

Macchina per cucire speciale

Istruzioni per l'uso



Postfach 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld
Telefon +49 (0) 521 / 9 25-00 • Telefax +49 (0) 521 / 9 25 24 35 • www.duerkopp-adler.com

Ausgabe / Edition:
03/2011

Änderungsindex
Rev. index: **00.0**

Printed in Federal Republic of Germany

Teile-Nr./Part.-No.:
0791 868754

Tutti i diritti sono riservati.

Proprietà della Dürkopp Adler AG con riserva del diritto d'autore. È proibita ogni utilizzazione anche parziale del contenuto senza la previa autorizzazione scritta della Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG - 2011

PREMESSA

Codesto libretto istruzioni ha lo scopo di aiutare il lettore a conoscere la macchina e poterla impiegare con maggiore comprensione per gli scopi per la quale è stata costruita.

Il libretto d'istruzione contiene consigli importanti per impiegare la macchina in maniera sicura, economica ed adatta allo scopo prefisso. Il rispetto di codesti consigli aiuta ad evitare situazioni di pericolo, costi di riparazione e tempi morti di fermo macchina, nel contempo aumentandone l'affidabilità e la durata.

Il libretto d'istruzione si presta come complemento alle indicazioni di sicurezza sul lavoro e di protezione dell'ambiente prescritte dalle esistenti normative nazionali.

Il libretto d'istruzione dev'essere sempre disponibile sul luogo d'impiego della macchina / unità automatica.

Il libretto d'istruzione dev'essere letto ed utilizzato da ogni persona incaricata di lavorare sulla macchina / unità automatica.

Come lavori s'intendono:

- Utilizzazione della macchina in generale ivi compreso lavori di preparazione, eliminazione di disturbi durante la lavorazione, eliminazione di cascami di produzione, assistenza.
- Manutenzione della macchina (assistenza, ispezione, riparazione)
- Trasporto della macchina.

L'utilizzatore deve curare che solo persone autorizzate lavorino sulla macchina.

L'utilizzatore è obbligato a controllare la macchina almeno una volta per ogni turno di lavoro e rilevare eventuali danni od avarie visibili dall'esterno e di conseguenza riferire subito ogni variazione riscontrata che possa nuocere alla sicurezza, ivi compreso il comportamento della macchina durante la lavorazione.

L'impresa utilizzatrice deve curare che la macchina sia posta in lavorazione solo in ottimale stato di lavoro e sicurezza.

Per norma è proibita l'eliminazione, anche parziale, del funzionamento e lo smontaggio di dispositivi di sicurezza.

- Se è stato necessario lo smontaggio di dispositivi di sicurezza, durante lavori di preparazione, riparazione o manutenzione della macchina; si deve immediatamente provvedere, non appena ultimati i lavori, al rimontaggio e ripristino del funzionamento dei dispositivi di sicurezza.
- Ogni variazione arbitraria effettuata sulla macchina manleva la ditta costruttrice da ogni responsabilità per eventuali danni risultanti.
- Osservare tutte le indicazioni di sicurezza e pericolo riportate sulla macchina / unità automatica. Le superfici contrassegnate con strisce in colore giallo/nero sono zone di pericolo continuo come per es. zone di taglio, d'urto, cesoiamento e schiacciamento.
- Oltre alle indicazioni di codesto libretto d'istruzione, l'utente è tenuto ad osservare le norme generali vigenti riguardanti la sicurezza e la prevenzione degli infortunii.

Norme di sicurezza

L'inosservanza delle seguenti norme di sicurezza può provocare ferimenti delle persone oppure danneggiamenti della macchina.

1. La macchina deve essere messa in funzione dopo aver letto attentamente le istruzioni per l'uso ed esclusivamente da personale appositamente addestrato.
2. Prima della messa in funzione iniziale, leggere anche le norme di sicurezza e il manuale di istruzioni della casa produttrice del motore.
3. La macchina deve essere impiegata esclusivamente per l'uso a cui è destinata e con i relativi dispositivi di sicurezza, dovendo essere anche osservate tutte le norme di sicurezza in vigore.
4. E' assolutamente necessario disinserire la macchina, azionando l'interruttore principale o togliendo la spina dalla presa di corrente, qualora si dovessero eseguire operazioni quali sostituzione di organi di cucito (per es, ago, piedino premistoffa, placca d'ago, griffa, spolina), durante l'infilatura, quando ci si allontani dal posto di lavoro, e altresì quando si eseguano lavori di manutenzione.
5. I lavori di manutenzione giornalieri devono essere effettuati soltanto da personale opportunamente addestrato.
6. Gli interventi di riparazione e di particolare manutenzione dovranno essere eseguiti soltanto da personale specializzato o da personale appositamente addestrato.
7. Per lavori di manutenzione e di riparazione su dispositivi pneumatici si deve sempre staccare la macchina dalla rete di alimentazione pneumatica (max. 7-10 bar). Eccezioni sono possibili solo in caso di lavori di messa a punto e controlli di funzionalità, che vengano eseguiti da personale appositamente addestrato.
8. Interventi sull'impianto elettrico devono essere eseguiti soltanto da elettricisti specializzati.
9. Sono vietati interventi su parti e dispositivi sotto tensione. Le eccezioni in merito sono regolate dalle norme DIN VDE 0105.
10. Qualsiasi modifica o trasformazione della macchina dovrà essere effettuata soltanto in osservanza di tutte le relative norme di sicurezza.
11. In caso di riparazioni, dovranno essere impiegati soltanto i pezzi di ricambio da noi espressamente autorizzati.
12. E' vietato mettere in funzione la testa della macchina, fino a che non si sia accertato che l'intera unità in cui la testa viene inserita risponde a quanto previsto dalle direttive CEE.
13. Il cavo di collegamento dev'essere munito con una spina di rete permessa dalle norme specifiche del paese di utilizzazione. Codesto montaggio dev'essere effettuato esclusivamente da una persona qualificata allo scopo. (Consultare anche il punto 8)



Questi simboli sono riportati dove esistono delle indicazioni di prevenzione infortuni da rispettare.

Pericolo di ferimento !

RicordateVi inoltre di rispettare anche le norme generali di sicurezza.



Premessa e indicazioni generali per la sicurezza**Parte 1: Istruzioni per l'uso Classe 868 – Istruzioni per l'uso originali**

(Versione 03/2011)

1	Descrizione del prodotto	5
2	Uso conforme	5
3	Sottoclassi	6
4	Dotazioni supplementari	8
5	Dati tecnici	
5.1	Dati tecnici delle sottoclassi	11
6	Funzionamento	
6.1	Infilatura del filo dell'ago	13
6.2	Regolazione del tensionamento del filo dell'ago	15
6.2.1	Funzionamento del tensionamento principale e del tensionamento supplementare del filo dipendente dal sollevamento dei piedini di cucitura	16
6.2.2	Cucitura di riparazione con i tensionamenti del filo sempre chiusi	16
6.2.3	Funzionamento del tensionamento supplementare del filo dipendente dalla regolazione della corsa e dal dispositivo Speedomat	17
6.3	Apertura del tensionamento del filo dell'ago	17
6.4	Il punto corto	18
6.4.1	Il punto corto all'inizio della cucitura	18
6.4.2	Il punto corto al termine della cucitura	18
6.4.3	Il punto corto all'inizio e alla fine della cucitura.	18
6.5	Inserimento e disinserimento del tensionamento supplementare del filo nelle macchine senza tagliafilo	19
6.6	Impostazione del regolatore di filo	20
6.7	Avvolgimento del filo del crochet	21
6.8	Sostituzione della spolina per il filo del crochet	22
6.9	Regolazione della tensione del filo del crochet	23
6.10	Inserimento e sostituzione dell'ago nelle macchine a 1 ago	24
6.11	Inserimento e sostituzione dell'ago nelle macchine a 2 aghi.	25
6.12	Sollevamento dei piedini di cucitura	26
6.13	Bloccaggio dei piedini di cucitura in posizione sollevata	27
6.14	Pressione del piedino di cucitura	27
6.15	Corsa del piedino di cucitura.	28
6.16	Regolazione della lunghezza del punto.	30
6.17	Gruppo di tasti sul braccio della macchina	31
7	Azionamento e pannello di comando	32
8	Cucire	33

9 Manutenzione

9.1	Pulizia e controlli	35
9.2	Lubrificazione	37

10 Dotazioni supplementari

10.1	Guida centrale della cucitura	38
10.2	Riparazioni.	39

1 Descrizione del prodotto

La macchina **DÜRKOPP ADLER 868** è una macchina per cucire speciale dall'impiego universale.

- Macchina per cucire a colonna a doppio punto annodato con trasporto inferiore, trasporto a punta d'ago e trasporto superiore alternato del piedino.
- A seconda della sottoclasse come macchina ad un ago o a due aghi, con o senza tagliafilo ad azionamento elettromagnetico, con o senza dispositivo di rifilatura del bordo.
- Equipaggiata con un crochet verticale a due componenti grande o extra grande.
- Passaggio sotto i piedini di cucitura sollevati di max 20 mm.
- Un giunto di sicurezza impedisce lo spostamento o il danneggiamento del crochet nel caso in cui il filo si dovesse incastrare nella guida del crochet.
- Lubrificazione automatica a stoppino con una spia di controllo nel braccio per la lubrificazione della macchina e del crochet.
- Bobinatrice integrata.

2 Uso conforme

La classe **868** è una testa per macchina per cucire che, nell'uso conforme, può essere impiegata per la cucitura di materiale da leggero a mediamente pesante. Tale materiale è normalmente composto da fibre tessili o pelle. Simili materiali di cucitura vengono impiegati nell'industria della confezione e della tappezzeria per mobili e automobili.

Inoltre con questa testa per macchina da cucire è possibile realizzare anche le cosiddette cuciture tecniche. In tal caso il gestore (se lo desidera in collaborazione con la **DÜRKOPP ADLER AG**) deve valutare preventivamente i possibili rischi connessi, in quanto simili casi di applicazione da una parte sono relativamente rari e dall'altra la loro varietà è ampia. A seconda delle conclusioni tratte dalla valutazione del rischio è necessario prendere le necessarie misure di sicurezza.

In generale con questa testa per macchina per cucire è consentito lavorare solo materiale asciutto. Il materiale non può essere più spesso di 10 mm quando viene premuto dai piedini di cucitura abbassati. Il materiale non può contenere oggetti duri. In caso contrario la testa della macchina per cucire può essere azionata solo indossando una protezione per gli occhi aggiuntiva. Una simile protezione per gli occhi non è attualmente disponibile.

La cucitura viene generalmente realizzata con fili in fibra tessile delle dimensioni fino a 11/3 NeB (filo in cotone), 11/3 Nm (filo sintetico) o 11/4 (fili ritorti rivestiti).

Anche in caso di impiego di altre tipologie di fili è necessario effettuare una valutazione dei rischi e eventualmente adottare le appropriate misure di sicurezza.

La macchina per cucire può essere montata e utilizzata solo in ambienti asciutti e ben tenuti. Nel caso in cui la macchina per cucire dovesse essere montata in ambienti non asciutti e mal tenuti potrebbero rendersi necessarie misure preventive da concordare (vedi EN 60204-31: 1999).

In qualità di produttori di macchine industriali partiamo dal presupposto che i nostri prodotti vengano manovrati da personale di servizio quantomeno addestrato, e quindi tutte le manovre e gli eventuali pericoli da queste derivanti siano presupposti come conosciuti.

