

Premessa ed indicazioni generali di sicurezza**Parte 1: Istruzioni per l'uso. Classe 579**

Versione del programma 579A04

1.	Descrizione del prodotto	
1.1	Descrizione dell'applicazione appropriata per la macchina	5
1.2	Descrizione sommaria	5
1.3	Sottoclassi	7
1.4	Struttura del prodotto.	8
2.	Dati tecnici	9
3.	Uso della macchina	
3.1	Aghi, filati e cordoncini di rinforzo	10
3.2	Estrazione ed inserimento delle placche delle pinze	11
3.3	Sostituzione dell'ago	12
3.4	Infilatura del filo dell'ago	13
3.5	Infilatura del filo del crochet	14
3.6	Infilatura del cordoncino di rinforzo (solo 579-121000, 579-141000, 579-151000).	15
4.	Tensioni dei fili	
4.1	Tensione del filo dell'ago e del filo del crochet	16
4.2	Molla recuperafilo per il filo del crochet	17
5.	Sostituzione dei blocchi di taglio	18
6.	Distensione del tessuto	19
7.	Tasti manuali	19
8.	Inserimento - Disinserimento - Fermata di sicurezza	
8.1	Inserimento.	20
8.2	Disinserimento	20
8.3	Fermata di sicurezza	20
8.4	Inserimento e disinserimento del "Modo d'infilatura"	21
9.	Pannello di comando	
9.1	Informazioni generali	21
9.2	Uso del pannello di comando	22
9.3	Modifica dei valori di parametro.	23
9.3.1	Valori numerici	23

9.3.2	Scelta di un parametro	23
9.4	Ciclo di cucitura	24
9.4.1	Inserimento della macchina	24
9.4.2	Modo di lavorazione “Sequenza di asole”, modo di lavorazione “Asola singola”	24
9.4.2.1	Scelta di una sequenza (modo di lavorazione “Sequenza di asole”)	24
9.4.2.2	Scelta di un’asola (modo di lavorazione “Asola singola”)	24
9.4.3	Modifica dei parametri dell’asola	25
9.4.4	Modo di utilizzazione automatico oppure manuale (regolabile solo nel modo di lavorazione “Sequenza di asole”)	25
9.5	Cucire	26
9.5.1	Disinserimento rapido.	26
9.6	Modifica del programma dell’asola	28
9.7	Ordine di sequenza delle asole	31
9.7.1	Scelta di una sequenza di asole	31
9.7.2	Modifica dell’ordine di sequenza delle asole	31
9.8	Contapezzi	32
9.9	Descrizione sommaria per la programmazione di asole singole e di sequenze di asole.	33
9.9.1	Scelta del numero dell’asola.	33
9.9.2	Impostazione dei parametri	33
9.10	Descrizione sommaria per la regolazione dell’ordine sequenziale delle asole	34
9.10.1	Scelta della sequenza di asole	34
9.10.2	Modifica della sequenza di asole	34
10.	Avvisi d’errore	
10.1	Dispositivo di controllo della pressione	35
10.2	Fermata di sicurezza	35
10.3	Avvisi d’errore	35
10.4	L’ago non è nella sua posizione di base	35
10.5	Il volantino è stato girato manualmente	35
10.6	Posizione incorretta d’entrata dell’ago all’inizio della cucitura.	35
11.	Manutenzione	
11.1	Pulizia	36
11.2	Lubrificazione	37

1. Descrizione del prodotto

1.1 Descrizione dell'applicazione appropriata per la macchina

La **DÜRKOPP ADLER 579** è un'unità automatica che, conformemente alla sua destinazione, può essere utilizzata per cucire asole con e senza goccia in materiale da leggero fino a medio-pesante.

Tale materiale è normalmente composto da materiali in tessuto oppure fibre tessili sintetiche. Questi materiali da cucire vengono impiegati nell'industria della confezione. Inoltre con questa unità automatica possono essere eventualmente eseguite anche delle cosiddette cuciture tecniche. In codesto caso, poichè tali casi d'utilizzazione sono da un lato molto rari e da un altro lato la loro molteplicità è imprevedibile, l'utilizzatore (se desiderato in collaborazione con la **DÜRKOPP ADLER AG**) deve valutare preventivamente i possibili rischi ivi connessi. A seconda dei casi di lavorazione e della preventiva valutazione effettuata devono essere adottate misure di sicurezza appropriate. Generalmente con codesta unità automatica si può lavorare solo materiale asciutto. Il materiale, una volta premuto dalle pinze abbassate, non deve superare **8 mm** di spessore.

Il materiale non deve contenere oggetti duri. L'unità automatica dev'essere impiegata utilizzando sempre il dispositivo paraocchi ed il dispositivo salvadita. La cucitura viene generalmente realizzata utilizzando filati con dimensioni fino ad 80/2 Nm (filati sintetici ricoperti di cotone oppure filati sintetici). Chi volesse impiegare altri fili, deve anche in questo caso valutare preventivamente i rischi ivi connessi ed a seconda dei casi adottare le appropriate misure di sicurezza. Questa macchina per cucire speciale può essere collocata ed utilizzata solo in locali asciutti e ben tenuti; nel caso essa venisse impiegata in locali che non siano asciutti e ben tenuti, potrebbero rendersi necessarie altre precauzioni, che devono essere concordate (vedi EN 60204-31:1999). Come produttori di macchine per cucire industriali diamo per scontato che sui nostri prodotti lavori personale quantomeno addestrato e che quindi tutte le operazioni inerenti all'uso e gli eventuali rischi ad esse connesse siano da considerare come conosciuti.

1

1.2 Descrizione sommaria

L'unità automatica **DÜRKOPP ADLER Classe 579** è un'asolatrice automatica a punto catenella doppio oppure un'occhiellatrice automatica a punto catenella semplice (per occhielli passastringa) con tecnica di motori passo a passo a comando "CNC" per il trasporto del materiale e per la rotazione della torretta di supporto dei crochet.

Come asolatrice automatica la macchina lavora con due crochet per punto catenella, dei quali il sinistro porta il filo. L'unità automatica è destinata all'esecuzione di asole con oppure senza occhiello (goccia), con travetta a cuneo, con travetta rotonda oppure con travetta trasversale.

Come occhiellatrice automatica a punto catenella semplice (per occhielli passastringa) la macchina lavora con due crochet per punto catenella ciechi per la cucitura di occhielli passastringa a punto catenella ad un filo.

L'unità automatica classe 579, a seconda della sottoclasse, è equipaggiata con differenti sistemi di taglio del filo.

Caratteristiche tecniche

L'unità automatica viene azionata tramite un motore posizionale integrato nel braccio della macchina.

L'azionamento per i movimenti degli assi X, Y e Z avviene per ogni asse tramite un motore passo a passo. Codesti azionamenti, congiuntamente a diversi azionamenti funzionali pneumatici della macchina, vengono comandati tramite il pannello di comando elettronico **DAC 2**.

Il pannello di comando per l'operatore **BF 2A** è montato sul braccio della macchina in una posizione ben visibile e facilmente accessibile da parte dell'operatore. Grazie a codesto sistema di comando e di azionamenti si ottengono i seguenti vantaggi:

- Velocità di cucitura variabile fino ad un massimo di 2.200 punti/min, a seconda dei parametri di cucitura utilizzati (per es: Filo dell'ago, filo del crochet, materiale da cucire, larghezza della cucitura).
- Silenziosità di marcia della macchina poichè sono stati eliminati gli inserimenti ed i disinserimenti meccanici degli azionamenti. Inoltre la silenziosità è ulteriormente maggiorata grazie ad un nuovo tipo d'azionamento per il movimento della barra-ago e dei crochet.
- Grazie all'utilizzazione di motori passo a passo il campo di utilizzazione della macchina è molto variabile. Viene a mancare completamente l'utilizzazione di camme di comando meccaniche.
- Azionamento ad un pedale per le seguenti funzioni:
 - Chiusura ed apertura delle pinze per il materiale da cucire
 - Inserimento del ciclo di cucitura
 - Arresto rapido con posizionamento in posizione alta dell'ago
- Sistemi di taglio del filo ad azionamento pneumatico che lavorano con estrema esattezza grazie ai corti percorsi d'azionamento.
- Incisione pneumatica dell'intaglio dell'asola.
- Lubrificazione centrale proveniente da due recipienti di riserva dell'olio.
- Blocchi di taglio facilmente sostituibili.
- Possibilità di modifica della larghezza della cucitura nella travetta trasversale.
- Grazie alla forma particolare del braccio della macchina, utilizzando un altro gruppo di particolari per mantenimento in posizione del materiale da cucire (dotazione supplementare), è possibile il posizionamento del materiale da cucire in direzione della sua lunghezza.
- La forma dell'unità automatica è senza spigoli e ricoperta con carter di protezione. Il sollevamento dell'unità automatica viene facilitato da una molla a gas, codesta molla garantisce anche un riabbassamento lento dell'unità automatica.
- Grazie al supporto del blocco di taglio che lavora perpendicolarmente, anche se le altezze del blocco di taglio sono differenti, non è necessario un adattamento.
- Grazie alle possibilità di regolazione sul "Display", dopo che il materiale cucito è stato rilasciato, la piastra di supporto del materiale si porta nella posizione iniziale della prossima asola, ciò comporta una migliore visibilità durante il posizionamento del capo che dev'essere cucito.

Pannello di comando

- Contatore, con visualizzazione sul "Display", per visualizzare il numero delle asole che sono state cucite.
- A seconda della sottoclasse ed a seconda della forma dell'asola tramite il pannello di comando per l'operatore BF 2A possono essere regolati per esempio i seguenti parametri:
 - con oppure senza occhiello (goccia)
 - Velocità massima fino a 2200 n/min
 - Lunghezza dell'asola, a seconda della sottoclasse il campo di regolazione è diverso
 - Taglio prima oppure dopo della cucitura
 - Senza taglio
 - Velocità nell'occhiello (goccia)
 - Distanza tra i punti
 - Sovrapposizione della travetta a cuneo
 - Lunghezza della travetta a cuneo
 - Sovrapposizione
 - Sovrapposizione nella travetta rotonda
 - Numero di punti nella travetta rotonda
 - Distanza tra i punti nella travetta trasversale

1.3 Sottoclassi

579-112000 Con gruppo rasafilo a filo corto per il filo dell'ago ed il filo del crochet. Il dispositivo di taglio del filo del crochet è situato nella placca ago, in codesta maniera il filo può essere tagliato molto vicino al materiale da cucire.

Per travetta rotonda, travetta a cuneo e travetta trasversale.

In combinazione con una serie di organi di cucitura adatti allo scopo la macchina è utilizzabile per la realizzazione di occhielli passastringa a punto catenella ad un filo.

Dotata di serie con un intercettatore del filo dell'ago elettropneumatico Senza cordoncino di rinforzo inferiore.

579-121000 Con gruppo rasafilo a filo corto per il filo dell'ago e gruppo rasafilo a filo lungo (ca. 30 mm di lunghezza del filo) per il filo del crochet e cordoncino di rinforzo.

Per il taglio prima oppure dopo della cucitura, con oppure senza travetta rotonda, travetta a cuneo e travetta trasversale.

In un ulteriore processo di lavoro, il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo possono essere stesi oppure tirati per poter cucire una travetta trasversale.

Dopo la cucitura della travetta trasversale i fili vengono tagliati corti manualmente.

Per la lunghezza di taglio fino a 38 mm: Dotata di serie con un intercettatore del filo dell'ago elettropneumatico e di una guida per il cordoncino di rinforzo.

Codesto dispositivo intercetta il filo dell'ago immediatamente dopo il taglio del filo, lo pinza, lo tiene pinzato e lo posa durante la cucitura della prossima asola nella costa destra dell'asola.

Ciò significa:

- Un inizio sicuro della cucitura, anche nel caso di tessuti leggeri ed a trama rada.
- Punti iniziali dell'asola ben tirati e chiusi.
- Un lato inferiore dell'asola ben pulito, la pulizia degli spezzoni di filo viene risparmiata.

579-141000 Con gruppo rasafilo a filo corto per il filo dell'ago, filo del crochet e cordoncino di rinforzo inferiore. Il materiale da cucire viene rilasciato dalle pinze per il materiale solo dopo che il ciclo di taglio del filo è già stato terminato, in codesta maniera si ottiene che il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo vengano tagliati molto corti.

Per il taglio prima oppure dopo della cucitura, con oppure senza travetta rotonda, travetta a cuneo e travetta trasversale.

In codesta unità automatica la lunghezza dell'asola, la lunghezza del taglio e la lunghezza della travetta a cuneo possono essere modificate dopo aver preventivamente montato sulla macchina i corrispondenti gruppi di piastre per le pinze.

Sono stati stabiliti dei gruppi di piastre per le pinze per cinque gruppi di lunghezze di taglio.

