

Parte 1: Istruzioni per l'uso. Classe 745-34

1.	Descrizione del prodotto	
1.1	Descrizione della destinazione appropriata d'uso e d'applicazione.	3
1.2	Descrizione sommaria	3
1.3	Dati tecnici	5
1.4	Dotazioni supplementari	6
2.	Uso dell'unità automatica di cucitura	
2.1	Spostare lateralmente la stazione di piegatura.	9
2.2	Spingere indietro la cappa di copertura ed estrarre le piastre di scorrimento del materiale	10
2.3	Sollevarre la testa della macchina per cucire	13
2.4	Aghi e filati	14
2.5	Infilatura dei fili degli aghi	17
2.6	Avvolgimento del filo del crochet sulla spolina	18
2.7	Dispositivo per il controllo della riserva di filo della spolina	19
2.8	Sostituzione delle spoline	20
2.9	Tensioni dei fili	22
2.10	Controllo impilatura	23
2.11	Angoli della tasca in sbieco	24
2.11.1	Spostamento laterale della stazione per i coltelli incisori degli angoli	25
2.11.2	Regolazione dei coltelli incisori degli angoli (stazione manuale per i coltelli incisori degli angoli)	26
2.12	Posizione di riferimento - Avvio del ciclo di cucitura - Disinnesto rapido.	28
2.13	Sporgenza della pattina e del filetto	29
2.14	Lunghezza della striscia per la formazione del filetto	30
2.15	Metodi di lavoro	31
2.15.1	Metodo di lavoro A (confezione di pantaloni)	32
2.15.2	Cucire con pattina	35
2.15.2.1	Cucire senza fotocellula	35
2.15.2.2	Cucire con fotocellula	37
2.15.3	Metodo di lavoro A (confezione di giacche) Tasche a filetto, posizionamento manuale della striscia per la formazione del filetto, pattine ed altre guarnizioni complementari	38
2.15.4	Metodo di lavoro B Tasche a filetto, caricamento automatico della striscia per la formazione del filetto, con/senza incisione delle estremità della striscia del filetto	44
2.15.5	Metodo di lavoro D Tasche del petto a filetto, caricamento automatico ed allineamento del filetto del taschino del petto	54
2.15.6	Metodo di lavoro F Tasche a filetto, caricamento automatico della striscia per la formazione del filetto, incisione delle estremità della striscia del filetto, allineamento e caricamento della pattina	60
2.15.7	Dispositivo di controllo del timbro piegatore	64
2.16	Funzionamento ed uso delle dotazioni supplementari	66
2.16.1	Pressello, pinza per il sacco della tasca e pinza per la cintura	66
2.16.2	Dispositivi d'alimentazione per pattine, sacco della tasca, ecc.	67
2.16.3	Impilatore	68
2.16.4	Estrattore a rulli	70



2.16.5	Dispositivo espulsore a soffio	71
2.16.6	Dispositivo estrattore e pinza per il pacchetto	72
2.16.7	Dispositivo per l'alimentazione automatica del nastro di rinforzo e dispositivo automatico di taglio Classi 745-34A e 745-34D	73
2.16.8	Dispositivo per l'alimentazione automatica del nastro di rinforzo e dispositivo automatico di taglio Classi 745-34 B e 745-34 F	75
2.16.9	Dispositivo per cerniere in rotolo continuo	79
2.16.10	Dispositivo d'aspirazione per il vuoto spinto (dotazione supplementare)	80
3.	Manutenzione	
3.1	Pulizia	81
3.2	Lubrificazione settimanale	84



1. Descrizione del prodotto

1.1 Descrizione della destinazione appropriata d'uso e d'applicazione

La classe 745-34 è un'unità automatica di cucitura che, conformemente alla sua destinazione, può essere utilizzata per cucire materiale da leggero a medio-pesante. Tale materiale consiste normalmente in fibre tessili oppure pelle. Questi materiali vengono impiegati nell'industria della confezione.

Generalmente con questa unità automatica di cucitura si può lavorare solo materiale asciutto. Il materiale non deve contenere oggetti duri.

La cucitura viene generalmente realizzata utilizzando filati ritorti e ricoperti in fibra poliestere o di cotone.

I titoli per il filo superiore ed inferiore sono rilevabili dalla tabella riportata nel capitolo 2.4.

Chi volesse impiegare altri fili, deve anche in questo caso valutare preventivamente i rischi ivi connessi e secondo i casi adottare misure di sicurezza.

Codesta unità automatica di cucitura può essere collocata ed utilizzata solo in locali asciutti e ben tenuti; nel caso essa venisse impiegata in locali che non siano asciutti e ben tenuti, potrebbero rendersi necessarie altre precauzioni, che devono essere concordate (vedi EN 60204-31 : 1999).

Come produttori di macchine per cucire industriali diamo per scontato che sui nostri prodotti lavori del personale quantomeno addestrato e che quindi tutte le operazioni inerenti all'uso e gli eventuali rischi ad esse connesse siano da considerare conosciuti.

1

1.2 Descrizione sommaria

La classe **Dürkopp Adler 745-34** è un'unità automatica di cucitura destinata alla precucitura automatica di filetti, pattine ed intagli di tasche del petto a filetto con angoli della tasca ad angolo retto oppure in sbieco.

Gli angoli della tasca in sbieco vengono realizzati tramite uno spostamento lineare tra la cucitura effettuata dall'ago destro e quella effettuata dall'ago sinistro. L'inizio e la fine della cucitura possono essere cuciti in sbieco con differenti valori d'angolatura della cucitura.

A seconda del metodo di lavoro utilizzato vengono impiegati differenti dispositivi d'alimentazione, stazioni per i coltelli incisori degli angoli e dotazioni supplementari.

Testa della macchina per cucire

- Testa a due aghi, doppio punto annodato
- Barre ago ad innesto congiunto oppure barre ago disinnestabili (ad innesto separato)
- Crochet grande ad asse verticale
- Coltello centrale azionato esternamente, la velocità ed il momento d'innesto sono programmabili
- Dispositivo rasafili per i fili dell'ago e ed i fili dei crochet
- Dispositivo di controllo rottura filo per i fili degli aghi
- Dispositivo fotoelettrico per il controllo della riserva di filo della spolina per i fili dei crochet
- Motore della macchina per cucire del tipo DC-Azionamento diretto



Motori passo a passo per il trasporto del materiale da cucire e per lo spostamento longitudinale del dispositivo per l'incisione degli angoli

La tecnica del motore passo a passo riduce i tempi macchina e garantisce una precisione assoluta d'incisione degli angoli. Codesta tecnica contribuisce così a garantire un aspetto qualitativo della tasca finora non ancora raggiunto e contemporaneamente un'alta produttività.

Nuova generazione di pannello di comando "DAC IIC" (Dürkopp Adler Control)

La guida per l'operatore a simbologia grafica utilizza per la comprensione esclusivamente simboli a normativa internazionale e testi nelle principali lingue internazionali.

I diversi simboli sono raggruppati in gruppi all'interno della struttura del menù dei programmi di cucitura e di controllo.

L'uso semplicissimo del pannello di comando comporta dei brevissimi tempi d'apprendimento.

L'utilizzatore può combinare 99 programmi di tasche liberamente programmabili con fino ad un massimo di 20 raffigurazioni della cucitura.

Per la cucitura di sequenze di cuciture sono disponibili 20 sequenze richiamabili di cuciture di tasche.

Ogni sequenza di programmi di cucitura di tasche può essere composta da una sequenza a piacere di un massimo di 8 programmi di cucitura di tasche.

Tutte le angolazioni dello sbieco normalmente utilizzate nella confezione di tasche possono essere programmate dall'utilizzatore con il semplice azionamento di un tasto.

In codesta maniera spariscono sia la complicata regolazione dell'angolazione dei coltelli incisori che la fastidiosa programmazione delle angolazioni degli sbiechi della cucitura.

Nel sistema DAC è integrato l'ampio sistema di prova e di controllo **MULTITEST**.

Un microcomputer assume i compiti di comando degli azionamenti, controlla il processo di cucitura ed indica sul "Display" le manipolazioni errate e le avarie.

Dotazioni supplementari

Grazie ad un sistema completo e flessibile di dotazioni supplementari, l'unità automatica di cucitura può essere equipaggiata nella maniera più idonea ed economica per la lavorazione specifica alla quale essa è destinata.

Consultare il capitolo 1.4 (Dotazioni supplementari della classe 745-34).

Organi di cucitura e timbri piegatori

I dati relativi agli organi di cucitura ed ai timbri piegatori per le differenti utilizzazioni sono rilevabili dai fogli per gli organi di cucitura della classe 745-34.

Rivolgete le Vs. richieste ai punti di vendita **DÜRKOPP ADLER**.



1.3 Dati tecnici

Testa della macchina per cucire:	Classe 0246 992002
Sistema ago:	2134-85
Distanza tra gli aghi:	10, 12, 14, 16, 20 mm
Finezza degli aghi:	Nm 80 fino a Nm110
Filati:	Consultare la tabella nel capitolo 2.4
Tipo di punto:	Due aghi-doppio punto annodato
Velocità:	min. 2000 n/min max. 3000 n/min
Lunghezza del punto:	min. 2,0 fino a 3,0 mm
Numero di punti nell'infittimento del punto:	1 - 10 Punti
Numero di punti nell'affrancatura:	0 - 5 Punti
Lunghezza del punto nell'infittimento del punto / nell'affrancatura	0,5 - 3,0 mm
Lunghezza della tasca:	max. 220mm
Spostamento della cucitura:	max. +/- 13 mm
Pressione d'esercizio:	6 bar
Consumo aria:	ca. 6 NI per ciclo di lavoro
Tensione nominale:	3 x 230 / 400 V
Dimensioni:	1550 x 1050 x 1200 mm (lung. x larg. x alt.)
Altezza di lavoro:	770...1080 mm (superficie piano di lavoro)
Peso:	330 kg
Dati di rumorosità:	LC = 81 dB (A) Valore d'emissione riferito al posto di lavoro secondo la norma DIN 45635-48-B-1 Lunghezza del punto: 2,5 mm Lunghezza della cucitura: 180 mm Velocità: 2750 n/min Materiale: 2 strati di tela 240 g/m ² Punto di misura secondo DIN 4895 Parte 1 X = 600 mm Y = 0 mm Z = 300 mm

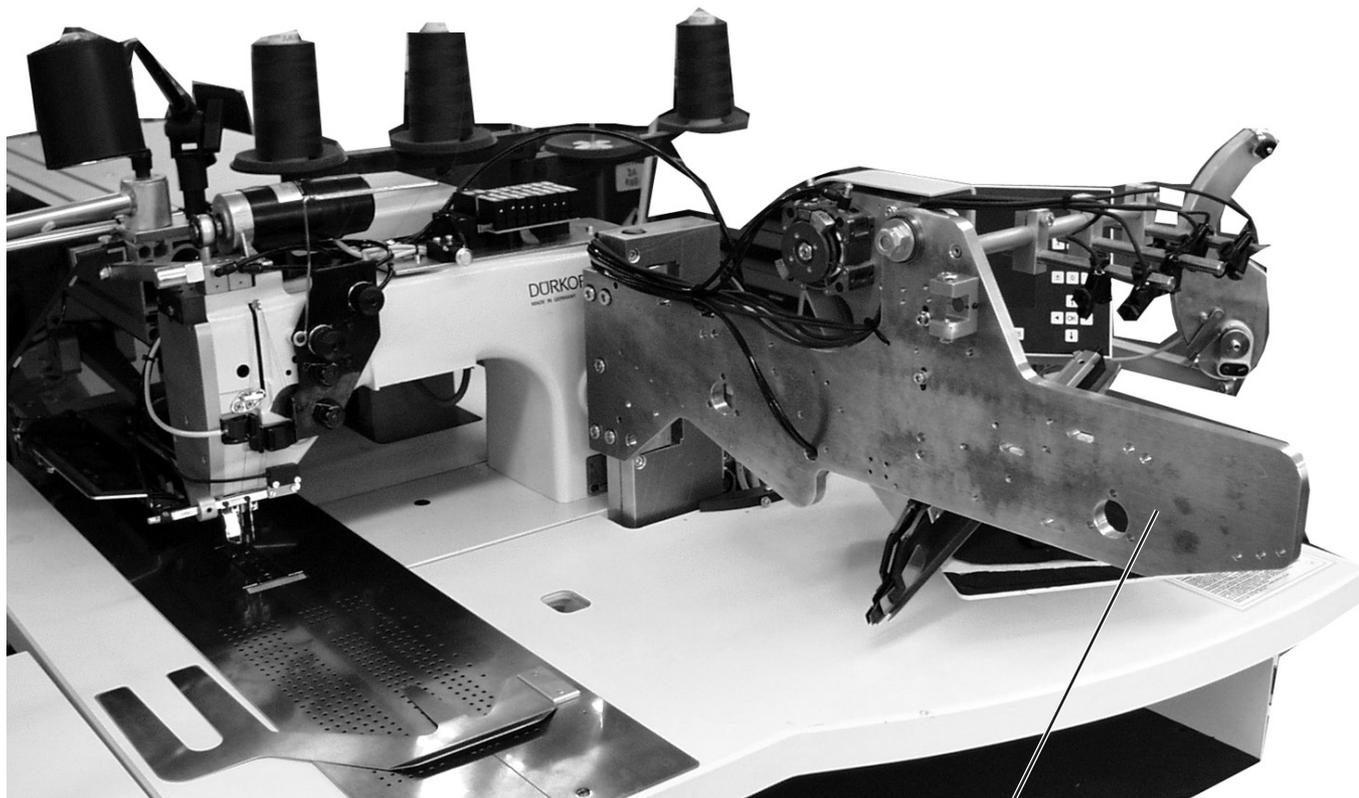


1.4 Dotazioni supplementari

Numero d'ordine	Dotazione supplementare	A	B	D	F
0745 597514	Pressello - pinza per il sacco della tasca Pressello per distendere la lentezza provocata dalle cuciture di ripresa (pines) già eseguite nel capo ed un dispositivo di pinzaggio per il sacco della tasca	X	X		
0745 597524	Pinza per la cintura Per distendere la lentezza. L'utilizzazione è possibile solo in combinazione con l'articolo 0745 597514	X	X		
0745 597534	Pacchetto di 3 luci di riferimento a laser Per l'ampliamento della dotazione di serie di 5 luci di riferimento a laser fino ad un massimo di 8 luci di riferimento a laser (Nel metodo di lavoro F la dotazione di serie è composta già da 8 luci di riferimento a laser)	X	X	X	X
0745 597544	Cerniera in rotolo continuo Forbici con dispositivo estrattore per cerniera in rotolo continuo senza elemento di chiusura	X			
0745 597554	Impilatore Per l'impilatura, da posizionare lateralmente oppure dietro la macchina. Inoltre codesto impilatore è provvisto con un dispositivo di facile utilizzazione per variare l'altezza e di un dispositivo per lo spostamento laterale.	X	X	X	X
0745 597564	Pinza per il pacchetto La pinza per il pacchetto comprende il necessario ampliamento del tavolo di deposito (grande) 0745 597574	X	X		
0745 597574	Ampliamento del tavolo di deposito (grande) Con il necessario ampliamento del tavolo di deposito per il metodo di lavoro con il carrello pinza-pacchetto.	X			
0745 597674	Ampliamento del tavolo di deposito (grande) Con il necessario ampliamento del tavolo di deposito per il metodo di lavoro con il carrello pinza-pacchetto.		X		
0745 597584	Ampliamento del tavolo di deposito (piccolo) Con il necessario ampliamento del tavolo di deposito che dev'essere utilizzato per l'impilatura laterale	X		X	
0745 597684	Ampliamento del tavolo di deposito (piccolo) Con il necessario ampliamento del tavolo di deposito che dev'essere utilizzato per l'impilatura laterale		X		X
0745 597594	Estrattore a rulli L'estrattore a rulli può essere utilizzato per trasportare dei capi corti nell'imboccatura dell'impilatore oppure per espellere i capi lavorati. L'estrattore a rulli è regolabile sia in velocità che nel tempo d'azionamento specificamente a seconda del programma.	X	X	X	X



Numero d'ordine	dotazione supplementare	A	B	D	F
0745 597604	Dispositivo espulsore a soffio Per l'espulsione tramite soffio dei capi cuciti	X	X		
0745 597614	Battuta a forma per il passante triangolare in fodera Nella lavorazione di tasche interne il passante triangolare in fodera viene caricato automaticamente. Solo in combinazione con il metodo di lavoro B oppure il metodo di lavoro F.		X		X
0745 597624	Dispositivo a vuoto spinto (compressore a canale laterale) Per facilitare il posizionamento preciso del materiale da cucire. Nel caso di fabbriche sprovviste di un proprio impianto a vuoto spinto codesto dispositivo a vuoto spinto può essere impiegato con l'unità automatica di cucitura di base.	X	X	X	X
0745 597634	Dispositivo per l'alimentazione elettropneumatica del nastro di rinforzo con automatismo di taglio Per l'alimentazione ed il taglio automatico del nastro di rinforzo proveniente ed estratto dal rotolo. Il momento dell'inizio dell'alimentazione ed il momento del taglio del nastro sono programmabili a seconda della lunghezza della tasca.	X		X	
0745 597664	Dispositivo per l'alimentazione a motore del nastro di rinforzo con automatismo di taglio Per l'alimentazione ed il taglio automatico del nastro di rinforzo proveniente ed estratto dal rotolo. Il momento dell'inizio dell'alimentazione ed il momento del taglio del nastro sono programmabili a seconda della lunghezza della tasca.		X		X
0797 003031	Pacchetto per il collegamento pneumatico Con tubo di collegamento alla rete d'alimentazione dell'aria compressa e particolari necessari per l'allacciamento.	X	X	X	X



1

2





2. Uso dell'unità automatica di cucitura

2.1 Spostare lateralmente la stazione di piegatura

Per poter eseguire dei lavori che devono essere effettuati nel campo di cucitura (come per es. infilatura dei fili degli aghi, sostituzione degli aghi, ecc.) tutta la stazione di piegatura, il timbro piegatore e le fotocellule possono essere spostati lateralmente verso destra.

- Spostare lateralmente verso destra tutta la stazione di piegatura 1 con il timbro piegatore.

Nota bene:

Se l'unità automatica di cucitura è accesa appare sul "Display" del pannello di comando per l'operatore un avviso di sicurezza.



1

- Il campo di cucitura è ora liberamente accessibile.

Riportare la stazione di piegatura nella posizione di lavoro

- Riportare la stazione di piegatura nella posizione di lavoro.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Dopo aver riportato la stazione di piegatura nella posizione di lavoro assicurarsi che sia bloccata nel sistema di bloccaggio 2.



2.2 Spingere indietro la cappa di copertura ed estrarre le piastre di scorrimento del materiale



Attenzione pericolo di ferimento!

Disinserire l'interruttore principale.
Spostare indietro la cappa di copertura ed estrarre le piastre di scorrimento del materiale solo quando l'unità automatica di cucitura è spenta.

- Disinserire l'interruttore principale



Spostare indietro la cappa di copertura

- Allentare entrambi le viti di fissaggio della cappa di copertura utilizzando una chiave a brugola 3 (6 mm) ed accedendo alle viti attraverso il foro 2 appositamente praticato nella cappa di copertura.
- Spostare la cappa di copertura verso sinistra.



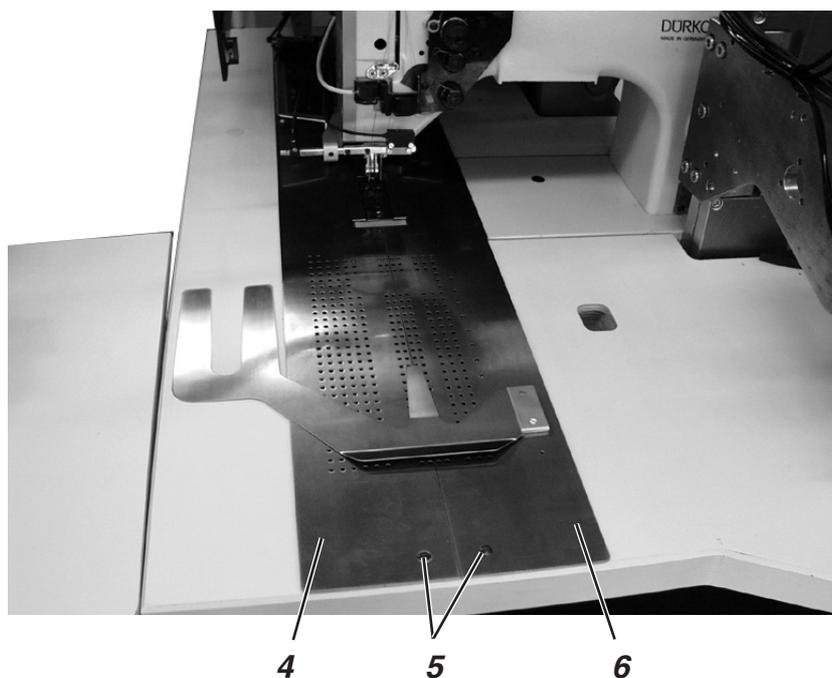
ATTENZIONE IMPORTANTE!

Spostare con cautela la cappa di copertura verso sinistra badando a non strappare oppure danneggiare il cavo di collegamento 4 della fotocellula.

- Spostare la cappa di copertura nuovamente indietro verso destra.
- Per evitare uno scivolamento della cappa di copertura assicurarla tramite le viti di sicurezza 1.



Estrarre le piastre di scorrimento del materiale



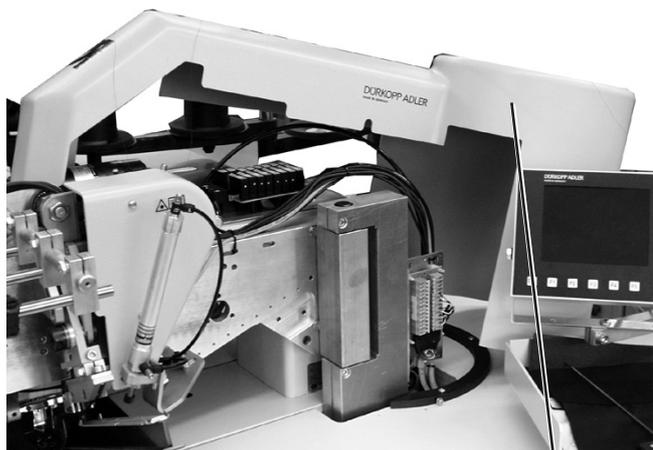
1

Per sostituire le spoline per il filo del crochet:

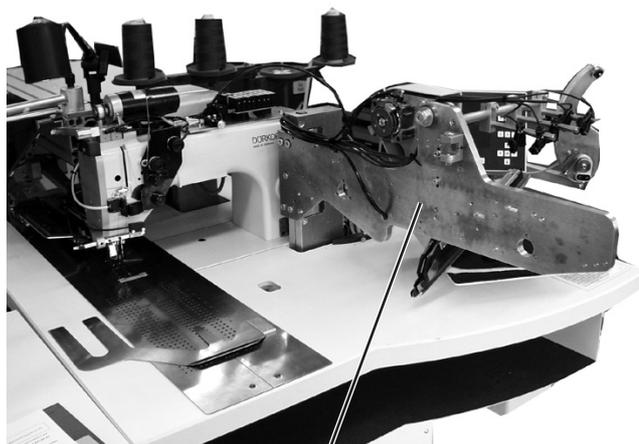
- Nel campo di lavoro del perno 5 sollevare la piastra di scorrimento del materiale 4 e spostarla lateralmente verso sinistra.
- Spostare lateralmente verso destra la piastra di scorrimento del materiale 6.

Per estrarre completamente le piastre di scorrimento dalla macchina (per lavori di regolazione e manutenzione):

- Sollevare le piastre di scorrimento del materiale 4 e 6.
- Estrarre dalla macchina le piastre di scorrimento del materiale 4 e 6.



1

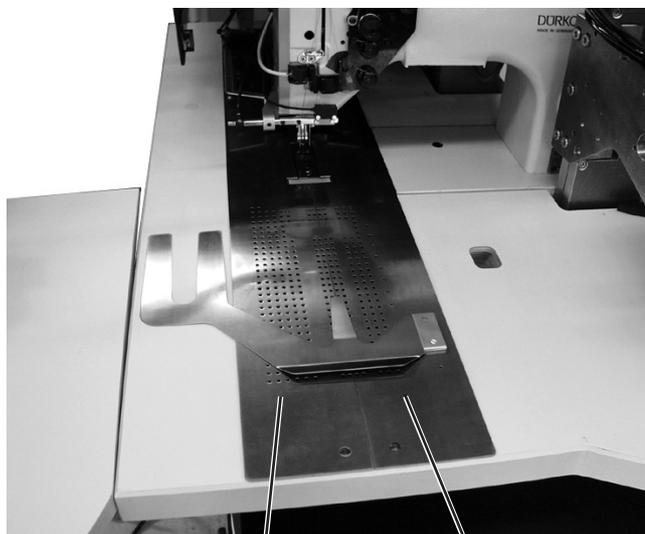


3



4

5



6

7



2.3 Sollevare la testa della macchina per cucire

Per poter eseguire dei lavori di manutenzione, la testa della macchina per cucire può essere sollevata.

Per poter eseguire codesta operazione il carro di trasporto deve trovarsi nella sua posizione finale posteriore.



Attenzione pericolo di ferimento!

Disinserire l'interruttore principale.

Sollevare la testa della macchina per cucire solo quando l'interruttore principale è disinserito.

Sollevare la testa della macchina per cucire.

- Smontare la cappa di copertura 1.
A questo scopo allentare le tre viti di fissaggio 2 e sollevare con cautela la cappa di copertura.
- Spostare lateralmente per 90° la stazione di piegatura 3.
- Spostare la leva di bloccaggio 4 verso l'alto.
- Sollevare nella sua parte anteriore la piastra di scorrimento del materiale sinistra 6 e spostarla verso sinistra.
- Sollevare nella sua parte anteriore la piastra di scorrimento del materiale destra 7 e spostarla verso sinistra.
- Sollevare con cautela la testa della macchina per cucire agendo nel campo del coperchio frontale 5 della testa della macchina per cucire.
Il campo sotto il basamento della macchina è ora libero per poter effettuare dei lavori di manutenzione.

Riportare la testa della macchina per cucire nella sua posizione di lavoro

- Riportare lentamente e con cautela la testa della macchina per cucire nella sua posizione di lavoro



Attenzione pericolo di danneggiamento!

Per evitare danneggiamenti tenere saldamente la testa della macchina per cucire fino a quando ha raggiunto la sua posizione finale d'appoggio.

Pericolo di schiacciamento tra la testa della macchina per cucire ed il piano di lavoro.

- Riportare le piastre di scorrimento del materiale nella loro posizione di lavoro.
- Spostare verso il basso la leva di bloccaggio 4.
- Spostare nuovamente la stazione di piegatura 3 nella sua posizione di lavoro e bloccarla.
- Rimontare la cappa di copertura 1 e bloccarla tramite le viti di fissaggio 2.



2.4 Aghi e filati

Sistema dell'ago: 2134-85
 Finezza consigliata dell'ago: Nm 90 per materiale fino
 Nm 100 per materiale mediopesante
 Nm 110 per materiale pesante

I seguenti filati ritorti e ricoperti sono ben cucibili ed assicurano un'elevata sicurezza di cucitura:

- Poliestere ritorto a due capi ricoperto senza fine con poliestere (per es. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Poliestere ritorto a due capi ricoperto senza fine con cotone (per es. Frikka, Koban, Rasant, ...)

Se questi tipi di filato non possono essere procurati, possono essere utilizzati i filati in fibra poliestere od in cotone riportati nella susseguente tabella.

Filati ritorti e ricoperti vengono offerti dalle ditte produttrici molte volte sotto la stessa denominazione dei filati in fibra poliestere a tre capi (filatura a tre cilindri) ciò provoca delle insicurezze per quanto riguarda la quantità di capi ritorti ed il titolo del filato.

In caso di dubbio aprire la torsione del filo e controllare se è ritorto a 2 oppure a 3 capi.

L'etichetta nr. 120 sul cono di filato di un filato ritorto ricoperto corrisponde per es. al titolo Nm 80/2 (vedi i valori in parentesi della tabella).

Nel caso di filati monobava possono essere utilizzati filati dello stesso titolo sia per il filo superiore che per quello inferiore. I migliori risultati si ottengono con filati estensibili e soffici ("Software") con il titolo 130 Denier.

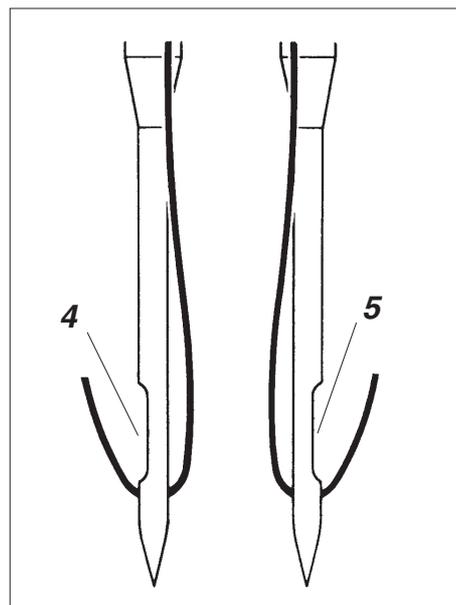
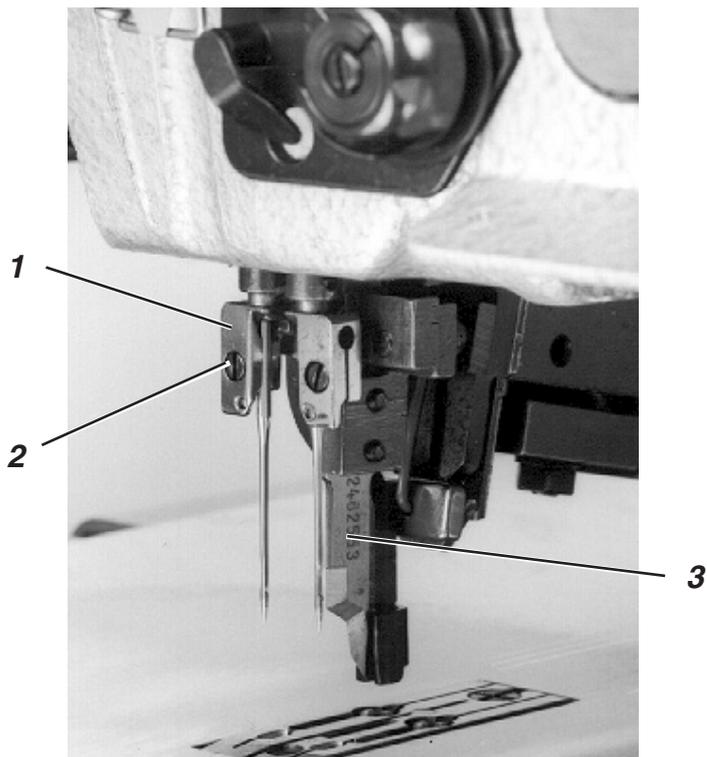
Titoli di filato consigliati:

Finezza dell'ago Nm	Filato ritorto ricoperto		Filato ritorto ricoperto	
	Filo dell'ago Poliestere senza fine Etichetta-Nr.	Filo del crochet Poliestere ricoperto Etichetta-Nr.	Filo dell'ago Poliestere senza fine Etichetta-Nr.	Filo del crochet Cotone ricoperto Etichetta-Nr.
90	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)
100	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)
110	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)

Finezza dell'ago Nm	Filato in fibra poliestere (filatura a 3 cilindri)		Filato in cotone	
	Filo dell'ago	Filo del crochet	Filo dell'ago	Filo del crochet
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	Ne _B 50/3-70/3	Ne _B 50/3-70/3
100	Nm 70/3-100/3	Nm 70/3-100/3	Ne _B 40/3-60/3	Ne _B 40/3-60/3
110	Nm 50/3-80/3	Nm 50/3-80/3	Ne _B 40/4-60/4	Ne _B 40/4-60/4



Sostituzione degli aghi



1



Attenzione pericolo di ferimento!

