

**Parte 2: Istruzioni per il montaggio cl. 558**

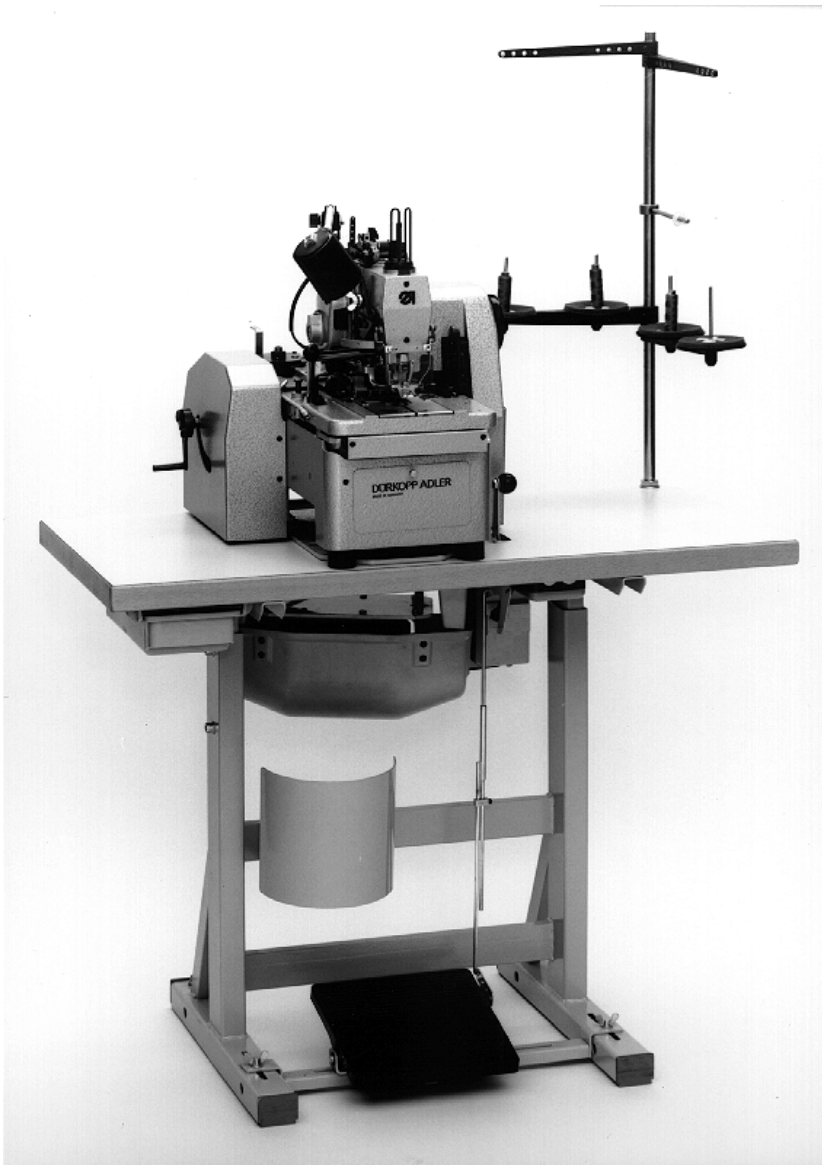
<b>1.</b>	<b>Parti componenti della fornitura</b> . . . . .	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Montaggio</b> . . . . .	<b>4</b>
2.1	Trasporto . . . . .	5
2.2	Altezza del piano di lavoro . . . . .	5
2.3	Tirante d'azionamento per il disinnesto . . . . .	5
2.4	Svolgifilo per per i coni di filato e di lana . . . . .	7
2.5	Portaconi . . . . .	7
<b>3.</b>	<b>Collegamento elettrico</b> . . . . .	<b>8</b>
3.1	Controllare la tensione nominale d'alimentazione . . . . .	9
3.2	Pacchetto motore . . . . .	9
3.3	Controllare il senso di rotazione del motore . . . . .	10
3.4	Tensione della cinghia di trasmissione trapezoidale . . . . .	11
<b>4.</b>	<b>Installazione di una lampada per l'illuminazione del campo di cucitura</b> . . . . .	<b>12</b>
<b>5.</b>	<b>Rifornimento dei serbatoi di riserva per l'olio</b> . . . . .	<b>14</b>

