

Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 743-121

1.	Entità della fornitura dell'unità automatica	3
2.	Montaggio dell'unità di cucitura	
2.1	Trasporto dell'unità di cucitura	3
2.2	Regolazione dell'altezza del piano di lavoro	4
2.3	Montaggio del portaconi	4
2.4	Controllo della tensione della cinghia trapezoidale	4
3.	Collegamento elettrico	
3.1	Collegamento del pannello di comando "Microcontrol"	5
3.2	Controllo della tensione nominale d'alimentazione	5
3.3	Regolazione dell'interruttore di protezione del motore	6
3.4	Controllo del senso di rotazione del motore	6
3.5	Controllo del posizionamento della macchina per cucire	6
4.	Collegamento pneumatico	7



1. Entità della fornitura dell'unità automatica

- Dotazione di base a seconda del tipo d'equipaggiamento con pinza per il pacchetto e dispositivo stenditore del capo.
- Pannello di comando "Microcontrol".
- Portaconi.
- Utensili e piccoli particolari negli accessori.

2. Montaggio dell'unità di cucitura



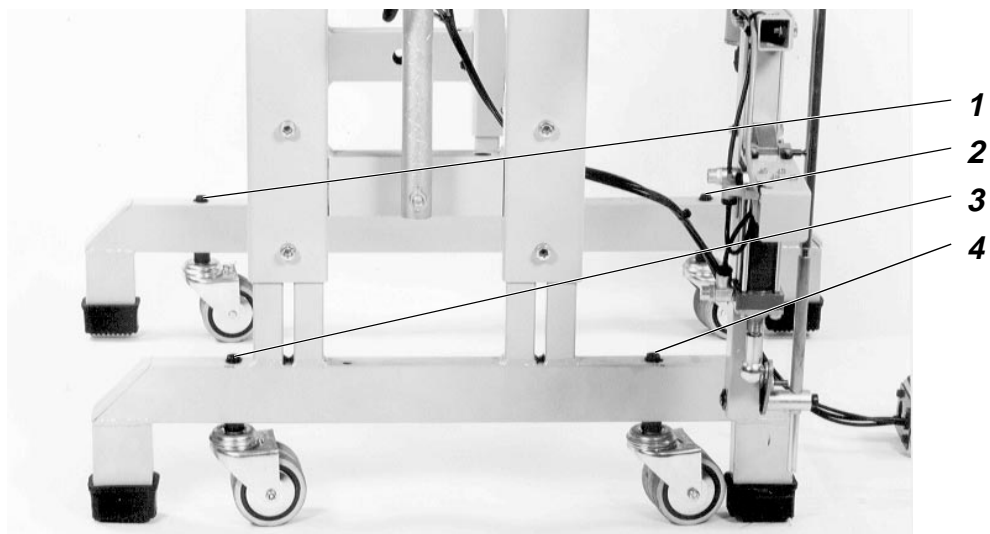
ATTENZIONE IMPORTANTE !

L'unità automatica di cucitura dev'essere montata solo da personale specializzato ed appositamente addestrato allo scopo.

Prima d'iniziare il montaggio dell'unità di cucitura devono essere levate le seguenti sicurezze di trasporto:

- Il nastro di protezione che fissa il motore della macchina per cucire.
- Le squadrette che fissano ed assicurano i piedini del sostegno sopra la paletta in legno.
- Le fascette di fissaggio che assicurano le slitte di trasporto.

2.1 Trasporto dell'unità di cucitura



Per permettere il trasporto dell'unità di cucitura all'interno della fabbrica essa è dotata di quattro rulli di trasporto.



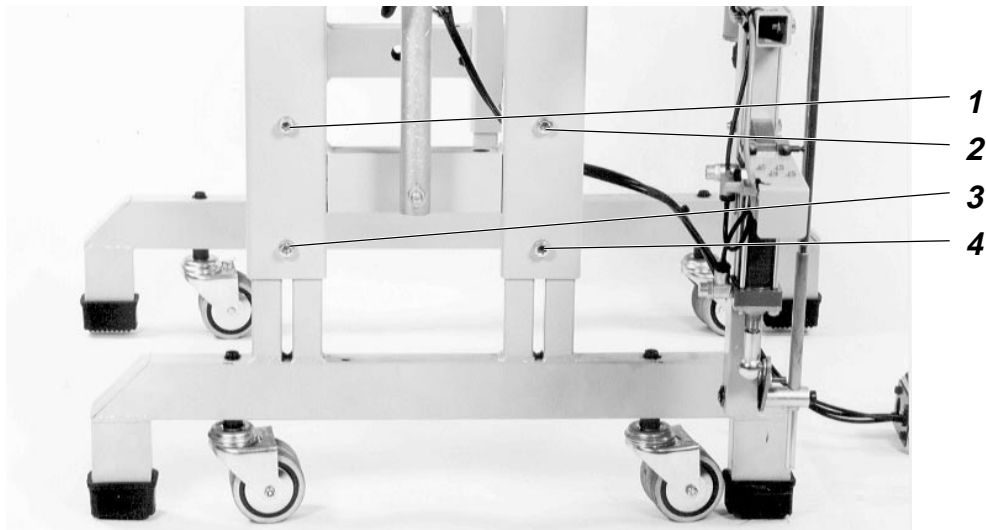
ATTENZIONE IMPORTANTE !