3 Sottoclassi

- 868-190020** Macchina per cucire a colonna a doppio punto annodato, ad un ago, con trasporto inferiore, trasporto a punta d'ago e trasporto superiore alternato del piedino.
Con crochet grande.
- 867-290020** Macchina per cucire a colonna a doppio punto annodato, a due aghi, con trasporto inferiore, trasporto a punta d'ago e trasporto superiore alternato del piedino.
Con crochet grande.
- 868-190322** Macchina per cucire a colonna a doppio punto annodato, ad un ago, con trasporto inferiore, trasporto a punta d'ago e trasporto superiore alternato del piedino, regolazione rapida della corsa elettropneumatica con limitatore automatico della velocità, azionabile tramite leva a ginocchiera, con tagliafilo elettromagnetico, affrancatura elettropneumatica, seconda lunghezza del punto e sollevamento del piedino elettropneumatico. Con crochet grande, con lampada per l'illuminazione del campo di cucitura integrata.
Funzioni presenti sulla tastiera: cucitura a marcia indietro manuale, ago alto/basso/punto singolo, inserimento e disinserimento della travetta, seconda lunghezza del punto, inserimento e disinserimento del tensionamento supplementare dei fili.
- 868-290322** Macchina per cucire a colonna a doppio punto annodato, a due aghi, con trasporto inferiore, trasporto a punta d'ago e trasporto superiore alternato del piedino, regolazione rapida della corsa elettropneumatica con limitatore automatico della velocità, azionabile tramite leva a ginocchiera, con tagliafilo elettromagnetico, affrancatura elettropneumatica, seconda lunghezza del punto e sollevamento del piedino elettropneumatico. Con crochet grande, con lampada per l'illuminazione del campo di cucitura integrata.
Funzioni presenti sulla tastiera: cucitura a marcia indietro manuale, ago alto/basso/punto singolo, inserimento e disinserimento della travetta, seconda lunghezza del punto, inserimento e disinserimento del tensionamento supplementare dei fili.

868-390322

Macchina per cucire a colonna a doppio punto annodato, ad un ago, con trasporto inferiore, trasporto a punta d'ago e trasporto superiore alternato del piedino, regolazione rapida della corsa elettropneumatica con limitatore automatico della velocità, azionabile tramite leva a ginocchiera, con tagliafilo elettromagnetico, affrancatura elettropneumatica, seconda lunghezza del punto e sollevamento del piedino elettropneumatico. Con crochet grande, con lampada per l'illuminazione del campo di cucitura integrata. Colonna sinistra. Funzioni presenti sulla tastiera: cucitura a marcia indietro manuale, ago alto/basso/punto singolo, inserimento e disinserimento della travetta, seconda lunghezza del punto, inserimento e disinserimento del tensionamento supplementare dei fili.

4 Dotazioni supplementari

Per la **868** sono disponibili le seguenti dotazioni supplementari:

Numero d'ordine Dotazione supplementare		Sottoclasse																		
		868-190020	868-290020	868-190322	868-290322	868-390322														
0867 590014	Raffreddamento elettropneumatico dell'ago dall'alto			x																
0867 590064	Collegamento pneumatico	x	x	x	x	x														
9780 000108	WE-8 unità di controllo per dotazioni supplementari pneumatiche	x	x	o	o	o														
9822 510003	Lampada alogena per l'illuminazione del campo di cucitura	x	x	x	x	x														
9880 867100	Kit di montaggio della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura	x	x	x	x	x														
0798 500088	Trasformatore della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura	x	x	x	x	x														
9880 867103	Lampada per l'illuminazione del campo di cucitura a un diodo con parte annessa	x	x	x	x	x														
9880 867102	Lampada per l'illuminazione del campo di cucitura a diodi integrata	x	x	o	o	o														
9850 001089	Alimentatore per lampada per l'illuminazione del campo di lavoro integrata	x	x	o	o	o														
N800 080001	Righello	x		x																
N800 080004	Battuta rulli	x		x																
N800 080021	Battuta orlo orientabile	x		x																
N800 005650	Guida centrale della cucitura		x		x															
N800 005655	Guida centrale della cucitura, orientabile		x		x															
Numero a seconda della larghezza del nastro	Guidanastro con supporto bobina nastro		x		x															
9805 791113	USB Memory Stick per il trasferimento dati con comando Efka DA321G	x	x	x	x	x														
0797 003031	Pacchetto collegamento pneumatico	x	x	x	x															
0867 590354	Sollevamento pneumatico del piedino	x	x																	
Supporto																				
MG55 400364	Kit supporto MG 55-3 per motore con montaggio al di sotto del piano di lavoro, con pedale dimensioni del piano di lavoro 1060 x 600 mm	x	x	x	x	x														
MG55 400374	Kit supporto MG 55-3 per motore montato sulla testa, con pedale dimensioni del piano di lavoro 1060 x 600 mm			x	x	x														

x = Dotazione supplementare

o = Dotazione di serie

Ulteriori dotazioni supplementari sono disponibili presso il nostro centro applicazioni (APC).
Email: marketing@duerkopp-adler.com

Ulteriore documentazione disponibile per la classe 868:

0791 868801	Elenco dei pezzi
0791 868641	Istruzioni per l'assistenza
0791 100700	Istruzioni di montaggio per la lampada a LED per l'illuminazione del campo di lavoro
0791 867701	Istruzioni di montaggio per le guide centrali della cucitura N800 005655 (meccanica) N800 005650 (pneumatica)
0791 867704	Istruzioni di montaggio per il dispositivo pneumatico di sollevamento del piedino
0791 867705	Istruzioni di montaggio per la battuta orlo N800 080021

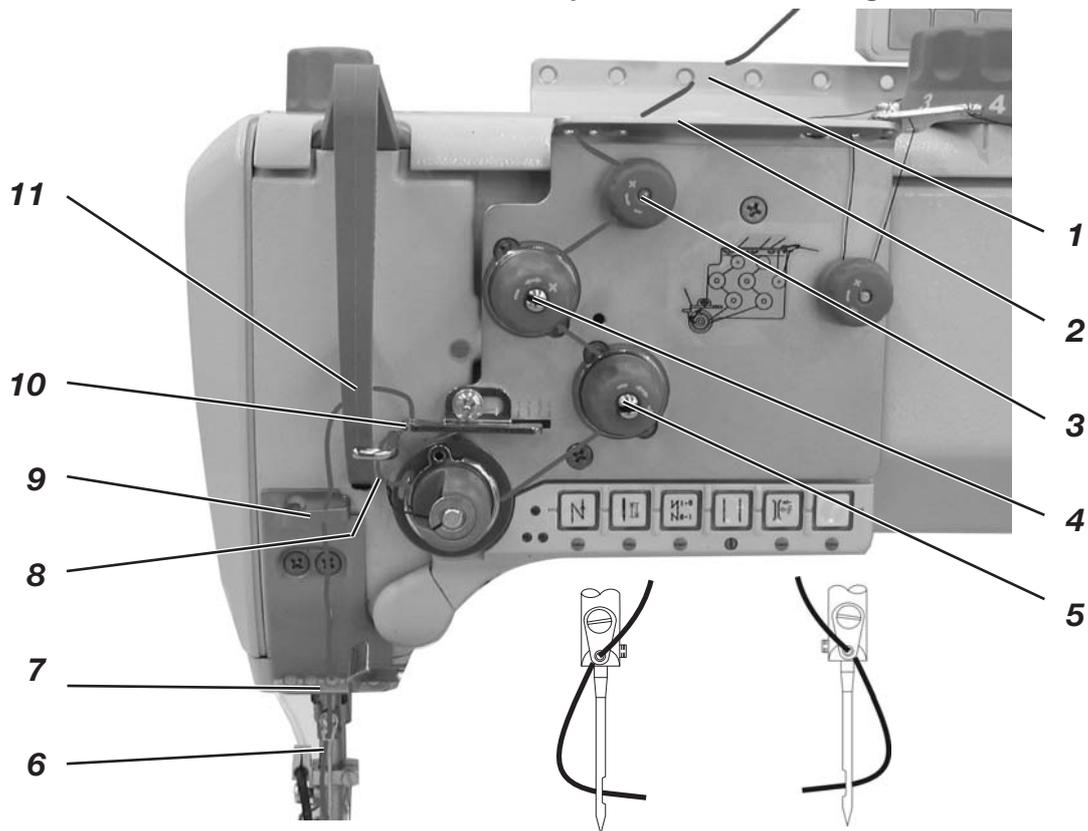
5 Dati tecnici

Rumorosità:	Valore di emissione riferito al posto di lavoro secondo DIN 45635-48-A-1-KL-2	
868-190020	LC = _dB (A) Lunghezza del punto: _ mm Numero giri: ____ min ⁻¹ Materiale da cucire:	Corsa del piedino di cucitura: ___ mm
868-290020	LC = _dB (A) Lunghezza del punto: _ mm Numero giri: ____ min ⁻¹ Materiale da cucire:	Corsa del piedino di cucitura: ___ mm
868-190322	LC = 78 dB (A) Lunghezza del punto: 1,5 mm Numero giri: 1700 min ⁻¹ Materiale da cucire:	Corsa del piedino di cucitura: 1,5 mm
868-190322	LC = 76 dB (A) Lunghezza del punto: 6 mm Numero giri: 1100 min ⁻¹ Materiale da cucire:	Corsa del piedino di cucitura: 7,2 mm
868-390322	LC = _dB (A) Lunghezza del punto: _ mm Numero giri: ____ min ⁻¹ Materiale da cucire:	Corsa del piedino di cucitura: ___ mm

5.1 Dati tecnici delle sottoclassi

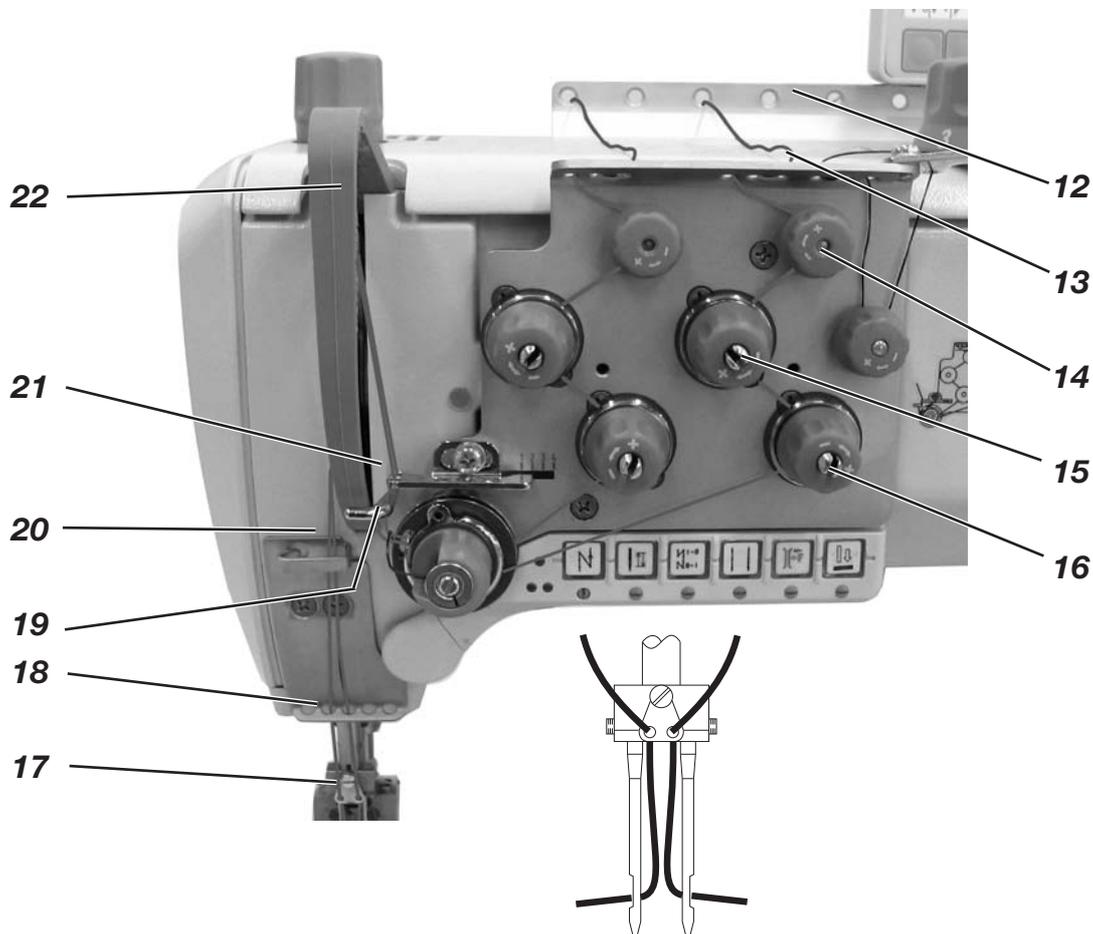
	868-190020	868-190322	868-290020	868-290322	868-390322				
Tipo di punto	Punto annodato 301								
Tipo di crochet	grande	grande	grande	grande	grande				
Numero di aghi	1	2	1	2	1				
Sistema di aghi	134-35								
Misura dell'ago (a seconda del numero E) [Nm]	170								
Spessore massimo del filato[Nm]	10 / 3								
Lunghezza del punto [mm] - marcia avanti - marcia indietro	12 12								
Numero delle lunghezze regolabili del punto	1	2	1	2	2				
Numero massimo di giri [min]	2500	2500	2500	2500	2500				
Numero di giri al momento della fornitura [min]	2500	2500	2500	2500	2500				
Altezza massima di sollevamento[mm] (* solo con dispositivo di ritorno)	20*	20*	20*	20*	20*				
Corsa massima del piedino [mm] di cucitura	9	9	9	9	9				
Pressione di esercizio [bar]	-	6	-	6	6				
Consumo aria per ciclo di lavoro [NL]	-	0,7	-	0,7	0,7				
Dimensioni (L x P x A) [mm]	690 / 220 / 640								
Peso con comando diretto [kg]	68 -	68 72	70 -	70 74	68 72				

Schema d'infilatura per macchina ad un ago



0868 190xxx 0868 390xxx

Schema d'infilatura per macchina a due aghi



6 Funzionamento

6.1 Infilatura del filo dell'ago



Attenzione pericolo di ferimento!