Disinserire l'interruttore principale.
Sostituire gli aghi solo quando l'interruttore principale è disinserito.

Pericolo di ferite da taglio!

Durante la sostituzione degli aghi non agire nel campo d'azione del coltello centrale 3.

- Spostare lateralmente la stazione di piegatura (consultare il capitolo 2.1)
Gli aghi sono ora facilmente accessibili.
- Allentare la vite 2 e togliere l'ago dal morsetto porta ago 1.
- Inserire il nuovo ago nel foro del morsetto porta ago 1 e spingerlo verso l'alto fino in battuta.

ATTENZIONE IMPORTANTE!

Guardando dalla parte dell'operatore, l'incavo 4 dell'ago sinistro dev'essere rivolto verso sinistra e l'incavo 5 dell'ago destro dev'essere rivolto verso destra (consultare lo schizzo).

- Avvitare bene la vite 2.

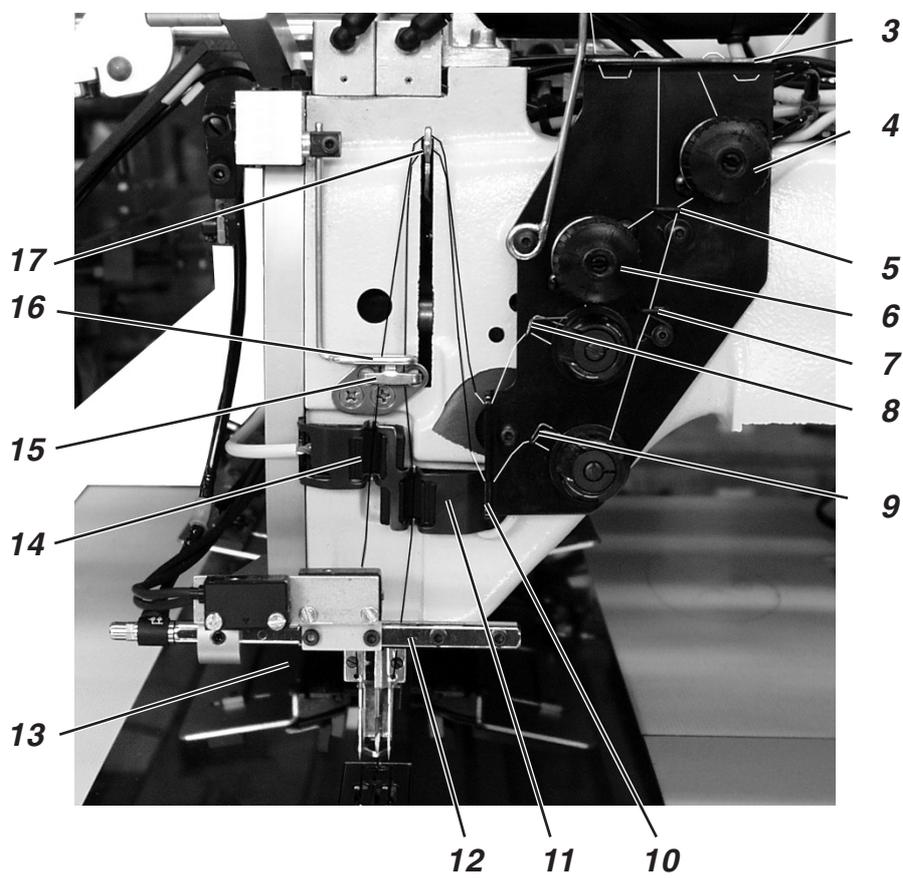
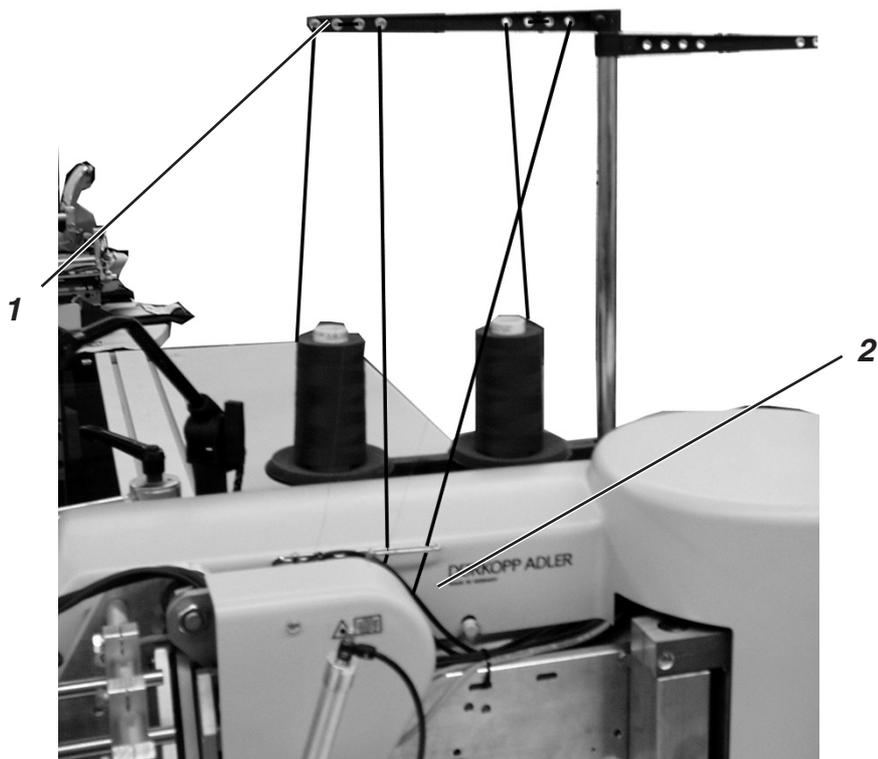


ATTENZIONE IMPORTANTE!

Se si sostituiscono gli aghi con un'altra finezza d'ago, dopo aver effettuato la sostituzione curare che il salva-ago montato sul crochet venga riregolato (consultare il manuale d'istruzione per il servizio).

Nota bene:

La classe 745-34 è dotata di serie con aghi della finezza Nm 100.





2.5 Infilatura dei fili degli aghi



Attenzione pericolo di ferimento!

Disinserire l'interruttore principale.
Eseguire l'infilatura dei fili degli aghi solo quando l'unità automatica di cucitura è spenta.

L'infilatura dei fili degli aghi avviene come visibile nelle figure a lato e seguendo la sequenza ascendente della numerazione:

- Spostare lateralmente la stazione di piegatura

Ago sinistro

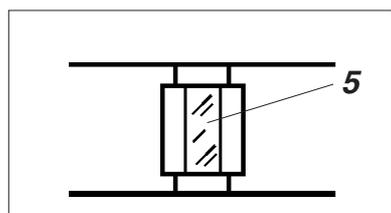
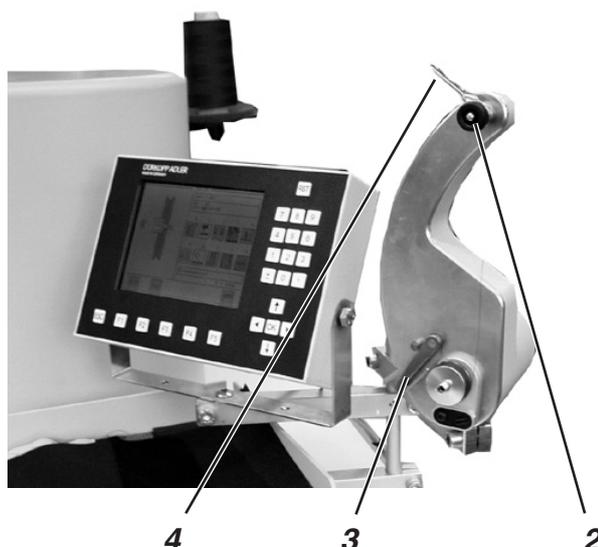
- Inserire il cono di filato sul portaconi.
- Infilare il filo dal cono attraverso i fori 1 del braccio passafilo del portaconi.
- Far passare il filo attraverso il guidafilo 2.
- Far passare il filo attraverso il foro della piastra di supporto 3.
- Infilare il filo attraverso il passafilo 5
- Far passare il filo attraverso i dischi della tensione del filo dell'ago 6.
- Far passare il filo attraverso la molla recuperafilo 8.
- Far passare il filo attraverso il foro della piastra di supporto 10.
- Infilare il filo attraverso il foro della leva tendifilo 17.
- Infilare il filo verso il basso attraverso l'archetto tirafilo 16.
- Infilare il filo attraverso il guidafilo 15, attraverso il dispositivo di controllo del filo dell'ago 14 ed attraverso il guidafilo 13 (non visibile).
- Infilare il filo attraverso il guidafilo 12 (non visibile), attraverso il foro del passafilo del morsetto porta-aghi ed attraverso la cruna dell'ago.

Ago destro

- Inserire il cono di filato sul portaconi.
- Infilare il filo dal cono attraverso i fori 1 del braccio passafilo del portaconi.
- Far passare il filo attraverso il guidafilo 2.
- Far passare il filo attraverso il foro della piastra di supporto 3.
- Far passare il filo attraverso i dischi della tensione del filo dell'ago 4.
- Infilare il filo attraverso i passafili 5 e 7.
- Far passare il filo attraverso la molla recuperafilo 9.
- Far passare il filo attraverso il foro della piastra di supporto 10.
- Infilare il filo attraverso il foro della leva tendifilo 17.
- Infilare il filo verso il basso attraverso l'archetto tirafilo 16, attraverso il guidafilo 15, attraverso il dispositivo di controllo del filo dell'ago 11 ed attraverso il guidafilo 13.
- Infilare il filo attraverso il guidafilo 12 (non visibile), attraverso il foro del passafilo del morsetto porta-aghi ed attraverso la cruna dell'ago.
- Tirare i fili verso l'indietro ed appinzarli nell'appinzafilo per i fili dell'ago e tagliarli



2.6 Avvolgimento del filo del crochet sulla spolina



Il filarello indipendente permette l'avvolgimento del filo del crochet sulla spolina indipendentemente dal ciclo di cucitura.

- Prima d'iniziare l'avvolgimento del filo del crochet sulla spolina levare l'eventuale spezzone di filo rimasto sull'asse della spolina.
- Inserire il cono di filato sul portaconi.
- Infilare il filo attraverso il foro 1 del braccio passafilo del portaconi (consultare la figura a sinistra).
- Infilare il filo attraverso il passafilo 4.
- Far passare il filo attraverso la tensione 2 del filarello.

- Avvolgere, rotandolo verso destra, il filo sulla scanalatura superiore ed inferiore per la riserva del filo situate sull'asse della spolina.

Le scanalature piene garantiscono un avvolgimento sicuro anche nel caso d'utilizzazione di filati monobava.

Con il filo avvolto nelle scanalature per la riserva del filo, la cucitura dello spacco della tasca può essere sicuramente terminata anche dopo l'avviso "Spolina vuota" da parte del dispositivo di controllo riserva filo della spolina.

La superficie riflettente 5 situata sull'asse della spolina dev'essere mantenuta sempre pulita.

- Premere la leva di scatto 3 per il controllo dell'avvolgimento della spolina contro l'asse della spolina.

Il filarello viene avviato.

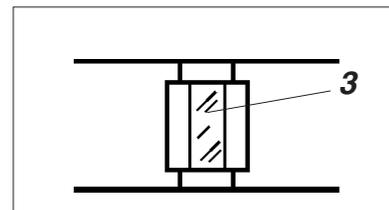
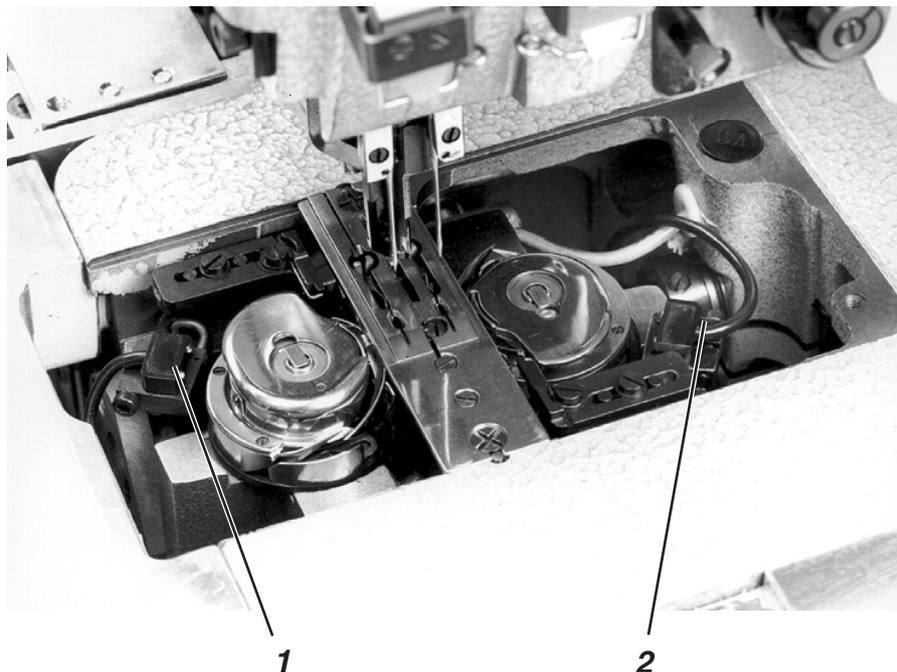
Il filarello si disinnesta automaticamente dopo aver raggiunto la quantità preregolata del filo da avvolgere.

Per la regolazione della quantità del filo che dev'essere avvolta, consultare il manuale per il servizio.



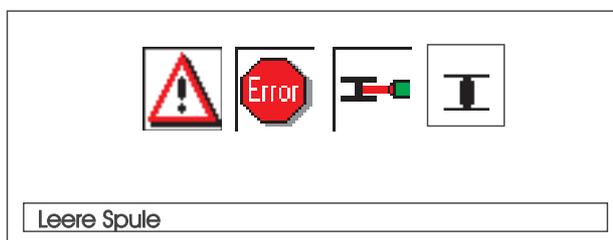
2.7 Dispositivo per il controllo della riserva di filo della spolina

Il dispositivo per il controllo della riserva di filo della spolina controlla, tramite le fotocellule a riflessione a raggi infrarossi 1 e 2, la spolina per il filo del crochet sinistra e destra.



1

- Quando la spolina è vuota, il raggio trasmesso dalla fotocellula 1 oppure 2 viene riflesso dalla superficie scoperta 3 situata sull'asse della spolina.
- Sul "Display" del pannello comandi per l'operatore appare l'avviso "Spolina vuota".



- Grazie alla riserva di filo avvolta sulle scanalature situate sull'asse della spolina la cucitura della tasca in lavorazione può essere ancora sicuramente terminata. Il carro di trasporto si ferma nella sua posizione posteriore.



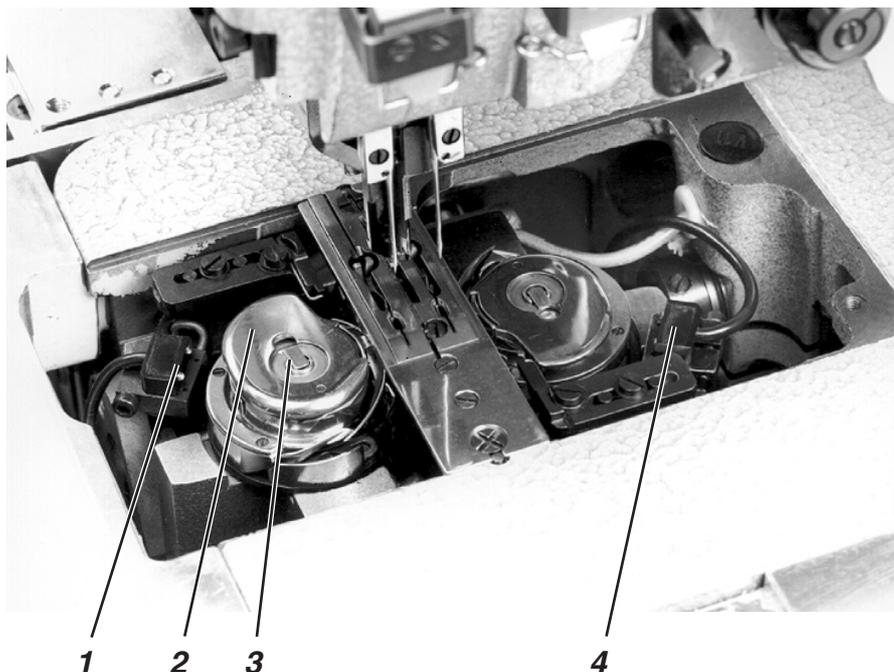
Attenzione pericolo di ferimento!

Disinserire l'interruttore principale.
Pulire le lenti delle fotocellule solo quando l'unità automatica di cucitura è spenta.

- Disinserire l'interruttore principale.
- Ad ogni cambio della spolina pulire le lenti delle fotocellule con un panno **pulito e morbido**.
- Inserire l'interruttore principale.
- Avviare il nuovo ciclo di cucitura.



2.8 Sostituzione delle spoline



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Prima d'effettuare la sostituzione della spolina disinserire obbligatoriamente l'interruttore principale.

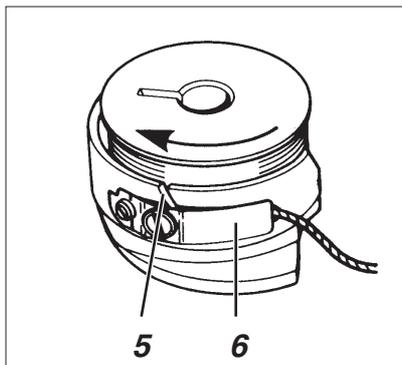


Leere Spule

- Dopo un determinato numero di cuciture la quantità di filo del crochet disponibile sulla spolina è esaurita.
- Se il dispositivo di controllo della riserva del filo della spolina è attivato, sul "Display" appare l'avviso "Spolina vuota".
- Grazie alla riserva di filo contenuta nelle scanalature sull'asse della spolina la cucitura dello spacco della tasca che è già stata iniziata può essere terminata.
- Dopo l'incisione degli angoli il pezzo cucito viene espulso oppure impilato.
- Il carro di trasporto si porta nella sua posizione finale posteriore. Esso può essere posto nuovamente in movimento solo dopo aver effettuato la sostituzione della spolina.

Estrazione della spolina vuota dal crochet

- Disinserire l'interruttore principale
- Spostare lateralmente la stazione di piegatura
- Sollevare le piastre di scorrimento per il materiale e spostarle verso sinistra e verso destra (consultare il capitolo 2.2).
- Agendo nel campo 2 sollevare la capsula portaspolina. Durante codesta operazione viene contemporaneamente sollevato il catenacciolo 3 di fissaggio della capsula portaspolina.
- Estrarre la capsula portaspolina con la spolina vuota.
- Estrarre la spolina vuota dalla capsula portaspolina.



Inserimento della spolina piena nel crochet

- Inserire la spolina piena nella capsula portaspolina 2.
- Far passare il filo attraverso la feritoia 5 e sotto la molla di tensionamento 6.
- Tirare fuori il filo dalla capsula portaspolina per ca. 4 cm. Tirando il filo, la spolina deve girare in direzione della freccia (in senso contrario al senso di rotazione del crochet).
- Inserire la capsula portaspolina 2 con la spolina piena nel cestello.
- Chiudere il catenacciolo di ritenuta 3 della capsula portaspolina.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Per garantire un sicuro funzionamento del dispositivo per il controllo della riserva di filo della spolina, ad ogni sostituzione della spolina pulire le lenti delle fotocellule 1 e 4 con un panno **pulito e morbido**.

- Riportare nella loro posizione di lavoro le piastre di scorrimento del materiale.
- Inserire l'interruttore principale.
- Avviare il nuovo ciclo di cucitura.

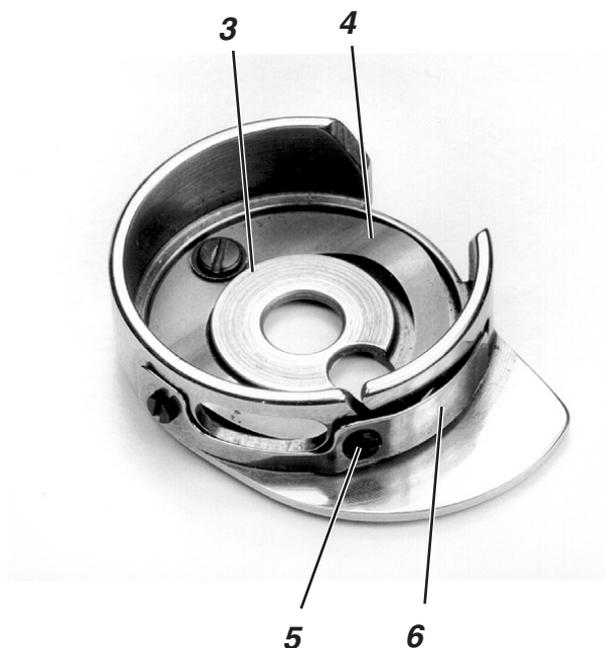
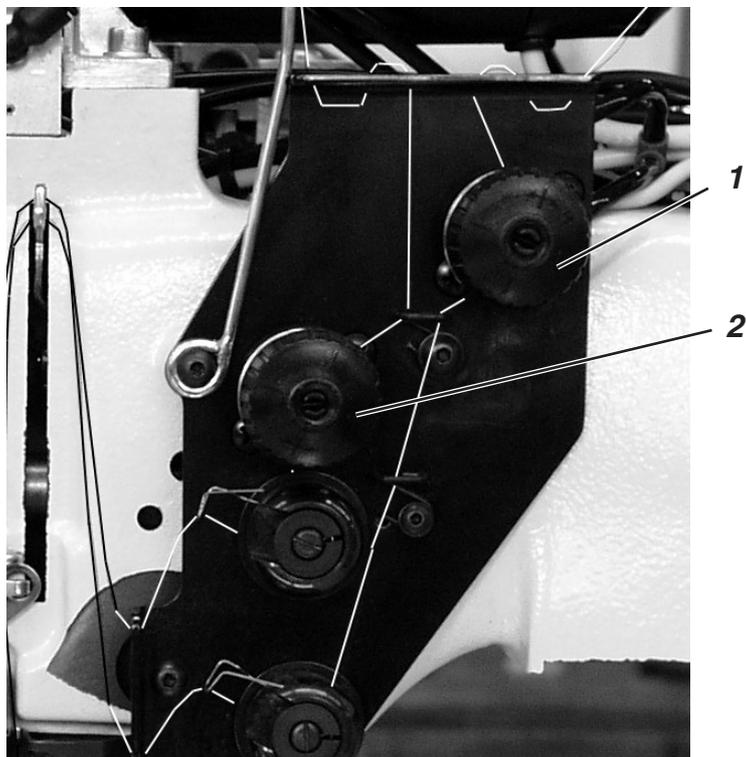


2.9 Tensioni dei fili

L'annodamento dei fili deve avvenire nel mezzo del materiale da cucire.

Materiali spessi e duri necessitano un tensionamento maggiore del filo che nel caso di materiali fini e morbidi.

Tensioni del filo troppo tirate possono causare, durante la lavorazione di materiali fini, indesiderati arricciamenti del materiale e rotture del filo.



Regolazione della molla di frenaggio 4:

Durante la fermata di posizionamento della testa della macchina per cucire, la molla di frenaggio 4 ha il compito di frenare la spolina impedendo uno svolgimento per forza d'inerzia del filo avvolto sulla spolina.

- Regolare la molla 4 piegandola delicatamente.
Il frenaggio è regolato bene quando la molla di frenaggio 4 è sollevata per ca. 1 mm rispetto alla superficie 3.
- Attenzione importante: Durante la regolazione della molla 6 di tensionamento del filo della spolina, tenere anche conto della forza di frenaggio della molla di frenaggio della spolina che può influire sulla complessiva regolazione della tensione del filo del crochet.

Regolazione della molla di tensionamento 6:

- Tramite la vite di regolazione 5 regolare previamente la tensione della molla di tensionamento 6 su un valore minimo.
Per aumentare la tensione del filo del crochet: Girare verso destra
Per diminuire la tensione del filo del crochet: Girare verso sinistra
- Quando la spolina è inserita nel crochet ed il filo del crochet è già stato fatto passare attraverso il foro della placca ago, il filo deve poter essere tirato con una tensione leggera ed omogenea.

Regolazione della tensione del filo dell'ago:

- Regolare la tensione del filo dell'ago fino ad ottenere il desiderato aspetto qualitativo della chiusura del punto e per conseguenza della cucitura.
- Regolare la tensione dei fili degli aghi tramite il bottone di regolazione zigrinato 1 (filo dell'ago destro) e tramite il bottone di regolazione zigrinato 2 (filo dell'ago sinistro).
Per aumentare la tensione del filo dell'ago: Girare verso destra
Per diminuire la tensione del filo dell'ago: Girare verso sinistra



2.10 Controllo impilatura

La fotocellula a riflessione 1 controlla l'impilatura meccanica oppure l'impilatura a getto d'aria del capo cucito.
La corsa di ritorno del carro di trasporto avviene solo dopo che il capo cucito è stato correttamente estratto dall'unità automatica di cucitura.



- Se il capo cucito non è stato estratto correttamente, il canale di trasmissione dei raggi tra l'emettitore della fotocellula a riflessione 1 ed il foglio riflettente 2 è interrotto. Un nuovo avvio dell'unità automatica di cucitura non è possibile.



Attenzione pericolo di ferimento!

Prelevando i capi non agire nel campo d'azione e di trasporto del carro di trasporto.

Attenzione: Nei programmi di cucitura con ritorno automatico del carro di trasporto, quando il canale di trasmissione dei raggi viene liberato, il carro di trasporto si muove verso l'operatore.

- Estrarre il capo dal canale di trasmissione dei raggi. Un nuovo ciclo di cucitura può essere avviato.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Per garantire un sicuro funzionamento del sistema di controllo dell'impilatura pulire giornalmente la lente della fotocellula a riflessione con un panno **pulito e morbido**.



2.11 Angoli della tasca in sbieco

La classe 745-34, a seconda del metodo di lavoro utilizzato, viene equipaggiata con una stazione per i coltelli incisori degli angoli automatica oppure manuale.

0745 337524

Stazione per i coltelli incisori degli angoli manuale

La regolazione dei coltelli incisori degli angoli corrispondentemente alla lunghezza della tasca è programmabile ed avviene tramite un motore passo a passo.

Gli sbiechi degli angoli della tasca vengono creati dallo spostamento della cucitura d'entrambi i ranghi di cucitura che è programmabile in passi pari ad 1 mm.

L'incisione degli angoli della tasca è regolabile manualmente tramite due viti a testa godronata. Per l'inizio e la fine della cucitura corrisponde ad un massimo di +/- 13 mm in relazione alla seconda cucitura.

Nella loro distanza i coltelli incisori degli angoli sono regolabili manualmente rispetto alla cucitura.

Tutta la stazione dei blocchi di supporto dei coltelli incisori può essere estratta lateralmente per permettere lavori di regolazione, servizio e manutenzione.

0745 337514

Stazione per i coltelli incisori degli angoli automatica

La regolazione dei coltelli incisori degli angoli corrispondentemente alla lunghezza della tasca è programmabile ed avviene tramite un motore passo a passo.

Gli sbiechi degli angoli della tasca vengono creati dallo spostamento della cucitura d'entrambi i ranghi di cucitura che è programmabile in passi pari ad 1 mm.

L'incisione programmabile degli angoli della tasca, regolabile tramite due motori passo a passo, può essere scelta liberamente per l'inizio e la fine della cucitura e corrisponde ad un massimo di +/- 13 mm in relazione alla seconda cucitura.

Nella loro distanza i coltelli incisori degli angoli sono regolabili manualmente rispetto alla cucitura.

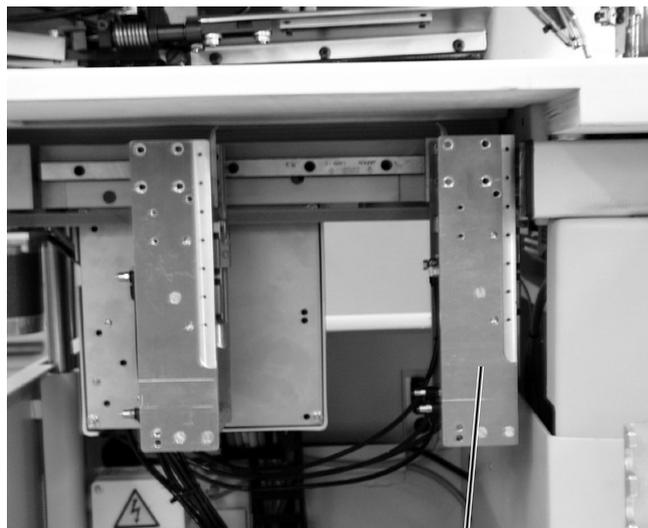
Tutta la stazione dei blocchi di supporto dei coltelli incisori può essere estratta lateralmente per permettere lavori di regolazione, servizio e manutenzione.



