

**Premessa ed indicazioni generali di sicurezza****Parte 1: Istruzioni per l'uso. Classe 275**

<b>1.</b>	<b>Descrizione del prodotto</b> . . . . .	<b>5</b>
<b>2.</b>	<b>Descrizione dell'uso e dell'applicazione appropriata</b> . . . . .	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Sottoclassi</b> . . . . .	<b>6</b>
<b>4.</b>	<b>Dati tecnici</b> . . . . .	<b>6</b>
<b>5.</b>	<b>Elementi della macchina e le loro funzioni</b> . . . . .	<b>8</b>
<b>6.</b>	<b>Uso della macchina</b> . . . . .	<b>9</b>
6.1	Regolazione della pressione del piedino premistoffa . . . . .	9
6.2	Regolazione della pressione del piedino superiore di trasporto . . . . .	9
6.3	Regolazione della quantità di lentezza . . . . .	10
6.4	Sostituzione degli organi di cucitura (organi "E") . . . . .	11
<b>7.</b>	<b>Pannello di comando e pannello di comando per l'operatore</b> . . . . .	<b>12</b>
7.1	Informazioni generali . . . . .	12
7.2	Motore per macchina per cucire del tipo Efka DC 1600 / DA 82 CV . . . . .	13
7.2.1	Tasti sul pannello di comando per l'operatore . . . . .	13
7.2.2	Variazione dei valori dei parametri . . . . .	14
7.2.3	Lista dei parametri "Soglia per l'operatore" . . . . .	15
7.3	Motore per macchina per cucire del tipo Efka VD 552 / 6F82 AV . . . . .	16
7.3.1	Tasti sul pannello di comando del motore . . . . .	16
7.3.2	Funzioni commutabili dei tasti . . . . .	17
7.3.3	Variazione dei valori dei parametri . . . . .	18
7.3.4	Lista dei parametri "Soglia per l'operatore" . . . . .	19
<b>8.</b>	<b>Cucire</b> . . . . .	<b>20</b>
<b>9.</b>	<b>Manutenzione</b> . . . . .	<b>22</b>
9.1	Pulizia . . . . .	22
9.2	Lubrificazione . . . . .	22



**ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Codeste istruzioni per l'uso sono valide solo in combinazione con le istruzioni per l'uso delle classi **271 - 274**.

In codeste istruzioni sono descritte solo le differenze sostanziali rispetto alla classe **271**.



## 1. Descrizione del prodotto

La macchina da cucire speciale **DÜRKOPP ADLER 275** è una macchina che può essere utilizzata in maniera universale.

- Macchina per cucire ad un ago, a base piana, a doppio punto annodato con trasporto differenziabile superiore a piedino (trasporto a pinza).
- La regolazione della lunghezza di trasporto del trasporto superiore è evidente e facilmente regolabile tramite un separato pomolo di regolazione con dispositivo d'arresto meccanico .
- Durante la fase di trasporto il piedino premistoffa ed il piedino superiore di trasporto sono molleggiati separatamente.  
In codesta maniera è possibile la regolazione di una maggiore pressione del piedino superiore di trasporto rispetto alla pressione regolata per il piedino premistoffa. Come risultato si ottengono dei maggiorati effetti di differenziazione del trasporto che sono per esempio particolarmente visibili durante dei lavori d'arricciatura.
- Accoppiamento della lunghezza di base del punto (lunghezza di trasporto della griffa) con la lunghezza del trasporto superiore. La lunghezza di trasporto superiore che è stata precedentemente impostata viene automaticamente adattata se si varia la lunghezza di trasporto della griffa (lunghezza di base del punto).
- Il dispositivo di trasporto superiore è montato, completo con i suoi supporti e la sua slitteria, all'esterno del braccio della macchina. Codesto gruppo meccanico è privo di manutenzione ed inoltre il materiale da cucire grazie ai supporti di slittamento privi di lubrificazione non viene macchiato da residui di lubrificante.

## 2. Descrizione dell'uso e dell'applicazione appropriata

La classe **275** è una macchina da cucire speciale che, conformemente alla sua destinazione, può essere utilizzata per cucire materiale leggero. Codesto materiale consiste normalmente in fibre tessili oppure pelle. Questi materiali vengono normalmente impiegati nell'industria dell'abbigliamento e tappezzeria.

Inoltre con codesta macchina per cucire speciale possono eventualmente anche essere eseguite delle cosiddette cuciture tecniche. Però in codesto caso l'utilizzatore deve valutare preventivamente i rischi ivi connessi (eventualmente in collaborazione con la **DÜRKOPP ADLER AG**) dato che codesti casi d'applicazione del prodotto sono da un lato estremamente rari e d'altra parte molteplici nelle loro varianti. A seconda del risultato delle valutazioni dipendenti da ogni singolo caso, devono essere adottate le misure di sicurezza adeguate allo scopo.

