

Parte 3: Istruzioni per il servizio. Classe 743-121

1.	Informazioni generali	3
2.	Regolare la testa della macchina per cucire	4
2.1	Manovella dell'albero superiore	4
2.2	Ampiezza dell'elisse effettuata dal crochet	5
2.3	Regolazione del punto morto destro della corsa del crochet	6
2.4	Regolazione della corsa di presa del cappio	7
2.5	Regolazione in altezza della barra ago	8
2.6	Salva ago	9
2.7	Regolazione della camma recuperafilo	10
2.8	Perno oscillante e supporto inferiore sinistro dell'albero inferiore	11
2.9	Scatola di trasmissione per il movimento del crochet	12
3.	Regolazione dell'unit automatica di cucitura	13
3.1	Forbici per il filo	13
3.2	Molla recuperafilo	16
4.	Tavolo di piegatura	17
4.1	Penetrazione del tavolo di piegatura	18
4.2	Regolazione della posizione angolare del tavolo di piegatura	19
5.	Slitta di trasporto	20
5.1	Sicurezza di fine corsa	21
5.2	Rollino di guida per la guida per il contorno di cucitura	22
6.	Cilindro di pressione per la guida per il contorno di cucitura	23
6.1	Movimento di chiusura per la guida per il contorno di cucitura	24
7.	Regolazione della guida per il contorno di cucitura	25





1. Informazioni generali



ATTENZIONE IMPORTANTE !

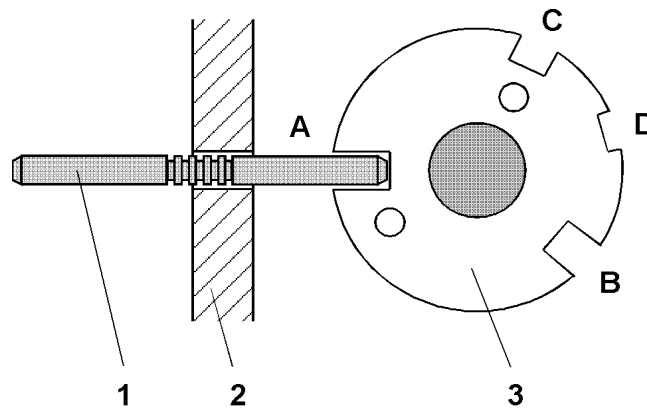
Le operazioni descritte in codesto manuale d'istruzione per il servizio devono assolutamente essere effettuate solo da personale specializzato oppure da persone appositamente addestrate allo scopo !



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di eseguire lavori di riparazione, manutenzione e di trasformazione della macchina, disinserire l'interruttore principale e staccare l'unit di cucitura dalla rete d'alimentazione per l'aria compressa.

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



La testa della macchina per cucire corredata di dotazioni ausiliarie che rendono possibile una regolazione esatta, rapida e facile della macchina.

Tramite il perno di regolazione 1 ed il disco di regolazione 3 fissato sulla puleggia dentata dell'albero superiore, la testa della macchina per cucire pu essere bloccata in 4 differenti posizioni di regolazione.

A seconda della posizione scelta, sul perno di regolazione 1 restano visibili da 2 fino a 5 anelli (in figura, il particolare 2 rappresenta la parete della testa della macchina per cucire).

Per facilitare la ricerca, le posizioni **A**, **B**, **C** e **D** sono riportate sul volantino. come tacca di riferimento si utilizza il segno di riferimento sul carter di copertura.

A = 2 Anelli visibili

B = 3 Anelli visibili

C = 4 Anelli visibili

D = 5 Anelli visibili



2. Regolare la testa della macchina per cucire

2.1 Manovella dell'albero superiore



La scanalatura d'inserimento della manovella dell'albero superiore e la scanalatura **A** del disco di regolazione devono essere perfettamente allineate.



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.

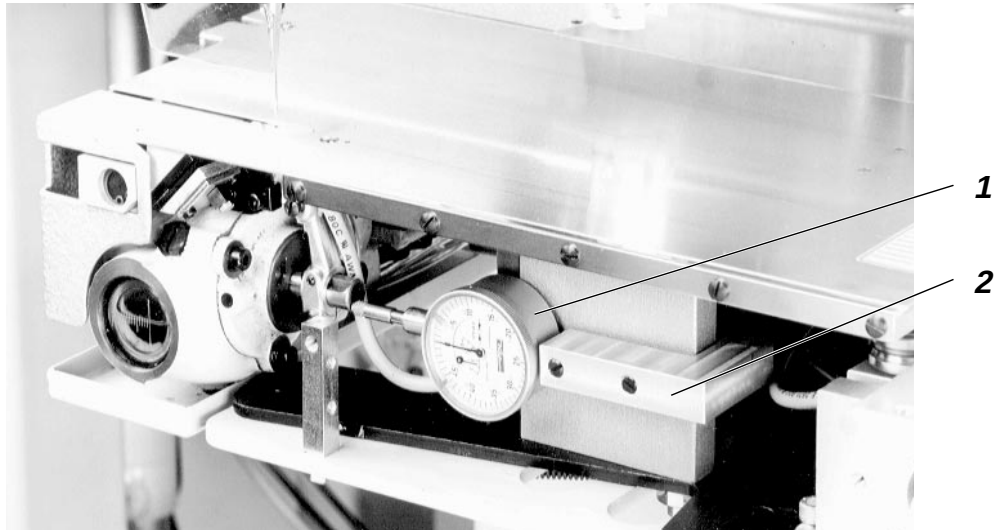
- Inserire i perni di regolazione 1 e 2 nel foro della fusione della testa della macchina e nella scanalatura della manovella dell'albero superiore.
Al posto del perno di regolazione 1 pu essere utilizzato un perno qualunque oppure una punta da trapano purch sia di un diametro pari a 5 mm.
- Controllare se in codesta posizione il perno di regolazione 2 pu essere inserito liberamente nella posizione **A** del disco di regolazione (2 anelli visibili).
Se ci non fosse il caso, la regolazione dev'essere corretta spostando la posizione della manovella dell'albero superiore rispetto all'albero superiore.

Regolare l'albero superiore

- Levare il coperchio.
- Allentare la vite di fissaggio della manovella dell'albero superiore e spostare la manovella fino a raggiungere la situazione desiderata.
- Avvitare nuovamente saldamente la vite di fissaggio.



2.2 Ampiezza dell'elisse effettuata dal crochet



Sotto ampiezza dell'elisse si intende il movimento ellissoidale effettuato dal crochet quando esso si sposta da destra verso sinistra **dietro all'ago** e da sinistra verso destra **davanti all'ago**.

Nel caso di codesta unit automatica di cucitura, la larghezza dell'elisse deve corrispondere ad 1,9 mm. (Finezza dell'ago pari a Nm 90)

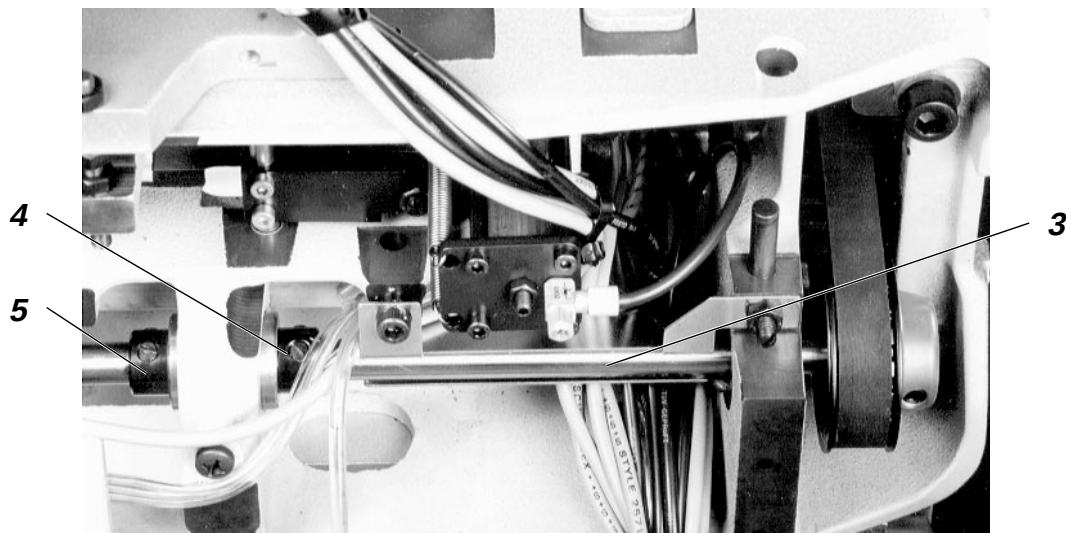


Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare a misurare ed a regolare, disinserire l'interruttore principale.

Misurare l'ampiezza dell'elisse

- Montare il comparatore a quadrante 1 con il gruppo di particolari 2 (numero d'ordine 935 008021).
- Girando manualmente il volantino, misurare il punto pi basso ed il punto pi alto. La differenza deve corrispondere a 1,9 mm.



Regolazione dell'ampiezza dell'elisse

- Spostare assialmente l'albero inferiore 3.
Verso destra: L'ampiezza dell'elisse diminuisce
Verso sinistra: L'ampiezza dell'elisse aumenta
- Dopo aver effettuato la regolazione rifare il rasamento dell'albero (eliminare il gioco) tramite gli anelli di rasamento 4 e 5 montati lateralmente rispetto alla bussola di supporto intermedia.
Dopo la regolazione controllare se l'albero inferiore gira ancora liberamente !



