

**Premessa ed indicazioni generali di sicurezza****Parte 1: Istruzioni per l'uso. Classe 841-27**

1.	Descrizione del prodotto	
1.1.	Destinazione appropriata d'utilizzazione del prodotto	5
1.2	Descrizione sommaria	5
1.2.1	Testa della macchina per cucire	5
1.2.2	Unità di alimentazione	6
1.2.3	Pannello di controllo DÜRKOPP-ADLER - (DAC)	6
1.3	Dotazioni supplementari	6
2.	Dati tecnici	7
3.	Accensione e spegnimento dell'unità di cucitura	
3.1	Accensione dell'unità di cucitura	8
3.2	Spegnimento dell'unità di cucitura	8
4.	Utilizzazione della testa della macchina per cucire	
4.1	Infilatura del filo dell'ago	9
4.2	Avvolgimento del filo del crochet sulla spolina	10
4.3	Inserimento della spolina nel cestello del crochet	10
4.4	Sostituzione dell'ago	12
4.5	Regolazione della pressione del telaietto premistoffa	12
4.6	Regolazione della lunghezza dell'asola	13
4.7	Regolazione del numero dei punti dell'asola	14
4.8	Sostituzione e regolazione del coltello (taglio nella fessura della placca)	15
4.9	Sostituzione e regolazione del coltello (taglio contro la battuta in materia plastica)	17
4.10	Sostituzione della battuta di taglio in materia plastica (solo nel caso di taglio contro la battuta in materia plastica)	18
4.11	Tensione del filo dell'ago	19
5.	Posizionamento del capo e ciclo di cucitura	
5.1	Posizione di riferimento - Avvio del ciclo di cucitura - Annullare il ciclo di posizionamento	21
5.1.1	Posizione di riferimento	21
5.1.2	Scelta del programma di cucitura	21
5.1.3	Avvio del ciclo di cucitura	21
5.1.4	Annullare il ciclo di posizionamento	22
5.1.5	Proseguimento del ciclo di cucitura dopo una rottura del filo	22
5.1.6	Indicazione d'avviso "Assenza di materiale sotto la fotocellula"	24
5.2	Sostituzione della spolina	25
5.3	Avviso di controllo dello svuotamento della spolina del filo del crochet	25
5.4	Cucitura di ripresa dell'asola	26
5.5	Regolazione della distanza delle asole rispetto al bordo di posizionamento del materiale da cucire	27
5.6	Programmazione della distribuzione d'esecuzione delle asole	27
5.7	Estrazione del capo cucito	27



6.	Manutenzione	
6.1	Pulizia e controllo	28
6.2	Lubrificazione	29



1. Descrizione del prodotto

1.1 Destinazione appropriata d'utilizzazione del prodotto

La classe **DÜRKOPP ADLER 841-27** è un'unità di cucitura che, conformemente alla sua destinazione, può essere utilizzata per cucire materiale da leggero a medio-pesante.

Tale materiale corrisponde normalmente a materiali composti da tessuti oppure fibre tessili. Codesti materiali vengono impiegati nell'industria della confezione. Generalmente con codesta unità di cucitura si può lavorare solo materiale asciutto. Il materiale da cucire non deve superare **4mm** di spessore quando esso viene premuto dal telaietto premistoffa abbassato.

Il materiale non deve contenere oggetti duri, in caso contrario la macchina per cucire speciale dev'essere utilizzata solo utilizzando un dispositivo di sicurezza per gli occhi. Al momento un dispositivo di sicurezza per gli occhi adatto allo scopo non è fornibile. La cucitura viene generalmente realizzata utilizzando filati delle seguenti dimensioni: fino a 65/2 Nm (filati sintetici ricoperti di cotone oppure filati sintetici). Chi volesse impiegare altri fili, deve anche in questo caso valutare preventivamente i rischi ivi connessi ed a seconda dei casi adottare le appropriate misure di sicurezza. Codesta unità di cucitura dev'essere impiegata solo in locali che non siano asciutti e ben tenuti, nel caso che 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 personale quantomeno addestrato e che quindi tutte le operazioni inerenti all'uso e gli eventuali rischi ad esse connesse siano da considerare come conosciuti.

1

1.2 Descrizione sommaria

L'unità di cucitura **DÜRKOPP ADLER 841-27** è un'unità di cucitura destinata all'esecuzione automatica di asole su davanti di camicie e camicette da donna.

Grazie alla costruzione dell'unità di cucitura suddivisa in unità funzionali indipendenti quali stazione d'alimentazione del materiale, stazione di trasporto del materiale, stazione di cucitura ed impilatore è possibile una lavorazione dei capi a tempi completamente sovrapposti.

Nella stazione di alimentazione il davanti del capo da cucire viene posizionato lungo una battuta e rispetto a riferimenti e fissato tramite un'aspirazione a vuoto spinto. Dopo il trasferimento del capo da cucire all'unità di trasporto avviene il trasporto del capo in passi preprogrammati (distanze tra asole ed asole) verso la stazione di cucitura. Durante la cucitura delle asole l'unità di trasporto si muove in sincronia con il movimento di trasporto della testa dell'asolatrice. Infine l'unità di trasporto si porta nuovamente indietro nella posizione di partenza ed il capo cucito viene impilato.

1.2.1 Testa della macchina per cucire

- Asolatrice automatica a doppio punto annodato con trasporto superiore ed inferiore del materiale da cucire.
- Tipo di cucitura normale, diritto del materiale voltato verso l'alto durante la cucitura (parte visibile).
- Sistema di taglio dell'asola ad azionamento pneumatico con taglio nella fessura della placca ago.
- In caso di rottura del filo il dispositivo di controllo del filo dell'ago interrompe il ciclo di cucitura, il ciclo di taglio dell'asola viene interdetto. Dopo la segnalazione di rottura del filo può essere eseguita una cucitura di ripresa dell'asola (ciclo di riparazione) oppure il capo può essere estratto dall'unità di cucitura.
- La quantità di filo ancora disponibile sulla spolina viene controllata tramite un contatore del consumo del filo della spolina.
- Motore a corrente continua (DC) per la trasmissione dei movimenti della testa asolatrice.
- Trasporto del materiale da cucire tramite motore passo a passo.
- Regolazione meccanica rapida per la distanza delle asole rispetto al bordo anteriore del capo da cucire.



1.2.2 Unità di alimentazione

L'unità di alimentazione è predisposta per il collegamento ad un impianto per il vuoto spinto esistente nella fabbrica dell'utilizzatore. Come dotazione supplementare è fornibile un distributore per il vuoto spinto munito di filtro, codesto dispositivo permette il collegamento fino ad un massimo di 3 unità di cucitura all'impianto per il vuoto spinto esistente nella fabbrica dell'utilizzatore.

Se in fabbrica non esiste un impianto per il vuoto spinto dev'essere ordinata come dotazione supplementare una centrifuga d'aspirazione. La potenza della centrifuga d'aspirazione è sufficiente per 3 unità di cucitura.

1.2.3 Pannello di controllo DÜRKOPP-ADLER - (DAC)

La guida per l'operatore a simbologia grafica utilizza per la comprensione esclusivamente simboli a normativa internazionale. I diversi simboli sono raggruppati 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.

Per l'utilizzatore sono disponibili 99 programmi di cucitura liberamente programmabili e quattro sequenze di cucitura richiamabili.

Ogni sequenza di cucitura può essere composta da una sequenza a piacere di un massimo di 3 programmi di asole. Tutte le asole e sequenze programmate possono essere memorizzate su una scheda di memorizzazione "RAM".

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.

1.3 Dotazioni supplementari

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

Dotazione	Numero di particolare
Distributore per il vuoto spinto	0841 597514
Centrifuga d'aspirazione 3 x 380-415 V; 50 Hz	9800 810001 1
Centrifuga d'aspirazione 3 x 220-240 V; 50 Hz	9800 810001 2
Centrifuga d'aspirazione 3 x 220-240 V; 60 Hz	9800 810001 3
Pacchetto di collegamento pneumatico	0797 003031
Lampada alogena a stelo per l'illuminazione del campo di cucitura	9822 510000
Gruppo di trasformazione per il taglio dell'asola contro un tassello (battuta in materia plastica), lunghezza dell'asola max. 22 mm per 0841 E00114 22	0577 590014
Gruppo di trasformazione per il taglio dell'asola contro un tassello (battuta in materia plastica), lunghezza dell'asola max. 35 mm per 0841 E00114 35	0577 590024



