

Parte 3: Istruzioni per il servizio. Classe 579

Versione del programma 579A04

1.	Informazioni generali	
1.1	Regolazioni indispensabili del programma	5
2.	Regolazione dei punti di calibrazione	7
3.	Regolazione del punto morto superiore della barra-ago	8
4.	Regolazione del punto morto superiore per il motore della macchina per cucire	9
5.	Regolare la parallelità della barra-ago rispetto alla torretta di supporto dei crochet	11
6.	Messa in squadra della torretta di supporto dei crochet rispetto alla piastra di supporto del materiale	12
7.	Movimento trasversale della piastra di supporto del materiale	13
8.	Movimento longitudinale della piastra di supporto del materiale	14
9.	Piastre per le pinze	
9.1	Parallelità	15
9.2	Distanza delle piastre per le pinze rispetto alla piastra di supporto del materiale	15
9.3	Regolazione della divaricazione	16
10.	Posizione in altezza delle pinze per il materiale	17
11.	Regolazione della pressione delle pinze per il materiale	18
12.	Regolazione dell'ampiezza della cucitura	
12.1	Ampiezza stretta della cucitura	19
12.2	Ampiezza larga della cucitura	20
12.3	Posizione "Zero" dell'ago.	21
13.	Coltello per il taglio dell'asola	
13.1	Posizione del coltello per il taglio dell'asola.	22
13.2	Spianatura dei blocchi di taglio	24
13.3	Regolazione del blocco di taglio	25
13.4	Pressione di taglio.	25
14.	Posizione in altezza dei crochet	26
15.	Regolazione della corsa di presa del cappio	27

16.	Posizione in altezza della barra-ago	28
17.	Distanza dei crochet rispetto all'ago	29
18.	Salva-ago	29
19.	Divaricatori del filo	30
20.	Piastra d'azionamento dei divaricatori del filo	31
21.	Placca-ago	32
22.	Regolazione del coltello per il filo dell'ago	33
23.	Camma per l'alimentazione del filo	34
24.	Dispositivo per il recupero del cordoncino di rinforzo per la sottoclasse 579-141000	35
25.	Dispositivo per il taglio corto per il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo (579-141000)	37
26.	Dispositivo per il taglio lungo per il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo (579-121000)	
26.1	Pressione di taglio e movimento di taglio del dispositivo per taglio del filo del crochet e del cordoncino di rinforzo	38
26.2	Regolazione della sovrapposizione del coltello.	39
26.3	Posizione della pinza per il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo	41
27.	Dispositivo per il taglio corto per il filo del crochet (579-112000)	43
28.	Dispositivo intercettatore del filo	
28.1	Informazioni generali	44
28.2	Regolazione	45
29.	Regolazione della tensione delle cinghie dentate	
29.1	Cinghie dentate per il motore della macchina per cucire	48
29.2	Cinghie dentate per la rotazione della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura	49
29.3	Cinghie dentate per il movimento della piastra di supporto del materiale	50
30.	Allineamento del centro di rotazione della barra-ago rispetto al centro di rotazione della torretta di supporto dei crochet	51
31.	Guida della barra-ago	52
32.	Manutenzione	53
33.	Menù di servizio 579	
33.1	Attivare il menù di servizio	54
33.2	Abbandonare il menù di servizio	54
33.3	Multitest	54
33.4	Struttura del menù.	55
33.5	Impostazione della lingua per il menù	57

33.6	Regolazione del motore della macchina per cucire	57
33.7	Regolazione della funzione del pulsante manuale	58
33.8	Regolazione della posizione del coltello	59
33.9	Regolazione della gettata del punto	59
33.10	Regolazione del dispositivo per il controllo del filo.	60
33.11	Infittimento del punto	61
33.12	Regolazione della posizione di posizionamento del capo.	62
33.13	Regolazione dell'inclinazione dell'occhiello (goccia)	62
33.14	Situazione totale del contapezzi	62
33.15	Regolazione delle temporizzazioni	63
33.16	Impostazione della sottoclasse, serie di organi di cucitura e pacchetto di lunghezza	66
33.16.1	Esistenza solo dei dati di una sottoclasse / serie di organi di cucitura / pacchetto di lunghezze	67
33.16.2	Esistenza solo dei dati di più sottoclassi / serie di organi di cucitura / pacchetti di lunghezze	69
33.17	Controllo degli elementi d'uscita	70
33.18	Controllo degli elementi d'entrata.	71
33.19	Controllo del motore della macchina per cucire	72
33.20	Controllo del motore passo a passo	73
33.21	Test "RAM"	74
33.22	Test "EPROM"	74
33.23	Programma di controllo "Ciclo di cucitura".	75
33.24	Test "Perdita di passi".	76
33.25	Dati del programma	77
33.26	Caricare nella memoria un nuovo programma	78
34.	Avvisi d'errore	79
35.	Eliminazione di anomalie	81

1. Informazioni generali

Le presenti istruzioni per il servizio per la classe 579 descrivono, in sequenza idonea allo scopo, le regolazioni dell'asolatrice automatica.

Attenzione importante!

Molte regolazioni sono dipendenti l'una dall'altra! Perciò le singole regolazioni devono essere effettuate rispettando assolutamente la sequenza descritta.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Le operazioni descritte in codesto manuale d'istruzione per il servizio devono assolutamente essere effettuate solo da personale specializzato oppure da persone appositamente istruite per questo scopo !

Attenzione pericolo di danneggiamento !

Dopo aver eseguito dei lavori di smontaggio, prima di rimettere in servizio l'unità di cucitura devono essere assolutamente effettuati i controlli ed eventualmente le regolazioni descritte in codeste "Istruzioni per il servizio".



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima d'effettuare lavori di riparazione, trasformazione oppure manutenzione:

- Disinserire l'interruttore principale oppure porre l'unità di cucitura nella posizione "Fermata di sicurezza".

Eccezione:

Lavori di regolazione che devono essere eseguiti tramite programmi di controllo oppure di regolazione.

Lavori di regolazione e controlli funzionali che devono essere eseguiti con l'unità di cucitura in moto.

- Lavori di regolazione e controlli funzionali che devono essere eseguiti con l'unità di cucitura in moto, devono essere effettuati con estrema cautela e rispettando assolutamente tutte le misure di sicurezza.

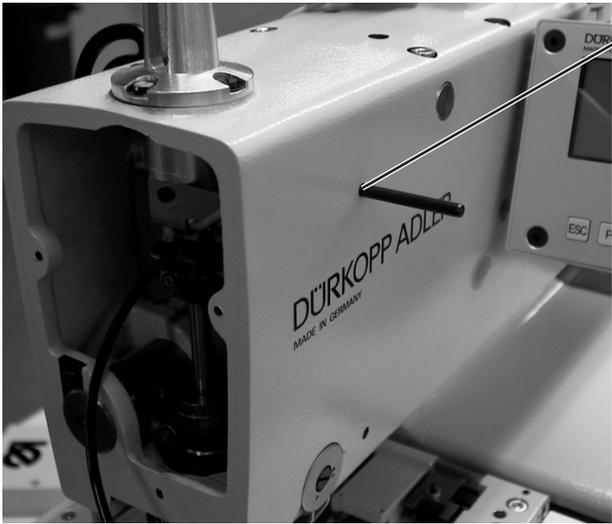
3

1.1 Regolazioni indispensabili del programma

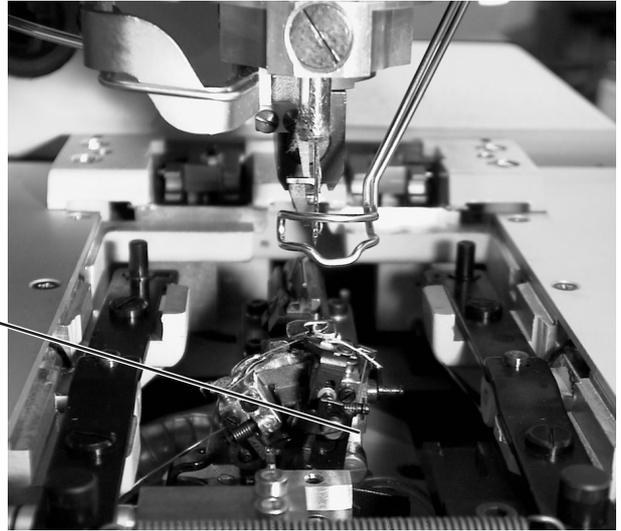
Per poter essere in grado d'effettuare le regolazioni dell'asolatrice automatica, come condizione minima indispensabile dev'essere impostata la seguente forma dell'asola sul pannello di comando per l'operatore:

- Asola senza travetta
- Gettata del punto = 0
- Nessun spazio interno tra le coste dell'asola.

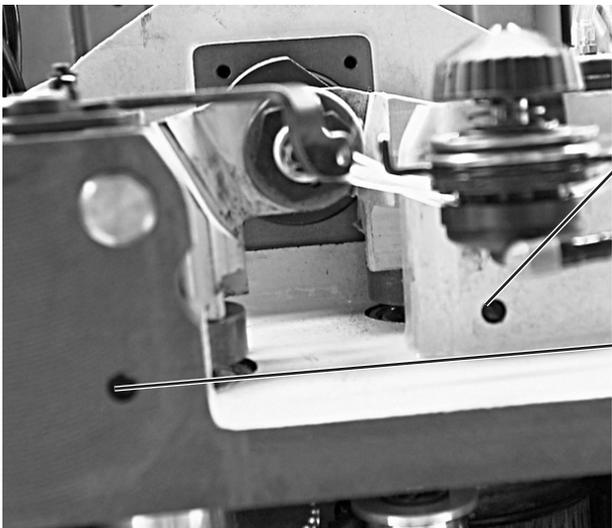
(Consultare le "Istruzioni per l'uso")



1

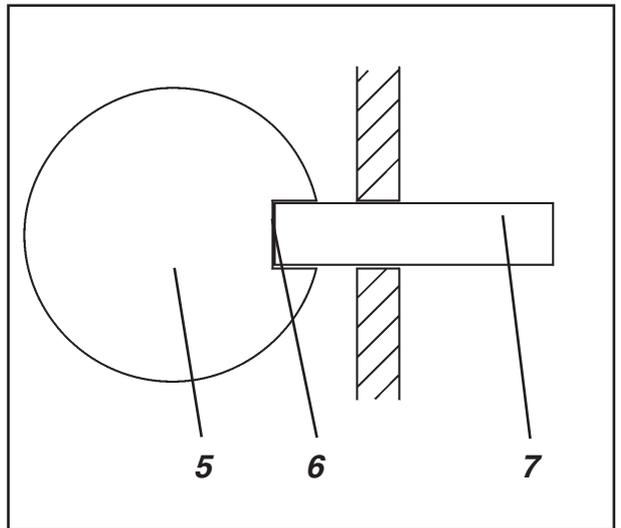


2



3

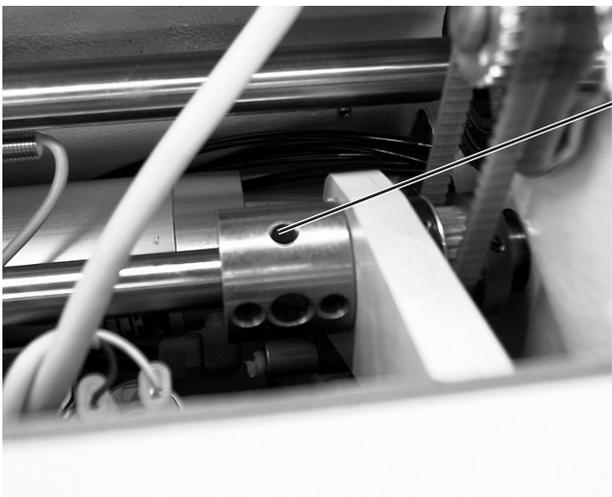
4



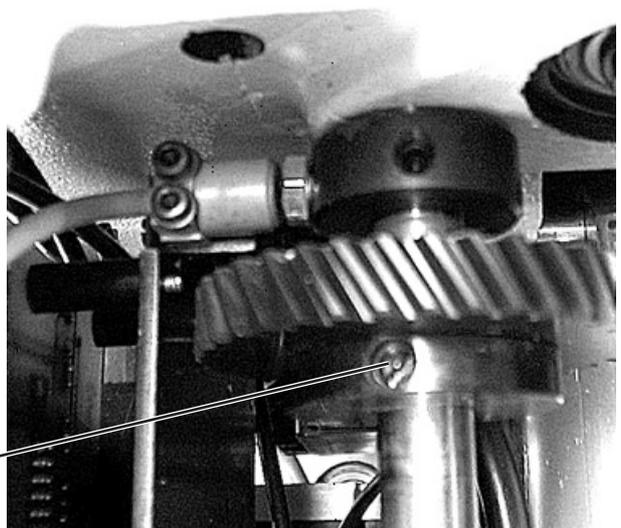
5

6

7



8



9

2. Regolazione dei punti di calibrazione



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare i punti di calibrazione solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Grazie ai punti di calibrazione è possibile una facile regolazione della coordinazione del movimento dell'ago rispetto ai movimenti dei crochet e dei divaricatori del filo.

Quando l'albero del braccio dell'unità di cucitura è situato nella posizione per l'inserimento del calibro a perno, anche gli eccentrici per i divaricatori del filo e per i crochet devono essere nella loro rispettiva posizione per l'inserimento del calibro a perno.

Di fabbrica le posizioni sono regolate in maniera tale che con la classe 579 possa essere cucito del materiale "Standard".

Se devono essere impiegate delle altre finezze dell'ago, altri titoli di filato oppure altri materiali può senz'altro essere che le posizioni necessarie per raggiungere i risultati desiderati di cucitura differiscano dalle posizioni fisse di fabbrica nelle quali può essere effettuato l'inserimento del calibro a perno.

I calibri a perno sono reperibili negli accessori della macchina ed hanno un diametro pari a 5 mm.

- Girare manualmente il volantino fino a quando il supporto per i crochet 2 si trova nella sua posizione finale sinistra, in codesta situazione la barra-ago si deve trovare nel suo punto morto superiore prima del punto sinistro di penetrazione dell'ago.
- Girare manualmente il volantino fino a quando, attraverso il foro 1, può essere inserito un calibro a perno nell'albero del braccio dell'unità di cucitura.
- Utilizzando un ulteriore calibro a perno controllare se in codesta posizione fissa il calibro può anche essere inserito nell'eccentrico per i divaricatori del filo (attraverso il foro 4) e nell'eccentrico per i crochet (attraverso il foro 3), se ciò può essere effettuato significa che gli eccentrici si trovano nella rispettiva corretta posizione per l'inserimento del calibro a perno.
- Contemporaneamente, sempre in codesta posizione fissa, il foro 8 dell'eccentrico per la gittata del punto dev'essere rivolto verso l'alto.

3



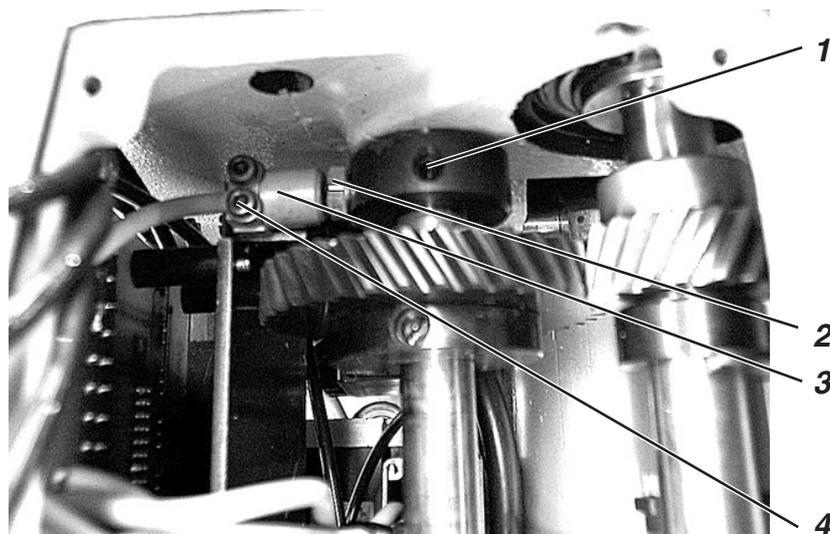
Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la sincronizzazione del pendolamento solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Correzione

- Inserire nell'albero del braccio dell'unità di cucitura il calibro a perno 1.
- Inserendo un secondo calibro a perno controllare se i crochet ed i divaricatori del filo si trovano nella posizione d'inserimento del calibro a perno (attraverso il foro 4 per l'eccentrico per i divaricatori del filo; attraverso il foro 3 per l'eccentrico per i crochet).
- Nel caso che i punti di calibrazione non fossero esatti:
Allentare le viti sul rispettivo eccentrico.
- Girare l'eccentrico per i crochet oppure l'eccentrico per i divaricatori del filo fino a quando il calibro a perno 7 può essere inserito nella feritoia 6 del rispettivo eccentrico 5.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente le viti.
- Se in codesta posizione fissa il foro 8 non è rivolto verso l'alto: Allentare le viti 9 sulla ruota dentata.
- Girare l'albero eccentrico in maniera tale che il foro d'inserimento per il calibro a perno 8 sia rivolto verso l'alto.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente le viti 9.
- Estrarre tutti i calibri a perno.

3. Regolazione del punto morto superiore della barra-ago



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il punto morto superiore della barra-ago solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Grazie all'interruttore di prossimità l'asolatrice automatica riconosce se la barra-ago nel suo punto morto superiore si trova prima del punto sinistro oppure prima del punto destro di penetrazione dell'ago.

Quando la barra-ago si trova nel punto morto superiore per il punto sinistro di penetrazione dell'ago, la vite 2 dev'essere situata davanti l'interruttore di prossimità 3.

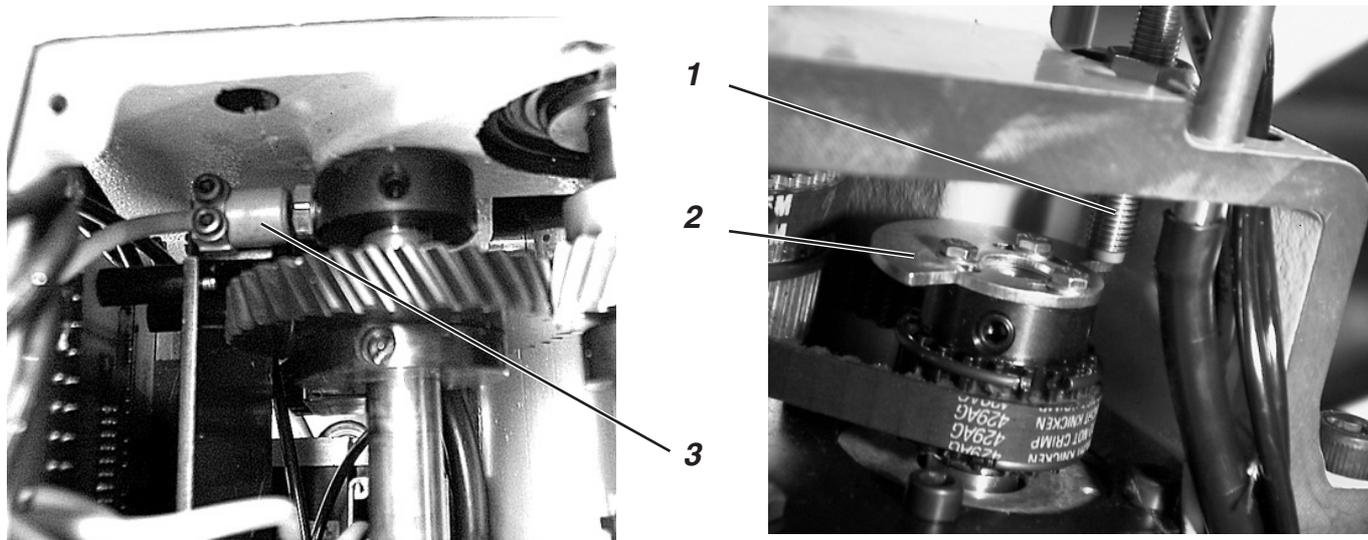
La distanza tra la testa della vite 2 sull'anello di spallamento e l'interruttore di prossimità 3 dev'essere al massimo pari a 0,5 mm.

Inserire il calibro a perno per l'albero del braccio dell'unità di cucitura nel rispettivo foro (consultare il capitolo 2).

Correzione

- Inserire il calibro a perno nel rispettivo foro dell'albero del braccio dell'unità di cucitura.
- Allentare la vite 1.
- Girare l'anello sull'albero fino a raggiungere la posizione descritta nella regola.
- A regolazione ultimata bloccare la vite 1.
- Allentare le viti 4.
- Spostare l'interruttore di prossimità 3 in maniera tale che la distanza tra la vite 2 sull'anello di spallamento e l'interruttore di prossimità 3 sia al massimo pari a 0,5 mm.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 4.
- A regolazione ultimata estrarre il calibro a perno.

4. Regolazione del punto morto superiore per il motore della macchina per cucire



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il segmento d'azionamento solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

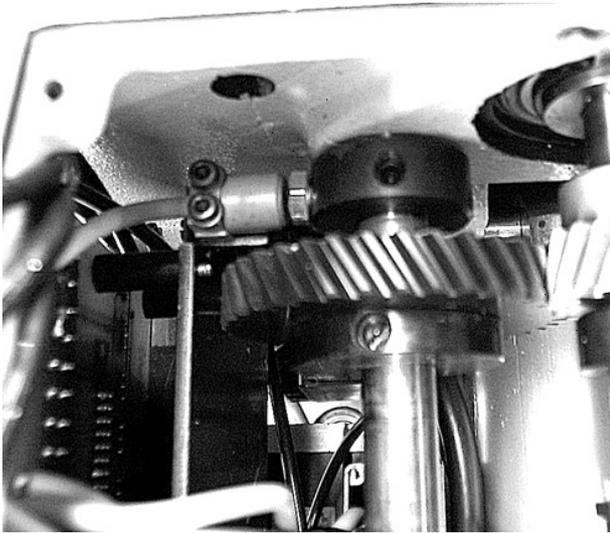
Grazie al segmento d'azionamento 2 l'asolatrice automatica riconosce, prima del ciclo di cucitura, che la barra-ago si trova nel suo punto morto superiore.

Regola e controllo

Quando la la barra-ago si trova nel suo punto morto superiore prima del punto sinistro di penetrazione dell'ago, il segmento d'azionamento dev'essere regolato in maniera tale che l'interruttore 3 sia attivato e contemporaneamente l'interruttore 1 sia disattivato. Codesta condizione è circa assoluta quando il segmento d'azionamento 2 si trova rispetto all'interruttore 1 nella posizione visibile nella figura in alto a destra e contemporaneamente l'interruttore 3 è attivato.

La distanza tra l'interruttore di prossimità 1 ed il segmento d'azionamento 2 deve corrispondere al massimo a 0,5 mm.

- Spegnere l'unità di cucitura.
- Accendere nuovamente l'unità di cucitura. Quando sullo schermo appare l'emblema della Dürkopp-Adler premere il tasto "F". Dopo un breve tempo appare una richiesta d'impostazione di codice.
- Impostare il codice "25483" e confermare tramite il tasto "OK".
- Scegliere la funzione "Multitest" e confermare tramite il tasto "OK".
- Scegliere la funzione "Controllo degli elementi d'entrata" e confermare tramite il tasto "OK".
- Tramite i tasti a freccia scegliere l'interruttore 3 (S08).
- Girare manualmente il volantino nel senso normale di rotazione dell'unità di cucitura.
- Quando l'interruttore 3 (S08) è attivato, il segmento d'azionamento 2 deve trovarsi rispetto all'interruttore 1 nella posizione visibile nella figura in alto a destra. L'interruttore 1 non dev'essere attivato. Il diodo luminoso sull'interruttore 1 non dev'essere acceso. Sul "Display" il simbolo per l'interruttore 3 cambia quando si gira manualmente il volantino.
- Per abbandonare il menù azionare il tasto "ESC".



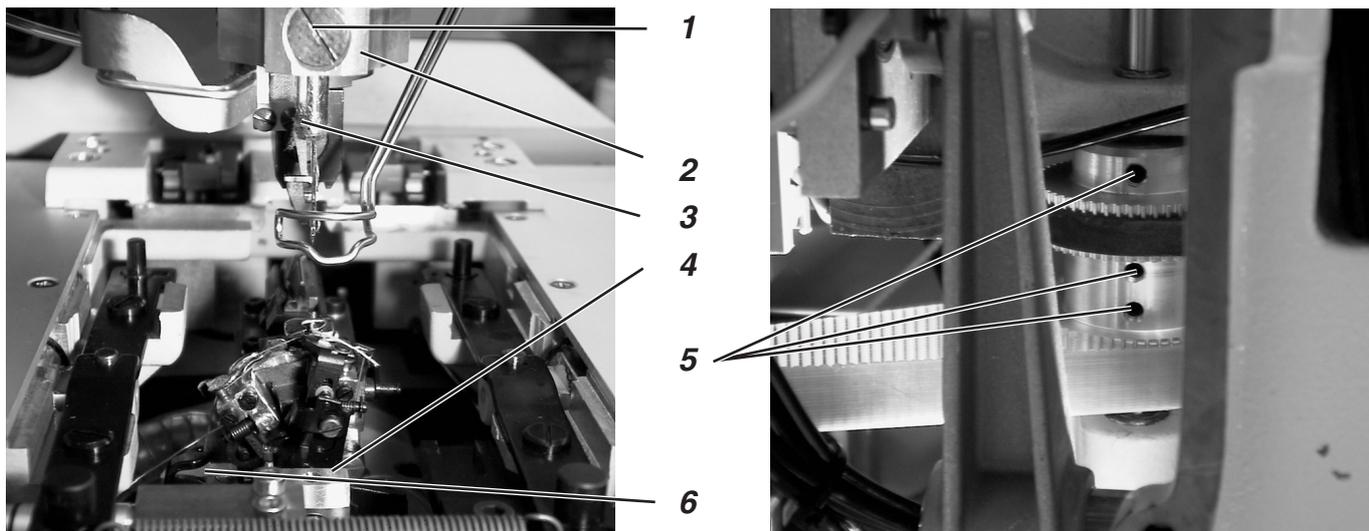
Correzione

- Accendere l'unità di cucitura, l'unità di cucitura si sposta nella posizione di cucitura.
- Inserire la "Fermata di sicurezza".
- Allentare le viti sul segmento d'azionamento 3.
- Girare il segmento d'azionamento 3 nel senso normale di rotazione dell'unità di cucitura in maniera tale che l'interruttore 2 venga azionato.
- Rigirare indietro il segmento d'azionamento 3 fino a quando l'interruttore 2 viene nuovamente disattivato.
- A regolazione ultimata bloccare le viti sul segmento d'azionamento 3.

Correzione della distanza dell'interruttore di prossimità rispetto al segmento d'azionamento 3

- Allentare il dado 1.
- Avvicinare oppure allontanare l'interruttore di prossimità 2 rispetto al segmento d'azionamento 3.
- A regolazione ultimata bloccare il dado 1.

5. Regolare la parallelità della barra-ago rispetto alla torretta di supporto dei crochet



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la parallelità della barra-ago rispetto alla torretta di supporto dei crochet solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

La guida della barra-ago 2 e la torretta di supporto dei crochet 6 devono essere parallele l'una rispetto all'altra, ciò significa che la vite 1 ed il blocco 4 devono essere perpendicolari tra di loro.

- Controllare se il blocco 4 sulla torretta di supporto dei crochet e la vite 1 sulla guida della barra-ago sono effettivamente perpendicolari tra di loro.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

La vite di fissaggio dell'ago 3 deve guardare verso sinistra.

Correzione

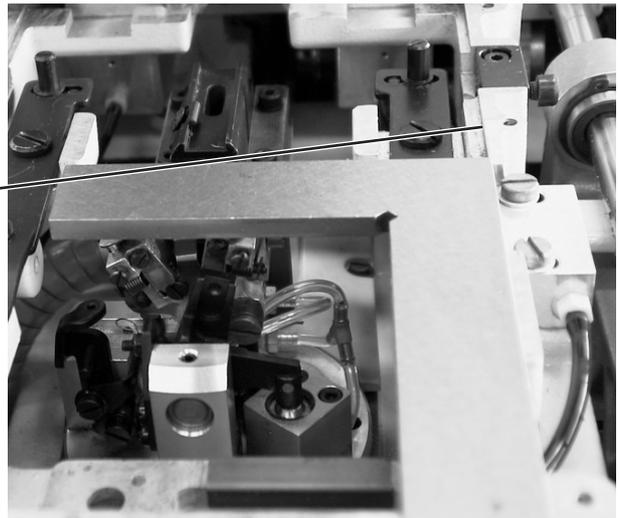
- Allentare le viti 5 sulla ruota dentata.
- Tenere ferma la torretta di supporto dei crochet e girare la guida della barra-ago in maniera tale che la torretta di supporto dei crochet e la bussola oscillante di guida siano parallele tra di loro.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 5 sulla ruota dentata.

6. Messa in squadra della torretta di supporto dei crochet rispetto alla piastra di supporto del materiale



1

2



3



Attenzione pericolo di ferimento !

Mettere in quadra la torretta di supporto dei crochet solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Nota bene:

Badare che sia impostata un'asola come descritto nel capitolo 1.1 "Regolazioni indispensabili del programma".

Regola e controllo

Nella sua posizione di partenza la torretta di supporto dei crochet dev'essere in squadra rispetto al bordo 3 della piastra di supporto del materiale.