Generalmente con codesta macchina da cucire speciale si può lavorare solo del materiale asciutto. Il materiale non dev'essere più spesso di 6 mm, quando è compresso dai piedini di cucitura abbassati. Il materiale non deve contenere degli oggetti duri, in caso contrario la macchina dev'essere utilizzata solo impiegando un dispositivo paraocchi.

Un dispositivo paraocchi per codeste prestazioni non è attualmente fornibile.

La cucitura viene normalmente realizzata utilizzando cucirini di fibre tessili fino ad un massimo di spessore di 30/2 Nm (filati sintetici) oppure 30/3 Nm (filati ritorti e ricoperti). Chi volesse impiegare altri fili, deve anche in questo caso valutare preventivamente i rischi ivi connessi ed a seconda del caso adottare le relative misure di sicurezza.

Codesta macchina per cucire speciale dev'essere installata ed utilizzata solo in locali asciutti e ben tenuti. Nel caso essa venisse impiegata in locali che non siano asciutti e ben tenuti, potrebbero rendersi necessarie ulteriori precauzioni che devono essere concordate (vedi EN 60204-3-1:1990).

Come produttori di macchine per cucire industriali diamo per scontato che sui nostri prodotti lavori personale quantomeno addestrato e che quindi tutte le operazioni inerenti all'uso e gli eventuali rischi operativi ad esse connesse siano da considerare come conosciuti.



### 3. Sottoclassi

**Classe 275 - 140041:** Macchina per cucire ad un ago, a base piana, a doppio punto annodato come la classe 271 con dispositivo rasafilo elettromagnetico e dispositivo elettropneumatico agente sul trasporto differenziabile superiore a piedino per la regolazione della quantità di lentezza nel materiale da cucire.

**KI.275 - 140042:** Come la classe 275 - 140041, però suppletivamente dotata con il dispositivo elettromagnetico per la fermatura automatica della cucitura ed il dispositivo elettromagnetico per per il sollevamento dei piedini.

### 4. Dati tecnici

**Rumorosità:** Valore d'emissione riferito al posto di lavoro secondo la norma DIN 45635-48-A-1-KL2

**275 - 140041**

Lc = 84 dB (A)	
Lunghezza del punto:	3,2 mm
Velocità:	4800 n/min
Materiale da cucire:	G1 DIN 23328 2 strati

**275 - 140042**

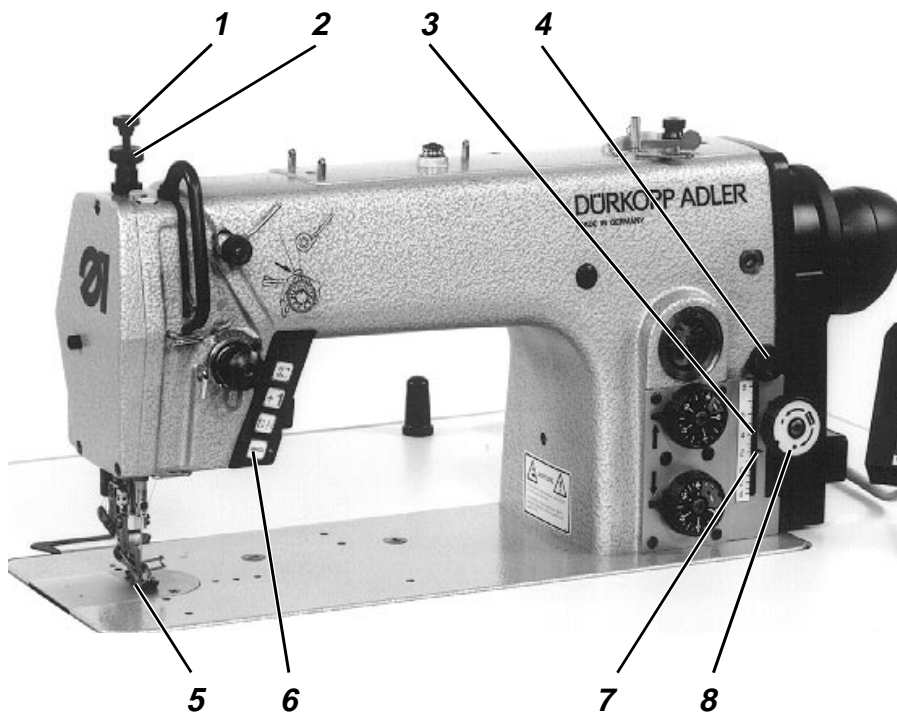
Lc = 84 dB (A)	
Lunghezza del punto:	3,2 mm
Velocità:	4800 n/min
Materiale da cucire:	G1 DIN 23328 2 strati