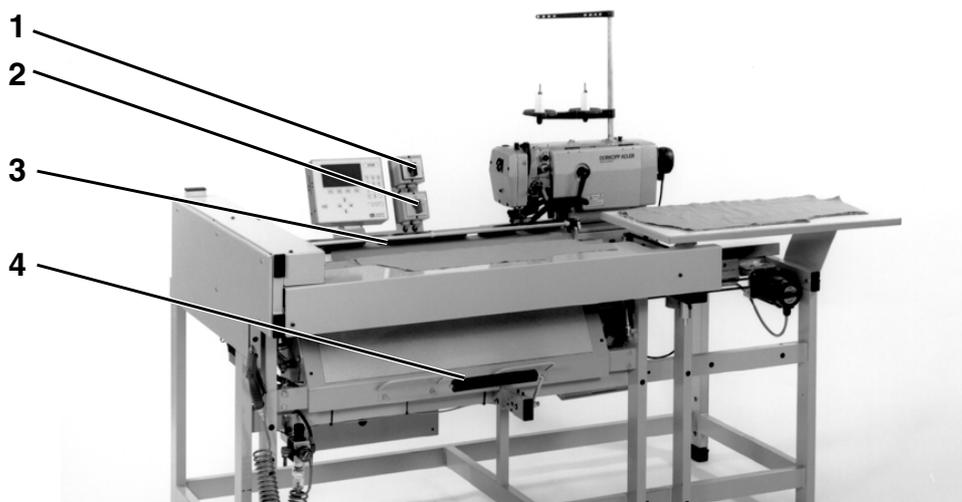
2. Dati tecnici

Testa della macchina per cucire:		Classe 577-1111
Sistema ago:		Sistema 265 (leggera punta a sfera)
Finezza dell'ago:	[Nm]	70 fino a 100, di fabbrica 80
Filati:	[Nm]	Filati sintetici e filati sintetici ricoperti di cotone fino a 65/2
Tipo di punto:		301/ doppio punto annodato
Velocità: - al momento della fornitura	[n/min]	1000 bis 4000 3500
Fornitura con la serie di organi di cucitura 841-E114/22		
Numero di punti per asola: - al momento della fornitura		91, 120 149 120
Lunghezza dell'asola:	[mm]	max. 22
Larghezza dell'asola:	[mm]	4
Lunghezza di taglio: - al momento della fornitura	[mm]	6, 8, 10, 12, 14, 16 12
Fornitura con la serie di organi di cucitura 841-E114/35		
Numero di punti per asola: - al momento della fornitura		127, 149, 173, 223, 261 173
Lunghezza dell'asola:	[mm]	max. 35
Larghezza dell'asola:	[mm]	4
Lunghezza di taglio: - al momento della fornitura	[mm]	18, 20, 22, 24, 26, 28 20
Lunghezza massima del capo da cucire	[mm]	900
Larghezza minima	[mm]	250
Distanza dalla prima fino all'ultima asola	[mm]	650
Distanza tra le singole asole	[mm]	40
Distanza dell'asola rispetto al bordo anteriore del materiale	[mm]	10-22
Motore per l'asolatrice:		EFKA DC1600/DA82GL
Potenza nominale:	[kW]	0,75
Pressione d'esercizio:	[bar]	6
Consumo aria:	[NL]	ca. 15 per ciclo di lavoro
Tensione nominale:		1~ 190 - 240 V, 50/60 Hz
Potenza assorbita	[kVA]	1,5
Dimensioni:	[mm]	2100 x 940 x 1560
Altezza di lavoro:	[mm]	930
Peso (senza dotazioni supplementari):	[kg]	290
Dati di rumorosità:	Lc	dB (A)

1



3. Accensione e spegnimento dell'unità di cucitura



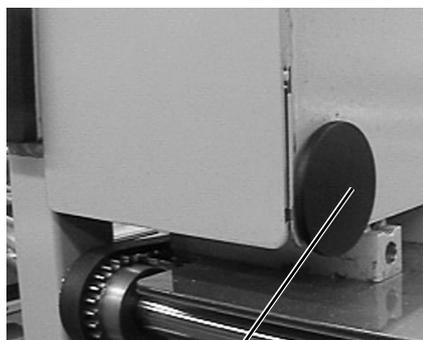
3.1 Accensione dell'unità di cucitura

Per assicurare l'abilitazione all'impiego dell'unità di cucitura dopo l'accensione della macchina, l'unità di trasporto del materiale dev'essere portata per una volta nella sua posizione di riferimento. La posizione di riferimento è assolutamente necessaria al pannello di comando dell'unità di cucitura per definire una situazione ben determinata di partenza dell'unità di trasporto del materiale.



Attenzione pericolo di ferimento !

Durante la corsa di riferimento non agire nel campo di movimento dell'unità di trasporto del materiale 3.



5

- Inserire l'interruttore 1 per la testa della macchina per cucire.
- Inserire l'interruttore principale 2.
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'utilizzatore viene invitato ad avviare la corsa di riferimento.
- Azionare l'interruttore 5 "Start".
L'unità di trasporto del materiale si sposta nella sua posizione finale sinistra.
- L'indicazione d'avviso commuta sulla visualizzazione principale dello schermo.
L'unità di cucitura è pronta a lavorare.
- Per inserire l'aspiratore a centrifuga (dotazione supplementare) rotare l'interruttore montato sull'aspiratore nella posizione di commutazione "I".

3.2 Spegnimento dell'unità di cucitura

- Disinserire l'interruttore principale 2.
- Disinserire l'interruttore 1 per la testa della macchina per cucire.
- L'unità di cucitura è staccata dall'alimentazione elettrica.
L'unità di cucitura non può più lavorare.
- Per disinserire l'aspiratore a centrifuga (dotazione supplementare) rotare l'interruttore montato sull'aspiratore nella posizione di commutazione "0".



4. Utilizzazione della testa della macchina per cucire

4.1 Infilatura del filo dell'ago

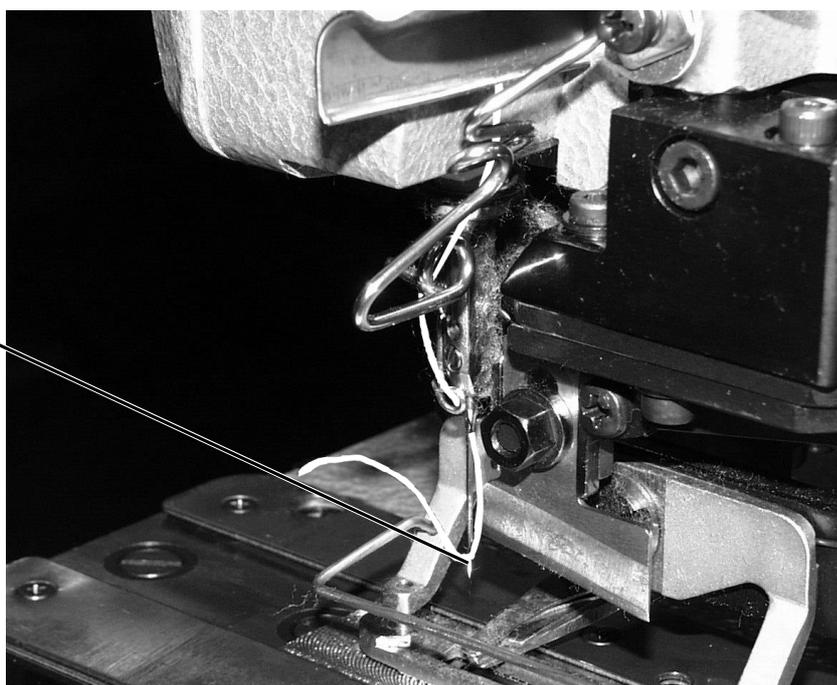
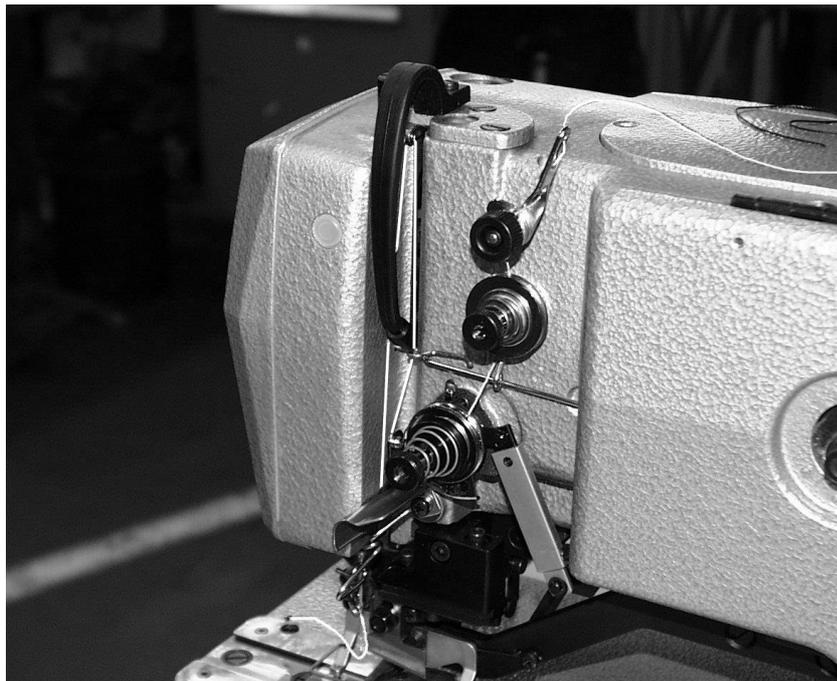


Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore 1 per la testa della macchina per cucire!