L'interruttore di prossimità 6 con la piastrina 5 determina la posizione di partenza della torretta di supporto dei crochet e della barra-ago.

La distanza tra l'interruttore di prossimità 6 e la piastrina 5 deve corrispondere al massimo a 0,5 mm.

- Accendere l'unità di cucitura.
L'unità di cucitura si sposta nella sua posizione di partenza.
- Inserire la "Fermata di sicurezza".
- Porre una squadra 1 sul bordo della piastra di supporto del materiale 3 e sulla torretta di supporto dei crochet.
La torretta di supporto dei crochet dev'essere in squadra rispetto alla piastra di supporto del materiale.



4

5

6

7

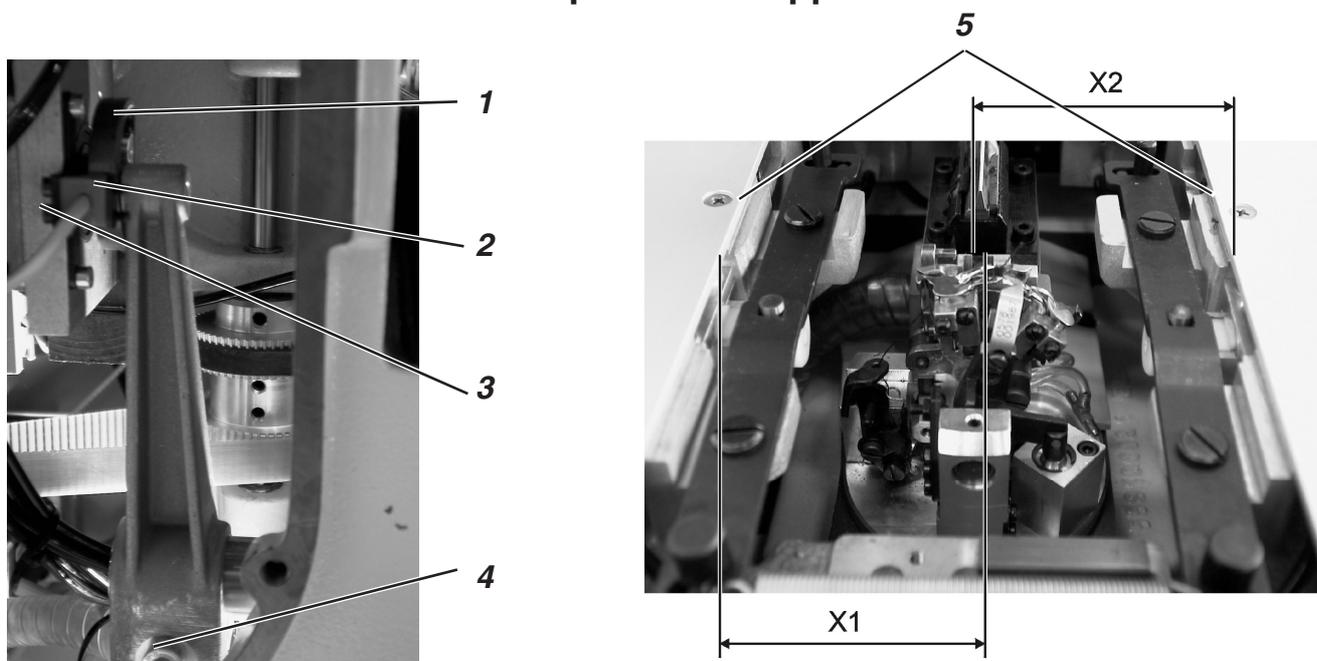
Correzione della distanza tra l'interruttore di prossimità e la piastrina 5

- Spegner l'unità di cucitura.
- Allentare le viti 7 sull'interruttore di prossimità.
- Spostare l'interruttore di prossimità 6 fino a raggiungere la condizione descritta nella regola.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 7 sull'interruttore di prossimità.

Regolazione della posizione di partenza

- Allentare le viti sulla puleggia dentata 4.
- Girare la puleggia dentata 4 sull'albero.
Girando viene modificata la posizione di partenza.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente le viti.
- Dopo i lavori di regolazione, accendere l'unità di cucitura.
- Non appena l'unità di cucitura è nella posizione di partenza, inserire la "Fermata di sicurezza" e controllare nuovamente con una squadra se l'unità di cucitura si sposta effettivamente nella sua posizione di partenza.

7. Movimento trasversale della piastra di supporto del materiale



Attenzione pericolo di ferimento !

Effettuare la regolazione del movimento trasversale per la piastra di supporto del materiale solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

3

Nota bene:

Badare che sia impostata un'asola come descritto nel capitolo 1.1 "Regolazioni indispensabili del programma".

Regola e controllo

La distanza tra l'interruttore di prossimità 2 ed il disco a camma 1 deve corrispondere al massimo a 0,5 mm.

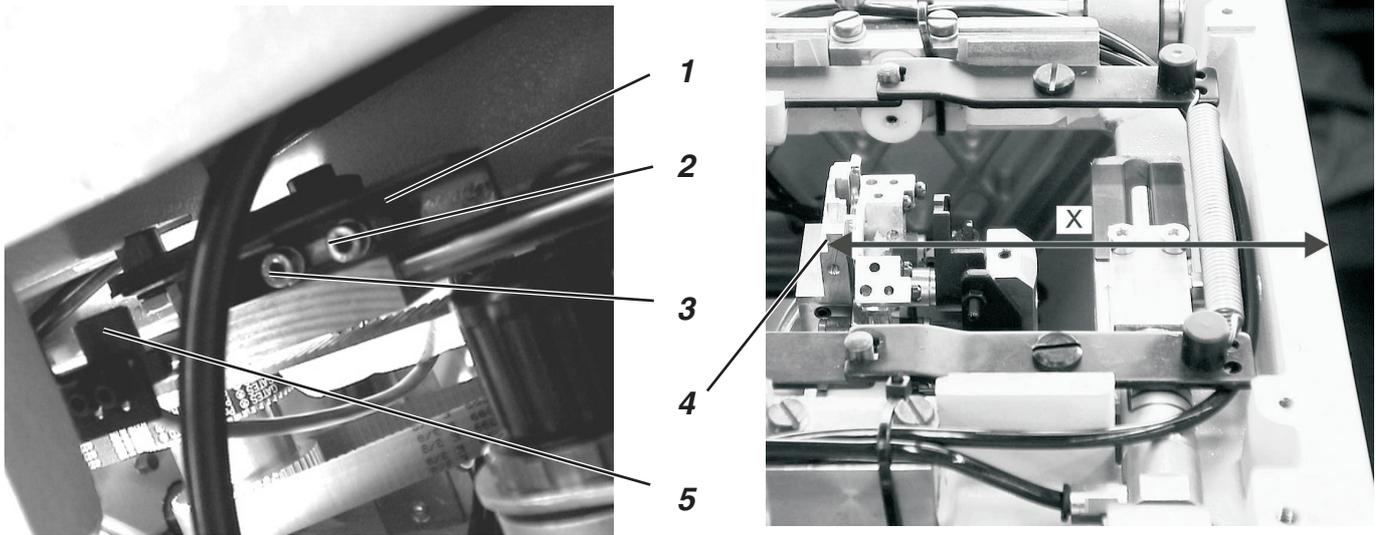
Quando l'asolatrice automatica è in posizione di partenza, la misura "X1" (fessura del supporto della placca-ago rispetto al bordo 5) dev'essere uguale alla misura "X2" (bordo 5 rispetto alla fessura del supporto della placca-ago). Per essere in grado di misurare con esattezza la distanza devono essere preventivamente smontati i carter di copertura sinistro e destro della piastra di supporto del materiale.

- Accendere l'unità di cucitura.
L'unità di cucitura si sposta nella sua posizione di partenza.

Correzione

- Allentare la vite 4.
- Spostare manualmente la piastra di supporto del materiale in maniera tale che la misura su entrambi i lati sia uguale.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente la vite 4.
- Accendere l'unità di cucitura.
L'unità di cucitura si sposta nella sua posizione di partenza.
- Inserire la "Fermata di sicurezza".
- Controllare la misura ed eventualmente ripetere la regolazione.
- Per regolare la distanza dell'interruttore di prossimità 2 rispetto al disco a camma 1 allentare le viti 3.
- Spostare l'interruttore di prossimità 2 fino a raggiungere la situazione descritta nella regola.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 3.

8. Movimento longitudinale della piastra di supporto del materiale



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il movimento longitudinale della piastra di supporto del materiale solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Nota bene:

Badare che sia impostata un'asola come descritto nel capitolo 1.1 "Regolazioni indispensabili del programma".

Regola e controllo

Il punto di partenza per la piastra di supporto del materiale dev'essere regolato in maniera tale che la piastra di supporto del materiale in entrambi i suoi punti finali di traslazione non possa entrare in collisione con altri gruppi costruttivi.

L'interruttore di prossimità 5 deve avere una distanza corrispondente al massimo a 0,5 mm rispetto alla piastrina di azionamento 1. La distanza dev'essere identica su tutta la lunghezza della piastrina di azionamento.

- Accendere l'unità di cucitura. L'unità di cucitura si sposta nella sua posizione di partenza.
- La misura dal bordo 4 fino al bordo anteriore della piastra di supporto del materiale deve corrispondere a 118,5 mm (vedere la misura "X" nella figura in alto).

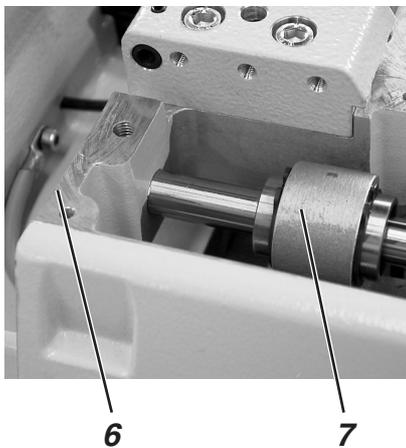
Correzione

Preregolazione:

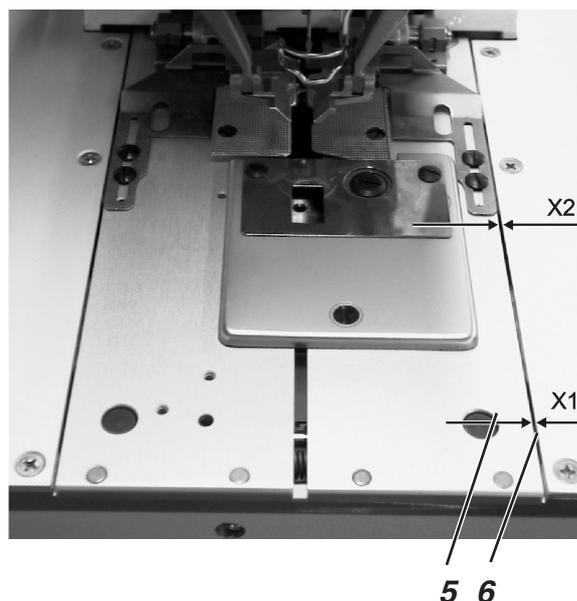
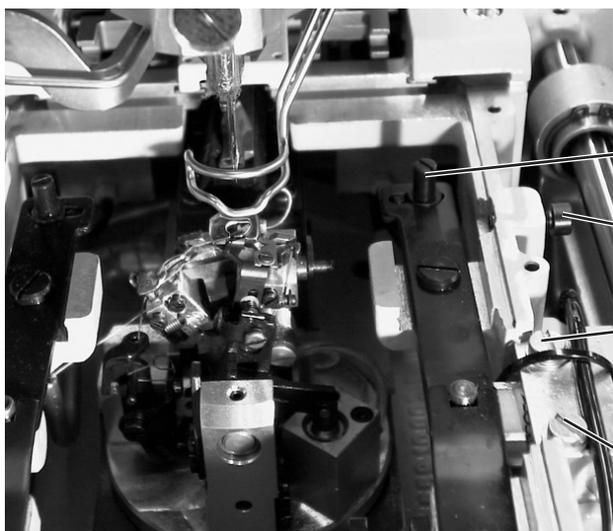
- Allentare le viti 2 e 3.
- Spostare la squadretta 1 in maniera tale che le viti siano centrate nei fori asolati.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente le viti 2 e 3.

Regolazione

- Accendere l'unità di cucitura. Non appena l'unità di cucitura si trova nella sua posizione di partenza, inserire la "Fermata di sicurezza". La misura "X" deve corrispondere a 118,5 mm.
- Impostare la velocità di cucitura più bassa possibile.
- Cucire un'asola.
- Controllare la piastra di supporto del materiale. La leva 7 non deve in nessun caso entrare in collisione con la piastra di supporto del materiale 6.
- In caso di collisione, modificare leggermente la posizione della squadretta 1 come già descritto nella precedente preregolazione. Dopodichè controllare nuovamente se durante la cucitura di un'asola avviene una collisione.



9. Piastre per le pinze



9.1 Parallelità



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare le piastre per le pinze solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Entrambi le piastre per le pinze devono essere regolate in maniera tale che la distanza tra le piastre per le pinze 5 e la piastra di supporto del materiale 6 sia identica su tutta la lunghezza (misura "X1" = "X2").

Regolare una distanza che sia uguale su tutta la lunghezza.

Correzione

- Regolare il perno di battuta 1.

9.2 Distanza delle piastre per le pinze rispetto alla piastra di supporto del materiale



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare le piastre per le pinze solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

La distanza delle piastre per le pinze rispetto alla piastra di supporto del materiale su tutta la lunghezza deve corrispondere ad 1 mm.

Correzione

- Svitare completamente la vite 2.
- Allentare le viti 3 e 4 sul cilindro.
- Spostare il cilindro.
- Regolare la distanza pari ad 1 mm.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 3 e 4.

9.3 Regolazione della divaricazione



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare le piastre per le pinze solo nella posizione “Fermata di sicurezza” oppure quando l’unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

A seconda dei materiali di cucitura utilizzati, tramite la vite 1 può essere regolata la misura di divaricazione desiderata.

Correzione

- Girare la vite 1 fino a raggiungere la misura di divaricazione desiderata.

10. Posizione in altezza delle pinze per il materiale



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la posizione in altezza delle pinze per il materiale solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

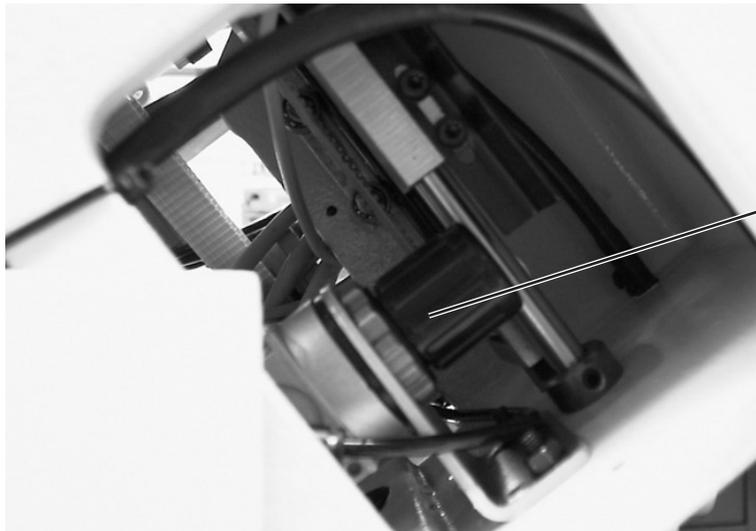
La posizione in altezza delle pinze per il materiale 2 dev'essere regolata in maniera tale che la distanza tra le pinze per il materiale superiori 2 e le pinze per il materiale inferiori (pos. 3) corrisponda a 10 mm.

- Per controllare oppure regolare la distanza porre per esempio una punta da trapano 3 con un diametro pari a 10 mm tra le pinze per il materiale.

Correzione

- Allentare il dado di bloccaggio delle viti 1.
- Regolare le viti 1 situate sulle pinze per il materiale fino a raggiungere la situazione desiderata.
- A regolazione ultimata bloccare il dado di bloccaggio delle viti 1.

11. Regolazione della pressione delle pinze per il materiale



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la pressione delle pinze per il materiale solo se l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

La pressione delle pinze per il materiale dev'essere la minore possibile per evitare che il materiale da cucire non venga danneggiato oppure per evitare che un materiale da cucire leggero non si "gonfi" durante il pinzaggio.

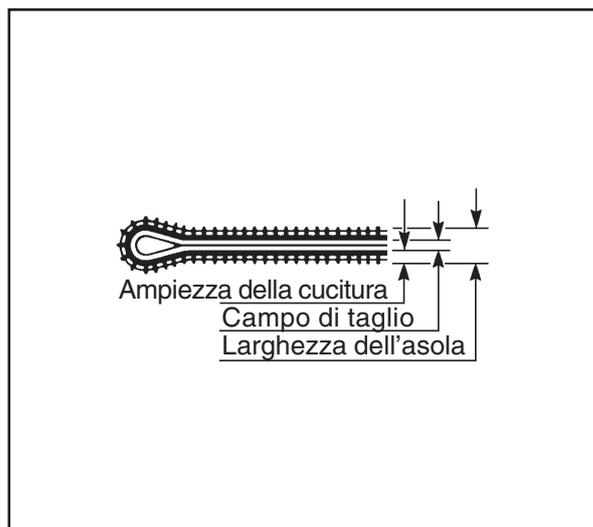
Nel contempo curare che il materiale da cucire sia pinzato sicuramente e saldamente.

Correzione

- Spegnerne l'unità di cucitura.
- Sollevare la testa dell'asolatrice nella sua posizione più alta.
- Regolare la pressione tramite il regolatore di pressione 1.
- Riabbassare con cautela la testa dell'asolatrice.

12. Regolazione dell'ampiezza della cucitura

12.1 Ampiezza stretta della cucitura



Attenzione pericolo di ferimento !

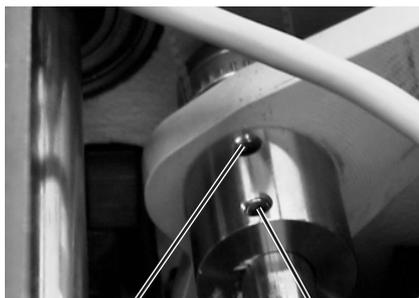
Regolare l'aspetto del punto solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

L'asolatrice automatica 579 ha due ampiezze della cucitura che possono essere regolate su valori fissi (consultare la figura). Il valore per l'ampiezza stretta della cucitura corrisponde a 2,2 mm ed il valore per l'ampiezza larga della cucitura corrisponde a 3,3 mm. Le ampiezze fisse della cucitura possono essere suppletivamente allargate oppure ristrette per 0,5 mm tramite il pannello di comando per l'operatore. (Consultare le "Istruzioni per l'uso").

3

Regola e controllo

- Girare manualmente il volantino in maniera tale che le tre viti sull'eccentrico siano visibili. Allentare le viti 1 e 2 per uno oppure due giri.
- Continuare a girare manualmente il volantino in maniera tale che due viti sull'eccentrico siano visibili. Avvitare fino in battuta le viti 4 e 5.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 1, 2, 4 e 5.
- Accendere l'unità di cucitura.
- Quando sul "Display" appare il menù principale, premere il tasto "F".
- Tramite i tasti a freccia impostare il codice "25483" e confermare tramite il tasto "OK".
- Scegliere l'uno dopo l'altro i punti del menù "Configurazione", "Macchina" ed "Ampiezza del punto" e confermare tramite il tasto "OK".
- Dietro ai punti del menù dev'essere riportata la lettera "S" (ampiezza stretta). Nel caso che dietro ai punti del menù fosse riportata la lettera "B" (ampiezza larga), modificare la regolazione tramite i tasti a freccia e confermarla tramite il tasto "OK".
- Abbandonare il menù di servizio azionando ripetutamente il tasto "ESC".



4

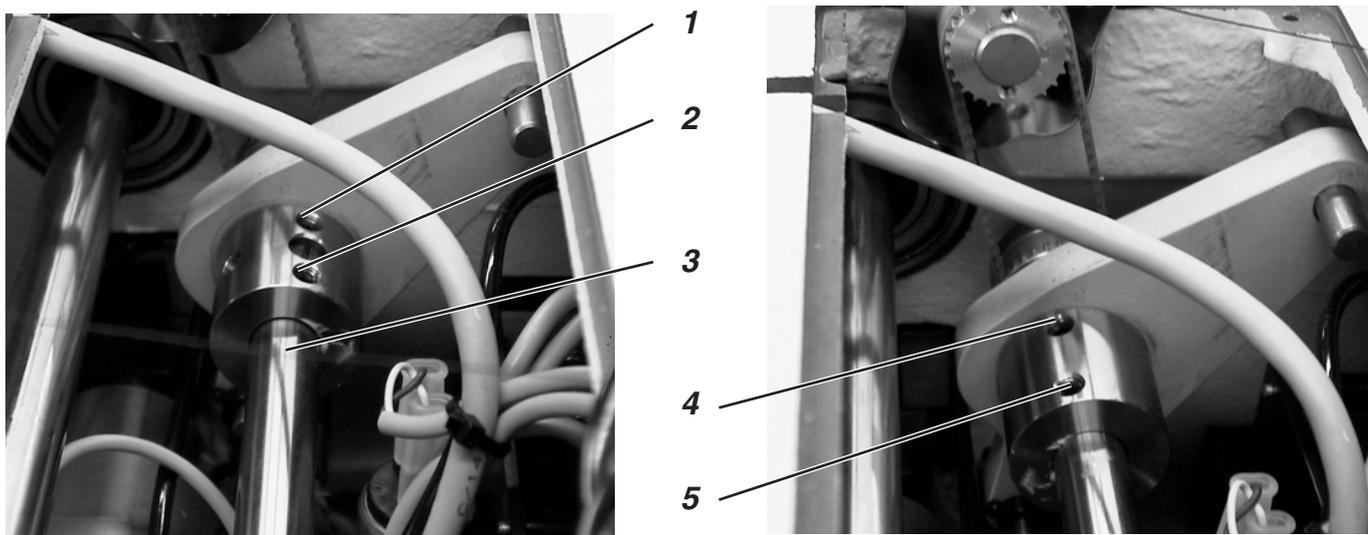
5



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Dopo una modifica dell'ampiezza della cucitura dev'essere assolutamente rirregolata la corsa di presa del cappio (consultare il capitolo "Regolazione della corsa di presa del cappio").

12.2 Ampiezza larga della cucitura



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare l'aspetto del punto solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

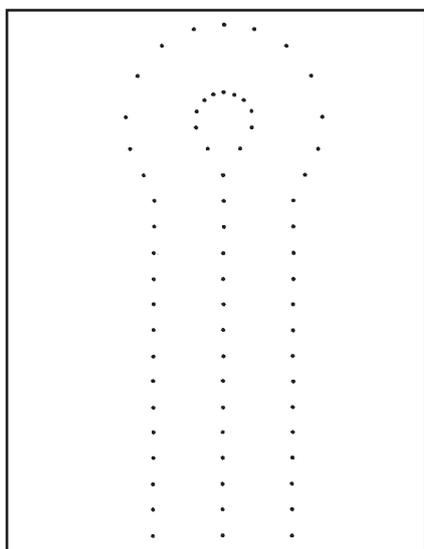
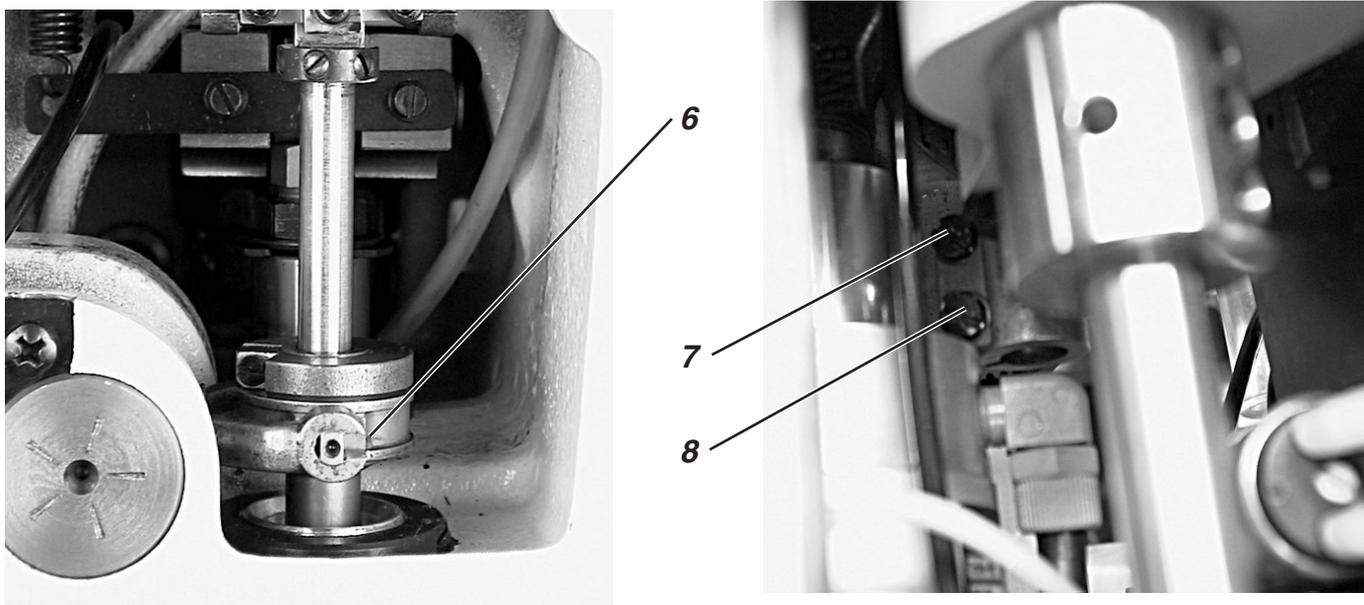
- Girare manualmente il volantino in maniera tale che due viti sull'eccentrico siano visibili. Allentare le viti 4 e 5 per uno oppure due giri.
- Girare manualmente il volantino in maniera tale che le tre viti sull'eccentrico siano visibili. Avvitare le viti 1 e 2 fino in battuta.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 4 e 5.
- Quando sul "Display" appare il menù principale, premere il tasto "F".
- Tramite i tasti a freccia impostare il codice "25483".
- Scegliere l'uno dopo l'altro i punti del menù "Configurazione", "Macchina" ed "Ampiezza del punto" e confermare tramite il tasto "OK".
- Dietro ai punti del menù dev'essere riportata la lettera "B" (ampiezza larga). Nel caso che dietro ai punti del menù fosse riportata la lettera "S" (ampiezza stretta), modificare la regolazione tramite i tasti a freccia e confermarla tramite il tasto "OK".
- Abbandonare il menù di servizio azionando ripetutamente il tasto "ESC".



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Dopo una modifica dell'ampiezza della cucitura dev'essere assolutamente riregolata la corsa di presa del cappio (consultare il capitolo "Regolazione della corsa di presa del cappio").

12.3 Posizione “Zero” dell’ago



Regola e controllo

La posizione zero dell’ago giace a sinistra (all’interno), ciò significa che il movimento pendolare della barra ago è unilaterale. Durante la cucitura della costa dell’asola (partenza dalla costa destra) il movimento pendolare della barra ago avviene da sinistra (dall’interno) verso destra (verso l’esterno).

Nella posizione “Zero” dell’ago i punti interni di penetrazione dell’ago, sia durante l’esecuzione della costa destra che della costa sinistra dell’asola, devono essere perfettamente centrati sulla stessa linea (consultare la figura a lato).

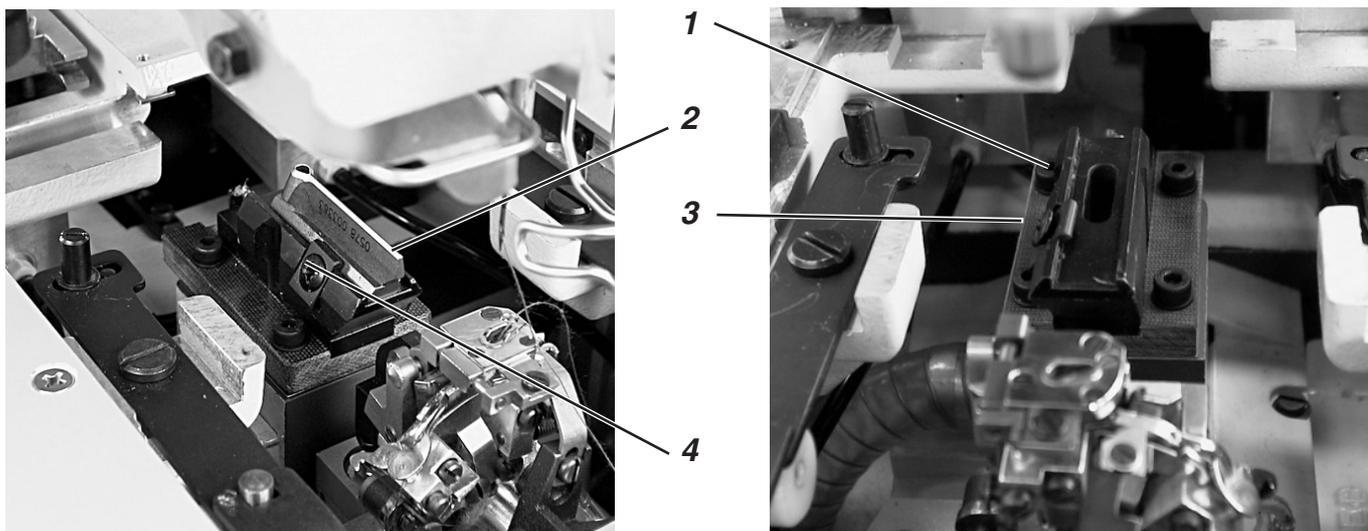
- Regolare l’unità di cucitura sull’ampiezza stretta della cucitura (consultare il capitolo “Ampiezza stretta della cucitura”).
- Inserire nella barra-ago un ago corto per perforare (consultare il “Libretto parti di ricambio”).
- Come materiale da cucire utilizzare un foglio di carta oppure un cartoncino leggero.
- Cucire un’asola senza tagliare l’asola.
- Con l’ampiezza stretta della cucitura, durante la cucitura delle coste dell’asola, le posizioni interne di penetrazione dell’ago devono essere perfettamente sovrapposte.