2.3 Regolazione del punto morto destro della corsa del crochet



La regolazione del punto morto destro della corsa del crochet avviene tramite i calibri 1 e 2 (numero d'ordine 933 080192).



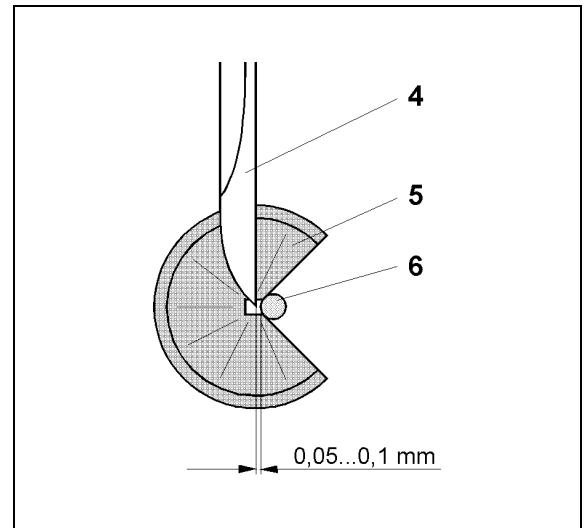
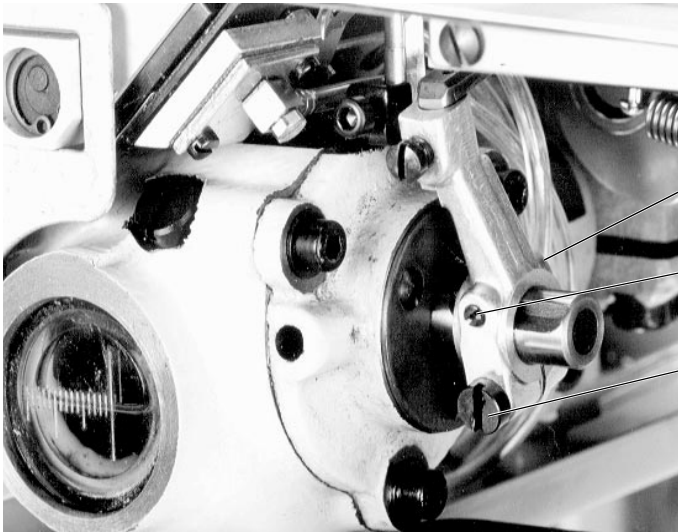
Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.

- Bloccare la testa della macchina per cucire in posizione **A** (2 anelli visibili).
- Fissare la squadretta 1 e l'indice 2 (consultare la figura).
- Allentare le viti di fissaggio sulla puleggia dentata inferiore.
- Girando manualmente l'albero inferiore in direzione di marcia della macchina controllare se l'indice si muove verso l'alto. Se ci non fosse il caso l'albero inferiore dev'essere girato fino a raggiungere la situazione desiderata.
- Dopo la regolazione avvitare nuovamente saldamente le viti di fissaggio sulla puleggia dentata inferiore.
- Allineare la posizione dell'indice rispetto al bordo di misurazione della squadretta 2.
- Estrarre il perno di regolazione e girando manualmente il volantino portare la testa della macchina per cucire in posizione **D** (5 anelli visibili) e tramite il perno di regolazione bloccare la macchina in questa posizione.
Durante codesta operazione l'indice 2 deve aver effettuato un movimento pendolare verso l'alto e di nuovo indietro fino alla feritoia di misura.
Se ci non fosse il caso allentare le viti di fissaggio sulla puleggia dentata inferiore. R Girando l'albero inferiore ridurre la distanza tra l'indice e la fessura sulla **met**.
Variare la posizione della squadretta 1 (fessura in corrispondenza dell'indice).
Ripetere la regolazione tante volte fino a quando sia in posizione **A** che in posizione **D** l'indice 2 sia allineato perfettamente sulla fessura.
- Estrarre il perno di regolazione e girando manualmente il volantino portare la testa della macchina per cucire in posizione **A** e tramite il perno di regolazione bloccare la macchina in questa posizione.
Durante codesta operazione l'indice 2 deve aver effettuato un movimento pendolare verso l'alto e di nuovo indietro fino alla feritoia di misura.
Codesto secondo movimento pendolare risulta automaticamente dalla regolazione che stata effettuata regolando il primo movimento pendolare.



2.4 Regolazione della corsa di presa del cappio



Nella posizione **C** la punta del crochet dev'essere allineata esattamente sulla mezzeria dell'ago.

Contemporaneamente la distanza tra la punta del crochet e l'ago deve corrispondere a 0,05 fino a 0,1 mm.



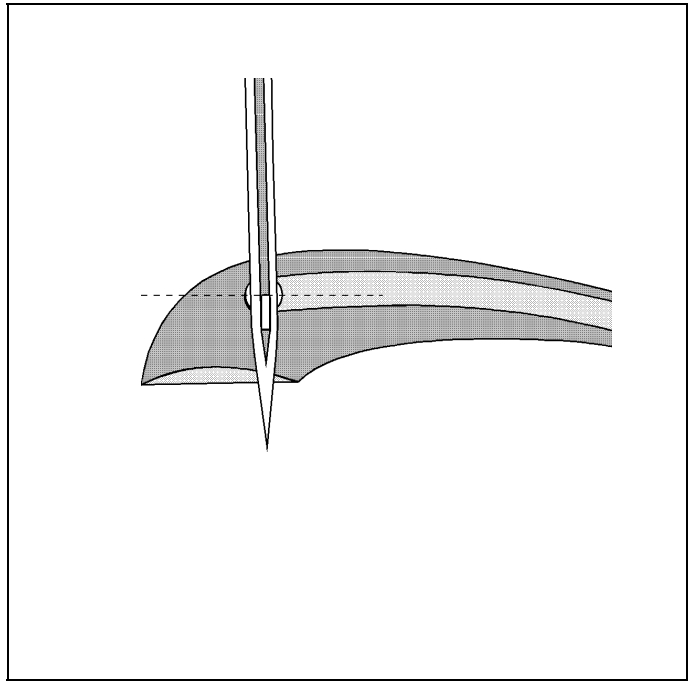
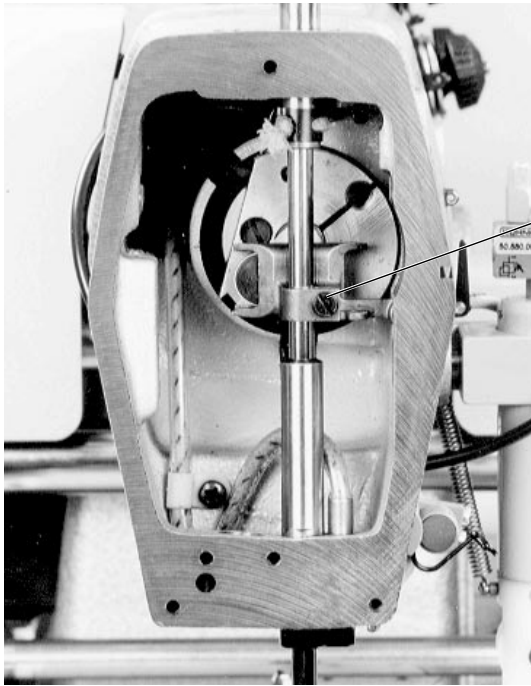
Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.

- Bloccare la testa della macchina per cucire in posizione **C** (4 anelli visibili).
- Tramite le viti di battuta 1 e 2 regolare la posizione del crochet.
- Regolare la distanza rispetto all'ago spostando il crochet in direzione assiale.
Il crochet viene bloccato tramite la vite 3.



2.5 Regolazione in altezza della barra ago



La posizione in altezza della barra ago regolata esattamente se il foro del crochet esattamente sulla mezzeria dell'ago **e nel contempo** il bordo inferiore della cruna dell'ago allineato con il bordo superiore del foro del crochet.



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.

- Levare il coperchio della testa della macchina per cucire.
- Dopo aver allentato la vite di fissaggio 1, regolare la posizione in altezza della barra ago.
- Dopo la regolazione avvitare saldamente la vite di fissaggio 1 della barra ago.



2.6 Salva ago



Il salva ago 1 ha il compito di evitare che l'ago possa essere deviato ed entrare così in collisione con il crochet.



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.

Lavori di preparazione

- Smontare le forbici per il filo (consultare il capitolo 3.1).
In codesta maniera le viti di fissaggio 2 e 3 del salva ago sono accessibili più agevolmente.