L1 per lunghezza di taglio di 12-16 mm in gradini di 2 mm

L2 per lunghezza di taglio di 16-20 mm in gradini di 2 mm

L3 per lunghezza di taglio di 20-24 mm in gradini di 2 mm

L4 per lunghezza di taglio di 24-28 mm in gradini di 2 mm

L5 per lunghezza di taglio di 28-32 mm in gradini di 2 mm

All'interno di codesti gruppi di lunghezza di taglio sono possibili differenti lunghezze della travetta a cuneo.

Con dispositivo intercettatore del filo e guida per il cordoncino di rinforzo

579-151000 Con gruppo rasafilo a filo corto per il filo dell'ago. per lunghezze di taglio da 10 mm fino a 50 mm, macchina universale per asole in tessuti di diversa qualità e spessore; a seconda della serie di organi di cucitura montati sulla macchina a scelta con oppure senza cordoncino di rinforzo inferiore.

Sull'unità automatica è montabile la serie di organi di cucitura per la realizzazione di occhielli passastringa a punto catenella ad un filo.

1.4 Struttura del prodotto

Equipaggiamento	Numero di particolare	Sottoclassi			
		579-112000	579-121000	579-141000	579-151000
Unità automatica	0579 990001				X
Unità automatica	0579 990002		X		
Unità automatica	0579 990003			X	
Unità automatica	0579 990004	X			
Accessori	0791 579501	X	X	X	X
Dotazione supplementare:					
Gruppo di particolari per il posizionamento del materiale da cucire in direzione della lunghezza del capo	0579 590074		O	O	O
Intercettatore del filo dell'ago	0579 590564	X	X	X	O
Pacchetto di collegamento pneumatico	0797 003031	O	O	O	O
Lampada alogena per l'illuminazione del campo di cucitura	9822 510000	O	O	O	O
Morsetto da tavolo per la lampada alogena per l'illuminazione del campo di cucitura	9822 510011	O	O	O	O
Tastira	9880 579001	O	O	O	O
Alimentatore per il cordoncino di rinforzo	0579 590334		X	O	O
Dispositivo di tenuta per i quarti posteriori dei pantaloni (nella serie di organi di cucitura E151 per la classe 579-112000 e nella serie di organi di cucitura E551 per la classe 579-151000)	0579 590324			O	
Dispositivi ausiliari di posizionamento					
Battuta per la distanza da asola ad asola	0579 590344	O	O	O	O
Battuta per la distanza dall'asola rispetto al bordo del materiale	0579 590104	O	O	O	O
Sostegni					
MG58-13 Sostegno con particolari di montaggio e tavola del piano di lavoro 1060x750 con gruppo riduttore della pressione e rulli di trasporto	MG58 400084	X*	X*	X*	X*
MG58-13 Sostegno con particolari di montaggio e tavola del piano di lavoro 620x750 con gruppo riduttore della pressione e rulli di trasporto	MG58 400094	X*	X*	X*	X*
Tavolo di posizionamento per metodo di lavorazione in piedi (con pulsante 9880 579001)	0579 590134	O	O	O	O
Pressello di tenuta per guarnizioni del quarto posteriore dei pantaloni (sacco tasca aperto) con battuta destra e sinistra per l'apertura della tasca	0579 590654	O	O	O	O
Luci di riferimento a laser con gruppo di alimentazione	0579 590674	O	O	O	O

X = Dotazione di serie

O = Dotazione supplementare

* = A scelta è compreso nel volume di fornitura il sostegno stretto oppure largo

2. Dati tecnici

Testa della macchina per cucire:	Classe 579
Tipo di punto:	Doppio punto catenella
Numero degli aghi:	1
Sistema dell'ago:	579
Finezza massima dell'ago:	max. Nm 125 A seconda della sottoclasse
Titolo del filo dell'ago:	max. Nm 50
Titolo del filo del crochet:	max. Nm 30
Velocità max:	2200 n/min
Distanza tra i punti:	0,5 - 2 mm
Lunhezza massima della cucitura:	38 mm (Sottoclasse 579-112000)
(a seconda della serie di organi di cucitura)	38 mm (Sottoclasse 579-121000) 38 mm (Sottoclasse 579-141000) 50 mm (Sottoclasse 579-151000)
Lunghezza di taglio max.:	38 mm (Sottoclasse 579-112000)
(a seconda della serie di organi di cucitura)	38 mm (Sottoclasse 579-121000) 36 mm (Sottoclasse 579-141000) 50 mm (Sottoclasse 579-151000)
Pressione d'esercizio:	6 bar \pm 0,5 bar
Consumo aria compressa:	ca. 5 NL per ciclo di lavoro
Potenza nominale:	1,4 kVA
Tensione nominale d'alimentazione:	1 x 190-240 V, 50/60 Hz
al momento della fornitura:	1 x 230 V, 50-60 Hz
Dimensioni:	1060 x 750 x 1030 mm (prof. x larg. x alt.)
Altezza del piano di lavoro:	750...895 mm (Bordo superiore della tavola del piano di lavoro)
Peso:	ca. 170 kg
Valori di rumorosità:	Lc = 79 dB (A)
Valore d'emissione riferito al posto di lavoro secondo la norma DIN 45635-48-B-1 (Ciclo di cucitura 6 sec. INSERITO ed 1 sec. DISINSERITO)	
Lunghezza del punto:	1,2 mm
Velocità:	2200 n/min
Materiale da cucire:	2-Strati di materiale "Jeans" 509g/m ²

3. Uso della macchina

3.1 Aghi, filati e cordoncini di rinforzo

Aghi

Sistema dell'ago: 579

Finezza dell'ago: Nm 90-125

a seconda del tipo di filato utilizzato, del materiale da cucire e della serie di organi di cucitura utilizzata (Numero "E").

La finezza dell'ago che dev'essere utilizzata per la corrispondente unità automatica e la sua serie di organi di cucitura (Numero "E") è riportata sulla targhetta.

Filati

L'aspetto dell'asola viene influenzato principalmente dal filato utilizzato.

Come filo dell'ago e del crochet possono essere utilizzati filati in fibra sintetica oppure filati in seta.

L'aspetto dell'asola viene influenzato principalmente dai seguenti fattori:

- Tipo di filato utilizzato.
- Dall'utilizzazione di spessori differenti del filo dell'ago e del filo del crochet.

Cordoncini di rinforzo

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

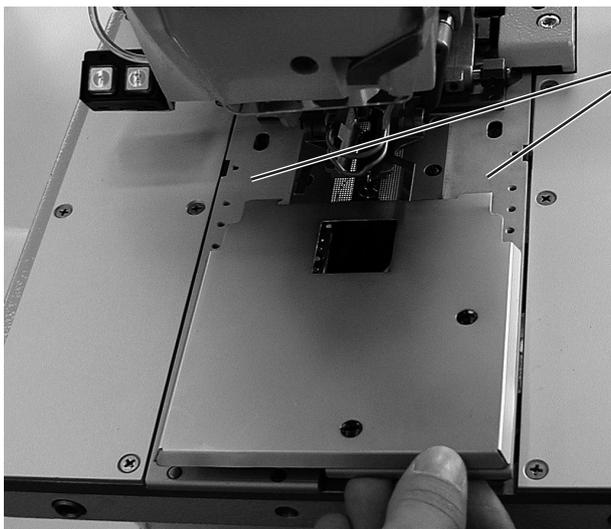
Il cordoncino di rinforzo deve presentare le seguenti caratteristiche:

- 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 sottostante tabella rappresentano solo dei valori indicativi. A seconda della serie di organi di cucitura montati sulla macchina (numero "E") ed a seconda del materiale da cucire utilizzato può rendersi necessaria l'utilizzazione di altri tipi ed altri spessori di filati.

Sottoclasse	Tipo e spessore del filo dell'ago	Tipo e spessore del filo del crochet	Tipo e spessore del cordoncino di rinforzo inferiore
579-112000	Filato di fibra poliestere, filato a chappe (cascame di seta) 70/3 80/2	Filato di fibra poliestere filato a chappe (cascame di seta) 70/3 80/2	Non necessario
579-121000 -141000 -151000	Poly-Poly 80/2	Poly-Poly 80/2	Poly-Schappe 15/3

3.2 Estrazione ed inserimento delle placche delle pinze



Attenzione pericolo di ferimento !

L'estrazione e l'inserimento delle placche delle pinze 1 deve avvenire a macchina spenta oppure nel modo operativo "Fermata di sicurezza". Se l'interruttore principale è acceso, un involuto azionamento del pedale può provocare danneggiamenti oppure ferimenti.

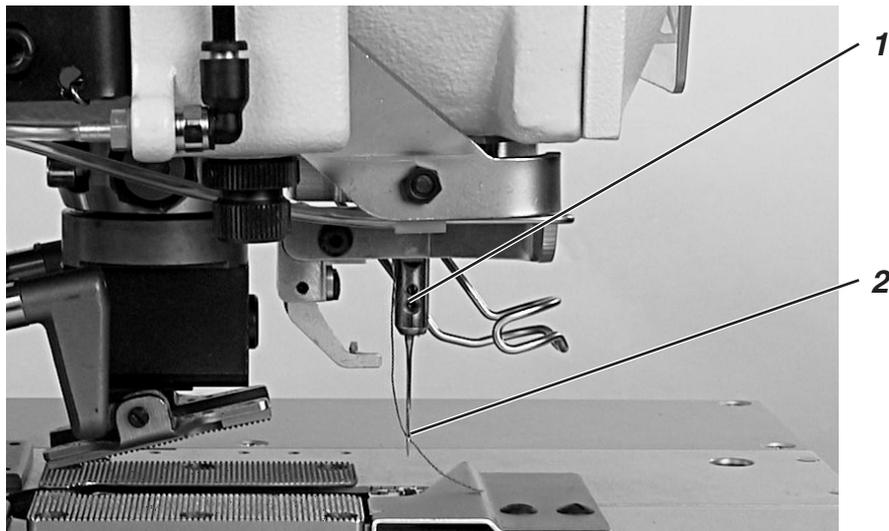
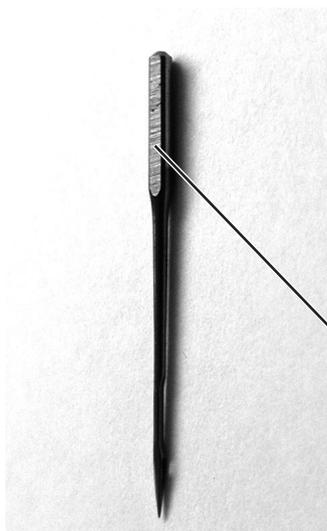
Estrazione delle placche delle pinze

- Sollevare leggermente la placca 1 della pinza destra oppure sinistra (a seconda della sottoclasse) ed estrarla in avanti.
- Sollevare leggermente la seconda placca 1 della pinza destra oppure sinistra (a seconda della sottoclasse) ed estrarla in avanti.

Inserimento delle placche delle pinze

- Inserire per prima la placca 1 della pinza destra oppure sinistra (a seconda della sottoclasse). Il perno 2 deve inserirsi nell'incastro 3.
- Inserire la seconda placca 1 della pinza destra oppure sinistra (a seconda della sottoclasse). Il perno 2 deve inserirsi nell'incastro 3.

3.3 Sostituzione dell'ago

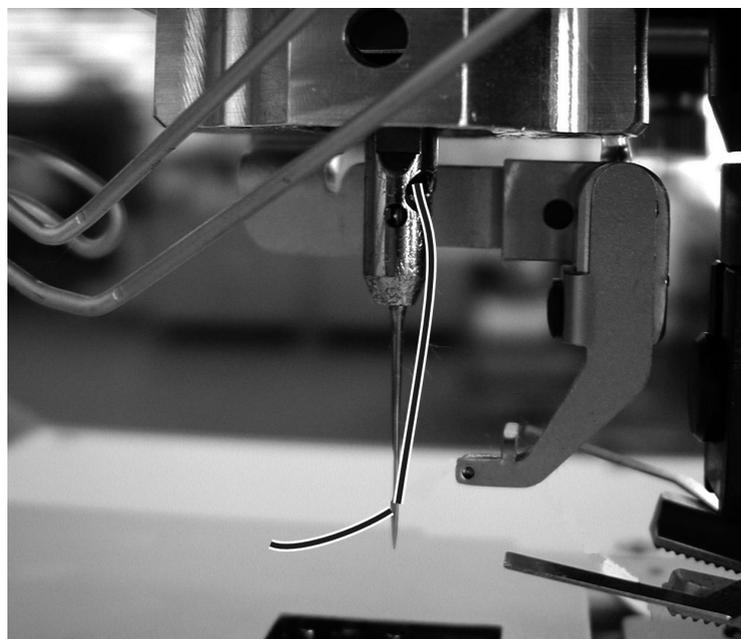
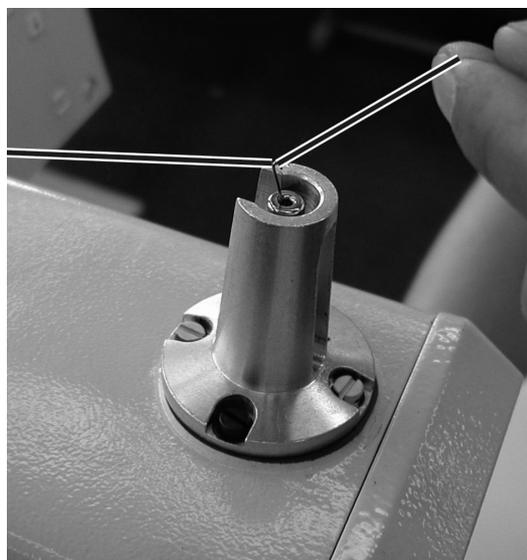
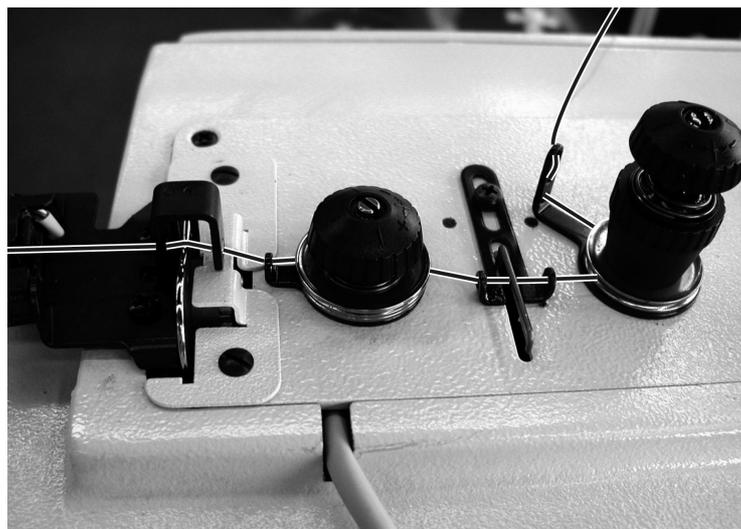


Attenzione pericolo di ferimento !