Correzione

- Allentare le viti 7 ed 8.
- Spostare verso l’alto oppure verso il basso la bussola oscillante di guida 6.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 7 ed 8.
- Cucire nuovamente un’asola e controllare se i punti interni di penetrazione dell’ago, sia nella costa destra che nella costa sinistra dell’asola, sono perfettamente sovrapposti.

13. Coltello per il taglio dell'asola

13.1 Posizione del coltello per il taglio dell'asola



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il coltello per il taglio dell'asola solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

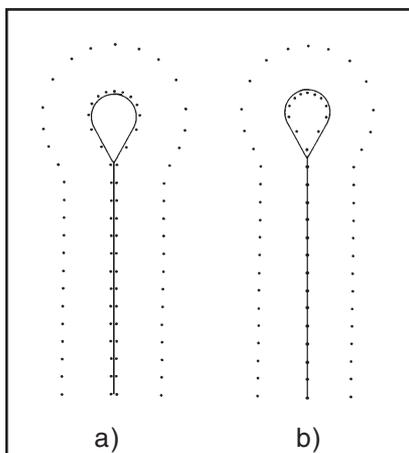
Nel caso di unità di cucitura predisposte per il "Taglio dopo la cucitura" il coltello per il taglio dell'asola deve tagliare esattamente centrato nello spazio interno tra le coste dell'asola ed esattamente centrato nel centro dell'occhiello (goccia) (consultare la figura "a").

Nel caso di unità di cucitura predisposte per il "Taglio prima della cucitura" il coltello per il taglio dell'asola deve tagliare esattamente sovrapposto alle penetrazioni sovrapposte interne dell'ago ed intorno all'occhiello (goccia) (consultare la figura "b").



Attenzione pericolo di danneggiamento !

Curare assolutamente che il coltello per il taglio dell'asola sia adatto alla sottoclasse ed agli organi di cucitura utilizzati.



A seconda della sottoclasse e degli organi di cucitura le posizioni del coltello per il taglio dell'asola e del blocco di taglio possono essere differenti.

Se sul pannello di comando per l'operatore viene modificata l'impostazione della sottoclasse oppure degli organi di cucitura si deve obbligatoriamente controllare che le posizioni giuste del coltello per il taglio dell'asola e del blocco di taglio siano state regolate correttamente.

La posizione del coltello per il taglio dell'asola è riportata nella tabella raffigurata nella prossima pagina.

Inoltre per la nuova sottoclasse e per i corrispondenti organi di cucitura che sono stati impostati sul pannello di comando per l'operatore devono essere assolutamente utilizzate le adatte piastre per le pinze e pinze per il materiale.

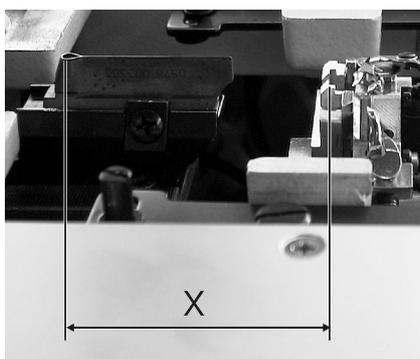
Attenzione importante: Non porre mai in moto l'unità di cucitura senza aver preventivamente effettuato la regolazione del blocco di taglio, del coltello per il taglio dell'asola, delle piastre per le pinze e delle pinze per il materiale adatte alla nuova sottoclasse oppure agli organi di cucitura che sono stati impostati sul pannello di comando per l'operatore.

Il coltello per il taglio dell'asola dev'essere regolato in maniera tale che tagli nel centro della forma dell'asola che viene cucita.

- Inserire il blocco di taglio.
- Inserire nella barra-ago un ago corto per perforare (consultare il "Libretto parti di ricambio").
- Come materiale da cucire utilizzare un foglio di carta oppure un cartoncino leggero.
- Cucire un'asola.
- Controllare la posizione del taglio.

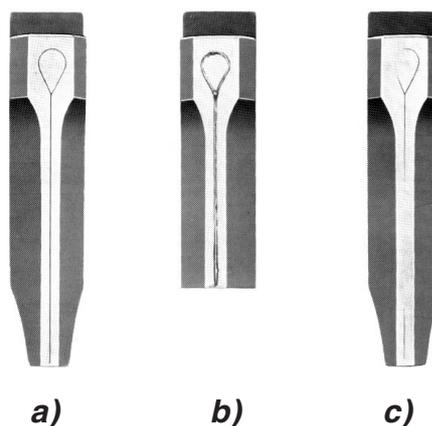
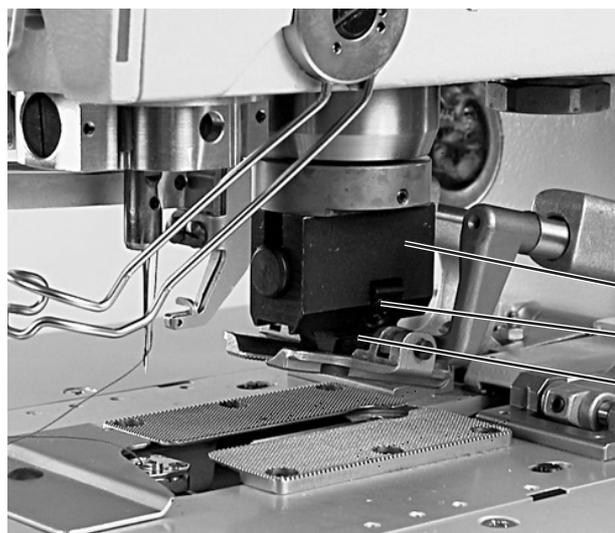
Correzione

- Allentare le quattro viti 1 sulla piastra di base 3.
- Correggere lateralmente la posizione del coltello per il taglio dell'asola 2 fino a raggiungere la posizione desiderata.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente le quattro viti 1 sulla piastra di base 3.
- Allentare la vite 4.
- Spostare il coltello per il taglio dell'asola 2 in avanti oppure indietro.
Come prerregolazione spostare il coltello per il taglio dell'asola in maniera tale che la misura di regolazione "X" (centro occhiello (goccia) dell'asola rispetto alla fessura del supporto della placca-ago) corrisponda a quanto riportato in tabella.
Come regolazione fine, spostare il coltello per il taglio dell'asola fino a quando esso taglia perfettamente centrato nell'asola rispettando tutto quanto è già stato descritto nella regola.
- A regolazione ultimata bloccare la vite 4.



Sottoclasse	Organi di cucitura		Mis. di regolaz. (mis. "X")
-112	579-E101 579-E102		ca. 59 mm
-112	579-E110 579-E111 579-E151		ca. 47 mm
-121	579-E201 579-E202 579-E204		ca. 59 mm
-141	579-E401 L1 579-E403 L1		ca. 43 mm
-141	579-E401 L2 579-E403 L2		ca. 47 mm
-141	579-E401 L3 579-E403 L3		ca. 51 mm
-141	579-E401 L4 579-E403 L4		ca. 55 mm
-141	579-E401 L5 579-E403 L5		ca. 59 mm
-151	579-E501 579-E504		ca. 59 mm
-151	579-E510 579-E511 579-E551		ca. 47 mm

13.2 Spianatura dei blocchi di taglio



Regola e controllo

Una spianatura (limatura) del blocco 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. Consultare la figura "b".

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

La figura "c" mostra un blocco di taglio spianato male, mentre la figura "a" mostra un blocco di taglio perfettamente spianato.

Come visibile nella figura "a", il blocco di taglio dev'essere limato in maniera tale che l'impronta di taglio sia uniformemente ancora leggerissimamente e perfettamente visibile.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Come visibile nelle figure, il blocco di taglio deve appoggiare parallelamente sul coltello per il taglio dell'asola per ottenere una distribuzione uniforme della pressione di taglio.

Una pressione di taglio unilaterale, particolarmente nel campo d'incisione dell'occhiello (goccia), può provocare una rottura del coltello.

Correzione

- Utilizzando una lima dolce spianare il blocco di taglio 3.
- Montare il blocco di taglio 3 ed orientarlo nel supporto del blocco di taglio 1 secondo la posizione del coltello per il taglio dell'asola e fissarlo tramite la vite di fissaggio 2.
- Inserire nella macchina il supporto del blocco di taglio 1.
- Estrarre entrambi le piastre per le pinze
- Accendere l'unità di cucitura ed attivare il programma di controllo "Controllo degli elementi d'uscita". (Consultare il capitolo "Controllo degli elementi d'uscita").

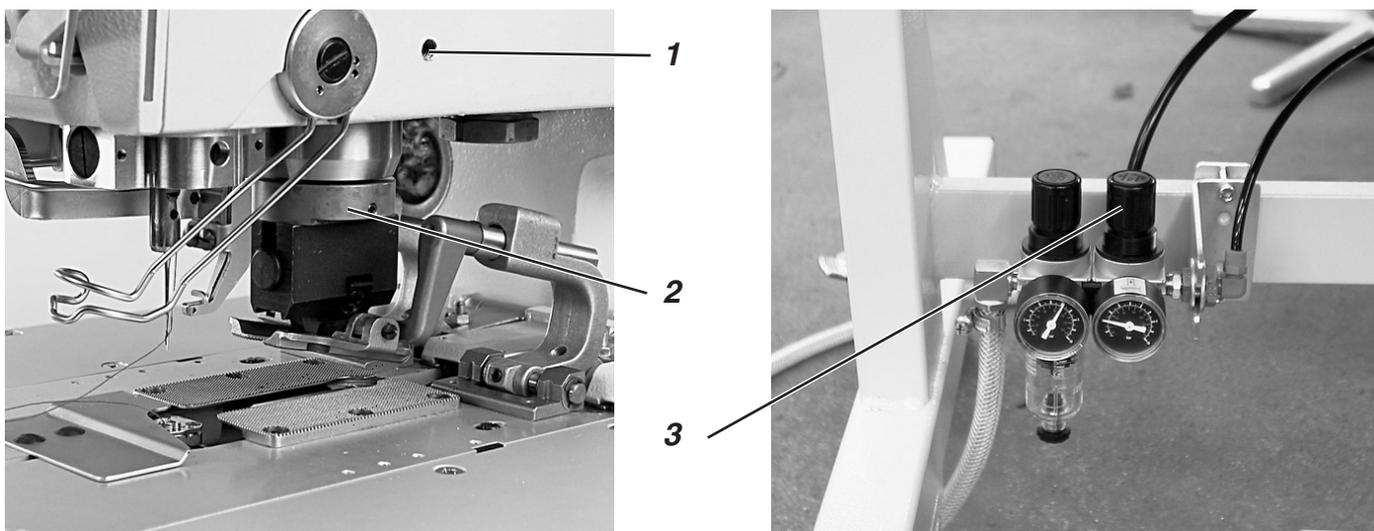


Attenzione pericolo di ferimento !

Durante lo svolgimento del programma di controllo non agire nel campo di lavoro del coltello per il taglio dell'asola.

- Attivare e disattivare ripetutamente l'uscita Y16.
- Spegner l'unità di cucitura.
- Estrarre dalla macchina il supporto del blocco di taglio 1.
- Controllare l'impronta di taglio.

13.3 Regolazione del blocco di taglio



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il blocco di taglio solo nella posizione “Fermata di sicurezza” oppure quando l’unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Il blocco di taglio dev’essere parallelo rispetto al coltello per il taglio dell’asola.

Correzione

- Allentare la vite 1.
- Girare il blocco di taglio 2 con la guida.
- A regolazione ultimata bloccare la vite 1.

13.4 Pressione di taglio

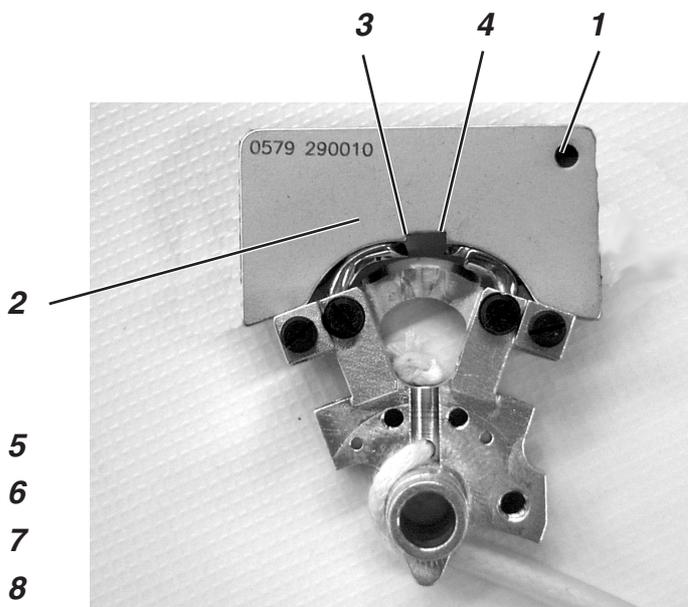
Regola e controllo

La pressione di taglio può essere regolata sia per poter diminuire lo sforzo effettuato sui componenti del gruppo di taglio sia per diminuire l’usura del coltello per il taglio dell’asola.

La pressione di taglio, a seconda del materiale da cucire e del suo spessore, dev’essere sempre la minore possibile. La pressione di taglio dev’essere tale che il materiale da cucire sia ancora tagliato nettamente. Di fabbrica la pressione di taglio è regolata su 4 bar.

- Regolare la pressione di taglio desiderata tramite il riduttore di pressione 3.

14. Posizione in altezza dei crochet



Prima della regolazione della presa del cappio e della posizione in altezza della barra-ago e particolarmente dopo una rottura dell'ago si deve controllare se la posizione in altezza dei crochet è regolata correttamente.

Per controllare la posizione in altezza dei crochet utilizzare il calibro 2.



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare e controllare la posizione in altezza dei crochet solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.



9 10

Regola e controllo

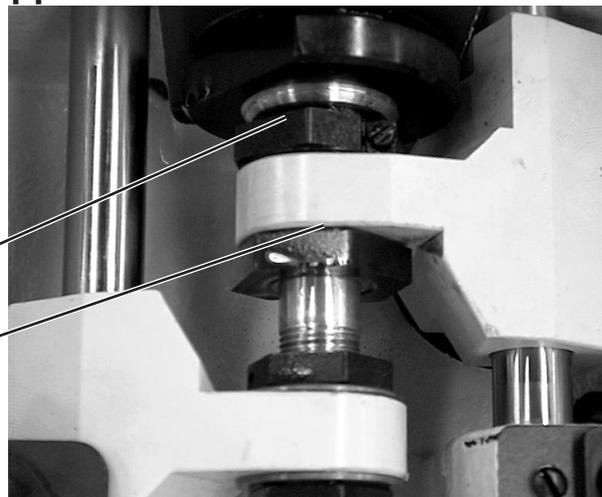
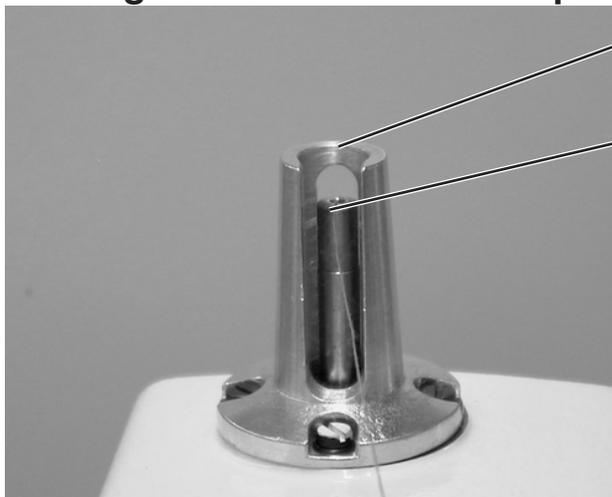
Quando il calibro appoggia su entrambi i supporti per i crochet devono essere assolte le seguenti condizioni:

- Il foro 1 del calibro dev'essere rivolto verso destra ed in alto.
- La punta del crochet sinistro dev'essere situata sotto il bordo 3 del calibro.
- La punta del crochet destro dev'essere situata sotto il bordo 4 del calibro.
- Le punte dei crochet devono appoggiare appena contro il calibro.

- Smontare la placca-ago 5, estrarre dai supporti dei crochet le battute per i divaricatori del filo 7 e 9 ed i divaricatori del filo 6 e 10.
- Girando manualmente il volantino portare la barra-ago nel suo punto morto superiore.
- Con i crochet inseriti completamente fino in battuta nel loro supporto, porre il calibro 2 sui supporti per i crochet.
- In codesta posizione devono essere assolte le condizioni succitate nelle regole.

- La correzione della posizione in altezza dei crochet può essere effettuata piegando leggermente e con estrema cautela i crochet.

15. Regolazione della corsa di presa del cappio



Attenzione pericolo di ferimento !

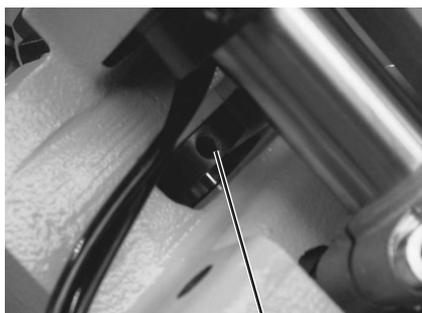
Regolare la corsa di presa del cappio solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

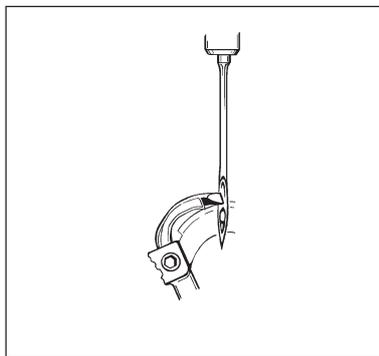
La corsa di presa del cappio è la corsa effettuata dalla barra ago partendo dal suo punto morto inferiore fino al punto nel quale la punta del crochet di sinistra oppure di destra raggiunge il centro dell'asse dell'ago.

Nella posizione di presa del cappio la punta del crochet dev'essere centrata sul centro dell'asse dell'ago.

- Girare manualmente il volantino nel senso normale di rotazione dell'unità di cucitura fino a quando la barra-ago si trova nel suo punto morto inferiore.
- Rilevare tramite un calibro a corsoio la distanza dal bordo 1 fino alla barra-ago 2.
- Sottrarre 2,7 mm dalla misura rilevata sul calibro a corsoio.
- Porre il calibro a corsoio, impostato sulla misura della differenza, sul bordo 1.
- Continuare a girare lentamente il volantino nel senso normale di rotazione dell'unità di cucitura fino a quando la barra-ago viene ad appoggiarsi contro il calibro a corsoio. Ora la barra-ago si trova nella posizione di presa del cappio.
- Ripetere il controllo, mantenendo la stessa sequenza operativa, anche per il secondo crochet.
- Nella rispettiva posizione di presa del cappio le punte dei crochet devono essere centrate sul centro dell'asse dell'ago (consultare la figura a sinistra).



5

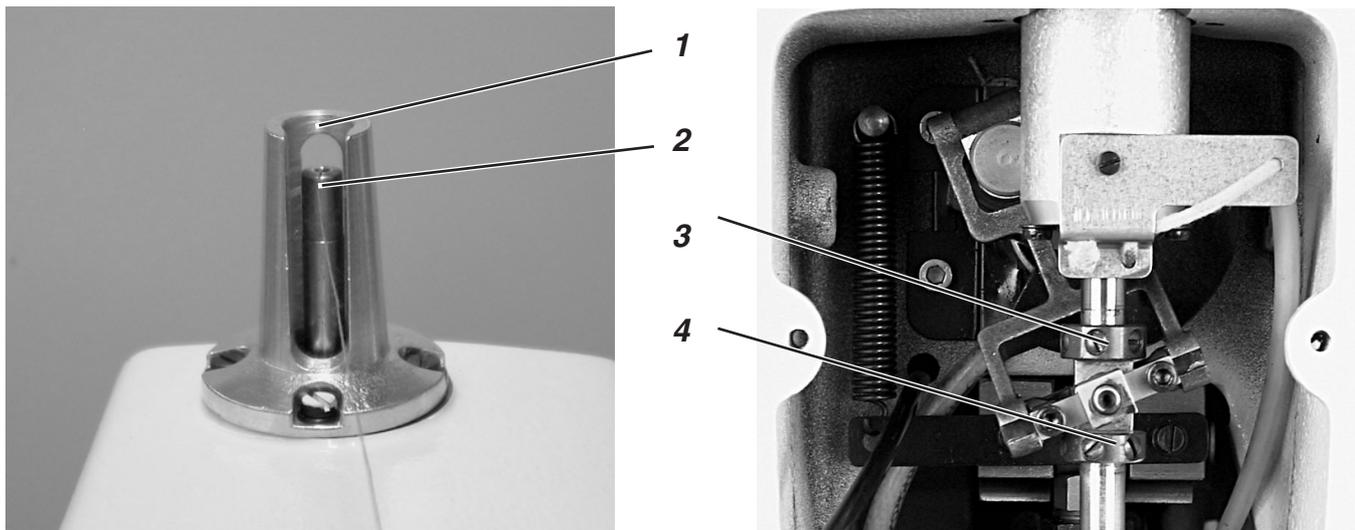


Correzione

- La correzione avviene girando gli anelli di spallamento 3 e 4 e rispettando che entrambi le punte dei crochet abbiano la stessa distanza rispetto all'ago.
- Regolare i crochet sinistro e destro in maniera tale che, in posizione di presa del cappio, entrambi le punte dei crochet siano nella stessa posizione rispetto all'ago, ciò vale a dire che entrambi le punte dei crochet devono avere la stessa quantità di distanza davanti oppure dietro all'ago.
- Allentare le viti sugli anelli di spallamento 3 e 4.
Girando gli anelli di spallamento regolare la posizione dei crochet come già descritto.
- A regolazione ultimata bloccare le viti sugli anelli di spallamento 3 e 4.
Anche dopo il bloccaggio delle viti la torretta di supporto dei crochet deve ancora poter essere girata liberamente.
- Nel caso che le punte dei crochet non fossero centrate sul centro dell'asse dell'ago, allentare le viti sull'eccentrico destro 5.
- Girare l'eccentrico 5, fino a quando le punte dei crochet sono centrate sul centro dell'asse dell'ago.
- A regolazione ultimata bloccare le viti sull'eccentrico 5.

3

16. Posizione in altezza della barra-ago



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la posizione in altezza della barra-ago solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

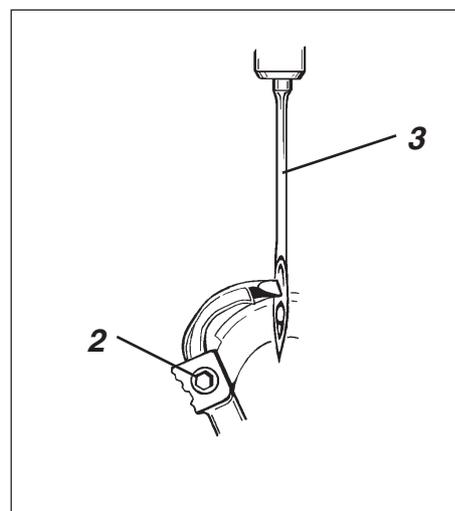
Quando la barra-ago, partendo dalla posizione di presa del cappio, è risalita ancora per 2,5 mm, la sua posizione in altezza dev'essere tale che ca. 3/4 della cruna dell'ago siano ancora visibili sotto il bordo inferiore del crochet sinistro (consultare la figura a sinistra).

- Girare manualmente il volantino e portare la barra-ago nel suo punto morto inferiore.
- Tramite un calibro a corsoio rilevare la distanza dal bordo 1 fino alla barra-ago 2.
- Dalla misura rilevata sul calibro a corsoio sottrarre la misura della posizione di presa del cappio maggiorata di 2,5 mm.
Esempio:
Corsa di presa del cappio = 2,7 mm, aggiungere 2,5 mm => Devono essere sottratti 5,2 mm dalla misura rilevata sul calibro a corsoio.
- Porre il calibro a corsoio impostato sulla misura calcolata sul bordo 1.
- Continuare a girare lentamente il volantino nel senso normale di rotazione dell'unità di cucitura fino a quando la barra-ago viene ad appoggiarsi contro il calibro a corsoio.

Correzione

- Allentare le viti sugli anelli di spallamento 3 e 4.
- Spostare gli anelli di spallamento fino ad ottenere la situazione descritta nella regola.
- A regolazione ultimata bloccare le viti sugli anelli di spallamento 3 e 4.
- Anche dopo il bloccaggio delle viti il movimento rotatorio della barra-ago dev'essere completamente libero.

17. Distanza dei crochet rispetto all'ago



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la distanza dei crochet rispetto all'ago solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Le punte dei crochet devono avere una distanza di 0,1 mm rispetto all'ago. La distanza dei crochet rispetto all'ago deve rimanere costante durante tutto il movimento di rotazione della torretta di supporto dei crochet.

- Girare manualmente il volantino fino a quando la punta del crochet sinistro è centrata sul centro dell'asse dell'ago. Controllare la distanza tra l'ago e la punta del crochet nelle seguenti posizioni:

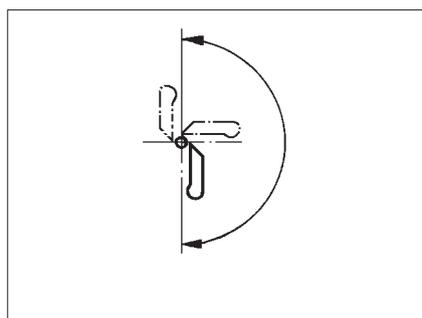
1. Posizione di base della torretta di supporto dei crochet
2. Torretta di supporto dei crochet rotata manualmente per 90°
3. Torretta di supporto dei crochet rotata manualmente per 180°.

Se nelle tre posizioni la distanza della punta del crochet rispetto all'ago fosse differente per prima cosa dev'essere regolato l'allineamento del centro di rotazione della barra-ago rispetto al centro di rotazione della torretta di supporto dei crochet (consultare il capitolo "Allineamento del centro di rotazione della barra-ago rispetto al centro di rotazione della torretta di supporto dei crochet").

Correzione

- Allentare la vite 2 sul crochet la distanza del quale dev'essere corretta.
- Regolare la distanza del crochet rispetto all'ago secondo quanto descritto nella regola.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 2.

18. Salva-ago



Regola e controllo

L'ago 3 deve appoggiare leggermente sul salva-ago 1 fino a quando le punte dei crochet non abbiano raggiunto l'ago. Quando la rispettiva punta del crochet ha raggiunto il centro dell'asse dell'ago, si deve però poter sempre ancora palpare la già descritta distanza di 0,1 mm tra la punta del crochet e l'ago.

Il salva-ago è regolato in fabbrica e normalmente non ha bisogno d'essere riregolato. In caso d'utilizzazione di altre finezze d'ago piegare leggermente e con cautela il salva-ago adattandolo alla nuova situazione.



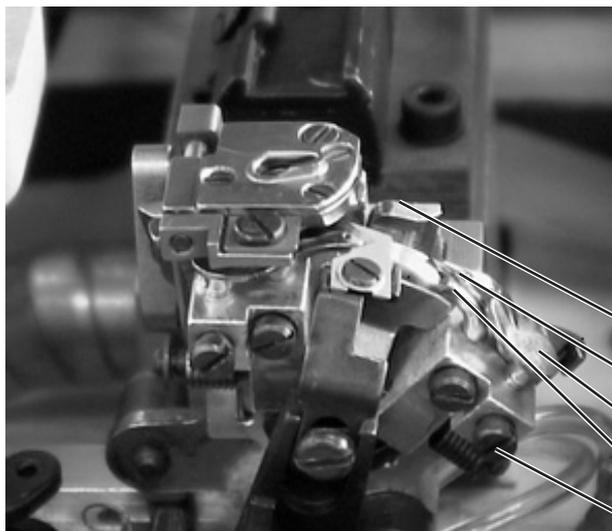
Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la posizione del salva-ago solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Correzione

- Se la situazione d'appoggio descritta nella regola non fosse rispettata piegare leggermente e con cautela il salva-ago fino a raggiungere il risultato desiderato.

19. Divaricatori del filo



1
2
3
4
5
6
7
8
9



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare i divaricatori del filo solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Tra il divaricatore a forchetta 1 ed il crochet sinistro 2 deve sussistere una distanza corrispondente allo spessore del filo del crochet utilizzato (consultare la figura a lato, distanza "X").

