ADLER

961 – 23

Mechanikeranleitung
Anfertigung von nicht verstellbaren Schablonen

Instructions for mechanics
Producing non-adjustable templates

Instructions pour le mécanicien
Fabrication de gabarits non réglables

Instrucciones para mecanicos
Fabricación de plantillas no ajustables

Istruzioni per i meccanici
Fabbricazione di sagome non regolabili

Adler cl. 961-23
Instrucciones para mecanicos
"Fabricación de plantillas no ajustables"

Edición Enero 1986

Elementos de plantilla	Fig.	Observaciones
- Placa-Novotex	A/32	
- Ranura de guiado	B/32	
- Dientes 5 mm	C/32	
- Dientes 8 mm	D/32	
- Tope inicial	E/32	
- Tope final	F/32	
- Tope para la tela	G/32	
- Papel de lijar	H/32	
- Chapa para el flojo	I/32	
- Placa para el flojo	K/32	
- Placa de aluminio (1,5 mm)	L/32	
- Botón	M/32	
- Cerrojo de ciere	N/32	
- Bisagra	O/32	

Ordén de trabajo	Fig.	Observaciones
Controlar la condición - El radio de costura mas pequeño 2 mm		En un angulo mas pequeño que 60° es: 2,5 mm
Elementos de trabajo - Taladro Ø 3, Ø 4, Ø 12, Ø 13, Ø 16,5 - Marcador - Cintas para la sierra - Sierra - Patrón de costura - Lima		

S

Ordén de trabajo	Fig.	Observaciones
Atornillar las placas	1	
1. Sobreponer las placas - Abajo la placa-Novotex - Para el flojo En el medio placa alu 0,5 arriba-placa alu 1,5		La hoja pegada hacia arriba
2. Atornillar las placas		
Marcar las placas alu	2 a-d	
1. Marcar la linia base 96 mm		Piezas anchas marcar paralelo a la parte larga. Piezas angostas marcar paralelo a la parte corta
2. Alinear el patrón de costura		
3. Marcar el contorno		Marcar el contorno sobre la placa de aluminio
4. Marcar la prolongación		En distancia de 2 mm hacia el contorno de costura. En patrones que son mas angostas que 60 mm, una diastancia de 43 mm, Fig. 2d
5. Principio marcar con A, final con E		

Ordén de trabajo	Fig.	Observaciones
Perforar		
1. Marcar la posición de los orificios	3 a-c	Piezas anchas según fig. 3a Piezas angostas según fig. 3c la distanci entre los orificios A y B la linea base depende del diametro del tope para la tela 1. Tope ajustable con ø 10 = 5 mm de distancia 2. Tope no ajustable con ø 6 = 3 mm distancia
2. Marcar con punzón		
3. Perforar los orificios	4 a-c a, b c	Orificios para: — Candidad ø - Tope para la tela — 2 x 4 - Tope inicial — 1 x 4 - Tope final — 2 x 3 - Ranura — 2 x 13 - Placa para el flojo — 3 x 6 - Cerrojo para piezas anchas — 1 x 4 - cierre para piezas angostas — 2 x 3
Aserrar y limar la ranura de guia		
1. Colocar las dos cintas en la sierra		Los dientes miran hacia abajo
2. Aserrar una ranura de 13 mm de ancho	5	Aserrar de A a E a lo largo de la marcación. Conducir la lengueta A en la parte izquierda (El canto interior de la ranura se corta una distancia de 2 mm a la marcación)
3. Limar la ranura	6	La ranura debe moverse con facilidad y si juego en la guia de la placa de aguja

S

Ordén de trabajo	Fig.	Observaciones
Aserrar las placas-aluminio		
1. Separar las placas	7	
2. En caso marcar la placas superiores con arriba		Contornos simetricos
3. En flojos: Placas de alu 0,5 y 1,5 mm atornillar	8	En los 2 puntos marcadas en la fig.
4. Sacar la cinta izquierda de la sierra		
5. Aserrar las placas de aluminio	9	A lo largo de la linia marcada
Perforar los orificios para los topes y el recorte		
1. Taladrar las perforaciones de tope a 16,5 mm	10	
2. Utilizando una carradura de resorte - Taladrar las perforaciones a ø 12 - Aserrar el recorte y limar	11a	Para piezas anchas p.e. placas
3. Utilizando un cerrojo - taladrar el orificio a ø 12	11b	Para piezas angostas p.e. hombreras
4. Separar las placas de aluminio	12	
Para el flojo:		
1. Aserrar el contorno de la lengueta para el botón	13	
2. A lo largo de la marcación	14	Prestar atención al punto de partida y dirección de corte! Para aserrar los cantos de 7 mm en la placa de aluminio, se puede utilizar como guia el rodillo A de la sierra El trozo cortado se necesita para el flojo
3. Doblar la lengueta	15	Ver punto A

Ordén de trabajo	Fig.	Observaciones
Montar el botón		
1. Perforar	15	Ver punto B en la fig. 15
2. Atornillar el botón	15	Ver punto C en la fig. 15
3. Perforar 2 orificios para la cerradura por resorte o el cerrojo	16	Ver punto A o B en la fig. 16a. 16b
Cortar la placa para el flojo		Si se decea un flojo
1. Marcar una linea 10 mm	17	
2. Cortar a lo largo de la linea 10 mm	17	
3. Cortar las placas 2 mm mas pequeño	18	Cortar en la dirección indicada. Conducir el canto exterior a la parte derecha de la lengueta A
4. Limar los cantos de la placa		
Cortar la placa novotex	19	
1. Marcar el contorno exterior		En una distancia de 32 mm de la ranura guia
2. Cortar a lo largo de la marcación		
3. Limar los cantos		
Colocar los topes y las cerraduras		
1. Avellanar los orificios	20	Ver punto A en la fig. 20
2. Remachar los topes	20	Topes de ø 6 topes de ø 10 Ver punto B en la fig. 20
3. Colocar las partes de la cerradura	21 a, b	

S

Ordén de trabajo	Fig.	Observaciones
Cortar y doblar la chapa para el flojo		Si se decea un flojo
1. Marcar la posición de la hendidura	22	
2. Cortar la hendidura	22	
3. Doblar la chapa		
Remachar la bisagra y los dientes de transporte		
1. Remarchar la bisagra	24	
2. Remachar los dientes de 8 mm	25	Remachar los dientes de transporte en las curvas para disminuir la velocidad de costura. Para poder doblar los dientes con mayor facilidad calentarlos con agua caliente
3. Remachar los dientes de 5 mm	25	Solamente en las partes rectas, para facilitar el transporte
4. Colocar la plantilla en la máquina y ponerla en marcha. Observar el transporte		
Trabajos diversos		
1. Limar chaflán	26	Para poder colocar y retirar la plantilla con mas facilidad
2. En casos pegar la placa para el flojo sobre la chapa de aluminio 0,5	27	Con la cinta adhesiva de 1,5 mm de grueso
3. Montar la cerradura de resorte	28	El resorte A debe mantener la plantilla abierta para colocar el material
4. Montar el tope inicial	29 a, b	
5. Montar el tope final	29 a, b	

Ordén de trabajo	Fig.	Observaciones
6. Pegar el papel de lija B	30	Para asegurar la tela
7. Pegar la cinta blanca	30	Para mejorar el transporte de la plantilla
8. En casos montar arandelas de apoyo	31	Para que la lengueta en plantillas largas y angostas no se doblen hacia un lado
Función		
1. Poner en marcha la plantilla con tela		
2. En casos corregir la posición de los topes		Los topes para el comienzo y final de la costura.

S

Adler classe 961-23
Istruzioni per i meccanici
"Fabbricazione di sagome non regolabili"

Edizione Gennaio 1986

Elementi della sagoma	Fig.	Osservazioni
- Piastra in "Novotex"	A/32	
- Guida di scorrimento	B/32	
- Segmenti dentati da 5 mm	C/32	
- Segmenti dentati da 8 mm	D/32	
- Battuta "Inizio cucitura"	E/32	
- Battuta "Fine cucitura"	F/32	
- Battute per la stoffa	G/32	
- Carta vetrata	H/32	
- Piastra metallica per la ricchezza di stoffa (0,5 mm)	I/32	
- Piastra per la ricchezza di stoffa (1,5 mm)	K/32	
- Piastra in alluminio da 1,5 mm	L/32	
- Pommello	M/32	
- Chiusura a scatto	N/32	
- Cerniere	O/32	

Sequenza delle operazioni	Fig.	Osservazioni
Controllare le condizioni necessarie per la fabbricazione - raggio minimo 2 mm		- in caso di angoli minori di 60° il raggio minimo è di 2.5 mm
Preparare i mezzi necessari alla fabbricazione - punte da trapano Ø 3, Ø 4, Ø 6, Ø 12, Ø 13, Ø 16,5 - pennarello indelebile - lime - lame per la sega - sega - modello in cartone del percorso di cucitura		

Sequenza delle operazioni	Fig.	Osservazioni
Unire le piastre avvitandole	1	
1. Sovrapporre le piastre - sotto: Piastra in "Novotex" - se è necessaria una ricchezza di stoffa: nel mezzo: Piastra in alluminio 0,5 mm - sopra: Piastra in alluminio 1,5 mm		- il foglio incollato sulla piastra deve guardare verso l'alto
2. Unire le piastre avvitandole		- avvitare nei tre angoli
Segnare la piastra in alluminio	2	
1. Segnare la linea di base a 96 mm dal bordo	a-d	- in caso di sagome larghe, parallela al lato lungo. Nel caso di sagome strette, parallela al lato corto.
2. Posizionare il modello in cartone del percorso di cucitura		- rispetto alla linea di base e centrandolo su questa linea
3. Riportare il percorso di cucitura sulla piastra		- segnare con il pennarello il percorso perimetrico del cartone
4. Riportare i "Prolungamenti" del percorso di cucitura finale ed iniziale		- ad una distanza di 2 mm verso l'interno rispetto alla linea di cucitura. In caso di sagome più strette di 60 mm, ad una distanza di 43 mm verso l'esterno rispetto alla linea di cucitura. Vedi fig. 2d. In codesta maniera possono essere montati gli elementi componenti la chiusura a scatto o quella semplice.
5. Segnare con una A l'inizio della cucitura e con una E la fine.		

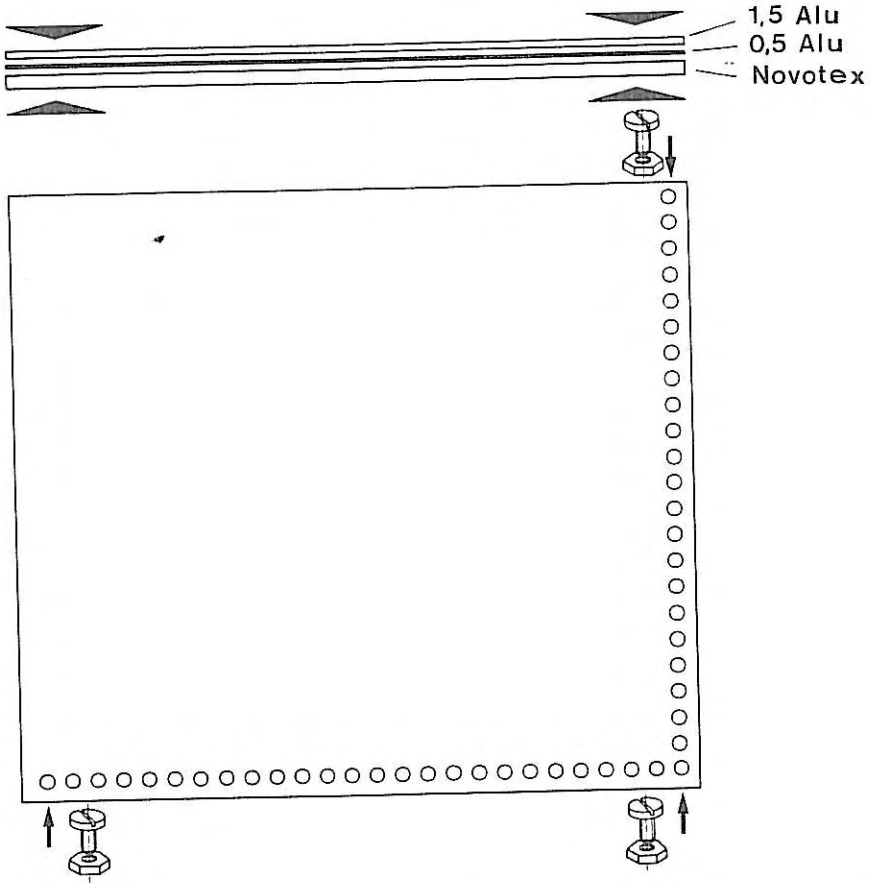
Sequenza delle operazioni	Fig.	Osservazioni
Forare con il trapano		
1. Segnare la posizione dei fori	3 a-c	- in caso di sagome larghe secondo la fig. 3a. - in caso di sagome oblique secondo la fig. 3b - in caso di sagome strette secondo la fig. 3c. - la distanza dei fori A e B rispetto alla linea di base dipende dal diametro della battuta per la stoffa. 1. Battuta regolabile di 10 mm di diametro, fori a 5 mm di distanza 2. Battuta non regolabile di 6 mm di diametro, fori a 3 mm di distanza
2. Bulinare i fori		
3. Forare tutti i fori con il trapano	4 a-c a-b c	Fori per: — Numero/Ø - battute per la stoffa — 2 x 4 - battuta inizio cucitura — 1 x 4 - battuta fine cucitura — 2 x 3 - intaglio guida di scorrimento — 2 x 13 - piastra ricchezza di stoffa — 3 x 6 - blocco chiusura a scatto per sagome larghe — 4 x 3 - chiusura semplice per sagome strette — 1 x 4 — 2 x 3
Segare e limare l'intaglio guida di scorrimento		
1. Montare entrambi le lame sulla sega		- i denti devono essere rivolti verso il basso
2. Segare l'intaglio di 13 mm di larghezza	5	- segare da A verso E, tenendo allineato il percorso di cucitura segnato rispetto al lato sinistro della lingua A, in codesta maniera il lato interno dell'intaglio verrà segato a 2 mm di distanza rispetto al percorso di cucitura segnato
3. Limare l'intaglio	6	- la placca ago deve scorrere liberamente, però senza giuoco nell'intaglio

Sequenza delle operazioni	Fig.	Osservazioni
Segare le piastre d'alluminio		
1. Separare le piastre	7	
2. Eventualmente contrassegnare la parte superiore delle piastre con "Sopra"		- in caso di contorni simmetrici
3. Nel caso di ricchezza di stoffa:		
Unire avvitandole le piastre in alluminio da 0,5 mm e 1,5 mm di spessore	8	- nei due punti segnati in figura
4. Utilizzare solo la lama destra e levare la sinistra		
5. Segare le piastre in alluminio	9	- lungo la linea segnata
Forare i fori per le battute per la stoffa e per l'intaglio per il passaggio degli elementi della chiusura.		
1. Ampliare i fori per le battute a 16,5 mm di diametro	10	
2. Nel caso debba essere montata la chiusura a scatto:	11a	- Nel caso di sagome larghe per esempio: Pattine
- ampliare i fori a 12 mm di diametro - segare e limare l'intaglio		
3. Nel caso debba essere montata la chiusura semplice:	11b	- nel caso di sagome strette per esempio: Alamari
- ampliare il foro a 12 mm di diametro		
4. Separare le piastre d'alluminio	12	
Nel caso di ricchezza di stoffa:		
Segare il contorno dell'impugnatura		
1. Segnare il contorno dell'impugnatura	13	
2. Segare lungo la linea segnata	14	- Attenzione al punto di partenza ed alla direzione di taglio! - per segare il listello di 7 mm di larghezza, si può seguire con il lato esterno del rollino destro di guida A il bordo esterno dell'alluminio. - il ritaglio segato serve come piastrina per la ricchezza di stoffa
3. Piegare l'impugnatura	15a	- vedi punto A della fig. 15

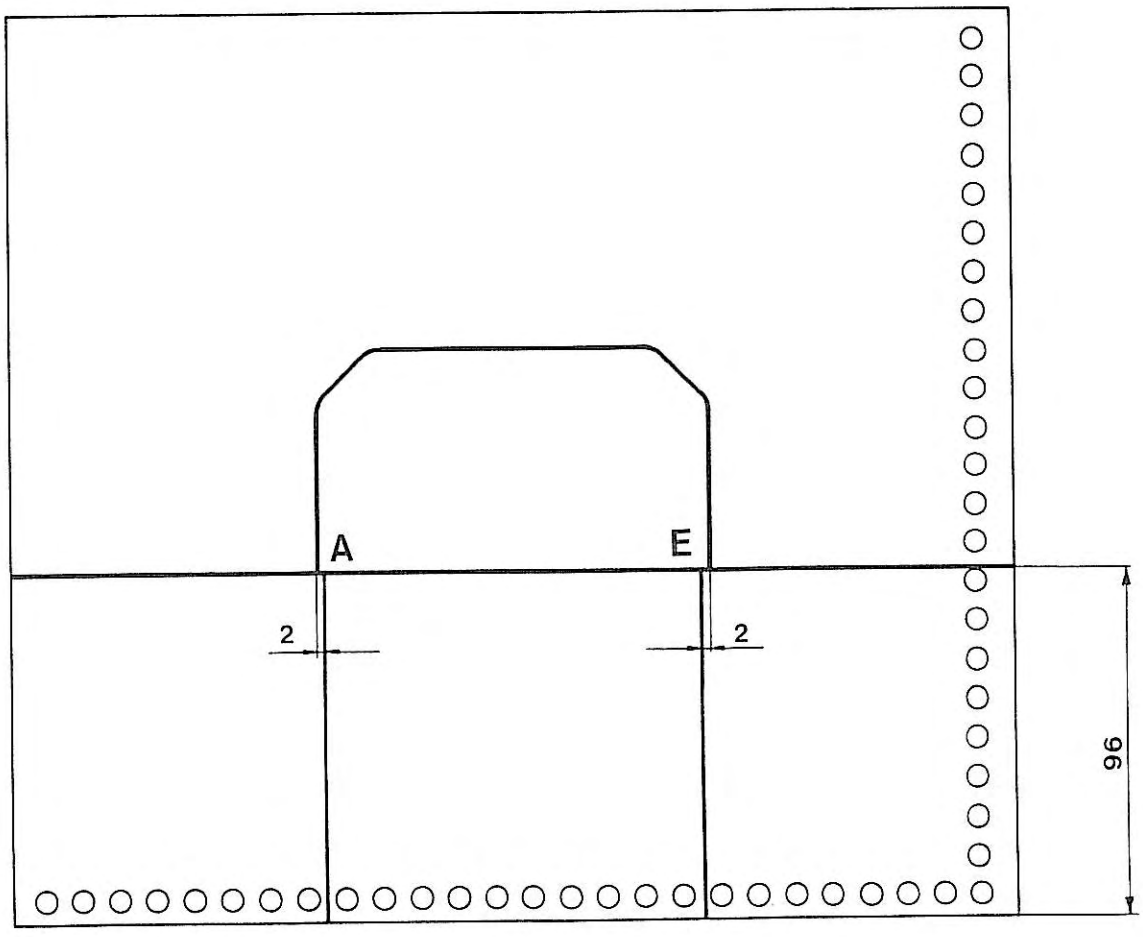
Sequenza delle operazioni	Fig.	Osservazioni
Montaggio del pommello		
1. Forare il foro per il pommello e svasarlo	15	- vedi punto B della fig. 15
2. Avvitare il pommello	15	- vedi punto C della fig. 15
3. Svasare i due fori per la chiusura a scatto oppure quello per la chiusura semplice	16 a, b	- vedi punti A oppure B nelle figure 16a, 16b
Segare le piastre per la ricchezza di stoffa stoffa!		- se è richiesta una ricchezza di
1. Segnare la linea a 10 mm di distanza	17	
2. Segare lungo la linea segnata a 10 mm di distanza	17	
3. Segare riducendo la piastra perimetralmente di 2 mm	18	- segare seguendo la direzione indicata - segando seguire il bordo con il lato destro della linguetta A
4. Limare e sbavare la piastra		
Segare la piastra in "Novotex"	19	
1. Segnare il contorno esterno		- a 32 mm di distanza dall'intaglio
2. Segare seguendo il contorno segnato		
3. Limare e ripulire i bordi segati		
Montare le battute, la chiusura a scatto oppure la chiusura semplice		
1. Svasare i fori per le battute	20	Vedi punto A della figura 20
2. Ribadire le battute	20	- Battute da 6 mm di diametro oppure battute eccentriche da 10 mm di diametro. Vedi punto B della figura 20
3. Montare i pezzi componenti la chiusura a scatto oppure la chiusura semplice	21 a, b	

Sequenza delle operazioni	Fig.	Osservazioni
Segare la piastra per la ricchezza di stoffa e piegarla		- nel caso sia necessaria una ricchezza di stoffa
1. Segnare la posizione dell'intaglio per facilitare la piegatura	22	
2. Segare l'intaglio		
3. Piegare la piastra per la ricchezza di stoffa		
Ribadire le cerniere ed i segmenti dentati		
1. Ribadire le cerniere	24	
2. Ribadire i segmenti dentati da 8 mm	25	- solo per i raggi esterni per diminuire la velocità di cucitura in curva - per essere in grado di piegare più facilmente i segmenti si consiglia di immergerli preventivamente in acqua calda
3. Ribadire i segmenti dentati da 5 mm	25	- sono da ribadire solo nei percorsi diritti per aiutare il trasporto
4. Lasciare scorrere la sagoma nella macchina ed osservare come viene trasportata		
Altre operazioni		
1. Limare un piano inclinato sui due lati della sagoma	26	- per inserire ed espellere meglio la sagoma
2. Incollare eventualmente la piastra per la ricchezza di stoffa sulla piastra d'alluminio spessa 0,5 mm	27	- con il foglio incollante da 1,5 mm di spessore
3. Montare la chiusura a scatto oppure la chiusura semplice con la molla	28 a, b	- la molla A serve a mantenere la sagoma aperta per poter inserire il materiale
4. Montare la battuta per l'inizio della cucitura	29 a, b	
5. Montare la battuta per la fine della cucitura	29 a, b	

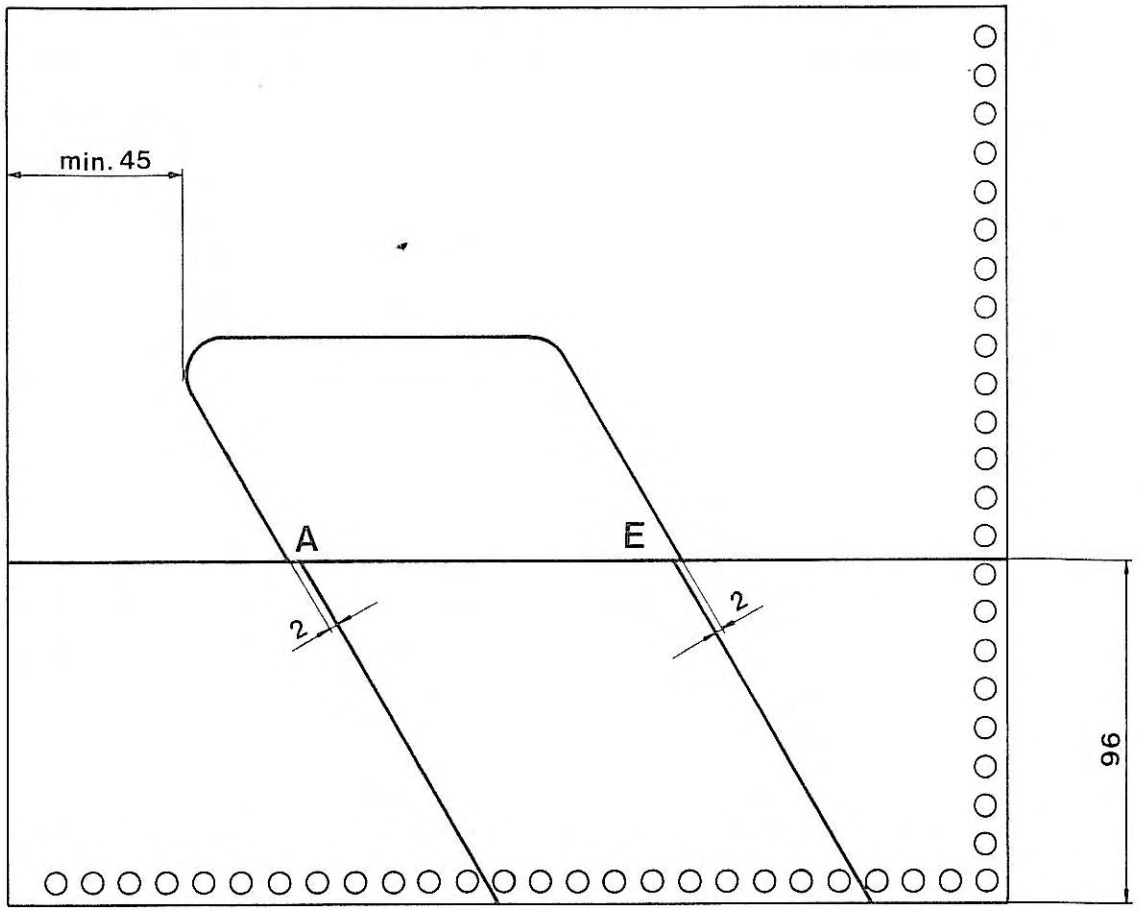
Sequenza delle operazioni	Fig.	Osservazioni
6. incollare la carta vetrata B	30	- per mantenere meglio il materiale fermo
7. Incollare la striscia di tenuta A	30	- per trasportare meglio la sagoma
8. Eventualmente montare i dischi di battuta di supporto	31	- tramite questi dischi si può evitare che, nel caso di sagome lunghe e strette, la sagoma stessa venga spinta lateralmente
Eseguire una prova di funzionamento		
1. Lasciare scorrere la sagoma con il materiale da cucire nella machina		
2. Eventualmente corregere la posizione delle battute		- battute per l'inizio e la fine della cucitura.



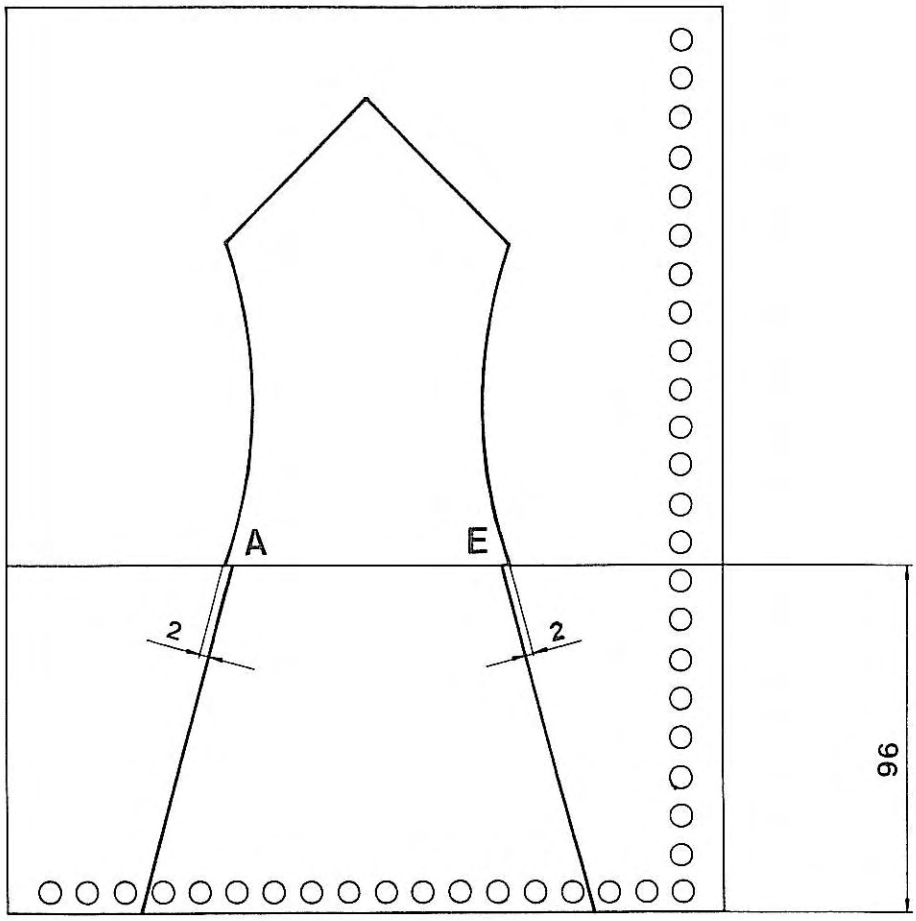
1



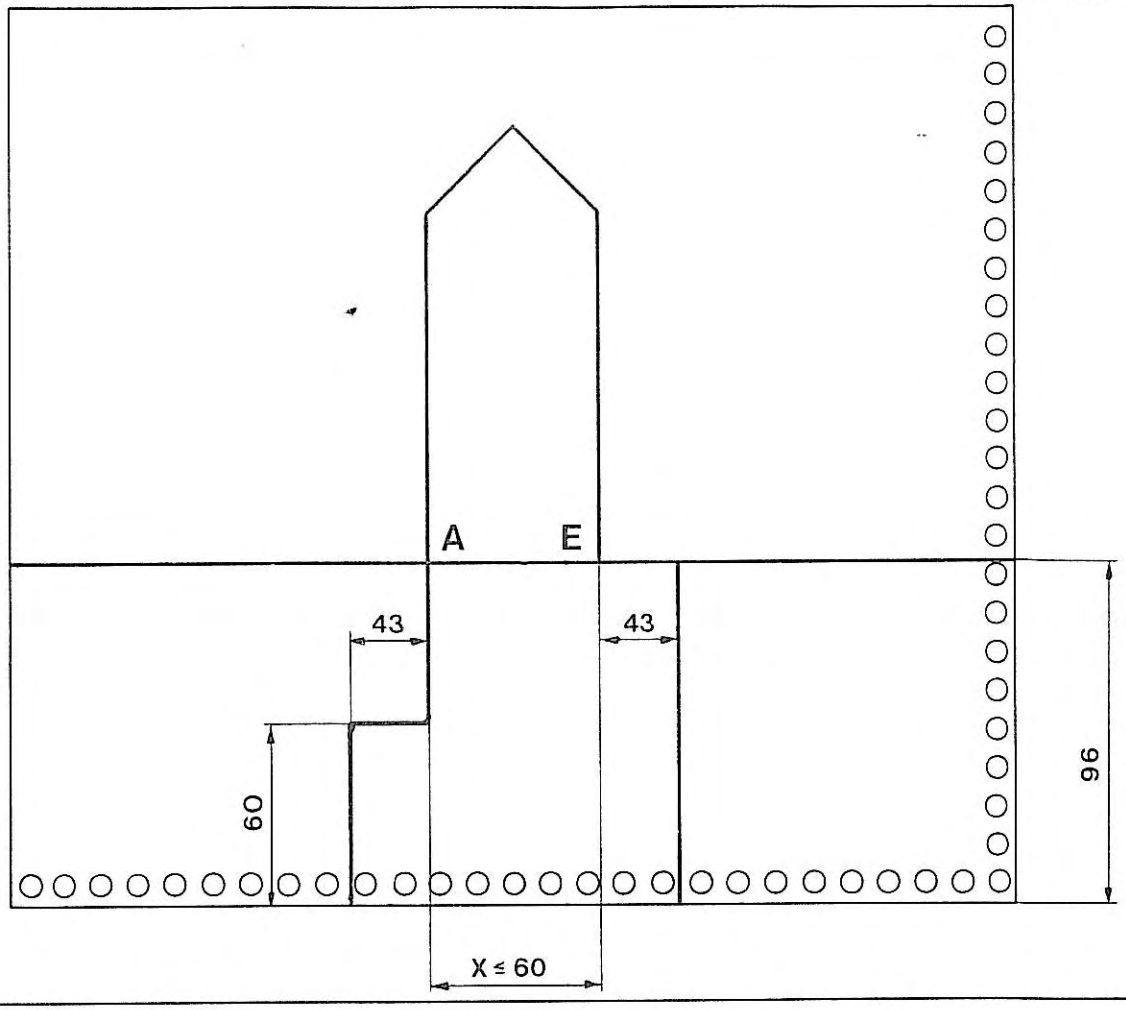
2a



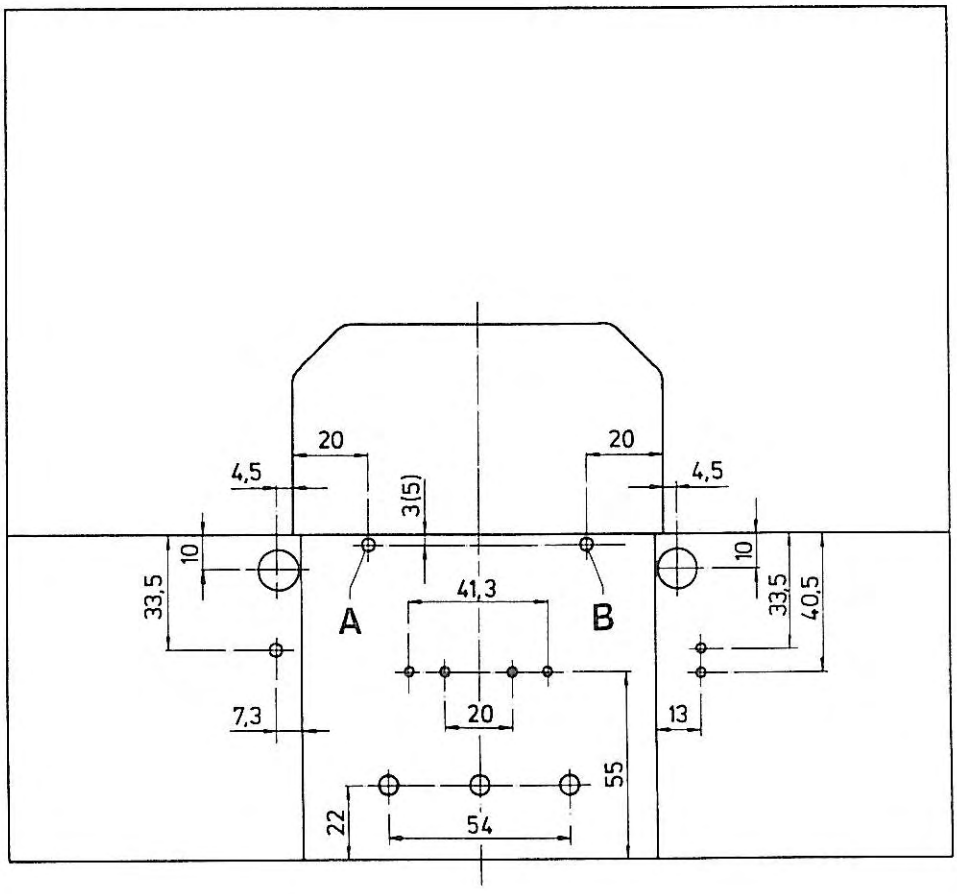
2b



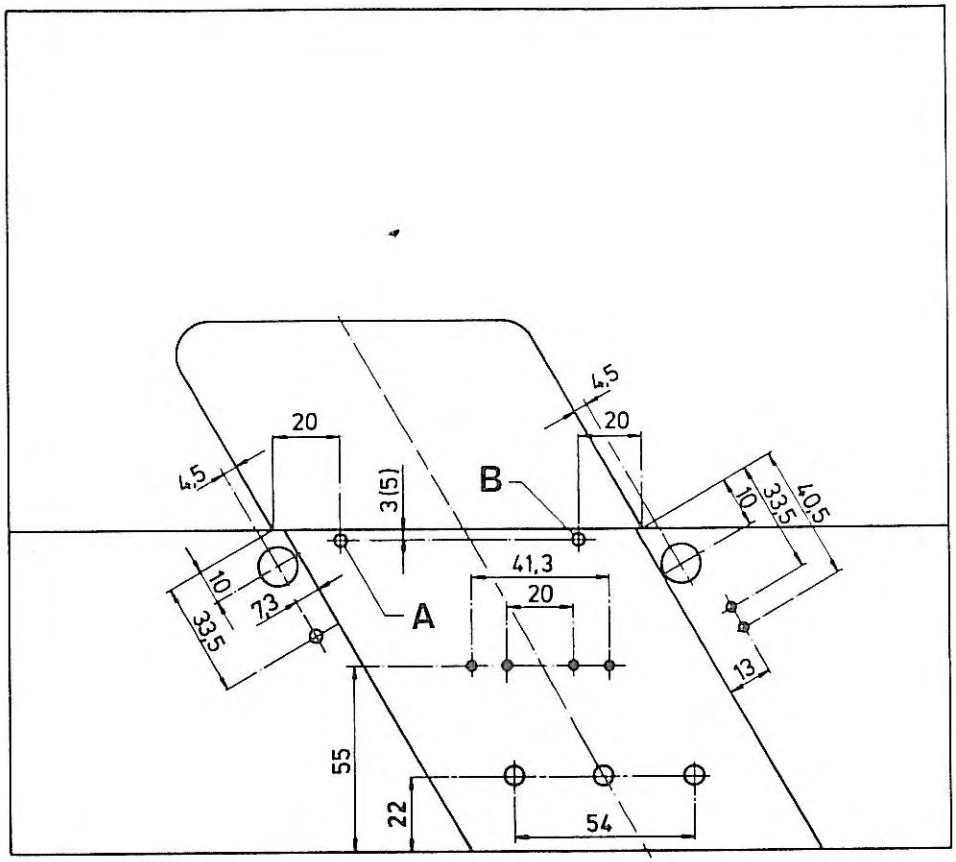
2c


A
E
43
43
60
96
X ≤ 60

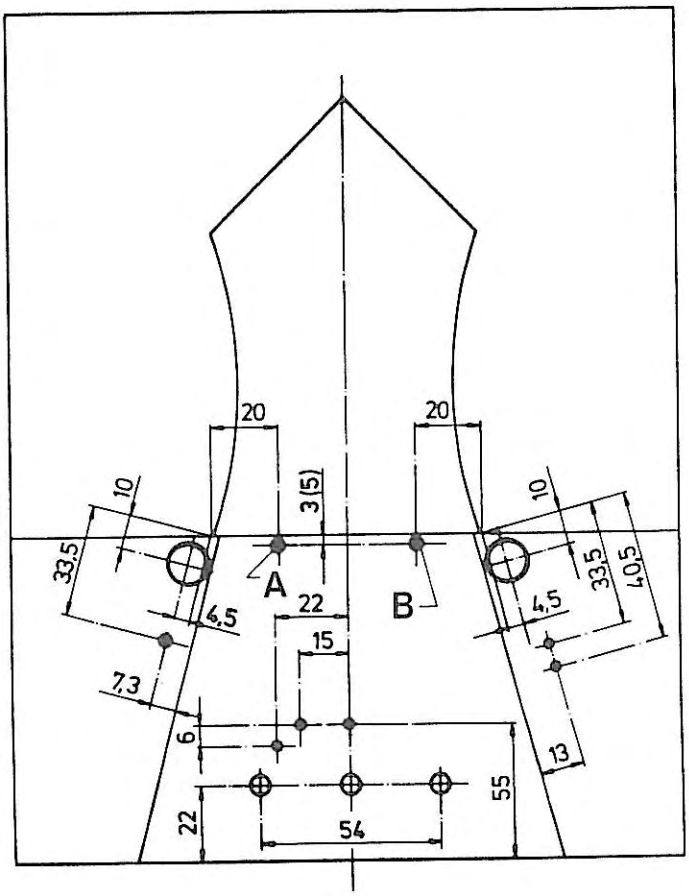
2d


20
20
4,5
4,5
3(5)
10
10
33,5
33,5
40,5
A
B
41,3
7,3
20
13
55
22
54

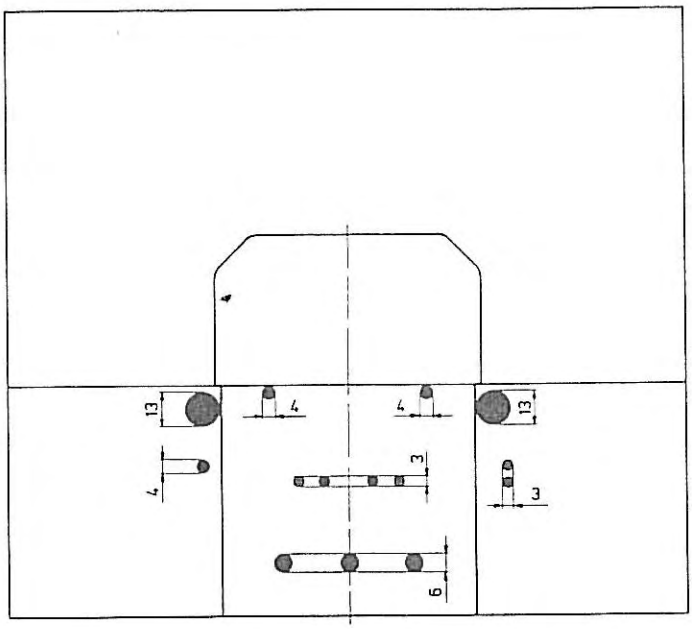
3a


20
4,5
3(5)
B
4,5
20
10
33,5
40,5
41,3
20
A
10
7,3
33,5
13
55
22
54

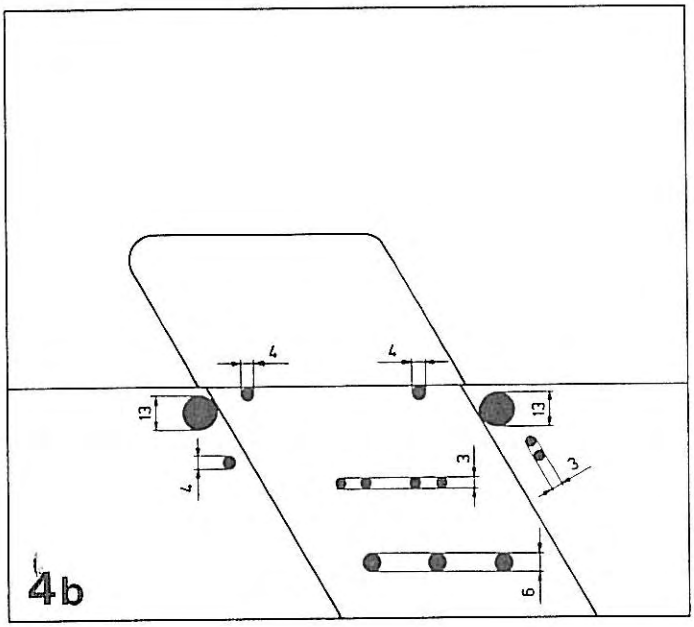
3b


20
20
10
3(5)
10
33,5
A
B
33,5
40,5
22
4,5
4,5
15
7,3
6
13
55
22
54

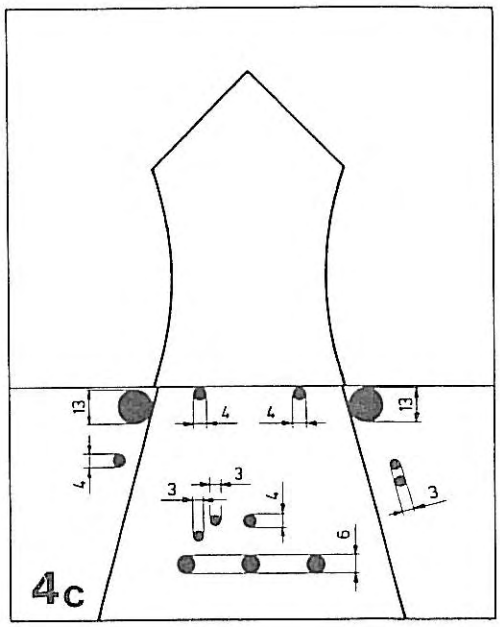
3c



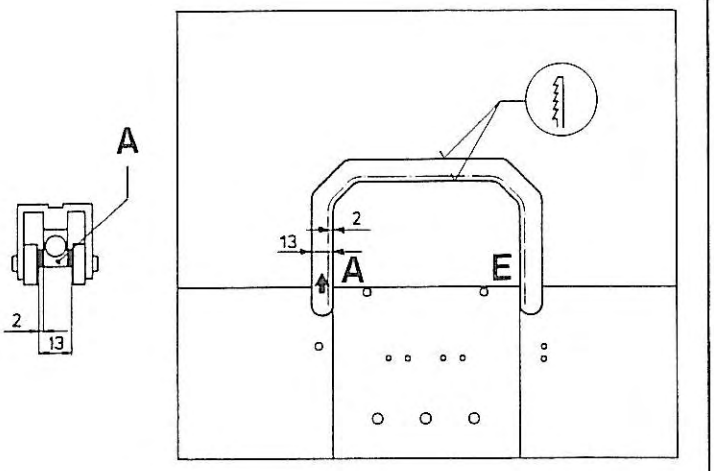
4a



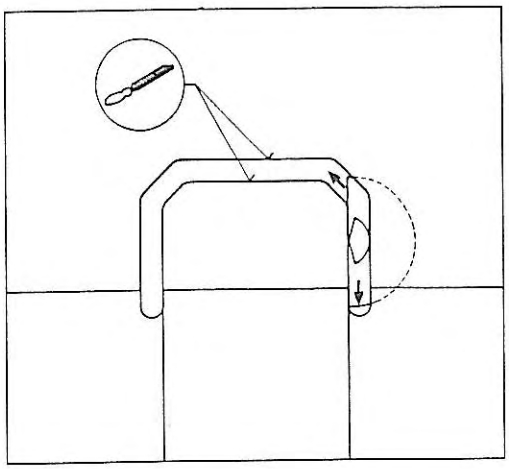
4b



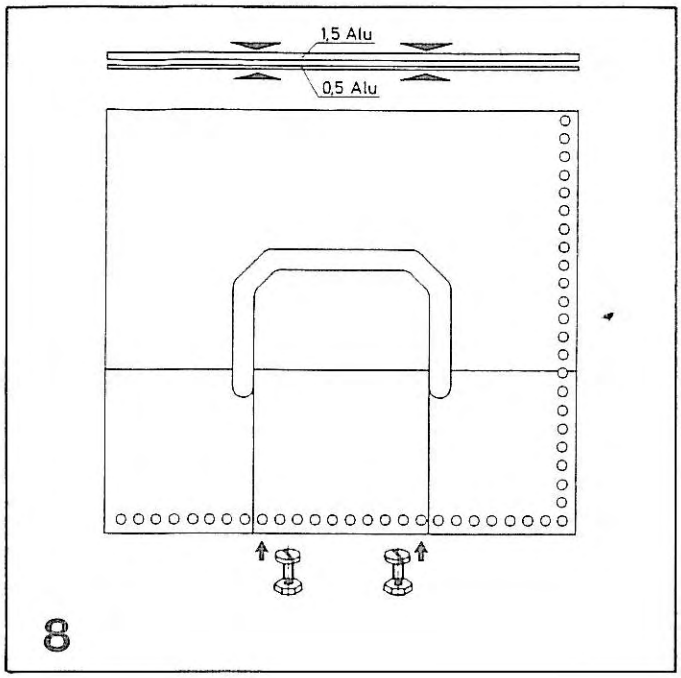
4c

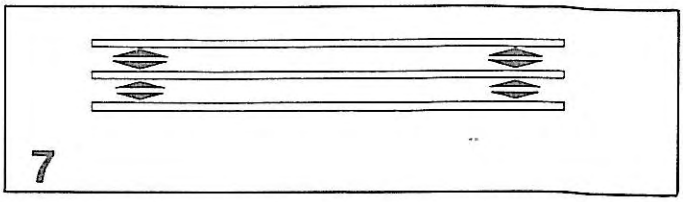


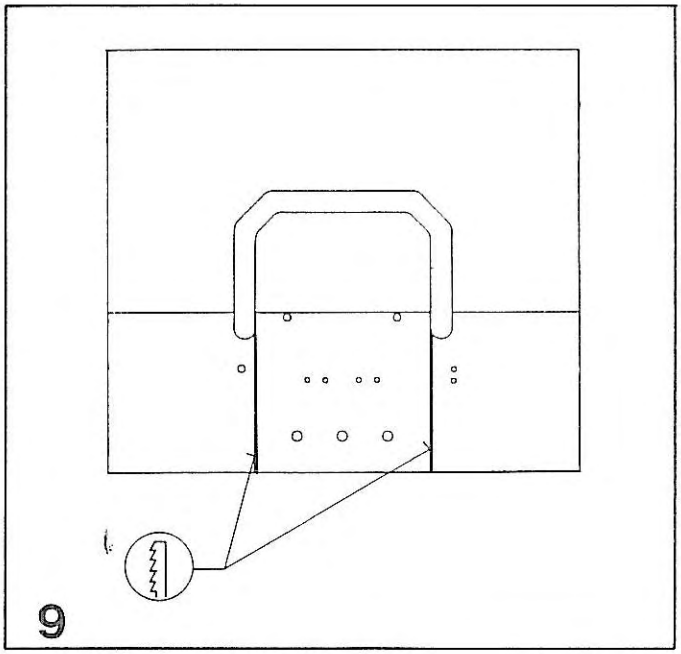
5

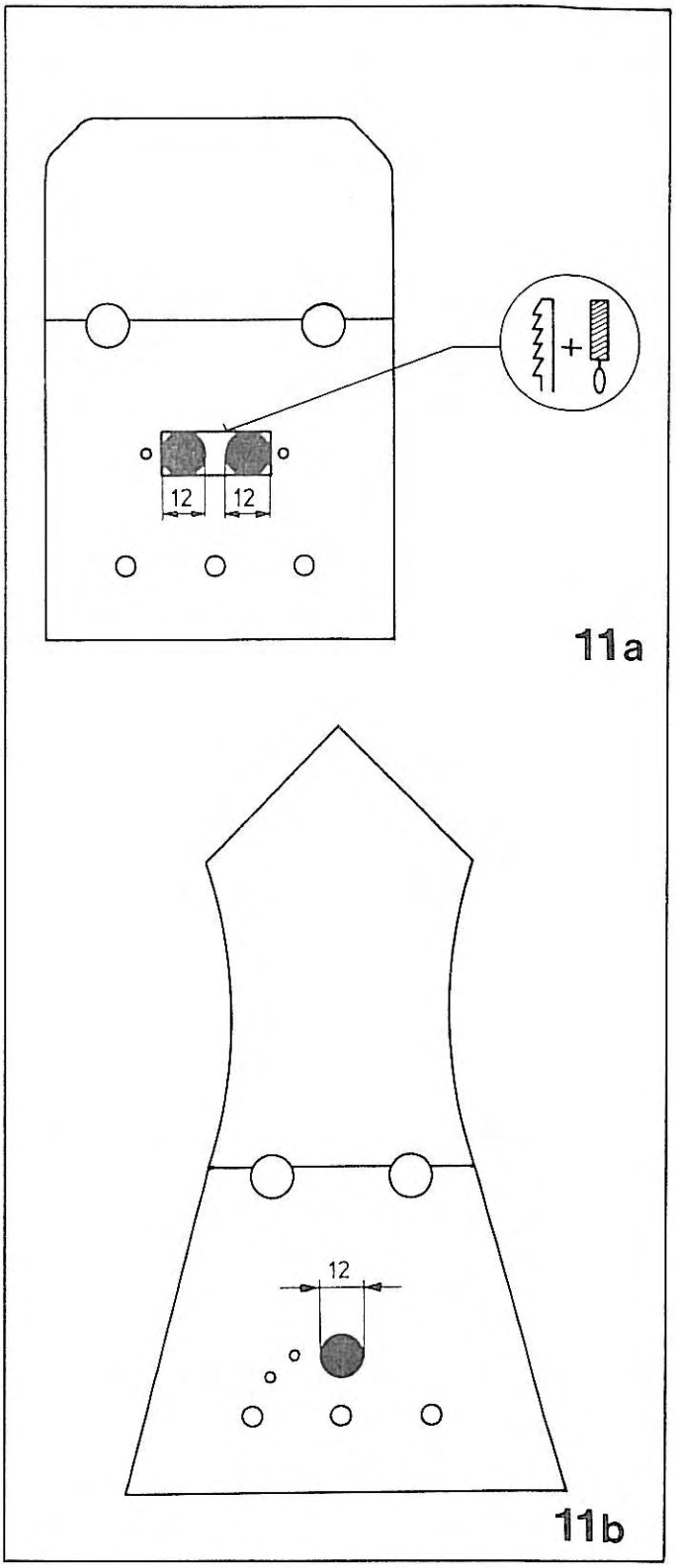


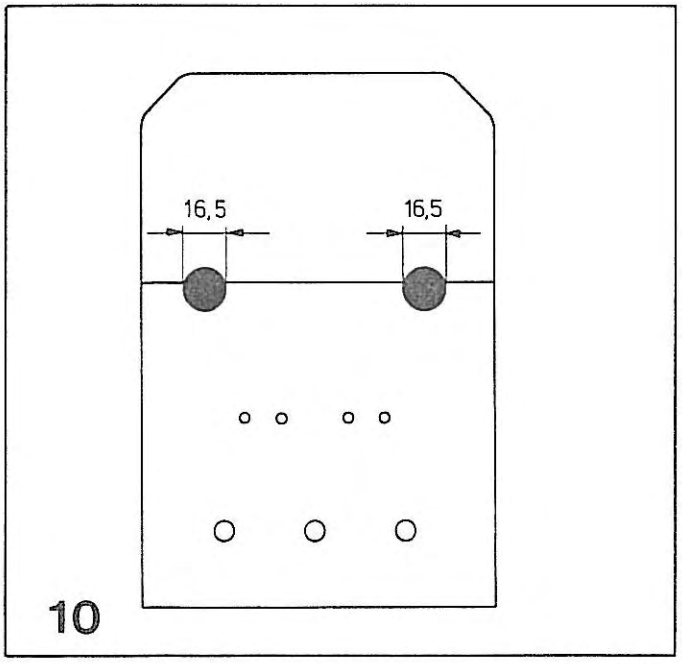
6

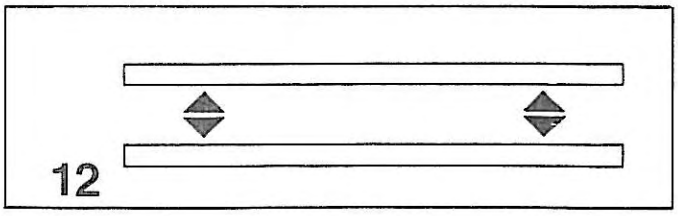

1,5 Alu
0,5 Alu
8

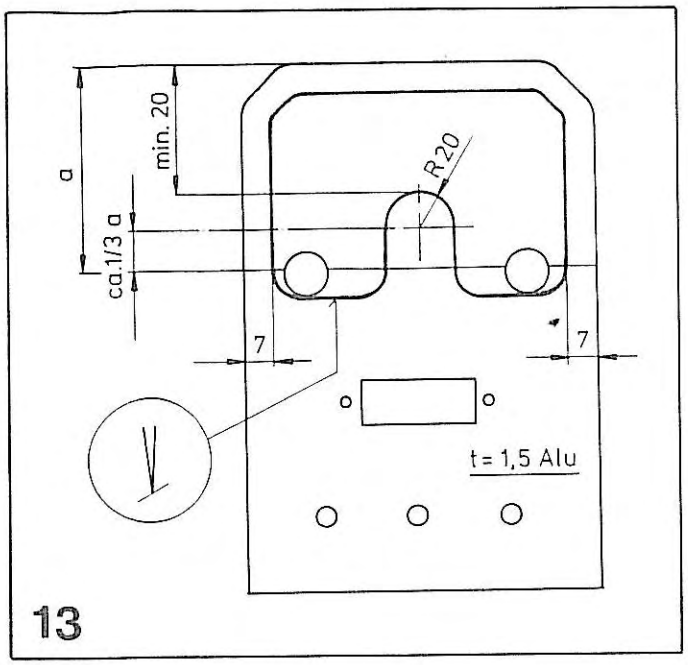

7


9

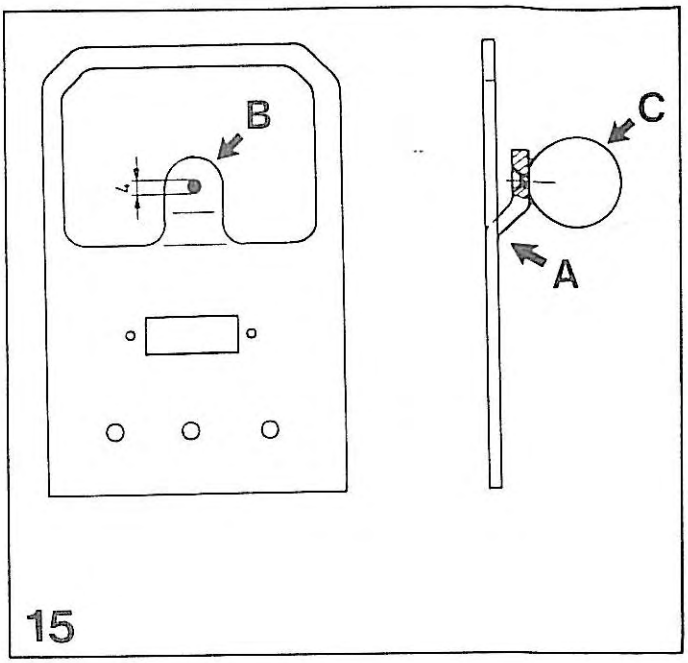

12
12
11a
12
11b


16,5
16,5
10

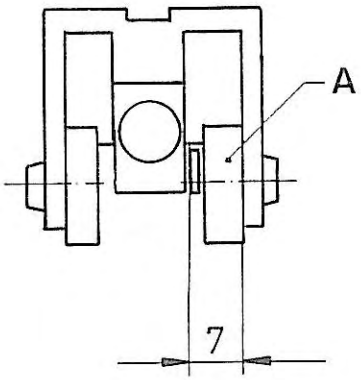

12

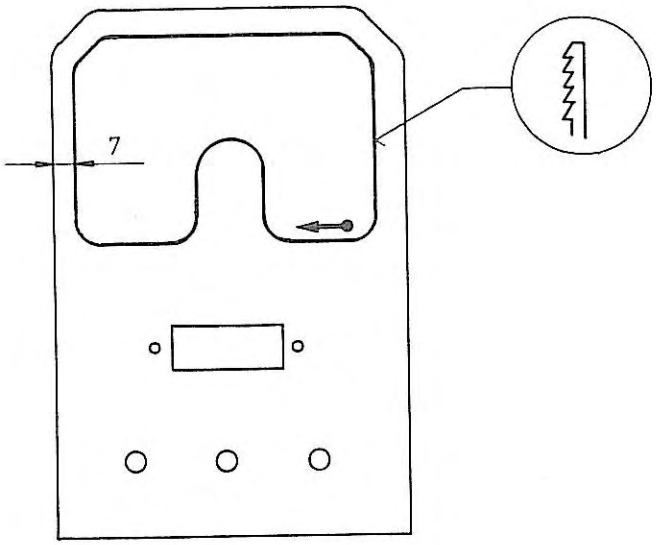


13

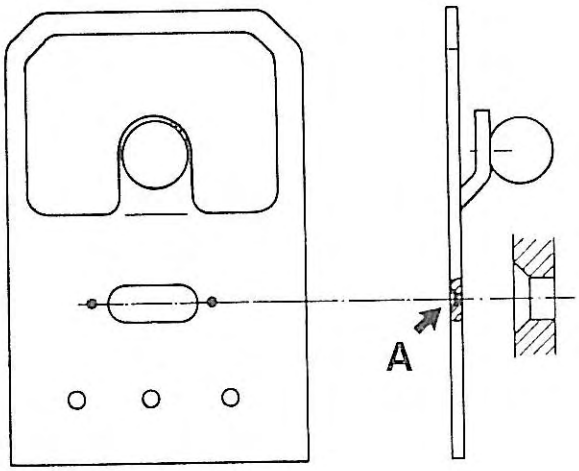


15

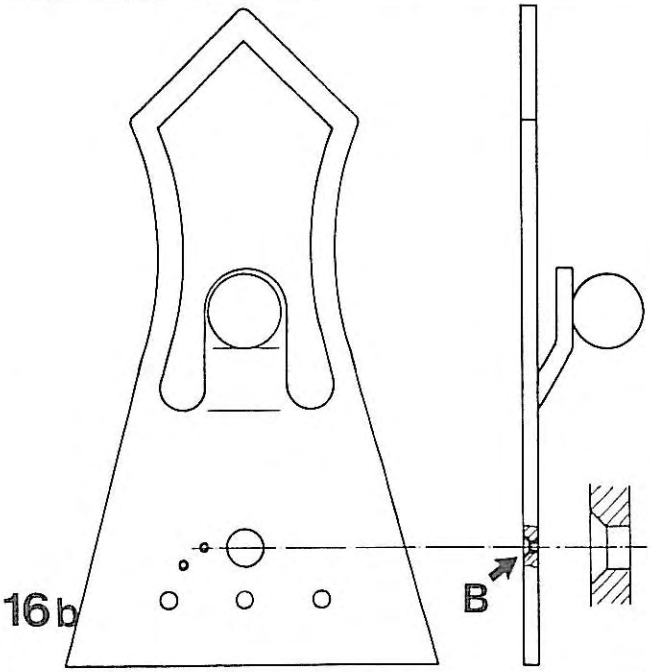




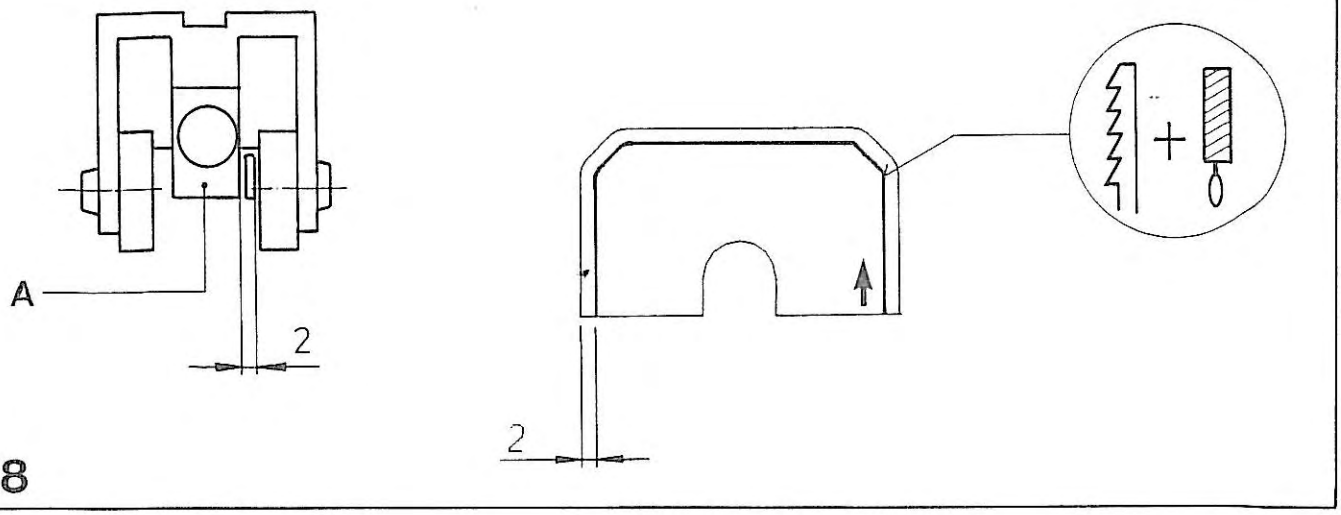
14



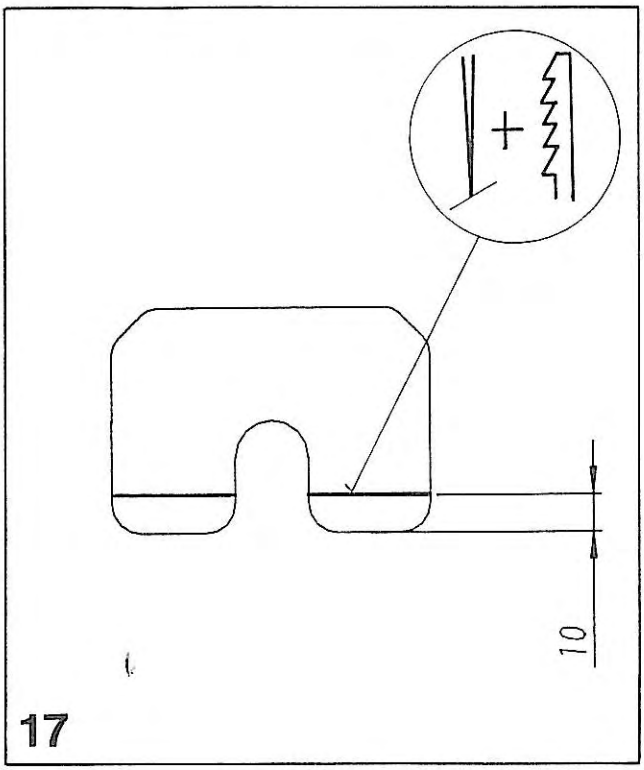
16a



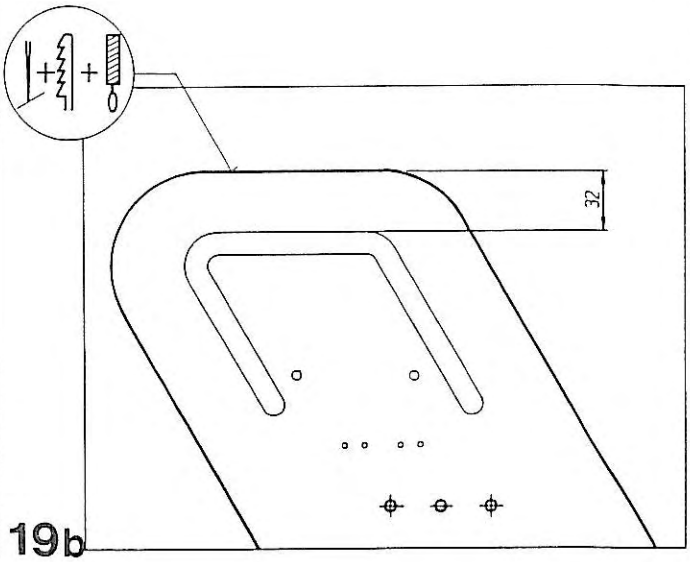
16b



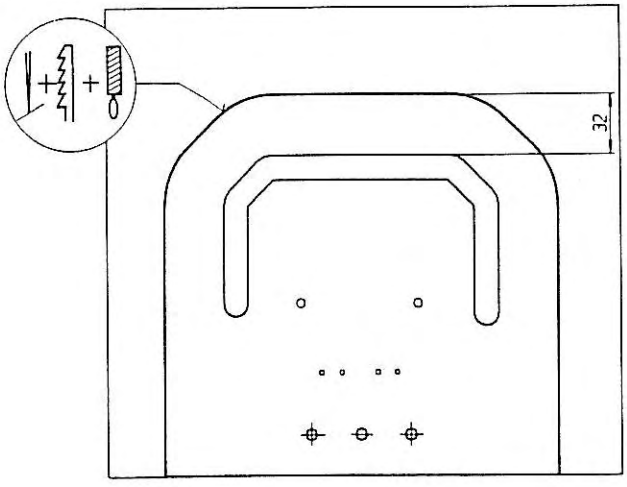
18



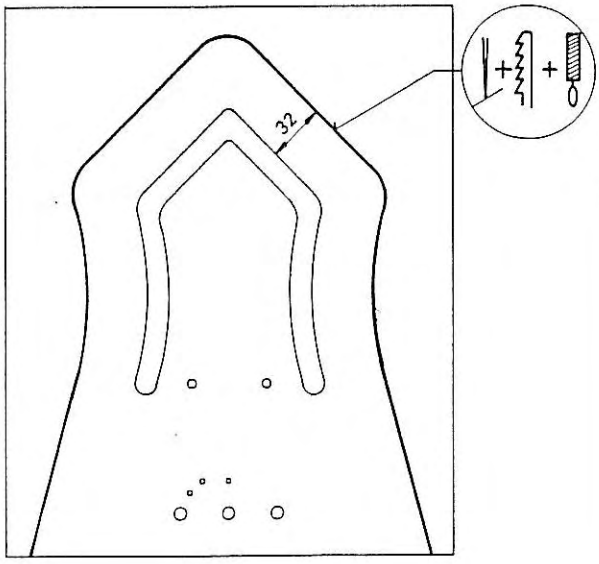
17



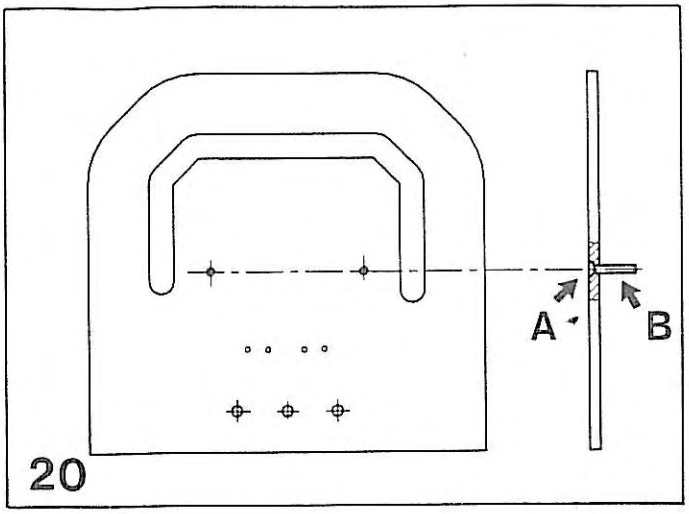
19b



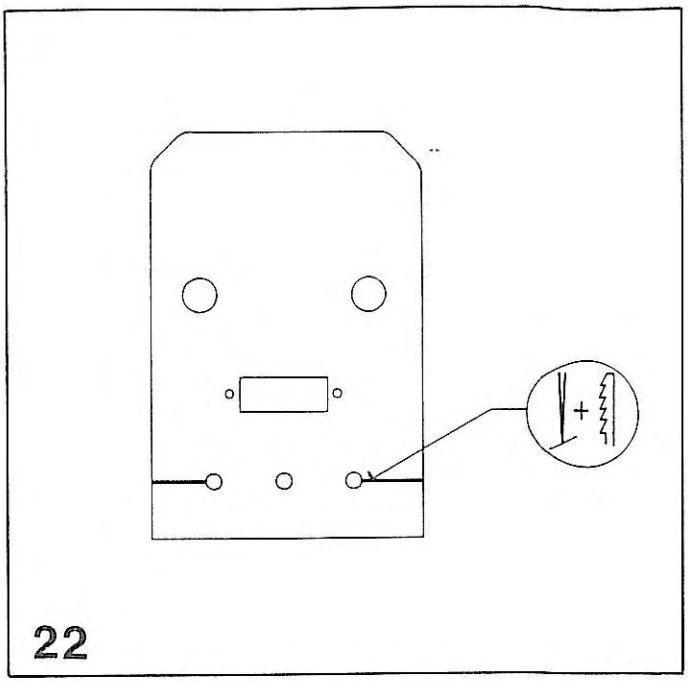
19a



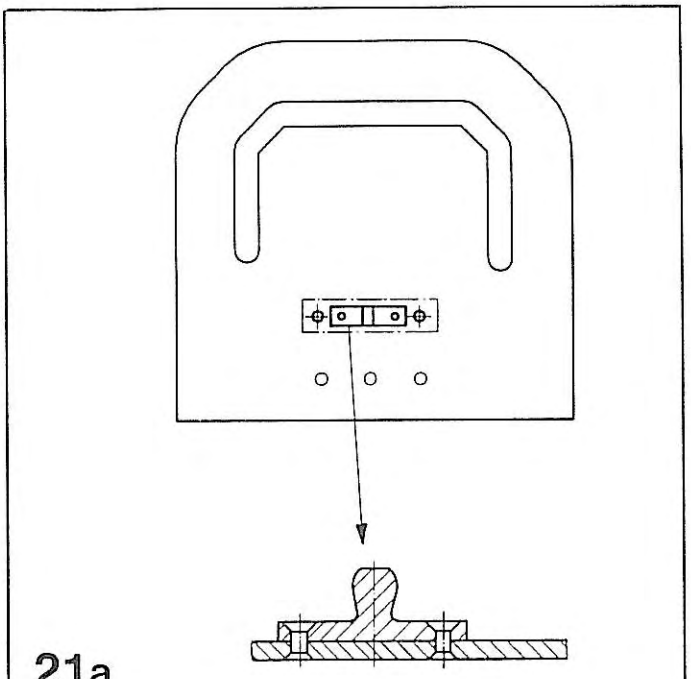
19c



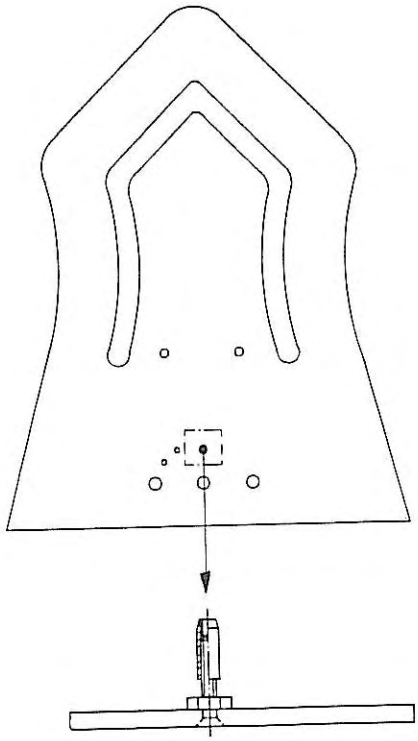
20



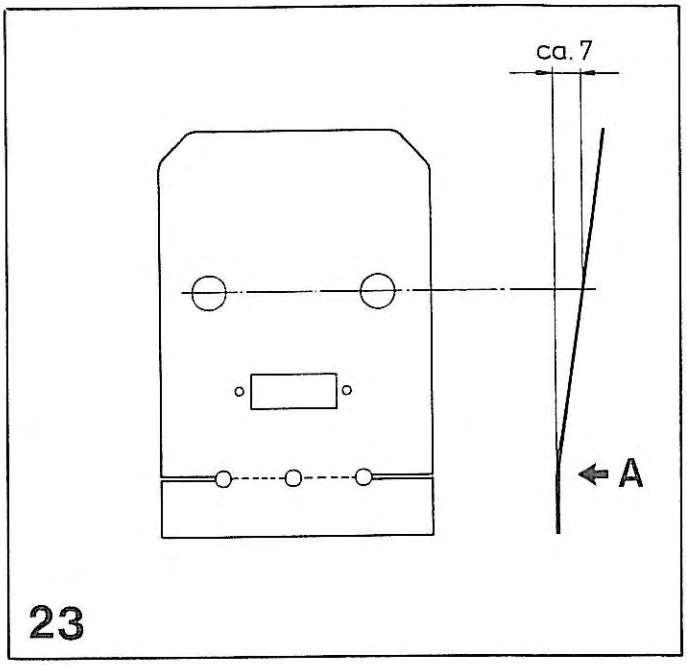
22



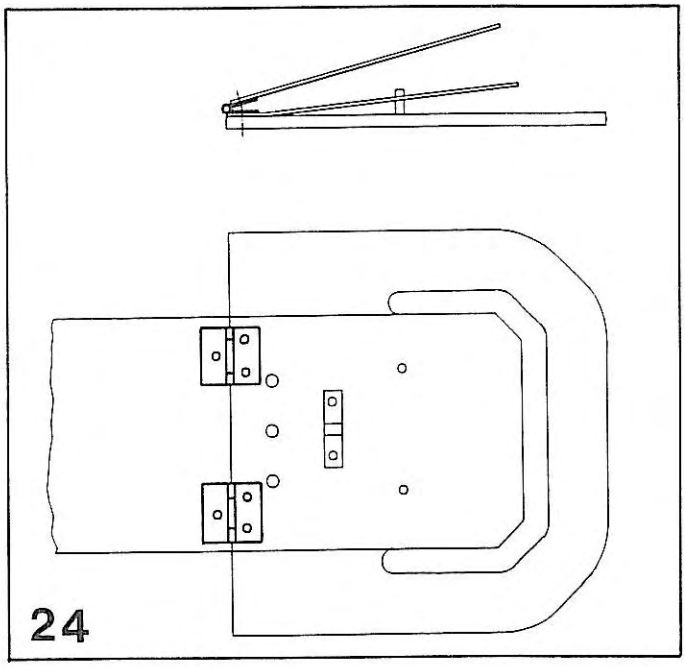
21a



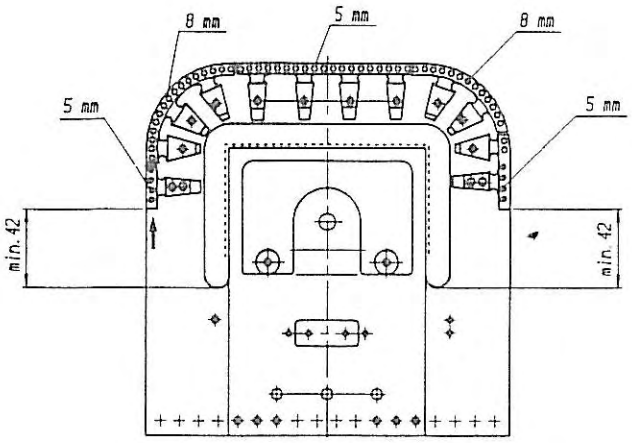
21b

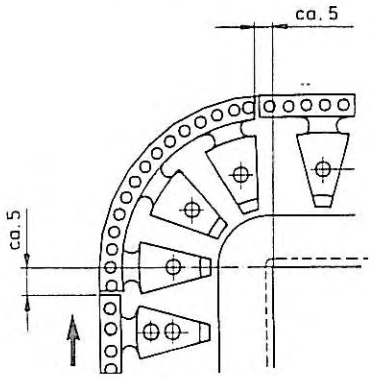


23

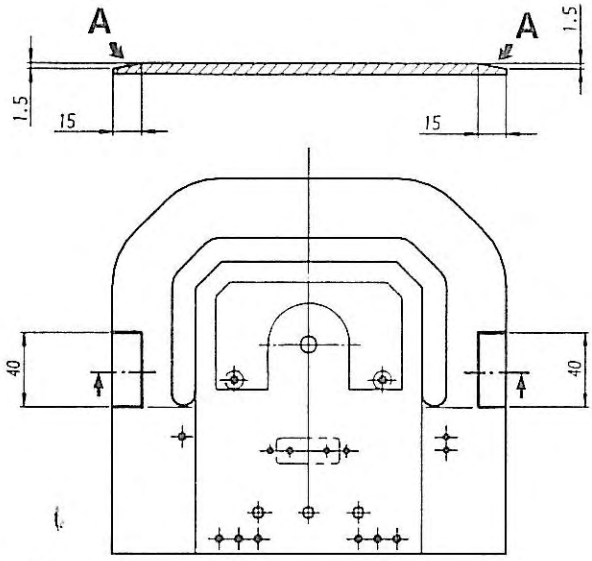


24

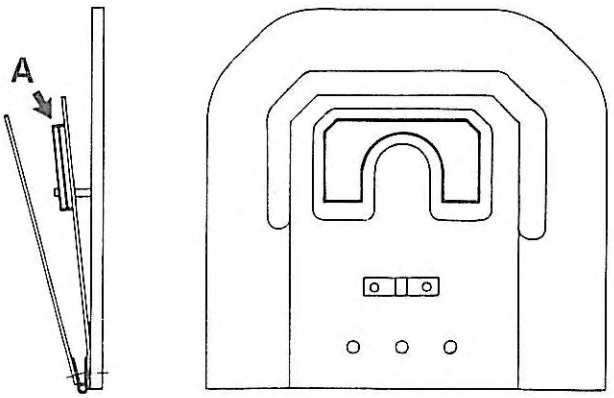




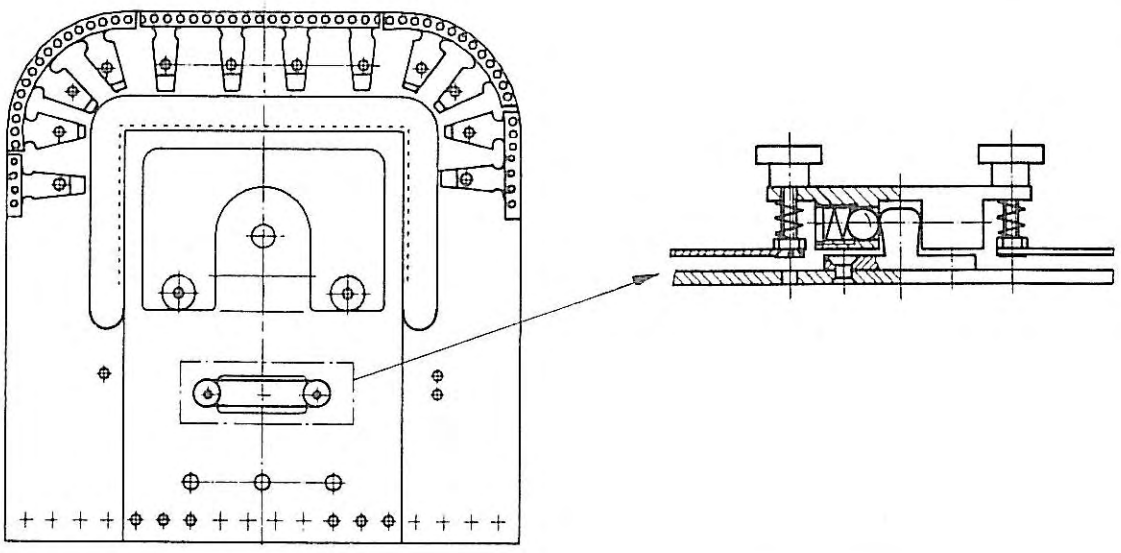
25



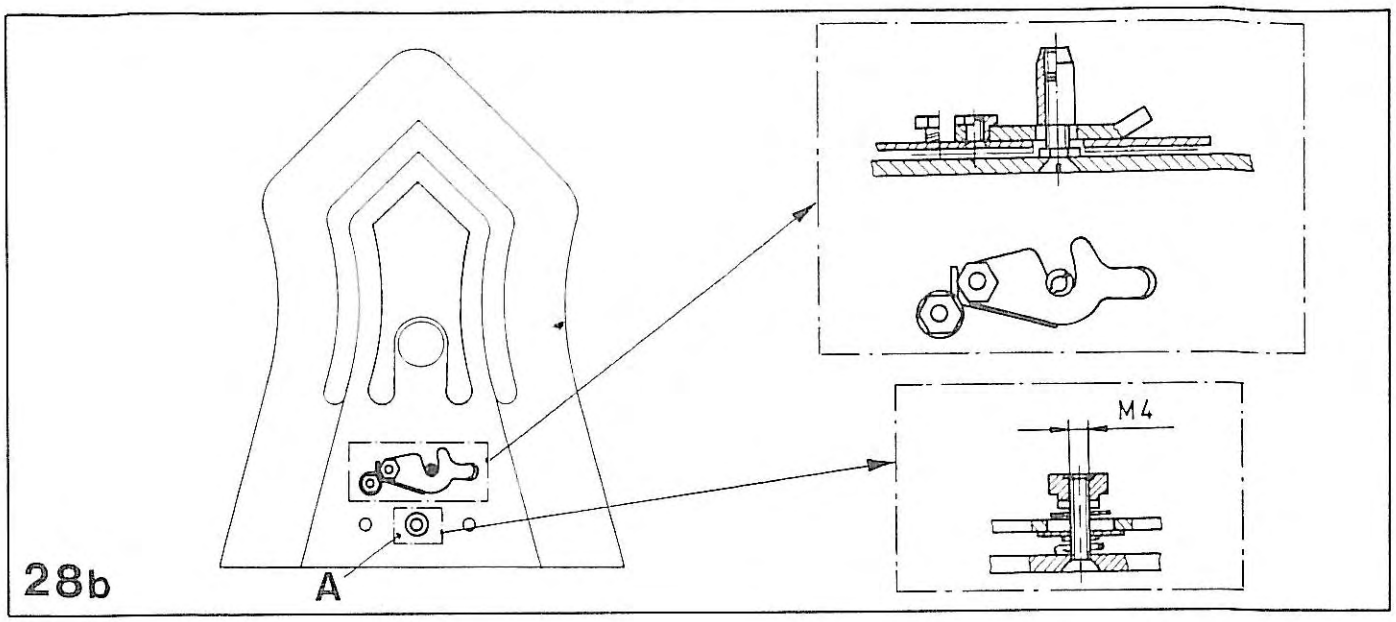
26



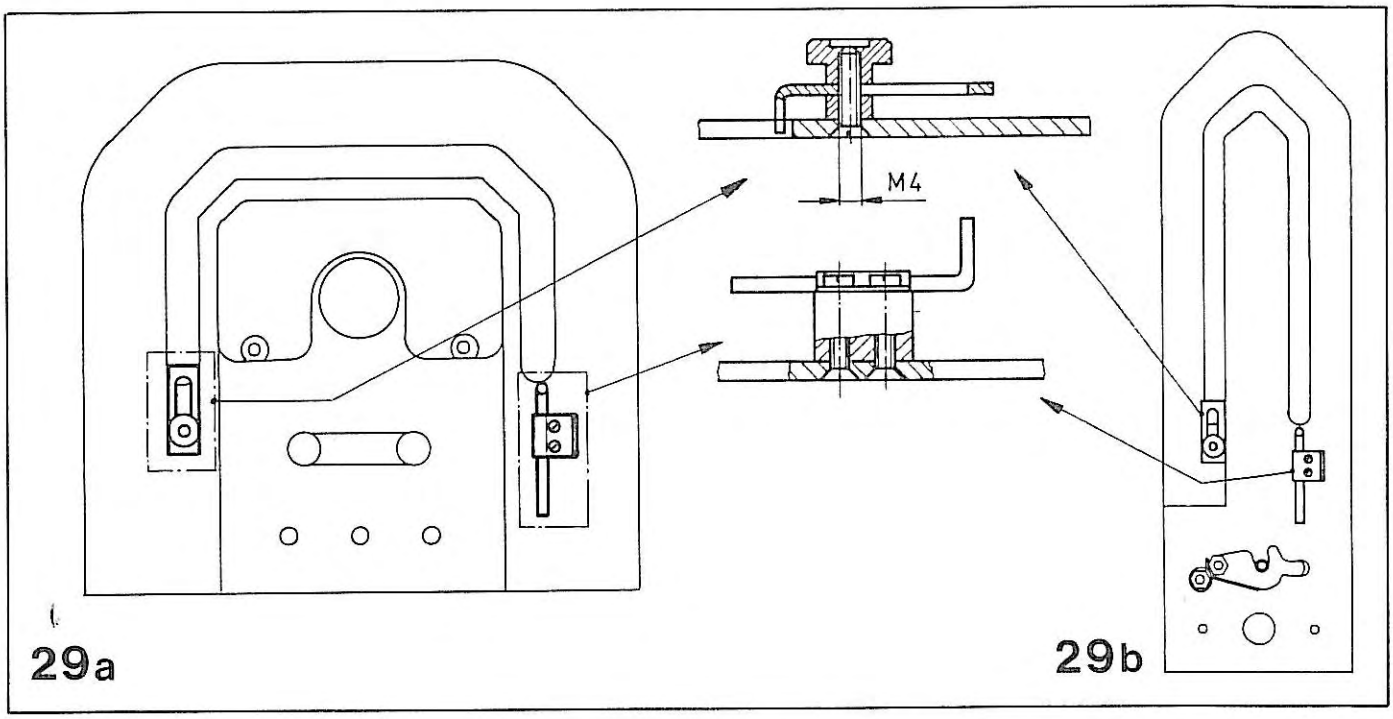
27



28a

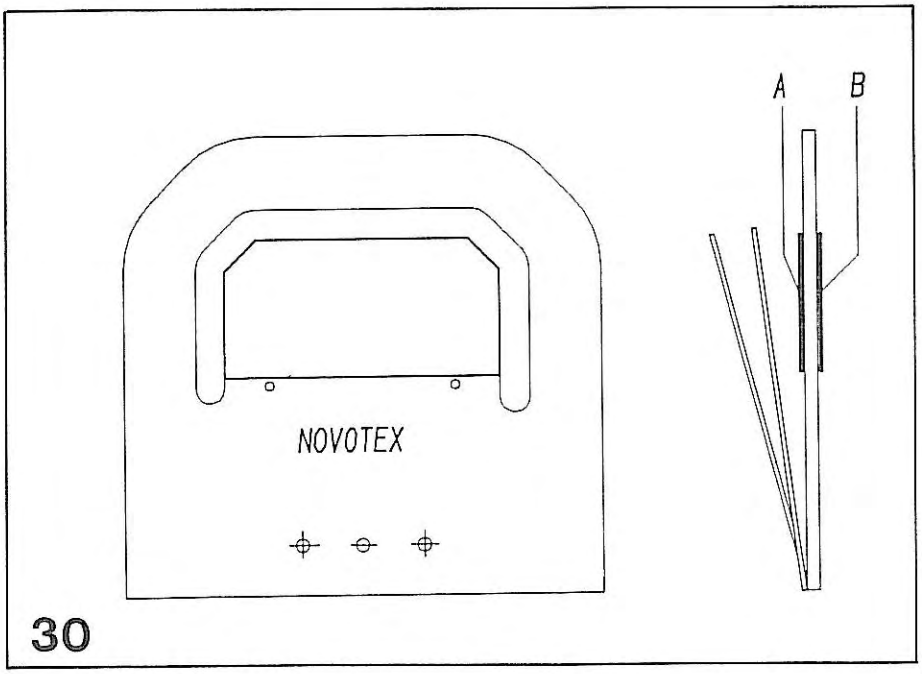


28b

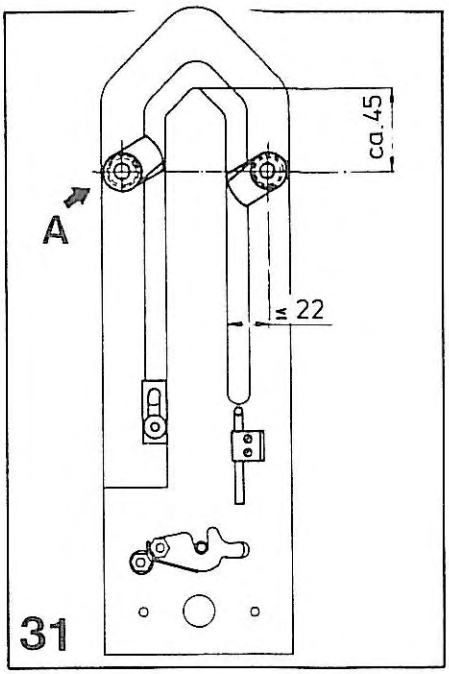


29a

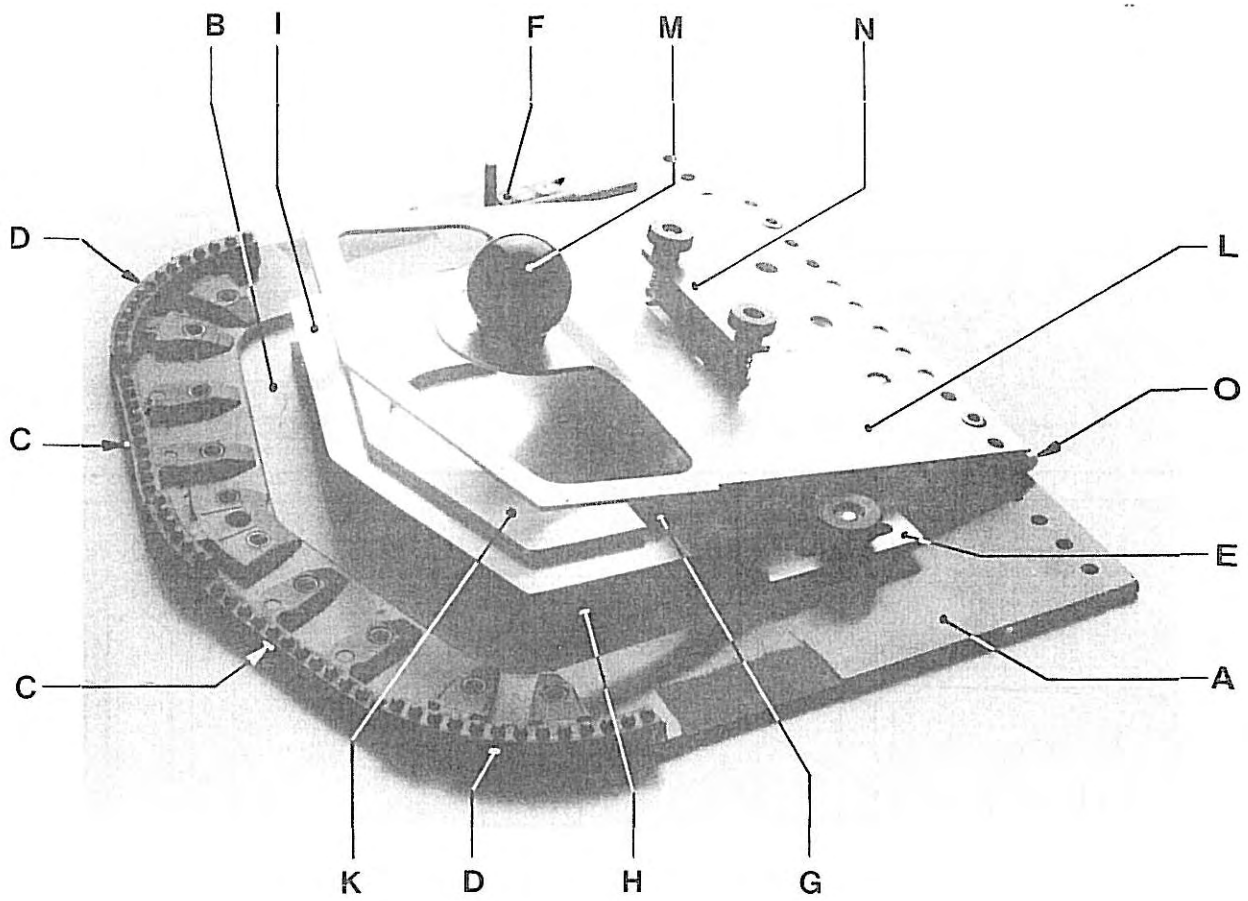
29b



30



31



32