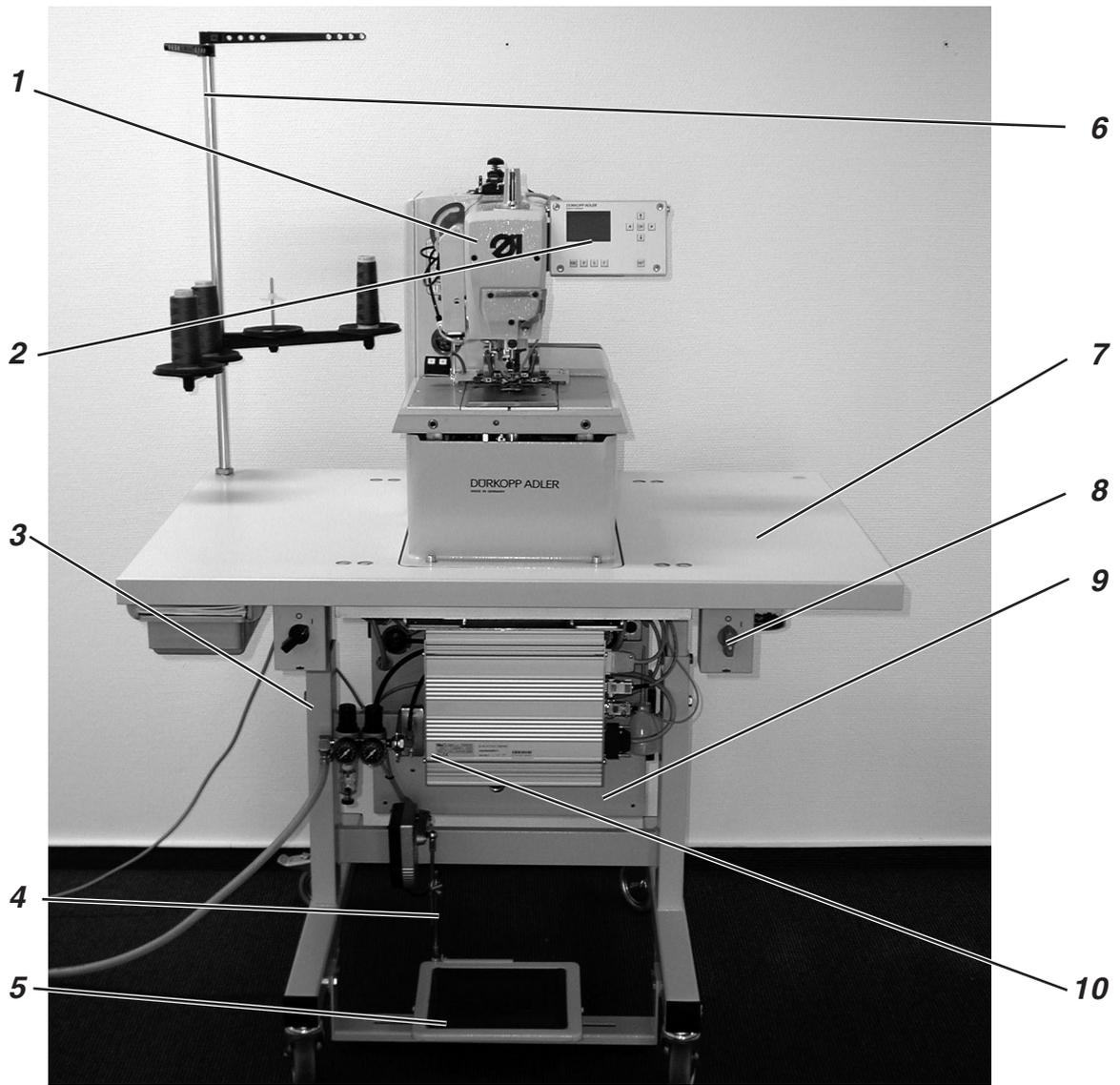


Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 579

1.	Parti componenti della fornitura	3
2.	Informazioni generali e sicurezze per il trasporto	3
3.	Montaggio dell'asolatrice automatica	
3.1	Regolazione in altezza del piano di lavoro	4
3.2	Montaggio del portaconi	4
3.3	Allineamento e collegamento del pedale	5
4.	Collegamento elettrico	6
5.	Collegamento pneumatico	
5.1	Collegamento del gruppo riduttore della pressione	7
5.2	Regolazione della pressione d'esercizio	7
6.	Lubrificazione	
6.1	Rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio.	8
7.	Collaudo di cucitura	9



1. Parti componenti della fornitura

Il volume della fornitura è **dipendente dal Vs. ordine!** Prima d'effettuare il montaggio controllare se sono stati forniti tutti i particolari necessari per il montaggio.

- **1** Testa della macchina per cucire
- **2** Pannello di comando per l'operatore
- **3** Sostegno
- **4** Tirante per il pedale
- **5** Pedale
- **6** Portaconi
- **7** Tavola del piano di lavoro
- **8** Interruttore principale
- **9** Pannello di comando
- **10** Gruppo riduttore della pressione
