

Parte 2: Istruzioni per il montaggio classi 271-274

1. Informazioni generali	2
1.1 Indicazioni di sicurezza	2
1.2 Uso della macchina senza materiale da cucire	2
1.3 Tavole di supporto	2
2. Montaggio del sostegno	2
3. Completamento e montaggio della tavola di supporto	5
4. Montaggio del motore sotto la tavola di supporto	6
4.1 Indicazioni generali	6
4.2 Tipo del motore a seconda della sottoclasse e dotazione supplementare	7
4.3 Fissaggio del motore	8
4.4 Numero di giri del motore in dipendenza dal diametro medio della puleggia	8
4.5 Regolazione dell'interruttore di protezione del motore	9
5. Inserimento della testa della macchina, montaggio della cinghia di trasmissione, montaggio del paracinghia, del volantino e del pedale	9
6. Allacciamento con il pannello del motore e montaggio del sincronizzatore di posizionamento	11
7. Collegamento all'aria compressa del gruppo riduttore della pressione	12
8. Preparazione della macchina per l'uso ed esecuzione di un campione di cucitura	13
9. Consigli prima dell'utilizzazione di un motore con tecnica di comando digitale	14
9.1 Collegamento alla rete e direzione di rotazione di un motore a corrente continua	14
9.2 Correzione dei valori di regolazione (Parametri)	15
9.3 Funzionamento della fotocellula con il motore "Quick"	16
10. Tastiera sul braccio della testa della macchina	17
11. Regolazione del sincronizzatore di posizionamento	19
11.1 Motore posizionario senza pannello di comando esterno	19
11.2 Motore posizionario con pannello di comando esterno	20
12. Funzioni di sollevamento ed abbassamento del rullo di trasporto per le classi 273 e 274	24
13. Funzioni d'inserimento e disinserimento del coltello per il taglio del bordo per le classi 272-640142 e -740142	25



1. Informazioni generali

1.1 Indicazioni di sicurezza



Indicazioni da rispettare imperativamente!

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 autorizzato e con la spina staccata dalla rete d'alimentazione.

Le indicazioni di sicurezza devono essere assolutamente rispettate.

Il montaggio dev'essere eseguito rispettando le istruzioni qui a seguito.

- I collegamenti elettrici sono visibili sullo schema di collegamento elettrico.
- La destinazione di collegamento delle entrate e delle uscite specifica a seconda della sottoclasse ed i corrispondenti numeri dei parametri di regolazione sono riportati nella scheda dei dati tecnici.
- Tutti i pezzi necessari per il montaggio sono nella scatola per gli accessori.

1.2 Uso della macchina senza materiale da cucire

In questo caso il od i piedini devono essere bloccati nella loro posizione sollevata.

1.3 Tavole di supporto

Se l'intaglio delle tavole di supporto viene eseguito dal cliente stesso, le tavole devono rispettare le dimensioni riportate negli schizzi.

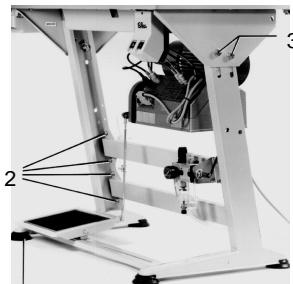
Inoltre le tavole di supporto devono presentare le necessarie caratteristiche di portata e solidità.

