DÜRKOPP ADLER

967

Istruzioni per l'uso

IMPORTANTE

LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO E CONSERVARE PER RIFERIMENTO FUTURO

Ali diritti riservati.

Proprietà di Dürkopp Adler GmbH e protetto da copyright.
È vietato il riutilizzo di questi contenuti, compresi gli estratti, senza la previa autorizzazione scritta di Dürkopp Adler GmbH.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020

1 Informazioni su queste istruzioni 5
1.1 A chi sono destinate queste istruzioni? 5
1.2 Convenzioni di rappresentazione - simboli e caratteri. 6
1.3 Altri documenti. 7
1.4 Responsabilità 8

2 Sicurezza 9
2.1 Istruzioni di base per la sicurezza. 9
2.2 Parole e simboli di segnalazione utilizzati nelle avvertenze. 10

3 Descrizione della macchina 15
3.1 Componenti della macchina 15
3.2 Uso corretto 18
3.3 Dichiarazione di conformità. 19

4 Operazione 21
4.1 Preparazione della macchina al funzionamento. 21
4.2 Accensione e spegnimento della macchina 22
4.3 Inserimento/cambio dell'ago 23
4.4 Infilatura del filo dell'ago 25
4.5 Infilatura filo della spolina. 29
4.6 Sostituzione della spolina 32
4.7 Tensione del filo 34
4.7.1 Regolazione della tensione del filo dell'ago. 35
4.7.2 Regolazione della tensione del filo del crochet. 38
4.7.3 Regolazione del guidafilo dell'ago 40
4.8 Posizionamento dell'ago 41
4.8.1 Posizionamento manuale dell'ago. 41
4.8.2 Posizionamento semiautomatico dell'ago 43
4.8.3 Posizionamento automatico dell'ago. 44
4.9 Piedini di cucitura. 45
4.9.1 Alzapiedino elettropneumatico dei piedini 46
4.9.2 Alzapiedino manuale. 47
4.9.3 Regolazione della pressione dei piedini. 48
4.9.4 Regolazione della corsa dei piedini. 50
4.9.5 Attivazione rapida della corsa tramite la ginocchiera. 52
4.10 Lunghezza del punto. 53
4.10.1 Regolazione della lunghezza del punto 54
4.10.2 Cucire con 2 lunghezze di punto 55
4.10.3 Inversione del trasporto e affrancatura 56
4.11 Funzioni rapide dei pulsanti 58
4.11.1 Funzioni rapide dei pulsanti (Classic) 59
4.11.2 Funzioni rapide dei pulsanti (Eco). 61
4.11.3 Trasferimento di una funzione dalla pulsantiera al pulsante rapido(Classic). 62

4.12 Rasafilo e partenza sicura della cucitura....63
4.12.1 Rasafilo....63
4.12.2 Partenza sicura della cucitura....65
4.13 Velocità di cucitura....65
4.14 Pinzafilo (opzionale)....66
4.15 Raffreddamento dell'ago (opzionale)....67
4.16 Cucitura....68

5 Programmazione....71

6 Manutenzione....77

6.1 Pulizia....78
6.2 Lubrificazione....80
6.3 Manutenzione del sistema pneumatico....82
6.3.1 Impostazione della pressione di esercizio....82
6.3.2 Scarico della condensa dell'acqua....84
6.3.3 Pulizia dell'elemento filtrante....85
6.4 Parti di ricambio....86

7 Installazione....87

7.1 Verifica dell'entità della fornitura....87
7.2 Rimozione dei blocchi di trasporto....87
7.3 Montaggio del sostegno....88
7.4 Tavola....89
7.4.1 Completamento della tavola....89
7.4.2 Assemblaggio della tavola....91
7.5 Regolazione dell'altezza del piano di lavoro....92
7.6 Regolazione del pedale....94
7.7 Inserimento della testa della macchina....95
7.8 Assemblaggio del portafilo....98
7.9 Collegamento elettrico....99
7.9.1 Collegamento della lampada di cucitura....100
7.9.2 Collegamento del controllo....101
7.10 Collegamento pneumatico....102
7.10.1 Assemblaggio dell'unità dell'aria compressa....103
7.10.2 Regolazionedella pressione di esercizio....104
7.11 Controllo della lubrificazione....105
7.12 Esecuzione di una prova di funzionalità....105

8 Dismissione....107

9 Smaltimento....109

10 Risoluzione dei problemi....111

10.1 Servizio clienti....111

10.2 Messaggi del software 112
10.2.1 Messaggi informativi 112
10.2.2 Messaggi di errore....117
10.3 Errori nel processo di cucitura....121

11 Dati tecnici....123

12 Appendice 127

12.1 Schema elettrico 127
12.2 Disegni della tavola....128
12.3 Assemblaggio dei componenti sotto la tavola....132

1 Informazioni su queste istruzioni

Le presenti istruzioni sono state redatte con la massima cura. Contengono informazioni e note volte a garantire un funzionamento duraturo e affidabile.

Se doveste notare delle discrepanze o se avete delle richieste di miglioramento, saremo lieti di ricevere il vostro feedback attraverso il **Servizio Clienti** (p a g . *111).*

Considerate le istruzioni come parte integrante del prodotto e conservatele in un luogo dove siano facilmente reperibili.

1.1 A chi sono destinate queste istruzioni?

Queste istruzioni sono destinate a:

- Operatori:
  Questo gruppo conosce la macchina e ha accesso alle istruzioni. In particolare, il capitolo **Funzionamento** *(*EB *p. 21)* è importante per gli operatori.
- Specialisti:
  Questo gruppo ha una formazione tecnica adeguata per eseguire la manutenzione o riparare i malfunzionamenti. In particolare, il capitolo **Impostazione** (*pag. 87)* è importante per gli specialisti.

Le istruzioni per l'assistenza sono fornite separatamente.

Per quanto riguarda le qualifiche minime e gli altri requisiti che il personale deve soddisfare, seguire anche il capitolo **Sicurezza** (*pag.* 9).

1.2 Convenzioni di rappresentazione - simboli e caratteri

Diverse informazioni contenute in queste istruzioni sono rappresentate o evidenziate dai seguenti caratteri per facilitare e velocizzare la comprensione:

Impostazione corretta

Indica l'impostazione corretta.

Disturbi

Indica i disturbi che possono derivare da un'impostazione errata.

Carter

Indica quali coperchi devono essere smontati per accedere ai componenti da impostare.

Operazioni da eseguire durante l'utilizzo della macchina (cucitura e allestimento)

Fasi da eseguire per assistenza, manutenzione e installazione

Operazioni da eseguire tramite il pannello di controllo del software

I singoli passaggi sono numerati:

1. Prima passo
2. Seconda passo

... I passaggi devono essere sempre seguiti nell'ordine specificato.

- Gli elenchi sono contrassegnati da punti elenco.

Risultato dell'esecuzione di un'operazione

Modificare la macchina o il display/pannello di controllo.

Importante

È necessario prestare particolare attenzione a questo punto quando si esegue un passo.

Informazioni
Informazioni aggiuntive, ad esempio sulle opzioni operative alternative.

Ordine

Specifica il lavoro da eseguire prima o dopo un'impostazione.

Riferimenti

Riferimento a un'altra sezione di queste istruzioni.

Sicurezza

Le avvertenze importanti per l'utente della macchina sono contrassegnate in modo specifico. Poiché la sicurezza è particolarmente importante, i simboli di pericolo, i livelli di pericolo e le relative parole di segnalazione sono descritti separatamente nel capitolo Sicurezza (*pag. 9).*

Posizione delle informazioni

Se in una figura non vengono utilizzate altre informazioni chiare sulla posizione, le indicazioni di destra o sinistra si riferiscono sempre al punto di vista dell'utente.

1.3 Altri documenti

La macchina include componenti di altri produttori. Ogni produttore ha effettuato una valutazione dei rischi per questi componenti acquistati e ha confermato la loro conformità alla normativa europea e nazionale vigente. L'uso corretto dei componenti integrati è descritto nelle relative istruzioni del produttore.

1.4 Responsabilità

Tutte le informazioni e le note contenute nelle presenti istruzioni sono state redatte in base alla tecnologia più recente e agli standard e alle normative vigenti.

Dürkopp Adler non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni derivanti da:

- Rotture e danni durante il trasporto
- La mancata osservanza di queste istruzioni
- Uso improprio
- Modifiche non autorizzate alla macchina
- Utilizzo di personale non addestrato
- Utilizzo di parti non approvate

Trasporto

Dürkopp Adler non può essere ritenuta responsabile per rotture e danni da trasporto. Ispezionare la consegna immediatamente dopo averla ricevuta.
Segnalare eventuali danni all'ultimo responsabile del trasporto. Questo vale anche se l'imballaggio non è danneggiato.

Lasciate le macchine, le attrezzature e il materiale di imballaggio nelle condizioni in cui si trovavano al momento della scoperta del danno. In questo modo si garantiranno eventuali richieste di risarcimento nei confronti dell'azienda di trasporto.

Segnalare tutti gli altri reclami a Dürkopp Adler immediatamente dopo aver ricevuto il prodotto.

2 Sicurezza

Questo capitolo contiene informazioni di base per la vostra sicurezza. Leggere attentamente le istruzioni prima di mettere in funzione la macchina. Assicurarsi di seguire le informazioni contenute nelle istruzioni di sicurezza. La mancata osservanza di tali istruzioni può causare gravi lesioni e danni materiali.

2.1 Istruzioni di base per la sicurezza

L'apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente come descritto nelle presenti istruzioni.

Le istruzioni devono essere sempre disponibili presso la macchina.

È vietato lavorare su componenti e apparecchiature sotto tensione. Le eccezioni sono definite nella norma DIN VDE 0105.

Per le operazioni successive, spegnere la macchina dall'interruttore principale o scollegare la spina di alimentazione:

- Sostituzione dell'ago o di altri strumenti per cucire
- Abbandono della postazione di lavoro
- Esecuzione di lavori di manutenzione e riparazioni
- Infilatura

Parti mancanti o difettose possono compromettere la sicurezza e danneggiare la macchina. Utilizzare solo parti originali del produttore.

Trasporto

Per il trasporto della macchina utilizzare un carrello di sollevamento o un carrello elevatore. Sollevare la macchina di max. 20 mm e fissarla per evitare che scivoli via.

Impostazione

Il cavo di collegamento deve essere dotato di una spina di alimentazione omologata nel paese di riferimento. La spina di alimentazione può essere montata sul cavo di alimentazione solo da specialisti qualificati.

Obblighi dell'operatore

Seguire le norme di sicurezza e prevenzione degli infortuni specifiche del Paese e le disposizioni di legge in materia di sicurezza industriale e protezione dell'ambiente.

Tutte le avvertenze e i segnali di sicurezza sulla macchina devono essere sempre leggibili. Non rimuovere!
Gli avvisi e i segnali di sicurezza mancanti o danneggiati devono essere sostituiti immediatamente.

Requisiti che il personale deve soddisfare

Solo gli specialisti qualificati possono:

- impostare la macchina
- eseguire lavori di manutenzione e riparazioni
- eseguire interventi su apparecchiature elettriche

Solo le persone autorizzate possono lavorare sulla macchina e devono prima aver compreso queste istruzioni.

Operazione

Durante il funzionamento, controllare che la macchina non presenti danni visibili all'esterno. Interrompere il lavoro se si notano cambiamenti nella macchina. Segnalare eventuali modifiche al proprio supervisore. Non utilizzare ulteriormente una macchina danneggiata.

Equipaggiamento di sicurezza

I dispositivi di sicurezza non devono essere rimossi o disattivati. Se è necessario rimuovere o disattivare i dispositivi di sicurezza per un'operazione di riparazione, essi devono essere montati e rimessi in funzione immediatamente dopo.

2.2 Parole e simboli di segnalazione usati nel sito

Le avvertenze nel testo sono contraddistinte da barre colorate. Lo schema dei colori si basa sulla gravità del pericolo. Le parole di segnalazione indicano la gravità del pericolo.

Le parole di segnalazione e il pericolo che descrivono:

Avvisi

Parola	Significato
PERICOLO	(con simbolo di pericolo) Se ignorato, può provocare lesioni gravi o mortali.
ATTENZIONE	(con simbolo di pericolo) Se ignorato, può provocare lesioni gravi o mortali.

ATTENZIONE	(con simbolo di pericolo) Se ignorato, può provocare lesioni moderate o lievi.
ATTENZIONE	(con simbolo di pericolo) Se ignorato, può provocare danni ambientali
AVVISO	(senza simbolo di pericolo) Se ignorati, possono verificarsi danni alle cose

Simboli I simboli seguenti indicano il tipo di pericolo per il personale:

Simbolo	Tipo di pericolo
	Generale
	Scossa elettrica
	Ferimento
	Schiacciamento
	Danno ambientale

Esempi Esempi di disposizione delle avvertenze nel testo:

PERICOLO

Tipo e fonte di pericolo! Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.

Ecco come si presenta un'avvertenza per un pericolo che, se ignorato, può provocare gravi lesioni o addirittura la morte.

AVVERTIMENTO

Tipo e fonte di pericolo! Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.

Ecco come si presenta un'avvertenza per un pericolo che, se ignorato, potrebbe causare lesioni gravi o addirittura mortali.

ATTENZIONE

Tipo e fonte di pericolo! Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.

Ecco come si presenta un'avvertenza per un pericolo che potrebbe causare lesioni moderate o lievi se l'avvertenza venisse ignorata.

AVVISO

Tipo e fonte di pericolo!

Conseguenze della non conformità.

Misure per evitare il pericolo.

- Ecco come si presenta un'avvertenza per un pericolo che, se ignorato, potrebbe causare danni alle cose.

ATTENZIONE

Tipo e fonte di pericolo! Conseguenze della non conformità.

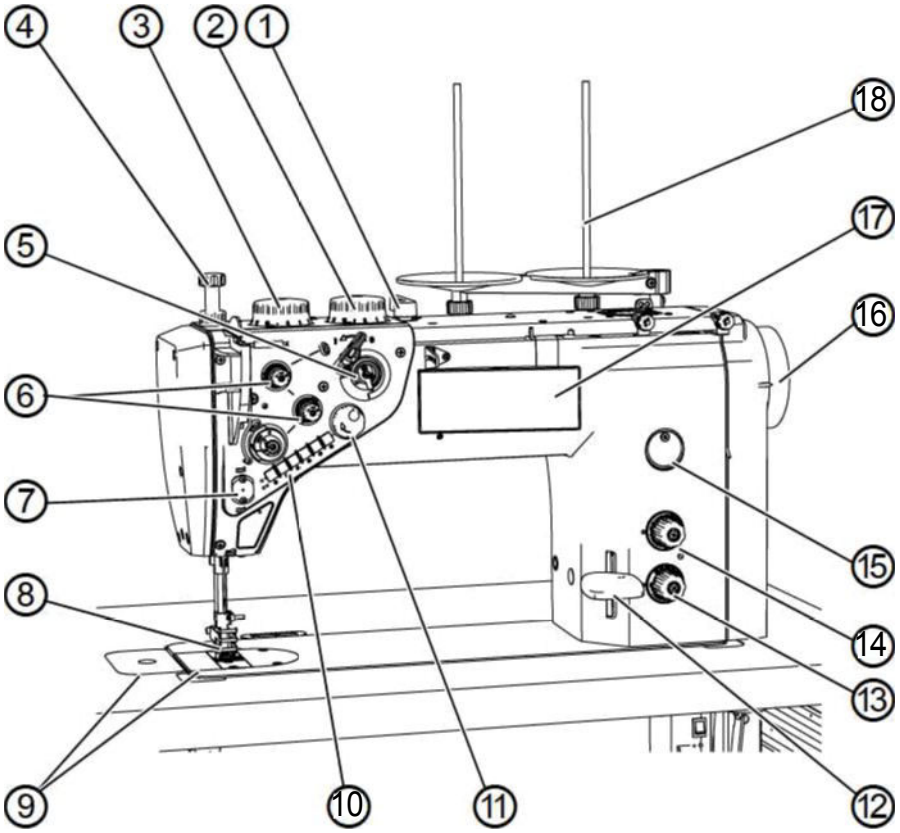
Misure per evitare il pericolo.

- Ecco come si presenta un'avvertenza per un pericolo che potrebbe causare danni ambientali se ignorato.