1. Regolazione in altezza del salva ago

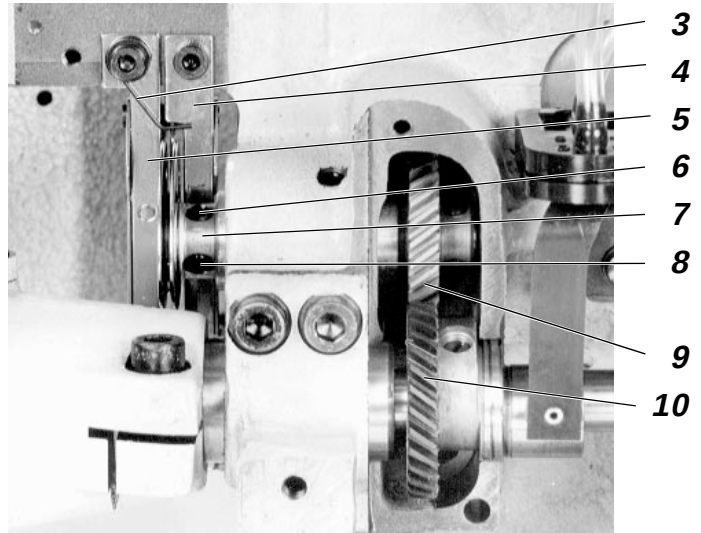
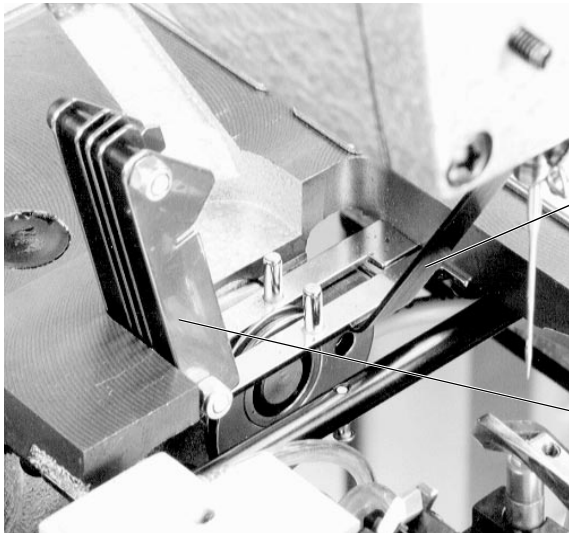
- Spostare il salva ago 1 nel suo supporto.
Le superfici inferiori del supporto e del salva ago devono essere allineate l'una rispetto all'altra.

2. Regolazione della posizione del salva ago

- Spostare ed orientare il supporto del salva ago sul carter del gruppo di trasmissione del movimento del crochet.
Quando la punta del crochet si muove da destra verso sinistra e raggiunge l'ago, la punta dell'ago deve appoggiare lievemente sul salva ago.
L'ago durante la sua corsa di discesa non dev'essere assolutamente deviato dal salva ago.



2.7 Regolazione della camma recuperafilo

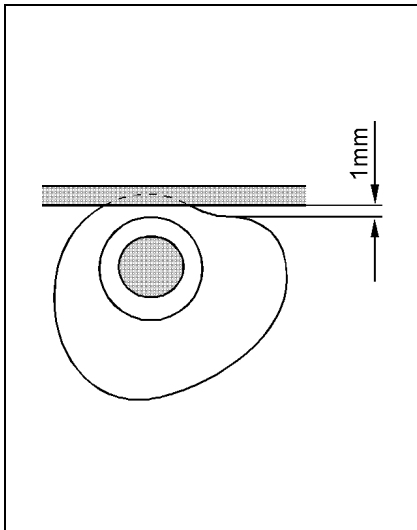


Quando il crochet inizia con il suo movimento di ritorno da sinistra verso destra, la camma recuperafilo deve toccare il filo ed incominciare a tirarlo verso l'indietro tensionandolo.



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.



- Bloccare la testa della macchina per cucire nella posizione **B** (3 anelli visibili).
- Controllare la distanza tra il bordo della camma recuperafilo che ha il compito di tirare il filo e la superficie inferiore della piastrina di supporto.
La distanza deve corrispondere ad 1 mm. La distanza pu essere misurata tramite il calibro a spessore 1 (ordinabile sotto il numero di particolare 933 080200).
- Se la distanza non fosse esatta, girare la camma recuperafilo fino a raggiungere la posizione desiderata.

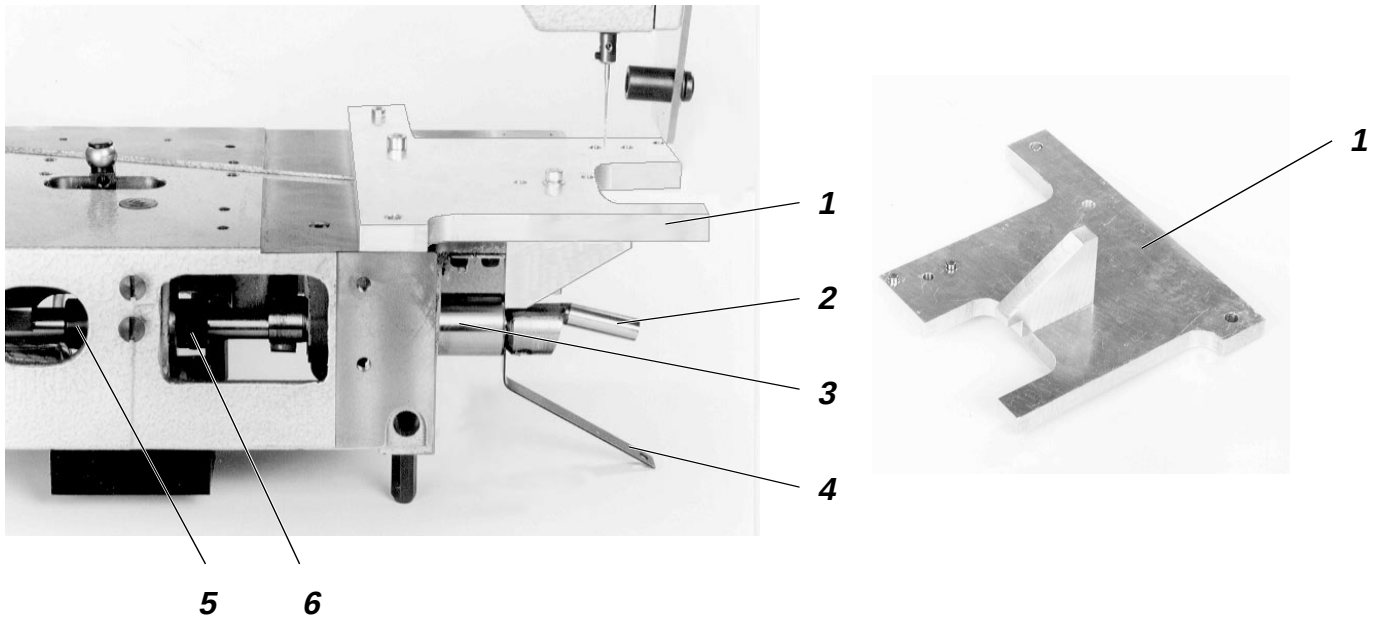
Regolazione della camma recuperafilo

ATTENZIONE IMPORTANTE !

La camma recuperafilo serve anche da anello di spallamento per l'albero.

- Allentare completamente la vite di fissaggio 6.
Allentare leggermente la vite di fissaggio 8 in maniera tale che la camma recuperafilo possa essere girata manualmente sul suo albero.
- Se si avesse un gioco assiale, svitare il coperchio del gruppo di trasmissione per il movimento del crochet, e levare il gioco agendo sulla camma recuperafilo 7 e sull'ingranaggio 9.
Mantenere la misura di 1 mm effettuata tramite il calibro 1!
Avvitare saldamente le viti 6 e 8 e controllare che la camma recuperafilo giri liberamente.
- Spostando le linguette 4 e 5 allineare la feritoia intermedia del passafilo a cerniera 2 sulla mezzeria rispetto alla camma recuperafilo.
- Premendo, allontanare l'una dall'altra le linguette 4 e 5 e fissarle tramite le viti.
Il passafilo a cerniera 2 deve potersi chiudere senza gioco e le molle 3 devono agganciarsi liberamente.

2.8 Perno oscillante e supporto inferiore sinistro dell'albero inferiore

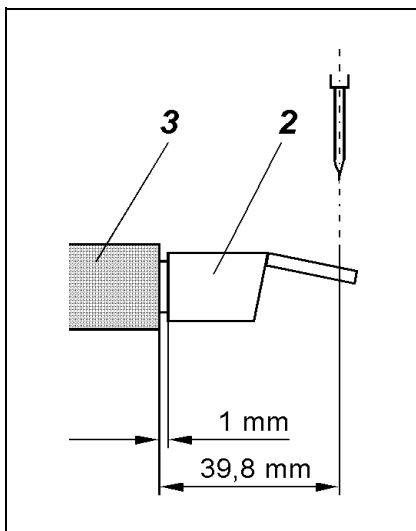


La distanza dalla mezzeria dell'ago fino all'inizio del supporto inferiore sinistro dell'albero inferiore deve corrispondere esattamente a 39,8 mm.
La distanza dall'inizio del supporto inferiore sinistro dell'albero inferiore fino alla fine del perno oscillante deve corrispondere ad 1 mm.



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.



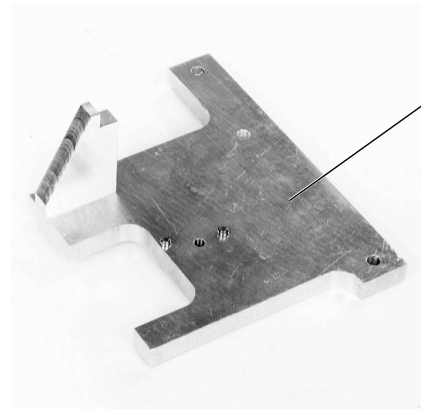
- Scaricare l'olio dalla scatola di trasmissione per il movimento del crochet.
- Smontare la placca ago, il carter anteriore, la placca di scorrimento, il crochet, le forbici per il filo ed infine la scatola di trasmissione per il movimento del crochet.
- Preparare il calibro 1 (numero d'ordine 935 008001). Montare il calibro sulla base della macchina per cucire ed avvitarlo.
- Spostandolo assialmente, portare il supporto sinistro 3 per l'albero inferiore contro il calibro 1 ed avvitarlo in codesta posizione.
- Spostandolo assialmente, portare il perno oscillante 2 contro il calibro 4 ed avvitarlo in codesta posizione.
- Levare il gioco sul supporto intermedio tramite gli anelli di spallamento 5 e 6.
Dopo la regolazione controllare che l'albero inferiore giri liberamente senza alcun indurimento !
- Montare la scatola di trasmissione per il movimento del crochet e tutti gli altri pezzi previamente smontati.

