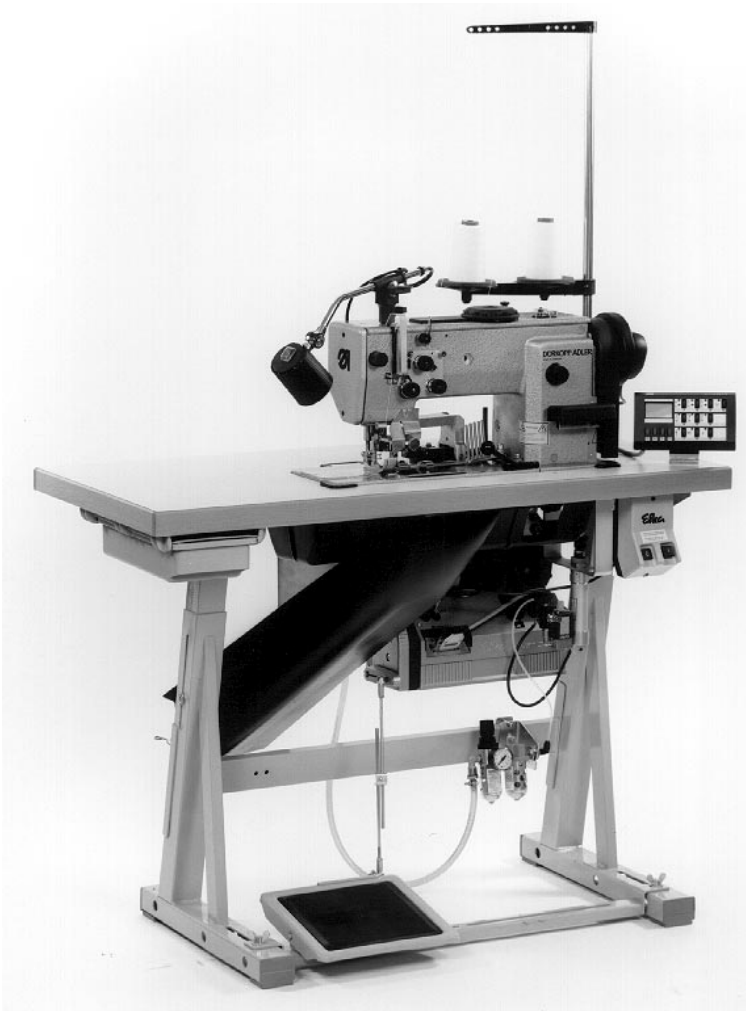
Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 767

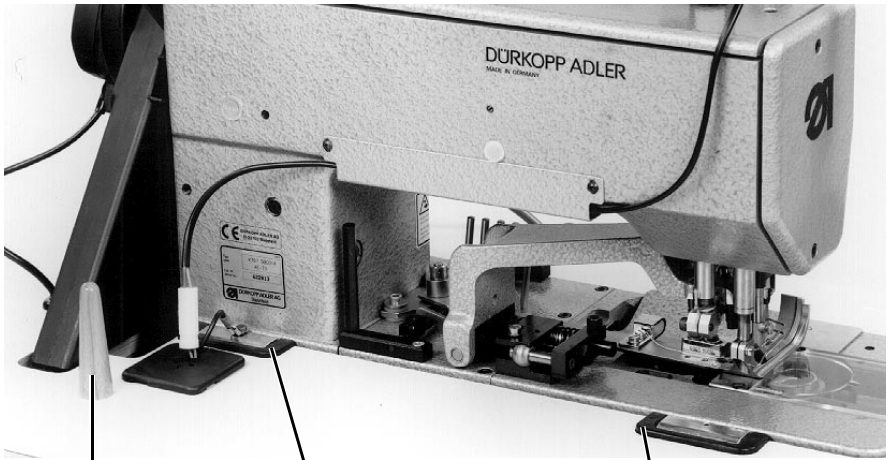
1.	**Parti componenti della fornitura**	3
2.	**Montaggio della macchina**	5
2.1	Montaggio della testa della macchina per cucire	5
2.2	Transporto della macchina	5
2.3	Tensione della cinghia di trasmissione trapezioidale	5
2.4	Supporto portaconi	7
2.5	Altezza del piano di lavoro	7
2.6	Leva a ginocchiera	7
3.	**Allacciamento elettrico**	8
3.1	Tensione nominale d'alimentazione	8
3.2	Controllo del senso di rotazione del motore	8
3.3	Controllo del posizionamento	9
4.	**Allacciamento pneumatico**	10
5.	**Rifornimento dell'olio**	11
5.1	Regolazione della lubrificazione del crochet	11
5.2	Lubrificazione degli stoppini e dei feltri	12
6.	**Prova di cucitura**	13