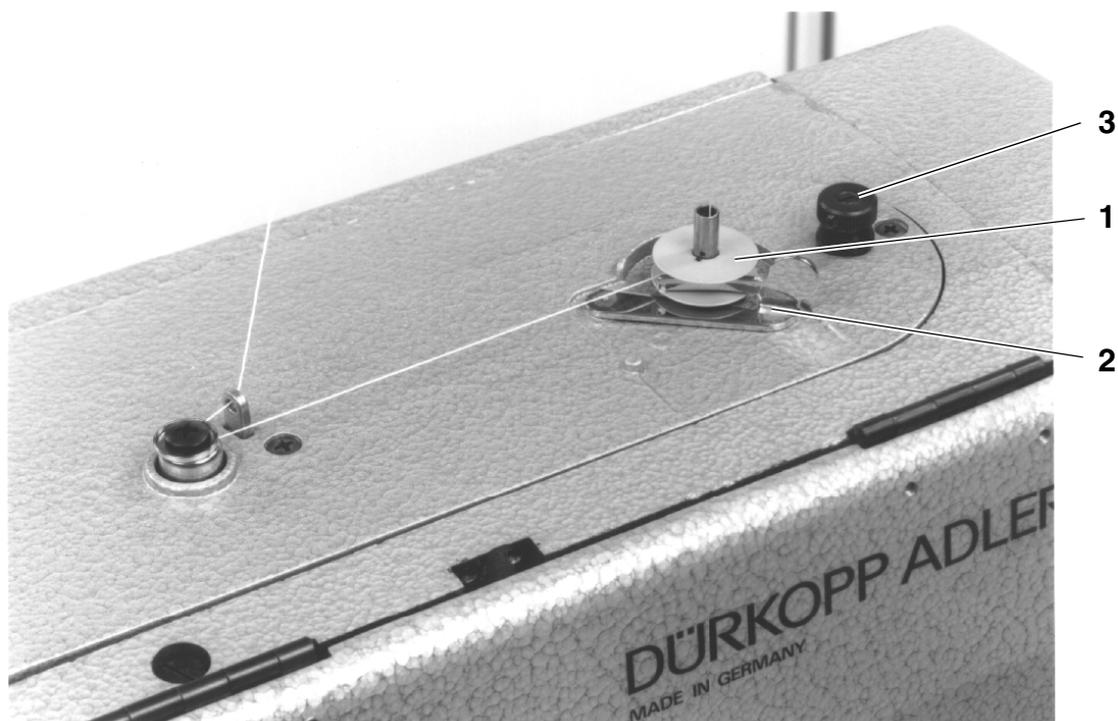
L'infilatura del filo dell'ago dev'essere effettuata solo se la testa della macchina per cucire è stata previamente disinserita.

- Effettuare l'infilatura del filo dell'ago come visibile in figura.





4.2 Avvolgimento del filo del crochet sulla spolina



- Inserire il cono di filato sul portaconi.
- Effettuare l'infilatura del filo del crochet destinato all'avvolgimento della spolina come visibile nella figura.
- Inserire la spolina vuota sul filarello 1.
- Avvolgere il filo del crochet in senso orario circa per cinque giri intorno all'asse della spolina.
- Premere la leva di scatto 2 del filarello contro l'asse della spolina.
- La spolina viene avvolta durante il ciclo di cucitura.
La spolina può essere anche avvolta indipendentemente dal ciclo di cucitura (consultare il capitolo "Sostituzione della spolina")
- La leva di scatto 2 si disinnesta automaticamente quando la spolina è piena.
- Dopo l'avvolgimento filo del crochet sulla spolina, tagliare il filo utilizzando la molla pinzafilo 3.

4.3 Inserimento della spolina nel cestello del crochet



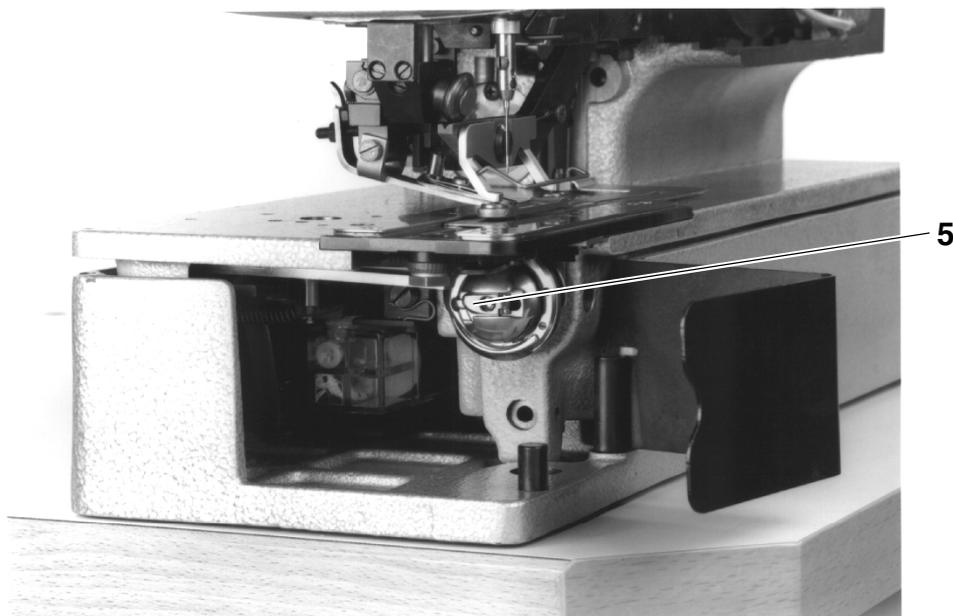
Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore 1 per la testa della macchina per cucire!

La spolina dev'essere sostituita solo se la testa della macchina per cucire è stata previamente disinserita!

Estrazione della spolina vuota.

- Sollevare il catenacciolo 5 ed estrarre la capsula portaspolina con la spolina.
- Estrarre la spolina vuota dalla capsula portaspolina.



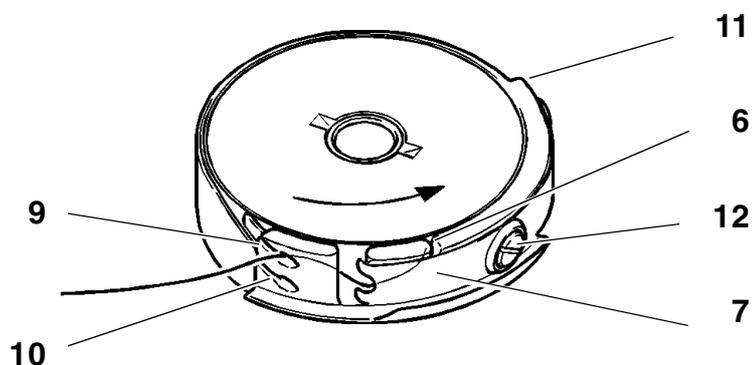
Infilatura del filo del crochet nella capsula portaspolina

- Inserire la spolina piena nella capsula portaspolina.
Attenzione importante: La spolina dev'essere inserita in modo tale che tirando lo spezzone finale del filo essa giri in direzione della freccia (senso antiorario).
- Far passare il filo del crochet attraverso la fessura **6** e sotto la molla di tensionamento del filo **7**.
- A seconda dell'aspetto qualitativo desiderato dell'asola, il filo del crochet dev'essere infilato attraverso la fessura **9** per ottenere un'asola a **costa rialzata** (una maggiore quantità di filo viene fatta passare sopra la schiena del crochet) **oppure** infilato attraverso la fessura **10** per ottenere un'asola a **costa piatta** (una minore quantità di filo viene fatta passare sopra la schiena del crochet).
- Tagliare lo spezzone finale del filo del crochet sul coltello **11**.

1

Regolazione della tensione del filo del crochet

- La tensione del filo del crochet dev'essere regolata tramite la vite **12** in maniera tale che tenendo con le dita lo spezzone finale del filo del crochet la capsula portaspolina scenda lentamente tirata dal proprio peso.

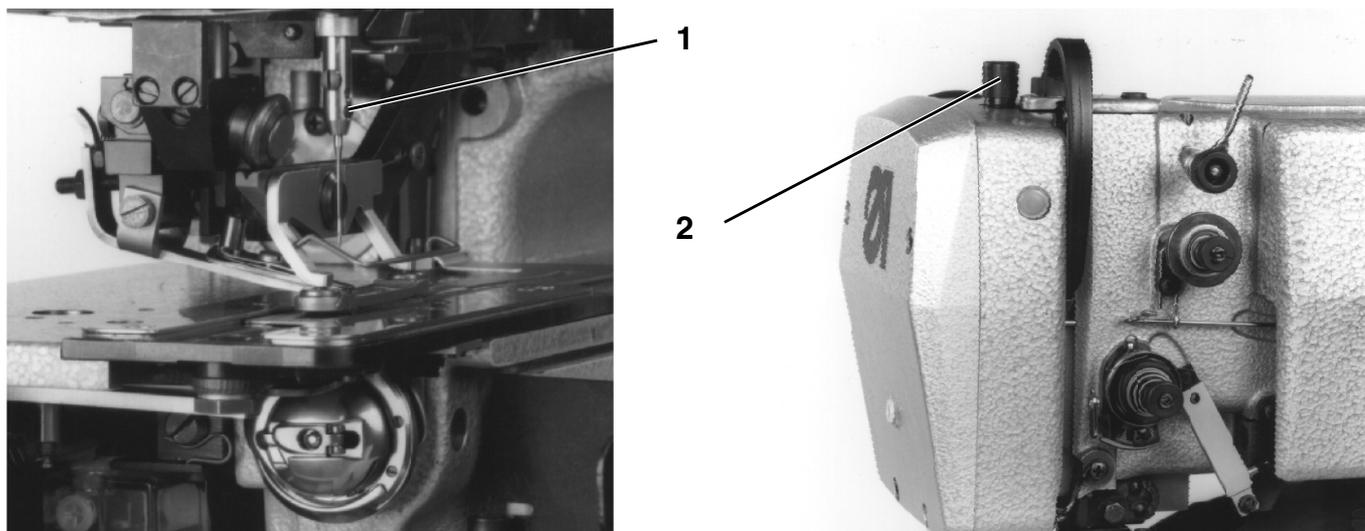


Inserimento della capsula portaspolina

- Inserire la capsula portaspolina con la spolina nel cestello, curare che il catenacciolo **5** sia effettivamente innestato e blocchi la capsula portaspolina nel cestello.