ATTENZIONE IMPORTANTE !

Durante il montaggio tenere conto delle indicazioni di montaggio e di regolazione contenute in codeste istruzioni per il montaggio.



2.9 Scatola di trasmissione per il movimento del crochet



La punta dell'ago dev'essere esattamente orientata sulla mezzeria dell'albero del crochet. La distanza tra il bordo superiore dell'albero del crochet fino alla superficie della piastra di scorrimento deve corrispondere a 41 mm.



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.

- Smontare il carter anteriore, la piastra di scorrimento ed il crochet con il suo supporto.
- Preparare il calibro 1 (numero d'ordine 935 008001). Montare il calibro sulla base della macchina ed avvitarelo.
- Portare l'albero del crochet 2 contro il calibro ed avvitare la scatola di trasmissione per il movimento del crochet 3.
- Montare nuovamente tutti gli altri pezzi previamente smontati.

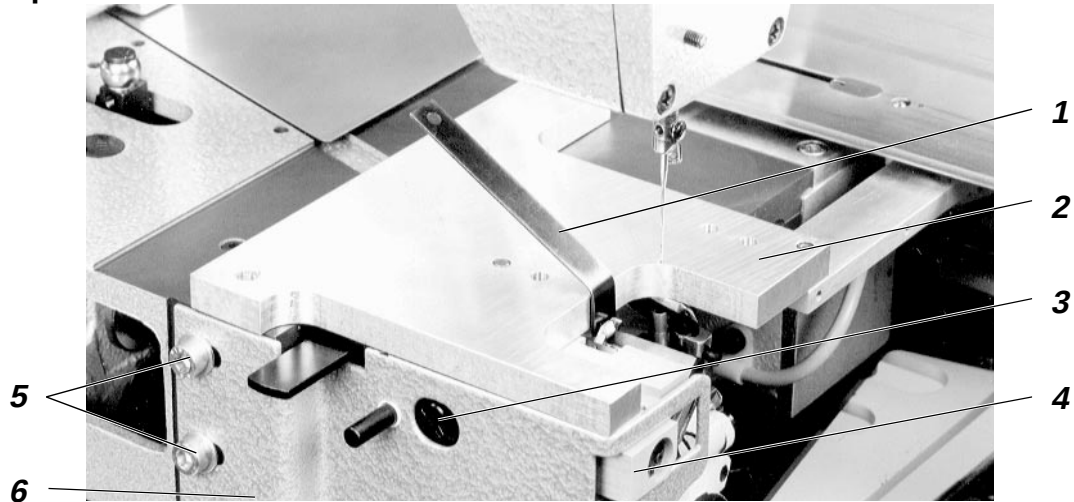
ATTENZIONE IMPORTANTE !

Durante il montaggio tenere conto delle indicazioni di montaggio e di regolazione contenute in codeste istruzioni per il servizio.



3. Regolazione dell'unit automatica di cucitura

3.1 Forbici per il filo



La sostituzione e la regolazione dei coltelli deve avvenire quando il gruppo delle forbici per il filo è smontato dalla macchina.



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima dello smontaggio delle forbici per il filo disinserire l'interruttore principale.

Smontaggio dalla macchina del gruppo delle forbici

- Sbloccare la piastra di scorrimento e spostarla lateralmente.
- Allentare la vite 3. Sganciare la molla di tensionamento ed estrarre con cautela le forbici 4 dalla loro squadretta di supporto 6. I tubi sono posati ad anello e possono essere estratti in parte con il gruppo delle forbici.

Montaggio del gruppo delle forbici

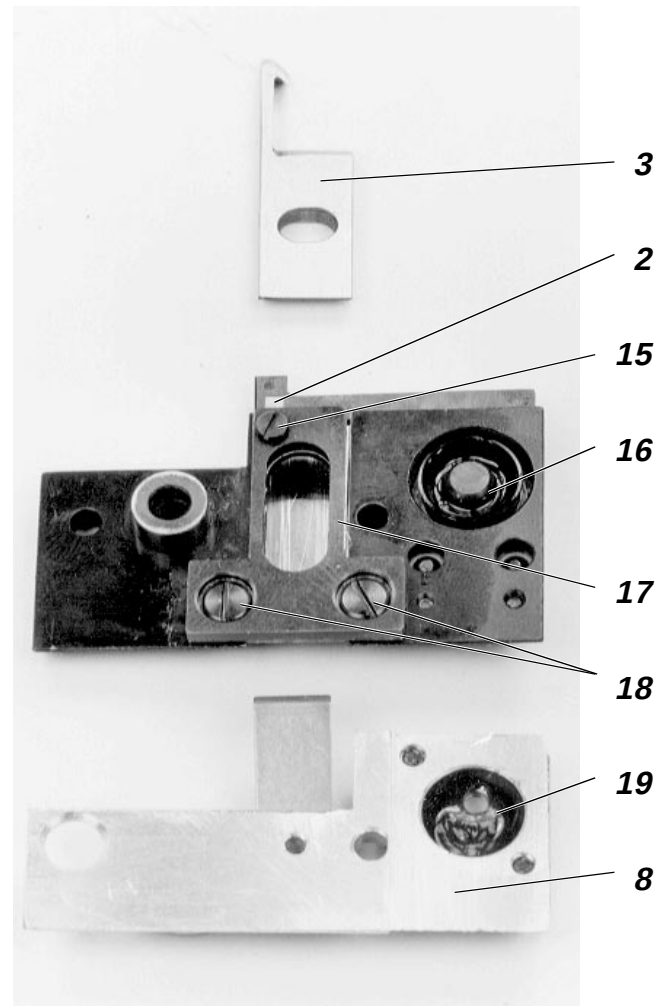
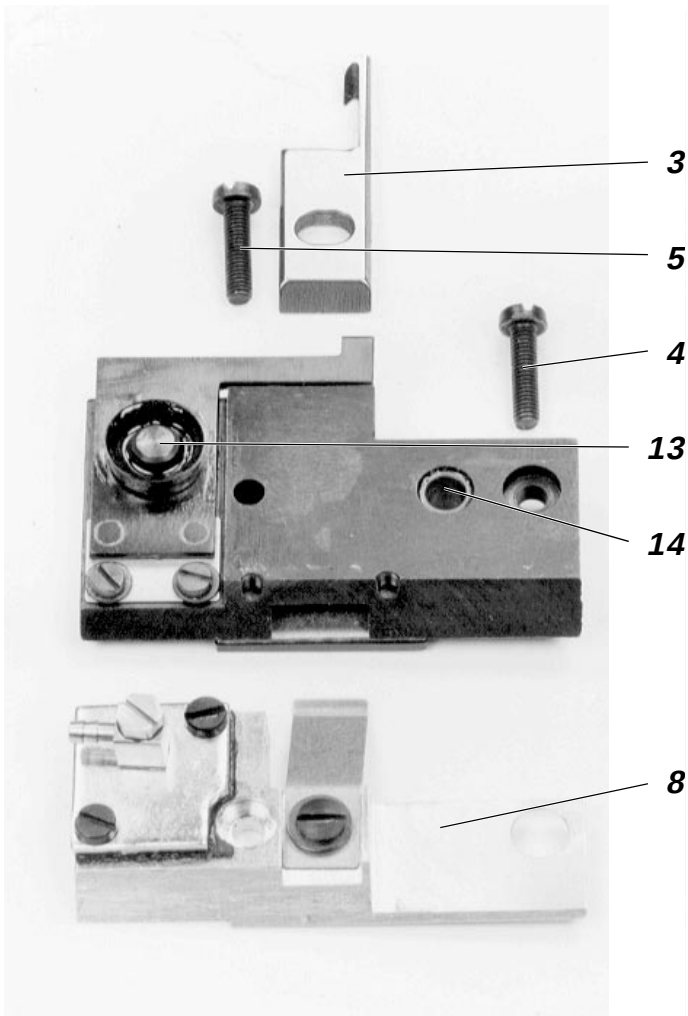
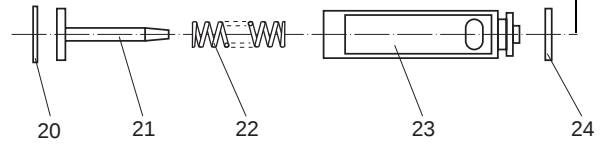
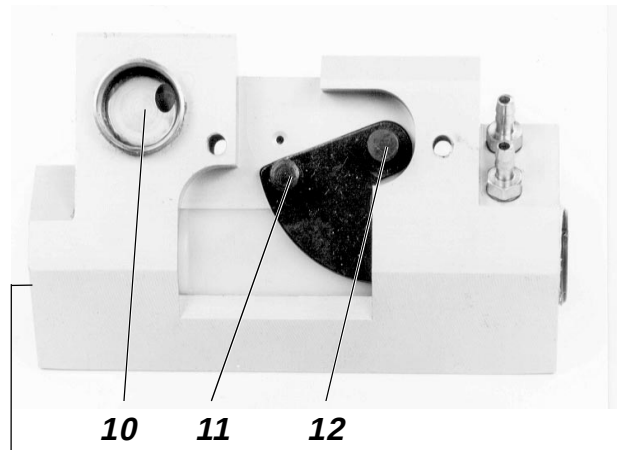
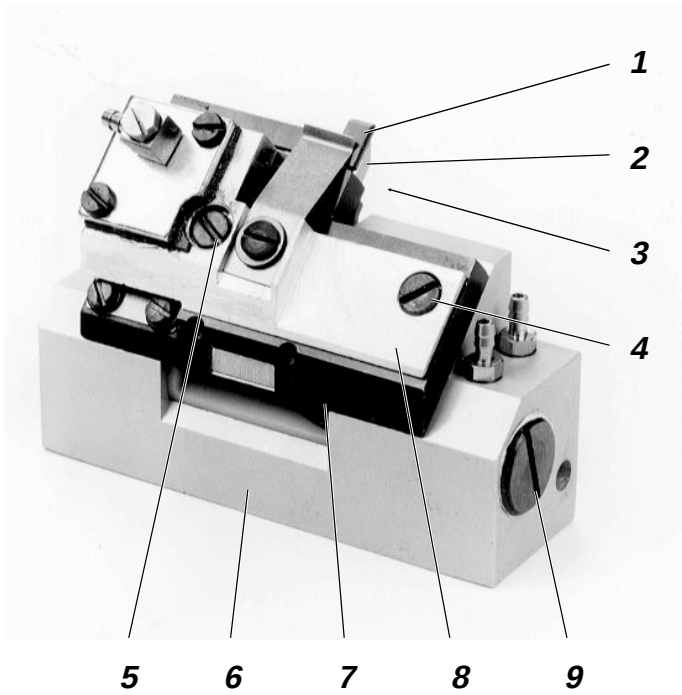
- Inserire nuovamente con cautela le forbici 4 sulla loro squadretta di supporto 6 ed avvitare nuovamente la vite di fissaggio 3. Badare che sussista una regolare e leggerissima distanza tra il bordo superiore delle forbici ed il bordo inferiore della piastra di scorrimento ! Il coltello ad uncino delle forbici per il filo deve scorrere nella mezzzeria della fessura della piastra di scorrimento !
- Agganciare nuovamente la molla di tensionamento e porre i tubi nella loro posizione originaria. Badare durante il montaggio che nessuna parte entri in collisione con altre parti !

