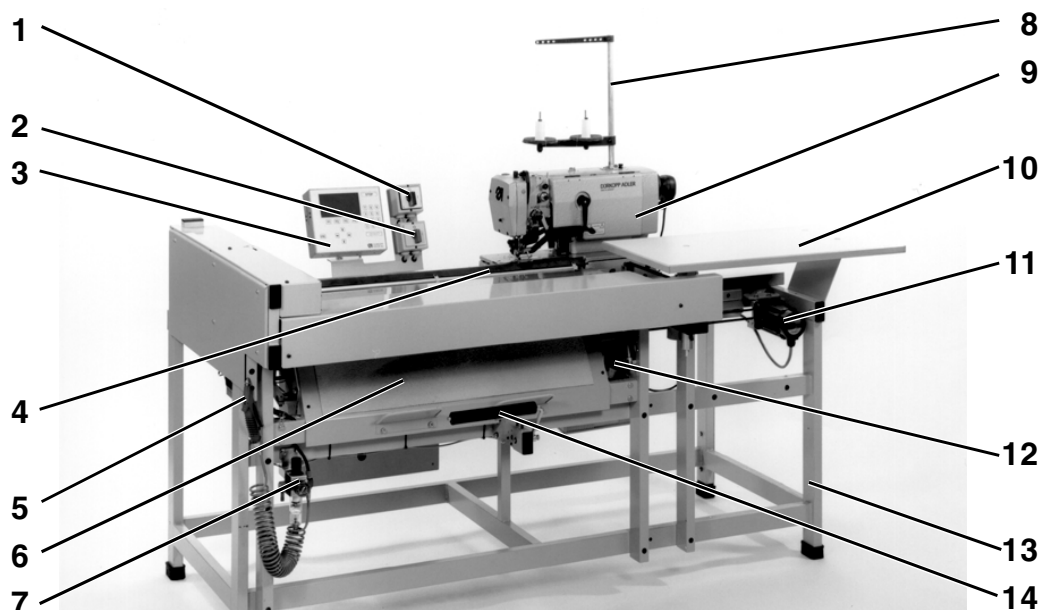


**Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 841-27**

1.	Parti componenti della fornitura dell'unità di cucitura	3
2.	Montaggio dell'unità di cucitura	
2.1	Sicurezze per il trasporto	4
2.2	Messa in bolla dell'unità di cucitura	5
2.3	Montaggio del portaconi	5
2.4	Collegamento del dispositivo d'aspirazione a vuoto spinto	5
2.5	Controllo della tensione della cinghia trapezoidale	6
3.	Collegamento elettrico	
3.1	Montaggio del pannello di comando per l'operatore	7
3.2	Controllo della tensione nominale d'alimentazione	8
4.	Collegamento pneumatico	
4.1	Collegamento del gruppo riduttore per l'aria compressa	9
4.2	Regolazione della pressione d'esercizio	10
5.	Rifornimento dell'olio	
5.1	Rifornimento dei serbatoi di riserva dell'olio	11
5.2	Lubrificazione degli stoppini e dei feltri di lubrificazione	12
5.3	Regolazione della lubrificazione del crochet	12
6.	Collaudo dell'unità di cucitura	13



1. Parti componenti della fornitura dell'unità di cucitura



L'entità della fornitura dipende dalla composizione del Vs. ordine !