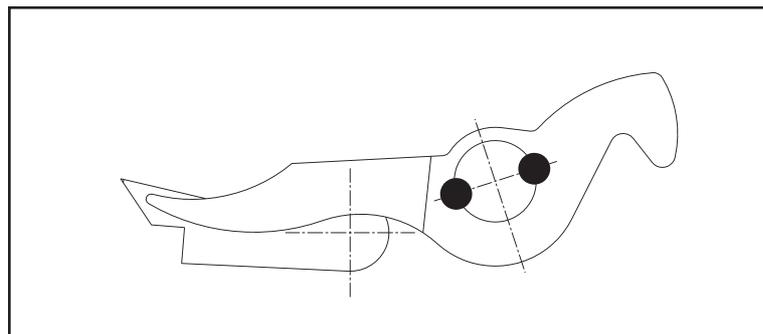
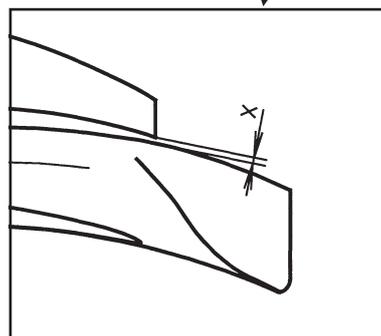
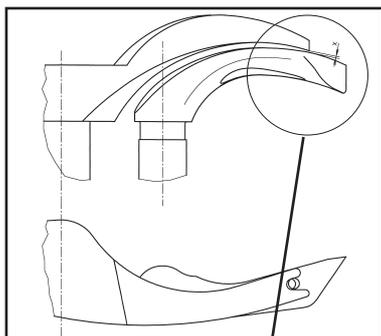
Il divaricatore destro del filo 6 deve potersi muovere il più vicino possibile alla superficie superiore del crochet destro 8 però senza toccarla.

I divaricatori del filo che sono sempre sotto pressione di molla vengono mantenuti nella loro posizione finale tramite le battute 3 e 7.

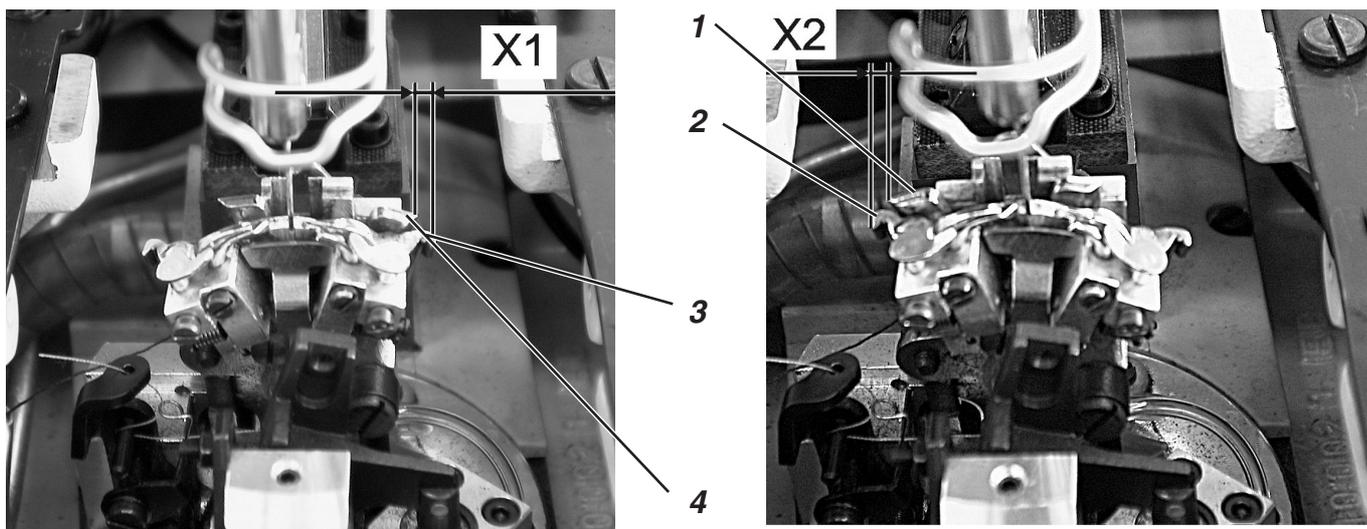
La forchetta del divaricatore sinistro del filo dev'essere piazzata direttamente sopra il foro di passaggio del filo del crochet sinistro (consultare la figura a lato) e la punta del divaricatore destro del filo dev'essere piazzata centrata sopra la punta del crochet destro (consultare la figura inferiore).

Correzione

- Per regolare la distanza rispetto ai rispettivi crochet piegare leggermente e con estrema cautela i divaricatori del filo.
- Per regolare le rispettive posizioni finali dei divaricatori del filo, allentare le viti 4 oppure 9 della battuta corrispondente al divaricatore del filo che dev'essere regolato.
- Girare leggermente la battuta per il divaricatore del filo 3 oppure 7.
- A regolazione ultimata bloccare la vite 4 oppure 9.



20. Piastra d'azionamento dei divaricatori del filo



Attenzione pericolo di ferimento !

Effettuare la regolazione della piastra d'azionamento dei divaricatori del filo solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

3

Regola e controllo

L'apertura e la chiusura dei divaricatori avviene tramite il movimento alternante della piastra d'azionamento dei divaricatori del filo 4.

Quando la barra-ago si trova nel punto morto inferiore per il punto destro di penetrazione dell'ago, la distanza tra la piastra d'azionamento del divaricatore del filo 4 rispetto al gomito del divaricatore del filo 3 dev'essere uguale alla distanza tra la piastra d'azionamento del divaricatore del filo 1 rispetto al gomito del divaricatore del filo 2 quando a barra-ago si trova nel punto morto inferiore per il punto sinistro di penetrazione dell'ago (misura "X1" uguale alla misura "X2").

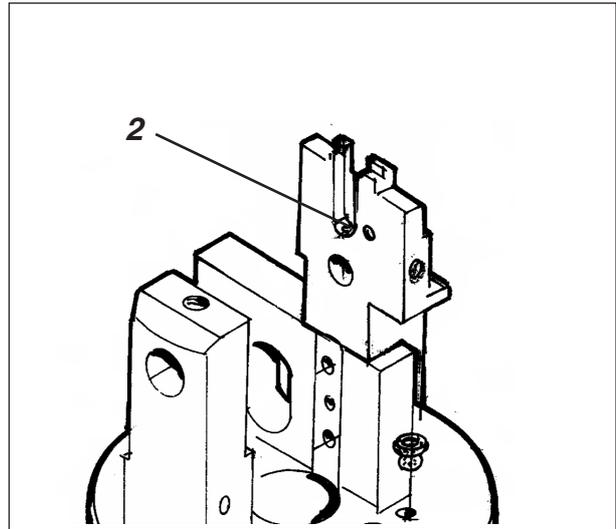
Correzione

- Allentare le viti 5 e 6.
- Girare l'anello di spallamento in maniera tale che la distanza della piastra per i divaricatori del filo rispetto al rispettivo gomito del divaricatore del filo sia uguale.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 5 e 6.
- **Attenzione importante:** Dopo il bloccaggio delle viti la rotazione della torretta di supporto dei crochet dev'essere ancora completamente libera.



5 6

21. Placca-ago



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la placca-ago solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

La penetrazione dell'ago nel foro della placca ago deve avvenire solo da un lato sul bordo 1.

La placca ago dev'essere piazzata il più in alto possibile.

In codesta maniera s'impedisce che il materiale, nel momento della penetrazione dell'ago, possa essere spinto troppo verso il basso.

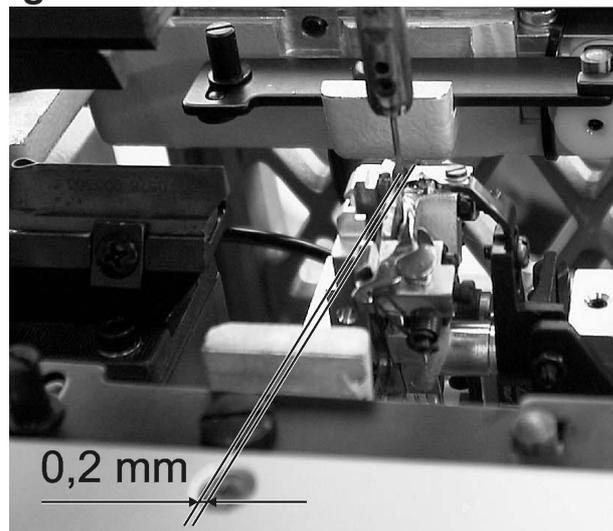
Durante lo svolgimento del ciclo di cucitura deve sussistere ancora una piccola distanza rispetto alla placca-ago nei seguenti punti:

- Sotto il materiale da cucire oppure sotto le pinze per il materiale superiori chiuse.
Il materiale da cucire deve potersi muovere liberamente sopra la placca-ago.
- Sotto le forbici del dispositivo per taglio del filo del crochet e del cordoncino di rinforzo.
- Sotto le pinze per il materiale inferiori.
- Sopra il coltello per il filo dell'ago.
Il coltello per il filo dell'ago deve potersi muovere il più vicino possibile ma senza toccare sotto la placca-ago.

Correzione

- Regolare la posizione in altezza della placca-ago tramite la vite di battuta 2 situata nella sede di guida della placca ago.
Tramite la vite di battuta si ottiene che la regolazione rimanga conservata ogni qualvolta che la placca-ago viene smontata e poi nuovamente rimontata.

22. Regolazione del coltello per il filo dell'ago



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il coltello per il filo dell'ago solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Dopo la cucitura avviene il movimento di taglio del coltello per il filo dell'ago. Il momento preciso del taglio è fisso nel pannello di comando.

Girando il volantino manualmente nel senso normale di rotazione dell'unità di cucitura la battuta per il divaricatore del filo non deve toccare il supporto del coltello.

Il coltello per il filo dell'ago deve tagliare il cappio formato dal filo dell'ago che è stato agganciato dal crochet destro solo sulla parte anteriore del crochet. Un taglio in entrambi i lati del cappio formato dal filo dell'ago provoca uno spezzone finale di filo troppo corto provocando a sua volta di conseguenza un salto dei punti all'inizio della cucitura.

Il coltello per il filo dell'ago, quando è nella sua posizione finale destra, non dev'essere nel campo di movimento del filo e non deve toccare la battuta per il divaricatore del filo.

Tra l'ago ed il coltello deve sussistere una distanza pari a ca. 0,2 mm.

Nella posizione di taglio il coltello deve superare sovrapponendosi per ca. 1 mm il bordo 1.

- Muovere manualmente il coltello e controllare se tutte le condizioni succitate vengono rispettate.

Correzione delle viti di battuta

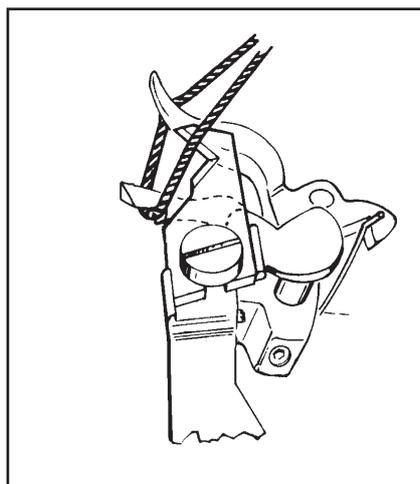
- Allentare le viti di battuta 4 e 5.
- Regolare le battute secondo quanto descritto nella regola.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 4 e 5.

Regolare la posizione in altezza

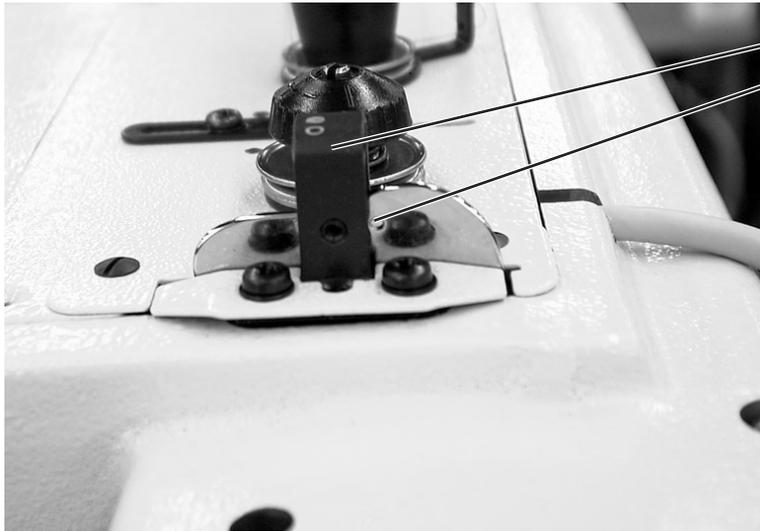
- Allentare la vite 3.
- Regolare in altezza il supporto del coltello 2 fino ad ottenere le condizioni descritte nella regola.
Per controllare la libertà di movimento muovere avanti ed indietro manualmente il supporto del coltello 2.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente la vite 3.

Regolare la distanza rispetto all'ago

- Allentare la vite 6.
- Spostare il coltello 7.
- A regolazione ultimata bloccare la vite 6.

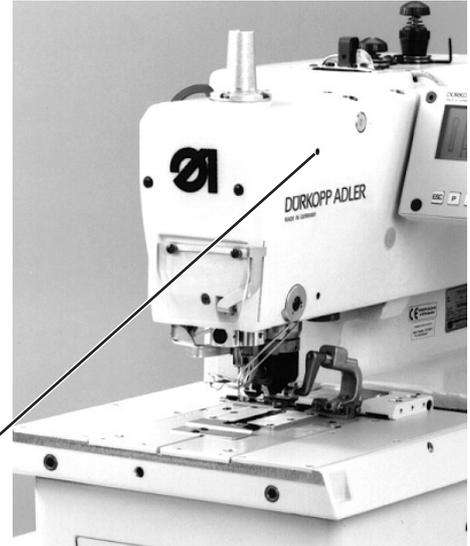


23. Camma per l'alimentazione del filo



1

2



5

Regola e controllo

- Inserire un calibro a perno nel foro 5 della testa dell'unità di cucitura e bloccare la testa dell'unità di cucitura nella posizione per l'inserimento del calibro a perno. Durante codesta operazione il supporto per i crochet dev'essere nella sua posizione finale sinistra.
- Inserire un perno (diametro 2 mm) oppure il codulo di un ago attraverso il foro 2 della camma per l'alimentazione del filo.
- Il perno deve appoggiare sulla parte destra del guidafilo 1.



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la camma per l'alimentazione del filo solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.



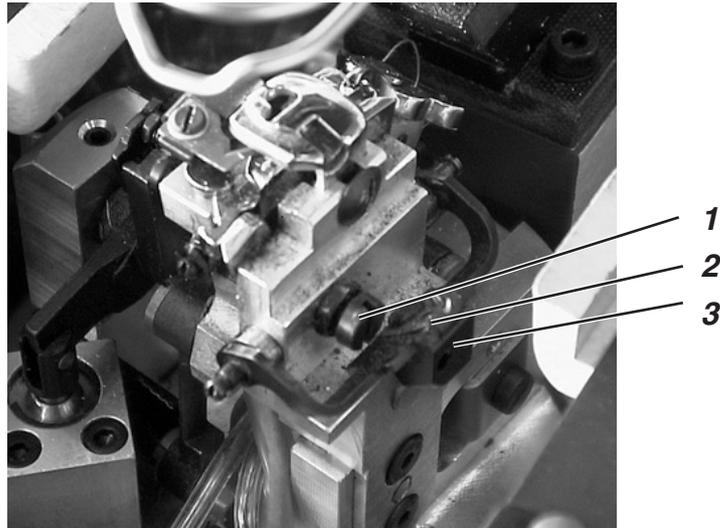
3

4

Correzione

- Allentare le viti 3 e 4 sulla ruota per la cinghia dentata.
- Girare la camma per l'alimentazione del filo in maniera tale da rispettare quanto descritto nella regola.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 3 e 4.

24. Dispositivo per il recupero del cordoncino di rinforzo per la sottoclasse 579-141000



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il dispositivo per il recupero del cordoncino di rinforzo solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

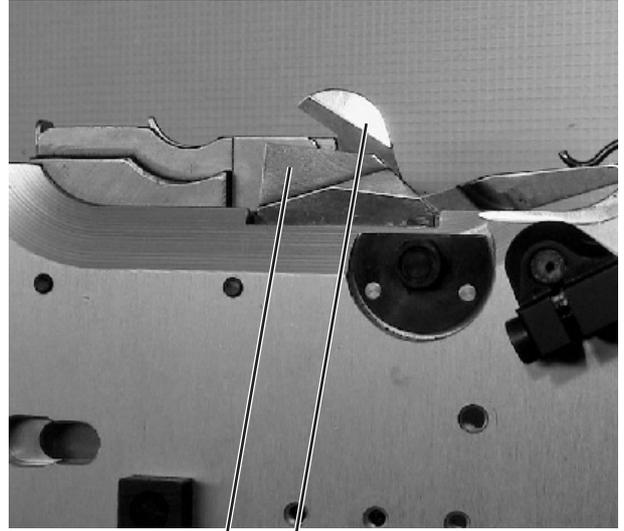
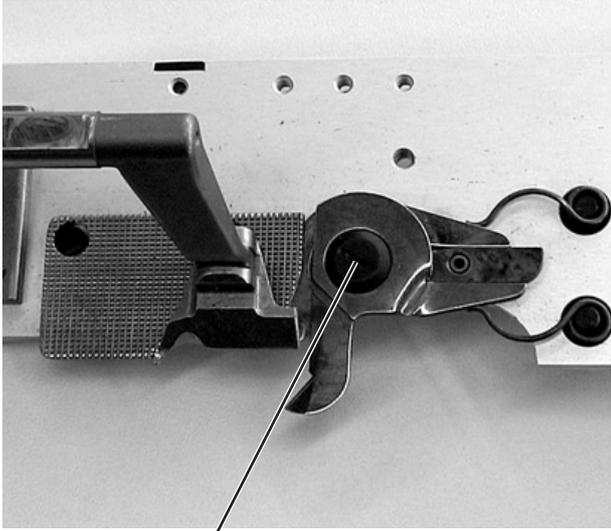
Il peso a caduta 3 con il registro di frenaggio regolabile 2 tira indietro, prima della cucitura, il cordoncino di rinforzo sulla lunghezza iniziale giusta.

La corsa del peso di caduta dev'essere limitata dalla vite di battuta 1 in maniera tale che all'inizio della cucitura il cordoncino di rinforzo sia il più corto possibile però nel contempo possa essere ancora sicuramente ricoperto dalla cucitura.

A questo scopo lo spezzone finale del cordoncino di rinforzo deve spuntare per ca. 4 mm dal foro per il cordoncino di rinforzo della placca-ago.

Correzione

- Avvitare la vite 1 = Per diminuire la lunghezza dello spezzone finale del cordoncino di rinforzo.
- Svitare la vite 1 = Per aumentare la lunghezza dello spezzone finale del cordoncino di rinforzo.



1

2

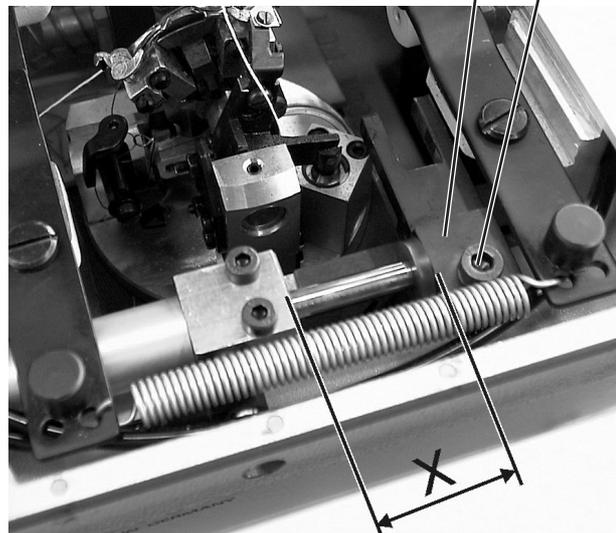
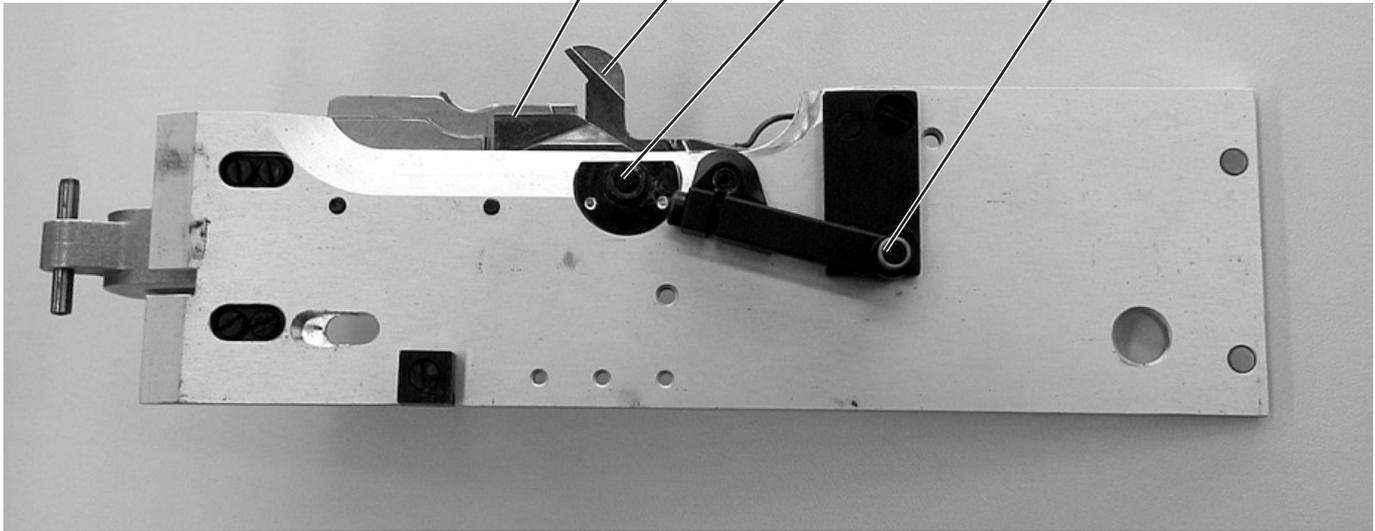
3

4

2

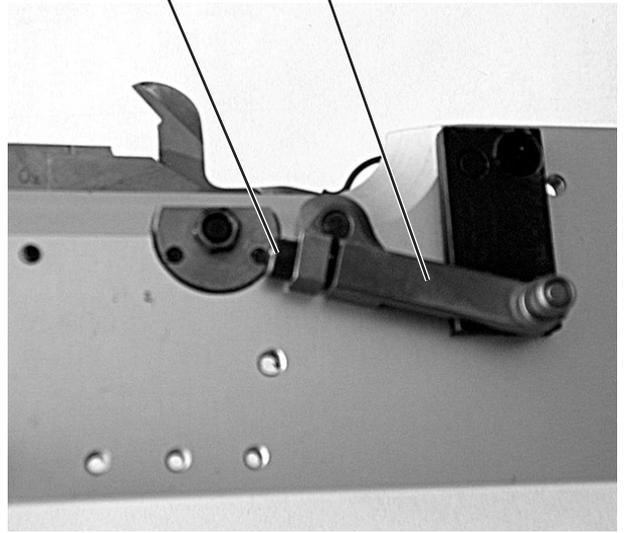
3

5



6

7



8

9

25. Dispositivo per il taglio corto per il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo (579-141000)



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il dispositivo per il taglio corto solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

La lame d'entrambi le forbici 2 e 3 devono essersi sovrapposte per ca. 1 mm prima di raggiungere il loro punto d'inizio del movimento di ritorno.

La pressione di taglio dev'essere regolata in maniera tale da assicurare un taglio sicuro dei fili e del cordoncino di rinforzo con la pressione minore possibile. Durante il movimento di taglio il coltello non deve avere un movimento indurito oppure incepparsi.

Le piastre per le pinze devono poter essere inserite senza difficoltà. Il rullo 5 deve far presa nella gola dello scorrevole 6.

- Estrarre entrambi le piastre per le pinze.

Correzione

Regolazione della gola (prerregolazione)

- Allentare la vite 7.
- Spostare lo scorrevole 6 sullo stelo del pistone. La misura "X" nella figura deve corrispondere a circa 30 mm fino a 31 mm.
- A regolazione ultimata bloccare la vite 7.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Lo scorrevole non deve entrare in collisione con la piastra di supporto del materiale.

Regolazione della sovrapposizione delle lame (regolazione fine)

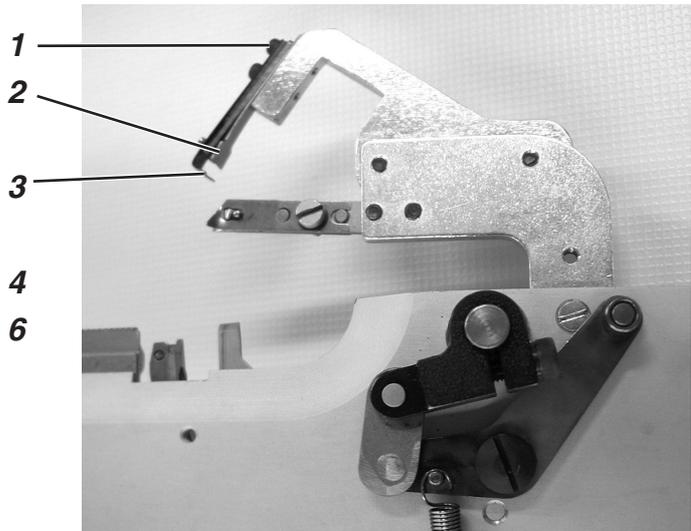
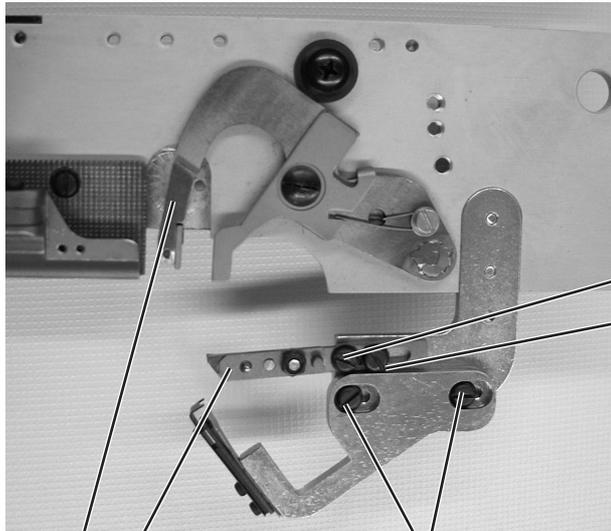
- Allentare la vite di fissaggio 8.
- Girare la leva 9.
- A regolazione ultimata bloccare la vite 8.
- Accendere l'unità di cucitura.
- Attivare il programma di controllo "Controllo degli elementi d'uscita". (Consultare il capitolo "Controllo degli elementi d'uscita").
- Commutare su "+" l'uscita Y8.
- Commutare su "+" l'uscita Y10.
- Controllare la quantità di sovrapposizione.
- Commutare su "-" l'uscita Y8.
- Commutare su "-" l'uscita Y10.
- Spegnerne l'unità di cucitura.

Pressione di taglio

- Allentare il dado 4.
- Tramite la vite 1 regolare la pressione di taglio. La pressione di taglio dev'essere regolata in maniera tale da ottenere un taglio netto con la pressione minore possibile.
- A regolazione ultimata bloccare il dado 4.
- Eseguire manualmente una prova di taglio con il filo del crochet oppure con il cordoncino di rinforzo. Durante codesta operazione controllare la libertà d'azionamento del movimento del coltello.

26. Dispositivo per il taglio lungo per il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo (579-121000)

26.1 Pressione di taglio e movimento di taglio del dispositivo per taglio del filo del crochet e del cordoncino di rinforzo



7 8 9



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il pinzafilo e lo scartafilo solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Lo scartafilo 3 è montato sopra il coltello fisso 2. Esso ha il compito d'impedire che lo spezzone finale del filo del crochet si possa porre tra il coltello 2 e la schiena del dispositivo intercettatore del filo 7. Perciò esso viene guidato di fianco oppure nel dispositivo intercettatore del filo. Se ciò non avviene il coltello può essere premuto via e non taglia.

La pressione di taglio dev'essere la minore possibile però tuttavia ancora in grado da garantire un taglio netto dei fili.

L'intercettatore del filo 7 deve muoversi sfiorando il pinzafilo 5, durante il suo movimento l'intercettatore del filo 7 non deve mai toccare il pinzafilo.

Correzione

Scartafilo

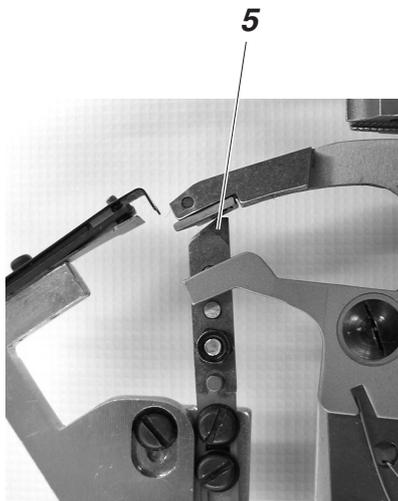
- Allentare le viti 1.
- Piegare lo scartafilo 3 in maniera tale da rispettare il funzionamento già descritto nella regola.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente le viti 1.