2.11.1 Spostamento laterale della stazione per i coltelli incisori degli angoli



1



1

La stazione per i coltelli incisori degli angoli 1 può essere spostata lateralmente verso l'esterno fuori dalla macchina.

1



Attenzione pericolo di ferimento!

Disinserire l'interruttore principale.
Spostare verso l'esterno la stazione per i coltelli incisori degli angoli solo quando l'unità automatica di cucitura è spenta.

Spostare verso l'esterno la stazione per i coltelli incisori degli angoli

- Spostare verso l'esterno e verso sinistra la stazione per i coltelli incisori degli angoli.
Ora i coltelli incisori sono accessibili per permettere lavori di regolazione, servizio e manutenzione.

Spostare verso l'interno la stazione per i coltelli incisori degli angoli

- Spostare verso l'interno e sotto l'unità automatica di cucitura la stazione per i coltelli incisori degli angoli fino al suo bloccaggio in macchina.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Quando la stazione per i coltelli incisori degli angoli viene spostata verso l'interno e sotto l'unità automatica di cucitura si deve udire chiaramente un rumore meccanico di bloccaggio.

Nota bene:

Se, ad unità automatica di cucitura accesa, la stazione per i coltelli incisori degli angoli viene spostata verso l'esterno appare il seguente avviso:



Eckemesser



2.11.2 Regolazione dei coltelli incisori degli angoli (stazione manuale per i coltelli incisori degli angoli)

Nella classe 745-34 le tasche in sbieco vengono create dallo spostamento della cucitura tra entrambi i ranghi di cucitura che viene programmato nel pannello di comando per l'operatore.



Attenzione pericolo di ferimento!

Disinserire l'interruttore principale.
Regolare i coltelli incisori degli angoli solo quando l'unità automatica di cucitura è spenta.

- Spostare verso l'esterno la stazione per i coltelli incisori degli angoli (consultare il capitolo 2.11.1)

Regolare l'inclinazione angolare dei coltelli incisori degli angoli

L'inclinazione angolare dei coltelli incisori degli angoli viene effettuata rotando i blocchi di supporto per i coltelli incisori degli angoli 2 e 4.

- Allentare le viti 1 e 3.
- Rotare per la stessa quantità i blocchi di supporto per i coltelli incisori degli angoli 2 e 4.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente le viti 1 e 3.
- Regolare corrispondentemente l'inclinazione angolare dei coltelli incisori degli angoli posteriori.

Posizione in altezza dei coltelli incisori degli angoli

I coltelli incisori degli angoli non sono regolabili in altezza.
I coltelli eseguono sempre la corsa completa di taglio.

Incisione dei coltelli incisori degli angoli (spostamento)

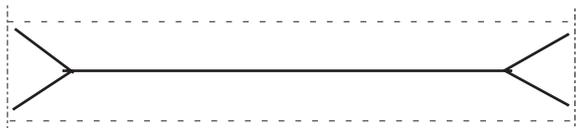
L'incisione in sbieco delle tasche avviene tramite lo relativo tra di loro del coltello incisore degli angoli destro e sinistro. Il coltello incisore degli angoli destro è fisso, il coltello sinistro viene spostato corrispondentemente allo spostamento necessario.

- Posizione di base (cucitura di angoli della tasca diritti):
I bordi 1 e 2 sono allineati.
Regolazione tramite la rotella di regolazione 5 oppure 6.
- Spostamento (cucitura di angoli della tasca in sbieco)
Il coltello incisore degli angoli sinistro viene regolato verso avanti oppure indietro per il valore desiderato tramite la rotella di regolazione 5 (coltello anteriore) e tramite la rotella di regolazione 6 (coltello posteriore).
- Spostamento laterale della stazione per i coltelli incisori degli angoli (consultare il capitolo 2.11.1)



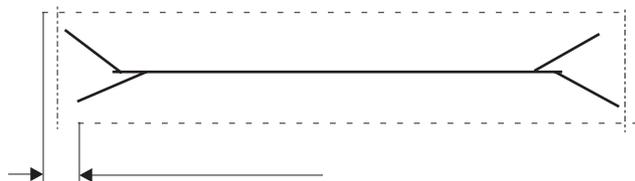
Inizio della cucitura

Fine della cucitura



Angoli della tasca dritti

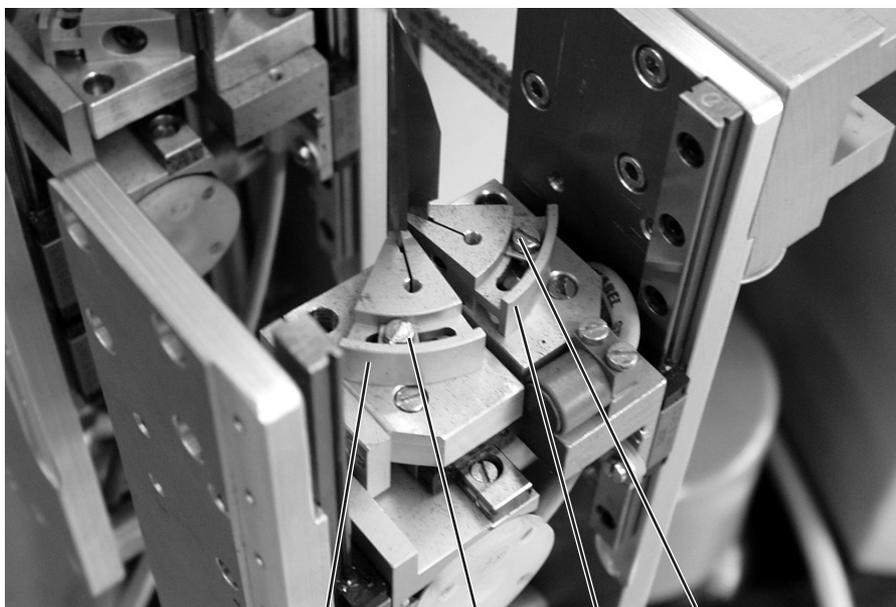
Le incisioni destra e sinistra dei coltelli incisori degli angoli sono parallele



Angoli della tasca in sbieco

Le incisioni destra e sinistra dei coltelli incisori degli angoli sono spostate tra di loro.

Esempio di regolazione:
Spostamento della cucitura = 2 mm

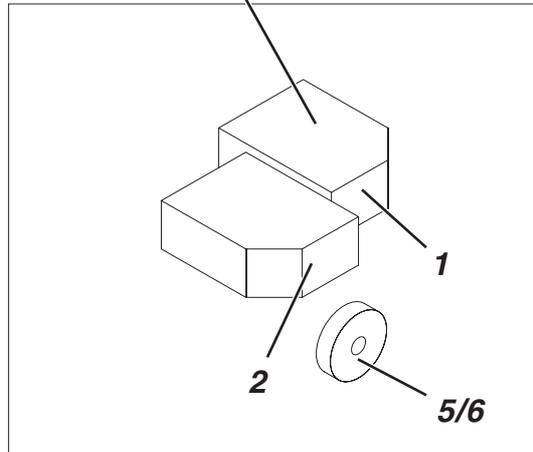
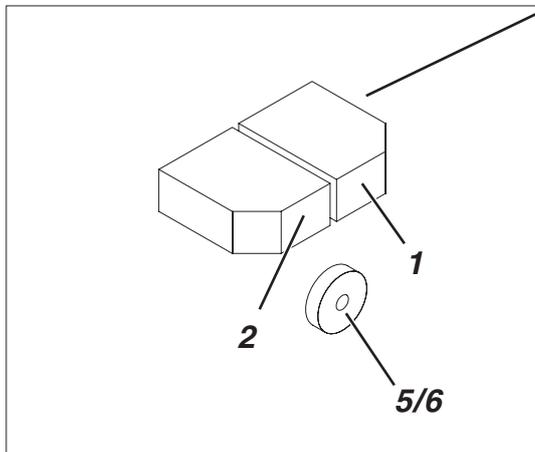


1

4 3 2 1

5 6

Coltello fisso



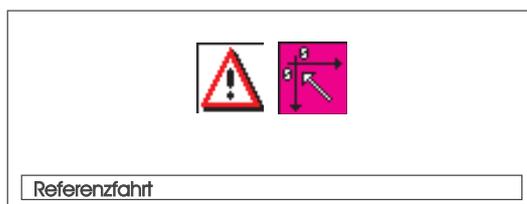


2.12 Posizione di riferimento - Avvio del ciclo di cucitura - Disinnesto rapido

Posizione di riferimento

La posizione di riferimento è necessaria per ottenere una posizione di partenza definita del carro di trasporto.

- Inserire l'interruttore principale.
Il pannello di comando viene inizializzato.
- Sul "Display" appare brevemente l'emblema DÜRKOPP-ADLER.
- Il pannello di comando controlla se il carro di trasporto si trova nella sua posizione finale posteriore.
Se ciò non fosse, sul "Display" appare l'avviso "Corsa di riferimento".



Attenzione pericolo di ferimento !

Pericolo di schiacciamento tra il timbro piegatore ed il tavolo di posizionamento.

- Premere verso l'indietro il pedale sinistro.
La corsa di riferimento viene avviata.
Il carro di trasporto si porta nella sua posizione finale posteriore.
- La visualizzazione del "Display" cambia sulla visualizzazione principale dello schermo dell'unità automatica di cucitura.

Avvio del ciclo di cucitura

- Premere il pedale sinistro in avanti.
Premendo più volte nella stessa maniera il pedale sinistro vengono avviati l'uno dopo l'altro i diversi passi del ciclo di posizionamento del capo.
I singoli passi dipendono dal metodo di lavoro utilizzato (A,D) e dall'equipaggiamento dell'unità automatica di cucitura (consultare il capitolo 2.14).
- Per effettuare delle correzioni di posizionamento del capo:
Premere verso l'indietro il pedale sinistro.
L'ultimo passo del ciclo di posizionamento che era già stato eseguito viene annullato.
Il capo può essere nuovamente posizionato.
- Premere il pedale sinistro in avanti.
Il ciclo di cucitura viene avviato.



Disinnesto rapido

Il sistema di sicurezza della classe 745-34 prevede due diverse possibilità per l'arresto istantaneo dell'unità automatica di cucitura nel caso di un comando errato, rottura degli aghi, rottura del filo ecc.:

- Premere verso l'indietro il pedale sinistro.
Lo stadio di lavoro momentaneo del ciclo di posizionamento oppure del ciclo di cucitura viene immediatamente interrotto.
Sul "Display" appare il seguente avviso:

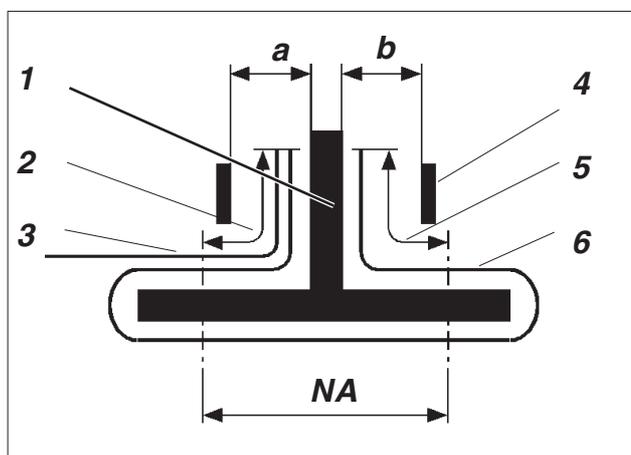


- Premere verso l'indietro il pedale sinistro.
Il carro di trasporto si sposta fuori dal campo di posizionamento.
- Premere il tasto "RST" sul pannello di comando per l'operatore.
Il ciclo di cucitura già avviato viene interrotto.

2.13 Sporgenza della pattina e del filetto

1

Per garantire un libero passaggio del materiale da cucire intorno al timbro piegatore oppure intorno al timbro di presa e di piegatura non devono essere superate le misure di sporgenza massima del filetto, della pattina e dello spessore del materiale (consultare lo schizzo). Le larghezze massime permesse delle strisce di filetto in corrispondenza ai singoli gruppi di organi di cucitura (nr. "E") sono rilevabili nei fogli sui quali sono riportati i gruppi di organi di cucitura della classe 745-34.



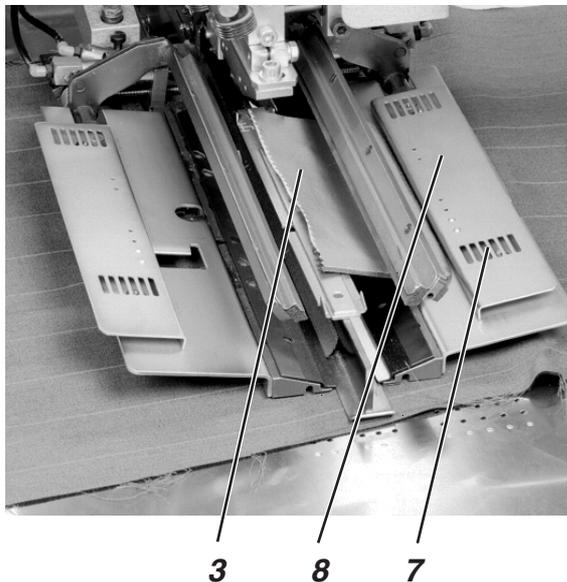
- 1: Timbro piegatore
 - 2: Sporgenza della pattina, max. 20 mm
 - 3: Pattina
 - 4: Lamina di scorrimento sul timbro piegatore
 - 5: Sporgenza del filetto, max. 20 mm
 - 6: Striscia per la formazione del filetto
- NA: Distanza di cucitura
a, b: Passaggio per il materiale sul timbro piegatore



Regolare la profondità di cucitura della pattina

La battuta 8 determina la profondità di cucitura della pattina e nel contempo la sporgenza della pattina.

- Tirare la battuta 8 verso l'avanti (verso l'operatore) e sollevarla. Inserire la battuta 8 in un altro paio di fori ad asola.
- Per eseguire una regolazione fine, regolare i perni esagonali 7 situati sotto la battuta 8.



2.14 Lunghezza della striscia per la formazione del filetto

La lunghezza della striscia per la formazione del filetto dev'essere misurata in maniera tale che sporga per ca. 20 mm rispetto all'inizio ed alla fine della cucitura.

La lunghezza della striscia per la formazione del filetto risulta dalla seguente formula:

$$\text{Lunghezza della striscia per la formazione del filetto} = \text{Lunghezza della cucitura} + 2 \times 20 \text{ mm}$$



2.15 Metodi di lavoro

Metodo di lavoro	Spiegazione
A	Tasche a filetto, posizionamento manuale della striscia per la formazione del filetto, pattine ed altre guarnizioni complementari
B	Tasche a filetto, caricamento automatico della striscia per la formazione del filetto, con/senza incisione delle estremità della striscia del filetto A scelta caricamento automatico della pattina e delle guarnizioni complementari dalla destra oppure dalla sinistra oppure da entrambi i lati
D	Tasche del petto a filetto, caricamento automatico ed allineamento del filetto del taschino del petto, caricamento automatico del sacco della tasca
F	Tasche a filetto, caricamento automatico della striscia per la formazione del filetto e delle guarnizioni complementari, allineamento automatico e caricamento della pattina, con/senza incisione delle estremità della striscia del filetto

1

Nelle seguenti pagine vengono descritti i singoli metodi di lavoro. La descrizione si suddivide nei seguenti punti:

Posizioni di posizionamento

Codesto punto descrive quali punti di posizionamento devono essere impiegati per i diversi capi che devono essere cuciti (per es. capi destri e sinistri).

Allineamento degli elementi di riferimento ausiliari

Codesta parte descrive la regolazione e l'allineamento degli elementi di riferimento ausiliari (per es. punti di riferimento, luci di riferimento, battute ecc.).

Posizionamento ed avvio del ciclo di cucitura

Sotto questo punto sono elencati, sulla base di esempi di posizionamento, i singoli passi di posizionamento.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

I passi del ciclo di posizionamento dipendono dall'equipaggiamento di ogni singola unità automatica di cucitura. I passi di posizionamento descritti negli esempi sono quindi validi solo per unità automatiche di cucitura equipaggiate nella stessa maniera.



Attenzione pericolo di ferimento !

Durante il ciclo di posizionamento non agire sotto il pressello, le pinze di trasporto del materiale ed il timbro piegatore



2.15.1 Metodo di lavoro A (confezione di pantaloni)

Possibili varianti di lavorazione

- Tasche anteriori di pantaloni con sacco della tasca sottoposto
- Tasche posteriori di pantaloni, con oppure senza pattina, con sacco della tasca sottoposto
- Tasche posteriori di pantaloni, con oppure senza pattina, con inserimento automatico della striscia di rinforzo

Metodo di posizionamento

Esempio: Quarti posteriori di pantaloni senza pattina, con sacco della tasca sottoposto

1. Passo:

- Scegliere il programma di cucitura della tasca sul pannello di comando per l'operatore.
- Inserire il sacco della tasca sotto la pinza per il sacco della tasca 1 e posizionarlo sui riferimenti 2.
Come riferimenti possono, per esempio, essere utilizzate delle striscie autoincollanti poste sulle piastre di scorrimento del materiale.

2. Passo:

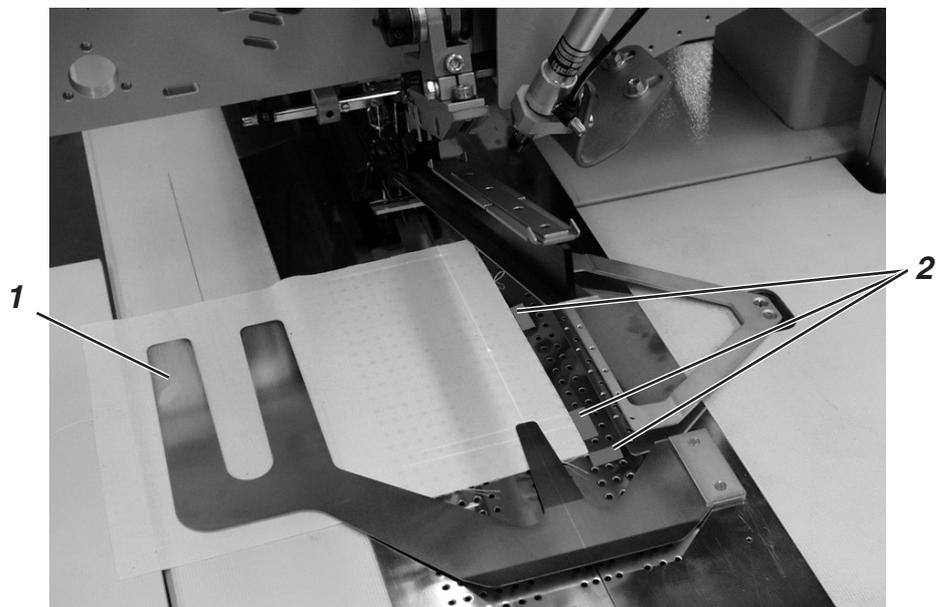
- Posizionare il quarto posteriore del pantalone sul "Punto di posizionamento posteriore" 5 e sul riferimento 6.
- Premere leggermente e per un attimo il pedale sinistro.
Il quarto posteriore di pantalone viene pinzato e mantenuto in posizione tramite il pressello 3 e la pinza per la cintura 4.
- Appiattire il quarto posteriore del pantalone pinzato nella zona della ripresa della cucitura (pince).
- Nel caso di dotazione supplementare con il dispositivo a vuoto spinto:
Premere leggermente e per un attimo il pedale sinistro.
Il dispositivo a vuoto spinto viene attivato.

3. Passo:

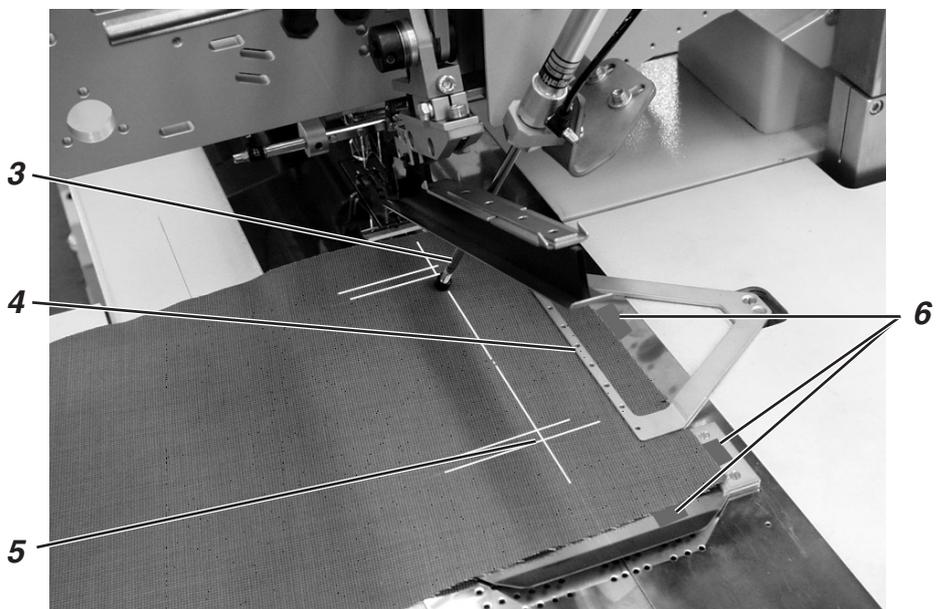
- Premere leggermente e per un attimo il pedale sinistro.
Le pinze di trasporto si spostano verso l'avanti e si abbassano sul capo da cucire.
- Posizionare la striscia per la formazione del filetto 8 sulla pinza di trasporto a filo del bordo anteriore 9.
Il posizionamento dei diversi tipi di filetto sulle pinze di trasporto viene descritto con maggior precisione nel seguito codesto manuale.
Consultare "Posizionamento delle striscie per la formazione del filetto".
- Premere leggermente e per un attimo il pedale sinistro.
Il timbro piegatore 7 s'abbassa.
- Premere ancora una volta e per un attimo il pedale sinistro.
Il ciclo di cucitura viene avviato.



1. Passo:

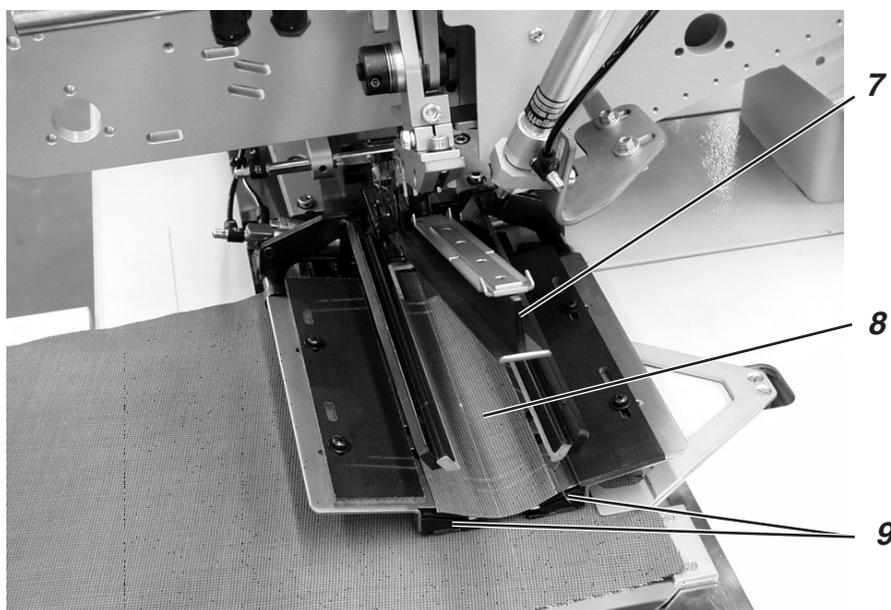


2. Passo:



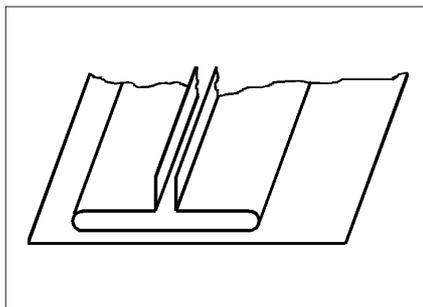
1

3. Passo:



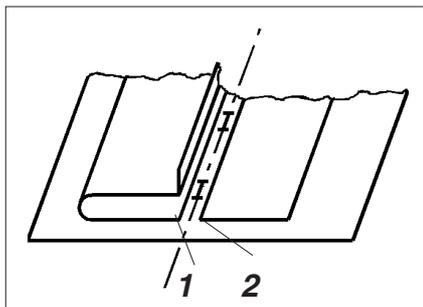


Posizionamento della striscia per la formazione del filetto



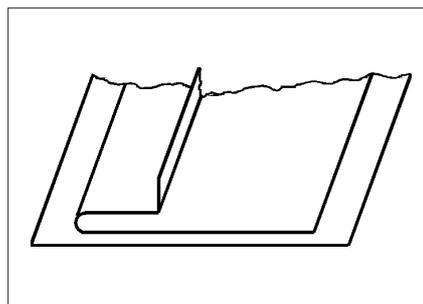
Filetto doppio:

- Posizionare la striscia per la formazione del filetto nel mezzo delle pinze di trasporto ed a filo dei bordi anteriori.



Filetto semplice sinistro con con la guarnizione posizionata separatamente sulla destra:

- Posizionare la striscia per la formazione del filetto sulla pinza di trasporto sinistra a filo della linea di taglio.
- Posizionare la guarnizione sulla pinza di trasporto destra. Per questo metodo di posizionamento è necessaria, come dotazione supplementare, la pinza per pattina "destra" (ordinabile sotto il nr. d'ordine 0792 011162).
- I bordi 1 e 2 devono poter essere cuciti con sicurezza dagli aghi ma nel contempo non devono essere tagliati dal coltello centrale.



Filetto semplice sinistro con guarnizione riportata

- Posizionare la striscia per la formazione del filetto sul listello di piegatura sinistro ed in corrispondenza dei riferimenti di posizionamento 3.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Nel caso di guarnizione riportata, il listello di piegatura destro non deve chiudere. Estrarre l'accoppiamento di raccordo per il tubo sulla pinza di trasporto destra.





2.15.2 Cucire con pattina

A seconda del campo d'impiego, per realizzare la cucitura contemporanea di pattine od altri pezzi accessori sono necessarie le seguenti dotazioni supplementari:

Confezioni di pantaloni:

Pinza destra per la pattina (nr.d'ordine 0792 011162)

Confezioni di giacche:

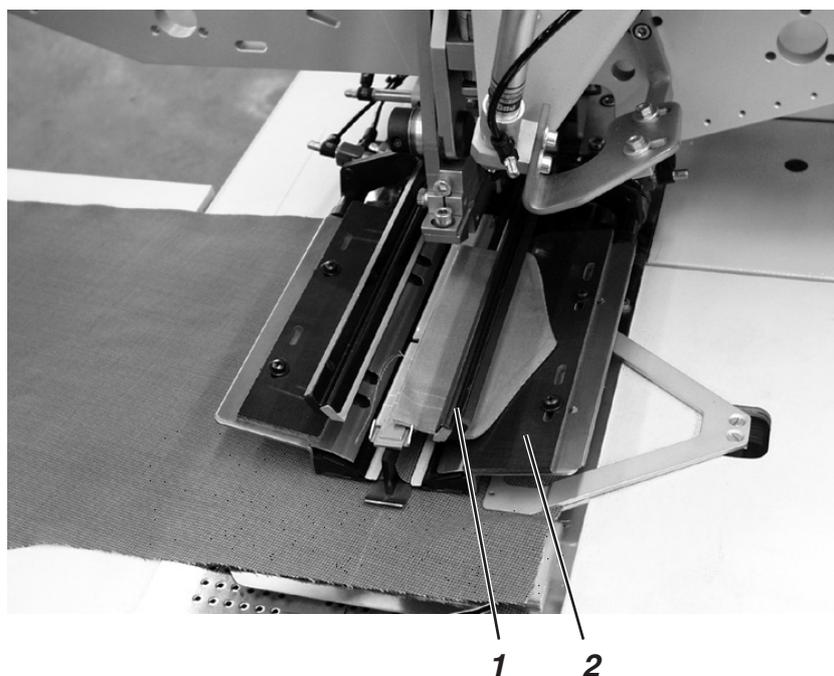
Pinza sinistra per la pattina (nr. d'ordine 0792 011161)

Scelta della sequenza di chiusura delle pinze per la pattina

Campo d'impiego	Posizionamento	Sequenza di chiusura delle pinze per la pattina
Confezione di pantaloni	destra	La pinza per la pattina destra si chiude per prima
Confezione di giacche	sinistra	La pinza per la pattina sinistra si chiude per prima

- Impostare la sequenza di chiusura delle pinze per la pattina 4 sul pannello di comando per l'operatore sotto il punto del menù "Parametri del programma" (Simbolo ).

2.15.2.1 Cucire senza fotocellula



Battuta sagomata per la pattina

Con la pinza per la pattina 1 viene fornito il pezzo greggio 2. Codesto pezzo dev'essere rifinito come battuta sagomata per la pattina a seconda della forma della pattina utilizzata.



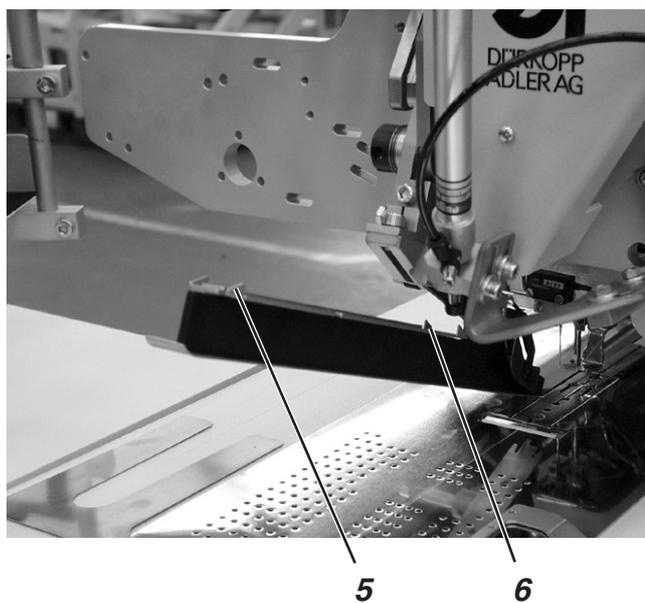
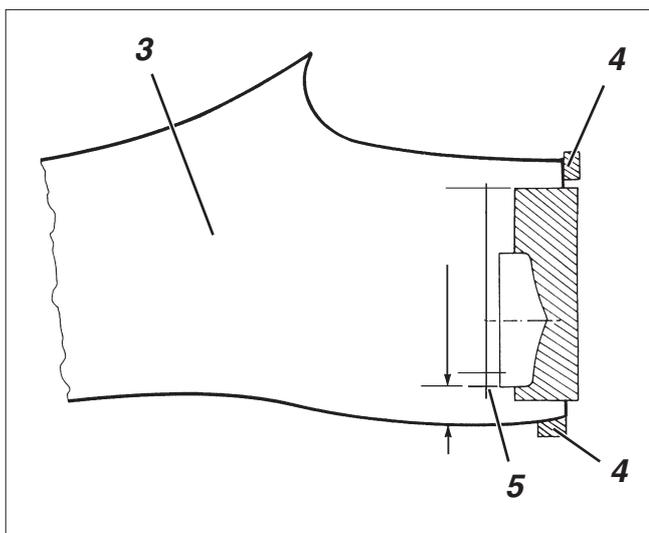
ATTENZIONE IMPORTANTE!