3 Descrizione della macchina

3.1 Componenti della macchina

Fig. 1: Componenti della macchina (1), macchina con braccio standard

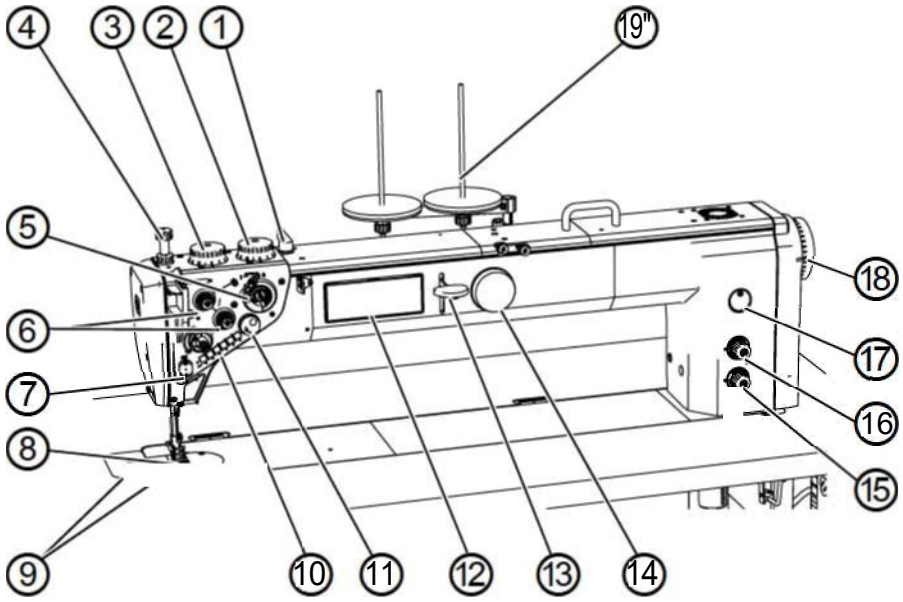


(1) - *Leva alzapiedino*
(2) - *Manopola per "HP".**
(3)- *Manopola per regolazione standard della corsa dei piedini*

(4) -Pomolo per la regolazione della pressione dei piedini

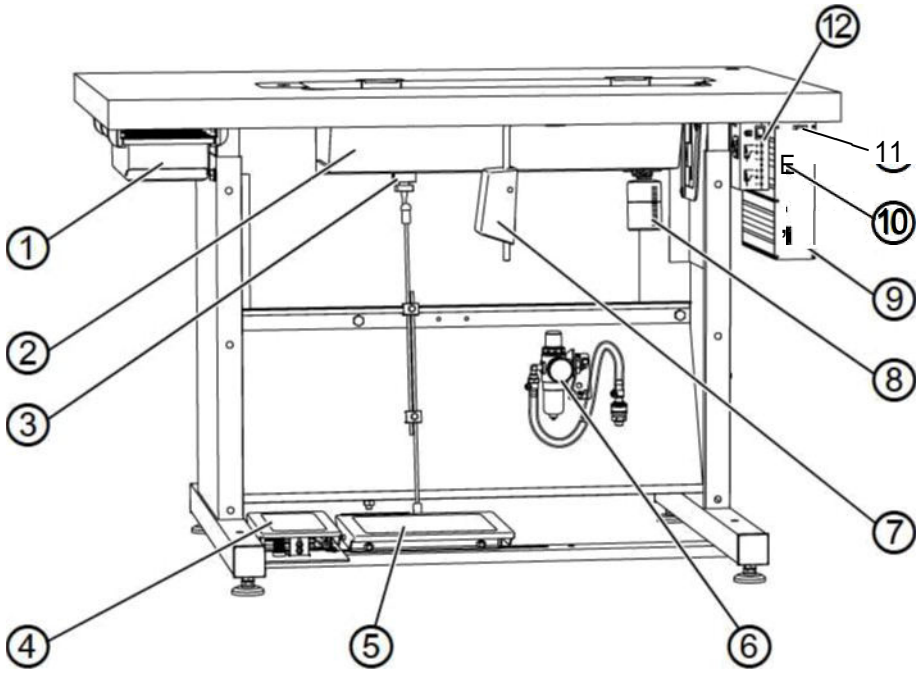
(5) - *Avvolgispolina*
(6) - *Tensione del filo*
(7) - *Pinzafilo***
(8) - *Piedini per cucire con ago*
(9) - *Piastre*
(10)- *Pulsantiera*
(11)- *Volantino elettronico*
(12)- *Leva inversione trasporto*
(13)- *Pomolo regolazione del punto "corto"**
*(14)- Pomolo regolazione del punto "lungo"**
(15)- *Serbatoio olio*
(16)- *Volantino*
(17)- *Pannello di controllo OP1000*
(18)- *Portaspole*

Fig. 2: Componenti della macchina (2), macchine con braccio lungo



(1) - *Leva alzapiedino*
(2) - *Manopola per "HP".**
(3) - *Manopola per regolazione standard della corsa dei piedini*
(4) - *Pomolo per la regolazione della pressione dei piedini*
(5) - *Avvolgispolina*
(6) - *Tensione del filo*
(7) - *Pinzafilo***
(8) - *Piedini per cucire con ago*
(9) - *Piastre*
(10) - *Pulsantiera sul braccio della macchina*
(11) - *Volantino elettronico*
(12) - *Pannello di controllo OP1000*
(13) - *Leva* inversione trasporto
(14) - *Volantino supplementare*
(15) - *Pomolo regolazione del punto "corto" **
(16) - *Pomolo regolazione del punto "lungo" **
(17) - *Serbatoio olio*
(18) - *Volantino*
(19) - *Portaspole*

Fig. 3: Componenti della macchina (3), sostegno



(1) - *Cassetto*
(2) - *Vaschetta dell'olio*
(3) - Azionatore
(4) - Pedale elettrico**
(5) - *Pedale*
(6) - Riduttore di pressione
(7) - Ginocchiera elettrica
(8) - *Serbatoio per l'olio usato*
(9) - *Controllo DAC*
10) - Interruttore principale
(11) - Interruttore per lampada da cucito
*(12) - Trasformatore per lampada****

*) Solo sottoclassi nel modello *classico*

**) Equipaggiamento opzionale, non incluso nella sottoclasse *Classic* se non richiesto.

***) L'illuminazione può essere ordinata separatamente per l'opzione di equipaggiamento *Eco.*

3.2 Uso corretto di

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovute a parti sotto tensione, in movimento e taglienti, nonché a parti affilate!

L'uso improprio può provocare scosse elettriche, schiacciamenti, tagli e perforazioni.

Seguire tutte le istruzioni fornite.

AVVISO

La mancata osservanza comporterà danni alle cose!

L'uso improprio può causare danni materiali alla macchina.

Seguire tutte le istruzioni fornite.

La macchina può essere utilizzata solo con materiale da cucire che soddisfi i requisiti dell'applicazione specifica.

La macchina deve essere utilizzata solo con materiale da cucire asciutto. Il materiale da cucire non deve contenere oggetti duri.

Gli spessori degli aghi ammessi per la macchina sono elencati nel capitolo **Dati tecnici** (*pag. 123).*

La cucitura deve essere completata con un filo che soddisfi i requisiti dell'applicazione specifica.

La macchina è destinata all'uso industriale.

La macchina può essere installata e utilizzata solo in ambienti asciutti e in condizioni di buona manutenzione. Se la macchina viene utilizzata in locali non asciutti e ben mantenuti, potrebbero essere necessarie ulteriori misure, compatibili con la norma DIN EN 60204-31.

Solo le persone autorizzate possono lavorare sulla macchina.

Dürkopp Adler non può essere ritenuta responsabile per i danni derivanti da un uso improprio.

3.3 Dichiarazione di conformità

La macchina è conforme alle normative europee che garantiscono la salute, la sicurezza e la protezione dell'ambiente, come specificato nella dichiarazione di conformità o nella dichiarazione di incorporazione.

CE

4 Operazione

La sequenza operativa è composta da diverse fasi. Per ottenere un buon risultato di cucitura è necessario un funzionamento privo di errori.

4.1 Preparazione della macchina per il funzionamento

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovute a parti mobili, taglienti e affilate!

Sono possibili schiacciamenti, tagli e perforazioni.

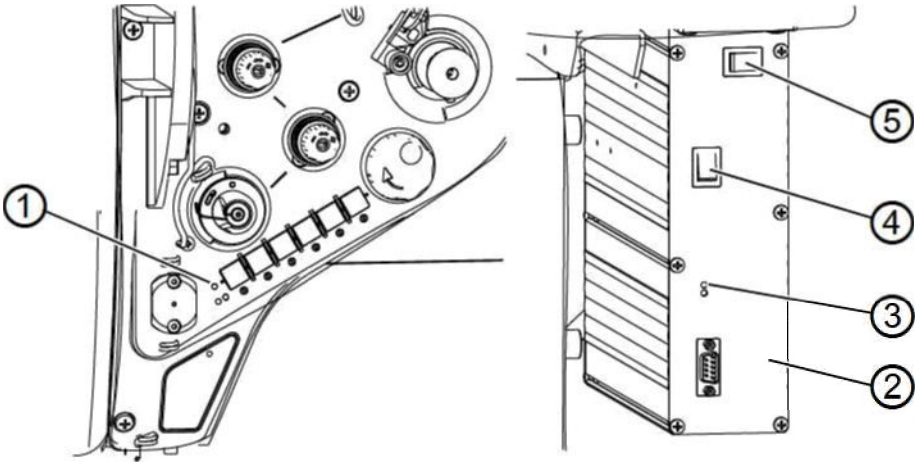
Se possibile, effettuare i preparativi solo a macchina spenta.

Prima di iniziare a lavorare, eseguire le seguenti operazioni di preparazione alla cucitura:

- Inserimento/cambio dell'ago
- Infilare il filo dell'ago
- Infilatura e avvolgimento del filo del crochet
- Impostazione della tensione del filo

4.2 Accendere e spegnere la macchina

Fig. 4: Accensione e spegnimento della macchina



(1) - LED alimentazione pulsantiera
(2) - Controllo
(3) - LED alimentazione controllo
(4) - Interruttore principale
(5) - Interruttore per lampada di cucitura

Accensione della macchina

Come accendere la macchina:

1. Premere l'interruttore (4) sul controllo (2) in posizione **I**

➪ I LED (1) e (3) si accendono.

Spegnimento della macchina

Come spegnere la macchina:

1. Premere l'interruttore principale (4) sul comando (2) in posizione **0**.

➪ I LED (1) e (3) si spengono.

4.3 Inserimento/sostituzione dell'ago

ATTENZIONE

Rischio di lesioni a causa di parti affilate ed in movimento!

Possibilità di ferimento.

Spegnere la macchina prima di inserire o sostituire l'ago.
Non toccare la punta dell'ago.

AVVISO

Possono verificarsi danni alle cose!
Se la distanza tra il crochet e l'ago non è corretta, vi è il rischio di danni alla macchina, di rottura dell'ago o di danneggiamento del filo.

Controllare e, se necessario, regolare nuovamente la distanza tra la punta del crochet e il supporto del crochet dopo aver inserito un ago di misura diversa. Controllare e, se necessario, regolare nuovamente l'altezza della barra dell'ago dopo aver inserito un ago con un sistema di aghi diverso. Regolare la distanza tra il driver e il supporto del crochet dopo aver inserito un ago di dimensioni diverse (*vedi Istruzioni di servizio).*

Ordine

Se si passa a un ago di spessore diverso, è necessario regolare la distanza tra il crochet e l'ago e cambiare il distanziatore per lo spingi asola. Se si utilizza un sistema di aghi diverso, è necessario regolare l'altezza della barra dell'ago (*Istruzioni di servizio).*

Disturbo

Disturbo dopo l'inserimento di un ago più sottile:

- Salto del punto
- Danneggiamento del filo

Problemi dopo l'inserimento di un ago più spesso:

- Danni alla punta del crochet
- Danni all'ago
- Danni al supporto del crochet

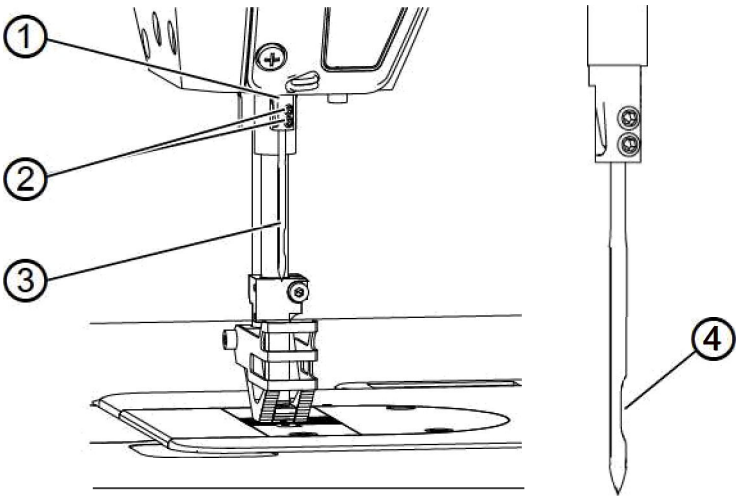
Problemi dopo l'inserimento di un ago più corto:

- Danni alla punta del crochet
- Danni all'ago
- Salto del punto

Dopo aver inserito un ago più lungo:

- Danni alla punta del crochet
- Danni all'ago
- Salto del punto

Fig. 5: inserimento/sostituzione dell'ago



(1) - Barra ago
(2) - Viti
(3) - Ago
(4) - Scarico ago

Per inserire o sostituire l'ago:

1. Ruotare il volantino finché l'ago (3) non raggiunge il punto morto superiore.
2. Allentare le viti (2).
3. Tirare l'ago (3) verso il basso e verso l'esterno.
4. Inserire il nuovo ago.

Importante

Montare l'ago in modo che lo scarico (4) sia rivolto verso il crochet.

5. Stringere le viti (2).

4.4 Infilare il filo dell'ago

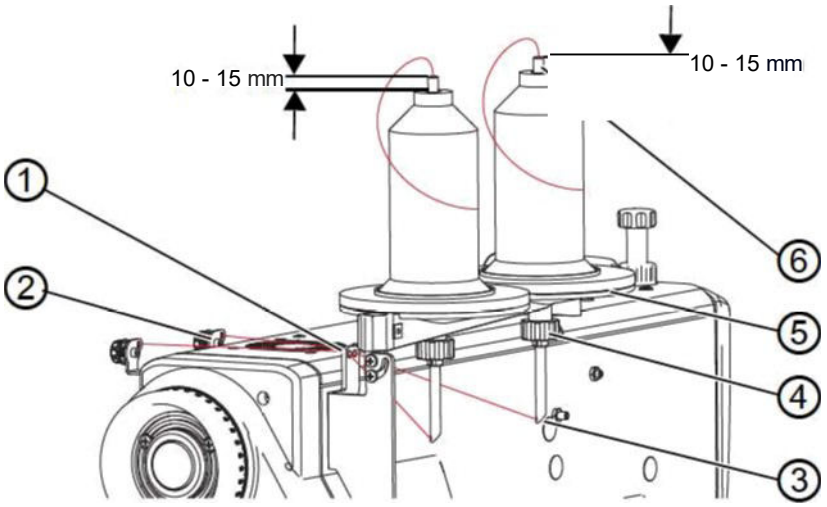
CAUTELA

Rischio di lesioni a causa di parti affilate e in movimento! Possibilità di perforazione o schiacciamento.

Spegnere la macchina prima di infilare il filo dell'ago.
Non toccare la punta dell'ago.

Infilatura del filo dell'ago dal portaspole alla macchina

Fig. 6: Infilatura del filo dell'ago dal portaspole alla macchina



(1) - Guidafilo
(2) - Pre-tensionatore
(3) - Foro nel tubo
(4) - Ghiera
(5) - Supporto per bobina
(6) - Tubo

In tutte le macchine il filo dal portaspole viene infilato alla attraverso il supporto della bobina.

Come infilare il filo dell'ago

1. Spegnere la macchina.
2. Inserire il rocchetto del filo sul suo supporto.
3. Allentare la ghiera (4).
4. Posizionare il tubo (6) all'altezza specificata sopra.
5. Ruotare il tubo in modo che il foro (3) sia rivolto verso il guidafilo (1).
6. Serrare la ghiera (4)

AVVISO

Possono verificarsi danni alle cose!

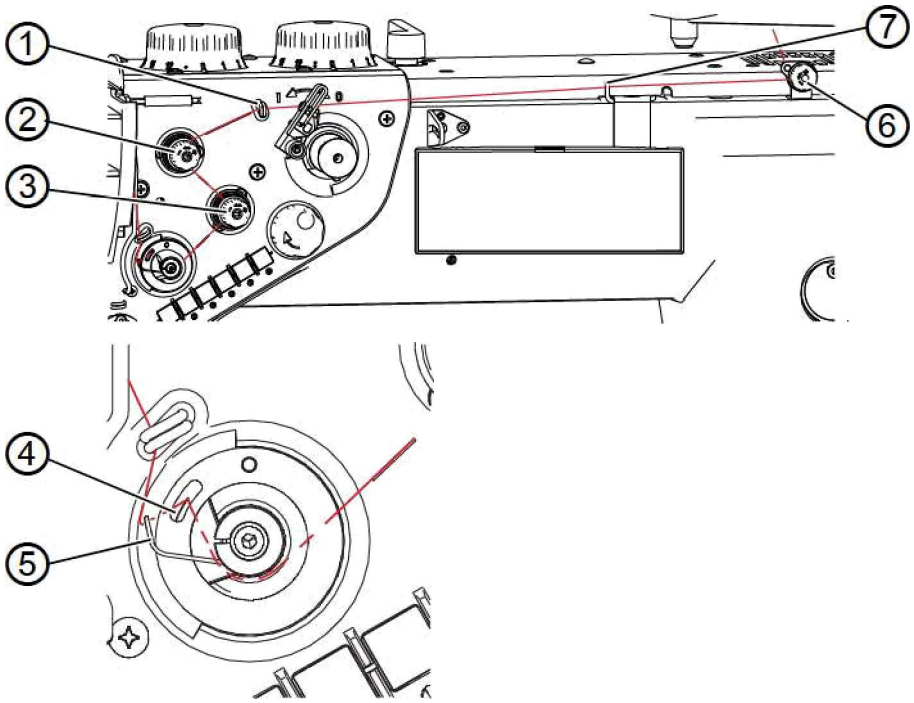
Un'impostazione errata dell'altezza del tubo può causare deviazioni della tensione a causa dell'impigliamento o dell'inceppamento del filo.
Di conseguenza, la cucitura diventa irregolare e l'ago si sfila dopo il taglio.

Impostare l'altezza del tubo come specificato sopra.

7. Far passare il filo dell'ago nel pretensionatore (2) inserendolo attraverso il tubo (6), l'apertura (3) e il guidafilo (1).

Infilare il filo dell'ago

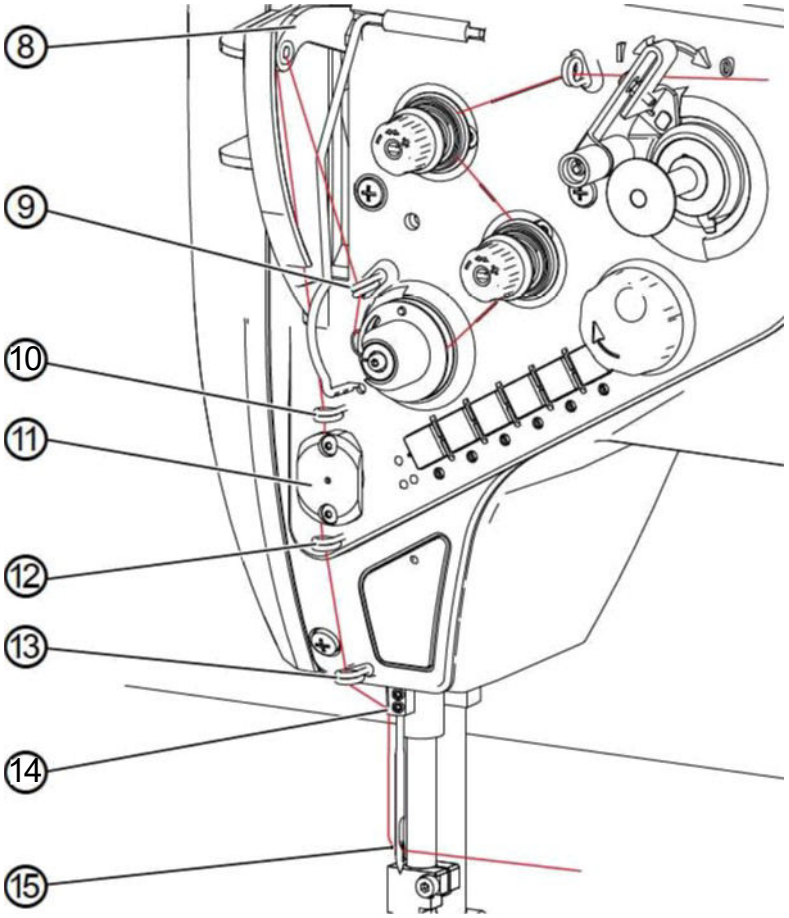
Fig. 7: Infilare il filo dell'ago (1)



(1) - Guidafilo
(2) - Tensione supplementare
(3) - Tensione principale
(4) - Guidafilo
(5) - Molla tendifilo
(6) - Pretensione filo ago
(7) - Guidafilo

8. Girare il volantino fino a quando la leva tendifilo si trova al punto morto superiore.
9. Infilare il filo dell'ago in senso orario dalla parte posteriore attorno alla pretensione (6).
10. Far passare il filo dell'ago attraverso i guidafili (7) e (1).
11. Far passare il filo dell'ago in senso antiorario attraverso la tensione supplementare (2).
12. Far passare il filo dell'ago in senso orario attraverso la tensione principale (3).
13. Far passare il filo dell'ago attraverso il guidafilo (4) e sotto la molla di tensione del filo (5).
    La molla di tensione del filo (5) tira il filo dell'ago verso il basso.