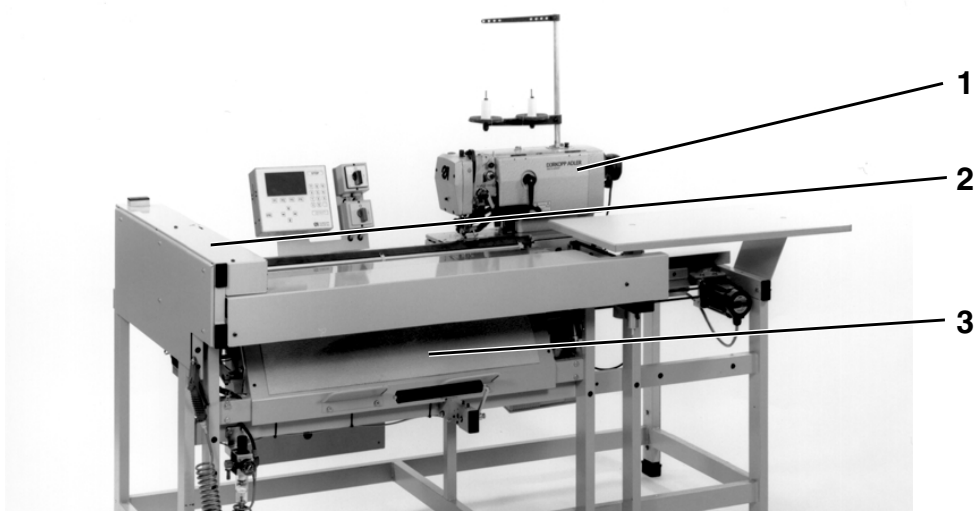
Prima d'iniziare il montaggio controllare accuratamente se tutti i componenti necessari per il montaggio sono stati forniti.

2

- 1 Interruttore per la testa della macchina per cucire
- 2 Interruttore principale
- 3 Pannello di comando per l'operatore
- 4 Unità di alimentazione e di trasporto del materiale
- 5 Pistola ad aria compressa
- 6 Impilatore
- 7 Gruppo riduttore per l'aria compressa
- 8 Portaconi
- 9 Testa della macchina per cucire
- 10 Tavolo di deposito
- 11 Motore per l'unità di trasporto del materiale
- 12 Motore per la macchina per cucire
- 13 Sostegno
- 14 Interruttore a ginocchiera
- Dotazione supplementare
- Piccoli particolari a dotazione degli accessori



2. Montaggio dell'unità di cucitura



ATTENZIONE IMPORTANTE !

L'unità di cucitura dev'essere montata solo da personale specializzato ed appositamente istruito allo scopo.

2.1 Sicurezze per il trasporto

Le sicurezze per il trasporto assicurano e sono situate nei seguenti elementi dell'unità di cucitura:

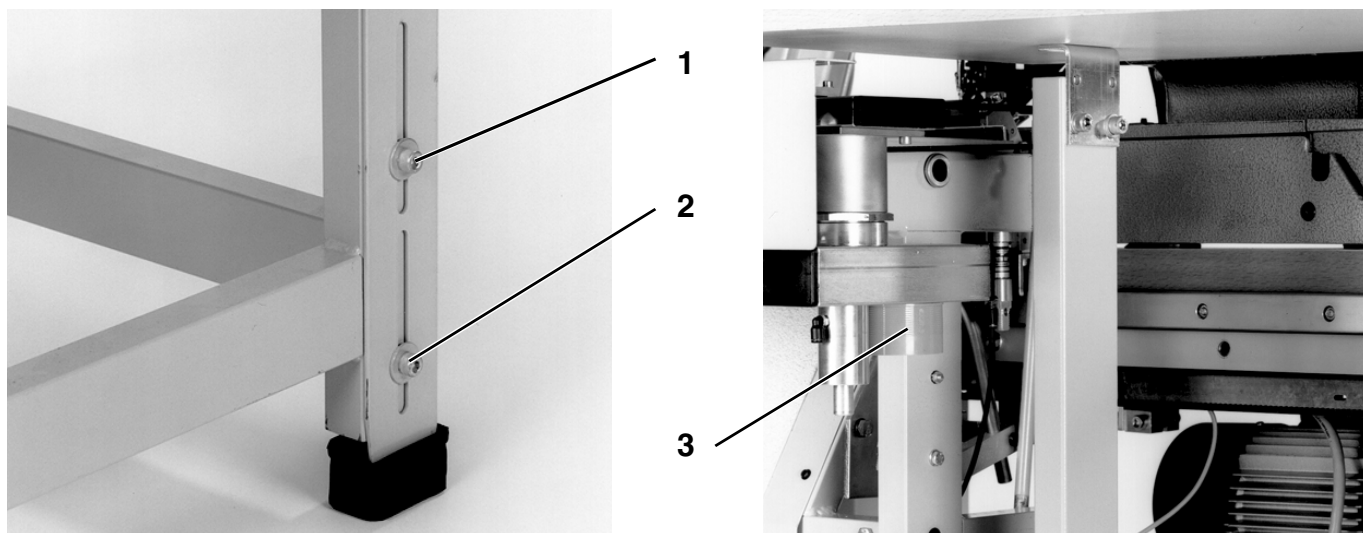
- Testa della macchina per cucire 1
- Unità di alimentazione e di trasporto del materiale 2
- Impilatore 3