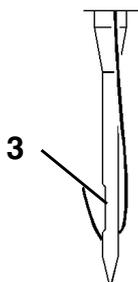


4.4 Sostituzione dell'ago



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore 1 per la testa della macchina per cucire!
Effettuare la sostituzione dell'ago solo se la testa della macchina per cucire è stata previamente disinserita!



- Allentare la vite 1.
- Estrarre l'ago che dev'essere sostituito dalla barra ago.
- Inserire il nuovo ago nel foro della barra ago spingendolo verso l'alto fino in battuta.
- Orientare l'ago in maniera tale che l'incavo 3 dell'ago sia rivolto dalla parte opposta al coltello.
- Bloccare saldamente la vite 1.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

La distanza tra la punta del crochet e l'ago viene regolata in fabbrica per un ago corrispondente alla finezza **80**.
Se viene inserito un ago di un'altra finezza dev'essere controllata ed eventualmente corretta la distanza tra la punta del crochet e l'ago (consultare il libretto d'istruzione per il servizio).

4.5 Regolazione della pressione del telaietto premistoffa

La pressione del telaietto premistoffa dev'essere regolata normalmente sul suo valore massimo. La pressione del telaietto premistoffa dev'essere eventualmente diminuita solo in caso di lavorazione di stoffe particolarmente delicate.

- La pressione del telaietto premistoffa può essere regolata tramite la vite 2.



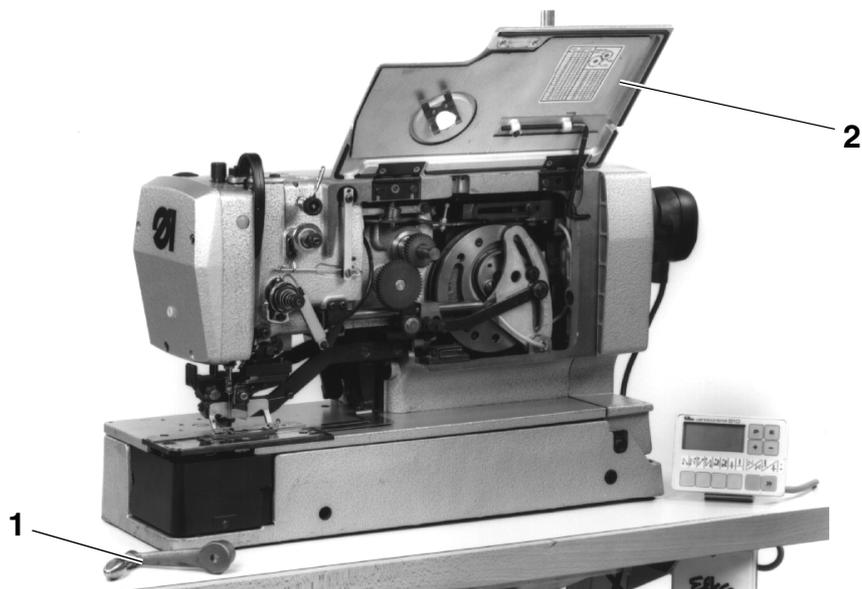
4.6 Regolazione della lunghezza dell'asola



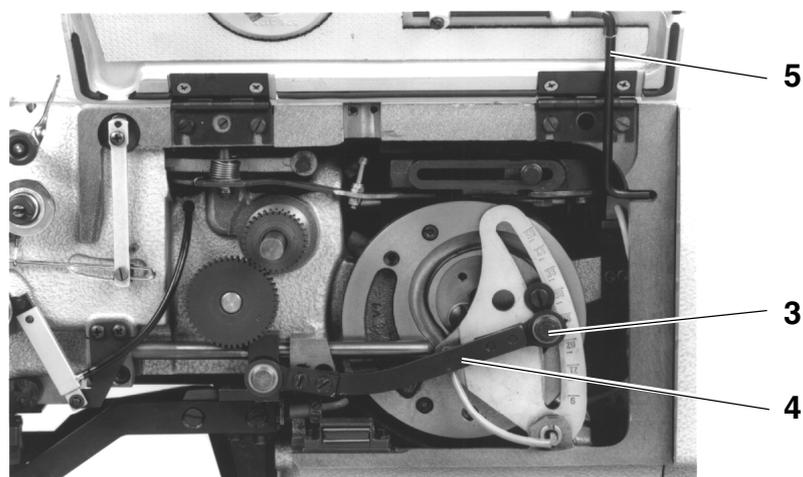
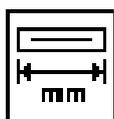
Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire!

La lunghezza dell'asola dev'essere modificata solo se la testa della macchina per cucire è stata previamente disinserita!

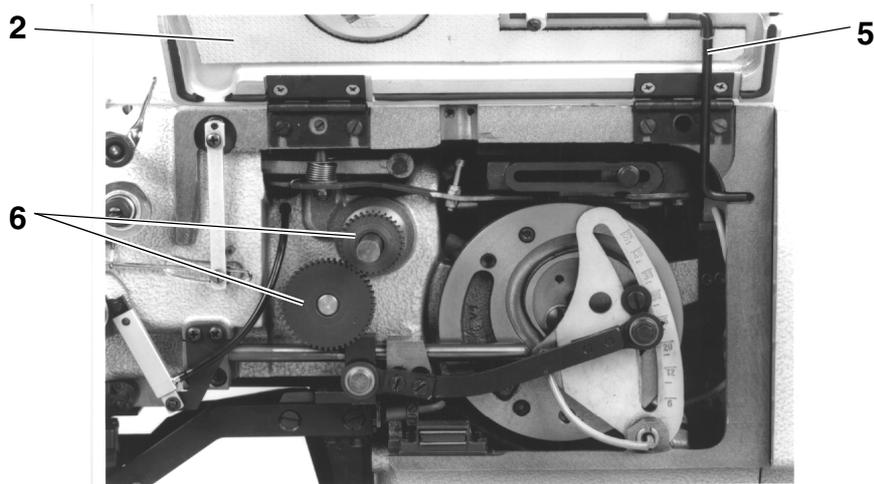


- Disinserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire.
- Estrarre la manovella **1**.
- Sollevare il carter **2** fino in battuta.
- Allentare la vite **3**.
- Spostare la leva **4** nella slitta di scorrimento, in maniera tale da ottenere la lunghezza dell'asola regolata.
- Bloccare nuovamente la vite **3**.
- Sbloccare la leva di supporto del carter **5** e chiudere il carter **2**.
- Inserire nuovamente la manovella **1**.
- Inserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire.
- Impostare la nuova lunghezza dell'asola tramite la funzione "**Lunghezza dell'asola**" nel menù "**Parametri dell'asola**".
- Richiamare il menù "**Cucitura singola**" (1X) e cucire un'asola.
- Controllare se la lunghezza dell'asola che è stata regolata corrisponde alla lunghezza dell'asola che è stata cucita.





4.7 Regolazione del numero dei punti dell'asola



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale!

Il numero di punti dell'asola dev'essere modificato solo quando l'unità di cucitura è spenta !

- Estrarre la manovella.
- Sollevare il carter **2** fino in battuta.
- Sostituire le coppie d'ingranaggi **6** (sempre come coppia) nella combinazione riportata in tabella.
- Sbloccare la leva di supporto del carter **5** e chiudere il carter **2**.
- Inserire nuovamente la manovella.
- Accendere l'unità di cucitura einschalten.
- Nel menù "**Parametri dell'asola**" tramite la funzione "**Numero di punti**" impostare il numero dei punti sullo stesso valore.



841 Equipaggiata con la serie di organi di cucitura 841-E114/22

Numero di punti	Numero di denti sopra / sotto
91	25 / 54
120	30 / 49
149	34 / 45

841 Equipaggiata con la serie di organi di cucitura 841-E114/35

Numero di punti	Numero di denti sopra / sotto
127	31 / 48
149	34 / 45
173	37 / 42
223	42 / 37
261	45 / 34



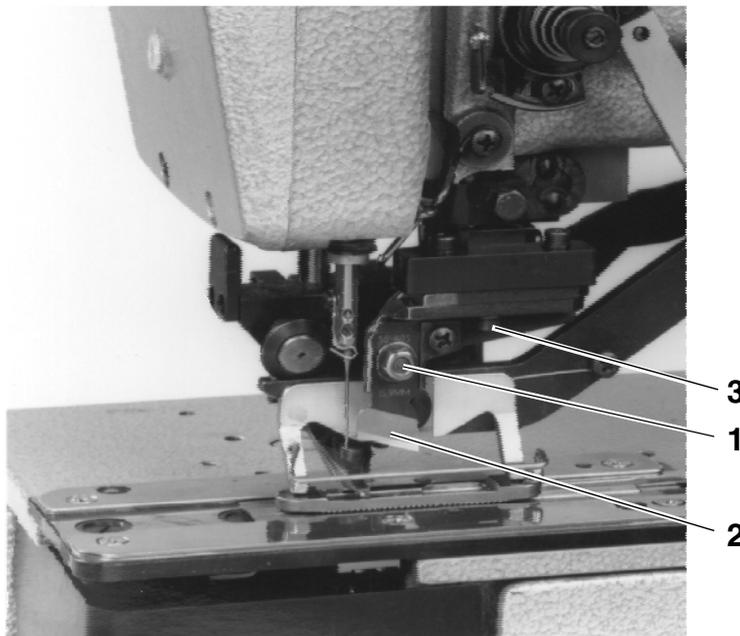
4.8 Sostituzione e regolazione del coltello (taglio nella fessura della placca)



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale!