Fig. 8: Infilare il filo dell'ago (2)



(8) - Tendifilo
(9) - Guidafilo
(10) - Guidafilo
(11) - Pinzafilo
(12) - Guidafilo
(13) - Guidafilo
(14) - Passafilo morsetto ago
(15) - Cruna dell'ago

14. Far passare il filo dell'ago attraverso il guidafilo (9).
15. Far passare il filo dell'ago attraverso il tendifilo (8).
16. Far passare il filo dell'ago attraverso il guidafilo (10).
17. Far passare il filo dell'ago attraverso il pinzafilo (11) (opzionale).
18. Far passare il filo dell'ago attraverso i guidafili (12) e (13).
19. Far passare il filo dell'ago attraverso il passafilo sulla barra dell'ago (14).
20. Fare passare il filo dell'ago attraverso la cruna dell'ago (15) da sinistra.
    Per garantire una partenza della cucitura corretta, il filo dell'ago deve essere lungo almeno 70 mm.

Informazioni
Il pinzafilo (11) fa parte della dotazione opzionale e può essere fornito su richiesta.

4.5 Infilatura del filo della spolina

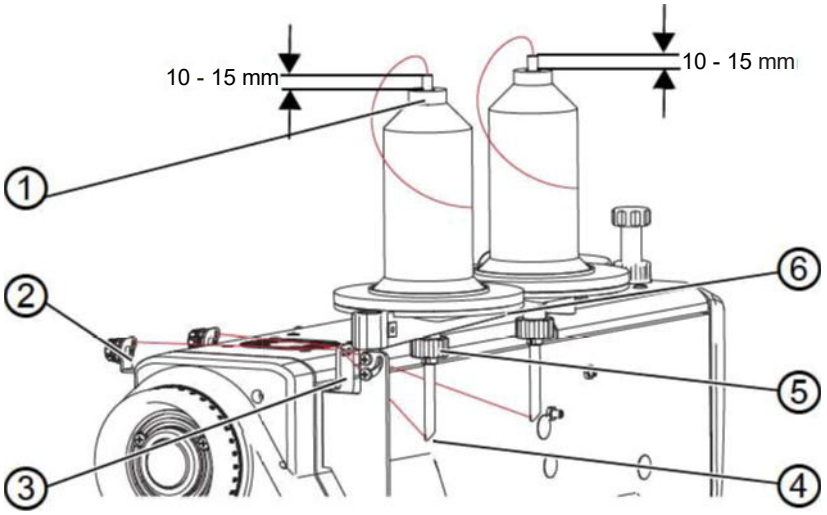
ATTENZIONE

Pericolo di lesioni a causa di parti affilate e in movimento!

Possibilità di ferimento o schiacciamento.

Spegnere la macchina prima di avvolgere il filo della spolina. Non toccare la punta dell'ago.

Fig. 9: Avvolgimento del filo della spolina (1)



(1) - Tubo
(2) - Tensione filo spolina
(3) - Guidafilo
(4) - Apertura nel tubo
(5) - Ghiera
(6) - Supporto per bobina

Per avvolgere il filo della spolina:

1. Montare il rocchetto di filo sul supporto del rocchetto (6).
2. Allentare la ghiera (5).
3. Posizionare il tubo (1) all'altezza specificata sopra.
4. Ruotare il tubo in modo che l'apertura (4) sia rivolta verso il guidafilo (3).
5. Serrare la ghiera (5).

AVVISO

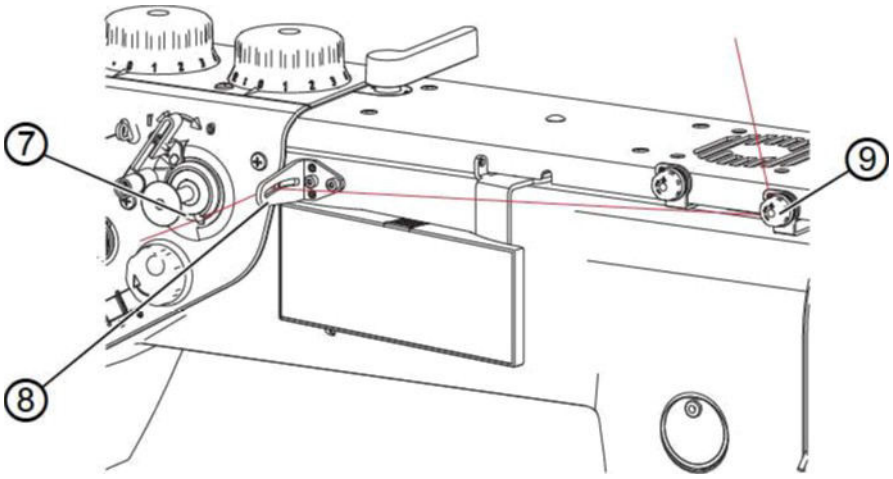
Possono verificarsi danni alle cose!

Un'impostazione errata dell'altezza del tubo può causare deviazioni della tensione a causa dell'impigliarsi o dell'incepparsi del filo.
Il filo della spolina è avvolto in modo non uniforme.

Impostare l'altezza del tubo come specificato sopra.

6. Far passare il filo della spolina nella tensione (2) inserendolo attraverso il tubo (1), l'apertura (4) e il guidafilo (3).

Fig. 10: Avvolgimento del filo della spolina (2)

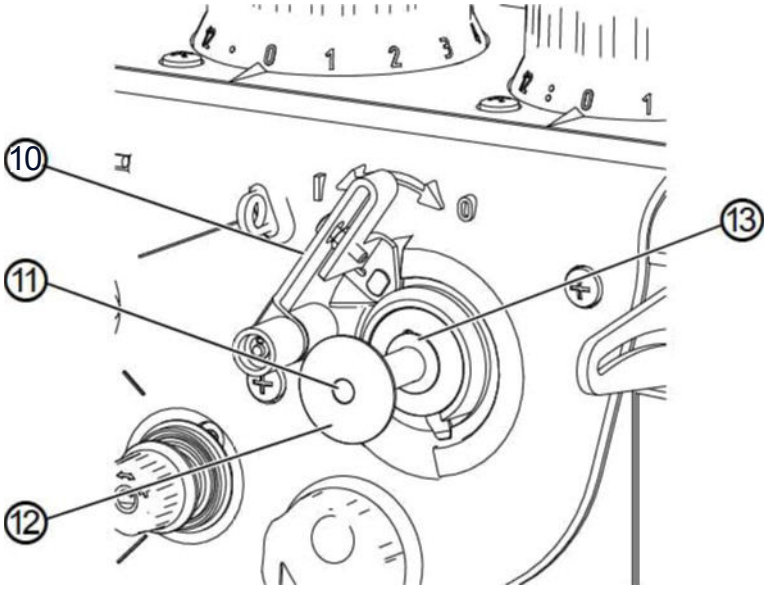


(7) - Lama tagliafilo
(8) - Regolatore posizione filo
(9) - Tensione del filo spolina

7. Far passare il filo della spolina in senso orario attraverso la tensione del filo (9).

8. Far passare il filo della spolina attraverso il regolafilo (8).
9. Bloccare il filo della spolina sotto la lama tagliafilo(7) e strappare il filo restante verso l'alto.

Fig. 11: Infilatura del filo della spolina (3)



(10) - Leva avvolgispolina
(11) - Albero della spolina
(12) - Spolina
(13) - Aggancio spolina

10. Montare la spolina (12) sull'albero dell'avvolgispola (11) e sull'aggancio (13).
11. Accendere la macchina
12. Premere la leva della bobina (10) in posizione I.

Informazioni

Un motore interno fa sì che l'avvolgitore inizi il processo di avvolgimento non appena la leva della spolina viene attivata. L'avvolgimento si arresta automaticamente non appena la spolina è piena.

È possibile eseguire l'avvolgimento durante la cucitura o quando il processo di cucitura viene interrotto.

4.6 Sostituzione della spolina

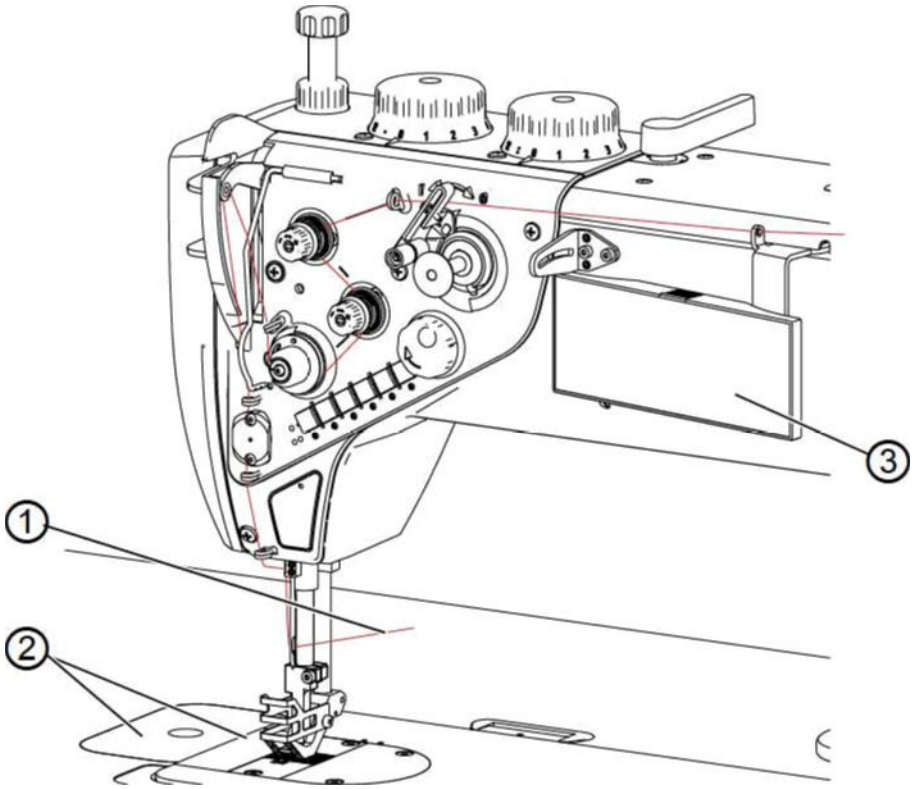
ATTENZIONE

Pericolo di lesioni a causa di parti affilate e in movimento!

Possibilità di ferimento o schiacciamento.

Spegnere la macchina prima di cambiare la spolina.

Fig. 12: Sostituzione della spolina (1)



(1) - Filo ago
(2) - Coperchio
(3) - Pannello di controllo OP1000

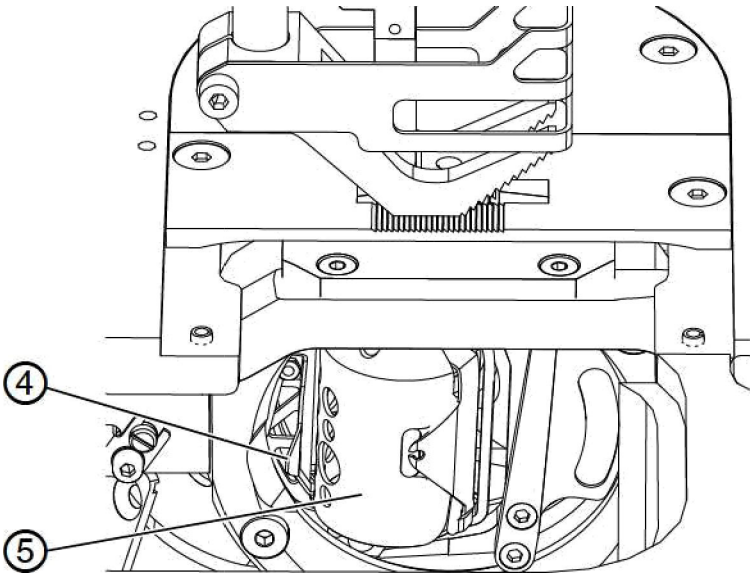
Come sostituire la spolina.

1. Premere il pulsante F sul pannello di controllo dell'OP1000 (3).

➪ La macchina si posiziona automaticamente nella posizione necessaria per la sostituzione della spolina.

2. Spegnere la macchina.
3. Rimuovere il coperchio (2).

Fig. 13: Sostituzione della spolina (2)

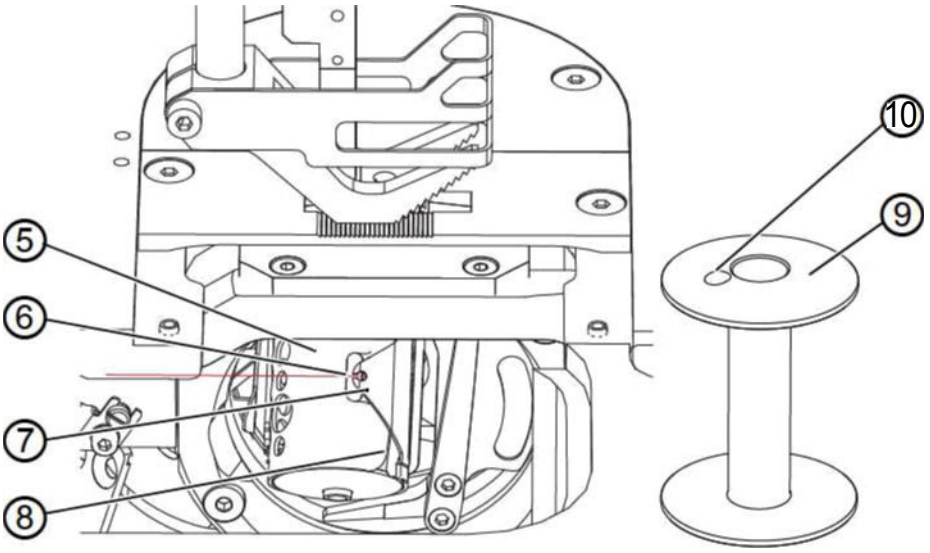


(4) - Chiusura *(5) - Portaspolina*

4. *Aprire la chiusura* (4).

La scatola della spolina (5) si apre e la spolina viene estratta.

Fig. 14: Sostituzione della spolina (3)



(5) - Portaspolina
(6) - Passaggio
(7) - Molla di tensione del filo
(8) - Passaggio
(9) - Spolina
(10) - Foro per l'operatore

5. Rimuovere la spolina vuota (9).
6. Inserire la spolina piena nel porta spolina (5).
   Assicurarsi che il foro della spolina (10) sia rivolto verso il porta spolina.
   Premere il porta spolina (5) fino a quando il fermo si innesta.
7. Far passare il filo della spolina attraverso la fessura (8)
8. Far passare il filo della spolina sotto la molla (7) e nella fessura (6).
9. Estrarre il filo della spolina da 100 mm a 150 mm attraverso la fessura (6).
10. Rimettere il coperchio.
11. Tenere il filo dell'ago in posizione fino a quando la leva tendifilo si trova al punto morto superiore e il filo del crochet è legato al filo dell'ago.
12. Allungare il filo dell'ago e il filo del crochet.
13. Accorciare il filo dell'ago e del crochet a 70 mm.
14. Accendere la macchina.

Importante

Tenere entrambi i fili quando si inizia a cucire per la prima volta..

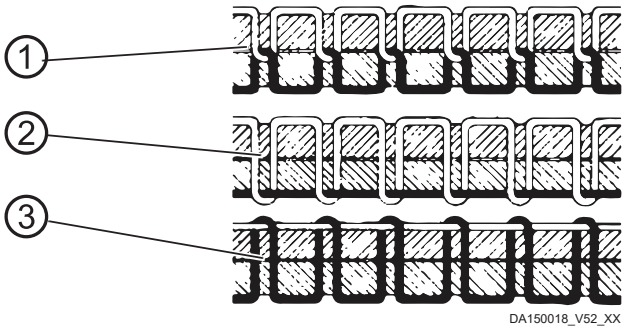
4.7 Tensione del filo

Insieme alla tensione del filo del crochet, la tensione del filo dell'ago influenza il risultato finale della cucitura. Nel caso di materiale da cucire sottile, una tensione eccessiva del filo può provocare arricciamenti indesiderati e rotture del filo.

Regola

Se la tensione del filo dell'ago e del filo del crochet è identica, l'annodatura del filo si trova al centro dei materiali da cucire. Impostare la tensione del filo dell'ago in modo da ottenere la cucitura desiderata con la tensione più bassa possibile.

Fig. 15: Tensione del filo



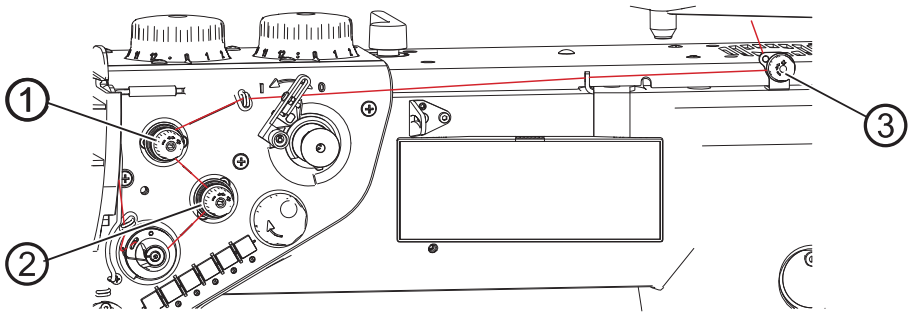
(1) - Corretta
(2) - Tensione del filo della spolina maggiore rispetto a quella dell'ago
(3) - Tensione del filo dell'ago maggiore rispetto a quella della spolina

4.7.1 Regolazione della tensione del filo dell'ago

La tensione del filo dell'ago è determinata dalle 3 manopole di regolazione delle tensioni.

Nella posizione di base, la parte superiore della manopola di regolazione è a filo della vite centrale.