L'ago dev'essere sostituito solo quando l'unità automatica è spenta oppure si trova nel modo operativo "Fermata di sicurezza".

- Allentare la vite 1.
- Estrarre l'ago 2 dalla barra ago.
- Inserire il nuovo ago fino in battuta nel foro della barra ago.
- Orientare l'ago 2 in maniera tale che l'incavo dell'ago sia rivolto verso l'avanti ed il piano 3 sul codulo dell'ago sia rivolto verso sinistra (in direzione della vite di fissaggio 1).
- Bloccare nuovamente la vite 1.

3.4 Infilatura del filo dell'ago

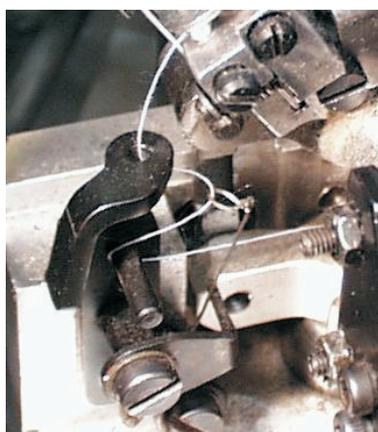
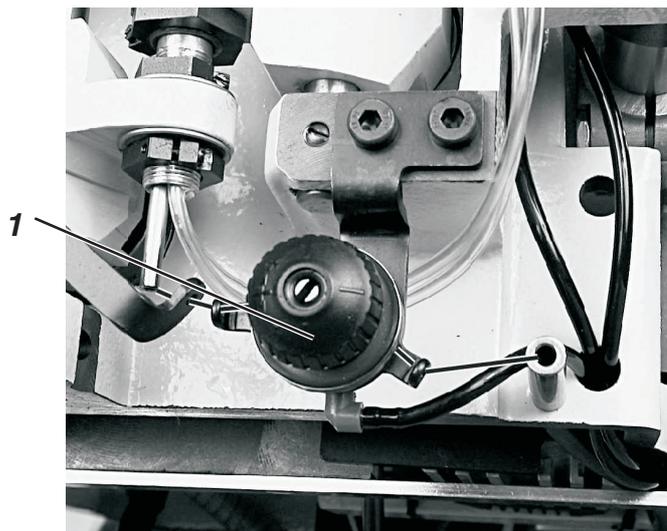


Attenzione pericolo di ferimento !

Il filo dell'ago dev'essere infilato solo quando l'unità automatica è spenta oppure si trova nel "Modo d'infilatura" (consultare il capitolo "Modo d'infilatura").

- Eseguire l'infilatura del filo dell'ago come visibile nelle figure.
- Per eseguire l'infilatura del filo dell'ago inserire il filo armonico d'infilatura (reperibile negli accessori) dal basso verso l'alto attraverso il foro passante della barra ago cava 1.
- Quando il filo armonico d'infilatura è in alto agganciare il filo dell'ago dietro al gancio.
- Tramite il filo armonico d'infilatura tirare verso il basso il filo dell'ago.
- Infilare il filo dell'ago dal dietro verso l'avanti nella cruna dell'ago.

3.5 Infilatura del filo del crochet



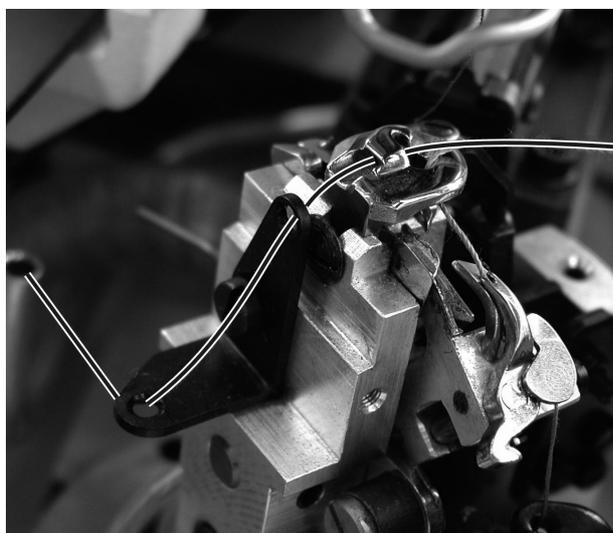
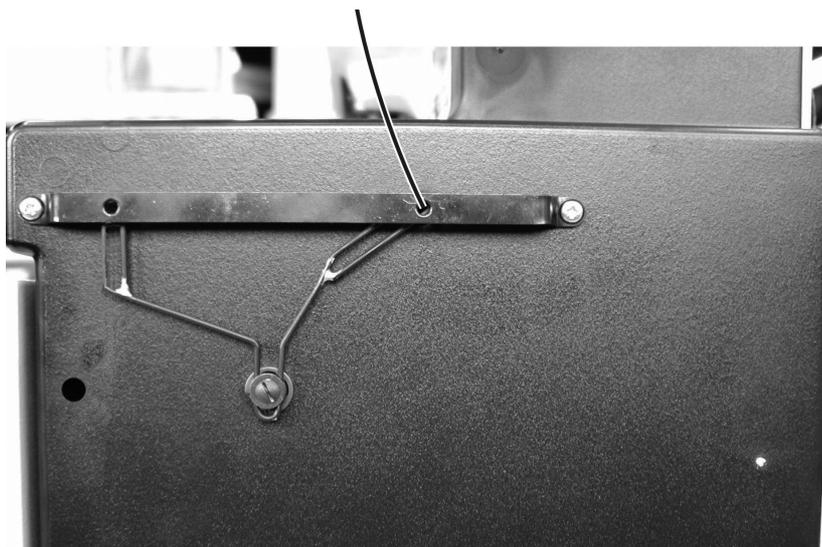
Attenzione pericolo di ferimento !

Il filo del crochet dev'essere infilato solo quando l'unità automatica è spenta oppure si trova nel "Modo d'infilatura" (consultare il capitolo "Modo d'infilatura").

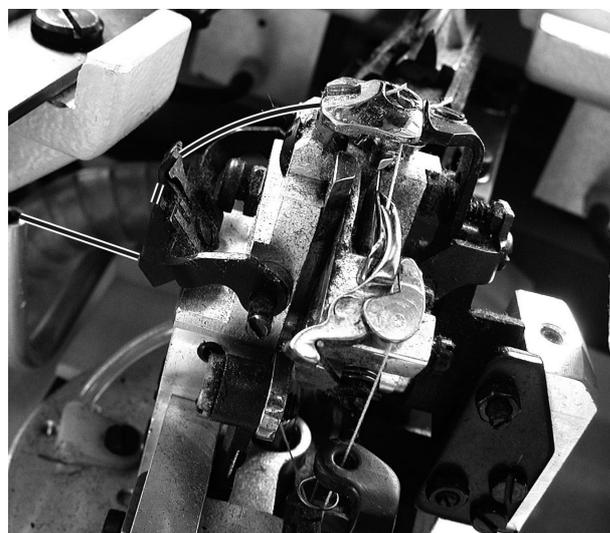
L'unità automatica dev'essere ferma nella sua posizione finale, vale a dire il blocco di supporto dei crochet deve con i crochet guardare verso l'avanti (verso l'operatore).

- Estrarre le placche delle pinze (consultare il capitolo 3.2).
- Sollevare l'unità automatica.
- Con l'aiuto dei fili armonici d'infilatura (reperibili negli accessori) infilare il filo del crochet come visibile nelle figure.
Attenzione importante: Il filo dev'essere infilato sopra la tensione per il filo 1 e dietro la molla recuperafilo 2.
- Lasciare spuntare uno spezzone finale di filo per una lunghezza di ca. 25 mm dal foro della placca ago.
- Inserire nuovamente le placche delle pinze (consultare il cap. 3.2).

3.6 Infilatura del cordoncino di rinforzo (solo 579-121000, 579-141000 e 579-151000)



579-121000 e 579-151000



579-141000



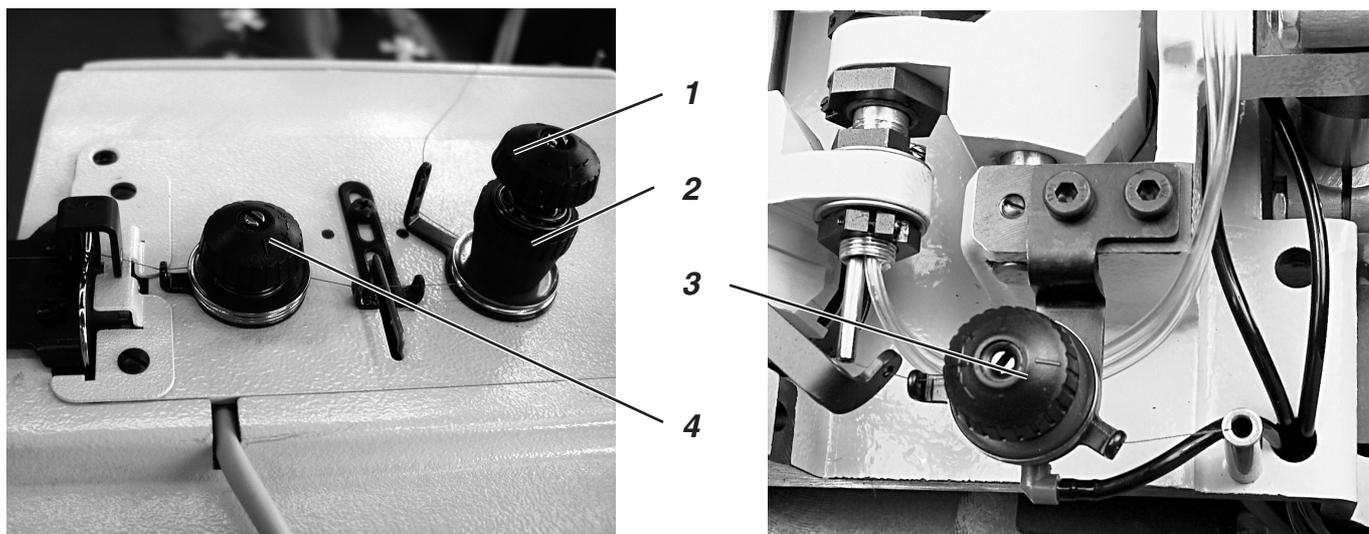
Attenzione pericolo di ferimento !

Il cordoncino di rinforzo dev'essere infilato solo quando l'unità automatica è spenta oppure si trova nel "Modo d'infilatura" (consultare il capitolo "Modo d'infilatura").

- Eseguire l'infilatura del cordoncino di rinforzo come visibile nelle figure.
- Lasciare spuntare uno spezzone finale del cordoncino di rinforzo per una lunghezza di ca. 25 mm dal foro della placca ago per il cordoncino di rinforzo.

4. Tensioni dei fili

4.1 Tensione del filo dell'ago e del filo del crochet



Le tensioni dei fili devono essere adattate al tipo ed alla qualità sia del filato utilizzato che del materiale da cucire utilizzato. Con la tensione minore possibile si deve ottenere un buon aspetto qualitativo dell'asola.

Tensioni dei fili troppo tirate possono provocare, specialmente cucendo su materiale da cucire molto leggero, indesiderati effetti d'arricciatura del tessuto ed anche rotture del filo.