Smontaggio delle sicurezze per il trasporto

- Smontare i nastri di sicurezza ed i tasselli in legno sulla testa della macchina per cucire, sul tavolo dell'unità di cucitura e sul sostegno.



2.2 Messa in bolla dell'unità di cucitura

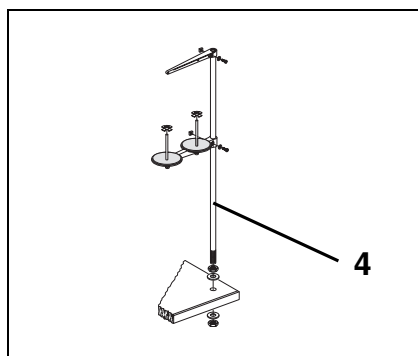


L'unità di cucitura può essere messa in bolla agendo sul montante del sostegno. Il piano di lavoro dell'unità di cucitura dev'essere perfettamente in bolla.

- Porre una livella a bolla d'aria sul piano di lavoro dell'unità di cucitura.
- Allentare le viti 1 e 2.
- Porre in bolla il piano di lavoro dell'unità di cucitura.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente saldamente le viti 1 e 2.

2

2.3 Montaggio del portaconi



- Inserire il portaconi 4 nel foro del supporto del portaconi 3.
- Fissare il portaconi con gli appositi dadi e rondelle.
- Montare ed orientare il braccio portaconi ed il braccio svolgifilo come visibile in figura.

2.4 Collegamento del dispositivo d'aspirazione a vuoto spinto

Il dispositivo d'aspirazione a vuoto spinto montato nel dispositivo di alimentazione ha il compito di fissare il materiale da cucire sul piano di lavoro dopo il suo posizionamento da parte dell'operatore. L'unità di alimentazione è predisposta per il collegamento ad un impianto per il vuoto spinto esistente nella fabbrica dell'utilizzatore.

Se in fabbrica non esiste un impianto per il vuoto spinto devono essere ordinati come dotazione supplementare una centrifuga d'aspirazione ed il distributore per l'aspirazione a vuoto spinto.

- Collegare il tubo d'aspirazione dell'impianto per il vuoto spinto esistente nella fabbrica dell'utilizzatore oppure del distributore per l'aspirazione a vuoto spinto al supporto d'aspirazione 3.



2.5 Controllo della tensione della cinghia trapezoidale



1



2

3



Attenzione pericolo di ferimento !

Controllare la tensione della cinghia trapezoidale solo se l'unità di cucitura è spenta.

Controllo della tensione della cinghia trapezoidale

- Se la tensione è regolata in maniera esatta, la cinghia trapezoidale 1 del motore per la macchina per cucire deve poter essere ancora premuta con le dita nel suo centro per ca. 10 mm.

Correzione della tensione della cinghia trapezoidale

- Allentare i dadi 2.
- Regolare la tensione della cinghia trapezoidale oscillando il motore per la macchina per cucire 3 sul suo asse di supporto.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente saldamente i dadi 2.