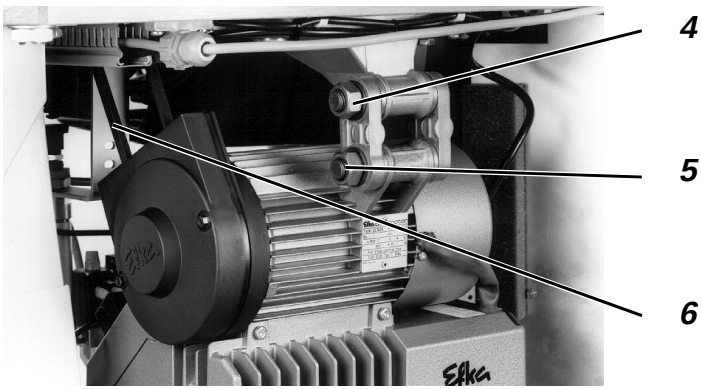
1. Parti componenti della fornitura

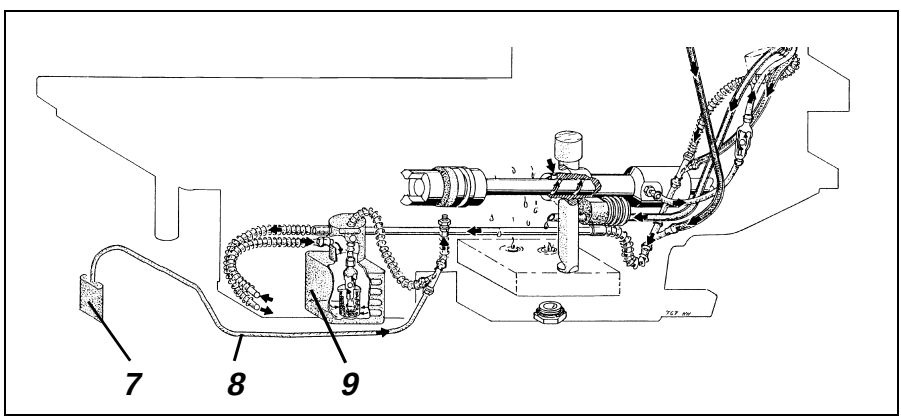
L'entità della fornitura è dipendente dal Vs. ordine. Prima d'iniziare il montaggio controllate per favore se tutti i componenti necessari allo scopo sono a disposizione.

- L'equipaggiamento di base a seconda della sottoclasse sussiste in una macchina ad un ago oppure a due aghi dotata oppure non dotata di dispositivo rasafilo, con oppure senza coltello rifilatore.
- Sostegno, motore, supporto portaconi, gruppo riduttore per la pressione
- Leva a ginocchiera, lampada per l'illuminazione del campo di cucitura
- Eventuali dotazioni supplementari
- Utensili e piccoli particolari negli accessori




DÜRKOPP ADLER
MADE IN GERMANY
1
2
3


4
5
6


7
8
9

2. Montaggio della macchina

ATTENZIONE IMPORTANTE !

Codesta macchina per cucire speciale dev'essere montata solo da personale specializzato ed appositamente istruito allo scopo.

Le sicurezze per il trasporto della macchina devono essere smontate prima d'iniziare il montaggio !

- Levare i nastri d'imballaggio ed i tasselli in legno sulla testa della macchina per cucire, sul bancale e sul sostegno.
- Levare i nastri d'imballaggio ed i tasselli di supporto del motore.

2.1 Montaggio della testa della macchina per cucire

Se la macchina per cucire non è stata fornita piazzata:

- Avvitare le cerniere 2 e 3 sulla base della macchina.
  Fissare il supporto d'appoggio 1 per la testa della macchina per cucire.
- Inserire la testa della macchina per cucire nel bancale.
- Montare la cinghia di trasmissione trapezioidale e porla in tensione (consultare il capitolo 2.3).
- Fissare il paracinghia e la bacinella paraolio !
- Orientare il recipiente compensatore 9.
  Il recipiente compensatore dev'essere girato in maniera tale che quando la testa della macchina per cucire è in posizione di lavoro esso sia in posizione verticale !
- Porre il feltro 7 per il risucchio dell'olio nel punto più profondo della bacinella paraolio.
  Il tubo 8 non deve aver nessun contatto con parti in movimento della macchina.