Prima d'effettuare il collaudo e di porre in lavorazione l'unità di cucitura assicurarsi che i rulli di trasporto siano sufficientemente rialzati e che l'unità appoggi saldamente su tutti i piedini di sostegno.

- Per poter effettuare il trasporto girare verso sinistra le viti di regolazione da 1 fino a 4.
Per poter effettuare il trasporto, i piedini devono avere una sufficiente distanza rispetto al pavimento.
- Trasportare l'unità di cucitura.
- Dopo aver effettuato il trasporto, per abbassare l'unità di cucitura girare verso destra le viti di regolazione da 1 fino a 4.
Assicurarsi che tutti i piedini appoggino effettivamente e saldamente sul pavimento.



2.2 Regolazione dell'altezza del piano di lavoro



L'altezza del piano di lavoro è regolabile tra 84,5 cm e 124,5 cm. All'atto della fornitura l'unità di cucitura è regolata di fabbrica sull'altezza minima del piano di lavoro.

Regolazione dell'altezza del piano di lavoro

- Allentare le viti di fissaggio da 1 fino a 4.
- Regolare l'unità di cucitura con il suo piano di lavoro sull'altezza desiderata e controllare che sia orizzontale ed in bolla.
- Fissare nuovamente saldamente le viti di fissaggio da 1 fino a 4.

2.3 Montaggio del portaconi

Il montaggio e la posizione del portaconi è rilevabile nella foto riportata come titolo.

- Inserire il tubo di sostegno del portaconi nel foro ed avvitare il controdado sulla parte inferiore del piano di lavoro.
- Il braccio portaconi ed il braccio passafili devono essere montati in maniera tale che siano in perpendicolare l'uno sopra l'altro.

2.4 Controllo della tensione della cinghia trapezoidale

La cinghia trapezoidale dev'essere regolata in maniera tale che premendola con le dita nella sua mezzeria possa essere compremuta per circa 10 mm.

Regolazione della tensione della cinghia trapezoidale

- Per regolare la tensione della cinghia trapezoidale oscillare il corpo del motore fino a raggiungere la tensione desiderata della cinghia.



3.3 Regolazione dell'interruttore di protezione del motore

L'inserto per l'interruttore di protezione del motore, a seconda della tensione d'alimentazione, dev'essere regolato sui seguenti valori.

220 - 230 V	4,2 A
380 - 400 V	2,5 A

3.4 Controllo del senso di rotazione del motore

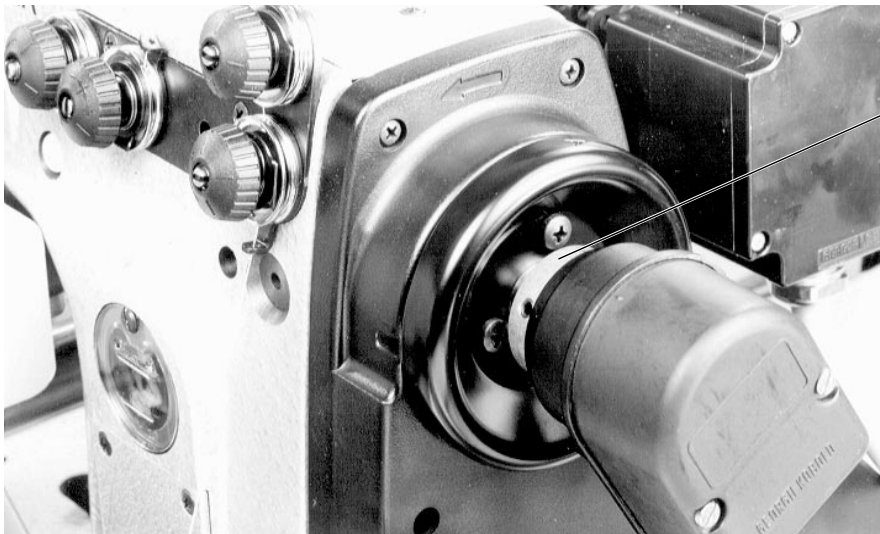


ATTENZIONE IMPORTANTE !