3. Collegamento elettrico



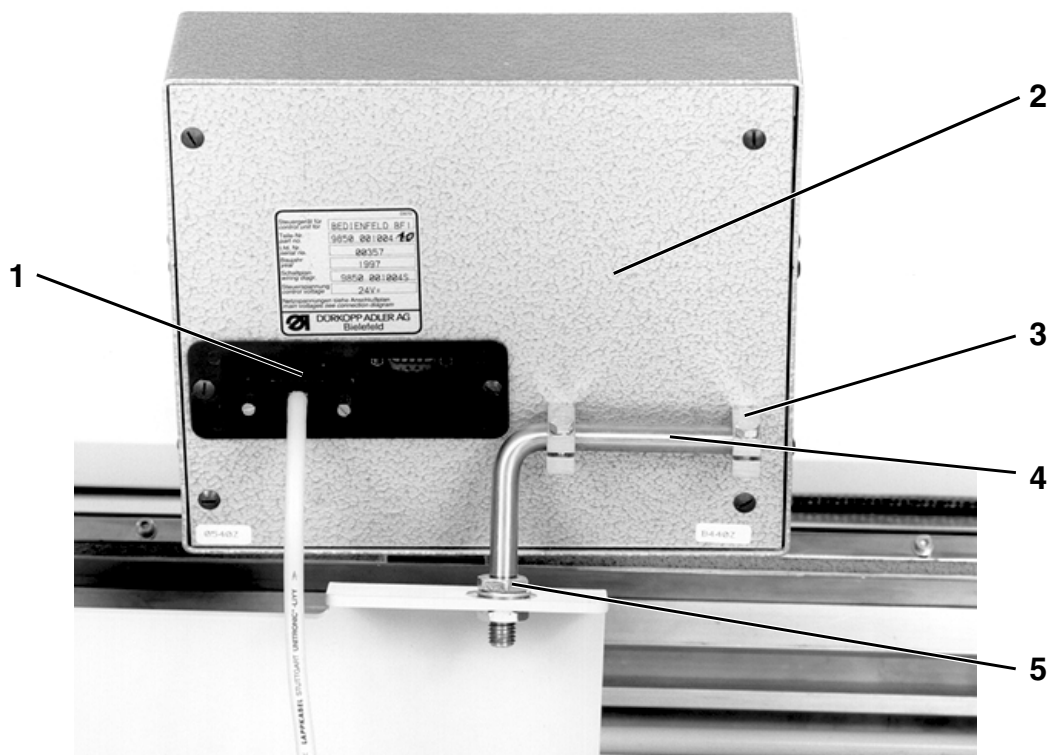
ATTENZIONE IMPORTANTE !

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico dell'unità di cucitura 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 dell'unità di cucitura.

Le istruzioni per l'uso delle rispettive ditte produttrici del motore per la macchina per cucire e del servomotore che accompagnano l'unità di cucitura devono essere assolutamente rispettate!