Pressione di taglio

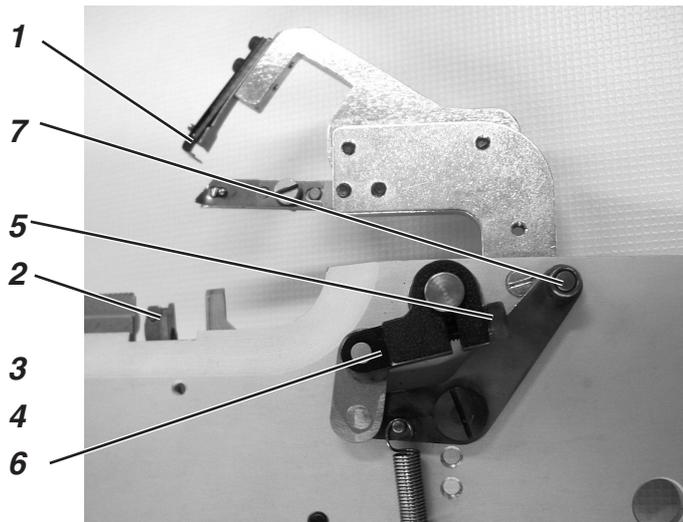
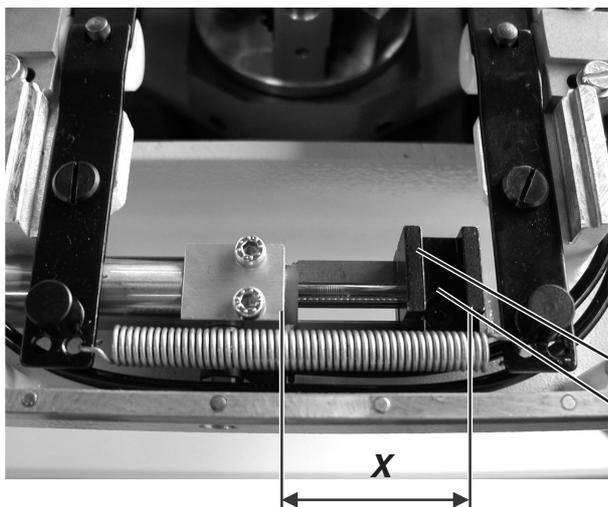
- Allentare le viti 9.
- Spostare il coltello fisso in maniera tale da poter tagliare nettamente il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 9.

Distanza del pinzafilo rispetto al coltello

- Allentare le viti 4 e 6.
- Spostare il pinzafilo.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 4 e 6.



26.2 Regolazione della sovrapposizione del coltello



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il dispositivo per il taglio lungo solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Le lame delle 1 e 2 delle forbici devono sovrapporsi per 1 mm.

Le piastre per le pinze devono poter essere inserite senza difficoltà. Il rullo 7 deve far presa nella gola dello scorrevole 3.

- Estrarre la piastra per le pinze destra.
- Inserire nuovamente la piastra per le pinze destra. La piastra per le pinze destra deve poter essere inserita senza difficoltà.

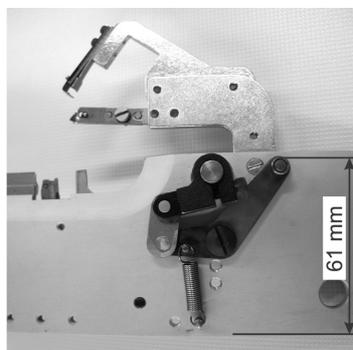
Correzione

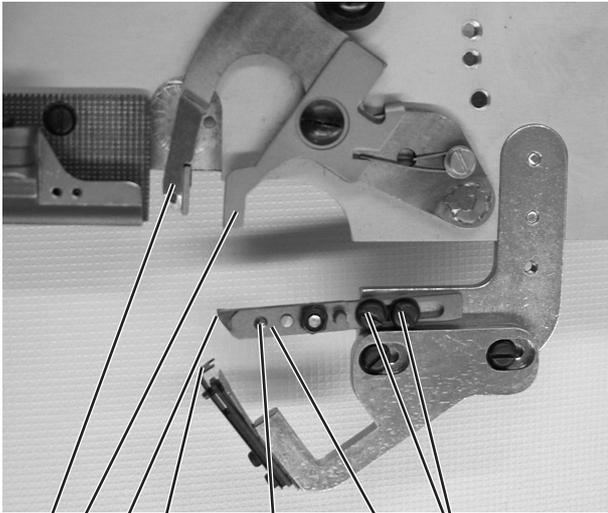
Regolazione della gola

- Allentare la vite 4.
- Spostare lo scorrevole 3 sullo stelo del pistone. La misura "X" nella figura deve corrispondere a 39 mm.
- A regolazione ultimata bloccare la vite 4.

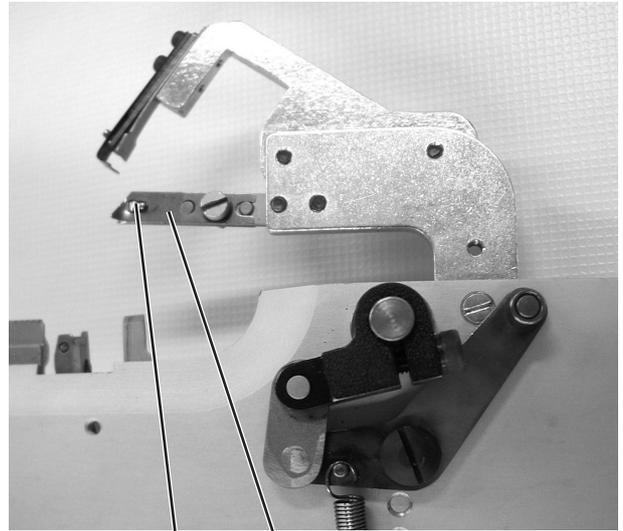
Regolazione della sovrapposizione delle lame

- Allentare la vite di fissaggio 5.
- Girare la leva 6. Regolare la misura di 61 mm (consultare la figura a sinistra).
- A regolazione ultimata bloccare la vite 5.
- Inserire nuovamente la piastra per le pinze che era stata estratta.
- Accendere l'unità di cucitura.
- Attivare il programma di controllo "Controllo degli elementi d'uscita". (Consultare il capitolo "Controllo degli elementi d'uscita").
- Commutare su "+" l'uscita Y8.
- Commutare su "+" l'uscita Y10.
- Controllare la quantità di sovrapposizione.
- Commutare su "-" l'uscita Y8.
- Commutare su "-" l'uscita Y10.
- Spegnerne l'unità di cucitura.





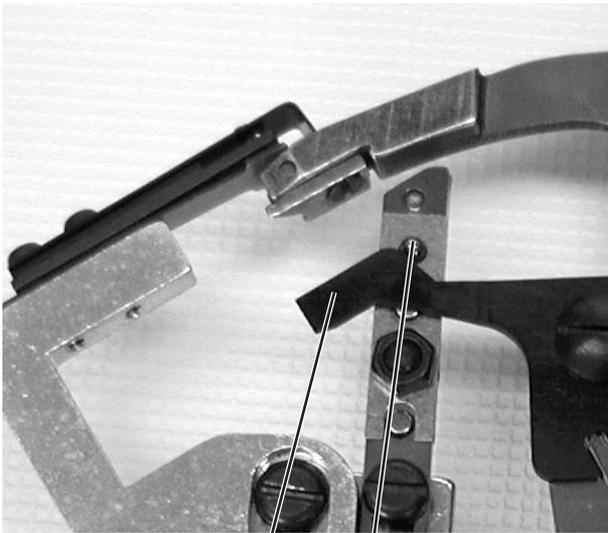
1 2 3 4 5 6 9



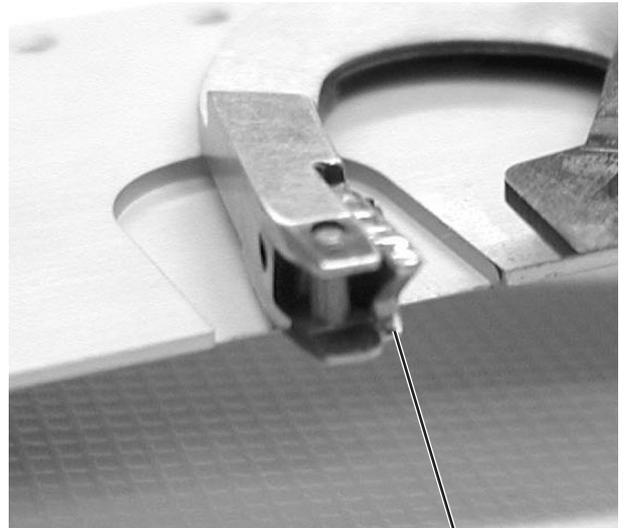
7 8

Abb. a)

Abb. b)



2 5



10

26.3 Posizione della pinza per il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare la posizione della pinza per il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Il dispositivo per il taglio del filo lungo pinza sia il filo del crochet che il cordoncino di rinforzo sotto una piastrina di pinzaggio. All'inizio della cucitura sia il filo del crochet che il cordoncino di rinforzo devono essere pinzati per quel tanto da garantire un inizio della cucitura sicuro e con punti ben chiusi.

Prima dell'inizio del processo di taglio sul coltello fisso il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo devono essere tirati sotto la molla di pinzaggio inferiore 7 ed il pezzo di pinzaggio 3.

Per permettere che il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo possano essere tirati con sicurezza tra la molla di pinzaggio 7 ed il pezzo di pinzaggio 3 la molla di pinzaggio 7 viene aperta, tramite il perno 5, dalla piastrina di azionamento 2.

La quantità d'apertura è dipendente dallo spessore del filo del crochet e del cordoncino di rinforzo utilizzati.

La pinza dev'essere almeno aperta di quel tanto da garantire che il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo possano essere tirati con sicurezza dietro al perno 8 e che dopo il taglio dei fili non possano essere strappati fuori dal dispositivo pinzafilo.

Quando la lama del dispositivo intercettatore del filo è situata 1 mm prima del coltello la piastrina di azionamento 2 deve chiudere nuovamente il pinzafilo. Dopodichè il perno 5 dev'essere nuovamente libero (consultare la figura a).

La punta 10 del dispositivo intercettatore del filo deve inserirsi sotto il filo del crochet ed il cordoncino di rinforzo.

Correzione

Ampiezza dell'apertura

- Piegare con cautela la piastrina di azionamento 2 nella sua posizione in altezza in maniera tale che la molla di pinzaggio per il filo del crochet e per il cordoncino di rinforzo venga leggermente aperta.

Momento dell'apertura

- Allentare leggermente le viti 9.
- Girare il dispositivo pinzafilo in maniera tale che il dispositivo pinzafilo sia chiuso quando la lama del dispositivo intercettatore del filo è situata 1 mm prima del coltello.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente le viti 9.

Forza di pinzaggio

- Piegando con cautela la molla di pinzaggio 7 regolare la forza di pinzaggio in maniera tale che dopo il processo di taglio il filo del crochet sia mantenuto leggermente però sicuramente pinzato e non possa saltare indietro.

Per le Vs. notizie:

27. Dispositivo per il taglio corto per il filo del crochet (579-112000)

Dopo la fine della cucitura avviene il movimento di taglio del coltello per il filo dell'ago. Contemporaneamente il dispositivo per il taglio corto del filo viene portato nella posizione di partenza per il taglio del filo del crochet. Durante codesto movimento il filo del crochet scivola davanti alla lama del coltello.

Dopodichè il dispositivo per il taglio corto del filo viene azionato verso l'indietro. Tramite codesto azionamento il filo del crochet viene prima pinzato e poi tagliato. Per garantire che il filo del crochet all'inizio della cucitura venga pinzato con sicurezza, la molla deve premere il coltello contro la piastra per il coltello.

La pressione di pinzaggio dev'essere regolata in maniera tale che il filo del crochet venga sicuramente tenuto. Se la pressione di pinzaggio è troppo elevata i punti iniziali della cucitura sono molto raggrinzati.

Nota bene:

Svitando la vite 7 viene diminuita la pressione di pinzaggio ed avvitandola viene aumentata.

Con l'ausilio della vite di battuta 9 viene regolata la posizione finale del coltello. Durante codesta regolazione badare che il coltello non venga a ricoprire una parte del foro di penetrazione dell'ago. Inoltre il supporto per il coltello 10, quando è situato nella sua posizione finale, non deve toccare la placca-ago 11.

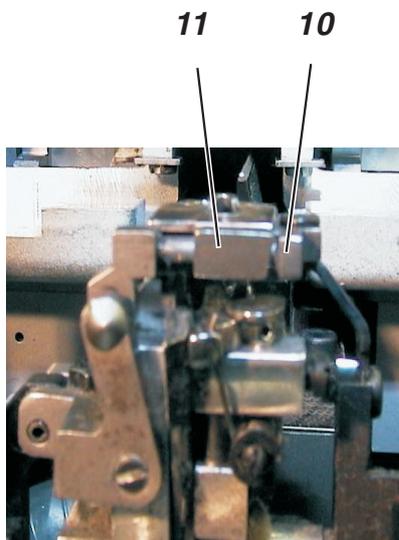
Regolazione della posizione di partenza per il dispositivo per il taglio corto del filo:

- Accendere l'unità di cucitura
- Il dispositivo per il taglio corto del filo si trova ora nella sua posizione di partenza
- Nella sua posizione di partenza il coltello non dev'essere visibile attraverso il foro di penetrazione dell'ago ed il supporto per il coltello 10 non deve toccare la placca-ago 11.
- Allentare il controdamo 8.
- Girare la vite di battuta 9.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente il controdamo 8.

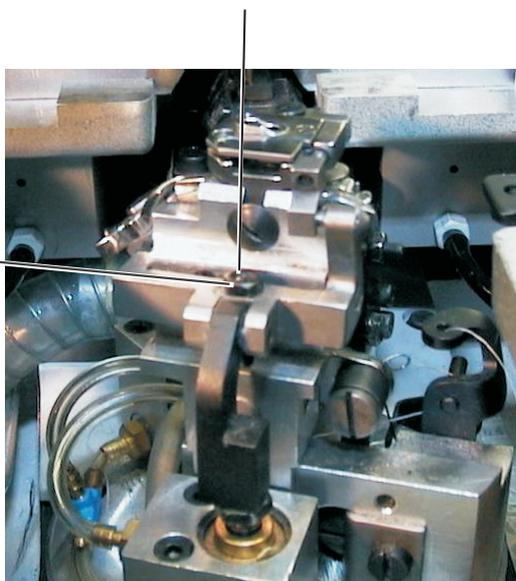
Regolazione della pressione di pinzaggio:

La pressione di pinzaggio dev'essere la minore possibile però nel contempo il filo dev'essere sicuramente tenuto.

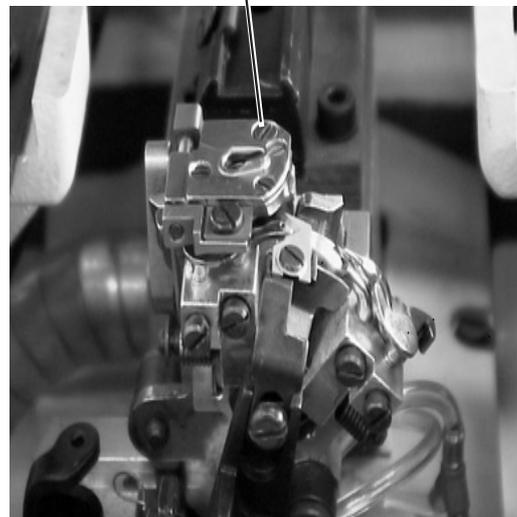
- La pressione di pinzaggio viene aumentata avvitando la vite 7 e viene diminuita svitandola.
- Una regolazione errata della pressione di pinzaggio oppure una placca-ago internamente molto sporca comportano spesso uno sfilamento del filo del crochet.



9



7



28. Dispositivo intercettatore del filo

28.1 Informazioni generali



Ad esclusione della sottoclasse 579-151000 tutte le altre sottoclassi sono dotate di serie con un dispositivo intercettatore del filo dell'ago. La sottoclasse 579-151000, se desiderato, può essere equipaggiata a posteriori con un dispositivo intercettatore del filo dell'ago.

Il funzionamento del dispositivo intercettatore del filo viene automaticamente disinserito nel caso di lavorazione di asole con una lunghezza maggiore di 38 mm.

Nel caso che l'unità di cucitura fosse già equipaggiata con il gruppo di particolari "Guida superiore per il cordoncino di rinforzo" si deve tenere in considerazione che un contemporaneo equipaggiamento con un dispositivo intercettatore del filo dell'ago è tecnicamente escluso.

Il dispositivo intercettatore del filo dell'ago intercetta il filo dell'ago immediatamente dopo il ciclo di taglio dei fili, lo mantiene pinzato ed all'inizio della cucitura della prossima asola lo deposita nella costa destra dell'asola in maniera che esso venga ricoperto.

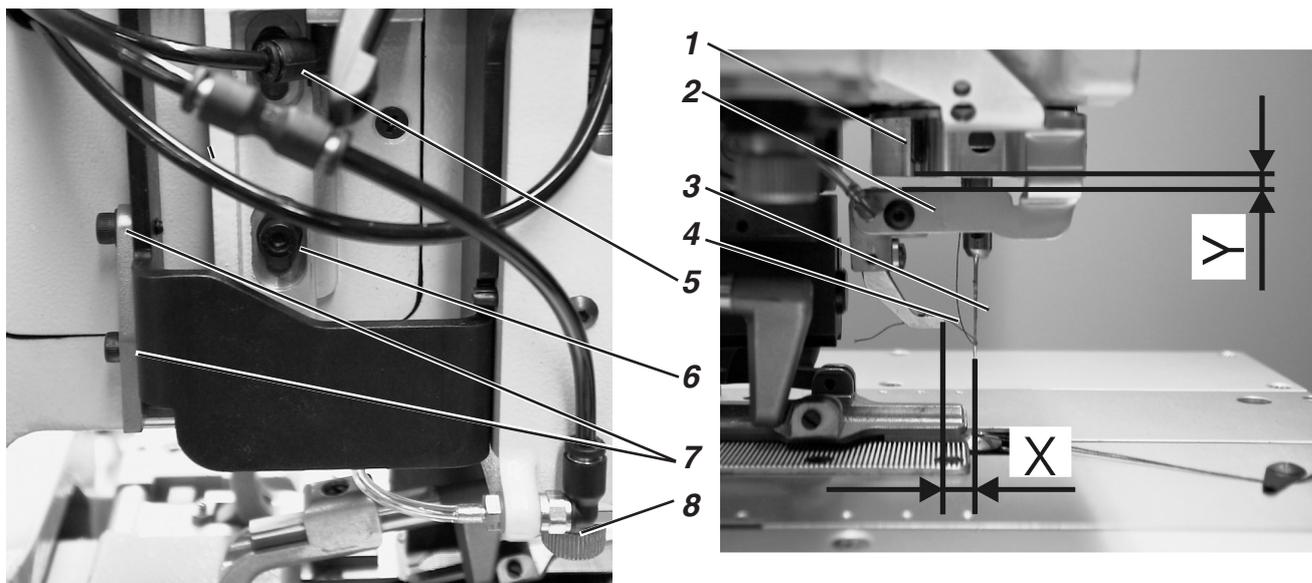
Codesto dispositivo offre i seguenti vantaggi:

- Inizio della cucitura sicuro anche durante la lavorazione di materiali leggeri ed a trama rada.
- Punti iniziali della cucitura ben chiusi.
- Il filo dell'ago non dev'essere ripulito (tagliato raso al materiale) a posteriori poichè il filo iniziale viene ricoperto dalla costa dell'asola.

Ciclo funzionale

- Dopo l'accensione dell'unità di cucitura il dispositivo intercettatore del filo dell'ago s'abbassa, con il filo mantenuto pinzato, sul materiale da cucire.
- A seconda della lunghezza della cucitura che è stata impostata il ciclo di cucitura viene inserito ed inizia con la cucitura della costa destra dell'asola. Durante codesto inizio della cucitura lo spezzone finale del filo che è stato depositato dal dispositivo intercettatore del filo viene ricoperto dalla cucitura e cucito dentro la costa destra dell'asola.
- Ad un determinato punto che è fisso nel pannello di comando il dispositivo intercettatore del filo si solleva e si sposta indietro nella sua posizione sollevata.
- Poco prima della fine della cucitura la pinza del dispositivo intercettatore del filo viene aperta ed il dispositivo intercettatore del filo si muove verso il basso.
- Alla fine della costa sinistra dell'asola l'ago posiziona nella sua posizione alta. Il filo dell'ago viene tagliato.
- Il dispositivo intercettatore del filo si sposta in avanti. La pinza del dispositivo intercettatore del filo si chiude. Il filo viene intercettato.
- Il dispositivo intercettatore del filo si sposta indietro.
- Il dispositivo intercettatore del filo si solleva

28.2 Regolazione



Attenzione pericolo di ferimento !

Regolare il dispositivo intercettatore del filo solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

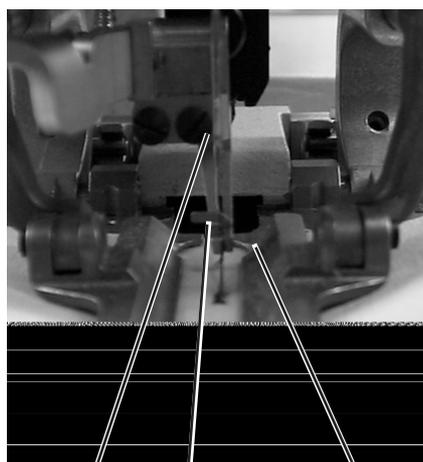
Il dispositivo intercettatore del filo deve intercettare con sicurezza il filo dell'ago dopo la cucitura di un'asola.

Il dispositivo intercettatore del filo deve depositare il filo dell'ago nella costa destra dell'asola.

Il dispositivo intercettatore del filo non deve entrare in collisione con le piastre per le pinze.

Quando il dispositivo intercettatore del filo è situato nella sua posizione di base devono essere assolte le seguenti condizioni:

- La distanza dal bordo inferiore della guida della barra-ago 1 fino al dispositivo intercettatore del filo 2 deve corrispondere a ca. 2 mm (misura "Y").
- La distanza del bordo anteriore del dispositivo intercettatore del filo 4 rispetto all'ago 3 deve corrispondere a ca. 7-8 mm (misura "X").
- Visti lateralmente l'ago 3 ed il bordo sinistro della pinza per il filo 10 del dispositivo intercettatore del filo devono essere allineati tra di loro.



9 10 11

La posizione inferiore del dispositivo intercettatore del filo dev'essere modificata a seconda dello spessore del materiale da cucire utilizzato. Quando il dispositivo intercettatore del filo è in basso tra il bordo inferiore del dispositivo intercettatore del filo ed il materiale da cucire deve sussistere ancora una distanza pari a ca. 3 mm.

Quando il dispositivo intercettatore del filo è in basso e si è spostato in avanti il gancio della pinza per il filo 10 del dispositivo intercettatore del filo dev'essere centrato rispetto al centro dell'asse dell'ago.

- Cucire un'asola.
Durante il ciclo di cucitura il dispositivo intercettatore del filo non deve entrare in collisione con le piastre per le pinze.
Dopo il ciclo di cucitura il filo dev'essere intercettato con sicurezza.
- Controllare se il filo dell'ago è stato cucito e ricoperto nel centro della costa destra dell'asola.



Correzione

Posizione in altezza del dispositivo intercettatore del filo e distanza del dispositivo intercettatore del filo rispetto all'ago

- Allentare le viti 5 e 6.
- Spostare il gruppo del dispositivo intercettatore del filo 2 in altezza. La distanza rispetto alla guida della barra-ago 1 deve corrispondere a 2 mm (misura "Y").
- A regolazione ultimata bloccare le viti 5 e 6.
- Per la regolazione della distanza del dispositivo intercettatore del filo rispetto all'ago agire sulla vite di battuta 12. La distanza del dispositivo intercettatore del filo rispetto all'ago deve corrispondere a ca. 7-8 mm (misura "X"). A volte la distanza del dispositivo intercettatore del filo rispetto all'ago può essere leggermente fuori dal valore del succitato campo di misure.

Posizione inferiore del dispositivo intercettatore del filo

- Allentare il controdado sopra la vite a testa godronata 8.
- Regolare la posizione inferiore del dispositivo intercettatore del filo tramite la vite a testa godronata 8.
- La distanza tra il dispositivo intercettatore del filo ed il materiale da cucire deve corrispondere a ca. 3 mm.
- Premere manualmente verso il basso il dispositivo intercettatore del filo e controllare la sua posizione.
- A regolazione ultimata bloccare il controdado sopra la vite a testa godronata 8.

Posizione laterale del dispositivo intercettatore del filo

- Allentare le viti 7.
- Regolare l'allineamento laterale del dispositivo intercettatore del filo secondo quanto descritto nella regola.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 7.

29. Regolazione della tensione delle cinghie dentate

Informazioni generali

Alcuni disturbi funzionali dei motori per l'azionamento dell'unità di cucitura possono essere causati da un tensionamento troppo debole della tensione della corrispondente cinghia dentata.

Inoltre è molto importante che le cinghie dentate, a seconda del periodo d'utilizzazione dell'unità di cucitura, vengano regolarmente ripulite dagli accumuli di polvere e resti di filo. Polvere e resti di filo s'impastano tra i denti e rimangono ivi incollati a causa del pulviscolo d'olio. Per codesti motivi possono avvenire dei disturbi funzionali che possono anche provocare un danneggiamento dell'unità di cucitura.

Dei possibili disturbi funzionali possono essere per esempio i seguenti:

- Dopo la cucitura della costa d'andata dell'asola la torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura non si è girata per 180°.
- Dopo la cucitura della costa di ritorno dell'asola la torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura nella travetta trasversale non si è girata per 90°.
- Alcuni singoli punti sono situati fuori dal normale contorno di cucitura.
- La cucitura viene tagliata dal coltello per il taglio dell'asola.
- Sul "Display" appare il codice d'errore (da 208 fino a 213) .

Un possibile disturbo funzionale è anche quando, dopo aver terminato l'asola, la piastra di supporto del materiale oppure la torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura ritornano solo molto lentamente nella loro posizione di partenza.

In tutti i casi descritti controllare per prima cosa la tensione della corrispondente cinghia dentata.

3



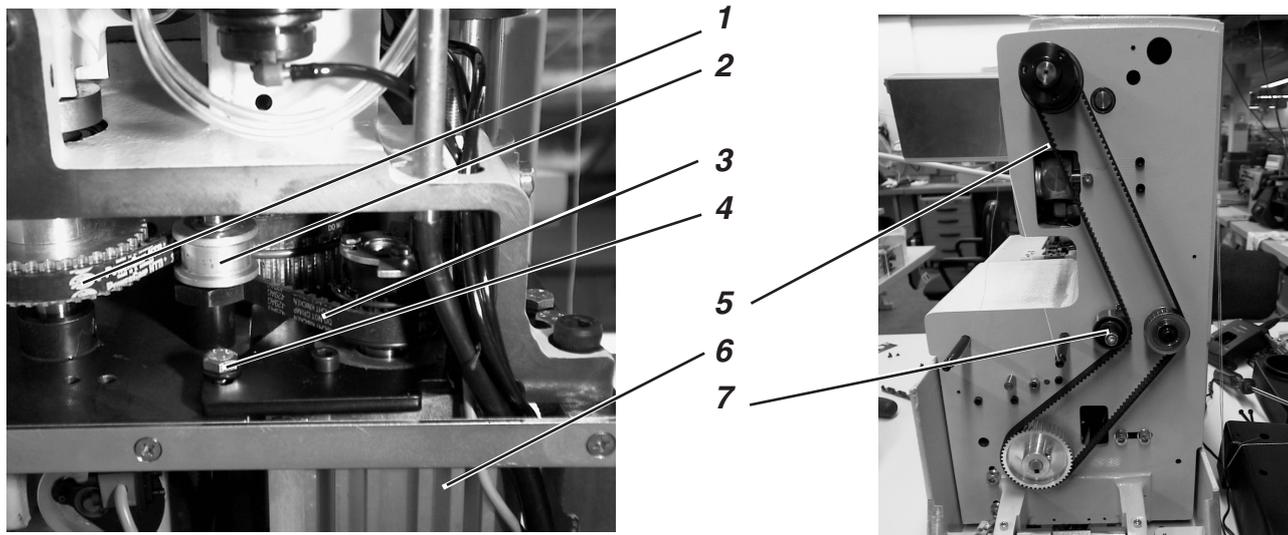
Attenzione pericolo di ferimento !

Nota bene:

Eseguendo la pulizia dell'unità di cucitura e particolarmente eseguendo la pulizia giornaliera della zona di cucitura non utilizzare mai una pistola ad aria compressa, l'aria compressa spruzza la polvere ed i resti di filo in tutta l'unità di cucitura ed anche nelle zone difficilmente accessibili.

Eseguire la regolazione della tensione delle cinghie dentate e la pulizia delle cinghie dentate solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

29.1 Cinghie dentate per il motore della macchina per cucire



Correzione della cinghia dentata 1

- Per la regolazione della tensione della cinghia dentata girare l'eccentrico 2.