- Dotazioni supplementari (dipendenti dall'entità della fornitura)
- Utensili e piccoli particolari negli accessori

2. Informazioni generali e sicurezze per il trasporto

2



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Codesta unità automatica dev'essere montata solo da personale specializzato ed appositamente istruito allo scopo.

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico dell'unità automatica 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 automatica.

Sicurezze per il trasporto

Prima d'eseguire il montaggio dell'unità automatica tutte le sicurezze per il trasporto devono essere preventivamente rimosse.

- Rimuovere i nastri di sicurezza e le traverse in legno sulla testa della macchina per cucire, piano di lavoro e sostegno.

3. Montaggio dell'asolatrice automatica



1
2



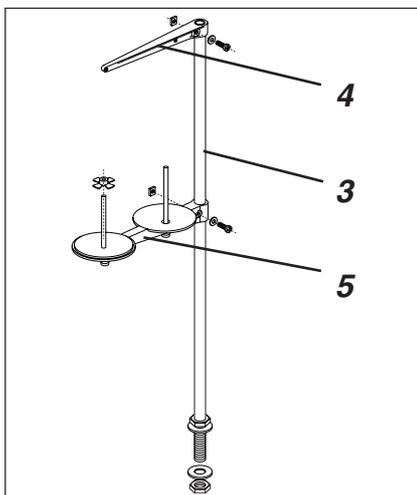
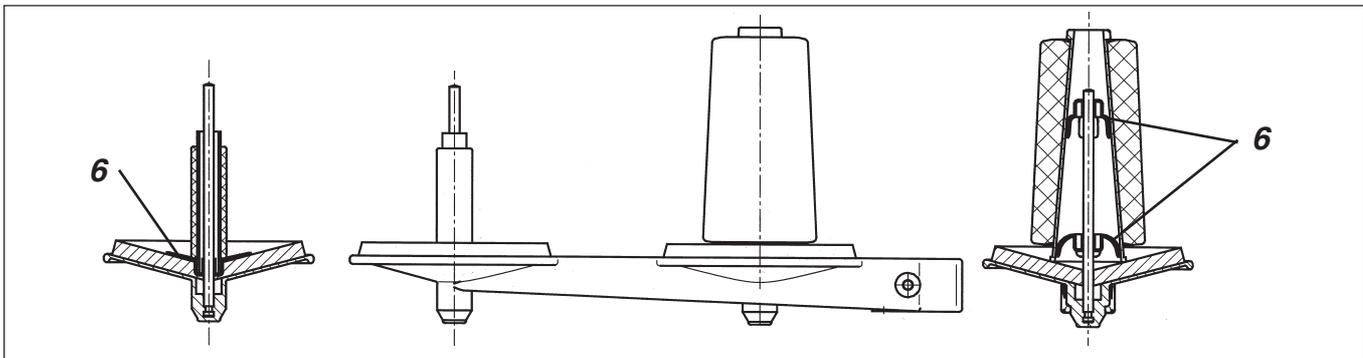
3

3.1 Regolazione in altezza del piano di lavoro

L'altezza del piano di lavoro può essere regolata a piacere da 85 cm fino a 120 cm (misurati fino al bordo superiore della tavola del piano di lavoro).