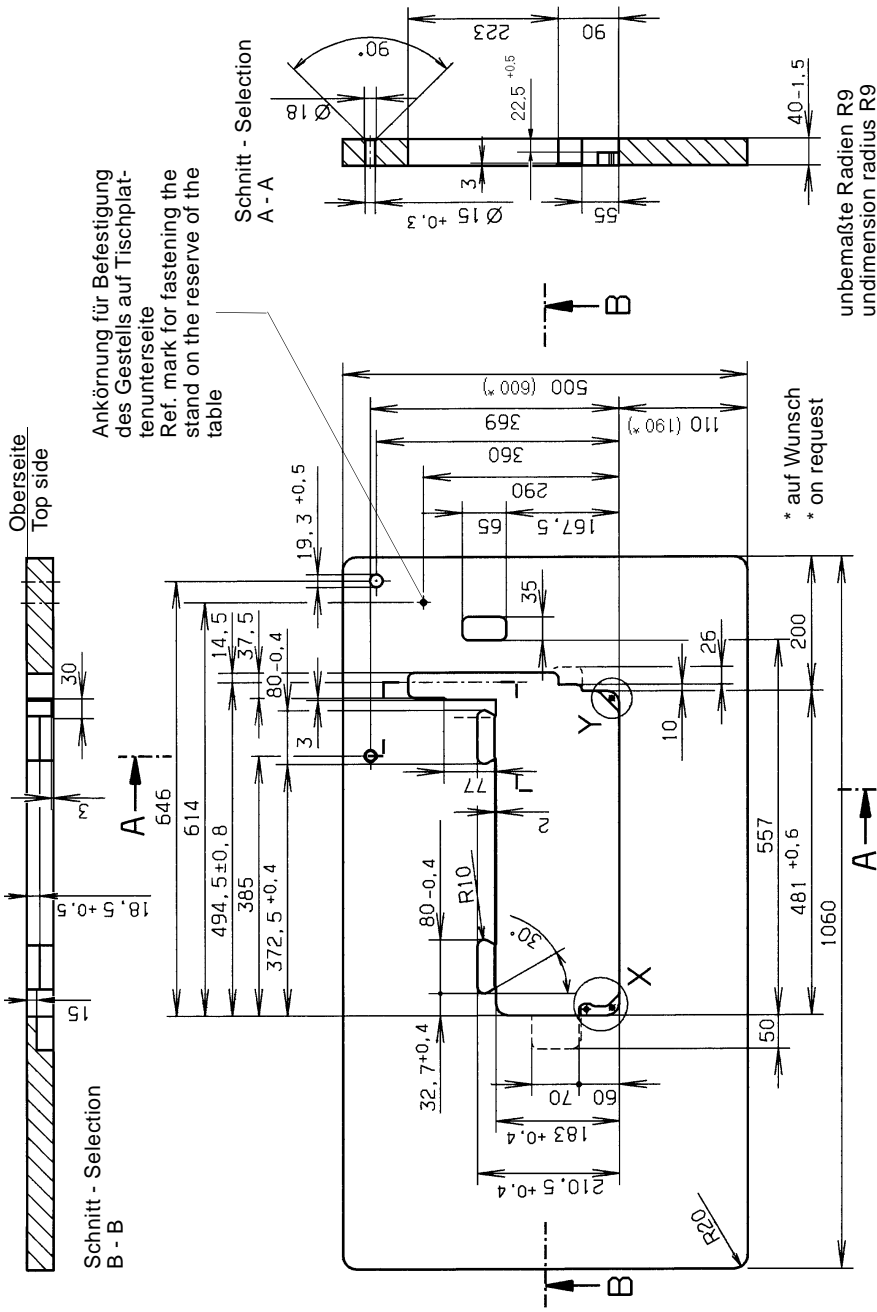
2. Montaggio del sostegno

Montare i componenti del sostegno come visibile in figura. Inserire i piedini 1 per il sostegno che si trovano negli accessori.

La sicura stabilità del sostegno può essere raggiunta allentando le viti 2.

L'altezza desiderata del piano di lavoro ed una superficie di lavoro in piano possono essere realizzate allentando e regolando tramite le viti 3.



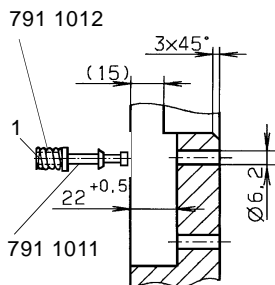




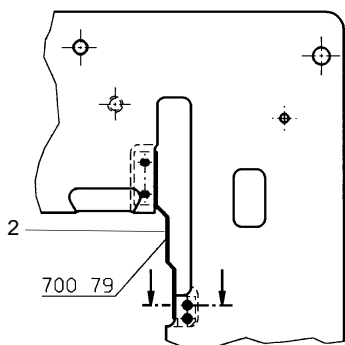
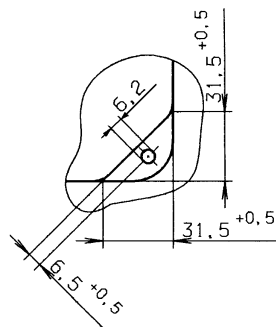
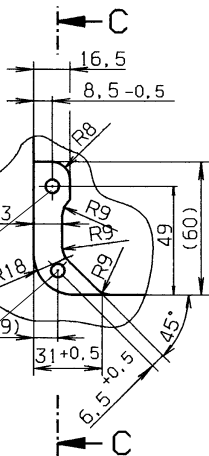
Schnitt / Section
C - C

Einzelheit / Detail
X

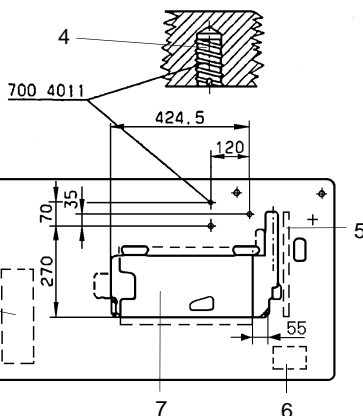
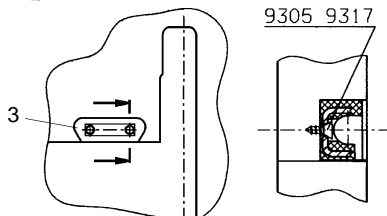
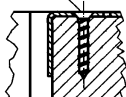
Einzelheit / Detail
Y



ab/from 10/93
Auflagepunkt /
Supporting point
bis/till 9.93



240 1023
5x30 DIN97





3. Completamento e montaggio della tavola di supporto

- Montare la traversa di rinforzo 2 tra l'intaglio per la testa della macchina e l'intaglio per la cinghia di trasmissione.
- Avvitare il canale portacavi 5 ed il supporto per il frenacavi sulla parte inferiore della tavola di supporto.
- Avvitare l'interruttore principale 6.
- Avvitare, se necessario, il trasformatore per la luce d'illuminazione del campo di cucitura.
- Posare i cavi elettrici.
- Avvitare il cassetto 8 con il suo supporto.
- Avvitare con le viti per legno B8x35 la tavola di supporto al sostegno. La posizione della tavola di supporto rispetto al sostegno è rilevabile tramite i punti di centraggio segnati sulla parte inferiore della tavola di supporto. Consultare lo schizzo a misura.
- Premendo inserire le parti inferiori 3 delle cerniere per la testa della macchina ed avvitarle.
- Per l'appoggio anteriore della testa della macchina inserire i due tamponi d'appoggio nella tavola di supporto ed infilare le molle pressionatrici. Il tampone sinistro 1 dev'essere inserito nel suo foro esattamente come rappresentato nella sezione C-C ed il tampone destro nel suo foro secondo il disegno di particolare Y. Le parti dei tamponi sporgenti dalla superficie inferiore della tavola di supporto devono essere tagliate.

Particolarità tecnica!

Con la posizione del tampone di supporto sinistro 1 viene provocato un sollevamento della cerniera sinistra della macchina di circa 1mm ed in codesta maniera un distacco dalla tavola di supporto.

- Avvitare la vaschetta paraolio 7 sulla parte inferiore della tavola di supporto in maniera tale che tra la parte destra della vaschetta paraolio ed il bordo destro dell'intaglio della tavola di supporto, sussista una distanza di 55 mm. Orientare la vaschetta paraolio rispetto alla parte anteriore e posteriore dell'intaglio della tavola di supporto, in maniera tale che ribaltando la testa della macchina essa non vada ad urtare. La leva a ginocchiera, tenendo conto di tutte le sue possibilità di regolazione, non deve urtare contro la lamiera della vaschetta paraolio.



4. Montaggio del motore sotto la tavola di supporto

4.1 Indicazioni generali

Per le 271, 272, 273 e la 274 sono disponibili dei "Pacchetti motore" completi, composti dal motore per la testa della macchina per cucire, dall'interruttore principale con il cablaggio, dalla puleggia per la cinghia di trasmissione, dalla cinghia di trasmissione e da diversi altri pezzi.