Regolazione della squadretta di supporto

- Smontare il listello di guida dalla piastra di scorrimento. Sbloccare la piastra di scorrimento e appoggiarla lateralmente sulla piastra di supporto. Il ricevitore per la fotocellula non deve essere smontato. Attenzione curare che il cavo di collegamento non venga danneggiato !
- Montare il calibro 2 sulla base della macchina ed avvitarlo.
- Allentare le viti 5. Il bordo superiore della squadretta di supporto 6 deve appoggiare contro il bordo inferiore del calibro e deve appoggiare su tutta la lunghezza oppure quantomeno essere parallelo a quest'ultimo. Inoltre la squadretta di supporto dev'essere spostata orizzontalmente in maniera tale che il coltello ad uncino delle forbici per il filo appoggi contro il calibro 1 inserito. In codesta posizione avvitare saldamente le viti 5. Quando la piastra di scorrimento nuovamente inserita, controllare che il coltello ad uncino scorra perfettamente centrato nella mezzzeria della fessura.

Controllo funzionale delle forbici per il filo

- La funzione delle forbici per il filo pu essere controllata tramite il programma 64 (a questo scopo consultare la " Istruzioni per la programmazione DA-Microcontrol").

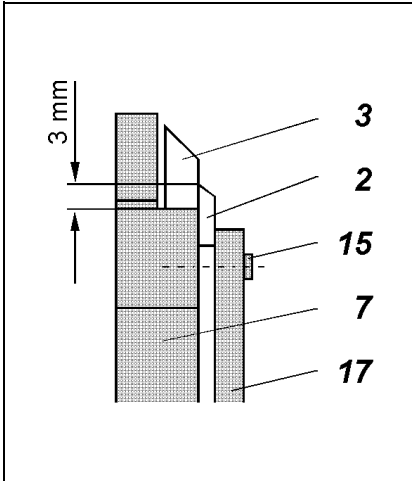




Smontaggio dei coltelli

- Svitare le viti 4 e 5, il carter di copertura 8 e la piastra di guida per il coltello 7.
- Estrarre il coltello mobile 3 **verso il basso** dalla piastra di guida per il coltello 7.
Ci dev'essere fatto per non danneggiare il coltello.
- Allentare le viti 18 e smontare il coltello fisso 2.

Montaggio del coltello



- Montare il coltello fisso 2 con la piastrina di pressione 17. La distanza tra il bordo del coltello fino al bordo della piastra di guida deve corrispondere a 3 mm.
- Allentare la vite di pressione 15.
- Inserire il coltello mobile 2 **dal basso** nella piastra di guida per il coltello 7.
Controllare la libertà di movimento del coltello.
- Regolare la pressione di taglio regolando lentamente la vite di pressione 15.
I fili devono essere tagliati nettamente con la pressione di taglio minore possibile. Eseguire una prova di taglio (a questo scopo consultare anche il capitolo riguardante il controllo delle funzioni).
- Montare la piastra di guida per il coltello 7.
Curare che la guarnizione 16 penetri nel cilindro 10.
Il perno 12 deve penetrare nel foro 14.
Il perno 11 deve penetrare nell'asola del coltello mobile.
- Montare nuovamente il carter di copertura 8.
La guarnizione 13 deve penetrare nel foro 19.
- Avvitare saldamente le viti di fissaggio 4 e 5.
- Regolare la posizione in altezza del coltello mobile 2.
La posizione in altezza del coltello mobile viene regolata tramite la vite di regolazione 9. Se la vite 9 stata svitata completamente essa dev'essere ricoperta con un nuovo nastro in PTFE e dev'essere nuovamente avvitata fino a raggiungere la sua posizione originaria.
Il coltello mobile dev'essere regolato in maniera tale che la sua lama giaccia appena sotto la lama del coltello fisso.

Sostituzione del pistone

Il sollevamento del coltello mobile avviene pneumaticamente.
Il pistone che aziona il coltello situato nel corpo delle forbici.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

La superficie di scorrimento del foro anodizzata.
Durante l'operazione di sostituzione del pistone curare che lo strato anodizzato non venga danneggiato !

- Estrarre l'anello di sicurezza 20.

ATTENZIONE IMPORTANTE !

Il disco 21 sotto pressione !

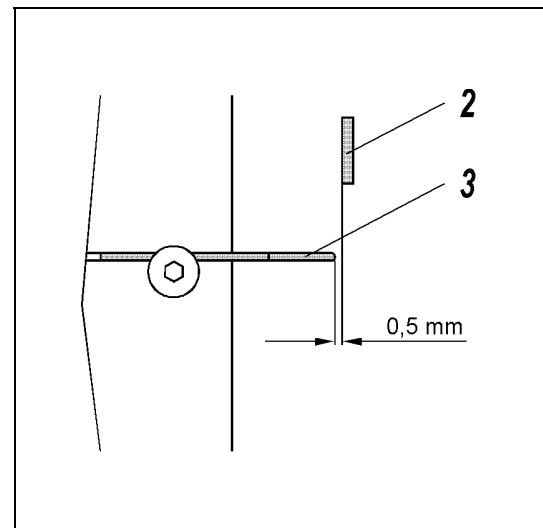
- Estrarre il disco 21, la molla 22 ed il pistone 23 con il suo anello di tenuta.
- Lubrificare la superficie di scorrimento con **grasso fluido ESSO S420**.
(Ordinabile presso i punti di vendita autorizzati della DÜRKOPP ADLER AG sotto il numero di particolare: 791 000304).
- Eseguire il montaggio del pistone esattamente nell'ordine di sequenza inverso.
- Eseguire un controllo del taglio utilizzando il programma di prova.



3.2 Molla recuperafilo



1



La distanza tra la molla recuperafilo 3 e la leva tendifilo 2 deve corrispondere a 0,5 mm.



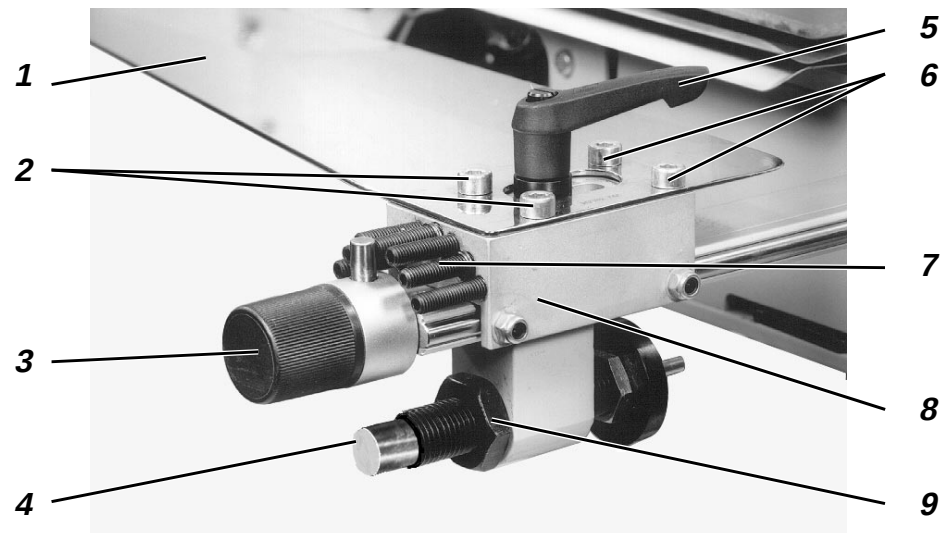
Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.