La lunghezza della pattina deve corrispondere alla lunghezza desiderata dello spacco-tasca.



Cucire con la pattina a destra (confezione di pantaloni)

- Nel caso di confezione di pantaloni, posizionare sempre la pattina in corrispondenza del “Punto di posizionamento posteriore” (luce di riferimento 5). Il “Punto di posizionamento posteriore” è valido come punto fisso anche per altre unità automatiche di cucitura (altre lunghezze di pattina).
- Corrispondentemente alla necessità, porre il segno di riferimento 4 per il posizionamento del quarto posteriore di pantalone sulla piastra di scorrimento del materiale.
- Lo schizzo mostra il posizionamento di un quarto posteriore destro di pantalone 3 con pattina.
- Posizionare il quarto posteriore sinistro di pantalone rispecchiato rispetto a quello destro. In ogni caso la posizione della pattina rimane la stessa.





2.15.2.2 Cucire con fotocellula

Tramite la fotocellula avviene il riconoscimento dell'inizio e della fine della cucitura al momento della cucitura della pattina.

Posizionamento della pattina

I punti di riferimento 6 sul timbro piegatore limitano il campo di cucitura per la cucitura di pattine.

- Posizionare la pattina sempre **all'interno** del campo limitato dai riferimenti.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Se la pattina viene posizionata al di fuori del campo limitato dai riferimenti, sul "Display" del pannello comandi appare la seguente segnalazione d'errore.



Info Zeile

Errore con la fotocellula per pattine

Correzione dell'inizio e della fine della cucitura

Nel caso di cucitura con fotocellula, la correzione dell'inizio cucitura (NA) e della fine cucitura (NE) avviene nel programma di cucitura della tasca (consultare la parte 4. "Istruzioni per la programmazione" pagina 22).



2.15.3 Metodo di lavoro A (confezione di giacche)

Tasche a filetto, posizionamento manuale della striscia per la formazione del filetto, pattine ed altre guarnizioni complementari

Posizioni di posizionamento per davanti di giacche sinistri oppure destri

- Posizionare il davanti sinistro della giacca sul punto posteriore di posizionamento (luce di riferimento 3).
Posizionare il davanti destro della giacca sul punto anteriore di posizionamento (luce di riferimento 1).

E' consigliabile la realizzazione di un programma per la tasca sinistra (con scelta del punto di posizionamento posteriore) e di un programma per la tasca destra (con scelta del punto di posizionamento anteriore). In codesta maniera passando dal capo sinistro al capo destro è sufficiente cambiare sulla visualizzazione principale dello schermo solo il programma di cucitura della tasca.

Allineamento degli elementi di riferimento ausiliari

Luci di riferimento a laser:

- Posizionando sulla luce di riferimento 9 la distanza tra la cucitura di ripresa del petto 10 rispetto al bordo 11 della pattina è sempre costante.

Battute per l'alimentazione manuale della pattina:

- Regolare le battute 8 e 13 sul timbro di piegatura rispetto alle luci di riferimento 7 e 12.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Se la pattina 5 viene posizionata all'esterno delle linee tratteggiate (del campo di cucitura), il ciclo di funzionamento viene interrotto. RSul "Display" appare il seguente avviso.



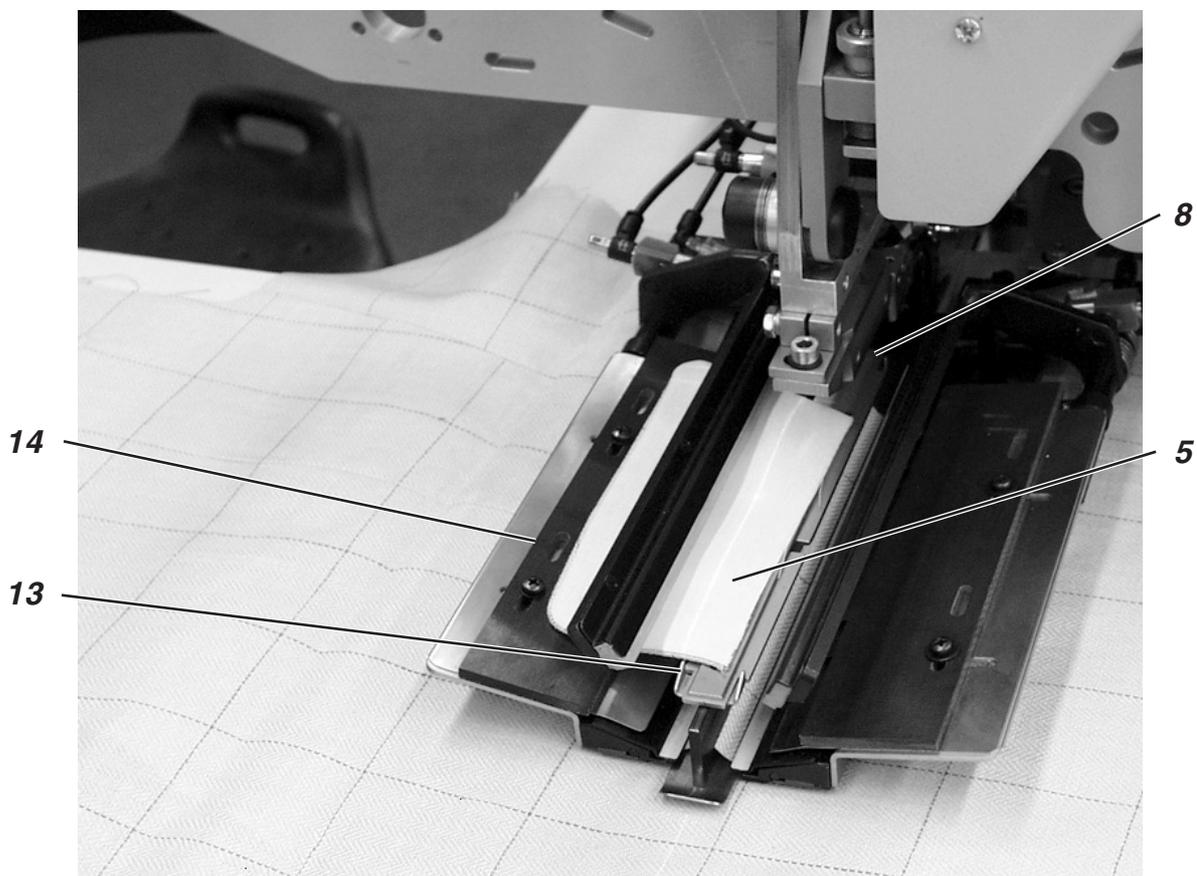
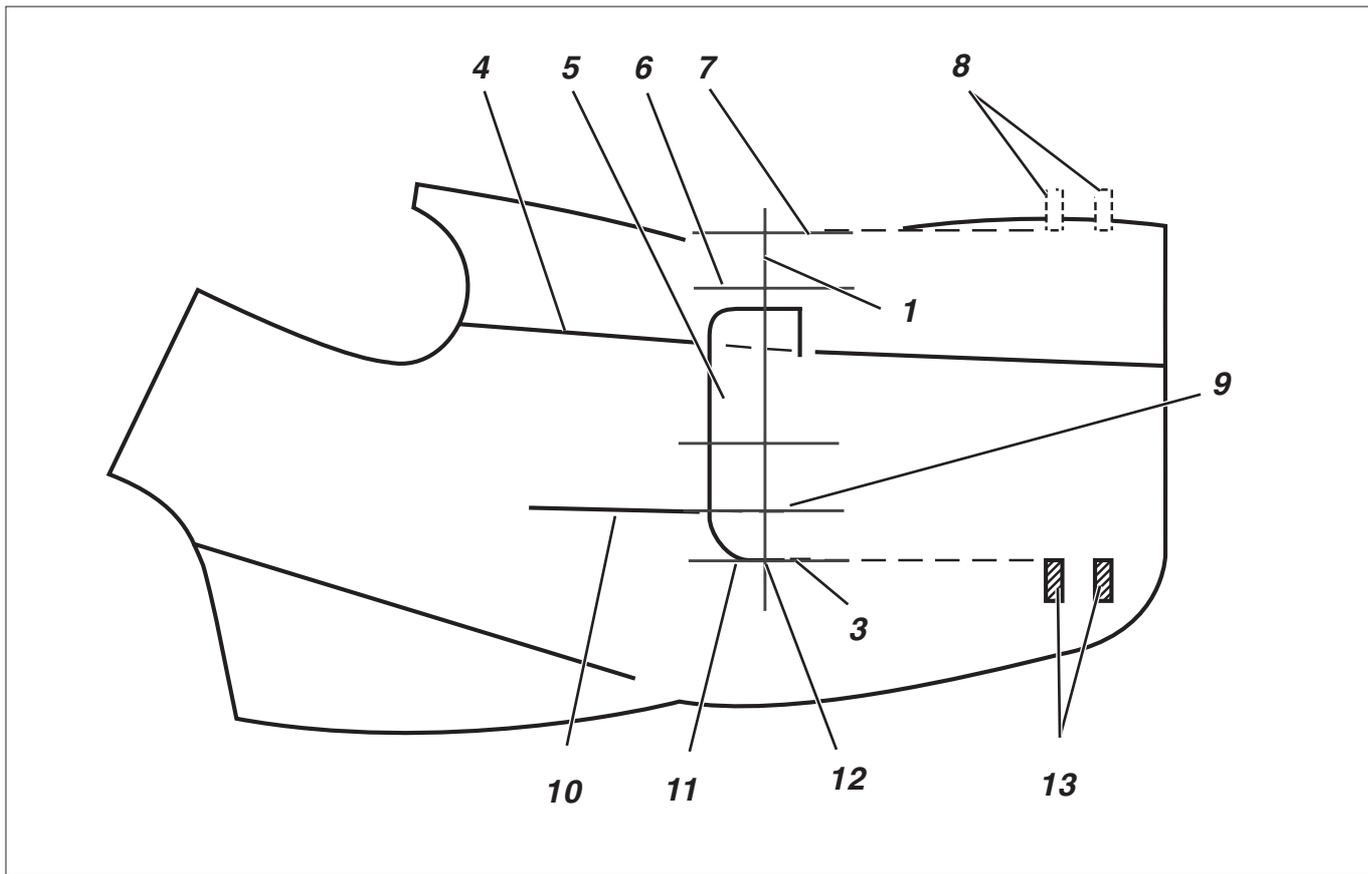
Fehler bei Lichtschranke für Patten

Info Zeile

Errore con la fotocellula per pattine

Battuta 14 (profondità di cucitura della pattina):

- Regolare la profondità di cucitura della pattina 5 spostando la battuta 14 nella corrispondente coppia di fori ad asola.





Attenzione pericolo di ferimento!

Durante l'azionamento dei singoli passi del ciclo di posizionamento non agire nel campo di lavoro del dispositivo di posizionamento.

Posizionamento ed avvio del ciclo di cucitura

1. Posizionare il davanti della giacca sulle piastre di scorrimento per il materiale.

a) Materiale da cucire in tinta unita:

Davanti della giacca sinistri:

Posizionare il davanti della giacca con la cucitura di ripresa del petto 10 sulla luce di riferimento 9.

Davanti della giacca destri:

Posizionare il davanti della giacca con la cucitura di ripresa del petto 10 sulla luce di riferimento 6.

b) Materiale da cucire non in tinta unita::

Segnare il bordo 11 della pattina sulla giacca rispettando la corrispondenza dei motivi.

Davanti della giacca sinistri:

Posizionare il davanti della giacca con il suo segno sulla luce di riferimento 12.

Davanti della giacca destri:

Posizionare il davanti della giacca con il suo segno sulla luce di riferimento 7.

2. Allineare la linea dello spacco della tasca 15 sulle linee in senso longitudinale delle luci di riferimento (linea di taglio del coltello centrale).
La linea dello spacco della tasca 15 si trova tra la cucitura di ripresa del petto 10 e la cucitura laterale 4.
3. Se l'unità automatica di cucitura è equipaggiata con un dispositivo a vuoto spinto:
Premere in avanti leggermente e per un attimo il pedale sinistro.
Il dispositivo a vuoto spinto viene attivato.
4. Premere il pedale verso l'avanti.
Il carro di trasporto si porta nella sua posizione di posizionamento del materiale.
Le pinze di trasporto scendono sul davanti della giacca.

Per effettuare correzioni di posizionamento:

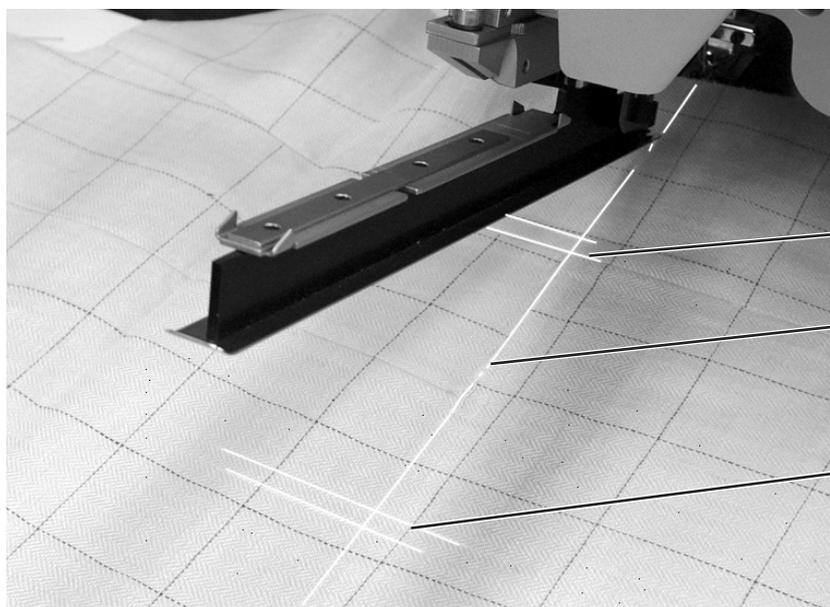
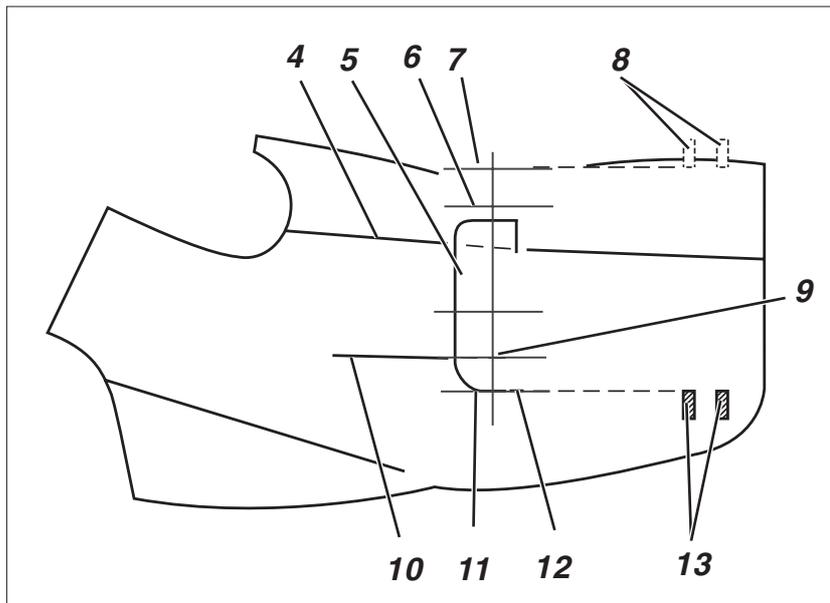
Premere verso l'indietro il pedale.

Le pinze di trasporto si sollevano.

Premere nuovamente verso l'indietro il pedale.

Il carro di trasporto ritorna indietro nella sua posizione d'attesa.

5. Posizionare la striscia per la formazione del filetto 16 sulle pinze di trasporto.
Davanti della giacca sinistri:
Posizionare la striscia per la formazione del filetto 16 allineata rispetto al bordo anteriore 17.
Davanti della giacca destri:
Posizionare la striscia per la formazione del filetto ca. 20 mm dietro la luce di riferimento 7.



1



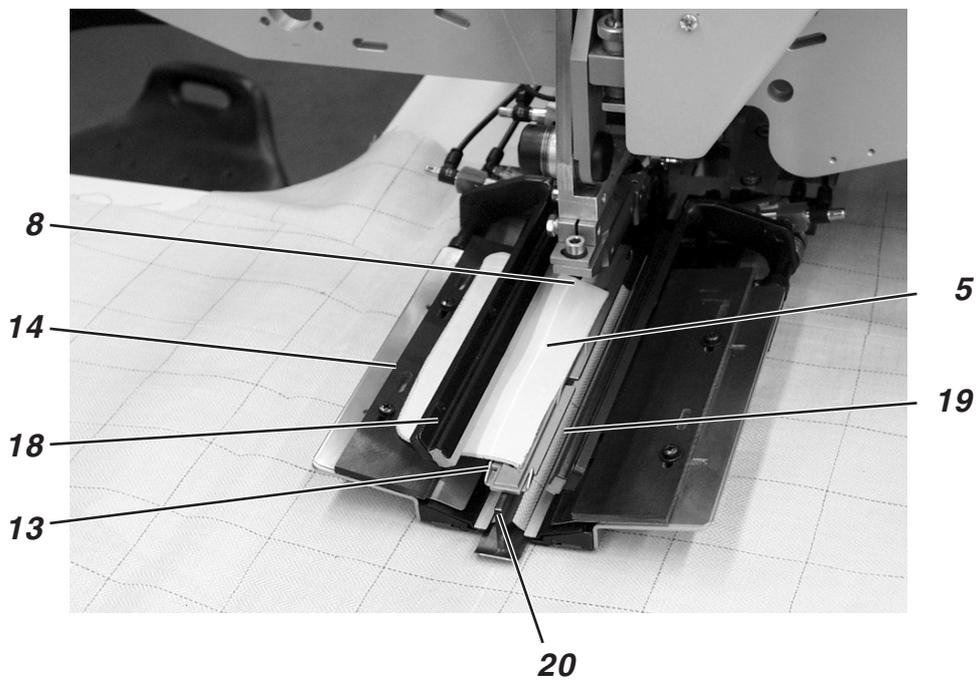


6. Premere il pedale verso l'avanti.
Il timbro piegatore 20 s'abbassa.
7. Posizionare la pattina contro la battuta 14 sulla pinza di trasporto sinistra ed allinearla in direzione della cucitura.
Davanti della giacca sinistri:
Posizionare la pattina 5 contro la battuta posteriore 13 del timbro piegatore 20.
Davanti della giacca destri:
Posizionare la pattina 5 contro la battuta anteriore 8 del timbro piegatore 20.
8. Premere il pedale verso l'avanti.
La pinza per la pattina 18 si chiude.
9. Premere il pedale verso l'avanti.
La pinza per la pattina 19 si chiude.
Il ciclo di cucitura viene avviato.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

I passi 8 e 9 dipendono dalla regolazione della sequenza di chiusura delle pinze per le pattine che è stata impostata a priori sul pannello di comando per l'operatore.



1



2.15.4 Metodo di lavoro B

Tasche a filetto, caricamento automatico della striscia per la formazione del filetto, con/senza incisione delle estremità della striscia del filetto

Esempio:

Cucitura di spacchi della tasca con / oppure senza pattina nei davanti della giacca

Posizioni di posizionamento per davanti della giacca sinistri e destri

- Posizionare il davanti della giacca sinistro 7 in corrispondenza della luce di riferimento posteriore 6.
Posizionare il davanti della giacca destro 1 in corrispondenza della luce di riferimento anteriore 3.

Si consiglia di realizzare un programma della tasca per il davanti della giacca sinistro (luce di riferimento posteriore preselezionata) ed un programma della tasca per il davanti della giacca destro (luce di riferimento anteriore preselezionata).
In codesta maniera cambiando tra il davanti della giacca sinistro ed il davanti della giacca destro si deve cambiare sulla visualizzazione principale dello schermo solo il programma della tasca.



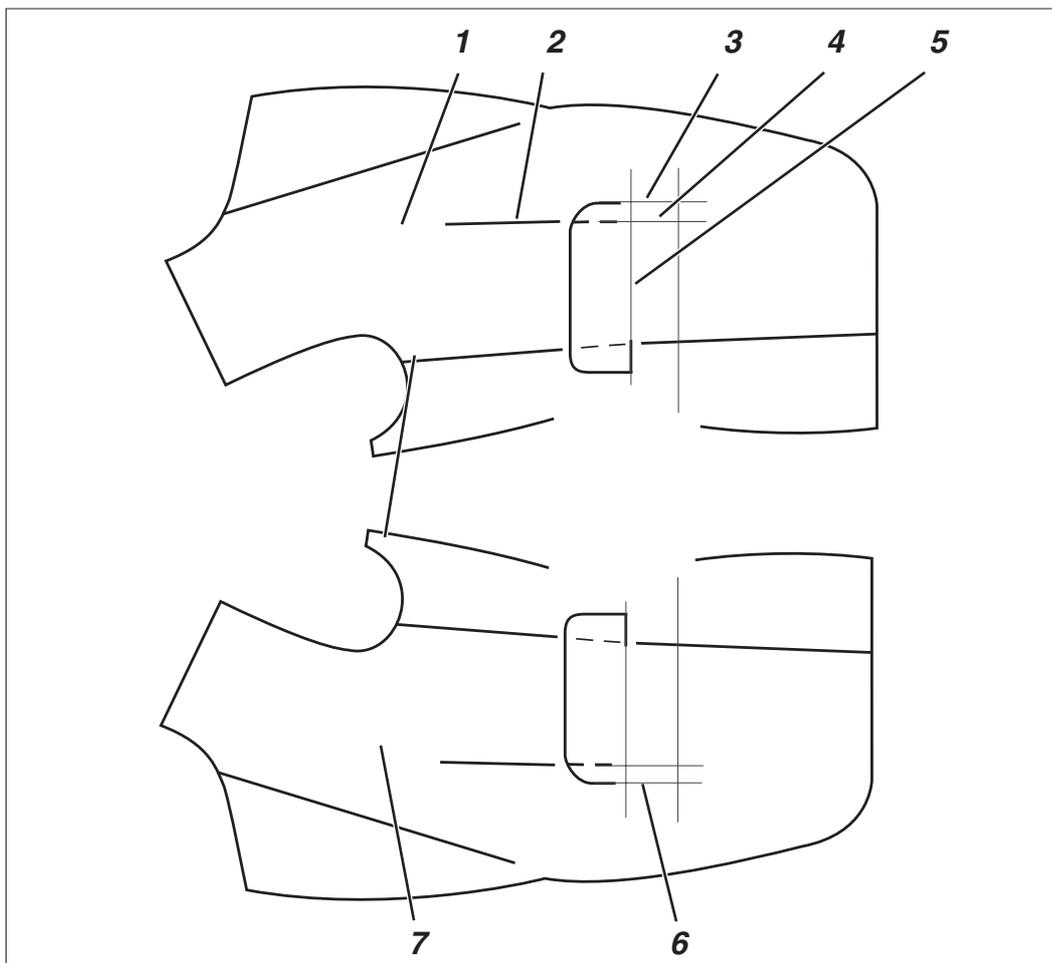
Attenzione pericolo di ferimento !

Azionando le singole soglie del ciclo di posizionamento non agire nel campo di lavoro del dispositivo di posizionamento.

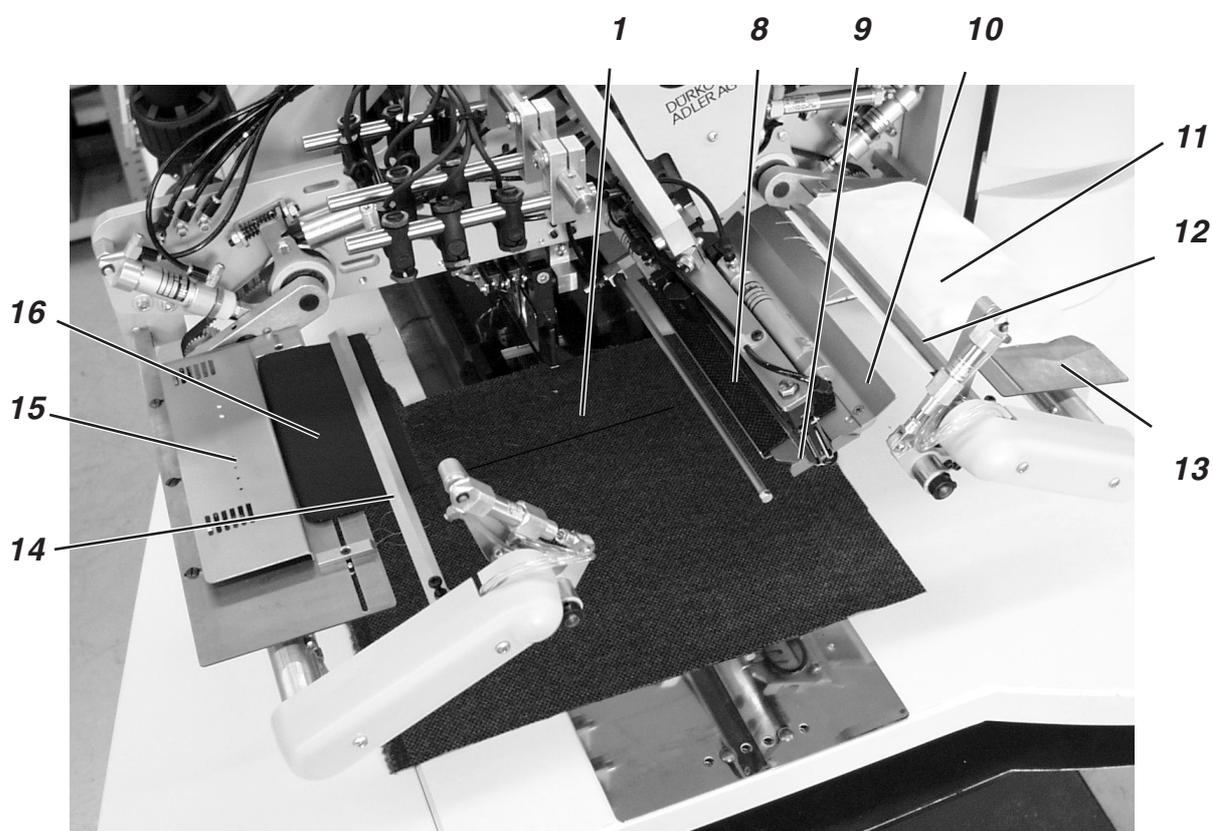
Posizionare il capo ed avviare il ciclo di cucitura

Esempio: Davanti della giacca destro

1. Posizionare la striscia per il filetto 8 ca. 5 mm prima del bordo anteriore 9 del supporto 10.
Ciò è necessario per garantire che le estremità della striscia per il filetto vengano ancora sicuramente tagliate.
2. Premere e mantenere premuto il pedale destro verso l'avanti.
La pinza per la pattina destra 14 si apre.
3. Posizionare la pattina 16 contro la battuta 15.
4. Rilasciare il pedale destro.
La pinza per la pattina 14 si chiude.
5. Premere e mantenere premuto il pedale destro verso l'indietro.
La pinza per la pattina destra 12 si apre.
6. Allineare il sacco della tasca 11 sul tavolo di posizionamento 13 rispetto alla linea di riferimento per il posizionamento (per es.: Nastro adesivo molto sottile).
7. Rilasciare il pedale destro.
La pinza per la pattina 14 si chiude.
8. Posizionare il davanti della giacca destro 1 con la cucitura di ripresa (pince) 2 rispetto alla luce di riferimento 4.
9. Allineare lo spacco della tasca rispetto alla striscia longitudinale della luce di riferimento 5 (linea di taglio del coltello centrale).



1





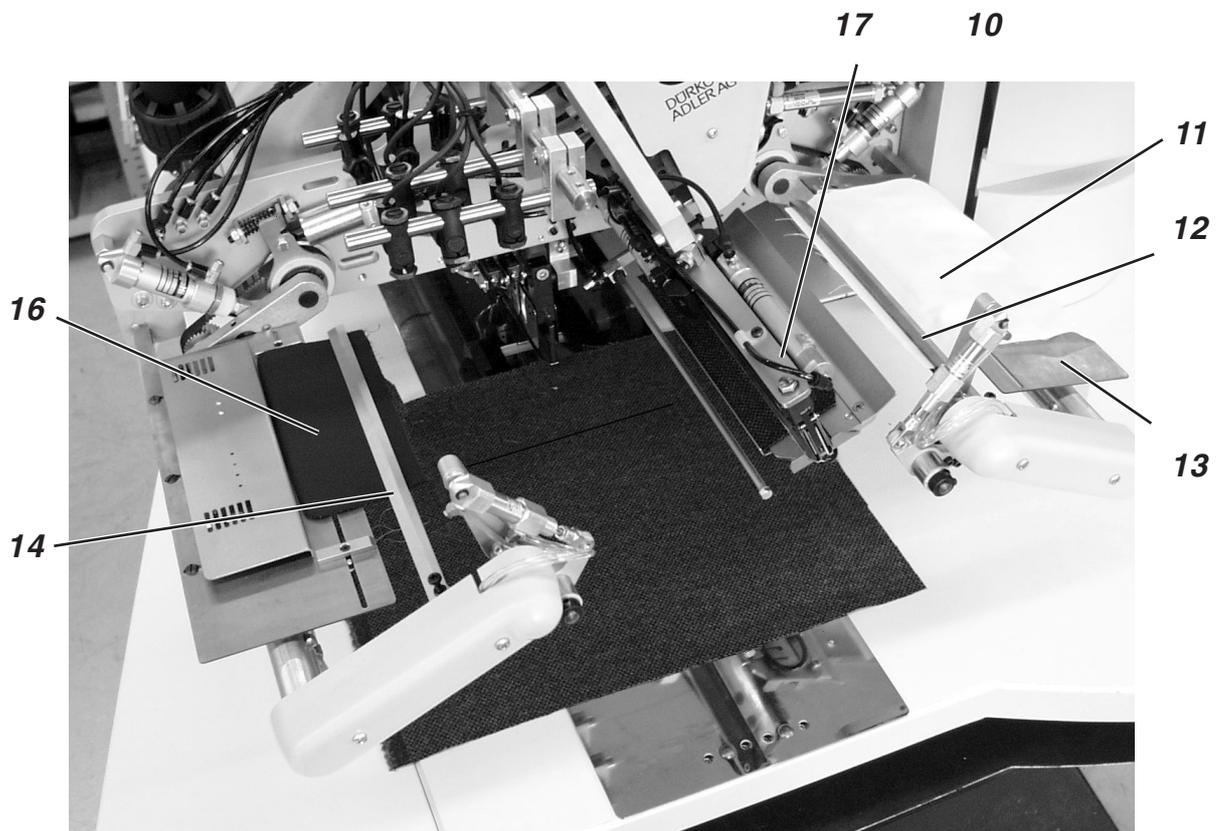
10. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il carro di trasporto si sposta nella posizione di posizionamento.
Le pinze di trasporto del materiale s'abbassano.
La striscia per il filetto viene presa dal timbro di presa e di piegatura.
11. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il timbro di presa e di piegatura 17 s'abbassa con la striscia per il filetto.
12. Il dispositivo di alimentazione della pattina 14 con la pattina 16 ed il dispositivo di alimentazione della pattina 12 con il sacco della tasca 11 ruotano verso l'interno.
13. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Le pinze per la pattina si chiudono.
14. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il ciclo di cucitura viene avviato.