Disconnettere l'interruttore principale!

Infilare il filo dell'ago solo con la macchina per cucire disconnessa.

Infilatura del filo dell'ago nelle macchine a 1 ago

- Inserire la bobina di filato sul supporto della bobina e portare il filo dell'ago attraverso il braccio per lo svolgimento del filo. Il braccio per lo svolgimento del filo deve trovarsi in posizione perpendicolare rispetto alla bobina di filato.
- Infilare il filo attraverso il guidafile **1** e il guidafile **2**.
- Infilare il filo in senso orario attorno al pretensionamento **3**.
- Infilare il filo in senso antiorario attorno a tensionamento supplementare del filo **4**.
- Infilare il filo in senso orario attorno al tensionamento principale **3**.
- Tirare il filo sotto la molla di trazione del filo **8** e per mezzo del regolatore di filo **10** infilarlo sulla leva del filo **11**.
- Infilare il filo attraverso la leva del filo **11** e le guide del filo **9, 7 e 6** sulla barra ago.
- Infilare il filo nella cruna dell'ago.

Infilatura del filo dell'ago nelle macchine a 2 aghi

- Inserire la bobina di filato sul supporto della bobina e portare il filo dell'ago e il filo del crochet attraverso il braccio per lo svolgimento del filo. Il braccio per lo svolgimento del filo deve trovarsi in posizione perpendicolare rispetto alla bobina di filato.

Filo per ago sinistro (come nelle macchine a 1 ago)

- Infilare il filo attraverso il guidafile **1** e il guidafile **2**.
- Infilare il filo in senso orario attorno al pretensionamento **3**.
- Infilare il filo in senso antiorario attorno a tensionamento supplementare del filo **4**.
- Infilare il filo in senso orario attorno al tensionamento principale **3**.
- Tirare il filo sotto la molla di trazione del filo **8** e attraverso il regolatore di filo **10** infilarlo sulla leva del filo **11**.
- Infilare il filo attraverso il foro superiore della leva del filo **11** e le guide del filo **9, 7 e 6** sulla barra ago.
- Infilare il filo nella cruna dell'ago.

Filo per ago destro

- Infilare il filo attraverso il guidafile **12** e il guidafile **13**.
- Infilare il filo in senso orario attorno al pretensionamento **14**.
- Infilare il filo in senso antiorario attorno a tensionamento supplementare del filo **15**.
- Infilare il filo in senso orario attorno al tensionamento principale **16**.
- Tirare il filo sotto la molla di trazione del filo **19** e tramite il regolatore di filo **21** infilarlo sulla leva del filo **22**.
- Infilare il filo attraverso il foro inferiore della leva del filo **22** e le guide del filo **20, 18 e 17** sulla barra ago.
- Infilare il filo nella cruna dell'ago destro.

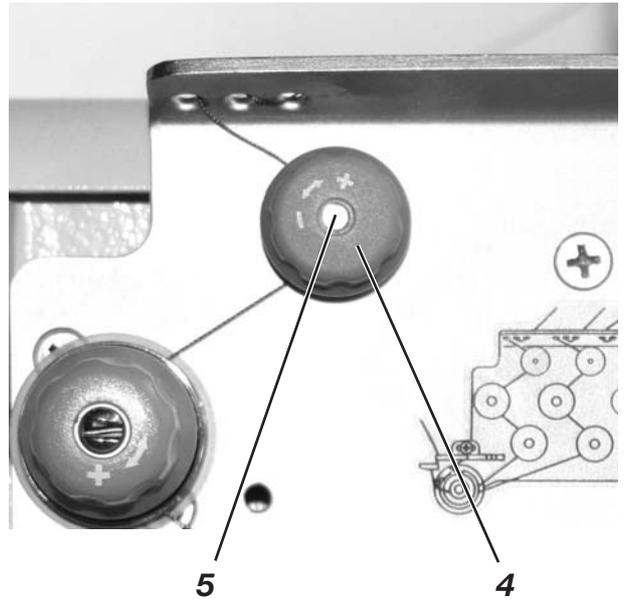
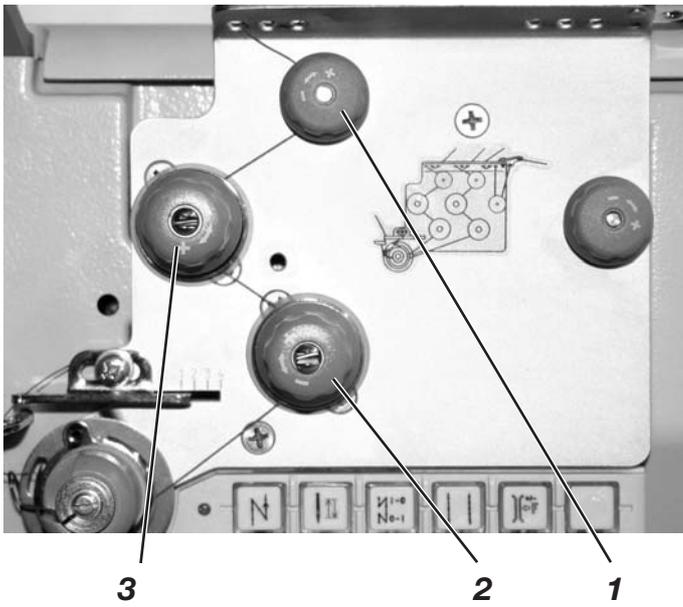


	Fig. A	Intreccio corretto dei fili nel mezzo del materiale da cucire
	Fig. B	Tensione del filo dell'ago troppo debole oppure tensione elevata del filo del crochet
	Fig. C	Tensione elevata del filo dell'ago oppure tensione del filo del crochet troppo debole

6.2 Regolazione del tensionamento del filo dell'ago

Pretensionamento

Con il tensionamento principale 2 e il tensionamento supplementare 3 aperti è necessaria una debole tensione residua del filo dell'ago. La tensione residua viene generata per mezzo del pretensionamento 1.

Il pretensionamento 1 influisce contemporaneamente sulla lunghezza del filo dell'ago tagliato (filo di inizio per la cucitura successiva).

- Impostazione di base:
girare la manopola di regolazione 4, fino a quando la parte frontale sia a livello con il perno 5.
- Filo di inizio cucitura più corto:
girare la manopola di regolazione 4 in senso orario.
- Filo di inizio cucitura più lungo:
girare la manopola di regolazione 4 in senso antiorario.

Tensionamento principale

Il tensionamento principale 2 deve essere regolato quanto più debole possibile.

L'intreccio dei fili deve trovarsi nel centro del materiale da cucire.

Tensioni troppo elevate dei fili possono provocare, in caso di materiale da cucire sottile, un'arricciatura indesiderata e la rottura del filo.

- Regolare il tensionamento principale 2 in modo tale da ottenere un diagramma dei punti omogeneo.
Aumento della tensione - girare la manopola di regolazione in senso orario
Riduzione della tensione - girare la manopola di regolazione in senso antiorario

Tensionamento supplementare

Il tensionamento supplementare 3 eventualmente inseribile serve per modificare rapidamente la tensione del filo dell'ago, ad es. in caso di ispessimento della cucitura.

- Regolare il tensionamento supplementare 3 più basso rispetto al tensionamento principale 2.

6.2.1 Funzionamento del tensionamento principale e del tensionamento supplementare del filo dipendente dal sollevamento del piedino di cucitura

Solo Efka DC 1550 DA 321G

Con il tasto 1 (vedi capitolo 6.17) presente sulla tastiera della macchina è possibile in ogni momento attivare e disattivare il tensionamento supplementare del filo. Il parametro F-255 deve essere regolato su "7".

Parametro Regolazione	Sollevamento piedino di cucitura nella cucitura		Sollevamento piedino di cucitura dopo il taglio del filo	
	Tensione principale del filo	Tensione supplementare del filo	Tensione principale del filo	Tensione supplementare del filo
F-196=0	0	0	0	0
F-196=0	1	1	0	0
F-196=0	0	0	1	1
F-196=0	1	1	1	1

1 = Tensionamento del filo aperto meccanicamente

0 = Tensionamento del filo chiuso meccanicamente

- Se il tensionamento supplementare del filo è aperto, tale condizione rimane inalterata anche durante il sollevamento del piedino di cucitura.
- Se la macchina viene spenta, viene mantenuta memorizzata l'ultima condizione impostata relativa al tensionamento supplementare del filo.

6.2.2 Cucitura di riparazione con i tensionamenti del filo sempre chiusi

Solo Efka DC 1550 DA 321G

Durante una cucitura di riparazione i tensionamenti del filo con il sollevamento del piedino devono rimanere chiusi. In tal caso la regolazione del parametro F-196 per il funzionamento del tensionamento principale e del tensionamento supplementare del filo dipendenti dal sollevamento del piedino non è efficace.

Affinché la cucitura di riparazione possa essere inserita e disinserita velocemente, è necessario eseguire innanzitutto una regolazione dei parametri.

- Cucitura di riparazione con il tasto "A" del pannello di comando Efka V810/V820: regolare il parametro F-293 su 18.
- Cucitura di riparazione con il tasto "B" del pannello di comando Efka V810/V820: regolare il parametro F-294 su 18.

Premendo i tasti "A" o "B" sul pannello di comando Efka V810 o V820 è possibile inserire e disinserire velocemente la cucitura di riparazione con tensionamento del filo sempre chiusa.

Se la cucitura di riparazione è inserita, alla fine della cucitura di riparazione questa deve essere disinserita con lo stesso tasto sul pannello di comando Efka, affinché il parametro F-196 sia nuovamente efficace.

6.2.3 Funzionamento del tensionamento supplementare del filo dipendente della regolazione della corsa e dal dispositivo Speedomat

Solo Efka DC 1550 DA 321G

Con il tasto 1 (vedi capitolo 6.17) presente sulla tastiera della macchina è possibile in ogni momento attivare e disattivare il tensionamento supplementare del filo. Il parametro F-255 deve essere regolato su "7".

Parametro	Regolazione massima corsa Regolazione tramite tasto a ginocchiera	Regolazione della corsa per mezzo della manopola di regolazione con il raggiungimento del numero di giri HP del parametro F-117 (Speedomat)
F-197 = 0	1	1
F-197 = 1	0	1
F-197 = 2	1 (*)	0
F-197 = 3	0	0

(*) Quando la regolazione della corsa (massima tramite il tasto a ginocchiera) viene inserita e il numero di giri HP del parametro F-117 viene raggiunto con il dispositivo "Speedomat", anche il tensionamento supplementare del filo viene inserito automaticamente.