I motori a frizione per tensione trifase sono nella loro esecuzione normale predisposti per 3x380-400V 50 Hz. La velocità di rotazione è di 2800 N/min. Motori trifasi per altre tensioni di rete sono disponibili a richiesta.

I motori a corrente continua che vengono utilizzati per queste macchine vengono alimentati 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.

Il tipo di motore che deve essere utilizzato a seconda della sottoclasse e della dotazione supplementare è rilevabile nella tabella del punto 4.2.

Attenzione!

Nel caso di montaggio di motori per le classi 273 e 274, al momento del collaudo si deve controllare se nel pannello comandi del motore sono state impostate le giuste funzioni per il trasporto a rulli. Consultare il punto 12 di questo manuale.

Se l'equipaggiamento elettrico non viene fornito dalla DÜRKOPP ADLER, si deve eseguire un collaudo secondo la normativa EN 60204-3-1 e rispettivamente JEC 204-3-1.



4.2 Tipo del motore a seconda della sottoclasse e dotazione supplementare

271 272 273 274 Sottoclasse	Tipo del motore	Pannello comandi operatore () a richiesta	Dotazione supplementare			
			Z120 1801	Z133 371	Z116 6741	Z124 401
-140041 -640141	FIR 1100F-ZT37 Efka VD552/6F62AV Efka DC1600/DA62AV Quick QD552/D21K01	-	x	-	-	-
-140042 -160062 -240042 -640142	FIR 1180F70	670	x	-	-	-
	Efka VD552/6F62AV	V62	x	-	-	-
	Efka DC1600/DA62AV	(V62)	x	-	-	-
-140042 -160062 -240042 -640142	Efka VD552/6F72CV2049 ¹⁾	V720	x	-	-	x
		V730	x	x	-	x
	Quick QD552/D40K02 ¹⁾	DB4	x	-	-	-
		DB5	x	x	-	-
	Efka DC1600/DA82CV ¹⁾²⁾ 3201	V720	x	-	-	x
		V730	x	x	-	x
	Quick QE6040/D40S02 ¹⁾²⁾	DB4	x	-	-	x
		DB5	x	x	-	x
-740142	Efka VD552/6F72CV2049	V720	x	-	-	o
		V730	x	x	-	o
	Efka DC1600/DA82CV3201	V720	x	-	-	o
		V730	x	x	-	o
	Quick QE6040/D40S02	DB4	x	-	-	o
		DB5	x	x	-	o
-140042 -160062	Efka DC1600/DA82AV ²⁾ 3207	V720	x	-	x ³⁾	-
		V730	x	x	x ³⁾	-
	Quick QE6040/D50S01 ²⁾	DB4	x	-	x ³⁾	-
		DB5	x	x	x ³⁾	-

1) Per le classi 273 e 274 possono essere utilizzati solo i motori contrassegnati con 1).

2) Motori posizionatoria corrente continua per un collegamento su 1x220-240V50/60Hz

3) Non adatto per le classi 273 e 274

Z120181

– Scartafilo

Z133371

– Fotocellula per l'arresto della cucitura a fine materiale con susseguenti cicli funzionali

Z1166741

– Dispositivo per cucire con due valori preimpostati della tensione del filo superiore. consultare il punto 1.3 "Dotazioni supplementari".

Z124401

– Azionamento elettropneumatico tramite pulsante per l'inserimento ed il disinserimento del dispositivo di taglio per la 272-640142.

o

– Di serie nella sottoclasse -740142.



4.3 Fissaggio del motore

- Fissare il motore con il suo supporto sulla parte inferiore della tavola di supporto, a questo scopo utilizzare le viti a testa esagonale M8x35 avvitandole nell'inserto a madrevite 4 (consultare gli schizzi di misura della tavola di supporto).
- Utilizzando il cavo di messa a terra 2 che si trova negli accessori, eseguire un collegamento tra il piede di supporto del motore e la parte inferiore della testa della macchina.
- Curare che l'occhiello di contatto del cavo venga fissato con una vite M4 nell'apposito foro filettato del piede di supporto del motore.
- Far passare il cavo attraverso la vaschetta paraolio e collegare lo spinotto di contatto 1 come visibile in figura.
- Il cavo di messa a terra serve a scaricare le cariche elettrostatiche accumulate sulla testa della macchina, attraverso il motore, verso la massa.
- Fissare la puleggia per la cinghia trapezoidale sul motore.
- Controllare la distribuzione dei collegamenti sul trasformatore del motore e se è necessario cambiarli a seconda della tensione di rete effettiva. Consultare lo schema di collegamento allegato.



4.4 Numero di giri del motore in dipendenza dal diametro medio della puleggia

Numero di giri per motori a corrente alternata trifase

Punti/min	50 Hz	60 Hz
3800	80 mm	67 mm
4000	85 mm	71 mm
4200	90 mm	75 mm
4500	95 mm	80 mm
4800	100 mm	85 mm
5000	106 mm	90 mm
5500	112 mm	95 mm

Motori a corrente continua, codesti motori raggiungono velocità molto più elevate che i motori a corrente alternata trifase, perciò è necessaria la scelta di una puleggia di diametro inferiore.

Empiricamente è valida la seguente regola:

Il diametro della puleggia per i motori a corrente alternata trifase meno il 30% da' il diametro adatto per i motori a corrente continua.

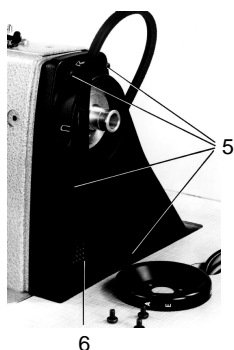
Inoltre la velocità del motore può essere regolata tramite il pannello comandi per l'operatore. A questo proposito consultare le istruzioni per l'uso del motore.