2.2 Transporto della macchina

Per effettuare il trasporto della macchina all'interno della fabbrica, la testa della macchina per cucire dev'essere sollevata e trasportata con un mezzo adatto (per es. un carrello elevatore).

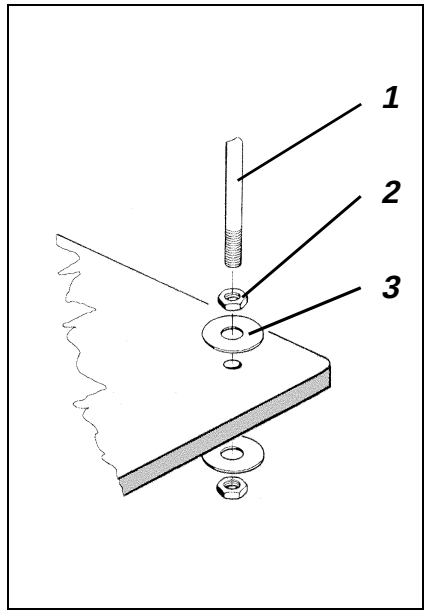
2.3 Tensione della cinghia di trasmissione trapezioidale

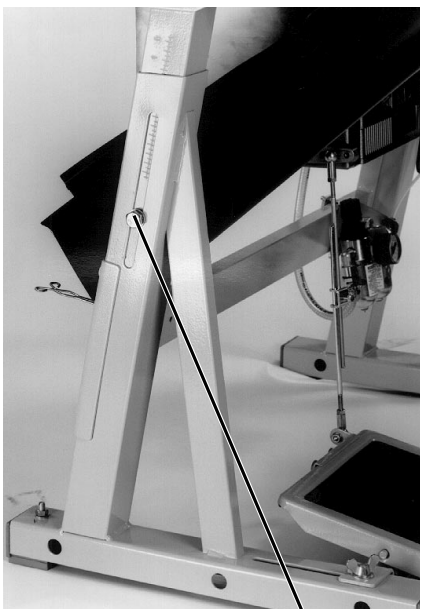
Dopo il trasporto assicurarsi che la tensione della cinghia di trasmissione trapezioidale, che normalmente è già stata regolata in fabbrica, sia ancora esatta.

La cinghia di trasmissione trapezioidale 6 dev'essere regolata in maniera tale che premendola con le dita nella sua mezzeria possa essere compremuta per ca. 10 mm.

- Allentare i dadi 4 e 5.
- Oscillare il corpo del motore fino ad ottenere la tensione desiderata della cinghia trapezioidale.
- Bloccare nuovamente i dadi 4 e 5.

1





4

5 6 7

2.4 Supporto portaconi

Il montaggio e la posizione del supporto portaconi 1 dev'essere effettuato come visibile in figura.

- Inserire il supporto portaconi 1 e fissarlo con i dadi 2 e le rondelle 3.
- Fissare il braccio di supporto per i coni di filato ed il braccio per lo svolgimento del filo. Il braccio di supporto per i coni di filato ed il braccio per lo svolgimento del filo devono essere posizionati verticalmente l'uno rispetto all'altro.

2.5 Altezza del piano di lavoro

L'altezza del piano di lavoro è regolabile da 750 fino a 900 mm. In fabbrica la regolazione è stata effettuata su 790 mm.

- Allentare le viti 4 su entrambi i lati del sostegno.
- Regolare il piano di lavoro sull'altezza desiderata badando che sia contemporaneamente in bolla in posizione orizzontale .
- Bloccare nuovamente le viti 4 su entrambi i lati del sostegno.