Tensione del filo dell'ago

La tensione del filo dell'ago dev'essere normalmente regolata su un valore di tensione maggiore rispetto alla tensione del filo del crochet. La tensione del filo dell'ago è del tipo a tensione doppia; essa è composta dalla tensione principale per il ciclo di cucitura e da una rimanente tensione residua permanente che ha il compito di mantenere leggermente tensionato il filo dell'ago durante il ciclo di taglio che viene effettuato sotto la placca ago.

A seconda dell'estensibilità del filo dell'ago 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.

- Regolare la tensione principale per il ciclo di cucitura tramite il bottone godronato 1.
- Regolare la tensione residua per il tensionamento del filo dell'ago durante il ciclo di taglio tramite il bussolotto 2.
Dopo una modifica della tensione residua è consigliabile correggere corrispondentemente la tensione principale.

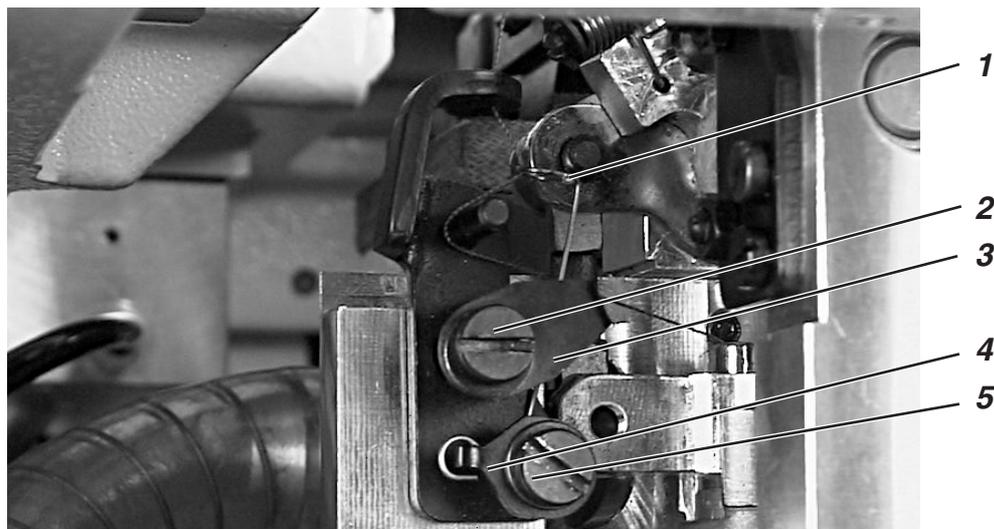
Nota bene

La regolazione della pinza per il filo 4 non serve per modificare la tensione del filo dell'ago, sulla pinza per il filo 4 può essere regolata solo la forza di pinzaggio del filo.

Tensione del filo del crochet

- Sollevare la testa dell'unità automatica.
- Regolare la tensione del filo del crochet tramite la tensione 3.
- Riabbassare la testa dell'unità automatica.

4.2 Molla recuperafilo per il filo del crochet



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la molla recuperafilo solo quando l'unità automatica è spenta oppure si trova nel modo operativo "Fermata di sicurezza".

1

La molla recuperafilo 1 tramite l'ampiezza della sua corsa e la sua forza di pretensionamento influisce sul tiraggio del filo del crochet e quindi determina la forma e la perlatura dell'asola.

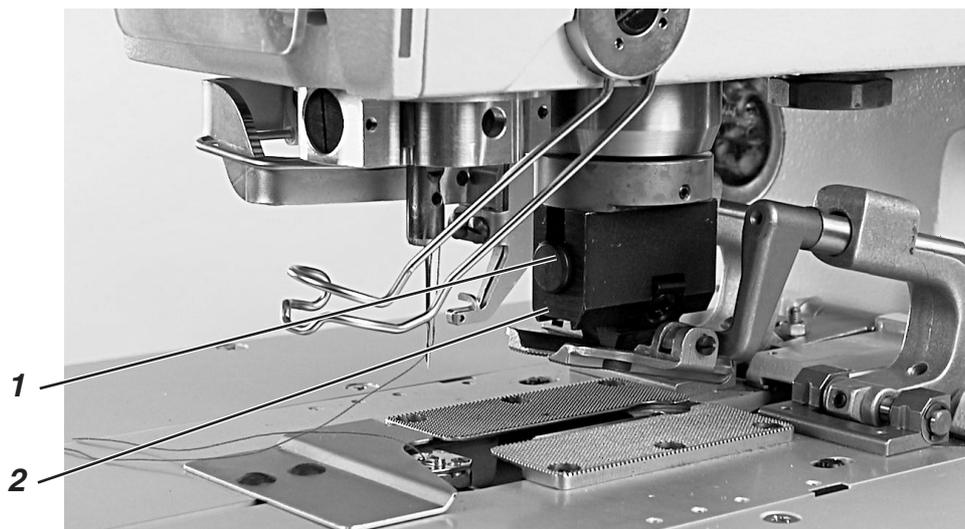
Regolazione dell'ampiezza della corsa:

- Allentare la vite 2.
- Girare la squadretta angolare 3.
- Ribloccare saldamente la vite 2.

Regolazione della pretensione:

- Allentare la vite 5.
- Girare la squadretta angolare 4.
- Ribloccare saldamente la vite 5.

5. Sostituzione dei blocchi di taglio



La modifica della lunghezza di taglio è possibile tramite la sostituzione dei blocchi di taglio.



Attenzione pericolo di ferimento !

Sostituire il blocco di taglio solo quando l'unità automatica è spenta oppure si trova nel modo operativo "Fermata di sicurezza".

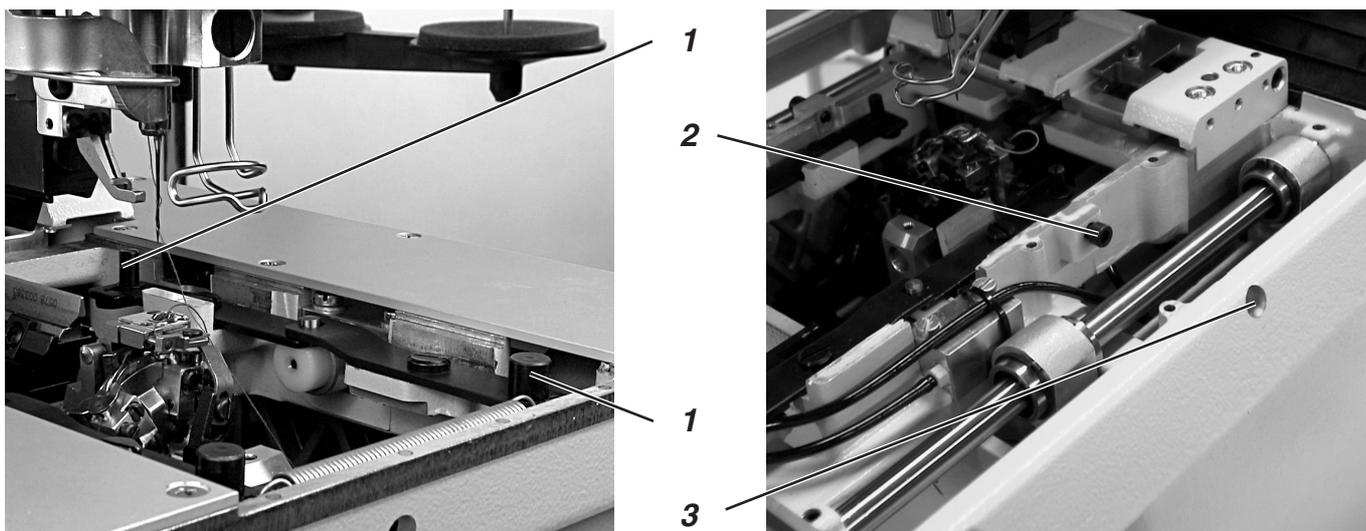
Estrazione del supporto del blocco di taglio

- Estrarre le placche delle pinze (consultare il capitolo 3.2).
- Premere il bottone 1.
- Tirare il supporto 2 del blocco di taglio verso il basso ed estrarlo

Inserimento del supporto del blocco di taglio

- Premere il bottone 1.
- Inserire il supporto del blocco di taglio 2 nel supporto di tenuta per il blocco di taglio.
- Rilasciare il bottone 1.
- Controllare se effettivamente il supporto del blocco di taglio 2 è inserito saldamente nel suo supporto di tenuta.
- Riinserire le placche delle pinze (consultare il capitolo 3.2).

6. Distensione del tessuto



Nel caso di taglio prima della cucitura, l'incisione viene aperta per permettere che l'ago durante il suo movimento di penetrazione sia in grado di cucire perfettamente sia il bordo interno sinistro che il bordo interno destro dell'asola ricoprendo il bordo dell'incisione senza penetrare nel tessuto.

Nel caso di unità automatiche attrezzate per il taglio dopo la cucitura il materiale viene disteso e mantenuto disteso per l'esecuzione del ciclo di cucitura.

Normalmente è sufficiente una divaricazione delle pinze pari ad 1,5 mm. La distensione del materiale da cucire avviene poco prima dell'inizio della cucitura. Tramite i due perni di battuta 1 le placche delle pinze vengono divaricate.

La parte sinistra e destra delle placche per le pinze devono essere regolate in maniera uguale in modo da garantire che entrambi le placche delle pinze eseguano la stessa quantità di movimento laterale.



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la distensione del materiale da cucire solo quando l'unità automatica è spenta oppure si trova nel modo operativo "Fermata di sicurezza".

Regolazione

La corrispondente vite di battuta 2 è accessibile, utilizzando una chiave a brugola, attraverso i fori 3 situati su entrambi i lati dell'asolatrice automatica.

- Regolare le viti di battuta su entrambi i lati in maniera da ottenere la divaricazione desiderata delle pinze e quindi del materiale da cucire.

7. Tasti manuali



Tramite entrambi i tasti manuali possono essere comandate le pinze e può essere avviato il ciclo di cucitura. Il funzionamento è differente a seconda della regolazione che è stata effettuata nel menù di servizio (consultare le istruzioni per il servizio).

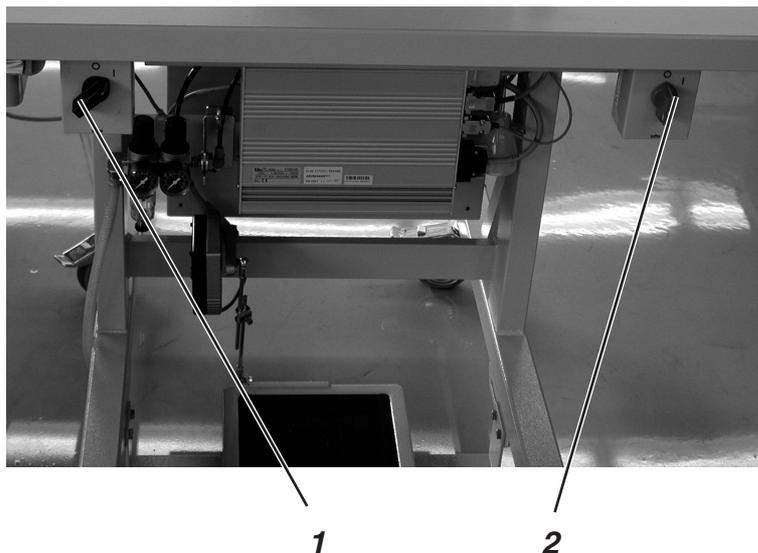
Prima regolazione

- Tasto 1: Le pinze vengono sollevate oppure vengono abbassate.
- Tasto 2: Il ciclo di cucitura viene avviato se le pinze sono abbassate.

Seconda regolazione

- Tasto 1: Le pinze vengono sollevate oppure vengono abbassate.
- Tasto 2: Se le pinze non sono abbassate esse vengono abbassate. Il ciclo di cucitura viene avviato.

8. Inserimento - Disinserimento - Fermata di sicurezza



8.1 Inserimento

- L'interruttore 1 per il motore della macchina per cucire dev'essere nella posizione 1.
- Inserire l'interruttore principale 2.
Appare brevemente l'emblema della Dürkopp Adler.
Sullo schermo appare la visualizzazione iniziale dello schermo.

8.2 Disinserimento

- Disinserire l'interruttore principale 2.
Il pannello di comando e tutti gli azionamenti vengono staccati dalla rete d'alimentazione.

8.3 Fermata di sicurezza

Prima d'iniziare un qualsiasi lavoro sull'unità automatica quest'ultima dev'essere preventivamente spenta oppure essere portata nel modo operativo "Fermata di sicurezza".

Premere il pedale verso l'indietro.



- Girare l'interruttore 1 nella posizione "0"
L'unità automatica si trova ora nel modo operativo "Fermata di sicurezza".
Appare l'avviso lampeggiante raffigurato qui a lato.
Il motore della macchina per cucire è staccato dalla rete d'alimentazione.
Il coltello è staccato dalla sua alimentazione elettrica.
- Per poter proseguire il processo di cucitura devono essere eseguite le seguenti operazioni:
Girare l'interruttore 1 nella posizione "1".
Dopo una pausa d'attesa l'unità automatica è nuovamente pronta a cucire. Il ciclo di cucitura viene proseguito dal punto dove era stato attivato il modo operativo "Fermata di sicurezza".