4.5 Regolazione dell'interruttore di protezione del motore

Tipo del motore	Tensione di rete		
	3 x 380-400V	3 x 220-230V	3 x 415-440V
FIR	1,6A	2,7A	-
Efka VD552/....	2,5A	4,2A	2,4A
Quick	1,9A	3,3A	1,7A

5. Inserimento della testa della macchina, montaggio della cinghia di trasmissione, montaggio del paracinghia, del volantino e del pedale



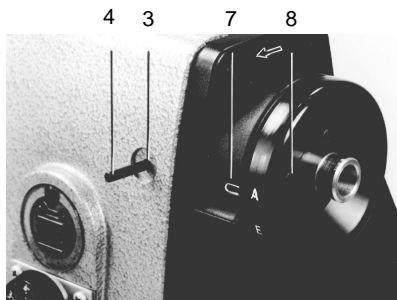
- Inserire la testa della macchina nell'intaglio della tavola di supporto.
- Inserire nella sua sede il perno appoggiatesta necessario per poter ribaltare la testa della macchina (il perno non è necessario per le classi 273 e 274).
- Inserire in una delle feritoie del disco di regolazione montato sull'albero superiore della macchina il perno d'arresto 4 che si trova negli accessori. Allentare le viti di fissaggio del volantino ed estrarre il volantino.
- In caso di macchine dotate di rasafilo e di fermatura automatica della cucitura, aiutandosi con un cacciavite aprire la feritoia 6 per la spina di collegamento segnata sul carter paracinghia.
- Come visibile nella figura a lato, si deve inserire per prima cosa la cinghia dall'esterno attraverso il carter paracinghia e poi entrambi le parti devono essere guidate e posizionate sopra la puleggia della testa della macchina.
- Inserire la cinghia trapezoidale sulla puleggia del volantino.
- Avvitare le quattro viti 5 del carter paracinghia.
- Infine ribaltare verso l'indietro la testa della macchina e porre la cinghia trapezoidale sulla puleggia del motore.
- Durante il ribaltamento, il carter paracinghia deve scorrere libero nell'intaglio della tavola di supporto.
- Ruotando il corpo motore, porre in tensione la cinghia trapezoidale in maniera tale che, a regolazione ultimata, la cinghia nella sua mezzeria si lasci premere verso l'interno e senza sforzo per ca. 10mm.
- Avvitare il carter paracinghia del motore badando che la battuta di sicurezza per la cinghia sia regolata in maniera tale che ribaltando la testa della macchina la cinghia non fuoriesca dalla sede della puleggia del motore.



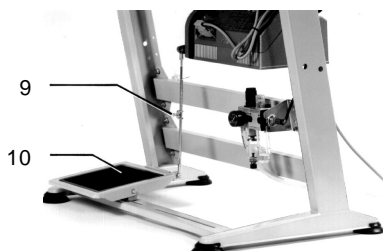
Attenzione!

I fori per il fissaggio del volantino sono distribuiti asimmetricamente.

- Montando il volantino, inserire, attraverso il foro 3, nella feritoia più profonda A del disco di regolazione situato sull'albero superiore della testa della macchina il perno d'arresto 4 che si trova negli accessori.
- Posizionare il volantino con la lettera A in corrispondenza del riferimento 7 ed avvitare a fondo le viti di fissaggio 8.



- Regolare il tirante 9 in maniera tale che il pedale 10 assuma una posizione di circa 10 gradi rispetto alla orizzontalità, vale a dire che la sua parte anteriore è leggermente più bassa e la sua parte posteriore è leggermente sollevata.
- Per motivi ergonomici è consigliabile che nella sua posizione laterale, il pedale sia fissato in maniera tale che la sua mezzeria corrisponda alla perpendicolare dell'ago.



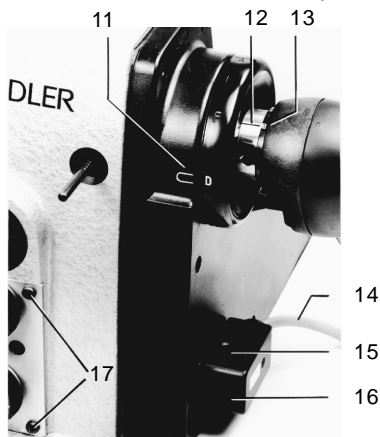


6. Allacciamento con il pannello del motore e montaggio del sincronizzatore di posizionamento

- Tutti i collegamenti elettrici verso la testa della macchina vengono condotti attraverso la spina centrale a 16 poli. Il cavo completo con spina e presa per il comando del motore si trova negli accessori.
- Premendo contemporaneamente i bottoni d'arresto 15 la spina può essere estratta.
- Se necessario, fissare sul braccio della macchina, tramite le viti 17 il pannello di comandi per l'operatore.
- Posare il cavo per la pulsantiera ed eventualmente per la luce d'illuminazione del campo di cucitura nella canalina portacavi della testa della macchina. A questo scopo smontare il coperchio del filarello.
- Con l'interruttore principale disinserito, inserire il sincronizzatore di posizionamento sulla flangia del volantino in maniera tale che la sua cava di tenuta venga inserita sopra il perno situato sul carter paracinghia.
- In caso di motori "Efka" con **pannello di comandi per l'operatore**, portare il riferimento D del volantino a coincidere con il riferimento 11 (punta dell'ago nella placca ago) ed inserire il perno d'arresto.
- Portare esattamente a coincidere il riferimento a linea 12 con il riferimento a punto 13.
- Fissare le viti del sincronizzatore di posizionamento.
- Questa è la posizione 0, vale a dire la posizione di partenza dalla quale dipendono tutte le posizioni della macchina che sono state regolate in fabbrica.
- Con il sincronizzatore di posizionamento montato in codesta maniera si ottiene come risultante la posizione inferiore e superiore dell'ago regolate in fabbrica.

Altri motori

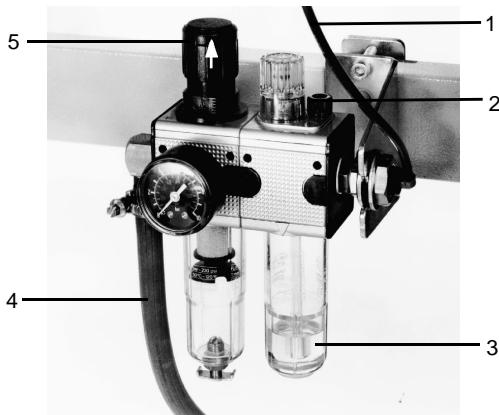
In questo caso, dopo il fissaggio del sincronizzatore di posizionamento, le situazioni di posizionamento della macchina devono essere controllate e se necessario regolate secondo le istruzioni rilevabili nel punto 11.