Nota bene

A seconda del modo di lavoro del pedale che è stato scelto, lo svolgimento delle azioni descritte nei punti da 10 fino a 14 avviene ad azionamento successivo oppure automaticamente.

Per la scelta del modo di lavoro del pedale consultare le istruzioni per la programmazione: Capitolo 5.4 pagina 32.





Esempio:

Cucitura di spacchi della tasca con oppure senza pattina in quarti posteriori dei pantaloni.

Posizioni di posizionamento per quarti posteriori dei pantaloni

- Il posizionamento di quarti posteriori dei pantaloni può avvenire secondo due metodi:
 - a) Simmetrico rispetto alla luce di riferimento intermedia 2 (secondo la posizione della cucitura di ripresa (pinces))
 - b) Rispetto alle linee di riferimento per il posizionamento 4 oppure 8.
- Allineare preferibilmente l'estremità 7 dello spacco della tasca rispetto alla luce di riferimento posteriore 3.
I quarti posteriori di pantaloni devono essere posizionati il più possibile in direzione dell'operatore. In codesta maniera dopo aver effettuato il posizionamento, i quarti posteriori di pantaloni possono essere mantenuti stirati dall'operatore durante il movimento d'avanzamento delle pinze di trasporto verso l'operatore.

Allineamento degli elementi di riferimento ausiliari

Elementi di riferimento ausiliari 5 e 9:

- Allineare l'estremità dello spacco della tasca rispetto alle luci di riferimento 1 e 3.
- Portare a corrispondere l'estremità dello spacco della tasca 7 con la luce di riferimento 11.
- Come riferimento per il bordo della cintura del pantalone, applicare sulla piastra di scorrimento per il materiale due linee di riferimento per il posizionamento 5 e 9 (per es.: Nastri adesivi molto sottili).

Allineamento simmetrico rispetto alla luce di riferimento intermedia 2 (metodo di posizionamento **a**):

- Allineare la luce di riferimento intermedia 2 in maniera tale che sia allineata esattamente sopra la cucitura di ripresa (pinces) 6.
La luce di riferimento anteriore 1 può essere eventualmente spostata in direzione dell'operatore.

Allineamento rispetto alle linee di riferimento per il posizionamento 4 ed 8 (metodo di posizionamento **b**):

- Posizionare il quarto posteriore destro dei pantaloni.
Applicare sul piano di lavoro la linea di riferimento per il posizionamento 8 (per es.: Nastro adesivo molto sottile) rispetto alla curva del fianco del quarto posteriore destro dei pantaloni.
La distanza dalla curva del fianco fino all'estremità dello spacco della tasca 7 deve corrispondere a ca. 30 mm.
- Posizionare il quarto posteriore sinistro dei pantaloni.
Applicare sul piano di lavoro la linea di riferimento per il posizionamento 4.
Tra la linea di riferimento per il posizionamento 4 e la luce di riferimento 3 deve sussistere la seguente distanza: 30 mm + Lunghezza della tasca

Battuta 10 per l'alimentazione automatica della pattina 12:

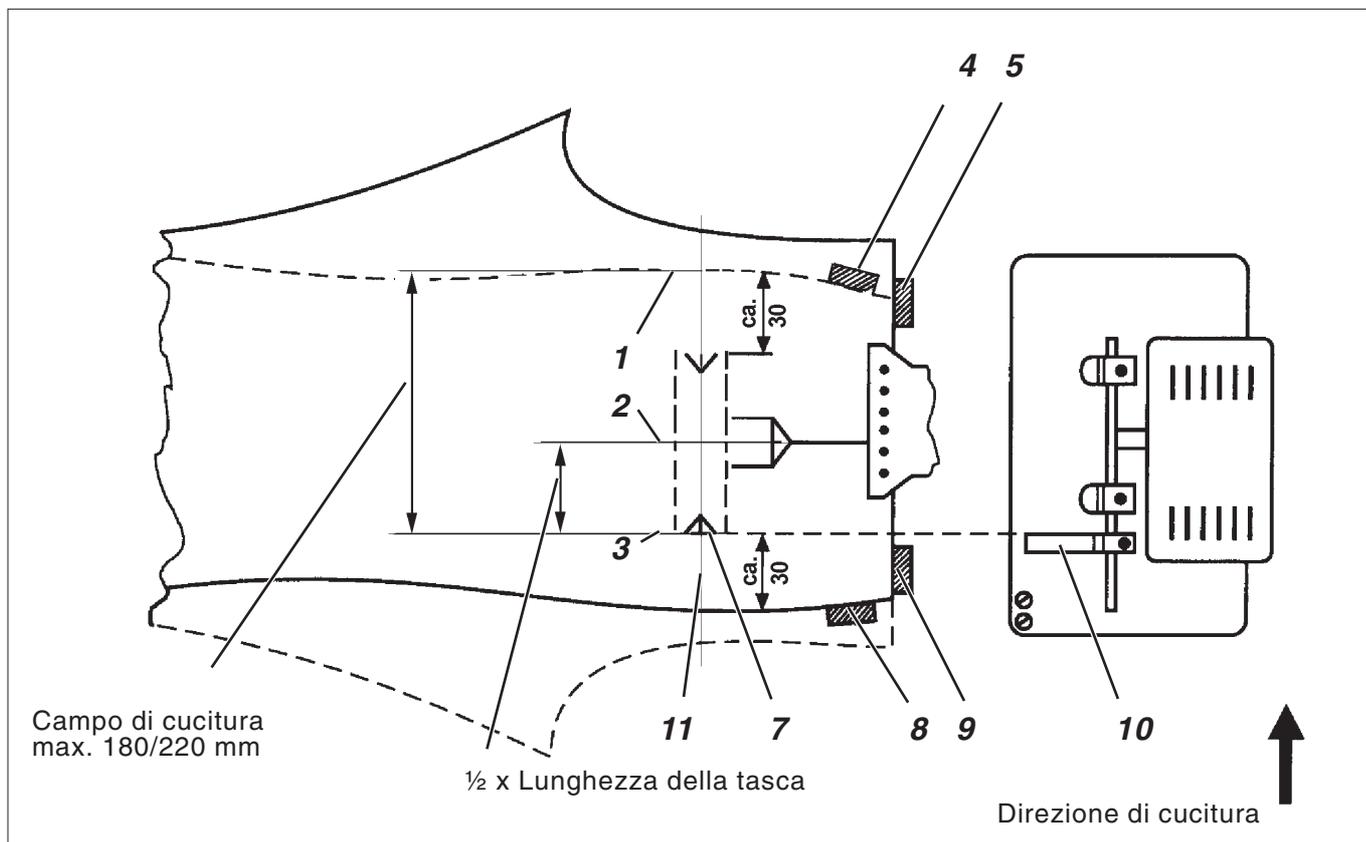
- Regolare la battuta 10 del dispositivo di alimentazione rispetto all'estremità dello spacco della tasca 7.



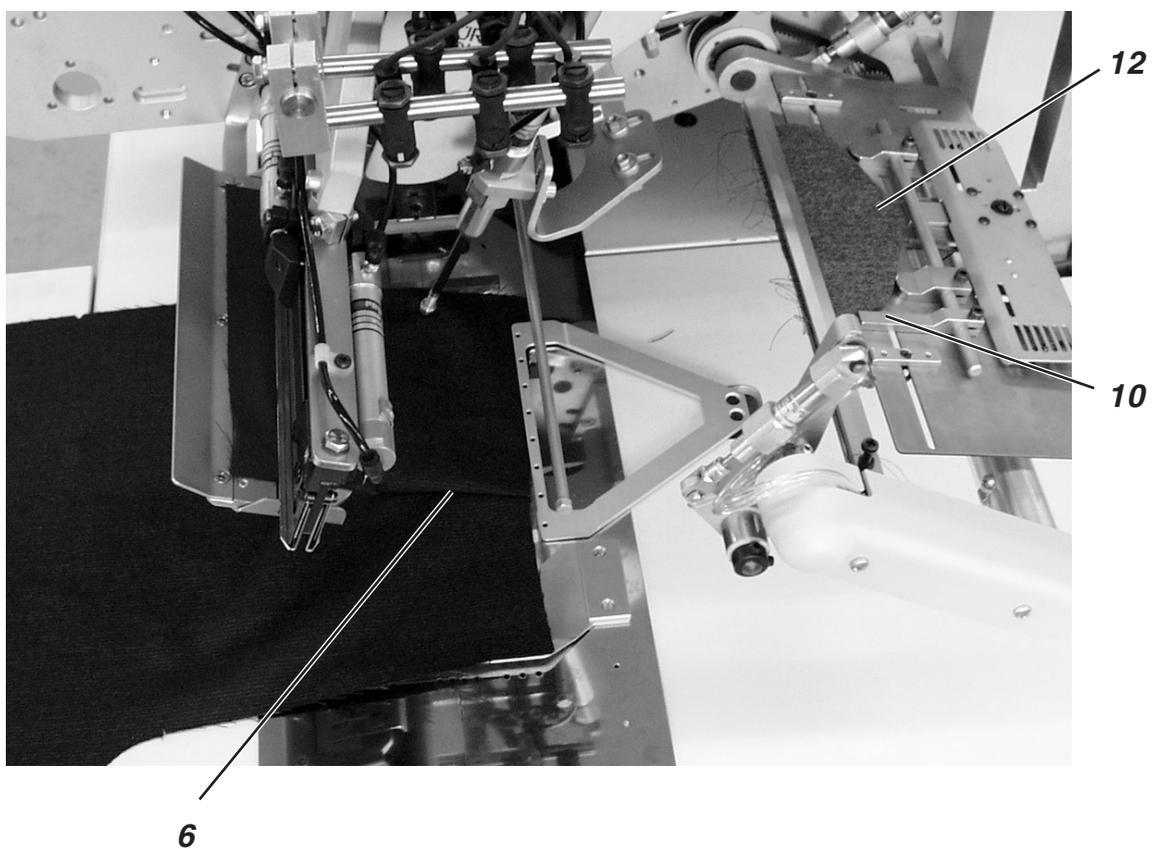
ATTENZIONE IMPORTANTE !

Se la pattina 12 viene posizionata all'esterno delle linee tratteggiate (del campo di cucitura), il ciclo di funzionamento viene interrotto. Sul "Display" appare il numero d'errore 720 oppure 722.

- Nel caso di posizionamento simmetrico rispetto alla luce di riferimento 2, la battuta 10, per una lunghezza minore di cucitura della tasca, dev'essere posizionata corrispondentemente più all'interno nel campo di cucitura.



1



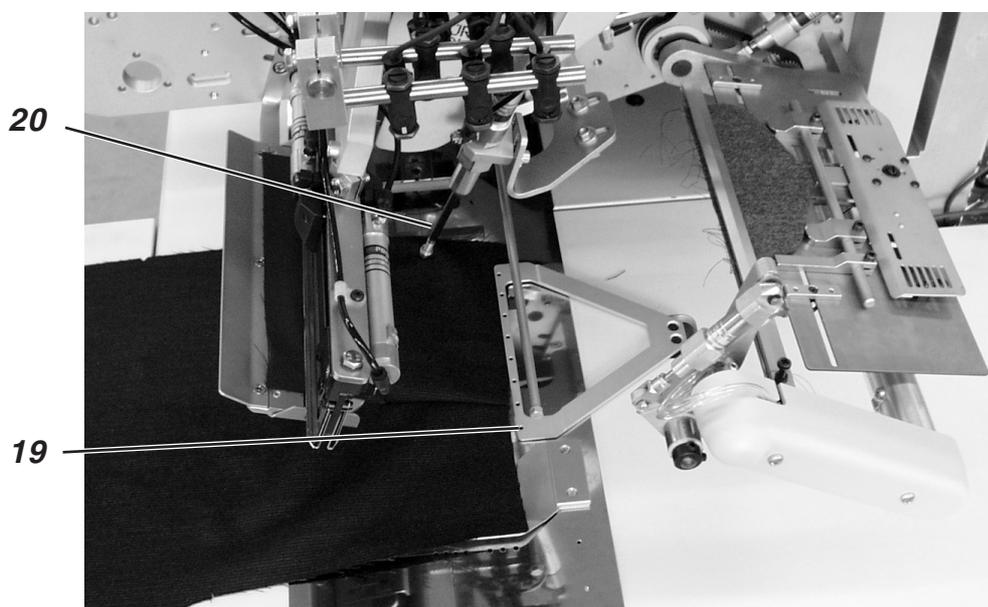
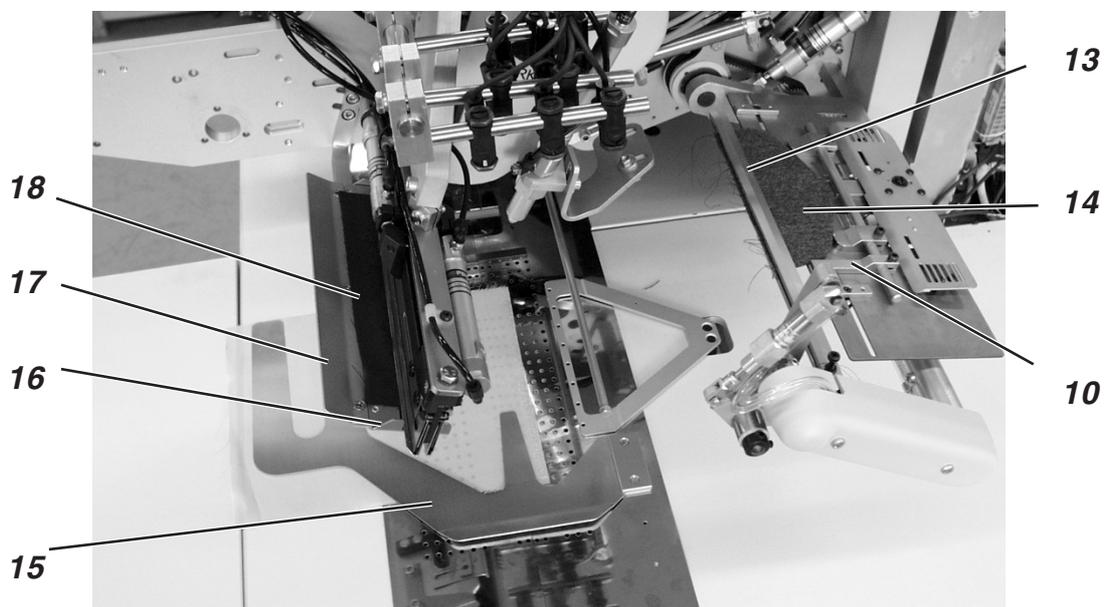
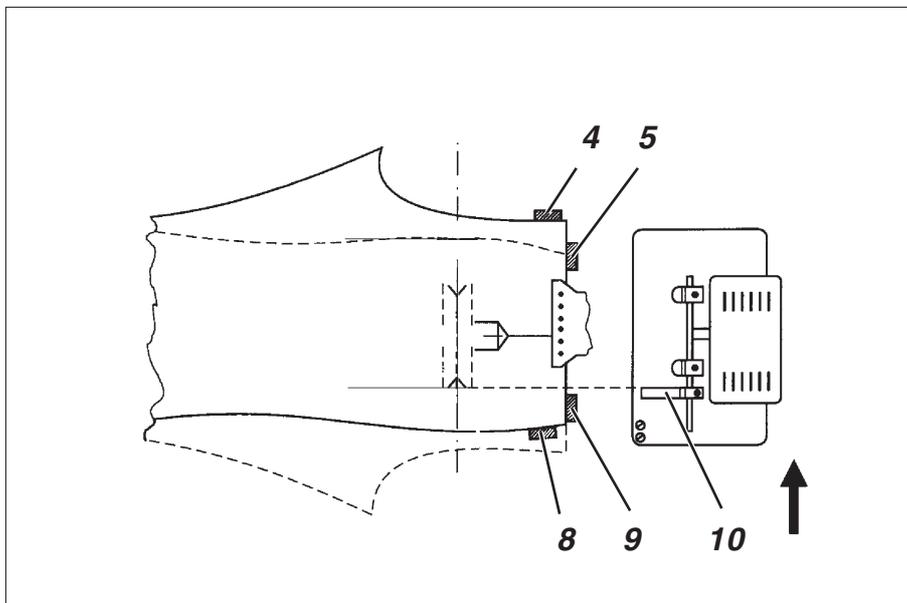


Attenzione pericolo di ferimento !

Azionando le singole soglie del ciclo di posizionamento non agire nel campo di lavoro del dispositivo di posizionamento.

Posizionare il capo ed avviare il ciclo di cucitura

1. Posizionare la striscia per il filetto 18 sul supporto 17, ca. 5 mm prima della battuta 16.
2. Premere e mantenere premuto il pedale destro verso l'indietro. Il dispositivo di alimentazione 13 si apre. Posizionare la pattina 14 contro la battuta 10 del dispositivo di alimentazione. Nel caso di cucitura di tasche a filetto doppio posizionare anche il passantino con l'asola per il bottone e le guarnizioni complementari sul dispositivo di alimentazione.
3. Rilasciare il pedale destro. Il dispositivo di alimentazione 13 si chiude.
4. Spingere il sacco della tasca sotto la pinza 15 per il sacco della tasca ed allinearli secondo le linee di riferimento per il posizionamento. Come linee di riferimento per il posizionamento possono essere utilizzate per es. delle strisce di nastro adesivo molto sottile applicate sulla piastra di scorrimento per il materiale.
5. Orientare e posizionare i quarti posteriori di pantaloni secondo i metodi di posizionamento a) oppure b) rispetto alle linee di riferimento per il posizionamento 4 ed 8 ed anche rispetto alle linee di riferimento per il posizionamento 5 e 9.
6. Premere il pedale sinistro verso l'avanti. Il pressello premistoffa 20 e la pinza per la cintura 19 scendono e pinzano il quarto posteriore dei pantaloni mantenendolo nella sua posizione. Stirare, il quarto posteriore dei pantaloni che è ora pinzato, lateralmente ed in avanti.
7. Premere il pedale sinistro verso l'avanti. Il dispositivo a vuoto spinto viene inserito.
8. Premere il pedale sinistro verso l'avanti. La striscia per il filetto viene afferrata. Le pinze di trasporto del materiale si spostano verso l'avanti.



1



9. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il timbro di presa e di piegatura 21 scende con la striscia del filetto sul quarto posteriore dei pantaloni.
Le lamine di piegatura si chiudono.

Per effettuare delle correzioni di posizionamento premere verso l'indietro il pedale sinistro:

1. Azionamento del pedale: Le lamine di piegatura si aprono.
Il timbro di presa e di piegatura 21 ritorna indietro nella sua posizione di partenza.
 2. Azionamento del pedale: Le pinze di trasporto del materiale si sollevano.
 3. Azionamento del pedale: Il carro di trasporto ritorna indietro .
nella sua posizione d'attesa.
-
10. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il dispositivo di alimentazione 13 ruota verso l'interno con la pattina 14.

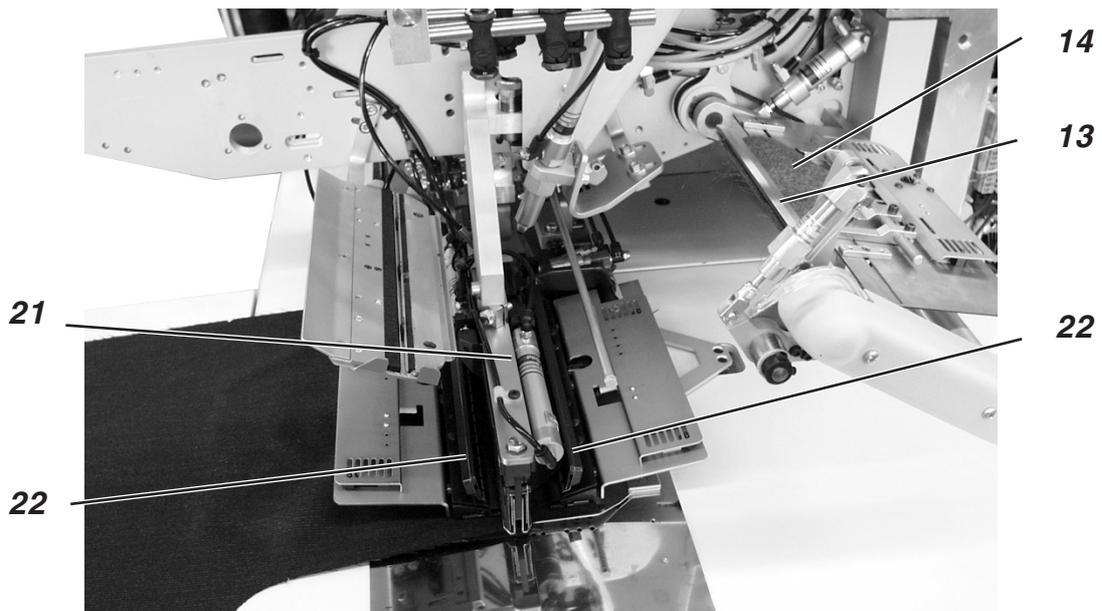
 11. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Le pinze per la pattina 22 si chiudono.
Il ciclo di cucitura viene avviato.



Nota bene

A seconda del modo di lavoro del pedale che è stato scelto, lo svolgimento delle azioni descritte nei punti da 8 fino ad 11 avviene ad azionamento successivo oppure automaticamente.

Per la scelta del modo di lavoro del pedale consultare le istruzioni per la programmazione: Capitolo 5.4 pagina 32.



1



2.15.5 Metodo di lavoro D

Tasche del petto a filetto, caricamento automatico ed allineamento del filetto del taschino del petto

La lunghezza massima di cucitura per tasche del petto a filetto corrisponde a **145 mm**.

Il dispositivo di posizionamento permette una lavorazione a tempi sovrapposti.

Cucitura di materiale in tinta unita oppure non in tinta unita

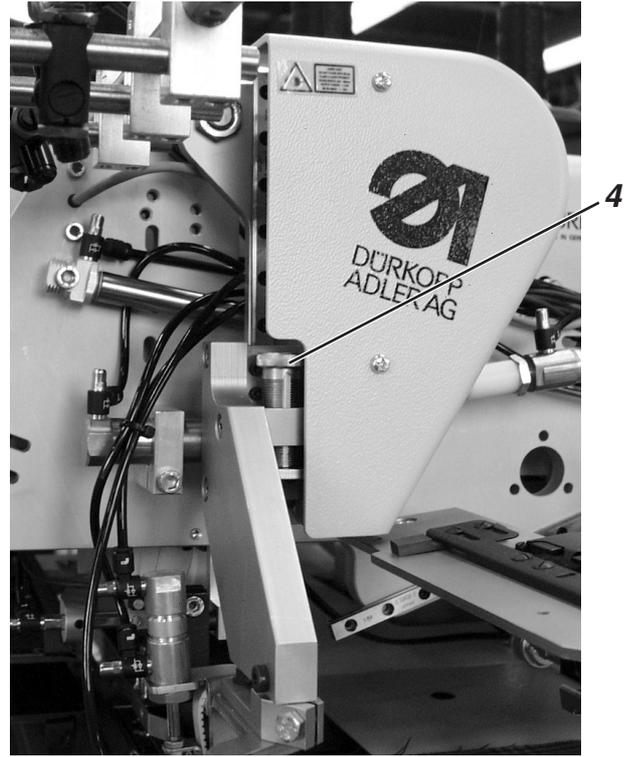
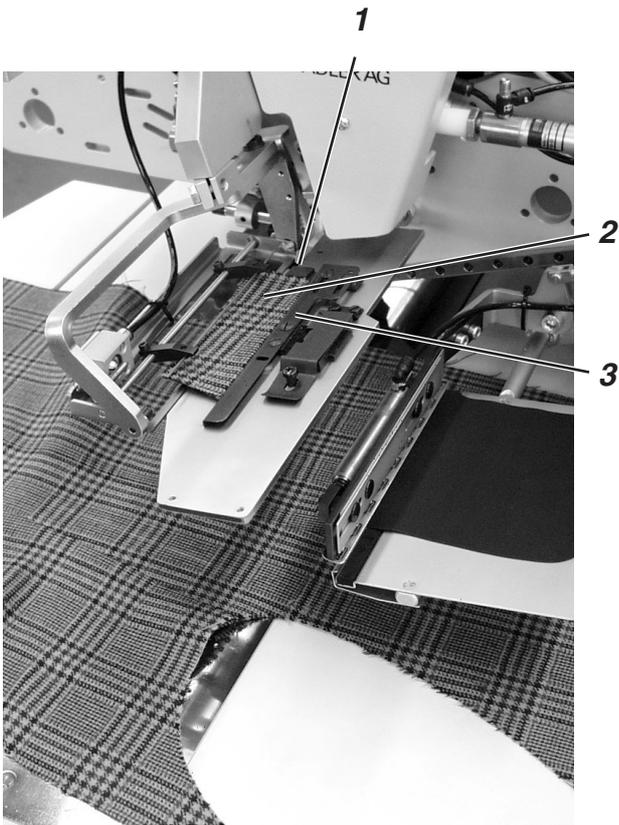
Nel caso di lavorazione di capi in tinta unita viene a mancare l'allineamento dei rapporti dei motivi tra il davanti della giacca ed il filetto del taschino del petto 2.

Quindi nel caso di lavorazione di capi in tinta unita si ha un metodo di lavoro più rapido (consultare la pagina 52)

Allineamento degli elementi di riferimento ausiliari

Posizione in altezza del dispositivo di posizionamento:

- Regolare la posizione in altezza del dispositivo di posizionamento tramite l'ausilio di regolazione (bussolotto 4).
Il davanti della giacca deve poter essere spostato senza impedimenti sotto il dispositivo di posizionamento.



1



Attenzione pericolo di ferimento!

Il davanti della giacca deve poter essere spostato senza impedimenti sotto il dispositivo d'alimentazione.

Posizionamento ed avvio del ciclo di cucitura

1. Posizionare il davanti della giacca rispetto ai segni di riferimento 12 e 16.
Il segni di riferimento (per es. striscie incollanti fini) servono per il posizionamento grossolano del davanti della giacca.
2. Posizionare il sacco della tasca 9 con la guarnizione 8 contro la battuta 13 della piastra 15.
Allineare il sacco della tasca 9 in direzione della cucitura rispetto a segno di riferimento 14 (per es. nastro adesivo fine).
3. Premere il pedale destro verso l'avanti.
Il timbro di presa 11 scende sulla piastra 15.
Gli aghi del timbro di presa 11 fuoriescono ed appinzano il sacco della tasca 9.