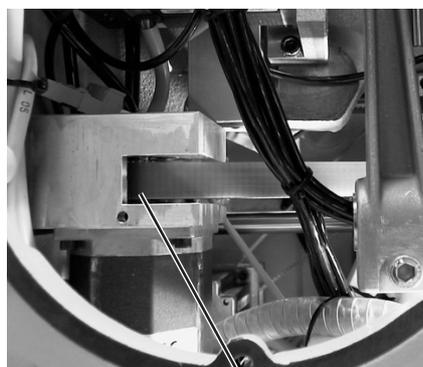
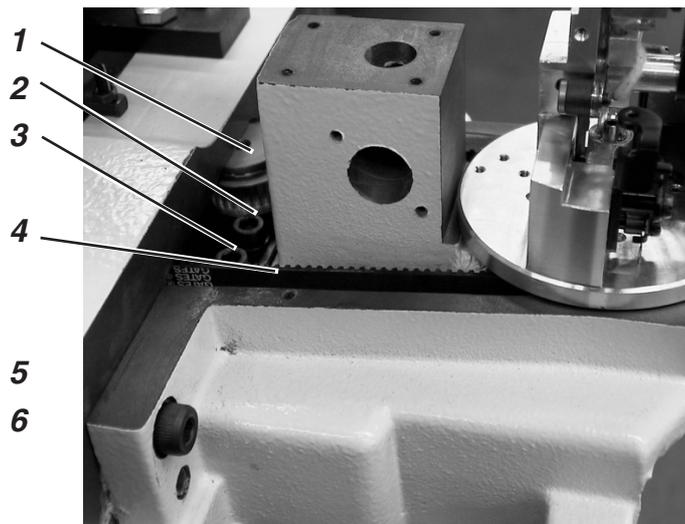
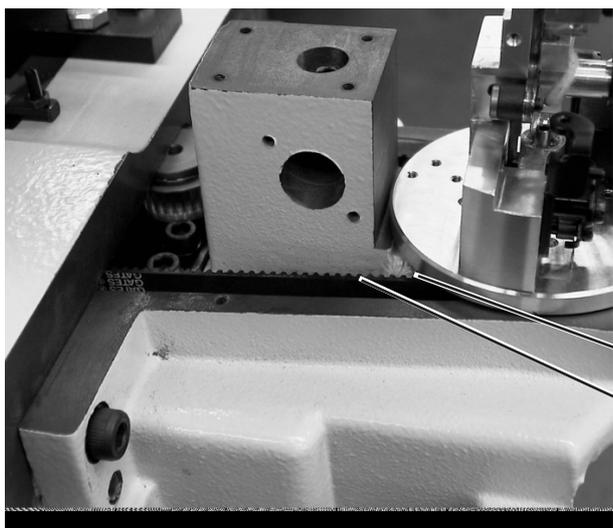
Correzione della cinghia dentata 3

- Per la regolazione della tensione della cinghia dentata allentare le viti 4.
- Spostare il motore 6
- A regolazione ultimata bloccare le viti 4.

Correzione della cinghia dentata 5

- Per la regolazione della tensione della cinghia dentata girare l'eccentrico 7.

29.2 Cinghie dentate per la rotazione della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura



7

Correzione della cinghia dentata 5

- Girare l'eccentrico 6.

Correzione della cinghia dentata 4

- Allentare le viti 2 e 3.
- Spostare la ruota dentata 1.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 2 e 3.

Correzione della cinghia dentata 7

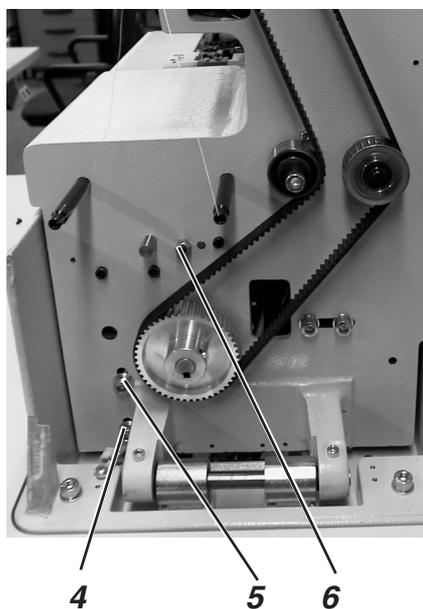
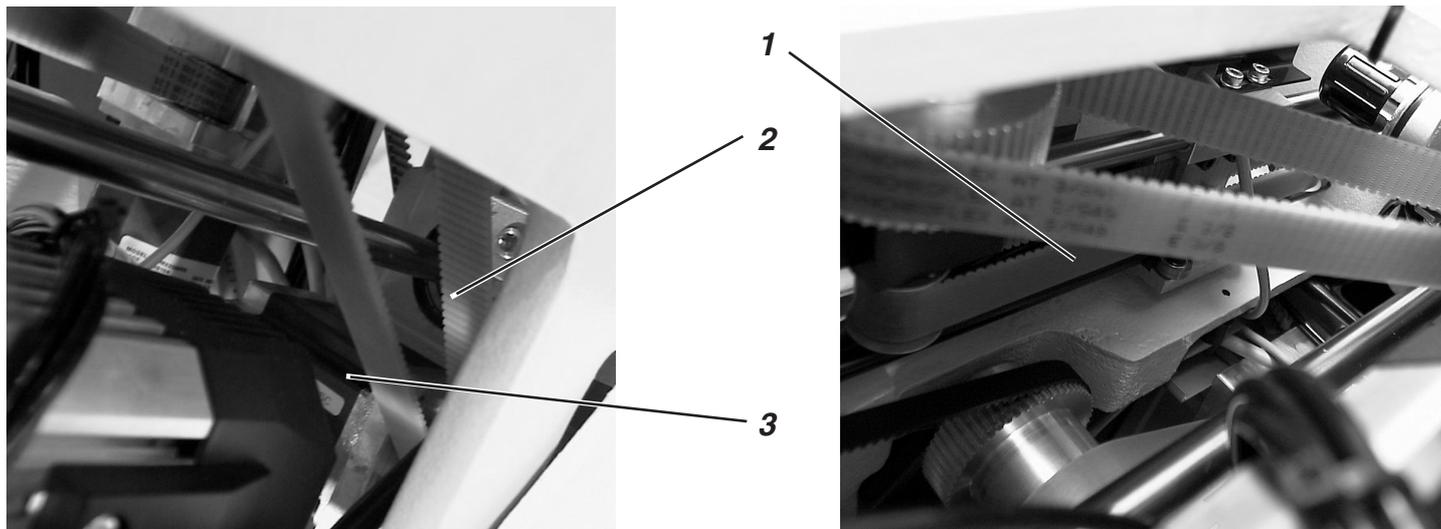
- Allentare le viti 8 e 9.
- Spostare il motore.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 8 e 9.



8 9

3

29.3 Cinghie dentate per il movimento della piastra di supporto del materiale



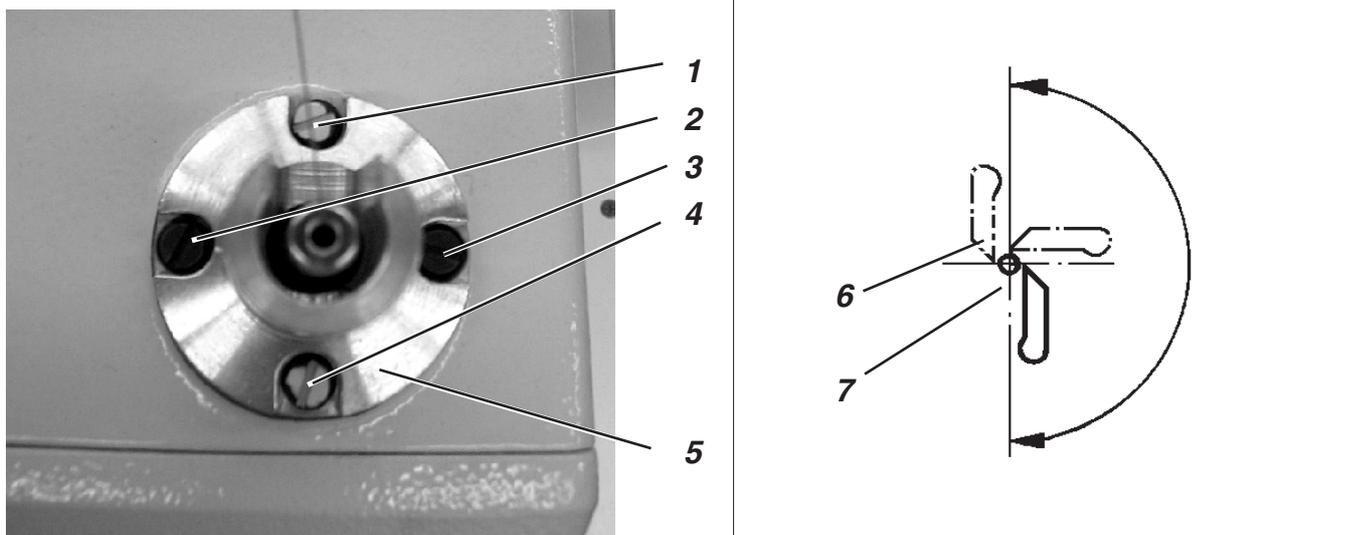
Correzione della cinghia dentata 1

- Allentare il controdado 6.
- Tramite il secondo dado regolare la tensione della cinghia dentata.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente il controdado 6.

Correzione cinghia dentata 2

- Allentare le viti 4 e 5.
- Spostare in altezza il motore 3.
- A regolazione ultimata bloccare le viti 4 e 5.

30. Allineamento del centro di rotazione della barra-ago rispetto al centro di rotazione della torretta di supporto dei crochet



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Codesta regolazione dev'essere effettuata solo in casi eccezionali, normalmente codesta regolazione non è necessaria.

Il braccio e la base dell'unità di cucitura sono allineati tra di loro in maniera tale che il centro di rotazione della barra-ago ed il centro di rotazione della torretta di supporto dei crochet sono perfettamente sovrapposti e perpendicolari tra di loro. Codesta posizione di centraggio è assicurata tramite le viti di centraggio 1 e 4 e le viti di fissaggio 2 e 3.

Il centro di rotazione della barra-ago è allineato correttamente se durante tutto il periodo di rotazione della barra-ago e della torretta di supporto dei crochet la distanza tra l'ago 7 e la punta del crochet sinistro 6 rimane sempre costante (consultare la figura).

3



Attenzione pericolo di ferimento !

Eseguire la regolazione dell'allineamento del centro di rotazione della barra-ago rispetto al centro di rotazione della torretta di supporto dei crochet solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

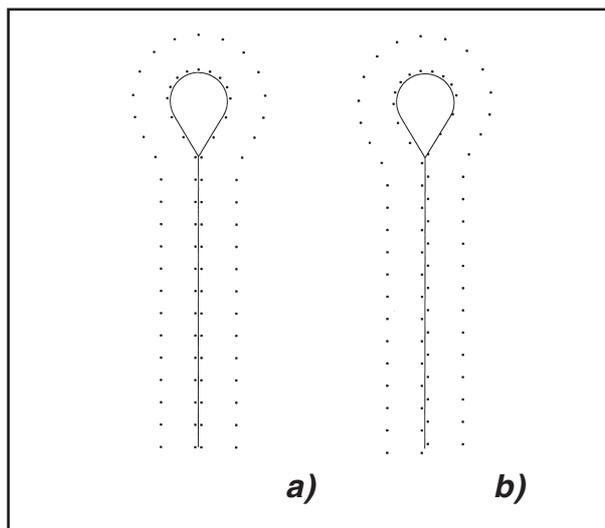
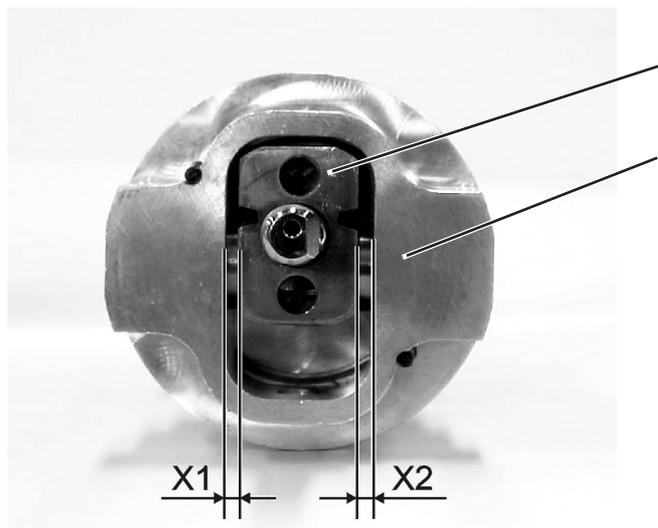
Regola e controllo

- Per eseguire il controllo girare manualmente il volantino fino a quando la punta del crochet sinistro raggiunge il centro dell'asse dell'ago. Controllare la distanza tra l'ago e la punta del crochet sinistro nelle seguenti posizioni:
 1. Nella posizione di base della torretta di supporto dei crochet.
 2. Quando la torretta di supporto dei crochet è stata girata manualmente per 90°.
 3. Quando la torretta di supporto dei crochet è stata girata manualmente per 180°.

Correzione

- Allentare leggermente le viti di fissaggio 2 e 3.
- In via del tutto eccezionale allentare leggermente le viti di centraggio 1 e 4 che sono sigillate con della vernice gialla.
- Spostare leggermente la guida 5 della barra-ago.
- Bloccare nuovamente le viti di centraggio 1 e 4 e le viti di fissaggio 2 e 3.
- Nelle tre posizioni succitate controllare la posizione della punta del crochet sinistro 6 rispetto all'ago 7 se fosse il caso ripetere la regolazione ed il controllo fino a raggiungere perfettamente la condizione descritta nella regola.

31. Guida della barra-ago



Attenzione pericolo di ferimento !

Eseguire lo smontaggio, il montaggio e la regolazione della guida della barra-ago solo quando l'unità di cucitura è spenta.

Regola e controllo

Se la guida della barra-ago è stata smontata durante il successivo montaggio curare che la distanza tra la bussola oscillante di guida 5 e la guida 6 da entrambi i lati sia uguale (misura "X1" uguale alla misura "X2").

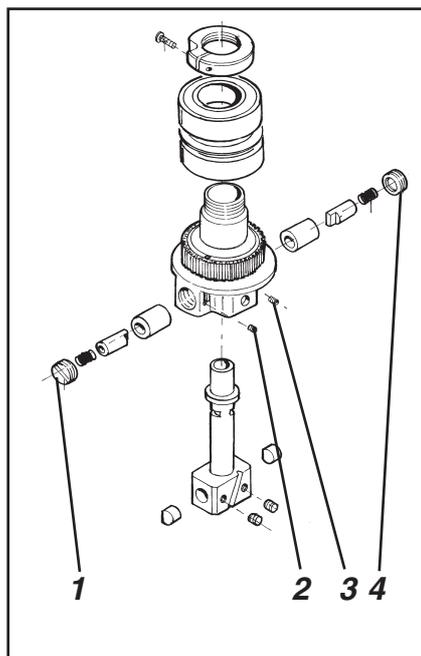
Se la distanza fosse differente l'aspetto del punto è spostato (consultare la figura in alto a destra).

a) Aspetto del punto corretto.

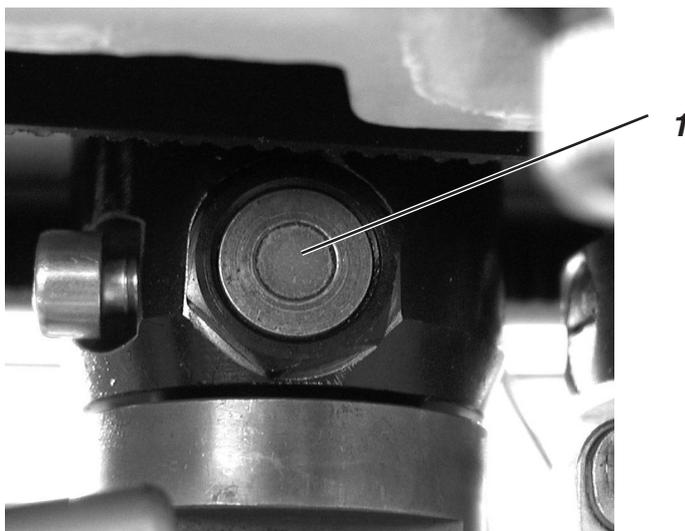
b) Aspetto del punto quando la guida della barra-ago non è centrata.

Correzione

- Montare la guida della barra-ago (consultare la figura).
- Regolare la stessa distanza su entrambi i lati tramite l'ausilio d'entrambi le viti di regolazione 1 e 4.
- Bloccare le viti di fissaggio 2 e 3.
- Inserire nella barra-ago un ago corto per perforare (consultare il "Libretto parti di ricambio").
- Come materiale da cucire utilizzare un foglio di carta oppure un cartoncino leggero.
- Cucire un'asola.
- Se il risultato del controllo dell'aspetto della penetrazione dell'ago non fosse soddisfacente correggere nuovamente la distanza tra la bussola oscillante di guida 5 e la guida 6 fino ad ottenere il risultato desiderato.



32. Manutenzione



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.

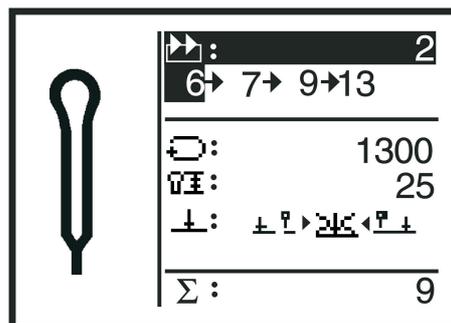
La manutenzione dell'unità di cucitura dev'essere effettuata solo quando l'unità di cucitura è stata preventivamente spenta.

3

I lavori di manutenzione (pulizia e lubrificazione) che devono essere effettuati giornalmente oppure settimanalmente dall'operatore sono descritti nella parte 1: "Istruzioni per l'uso". Codesti lavori di manutenzione sono riportati nella seguente tabella solo a scopo di completamento.

Lavori da eseguire	Ore di lavoro			
	8	40	160	500
Testa dell'unità di cucitura				
Ripulire dagli accumuli di sporcizia e ritagli il campo di lavoro situato sotto la placca-ago	X			
Controllare il livello dell'olio	X			
Controllare e pulire le cinghie dentate			X	
Oliare il punzone di taglio 1			X	
Pannello di comando				
Pulire il filtro d'areazione	X			
Sistema pneumatico				
Controllare il livello dell'acqua condensata nel gruppo riduttore della pressione	X			
Pulire la vaschetta del filtro nel gruppo riduttore della pressione	X			
Controllare la tenuta del sistema pneumatico				X

33. Menù di servizio 579



Nel menù di servizio della classe 579 possono essere eseguite diverse regolazioni di base dell'unità di cucitura e diversi programmi di controllo. Nel menù di servizio non devono essere eseguiti dei lavori di manutenzione e di finissaggio.



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima d'effettuare lavori di manutenzione e di finissaggio:

Prima d'iniziare qualsiasi lavoro di manutenzione e di finissaggio disinserire l'interruttore principale oppure porre l'unità di cucitura nella posizione "Fermata di sicurezza".

33.1 Attivare il menù di servizio



- Quando sul "Display" appare il menù di cucitura (figura in alto a destra), premere il tasto "F". Sul "Display" appare una richiesta di codice.
- Tramite i tasti a freccia impostare il codice "25483".
- Azionare il tasto "OK".
Appare il menù di servizio (figura in alto a sinistra).
Tramite i tasti a freccia si può effettuare una scelta scorrendo le singole posizioni. Azionando il tasto di conferma "OK" si passa nel menù secondario corrispondente alla scelta effettuata.
- Vicino al simbolo a lato viene indicato il tempo che è stato necessario per eseguire la cucitura dell'ultima asola.
- Tramite il tasto "ESC" si passa sempre da un menù secondario sul menù superiore.

33.2 Abbandonare il menù di servizio

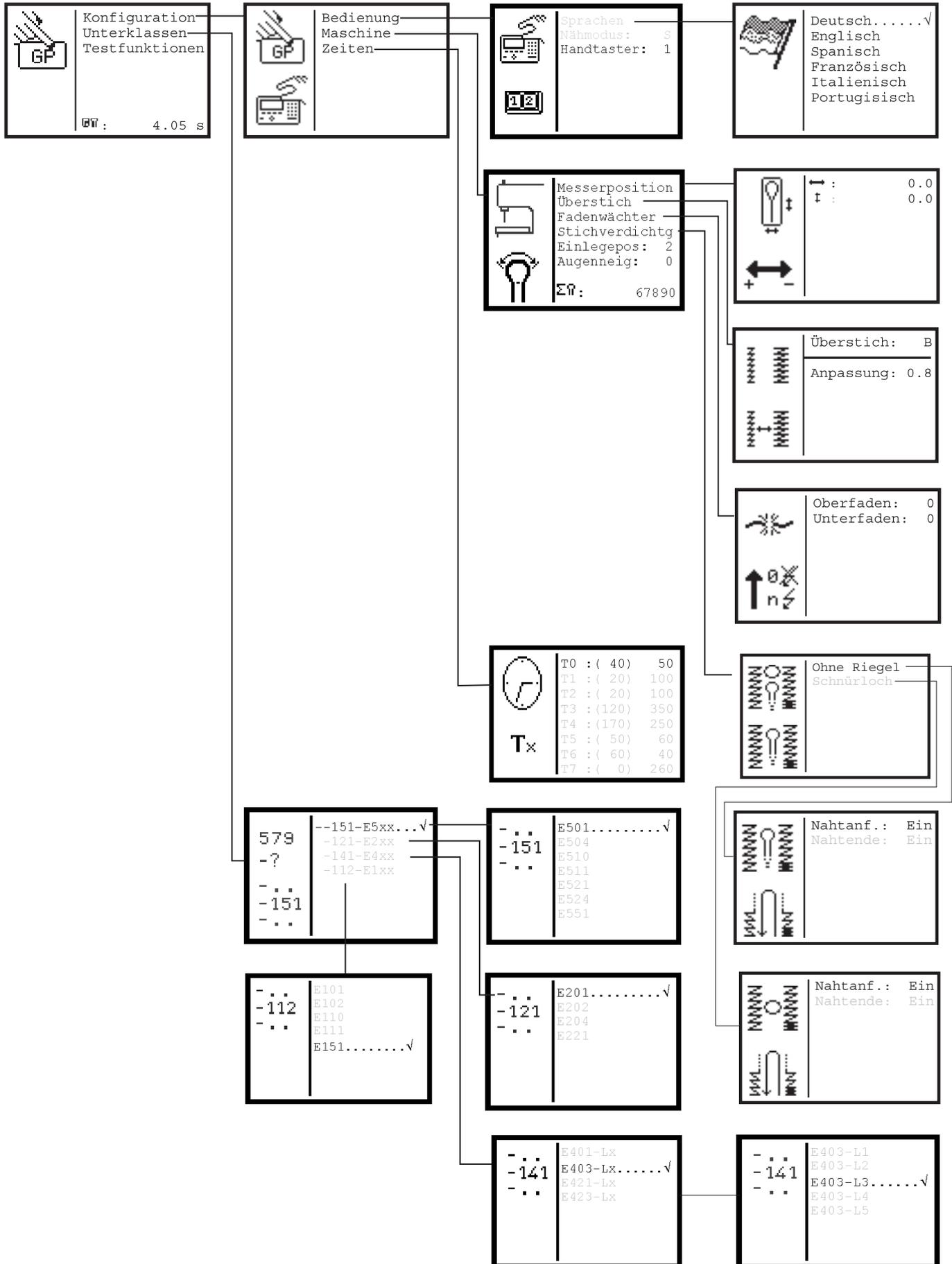
- Quando sul "Display" appare il menù di servizio, azionare il tasto "ESC". Il menù di servizio viene abbandonato ed appare il menù di cucitura.

33.3 Multitest

Le funzioni del menù "Multitest" (controllo degli elementi d'entrata, controllo degli elementi d'uscita ecc.) possono essere raggiunte dal menù principale del menù di servizio attraverso la scelta dei punti del menù "Controllo funzioni", "Multitest" oppure possono essere raggiunte direttamente nella seguente maniera:

- Accendere l'unità di cucitura.
- Quando appare l'emblema della DÜRKOPP-ADLER premere il tasto "F". Sul "Display" appare una richiesta di codice.
- Tramite i tasti a freccia impostare il codice "25483" e confermare tramite il tasto "OK". Appare il menù di controllo.
- Quando codesto menù viene abbandonato premendo il tasto "ESC", si passa direttamente nel menù di cucitura.

33.4 Struttura del menù



3

Konfiguration
 Unterklassen
 Testfunktionen

GP

GT: 4.05 s

Multitest
 Nähablauf
 Ereignisse
 Schrittverl.
 Programmdaten

ROM

M

Ausgangstest
 Eingangstest
 Nähmotortest
 Schrittm.test
 RAM-Test
 EPROM-Test

ROM

M

=== Ausgangstest ===
 Ausgang Y1: -

=== Eingangstest ===
 Eingang S1: +

=== Nähmotortest ===

 Software: xx00 x
 Datum: xxxxxxxx

= Schrittmotortest ==
 t : 0
 t : 0
 C : 0

==== RAM-Test ====

SRAM : Ok
 NVSRAM: Ok

==== EPROM-Test ====

ROM-Gr.: xxxk
 Klasse: 579
 Version: Axx
 Datum: xx-xx-xx
 Checks.: 0xxxx xx

Inaktiv.....√
 Fadenfänger
 Fadenabschn.
 Fa-Fä+Fa-Ab

NN verf.: Aus

Key icon

==== SV-Test =====

Drz.	R	X	Y	Z
2800	+	0	0	0
2800	-	0	0	0
2900	+	0	0	0
2900	-	0	0	0

Navigation icons

Ø : 41
 Ø : 20

33.5 Impostazione della lingua per il menù



- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto “OK” scegliere l’uno dopo l’altro i seguenti punti del menù:
 - **Configurazione**
 - **Uso**
 - **Lingue**

Appare il menù di scelta della lingua.

Dietro alla lingua attualmente impostata appare un gancetto di conferma.

- Tramite i tasti a freccia scegliere la lingua desiderata.
- Azionare il tasto “OK”.
La lingua viene immediatamente cambiata.

33.6 Regolazione del motore della macchina per cucire



Il “Modo di cucitura” dev’essere già stato scelto.
Consultare il capitolo 9.4.2 delle “Istruzioni per l’uso”.

Impostazione:

1. “Modo di cucitura” S: Possono essere scelte delle sequenze di cucitura.
2. “Modo di cucitura” K: Possono essere scelte delle singole asole che devono essere cucite.

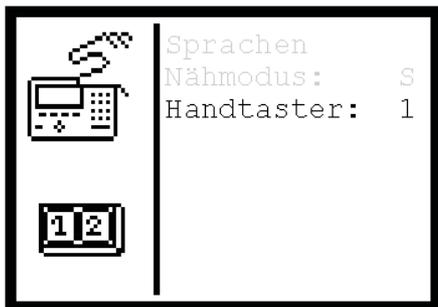
Cambio del modo di funzionamento

- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto “OK” scegliere l’uno dopo l’altro i seguenti punti del menù:
 - **Configurazione**
 - **Uso**

Appare il menù “Uso”.

- Tramite i tasti a freccia scegliere il punto di menù “Modo di cucitura”.
- Azionare il tasto “OK”.
- Tramite i tasti a freccia modificare il valore e confermare l’impostazione tramite il tasto “OK”.

33.7 Regolazione della funzione del pulsante manuale



Il modo di funzionamento del pulsante manuale può essere cambiato.

1. Regolazione (pulsante manuale: Impostazione 0 nel menù)

- Tasto 1: Le pinze vengono aperte oppure chiuse.
- Tasto 2: Il ciclo di cucitura viene avviato quando le pinze sono chiuse.

2. Regolazione (pulsante manuale: Impostazione 1 nel menù)

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

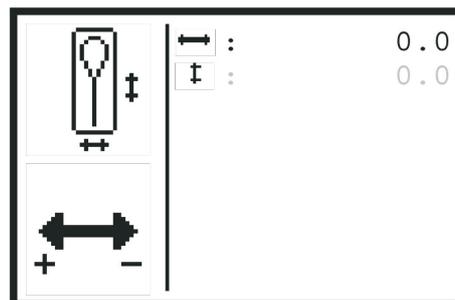
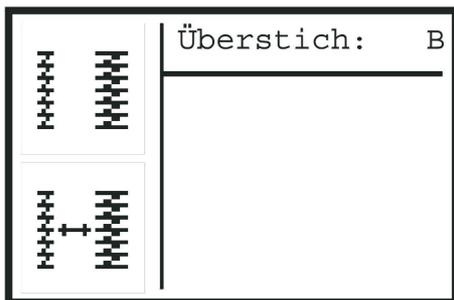
Cambio del modo di funzionamento

- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:
 - **Configurazione**
 - **Uso**

Appare il menù "Uso".

- Tramite i tasti a freccia scegliere il punto del menù "**Pulsante manuale**".
- Azionare il tasto "OK".
- Tramite i tasti a freccia modificare il valore e confermarlo azionando il tasto "OK".

33.8 Regolazione della posizione del coltello



In codesto menù può essere corretta la posizione del coltello. La posizione del coltello può essere corretta su entrambi gli assi per +/- 0,3 mm. Quale direzione corrisponde a "+" e quale a "-" viene rappresentato nel riquadro destro del simbolo in basso a sinistra.

- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:
 - **Configurazione**
 - **Macchina**
 - **Posizione del coltello**

Appare il menù "**Regolazione della posizione del coltello**".