7. Collegamento dell'aria compressa e del gruppo riduttore della pressione

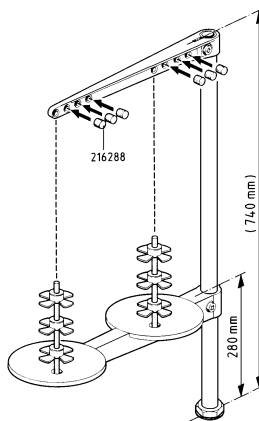
- Per l'utilizzazione di determinate sottoclassi e dotazioni supplementari è necessaria l'alimentazione con aria compressa leggermente lubrificata e senza residui d'acqua.
- Fissare il gruppo riduttore della pressione al sostegno come visibile in figura.
- eseguire il collegamento con il tubo "Pu3" 1 tra il gruppo riduttore e la testa della macchina.
- Collegare il gruppo riduttore alla rete dell'aria compressa tramite il tubo di raccordo 4 ed i necessari pezzi d'allacciamento (tubo e pezzi d'allacciamento devono essere messi a disposizione dal cliente).
- Con la macchina non allacciata alla rete dell'aria compressa o con l'afflusso dell'aria chiuso, estrarre la vite 2 e riempire il recipiente 3 fino alla linea di riferimento con olio ESSO SP-NK 10 .
- Dopo aver sollevato il pomolo 5 ruotarlo e regolare su una pressione d'esercizio di 6 bar.





8. Preparazione della macchina per l'uso ed esecuzione di un test di cucitura

- Pulire la macchina dopo la spedizione
- Montare il portaconi come raffigurato nello schizzo seguente.
- Come raffigurato nello schizzo inserire nei fori gli stoppini che si trovano negli accessori.
- Il filo superiore per l'ago e quello per la l'avvolgimento della spolina devono essere infilati ciascuno solo attraverso un foro.
- Rifornire i recipienti per la lubrificazione centralizzata e per la lubrificazione del crochet fino al riferimento "Max" con olio. Consultare il punto 4 delle istruzioni per l'uso.
- **Come olio lubrificante utilizzare assolutamente olio ESSO SP-NK 10 oppure un olio della stessa qualità e con esattamente le stesse caratteristiche.**
- Inserire la spina sulla rete. In caso di motori a corrente alternata trifase, inserire brevemente l'interruttore principale e controllare la direzione di marcia sulla ventola del motore.
- Il senso di rotazione esatto della macchina è indicato sul carter paracinghia.
- In caso di senso di rotazione errato intercambiare tra di loro 2 fasi nella spina per il collegamento alla rete.
- Cucire per alcuni minuti a basso numero di giri prima provare a cucire con la massima velocità consentita.
- Controllare la quantità d'emissione d'olio del nebulizzatore (circa una goccia ogni 15 cicli di lavoro) ed in caso di necessità effettuare la regolazione. A questo scopo consultare il punto 4 delle istruzioni per l'uso.





9. Consigli prima dell'utilizzazione di un motore con tecnica di comando digitale

Prima della messa in funzione di codesti motori si devono rispettare assolutamente i consigli scritti qui a seguito, ciò per evitare danneggiamenti alla macchina ed al motore.

Le istruzioni contenute nel libretto d'istruzioni che accompagna ogni motore devono essere assolutamente rispettate.

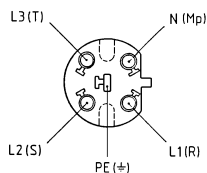
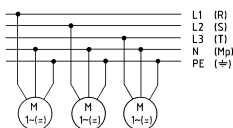
9.1 Collegamento alla rete e direzione di rotazione di un motore a corrente continua

Mediante una commutazione interna si può commutare il motore su tensioni di rete tra 190 V e 240 V (50 e 60 Hz) . Il motore viene fornito dalla fabbrica con una spina con messa a terra di tipo "Schuko". Se viene richiesto il collegamento ad una rete a corrente trifase, si può cambiare la spina "Schuko" con una spina di tipo "Perilex", in questo caso il neutro (N) ed il filo di terra (PE) si connettono ad una delle 3 fasi (L1,L2 oppure L3).

Su una rete a corrente trifase i motori devono essere collegati uniformemente distribuiti sulle tre fasi. Consigliamo di contrassegnare le spine "Perilex" in maniera da poter riconoscere dall'esterno su quale fase è stato effettuato il collegamento; in codesta maniera si può mantenere sotto controllo la distribuzione dei collegamenti. Il motore viene normalmente fornito con il senso di rotazione corretto; guardando la puleggia della cinghia di trasmissione, rotazione a sinistra (senso antiorario). Il senso di rotazione può essere cambiato tramite i seguenti parametri:

- Rotazione a destra, guardando la puleggia della cinghia di trasmissione (in senso orario)
per Efka modular = F161-0
per Quick digital = 800-1
- Rotazione a sinistra, guardando la puleggia della cinghia di trasmissione (in senso antiorario)
per Efka modular = F161-1
per Quick digital = 800-2

Per poter avere l'accesso al livello di servizio per poter effettuare le regolazioni sul pannello comandi, consultare il capitolo 11.2 oppure il libretto d'istruzioni del motore ad esso allegato.



Distribuzione dei collegamenti nella spina "Perilex", vista dalla parte da dove si effettuano i collegamenti.



9.2 Correzione dei valori di regolazione (Parametri)

Per adattare il motore alla rispettiva classe di macchina, alcuni parametri devono essere indispensabilmente controllati ed eventualmente i valori impostati all'atto della consegna devono essere variati.

A questo scopo il numero di parametro del parametro da variare dev'essere selezionato ed il valore che appare sul "Display" dev'essere aumentato (+) oppure diminuito (-).

In maniera particolare sono da controllare i seguenti numeri di parametro:

- a) Velocità massima
F111 per il motore Efka modular
607 per il motore Quick digital

Non si deve mai impostare una velocità superiore alla velocità consentita e corrispondente alla rispettiva classe di macchina rilevabile sotto il punto 1.2. Il valore impostato appare sul "Display" come prima informazione al momento dell'accensione della macchina tramite l'interruttore principale.