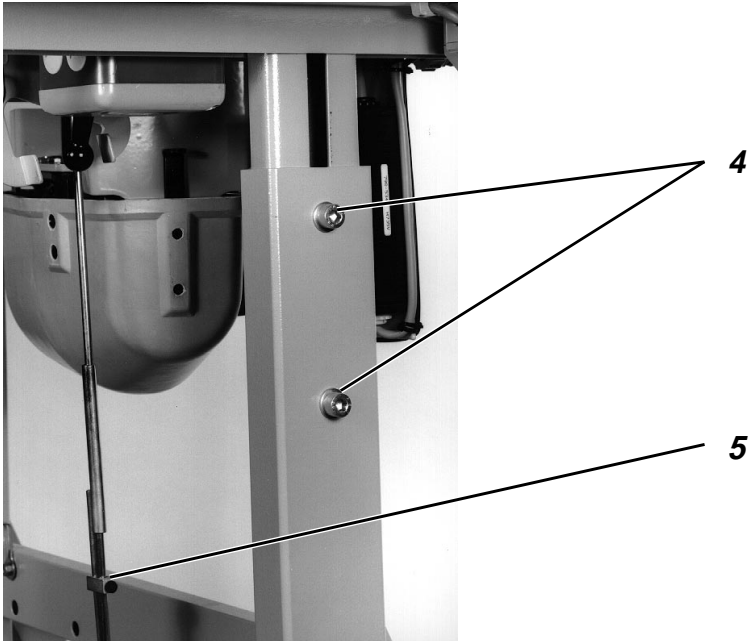
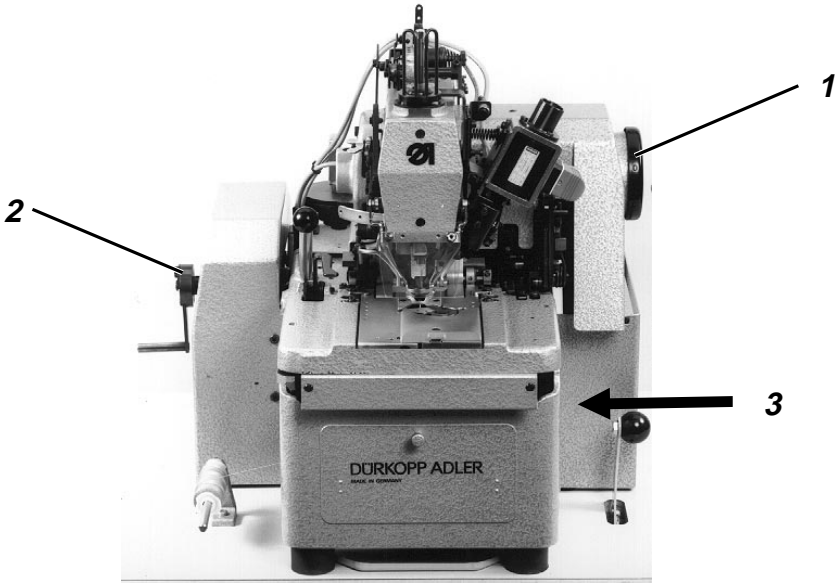




## 1. Parti componenti della fornitura

- Dotazione di base, a seconda della sottoclasse corredata con rasafilo e dispositivo appinzafilo elettromagnetico
- Portaconi
- Utensili e piccoli particolari nella scatola per gli accessori







## 2. Montaggio



### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

L'unità asolatrice automatica dev'essere montata solo da personale specializzato ed appositamente istruito allo scopo.

Prima d'iniziare il montaggio dell'unità di cucitura eseguire le seguenti operazioni:

- Rimuovere la vite 3 di sicurezza per il trasporto !  
La vite è contrassegnata in rosso.
- Nella posizione di trasporto la barra ago è girata nella sua posizione inferiore. Girando in direzione della freccia il volantino 1, portare la barra ago nella sua posizione superiore !
- Inserire la manovella 2 e bloccarla !