Il telaietto premistoffa dev'essere nella sua posizione di base, in caso contrario il coltello entra in collisione con il telaietto premistoffa!



Smontaggio del coltello

- Allentare il dado 1.
- Estrarre il coltello 2.

Montaggio del coltello

- Inserire il nuovo coltello (il dado 1 è allentato) e spingerlo innanzitutto completamente verso l'alto.



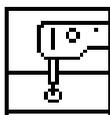
ATTENZIONE IMPORTANTE !

Curare assolutamente che tra le forbici per il filo dell'ago ed il bordo inferiore del coltello sussista una distanza **pari ad almeno 1 mm**.



Attenzione pericolo di ferimento !

Se si azionano dei tasti sul pannello di comando dell'unità di cucitura non agire mai nel campo d'azione del coltello!



- Bloccare nuovamente il dado.
- Inserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire.
- Inserire l'interruttore principale.
- Durante l'apparizione nell'indicazione d'avviso del logogramma (DA) della Dürkopp-Adler azionare il tasto **F2** (ausilio di regolazione). Appare il menù dei programmi di regolazione e controllo specifici della macchina.
- Scegliere la funzione "**Testa della macchina per cucire**".



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Durante l'utilizzazione del programma di regolazione non girare il volantino oppure la manovella!



- Se fosse necessario abbassare il telaietto premistoffa premendo il **tasto F3**.
- Sempre con l'ausilio di regolazione inserito, premendo il **tasto F4** il blocco di supporto del coltello può essere mosso verso il basso.
- Premendo nuovamente il **tasto F4** il blocco di supporto del coltello può essere mosso nuovamente verso l'alto.

Se il telaietto premistoffa non è abbassato, il blocco di supporto del coltello non può essere mosso verso il basso tramite il **tasto F4**. Per prima cosa il telaietto premistoffa dev'essere abbassato premendo il **tasto F3**. La funzione del **tasto F3** (sollevamento del telaietto premistoffa) è a sua volta bloccata se il coltello è abbassato.

Regolazione del coltello

Quando il blocco di supporto del coltello è abbassato il bordo anteriore del coltello dev'essere penetrato per **ca. 2 mm** sotto il bordo superiore della placca ago.

Regolazione:

- Sollevare il telaietto premistoffa.
- Allentare leggermente il dado **1**.
- Spostare il coltello.
- Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente il dado **1**.
- Controllare la profondità di penetrazione e se fosse il caso ripetere la regolazione.

L'intaglio del coltello nell'asola deve avere una distanza pari a due trame di filo rispetto all'ultima travetta cucita.

Regolazione:

- Allentare la vite **3** e regolare la distanza fino ad ottenere il risultato desiderato.

Nota bene:

Quando il blocco di supporto del coltello è abbassato, tra il bordo anteriore del coltello e la fessura nella placca ago **deve sussistere** una distanza di sicurezza pari a **0,5 mm**.

- Dopo la regolazione bloccare nuovamente la vite **3**.

Disattivazione dell'ausilio di regolazione

- Premere il tasto "**F1**".
Il programma di regolazione viene chiuso.



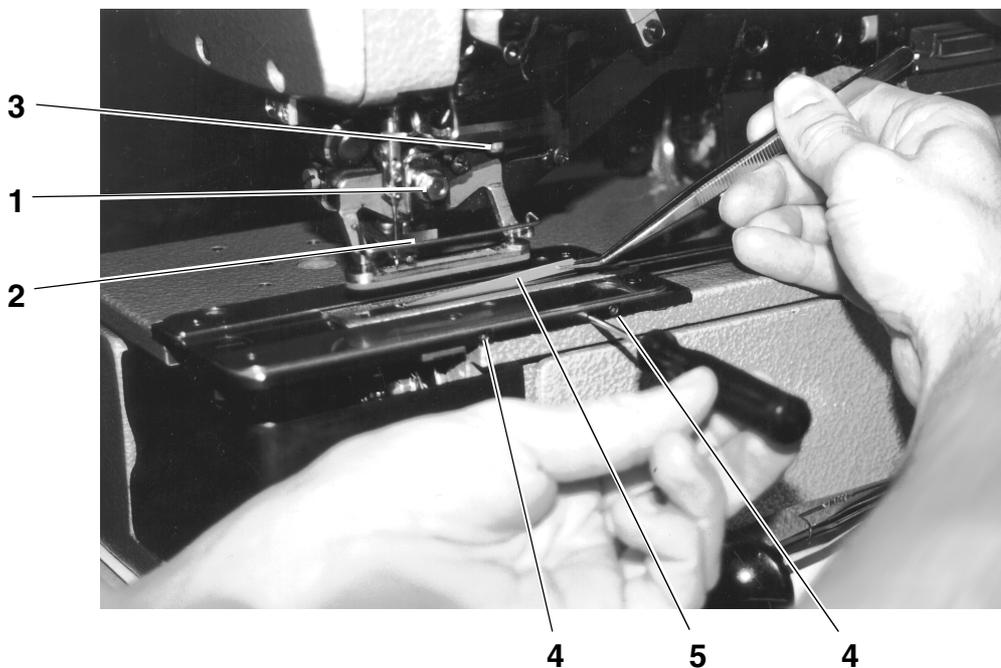
4.9 Sostituzione e regolazione del coltello (taglio contro la battuta in materia plastica)



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale!

Il telaietto premistoffa dev'essere nella sua posizione di base, in caso contrario il coltello entra in collisione con il telaietto premistoffa!



1

Smontaggio del coltello

- Allentare il dado 1.
- Estrarre il coltello 2.

Montaggio del coltello

- Avvitare completamente la battuta per la regolazione della profondità di penetrazione del coltello.
- Inserire il nuovo coltello (il dado 1 è allentato) e spingerlo innanzitutto completamente verso l'alto.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Curare assolutamente che tra le forbici per il filo dell'ago ed il bordo inferiore del coltello sussista una distanza **pari ad almeno 1 mm.**

Attenzione pericolo di ferimento !

Se si azionano dei tasti sul pannello di comando dell'unità di cucitura non agire mai nel campo d'azione del coltello!



- Bloccare nuovamente il dado 1.
- Inserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire.
- Inserire l'interruttore principale.
- Durante l'apparizione nell'indicazione d'avviso del logogramma (DA) della Dürkopp-Adler azionare il tasto **F2**. Appare il menù dei programmi di regolazione e controllo specifici della macchina.
- Scegliere la funzione "**Testa della macchina per cucire**".



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Durante l'utilizzazione del programma di regolazione non girare il volantino oppure la manovella!



- Se fosse necessario abbassare il telaietto premistoffa premendo il **tasto F3**.
- Sempre con l'ausilio di regolazione inserito, premendo il **tasto F4** il blocco di supporto del coltello può essere mosso verso il basso.
- Premendo nuovamente il **tasto F4** il blocco di supporto del coltello può essere mosso nuovamente verso l'alto.

Se il telaietto premistoffa non è abbassato, il blocco di supporto del coltello non può essere mosso verso il basso tramite il **tasto F4**. Per prima cosa il telaietto premistoffa dev'essere abbassato premendo il **tasto F3**. La funzione del **tasto F3** (sollevamento del telaietto premistoffa) è a sua volta bloccata se il coltello è abbassato.

Regolazione del taglio del coltello

Quando il blocco di supporto del coltello è abbassato e la battuta per la regolazione della profondità di penetrazione del coltello è completamente avvitata il coltello deve giacere sul blocco di taglio in materiale plastico.

Regolazione:

- Allentare leggermente il dado **1**.
- Premere il coltello sul blocco di taglio.
- Bloccare nuovamente il dado **1**.
- Eseguire un ciclo di cucitura e controllare il taglio, se fosse il caso correggere la profondità di taglio tramite la battuta per il coltello.

L'intaglio del coltello nell'asola deve avere una distanza pari a due trame di filo rispetto all'ultima travetta cucita.

Regolazione:

- Allentare la vite **3** e regolare la distanza fino ad ottenere il risultato desiderato.

Nota bene:

Quando il blocco di supporto del coltello è abbassato, tra il bordo anteriore del coltello e la fessura nella placca ago **deve sussistere** una distanza di sicurezza pari a **0,5 mm**.

- Dopo la regolazione bloccare nuovamente la vite **3**.

Disattivazione dell'ausilio di regolazione

- Premere il tasto "**F1**".
Il programma di regolazione viene chiuso.