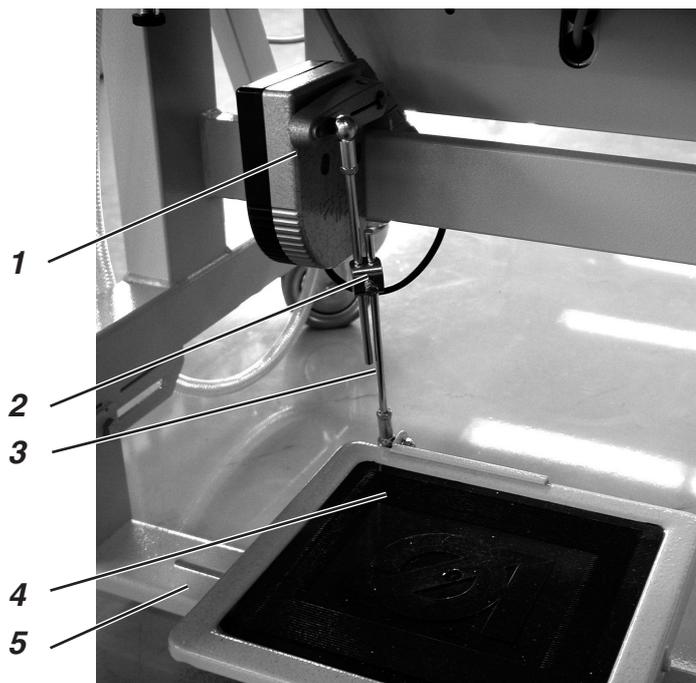
- Allentare le viti di fissaggio 1 e 2 su entrambi i lati del sostegno.
- Regolare il piano di lavoro dell'asolatrice automatica sull'altezza di lavoro desiderata.
- A regolazione ultimata bloccare saldamente le viti di fissaggio 1 e 2.

3.2 Montaggio del portaconi



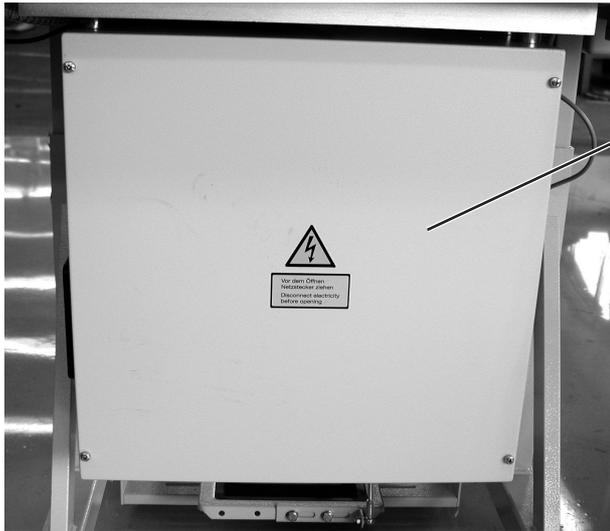
- Inserire il portaconi 3 nel foro della tavola del piano di lavoro e fissarlo con gli appositi dadi e rondelle.
- Montare ed allineare il braccio portaconi 5 ed il braccio passafilo 3 come visibile in figura.
Attenzione importante: Il braccio portaconi 5 ed il braccio passafilo 3 devono essere allineati in maniera tale che perpendicolarmente siano paralleli tra di loro.
- A seconda del tipo di cono di filato utilizzato il perno di centraggio 6 dev'essere regolato come visibile nella figura superiore. Una regolazione errata potrebbe causare dei difetti di cucitura.