### 2.1 Trasporto

Per trasportare l'unità di cucitura all'interno della fabbrica, essa dev'essere sollevata e trasportata con un mezzo di trasporto adatto (per es. con un carrello elevatore).

### 2.2 Altezza del piano di lavoro

L'altezza del piano di lavoro può essere regolata a piacere da 76 fino a 104 cm.

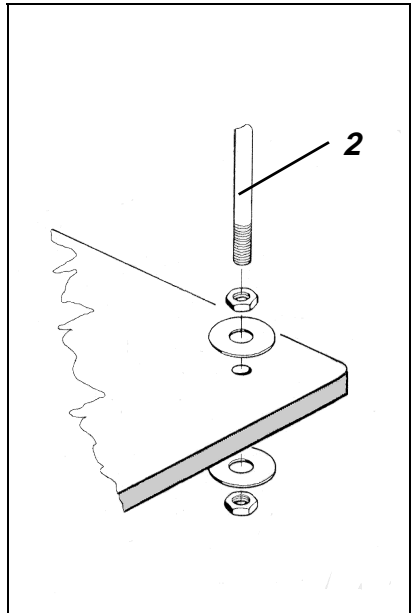
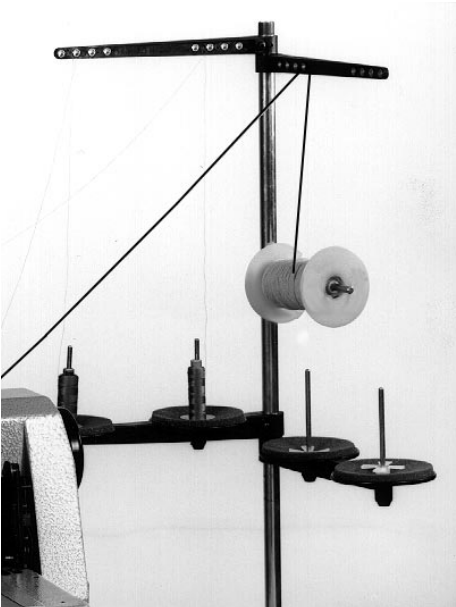
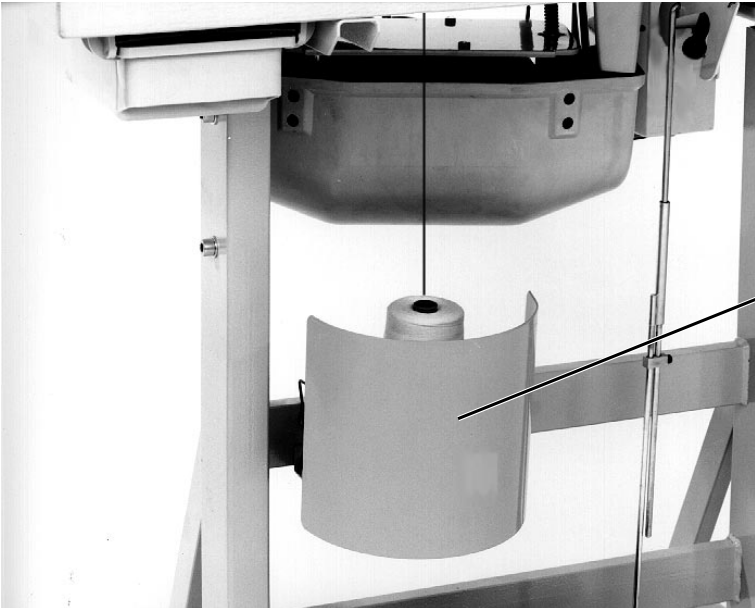
Di fabbrica l'unità di cucitura è regolata su un'altezza del piano di lavoro pari a 82 cm.

- Allentare le viti di fissaggio 4.
- Regolare l'unità automatica sull'altezza desiderata del piano di lavoro curando che sia in bolla.
- Bloccare nuovamente le viti di fissaggio 4.

### 2.3 Tirante d'azionamento per il disinnesto

Il tirante d'azionamento per il disinnesto, montato tra la leva di commutazione manuale ed il pedale, dev'essere regolato corrispondentemente all'altezza preregolata del piano di lavoro.