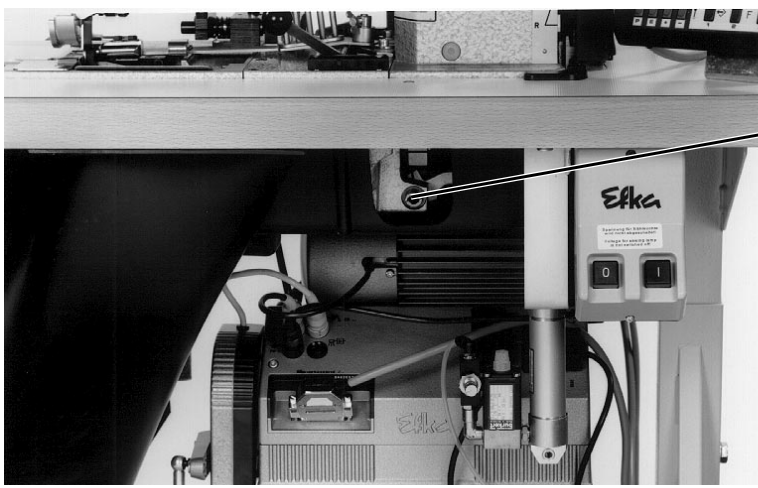
Il tirante di commutazione 6 montato tra il pedale ed il pannello di comando del motore dev'essere regolato in lunghezza corrispondentemente all'altezza del piano di lavoro.

- Allentare la vite 7.
- Regolare il pedale 5.
  L'operatore deve poter azionare liberamente il pedale sia in avanti che indietro.
- Bloccare nuovamente la vite 7.

2.6 Leva a ginocchiera

Tramite la leva a ginocchiera i piedini vengono sollevati meccanicamente.

- Inserire la leva a ginocchiera con il suo perno nell'albero cavo 8 e bloccarla innestandola.



3. Allacciamento elettrico

ATTENZIONE IMPORTANTE !

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico della macchina per cucire speciale devono essere effettuati da elettricisti specializzati ed appositamente addestrati allo scopo. Prima d'iniziare ogni lavoro sull'equipaggiamento elettrico si deve estrarre la spina dalla rete d'alimentazione della macchina per cucire !

3.1 Tensione nominale d'alimentazione

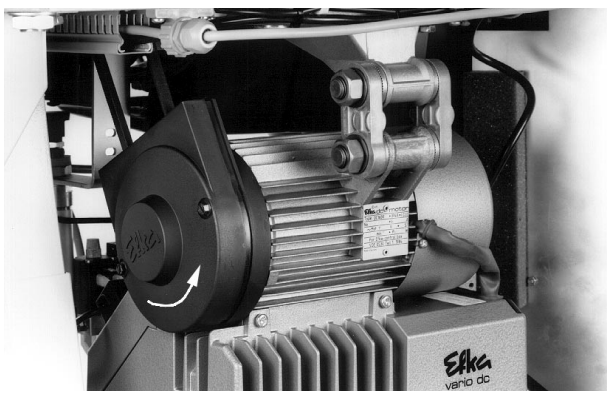
ATTENZIONE IMPORTANTE !

La tensione nominale riportata sulla targhetta del motore della macchina per cucire deve corrispondere alla tensione nominale della rete d'alimentazione.

3.2 Controllo del senso di rotazione del motore

ATTENZIONE IMPORTANTE !

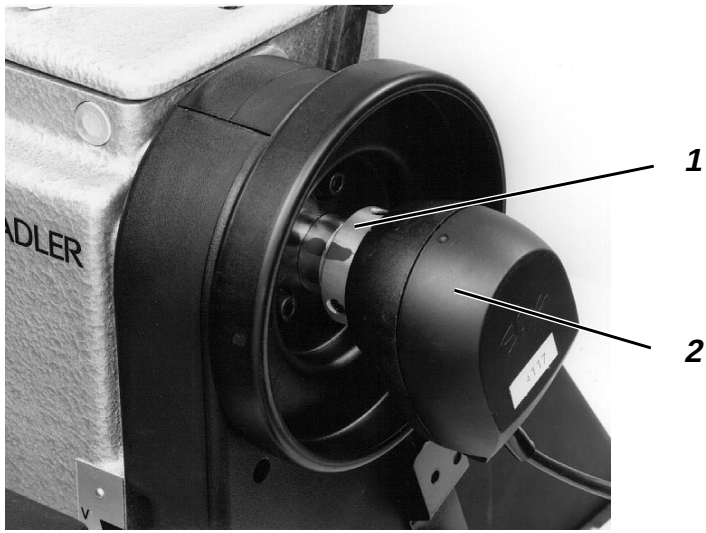
Prima d'effettuare il collaudo della macchina è assolutamente necessario il controllo del senso di rotazione del motore della macchina per cucire speciale ! L'avvio della macchina per cucire con un senso di rotazione errato del motore può causare dei danneggiamenti.