0 = Tensionamento supplementare del filo chiuso meccanicamente

1 = Tensionamento supplementare del filo aperto meccanicamente

- Se il tensionamento supplementare del filo è chiuso, tale condizione rimane inalterata anche durante la regolazione della corsa.
- Se la macchina viene spenta, viene mantenuta memorizzata l'ultima condizione impostata relativa al tensionamento supplementare del filo.

Impostazione di base nel quadro di comando per la riduzione automatica scalare del numero di giri (Speedomat) per mezzo della manopola di regolazione per l'altezza della corsa di trasporto alternata

Parametro 188

Livello 01-21	intero spettro Speedomat
Livello 01-10	numero di giri massimo ammesso, parametro F-111 = 2.500 min ⁻¹
Livello 11-18	riduzione lineare progressiva del numero massimo di giri (Speedomat)
Livello 19-21	numero di giri massimo ammesso, parametro F-117 = 1.600 min ⁻¹

6.3 Apertura del tensionamento del filo dell'ago

Sottoclassi

868-190020, 868-290020

Al sollevamento del piedino di cucitura con la leva a ginocchiera i tensionamenti principale e supplementare si aprono automaticamente.

Sottoclassi

868-190322, 868-290322, 0868-390322

Il tensionamento del filo dell'ago si apre automaticamente al taglio del filo.

6.4 Il punto corto

Il punto corto può essere regolato meccanicamente sia con la marcia in avanti che con la marcia indietro. La regolazione del punto corto si effettua con la chiave a brugola (dim. 3) **1** girando la vite di arresto **2**:
in senso orario → marcia avanti
in senso antiorario → marcia indietro.

6.4.1 Il punto corto all'inizio della cucitura

Nelle cuciture senza travetta iniziale, è possibile aumentare la sicurezza durante l'attaccatura quando il punto corto viene eseguito all'inizio della cucitura.

La funzione viene inserita per mezzo del parametro F-136 impostato su "4" insieme al parametro "Soft-Start" F-134 impostato su "1".

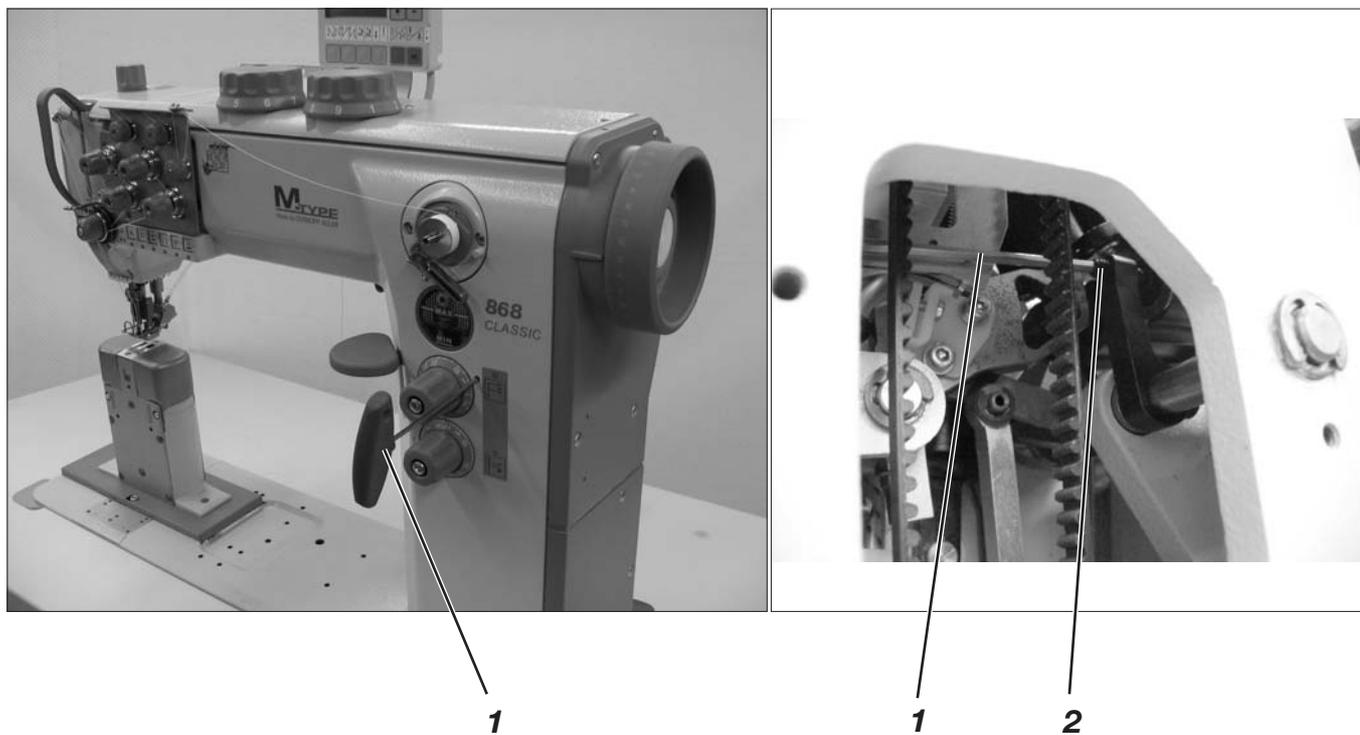
6.4.2 Il punto corto al termine della cucitura

Alla fine della cucitura è possibile inserire la funzione "Taglio del filo corto" (FA-STL). Questa funzione garantisce un taglio sicuro del filo con lunghezze del punto oltre i 6 mm.

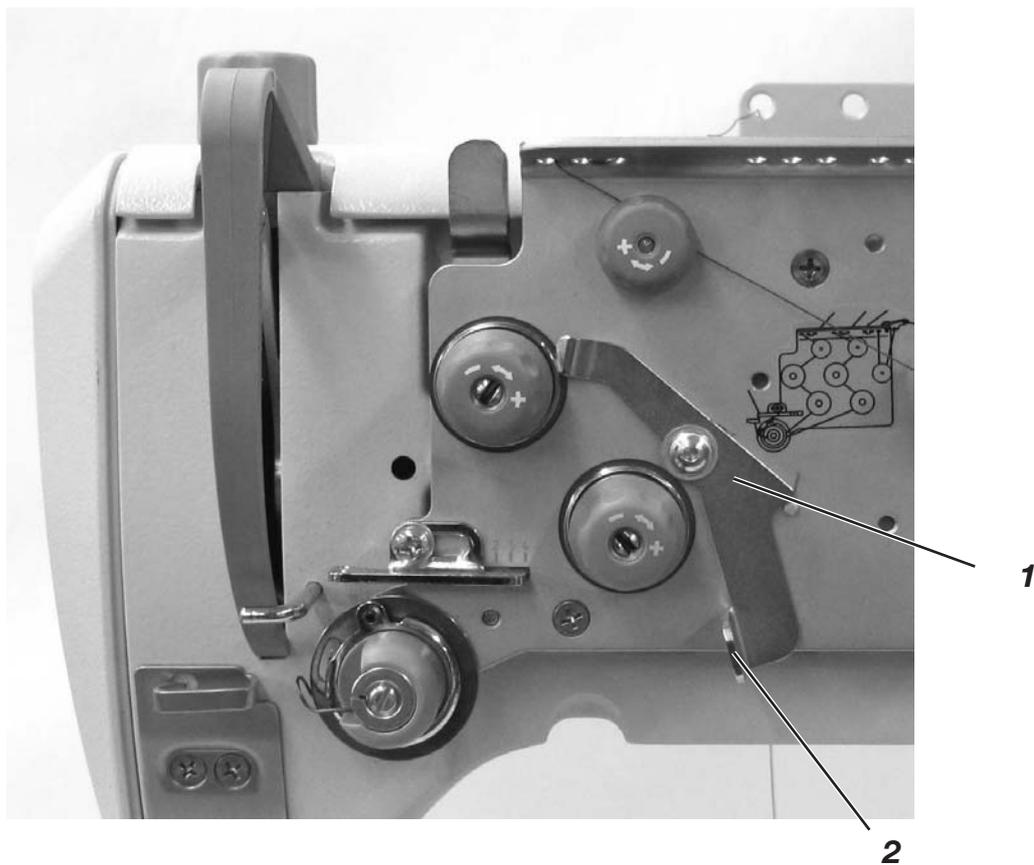
La funzione "Taglio del filo corto" viene attivata dal comando Efka per mezzo del parametro F-136 impostato su "2".

6.4.3 Il punto corto all'inizio e alla fine della cucitura

La funzione viene inserita per mezzo del parametro F-136 impostato su "3" insieme al parametro "Soft-Start" F-134 impostato su "1".



6.5 Inserimento e disinserimento del tensionamento supplementare del filo nelle macchine senza tagliafilo



Con la leva **1** è possibile attivare e disattivare il tensionamento supplementare.

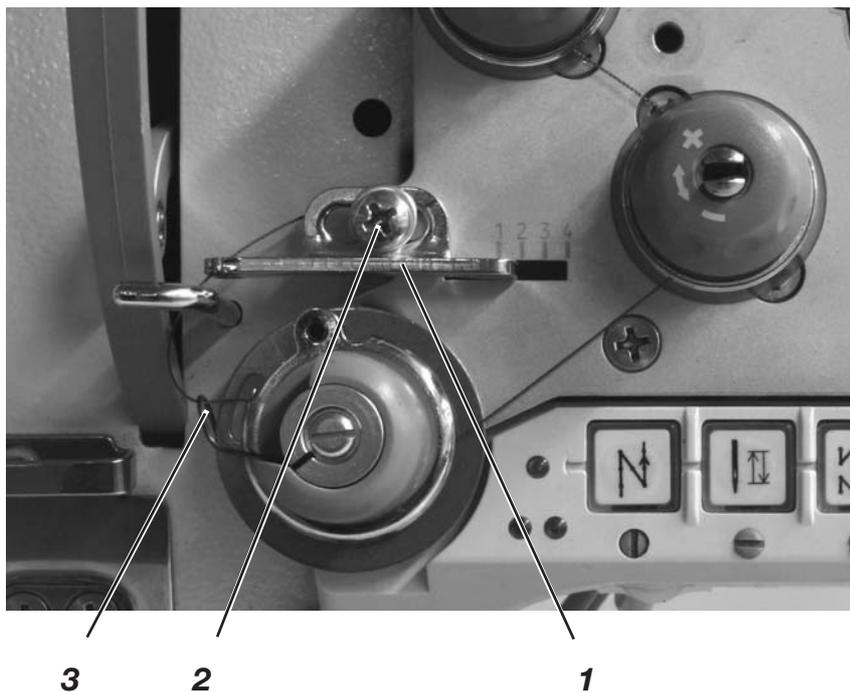
Attivazione

- Spostare l'impugnatura **2** della leva **1** verso sinistra.

Disattivazione

- Spostare l'impugnatura **2** della leva **1** verso destra.

6.6 Impostazione del regolatore di filo



Attenzione pericolo di ferimento!

Disconnettere l'interruttore principale.

Impostare il regolatore di filo solo con la macchina per cucire disconnessa.

Con il regolatore di filo **1** è possibile regolare la quantità di filo necessaria per la realizzazione del punto.
Solo un regolatore del filo correttamente impostato può garantire un risultato di cucitura ottimale.