Se il simbolo appare in contrasto negativo significa che il modo operativo "Fermata di sicurezza" è stato inserito prima che il pedale sia stato premuto verso l'indietro.

Per eliminare il disturbo procedere nella seguente maniera:

- Girare l'interruttore 1 nella posizione "1".
- Premere il pedale completamente verso l'indietro.
- Girare l'interruttore 1 nella posizione "0".
Ora l'unità automatica si trova nel modo operativo "Fermata di sicurezza".

8.4 Inserimento e disinserimento del “Modo d’infilatura”



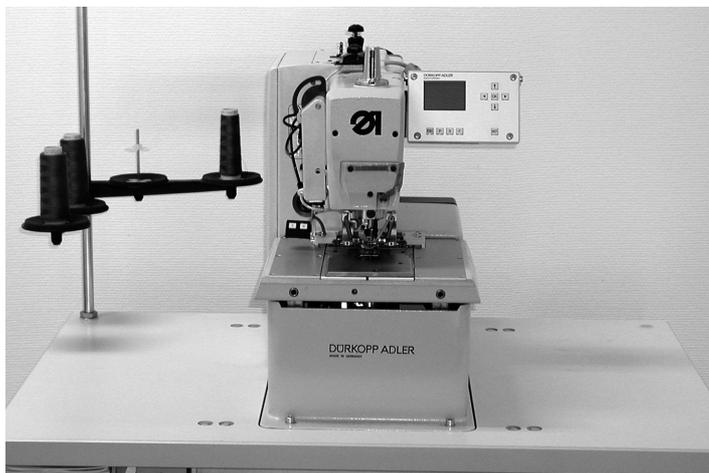
Attenzione pericolo di ferimento !

Per effettuare l’infilatura la macchina dev’essere preventivamente spenta oppure a macchina accesa dev’essere attivato il modo operativo “Modo d’infilatura”.



- Premere verso l’indietro il pedale.
Il blocco di supporto dei crochet viene girato nella migliore posizione d’infilatura.
Le tensioni dei fili vengono aperte.
- Girare l’interruttore 1 nella posizione “0”.
Appare l’avviso visibile qui a fianco.
- Infilare il filo dell’ago oppure il filo del crochet.
- Girare l’interruttore 1 nella posizione “I”.
Dopo una breve pausa l’unità automatica commuta nel “Modo di cucitura”.
L’unità automatica è ora pronta per la cucitura.

9. Pannello di comando



9.1 Informazioni generali

L’asolatrice automatica classe 579 è equipaggiata con un pannello di comando programmabile. Possono essere definite fino a 50 differenti asole. Le asole possono essere programmate in sequenze fino a 25 diverse sequenze. Ogni sequenza può contenere fino a 5 asole. Durante la cucitura si può a scelta commutare automaticamente oppure manualmente tra le asole programmate.

La scelta è composta dalle seguenti forme dell’asola:

- Asole con travetta a cuneo
- Asole con travetta rotonda
- Asole con travetta trasversale
- Asole senza travetta
- Asole ad occhiello (occhiello passastringa)

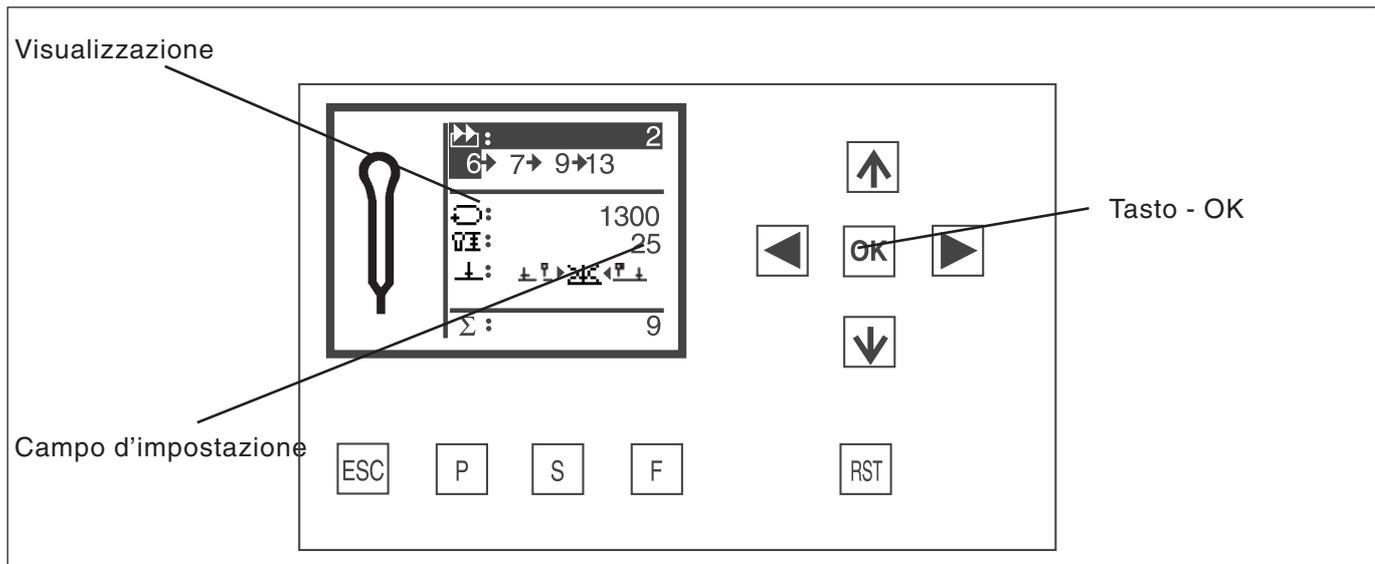
Per tutte le forme dell’asola possono essere regolate singolarmente le caratteristiche dell’asola come per esempio la lunghezza dell’asola e la forma dell’occhiello (goccia).



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Non tutte le forme dell’asola e le loro varianti possono essere cucite con ogni sottoclasse e serie di organi di cucitura.

9.2 Uso del pannello di comando



Tasto	Funzione
⇐ ⇨	Per commutare nel menù principale tra i programmi delle asole Quando un campo d'impostazione è attivato: Per commutare tra le posizioni d'impostazione. Nel caso di funzioni con possibilità plurime di scelta per commutare tra i parametri, per esempio per commutare tra "Taglio prima della cucitura" oppure "Taglio dopo la cucitura" oppure "Senza taglio".
⇩ ⇧	Quando non è attivato nessun campo d'impostazione: Per commutare tra le righe dei menù. La corrispettiva riga che è stata scelta appare in contrasto negativo. Quando un campo d'impostazione è attivato: Per aumentare oppure per diminuire il valore della corrispettiva posizione.
Tasto-OK	Quando non è attivato nessun campo d'impostazione: Attivare il campo d'impostazione. Il valore può essere modificato con i tasti "⇧" e "⇩". Quando un campo d'impostazione è attivato: Il valore impostato viene memorizzato.
ESC	Quando un campo d'impostazione è attivato: Un'impostazione viene interrotta. Il valore precedente rimane memorizzato. Quando non è attivato nessun campo d'impostazione: Il menù viene abbandonato, oppure le pinze per il materiale si aprono.
P	Il pannello di comando commuta nel modo di programmazione dell'asola. In codesto modo di lavoro i parametri delle asole possono essere modificati.
S	Il pannello di comando commuta nel modo di lavoro di sequenza delle asole. In codesto modo di lavoro le sequenze delle asole possono essere modificate.
F	Il pannello di comando commuta nel menù di servizio. Per poter accedere nel menù di servizio è necessario un numero di codice.
RST	Chiudere le pinze per il materiale ed avviare il ciclo di cucitura. Durante la cucitura:: Per arrestare ed avviare nuovamente il ciclo di cucitura.

9.3 Modifica dei valori di parametro

9.3.1 Valori numerici

I valori numerici possono essere modificati nella seguente maniera:

- Tramite i tasti a freccia \uparrow e \downarrow scegliere la riga dove si trova il valore che dev'essere modificato.
- Azionare il tasto d'impostazione dati.
Il cursore lampeggia sotto una posizione del valore numerico.
- Tramite i tasti a freccia \leftarrow e \rightarrow commutare tra le posizioni.
Tramite i tasti a freccia \uparrow e \downarrow aumentare oppure diminuire il valore della posizione scelta.
Nel caso di parametri che non possono essere modificati a piacere (per esempio la forma dell'occhiello (goccia), quando vengono azionati i tasti a freccia \uparrow e \downarrow appare un altro possibile valore di parametro.
- Azionare il tasto - OK.
Il valore impostato viene memorizzato.
- Se il valore impostato non dev'essere memorizzato azionare il tasto "**ESC**".
Il valore originale che era già stato impostato viene nuovamente attivato.

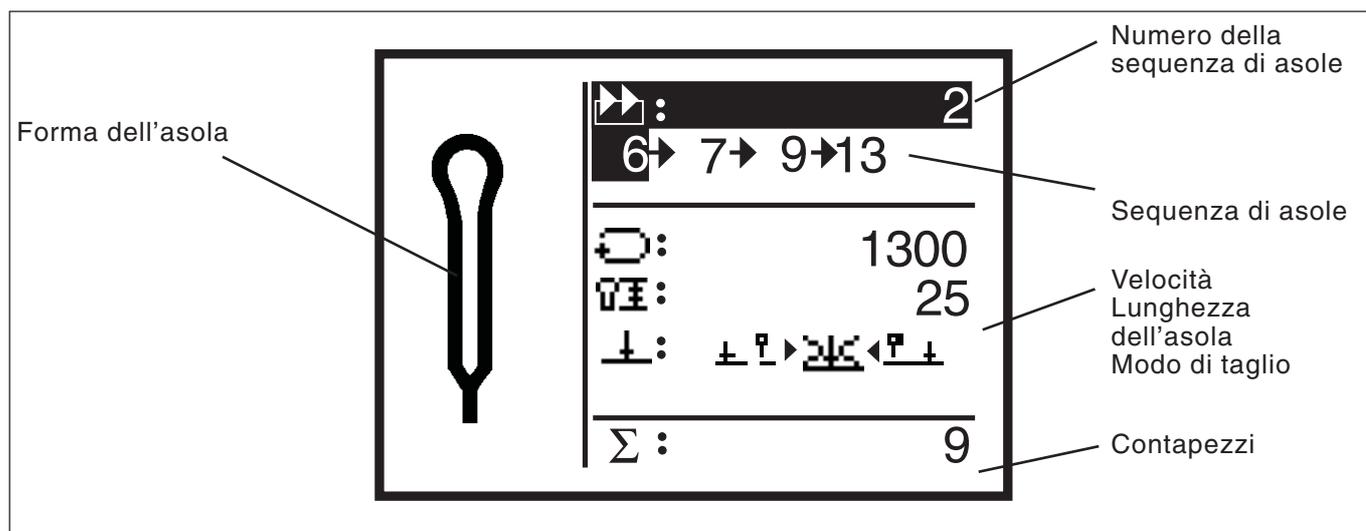
9.3.2 Scelta di un parametro

Nel caso di alcuni parametri si ha la possibilità di scelta tra diverse possibilità. Il parametro può essere modificato nella seguente maniera:

- Tramite i tasti a freccia \uparrow e \downarrow scegliere la riga dove si trova il parametro oppure il valore che dev'essere modificato.
- Azionare il tasto - OK.
- Tramite i tasti a freccia \uparrow e \downarrow commutare tra le possibilità.
Il corrispondente simbolo che è stato scelto appare nella visualizzazione dello schermo.
Eccezione:
Per cambiare il modo di taglio utilizzare i tasti a freccia \leftarrow e \rightarrow .
- Azionare il tasto d'impostazione dati.
Il parametro oppure il valore impostato viene memorizzato.
- Se il valore impostato non dev'essere memorizzato azionare il tasto "**ESC**".
Il parametro oppure il valore originale che era già stato impostato viene nuovamente attivato.

9.4 Ciclo di cucitura

9.4.1 Inserimento della macchina



- Inserire l'interruttore principale.
Appare brevemente l'emblema della DÜRKOPP ADLER.
- Appare la visualizzazione principale dello schermo.
- Premere il tasto "RST" sul pannello di comando per l'operatore.
L'asolatrice automatica si sposta nella posizione di posizionamento del capo ed è pronta a cucire.
Nella metà sinistra della visualizzazione dello schermo appare uno schizzo dell'asola che verrà prossimamente cucita.

9.4.2 Modo di lavorazione "Sequenza di asole", modo di lavorazione "Asola singola"

A seconda della regolazione che è stata effettuata nel menù di servizio è disponibile il modo di lavorazione "Sequenza di asole" oppure il modo di lavorazione "Asola singola"

9.4.2.1 Scelta di una sequenza (modo di lavorazione "Sequenza di asole")

Dopo l'accensione dell'unità automatica la riga superiore della visualizzazione dello schermo appare in contrasto negativo. Viene scelta la sequenza con la quale è stata effettuata l'ultima volta una cucitura.