Sistema dell'ago:		134, 797 oppure Sy 1955-01
Finezza dell'ago: a seconda degli organi di cucitura utilizzati (numero "E")	[Nm]	70 - 120
Titolo max. del filato: - Filato sintetico - Filato ritorto e ricoperto	[Nm] [Nm]	30/2 30/3
Velocità max.:	[n/min]	5000
Lunghezza max. del punto: - in marcia avanti: - in marcia indietro:	[mm] [mm]	4 4
Lunghezza max. del trasporto superiore - in marcia avanti - in marcia indietro	[mm] [mm]	8 4
Corsa di sollevamento max. del piedino premistoffa:	[mm]	6
Corsa di sollevamento della griffa di trasporto: (misurata sopra la superficie della placca ago)	[mm]	0,9 / 1,1
Passaggio max. sotto i piedini: - Durante la cucitura - Sollevati	[mm] [mm]	6 6
Pressione d'esercizio:	[bar]	6
Consumo d'aria per ciclo di lavoro: ca.[NL]		0,02
Tensione nominale d'alimentazione:		1 x 230 V, 50 / 60 Hz
Misure d'ingombro (H x B x T):	[mm]	1750 x 1060 x 500
Altezza del piano di lavoro (di fabbrica):	[mm]	790
Peso: (solo testa della macchina per cucire):	ca.[kg]	40



## 5. Elementi della macchina e le loro funzioni



<b>Elemento</b>	<b>Funzione</b>
1 Vite godronata	Per la regolazione della pressione del trasporto superiore a piedino (trasporto a pinza)
2 Vite godronata	Per la regolazione della pressione del piedino pressore
3 Indice	Per indicare il valore utilizzabile di lentezza
4 Pomolo di regolazione	Per la regolazione della battuta meccanica per la quantità di lentezza che può essere impostata
5 Trasporto superiore a piedino	Per la funzione consultare la susseguente pagina
6 Tasto	Per attivare il valore di lentezza
7 Indice	Per indicare la lunghezza del trasporto superiore a piedino
8 Pomolo di regolazione	Per regolare la lunghezza del trasporto superiore a piedino



## 6. Uso della macchina



### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Controllare la pressione del piedino di cucitura e la forza di pressonamento del piedino per il trasporto superiore solo quando il piedino per il trasporto superiore grazie a contatto sulla griffa di trasporto.

### 6.1 Regolazione della pressione del piedino premistoffa

La pressione desiderata del piedino premistoffa viene regolata tramite la vite godronata 2.

- Allentare il controdado 3 lösen.
- Per aumentare la pressione del piedino premistoffa
  - = Rotare la vite godronata 2 in senso orario.
- Per diminuire la pressione del piedino premistoffa
  - = Rotare la vite godronata 2 in senso antiorario.
- Dopo la regolazione bloccare nuovamente saldamente il controdado 3.

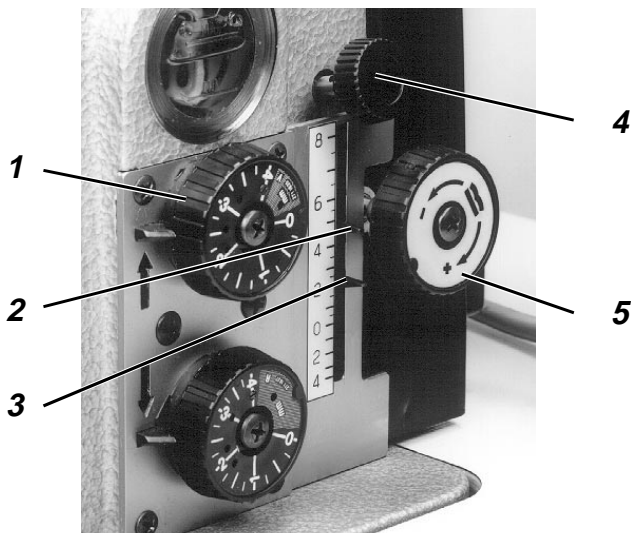
### 6.2 Regolazione della pressione del piedino superiore di trasporto

La pressione desiderata del piedino superiore di trasporto (trasporto a pinza) viene regolata tramite la vite godronata 1.

- Per aumentare la pressione del piedino superiore di trasporto
  - = Rotare la vite godronata 1 in senso orario.
- Per diminuire la pressione del piedino superiore di trasporto
  - = Rotare la vite godronata 1 in senso antiorario.



### 6.3 Regolazione della quantità di lentezza



La quantità desiderata di lentezza viene regolata tramite il pomolo di regolazione 4.