La freccia indica il senso di rotazione giusto del motore !

- In caso di motori a corrente alternata trifase, il senso di rotazione viene determinato dal campo rotante.
  Se il senso di rotazione non è esatto si deve controllare se la tensione d'alimentazione genera un campo rotante destro; se ciò fosse, devono essere interscambiate tra di loro due fasi nella spina di collegamento alla rete.
- In caso di motori a corrente continua, il senso di regolazione del motore viene regolato sul pannello di comando per l'operatore.
  Se il senso di rotazione non è esatto, la correzione dev'essere effettuata sul pannello di comando per l'operatore !

3.3 Controllo del posizionamento



La macchina per cucire deve posizionare con la leva tendifilo al punto morto superiore.

Il sincronizzatore di posizionamento 2 è fissato tramite il suo anello di fissaggio 1 sul mozzo dell'albero superiore della macchina per cucire. Quando le macchine per cucire sono completamente montate, la regolazione di fabbrica viene contraddistinta tramite un riferimento colorato.

Controllo del posizionamento

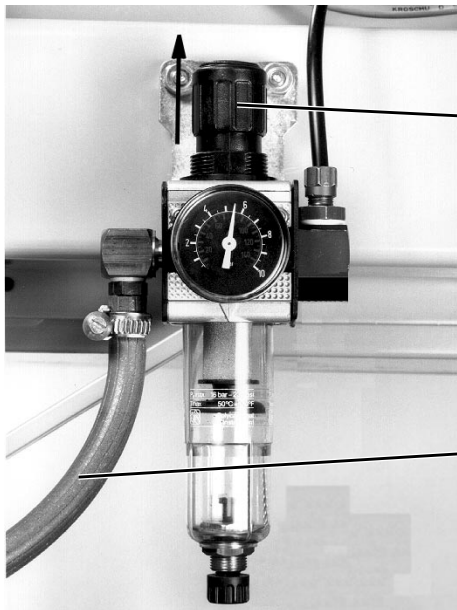
- Inserire la macchina per cucire. Premere il pedale leggermente in avanti e poi premerlo completamente indietro e mantenerlo premuto.
  Il filo viene tagliato e la macchina per cucire posiziona nella sua 2. posizione.
- Tramite il volantino controllare se la leva tendifilo è situata nel suo punto morto superiore.

Correzione del posizionamento

Se il posizionamento non è corretto, sul il pannello di comando dev'essere regolato nuovamente il punto di riferenza della macchina.

La sua regolazione è descritta nelle istruzioni per il servizio della macchina !

4. Allacciamento pneumatico



Il sistema pneumatico della macchina per cucire speciale e delle sue dotazioni supplementari dev'essere alimentato con aria compressa priva di residui d'acqua.

La pressione di rete dev'essere compresa tra 8 e 10 bar.

Collegamento del gruppo riduttore per l'aria compressa

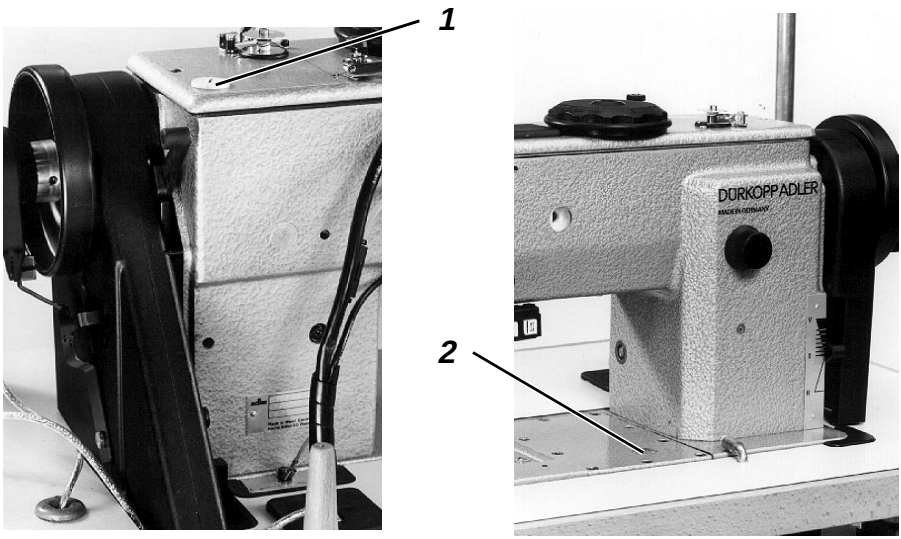
– Collegare il tubo di collegamento 2 (numero d'ordine 0797 003031) con un accoppiamento R 1/4" alla rete d'alimentazione per l'aria compressa.