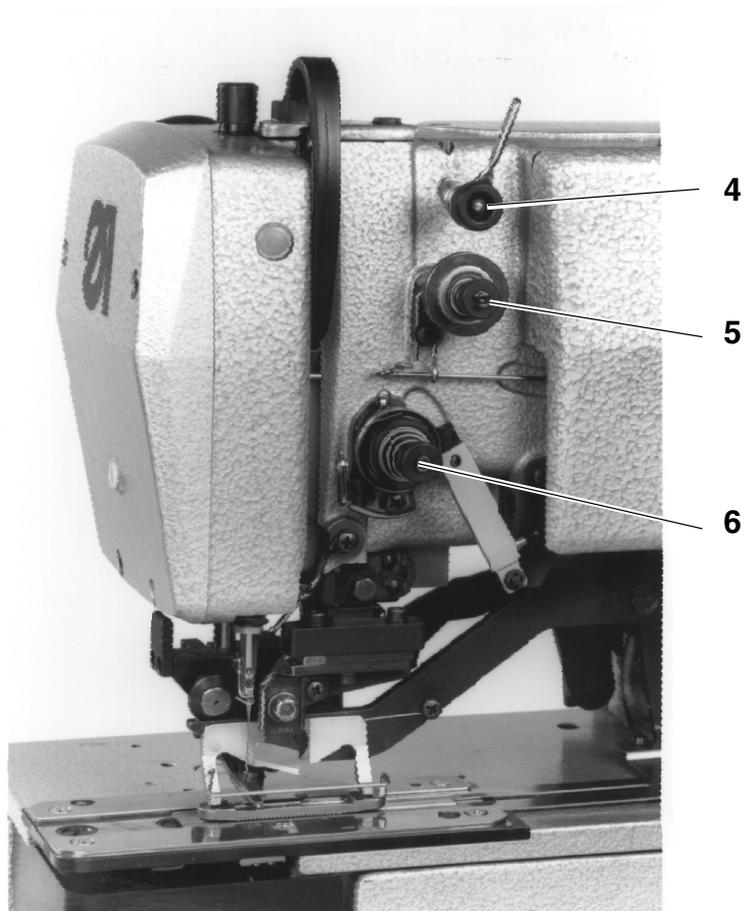
4.10 Sostituzione della battuta di taglio in materia plastica (solo nel caso di taglio contro la battuta in materia plastica)

- Allentare le viti **4**.
- Con l'ausilio di un cacciavite sollevare e smontare la battuta di taglio **5**.
- Inserire la nuova battuta di taglio, premerla sul controsupporto e bloccare nuovamente le viti **4**.
- Eseguire la regolazione secondo quanto descritto nel capitolo "**Sostituzione e regolazione del coltello (taglio contro la battuta in materia plastica)**".



4.11 Tensione del filo dell'ago

La testa della macchina è regolata già di fabbrica in maniera tale che possa eseguire sia asole a costa piatta che asole a costa rialzata.



1

Pretensione

La pretensione 4 è sempre attiva, essa serve solo per eliminare lo sbattimento del filo dell'ago causato dallo srotolamento del filo dal cono di filato. Il suo valore di regolazione dev'essere molto basso (5-10 g). La pretensione 4 non ha quasi nessuna influenza sull'aspetto qualitativo della cucitura.

Tensione principale

La tensione principale 5 è attiva durante la cucitura d'entrambi le coste dell'asola. Durante la cucitura delle travette e durante il ciclo di taglio del filo la tensione principale 5 è aperta.

Tensione per la travetta

La tensione per la travetta 6 si apre solo durante il ciclo di taglio del filo, normalmente codesta tensione è chiusa durante tutto il ciclo di cucitura.

Tensione della costa dell'asola

La tensione dei fili per la formazione della costa dell'asola viene realizzata dalla tensione principale 5 unita alla tensione per la travetta 6, come valore empirico notare che circa 1/3 della tensione della costa dell'asola dev'essere realizzata tramite la tensione della travetta 6.

Regolazione

- Infilare il filo dell'ago in maniera tale che non passi attraverso la tensione principale 5.
- Richiamare il menù "**Cucitura singola (1X)**" e cucire un'asola.



- Regolare la tensione della travetta **6** in maniera tale che durante il ciclo di cucitura venga tirato molto filo dell'ago dal cono di filato, senza però che il filo dell'ago, guardando sopra la pretensione, entri troppo in sbattimento oppure addirittura si rompa.
- Effettuare l'infilatura del filo dell'ago come descritto nel capitolo 4.1 (filo dell'ago attraverso la tensione principale).
- Richiamare il menù "**Cucitura singola (1X)**" e cucire un'asola.
- Regolare la tensione principale **5** in maniera tale che durante la cucitura delle coste dell'asola si ottenga un soddisfacente aspetto qualitativo delle coste (coste rialzate in maniera uniforme).

Se dopo la sostituzione del filato la qualità della cucitura peggiora, la correzione dell'aspetto della cucitura dev'essere effettuata solo agendo sulla tensione principale **5**.

Controllo

- Effettuare l'infilatura utilizzando un filo dell'ago ed un filo del crochet di colore diverso.
- Eseguire una cucitura di prova.

Eseguendo una cucitura con filati di differente colore, guardando dall'alto, il colore del filo dell'ago dev'essere notato solo nel tratto di cucitura delle travette.



5. Posizionamento del capo e ciclo di cucitura

5.1 Posizione di riferimento - Avvio del ciclo di cucitura - Annullare il ciclo di posizionamento

5.1.1 Posizione di riferimento

Per assicurare l'abilitazione all'impiego dell'unità di cucitura dopo l'accensione della macchina l'unità di trasporto del materiale dev'essere portata per una volta nella sua posizione di riferimento. La posizione di riferimento è assolutamente necessaria al pannello di comando dell'unità di cucitura per definire una situazione ben determinata di partenza dell'unità di trasporto del materiale.



Attenzione pericolo di ferimento !

Durante la corsa di riferimento non agire nel campo di movimento dell'unità di alimentazione e 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'utilizzatore viene invitato ad avviare la corsa di riferimento.
- Azionare l'interruttore "Start". L'unità di trasporto del materiale si sposta nella sua posizione finale sinistra.
- L'indicazione d'avviso commuta sulla visualizzazione principale dello schermo. L'unità di cucitura è pronta a lavorare.

1

5.1.2 Scelta del programma di cucitura

Quando è visualizzata la visualizzazione principale dello schermo, tramite i tasti ↑ e ↓ può essere cambiata la sequenza dei programmi. Tramite i tasti ⇐ e ⇒ il programma delle asole può essere cambiato entro la sequenza delle asole (consultare anche la parte 4: Istruzioni per la programmazione "Visualizzazione principale dello schermo").

Se una sequenza delle asole dev'essere modificata oppure essere nuovamente programmata:

- Con l'indicazione d'avviso della visualizzazione principale dello schermo azionare il tasto F3. Appare il menù secondario della sequenza delle asole. Qui possono essere create e modificate le sequenze delle asole (consultare anche la parte 4: Istruzioni per la programmazione "Sequenza delle asole").

5.1.3 Avvio del ciclo di cucitura



Attenzione pericolo di ferimento !

Al momento dell'avvio del ciclo di cucitura non agire nel campo d'azione dell'unità di alimentazione e di trasporto del materiale.



A seconda della regolazione del parametro "Interruttore a ginocchiera" nel menù dei parametri globali il ciclo di cucitura viene avviato nella seguente maniera:



Regolazione "Interruttore a ginocchiera" disinserita

- Azionare l'interruttore a ginocchiera. L'aspirazione a vuoto spinto viene inserita.
- Azionare il tasto d'avvio. Il ciclo di cucitura viene avviato.



Regolazione "Interruttore a ginocchiera temporizzato" inserita

- Azionare l'interruttore a ginocchiera. L'aspirazione a vuoto spinto viene inserita. Il ciclo di cucitura viene avviato automaticamente dopo un tempo preimpostato.



Regolazione "Interruttore a ginocchiera" inserita

- Azionare l'interruttore a ginocchiera. L'aspirazione a vuoto spinto viene inserita.
- Rilasciare l'interruttore a ginocchiera. Il ciclo di cucitura viene avviato.



5.1.4 Annullare il ciclo di posizionamento

Per poter correggere il posizionamento del capo il ciclo di posizionamento del capo può essere annullato:

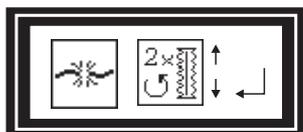
- Premere il tasto numerico "3" sul pannello di comando oppure se la funzione "Interruttore a ginocchiera" è inserita, premere nuovamente l'interruttore a ginocchiera.
- Il campo d'aspirazione a vuoto spinto viene disinserito.

5.1.5 Proseguimento del ciclo di cucitura dopo una rottura del filo



Quando il dispositivo di controllo rottura filo riconosce una rottura del filo dell'ago, avvengono i seguenti azionamenti:

- L'attuale asola viene cucita fino alla fine senza il filo.
- Nell'indicazione d'avviso appare il simbolo "Rottura del filo". Il ciclo di cucitura viene interrotto.
- Tramite i tasti a freccia "↑" e "↓" scegliere uno dei simboli per proseguire, che sono descritti sotto i punti 1, 2 oppure 3.