Se la lunghezza del punto in marcia avanti della macchina viene variata, viene corrispondentemente automaticamente variato anche il valore di lentezza che è stato previamente impostato.

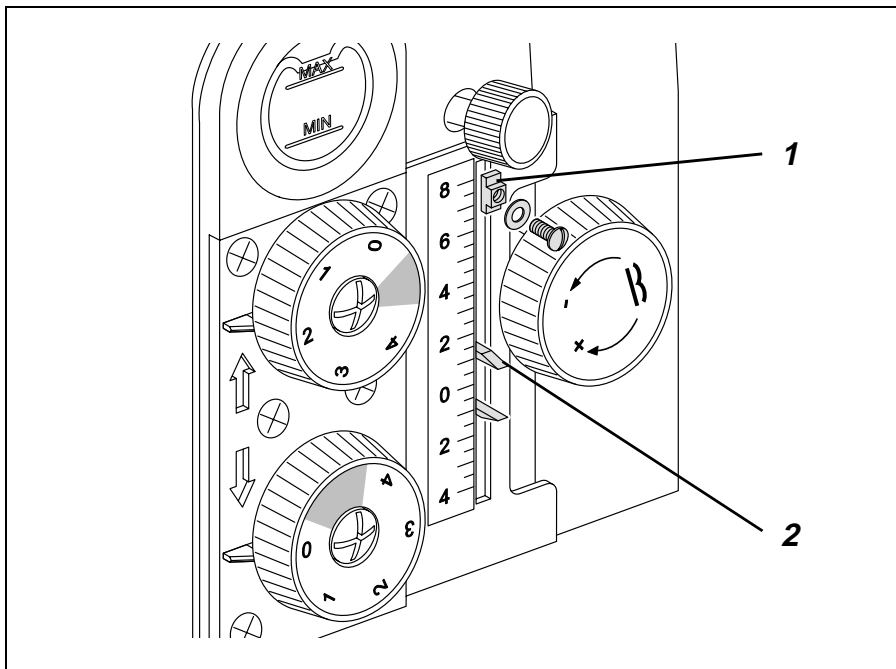
- Regolare la lunghezza del punto tramite il pomolo di regolazione 1.
- Regolare la lunghezza del trasporto superiore a piedino tramite il pomolo di regolazione 5.  
Il trasporto superiore a piedino ( trasporto a pinza ) dev'essere regolato in maniera tale da non provocare nessuna lentezza tra gli strati di tessuto (cucitura piatta).  
La lunghezza del trasporto superiore a piedino viene indicata tramite l'indice 3.
- Regolare il valore di lentezza tramite il pomolo di regolazione 4.  
Per aumentare la lentezza = Rotare il pomolo di regolazione 4 in senso orario.  
Per diminuire la lentezza = Rotare il pomolo di regolazione 4 in senso antiorario.

La quantità di lentezza viene indicata tramite l'indice 2.





## 6.4 Sostituzione degli organi di cucitura (organi "E")



Per alcuni gruppi di organi di cucitura è necessaria una limitazione della lunghezza del trasporto superiore a piedino (consultare il catalogo degli organi di cucitura "E").



### Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale!  
La sostituzione degli organi di cucitura "E" deve avvenire solo quando l'interruttore principale è stato previamente disinserito.



### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Per alcuni gruppi di organi di cucitura è necessaria una limitazione della lunghezza del trasporto superiore a piedino (lentezza).

La limitazione avviene nella maniera seguente:

- Completare la battuta di limitazione 1 con la rondella e la vite.
- Inserire la battuta di limitazione nella feritoia e rotarla di 90°. Spostare la battuta di limitazione nella feritoia in maniera tale che l'indice 2 possa spostarsi solo fino alla linea di riferimento desiderata.
- A regolazione ultimata bloccare la vite di fissaggio della battuta di limitazione.



## 7. Pannello di comando e pannello di comando per l'operatore



### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

In codeste istruzioni per l'uso sono descritte solo le funzioni dei tasti e le variazioni dei parametri che possono essere effettuate dall'operatore.

La descrizione particolareggiata del pannello di comando può essere rilevata dall'attuale libretto d'istruzione per l'uso della ditta produttrice del motore che è a corredo del motore.

### 7.1 Informazioni generali

Tramite il pannello di comando per l'operatore si effettua la programmazione del pannello di comando del motore e vengono impostate le funzioni necessarie per la cucitura che dev'essere eseguita.

A seconda del lavoro di cucitura che dev'essere eseguito si può cucire in ciclo manuale oppure tramite una programmazione della cucitura.