Fig. 16: Impostazione della tensione del filo dell'ago



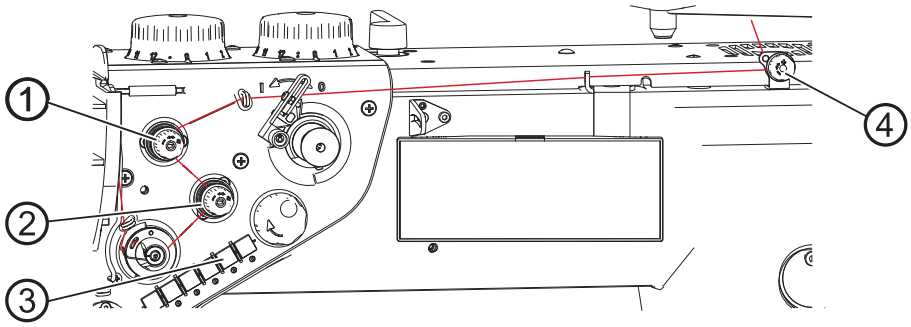
(1) - Tensione supplementare
(2) - Tensione principale
(3) - Pre-tensione

Come regolare la tensione del filo dell'ago:

1. girare la manopola di regolazione nella posizione desiderata
   - Per aumentare la tensione: Girare la manopola in senso orario
   - Per diminuire la tensione: Girare la manopola in senso antiorario

Controllo della tensione del filo dell'ago

Fig. 17: Controllo della tensione dl filo dell'ago



(1) - Tensione supplementare
(2) - Tensione principale
(3) - Pulsante per attivare la tensione supplementare
(4) - Pre-tensione

Controllo della tensione del filo dell'ago:

1. Eseguire una cucitura e controllare quanto segue:
   Le imperfezioni richiedono una regolazione dei singoli elementi delle tensioni.

Pre-tensione

La pre-tensione (4) trattiene il filo in posizione se il tenditore principale (2) e il tenditore supplementare (1) sono completamente aperti.

Informazione
Nelle macchine dotate di rasafilo automatico, la pretensione (4) determina la lunghezza del filo iniziale per la nuova cucitura.

2. Ruotare la rotella di regolazione della pretensione (4)
   - Filo iniziale più corto: Girare la manopola in senso orario
   - Filo iniziale più lungo: Girare la manopola in senso antiorario

↳La lunghezza del filo all'inizio dovrebbe essere apprssimativamente 60 - 80 mm.

Tensione principale

La tensione principale(2) determina la normale tensione dl filo durante la cucitura.

Regola

La tensione principale (2) dovrebbe essere regola la più lenta possibile. L'annodatura dei fili deve essere al centro tra i due strati del materiale

Difetti

A causa di una tensione troppo elevata:

- Arricciature del materiale
- Rottura filo
- Il filo potrebbe uscire dai dischi di tensione

3. Premere il pulsante per la tensione del filo (3) per disattivare la funzione di tensione del filo supplementare.

   Le macchine equipaggiate con il DAC ECO, non hanno questa funzione

↳Il tensionatore supplementare è attivo quando il pulsante è acceso.

Tensione supplementare

La tensione supplementare (1) aumenta la tensione del filo dell'ago durante la cucitura, es. per materiali spessi.

Regola

La tensione supplementare (1) deve essere sempre impostata su un valore inferiore a quella della tensione principale (2).

Difetto

A causa di una tensione eccessivamente elevata:

- Arricciature del materiale
- Rottura filo
- Il filo potrebbe uscire dai dischi di tensione

4.7.2 Regolazione della tensione del filo del crochet

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovute a parti in movimento!
Possibile schiacciamento.

Spegnere la macchina prima di regolare la tensione del filo del crochet.

AVVISO

Possono verificarsi danni alle cose!
Se impostata in modo errato, la direzione del filo può dare luogo a risultati di tensione errati.

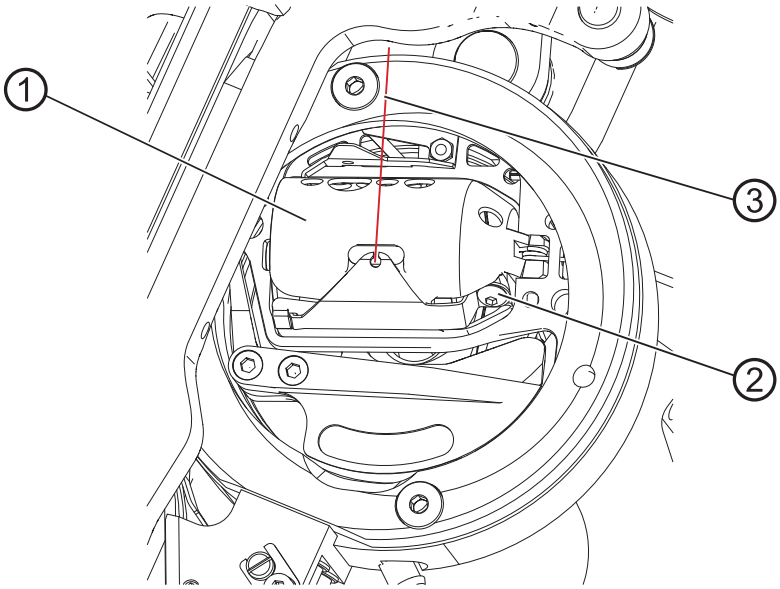
Assicurarsi di tirare il filo del crochet nella direzione corretta.

AVVISO

Possono verificarsi danni alle cose!
Se la tensione del filo del crochet è troppo bassa, l'annodatura del filo si sposta dal centro del materiale da cucire. Ciò può causare problemi di cucitura e punti allentati quando si opera a velocità maggiore.
Impostare una tensione del filo del crochet sufficiente o ridurre la velocità di cucitura.

La tensione dl filo del crochet è stata impostata tra 350 e 400 cN dalla fabbrica (1 cN = 1 g).

Fig. 18: Regolazione della tensione dl filo del crochet



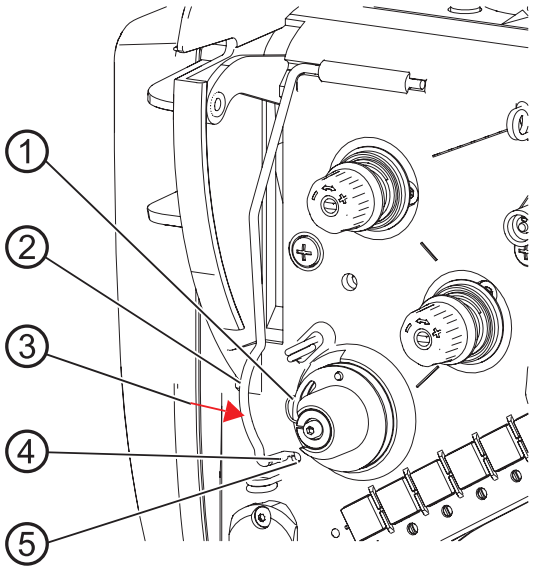
(1) -Porta spolina
(2) - Vite di rgeolazione
(3) - Filo del crochet

Regolare la tensione del filo del crochet:

1. Alzare la testa della macchina.
2. Girare il volantino finchè il portaspolina (1) ha raggiunto la posizione indicata sopra.
3. Tirare il filo del crochet (3) fuori dalla spolina. Assicurarsi che il filo del crochet venga sfilato, come mostrato sopra, il più vicino possibile al porta spolina (1).
4. Girare la vite di regolazione (2).
   - Per aumentare la tensione: Girare la vite (2) in senso orario
   - Per diminuire la tensione: Girare la vite (2) in senso antiorario

4.7.3 Impostazione del regolatore del filo dell'ago

Fig. 19: Impostazione del regolatore del filo dell'ago



(1) - Molla tendifilo
(2) - Regolare filo ago
(3) - Direzione di apertura
(4) - Posizione del regolatore del filo dell'ago
(5) - Apertura

Il regolatore del filo dell'ago determina la tensione applicata per guidare il filo dell'ago intorno al crochet.

Regola

Il cappio del filo dell'ago scorre a bassa tensione sul punto più spesso del crochet.

Come regolare il regolatore del filo dell'ago:

1. premere il regolatore del filo dell'ago (2) verso l'apertura (5) in direzione dell'apertura (3).
2. Regolare il regolatore del filo dell'ago (2).
   - Per aumentare la tensione: Estrarre il regolatore del filo dell'ago (2)
   - Per diminuire la tensione: Spingere il regolatore del filo dell'ago (2)
3. Muovere il regolatore del filo dell'ago nella posizione desiderata (4).
4. Premere il regolatore del filo dell'ago contro la direzione di apertura (3) per bloccarlo.
5. Verificare la regolazione del regolatore del filo dell'ago in cucitura.

4.8 Posizionamento dell'ago

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovute a parti in movimento!

E' possibile il ferimento o lo schiacciamento

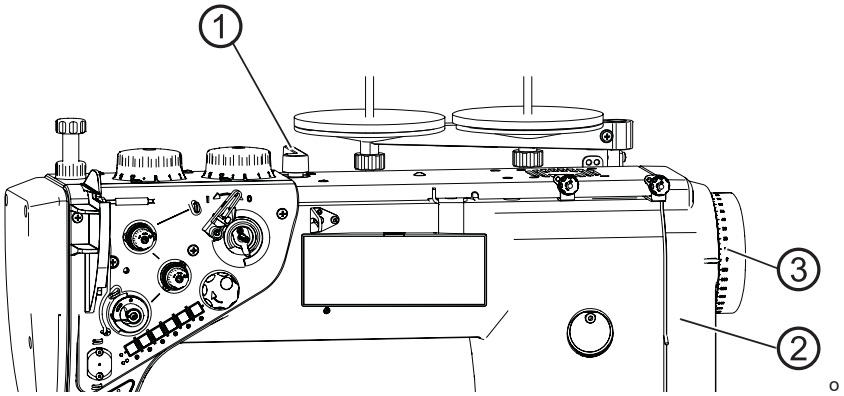
Non toccare la punta dell'ago.
Non toccare la leva tendifilo.
Non toccare i piedini di cucitura.

La macchina è dotata di posizionamento dell'ago manuale, semiautomatico e automatico.

4.8.1 Posizionamento manuale dell'ago

Macchine con braccio standard

Fig. 20: Macchine con braccio standard



(1) - Hand lever
(2) - Belt cover
(3) - Handwheel

Per posizionare manualmente l'ago:

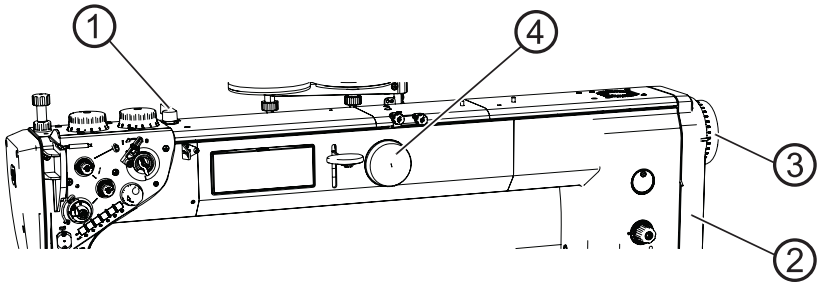
1. Usare la leva manuale (1) tper alzare i piedini di cucitura e rimuovere il materiale di cucitura.
2. Girare il volantino (3) fino a quando è stata raggiunta la posizione desiderata.

Importante

La direzione esatta della rotazione è antioraria.
La posizione è indicata dalla scala graduata sul volantino e da una tacca sul carter del volantino (2).

Macchine con braccio lungo

Fig. 21: macchine con braccio lungo



(1) - Leva manuale
(2) - Carte cinghia
(3) - Volantino
(4) - Volantino elettronico addizionale

Per posizionare l'ago manualmente:

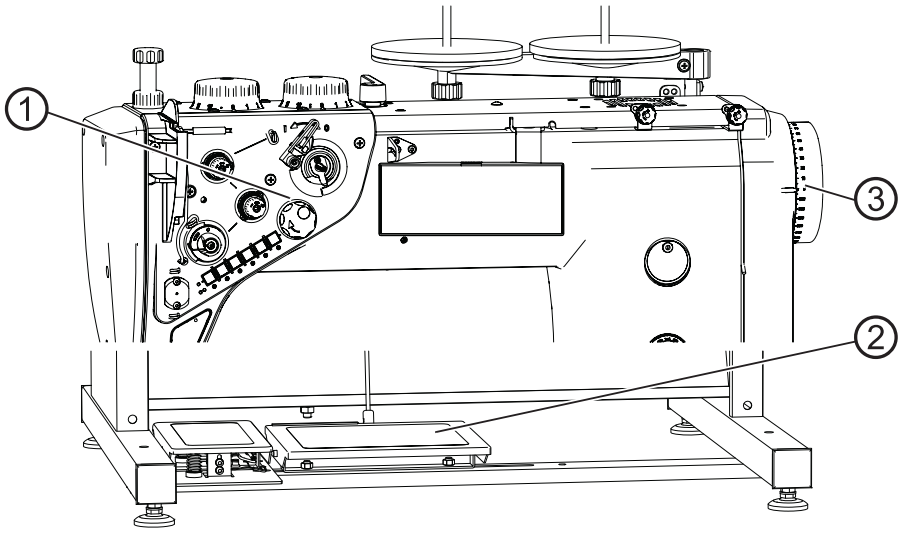
1. Usare la leva manuale(1) per alzare i piedini di cucitura e rimuovere il materiale.
2. Girare il volantino (3) o (4) fino a che la posizione desiderata è stata raggiunta

Importante

La direzione esatta della rotazione è antioraria.
La posizione è indicata dalla scala graduata sul volantino e da una tacca sul carter del volantino (2).

4.8.2 Posizionamento semiautomatico dell'ago

Fig. 22: Posizionamento semi automatico dell'ago



(1) - Volantino elettronico
(2) - Pedale
(3) - Volantino manuale

Informazione
TIl posizionamento semi automatico dell'ago può solo essere effettuato ruotando il volantino elettronico (1).

tIl volantino elettronico (1) è attivato premendo brevemente il pedale (2) o ruotando il volantino (3).

Il movimento non viene rilevato se il volantino elettronico (1) viene ruotato troppo velocemente o troppo lentamente.

Per posizionare l'ago in modo semiautomatico:

1. Accendere la macchina.
   ↳Il volantino elettronico(1) è disattivato.
2. Premere il pedale (2) o girare il volantino (3).
   ↳Il volantino elettronico (1) è attivato.
3. Girare il volantino elettrronico (1) fino a che l'ago ha raggiunto la posizione desiderata

Informazione
Il controllo arresta la macchina in 2 posizioni dell'ago predefinite.

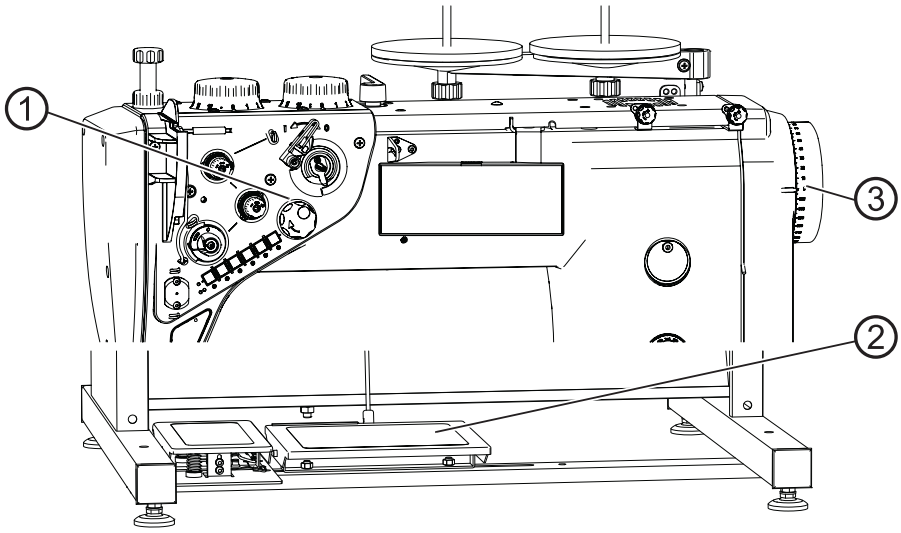
Le posizioni standard sono:

- l'ago rimane nel materiale di cucitura allo stop intermedio della cucitura
- l'ago è fuori dal materiale di cucitura (pedale in posizione **-2**) dopo che il filo è stato tagliato

4.8.3 Posizionamento automatico dell'ago

Il volantino elettronico(1) può essere usato per regolare il punto di mira. Questa funzione consente di impostare la fermata dell'ago in qualsiasi posizione liberamente definita.
Premendo il volantino elettronico (1) si attiva il movimento verso la posizione definita.

Fig. 23: Posizionamento automatico dell'ago



(1) - Volantino elettronico
(2) - Pedale
(3) - Volantino

Come posizionare automaticamente l'ago:

1. Accendere la macchina.
   ↳Il volantino elettronico (1) è disattivato.
2. Premere il pedale (2) o girare il volantino (3).
   ↳Il volantino elettronico (1) è attivato.

3. Girare il volantino elettronico(1) fino a quando appare sul display un valore numerico
4. Girare il volantino elettronico (1) finché l'ago non raggiunge la posizione desiderata.
5. Premere il volantino elettronico (1) per memorizzare la posizione raggiunta.

4.9 Piedini di cucitura

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovute a parti in movimento!

Possibile schiacciamento.

Non toccare i piedini di cucitura.

AVVISO

Si possono verificare danni alle cose!

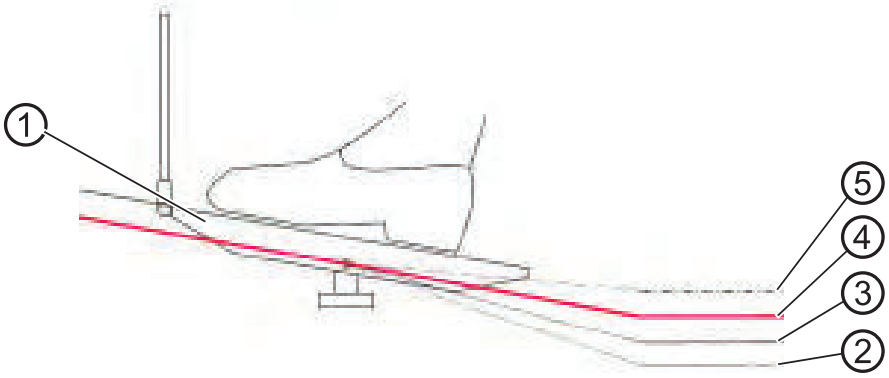
Possibile collisione con la barra dell'ago.