Prima d'eseguire il collaudo dell'unità di cucitura è assolutamente indispensabile eseguire il controllo del senso di rotazione del motore. In caso di un senso errato di rotazione del motore, l'accensione dell'unità di cucitura può provocare dei danneggiamenti di quest'ultima.

- Il senso giusto di rotazione del volantino della macchina per cucire è indicato tramite una freccia riportata sul carter di protezione del volantino.
- Se il senso di rotazione **non** è esatto, si deve controllare se la tensione d'alimentazione produce un campo rotante destro. Se ciò fosse il caso si devono intercambiare tra di loro 2 fasi nella spina d'alimentazione di rete dell'unità di cucitura.

3.5 Controllo del posizionamento della macchina per cucire



La testa della macchina per cucire dell'unità di cucitura deve posizionare con la leva tendifilo al suo punto morto superiore.

Controllo del posizionamento

- Disinserire l'interruttore principale.
- Girando manualmente il volantino, portare la leva tendifilo in una posizione intermedia.
- Inserire l'interruttore principale.
La testa della macchina per cucire dell'unità di cucitura posiziona.

Regolazione del posizionamento

- Allentare le viti di fissaggio sull'anello del sincronizzatore di posizionamento.
- Tener fermo l'anello del sincronizzatore di posizionamento 1.
- Girando manualmente il volantino portare la leva tendifilo nel suo punto morto superiore.
- Controllare nuovamente il ciclo di posizionamento.



4. Collegamento pneumatico



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Per garantire un funzionamento ottimale delle funzioni comandate pneumaticamente, devono essere rispettati i consigli che seguono.

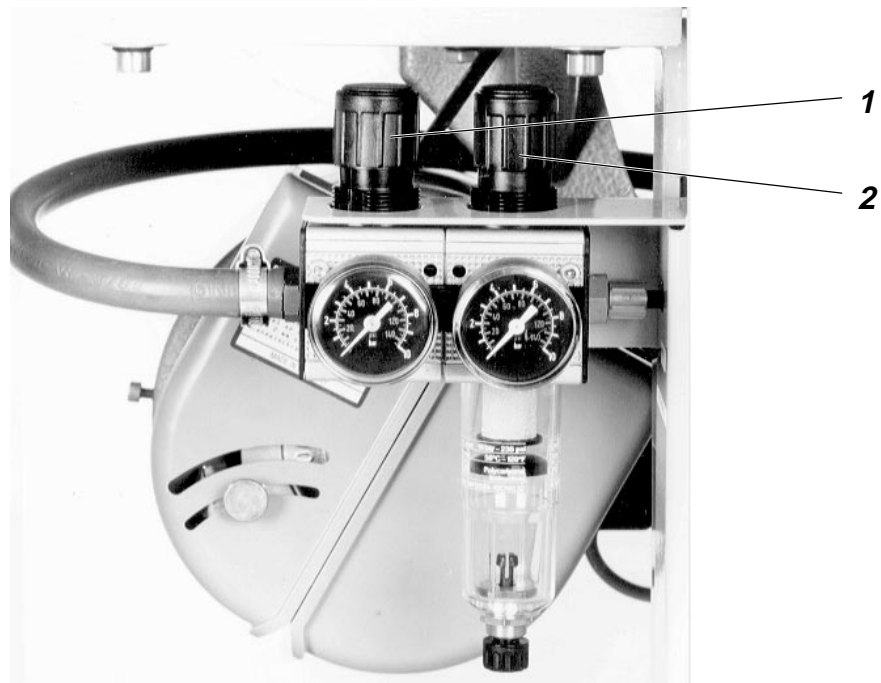
La pressione di rete dev'essere tale da garantire che anche nel momento di maggior consumo d'aria, la pressione non scenda mai sotto il livello minimo di pressione di lavoro di **5 bar** .

Il collegamento alla rete d'alimentazione dell'aria compressa può essere effettuato tramite il gruppo di particolari suppletivo che può essere ordinato sotto il numero d'ordine 797 003031, oppure utilizzando il proprio materiale di collegamento.

Pressione d'esercizio 2 = 6 bar

La pressione del soffio 1 dev'essere adattata al materiale in lavorazione.

Regolazione standard: ca. 3 bar



Per effettuare la regolazione della pressione, sollevare la manopola di regolazione corrispondente alla pressione che dev'essere regolata e rotarla.

Girando verso sinistra = Diminuzione della pressione

Girando verso destra = Aumento della pressione