Scelta di un'altra sequenza

- Azionare il tasto - OK.
- Tramite i tasti a freccia \uparrow e \downarrow si può commutare tra le sequenze.

9.4.2.2 Scelta di un'asola (modo di lavorazione "Asola singola")

Se nel menù di servizio è stato impostato il modo di lavorazione "Asola singola" non può essere attivata più nessuna sequenza.

Dopo l'accensione dell'unità automatica la riga superiore della visualizzazione dello schermo appare in contrasto negativo. Appare l'asola che è stata cucita per ultima.

Scegliere altre asole

- Confermare tramite il tasto - OK.
- Tramite i tasti a freccia \uparrow e \downarrow si può commutare tra le asole.

9.4.3 Modifica dei parametri dell'asola

I parametri più importanti dell'asola appaiono sulla visualizzazione principale dello schermo.

Modifica dei parametri

- Tramite i tasti a freccia ↑ e ↓ scegliere la riga con il parametro che dev'essere modificato.
- Azionare il tasto - OK.
- Modificare il valore di parametro.
- Azionare il tasto d'impostazione dati per memorizzare il valore modificato.
- Se il nuovo valore non dev'essere modificato azionare il tasto "ESC".

9.4.4 Modo di utilizzazione automatico oppure manuale (regolabile solo nel modo di lavorazione "Sequenza di asole")

A seconda della regolazione, l'asolatrice automatica si trova in modo di lavorazione manuale oppure automatico.

05 → 09 → 02 → 04

Modo di lavorazione automatico

Nella sequenza che appare sulla visualizzazione dello schermo appaiono tra le forme dell'asola delle frecce.

Dopo la cucitura di un'asola il pannello di comando commuta automaticamente sulla prossima forma dell'asola. Dopo la cucitura dell'ultima asola il pannello di comando commuta nuovamente sulla prima asola all'interno della sequenza.

L'asola attuale viene contrassegnata con una sbarretta.

Modo di lavorazione manuale

Nella sequenza che appare sulla visualizzazione dello schermo tra le forme dell'asola non appare nessuna freccia.

Il pannello di comando non commuta automaticamente tra le forme dell'asola.

L'asola attuale viene contrassegnata con una sbarretta.

05 09 02 04

Commutazione tra modo di lavorazione automatico e modo di lavorazione manuale

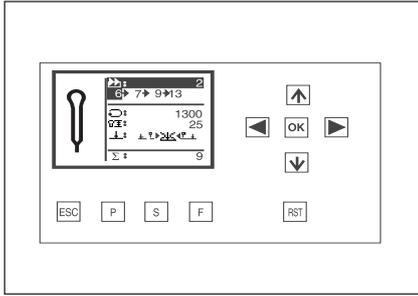
- Tramite i tasti a freccia ↑ e ↓ scegliere la riga nella quale viene indicata l'attuale sequenza.
- Azionare il tasto - OK.
- Tramite i tasti a freccia ↑ e ↓ commutare tra i due modi di lavorazione.
Le frecce tra le forme dell'asola appaiono oppure spariscono.

Scegliere la prossima asola che dev'essere cucita in una sequenza

Se il menù di cucitura è visibile nella visualizzazione dello schermo si può sempre commutare tra le asole programmate.

- Azionare i tasti a freccia ⇐ oppure ⇒.
All'interno della sequenza rappresentata viene scelta la prossima oppure la precedente forma dell'asola.

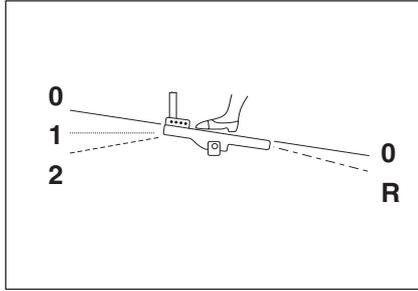
9.5 Cucire



Il ciclo di cucitura può essere comandato tramite pedale, tramite la tastiera manuale oppure con i tasti “RST” e “ESC” sul pannello di comando per l’operatore.

Nel modo di lavorazione automatico, dopo ogni ciclo di cucitura l’unità automatica si porta nella nuova posizione di posizionamento del capo (modo di lavorazione “Sequenza di asole”).

Nel modo di lavorazione manuale l’unità automatica si porta solo nella posizione di posizionamento del capo dell’asola attuale (modo di lavorazione “Sequenza di asole” e modo di lavorazione “Asola singola”).

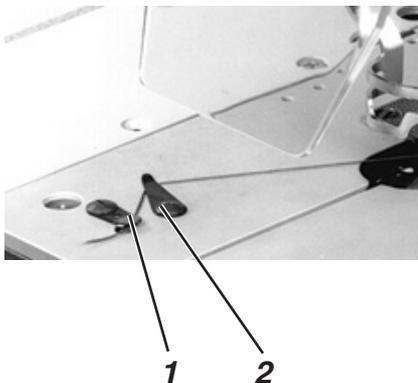


Cucire tramite il pedale

- Premere il pedale verso l’indietro.
L’unità automatica si porta nella posizione di posizionamento del capo.
- Posizionare il materiale da cucire.
- Premere il pedale verso l’avanti fino alla 1. soglia di commutazione.
Le pinze per il materiale si chiudono.
Se il pedale viene rilasciato le pinze per il materiale si riaprono.
Il pedale viene portato nella sua posizione di riposo.
- Premere il pedale verso l’avanti fino alla seconda soglia di commutazione.
Il ciclo di cucitura viene avviato.
- Per essere in grado d’effettuare un nuovo ciclo di cucitura il pedale dev’essere riportato obbligatoriamente nella sua posizione di partenza (posizione di riposo).

Cucire tramite i tasti sul pannello di comando per l’operatore

- Nel caso della prima cucitura dopo l’accensione dell’unità automatica, se sono stati modificati determinati parametri oppure se è stata scelta manualmente un’altra forma dell’asola, azionare il tasto “RST”.
L’unità automatica effettua una corsa di riferimento e si porta nella posizione di posizionamento del capo.
- Se invece l’unità automatica dev’essere spostata nella posizione di riferimento, azionare il tasto “ESC”.
- Posizionare il materiale da cucire.
- Premere una volta il tasto “RST”.
Le pinze per il materiale si chiudono.
- Se le pinze per il materiale devono essere riaperte, premere il tasto “ESC”.
- Se il ciclo di cucitura dev’essere avviato, premere nuovamente il tasto “RST”.
Dopo il ciclo di cucitura l’unità automatica si porta nuovamente nella posizione di posizionamento del capo.



Estrazione del capo cucito con la sottoclasse 579-151000

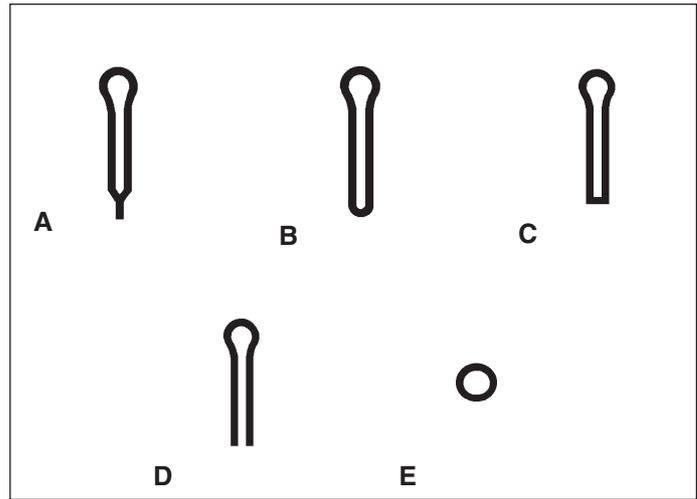
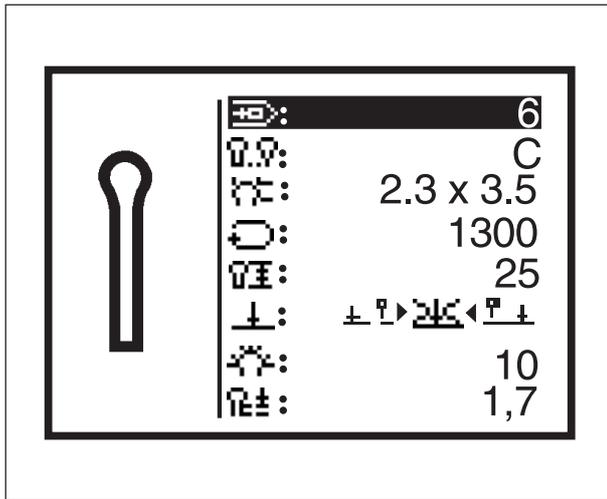
- Se fosse necessario, tirare leggermente il cordoncino di rinforzo superiore e tagliarlo. Il capo cucito può essere spostato oppure essere estratto dall’unità automatica.
- Per estrarre il capo cucito portare il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo inferiore sotto la pinza per il filo 2. Dalla destra verso la sinistra tirare entrambi i fili sulla lama del coltello 1. I fili vengono tagliati.

9.5.1 Disinserimento rapido

Nel caso di errori operativi, rottura dell'ago, rottura del filo ed inconvenienti simili l'ampio sistema di sicurezza della classe 579 permette l'attuazione di diversi provvedimenti per ottenere la fermata immediata dell'unità automatica.

- Premere il pedale verso l'indietro oltre la sua posizione di riposo oppure premere il tasto "**RST**" oppure il tasto 1 oppure 2 della pulsantiera manuale.
L'unità automatica si ferma, l'ago posiziona nella sua posizione alta.
- Se il ciclo di cucitura dev'essere proseguito, premere il pedale verso l'avanti oppure premere nuovamente il tasto "**RST**" oppure premere il tasto 2 della pulsantiera manuale.
Il ciclo di cucitura viene proseguito.
- Se il materiale da cucire dev'essere estratto dalla macchina, premere verso l'indietro il pedale, azionare il tasto "**ESC**" sul pannello di comando per l'operatore oppure premere il tasto 1 sulla pulsantiera manuale.

9.6 Modifica del programma dell'asola



Nel menù di programmazione dell'asola possono essere programmate fino a 50 differenti asole.

Per ogni forma dell'asola possono essere modificati tutti i possibili parametri.

Nella metà sinistra della visualizzazione dello schermo è visibile uno schizzo dell'attuale forma dell'asola. Se nella metà destra della visualizzazione dello schermo tramite i tasti a freccia \uparrow e \downarrow si commuta tra i parametri dell'asola viene sempre visualizzato, per maggiore chiarezza, uno schizzo dell'attuale misura dell'asola.

Se non tutti i parametri modificabili possono essere rappresentati nella visualizzazione dello schermo, il contenuto della visualizzazione dello schermo viene spostato verso l'alto oppure verso il basso azionando i tasti a freccia sul bordo superiore e sul bordo inferiore della visualizzazione dello schermo.

- Azionare il tasto "P".
Il pannello di comando commuta nel menù di programmazione dell'asola.
- Per programmare oppure modificare una sequenza, premere il tasto "S".
- Per abbandonare il menù premere il tasto "ESC".
(cascame di seta)

Nel menù di programmazione dell'asola possono essere programmate le seguenti asole con i loro corrispondenti parametri.

Tipo	Forma dell'asola	Parametri modificabili
A	Travetta a cuneo	Forma dell'occhiello (goccia), velocità, lunghezza dell'occhiello, taglio, correzione della posizione di taglio, velocità nell'occhiello (goccia), distanza tra i punti, ampiezza del punto nell'occhiello (goccia), spazio interno tra le coste dell'asola, sovrapposizione della travetta a cuneo, lunghezza della travetta a cuneo.
B	Travetta rotonda	Forma dell'occhiello (goccia), velocità, lunghezza dell'occhiello, taglio, correzione della posizione di taglio, velocità nell'occhiello (goccia), distanza tra i punti, ampiezza del punto nell'occhiello (goccia), spazio interno tra le coste dell'asola, sovrapposizione della travetta, numero di punti nella travetta rotonda
C	Travetta trasversale	Forma dell'occhiello (goccia), velocità, lunghezza dell'occhiello, taglio, correzione della posizione di taglio, velocità nell'occhiello (goccia), distanza tra i punti, ampiezza del punto nell'occhiello (goccia), spazio interno tra le coste dell'asola, lunghezza della travetta trasversale, distanza dei punti nella travetta trasversale, lunghezza laterale della travetta trasversale, allungamento della costa dell'asola
D	Senza travetta	Forma dell'occhiello (goccia), velocità, lunghezza dell'occhiello, taglio, correzione della posizione di taglio, velocità nell'occhiello (goccia), distanza tra i punti, ampiezza del punto nell'occhiello (goccia), spazio interno tra le coste dell'asola
E	Asola ad occhiello	Velocità, diametro dell'asola ad occhiello (occhiello (occhiello passastringa) passastringa), 0 taglio, numero di punti nell'asola ad occhiello (occhiello passastringa), ampiezza del punto, sovrapposizione.