Prima di alzare i piedini, impostare la barra dell'ago al punto morto superiore o inferiore.

4.9.1 Alzapiedino elettropneumatico

La macchina è dotata di alzapiedino eletytropneumatico comandato dal pedale

Fig. 24: Alzapiedino elettropneumatico



(1) - Pedale
*(2) - Posizione **-2**: Rasafilo e affrancatura*
*(3) - Posizione **-1**: Alzapiedino*
*(4) - Posizione **0**: Posizione di riposo*
*(5) - Posizione **+1**: Cucitura*

Come alzare i piedini elettropneumaticamente:

1. Premere il pedale in posizione **-1**.
   ↳La macchina si ferma e si alzano i piedini
   I piedini rimangono sollevati tanto quanto il pedale rimane nella posizione **-1**.

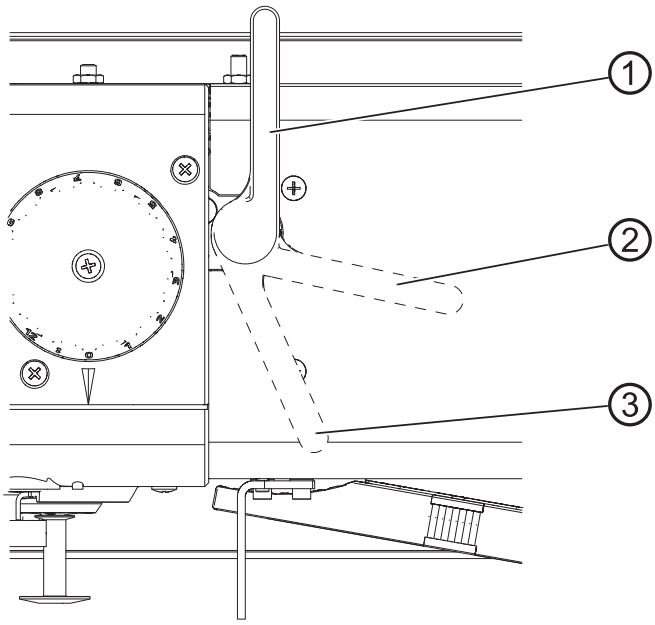
OPPURE

1. Premere il pedale in posizione **-2**.
   ↳La macchina si ferma, til rasafilo si attiva, e i piedini si sollevano

4.9.2 Alzapiedino manuale

Sulla parte superiore della macchina c'è una leva per mantenere i piedini sollevati.

Fig. 25: Alzapiedino manuale



*(1) - Leva in posizione **0***
*(2) - Leva in posizione **1***
*(3) - Leva in posizione **2***

Alzare i piedini

Come alzare manualmente i piedini:

1. Girare la leva nella posizione **1** (2).
   ↳I piedini di cucitura si sollevano di 14 mm.
2. Girare la leva nella posizione **2** (3).
   ↳I piedini di cucitura si sollevano di 20 mm.

Abbassare i piedini

Come abbassare manualmente i piedini:

1. Girare la leva nella posizione **0** (1).
   ↳Il blocco viene annullato.

OPPURE

1. Premere il pedale in posizione **-1**.
   ↳I piedini si alzano al massimo e il blocco è disattivato

4.9.3 Regolazione della pressione del piedino

Regola

Il materiale da cucire non scivola e viene trasportato in modo corretto

Difetto

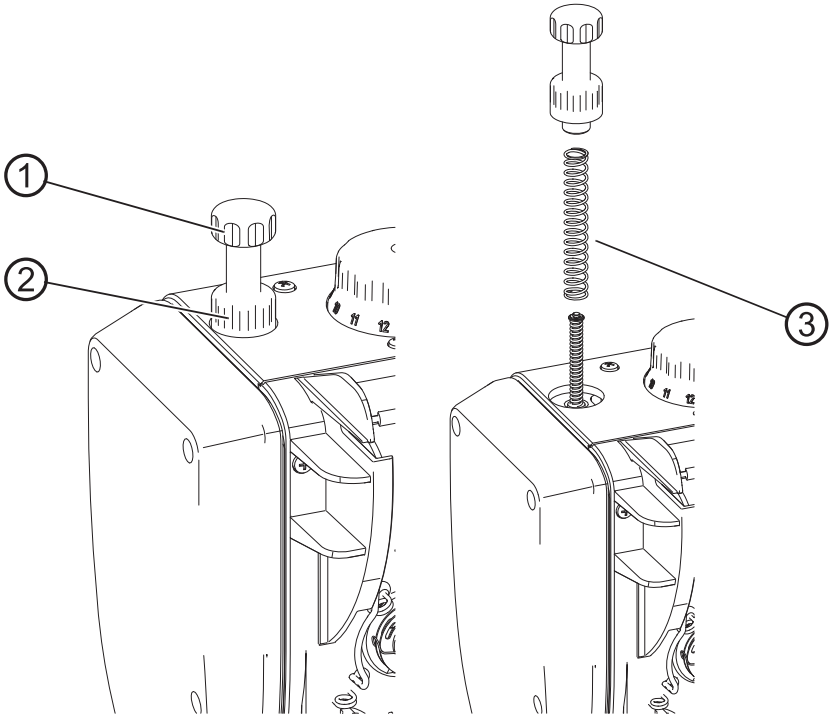
Pressione eccessiva dei piedini:

- Strappo del materiale da cucire
- I piedini segnano il materiale

Minima pressione dei piedini:

- Scivolamento del materiale da cucire

Fig. 26: Regolazione della pressione del piedino



(1) - Pomolo di regolazione
(2) - Ghiera di bloccaggio
(3) - Molla supplementare

Come regolare la pressione del piedino:

1. Svitare la ghiera di bloccaggio (2).
2. Girare il pomolo di regolazione (1).
   - Per aumentare la pressione:girare in senso orario
   - Per ridurre la pressione:girare in senso antiorario
3. Avvitare la ghiera di bloccaggio(2).

Informazione
Se la pressione del piedino non è sufficiente, si può usare una molla supplementare (3) per aumentare la pressione

ATTENZIONE

Rischio di lesioni a causa della forza della molla!
Rischio di lesioni agli occhi.

Quando si toglie il pomolo di regolazione, Assicurarsi che non si stacchi verso di voi a causa della forza della molla.
Mantenere **SEMPRE** i piedini di cucitura nella posizione inferiore.

1. Svitare il pomolo di regolazione (1).
2. Inserire la molla supplementare (3).
3. Avvitare il pomolo di regolazione (1) e impostare la pressione desiderata dei piedini.

4.9.4 Regolazione della corsa dei piedini

AVVISO

Si possono verificare danni alle cose!

La macchina può subire danni se le manopole di regolazione vengono forzate. La macchina è progettata in modo tale che la corsa del piedino di cucitura sulla manopola di regolazione destra non possa essere impostata più bassa di quella sulla manopola di regolazione sinistra.

Non tentare di forzare la manopola di regolazione destra per impostare una corsa minore dei piedini.

A seconda dell'equipaggiamento, la macchina dispone di 1 o 2 manopole di regolazione per la corsa del piedini. La corsa dei piedini è regolabile in continuo su un intervallo di 1-12 mm ruotando la manopola di regolazione.

Nelle macchine con 2 manopole di regolazione, la manopola di regolazione sinistra imposta la corsa normale dei piedini e la manopola di regolazione destra imposta la corsa maggiore dei piedini.

Regola

✓ La corsa dei piedini (2) dovrebbe essere impostata la più bassa possibile. Il materiale viene trasportato con una lunghezza di punto costante.

Difetto

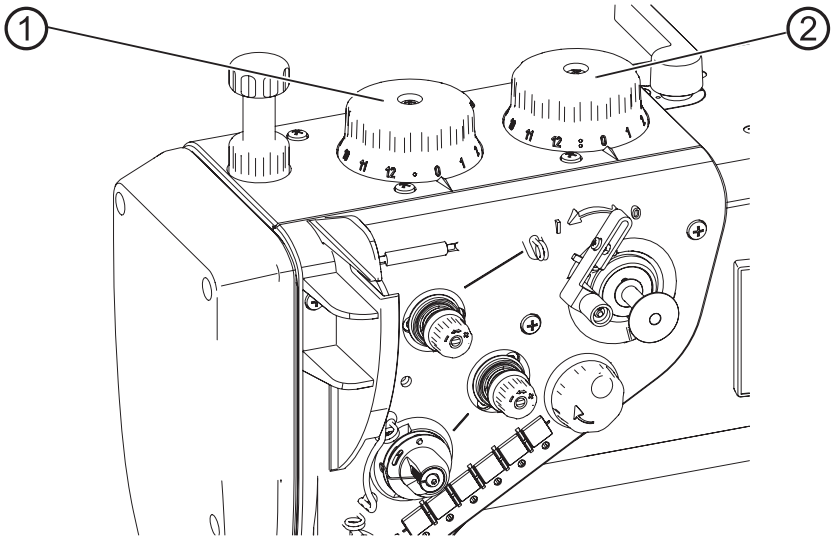
Corsa dei piedini eccessivamente elevata:

- impatto brusco dei piedini
- aumento della rumorosità
- la macchina viene danneggiata dalle sollecitazioni eccessive

Corsa dei piedini eccessivamente bassa:

- Accorciamento del punto
- Trasporto frenato del materiale da cucire
- Danni al materiale di cucitura

Fig. 27: Regolazione della corsa dei piedini



(1) - Manopola di regolazione della corsa normale dei piedini

(2) - Manopola di regolazione della corsa maggiorata dei piedini

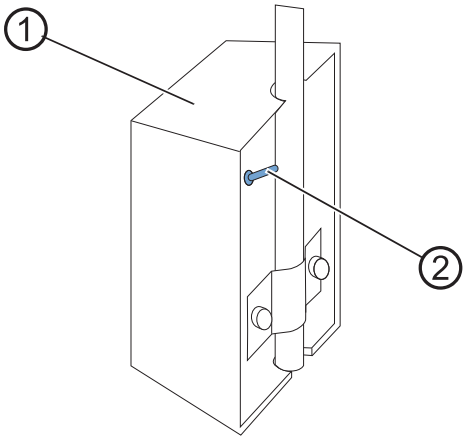
Come regolare la corsa dei piedini:

1. Girare la manopola desiderata.
   - Per aumentare la corsa: girare in senso orario
   - Per diminuire la corsa: girare in senso antiorario

4.9.5 Attivazione rapida della corsa dei pidini con ginocchiera elettrica

Nelle macchine in cui la regolazione rapida della corsa è attivata tramite una ginocchiera, la corsa maggiore dei piedini viene attivata e disattivata tramite la ginocchiera. L'interruttore a levetta sul lato posteriore della ginocchiera determina se la corsa dei piedini è attivata in modo permanente(interruttore) o solo quando la ginocchiera è premuta (pulsante).

Fig. 28: Regolazione rapida della corsa dei piedini tramite ginocchiera



(1) - Ginocchiera *(2) - Interruttore a levetta*

Modalità permanente della regolazione rapida della corsa dei piedini

Modalità permanente della regolazione rapida della corsa dei piedini:

1. Settare l'interruttore (2) nella posizione alta.
   - Per attivare la corsa maggiore dei piedini: Premere la ginocchiera (1) a destra
   - Per disattivare la corsa maggiore dei piedini: Premere la ginocchiera (1) a sinista

Modalità temporanea della regolazione rapida della corsa dei piedini

Modalità temporanea della regolazione rapida della corsa dei piedini:

1. Settare l'interruttore(1) nella posizione bassa:
   - Per attivare la corsa maggiore dei piedini: Tenere premuta la ginocchiera (1) verso destra

   ↳La corsa maggiore dei piedini viene mantenuta fino a quando la ginocchiera (1) è tenuta premuta verso destra. La corsa maggiore dei piedini viene disattivata quando si rilascia la ginocchiera (1)

4.10 Lunghezza punto

AVVISO

Potrebbero verificarsi danni alle cose!
La macchina può subire danni se le manopole di regolazione vengono forzate. La macchina è progettata in modo che la manopola di regolazione superiore(lunghezza punto maggiorato) non possa essere impostata su una lunghezza di punto inferiore a quella della manopola di regolazione inferiore (lunghezza punto primario).

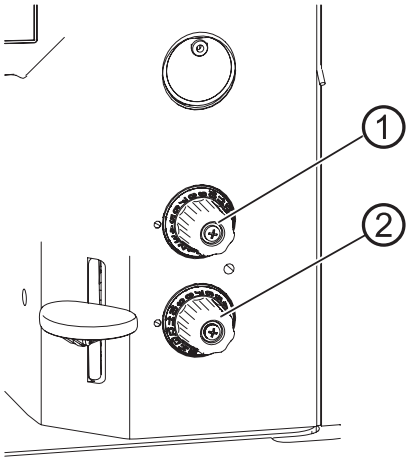
Non cercare di forzare la manopola di regolazione superiore per impostare una lunghezza di punto inferiore.

4.10.1 Regolazione della lunghezza del punto

A seconda dell'equipaggiamento, la macchina dispone di 1 o 2 manopole per la regolazione della lunghezza del punto.

La lunghezza del punto può essere regolata in modo continuo tra 0 e 15 mm.

Fig. 29: Regolazione della lunghezza del punto



(1) - Manopola di regolazione per la lunghezza maggiorata

(2) - Manopola di regolazione per la lunghezza primaria

Come regolare la lunghezza punto:

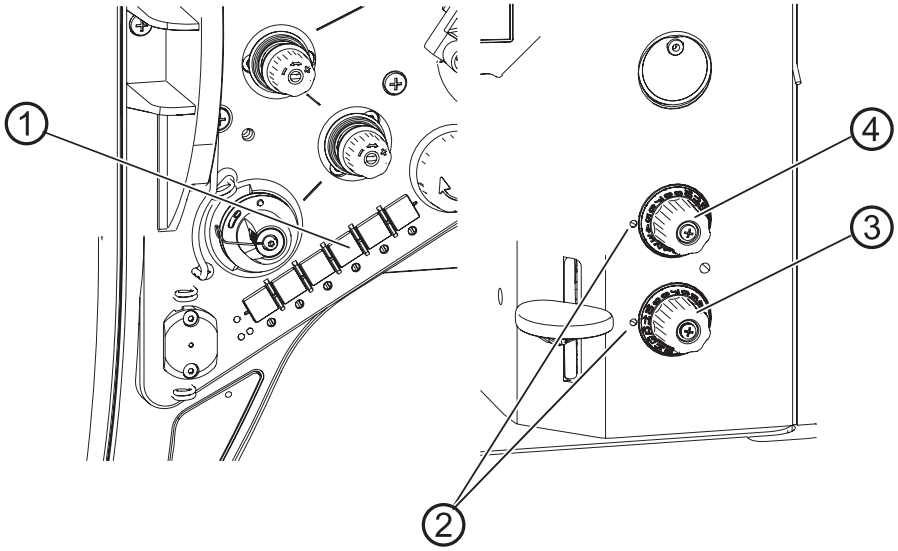
1. Ruotare la manopola di regolazione desiderata.
   - Diminuire la lunghezza punto: girare in senso orario
   - Aumentare la lunghezza punto: girare in senso antiorario

4.10.2 Cucire con 2 lunghezze di punto

Nelle macchine con 2 manopole per la regolazione della lunghezza del punto, la manopola superiore serve per la lunghezza del punto più lungo e quella inferiore per la lunghezza del punto più corto. Il valore di regolazione sulla manopola indica la lunghezza del punto selezionata.

La commutazione tra le due lunghezze di punto non è possibile se la macchina non è accesa.

Fig. 30: Cucire con 2 lunghezze del punto



(1) - Pulsante per richiamare la lunghezza del punto
(2) - Riferimento per indicare la lunghezza selezionata
(3) - Manopola di regolazione del punto corto
(4) - Manopola di regolazione del punto lungo

Come cucire con la seconda lunghezza del punto:

1. Premere il pulsante per la lunghezza del punto (1).

   ↳La lunghezza dl punto cambia da quella corrente alla seconda lunghezza punto

   Il pulsante si accende, e verrà utilizzata la lunghezza del punto impostata sulla manopola di regolazione (4).

2. Premere ancora il pulsante per la lunghezza del punto (1).

   ↳Il pulsante si spegne, e verrà utilizzata la lunghezza del punto impostata sulla manopola di regolazione (3).

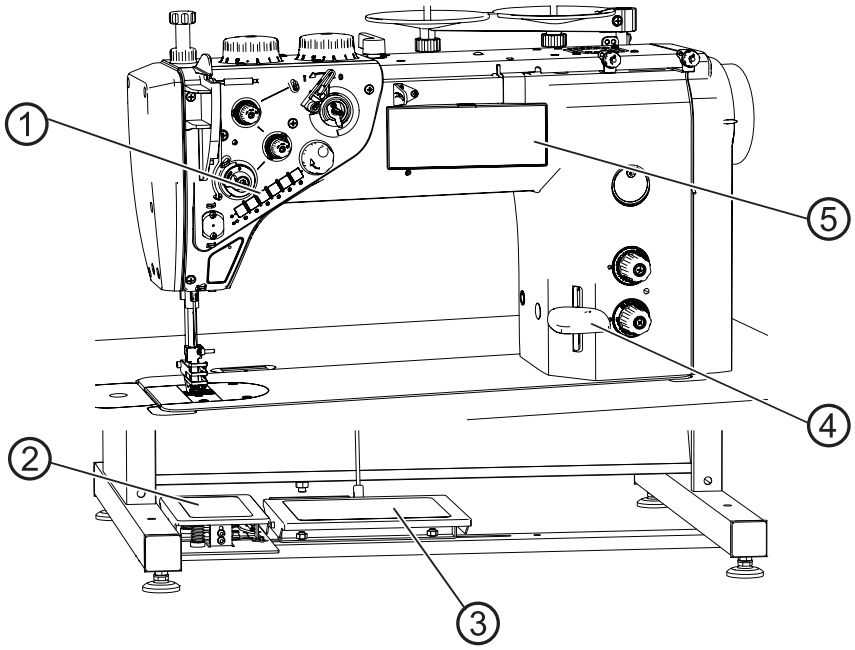
4.10.3 Inversione del trasporto ed affrancatura

L'affrancatura prevede l'inversione della direzione di cucitura.

L'affrancatura può essere attivata in diversi modi.
I modelli Classic della macchina sono dotati di affrancatura semiautomatica e automatica.
I modelli Eco della macchina consentono solo l'affrancatura manuale.

L'affrancatura può essere effettuata sia con la macchina in funzione che con la macchina ferma.