Per i diversi tipi di lavoro di cucitura si possono programmare cicli di cucitura ai quali sono individualmente abbinata le funzioni (fermata iniziale della cucitura, fermata finale della cucitura, conteggio dei punti, rasafilo, ecc.) ed i valori di parametro (numero di punti, lunghezza della cucitura, velocità, ecc.).

L'impostazione avviene nel modo di programmazione.

I parametri ed i valori ad essi abbinati appaiono sul "Display".

Grazie ad una batteria tampone, le cuciture programmate rimangono memorizzate anche dopo il disinserimento della macchina dalla rete d'alimentazione.

Per impedire un'involontaria alterazione delle funzioni preimpostate, l'accesso alla programmazione del pannello di comando per l'operatore è suddiviso in soglie operative ben distinte (soglia per l'operatore, soglia per il tecnico, soglia per la fabbrica produttrice).

L'operatore (operatrice) può programmare direttamente senza chiave d'accesso la soglia a lui (lei) destinata.

L'accesso alle altre soglie è permesso solo dopo l'impostazione di un numero di codice oppure dev'essere azionata contemporaneamente una ben determinata combinazione di tasti.

### **RESET**

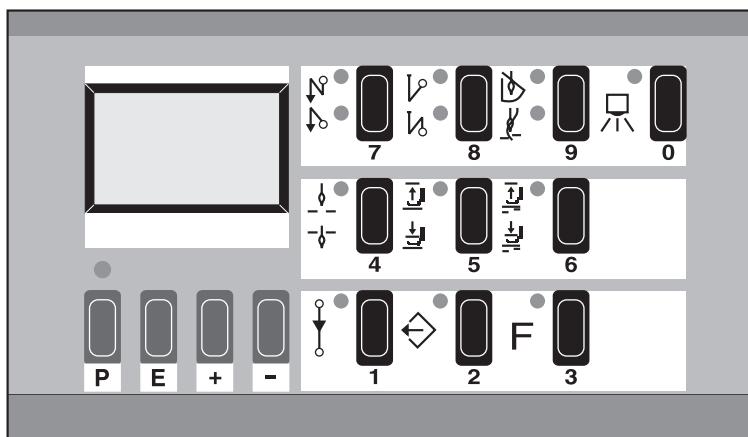
Se il pannello di comando per il motore è stato completamente manomesso nella sua programmazione, il tecnico, tramite codesta funzione, può riassetare il pannello di comando del motore sui valori di regolazione iniziali della fabbrica.

Codesta funzione è descritta nel manuale d'istruzione per il servizio delle classi 271 - 275!



## 7.2 Motore per macchina per cucire del tipo Efka DC 1600 / DA82 CV

### 7.2.1 Tasti sul pannello di comando per l'operatore



Tasto	Funzione	Regolazione
P	Aprire oppure chiudere il modo di programmazione	
E	Confermare la variazione di un valore di parametro	
+	Aumentare il valore di parametro indicato	
-	Diminuire il valore di parametro indicato	
1	Conteggio dei punti	INSERITO / DISINSERITO
2	Programmazione / Progressione esecutiva dei percorsi di cucitura	
3	Tasto funzionale (programmabile)	
4	Posizione di base dell'ago	ALTO / BASSO
5	Sollevamento automatico dei piedini in caso d'arresto durante la cucitura	INSERITO / DISINSERITO
6	Sollevamento automatico dei piedini dopo il ciclo del rasafilo	INSERITO / DISINSERITO
7	Fermatura iniziale della cucitura	SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
8	Fermatura finale della cucitura	SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
9	Rasafilo	RASAFILO / RASAFILO + RITORNO VOLANTINO / DISINSERITO
0	Funzionamento della fotocellula	INSERITO / DISINSERITO



## 7.2.2 Variazione dei valori di parametro Efka DC 1600 / DA82 CV

La variazione dei valori di parametro nella soglia per l'operatore avviene tramite i quattro tasti verdi ("P", "E", "+", "-) sotto il "Display". Nella lista dei parametri compilata nella susseguente pagina sono elencati tutti i parametri che possono essere variati nella soglia per l'operatore.

### 1. Aprire il modo di programmazione

- Premere il tasto "P".  
Il diodo luminoso sopra il tasto lampeggia.  
Esso indica che il pannello di comando per l'operatore è ora commutato nel modo di programmazione.

### 2. Apparizione del primo parametro della soglia per l'operatore

- Premere il tasto "E".  
Sul "Display" appare il primo parametro con il valore di parametro di sua appartenenza.  
Esempio: **"Arv 003"**      **Arv** = Abbreviazione del parametro  
                                  **003** = Valore di parametro impostato

### 3. Variazione del valore di parametro indicato

- Aumentare oppure diminuire il valore di parametro tramite i tasti "+" e "-".  
Se il tasto "+" oppure "-" viene mantenuto premuto il valore del parametro continua a mutare fino a quando il tasto viene rilasciato.