Nota bene

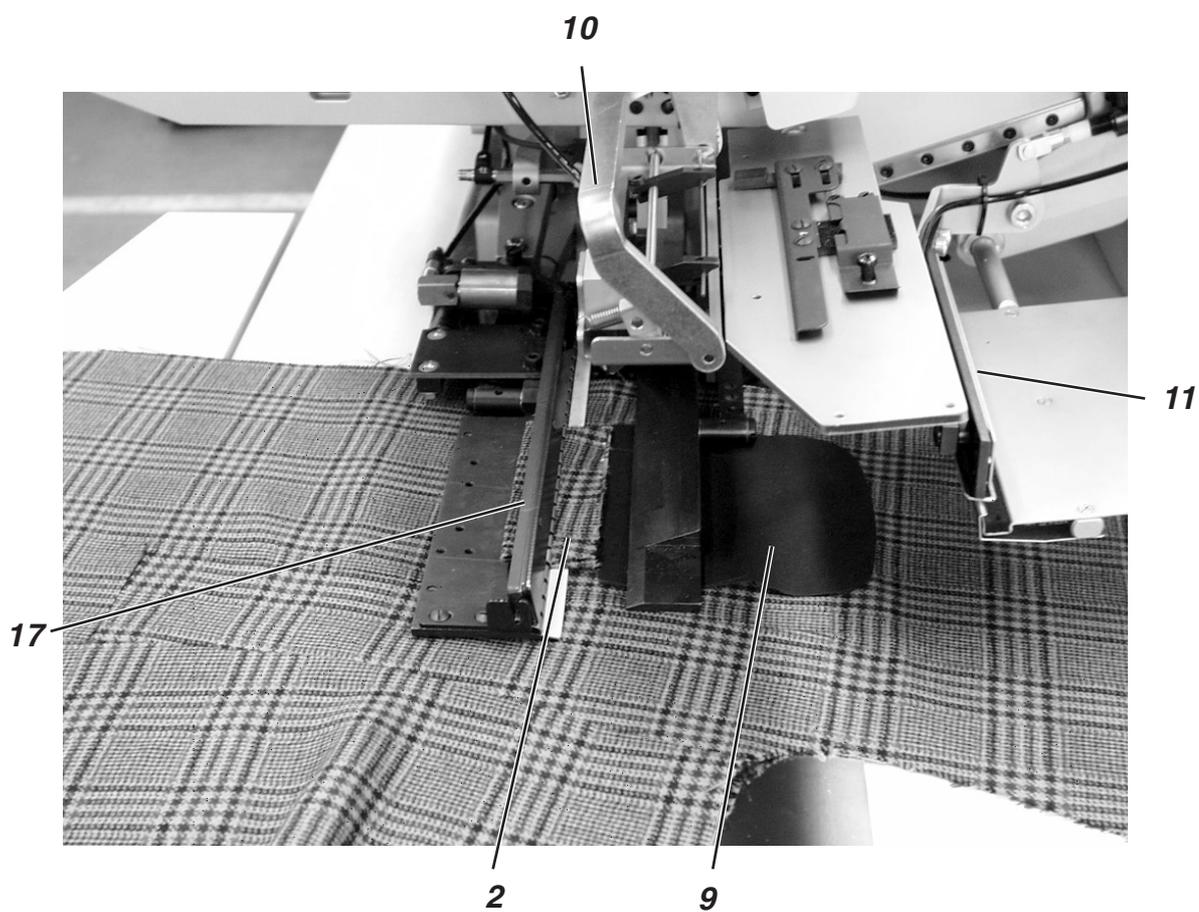
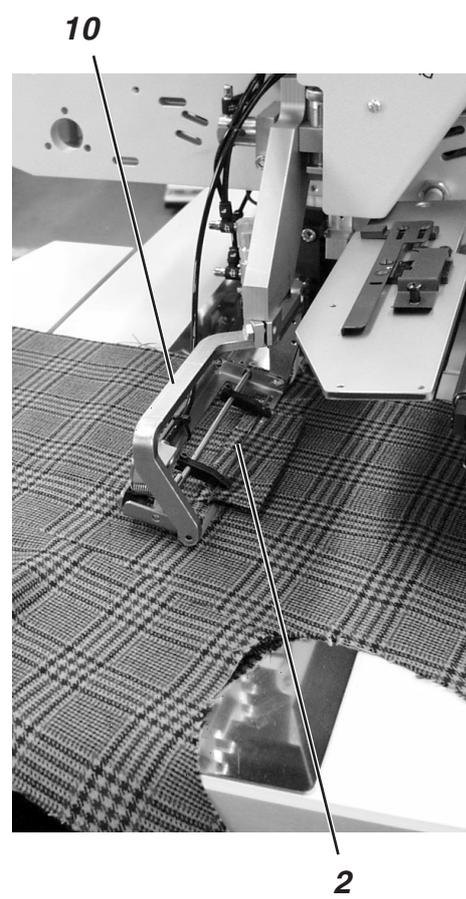
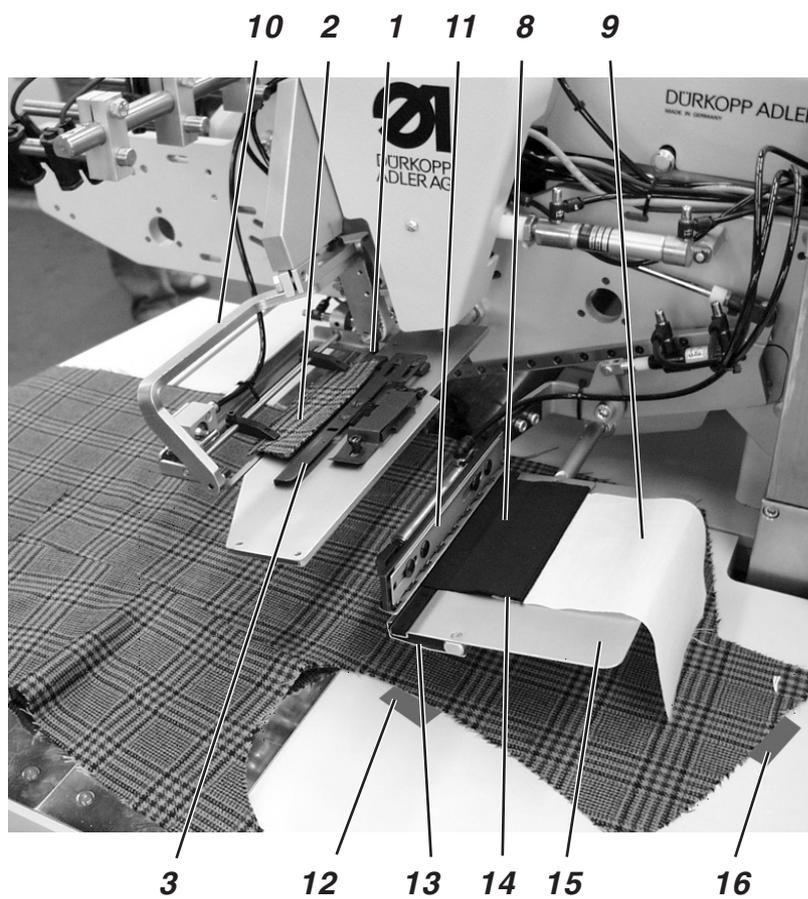
Codesto ciclo può essere riazzerato premendo nuovamente il pedale destro verso l'avanti.

4. Premere il pedale sinistro verso l'indietro e mantenerlo premuto.
Il dispositivo d'alimentazione 10 si apre.
5. Posizionare il filetto 2 del taschino del petto con la sua parte superiore contro le battute 1 e 3.
6. Premere in avanti leggermente e per un attimo il pedale sinistro.
Il dispositivo d'alimentazione 10 si chiude e pinza il filetto 2 del taschino del petto.
7. Premere in avanti leggermente e per un attimo il pedale sinistro.
Il dispositivo d'alimentazione 10 si sposta con il filetto 2 del taschino del petto nella posizione d'allineamento del rapporto.
8. Allineare il davanti della giacca in maniera tale che i motivi siano perfettamente a rapporto rispetto al filetto 2 del taschino del petto.
9. Nel caso di equipaggiamento con un dispositivo a vuoto spinto:
Premere il pedale sinistro verso l'avanti.
Il dispositivo a vuoto spinto viene attivato.

Nota bene

Codesto ciclo può essere riazzerato premendo nuovamente il pedale destro verso l'indietro.

10. Premere il pedale sinistro verso l'avanti.
Il dispositivo di posizionamento 10 rigira il filetto 2 del taschino del petto.
Il timbro di presa 11 si porta nel campo di posizionamento e pone il sacco della tasca 9 sul davanti della giacca.
11. Premere il pedale sinistro verso l'avanti.
Il carro di trasporto si sposta nel campo di posizionamento.
Le pinze di trasporto s'abbassano.
La pinza per la pattina 17 si apre.
Il dispositivo d'alimentazione 10 pone il filetto 2 del taschino del petto rigirato sulla pinza di trasporto sinistra.
La pinza per la pattina 17 si chiude e pinza il filetto 2 del taschino del petto.
Il dispositivo d'alimentazione 10 si sposta indietro nella sua posizione di base.
Il dispositivo a vuoto spinto viene automaticamente disattivato.





Per effettuare delle correzioni di posizionamento:

Premere il pedale sinistro verso l'indietro.

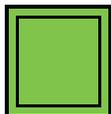
La pinza per la pattina 17 si apre.

Premere ancora una volta il pedale sinistro verso l'indietro.

Le pinze di trasporto si sollevano.

Il carro di trasporto si sposta indietro nella posizione d'attesa.

12. Premere il pedale sinistro verso l'avanti.
Il ciclo di cucitura viene avviato.

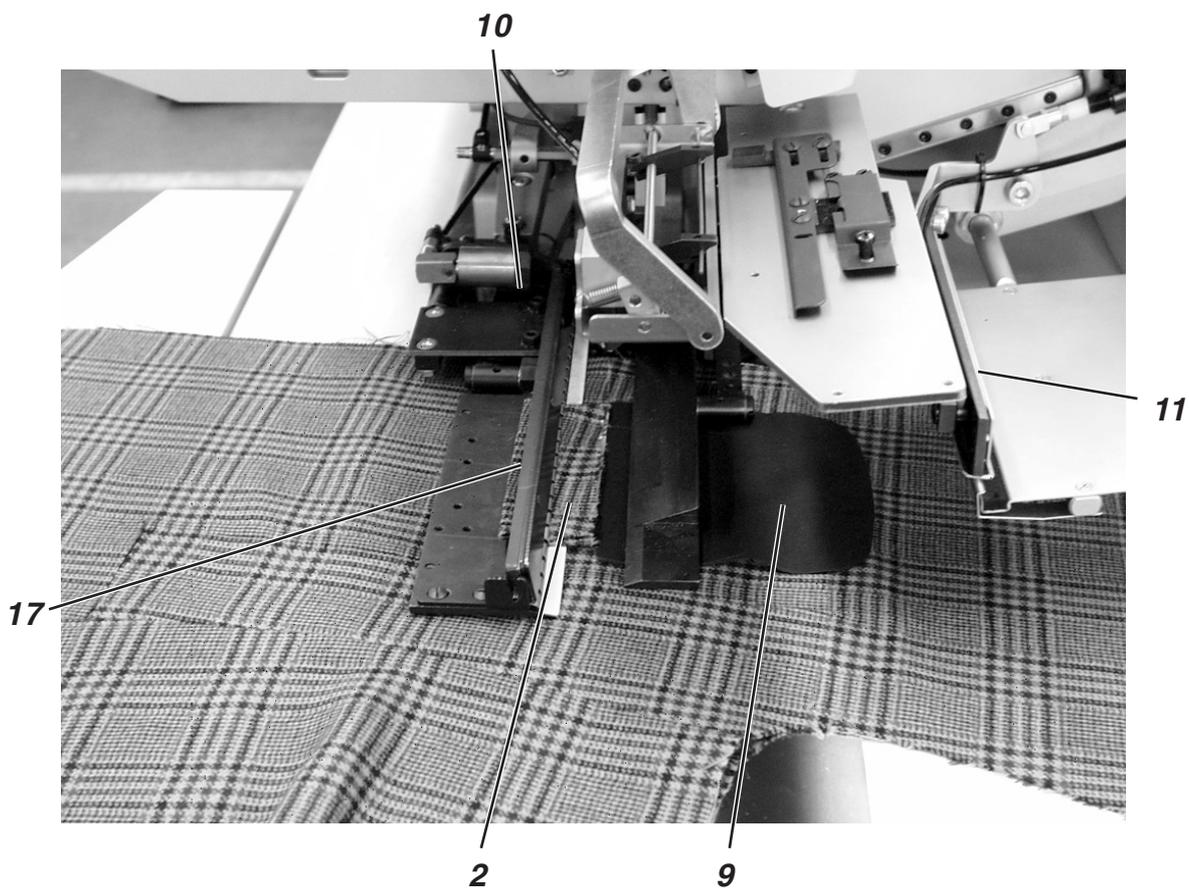


Metodo di lavoro veloce per materiali da cucire in tinta unita

Nel caso di materiali da cucire in tinta unita (viene a mancare l'allineamento dei rapporti del motivo) sul pannello di comando per l'operatore si può commutare l'impianto su un metodo di lavorazione più veloce (consultare la parte 4. "Istruzioni per la programmazione").

I passi da 1 a 6 del ciclo di posizionamento rimangono invariati. I passi 7 ed 8 avvengono come descritto nella susseguente descrizione:

7. Nel caso di un equipaggiamento supplementare con dispositivo a vuoto spinto:
Premere il pedale sinistro verso l'avanti.
Il dispositivo a vuoto spinto viene attivato.
8. Premere il pedale sinistro verso l'avanti.
Il dispositivo d'alimentazione 10 rigira il filetto 2 del taschino del petto.
Il timbro di presa 11 si porta nel campo di posizionamento e pone il sacco della tasca 9 sul davanti della giacca.
Il carro di trasporto si sposta nel campo di posizionamento.
Le pinze di trasporto s'abbassano.
La pinza per la pattina 17 si apre.
Il dispositivo d'alimentazione 10 pone il filetto 2 del taschino del petto rigirato sulla pinza di trasporto sinistra.
La pinza per la pattina 17 si chiude e pinza il filetto 2 del taschino del petto.
Il dispositivo d'alimentazione 10 si sposta indietro nella sua posizione di base.
Il dispositivo a vuoto spinto viene automaticamente disattivato.
9. Premere il pedale sinistro verso l'avanti.
Il ciclo di cucitura viene avviato.



1



2.15.6 Metodo di lavoro F

Tasche a filetto, caricamento automatico della striscia per la formazione del filetto, incisione delle estremità della striscia del filetto, allineamento e caricamento della pattina

Il metodo di lavoro F permette l'allineamento preciso della pattina secondo i rapporti del disegno della stoffa, in codesta maniera si risparmia l'apporto dei segni di riferimento sulla pattina.

I vantaggi consistono in una manipolazione semplificata e rapida accompagnata nel contempo da una costante alta qualità di lavorazione di materiali con disegni a quadretti ed a righe.

Posizioni di posizionamento per davanti sinistri oppure destri di giacche

- Posizionare il davanti della giacca sinistro 10 rispetto alla luce di riferimento 7.
Posizionare il davanti della giacca destro 1 rispetto alla luce di riferimento posteriore 4.
E' consigliabile la realizzazione di un programma della tasca per il davanti sinistro della giacca (la luce di riferimento posteriore è stata preselezionata) ed un programma della tasca per il davanti destro della giacca (la luce di riferimento anteriore è stata preselezionata).
In codesta maniera passando dal capo sinistro al capo destro è sufficiente cambiare sulla visualizzazione principale dello schermo solo il programma di cucitura della tasca.



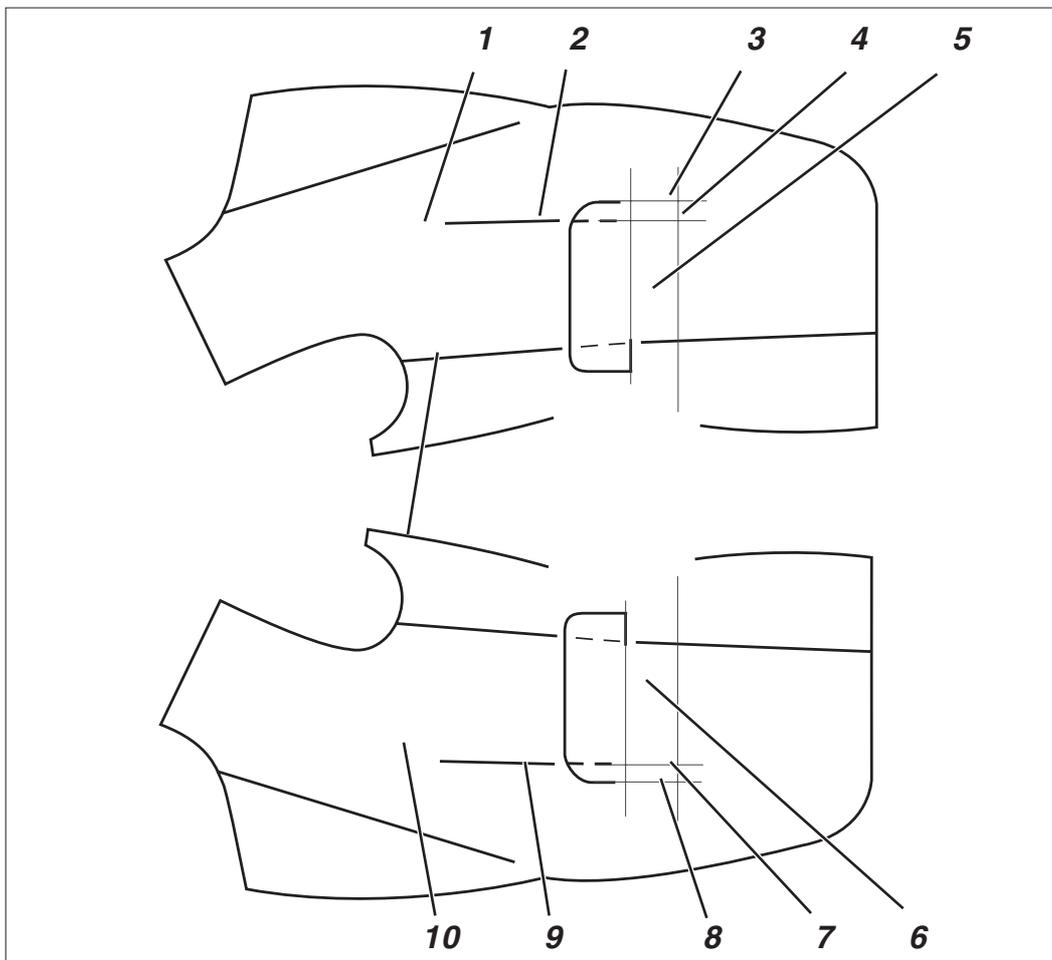
Attenzione pericolo di ferimento !

Azionando le singole soglie del ciclo di posizionamento non agire nel campo di lavoro del dispositivo di posizionamento.

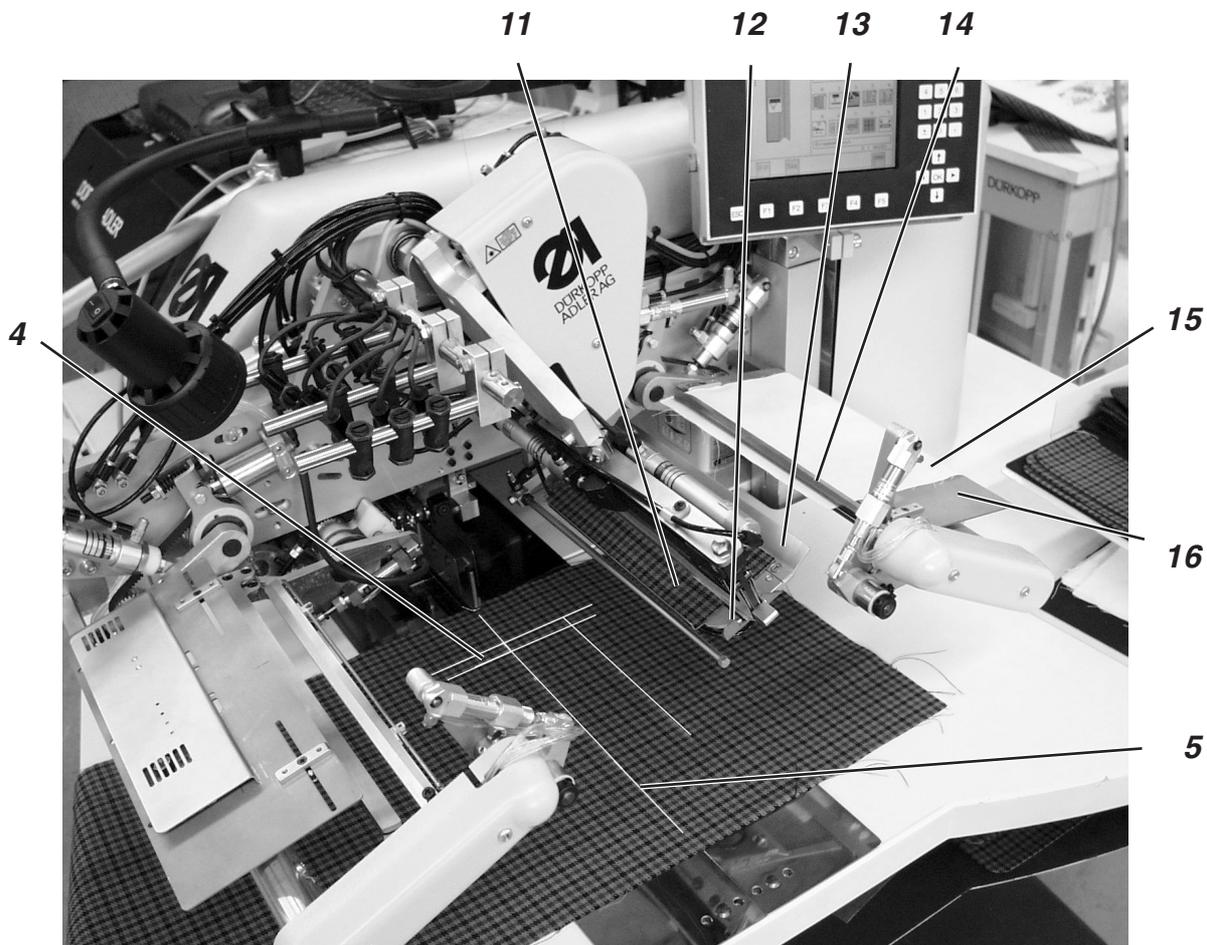
Posizionare il capo ed avviare il ciclo di cucitura

Esempio: Davanti della giacca destro

1. Posizionare la striscia per il filetto 11, ca. 5 mm prima del bordo anteriore 12 del supporto 13.
Ciò è necessario per garantire che le estremità della striscia per il filetto vengano ancora sicuramente tagliate.
2. Premere e mantenere premuto il pedale destro verso l'indietro.
La pinza per la pattina destra 14 per il sacco della tasca 15 si apre.
3. Allineare il sacco della tasca 15 sul tavolo di posizionamento 16 rispetto alla linea di riferimento per il posizionamento (per es.: Nastro adesivo molto sottile).
4. Rilasciare il pedale destro.
La pinza per la pattina 14 si chiude.
5. Posizionare il davanti della giacca destro 1 con la sua cucitura di ripresa (pinces) 2 rispetto alla luce di riferimento 4.
6. Allineare lo spacco della tasca rispetto alla luce di riferimento 5 (linea di taglio del coltello centrale).
7. Nel caso che l'unità automatica di cucitura fosse equipaggiata suppletivamente con un dispositivo a vuoto spinto:
Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il dispositivo a vuoto spinto viene inserito.



1





8. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il dispositivo di allineamento 17 ruota verso l'interno.
9. Per poter posizionare ed allineare la pattina 18 con maggiore comodità:
Inserire e disinserire il dispositivo a vuoto spinto premendo a tratti il pedale destro verso l'indietro.
10. Posizionare la pattina 18 rispetto al riferimento a luce "Laser" 19.
11. Allineare la pattina 18 in direzione della cucitura esattamente secondo il rapporto di disegno del davanti della giacca.

Nel caso che l'andamento del disegno della pattina e del davanti della giacca non corrispondessero:

- Premere il pedale destro verso l'indietro.
Il dispositivo a vuoto spinto viene disinserito.
- Allineare il davanti della giacca spostandolo leggermente verso destra oppure verso sinistra fino a raggiungere una perfetta corrispondenza del rapporto del disegno rispetto alla pattina 18.
- Premere il pedale destro verso l'avanti.
Il dispositivo a vuoto spinto viene nuovamente inserito.

Nota bene !

Spostare il davanti della giacca solo di quel tanto che basta da poter ancora garantire che lo spacco della tasca non possa fuoriuscire dal campo d'incisione dell'intaglio della tasca.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Dopo l'allineamento esatto secondo il rapporto del disegno, il bordo della pattina 23 non deve sporgere oltre la luce di riferimento 3.
Se il campo di cucitura viene superato il ciclo funzionale viene interrotto. Sul "Display" appare il numero d'errore 720 oppure 722.

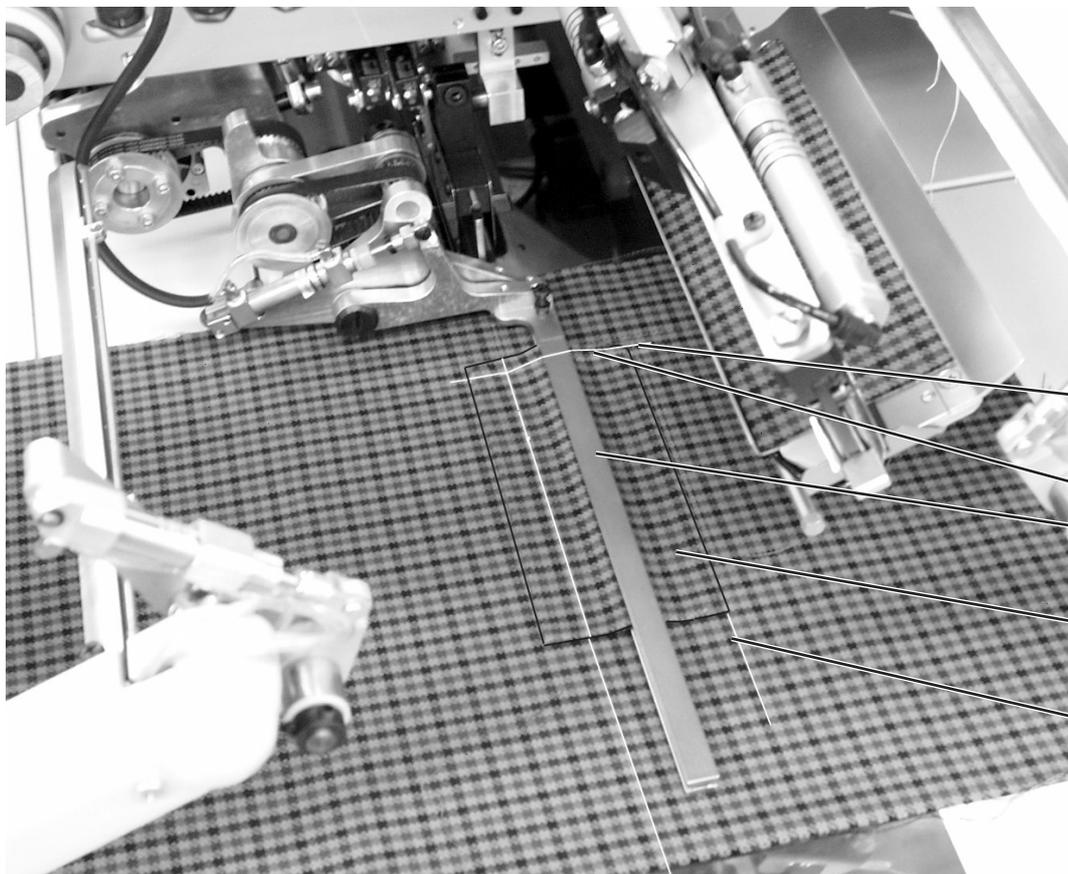
12. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
La pinza 17 del dispositivo di allineamento si chiude.
13. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il dispositivo di allineamento ruota verso l'alto e gira la pattina 18.
Il dispositivo di alimentazione della pattina 20 afferra la pattina 18 e la mantiene ferma.
14. Il carro di trasporto si sposta nella posizione di posizionamento.
Le pinze di trasporto del materiale s'abbassano.
15. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il timbro di presa e di piegatura 21 s'abbassa con la striscia per il filetto.
16. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il dispositivo di alimentazione della pattina 20 ruota verso l'interno con la pattina 18.
Il dispositivo di alimentazione della pattina 14 con il sacco della tasca 15 ruota verso l'interno.
Le pinze per la pattina sulle pinze di trasporto del materiale si chiudono.
17. Premere il pedale sinistro verso l'avanti .
Il ciclo di cucitura viene avviato.

Nota bene

A seconda del modo di lavoro del pedale che è stato scelto, lo svolgimento delle azioni descritte nei punti da 12 fino a 17 avviene ad azionamento successivo oppure automaticamente.

Per la scelta del modo di lavoro del pedale consultare le istruzioni per la programmazione: Capitolo 5.4 pagina 32.





3

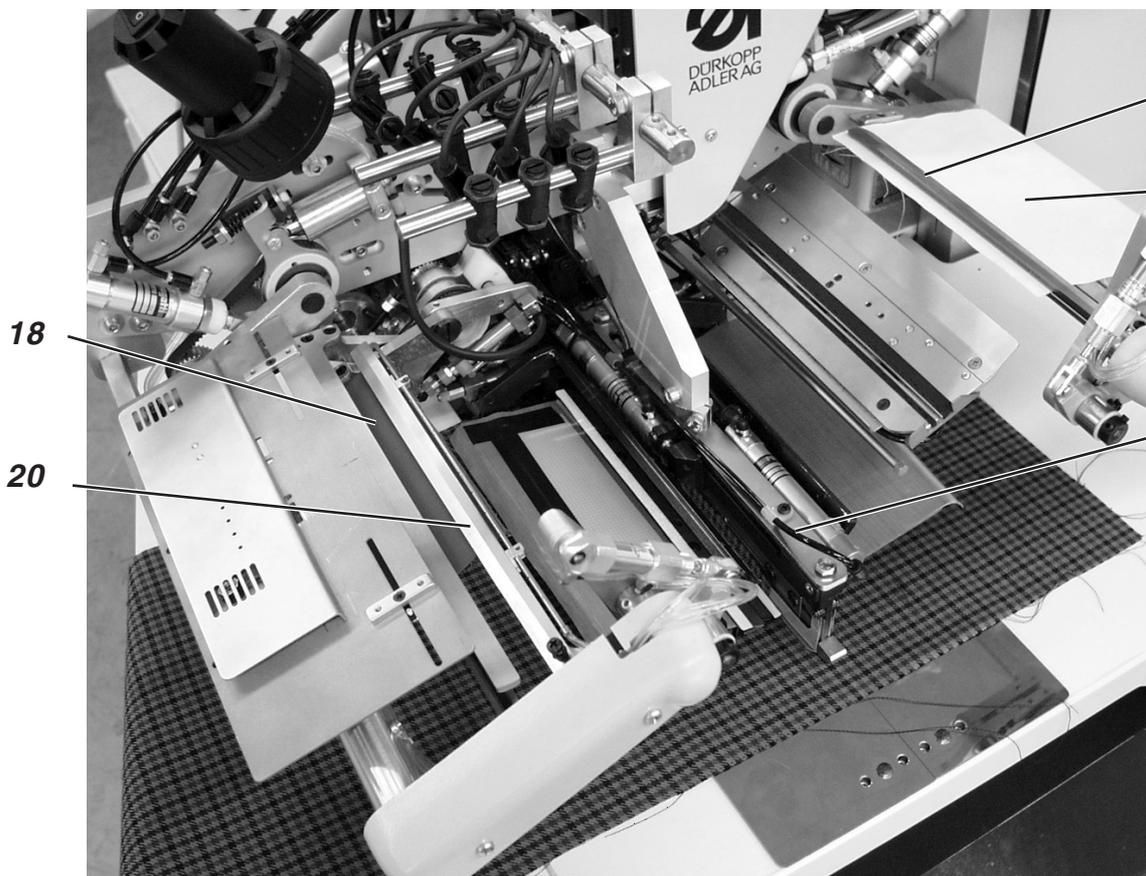
23

17

18

19

1



14

15

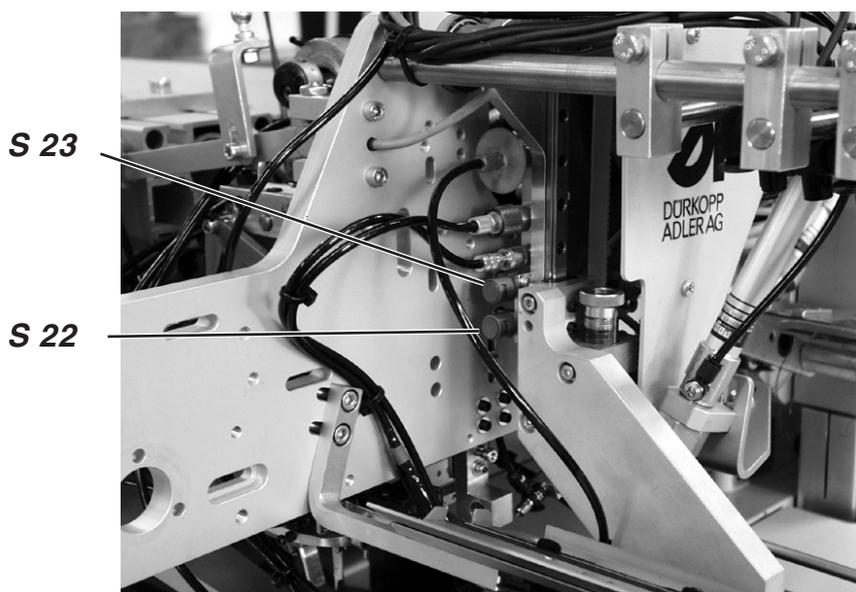
18

20

21



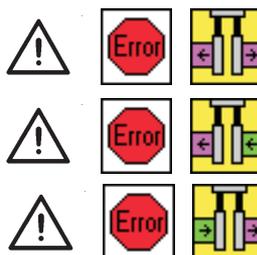
2.15.7 Dispositivo di controllo del timbro piegatore



vengono azionati tramite un contatto di commutazione montato sul timbro piegatore.