- Allentare la vite 5.
- Regolare il pedale.  
L'operatore, premendo il pedale in avanti, deve poter disinserire senza impedimenti l'unità di cucitura.
- Bloccare nuovamente la vite 5.





## 2.4 Svolgifilo per i coni di filato e di lana

**Dotazione supplementare**      **Nr. d'ordine 558 3001**

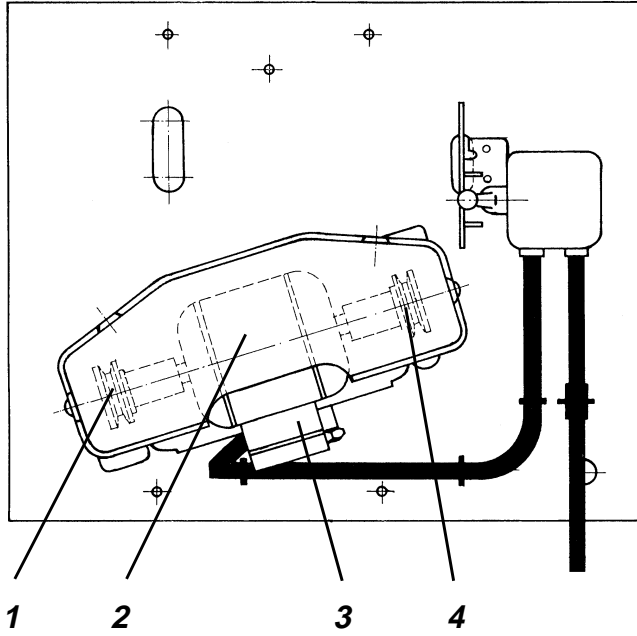
Lo svolgifilo 1 viene fissato sulla parte sinistra della traversa intermedia.

Lo svolgifilo può essere dotato suppletivamente con un cassetto. Ciò può essere per esempio necessario se viene utilizzato un piano di lavoro molto stretto sotto il quale, per mancanza di spazio, non è possibile il montaggio del cassetto.

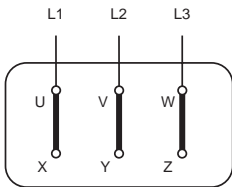
## 2.5 Portaconi

La posizione ed il montaggio del portaconi è rilevabile nella figura a fianco.

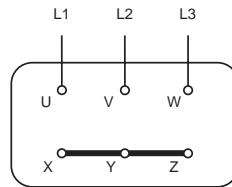
- Inserire il tubo di sostegno 2 e fissarlo con i dadi e le rondelle come visibile in figura.
- Montare i bracci portaconi ed i bracci passafilo.  
I bracci portaconi ed i bracci passafilo devono essere piazzati verticalmente uno sull'altro.



### " Stella "



### " Triangolo "







### 3. Collegamento elettrico



#### ATTENZIONE IMPORTANTE !

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico dell'unità di cucitura devono essere effettuati da elettricisti specializzati ed appositamente addestrati allo scopo.  
Prima d'iniziare ogni lavoro sull'equipaggiamento elettrico si deve estrarre la spina dalla rete d'alimentazione dell'unità di cucitura.

#### 3.1 Controllare la tensione nominale d'alimentazione

La tensione nominale riportata sulla targhetta del motore dell'unità di cucitura e la tensione nominale della rete d'alimentazione devono corrispondere !

#### 3.2 Pacchetto motore

Se la macchina dev'essere adattata ad un'altra tensione d'alimentazione si deve montare il pacchetto motore corrispondente alla tensione d'alimentazione utilizzata.

Il pacchetto motore è composto dai seguenti particolari:

Motore **2** , puleggie di trasmissione **1 + 4**, cinghie trapezoidali ed interruttori.