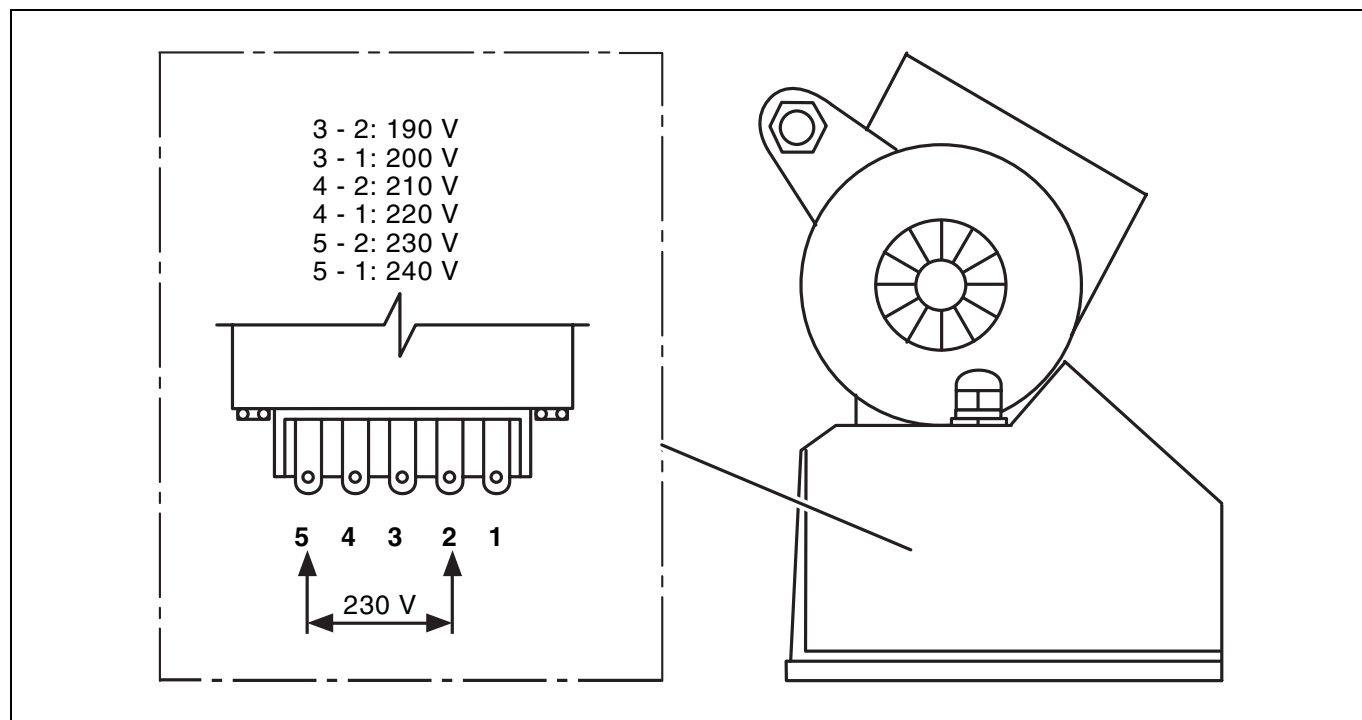
3.1 Montaggio del pannello di comando per l'operatore



- Inserire il pannello di comando per l'operatore 2 con i morsetti 3 sull'archetto di supporto 4.
- Regolare l'inclinazione del pannello di comando per l'operatore 2.
- Fissare le viti su entrambi i morsetti 3.
- Allentare la vite di fissaggio 5.
- Orientare il pannello di comando per l'operatore 2 in maniera tale che l'operatore abbia una perfetta visibilità del "Display".
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente saldamente la vite di fissaggio 5.
- Inserire con cautela la spina di collegamento 1 nella presa montata sulla parete posteriore del pannello di comando per l'operatore 2.
- Avvitare le viti per il fissaggio della spina di collegamento 1.



3.2 Controllo della tensione nominale d'alimentazione



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Il valore della tensione nominale d'alimentazione della rete deve corrispondere assolutamente al valore della tensione nominale d'alimentazione riportato sulla targhetta !

Tramite i morsetti di collegamento da 1 fino a 5 (consultare lo schizzo) montati sul trasformatore 1 del motore della macchina per cucire avviene l'adattamento al valore nominale della rete d'alimentazione.

All'atto della fornitura, il motore per la macchina per cucire è regolato su una tensione di rete di 230 V (morsetti di collegamento 5 e 2).

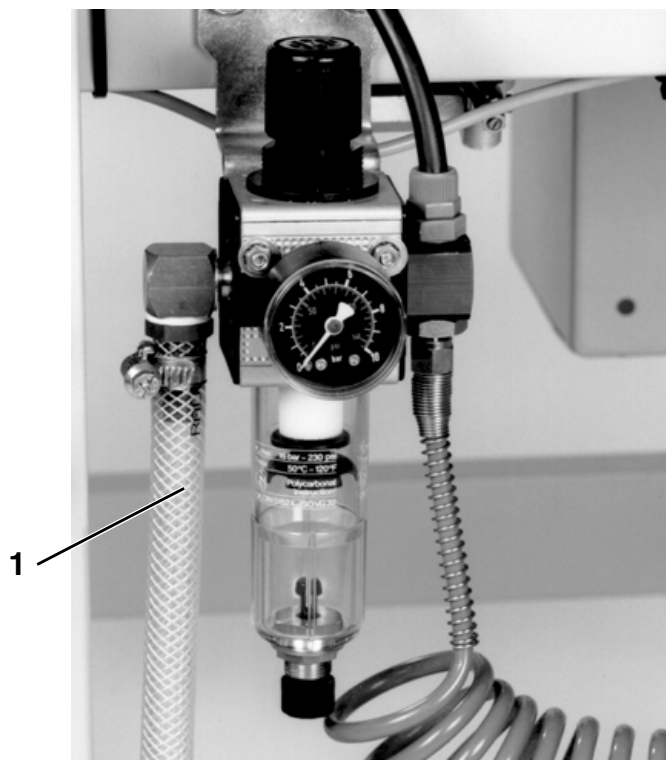
- Controllare la distribuzione dei collegamenti sul trasformatore del motore per la macchina per cucire.
- Se necessario, variare il collegamento in modo da adattarlo alla reale tensione nominale d'alimentazione della rete.