Se la regolazione della posizione delle pinze nel programma è errata all'avvio di un programma di cucitura appare il seguente messaggio d'errore:

Error 1004



Per correggere

- Premere il pedale sinistro verso l'indietro. Il messaggio d'errore viene eliminato.
- Scegliere un altro programma oppure modificare la regolazione nel programma.

Regolazione

Nel caso di filetto semplice sinistro



Il sensore superiore S 23 è attivo. Nella posizione sinistra della pinza dev'essere regolata la posizione esterna.

Nel caso di filetto semplice destro



Il sensore inferiore S 22 è attivo. Nella posizione destra della pinza dev'essere regolata la posizione esterna.

Se entrambi i sensori sono attivi oppure se non sono montati può essere regolata una qualsiasi posizione della pinza.



Attenzione pericolo di ferimento !

Alcune unità automatiche di cucitura delle classi 745-34 A e 745-34 D non sono equipaggiate con il dispositivo di codifica del timbro piegatore.

Se il timbro piegatore dev'essere sostituito **controllare obbligatoriamente** la regolazione nel programma.



2.16 Funzionamento ed uso delle dotazioni supplementari

In codesto capitolo vengono descritti solo il funzionamento e l'uso delle dotazioni supplementari più importanti.

2.16.1 Pressello, pinza per il sacco della tasca e pinza per la cintura

Grazie a codesti equipaggiamenti il quarto posteriore dei pantaloni ed il sacco della tasca vengono tenuti sicuramente in posizione durante lo stendimento della stoffa che è necessario per eliminare la lentezza derivante dalla già eseguita cucitura di ripresa (pince).

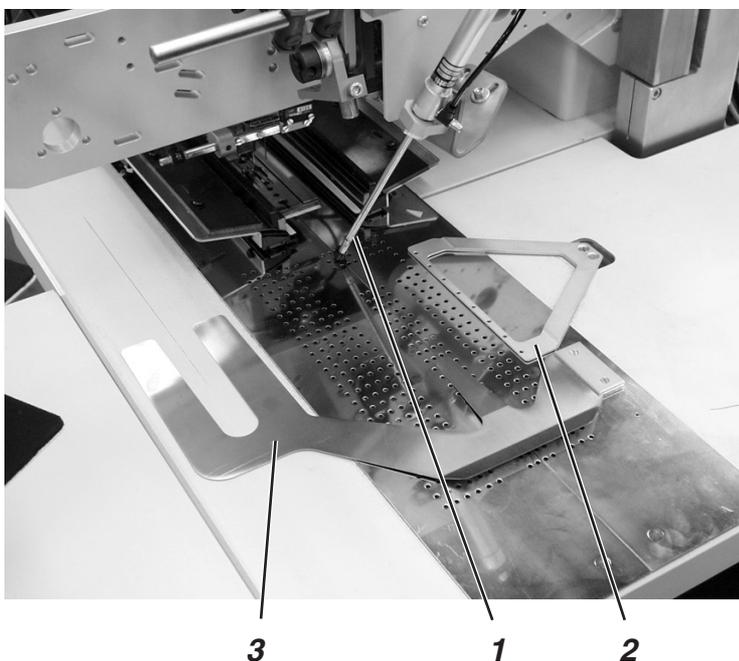
Gli equipaggiamenti sono composti dai seguenti componenti:

Numero d'ordine 0745 597514

- Pressello 1
- Pinza per il sacco della tasca 3

Numero d'ordine 0745 597524

- Pinza per la cintura 2



Attenzione pericolo di ferimento!

Durante il ciclo di posizionamento non agire nel campo d'azione del pressello 1 e della pinza per la cintura 2.

Funzionamento

- Porre il sacco della tasca sotto la pinza per il sacco della tasca 3 e posizionarlo.
- Porre il quarto posteriore dei pantaloni sotto la pinza per la cintura 2 aperta e posizionarlo.
- Il pressello 1 e la pinza per la cintura 2 scendono e pinzano il quarto posteriore dei pantaloni mantenendolo fisso nella sua posizione.
- Stendere il quarto posteriore dei pantaloni lateralmente e verso l'avanti.



2.16.2 Dispositivi di alimentazione per pattine, sacco della tasca, ecc.

Con l'impiego di codesti dispositivi ausiliari di alimentazione viene diminuito il tempo totale di un ciclo di lavoro.

Il posizionamento manuale della pattina, del sacco della tasca, ecc. avviene già durante il ciclo di lavoro della macchina.

Tutti i dispositivi di alimentazione possono essere impiegati anche in combinazione con il dispositivo per l'incisione delle estremità della striscia per il filetto.

I dispositivi di alimentazione sono equipaggiati con un soffio per distendere il sacco della tasca.

Per adattare l'unità automatica di cucitura in maniera ottimale al corrispettivo caso d'impiego sono disponibili due diversi dispositivi di alimentazione:

0745 517564 Dispositivo di alimentazione sinistro, lunghezza della cucitura 180 mm

0745 517574 Dispositivo di alimentazione destro, lunghezza della cucitura 180 mm



1



Inserimento del dispositivo di alimentazione

- Inserire il dispositivo di alimentazione nel punto del menù "Programma della tasca (F1)".

Funzionamento

- Premere e mantenere premuto il pedale destro verso l'indietro. La pinza per la pattina destra 2 del dispositivo di alimentazione si apre.
- Posizionare la pattina oppure la guarnizione nel dispositivo di alimentazione.
- Rilasciare il pedale destro. La pinza per la pattina 2 si chiude.
- Premere e mantenere premuto il pedale destro verso l'avanti. La pinza per la pattina sinistra 1 si apre.
- Posizionare la pattina contro le battute del dispositivo di alimentazione.
- Rilasciare il pedale destro. La pinza per la pattina sinistra 1 si chiude.

Dopo l'avvenuto ciclo di piegatura:

- Premere il pedale destro verso l'avanti. La pinza per la pattina sinistra 1 ruota nel campo di posizionamento e alimenta automaticamente la pattina.



2.16.3 Impilatore

Sull'impilatore a bracci (numero d'ordine 0745 597554) vengono impilati i capi già cuciti.

I capi cuciti, impilati e pinzati nell'impilatore possono essere estratti da quest'ultimo premendo verso il basso l'interruttore a pedale 7.

Il comando d'azionamento dell'impilatore a bracci avviene tramite un impulso di comando della valvola elettromagnetica **YC 102**.

Le funzioni pneumatiche sono rilevabili nello schema costruttivo e nello schema delle apparecchiature pneumatiche in allegato.

Attivazione dell'impilatore a bracci

- Attivare l'impilatore a bracci sul pannello di comando per l'operatore nel punto del menù "Parametri della macchina" (Simbolo ).

Il parametro ha il compito di segnalare al pannello di comando che l'unità automatica di cucitura è dotata di un impilatore a bracci.

Inserire l'impilatore a bracci

- Inserire l'impilatore a bracci nel punto del menù "Programma della tasca" (Simbolo ).

Ciclo funzionale



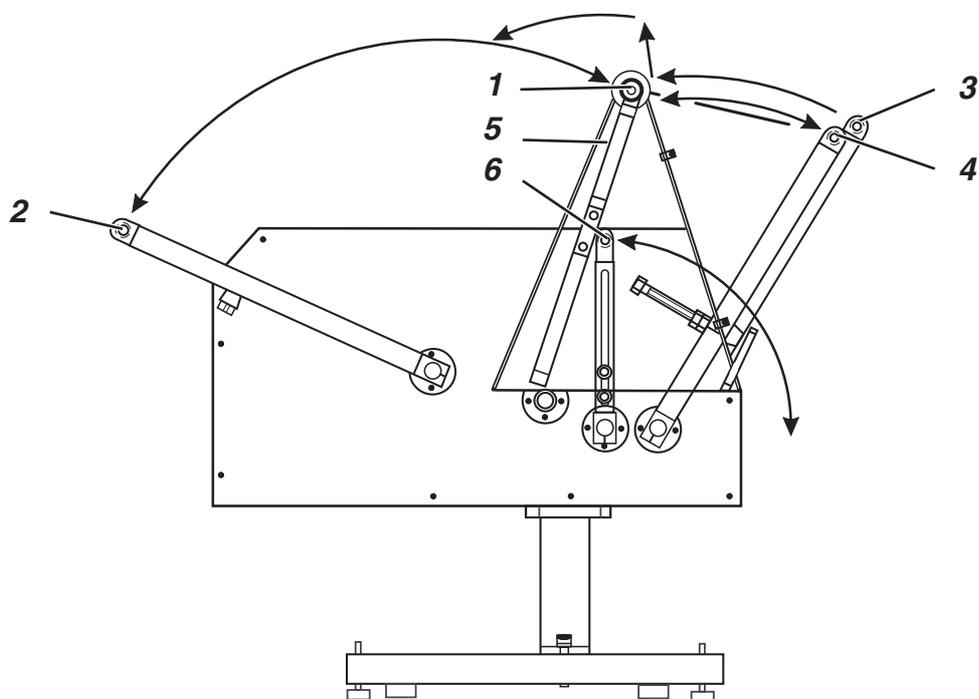
Attenzione pericolo di ferimento!

Durante il ciclo di lavoro dell'impilatore a bracci non agire nel suo campo d'azione.

- Durante il ciclo di cucitura il capo scorre nell'apertura tra il supporto dei capi 1 ed il braccio di pinzaggio 4.
- Dopo l'incisione degli angoli ed il sollevamento delle pinze di trasporto il ciclo funzionale dell'impilatore a bracci viene inizializzato tramite l'impulso di comando della valvola elettromagnetica **YC 102**.
Il braccio di pinzaggio 4 ed il braccio stenditore 3 oscillano contro il supporto dei capi 1.
Il capo cucito viene pinzato.
- Un cilindro pneumatico mantiene il braccio di pinzaggio 4 sul supporto dei capi 1.
- Il braccio di pinzaggio 2 ed il controsupporto 6 si aprono.
Essi oscillano via dal supporto dei capi 1.
- Il braccio stenditore 3 si solleva e stende il capo sopra il supporto dei capi 1 e la piastra di deposito 5.
- Prima che il braccio stenditore 3 raggiunga il suo punto d'oscillazione finale, esso ritorna nuovamente indietro nella sua posizione di partenza.
- Il braccio di pinzaggio 2 ed il controsupporto 6 si chiudono.
essi oscillano indietro contro il supporto dei capi 1 e pinzano così il capo impilato.
- Il braccio stenditore 3 oscilla indietro dietro al braccio di pinzaggio 4.
- In codesta posizione il ciclo dei movimenti viene brevemente interrotto.
Il capo cucito viene sicuramente pinzato.
- I bracci di pinzaggio 4 e 3 oscillano indietro nella posizione di base.
Durante codesto movimento il braccio di pinzaggio 2 viene mantenuto sul supporto dei capi 1.

Estrazione dei capi impilati

- Premere verso il basso e mantenere premuto l'interruttore a pedale 7.
Il braccio di pinzaggio 2 ed il controsupporto 6 si aprono per permettere l'estrazione dei capi.
A questo scopo oscillano via dal supporto dei capi 1.
- Estrarre i capi impilati.



1



2.16.4 Estrattore a rulli

L'impilatore supplementare (numero d'ordine 0745 597594) viene impiegato in combinazione con l'impilatore a bracci.

I rulli di trasporto 1 coadiuvano la penetrazione del capo nell'apertura dei bracci dell'impilatore.

Ciò è necessario nel caso di capi da cucire che vengono posizionati in direzione trasversale oppure che sono così corti che non possono essere afferrati dall'impilatore a bracci (per es. nel caso di cucitura di tasche interne della fodera).

Per permettere che il capo venga afferrato con sicurezza dai rulli di trasporto 1, la lunghezza minima tra il centro dello spacco della tasca fino al bordo sinistro deve essere corrispondente ad almeno 200 mm.

L'azionamento dei rulli di trasporto 1 avviene tramite un azionamento elettronico regolabile.

La velocità di rotazione ed il tempo d'inserimento dei rulli possono essere regolati indipendentemente l'uno dall'altro in diverse soglie sul pannello di comando per l'operatore del pannello di comando.

Attivazione e inserimento dell'impilatore supplementare



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Con l'estrattore si ha una doppia utilizzazione delle valvole elettromagnetiche.

- Impilatore inserito: Estrattore a rulli utilizzato come impilatore supplementare
- Impilatore disinserito: Estrattore a rulli utilizzato come dispositivo d'estrazione del capo

- Attivare l'estrattore a rulli sul pannello di comando per l'operatore nel punto del menù "Parametri della macchina" (Simbolo ).
- Il parametro ha il compito di segnalare al pannello di comando che l'unità automatica di cucitura è dotata di un estrattore a rulli.
- Inserire l'impilatore a bracci (Simbolo ) e l'impilatore supplementare (Simbolo ) in



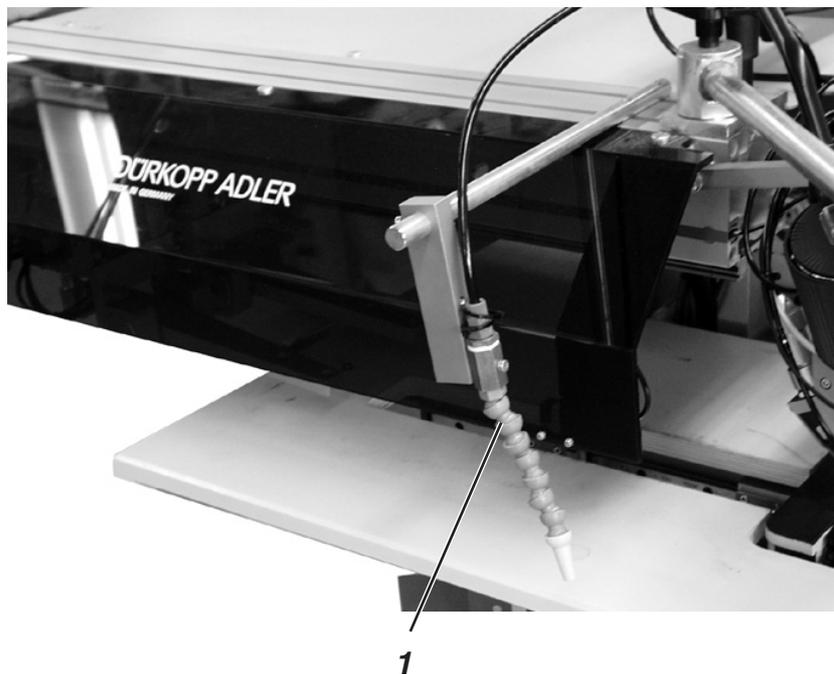
Funzionamento

- I rulli di trasporto 1 s'abbassano contemporaneamente al sollevamento delle pinze dopo il ciclo di cucitura e di taglio.
- I rulli di trasporto 1 alimentano il capo di misura stretta facendolo penetrare nell'apertura dei bracci dell'impilatore.
- Avviene il ciclo d'impilatura.



2.16.5 Dispositivo espulsore a soffio

Il dispositivo espulsore a soffio 1 (numero d'ordine 0745 597604) viene utilizzato in combinazione con la pinza per la cintura.
Il tubo del soffio espelle il capo cucito dal campo di cucitura.



1

Inserimento del dispositivo espulsore a soffio

- Inserire il dispositivo espulsore a soffio nel punto del menù "Parametri della macchina" (Simbolo ).

Nota bene:

Il tubo del soffio continua a soffiare fino a quando la fotocellula è libera.

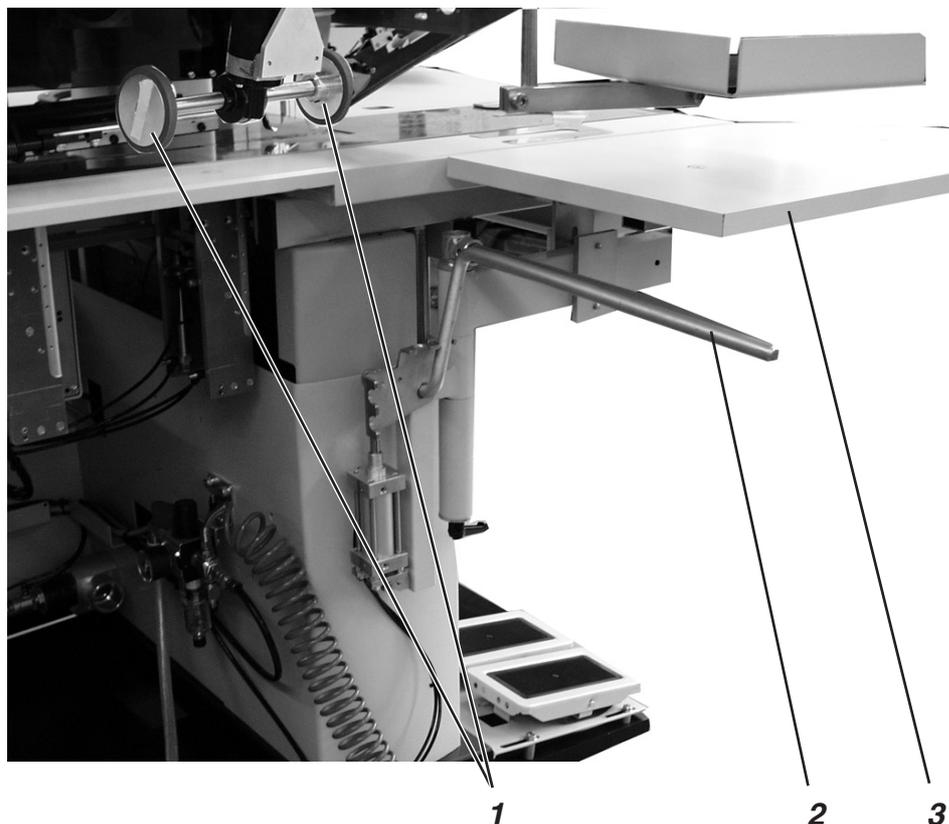


2.16.6 Dispositivo estrattore e pinza per il pacchetto

Il dispositivo estrattore (numero d'ordine 0745 597594) viene utilizzato per la cucitura di quarti posteriori di pantaloni. I rulli trasportatori 1 estraggono il capo cucito dall'unità automatica di cucitura in maniera tale che penda dalla pinza per il pacchetto 2 (numero d'ordine 0745 597564).

L'azionamento dei rulli trasportatori 1 avviene tramite un azionamento elettronico regolabile.

La velocità di rotazione ed il tempo d'inserimento dei rulli possono essere regolati indipendentemente l'uno dall'altro ed in diverse soglie sul pannello di comando per l'operatore del pannello di comando.



Attenzione pericolo di ferimento !

Pericolo di schiacciamento tra i bracci della pinza per il pacchetto.

Funzionamento ed uso

- Premere verso il basso e mantenere premuto l'interruttore pneumatico a pedale.
La pinza per il pacchetto 2 si apre.
- Appendere i quarti posteriori di pantaloni nella pinza per il pacchetto 2.
- Rilasciare l'interruttore pneumatico a pedale.
La pinza per il pacchetto 2 si chiude.
- Porre i quarti posteriori di pantaloni pinzati sull'ampliamento 3 del tavolo (numero d'ordine 0745 597584).
- I rulli di trasporto 1 discendono dopo il ciclo di cucitura e d'incisione degli angoli e contemporaneamente al sollevamento delle pinze di trasporto.
- I rulli di trasporto 1 estraggono il capo cucito dall'unità automatica di cucitura.
Il quarto posteriore di pantaloni pende dalla pinza per il pacchetto 2.



2.16.7 Dispositivo per l'alimentazione automatica del nastro di rinforzo e dispositivo automatico di taglio per li classi 745-34 A e 745-34 D

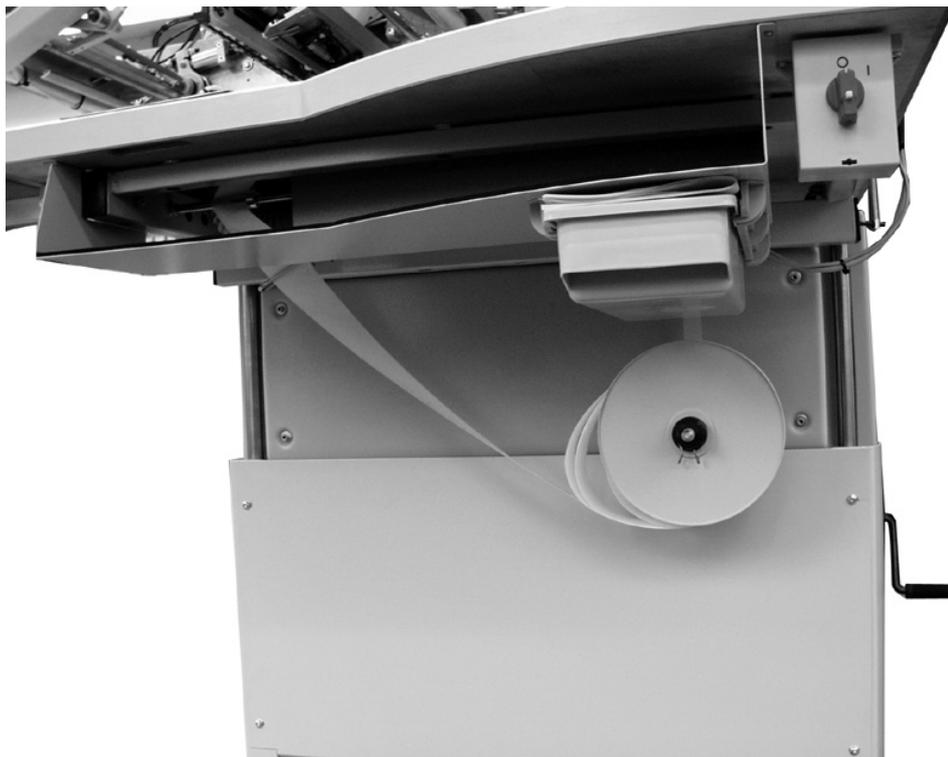
Il dispositivo elettropneumatico a comando di lunghezza per l'inserimento ed il taglio automatico del nastro di rinforzo (numero d'ordine 0745 597634) ha il compito di trasportare la striscia del nastro di rinforzo sotto lo spacco per la tasca e di tagliarla alla fine della cucitura (per es. per la cucitura delle tasche interne ed esterne delle giacche).

Tutto il ciclo avviene durante il tempo macchina.

Ulteriori tempi di posizionamento ed operazioni collaterali vengono a mancare.

Larghezza della striscia di rinforzo: 50 mm

Lunghezza massima di cucitura dello spacco della tasca: 220 mm



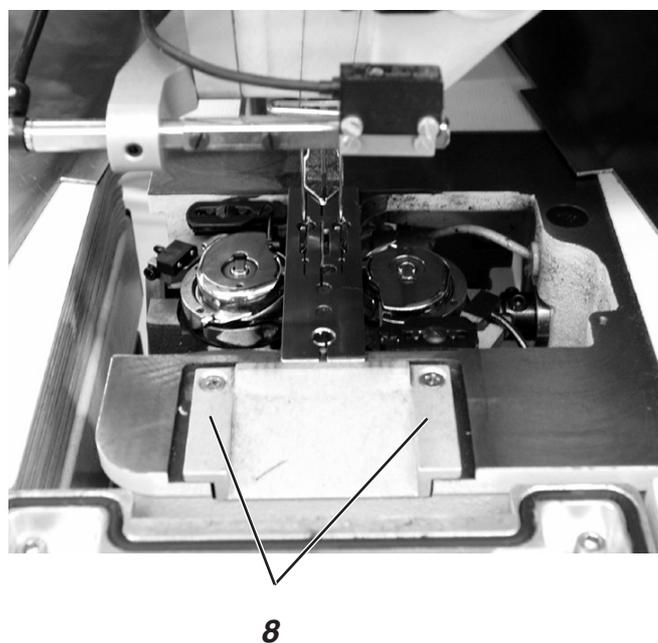
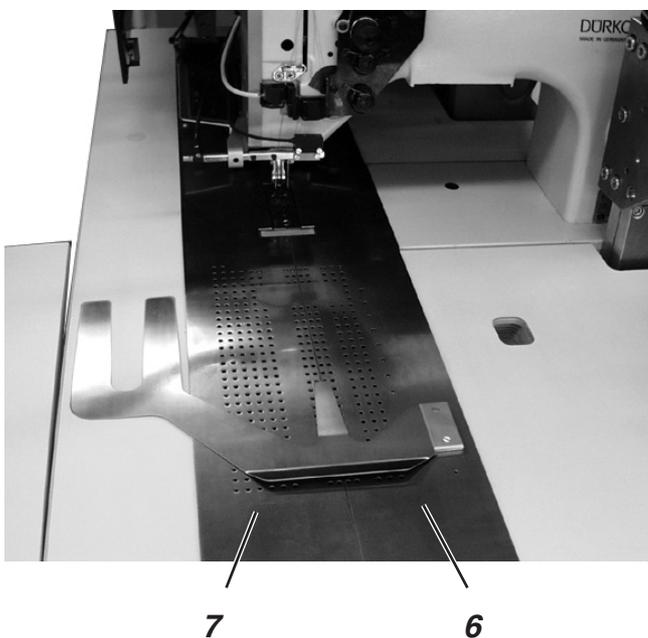
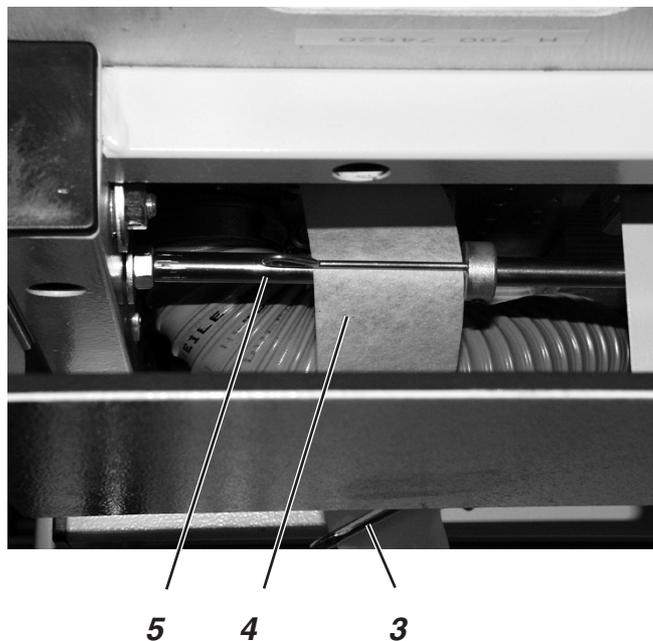
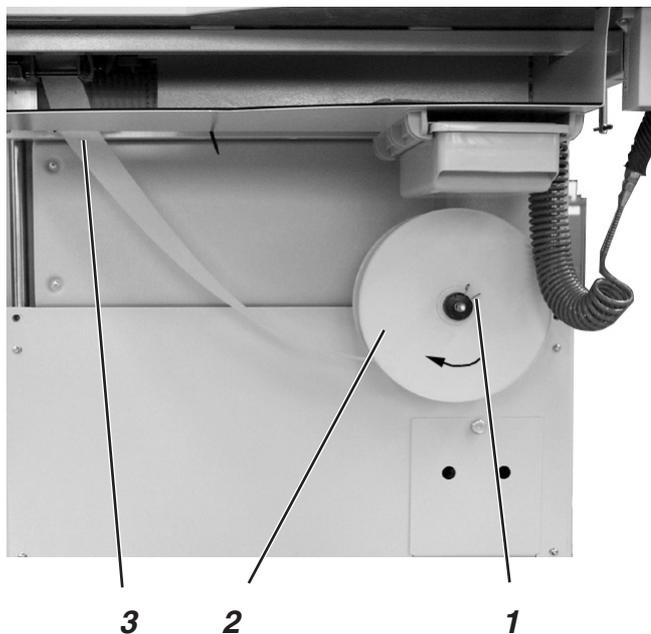
1

Attivazione e inserimento del dispositivo per l'alimentazione automatica del nastro di rinforzo

- Attivare il dispositivo per l'alimentazione automatica del nastro di rinforzo sul pannello di comando per l'operatore nel punto del menù "Parametri della macchina" (Simbolo ).

Il parametro ha il compito di segnalare al pannello di comando che l'unità automatica di cucitura è dotata di un dispositivo per l'alimentazione automatica del nastro di rinforzo.

- Inserire il dispositivo per l'alimentazione automatica del nastro di rinforzo nel punto del menù "Programma della tasca" (Simbolo .



Inserimento della striscia di rinforzo

- Premere l'una contro l'altra le estremità della molla 1 di tenuta del portarotolo..
- Levare il disco 2 ed estrarre il rotolo vuoto.
- Inserire un nuovo rotolo.
Il rotolo pieno, quando gira, deve svolgersi nella direzione indicata dalla freccia (in senso orario).
- Inserire in sequenza la striscia di rinforzo 4 traverso i passaggi di guida per il nastro 3 e 5.
- Spostare lateralmente le piastre di scorrimento del materiale 7 ed 8.
- Premere il tasto "F4".
Il freno viene aperto.
- Far passare il nastro di rinforzo sopra il rullo di trasporto e verso l'alto nella guida della piastra di base 8.
- Per il primo ciclo di lavoro trasportare la striscia di rinforzo per ca. 20 mm sulla piastra di scorrimento per il materiale.
- Riportare le piastre di scorrimento del materiale 7 ed 8 nella loro normale posizione di lavoro.