### 4. Memorizzazione del valore di parametro che è stato variato

- Premere il tasto "E".  
Il valore di parametro che è stato variato viene memorizzato.
- Sul "Display" appare il prossimo parametro della soglia per l'operatore.  
Premendo ripetutamente il tasto "E" vengono richiamati in sequenza tutti i parametri della soglia per l'operatore.

### 5. Abbandono della soglia di programmazione

- Premere il tasto "P".  
Il valore di parametro che è stato variato per ultimo viene memorizzato.
- Il pannello di comando per l'operatore abbandona il modo di programmazione.



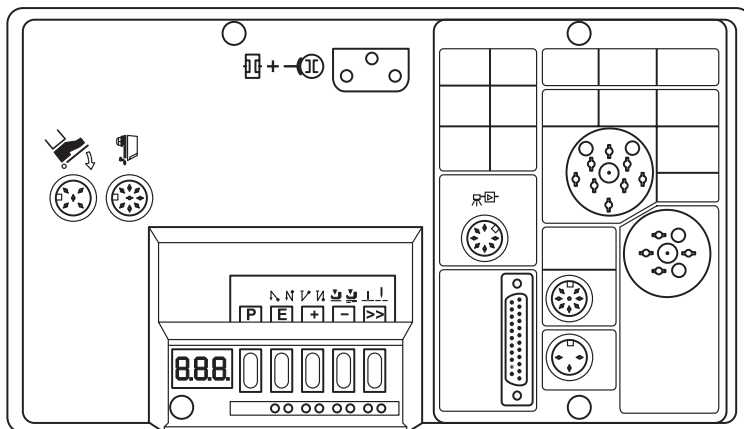
### 7.2.3 Lista dei parametri "Soglia per l'operatore":

Parametro	Funzione	Regolazione		
		max.	min.	Preregolazione
<b>Arv</b>	Fermatura iniziale della cucitura, punti in marcia avanti	254	0	3
<b>Arr</b>	Fermatura iniziale della cucitura, punti in marcia indietro	254	0	3
<b>Err</b>	Fermatura finale della cucitura, punti in marcia indietro	254	0	2
<b>Erv</b>	Fermatura finale della cucitura, punti in marcia avanti	254	0	2
<b>LS</b>	Punti di compensazione della fotocellula	254	0	6
<b>LSF</b>	Numero di punti d'interdizione della fotocellula in caso di materiali a trama molto rada	254	0	0
<b>LSn</b>	Numero delle cuciture effettuabili con la fotocellula	15	1	1
<b>Stc</b>	Numero di punti della cucitura con conteggio dei punti	254	0	10
<b>F</b>	Abbinamento del tasto 3 con un parametro della "Soglia per il tecnico" 1 = Avvio in marcia lenta "Softstart" INSERITO / DISINSERITO 2 = Fermatura della cucitura di tipo ornamentale INSERITA / DISINSERITA 3 = Punto singolo tramite il tasto Ago alto / basso INSERITO / DISINSERITO 4 = Inizio inibito della cucitura con fotocellula a riflesso INSERITO / DISINSERITO	4	1	2
<b>LSI</b>	Regolazione della sensibilità della fotocellula	255	0	16
<b>cFw</b>	Numero di punti dopo l'attivazione del dispositivo di controllo della riserva di filo della spolina	2540	0	0
<b>sFw</b>	Arresto dopo il conteggio del dispositivo di controllo della riserva di filo della spolina di filo della spolina INSERITO / DISINSERITO			ON



## 7.3 Motore per macchina per cucire del tipo Efka VD 552 / 6F82 AV

### 7.3.1 Tasti sul pannello di comando del motore

































#### In modo di programmazione

Tasto	Funzione
P	Aprire oppure chiudere il modo di programmazione
E	Confermare la variazione di un valore di parametro
+	Aumentare il valore di parametro indicato
-	Diminuire il valore di parametro indicato
>>	Scegliere la prossima posizione dell'indicazione sul "Display"



### 7.3.2 Funzioni commutabili dei tasti

Tasto	Funzione	Indicazione "LED"
 	<b>Aprire il modo di programmazione</b>	
   	<b>Fermatura iniziale della cucitura</b> - semplice - doppia - DISINSERITA	     
     	<b>Fermatura finale della cucitura</b> - semplice - doppia - DISINSERITA	     
     	<b>Sollevamento automatico del piedino premistoffa</b> - nel caso d'arresto durante la cucitura - alla fine della cucitura - nel caso d'arresto durante la cucitura ed alla fine della cucitura - DISINSERITO	       
    	<b>Posizione di base dell'ago</b> - in alto - in basso	   



### 7.3.3 Variazione dei valori di parametro Efka VD 552 / 6F82 AV

La variazione dei valori di parametro nella soglia per l'operatore avviene tramite i cinque tasti "P", "E", "+", "-" e ">>" situati sul pannello di comando del motore. Nella lista dei parametri compilata nella susseguente pagina sono elencati tutti i parametri che possono essere variati nella soglia per l'operatore.