#### Nr. d'ordine:      Tensione nominale d'alimentazione:

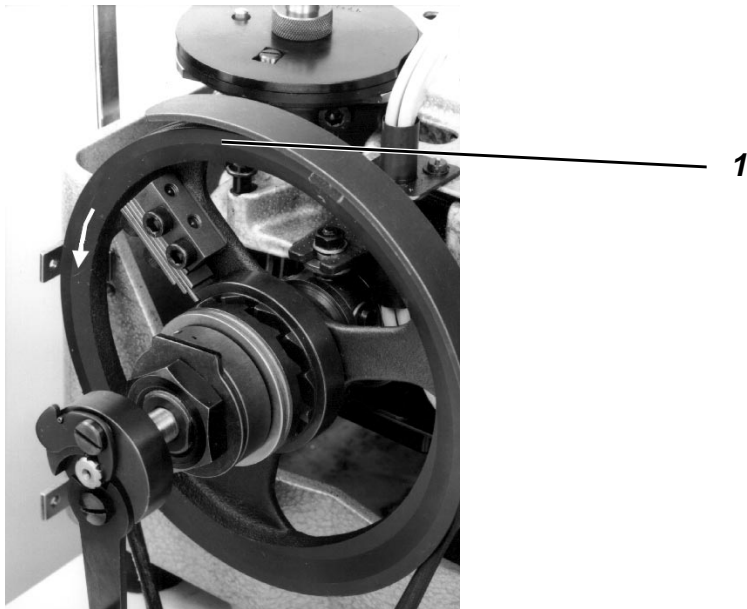
- 2410591	3 ~ 400 V + N, 50 Hz
- 2410575	3 ~ 230 V, 60 Hz
- 2295482	3 ~ 230 V, 50 Hz
- 2410540	1 ~ 230 V, 50 Hz
- 2410478	1 ~ 230 V, 60 Hz

Se la macchina dev'essere adattata ad un'altra tensione d'alimentazione si devono effettuare le seguenti modifiche:

- Se si effettua un adattamento da alimentazione trifase ad alimentazione monofase oppure viceversa dev'essere cambiato tutto il pacchetto motore.
- Se si effettua un adattamento da 50 Hz a 60 Hz oppure viceversa, si devono cambiare solo le puleggie e le cinghie di trasmissione.
- Se si effettua un adattamento da 3 ~ 400 V su 3 ~ 230 V oppure viceversa, a seconda della tensione d'alimentazione utilizzata i ponti nella morsettiara **3** del motore devono essere collegati a "**Stella**" oppure a "**Triangolo**" !  
Il collegamento è visibile nello schema di collegamento elettrico della macchina.



### 3.3 Controllare il senso di rotazione del motore



#### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Prima d'effettuare il collaudo dell'unità di cucitura è assolutamente indispensabile effettuare il controllo del senso di rotazione del motore.

L'accensione e la messa in moto della macchina con un senso di rotazione errato del motore può causare dei danneggiamenti dell'unità automatica di cucitura.

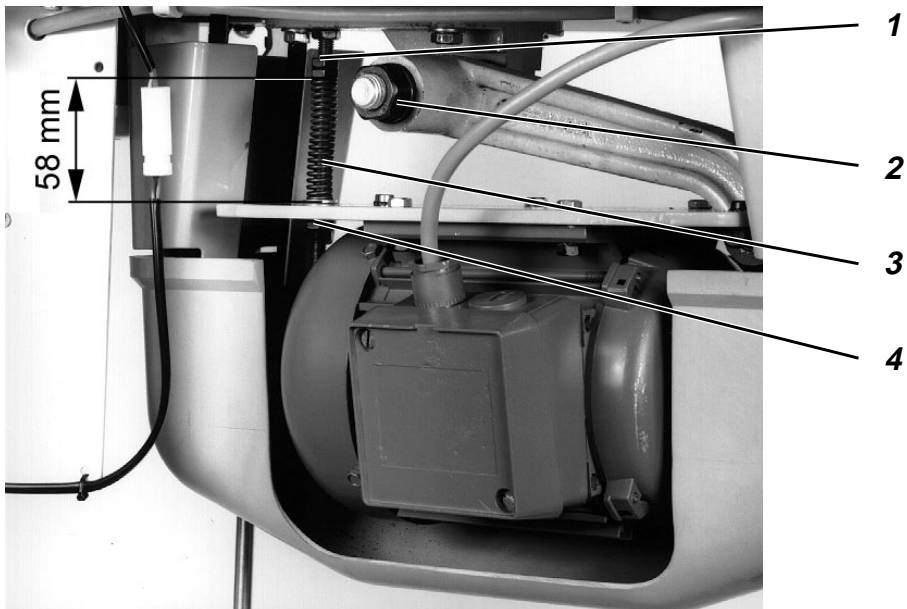
In caso di motori a corrente alternata monofase il senso di rotazione si ottiene automaticamente se il motore viene collegato esattamente a seconda delle indicazioni riportate nello schema di collegamento elettrico.