- Allentare la vite 1 e regolare la distanza spostando la molla recuperafilo 3.
(2 = Leva tendifilo)



4. Tavolo di piegatura

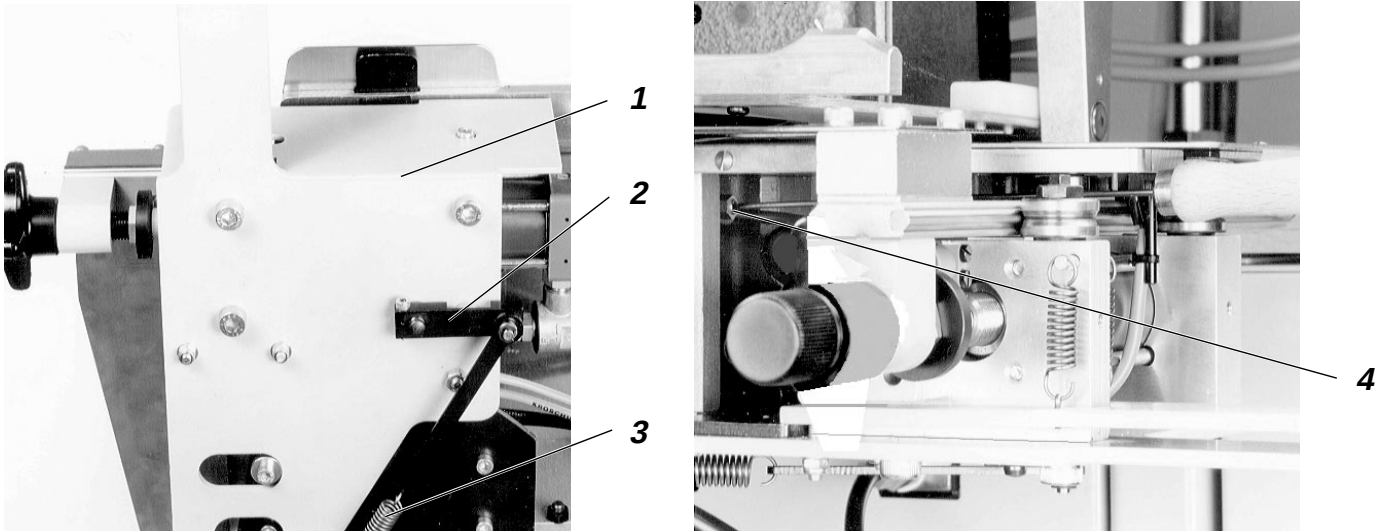


Folgeseite berichtigen, wenn Platz nicht ausreicht!!





4.1 Penetrazione del tavolo di piegatura



Il tavolo di piegatura viene estratto tramite un cilindro pneumatico e viene inserito tramite un molla di trazione.



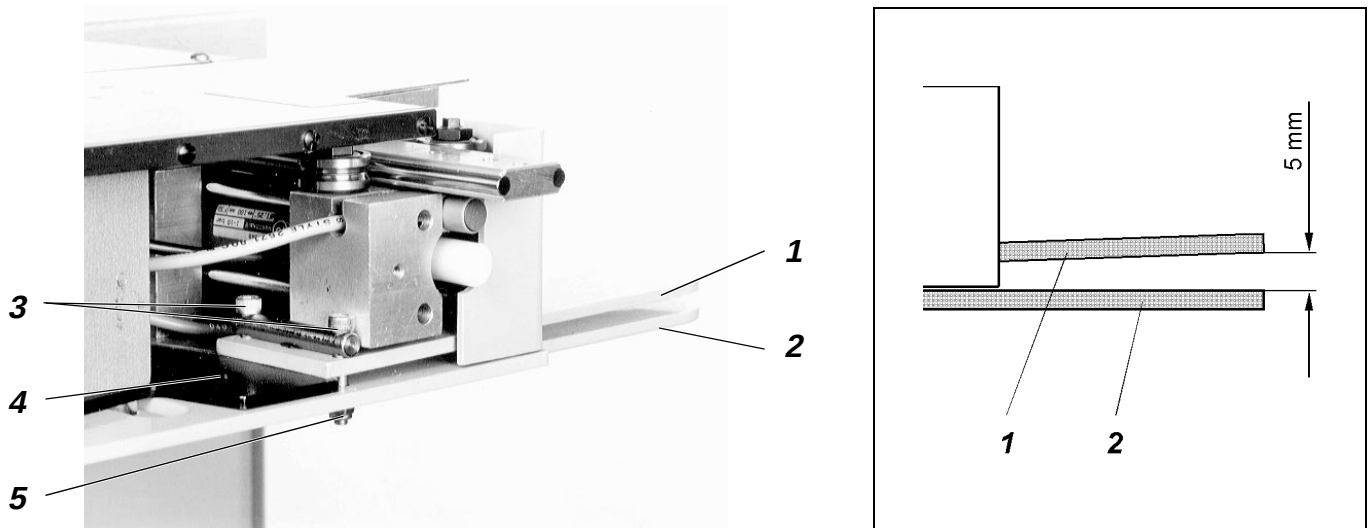
Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale. Durante i lavori di regolazione non agire nel campo d'azione di elementi dell'unit di cucitura che sono in movimento !

- Inserire il tavolo di piegatura.
- Levare il carter di copertura destro e sganciare la molla di trazione 3.
- Premere il rollino di pressionamento contro la camma di comando e contemporaneamente allineare la leva 2 in maniera che sia parallela al bordo 1 della piastra di base.
Il gioco assiale dell'albero non deve superare 0,5 mm.
- Agganciare nuovamente la molla di trazione 3.
- Regolare la velocità di fuoriuscita del tavolo di piegatura tramite la vite di regolazione 4 della valvola di regolazione di flusso.
Il movimento deve avvenire rapidamente ma non di scatto.
- Montare nuovamente il carter di protezione destro.



4.2 Regolazione della posizione angolare del tavolo di piegatura



La regolazione della posizione angolare del tavolo di piegatura avviene manualmente. La manopola viene compremuta e l'angolatura viene regolata basandosi sulla scala di riferimento.

Il valore regolato della posizione angolare viene mantenuto tramite un freno.



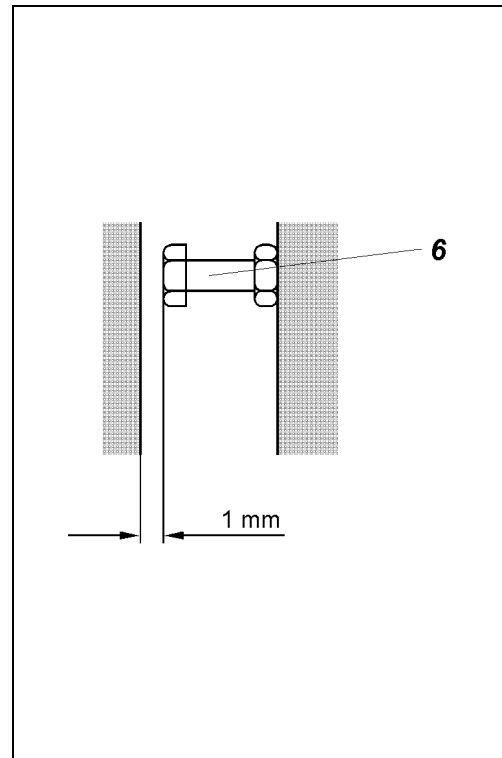
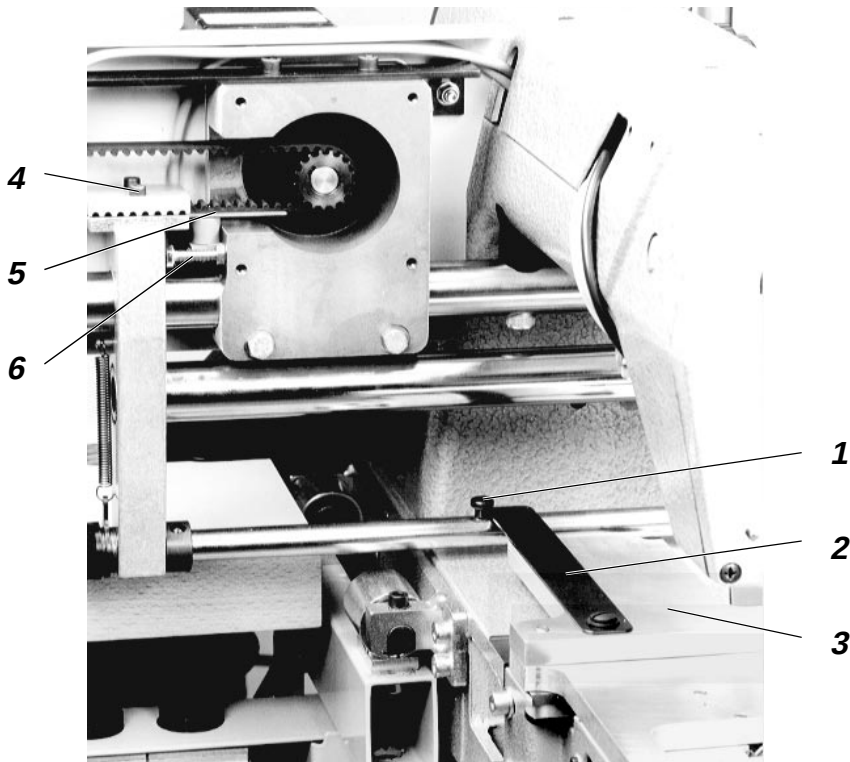
Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.

- Avvitare le viti 3.
La manopola 1 deve premere uniformemente sulla piastra di pressionamento 4.
La distanza della manopola 1 rispetto alla piastra di base 2 deve corrispondere sul bordo pi esterno a ca. 5 mm.
- Bloccare i controdadi 5.