In caso di motori a corrente alternata trifase, la velocità massima (pedale completamente premuto verso avanti) dev'essere regolata tramite la scelta della puleggia del motore. Consultare il punto 4.4.

La velocità massima indicata sul pannello comandi per l'operatore dev'essere regolata nel parametro sopra indicato corrispondentemente al valore effettivo dato dalla puleggia del motore.

Una riduzione della velocità sotto il valore massimo è possibile tramite il pannello comandi per l'operatore.

- b) Posizione di riferimento (posizione 0)
F170 per il motore Efka modular
700 per il motore Quick digital

Essa dev'essere regolata prima d'inserire la spina a 10 poli nel pannello comandi del motore.

Meccanicamente la posizione di riferimento è raggiunta quando, girando il volantino in senso di marcia, la macchina viene fermata nella posizione D.

Con questa regolazione, nella maggior parte dei casi, è regolato automaticamente anche il posizionamento dell'ago corrispondente all'intaglio F ed anche quello corrispondente all'intaglio C. Una correzione di queste posizioni dell'ago è possibile nei seguenti parametri:

Per il motore Efka modular
F-171. Prima posizione dell'ago (intaglio F)
F-171. Seconda posizione dell'ago (intaglio C)

Per il motore Quick digital
702 - Prima posizione dell'ago (intaglio F)
703 - Seconda posizione dell'ago (intaglio C)

(Consultare il punto 11.)



c) 884 - Parametro di regolazione per il motore Quick

Con il valore regolato tramite il parametro 884, la caratteristica di regolazione della velocità viene adattata al corrispondente carico della classe di macchine che dev'essere posta in movimento. Macchine pesanti necessitano un valore maggiore rispetto alle macchine leggere.

L'impostazione di un valore eccessivo si può riconoscere da un "brontolio" del motore udibile a basso numero di giri.

L'impostazione di un valore troppo basso comporta dei problemi di regolazione di velocità quando la richiesta di potenza diventa maggiore (per es. durante il ciclo del rasafilo).

9.3 Funzionamento della fotocellula con il motore "Quick"

Sulla scheda del pannello comandi DB 5 esiste un interruttore di commutazione a ponte per la commutazione della sensibilità della fotocellula.

All'atto della fornitura del pannello comandi, codesto interruttore è chiuso, in questo caso è impostata la grande sensibilità ed in codesta maniera il pannello è preparato per il collegamento della fotocellula a riflessione tipo Weko 7245 (Nr. di particolare: Z133 103).

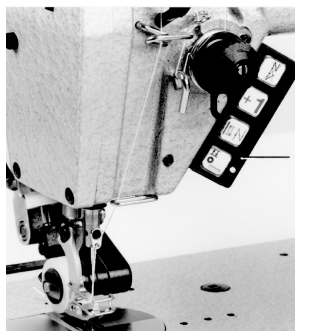
Fotocellule di altra fabbricazione (per es. Leutze) richiedono a volte una sensibilità ridotta, in questo caso il ponte dev'essere aperto.

In caso di problemi di funzionamento della fotocellula consigliamo il controllo di questo interruttore. Per accedere all'interruttore bisogna aprire il frontalino del pannello comandi per l'operatore.

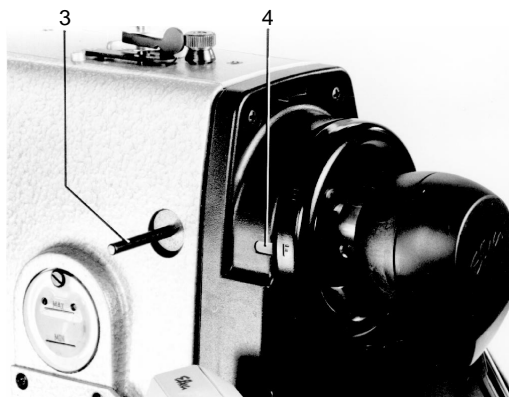
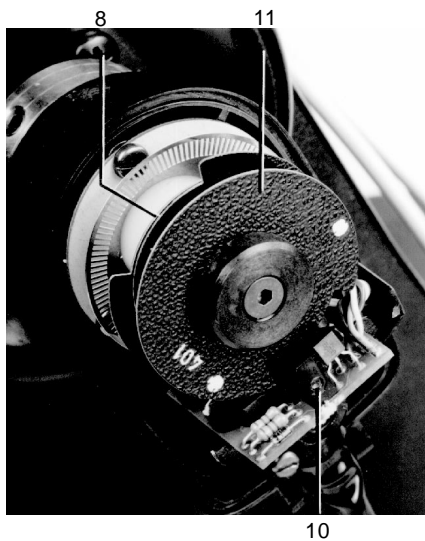
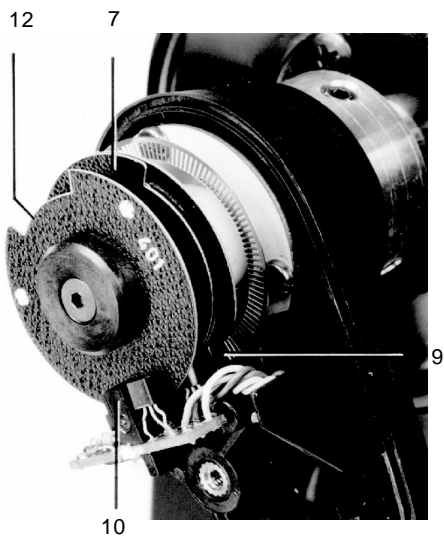


10. Tastiera sul braccio della testa della macchina

- Macchine dotate del dispositivo per la fermatura automatica della cucitura sono equipaggiate con la tastiera 1 a quattro tasti.
- Fissare con le due viti 2 sul braccio della macchina la tastiera che si trova negli accessori, come visibile in figura.
- Togliere il coperchio del filarello e porre il cavo di collegamento nella canalina portacavi.
- Far passare la spina attraverso l'apertura della tavola di supporto e collegarla al pannello motore.



2





11. Regolazione del sincronizzatore di posizionamento

Il disco di regolazione montato sull'albero superiore del braccio della macchina ha degli intagli che sono contraddistinti con delle lettere sul volantino della macchina.

le lettere e l'allineamento con il riferimento 4 danno la posizione degli intagli nei quali la macchina può essere bloccata inserendo il perno 3 che si trova negli accessori.