- Tramite i tasti a freccia scegliere l'asse sul quale deve avvenire lo spostamento del coltello.
- Azionare il tasto "OK".
- Tramite i tasti a freccia modificare il valore di correzione.
- Azionare il tasto "OK".

3

33.9 Regolazione della gettata del punto

In codesto menù la gettata del punto può essere cambiata tra larga e stretta.

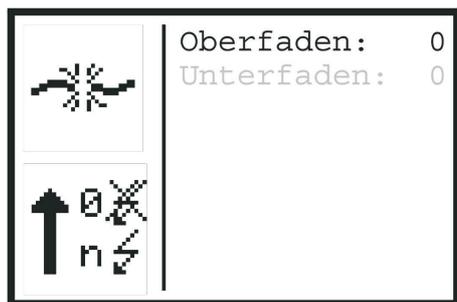
Gettata del punto larga: Avviso "B" sul "Display".
Gettata del punto stretta: Avviso "S" sul "Display".

- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:
 - **Configurazione**
 - **Macchina**
 - **Gettata del punto**

Appare il menù "**Gettata del punto**".

- Azionare il tasto "OK".
- Tramite i tasti a freccia modificare la regolazione per la gettata del punto.
- Azionare il tasto "OK".

33.10 Regolazione del dispositivo per il controllo del filo



In codesto menù possono essere regolati i dispositivi per il controllo del filo del crochet e del filo dell'ago. I valori dietro al filo dell'ago oppure dietro al filo del crochet hanno il seguente significato:

0 = Il corrispondente dispositivo per il controllo del filo è disinserito.

0 = Numero dei punti dopo i quali, a causa della rottura del filo, viene interrotto il ciclo di cucitura.

– Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto “OK” scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:

- **Configurazione**

- **Macchina**

- **Dispositivo per il controllo del filo**

Appare il menù “**Dispositivo per il controllo del filo**”.

– Tramite i tasti a freccia scegliere il dispositivo per il controllo del filo che dev'essere regolato.

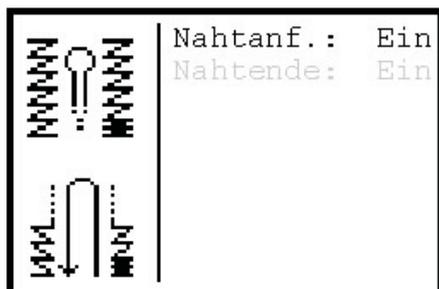
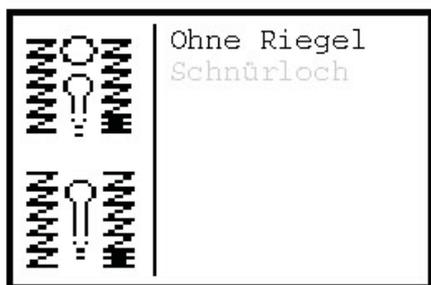
– Azionare il tasto “OK”.

– Tramite i tasti a freccia impostare il valore desiderato.

– Azionare il tasto “OK”.

Il valore per il dispositivo per il controllo del filo viene memorizzato.

33.11 Infittimento del punto



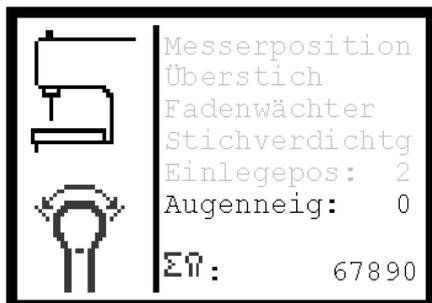
In codesto menù può essere inserito oppure disinserito l'infittimento del punto all'inizio ed alla fine della cucitura.

- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:
 - **Configurazione**
 - **Macchina**
 - **Infittimento del punto**

Appare il menù "Infittimento del punto".

- Se dev'essere modificato l'infittimento del punto per un'asola ad occhiello (occhiello passastringa), scegliere "Occhiello passastringa", negli altri casi scegliere "Senza travetta".
- Tramite i tasti a freccia scegliere "Inizio della cucitura" oppure "Fine della cucitura".
- Azionare il tasto "OK".
- Tramite i tasti a freccia modificare l'infittimento del punto per la posizione e la forma dell'asola scelta.
- Azionare il tasto "OK".

33.12 Regolazione della posizione di posizionamento del capo



Qui può essere determinata la posizione di posizionamento del capo. Possono essere impostati i seguenti valori:

Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:

- **Configurazione**
- **Macchina**

Appare il menù "Macchina".

- 1 = Il materiale da cucire viene posizionato nella posizione di taglio.
- 2 = Il materiale da cucire viene posizionato nella posizione per l'inizio della cucitura.

- Tramite i tasti a freccia scegliere "Posizione di posizionamento".
- Azionare il tasto "OK".
- Tramite i tasti a freccia modificare il valore per la posizione di posizionamento del capo.
- Azionare il tasto "OK".

33.13 Regolazione dell'inclinazione dell'occhiello (goccia)

Qui può essere regolata l'inclinazione dell'occhiello (goccia) dell'asola rispetto alla parte diritta dell'asola.

Il campo d'impostazione è compreso tra -10° e +10°.

- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:
 - **Configurazione**
 - **Macchina**
- Appare il menù "Macchina".
- Tramite i tasti a freccia scegliere "Inclinazione occhiello (goccia)".
- Azionare il tasto "OK".
- Tramite i tasti a freccia modificare il valore per l'inclinazione dell'occhiello (goccia).
- Azionare il tasto "OK".

33.14 Situazione totale del contapezzi

Nella riga più bassa del menù "Macchina" appare la situazione totale del contapezzi dell'unità di cucitura. Codesta situazione del contatore non può essere azzerata.

- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:
 - **Configurazione**
 - **Macchina**
- Appare il menù "Macchina".
Nella riga più bassa appare la situazione totale del contapezzi.

33.15 Regolazione delle temporizzazioni

	T0 : (40) 50
	T1 : (20) 100
	T2 : (20) 100
	T3 : (120) 350
	T4 : (170) 250
	T5 : (50) 60
	T6 : (60) 40
	T7 : (0) 260

In codesto menù possono essere regolate le differenti temporizzazioni che comandano lo svolgimento del ciclo di cucitura. I valori riportati tra parentesi indicano i valori standard.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Modificare codeste regolazioni solo dopo aver consultato il servizio tecnico d'assistenza della DÜRKOPP ADLER.

- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:
- **Configurazione**
- **Temporizzazioni**

Appare il menù "Temporizzazioni".

- Tramite i tasti a freccia scegliere la temporizzazione che dev'essere modificata.
- Azionare il tasto "OK".
- Tramite i tasti a freccia modificare il valore della temporizzazione.
- Azionare il tasto "OK".

3

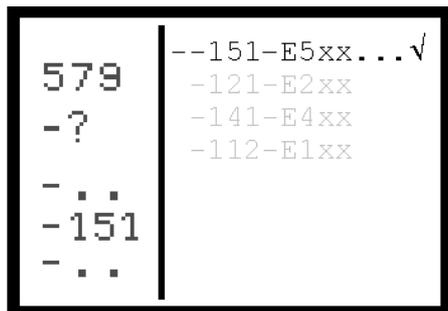
T0 (Taglio) Standard: 40 Campo di regolazione: 0-100	- Taglio dell'asola - Contatto - Inizia la temporizzazione T0. - Il martello si solleva Si deve garantire che l'asola venga tagliata per tutta la sua lunghezza.
T1 (Dispositivo intercettatore del filo) Standard: 20 Campo di regolazione: 0-100	- Il pinzafilo del dispositivo intercettatore del filo dell'ago viene chiuso (valvola Y11) - Inizia la temporizzazione T1 - Il dispositivo intercettatore del filo dell'ago si sposta via dall'ago (valvola Y12) Si deve garantire che il filo dell'ago sia pinzato prima che il dispositivo intercettatore del filo dell'ago inizi il suo movimento di ritorno.
T2 (Dispositivo intercettatore del filo) Standard: 20 Campo di regolazione: 0-100	- Il dispositivo intercettatore del filo dell'ago si sposta via dall'ago (valvola Y12) - Inizia la temporizzazione T2 - Il dispositivo intercettatore del filo dell'ago si muove verso l'alto (valvola Y09) Si deve garantire che il pinzafilo non sia più sotto l'ago prima che il dispositivo intercettatore del filo dell'ago inizi il suo movimento di risalita.
T3 (Tempo di riposo) Standard: 120 Campo di regolazione: 0-200	- L'asola viene tagliata - Il contatto viene effettuato - Inizia la temporizzazione T3 - La piastra di supporto del materiale si muove. Si deve garantire che il braccio di taglio sia in alto prima che la piastra di supporto del materiale si muova in avanti.

<p>T4 (Dispositivo di taglio per il filo dell'ago) Standard: 170 Per la sottoclasse 579-112000: 140 Campo di regolazione 0-400</p>	<p>- Tempo d'inserimento per la valvola Y06. Temporizzazione dall'inserimento fino al disinserimento della valvola.</p>
<p>T5 (Dispositivo alimentatore del filo dell'ago) Standard: 50 Campo di regolazione: 0-100</p>	<p>La temporizzazione T5 è valida solo per il "Taglio prima della cucitura". - Il filo dell'ago viene alimentato. - Il ritaglio viene aspirato. - Iniziano le temporizzazioni T14 e T5. - La pinza per il filo dell'ago viene aperta. - La tensione per il filo viene chiusa. Si deve garantire che il pinzafilo venga aperto solo quando l'alimentatore del filo è commutato verso indietro.</p>
<p>T6 (Dispositivo intercettatore del filo) Standard: 60 Campo di regolazione: 0-100</p>	<p>- Il dispositivo intercettatore del filo dell'ago si muove verso il materiale da cucire. - Inizia la temporizzazione T6. - Il pinzafilo si sposta verso l'ago. Si deve garantire che il dispositivo intercettatore del filo dell'ago sia in basso in maniera tale che il pinzafilo durante il suo movimento non entri in collisione con l'ago.</p>
<p>T7 (Dispositivo intercettatore del filo) Standard: 0 Campo di regolazione: 0-100</p>	<p>- Il dispositivo intercettatore del filo dell'ago si sposta verso l'ago - Inizia la temporizzazione T7 - Il pinzafilo del dispositivo intercettatore del filo dell'ago viene chiuso. Si deve garantire che il pinzafilo sia sotto l'ago prima che il pinzafilo venga chiuso.</p>
<p>T8 (Dispositivo di taglio per il filo dell'ago) Standard:70, per la sottoclasse 579-121000: 165 Campo di regolazione: 0-300</p>	<p>- Fine della cucitura - Inizia la temporizzazione T8 - Il filo dell'ago viene tagliato (valvola Y06) Si deve garantire che la cucitura sia terminata prima che il filo dell'ago venga tagliato.</p>
<p>T9 (Dispositivo di taglio per il filo dell'ago) Standard: 20 Campo di regolazione: 0-100</p>	<p>- Il filo dell'ago viene tagliato - Inizia la temporizzazione T9. - La pinza per il filo dell'ago viene chiusa. Si deve garantire che il pinzafilo venga chiuso solo dopo il taglio del filo dell'ago.</p>
<p>T10 (Dispositivo di taglio per il filo del crochet) Solo per le sottoclassi 579-121000 e 579-141000 Standard : 0, per la sottoclasse 579-121000: 5, per la sottoclasse 579-141000: 5 Campo di regolazione: 0-50</p>	<p>- La valvola Y10 per il dispositivo di taglio per il filo del crochet viene inserita - Inizia la temporizzazione T10. - La valvola Y08 per il dispositivo di taglio per il filo del crochet viene inserita Il filo del crochet viene tagliato Si deve garantire che il cilindro sia privo di pressione prima del taglio del filo del crochet in maniera che, grazie ad una possibile pressione restante non avvenga nessuna collisione.</p>
<p>T11 (Dispositivo intercettatore del filo) Solo per la sottoclasse 579-112000; Standard: 70, Campo di regolazione 0-150</p>	<p>- Il dispositivo intercettatore del filo dell'ago si muove verso l'alto (valvola Y09) - Inizia la temporizzazione T11. - Il filo del crochet viene tagliato (valvola Y08) Si deve garantire che il filo dell'ago non venga tagliato dal dispositivo di taglio per il filo del crochet.</p>
<p>T12 (Tensione per il filo) Standard: 50 Campo di regolazione: 0-150</p>	<p>- Fine della cucitura - Inizia la temporizzazione T12 - La tensione per il filo del crochet viene aperta ed il filo del crochet viene recuperato Si deve garantire che l'unità di cucitura abbia terminato la cucitura prima che il filo del crochet venga recuperato.</p>
<p>T13 (Tensione per il filo) Standard: 100 Campo di regolazione: 0-200</p>	<p>- Tempo d'inserimento per la valvola Y07 (aprire la tensione per il filo del crochet e recuperare il filo)</p>
<p>T14 (Dispositivo alimentatore del filo dell'ago) Standard: 450 Campo di regolazione: 0-1000</p>	<p>- Tempo d'inserimento per la valvola Y05 (Recupero del filo dell'ago)</p>

T15 (Dispositivo di taglio per il filo del crochet) Solo per le sottoclassi 579-121000 e 579-141000 Standard: 100 (579-121000) 50 (579-141000) Campo di regolazione: 0-500	- Tempo d'inserimento per la valvola Y10 (Dispositivo di taglio per il filo del crochet)
T16 (Rotazione della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura) Solo per le sottoclassi 579-121000 e 579-141000 Campo di regolazione 0-100 Standard: 1	- La valvola Y10 oppure Y08 (a seconda della sottoclasse) viene commutata. - Inizia la temporizzazione T16 La torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura viene girata indietro nella posizione di partenza.
T17 (Inizio della cucitura) Standard: 20 Campo di regolazione: 0-100	- La macchina viene avviata - Inizia la temporizzazione T17 - La macchina inizia a cucire Si deve garantire che il pinzafilo per il filo dell'ago sia aperto ed il materiale da cucire sia divaricato prima che l'unità di cucitura inizi a cucire.
T18 (Tensione per il filo) Solo per le sottoclassi 579-121000 e 579-141000 Standard: 100 Campo di regolazione: 0-200	Tempo d'inserimento per la valvola Y07 (Aprire la tensione per il filo del crochet e recuperare il filo del crochet).
T19 (Rotazione della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura) Solo per la sottoclasse 579-112000; Standard: 1 Campo di regolazione: 0-300	Il filo del crochet viene tagliato (valvola Y08) Inizia la temporizzazione T19. La torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura viene girata indietro e la piastra di supporto del materiale viene mossa. Si deve garantire che il filo del crochet sia tagliato prima che la torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura giri indietro.
T20 (Tempo di riposo) Standard: 200 Campo di regolazione: 0-400	Le pinze per il materiale si aprono, il blocco di taglio si muove verso l'alto. Inizia la temporizzazione T20. Inizia la corsa di riferimento. Si deve garantire che il blocco di taglio sia in alto prima che la piastra di supporto del materiale si muova. (Importante se l'unità di cucitura è regolata su "Taglio dopo la cucitura")
T21 (Taglio) Solo per il gruppo di organi di cucitura E510 Standard: 180 Campo di regolazione: 0-500	La valvola Y16 (Taglio) viene inserita. Inizia la temporizzazione T21. La valvola Y16 viene disinserita. Quando la temporizzazione T21 viene regolata su "0", T21 corrisponde al tempo di contatto.
T22 (Dispositivo intercettatore del filo) Standard:20 Campo di regolazione 0-100	Il pinzafilo del dispositivo intercettatore del filo dell'ago viene aperto (costa di ritorno / valvola Y11) Inizia la temporizzazione T22 Il dispositivo intercettatore del filo dell'ago si muove verso il materiale da cucire.
T23 (Tempo di riposo) Solo per le sottoclassi 579-121000, 579-141000 e 579-151000 Standard: 60 Campo di regolazione: 0-150	- Fine della cucitura - Inizia la temporizzazione T23. - Inizio della corsa a vuoto per il taglio del filo del crochet (579-121000 e 579-141000) - Inizio della corsa a vuoto per il taglio dell'asola (579-151000)
T24 (Dispositivo di taglio per il filo del crochet) Solo per le sottoclassi 579-121000 e 579-141000 Standard: 0 Campo di regolazione: 0-100	- Il dispositivo di taglio per il filo del crochet viene commutato sul movimento di ritorno. - Inizia la temporizzazione T24. - Inizia la corsa a vuoto. Si deve garantire che il dispositivo di taglio per il filo del crochet sia commutato sul movimento di ritorno prima che la piastra di supporto del materiale si muova, ciò per evitare una collisione. Il pericolo di collisione è particolarmente elevato con la sottoclasse 579-121000.
T25 (Dispositivo di taglio per il filo del crochet) Solo per le sottoclassi 579-121000 e 579-141000 Standard: 1 Campo di regolazione: 0-100	Il filo del crochet viene tagliato (valvola Y10). Inizia la temporizzazione T25. Il dispositivo di taglio per il filo del crochet viene commutato sul movimento di ritorno (valvola Y08).

T26 (Taglio) Standard: 1000 Campo di regolazione: 0-2000	L'asola non viene tagliata (assenza di contatto / assenza del coltello / assenza del blocco di taglio) Inizia la temporizzazione T26. Il cilindro per il taglio viene commutato sul movimento di ritorno.
T27 (Piastra per le pinze) Standard: 100 Campo di regolazione: 0-300	Le pinze vengono chiuse Inizia la temporizzazione T27. Il materiale da cucire viene divaricato. Si deve garantire che le pinze vengano chiuse prima che il materiale da cucire venga divaricato.

33.16 Impostazione della sottoclasse, serie di organi di cucitura e pacchetto di lunghezza



In codesto menù può essere impostata la sottoclasse. Nel caso delle sottoclassi 579-112000 e 579-151000 può essere suppletivamente impostato il gruppo di organi di cucitura. Nel caso della sottoclasse 579-141000 può essere scelto il gruppo di lunghezza di taglio.

Le regolazioni attualmente valide sono confermate con un gancetto.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

La sottoclasse, il gruppo di organi di cucitura ed il gruppo di lunghezza di taglio che vengono impostati in codesto menù devono corrispondere effettivamente all'unità di cucitura utilizzata.

- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:
- Sottoclasse

Appare il menù "Sottoclassi".

- Tramite i tasti a freccia scegliere la sottoclasse dell'unità di cucitura.
- Azionare il tasto "OK".
Se per la sottoclasse dev'essere ulteriormente scelto anche il gruppo di organi di cucitura oppure il gruppo di lunghezza di taglio, appare un menù secondario, nel quale dev'essere scelto il gruppo di organi di cucitura oppure il gruppo di lunghezza di taglio.
- Tramite i tasti a freccia scegliere il gruppo di organi di cucitura oppure il gruppo di lunghezza di taglio.

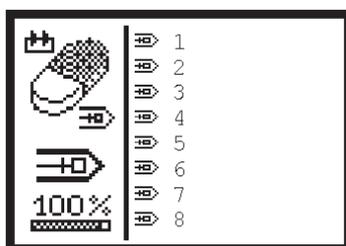
- Azionare il tasto "OK".

- Se è disponibile uno spazio di memoria sufficiente, appare l'avviso raffigurato a lato "Sottoclasse! Modificare?":
Se la sottoclasse dev'essere modificata, azionare il tasto "⇒".
Se la sottoclasse non dev'essere modificata, azionare il tasto "⇐".



- Se non è più disponibile uno spazio di memoria sufficiente per un programma di asola oppure per una sequenza di asole appare, invece dell'invito alla conferma uno dei menù descritti qui a seguito. Codesti menù servono per scegliere dei dati che possono essere cancellati in maniera da procurare uno spazio di memoria sufficiente per la commutazione della sottoclasse e per nuovi dati di programma.

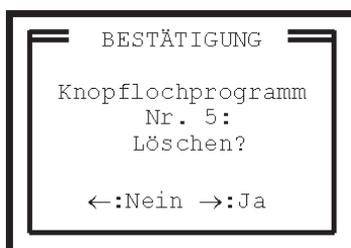
33.16.1 Esistenza solo dei dati di una sottoclasse / serie di organi di cucitura / pacchetto di lunghezze



Troppi programmi di asole

Se in una sottoclasse, gruppo di organi di cucitura, gruppo di lunghezza di taglio sono già stati impostati 50 programmi di asole appare il menù di scelta rappresentato a lato per cancellare programmi di asole preselezionati:

- Tramite i tasti a freccia scegliere un programma di asola che dev'essere cancellato.



- Azionare il tasto "OK".
Appare la conferma d'impostazione rappresentata a lato.
- Se la risposta è "Sì" azionare il tasto a freccia "⇒" e dietro il numero appare un gancetto di conferma.
- Possono essere scelti ulteriori programmi di asole che devono essere cancellati.
- Dopo la scelta di tutti i programmi di asole che devono essere cancellati azionare il tasto "ESC".
Il menù viene abbandonato.
Appare nuovamente il menù della sottoclasse. La sottoclasse può essere cambiata oppure nel modo di programmazione delle asole possono essere realizzati nuovi programmi di asole.
- Controllare la posizione del coltello (consultare il capitolo "Regolazione della posizione del coltello")

3

Nota bene:

È consigliabile la cancellazione della maggior parte dei programmi di asole che non vengono più utilizzati, in codesta maniera cambiando la sottoclasse possono essere realizzati dei nuovi programmi di asole.



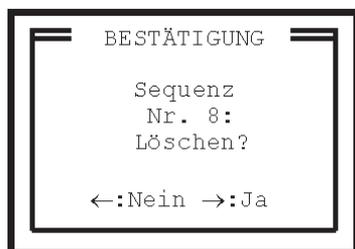
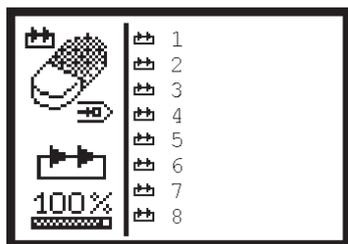
ATTENZIONE IMPORTANTE !

I numeri dei programmi di asole rimasti in memoria dopo la cancellazione di singoli programmi di asole possono cambiare automaticamente. Tuttavia i dati dei programmi rimangono invariati.

- Programmi di asole cancellati vengono cancellati anche dalle sequenze.
- I numeri modificati dei programmi di asole vengono modificati anche nelle sequenze.

Troppe sequenze di asole

Se in una sottoclasse, gruppo di organi di cucitura, gruppo di lunghezza di taglio sono già stati impostate 25 sequenze di asole appare il menù di scelta rappresentato a lato per cancellare sequenze di asole preselezionate:



- Tramite i tasti a freccia scegliere la sequenza di asole che dev'essere cancellata.
- Azionare il tasto "OK".
Appare la conferma d'impostazione rappresentata a lato.
- Se la risposta è "Sì" azionare il tasto a freccia "⇒" e dietro il numero appare un gancetto di conferma.
Possono essere scelte più sequenze di asole.
- Dopo la scelta di tutte le sequenze di asole che devono essere cancellate azionare il tasto "ESC".
Il menù viene abbandonato.
Appare nuovamente il menù della sottoclasse
La sottoclasse può essere cambiata oppure nel modo di programmazione delle sequenze di asole possono essere realizzate nuove sequenze di asole.

Nota bene:

È consigliabile la cancellazione della maggior parte delle sequenze di asole che non vengono più utilizzate, in codesta maniera cambiando la sottoclasse possono essere realizzate delle nuove sequenze di asole.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

I numeri delle sequenze di asole rimaste in memoria dopo la cancellazione di singole sequenze di asole possono cambiare automaticamente. Tuttavia le sequenze delle asole rimangono invariate.

33.16.2 Esistenza solo dei dati di più sottoclassi / serie di organi di cucitura / pacchetti di lunghezze

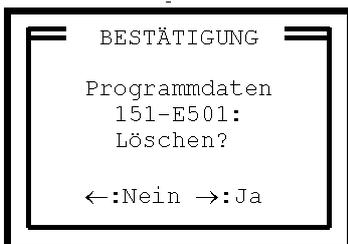


Vengono listate tutte le sottoclassi, gruppi di organi di cucitura, gruppi di lunghezza di taglio dei quali sono presenti dei dati di programma (programmi di asole e sequenze di asole).

Attenzione importante:

L'attuale sottoclasse / gruppo di organi di cucitura che è stata impostata non appare nella lista onde evitare che i corrispondenti dati vengano cancellati.

- Tramite i tasti a freccia scegliere la sottoclasse / gruppo di organi di cucitura che devono essere cancellati.
- Azionare il tasto "OK".
Appare la conferma d'impostazione rappresentata a lato.
- Se la risposta è "Sì" azionare il tasto a freccia "⇒" e dietro al testo appare un gancetto di conferma
Possono essere scelte più sottoclassi / gruppi di organi di cucitura.
- Dopo la scelta di tutte le sottoclassi / gruppi di organi di cucitura che devono essere cancellate azionare il tasto "ESC".
Il menù viene abbandonato. Appare nuovamente il menù della sottoclasse. La sottoclasse può essere cambiata.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Dopo una modifica della sottoclasse e prima d'effettuare la cucitura di un'asola controllare sempre la posizione del coltello per il taglio dell'asola (consultare il capitolo "Regolazione della posizione del coltello").

Codesto controllo dev'essere sempre eseguito poichè nelle diverse sottoclassi la posizione del coltello per il taglio dell'asola è differente, se la posizione del coltello per il taglio dell'asola non è stata regolata correttamente l'unità di cucitura può essere danneggiata

33.17 Controllo degli elementi d'uscita

```
=== Ausgangstest ===  
  
Ausgang Y1: -
```



ATTENZIONE IMPORTANTE !

L'attivazione di elementi d'uscita può provocare collisioni con altri particolari dell'unità di cucitura e danneggiamenti dell'unità di cucitura.

Prima di attivare un elemento d'uscita assicurarsi che un pericolo di collisione con altri particolari dell'unità di cucitura sia assolutamente escluso.

In codesto menù possono essere attivate una oppure più uscite.

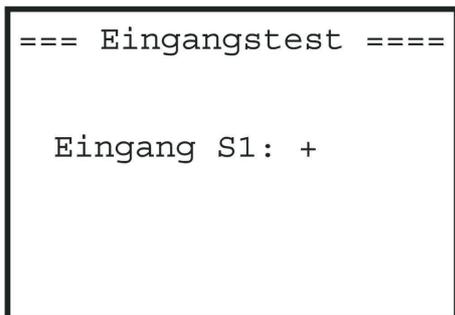
- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:
 - **Controllo funzioni**
 - **Multitest**
 - **Controllo degli elementi d'uscita**

Appare il menù "**Controllo degli elementi d'uscita**".

- Tramite i tasti a freccia scegliere scorrendo verso l'alto e verso il basso l'uscita desiderata. Lo stato attuale di commutazione dell'uscita viene indicato dopo il numero dell'elemento d'uscita:
 - = Uscita non attivata
 - + = Uscita attivata
- Azionare il tasto "OK".
- L'uscita viene commutata.
Nel caso dell'uscita "Y16" (coltello) appare un avviso di pericolo. Premere il tasto "OK". Il coltello viene inserito.

Uscita	Denominazione
Y1	Pinze per il materiale
Y2	Divaricazione del materiale da cucire
Y3	Tensione per il filo dell'ago
Y4	Pinza per il filo dell'ago
Y5	Recupero del filo dell'ago
Y6	Dispositivo di taglio per il filo dell'ago
Y7	Apertura della tensione per il filo del crochet e recupero del filo
Y8	Dispositivo di taglio per il filo del crochet a seconda della sottoclasse
Y9	Dispositivo intercettatore del filo dell'ago
Y10	Dispositivo di taglio per il filo del crochet nella sottoclasse 579-121000 e 579-141000
Y11	Pinza del dispositivo intercettatore del filo dell'ago
Y12	Il dispositivo intercettatore del filo dell'ago si sposta verso l'ago
Y16	Taglio dell'asola

33.18 Controllo degli elementi d'entrata



In codesto menù possono essere controllati i singoli elementi d'entrata.

- Per controllare gli interruttori di riferimento per la rotazione della torretta di supporto degli organi di cucitura e quelli per il movimento longitudinale e trasversale attivare il sistema di controllo "Multitest" durante la fase d'inserimento dell'unità di cucitura (sul "Display" appare il simbolo della "DÜRKOPP ADLER"), a questo scopo consultare anche il capitolo 33.3.
- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:
 - **Controllo funzioni**
 - **Multitest**
 - **Controllo degli elementi d'entrata**

Appare il menù "**Controllo degli elementi d'entrata**".

- Tramite i tasti a freccia scegliere scorrendo verso l'alto e verso il basso l'elemento d'entrata desiderato. Lo stato attuale di commutazione dell'elemento d'entrata viene indicato dopo il numero dell'elemento d'entrata:
 - = Elemento d'entrata non attivato
 - + = Elemento d'entrata attivato
- Muovere manualmente il particolare dell'unità di cucitura che comanda il corrispondente elemento d'entrata.
- La situazione di commutazione dell'elemento d'entrata cambia non appena l'elemento d'entrata viene azionato.