#### 1. Aprire il modo di programmazione

- Premere il tasto "P".  
Sul "Display" appare il primo numero di parametro.

#### 2. Apparizione del primo parametro della soglia per l'operatore

- Premere il tasto "E".  
Sul "Display" appare il valore di parametro ad esso abbinato.

#### 3. Variazione del valore di parametro indicato

- Aumentare oppure diminuire il valore di parametro tramite i tasti "+" e "-".  
Se il tasto "+" oppure "-" viene mantenuto premuto il valore del parametro continua a mutare fino a quando il tasto viene rilasciato.

#### 4. Scegliere il prossimo valore di parametro

- Premere il tasto "E".  
Il valore di parametro che è stato variato viene memorizzato.
- Sul "Display" appare il prossimo parametro della soglia per l'operatore.  
Premendo ripetutamente il tasto "E" vengono richiamati in sequenza tutti i parametri della soglia per l'operatore.
- Premere il tasto "E".  
Sul "Display" appare il valore di parametro ad esso abbinato.

#### 5. Abbandono della soglia di programmazione

- Premere 2 volte il tasto "P".  
L'ultimo valore di parametro che è stato variato viene memorizzato.
- Il pannello di comando del motore abbandona il modo di programmazione.





### 7.3.4 Lista dei parametri "Soglia per l'operatore"

Parametro	Funzione	Regolazione		
		max.	min.	di fabbrica
000 Arv	Fermatura iniziale della cucitura, punti in marcia avanti	254	0	2
001 Arr	Fermatura iniziale della cucitura, punti in marcia indietro	254	0	4
002 Err	Fermatura finale della cucitura, punti in marcia indietro	254	0	2
003 Erv	Fermatura finale della cucitura, punti in marcia avanti	254	0	2
004 LS	Punti di compensazione della fotocellula	254	0	7
005 LSF	Numero di punti d'interdizione della fotocellula in caso di materiali a trama molto rada	254	0	0
006 LSn	Numero delle cuciture effettuabili con la fotocellula	15	1	1
007 Stc	Numero di punti della cucitura con conteggio dei punti	254	0	20
008 -F-	Abbinamento del tasto 3 con un parametro della "Soglia per il tecnico" (possibile solo se si utilizza per la programmazione del pannello di comando del motore un pannello di comando per l'operatore Variocontrol)  1 = Avvio in marcia lenta "Softstart" INSERITO / DISINSERITO 2 = Fermatura della cucitura di tipo ornamentale INSERITA / DISINSERITA 3 = Inizio inibito della cucitura con fotocellula a riflesso INSERITO / DISINSERITO	3	1	1
009 LS	Fotocellula ON / OFF			OFF
013 FA	Rasafilo INSERITO / DISINSERITO			ON
014 FW	Scartafilo INSERITO / DISINSERITO			ON
015 StS	Conteggio dei punti INSERITO / DISINSERITO			OFF



## 8. Cucire

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

- Sul pannello di comando per l'operatore sono state impostate le seguenti funzioni:

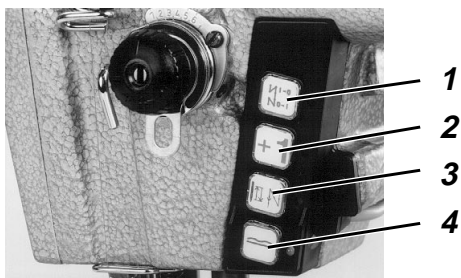
Fermatura iniziale della cucitura: **INSERITA**    Fermatura finale della cucitura: **INSERITA**

Posizione del piedino premistoffa prima e dopo il taglio : **BASSA**

Posizione dell'ago prima del taglio: **BASSA (1. Posizione)**

- Interruttore principale inserito.
- L'ultimo ciclo di cucitura è stato concluso con una fermatura finale della cucitura e con un ciclo del dispositivo rasafilo.