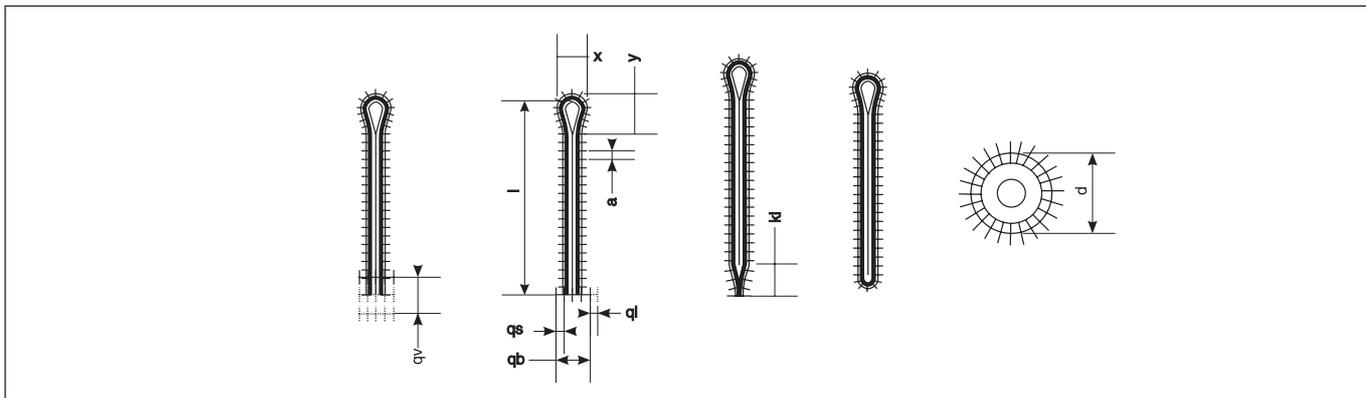
Dimensione	Definizione
a	Distanza tra i punti
d	Diametro dell'asola ad occhiello (occhiello passastringa)
kl	Lunghezza della travetta a cuneo
l	Lunghezza
qb	Lunghezza della travetta trasversale
ql	Posizione laterale della posizione della travetta trasversale
qs	Distanza tra i punti nella travetta trasversale
qv	Allungamento della costa dell'asola
x	Forma dell'occhiello (goccia)
y	Forma dell'occhiello (goccia)

Nota bene

Non appaiono tutti i simboli, appaiono solo i simboli che sono importanti per il tipo di asola che è stato impostato.

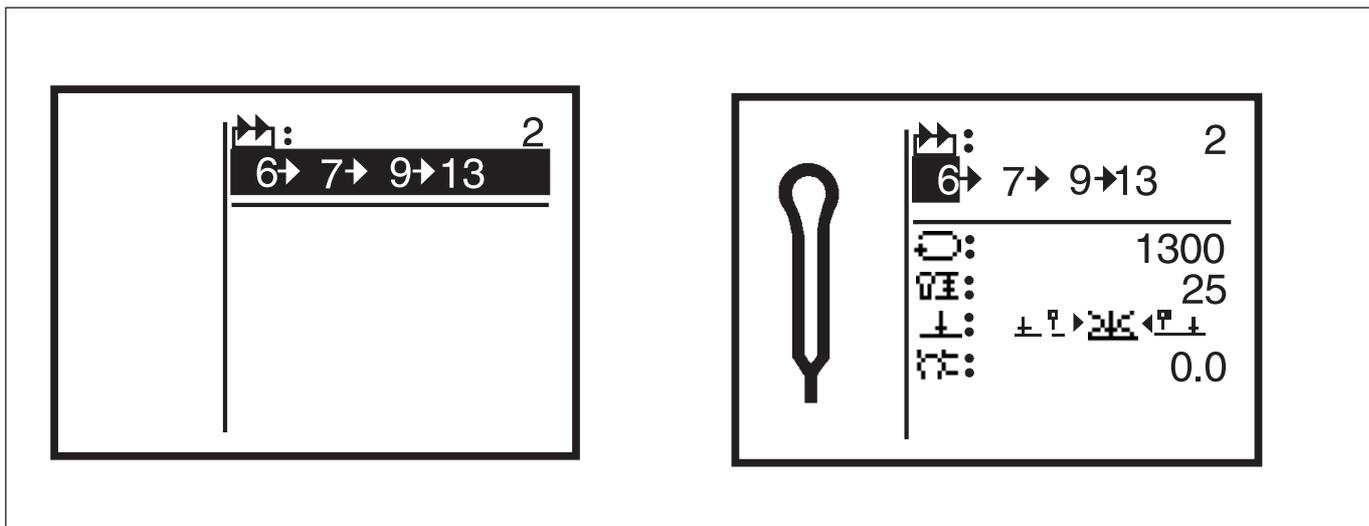
Asole ad occhiello (occhiello passastringa) ed i loro parametri possono essere modificate solo in combinazione con le serie di organi di cucitura E110, E111, E510 e E511.

Simbolo	Parametro	Significato
	Numero dell'asola	Il numero dell'asola che dev'essere modificata. Se viene scelta una nuova asola appare un asterisco "*" prima del numero.
	Tipo dell'asola	Definisce il tipo dell'asola da A fino ad E (a seconda della sottoclasse) (consultare anche la pagina 27).
	Forma dell'occhiello (goccia)	Dimensione esterna (dimensione x,y) dell'occhiello (goccia). asole senza occhiello (goccia) hanno le dimensioni 0,0x0,0. Quali forme d'asola sono possibili dipende dal modo di taglio che è stato impostato. Commutando da asola "con occhiello (goccia)" ad asola "senza occhiello (goccia)" il numero di punti nell'occhiello (goccia) viene impostato automaticamente su 7. Commutando da asola "senza occhiello (goccia)" ad asola "con occhiello (goccia)" viene impostato automaticamente su 10. Corrispondentemente cambia la visualizzazione dello schermo dell'asola nella metà sinistra del "Display".
	Velocità	Definisce la velocità dell'unità automatica.
	Lunghezza	Definisce la lunghezza dell'asola dalla fine superiore dell'occhiello (goccia) fino all'inizio della travetta (dimensione l).
	Taglio	Si può commutare tra i seguenti parametri: - Taglio prima della cucitura (Pos. 1) - Nessun taglio (Pos. 2) - Taglio dopo della cucitura (Pos. 3)
	Quantità di spostamento del taglio (correzione posizione taglio)	Definisce la dimensione longitudinale per la quale il taglio del coltello viene spostato. È possibile l'impostazione di valori compresi tra -0.3 fino a +0.3.
	Numero di punti nell'occhiello (goccia)	Definisce il numero di punti che l'asolatrice automatica esegue nell'occhiello (goccia).
	Distanza tra i punti	Definisce la distanza dei punti all'interno della costa dell'asola (dimensione a). Il valore dev'essere compreso tra 0,5 e 2 mm.
	Ampiezza del punto nella costa dell'asola	Tramite codesto parametro può essere modificata l'ampiezza del punto nella costa dell'asola.
	Spazio interno tra le coste dell'asola	Tramite codesto parametro può essere modificato lo spazio interno tra le coste dell'asola.



Simbolo	Parametro	Significato
	Lunghezza della travetta a cuneo	Definisce nel caso di asole con travetta a cuneo, la lunghezza dalla punta del cuneo fino alla fine del cuneo (dimensione kl). La lunghezza minima della travetta a cuneo corrisponde a 2 mm. Se si deve modificare la lunghezza dell'asola badare di rimanere entro la lunghezza massima totale dell'asola. Ciò potrebbe accadere nel caso di asole con travetta a cuneo poiché la lunghezza della travetta a cuneo è una componente della lunghezza di cucitura. Per codesto motivo pur aumentando la lunghezza della travetta a cuneo essa viene nuovamente adattata rispettando la lunghezza massima ammissibile.
	Sovrapposizione della travetta a cuneo	Definisce la distanza tra le due coste nel tratto dritto della travetta a cuneo. Nel caso d'impostazione 0.0 mm le due coste nel tratto dritto della travetta a cuneo sono esattamente sovrapposte.
	Sovrapposizione	Nel caso di travette rotonde ed asole ad occhiello (occhiello passastringa) può essere regolata la sovrapposizione
	Numero di punti nella travetta rotonda	Nel caso di asole con travetta rotonda, definisce il numero di punti nella travetta rotonda. Sono possibili le quantità di punti 4, 6, 8 oppure 10.
	Ampiezza del punto nella travetta trasversale	Tramite codesto parametro può essere modificata l'ampiezza del punto nella travetta trasversale.
	Lunghezza della travetta trasversale	Nel caso di asole con travetta trasversale, definisce la lunghezza totale della travetta trasversale (dimensione qb).
	Distanza tra i punti nella travetta trasversale	Nel caso di asole con travetta trasversale, definisce la distanza tra i punti nella travetta trasversale (dimensione qs).
	Posizione laterale della posizione della travetta trasversale	Nel caso di asole con travetta trasversale, definisce la posizione di decentramento della travetta trasversale (dimensione ql). - = Travetta trasversale verso sinistra + = Travetta trasversale verso destra
	Allungamento della costa dell'asola	Nel caso di asole con travetta trasversale la distanza della costa dell'asola rispetto alla travetta trasversale può essere regolata.
	Diametro dell'asola ad occhiello (occhiello passastringa)	Definisce il diametro dell'asola ad occhiello (occhiello passastringa) (dimensione d).
	Numero di punti nell'asola ad occhiello (occhiello passastringa)	Definisce il numero di punti nell'asola ad occhiello (occhiello passastringa)

9.7 Ordine di sequenza delle asole



Il pannello di comando della classe 579 può essere programmato fino ad un massimo di 50 sequenze di forme dell'asola. Ogni sequenza può essere composta fino ad un massimo di 5 asole.

- Azionare il tasto "S".
Il pannello di comando commuta nel menù per la programmazione di sequenze di asole.
- Per programmare oppure modificare una forma dell'asola premere il tasto "P".
- Per abbandonare codesto menù premere il tasto "ESC".

9.7.1 Scelta di una sequenza di asole



- Dietro al simbolo raffigurato qui a lato appare il numero della sequenza che è stata scelta.
Nella riga sottostante appare la sequenza che appartiene al numero della sequenza.
- Per cambiare l'attuale sequenza, scegliere la riga più alta del menù.
- Azionare il tasto d'impostazione dati.
- Tramite i tasti a freccia ↑ e ↓ scegliere un'altra sequenza.
- Quando viene impostata una nuova sequenza, appare un asterisco "*" prima del numero della sequenza (preimpostazione per la forma dell'asola della sequenza : 1)

9.7.2 Modifica dell'ordine di sequenza delle asole

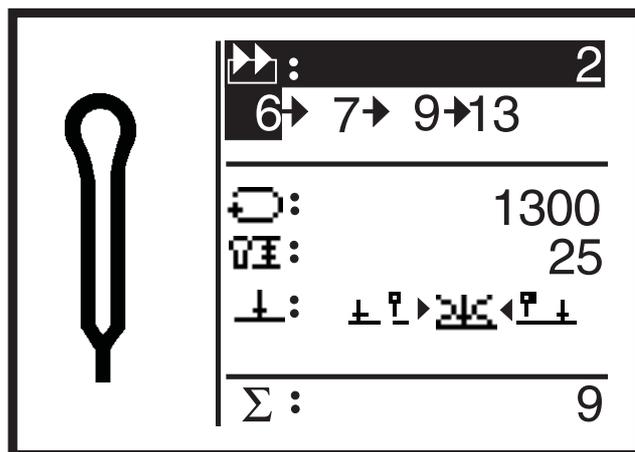
Inserimento di un'asola

- Tramite i tasti a freccia ↑ e ↓ scegliere una sequenza di asole.
- Azionare il tasto d'impostazione dati.
- All'interno dell'ordine di sequenza delle asole, tramite il tasto a freccia ⇒, scegliere la posizione dietro l'ultima asola.
Come forma dell'asola appare "0".
- Tramite i tasti a freccia ↑ e ↓ scegliere il numero della forma dell'asola desiderata.

Cancellazione di un'asola

- Tramite i tasti a freccia ↑ e ↓ scegliere una sequenza di asole.
- Azionare il tasto d'impostazione dati.
- All'interno dell'ordine di sequenza delle asole, tramite i tasti a freccia ⇐ e ⇒ scegliere l'asola che dev'essere cancellata.
- Tramite i tasti a freccia ↑ e ↓ impostare la forma dell'asola "0".
- Azionare il tasto d'impostazione dati.
L'asola scelta viene cancellata. Asole che eventualmente seguono slittano di una posizione in avanti.

9.8 Contapezzi



Informazioni generali

L'asolatrice automatica classe 579 è equipaggiata con un dispositivo contapezzi.