Dopo che il sincronizzatore di posizionamento, ad interruttore principale disinserito, è stato inserito sulla flangia del volantino in maniera tale che la sua sede d'arresto sia inserita sull'apposito perno del carter paracinghia, le posizioni effettive di posizionamento possono essere controllate ed eventualmente corrette con rapidità.

1. Posizione

La macchina deve posizionare con l'ago in basso = intaglio F.

2. Posizione

La macchina deve posizionare nella posizione alta del tendifilo = intaglio C

11.1 Motore posizionale senza pannello di comandi esterno

Esempio Efka DC 1600 DA 62 AV oppure 6 F 62 AV



Attenzione!

Durante la regolazione dei dischi del sincronizzatore di posizionamento disinserire l'interruttore principale !

Prima posizione

1. Commutare verso destra l'interruttore S3 situato nel pannello comandi del motore. (non per il 6 F 62 AV).
2. Azionare il pedale verso l'avanti e rilasciarlo.
3. Girare il volantino in senso di marcia ed inserire il perno 3 nell'intaglio F.
4. Disinserire l'interruttore principale.
5. Girare il disco 7 fino a quando la feritoia di comando 8 si trovi dietro l'interruttore 9.

Seconda posizione

1. Commutare verso sinistra l'interruttore S3 situato nel pannello comandi del motore.(non per il 6 F 62 AV)
2. Girare il volantino in senso di marcia ed inserire il perno 3 nell'intaglio C
3. Girare il disco 11 fino a quando la feritoia di comando 12 si trovi dietro l'interruttore 10.
4. Estrarre il perno.

Dopo aver posto del materiale da cucire sotto il piedino, controllare le posizioni e se necessario ripetere le regolazioni.



11.2 Motore posizionario con pannello di comandi esterno

Prima della messa in marcia, per il motore "Efka" dev'essere impostata la posizione 0 e per il motore "Quick" deve essere impostata la posizione di riferimento, esse sono il punto di riferimento per tutte le posizioni della macchina.

Questo punto di riferimento corrisponde all'intaglio D del disco di regolazione = Punta dell'ago nella placca ago.

Per il fissaggio del sincronizzatore di posizionamento "Efka" consultare il punto 6.

Tutte le posizioni della macchina sono già state preimpostate in fabbrica.

Sul sincronizzatore di posizionamento non deve essere effettuata alcuna regolazione meccanica. Il suo cappello di protezione non può essere levato.

Le posizioni della macchina vengono registrate dal sincronizzatore di posizionamento in passi (incrementi) e questi vengono visualizzati sul "Display". Un giro completo è suddiviso nel motore "Efka" in 510 passi e nel motore "Quick" in 480 passi.



a) Efka modular

Per impostare la posizione 0 procedere nella seguente maniera:

1. Mantenere il pulsante P premuto.
2. Inserire l'interruttore principale. Sul "Display" appare Code-Nr. C-0000.
3. Per entrare nel "Livello di servizio 1" ("Serviceebene 1") impostare il numero di codice Efka 1907 utilizzando i pulsanti 1...0.
4. Premere il pulsante E. -Sul "Display" appare Parametro-Nr. F 100.
5. Tramite i pulsanti 1...0 impostare il numero di parametro 170.
Taste E drücken. - Appare Service-Routine 1 (Sr1).
Taste F drücken. - Appare "Posizione 0" (Position 0).
6. Girare il volantino per un giro intero nel senso di rotazione della macchina e bloccare la macchina nella posizione D tramite il perno d'arresto che si trova negli accessori.
Questa è la "Posizione 0", vale a dire la posizione assoluta di partenza dalla quale dipendono tutte le posizioni della macchina che sono state regolate in fabbrica.
7. Premere due volte il pulsante P.
Controllare le posizioni della macchina F e C.
Dopo di ciò la regolazione è terminata.



8. **Attenzione!** E' assolutamente necessario eseguire una cucitura con un azionamento del dispositivo rasafilo; solo dopo codesta operazione i valori impostati vengono definitivamente memorizzati.

Se fosse necessaria una correzione delle regolazioni effettuate in fabbrica, per la programmazione delle posizioni F e C bisogna procedere come descritto qui di seguito.

Attenzione! Per tutte le regolazioni si deve assolutamente girare sempre il volantino nel senso di marcia della macchina.



1. Se nel frattempo l'interruttore principale è stato disinserito, si deve procedere per prima cosa come descritto sotto il punto "Impostazione del punto 0". Se ciò non è il caso premere il pulsante. - Sul "Display" appare P170.
2. Premere 2 volte il pulsante E. - Sul "Display" appare la "Service Routine 2" (Sr2) (routine di servizio 2).
3. Premere il pulsante F appare "Posizione 1". Girare il volantino per almeno un giro e bloccarlo in posizione F.
4. Premere il pulsante E. - Sul "Display" appare "Posizione 2". Bloccare il volantino in posizione C.
5. Premere 2 volte il pulsante P. In codesta maniera viene terminata la regolazione.
6. **Attenzione!** E' assolutamente necessaria l'esecuzione di una cucitura con l'azionamento del dispositivo rasafilo. Solo in codesta maniera la regolazione viene definitivamente memorizzata. Se non si esegue la cucitura e l'interruttore principale viene disinserito vengono persi i dati di regolazione.

Il numero degli incrementi che viene indicato è per la posizione F = 60 e per la posizione C = 438 ciascuno 2.