5. Slitta di trasporto



La slitta di trasporto funge da supporto per la guida per il contorno di cucitura e la muove corrispondentemente alla forma della cucitura.
Il punto di riferimento dev'essere regolato.



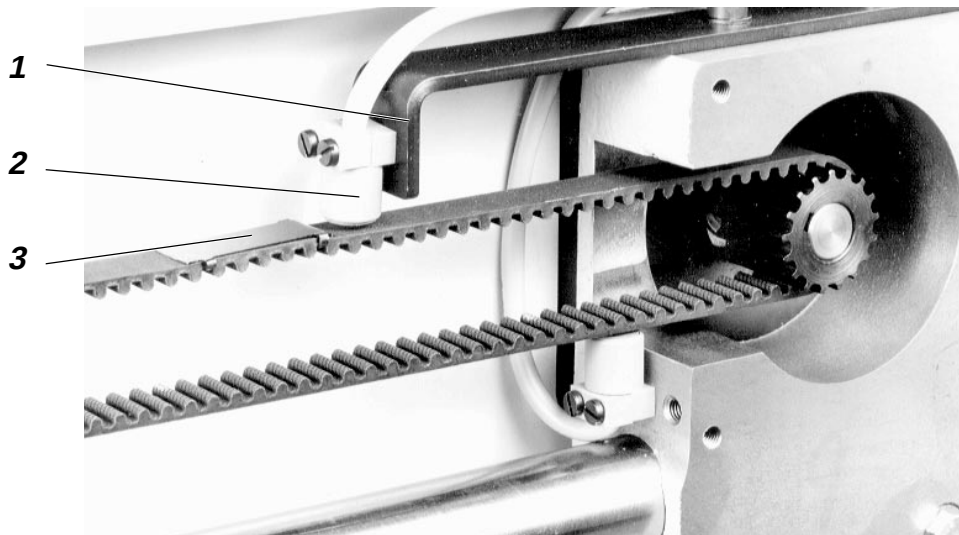
Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.
Durante i lavori di regolazione non agire nel campo d'azione di elementi dell'unit di cucitura che sono in movimento !

- Smontare la guida per il contorno di cucitura.
- Preparare il calibro 3 (numero d'ordine 935 008001). Montare il calibro sulla base della macchina ed avvitarlo.
Allineare la piastrina di battuta 2 con ca. 5° (in senso antiorario) rispetto al bordo del calibro 3.
- Spingere verso sinistra la slitta di trasporto per ca. 100 mm.
- Scegliere il programma 01 (programma di cucitura) e inserire l'interruttore principale.
Quando sul "Display" appaiono le indicazioni " <--- REF ---> " oppure " REF ---> ", premere il tasto " Σ ".
La slitta di trasporto si sposta ed esegue la corsa nella sua posizione di riferimento.
La posizione della piastrina di battuta 2 viene variata tramite il perno 1. In codesta posizione la piastrina di battuta 2 deve appoggiare contro il bordo del calibro 3.
- Se ci non fosse il caso, allentare le viti 4 e spostare la piastrina d'azionamento 5.
- Controllare ancora una volta il posizionamento.
- Regolare la vite di battuta 6 e bloccarla tramite il controdado.
La distanza tra il sostegno dell'unit e la testa della vite deve corrispondere a ca. 1 mm.



5.1 Sicurezza di fine corsa



La sicurezza sinistra di fine corsa della slitta di trasporto avviene tramite l'interruttore di prossimità b05.



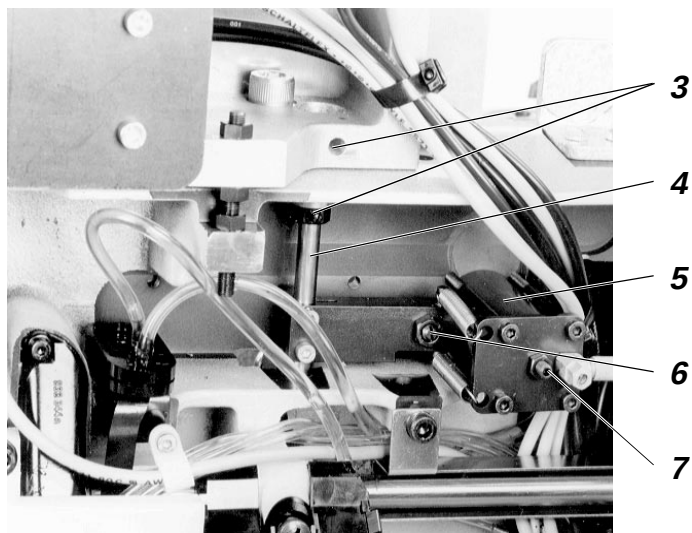
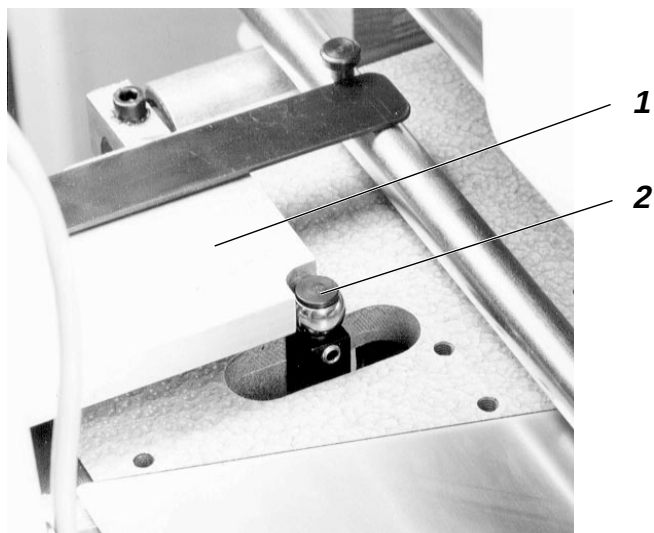
Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale. Durante il controllo della funzione non agire nel campo d'azione di elementi dell'unità di cucitura che sono in movimento !

- Regolare in altezza l'interruttore di prossimità 2 in maniera tale che la piastrina d'azionamento 3 possa essere superata quasi senza un filo d'aria.
Se ci non fosse il caso, piegare la linguetta di supporto 1 fino ad ottenere la situazione desiderata.
- Spingere manualmente la slitta di trasporto nella sua posizione finale sinistra.
- Scegliere il programma 62 ed inserire l'interruttore principale. Premere il tasto "**STOP**".
Impostare l'interruttore di selezione "**Programm**" su "**05**".
- Spingere la piastrina d'azionamento 3 verso l'interruttore di prossimità fino a quando codesto viene sicuramente azionato. Inserire le linguette di bloccaggio della piastrina d'azionamento nella susseguente scanalatura del dente.
- Controllare la funzione di commutazione dell'interruttore.



5.2 Rollino di guida per la guida per il contorno di cucitura



La posizione del rollino di guida viene regolata tramite il calibro 935 008001.

Il cilindro pneumatico 5 viene utilizzato solo in caso di cuciture con curvature molto accentuate.



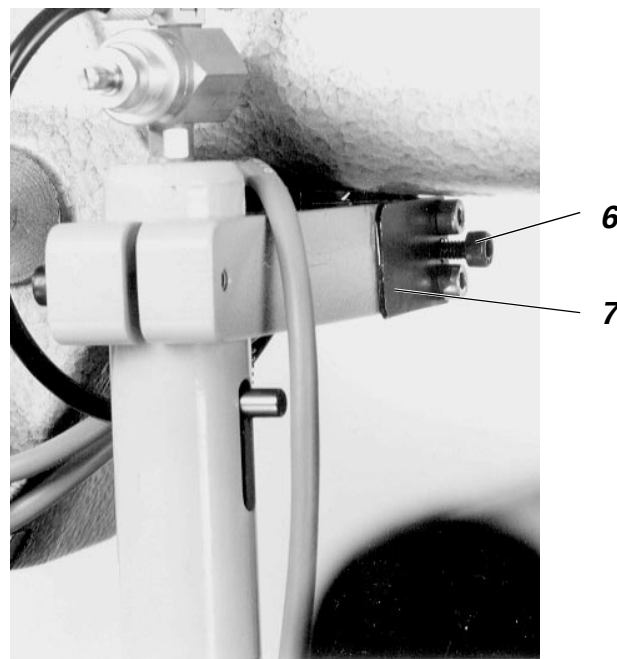
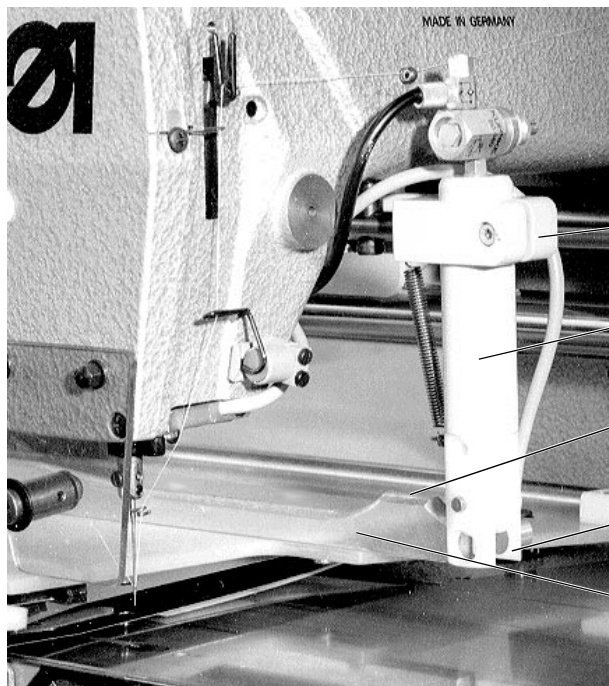
Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.