1. Sovrapposizione della cucitura



2. Nuovo posizionamento del capo

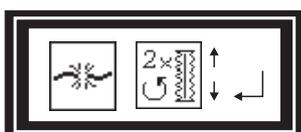


3. Proseguimento della cucitura



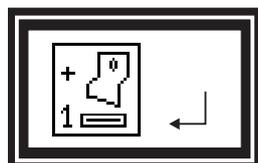
Attenzione pericolo di ferimento !

Effettuare l'infilatura del filo dell'ago solo se la testa della macchina per cucire è stata previamente disinserita.



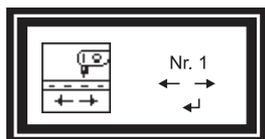
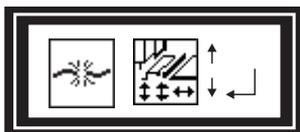
1. Sovrapposizione della cucitura

- Azionare il tasto d'immissione dati oppure il tasto d'avvio.
- Disinserire l'interruttore 1 per la testa della macchina per cucire. Appare il simbolo "Arresto di sicurezza".
- Infilare nuovamente il filo dell'ago.
- Inserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire. Appare l'avviso riportato a lato.
- Azionare il tasto d'immissione dati. Il ciclo di cucitura viene proseguito.





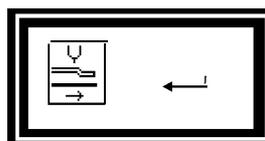
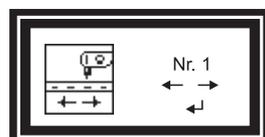
2. Nuovo posizionamento del capo



- Tramite i tasti a freccia "↑" e "↓" scegliere il simbolo riportato a lato.
- Azionare il tasto d'immissione dati. Il dispositivo di alimentazione si sposta indietro. Appare l'avviso riportato a lato.
- Azionare il tasto d'immissione dati oppure il tasto d'avvio. Il listello di pinzaggio si apre .
- Estrarre il materiale da cucire.
- Disinserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire.
- Infilare nuovamente il filo dell'ago.
- Inserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire.
- Tramite i tasti a freccia "←" e "→" scegliere l'asola, a partire dalla quale dev'essere proseguito il ciclo di cucitura.
- Azionare il tasto d'immissione dati. Sul "Display" appare il menù principale. In basso a destra appare il simbolo "Rottura del filo", per avvisare che l'unità di cucitura si trova nel modo di lavoro "Rottura del filo".
- Per eliminare il modo di lavoro "Rottura del filo", premere il tasto "3".
- Per proseguire, posizionare nuovamente il capo da cucire ed azionare il tasto d'avvio. Il ciclo di cucitura prosegue a partire dal punto desiderato.

1

3. Proseguimento della cucitura



- Tramite i tasti a freccia "↑" e "↓" scegliere il simbolo riportato a lato.
- Azionare il tasto d'immissione dati. Il dispositivo di alimentazione si sposta verso destra ed il listello di pinzaggio si sposta lateralmente.
- Disinserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire.
- Infilare nuovamente il filo dell'ago.
- Inserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire.
- Tramite i tasti a freccia "←" e "→" scegliere l'asola a partire dalla quale dev'essere proseguito il ciclo di cucitura.
- Azionare il tasto d'immissione dati. Sul "Display" appare il simbolo riportato a lato. Eventualmente orientare il materiale da cucire
- Azionare il tasto d'immissione dati. Il ciclo di cucitura prosegue dal punto di partenza desiderato.



5.1.6 Indicazione d'avviso "Assenza di materiale sotto la fotocellula"



La fotocellula 1 controlla se il materiale da cucire è presente. Se sotto la fotocellula il materiale da cucire non è presente sul "Display" appare l'indicazione riportata qui a lato.

Codesto avviso può apparire nei seguenti casi:

- Il materiale da cucire si è spostato.
- Il materiale da cucire è terminato.
- La fotocellula è regolata in modo erroneo.
- Il materiale da cucire non è presente sotto la fotocellula.
- Il ciclo di cucitura è stato erroneamente avviato.

Estrarre il materiale da cucire



- Azionare il tasto d'immissione dati. Il dispositivo di alimentazione si porta nella posizione di partenza.
- Azionare nuovamente il tasto d'immissione dati. Il listello di pinzaggio si apre.
- Estrarre il materiale da cucire.

Posizionare ed orientare nuovamente il materiale da cucire



- Se il materiale da cucire viene orientato nuovamente in maniera tale che il raggio luminoso viene interrotto, l'indicazione d'avviso cambia ed appare il simbolo riportato qui a lato.
- Azionare il tasto d'immissione dati. Il ciclo di cucitura viene proseguito.

Fotocellula

Se il materiale da cucire giace ancora sotto la fotocellula dev'essere modificata la sensibilità della fotocellula.

- Girare la vite di regolazione 3 in senso orario fino a quando il diodo luminoso 2 si spegne.

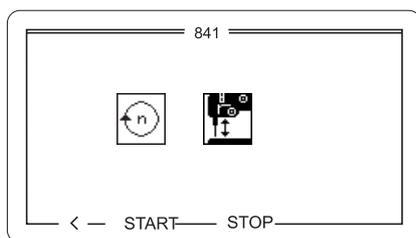
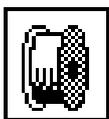
Funzione del tasto "ESC"

Tramite il tasto "ESC", a seconda dell'indicazione d'avviso, viene attivata un'altra funzione che con il tasto d'immissione dati.

-  Il dispositivo di alimentazione si porta nella posizione di partenza. Azionare il tasto d'immissione dati. Il materiale può essere estratto.
-  La prossima asola viene cucita.



5.2 Sostituzione della spolina



Tramite il tasto numerico "2" appare il valore preimpostato (numero delle asole).

- Nell'indicazione d'avviso appare il simbolo riportato a lato. Ora tramite la tastatura decimale può essere impostato un nuovo valore d'impostazione.
- Per riportare il contatore per il numero di punti del filo del crochet sul valore d'impostazione, azionare il tasto d'immissione dati.
- Se non si desidera modificare l'indicazione d'avviso, premere il tasto "ESC".

Avvolgimento del filo del crochet sulla spolina

- Tramite i tasti a freccia "↑" e "↓" scegliere il simbolo riportato a lato.
- Quando viene scelto codesto simbolo appare la visualizzazione visibile a lato.
- Tramite il tasto "F2" viene avviato il motore della macchina per cucire.
- Tramite il tasto "F3" il motore della macchina per cucire viene fermato.
- Tramite il tasto "F1" si ritorna indietro nel menù principale.

1

5.3 Avviso di controllo dello svuotamento della spolina del filo del crochet



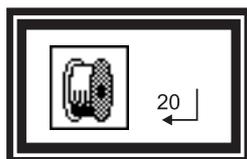
Quando il contatore del filo del crochet è scalato sulla cifra "0" avvengono i seguenti azionamenti:

- Quando il contatore del filo del crochet, durante la cucitura della finta delle asole, è scalato sulla cifra "0", l'unità di trasporto del materiale si sposta nella sua posizione finale destra.
- Nell'indicazione d'avviso appare il simbolo "Spolina del filo del crochet vuota". Il ciclo di cucitura viene interrotto.
- Disinserire l'interruttore 1 per la testa della macchina per cucire. Appare il simbolo "Arresto di sicurezza".
- Quando la spolina del filo del crochet si svuota dopo la cucitura dell'ultima asola della finta delle asole, il materiale cucito viene impilato.



Attenzione pericolo di ferimento !

Effettuare la sostituzione della spolina solo se la testa della macchina per cucire è stata previamente disinserita.



- Sostituire la spolina.
- Inserire l'interruttore per la testa della macchina per cucire. Appare l'avviso riportato a lato. Appare la capienza impostata del filo del crochet.
- Se il valore della capienza del filo del crochet dev'essere modificato, impostare il nuovo valore tramite la tastatura decimale e confermare l'impostazione tramite il tasto d'immissione dati.
- Se il valore della capienza del filo del crochet non dev'essere modificato, azionare il tasto d'immissione dati. Il ciclo di cucitura viene proseguito.



5.4 Cucitura di ripresa dell'asola



Tramite la funzione "**Cucitura di ripresa dell'asola**" può essere effettuata una cucitura di ripresa delle singole asole di una finta delle asole.

Il modo di lavoro di "Cucitura di ripresa dell'asola" può essere inserito anche durante lo svolgimento del ciclo di cucitura.

- Azionare il tasto "5" nel menù principale.
Il simbolo appare in risalto negativo.
La cucitura di ripresa delle singole asole è inserita.
- Per disinserire la cucitura di ripresa delle asole, azionare nel menù principale il tasto "5".
Il simbolo appare in contrasto normale. Il modo di lavoro "Cucitura di ripresa dell'asola" è disinserito.
- Dopo il prossimo ciclo d'impilatura del capo il modo di lavoro "Cucitura di ripresa dell'asola" viene automaticamente disinserito.

Svolgimento del ciclo di cucitura quando il modo di lavoro "Cucitura di ripresa dell'asola" è inserito

- Posizionare il materiale da cucire.
- Azionare il tasto d'avvio.
Il ciclo di cucitura viene avviato.
Il dispositivo di alimentazione trasporta il materiale da cucire fino alla prima posizione dell'asola.
- Nell'indicazione d'avviso appare una finestra di scelta con le seguenti 4 possibilità: 1.  2.  3.  4. 