### Sequenza operativa e funzionale durante la cucitura:



Ciclo di cucitura	Operazione/ Spiegazione
<p><b>Prima dell'avvio della cucitura</b></p> <p>Situazione di partenza</p> <p>Posizionare il materiale all'inizio della cucitura</p>	<p>- Pedale in posizione di riposo. La macchina è ferma.</p> <p>- Ago in alto. Piedini in basso.</p> <p>- Premere verso l'indietro il pedale. I piedini si sollevano.</p> <p>- Posizionamento del materiale da cucire.</p> <p>- Rilasciare il pedale. I piedini scendono sul materiale da cucire.</p>
<p><b>All'inizio della cucitura</b></p> <p>Fermatura iniziale della cucitura e proseguimento della cucitura</p> <p>Se la fermatura iniziale della cucitura <b>non</b> dev'essere gita</p>	<p>- Premere e mantenere premuto verso l'avanti il pedale. Viene eseguita la fermatura iniziale della cucitura. Dopodichè la macchina continua a cucire con la velocità determinata dalla posizione del pedale.</p> <p>- Premere il tasto 1 (inibizione della fermatura della cucitura).</p> <p>- Premere verso l'avanti il pedale.</p> <p>- la macchina cuce con la velocità determinata dalla posizione del pedale.</p>



Ciclo di cucitura	Operazione/ Spiegazione
<b>Durante la cucitura</b>  Interruzione del ciclo di cucitura  Cucitura di un angolo  Inserimento di un lentezza nel materiale da cucire  Continuazione del ciclo di cucitura (dopo il rilascio del pedale)  Cucitura di una fermatura della cucitura intermedia	<p>- Rilasciare il pedale (posizione di riposo) . La macchina si ferma posizionando nella 1. posizione (ago in basso). I piedini sono in posizione bassa.</p> <p>- Premere il pedale mezzo verso l'indietro. La macchina si ferma posizionando nella 1. posizione (ago in basso). I piedini sono in posizione alta. - Rotare il materiale da cucire intorno all'ago.</p> <p>- Premere il tasto 4. La lentezza viene inserita nel materiale da cucire secondo i valori impostati. - Premere nuovamente il tasto 4. Ora si cuce nuovamente senza inserimento di lentezza.</p> <p>- Premere verso l'avanti il pedale. la macchina cuce con la velocità determinata dalla posizione del pedale. La fermatura iniziale della cucitura <b>non</b> viene cucita.</p> <p>- Premere il tasto 3 e mantenere premuto il pedale. La macchina cuce in marcia indietro per tutto il tempo durante il quale il tasto 3 viene mantenuto premuto. La velocità viene determinata dalla posizione del pedale.</p>
<b>Alla fine della cucitura</b>  Estrarre dalla macchina il materiale cucito  Se la fermatura finale della cucitura non dev'essere eseguita	<p>- Premere completamente e mantenere premuto il pedale verso l'indietro. La fermatura finale della cucitura viene eseguita. I fili vengono tagliati. La macchina si ferma posizionando nella 2. posizione. I piedini si sollevano.</p> <p>- Premere il tasto 1 (inibizione della fermatura della cucitura). Premere completamente il pedale verso l'indietro. La fermatura finale della cucitura non viene eseguita. I fili vengono tagliati. La macchina si ferma posizionando nella 2. posizione.</p> <p>La posizione dei piedini dipende dalla posizione del pedale: a) Se il pedale viene mantenuto premuto verso l'indietro: - I piedini si sollevano. b) Se il pedale viene rilasciato (posizione di riposo): - I piedini si abbassano.</p>



## 9. Manutenzione



### Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale!  
La manutenzione della macchina per cucire deve avvenire solo quando l'interruttore principale è stato previamente disinserito.

### 9.1 Pulizia

La pulizia dev'essere eseguita come descritto nel libretto d'istruzione della classe **271**.

- Il dispositivo di trasporto superiore dev'essere ripulito giornalmente dal pulviscolo di cucitura che si è accumulato durante la lavorazione.

### 9.2 Lubrificazione



### Attenzione pericolo di ferimento !

L'olio lubrificante può provocare delle irritazioni cutanee. Evitare un contatto prolungato dell'epidermide con l'olio lubrificante. Dopo un contatto lavarsi accuratamente.



### ATTENZIONE IMPORTANTE !

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

La lubrificazione dev'essere eseguita come descritto nel libretto d'istruzione della classe **271**..

Su codesta macchina non sono previsti punti di lubrificazione supplementari per il dispositivo di trasporto superiore.

Per la lubrificazione di codesta macchina per cucire speciale utilizzare sempre ed esclusivamente dell'olio lubrificante del tipo **ESSO SP-NK 10** oppure un altro olio lubrificante di alta qualità con le seguenti caratteristiche tecniche:

- Viscosità a 40° C :           10 mm<sup>2</sup>/s
- Punto d'inflammazione: 150 °C

L'olio lubrificante **ESSO SP-NK 10** può essere acquistato presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG** sotto il seguente numero di particolare:

- Canistro da 2 litri:       9047 000013
- Canistro da 5 litri:     9047 000014