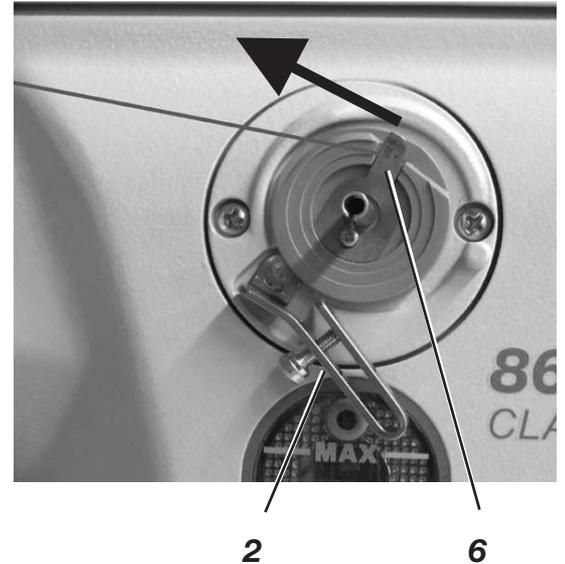
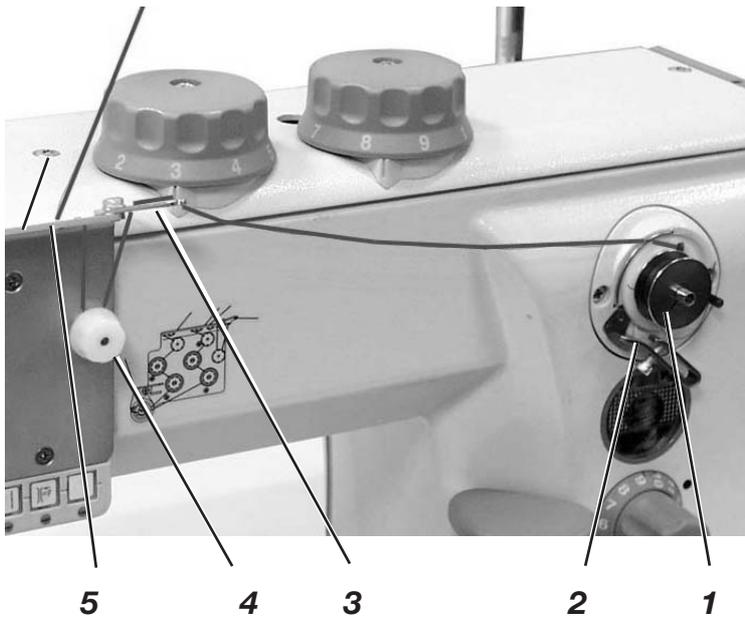
Con una regolazione impostata correttamente il cappio del filo dell'ago deve scivolare con la minima tensione al di sopra del punto più spesso del crochet.

- Allentare la vite **2**.
- Modificare la posizione del regolatore di filo **1**.
Regolatore di filo verso sinistra = quantità maggiore di filo dell'ago
Regolatore di filo verso destra = quantità minore di filo dell'ago
- Serrare la vite **2**.

Indicazioni per la regolazione:

In caso si rendesse necessaria la quantità di filo maggiore, la molla di trazione del filo **3** deve essere spinta verso l'alto di ca. 0,5 mm dalla sua posizione finale inferiore. Ciò accade quando il cappio del filo dell'ago transita per il diametro massimo del crochet.

6.7 Avvolgimento del filo del crochet



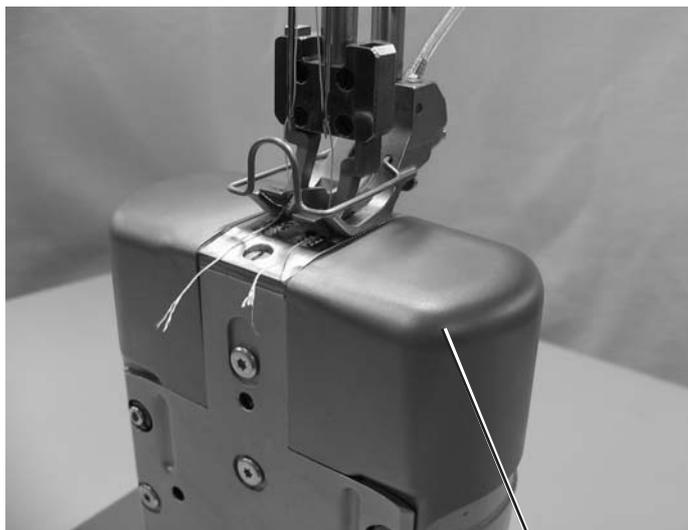
- Posizionare la bobina del filato sul porta bobina e condurre il filo del crochet attraverso il braccio per lo svolgimento del filo.
- Tirare il filo attraverso la guida **5**, il tensionamento **4** e la guida **3**.
- Bloccare il filo dietro il coltello **6** e spezzare esercitando di una trazione nel senso indicato dalla freccia.
- Inserire la spolina **1** sulla bobinatrice.
Non è necessario avvolgere il filo a mano sulla spolina.
- Premere la leva della bobinatrice **2** nella spolina.
- Cucire.
La leva della bobinatrice termina il processo non appena la spolina è piena.
La bobinatrice si arresta sempre in modo tale che il coltello **6** si trovi in posizione.
(vedi figura di destra).
- Estrarre la spolina piena **1**, bloccare il filo dietro al coltello **6** e spezzare tirando nel senso indicato dalla freccia.
- Inserire una spolina vuota sulla bobinatrice per il successivo processo di avvolgimento e premere la leva della bobinatrice **2** nella spolina.



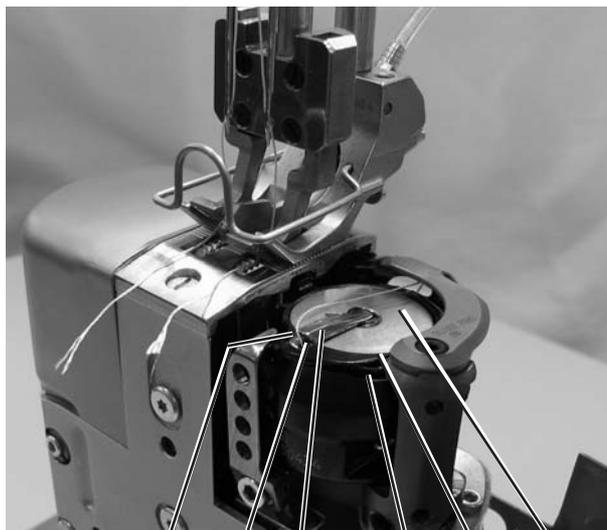
Attenzione pericolo di rottura!

Se durante la cucitura il filo non deve essere avvolto, è assolutamente necessario bloccare il piedino di cucitura in posizione sollevata e regolare la corsa del piedino di cucitura sul valore più piccolo.

6.8 Sostituzione della spolina per il filo del crochet



1



7

6

5

4

3

2



Attenzione pericolo di ferimento!

Disconnettere l'interruttore principale.

Sostituire la spolina per il filo del crochet solo con la macchina disconnessa dalla rete di alimentazione.

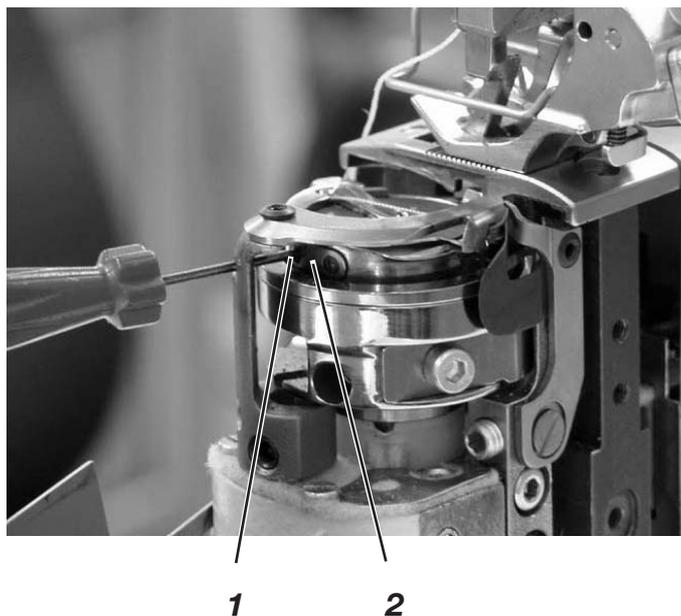
Rimozione della spolina vuota

- Sollevare il piedino di cucitura.
- Sollevare e aprire la copertura del crochet 1 .
- Sollevare l'aletta 5 e rimuovere la spolina vuota 2.

Inserimento della spolina piena

- Inserire la spolina 2 in modo tale che si muova durante lo svolgimento del filo in direzione **opposta** al crochet.
- Portare il filo del crochet attraverso la fessura 3 e tirare al di sotto della molla 4.
- Far passare il filo del crochet attraverso la fessura 7 e tirare fino ad ottenere una lunghezza del filo di ca. 4,5 cm.
- Chiudere l'aletta 5 e far passare il filo del crochet attraverso la guida 6 dell'aletta.

6.9 Regolazione della tensione del filo del crochet



Attenzione pericolo di ferimento!

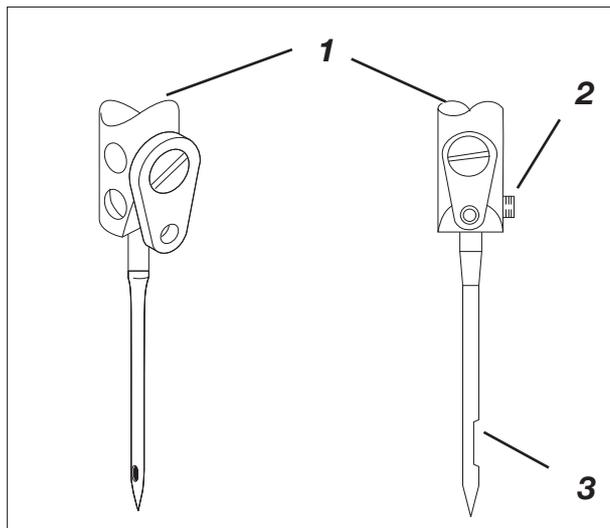
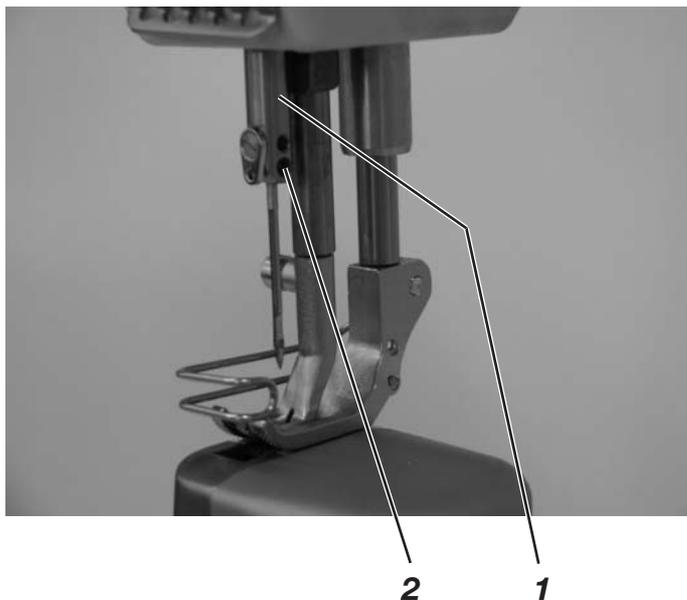
Disconnettere l'interruttore principale.

Regolare la tensione del filo del crochet solo con la macchina per cucire disconnessa.

Regolazione della molla di tensionamento 2

- Regolare la molla di tensionamento **2** con la vite di regolazione **1** .
Aumento della tensione del filo del crochet =
girare la vite **1** in senso orario
Diminuzione della tensione del filo del crochet =
girare la vite **1** in senso antiorario.

6.10 Inserimento e sostituzione dell'ago nelle macchine a 1 ago



Attenzione pericolo di ferimento!

Disconnettere l'interruttore principale.
Sostituire l'ago solo con la macchina disconnessa.

- Girare il volantino fino a quando la barra ago 1 abbia raggiunto la sua posizione più alta.
 - Allentare la vite 2.
 - Estrarre verso il basso l'ago dalla barra ago.
 - Spingere un nuovo ago fino alla battuta nel foro della barra dell'ago 1.
- Attenzione!**
Lo scalfio 3 deve essere rivolto verso il crochet.
- Serrare la vite 2.



ATTENZIONE!

Nel passaggio a una misura di ago diversa la distanza tra il crochet e l'ago deve essere corretta (vedi istruzioni di assistenza).

La mancata osservanza dell'indicazione sopra riportata può causare i seguenti errori:

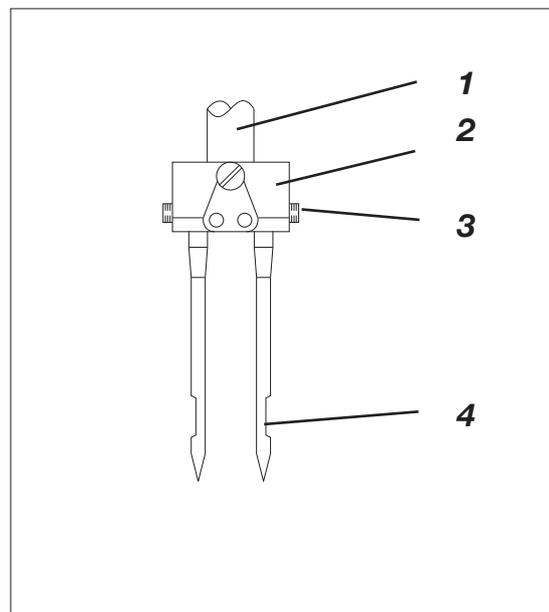
Nell'inserimento di un ago più sottile:

- Punti saltati
Danneggiamento del filo

Nell'inserimento di un ago più spesso:

- Danneggiamento della punta del crochet
Danneggiamento dell'ago

6.11 Inserimento e sostituzione dell'ago nelle macchine a 2 aghi



Attenzione pericolo di ferimento!

Disinserire l'interruttore generale.
Sostituire l'ago solo con la macchina disconnessa.

- Girare il volantino fino a quando la barra ago 1 abbia raggiunto la sua posizione più alta.
- Allentare la vite 3.
- Estrarre verso il basso l'ago dal porta aghi.
- Inserire spingendo un nuovo ago fino alla battuta nel foro del porta aghi 2.

Attenzione!

Visto dal lato dell'utilizzatore lo scalfio 4 dell'ago destro deve essere rivolto verso destra e lo scalfio dell'ago sinistro deve essere rivolto verso sinistra (vedi disegno).

- Serrare la vite 3.



ATTENZIONE!

Nel passaggio a una misura di ago diversa la distanza tra il crochet e l'ago deve essere corretta (vedi istruzioni di assistenza).

La mancata osservanza dell'indicazione sopra riportata può causare i seguenti errori:

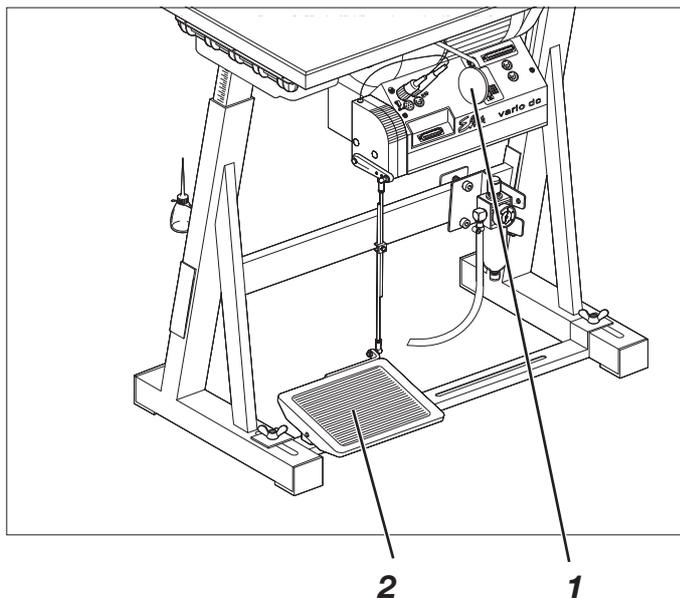
Nell'inserimento di un ago più sottile:

- Punti saltati
- Danneggiamenti del filo

Nell'inserimento di un ago più spesso:

- Danneggiamenti della punta del crochet
- Danneggiamenti dell'ago

6.12 Sollevamento dei piedini di cucitura



Sottoclassi

868-190020, 868-290020

I piedini di cucitura possono essere sollevati meccanicamente azionando la leva a ginocchiera **1**.

Sottoclassi

868-190322, 868-290322, 868-390322

I piedini di cucitura possono essere sollevati elettroneumaticamente azionando il pedale **2** o la leva a ginocchiera **1**.

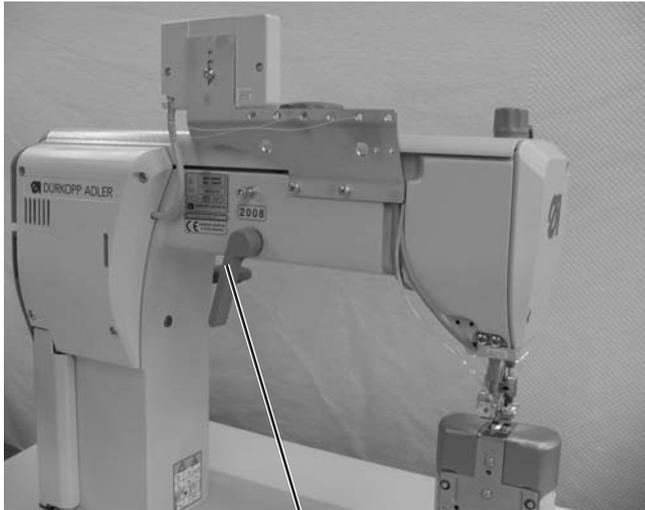
Sollevamento meccanico del piedino di cucitura (leva a ginocchiera)

- Per lo spostamento del materiale da cucire (ad es. per effettuare delle correzioni) premere la leva a ginocchiera **1** verso destra. I piedini di cucitura restano sollevati fino a quando la leva a ginocchiera **1** viene azionata.

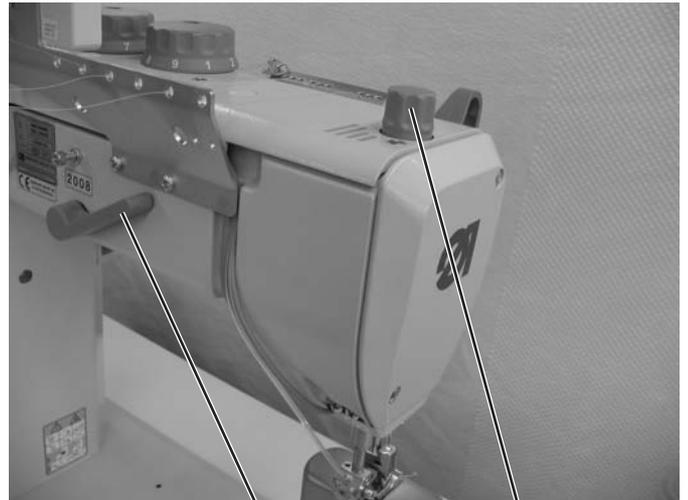
Sollevamento elettroneumatico del piedino di cucitura (pedale)

- Spingere per metà all'indietro il pedale **2**. I piedini di cucitura vengono sollevati durante la pausa della macchina.
- Spingere completamente all'indietro il pedale **2**. Si attiva il tagliafilo e i piedini di cucitura si sollevano.

6.13 Bloccaggio dei piedini di cucitura in posizione sollevata



1



1

2

- Portare la leva **1** verso il basso.
I piedini di cucitura sono bloccati in posizione sollevata.
- Portare la leva **1** verso l'alto.
Il bloccaggio si disattiva.

Oppure

- Sollevare i piedini di cucitura pneumaticamente o con la leva a ginocchiera.
La leva **1** ritorna indietro nella sua posizione iniziale.

6.14 Pressione del piedino di cucitura

La pressione del piedino di cucitura viene regolata con la manopola **2**.



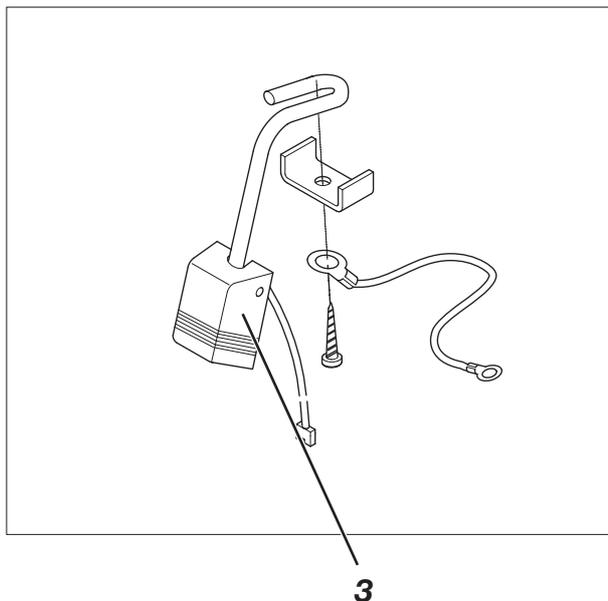
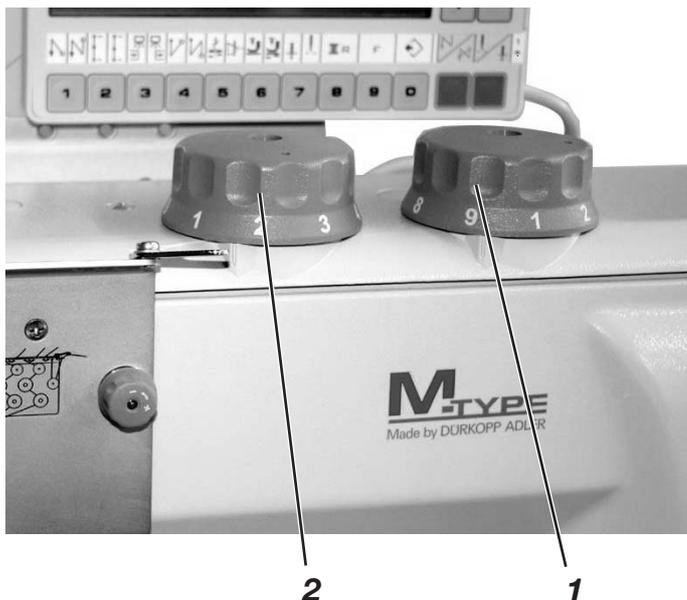
ATTENZIONE!

Il materiale di cucire non deve "nuotare".

Non impostare una pressione maggiore di quella necessaria.

- Aumento della pressione del piedino di cucitura
= girare la manopola di regolazione **2** in senso orario.
- Diminuzione della pressione del piedino di cucitura
= girare la manopola di regolazione **2** in senso antiorario.

6.15 Corsa del piedino di cucitura



La macchina per cucire speciale 868 è dotata di serie, a seconda della sottoclasse, di due manopole di regolazione della corsa del piedino di cucitura.

Con la manopola di regolazione sinistra **2** si seleziona la corsa standard del piedino di cucitura da **1** fino a 9 mm.

Con la manopola di regolazione destra **1** si seleziona una corsa del piedino di cucitura maggiore dell'intervallo da 1 a 9 mm.

- Girare le manopole di regolazione **1** e **2** (1 fino a 9)
1 = corsa minima del piedino di cucitura
9 = corsa massima del piedino di cucitura

Limitazione automatica del numero di giri

Macchine senza tagliafilo

Su queste macchine il numero dei giri non viene controllato. Attenersi alle indicazioni e alla tabella riportate nella pagina seguente.

Macchine con il tagliafilo

La corsa del piedino di cucitura e il numero di giri dipendono una dall'altro. Alla manopola di regolazione è collegato meccanicamente un potenziometro. Il comando riconosce per mezzo di questo potenziometro la corsa del piedino di cucitura impostata e limita automaticamente il numero dei giri.

Macchine con regolazione elettropneumatica rapida della corsa

In caso di variazione di spessore del materiale da cucire o per l'accavallarsi di cuciture trasversali, la corsa aumentata del piedino di cucitura (manopola di regolazione **1**) può, durante la cucitura, essere attivata con l'interruttore a ginocchiera **3** al di sotto del piano di lavoro.

Anche in questo caso, come nelle macchine con tagliafilo, è presente un potenziometro.



ATTENZIONE Pericolo di rottura!

La corsa standard del piedino di cucitura impostata con la manopola di regolazione **2** non può essere mai maggiore della corsa impostata con la manopola di regolazione **1**.

Modalità di funzionamento della regolazione rapida della corsa

La durata di attivazione della corsa massima del piedino di cucitura dipende dalla modalità di funzionamento impostata. È possibile scegliere fra tre modalità di funzionamento.

Le singole modalità di funzionamento vengono determinate per mezzo dell'impostazione dei parametri **F-138** e **F-184** sul pannello di comando (vedi le istruzioni allegate dei produttori dei motori).

Modalità di funzionamento	Comando / Spiegazione
Instabile F-138 = off F-184 = 0	La corsa massima del piedino di cucitura rimane attivata fino a quando l'interruttore a ginocchiera 3 viene azionato.
Stabile F-138 = on	La corsa massima del piedino di cucitura viene attivata per mezzo dell'azionamento dell'interruttore a ginocchiera 3. Per mezzo di un ripetuto azionamento dell'interruttore a ginocchiera la corsa massima del piedino di cucitura viene nuovamente disattivata.
Instabile con numero minimo dei giri F-138 = off F-184 0 < 100	La corsa massima del piedino di cucitura rimane attivata fino a quando l'interruttore a ginocchiera 3 viene azionato. A seguito del rilascio dell'interruttore a ginocchiera la macchina cuce fino al raggiungimento del numero di giri minimo impostato (parametro F-184) con la corsa massima del piedino di cucitura. La cucitura prosegue poi con la normale corsa del piedino.

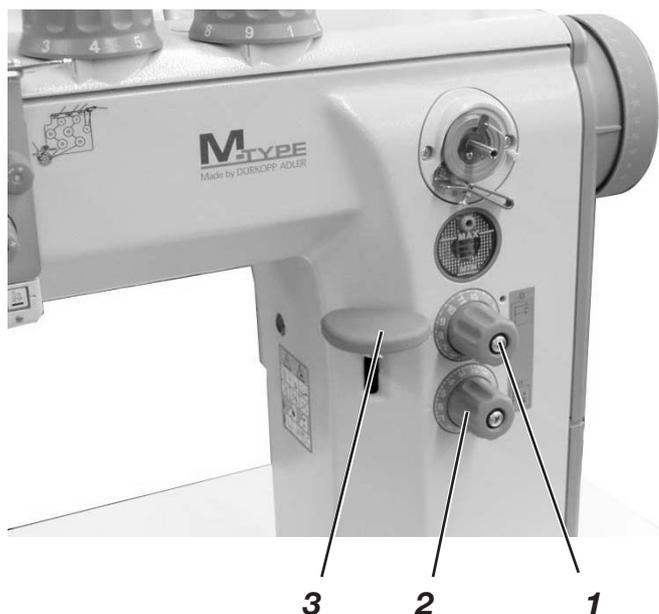
AVVERTENZA!

Per un funzionamento il più possibile sicuro e la garanzie di lunga durata di vita della macchina, i valori massimi del numero di giri indicati nella tabella non dovrebbero essere oltrepassati.

Sottoclasse	Campo di lunghezza del punto [mm]	Corsa del piedino di cucitura Posizione della manopola di regolazione	Numero massimo di giri [min ⁻¹]
0868-190322	0-8	1-2,5	2500
0868-290322		3	2400
		4	2200
0868-190020		5	2000
0868-290020		6	1800
	7-9	1600	
	8-12	1-9	1600

Nelle macchine a due aghi con distanze degli aghi maggiori di 20mm il numero di giri massimo può essere di **2000 min⁻¹**.

6.16 Regolazione della lunghezza del punto



Le macchine per cucire speciali 868 sono dotate a seconda della sottoclasse di due manopole di regolazione. È possibile pertanto cucire con due differenti lunghezze del punto che possono essere attivate mediante un tasto (vedi capitolo 6.17).

Con le due manopole di regolazione **1** e **2** sul braccio della macchina è possibile regolare le lunghezze del punto.

- Regolazione della lunghezza più grande del punto con la manopola di regolazione superiore **1**.
Posizione **1** = lunghezza minima del punto
Posizione **12** = lunghezza massima del punto
- Regolazione della lunghezza più piccola del punto con la manopola di regolazione inferiore **2**.
Posizione **1** = lunghezza minima del punto
Posizione **12** = lunghezza massima del punto

Le lunghezze del punto sono uguali nella cucitura a marcia avanti e a marcia indietro.

- Per la cucitura manuale di travette premere verso il basso la leva di regolazione del punto **3**.
La macchina cuce in marcia indietro fino a quando la leva di regolazione del punto **3** viene premuta.

Avvertenza

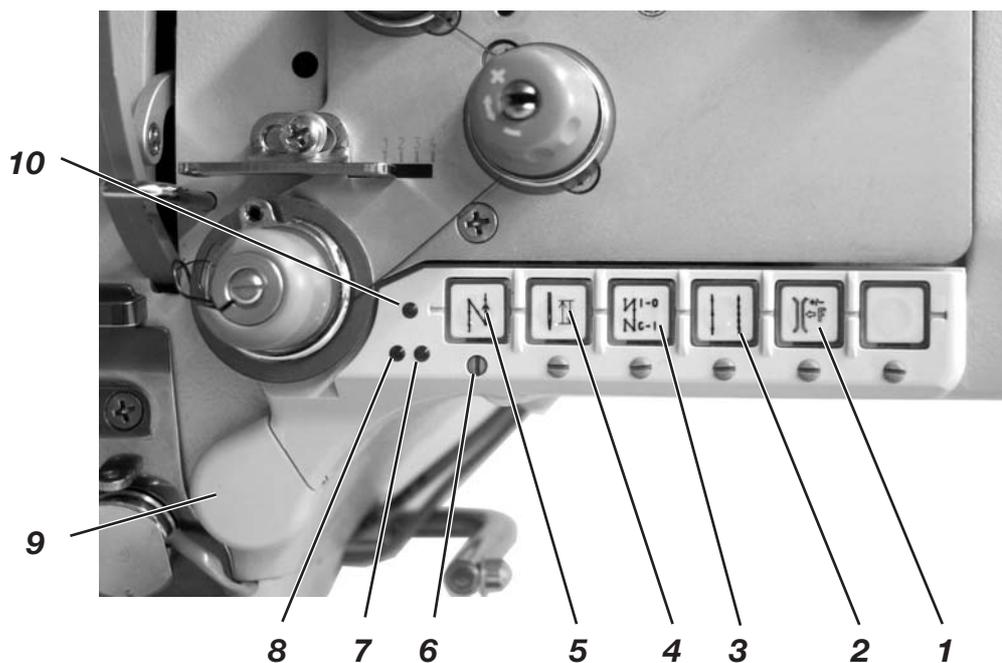
Per una regolazione più semplice della lunghezza del punto con il tasto **2** (vedi capitolo 6.17) attivare di volta in volta la lunghezza del punto che non deve essere regolata.



ATTENZIONE Pericolo di rottura!

La lunghezza del punto impostata con la manopola di regolazione inferiore **2** non deve essere maggiore della lunghezza del punto impostata con la manopola di regolazione superiore **1**.

6.17 Gruppo di tasti sul braccio della macchina



Tasto	Funzione
1	Tensionamento supplementare del filo Tasto retroilluminato: il tensionamento supplementare del filo è attivato. Tasto non retroilluminato: la tensione supplementare del filo è disinserita.
2	2. Lunghezza del punto Tasto retroilluminato: lunghezza del punto grande attiva (manopola di regolazione superiore) Tasto non retroilluminato: lunghezza del filo piccola attiva (manopola di regolazione inferiore)
3	Richiamo o eliminazione della travetta iniziale o finale. Se le travette iniziali e finali sono generalmente attivate, tramite l'azionamento del tasto viene spenta la prossima travetta. Se le travette iniziali e finali sono generalmente spente, tramite l'azionamento del tasto viene attivata la prossima travetta.
4	Posizionamento dell'ago nelle posizione più alta o più bassa. Con il parametro F-140 è possibile determinare la funzione del tasto. 1 = Ago in alto 2 = Ago in alto/in basso 3 = Punto singolo 4 = Punto singolo con seconda lunghezza del punto / punto più corto 5 = Ago in alto se fuori dalla posizione 2 L'impostazione di fabbrica è 1 = ago in alto.
5	Cucire manualmente a marcia indietro. La macchina cuce a marcia indietro fino a quando il tasto viene premuto.

LED	Funzione
7 e 8	Indicazione di spolina vuota con dispositivo di controllo rimanenza filo (rocchetto sinistro / destro)
10	Indicazione LED "Rete inserita"

Tramite la vite **6** sotto il tasto **5** può essere determinata la funzione destinata al tasto **9**

- Scegliere la funzione.
Esempio: **5** = Cucitura manuale a marcia indietro.
- Avvitare la vite **6** sotto il tasto **5** e girarla di 90° verso destra (l'intaglio è verticale).
La funzione può ora essere richiamata tramite i tasti **5** e **9**.



ATTENZIONE!

Prima che al tasto **9** venga assegnata una nuova funzione, è necessario disattivare la funzione precedente.

7 Azionamento e pannello di comando

Vedi le istruzioni dell'uso separate del produttore dell'azionamento della macchina per cucire.

8 Cucire

Nella descrizione del processo di cucitura si è tenuto conto dei seguenti presupposti:

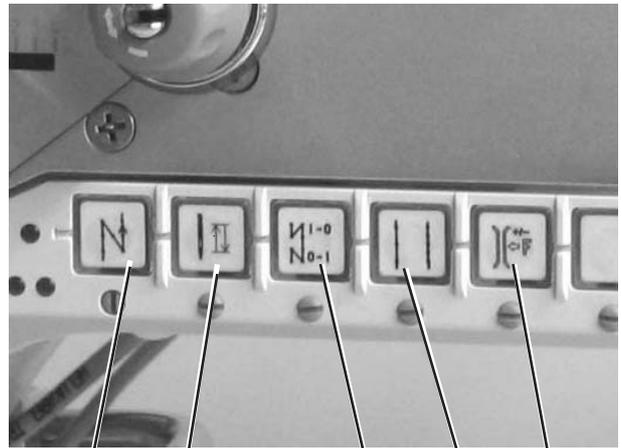
- Si tratta di una macchina per cucire a 1 ago con
 - tagliafilo
 - affrancatura e sollevamento del piedino di cucitura elettropneumatici
 - regolazione della corsa elettropneumatica
- Sul pannello di comando sono impostate le seguenti funzioni:
 - travetta iniziale: ON
 - travetta finale: ON
 - Posizione del piedino di cucitura prima e dopo il taglio: BASSA
 - Posizione dell'ago prima del taglio: BASSA (posizione 1)
 - Posizione dell'ago dopo il taglio del filo: ALTA
- Interruttore principale inserito.
- L'ultimo processo di cucitura è stato chiuso con travetta finale e taglio del filo.

Sequenza operativa e funzionale durante la cucitura:

Processo di cucitura	Operazione / Spiegazione
Prima della cucitura	
Situazione di partenza	<ul style="list-style-type: none">- Pedale in posizione di riposo. La macchina per cucire è ferma. L'ago è in alto. I piedini di cucitura sono in basso.
Posizionare il materiale da cucire sull'inizio cucitura	<ul style="list-style-type: none">- Spingere per metà il pedale indietro. I piedini di cucitura si sollevano.- Portare il materiale da cucire agli aghi.
Cucire	
<hr/>	
Durante la cucitura	
Interruzione processo di cucitura	<ul style="list-style-type: none">- Rilasciare il pedale (posizione di riposo) La macchina si ferma nella prima posizione (ago in basso). I piedini di cucitura sono in basso.
Prosecuzione del processo di cucitura (a seguito del rilascio del pedale)	<ul style="list-style-type: none">- Premere il pedale in avanti. La macchina cuce alla velocità determinata dal pedale.