Regolazione della pressione d'esercizio

La pressione d'esercizio letta sul manometro deve corrispondere a 6 bar.

– Per aumentare la pressione = Sollevare la manopola di regolazione 1 e rotarla in senso orario.
  Per diminuire la pressione = Sollevare la manopola di regolazione 1 e rotarla in senso antiorario.

5. Rifornimento dell'olio



Per rifornire il serbatoio dell'olio utilizzare esclusivamente olio lubrificante **ESSO SP-NK 10** oppure un altro olio di marca con le seguenti caratteristiche:

- Viscosità a 40° C : 10 mm^2/s
- Punto di infiammabilità: 150 °C

L'olio lubrificante **ESSO SP-NK 10** può essere acquisito presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG** (per i numeri d'ordine consultare le istruzioni per l'uso, pagina 27).

- Allentare il tappo di chiusura filettato 1 ed effettuare il rifornimento dell'olio.
- Controllare il livello dell'olio sulla spia 2.
  Il livello dell'olio dev'essere compreso tra le linee di riferimento **" VOLL " "PIENO"** e **" LEER " "VUOTO"**.
- Bloccare nuovamente il tappo di chiusura filettato 1.
  Ripulire eventualmente la bacinella paraolio dall'olio traboccato.

5.1 Regolazione della lubrificazione del crochet

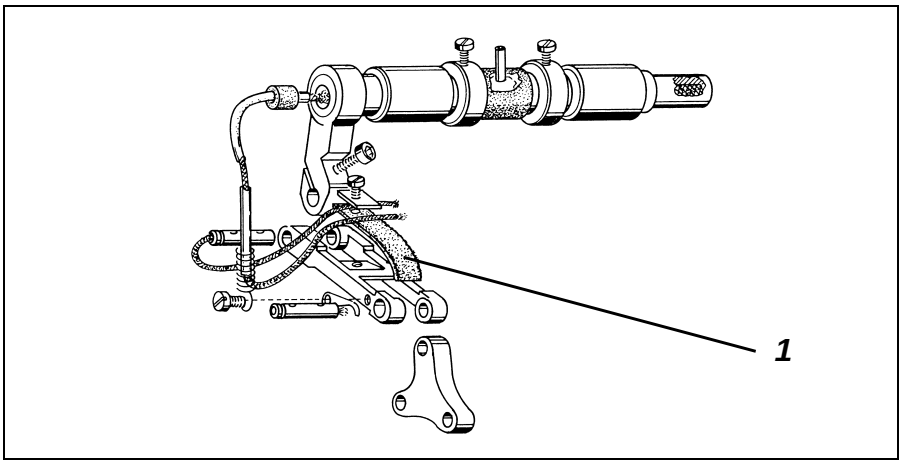
ATTENZIONE IMPORTANTE !