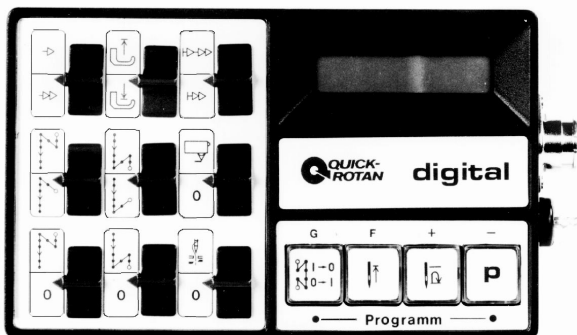
b) Quick digital

1. Mantenendo premuti contemporaneamente i pulsanti G e meno (-) inserire l'interruttore principale. Sul "Display" appare * e per es. 3000. - L'asterisco indica che si è in programmazione e 3000 per il numero di giri/min.
2. Mantenere premuto il pulsante G e premere il pulsante (-). Sul "Display" appare "EINGEBEN" "IMPOSTARE". Rilasciare entrambi i pulsanti.
3. Premere il pulsante G tante volte fino a quando sul "Display" appare G7
4. Premere il pulsante F. Sul "Display" appare 7000*XXXX. XXXX è una cifra casuale che corrisponde alla posizione sulla quale è stato fissato il sincronizzatore di posizionamento.
5. Premere il pedale in avanti. - La macchina posiziona in una posizione qualsiasi.
6. Girare il volantino nel senso di marcia della macchina e bloccarlo nella sua posizione D. Questa è la posizione di riferimento per tutte le seguenti posizioni della macchina.
7. Estrarre il perno d'arresto. Memorizzare la posizione di riferimento premendo il pedale.
8. Ricontrollare la posizione di riferimento D tramite il perno d'arresto. - Se la posizione non è corretta, la regolazione dev'essere ripetuta come descritto nei punti 6 e 7.
9. Premere contemporaneamente i pulsanti G e meno (-). Sul "Display" appare * MANUELL.

Controllare le posizioni F e C della macchina; in codesta maniera la regolazione è normalmente terminata.

Se fosse necessaria una correzione delle regolazioni effettuate dalla fabbrica, per la programmazione delle posizioni F e C della macchina procedere come descritto qui di seguito.

Attenzione! Per tutte le regolazioni è assolutamente necessario girare il volantino sempre nel senso di marcia della macchina.





1. Se nel frattempo l'interruttore principale è stato disinserito si deve ricominciare come già descritto in precedenza. In caso contrario premere contemporaneamente i pulsanti G e meno (-). Sul "Display" appare "EINGEBEN" "IMPOSTARE".
2. Premere il pulsante F. - Sul "Display" appare 700 *XXXX = Valore della posizione di riferimento.
3. Premere ripetutamente il pulsante F fino a quando appare 702* 0026.
Premere brevemente il pedale. - La macchina posiziona nella posizione impostata dalla fabbrica. Girare il volantino in senso di marcia della macchina e bloccarlo con il perno d'arresto nella posizione F (posizione bassa dell'ago).
4. Estrarre il perno d'arresto. Premendo il pedale memorizzare il valore. Controllare la posizione F tramite il perno d'arresto. Se è necessario ripetere ancora una volta la regolazione.

Attenzione! A causa delle tolleranze i valori di regolazione delle posizioni già citati possono variare di un valore contenuto tra circa 0002 incrementi.

5. Premere una volta il pulsante F. - Appare sul "Display" 703* 0205.
Premere il pedale. - La macchina posiziona nella posizione impostata dalla fabbrica. Girare il volantino nel senso di marcia della macchina e bloccarlo nella posizione C (Posizione alta della leva tendifilo).
6. Estrarre il perno d'arresto. Premendo il pedale memorizzare il valore.
Controllare la posizione C tramite il perno d'arresto. Se è necessario ripetere la regolazione.
7. Premere i pulsanti G e meno (-). -Sul "Display" appare * MANUELL. - In codesta maniera la macchina è pronta per l'uso.

Osservazione!

Il pannello comandi per l'operatore offre la possibilità di commutare il "Display" su diverse lingue. A questo scopo tramite il pulsante F impostare 733. Tramite i pulsanti - oppure + scegliere la lingua desiderata.

Tramite il pulsante F ritornare nel parametro desiderato.



12. Funzioni di sollevamento ed abbassamento del rullo di trasporto per le classi 273 und 274

Il rullo di trasporto viene automaticamente sollevato all'alzata del piedino pressore e durante la fermatura della cucitura.

La funzione d'abbassamento può essere realizzata come discesa immediata (senza ritardo) oppure come discesa dopo un numero di punti preimpostato.

Ciò dev'essere preimpostato a priori utilizzando il corrispondente numero di parametro. Per la necessaria entrata nel livello di servizio consultare il punto 11.2.

a) Efka modular oppure b) Quick digital.

Tipo del motore	Efka modular	Quick digital
Flip-Flop Mode	Parametro 190 Flip-Flop 5	Parametro 510 Flip-Flop 5
Scendere dopo un numero di punti	Parametro 191 Impostare il numero di punti (max.254)	Parametro 550 Impostare il numero di punti (max.254)
Discesa senza ritardo	Parametro 191 Impostare il numero di punti su 0	Parametro 550 Impostare il numero di punti su 0



13. Funzioni d'inserimento e disinserimento del coltello per le classi 272 - 640142 e - 740142

Per poter eseguire con la 272 - 640142 le funzioni descritte qui a seguito, essa dev'essere equipaggiata con la dotazione supplementare Z124 401. La dotazione supplementare consiste nell'azionamento elettropneumatico del coltello tagliabordo.

Le diverse funzioni d'inserimento e disinserimento possono essere impostate con i corrispondenti numeri di parametro sul pannello comandi per l'operatore. Per la necessaria entrata nel livello di servizio consultare il punto 11.2 a) Efka modular oppure b) Quick digital.

Tipo del motore	Efka modular	Quick digital
Modo Flip-Flop	Parametro 190 Flip-Flop 6	Parametro 510 Flip-Flop 6
Inserito dopo un numero di punti	Parametro 192 Impostare il numero di punti (max.254)	Parametro 551 Impostare il numero di punti (max.254)
Disinserito dopo un numero di punti	Parametro 193 Impostare il numero di punti (max.254)	Parametro 552 Impostare il numero di punti (max.254)
Ins.-disinserito manualmente con il pulsante	Parametro 192 su 0 Parametro 193 su 0 Parametro 194 su Off	Parametro 552 su 0 Parametro 551 su 0 Parametro 504 su 1
Disin. dopo il Rasafilo	Parametro 194 su On	Parametro 504 su 2
Ins.-disinserito tramite pedale con segnale marcia mot.	Parametro 190 Flip-Flop 3	Parametro 510 Flip-Flop 3