In caso di motori a corrente alternata trifase il senso di rotazione dev'essere controllato.

- Il senso di rotazione esatto è indicato tramite una (1) freccia sulla ruota per la corsa rapida.
- Se il senso di rotazione non è esatto, si deve controllare se la tensione d'alimentazione genera un campo rotante destro. Se ciò è il caso devono essere intercambiate tra di loro 2 fasi nella spina di collegamento della macchina alla rete d'alimentazione.



### 3.4 Tensione della cinghia di trasmissione trapezoidale

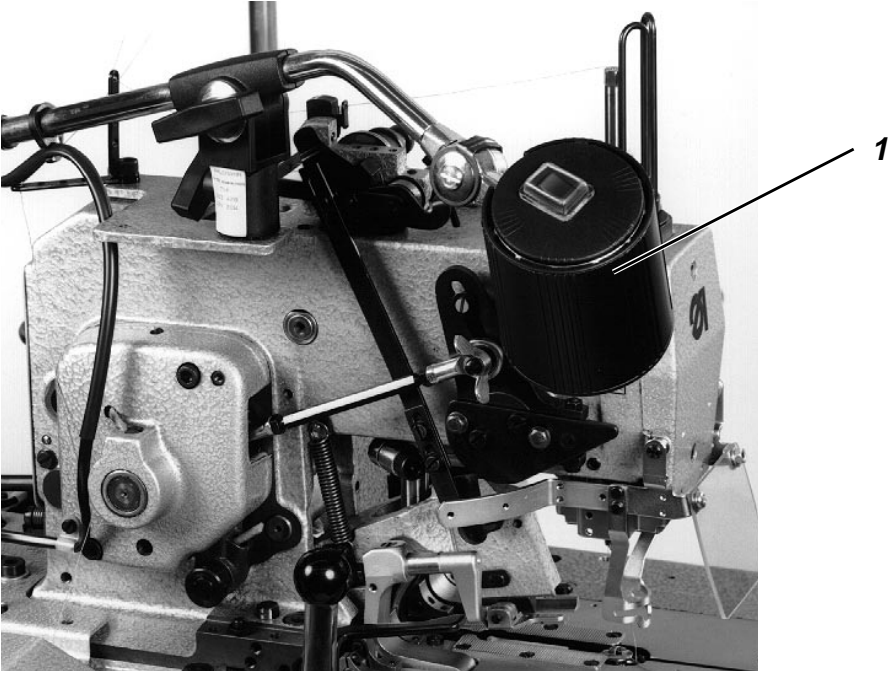


#### **Regolare la tensione della cinghia di trasmissione trapezoidale sinistra:**

- Allentare la vite 2.
- Svitare i dadi 4 in maniera tale che non siano più appoggiati sulla piastra di supporto del motore.  
Tramite il proprio peso del motore si autoregola automaticamente la giusta tensione per la cinghia di trasmissione trapezoidale sinistra (in figura a destra).
- Bloccare nuovamente la vite 2.

#### **Regolare la tensione della cinghia di trasmissione trapezoidale destra:**

- Svitare i dadi 4 in maniera tale che non siano più appoggiati sulla piastra di supporto del motore.  
Il peso del motore viene ora tenuto dalle cinghie trapezoidali.
- Regolare le molle di pressione 3 con i dadi 1 in maniera tale che tra i dadi e la rondella sussista una distanza di 58 mm.
- Avvitare i dadi 4 fino in battuta ed infine avvitarli ulteriormente per un giro completo di filetto.  
In codesta maniera la piastra di supporto viene leggermente sollevata e le cinghie trapezoidali vengono leggermente scaricate.