Fig. 31: Cucitura in retromarcia ed affrancatura



(1) - Pulsante per retromarcia
(2) - Pulsante a pedale
(3) - Pedale
(4) - Leva retromarcia
(5) - Pannello di controllo OP1000

Affrancatura manuale

Come eseguire l'affrancatura manuale:

1. Premere la leva della ret (4) down.
   ↳La cucitura inversa rimane attiva finché la leva di regolazione del punto (4) è premuta.

Informazione
Se la leva di inversione del punto viene premuta solo leggermente, la lunghezza del punto si riduce proporzionalmente alla posizione della leva. La lunghezza del punto è 0 quando la leva di regolazione del punto è al centro. Se la leva di regolazione del punto viene spinta ulteriormente verso il basso, la lunghezza del punto diventa negativa, causando la cucitura al contrario.

Affrancatura semi-automatica

Come esguire un'affrancatura semi-automatica:

1. Premere il pulsante per la retomarcia (1).
   ↳L'inversione di cucitura rimarrà attiva per tutto il tempo in cui il pulsante è premuto

Affrancatura semi-automatica con interruttore a pedale (opzionale)

Come eseguire un' affrancatura semi-automatica con interruttore a pedale:

1. Premere l'interruttore a pedale (2).
   ↳L'inversione di cucitura rimarrà attiva finché l'interruttore a pedale rimarrà premuto

Affrancatura completamente automatica

L'affrancatura completamente automatica viene attivata dal pannello di controllo OP1000 (5). Per la programmazione vedere 🕮*Instructioni per uso DAC basic/classic*.

Come eseguire l'affrancatura completamente automatica:

1. Attivare l'affrancatura iniziale e finale, compreso il numero di punti corrispondente.
2. Premere il pedale (3).

La macchina eseguirà automaticamente l'affrancatura iniziale.

3. Per completare la cucitura, premere il pedale (3) indietro.
   ↳La macchina cuce automaticamente un'affrancatura finale e termina la cucitura.

Selezione delle varietà dell'affrancatura

Il pannello di controllo OP1000 (5) consente di selezionare affrancature singole, doppie e multiple.

Per le istruzioni su come impostare le varietà dell'affrancatura, vedere 🕮 *Instructioni per l'uso DAC basic/classic*.

Selezione del tipo di affrancatura

È possibile scegliere tra un'affrancatura normale e un' affrancatura ornamentale.

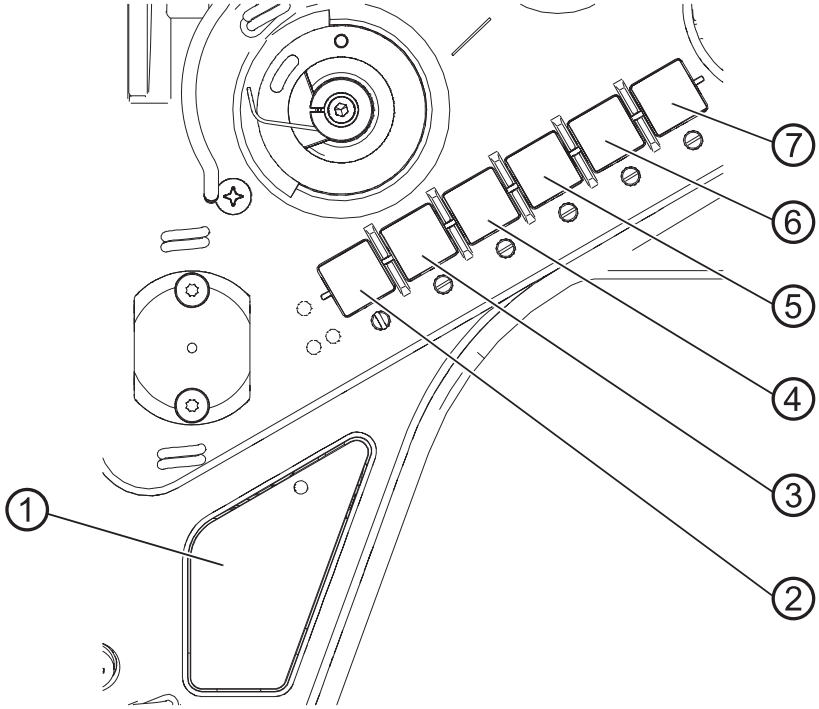
L'affrancatura ornamentale ha un aspetto più pulito, poiché ogni punto penetra nei punti precedenti dell'affrancatura.

4.11 Funzioni rapide dei pulsanti

Le funzioni dei singoli pulsanti inclusi nella pulsantiera dipendono dal fatto che si stia lavorando con il modello *Classic* o *Eco.*

4.11.1 Funzioni rapide dei pulsanti (Classic)

Fig. 32: Funzioni rapide sui pulsanti (Classic)



(1) - Pulante rapido per funzioni:
(2) - Retromarcia
(3) - Posizione ago
(4) - Soppressione affrancatura
(5) - Lunghezza punto
(6) - Tensione supplementare
(7) - Funzione per dispositivo opzionale

Pulsante rapido (1)

Quando si preme questo pulsante, la funzione impostata viene attivata e il relativo pulsante si illumina.

Retromarcia (2)

Quando questo pulsante è attivato, la macchina cuce al contrario.

Pulsante posizionamento ago (3)

*Quando questo pulsante (3) viene attivato, l'ago si sposta in una posizione specifica. Questa posizione viene determinata individualmente tramite le impostazioni dei parametri. Per ulteriori informazioni, leggere le 🕮 Istruzioni di Servizio.*La macchina è configurata in modo che la selezione del pulsante (3) porti l'ago in alto.

Pulsanter soppressione affrancatura (4)

Questo pulsante (4) annulla l'impostazione generale per l'affrancatura iniziale e finale. Se le affrancature sono attivate, premendo il pulsante (4) si annulla l'affrancatura successiva. Se le affrancature sono disattivate, premendo il pulsante (4) si cuce l'affrancatura successiva. Per le impostazioni generali di inizio e fine cucitura, vedere le 🕮*Instruction*i per l'uso *del controllo DAC basic/classic*.

Pulsante lunghezza del punto (5)

Quando questo pulsante (5) è attivato, la macchina cuce con la lunghezza del punto più lunga impostata sulla manopola di regolazione del punto superiore.

Pulsante tensione supplementare (6)

TQuesto pulsante (6) attiva la tensione supplementare.

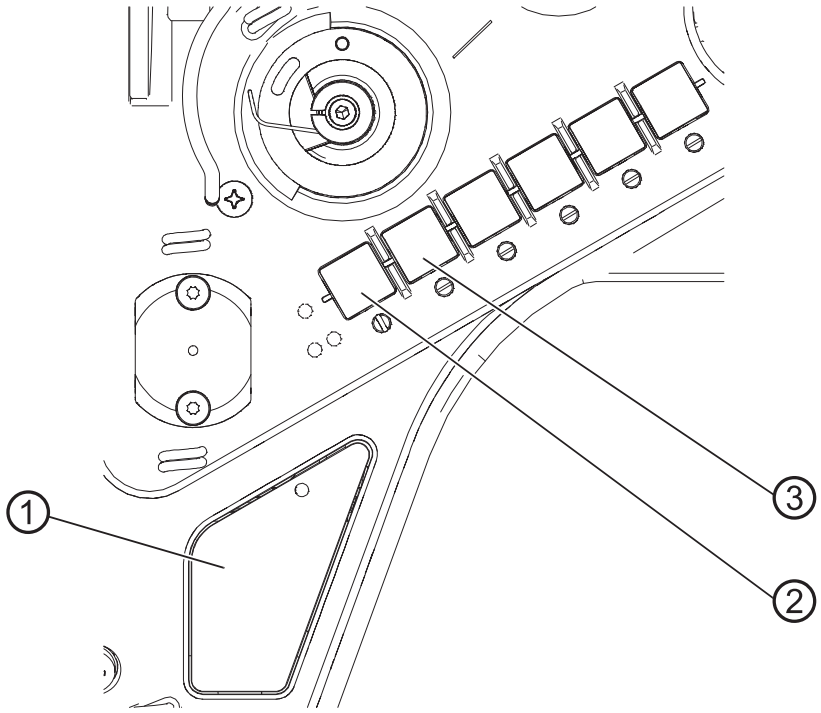
Pulsante per funzione opzionale (7)

Il controllo della macchina può essere utilizzato per assegnare a questo pulsante una funzione opzionale della macchina (ad esempio, il raffreddamento dell'ago).

4.11.2 Funzioni rapide dei pulsanti (Eco)

Nei modelli Eco della macchina, solo a 2 pulsanti è stata assegnata una funzione.
Non è possibile assegnare liberamente una funzione al pulsante preferito.

Fig. 33: Funzioni rapide sui pulsanti (Eco)



(1) - Pulsante rapido per funzioni:
(2) - Posizione ago
(3) - Funzione equipaggiamento opzionale

Pulsante rapido (1)

Se sulla macchina è stato montato il *kit opzionale per l'affrancatura,* il pulsante preferito (1) attiverà il punto indietro.

Pulsante posizionamento ago(2)

Quando questo pulsante (2) viene attivato, l'ago si sposta in una posizione specifica. Questa posizione viene determinata individualmente tramite le impostazioni dei parametri. Per maggiori informazioni, vedere le 🕮 *Istruzioni di Servizio*. La macchina è configurata in modo che la selezione del pulsante (2) porti l'ago in alto.

Pulsante per assegnazione di un dispositivo supplementare opzionale (3)

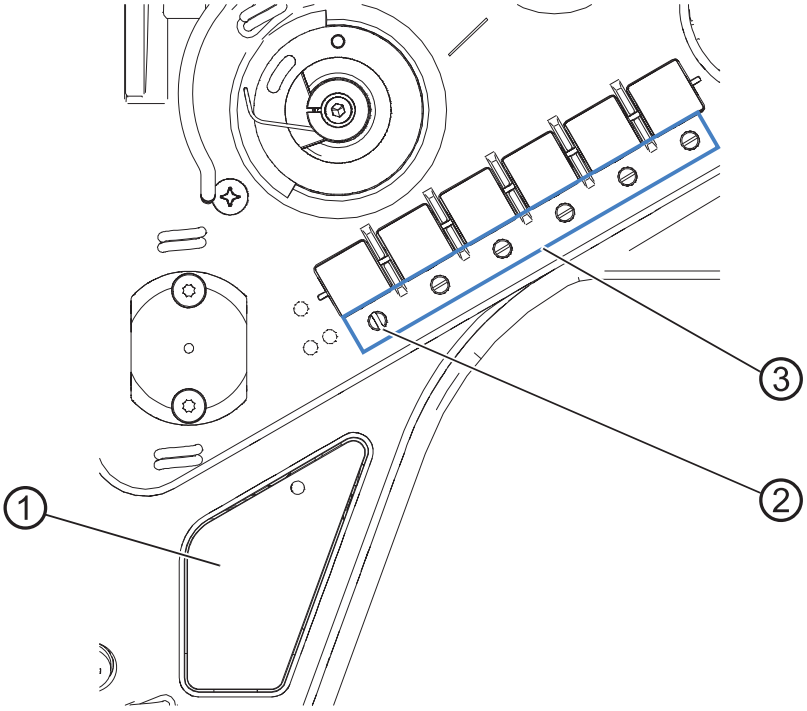
Il controllo della macchina può essere utilizzato per assegnare a questo pulsante una funzione opzionale dell'apparecchiatura (ad esempio, il raffreddamento dell'ago).

4.11.3 Trasferimento di una funzione dalla pulsantiera al pulsante rapido (solo modello Classic)

È possibile assegnare una delle funzioni dei pulsanti al pulsante rapido. Selezionare una funzione che si usa spesso, in modo da poterla attivare più rapidamente durante la cucitura.

Questa funzione è disponibile solo sulle macchine dotate di equipaggiamento Classic.

Fig. 34: Trasferimento della funzione di un pulsante al pulsante rapido



(1) - Pulsante rapido
(2) - attivazione funzione
(3) - Viti

La funzione del pulsante viene assegnata ruotando la vite sotto il pulsante fino a portarla in posizione verticale (2). Al pulsante rapido (1) può essere assegnata una sola funzione alla volta. Pertanto, solo una delle viti (3) può essere in posizione verticale.
All screws must be turned back to their original horizontal position before a new function is assigned.

Come trasferire una funzione del pulsante al pulsante rapido:

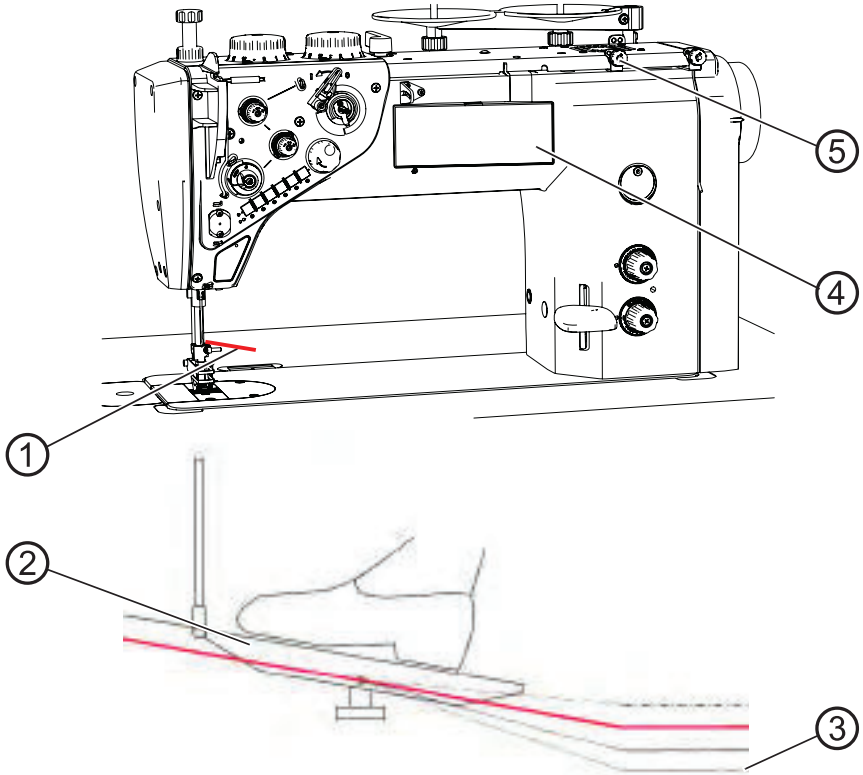
1. Ruotare tutte le viti (3) nella loro posizione iniziale in modo che le fessure siano orizzontali.
2. Ruotare la vite sotto il pulsante desiderato di 90° in modo che la fessura sia verticale.

4.12 Rasafilo e partenza sicura della cucitura

Le macchine dotate dell'equipaggiamento Classic sono dotate di serie di un rasafilo. Il rasafilo si trova sotto la placca ago e taglia i fili all'estremità della cucitura. Il filo del crochet viene bloccato da una molla per garantire che la cucitura successiva venga eseguita in modo sicuro.

4.12.1 Taglio del filo

Fig. 35: Taglio del filo



(1) - Lunghezza dell'estremità del filo nell'ago
(2) - Pedale
*(3) - Posizione **-2**: Rasafilo e affrancatura*
(4) - Pannello di controllo OP1000
(5) - Pretensione

Utilizzo del rasafilo

Come usare il rasafilo

1. Premere il pedale nella posizione **-2** (3).
   Il filo può essere tagliato sia con la macchina in funzione che con la macchina ferma.

Importante

Se impostato in modo errato, il rasafilo può impedire un corretto avvio della cucitura dopo il taglio del filo.

Se non è possibile avviare correttamente la cucitura dopo il taglio del filo, verificare quanto segue:

- Controllare e, se necessario, regolare la tensione del filo.
- Attivare la partenza lenta (vedere 🕮 *Istruzioni d'uso DAC basic/classic*)
- Aumentare il numero di punti durante la partenza lenta (vedere 🕮 *Istruzioni d'uso DAC basic/classic*)
- Aumentare la lunghezza dell'estremità del filo dell'ago regolando il pretensionatore (5).
  Quando la macchina è nella posizione di fine ciclo(tendifilo punto morto superiore), la lunghezza dell'estremità del filo dell'ago deve essere di 60-80 mm.
  Quanto più lunga è l'estremità del filo dell'ago, tanto minore è la probabilità che si verifichino punti saltati.

Informazione

Più il filo dell'ago è corto, più è probabile che la macchina non inizi a cucire.

Attivazione e disattivazione del rasafilo

Come attivare o disattivare il rasafilo

1. Premere il tasto rasafilo sull' OP1000.

   ↳Quando il rasafilo è attivato, il led sull' OP1000 sarà acceso.
   Quando il rasafilo è disattivato, il LED sull' OP1000 sarà spento.

4.12.2 Partenza sicura della cucitura

Quando si utilizza un filato di spessore eccezionale, è possibile che una barretta non sia sufficiente a fissare il filo. In questo caso, è consigliabile legare insieme le estremità del filo per ottenere una cucitura sicura e stabile.

Per fissare la cucitura legando insieme le estremità del filo:

1. Al termine della cucitura, tirare l'estremità del filo all'inizio della cucitura verso il lato inferiore del materiale da cucire.
2. Legare insieme le estremità del filo.

4.13 Velocità di cucitura

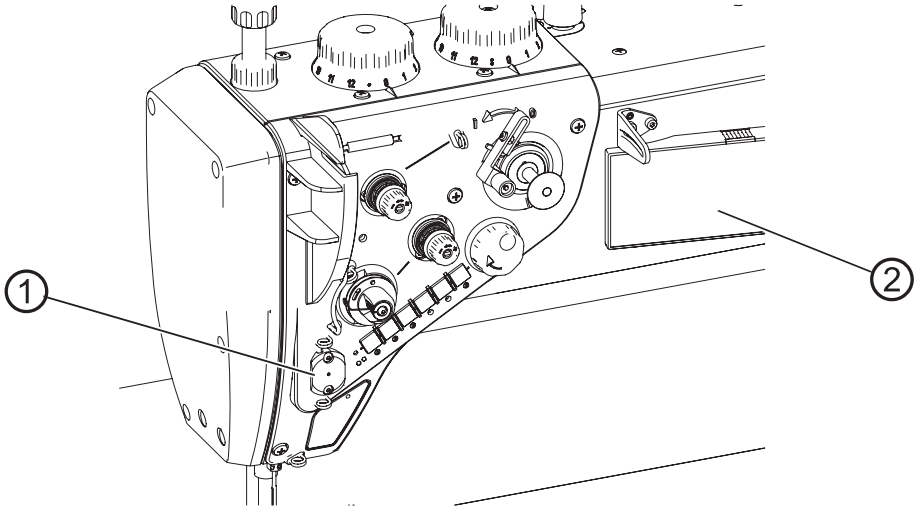
La velocità di cucitura è stata impostata in fabbrica sulla velocità massima. La velocità massima non può essere superata.
La velocità di cucitura aumenta e diminuisce proporzionalmente all'angolo del pedale quando questo viene premuto.