Il contapezzi conta il numero delle asole che sono state cucite e non il numero delle sequenze di asole che sono state cucite. Dietro al segno "S" appare il valore della situazione attuale del contapezzi.

Il valore della situazione attuale del contapezzi rimane memorizzato anche dopo lo spegnimento della macchina. Il contapezzi conta fino ad un massimo di 65000 asole. Quando codesto valore viene superato il conteggio ricomincia da 0.

Rimessa a zero del contapezzi

- All'interno del menù di cucitura, tramite i tasti a freccia ↑ e ↓ scegliere la riga più bassa.
- Azionare due volte il tasto d'impostazione dati.
Il valore di conteggio del contapezzi viene rimesso a zero.

9.9 Descrizione sommaria per la programmazione di asole singole e di sequenze di asole

9.9.1 Scelta del numero dell'asola

- Premere il pedale verso l'indietro.
La piastra di trasporto del materiale e la torretta di supporto dei crochet si spostano nella loro posizione iniziale.
- Azionare il tasto "P".
La visualizzazione sul "Display" commuta dal modo di lavoro "Cucitura" nel modo di lavoro "Programmazione dell'asola".
In codesto modo di lavoro possono essere modificati i parametri delle asole.
- La riga con il numero dell'asola appare in contrasto negativo.
- Se l'asola visualizzata dev'essere modificata si può proseguire a partire dal punto 9.9.2.
- Se dev'essere modificata un'asola non visualizzata oppure se dev'essere programmata una nuova asola: Azionare il tasto - OK.
- Tramite i tasti ↑ e ↓ possono essere visualizzate le asole che sono già state programmate.
- Se viene scelta una nuova asola prima del numero dell'asola appare un "*".
- Scegliere il numero dell'asola e confermarlo tramite il tasto - "OK".

9.9.2 Impostazione dei parametri

- Tramite i tasti ↑ e ↓ possono essere scelti i parametri che devono essere modificati.
- La riga in contrasto negativo contraddistingue il parametro che è stato scelto.
- Azionare il tasto - OK.
Il cursore lampeggia sotto il valore del parametro che è stato scelto e solo il simbolo appare in contrasto negativo.
- Tramite i tasti ↑ e ↓ può essere impostato il valore desiderato.
- Tramite i tasti ⇐ e ⇒ può essere modificato il modo di lavoro del taglio.
- Azionare il tasto - OK.
Il valore impostato viene memorizzato.
- Se il valore impostato non dev'essere memorizzato: Azionare il tasto "ESC".
Il valore originario viene ripristinato.
- Tramite i tasti ↑ e ↓ possono essere scelti e modificati ulteriori parametri.
- Azionando il tasto "ESC" viene abbandonato il modo di lavoro "Programmazione dell'asola".
Ora la macchina si trova nuovamente nel modo di lavoro "Cucitura" ed è nuovamente pronta a cucire.

9.10 Descrizione sommaria per la regolazione dell'ordine sequenziale delle asole

9.10.1 Scelta della sequenza di asole

- Premere il pedale verso l'indietro.
La piastra di trasporto del materiale e la torretta di supporto dei crochet si spostano nella loro posizione iniziale.
- Azionare il tasto "S".
La visualizzazione sul "Display" commuta dal modo di lavoro "Cucitura" nel modo di lavoro "Sequenza di asole"
In codesto modo di lavoro possono essere programmate le sequenze delle asole.
La riga con il numero della sequenza dell'asola appare in contrasto negativo.
- Se la sequenza di asole visualizzata dev'essere modificata si può proseguire a partire dal punto 9.10.2.
- Se dev'essere modificata sequenza di asole non visualizzata oppure se dev'essere programmata una nuova sequenza di asole: Azionare il tasto - OK.
- Tramite i tasti ↑ e ↓ possono essere visualizzate le sequenze di asole che sono già state programmate.
- Se viene scelta una nuova sequenza di asole prima del numero della sequenza di asole appare un "*".
- Scegliere il numero della sequenza di asole e confermarlo tramite il tasto - "OK".

9.10.2 Modifica della sequenza di asole

- Tramite il tasto ↓ scegliere la riga con la sequenza di asole desiderata e confermarla tramite il tasto - "OK".
Ora la sequenza di asole della sequenza può essere modificata.
- Tramite i tasti ↑ e ↓ può essere cambiato il numero dell'asola.
Se dev'essere cancellata un'asola da una sequenza scegliere il numero di asola "0".
- Tramite i tasti ⇐ e ⇒ può essere scelta la colonna nella quale dev'essere cambiato il numero dell'asola.
- Alla fine della programmazione azionare il tasto - "OK".
- Se la sequenza di asole modificata non dev'essere memorizzata: Azionare il tasto "ESC".
La sequenza di asole originaria viene ripristinata.
- Azionando il tasto "ESC" viene abbandonato il modo di lavoro "Sequenze di asole". Ora la macchina si trova nuovamente nel modo di lavoro "Cucitura" ed è nuovamente pronta a cucire.

10. Avvisi d'errore

10.1 Dispositivo di controllo della pressione



Il dispositivo di controllo della pressione controlla la pressione della rete d'alimentazione, se non è disponibile nessuna pressione oppure la pressione è troppo debole appare sulla visualizzazione dello schermo l'avviso raffigurato qui accanto.

Per eliminare l'errore

- Disinserire l'unità automatica.
- Controllare che sia disponibile una sufficiente quantità d'aria compressa.
- Riinserire nuovamente l'unità automatica.

10.2 Fermata di sicurezza



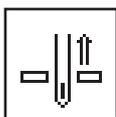
Se l'unità automatica si trova nel modo di lavoro "Fermata di sicurezza" appare sulla visualizzazione dello schermo l'avviso raffigurato qui accanto.

10.3 Avvisi d'errore

In caso d'errori oppure d'avarie appare una finestra con un codice d'errore. Gli avvisi d'errore sono descritti nelle istruzioni per il servizio.

1

10.4 L'ago non è nella sua posizione di base



Se all'inizio della cucitura l'ago non è situato nella sua posizione di base alta appare sulla visualizzazione dello schermo l'avviso raffigurato qui accanto.

Per eliminare l'errore

- Girare manualmente il volantino fino a quando l'avviso sparisce.

10.5 Il volantino è stato girato manualmente



Se durante la cucitura il ciclo di cucitura è stato interrotto ed il volantino è stato girato manualmente al momento del tentato nuovo avvio dell'unità automatica appare sulla visualizzazione dello schermo l'avviso raffigurato qui accanto. L'attuale ciclo di cucitura dev'essere interrotto.

10.6 Posizione incorretta d'entrata dell'ago all'inizio della cucitura



Se all'inizio della cucitura nelle sottoclassi -121, -141 oppure -151 l'ago si trova prima dell'entrata destra nel materiale oppure se nella sottoclasse -112 si trova prima dell'entrata sinistra nel materiale appare sulla visualizzazione dello schermo l'avviso raffigurato qui accanto.

Per eliminare l'errore

- Girare manualmente il volantino fino a quando l'avviso sparisce.

Se l'avviso d'errore appare immediatamente dopo l'accensione dell'unità automatica, dopo l'eliminazione dell'avviso d'errore dev'essere azionato il tasto **RST**.

La macchina si sposta nella sua posizione di partenza.

11. Manutenzione



Attenzione pericolo di ferimento !

Eseguire la manutenzione dell'unità automatica solo quando l'unità è disinserita.

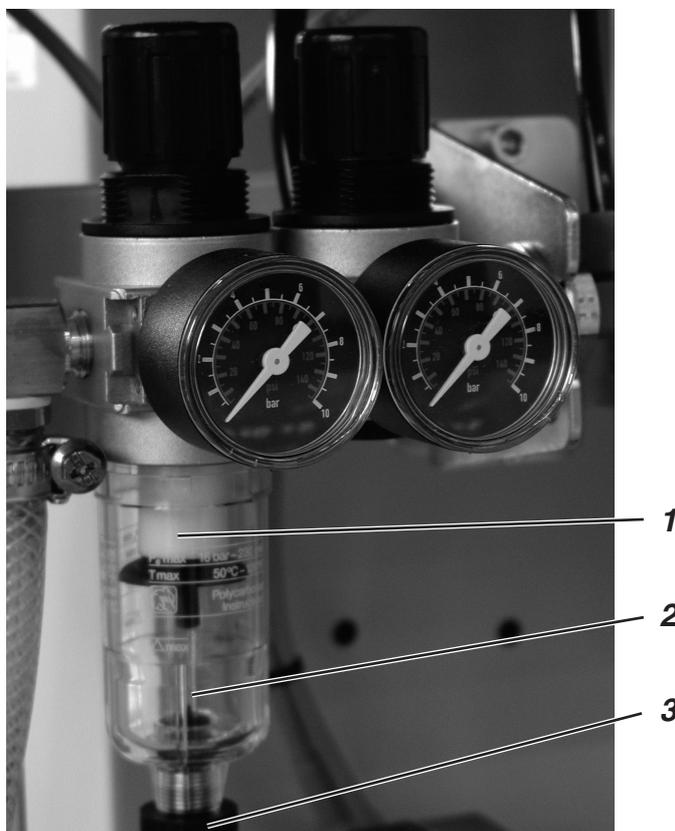
Se devono essere eseguiti dei lavori di manutenzione a macchina accesa procedere con estrema cautela e mantenere una distanza di sicurezza da tutti gli organi della macchina che possono essere posti in movimento.

11.1 Pulizia

Un'unità automatica mantenuta ben pulita preserva la macchina da disturbi operativi e danneggiamenti !

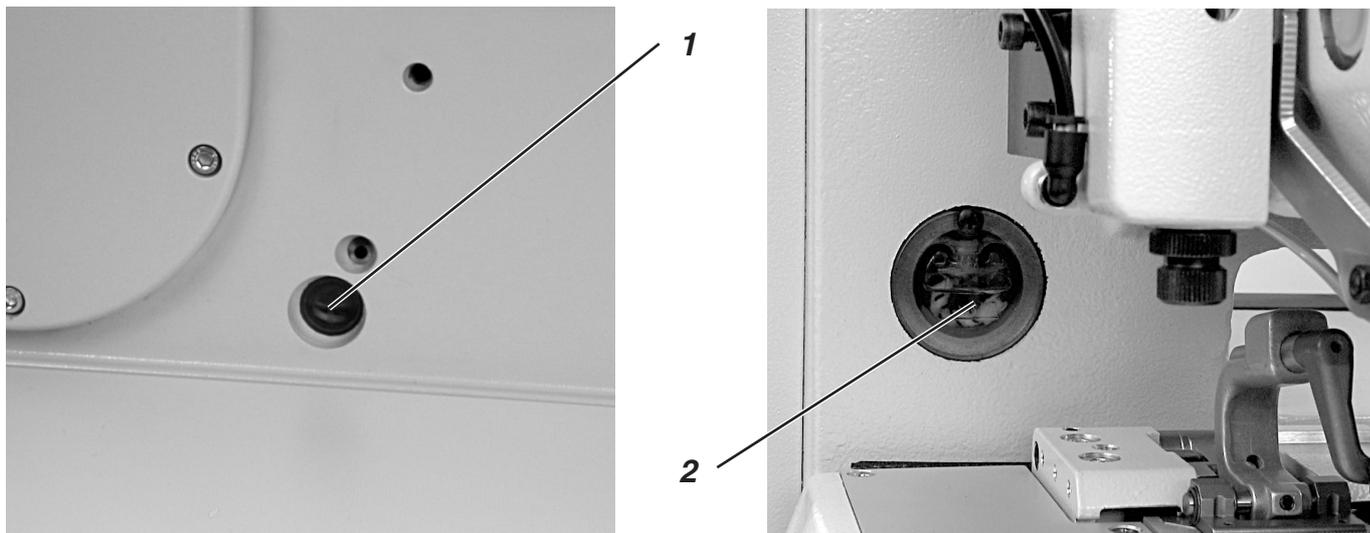
Pulizia giornaliera:

- Ripulire giornalmente dagli accumuli di sporcizia e ritagli di taglio il campo di lavoro dei crochet, dispositivo di taglio dei fili, placca ago e la testa della macchina per cucire.



- Controllare giornalmente il livello dell'acqua condensata nella vaschetta del gruppo riduttore della pressione dell'aria compressa. Il livello dell'acqua condensata nella vaschetta del gruppo riduttore non deve mai raggiungere il filtro 2.
Per scaricare l'acqua condensata: Sotto pressione, avvitare la vite di scarico 3 e lasciar scaricare l'acqua dalla vaschetta di raccolta 1.

11.2 Lubrificazione



Controllare settimanalmente il livello dell'olio nei recipienti di riserva dell'olio 1 e 2 !



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 spargere l'olio nell'ambiente.

Per la lubrificazione di codesta unità automatica e 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

Informazioni generali

La lubrificazione di tutti i particolari in movimento dell'unità automatica avviene tramite un sistema di lubrificazione a stoppini che viene alimentato da due recipienti di riserva dell'olio.

Perciò tutti i lavori da eseguire concernenti la lubrificazione si limitano al controllo ed al rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio

Per appunti: