

**Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe N291**

<b>1. Informazioni generali . . . . .</b>	<b>3</b>
<b>2. Montaggio del sostegno . . . . .</b>	<b>6</b>
<b>3. Completamento e montaggio del tavolo . . . . .</b>	<b>6</b>
<b>4. Montaggio del motore della macchina per cucire sotto al tavolo . . . . .</b>	<b>6</b>
<b>5. Inserimento della testa della macchina per cucire nel bancale, montaggio della cinghia trapezoidale, montaggio del pedale . . . . .</b>	<b>7</b>
<b>6. Montaggio del volantino e del sincronizzatore di posizionamento . . . . .</b>	<b>8</b>
<b>7. Collegamento all'aria compressa del gruppo riduttore . . . . .</b>	<b>8</b>
<b>8. Montaggio, distribuzione e collegamento del cablaggio elettrico . . . . .</b>	<b>8</b>
<b>9. Rifornimento dell'olio e preparazione della macchina per il collaudo . . . . .</b>	<b>8</b>
<b>10. Collaudo di cucitura e controllo del funzionamento del nebulizzatore d'olio del gruppo riduttore . . . . .</b>	<b>8</b>

Figura



# 1. Informazioni generali

## 1.1 Istruzioni di sicurezza



### Attenzione importante!

La tensione di rete e la tensione d'esercizio riportata sulla targhetta del motore devono corrispondere.

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico devono essere eseguiti solo da personale specializzato, appositamente istruito allo scopo e con la spina staccata dalla rete d'alimentazione.

Le indicazioni di sicurezza devono essere assolutamente rispettate!

## 1.2 Uso della macchina senza materiale da cucire

Prima di mettere in moto la macchina per cucire bloccare preventivamente i piedini premistoffa nella loro posizione sollevata ed impostare la corsa minima di sollevamento dei piedini di cucitura.

## 1.3 Tavole

Se l'intaglio della tavola del bancale viene eseguito dal cliente stesso, l'intaglio deve rispettare le dimensioni riportate negli schizzi riportati a pagina 4 e 5 di questo manuale.

Inoltre le tavole del bancale devono presentare le necessarie caratteristiche di portata e solidità.

## 1.4 Componenti della macchina

La macchina completa è composta dai seguenti particolari:

Portaconi 1

Testa della macchina per cucire 2

Carter paracinghia 3 e 7 per la testa della macchina per cucire e per il motore

Sincronizzatore di posizionamento 4

Pannello di comando per l'operatore 5

Interruttore principale 6 con cavi di collegamento

Motore per la macchina per cucire 8

Interruttore a ginocchiera 9

Gruppo riduttore della pressione 10

Sostegno 11

Tirante 12

Pedale 13

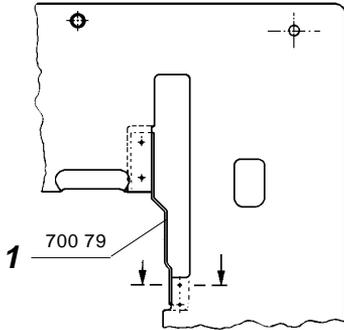
Cassetto 14

Eventualmente lampada per l'illuminazione del campo di cucitura

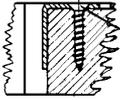
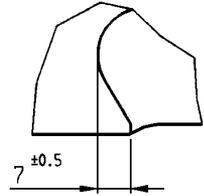
Cinghia trapezoidale

Utensili e piccoli particolari negli accessori

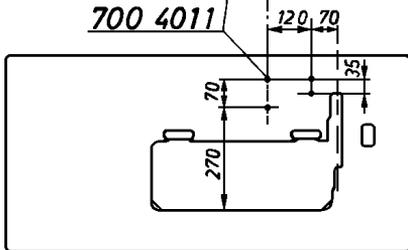
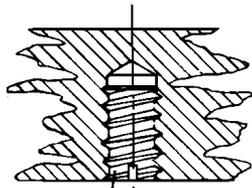




Einzelheit Z  
Detail



240 1023  
Aspa-Spanplattenschraube 5x30 DIN 97  
Aspa-Chip board screw 5x30 DIN 97



Ansicht von oben  
Sight from above



## 2. Montaggio del sostegno

Montare i componenti del sostegno come visibile nella figura della pagina 2, alla fine del montaggio curare che il sostegno appoggi con tutti i suoi quattro punti d'appoggio sul pavimento, a questo scopo rotare nella direzione desiderata la vite sul sostegno (indietro a destra).

## 3. Completamento e montaggio del tavolo

Montare la traversa di rinforzo 1 (pagina 5) tra l'intaglio per la testa della macchina per cucire e l'intaglio per la cinghia di trasmissione.

Avvitare sulla superficie inferiore della tavola il canale portacavi ed il supporto per il frenacavi.

Montare l'interruttore principale.

Se fosse necessario, montare il trasformatore per la luce d'illuminazione del campo di cucitura.

Montare e distribuire il cablaggio elettrico.

Montare il cassetto con il suo supporto.

Montare l'interruttore a ginocchiera per l'attivazione della corsa di sollevamento maggiorata dei piedini di cucitura.

Utilizzando le viti per legno B8x35, avvitare la tavola sul sostegno. La posizione della tavola rispetto al sostegno è rilevabile tramite i punti di centratura segnati sulla parte inferiore della tavola.

Premendo, inserire i supporti in gomma per le cerniere ed i supporti in gomma anteriori nelle fessure del tavolo.

## 4. Montaggio del motore della macchina per cucire sotto al tavolo

### 4.1 Informazioni generali

Per codesta classe di macchina sono disponibili dei "Pacchetti motore" e "Pacchetti di collegamento" completi. Il "Pacchetto motore" è composto dai seguenti particolari: Motore della macchina per cucire, interruttore principale con il suo cablaggio, puleggia di trasmissione per la cinghia trapezoidale, cinghia trapezoidale ed altri particolari.

Nel "Pacchetto motore" è inserita suppletivamente una puleggia per il motore di minore diametro per la cinghia trapezoidale, codesta puleggia può essere utilizzata per effettuare cuciture su materiali estremamente spessi e pesanti. Con codesta puleggia si può raggiungere una velocità massima di cucitura di 3000 punti/min. (normalmente 4000 punti/min).

Il motore a corrente continua che viene utilizzato per questo tipo di macchina viene alimentato con una "Tensione alternata monofase". Perciò i collegamenti di più macchine devono essere distribuiti equilibratamente sulle singole fasi della tensione alternata trifase della rete d'alimentazione, in caso contrario si potrebbe provocare un sovraccarico di una singola fase.

Se l'equipaggiamento elettrico non viene fornito direttamente dalla Dürkopp Adler AG, esso dev'essere sottoposto ad un controllo e collaudo elettrico secondo le norme EN 60204-3-1 oppure JEC 204-3-1.



## 4.2 Montaggio del motore

Fissare il motore con il suo zoccolo di supporto sulla parte inferiore del tavolo, a questo scopo utilizzare le 3 viti a testa esagonale M8x35 e le rispettive rondelle avvitandole negli inserti a madrevite del tavolo.

Montare la piastrina di messa a terra 3 in maniera tale che abbia un collegamento dallo zoccolo di supporto del motore 1 fino alla cerniera 2.

La piastrina di messa a terra serve a scaricare le cariche elettrostatiche che si accumulano sulla testa della macchina per cucire, esse vengono scaricate attraverso il motore verso la massa.

Inserire la puleggia per la cinghia trapezoidale sull'albero del motore.

Controllare la distribuzione dei collegamenti sul trasformatore del motore della macchina per cucire e se è necessario cambiarli a seconda della tensione di rete effettiva. La distribuzione deve corrispondere alla tensione di rete utilizzata.

## 5. Inserimento della testa della macchina per cucire nel bancale, montaggio della cinghia trapezoidale, montaggio del pedale

Inserimento della testa della macchina per cucire nel bancale.

Montare la cinghia trapezoidale.

Regolare la tensione della cinghia trapezoidale.

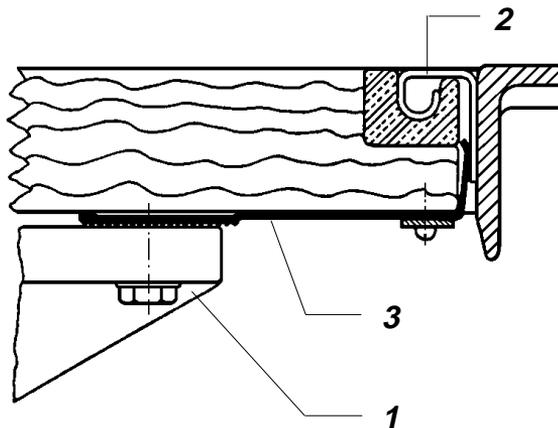
A questo scopo variare la posizione del motore rispetto alla macchina per cucire in maniera tale che la cinghia trapezoidale nella sua mezzeria possa ancora essere compremuta con le dita verso l'interno e senza notevole sforzo per ca. 10 mm.

Montare il carter paracinghia del motore. Controllare che la battuta di sicurezza per la cinghia trapezoidale sia regolata in maniera tale che pur ribaltando la testa della macchina la cinghia non fuoriesca dalla sede della puleggia di trasmissione del motore.

Montare il carter paracinghia sulla testa della macchina per cucire.

Montaggio del pedale e del tirante.

Per motivi ergonomici è consigliabile che nella sua posizione laterale, il pedale sia fissato in maniera tale che il suo centro sia centrato rispetto all'asse verticale dell'ago. Regolare il tirante in maniera tale che il pedale assuma un'inclinazione di circa 10°.





## 6. Montaggio del volantino e del sincronizzatore di posizionamento

Montare il volantino 4 nella seguente maniera:

Girare manualmente l'albero superiore della macchina per cucire in maniera tale che il perno d'arresto 2, quando è infilato nel foro 3 della fusione del braccio, possa essere inserito completamente nell'intaglio più profondo del disco di regolazione che è montato sull'albero superiore della macchina.

Montare e fissare il volantino in maniera tale che il suo riferimento "A" sia allineato in altezza con il perno d'arresto 2.

Montare il sincronizzatore di posizionamento.

Se dopo una riparazione oppure un controllo il sincronizzatore di posizionamento dev'essere nuovamente montato, il suo punto di riferimento dev'essere nuovamente ricercato (consultare il punto 9). Però codesta regolazione non è più necessaria se si eseguono le seguenti operazioni:

Inserire il perno che si trova negli accessori nel foro del volantino.

Eseguire il foro 6 di una profondità di 8 mm nel sincronizzatore di posizionamento 5.

Avvitare il sincronizzatore di posizionamento in maniera tale che nel suo foro entri il perno del volantino.

Montare il portaconi.

Montare il pannello di comando per l'operatore.

## 7. Collegamento all'aria compressa del gruppo riduttore

Montare sul sostegno il gruppo riduttore della pressione.

Tramite il tubo d'allacciamento eseguire il collegamento tra il gruppo riduttore della pressione e la testa della macchina per cucire.

## 8. Montaggio, distribuzione e collegamento del cablaggio elettrico

Eseguire la posa dei cavi.

Eseguire il collegamento delle spine dei cavi con le corrispondenti prese.

## 9. Rifornimento dell'olio e preparazione della macchina per il collaudo

Rifornire entrambi i recipienti 1 e 7 fino alla linea di riferimento "MAX" con olio lubrificante del tipo ESSO SP-NK 10.

Rifornire il recipiente del nebulizzatore fino alla linea di riferimento con olio lubrificante del tipo ESSO SP-NK 10.

Collegare il gruppo riduttore della pressione alla rete dell'aria compressa tramite il tubo di raccordo.

Dopo aver sollevato il pomolo, regolare la pressione d'esercizio su un valore pari a 6 bar.

Collegare la spina elettrica della macchina con la rete d'alimentazione.

Determinare il punto di riferimento del sincronizzatore.

Eseguire codesta operazione seguendo le istruzioni riportate nel manuale d'istruzione per il servizio e le istruzioni della ditta produttrice del motore, considerando che il punto di riferimento si riferisce contemporaneamente alla posizione "D" del volantino.

Dopo la corretta determinazione del punto di riferimento come risultato si avrà il corretto posizionamento della macchina nella "1. Posizione" e "2. Posizione" dell'ago.

## 10. Collaudo di cucitura e controllo del funzionamento del nebulizzatore d'olio del gruppo riduttore

Ad interruttore principale disinserito eseguire l'infilatura del filo superiore ed inserire una spolina piena (consultare le istruzioni per l'uso).

Eseguire un collaudo di cucitura con il materiale da cucire.

Durante il collaudo lasciar girare la macchina per alcuni minuti ad un basso numero giri e poi gradatamente aumentare la velocità fino a raggiungere la velocità massima permessa di cucitura.

Controllare la quantità d'emissione d'olio del nebulizzatore (ca. 1 goccia ogni 10 cicli di lavoro) ed in caso di necessità correggere la quantità.