3

Elemento d'entrata	Denominazione
S01	Dispositivo di controllo per il filo del crochet
S02	Dispositivo di controllo per il filo dell'ago
S08	A seconda della sottoclasse, penetrazione sinistra oppure destra dell'ago
S09	Dispositivo di controllo della pressione
S10	Tasto manuale, tasto "1"
S11	Tasto manuale, tasto "2"
S13-S16	Pedale
S18	Interruttore "Fermata di sicurezza"
S24	Asola tagliata
S25	Interruttore di riferimento per la rotazione della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura
S26	Interruttore di riferimento per il movimento longitudinale
S27	Interruttore di riferimento per il movimento trasversale

33.19 Controllo del motore della macchina per cucire

```
==== Nähmotortest ====  
  
-----  
Software:      xx00 x  
Datum:        xxxxxxxxx
```

In codesto menù può essere controllato il motore della macchina per cucire.

Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto “**OK**” scegliere l’uno dopo l’altro i seguenti punti del menù:

- **Controllo funzioni**
- **Multitest**
- **Controllo del motore della macchina per cucire**

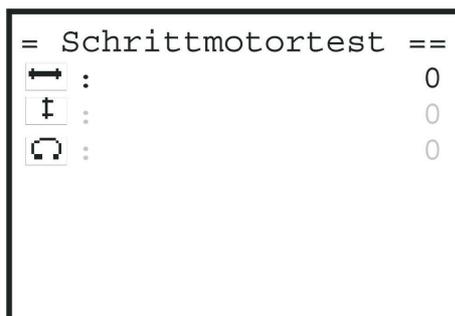
Appare il menù “**Controllo del motore della macchina per cucire**”.

Dietro a “**Software**” ed a “**Data**” appare la versione del “Software” e la data di realizzazione del “Software” del motore della macchina per cucire.

Controllo del motore della macchina per cucire

- Azionare il tasto “Freccia verso l’alto”.
Il motore della macchina per cucire viene avviato con una velocità pari a 100 n/min.
- La velocità può essere cambiata tramite i tasti “Freccia verso l’alto” e “Freccia verso il basso”.
- Premendo il tasto “**RST**”, il motore della macchina per cucire si ferma nella “Posizione di fermata 1”.
- Per abbandonare il controllo del motore della macchina per cucire azionare il tasto “**ESC**”.

33.20 Controllo del motore passo a passo



In codesto menù possono essere controllati i motori passo a passo per i tre assi d'azionamento della classe 579.

Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto **“OK”** scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:

- **Controllo funzioni**
- **Multitest**
- **Controllo del motore passo a passo**

Appare il menù **“Controllo del motore passo a passo”**.

- Tramite i tasti a freccia scegliere l'asse desiderato.
- Azionare il tasto **“OK”**.
- Se è stato scelto il motore passo a passo per l'asse trasversale oppure per l'asse di rotazione: Muovere il motore tramite i tasti **“Freccia verso sinistra”** e **“Freccia verso destra”**.
- Se è stato scelto il motore passo a passo per l'asse longitudinale: Muovere il motore tramite i tasti **“Freccia verso l'alto”** e **“Freccia verso il basso”**.
- Dopo aver premuto il tasto il motore passo a passo si muove per 5 passi.
- Se viene azionato il tasto **“ESC”** il controllo dell'attuale motore passo a passo viene abbandonato.
- Scegliere un altro motore passo a passo oppure abbandonare il controllo del motore passo a passo premendo il tasto **“ESC”**.

33.21 Test "RAM"

```
===== RAM-Test =====  
  
SRAM   : Ok  
NVSRAM: Ok
```

```
==== EPROM-Test =====  
  
ROM-Gr.: xxxk  
Klasse: 579  
Version: Axx  
Datum:  xx-xx-xx  
Checks.: 0xxxx xx
```

In codesto menù può essere controllata la memoria "RAM" della classe 579.

Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:

- **Controllo funzioni**
- **Multitest**
- **Test "RAM"**

Appare il menù "Test "RAM".

- Il controllo della memoria "RAM" viene avviato non appena viene richiamato il menù.
Sul "Display" appare il testo d'avviso "Si prega d'attendere..."
- Se la memoria "RAM" della classe 579 è in ordine appare un "OK" dietro a ciascuna scritta "SRAM" e "NVSRAM".
- In caso d'errore appare la scritta "F".

33.22 Test "EPROM"

In codesto menù può essere controllata la memoria "EPROM" della classe 579, inoltre appaiono delle informazioni riguardanti la versione del "Software".

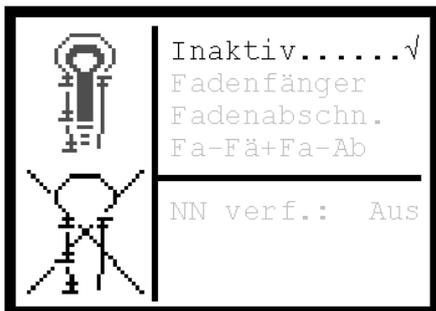
Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:

- **Controllo funzioni**
- **Multitest**
- **Test "EPROM"**

Appare il menù "Test "EPROM".

- Il controllo della memoria "EPROM" viene avviato non appena viene richiamato il menù.
Sul "Display" appare il testo d'avviso "Si prega d'attendere..." al luogo di "Checks."
- Se la memoria "EPROM" della classe 579 è in ordine appare dietro alla scritta "Checks." un "OK".
- In caso d'errore appare la scritta "F".

33.23 Programma di controllo “Ciclo di cucitura”



Con l’ausilio del programma di controllo “Ciclo di cucitura” può essere controllata la sequenza di commutazione delle valvole ed in che situazione sono i singoli elementi costruttivi dopo la commutazione. Codesto programma di controllo è di grande aiuto particolarmente per il controllo della regolazione del dispositivo intercettatore del filo e dei sistemi di taglio dei fili poichè si può controllare con estrema precisione la posizione dei singoli componenti rispetto al filo dell’ago, al filo del crochet e rispetto al cordoncino di rinforzo.



Attenzione pericolo di ferimento !

Il programma di controllo “Ciclo di cucitura” serve solo per il controllo di cicli di lavoro e funzioni. Durante lo svolgimento del programma di controllo “Ciclo di cucitura” non eseguire nessun lavoro di regolazione e di manutenzione.

Il programma di controllo può essere regolato sui seguenti valori. A seconda della regolazione lo svolgimento del ciclo di cucitura viene interrotto in punti differenti.

Inattivo =	Svolgimento normale del ciclo di cucitura, il programma di controllo è disinserito
Prendifilo =	Dopo la commutazione delle valvole del dispositivo intercettatore del filo lo svolgimento del ciclo di cucitura viene interrotto
Rasafilo =	Dopo la commutazione delle valvole del rispettivo sistema di taglio dei fili lo svolgimento del ciclo di cucitura viene interrotto.
P filo + R fil=	Dopo la commutazione di ogni valvola lo svolgimento del ciclo di cucitura viene interrotto.

Quando lo svolgimento del ciclo di cucitura viene interrotto, appaiono sul “Display” i seguenti valori:

NC-Prog.: Programma “NC”

Tp_{xx}: Punto tecnologico con il numero “xx”

Nr.: Numero del punto d’interruzione

Codesti valori sono interessanti solo per il servizio d’assistenza della Dürkopp-Adler.

Per proseguire lo svolgimento del ciclo di cucitura premere il tasto “RST”, azionare il pedale oppure il pulsante manuale.

- Se l’unità di cucitura si trova nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia ed il tasto “OK” scegliere il punto del menù:
- “Ciclo cucitura”

Appare il menù “Ciclo cucitura”.

- Tramite i tasti a freccia scegliere uno dei punti di menù succitati.

- Azionare il tasto “OK”.

Il punto di menù che è stato scelto viene segnato con un gancetto alla fine.



- Effettuando un ciclo di cucitura con punti di fermata il motore della macchina per cucire a scelta può essere inserito oppure disinserito.
- Tramite i tasti a freccia scegliere il punto del menù "Svolgimento del ciclo senza cucitura".
- Azionare il tasto "OK".
- Tramite i tasti a freccia impostare il valore desiderato.
- Azionare il tasto "OK".

33.24 Test "Perdita di passi"

===== SV-Test =====				
Drz.	R	X	Y	Z
2800	+	0	0	0
2800	-	0	0	0
2900	+	0	0	0
2900	-	0	0	0

Tramite codesto test può essere controllata la libertà meccanica di scorrimento dei tre assi direzionali dei movimenti dell'unità di cucitura.

Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto "OK" scegliere l'uno dopo l'altro i seguenti punti del menù:

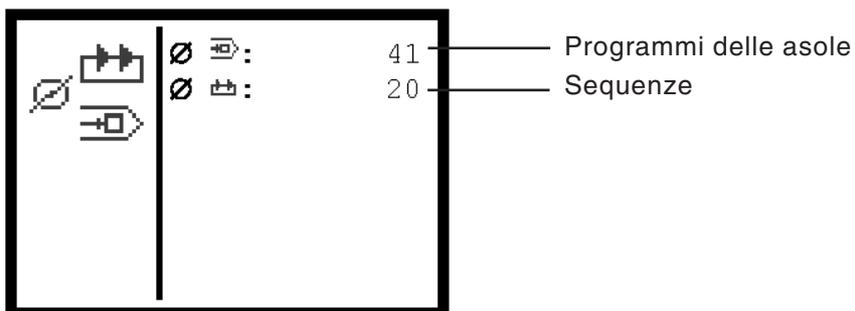
- **Controllo funzioni**
- **Test "Perdita di passi"**

Appare il menù "Test "Perdita di passi"".

Codesto punto del menù serve per controllare se sussistono degli indurimenti meccanici nell'unità di cucitura. Un asse viene considerato come indurito meccanicamente se durante una corsa a vuoto alla velocità di 2800 n/min le perdite di passi superano 1 passo.

- Per avviare il programma di controllo azionare il tasto "RST".
- La velocità di partenza corrisponde a 2800 n/min. Tutti gli assi vengono mossi per un percorso determinato in direzione "+" e "-", dopodichè viene effettuato un percorso di riferimento. Durante quest'ultima operazione vengono constatate ed indicate sul "Display" le eventuali perdite di passi avvenute durante lo svolgimento del test.
- La velocità a vuoto viene aumentata costantemente in gradini pari a 100 n/min fino a quando su tutti e tre gli assi di trasmissione avviene una perdita di passi maggiore che 5 passi. Il test viene terminato automaticamente.

33.25 Dati del programma



Tramite questo punto del menù si evidenzia quanti posti di memoria di programma per programmi di asole e sequenze sono ancora liberi. Al massimo possono essere liberi 49 programmi di asole e 24 sequenze.

- Quando si è nel menù di servizio, tramite i tasti a freccia e confermando tramite il tasto “**OK**” scegliere l’uno dopo l’altro i seguenti punti del menù:
 - **Controllo funzioni**
 - **Dati del programma**

Appare il menù “**Dati del programma**”.

33.26 Caricare nella memoria un nuovo programma

Dopo l'accensione dell'unità di cucitura appare sul pannello di comando per l'operatore il simbolo della "DÜRKOPP ADLER" con l'indicazione della versione del programma.

Il caricamento nella memoria dell'unità di cucitura di una nuova versione del programma è possibile utilizzando il dispositivo di carico in memoria "Bootbox", il cavo di caricamento dati "Downloadcable" e la scheda "RAM".

Inoltre sussiste anche la possibilità di caricare nella memoria dell'unità di cucitura di una nuova versione del programma utilizzando un normale "PC" con il corrispondente cavo di caricamento dati "Downloadcable" ed un "CD-ROM".

Ad esclusione del normale "PC" i succitati particolari possono essere acquistati presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG** utilizzando i seguenti numeri di particolare:

Particolare	Numero d'ordine del particolare
"Bootbox" con cavo di caricamento dati "Downloadcable"	9850 001054
Scheda "RAM"	9850 579003 RP01
Dischetto	9850 579003 DP01
"CD-ROM"	9850 579003 CP01
Cavo di caricamento dati "Downloadcable" per "PC"	9850 001043

34. Avvisi d'errore



Attenzione pericolo di ferimento !

Effettuare la ricerca ed eliminare gli errori solo nella posizione "Fermata di sicurezza" oppure quando l'unità di cucitura è spenta.

Nr.	Descrizione	Possibile causa	Eliminazione dell'errore
5,6 100- 108 110 120	I dati non esistono	Errore interno	Contattare il servizio d'assistenza "Dürkopp-Adler"
134 135 136	Errore "Hardware". Soglia finale motore "X", motore "Y", motore "Z"	- Temperatura troppo elevata - Errore della tensione d'alimentazione 5V - Errore della tensione d'alimentazione 120V - Soglia finale difettosa	- Controllare la temperatura - Controllare i fusibili sul trasformatore - Sostituire la soglia finale
141	Pannello di comando del motore per la macchina per cucire: Comunicazione interrotta	- Connessioni verso il pannello di comando "Efka" difettose - Pannello di comando "Efka" difettoso	- Controllare le connessioni verso il pannello di comando "Efka" - Sostituire il pannello di comando "Efka"
143	Pannello di comando del motore per la macchina per cucire: Mancanza di spazio nella memoria di transito di comando	Errore interno	Contattare il servizio d'assistenza "Dürkopp-Adler"
148	Pannello di comando del motore per la macchina per cucire: Il motore non è pronto	- Connessioni verso il pannello di comando "Efka" difettose - Pannello di comando "Efka" difettoso	- Controllare le connessioni verso il pannello di comando "Efka" - Sostituire il pannello di comando "Efka"
149	Pannello di comando del motore per la macchina per cucire: "UART" non è pronta	- Unità "CPU" difettosa	- Sostituire l'unità "CPU"
150	Pannello di comando del motore per la macchina per cucire: Errore "Hardware"	- Errore "Hardware" del pannello di comando "Efka" - Errore interno - Sincronizzatore di posizionamento non collegato oppure difettoso - Cablaggio disturbato del trasduttore di commutazione oppure del raddrizzatore - Tensione di rete troppo bassa - Bloccaggio, motore sotto sforzo meccanico eccessivo - Un giro dopo il punto zero l'impulso zero non è stato riconosciuto oppure il sincronizzatore di posizionamento è difettoso - Il parametro non esiste oppure errore interno - La trasmissione è momentaneamente interrotta - La cinghia è saltata oppure difettosa	- Sostituire il pannello di comando "Efka" - Contattare il servizio d'assistenza "Dürkopp-Adler" - Controllare il collegamento del sincronizzatore di posizionamento - Controllare il collegamento del trasduttore di commutazione - Controllare la regolazione della tensione di rete - Controllare la meccanica - Controllare il sincronizzatore di posizionamento (distanza rispetto al disco) Sostituire il sincronizzatore di posizionamento - Contattare il servizio d'assistenza "Dürkopp-Adler" - Controllare le connessioni verso il pannello di comando "Efka" - Controllare le cinghie
182	La somma "Check" dei dati nella memoria è falsa		Spegnere e poi riaccendere l'unità di cucitura. I dati vengono automaticamente riassetati sulla regolazione di fabbrica.
201	I dati non esistono	Errore interno	Contattare il servizio d'assistenza "Dürkopp-Adler"
208 209	Perdite di passi sull'asse per il movimento trasversale	Asse per il movimento trasversale sotto sforzo, indurito oppure collisione con altri elementi dell'unità di cucitura	Controllare la meccanica Effettuare il test "Perdita di passi"

Nr.	Descrizione	Possibile causa	Eliminazione dell'errore
210 211	Perdite di passi sull'asse per il movimento longitudinale	Asse per il movimento longitudinale sotto sforzo, indurito oppure collisione con altri elementi dell'unità di cucitura	Controllare la meccanica Effettuare il test "Perdita di passi"
212 213	Perdite di passi sull'asse per la rotazione della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura	Asse di rotazione della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura sotto sforzo, indurito oppure collisione con altri elementi dell'unità di cucitura	Controllare la meccanica Effettuare il test "Perdita di passi"
214	La posizione teorica del motore passo a passo non concorda con la posizione di taglio che è stata impostata Perciò sussiste il pericolo di un taglio sbagliato	Errore interno	Spegnere e poi riaccendere l'unità di cucitura, contattare il servizio d'assistenza "Dürkopp-Adler"
216	Errore interno		Spegnere e poi riaccendere l'unità di cucitura, contattare il servizio d'assistenza "Dürkopp-Adler"

35. Eliminazione di anomalie

Descrizione dell'errore	Possibile causa	Eminazione dell'errore
L'unità di cucitura non s'avvia	 Sul "Display" appare un simbolo che indica la possibile causa dell'errore.	Girare manualmente il volantino nel senso normale di marcia dell'unità di cucitura e portare l'ago nel suo punto morto superiore. Se codesto avviso d'errore appare di sovente gli interruttori di prossimità devono essere riregolati. (Consultare il capitolo "Regolazione del punto morto superiore della barra-ago" e "Regolazione del punto morto superiore per il motore della macchina per cucire")
	 Sul "Display" appare il simbolo rappresentato qui accanto. L'ago non si trova nel suo punto morto superiore	
	 Sul "Display" appare il simbolo rappresentato qui accanto. L'ago prima dell'inizio della cucitura si trova prima del falso punto di penetrazione dell'ago. Posizione giusta dell'ago prima dell'inizio della cucitura: Nelle sottoclassi -121, -141,-151: L'ago si trova prima del punto sinistro di penetrazione dell'ago	Girare manualmente il volantino nel senso normale di marcia dell'unità di cucitura in maniera tale che l'ago sia portato nel punto giusto di penetrazione dell'ago. Se codesto avviso d'errore appare di sovente gli interruttori di prossimità devono essere riregolati. (Consultare il capitolo "Regolazione del punto morto superiore della barra-ago" e "Regolazione del punto morto superiore per il motore della macchina per cucire")
	Nella sottoclasse -112 L'ago si trova prima del punto destro di penetrazione dell'ago	
	 Sul "Display" appare il simbolo rappresentato qui accanto. La macchina è stata fermata durante il ciclo di cucitura e poi è stato girato manualmente il volantino.	Spegnere l'unità di cucitura tramite l'interruttore principale e dopo un breve tempo d'attesa riaccenderla
	 La pressione del sistema pneumatico dell'unità di cucitura è troppo bassa.	<ul style="list-style-type: none"> - Controllare la pressione d'esercizio sul manometro - Controllare se il tubo di collegamento alla rete dell'aria compressa è stato collegato - Controllare che la pressione della rete d'alimentazione sia costante - Controllare tutti i tubi ed i raccordi del sistema pneumatico dell'unità di cucitura.
	 La "Fermata di sicurezza" è inserita	Disinserire la "Fermata di sicurezza"
	Sul pannello di comando per l'operatore appare un avviso d'errore con numero d'errore.	L'eliminazione dell'errore è descritta nelle "Istruzioni per il servizio" nel capitolo "Avvisi d'errore"
Salto dei punti	L'ago è spuntato, piegato oppure non è stato inserito bene nella barra-ago.	Montare un ago nuovo. Inserire correttamente l'ago nella barra-ago.
	L'infilatura del filo dell'ago e del filo del crochet non è corretta.	Controllare il percorso d'infilatura del filo dell'ago e del filo del crochet. (Consultare le "Istruzioni per l'uso" "Infilatura del filo dell'ago" ed "Infilatura del filo del crochet")
	Il portaconi non è stato montato correttamente	Controllare il montaggio del portaconi. (Consultare le "Istruzioni per il montaggio" "Montaggio del portaconi")

La tensione per il filo è troppo tesa.	Controllare la tensione per il filo. (Consultare le “Istruzioni per l’uso” “Tensione dei fili”).
Il materiale da cucire non viene tenuto con sicurezza	Controllare la pressione delle pinze per il materiale. (Consultare il capitolo “Pressione delle pinze per il materiale”)
Il materiale da cucire non viene oppure viene insufficientemente divaricato.	Controllare la divaricazione del materiale da cucire. (Consultare il capitolo “Regolazione della divaricazione”)
La giusta finezza dell’ago dev’essere scelta a seconda del tipo del materiale da cucire, del suo spessore e dei filati utilizzati.	Cambiare la finezza dell’ago. (Consultare le “Istruzioni per l’uso” “Aghi, filati e cordoncini di rinforzo”) Attenzione importante! Dopo aver cambiato la finezza dell’ago dev’essere assolutamente controllata la distanza dei crochet rispetto all’ago. (Consultare il capitolo “Distanza dei crochet rispetto all’ago”)
Eventualmente la placca-ago, i crochet oppure i divaricatori del filo sono stati danneggiati dall’ago.	Far sostituire oppure riparare i particolari dal personale tecnico d’assistenza.
Eventualmente sono stati utilizzati particolari non appartenenti al gruppo di organi di cucitura desiderato, come per esempio: Placca-ago, crochet, divaricatori del filo, piastre per le pinze, pinze per il materiale superiori oppure inferiori.	Controllare, utilizzando la lista di riferimento degli organi di cucitura, i particolari appartenenti al gruppo di organi di cucitura desiderato.
Quando è stata cambiata l’ampiezza della cucitura non è stata rirregolata la corsa di presa del cappio.	Regolare la corsa di presa del cappio (consultare il capitolo “Regolazione della corsa di presa del cappio”).
I crochet oppure i divaricatori si sono sregolati. Anche se a prima vista non si nota una sregolazione ed i già succitati punti sono già stati controllati e non si è ottenuto nessun miglioramento controllare ancora una volta tutti i punti elencati qui a lato.	Controllare le regolazioni descritti nei sottoelencati capitoli delle “Istruzioni per il servizio”: “Regolazione dei punti di calibrazione” “Regolazione della corsa di presa del cappio” “Posizione in altezza della barra-ago” “Distanza dei crochet rispetto all’ago” “Salva-ago” “Divaricatori del filo” “Piastra d’azionamento dei divaricatori del filo” “Placca-ago” “Camma per l’alimentazione del filo”
Rottura del filo	
L’infilatura del filo dell’ago e del filo del crochet non è corretta.	Controllare il percorso d’infilatura del filo dell’ago e del filo del crochet. (Consultare le “Istruzioni per l’uso” “Infilatura del filo dell’ago”/ “Infilatura del filo del crochet”)
L’ago è spuntato, piegato oppure non è stato inserito bene nella barra-ago.	Montare un ago nuovo. Inserire correttamente l’ago nella barra-ago.
Il filato utilizzato ha dei nodi, è troppo rigido o troppo spesso e per codesti motivi non è idoneo per l’utilizzazione sull’unità di cucitura.	Utilizzare il filato consigliato. (Consultare le “Istruzioni per l’uso” “Aghi, filati e cordoncini di rinforzo”).

	Le tensioni per il filo sono troppo tirate per il filo utilizzato.	Controllare le tensioni per il filo. (Consultare le "Istruzioni per l'uso" "Tensione dei fili").
	Particolari di guida del filo come per esempio: Tubi passafilo, guidafili oppure la camma per l'alimentazione del filo sono danneggiati oppure hanno spigoli vivi.	Controllare se i particolari lungo i percorsi d'infilatura sono danneggiati oppure hanno spigoli vivi.
	Controllare se la placca-ago, i crochet oppure i divaricatori del filo sono stati danneggiati dall'ago.	Far sostituire oppure riparare i particolari dal personale tecnico d'assistenza.
Punti molli	Le tensioni per il filo non sono state regolate a seconda del materiale da cucire, del suo spessore oppure dei filati utilizzati.	Controllare le tensioni per il filo. (Consultare le "Istruzioni per l'uso" "Tensione dei fili").
	L'infilatura del filo dell'ago e del filo del crochet non è corretta.	Controllare il percorso d'infilatura del filo dell'ago e del filo del crochet. (Consultare le "Istruzioni per l'uso" "Infilatura del filo dell'ago" ed "Infilatura del filo del crochet")
L'asola non viene tagliata nettamente.	La pressione di taglio che è stata regolata è troppo debole.	Aumentare la pressione di taglio. (Consultare il capitolo "Pressione di taglio")
	Il filo della lama del coltello è consumato oppure danneggiato.	Sostituire il coltello con un coltello nuovo. (Consultare il capitolo "Coltello per il taglio dell'asola")
	Il coltello lavora su un blocco di taglio non appartenente al gruppo di organi di cucitura del coltello. Sia se le asole vengono tagliate prima oppure dopo la cucitura oppure sia se le asole vengono cucite con oppure senza occhiello (goccia) si deve sempre utilizzare il blocco di taglio adatto allo scopo ed appartenente all'asola che dev'essere cucita. Blocchi di taglio con una doppia impronta del coltello provocano un taglio non netto.	Spianare il blocco di taglio oppure utilizzare un nuovo blocco di taglio. (Consultare il capitolo "Spianatura dei blocchi di taglio")
Rottura dell'ago	La finezza dell'ago non è adatta per il materiale da cucire oppure per il filato utilizzato.	Cambiare la finezza dell'ago.
	L'ago sbatte sulle pinze per il materiale. Il gruppo di organi di cucitura non è adatto alla sottoclasse che è stata impostata sul pannello di comando per l'operatore.	Controllare la sottoclasse sul pannello di comando per l'operatore.
	Trasporto difettoso della piastra di supporto del materiale oppure rotazione difettosa della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura	Consultare la susseguente descrizione sotto il punto: "Trasporto difettoso della piastra di supporto del materiale" oppure "Rotazione difettosa della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura"
	Cambiando l'ampiezza della cucitura le pinze per il materiale non vengono oppure vengono insufficientemente divaricate.	Far divaricare le pinze per il materiale superiori ed inferiori per la quantità necessaria.

Inizio insicuro della cucitura oppure sfilatura dell'ago all'inizio della cucitura	Se la tensione residua per il filo dell'ago è troppo tirata il filo iniziale che spunta dall'ago e che è necessario per l'inizio della cucitura è troppo corto.	Regolare a tensione residua per il filo dell'ago. (Consultare le "Istruzioni per l'uso" "Tensione dei fili")
	Se il pinzafilo all'inizio della cucitura non si apre.	Controllare il cilindro pneumatico per l'apertura del pinzafilo. (Consultare le "Istruzioni per l'uso" "Tensione dei fili")
Trasporto difettoso della piastra di supporto del materiale	Le cinghie dentate non sono sufficientemente tensionate.	Regolare la tensione delle cinghie dentate e se fosse necessario sostituirle. (Consultare il capitolo "Regolazione della tensione delle cinghie dentate")
	Le cinghie dentate e le puleggie dentate sono sporche.	Pulire le cinghie dentate e le puleggie dentate e se fosse il caso sostituire le cinghie dentate. (Consultare il capitolo "Regolazione della tensione delle cinghie dentate")
	La piastra di supporto del materiale entra in collisione con altri particolari dell'unità di cucitura.	Controllare a bassa velocità il movimento della piastra di supporto del materiale ed esaminare dove e perchè avviene la collisione.
	Quando l'unità di cucitura è spenta il movimento della piastra di supporto del materiale è indurito.	Controllare tutti i particolari che agiscono sul movimento della piastra di supporto del materiale.
	Possibile indurimento del movimento di singoli particolari.	Se non vengono reperiti dei particolari difettosi oppure un indurimento del movimento il problema può essere risolto in alcuni casi modificando uno dei seguenti parametri: - Riduzione della velocità. - Aumento dei punti nell'occhiello (goccia). - Diminuzione della distanza tra i singoli punti. - Diminuzione della sovrapposizione. - Aumento del numero dei punti nella travetta rotonda. - Diminuzione della distanza tra i singoli punti nella travetta trasversale. - Diminuzione dell'ampiezza della gittata del punto nella travetta trasversale. (Consultare le "Istruzioni per l'uso" "Modifica del programma dell'asola"): Se fosse necessario consultare il personale tecnico d'assistenza.
Rotazione difettosa della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura	Le cinghie dentate non sono sufficientemente tensionate.	Regolare la tensione delle cinghie dentate e se fosse necessario sostituirle. (Consultare il capitolo "Regolazione della tensione delle cinghie dentate")
	Le cinghie dentate e le puleggie dentate sono sporche	Pulire le cinghie dentate e le puleggie dentate e se fosse il caso sostituire le cinghie dentate. (Consultare il capitolo "Regolazione della tensione delle cinghie dentate")
	La torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura entra in collisione con altri particolari dell'unità di cucitura	Controllare a bassa velocità il movimento di rotazione della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura ed esaminare dove e perchè avviene la collisione.

Quando l'unità di cucitura è spenta il movimento di rotazione della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura è indurito. Gli anelli di spallamento sull'azionamento della torretta di supporto dei crochet oppure sull'azionamento della barra-ago sono troppo stretti rispetto alla leva d'azionamento oppure rispetto alla testa a croce.

Controllare gli anelli di spallamento sull'azionamento della torretta di supporto dei crochet e sull'azionamento della barra-ago e se fosse il caso regolare gli anelli con un leggerissimo gioco. (Consultare il capitolo "Regolazione della corsa di presa del cappio", "Posizione in altezza della barra-ago", "Piastra d'azionamento dei divaricatori del filo")

Possibile indurimento del movimento di singoli particolari.

Controllare tutti i particolari che agiscono sul movimento di rotazione della torretta di supporto del gruppo degli organi di cucitura. Se non vengono reperiti dei particolari difettosi oppure un indurimento del movimento il problema può essere risolto in alcuni casi modificando uno dei seguenti parametri:

- Riduzione della velocità.
- Aumento dei punti nell'occhiello (goccia).
- Diminuzione della distanza tra i singoli punti.
- Diminuzione della sovrapposizione.
- Aumento del numero dei punti nella travetta rotonda.
- Diminuzione della distanza tra i singoli punti nella travetta trasversale.
- Diminuzione dell'ampiezza della gittata del punto nella travetta trasversale. (Consultare le "Istruzioni per l'uso" "Modifica del programma dell'asola"):

Se fosse necessario consultare il personale tecnico d'assistenza.