La velocità di cucitura e la risposta del dispositivo di riferimento possono essere regolate con i parametri(vedere 🕮*Lista parametri 967*). Il pannello di controllo OP1000 può essere utilizzato per ridurre la velocità
(vedere 🕮 *Istruzioni d'uso DAC basic/classic*).

4.14 Pinzafilo (opzionale)

Il pinzafilo viene utilizzato per tirare i fili cuciti sotto il materiale da cucire ad ogni inizio di cucitura. Il pinzafilo blocca il filo durante il primo punto, mentre i piedini di cucitura vengono sollevati brevemente.

Fig. 36: Pinzafilo



(1) - Pinzafilo *(2) - OP1000*

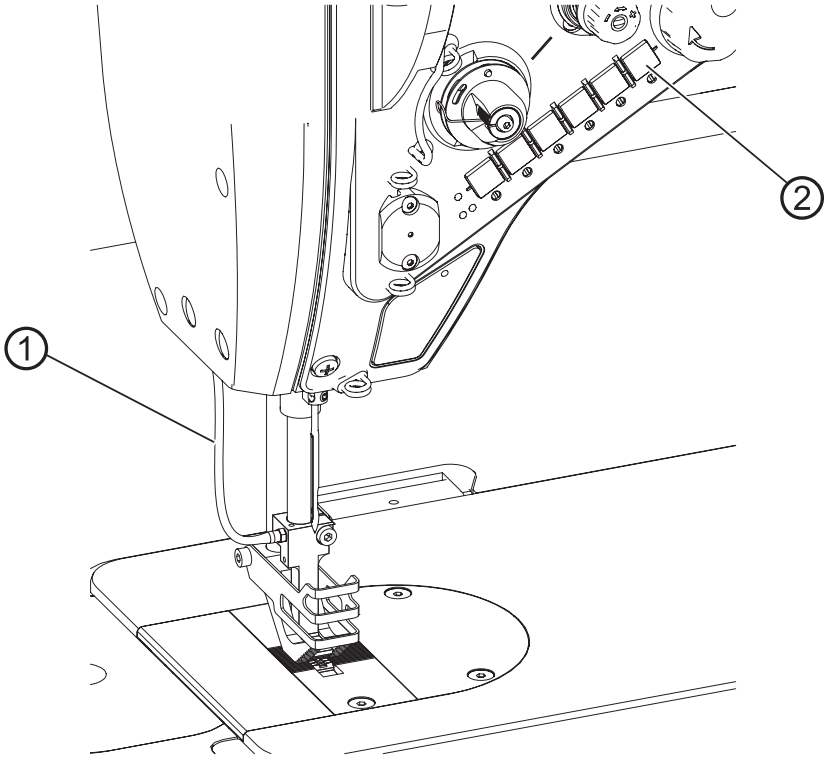
Come attivare o disattivare il pinzafilo:

1. Premere il pulsante del pinzafilo sull' OP1000 (2).

   ↳Quando il pinzafilo è attivato, il LED sull' OP1000 sarà acceso Quando il pinzafilo è disattivato, il LED sull' OP1000 sarà spento.

4.15 Raffreddamento ago (opzionale)

Fig. 37: Raffreddamento ago



(1) - Tubo aria *(2) - Pulsante per raffreddamento ago*

Il raffreddamento dell'ago dovrebbe evitare che il filo dell'ago si bruci.

Il raffreddamento dell'ago è attivo durante la cucitura e può essere attivato o disattivato sul pannello di controllo dell'OP1000 e premendo il pulsante di raffreddamento dell'ago. (vedere 🕮 *Lista parametri 967*, 🕮 *Istruzioni d'uso DAC basic/classic*).

4.16 Cucitura

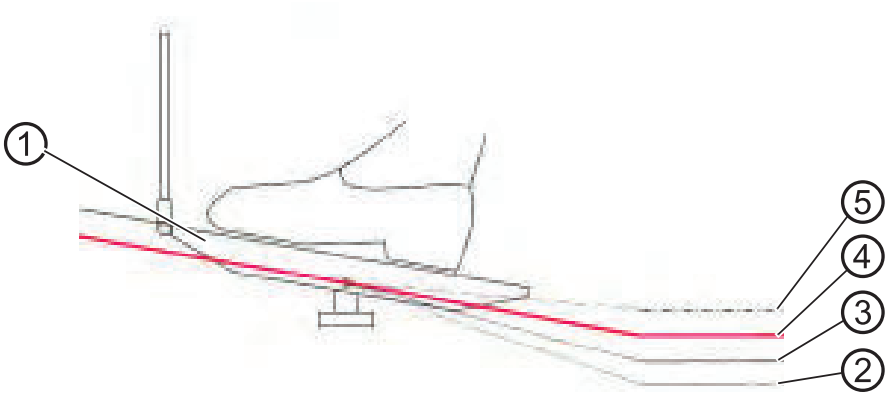
ATTENZIONE

Pericolo di lesioni a causa di parti taglienti!

Possibilità di ferimento.

Fare attenzione a non premere accidentalmente il pedale. NON toccare l'area dell'ago.

Fig. 38: Cucitura



(1) - Pedale
*(2) - Posizione **-2**: Taglio e affrancatura*
*(3) - Posizione **-1**: Alzapiedino*
*(4) - Posizione **0**: Posizione neutra*
*(5) - Posizione **+1**: Cucitura*

Situazione iniziale

- Pedale in posizione **0**:
  ↳La macchina è ferma, l'ago è in alto, e i piedini sono bassi

Posizionamento del materiale di cucitura

Come posizionare il materiale di cucitura:

1. Premere il pedale per metà indietro nella posizione **-1**:
   ↳I piedini sono alti
2. Posizionare il materiale da cucire nella posizione iniziale.

Cucitura

Come cucire:

1. Premere il pedale in avanti nella posizione **+1**:

   ↳La macchina cuce.
   La velocità di cucitura aumenta quanto più si preme il pedale in avanti.

Interruzione della cucitura

Come interrompere la cucitura:

1. Rilasciare il pedale nella posizione **0**:

   ↳La macchina si ferma, e l'ago e i piedini sono bassi.

Continuare la cucitura

Come continuare la cucitura:

1. Premere il pedale in avanti nella posizione **+1**:

   ↳La macchina continua a cucire.

Cucire sulle parti più spesse del materiale da cucire.

Cucire sulle parti più spesse del materiale da cucire.:

1. Attivare la corsa maggiorata dei piedini con la ginocchiera vedere (📖*p. 50*).

Cambio della lunghezza punto

Come cambiare della lunghezza punto:

1. La seconda lunghezza punto può essere attivata con il pulsante vedere (📖*p. 59*), (📖*p. 61*).

Incremento della tensione del filo

Come aumentare la tensione del filo:

1. Attivare la tensione supplementare del filo attraverso il pulsante rapido vedere (📖*p. 59*), (📖*p. 61*).

Cucitura con affrancatura intermedia

Cucitura con affrancatura intermedia:

1. Inversione del trasporto con la leva manuale o il pulsante rapido vedere (*p. 56*).

Fine della cucitura

Come terminare la cucitura:

1. Premere il pedale completamente indietro nella posizione **-2**:
   ↳La macchina esegue l'affrancatura finale e il rasafilo taglia il filo. La macchina si ferma, l'ago e i piedini si alzano.

2. Togliere il materiale di cucitura.

5 Programmazione

Tutte le impostazioni del software vengono eseguite tramite il pannello di controllo OP1000.

Il pannello di controllo è composto da un display e da pulsanti.

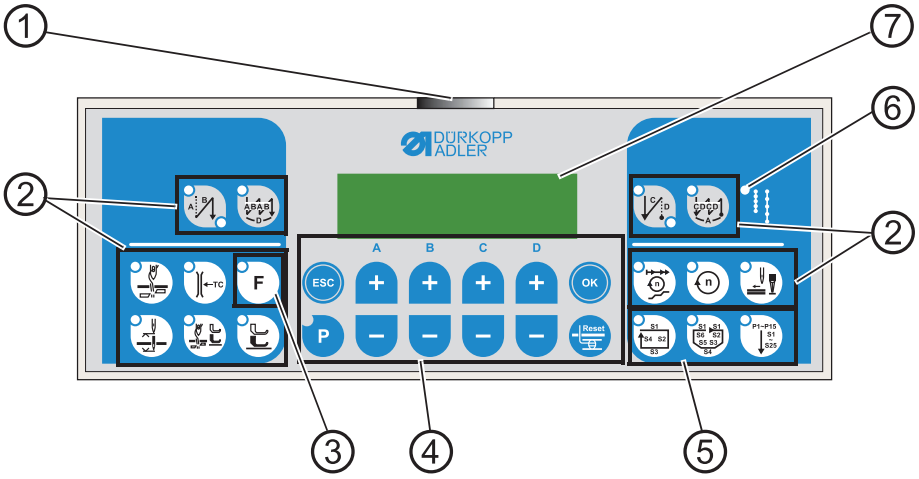
Utilizzando il pannello di controllo è possibile:

- Utilizzare gruppi di pulsanti per selezionare le funzioni della macchina.
- Leggere i messaggi di servizio e di errore.

Informazione
Questo capitolo descrive le funzioni specifiche della macchina del pannello di controllo OP1000.

Fare riferimento allle 📖 *Istruzioni d'uso DAC basic/classic* per ulteriori informazioni sul controllo e sul pannello OP1000.

Fig. 39: Programmazione

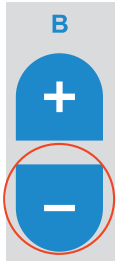
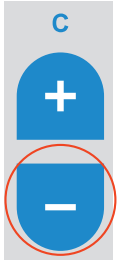
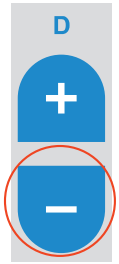


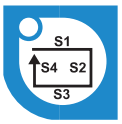
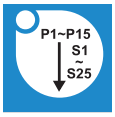
(1) - LED alimentazione
(2) - Gruppo di pulsanti per la cucitura
(3) - Pulsante "funzione"
(4) - Pulsanti per programmazione
(5) - Pulsanti cuciture programmate
(6) - LED per seconda lunghezza punto
(7) - Display

Pulsanti e funzioni dell'OP1000

Pulsante	Funzione
Gruppo di pulsanti per la cucitura	
Affrancatura iniziale	• Impostazioni affrancatura iniziale
Affrancatura iniziale multipla	• Impostazioni affrancatura multipla iniziale
Affrancatura finale	• Impostazioni affrancatura finale
Affrancatura finale multipla	• Impostazioni affrancatura multipla finale
Rasafilo	• Attivazione/ disattivazione del rasafilo
Pinzafilo	• Attivazione/ disattivazione del pinzafilo
Posizione ago dopo lo stop intermedio della cucitura	• Imposta la posizione dell'ago dopo l'arresto della cucitura
Alzapiedino alto dopo il rasafilo	• Attivazione/ disattivazione dell'alzapiedino dopo il rasafilo
Alzapiedino alto dopo lo stop intermedio della cucitura	• Attivazione/ disattivazione dell'alzapiedino dopo l'arresto della cucitura
Partenza lenta	• Attivazione/ disattivazione della partenza lenta

Button		Function
	Velocità	• Riduce la velocità del motore
	Pulsante Funzione	• Attiva o disattiva una funzione memorizzata
Gruppo pulsanti di programmazione		
	ESC	• Termina la modalità di parametrizzazione
	A+	• Aumenta il parametro • Cambia il livello dell'utente • Seleziona il sottoprogramma
	B+	• Aumenta il parametro • Passaggio alla categoria superiore • Seleziona il sottoprogramma
	C+	• Aumenta il parametro • Seleziona il sottoprogramma
	D+	• Aumenta il parametro • Seleziona il sottoprogramma
	OK	• Richiama i parametri o li salva • Conferma i parametri
	P	• Avvia o termina la modalità di parametrizzazione

Button		Function
	A-	• Diminuisce i parametri • Cambia il livello dell'utente • Seleziona il sottoprogramma
	B-	• Diminuisce i parametri • Passaggio alla categoria inferiore successiva • Seleziona il sottoprogramma
	C-	• Diminuisce i parametri • Seleziona il sottoprogramma
	D-	• Diminuisce i parametri • Seleziona il sottoprogramma
	Reset	• Azzeramento del contatore (pezzi)

Pulsante		Funzione
Seam program button group		
	Programma di cucitura I	• Attivazione programma di cucitura I
	Programma di cucitura II	• Attivazione programma di cucitura II
	Programma di cucitura III	• Attivazione programma di cucitura III

Creare un programma di cucitura

Per alcuni processi di lavoro, come la cucitura di etichette, sarà utile creare programmi di cucitura che consentano di salvare un processo di cucitura per un uso ripetuto.

È possibile creare programmi di cucitura composti da 4 o 6 sezioni di cucitura e fino a 25 sezioni di cucitura liberamente programmabili.

I seguenti parametri possono essere impostati per ogni singola sezione di cucitura:

- Partenza lenta
- Pinzafilo
- Affrancatura
- Inversione del trasporto
- Rasafilo
- Alzapedino automatico
- Posizione ago
- Riduzione della velocità
- Numero di punti
- Lunghezza punto (manopola di regolazione superiore e inferiore)

6 Manutenzione

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni a causa di parti taglienti!

Possibilità di ferimento e taglio.

Prima di qualsiasi intervento di manutenzione, spegnere la macchina o impostarla in modalità di infilatura.

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovute a parti in movimento!

Possibilità di schiacciamento.

Prima di qualsiasi intervento di manutenzione, spegnere la macchina o impostarla in modalità di infilatura.

Questo capitolo descrive gli interventi di manutenzione che devono essere eseguiti regolarmente per prolungare la durata della macchina e ottenere la qualità di cucitura desiderata.

Gli interventi di manutenzione avanzata possono essere eseguiti solo da specialisti qualificati. (🕮*Istruzioni di servizio)*.

Intervalli di manutenzione

Lavori da eseguire	Orario di lavoro			
	8	40	160	500
Rimozione di pelucchi e residui di filo	●			
Controllare il livello dell'olio	●			
Manutenzione del sistema pneumatico	●			

6.1 Pulizia

ATTENZIONE

Rischio di lesioni a causa di particelle volanti!
Le particelle volanti possono penetrare negli occhi, causando lesioni.

Indossare occhiali di sicurezza.
Tenere la pistola ad aria compressa in modo che le particelle non volino vicino alle persone.
Assicurarsi che nessuna particella finisca nella coppa dell'olio.

AVVISO

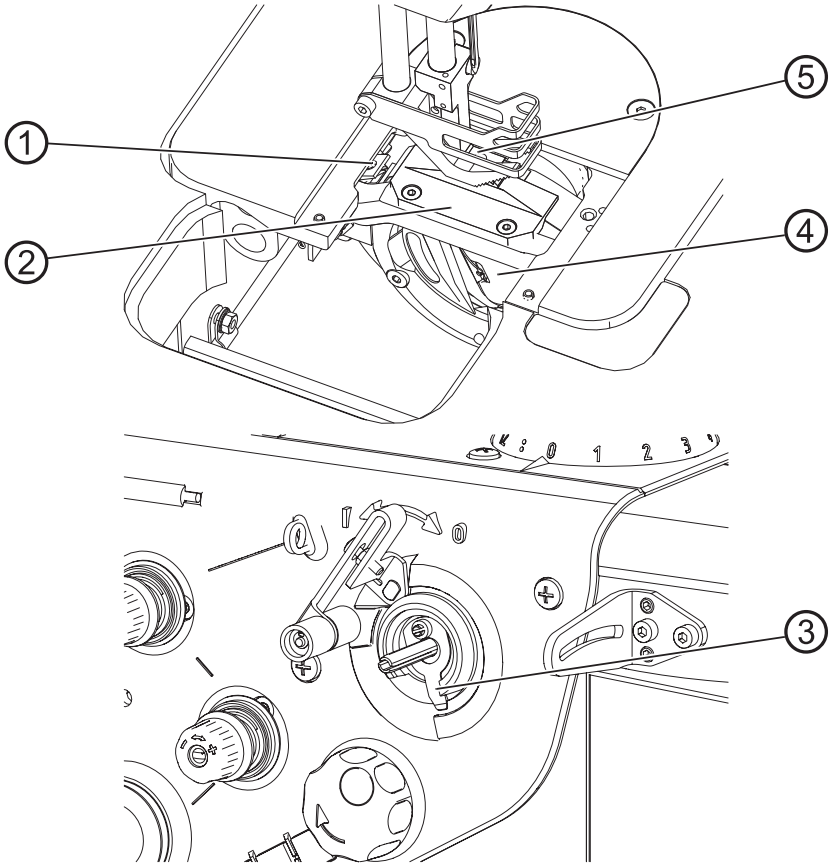
Danni alla dovuti allo sporco!
Pelucchi e residui di filo possono compromettere il funzionamento della macchina.

Pulire la macchina come descritto.

AVVISO

Danni alle cose causati da detergenti a base di solventi!I detergenti a base di solventi danneggiano la vernice. Per la pulizia utilizzare esclusivamente sostanze prive di solventi.

Fig. 40: Pulizia



(1) - Rasafilo
(2) - Griffa
(3) - Lamella pinzafilo
(4) - Crochet
(5) - Area intorno all'ago

Punti che devono essere puliti in modo particolarmente accurato:

- Lamella pinzafilo (3)
- Area tra placca ago e griffa (2)
- Crochet (4)
- Rasafilo (1)
- Area intorno all'ago (5)

Come pulire la macchina:

1. Spegnere la macchina.
2. Togliere la placca ago.
3. Rimuovere i pelucchi e i residui di filo con una spazzola o una pistola ad aria compressa.

6.2 Lubrificazione

ATTENZIONE

Pericolo di danni a causa del contatto con l'olio!
L'olio può causare un'eruzione cutanea se viene a contatto con la pelle.

Evitare il contatto della pelle con l'olio.
Se l'olio è entrato in contatto con la pelle, lavare accuratamente le zone interessate.

AVVISO

Danni alle cose causati da un olio non corretto!

Un tipo di olio non corretto può causare danni alla macchina.

Utilizzare solo olio conforme ai dati riportati nelle istruzioni.

ATTENZIONE

Rischio di danni ambientali da olio!
L'olio è un inquinante e non deve entrare nel sistema fognario o nel terreno.

Raccogliere con cura l'olio usato.
Smaltire l'olio usato e le parti oleose della macchina in conformità alle normative nazionali.

La macchina è dotata di un sistema di lubrificazione centrale a stoppini d'olio. I cuscinetti sono alimentati dal serbatoio dell'olio.