Il motore della macchina per cucire montato su codesta unità di cucitura viene utilizzato con una "Tensione alternata monofase".

Per evitare che in caso d'allacciamento di numerose unità di cucitura su una rete d'alimentazione a tensione alternata trifase avvenga uno sbilanciamento ed un correlativo sovraccarico di una singola fase, rispettare le seguenti regole:

- Il collegamento delle singole unità di cucitura dev'essere distribuito equilibratamente sulle singole fasi della rete d'alimentazione trifase.
- L'allacciamento a reti d'alimentazione trifase è visibile nello schema costruttivo elettrico.

4. Collegamento pneumatico



2

4.1 Collegamento del gruppo riduttore per l'aria compressa

Per garantire un funzionamento ottimale degli elementi comandati pneumaticamente, l'unità di cucitura dev'essere alimentata con aria compressa priva di residui d'acqua.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Per garantire un funzionamento ottimale delle funzioni comandate pneumaticamente rispettare le seguenti regole.

La pressione di rete dev'essere tale da garantire che anche nel momento di maggior consumo d'aria, la pressione d'esercizio dell'unità di cucitura non scenda mai sotto il livello minimo della pressione di lavoro di **5 bar**.

Il sistema pneumatico dell'unità di cucitura dev'essere alimentato con aria compressa priva di residui d'acqua.

La pressione della rete d'alimentazione dell'aria compressa dev'essere compresa da 8 fino a 10 bar.

- Tramite il tubo di collegamento 1 ($\varnothing = 9 \text{ mm}$) ed il relativo accoppiamento G1/4 collegare il gruppo riduttore per la regolazione della pressione alla rete d'alimentazione per l'aria compressa.

Pacchetto di collegamento pneumatico

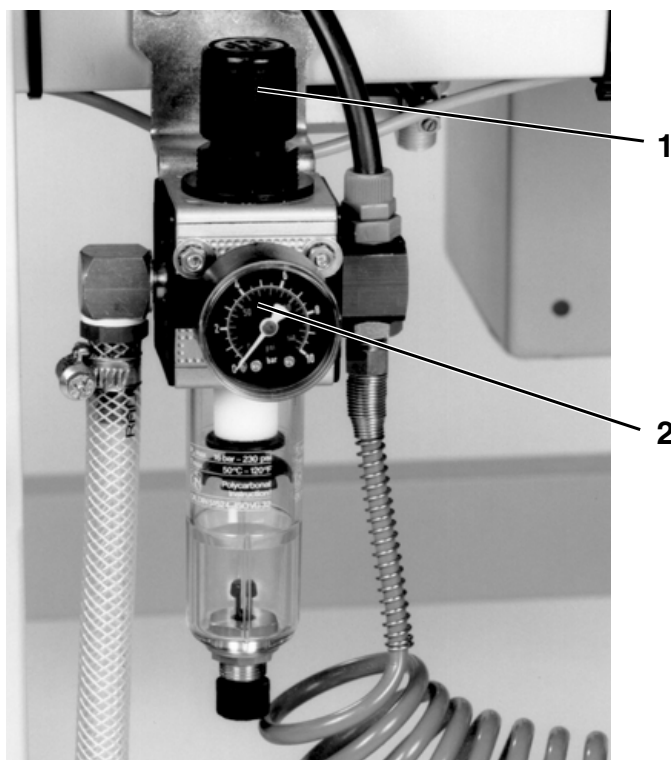
Per i sostegni dotati di un gruppo riduttore per l'aria compressa e di dotazioni supplementari ad azionamento pneumatico, sotto il numero di particolare 0797 003031 può essere ordinato un pacchetto di collegamento pneumatico.