- Premere il tasto "F4".
la striscia di rinforzo viene trasportata in avanti automaticamente e viene tagliata.

Funzionamento ed uso

- Il rullo di trasporto alimenta già il ciclo seguente di cucitura con un pezzo di striscia di rinforzo.
- Durante la cucitura dello spacco della tasca anche la striscia di rinforzo viene cucita per la lunghezza di cucitura corrispondente a quella impostata.
- Alla fine della cucitura la striscia di rinforzo viene tagliata automaticamente.

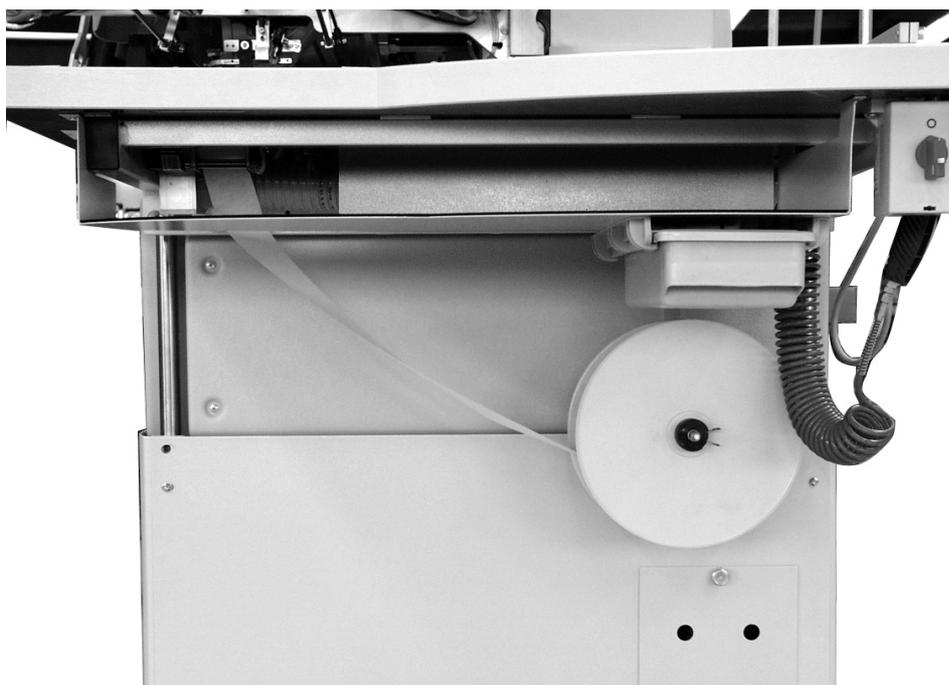
2.16.8 Dispositivo per l'inserimento ed il taglio automatico del nastro di rinforzo per le classi 745-34 B e 745-34 F

Il dispositivo a comando di lunghezza tramite motorino elettrico per l'inserimento ed il taglio automatico del nastro di rinforzo (numero d'ordine 0745 597664) ha il compito di trasportare la striscia del nastro di rinforzo sotto lo spacco per la tasca e di tagliarla alla fine della cucitura (per es. per la cucitura delle tasche interne ed esterne delle giacche).

Tutto il ciclo avviene durante il tempo macchina.

Ulteriori tempi di posizionamento ed operazioni collaterali vengono a mancare.

Larghezza della striscia di rinforzo: 50 mm
Lunghezza massima di cucitura dello spacco della tasca: 220 mm



Attivazione ed inserimento del dispositivo d'inserimento del nastro

- Attivare il dispositivo d'inserimento del nastro nel punto del menù "Parametri della macchina" (simbolo ).

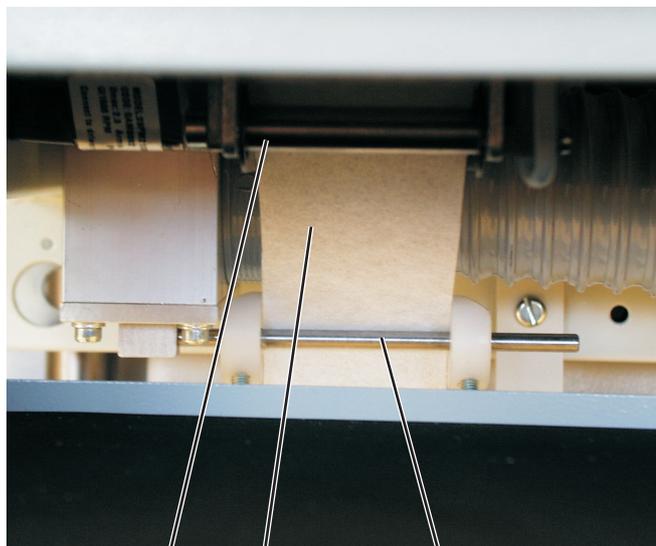
Il parametro ha il compito di segnalare al pannello di comando che

l'unità automatica di cucitura è dotata di un dispositivo d'inserimento del nastro.

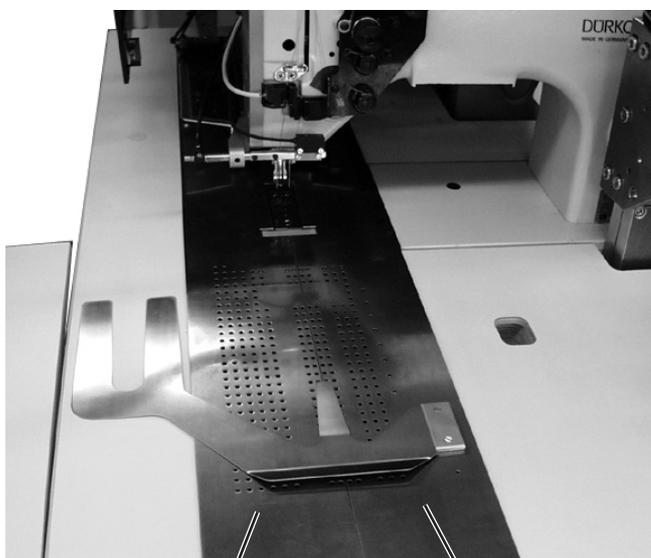
- Inserire il dispositivo d'inserimento del nastro nel punto del menù "Programma della tasca" (simbolo ).



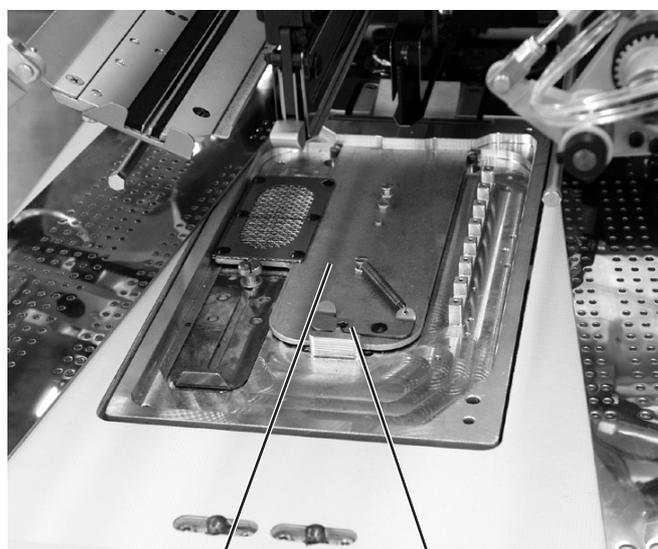
2 1



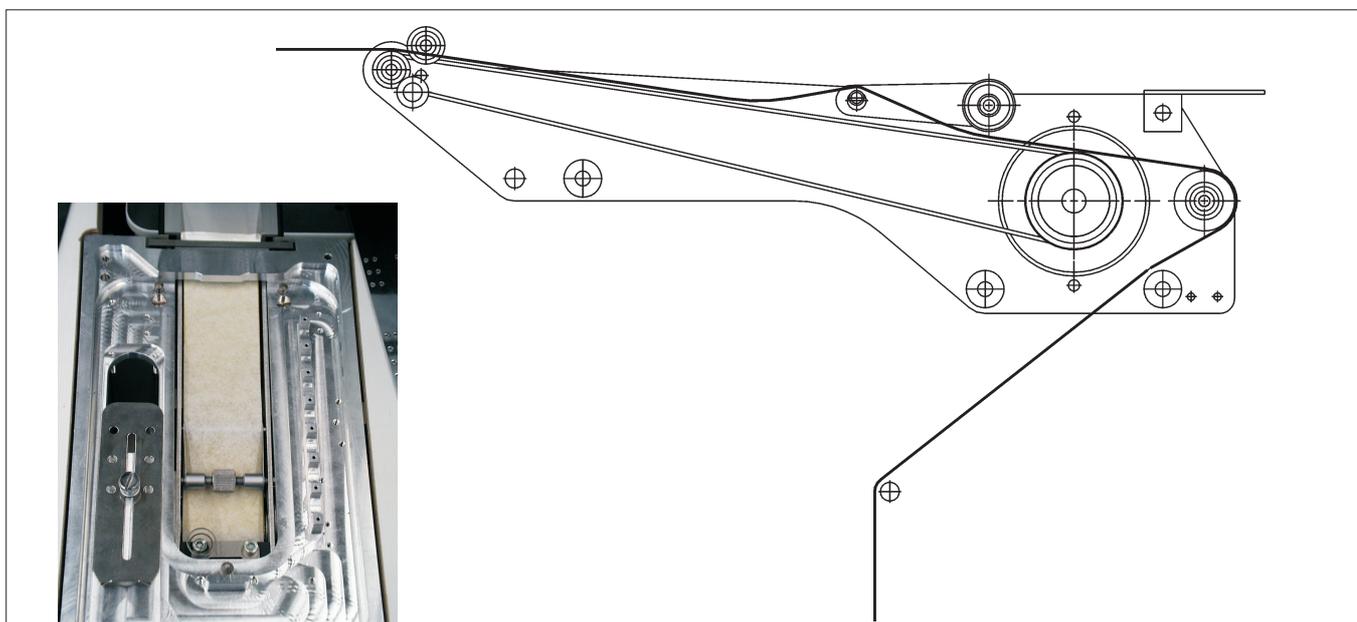
5 4 3



7 6



9 8





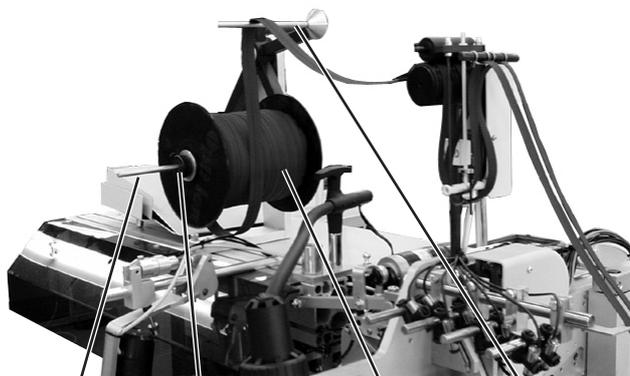
Inserimento della striscia di rinforzo

- Premere l'una contro l'altra le estremità della molla 1 di tenuta del portarotolo.
- Levare il disco 2 ed estrarre il rotolo vuoto.
- Inserire un nuovo rotolo.
Il rotolo pieno quando gira deve svolgersi nella direzione indicata dalla freccia (in senso orario).
- Inserire in sequenza la striscia di rinforzo 4 attraverso i passaggi di guida per il nastro 3 e 5.
- Spostare lateralmente le piastre di scorrimento del materiale 6 e 7.
- Premere lo scorrevole 8 verso l'indietro e sollevare il carter di copertura 9.
- Premere il tasto "F4".
Il freno per il nastro di rinforzo viene liberato e la striscia di rinforzo viene spinta in avanti in continuazione.
- Porre la striscia di rinforzo nel dispositivo alimentatore come visibile nello schizzo.
- Per il primo ciclo di lavoro trasportare la striscia di rinforzo per ca. 20 mm sulla piastra di scorrimento per il materiale.
- Spostare nuovamente verso l'interno le piastre di scorrimento del materiale 6 e 7.
- Premere il tasto "F4".
La striscia di rinforzo viene tagliata sulla giusta lunghezza.

1

Funzionamento ed uso

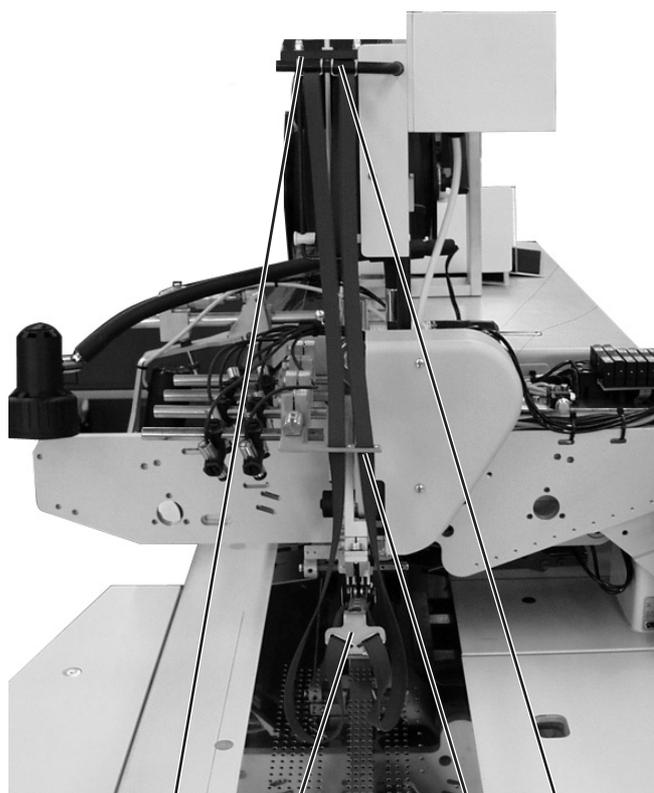
- Il rullo di trasporto alimenta già il susseguente ciclo di cucitura con un pezzo di striscia di rinforzo.
- Durante la cucitura dello spacco della tasca anche la striscia di rinforzo viene cucita per la lunghezza di cucitura che è stata impostata.
- Alla fine della cucitura la striscia di rinforzo viene tagliata automaticamente.



4 3 2 1



8 7 6 5



5 10 9 5



12 11



2.16.9 Dispositivo per cerniere in rotolo continuo

Il dispositivo per cerniere in rotolo continuo può essere ordinato sotto il numero d'ordine 0745 597544.

Attivazione ed inserimento del dispositivo per cerniere in rotolo continuo

- Attivare il dispositivo per cerniere in rotolo continuo sul pannello di comando per l'operatore nel punto del menù "Parametri della macchina" (simbolo ).

Il parametro ha il compito di segnalare al pannello di comando che

l'unità automatica di cucitura è dotata di un dispositivo per cerniere in rotolo continuo.

- Inserire il dispositivo per cerniere in rotolo continuo nel punto del menù "Programma della tasca" (simbolo ).

Inserimento della cerniera a lampo in rotolo continuo

- Allentare la vite sul supporto 3 ed estrarre il supporto dalla sua sede 4.
- Inserire il rotolo con la cerniera a lampo in rotolo continuo come visibile nella figura ed inserirlo sulla sua sede di supporto 4.
- Spingere il supporto 3 contro il rotolo ed assicurarlo avvitando la vite.
- Porre la cerniera a lampo sopra la sede di scorrimento 1 e tirarla fino ai rulli di trasporto 7 ed 8.
- Sollevare il rullo di trasporto 7 e porre la cerniera a lampo tra entrambi i rulli.
- Abbassare nuovamente il rullo di trasporto 7.
- Portare la cerniera a lampo verso il basso ed avvolgerla intorno all'asta di azionamento e poi tirarla verso l'alto fino alle guide di scorrimento 5.
- Inserire ogni singolo lembo della cerniera a lampo attraverso guide di scorrimento 5.
- Tirare i lembi della cerniera a lampo attraverso le guide di scorrimento 9.
- Inserire i lembi della cerniera a lampo attraverso la guida 10 sul timbro piegatore.
- Porre i lembi della cerniera a lampo 11 lungo il timbro piegatore, inserirli attraverso le guide di scorrimento 12 e lasciarli sporgere per ca. 20 mm verso l'indietro oltre il timbro piegatore.

1



Attenzione pericolo di ferimento !

Pericolo di ferimento durante il processo d'inserimento e di taglio

Funzionamento

Durante il ciclo di cucitura i lembi della cerniera a lampo vengono trasportati tramite le pinze di trasporto del materiale, a causa di codesto trasporto la cerniera a lampo pendente si raccorcia e tira verso l'alto l'asta di trasporto ed azionamento 6.

L'asta di trasporto ed azionamento inserisce il trasporto della cerniera a lampo ed i rulli di trasporto 7 ed 8 trasportano alimentando la cerniera a lampo fino a quando l'asta di trasporto ed azionamento discende verso il basso e disinserisce nuovamente il trasporto della cerniera a lampo.

In codesta maniera si assicura che sia sempre presente una sufficiente scorta di materiale per la cucitura della cerniera a lampo.

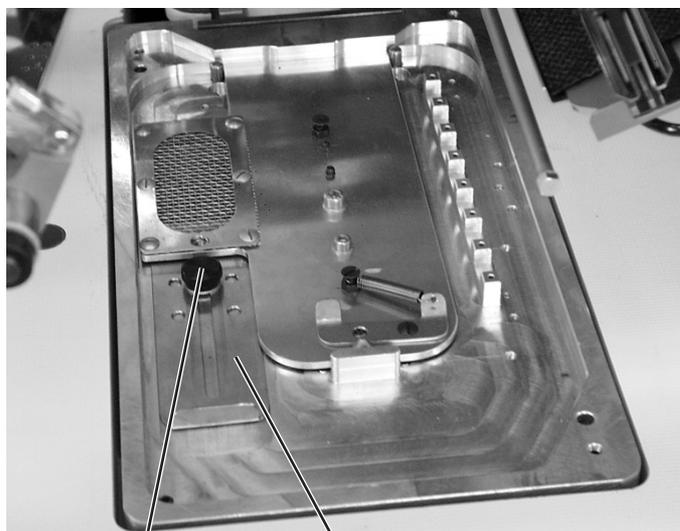


2.16.10 Dispositivo d'aspirazione per il vuoto spinto (dotazione supplementare)

Il dispositivo d'aspirazione per il vuoto spinto (dotazione supplementare) ordinabile sotto il numero d'ordine 0745 597624 serve ad agevolare il posizionamento preciso del materiale da cucire. Codesto dispositivo a vuoto spinto viene impiegato nell'unità automatica di cucitura di base nel caso di fabbriche sprovviste di un proprio impianto a vuoto spinto.



1



3

2

Inserimento del dispositivo d'aspirazione per il vuoto spinto

- Inserire l'interruttore 1 sul pannello di comando del dispositivo d'aspirazione per il vuoto spinto.
- Attivare il dispositivo a vuoto spinto  il pannello di comando per l'operatore nel punto del menù "Programma della tasca" (Simbolo ).

Regolazione dell'intensità del vuoto spinto

- Allentare il dado zigrinato 3.
- Spostare lo scorrevole 2.
Scorrevole verso l'indietro = Meno vuoto spinto
Scorrevole verso l'avanti = Più vuoto spinto
- Avvitare e bloccare saldamente il dado zigrinato 3.



3. Manutenzione



Attenzione pericolo di ferimento!

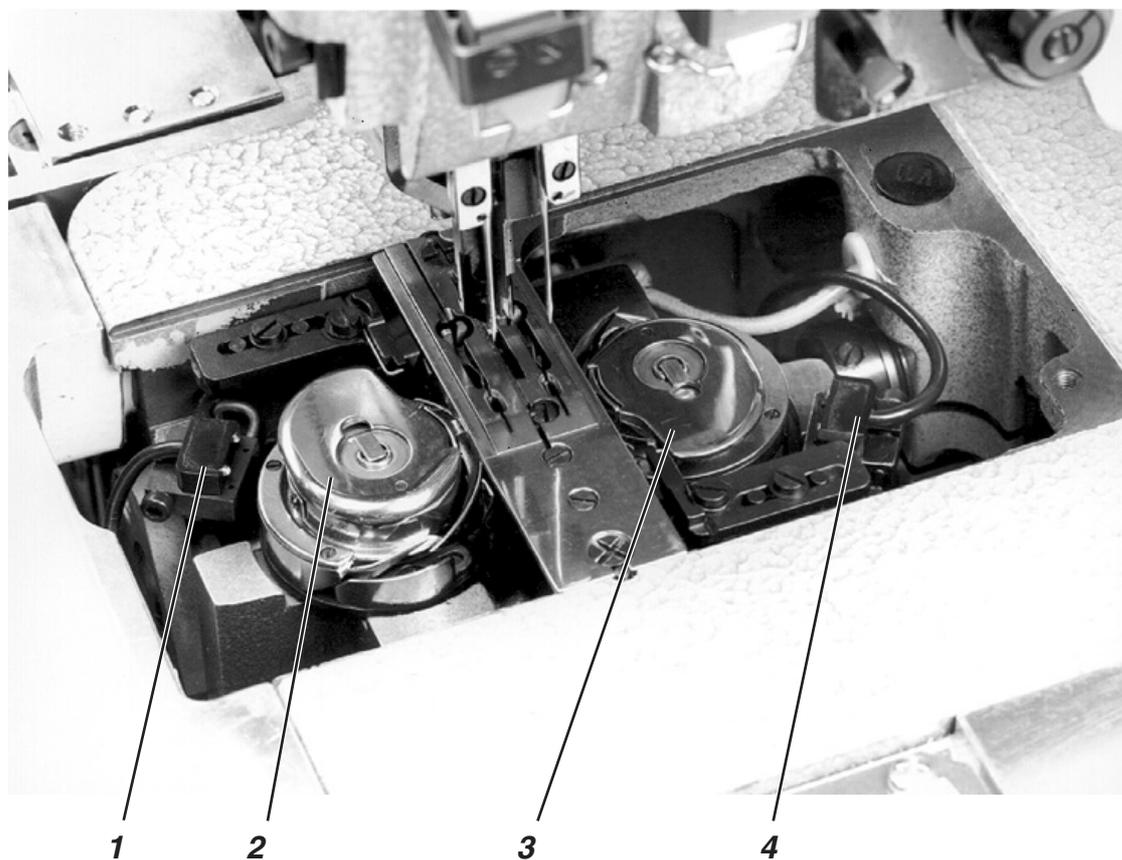
Disinserire l'interruttore principale.
La manutenzione dell'unità automatica di cucitura dev'essere effettuata solo se l'interruttore principale è stato previamente disinserito.

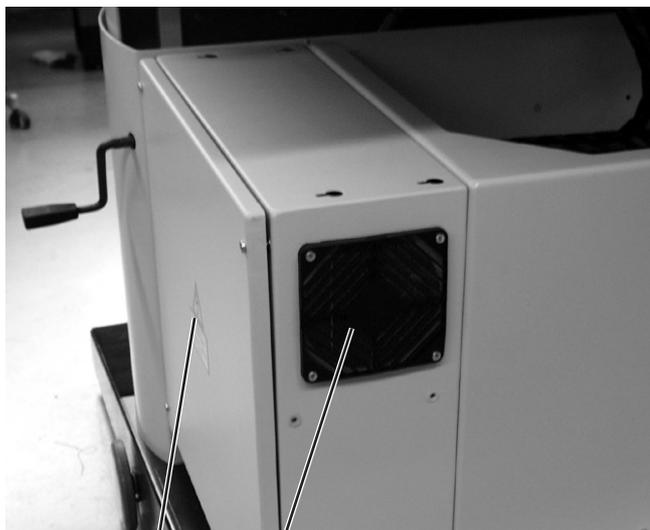
3.1 Pulizia

Un'unità automatica di cucitura ben pulita evita avarie e relativi fermi macchina!

Pulire e controllare giornalmente:

- Pulire con una pistola ad aria compressa i campi di lavoro dei crochet 2 e 3.
- Ad ogni sostituzione della spolina pulire le lenti delle fotocellule 1 e 4 del dispositivo per il controllo della riserva di filo della spolina con un panno **pulito e morbido**.





6

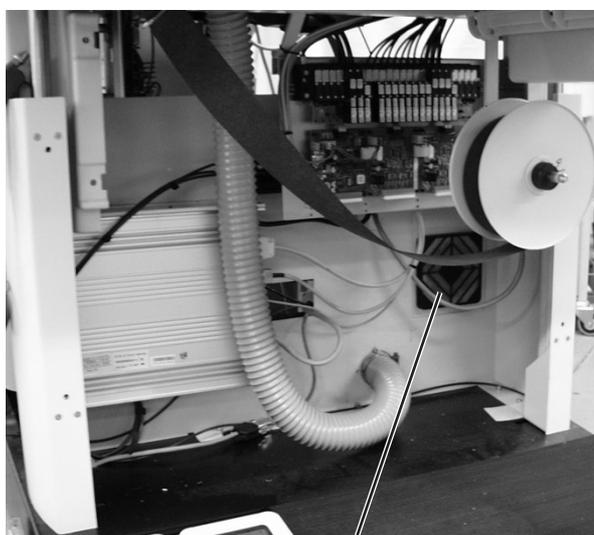
5



9

8

7



10

- Pulire il filtro 5 sul pannello di comando 6.
- Pulire il filtro 10 sul pannello di comando 6.
A codesto scopo allentare le quattro viti 7 e 9 e smontare il carter di protezione 8.



Pulire e controllare giornalmente:

- Controllare il livello dell'acqua nel recipiente di raccolta per la condensa del gruppo riduttore. Il livello dell'acqua non deve salire mai fino al filtro. Mantenendo la macchina collegata alla rete dell'aria compressa e sotto pressione, dopo aver avvitato la vite di scarico 1 scaricare l'acqua condensata dal recipiente di raccolta 2. Grazie al filtro separatore s'impedisce che la sporcizia e l'acqua entrino nel circuito pneumatico. Dopo un certo periodo di lavoro, la vaschetta del filtro ed il filtro sporchi devono essere puliti con benzina per pulire (avio) e soffiando con la pistola ad aria compressa.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

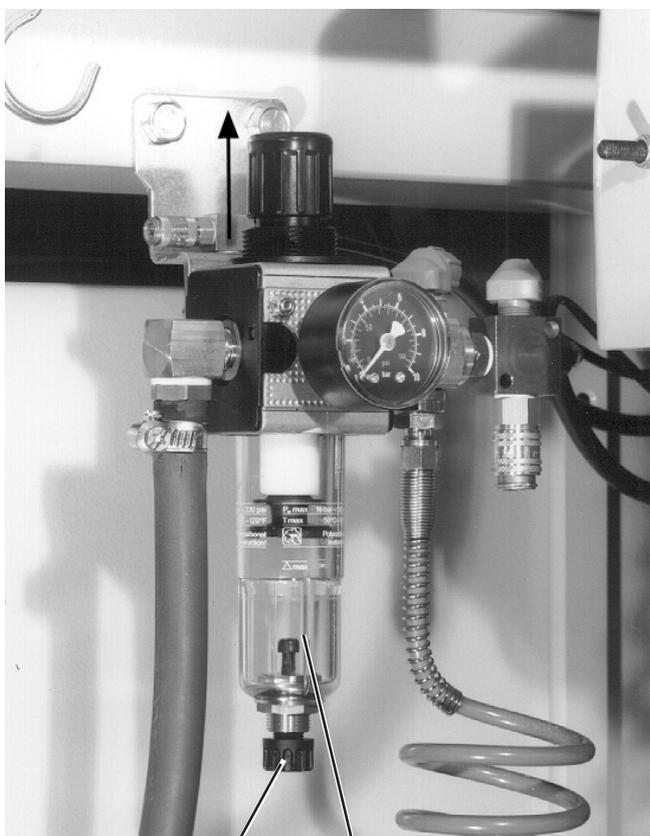
Per effettuare la pulizia della vaschetta del filtro e del filtro non utilizzare mai dei solventi!
Essi distruggono la vaschetta del filtro.

- Nel caso che l'unità automatica di cucitura fosse equipaggiata con un dispositivo d'aspirazione per il vuoto spinto (dotazione supplementare): Pulire con la pistola ad aria compressa il filtro a sacchetto 4 e pulire la cappa di copertura 3.

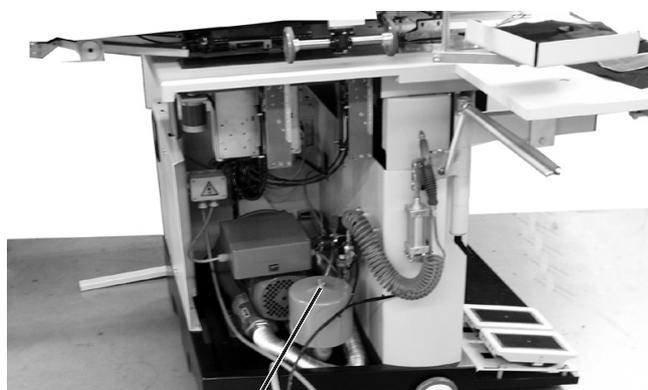
A questo scopo eseguire le seguenti operazioni:

- Allentare il dado ad aletta 5
- Estrarre la cappa di copertura 3
- Estrarre e pulire il filtro a sacchetto 4.
- Pulire la cappa di copertura 3
- Inserire nuovamente il filtro a sacchetto 4
- Montare la cappa di copertura 3 e fissarla nuovamente tramite il dado ad aletta 5.

1



1 2



5



3 4



3.2 Lubrificazione settimanale

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

Controllare la riserva d'olio nel serbatoio per l'olio 3 per la lubrificazione della testa della macchina per cucire

- Sollevare la testa della macchina per cucire (consultare il capitolo 2.3).
- Il livello dell'olio nel serbatoio per l'olio 3 non deve scendere mai sotto la linea di riferimento "Min".
- Se fosse necessario, rifornire il serbatoio attraverso gli appositi fori della spia fino a raggiungere la linea di riferimento "Max".

Controllare la riserva d'olio nel serbatoio per l'olio 6 per la lubrificazione del crochet

- Sollevare la testa della macchina per cucire (consultare il capitolo 2.3).
- Riempire con olio il serbatoio 6 attraverso l'orificio 5 fino alla linea di riferimento "Max." (consultare lo schizzo).