1. Cucire

- Tramite i tasti a freccia "↑" e "↓" scegliere il simbolo riportato a lato.
- Azionare il tasto d'immissione dati.
L'asola situata nell'attuale posizione viene cucita.



2. Proseguire il percorso

- Tramite i tasti a freccia "↑" e "↓" scegliere il simbolo riportato a lato.
- Tramite i tasti a freccia "←" e "→" si può effettuare la scelta fino a quale asola il dispositivo di alimentazione deve trasportare il materiale da cucire.
- Azionare il tasto d'immissione dati.
Il materiale da cucire viene trasportato fino alla posizione dell'asola che è stata impostata.



3. Cucire il materiale da cucire fino alla fine

- Tramite i tasti a freccia "↑" e "↓" scegliere il simbolo riportato a lato.
- Azionare il tasto d'immissione dati.
Tutte le asole a partire dall'attuale posizione vengono nuovamente cucite.
Dopo il ciclo di cucitura il materiale da cucire viene impilato.



4. Impilatura del capo

- Tramite i tasti a freccia "↑" e "↓" scegliere il simbolo riportato a lato.
- Tramite i tasti a freccia "←" e "→" possono essere scelte le seguenti funzioni:



Estrarre il materiale da cucire

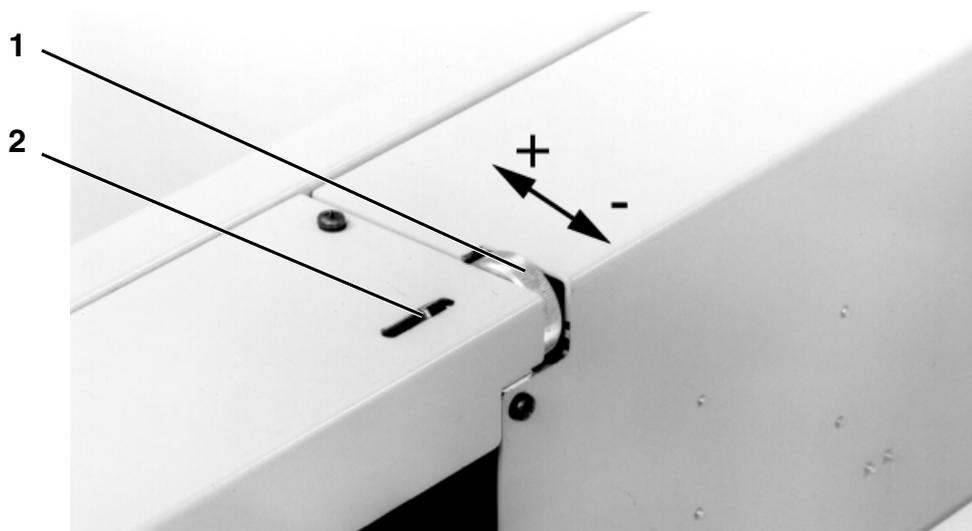


Impilare il materiale da cucire

- Azionare il tasto d'immissione dati.



5.5 Regolazione della distanza delle asole rispetto al bordo di posizionamento del materiale da cucire



Tramite il disco di regolazione 1 può essere regolata la distanza delle asole rispetto al bordo di posizionamento. La lancetta 2 serve come punto di riferimento per riconoscere rapidamente come è stata regolata la distanza.

La distanza delle asole rispetto al bordo di posizionamento può essere regolata entro un campo di regolazione compreso tra 10 e 22 mm.

1

5.6 Programmazione della distribuzione d'esecuzione delle asole

Nella classe 841-27 la distribuzione delle asole può essere modificata tramite il pannello di comando. Assieme ad altri possono essere modificati anche i seguenti parametri:

- Materiale da cucire: Camicia da uomo oppure camicetta da donna
- Disposizione delle asole: Regolare oppure irregolare
- Distanza delle asole
- Inizio della cucitura

Come possono essere effettuate le regolazioni è descritto nella parte 4: Istruzioni per la programmazione nel capitolo "Programma delle asole".

5.7 Estrazione del capo cucito



- Azionare il tasto "4" nel menù principale. Il simbolo appare in risalto negativo. L'impilatore viene aperto.
- Estrarre il materiale da cucire.
- Dopo il prossimo ciclo di cucitura l'impilatore viene automaticamente chiuso.



6. Manutenzione



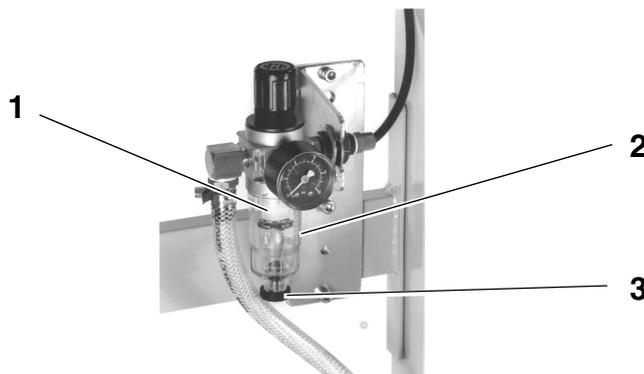
ATTENZIONE PERICOLO DI FERIMENTO !

Disinserire l'interruttore principale

La manutenzione dell'unità di cucitura dev'essere effettuata solo quando l'unità di cucitura è spenta !

I lavori di manutenzione devono essere eseguiti al più tardi entro gli intervalli di tempo riportati in tabella (consultare la colonna "Ore di lavoro").

6.1 Pulizia e controllo



Lavori di manutenzione da eseguire	Spiegazioni	Ore di lavoro
Testa della macchina Eliminare il pulviscolo di cucitura ed i residui di filo e di taglio.	Punti che devono essere puliti con particolare attenzione: - Il campo di lavoro sotto la placca ago, superficie superiore della placca ago (scorrevole) - Il telaietto premistoffa - Il campo di lavoro intorno al crochet - La capsula portaspolina - I dispositivi di taglio dei fili - La fotocellula	8
Motore dell'unità cucitrice Controllare lo stato d'usura della cinghia trapezoidale.		160
Sistema pneumatico Controllare ed eventualmente regolare la pressione dell'aria compressa. Controllare il livello dell'acqua nel recipiente di raccolta del gruppo riduttore della pressione. Pulire la vaschetta del filtro.	Il livello dell'acqua non deve mai raggiungere la vaschetta del filtro 1 . Sotto pressione, dopo aver avvitato la vite di scarico 3 , scaricare l'acqua dal recipiente di raccolta 2 . La vaschetta del filtro 1 ha il compito di separare dall'aria compressa lo sporco e l'acqua condensata. Staccare la macchina dalla rete d'alimentazione dell'aria compressa. Avvitare la vite di scarico 3 . Il sistema pneumatico della macchina dev'essere assolutamente privo di residui di pressione. Svitare il recipiente 2 di raccolta dell'acqua condensata. Svitare la vaschetta del filtro 1 . Lavare la vaschetta del filtro ed il filtro utilizzando benzina avio (non utilizzare dei solventi, essi distruggono la vaschetta !) e ripulirli utilizzando una pistola ad aria compressa. Riassemblare il gruppo riduttore per l'aria compressa e collegare nuovamente la macchina alla rete d'alimentazione dell'aria compressa.	8 40 500
Controllare se il sistema pneumatico presenta delle perdite d'aria.		500
Carro di trasporto	Effettuare un nuovo ingrassaggio	500
Pannello di comando	Pulire il pannellino filtrante dell'areazione del pannello di comando	8



6.2 Lubrificazione



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 !

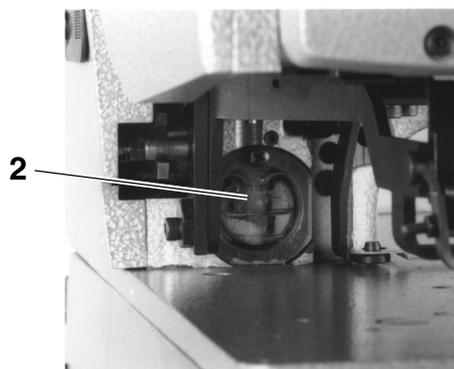
La manipolazione e lo smaltimento di oli minerali è sottoposta a direttive legislative !
Smaltite l'olio usato sempre presso i posti d'accettazione autorizzati !
Proteggete l'ambiente !
Fate attenzione a non disperdere l'olio nell'ambiente !

Per la lubrificazione di codesta macchina e per effettuare il rifornimento del recipiente per la riserva d'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



1

Lavori di manutenzione da eseguire	Spiegazioni	Ore di lavoro
Lubrificazione del crochet Controllare il livello dell'olio nel recipiente per la riserva dell'olio 1.	Sollevare verso l'indietro la testa della macchina. Utilizzando l'orificio di rifornimento, rifornire con olio lubrificante il recipiente per la riserva dell'olio 1 fino alla linea di riferimento "max".	8
Lubrificazione della testa della macchina Controllare il livello dell'olio nel recipiente per la riserva dell'olio 2.	Il livello dell'olio non deve mai scendere sotto la linea di riferimento "min". Se fosse necessario, utilizzando l'orificio di rifornimento nella spia, rifornire con olio lubrificante fino alla linea di riferimento "max".	40