3.3 Allineamento e collegamento del pedale



- Allineare lateralmente il pedale 4 sulla traversa del sostegno 5 in maniera tale che il centro del pedale sia allineato circa con l'asse perpendicolare dell'ago.
- Fissare il pedale 4 sulla traversa del sostegno.
- Fissare il trasduttore per il valore dovuto della velocità 1 sul sostegno.
- Agganciare il tirante per il pedale 3 sul trasduttore per il valore dovuto della velocità 1.
- Allentare leggermente vite di fissaggio 2.
- Regolare il tirante per il pedale in maniera tale che il pedale 4, quando è in posizione di riposo, abbia un'inclinazione di ca. 10°.
- A regolazione ultimata bloccare saldamente la vite di fissaggio 2.

4. Collegamento elettrico

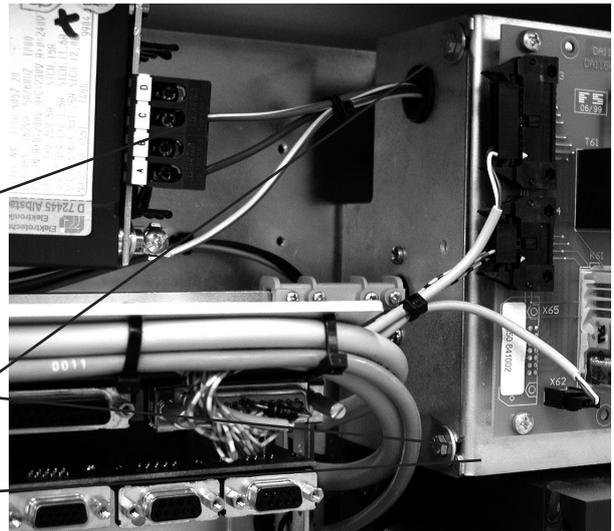


1

2

3

4



ATTENZIONE IMPORTANTE!

La tensione nominale riportata sulla targhetta e la tensione nominale della rete d'alimentazione devono corrispondere tra di loro.

L'adattamento alla tensione nominale della locale rete d'alimentazione avviene tramite i morsetti di collegamento da 1 fino a 5 e da A fino a D sui trasformatori montati nel pannello di comando.

Al momento della fornitura entrambi i morsetti dei trasformatori sono regolati per una tensione nominale della rete d'alimentazione pari a 230 V.

Per le differenti tensioni nominali della rete d'alimentazione i morsetti devono essere collegati nella seguente maniera:

Morsettiera 2:

Tensione	blu	marrone-bianco
200V	A	B
230V	A	C
240V	A	D



5

Nella morsettiera 5 i ponti di contatto a filo dei fili marrone-bianco e blu-bianco devono essere modificati. Nella tabella sono riportati ogni volta entrambi i morsetti di collegamento.

Esempio: "L-4" significa d'effettuare il collegamento a ponte di contatto a filo tra i morsetti L e 4.

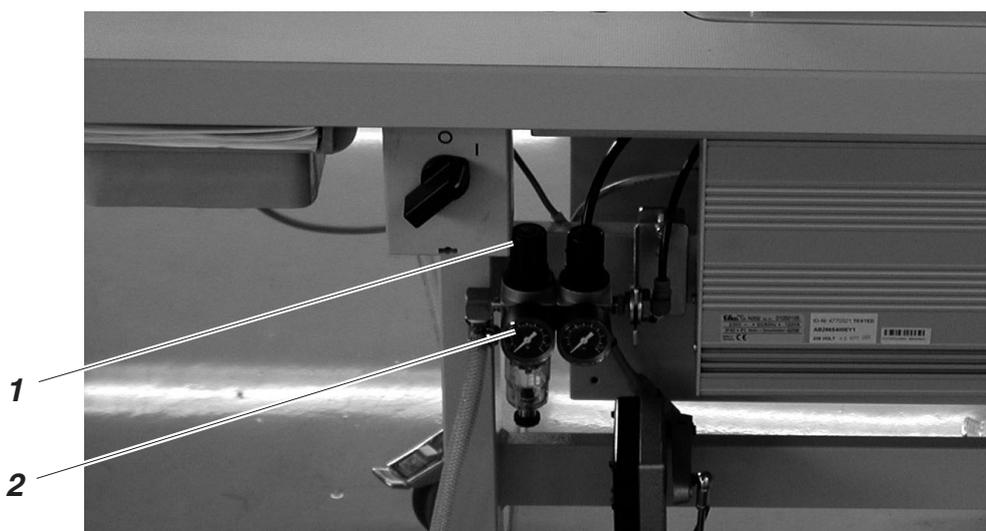
Morsettiera 5:

Tensione	marrone-bianco	blu-bianco
190V	L - 4	N - 3
200V	L - 4	N - 2
210V	L - 4	N - 1
220V	L - 5	N - 3
230V	L - 5	N - 2
240V	L - 5	N - 1

- Allentare le viti 3.
- Smontare con cautela il carter di protezione 4.
- Controllare la disposizione dei collegamenti sulle morsettiere dei trasformatori.
- Se fosse necessario commutare i collegamenti a seconda della tensione nominale della locale rete d'alimentazione.
- Montare nuovamente il carter di protezione 4 e fissarlo tramite le viti 3.

5. Collegamento pneumatico

5.1 Collegamento del gruppo riduttore della pressione



Per garantire un funzionamento regolare del sistema pneumatico e dei dispositivi ad azionamento pneumatico l'unità automatica dev'essere alimentata con aria compressa non lubrificata e priva di residui d'acqua.

2



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Per garantire il funzionamento perfetto degli azionamenti a comando pneumatico la rete d'alimentazione dell'aria compressa dev'essere realizzata in maniera tale da garantire i seguenti presupposti:

La rete d'alimentazione dell'aria compressa deve fornire aria compressa ad una pressione e volume tale da garantire una costante pressione d'esercizio pari a $6 \pm 0,5$ bar.

Dalla rete d'alimentazione dell'aria compressa non deve affluire aria compressa lubrificata.

Pacchetto per il collegamento pneumatico

Per il sostegni dotati di un gruppo riduttore per l'aria compressa e di dispositivi ad azionamento pneumatico, sotto il **numero di particolare 0797 003031** può essere ordinato un pacchetto di collegamento pneumatico:

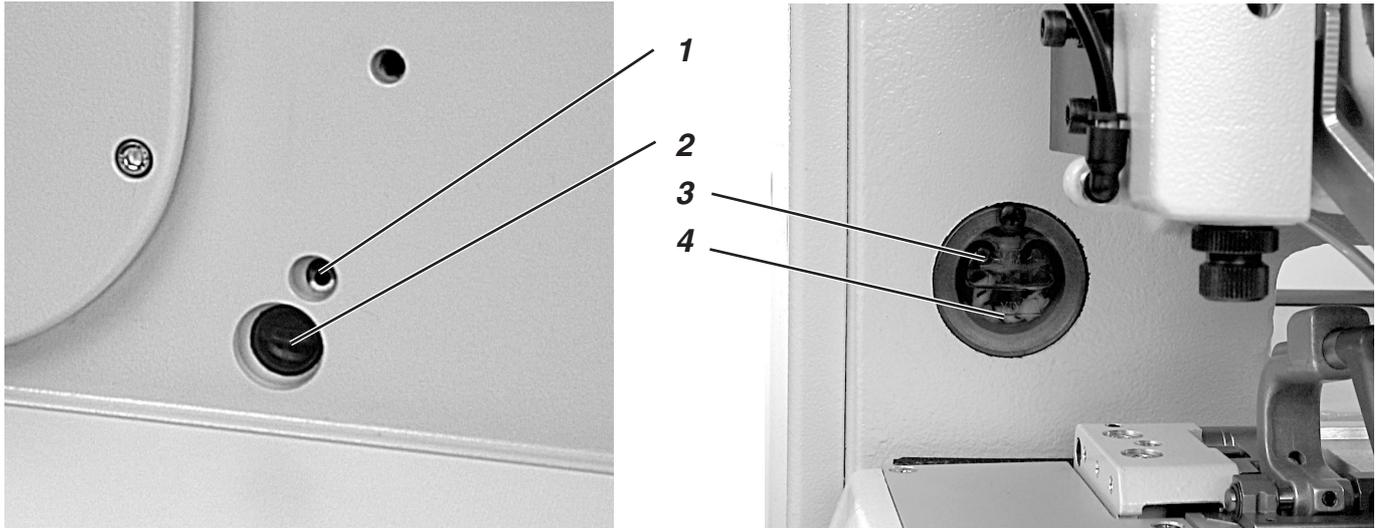
- Tubo di collegamento, lunghezza 5 m, $\varnothing = 9$ mm
- Fascette e boccole per il tubo
- Spina e presa d'accoppiamento pneumatico R 1/4"