Codesto pacchetto di collegamento pneumatico è composto dai seguenti particolari:

- Tubo di collegamento, lunghezza 5m, $\varnothing = 9 \text{ mm}$
- Fascette e boccole per il tubo
- Spina e presa d'accoppiamento pneumatico



4.2 Regolazione della pressione d'esercizio



La pressione d'esercizio dell'unità di cucitura deve corrispondere a **6 bar**.
La pressione d'esercizio può essere letta sul manometro 2.

- Per regolare la pressione, sollevare la manopola girevole 1 e rotarla a seconda della necessità.
 - Girando in senso orario = Aumento della pressione
 - Girando in senso antiorario = Diminuzione della pressione



5. Rifornimento dell'olio



Attenzione pericolo di ferimento !

L'olio lubrificante può provocare delle irritazioni cutanee. Evitare un contatto prolungato dell'epidermide con l'olio lubrificante. Dopo un contatto lavarsi accuratamente.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

La manipolazione e lo smaltimento di oli minerali è sottoposta a direttive legislative. Smaltite l'olio usato sempre presso i posti d'accettazione autorizzati. Proteggete l'ambiente. Fate attenzione a non spargere l'olio nell'ambiente.

Per il rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio utilizzare sempre ed esclusivamente dell'olio lubrificante del tipo **ESSO SP-NK 10** oppure un altro olio lubrificante di alta qualità con le seguenti caratteristiche tecniche:

- Viscosità a 40 °C: 10 mm²/s
- Punto d'inflammazione: 150 °C

L'olio lubrificante **ESSO SP-NK 10** può essere acquistato presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG** sotto il seguente numero di particolare:

- Canistro da 2 litri: 9047 000013
- Canistro da 5 litri: 9047 000014

2

5.1 Rifornimento dei serbatoi di riserva dell'olio

Lubrificazione del crochet



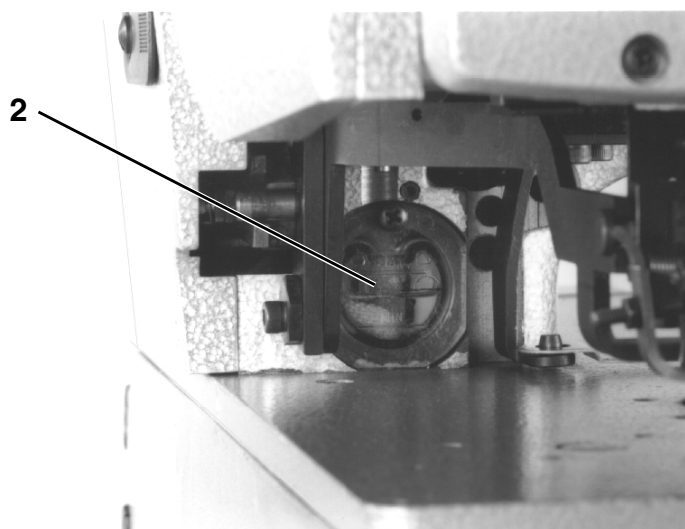
Attenzione pericolo di ferimento !

Effettuare il rifornimento dei serbatoi di riserva dell'olio solo se l'unità di cucitura è spenta.

- Spegner l'unità di cucitura.
- Spostare lateralmente l'unità di trasporto del materiale in maniera tale che la testa della macchina per cucire possa essere ribaltata verso l'alto.
- Ribaltare la testa della macchina per cucire verso l'alto.
- Rifornire il serbatoio di riserva dell'olio 1 attraverso l'orificio di rifornimento fino alla linea di riferimento "**max**".
- Ribaltare la testa della macchina per cucire nuovamente verso il basso.