6



5

4

3

2

1

Cucitura della travetta intermedia

- Premere in basso la leva di regolazione del punto **6** .
La macchina cuce a marcia indietro fino a quando la
leva
di regolazione del punto viene premuta.
La velocità viene determinata dal pedale.

oppure

- Premere il tasto **5** .

Cucire sopra alla cucitura trasversale.
(corsa massima del piedino
di cucitura)

Viene attivata la corsa massima del piedino di cucitura.
Il numero dei giri viene limitato a 1600 min.
Modalità operative della corsa massima del piedino di
cucitura:

- Azionare l'interruttore a ginocchiera per l'attivazione
della corsa massima del piedino di cucitura.
- Azionare nuovamente l'interruttore a ginocchiera per la
disattivazione della corsa massima del piedino di cucitura.

Cucitura del secondo punto di
lunghezza durante la cucitura
(lunghezza del punto massima)

- Premere il tasto **2**.

Aumento della tensione del filo
durante la cucitura

- Premere il tasto **1**.

Alla fine della cucitura

Rimozione del materiale da cucire

- Premere il pedale completamente all'indietro e tenere
premuta.
La travetta finale viene cucita (se attivata).
Il filo viene tagliato.
La macchina si ferma nella seconda posizione
Gli aghi si trovano in alto (girare all'indietro).
I piedini di cucitura sono in alto.
- Rimuovere il materiale di cucitura.

9 Manutenzione

9,1 Pulizia e controlli



Attenzione pericolo di ferimento!

Disinserire l'interruttore principale.
La manutenzione della macchina può essere effettuata solo con la macchina disconnessa.

I lavori di manutenzione devono essere eseguiti al più tardi secondo gli intervalli di manutenzione riportati nelle tabelle (vedi colonna "ore di servizio").

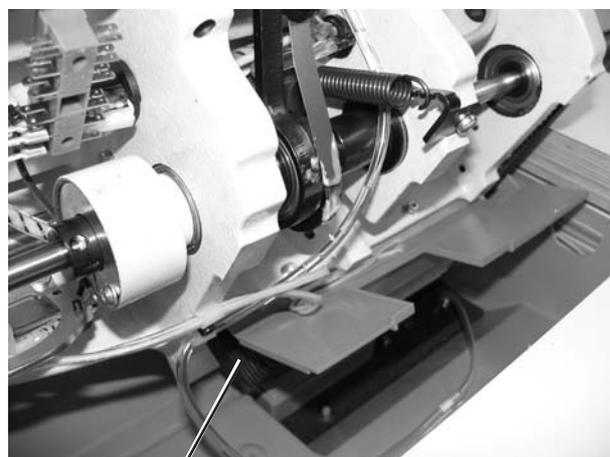
In caso di lavorazione di materiali che rilasciano pelucchi possono essere necessari intervalli di manutenzione più ravvicinati.

Una macchina per cucire pulita previene l'insorgere di anomalie.



1

2



3

Lavori di manutenzione da eseguire

Spiegazione

Ore di servizio

Testa della macchina

- Rimozione del pulviscolo di cucitura e dei residui di filo. (ad es. con una pistola ad aria compressa)

Punti da pulire in modo particolarmente accurato:
- Area dal di sotto del piano di cucitura **2**
- Area attorno al crochet **1**
- Involucro della spolina
- Tagliafilo
- Area attorno agli aghi

8

ATTENZIONE!

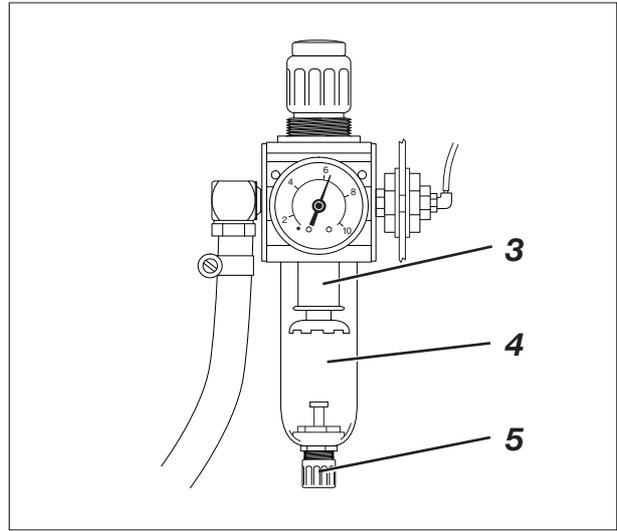
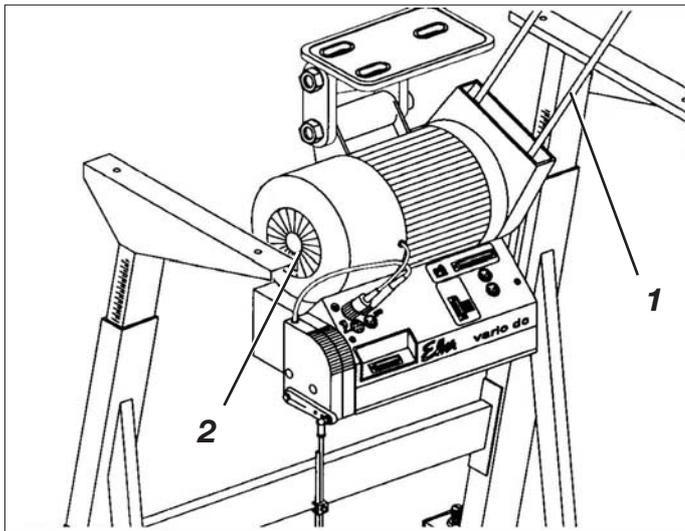
Tenere la pistola ad aria compressa in modo tale da non soffiare il pulviscolo di cucitura nella coppa dell'olio.

Azionamento diretto

Pulire il filtro di aerazione del motore 3 (ad es. con una pistola ad aria compressa)

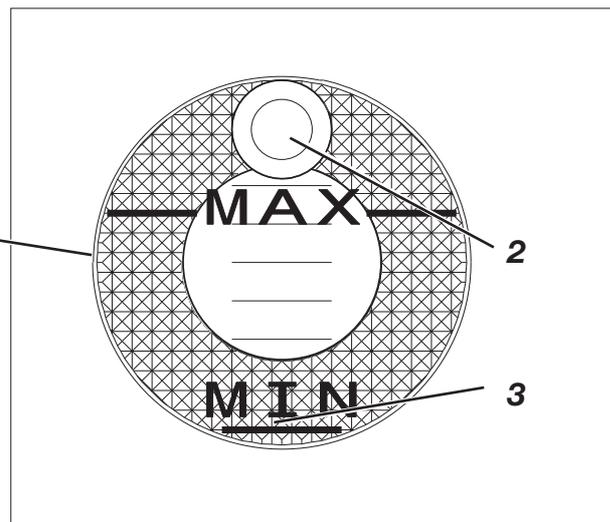
Pulire le aperture per l'ingresso dell'aria dal pulviscolo di cucitura e dai residui di filo.

8



Lavori di manutenzione da eseguire	Spiegazione	Ore di servizio
Azionamento della macchina per cucire		
Pulizia del filtro della ventola del motore 2 (ad es. con una pistola ad aria compressa)	Pulire le aperture per l'ingresso dell'aria dal pulviscolo di cucitura e dai residui di filo	8
Verifica dello stato della tensione della cinghia trapezoidale 1	Tramite pressione delle dita deve essere possibile piegare nel centro la cinghia trapezoidale di ca. 10 mm.	160
Sistema pneumatico		
Controllo del livello dell'acqua nel regolatore di pressione.	Il livello dell'acqua non può salire fino alla cartuccia del filtro 3 . - Sotto pressione svitando la vite di scarico 5 far uscire l'acqua dal separatore dell'acqua 4 .	40
Pulizia della cartuccia del filtro.	Tramite la cartuccia del filtro 3 la sporcizia e l'acqua di condensa vengono separate. - Scollegare la macchina dalla rete dell'aria compressa. - Svitare la vite di scarico 5 . Il sistema pneumatico della macchina non deve essere sotto pressione. - Svitare il separatore di acqua 4 . - Svitare la cartuccia del filtro 3 . Lavare la sede del filtro sporca e la cartuccia del filtro con benzina per smacchiare (non usare solventi) e pulire con getto d'aria. - Montare nuovamente l'unità di controllo.	500
Controllo della tenuta del sistema.		500

9.2 Lubrificazione



Attenzione pericolo di ferimento!

L'olio può provocare irritazioni cutanee.
Evitare il contatto prolungato con la pelle.
A seguito di contatto lavarsi accuratamente.

ATTENZIONE!

La manipolazione e lo smaltimento di oli minerali sono sottoposti a direttive legislative.
Smaltire l'olio usato presso i centri di accettazione autorizzati.
Proteggete l'ambiente,
Fare attenzione a non disperdere l'olio.

Per la lubrificazione della macchina per cucire speciale utilizzare esclusivamente l'olio di lubrificazione **DA 10** o olio paragonabile con le seguenti specifiche:

- Viscosità a 40° C: 10 mm²/s
- Punto di infiammazione: 150° C

L'olio di lubrificazione **DA 10** è reperibile presso i punti vendita della **DÜRKOPP ADLER AG**. Si seguito viene riportato il numero per l'ordinazione:

recipiente da 250 ml: 9047 000011
Contenitore da 1 litro: 9047 000012
Contenitore da 2 litri: 9047 000013
Contenitore da 5 litri: 9047 000014

Lavori di manutenzione da eseguire

Spiegazione

Ore di servizio

Lubrificazione della testa della macchina

La testa della macchina è equipaggiata con un dispositivo di lubrificazione a stoppino centrale. I punti d'appoggio vengono lubrificati dal recipiente di riserva dell'olio **1**.

8

- Il livello dell'olio non deve mai scendere al di sotto della linea di riferimento **MIN 3** sul recipiente di riserva dell'olio .
Nel caso in cui il livello dell'olio dovesse scendere al di sotto della linea di riferimento **MIN 3**, si accende la spia del recipiente di riserva dell'olio (solo macchine CLASSIC).

- Rabboccare l'olio attraverso il foro **2** fino alla linea di riferimento "Max" .

10 Dotazioni supplementari

10.1 Guida centrale della cucitura



Informazioni generali

La guida centrale della cucitura serve come ausilio di guida durante l'esecuzione di lavori di impuntura.

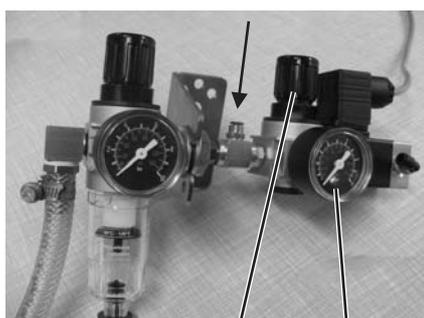
La guida ha il compito di guidare il centro della cucitura in maniera tale che la distanza tra il centro della cucitura e gli aghi destro e sinistro sia sempre uguale.



Attenzione!

La pressione per la guida centrale della cucitura deve essere al massimo di 3 bar.

Rilevazione sul manometro **1** e regolazione sulla manopola **2**.



2

1

- Per la regolazione della pressione di appoggio estrarre e girare la manopola **2** del regolatore di pressione della guida centrale della cucitura.

Girare in senso orario = Aumento della pressione d'appoggio

Girare in senso antiorario = Diminuzione della pressione di appoggio

10.2 Riparazioni

In caso di danneggiamento dell'apparecchio o in caso di usura ...

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Tel.: +49 (0) 180 5 383 756

Fax: +49 (0) 521 925 2594

Email: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com