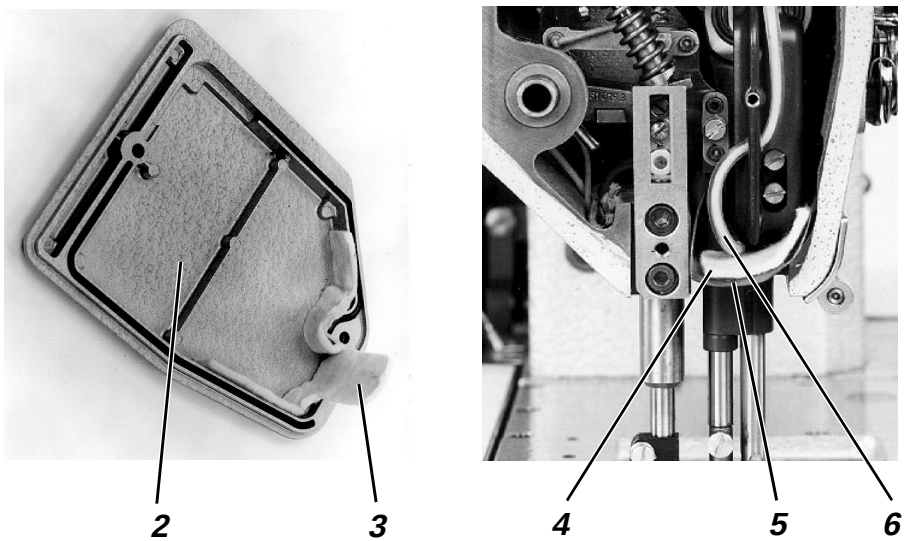
Per garantire una lubrificazione sicura durante il tempo di rodaggio della macchina per cucire, la lubrificazione del crochet viene regolata dalla fabbrica su una quantità relativamente grande.

Codesta regolazione dev'essere controllata e regolata dopo il periodo di rodaggio della macchina !

A codesto scopo consultare la pagina interna della copertina di codeste istruzioni oppure le istruzioni per il servizio !

5.2 Lubrificazione degli stoppini e dei feltri

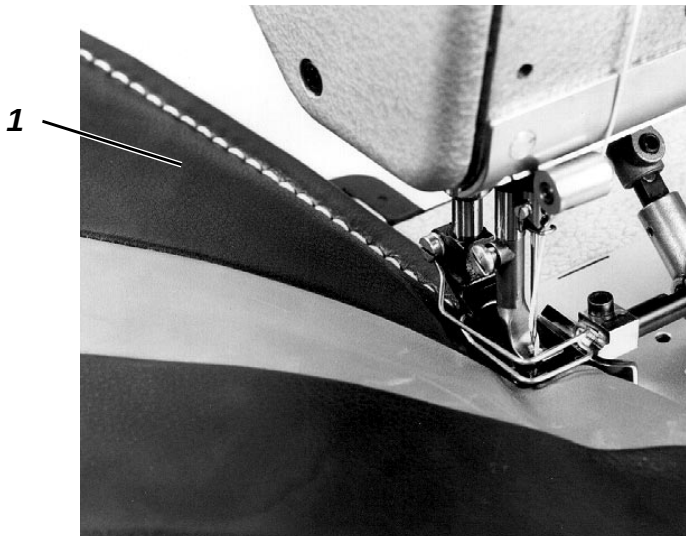




Al montaggio oppure dopo un lungo periodo d'inattività della macchina gli stoppini ed il feltro 1 nella testa della macchina devono essere leggermente imbevuti con un po' d'olio.

- Smontare il coperchio 2 della testa della macchina per cucire.
- Inumidire con un po' d'olio gli stoppini ed il feltro 1.
- Rimontare e fissare il coperchio 2 della testa della macchina per cucire.
  La linguetta in feltro 3 del coperchio della testa della macchina per cucire dev'essere appinzata tra il feltro di recupero 4 ed il raccordo dello stoppino 6.
  Il foglio 5 deve giacere all'interno del coperchio della testa della macchina per cucire.

6. Prova di cucitura



Alla fine dei lavori di montaggio dev'essere eseguita una prova di cucitura !

Attenzione pericolo di ferimento !

Infilare il filo superiore ed inferiore solo dopo aver disinserito l'interruttore principale della macchina.

- Infilare il filo superiore ed inferiore.
- Scegliere il materiale 1 con il quale dev'essere effettuata la lavorazione.
- Inserire l'interruttore principale della macchina per cucire ed impostare le funzioni desiderate sul pannello di comando.
  E' consigliabile effettuare la prova di cucitura con le funzioni "Fermatura ornamentale della cucitura" e "Cucire a velocità limitata" inserite.
- Eseguire la prova di cucitura prima lentamente e poi aumentando mano a mano la velocità.
- Controllare se le cuciture corrispondono ai criteri di qualità desiderati.
  Se ciò non fosse il caso eseguire le regolazioni e seguire i consigli riportati nel manuale d'istruzione per l'uso.
  Se fosse necessario eseguire le regolazioni e seguire i consigli riportati nel manuale d'istruzione per il servizio.