Lubrificazione della testa della macchina per cucire



- Rifornire il serbatoio di riserva dell'olio 2 attraverso l'orificio di rifornimento fino alla linea di riferimento "**max**".

5.2 Lubrificazione degli stoppini e dei feltri di lubrificazione

Prima del collaudo dell'unità di cucitura e dopo lunghi periodi di fermo macchina, gli stoppini ed i feltri di lubrificazione devono essere imbevuti con alcune gocce d'olio.

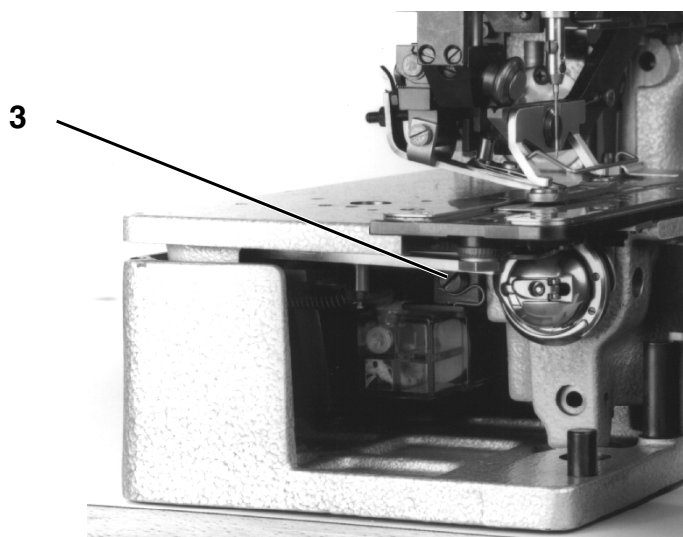
5.3 Regolazione della lubrificazione del crochet



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Per assicurare una sufficiente lubrificazione del crochet durante il periodo di rodaggio della macchina, l'alimentazione dell'olio è regolata di fabbrica su un valore di flusso relativamente ampio.

Dopo il periodo di rodaggio codesto valore di flusso dev'essere controllato ed eventualmente corretto.



- La regolazione dell'afflusso dell'olio avviene tramite la vite di regolazione 3.



6. Collaudo dell'unità di cucitura

Alla fine di tutti i lavori di montaggio dev'essere effettuato un collaudo della macchina con relativo test di cucitura !

- Inserire la presa di corrente sulla rete d'alimentazione.
- Collegare l'unità di cucitura alla rete d'alimentazione dell'aria compressa.



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
Effettuare l'infilatura del filo dell'ago e del filo del crochet solo se l'unità di cucitura è spenta.

- Effettuare l'infilatura del filo dell'ago (consultare le istruzioni per l'uso).
- Inserire una spolina piena nel crochet (consultare le istruzioni per l'uso).



Attenzione pericolo di ferimento !

Durante la corsa di riferimento non agire nel campo di movimento dell'unità di trasporto del materiale.



- Inserire l'interruttore principale.
Il pannello di comando carica il programma della macchina.
Nell'indicazione d'avviso appare brevemente il logogramma (DA) della Dürkopp-Adler.
- Tramite l'avviso "<==== REF" l'operatore viene invitato ad effettuare una corsa di riferimento.
- Azionare il tasto d'avvio.
L'unità di trasporto del materiale si sposta lentamente nella sua posizione finale sinistra.
- L'indicazione d'avviso commuta sulla visualizzazione principale dello schermo.
- Posizionare il capo che dev'essere cucito.
- Azionando l'interruttore a ginocchiera inserire il dispositivo d'aspirazione a vuoto spinto.
- Tramite l'azionamento del tasto d'avvio, avvio del ciclo di cucitura.
- Controllare se le asole corrispondono alla qualità richiesta.
Se non viene raggiunta la qualità di cucitura desiderata, variare i valori di regolazione delle tensioni dei fili (consultare le istruzioni per l'uso).