5.2 Regolazione della pressione d'esercizio

La pressione d'esercizio dell'asolatrice automatica deve corrispondere a **6 bar**. Essa può essere letta sul manometro 2.

- Per regolare la pressione d'esercizio, sollevare la manopola girevole 1 e girarla a seconda della necessità.
Girando in senso orario = Aumento della pressione dell'aria compressa
Girando in senso antiorario = Diminuzione della pressione dell'aria compressa

6. Lubrificazione



Attenzione pericolo di ferimento !

L'olio lubrificante può provocare delle irritazioni cutanee.
Evitare un contatto prolungato dell'epidermide con l'olio lubrificante.
Dopo un contatto lavarsi accuratamente !



ATTENZIONE IMPORTANTE !

La manipolazione e lo smaltimento di oli minerali è sottoposta a direttive legislative.
Smaltite l'olio usato sempre presso i posti d'accettazione autorizzati.
Proteggete l'ambiente.
Fate attenzione a non disperdere l'olio nell'ambiente !

Per il rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio utilizzare sempre ed esclusivamente dell'olio lubrificante del tipo **ESSO SP-NK 10** oppure un altro olio lubrificante di alta qualità con le seguenti caratteristiche tecniche:

- Viscosità a 40°C: 10 mm²/s
- Punto d'inflammazione: 150° C

L'olio lubrificante **ESSO SP-NK 10** può essere acquistato presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG** sotto il seguente numero di particolare:

- Canistro da 2 litri: 9047 000013
- Canistro da 5 litri: 9047 000014

6.1 Rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio

- Rifornire i recipienti di riserva dell'olio 2 e 4 attraverso gli orifici di rifornimento 1 e 3 fino alla linea di riferimento "max".

7. Collaudo di cucitura

Dopo aver terminato i lavori di montaggio il collaudo di cucitura dev'essere eseguito seguendo la seguente sequenza:

- Inserire la spina nella presa di collegamento di rete.



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale!

Infilare il filo dell'ago, il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo solo se l'unità automatica è spenta!

- Infilare il filo del crochet (consultare le istruzioni per l'uso).
- Infilare il filo dell'ago (consultare le istruzioni per l'uso).
- Nelle sottoclassi con cordoncino di rinforzo infilare il cordoncino di rinforzo (consultare le istruzioni per l'uso).
- Inserire l'interruttore principale.
- Posizionare il materiale da cucire.
- Scegliere una forma dell'asola ed impostare previamente una velocità bassa (consultare le istruzioni per l'uso).
- Aumentare continuamente la velocità.
- Controllare se l'asola corrisponde effettivamente alle esigenze qualitative desiderate.

Se le esigenze non vengono raggiunte:

- Variare le tensioni dei fili (consultare le istruzioni per l'uso).