- Montare ed avvitare il calibro 1 sulla base della macchina.
- Ribaltare la testa della macchina per cucire verso sinistra.
- Allentare gli anelli di spallamento 3.
Spostando l'albero 4 premere il rollino di guida 2 contro la prima superficie del calibro.
Fissare nuovamente gli anelli di spallamento 3.
- Allentare la vite 6 e sviarla per alcuni giri.
- La vite 7 preme contro lo stelo del pistone.
Regolando la vite 7 premere il rollino di guida 2 contro la seconda superficie del calibro 1. Avvitare la controvite.
- Avvitare la vite 6 fino in battuta e bloccarla con il controdado.
- Controllare se il rollino di guida appoggia su entrambi le superfici del calibro 1. Se ci non fosse il caso, ripetere la regolazione.



6. Cilindro di pressonamento per la guida per il contorno di cucitura



Il cilindro di pressonamento chiude la guida per il contorno di cucitura .
A seconda del contorno di cucitura che viene effettuato, il cilindro di pressonamento deve poter oscillare liberamente.



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale.

1. Regolazione della posizione in altezza.

- Girare manualmente il volantino fino a quando l'ago si trova nella sua 2. posizione. **(Punto morto superiore)**.
- Spostare la guida per il contorno di cucitura. Il rollino di guida del cilindro di pressonamento 2 deve premere sul rialzo 3 della camma di comando 5.
- Spostare il cilindro di pressonamento 2 nel morsetto di serraggio 1. La distanza tra la punta dell'ago e la superficie superiore della guida per il contorno di cucitura deve corrispondere a 2,5 mm. Le superfici interne della forchetta con rullino 4 devono essere parallele rispetto alla camma di comando 5.

2. Regolazione della molla a balestra 7.

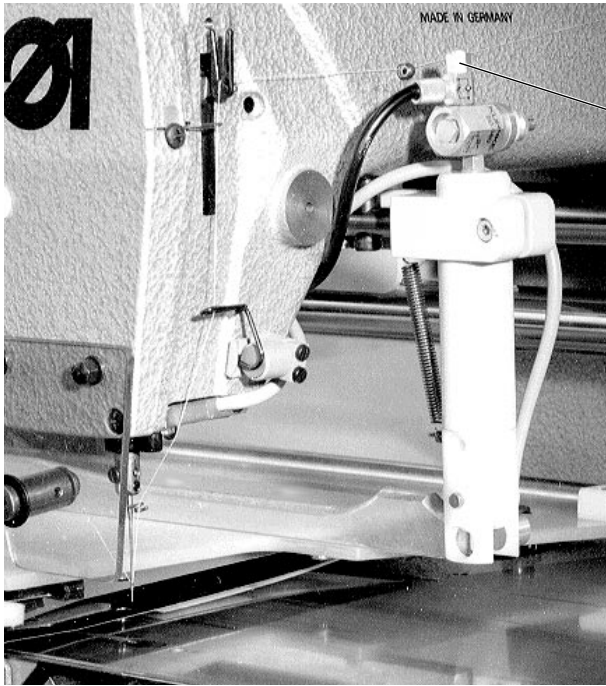
Il morsetto di supporto 1 alloggiato su un albero. Il cilindro di pressonamento 2 pu oscillare. Il movimento di ritorno avviene tramite la molla a balestra 7. Quando la guida per il contorno di cucitura viene inserita la forchetta con rullino esattamente contrapposta alla camma di comando 5.

La superficie di scorrimento della molla a balestra 7 dev'essere costantemente ingrassata !

- Allentare la vite di fissaggio 6 e spostare la molla a balestra 7 sull'albero. La molla a balestra deve appoggiare per 5 mm sul morsetto di supporto. Il rollino di guida dev'essere centrato sopra la camma di comando.



6.1 Movimento di chiusura per la guida per il contorno di cucitura



1



2

Il movimento di chiusura della guida per il contorno di cucitura viene regolato tramite una valvola di riduzione di flusso e la forza di chiusura tramite un regolatore di pressione.



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale. Durante i lavori di regolazione non agire nel campo d'azione di elementi dell'unit di cucitura che sono in movimento !

1. Regolazione della valvola di riduzione di flusso 1.

- Il movimento di chiusura del cilindro dev'essere rapido ma non repentino.

2. Regolazione del riduttore di pressione 2.

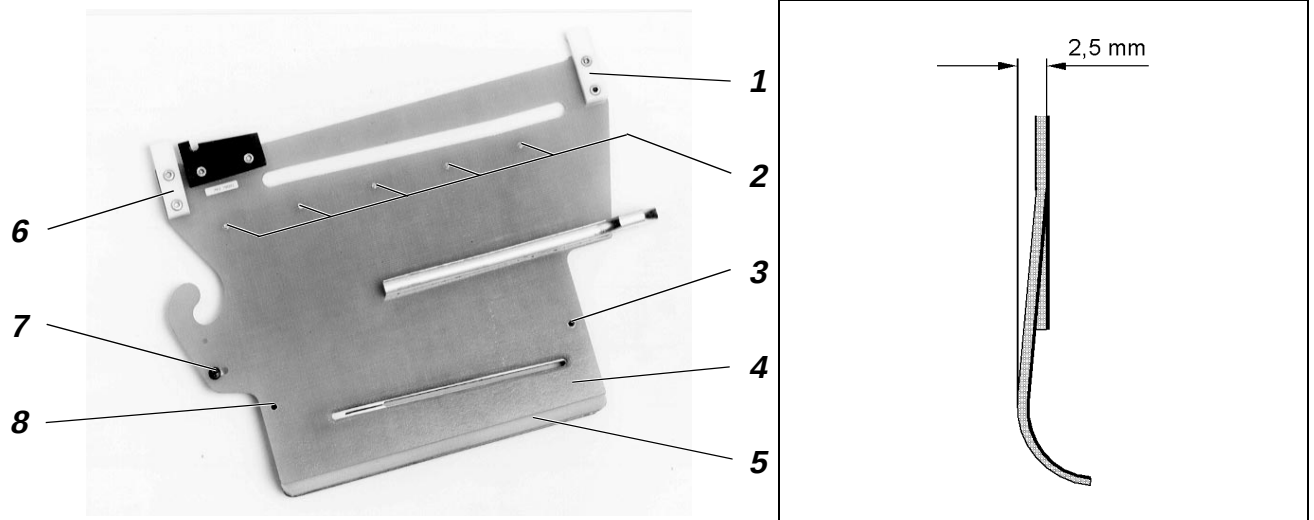
- Attivare il programma 64 ("Scegliere gli elementi d'uscita). Premere il tasto " **STOP** " ed impostare l'interruttore " **Programm** " su " **32** ".
- Controllare che il materiale da cucire venga trasferito e pinzato perfettamente dalla guida. Posizionare la stoffa pi leggera ed inserire il tavolo di piegatura. Premere il tasto " Σ ". Il cilindro viene azionato. Controllare se la stoffa viene sicuramente tenuta.
- Regolare il regolatore di pressione 2. Per aumentare la pressione = Avvitare la vite a perno. Curare che con la pressione minore possibile si ottenga un trasferimento ed una pinzatura perfetta del materiale da cucire.

ATTENZIONE IMPORTANTE !

Se la pressione troppo bassa il cilindro non viene scaricato.



7. Regolazione della guida per il contorno di cucitura



Per essere in grado di realizzare diversi contorni di cucitura l'unit automatica di cucitura pu essere equipaggiata con diversi gruppi di forme.

0793 078001 Cucitura diritta 2,5°

0793 078002 Cucitura curva

0793 078xxx Versione di cucitura specifica del cliente



Attenzione pericolo di ferimento !

Prima di iniziare la regolazione, disinserire l'interruttore principale ed estrarre la guida per il contorno di cucitura dall'unit di cucitura.

1. Griffe di tenuta

- La guida per il contorno di cucitura dev'essere fissata senza alcun gioco sull'albero di supporto.
Se ci non fosse il caso spostare le griffe di tenuta 1 e 6.

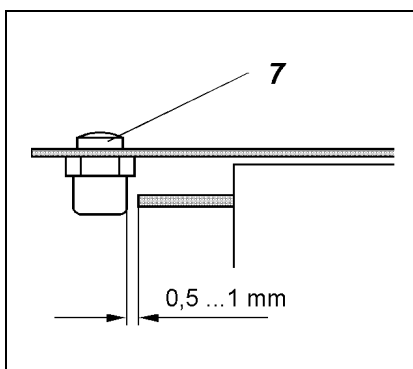
2. Posizione delle pinze per il materiale

- Comprimere il gruppo di guida per il contorno di cucitura (sulla stessa dimensione dell'unit di cucitura).
I perni di regolazione devono poter essere inseriti attraverso i fori 3 ed 8.
Se ci non fosse il caso, allentare le viti 2 e regolare le piastrine fino a raggiungere la condizione desiderata.

3. Pressione delle labbra di piegatura

La pressione delle labbra di piegatura (pretensione della pinza per il materiale) viene determinata dalla loro quantit d'inarcatura.

- Piegando, variare l'inarcatura fino a raggiungere l'effetto desiderato.
Regolazione di base 2,5 mm.
La distanza dev'essere uguale su tutta la lunghezza della pinza per il materiale. La distanza dev'essere uguale anche per entrambi le piastre.



4. Battuta

- Montare la guida per il contorno di cucitura ed eseguire un ciclo di cucitura.
- Spostare la battuta.
La distanza tra la battuta 7 ed il giunto delle forbici per il filo deve corrispondere a 0,5...1 mm.