## 4. Installazione di una lampada per l'illuminazione del campo di cucitura

La lampada per l'illuminazione del campo di cucitura può essere acquistata come dotazione supplementare.

<b>Nr. d'ordine:</b>	<b>Descrizione:</b>
App. 1062	Lampada per l'illuminazione del campo di cucitura
App. 1541	Gruppo di montaggio
798 500088	Trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura



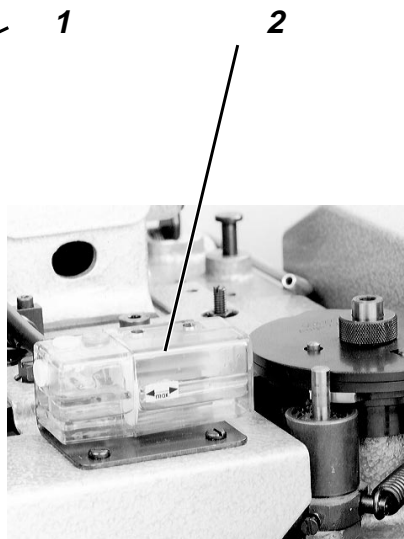
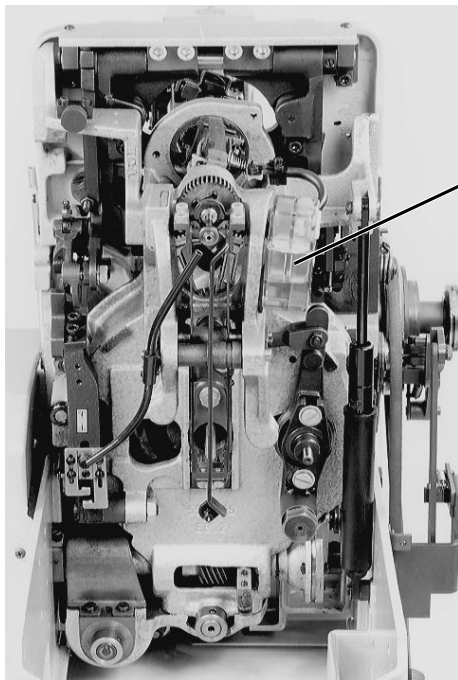
### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Estrarre la spina dalla rete d'alimentazione dell'unità di cucitura. !  
Il collegamento elettrico dell'unità di cucitura dev'essere effettuato da elettricisti specializzati ed appositamente addestrati allo scopo.

- Montare la lampada 1 per l'illuminazione del campo di cucitura come visibile nella figura a lato.
- Posare il cavo di collegamento della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura sulla carcassa della macchina e guidarlo attraverso la fessura del piano di lavoro.
- Fissare il trasformatore 2 per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura sotto il piano di lavoro.
- Fissare il cavo di collegamento verso la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura. collegare tra di loro la presa 3 e la spina.
- Posare il cavo di collegamento 220 V (2-fili) tra l'interruttore ed il trasformatore per la lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (a questo scopo consultare lo schema di collegamento elettrico).



## 5. Rifornamento dei serbatoi di riserva per l'olio



### **ATTENZIONE IMPORTANTE !**

Prima del collaudo dell'unità di cucitura curare che i serbatoi di riserva 1 e 2 vengano riempiti d'olio fino alla linea di riferimento " max. ".

La lubrificazione dell'unità di cucitura avviene tramite un sistema di lubrificazione a stoppini che parte dai 2 serbatoi di riserva.

Inoltre devono essere lubrificati anche i punti appositamente contrassegnati sulla piastra di supporto del materiale e sull'alloggiamento delle camme di comando (consultare le istruzioni per l'uso della classe 558).

Come olio lubrificante dev'essere utilizzato esclusivamente l'olio lubrificante **ESSO SP-NK 10** oppure un altro olio di marca con le stesse caratteristiche qualitative e tecniche.

L'olio lubrificante può essere acquistato presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP-ADLER AG**.

Per il primo rifornimento utilizzare il cuscinetto contenitore d'olio fornito con gli accessori della macchina. Il rifornimento dev'essere effettuato utilizzando la bottiglietta per l'olio a corredo della macchina.