Per il rabbocco del serbatoio dell'olio, utilizzare esclusivamente olio lubrificante DA 10 o olio di qualità equivalente con le seguenti caratteristiche:

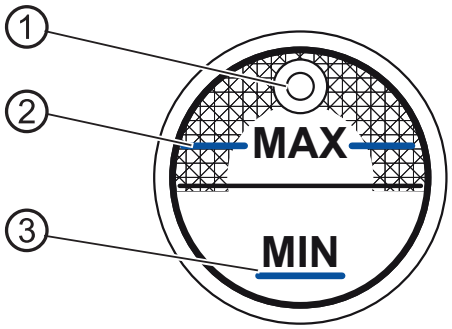
- Viscosità at 40 °C:10 mm^2/s
- Punto di infiammabilità: 150 °C

È possibile ordinare l'olio lubrificante presso i nostri uffici commerciali utilizzando i seguenti numeri di parte.

Contenuto	n° di ricambio
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

Controllo del livello dell'olio

Fig. 41: Controllo del livello dell'olio



(1) - Foro per rabbocco
(2) - Riferimento livello massimo
(3) - Riferimento livello minimo

Regola

Il livello dell'olio non deve salire oltre la tacca di livello massimo (2) né scendere sotto la tacca di livello minimo (3).

Informazione

Nella versione equipaggiamento *Classic* della macchina, l'indicatore di livello dell'olio si accende in rosso se il livello dell'olio è sceso sotto la tacca di livello minimo.

Per rabboccare l'olio:

1. Spegnere la macchina.
2. Riempire l'olio attraverso il foro di rabbocco (1) non oltre il riferimento del livello massimo (2).
3. Riaccendere la macchina.

6.3 Manutenzione del sistema pneumatico

6.3.1 Impostazione della pressione di esercizio

AVVISO

Danni alle cose a causa di un'impostazione errata!
Una pressione di esercizio errata può causare danni alla macchina.

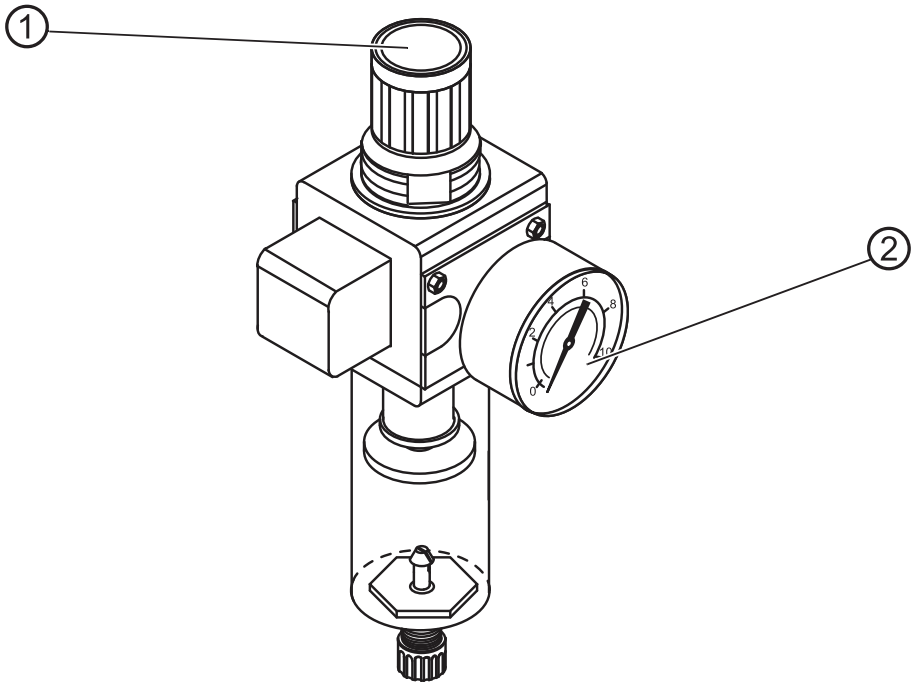
Assicurarsi che la macchina venga utilizzata solo quando la pressione di esercizio è impostata correttamente.

Regola

Consultare il capitolo **dati tecnici** (*p. 123*) per la pressione di esercizio consentita. La pressione di esercizio non può differire di oltre ± 0,5 bar.

Controllare quotidianamente la pressione di esercizio.

Fig. 42: Impostazione della pressione di esercizio



(1) - Controllore di pressione *(2) -Manometro*

Come regolare la pressione d'esercizio:

1. Tirare il regolatore di pressione (1) verso l'alto.
2. Ruotare il regolatore di pressione finché il manometro (2) non indica l'impostazione corretta:
   - Aumento della pressione = girare in senso orario
   - Riduzione della pressione= girare in senso antiorario
3. Spingere il regolatore di pressione (1) verso il basso.

6.3.2 Scarico della condensa

AVVISO

Danni alle cose causati dall'eccesso d'acqua!

L'acqua in eccesso può danneggiare la macchina.

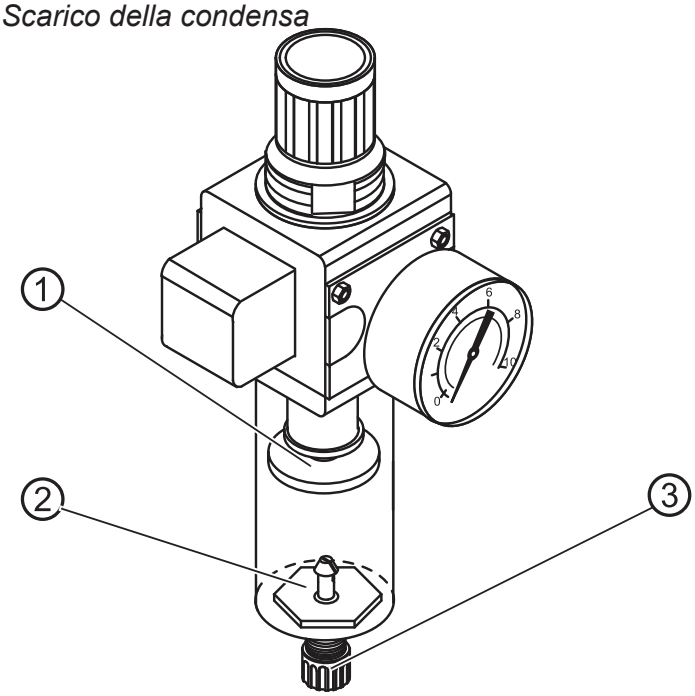
Scaricare l'acqua secondo le necessità.

Nel separatore d'acqua (2) del regolatore di pressione si accumula condensa.

Regola

La condensa non deve salire fino al livello dell'elemento filtrante (1).
Controllare quotidianamente il livello della condensa nel separatore d'acqua (2).

Fig. 43: Scarico della condensa



(1) - Elemento filtrante
(2) - Separatore acqua
(3) - Vite di scarico

Per scaricare la condensa:

1. Scollegare la macchina dall'alimentazione di aria compressa.
2. Posizionare la vaschetta di raccolta sotto la vite di scarico (3).
3. Allentare completamente la vite di scarico (3).
4. Lasciare scorrere l'acqua nella vaschetta di raccolta.

5. Stringere la vite di scarico (3).
6. Collegare la macchina all'alimentazione di aria compressa.

6.3.3 Pulizia dell'elemento filtrante

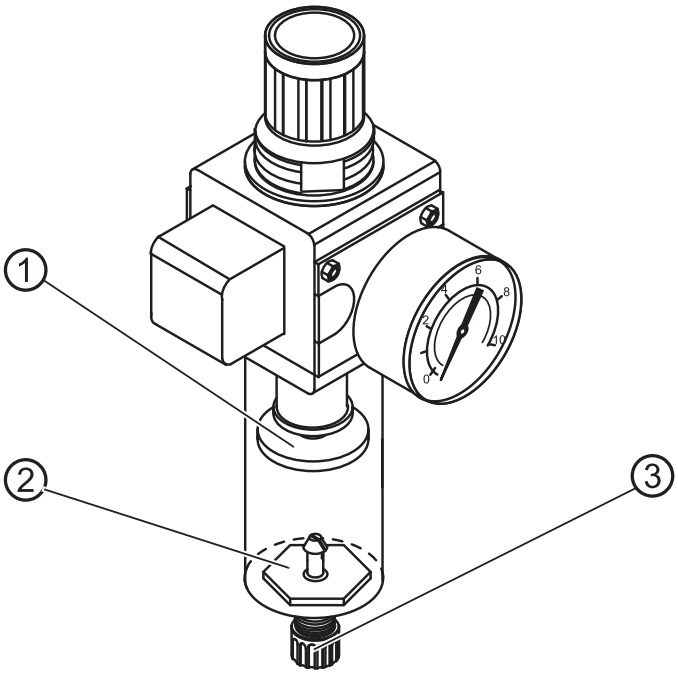
AVVISO

Danni alla vernice causati da detergenti a base di solventi!

I detergenti a base di solventi danneggiano il filtro.

Per il lavaggio della vaschetta del filtro utilizzare esclusivamente sostanze prive di solventi.

Fig. 44: Pulizia dell'elemento filtrante



(1) - Elemento filtrante
(2) - Separatore acqua
(3) - Vite di scarico

Come pulire l'elemento filtrante:

1. Scollegare la macchina dall'alimentazione di aria compressa.
2. Scaricare la condensa (*p. 84*).
3. Allentare il separatore d'acqua (2).
4. Allentare l'elemento filtrante (1).
5. Soffiare l'elemento filtrante (1) con la pistola ad aria compressa.

6. Lavare il vassoio del filtro con benzina.
7. Serrare l'elemento filtrante (1).
8. Serrare il separatore d'acqua (2).
9. Serrare la vite di scarico (3).
10. Collegare la macchina all'alimentazione di aria compressa.

6.4 Parti di ricambio

L'elenco dei componenti può essere richiesto a Dürkopp Adler. Per ulteriori informazioni, visitate il nostro sito Web all'indirizzo:

www.duerkopp-adler.com

7 Installazione

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni a causa di parti taglienti!
Durante il disimballaggio e la messa in funzione della macchina è possibile subire lesioni da taglio.

La macchina può essere installata solo da personale qualificato. Indossare guanti di sicurezza.

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovute a parti in movimento!
Durante il disimballaggio e l'installazione della macchina si possono subire lesioni da schiacciamento.

La macchina può essere installata solo da personale qualificato. Indossare scarpe di sicurezza.

7.1 Verifica dell'entità della fornitura

L'entità della consegna dipende dall'ordine specifico. Verificare la correttezza dell'entità della fornitura dopo la consegna.

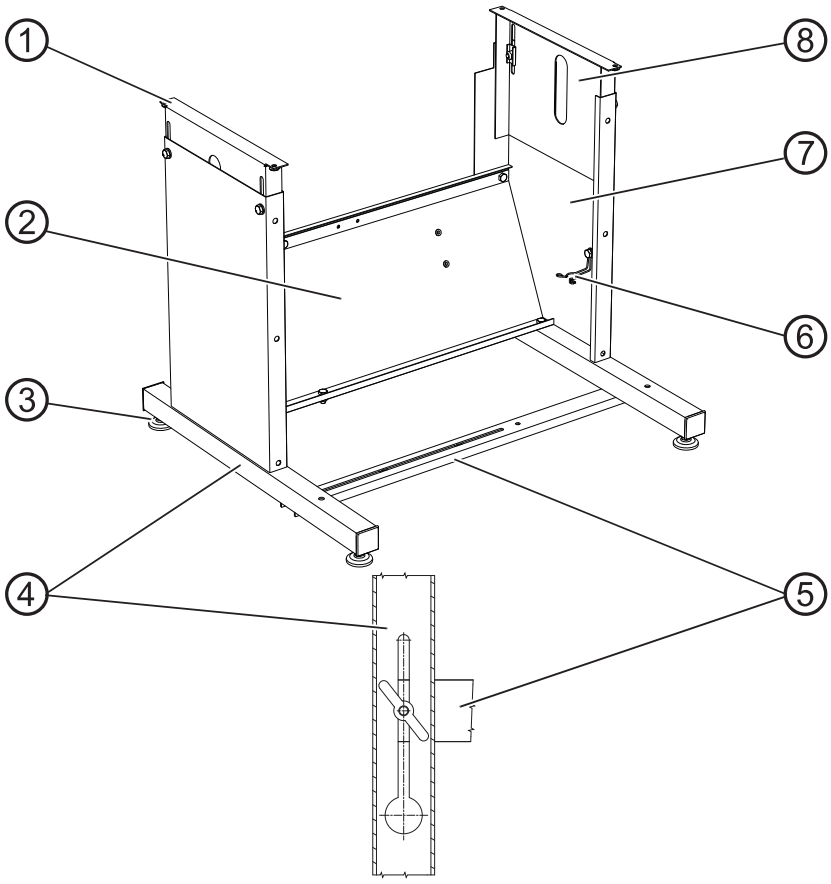
7.2 Rimozione dei blocchi di trasporto

Rimuovere tutti i blocchi di trasporto prima di installare la macchina:

- Cinghie di fissaggio e blocchi di legno dalla testa della macchina
- Cinghie di fissaggio e blocchi di legno dal tavolo
- Cinghie di fissaggio e blocchi di legno del sostegno
- Cunei di supporto tra il braccio della macchina e la placca ago

7.3 Montaggio del sostegno

Fig. 45: Montaggio del sostegno



(1) - Sezione testa
(2) - Traversa
(3) - Piede
(4) - Traversa dei piedini
(5) - Traversa pedale
(6) - Supporto per l'olio
(7) - Barra di supporto
(8) - Barra interna

Come assemblare il sostegno:

1. Avvitare la traversa (2) alle barre di supporto (7).
2. Avvitare il supporto della lattina d'olio (6) alla barra di supporto (7).
3. Avvitare la traversa pedale (5) alla traversa dei piedini(4).
4. Serrare la barra interna (8) alla barra di supporto (7) in modo che le sezioni della testa (1) siano alla stessa altezza.

Importante

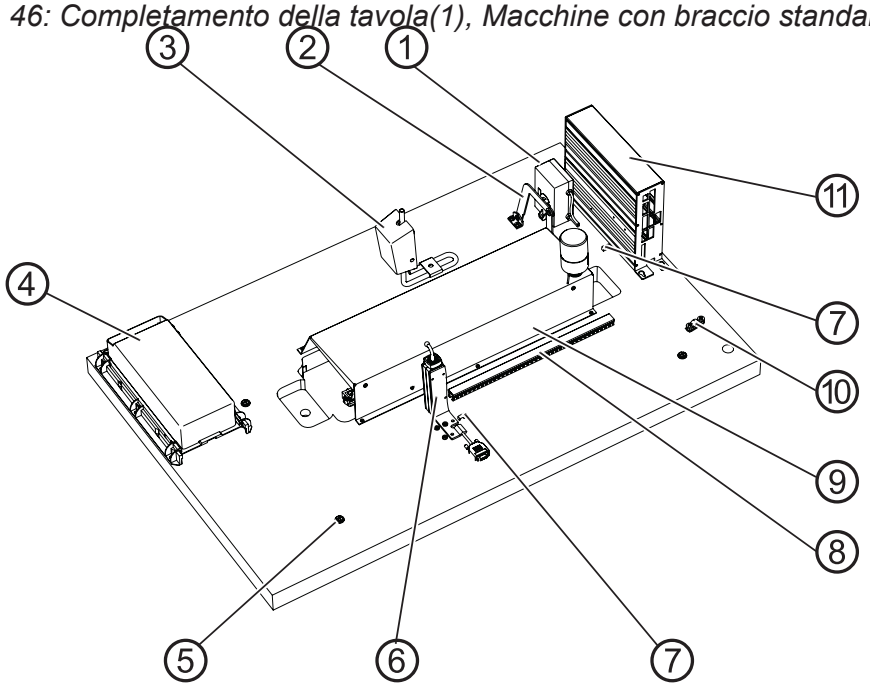
Ruotare i piedini (3) in modo che il supporto abbia un contatto uniforme con il suolo.

7.4 Tavola

Assicurarsi che il piano del tavolo abbia una capacità di carico e una resistenza sufficienti. Se si desidera realizzare un piano d'appoggio personalizzato, utilizzare le dimensioni indicate nel diagramma in **Appendice ((**📖*p. 127*) come modello.

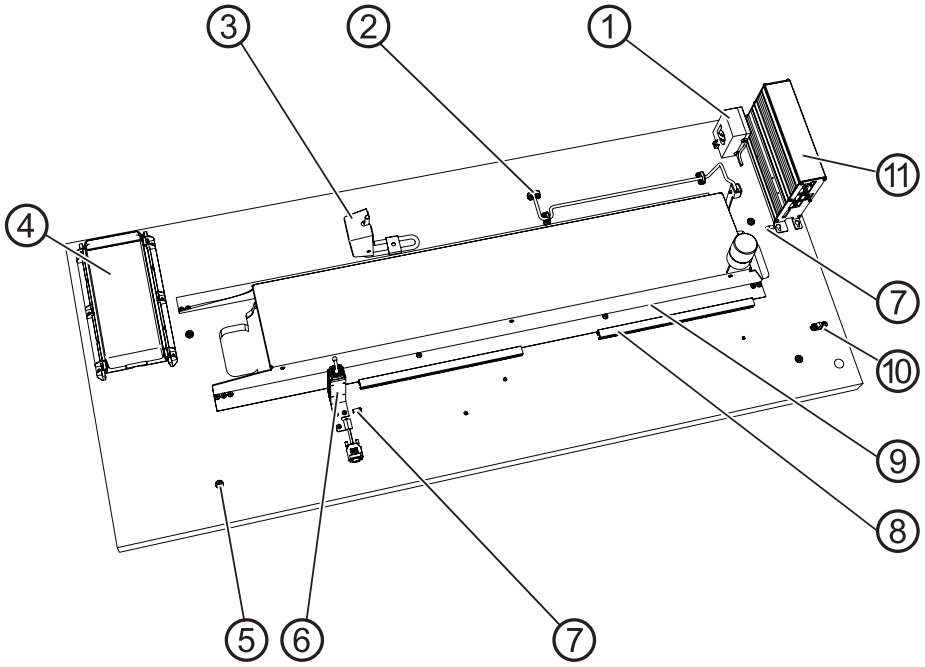
7.4.1 Completare la tavola

Fig. 46: Completamento della tavola(1), Macchine con braccio standard



(1) - Trasformatore luce di cucitura
(2) - Supporto testa
(3) - Ginocchiera
(4) - Cassetto
(5) - Fori fissaggio sostegno
(6) - Azionatore
(7) - Morsetto per cavo
(8) - Canalina per cavi
(9) - Vasca olio
(10) - Fissacavo
(11) - DAC control

Fig. 47: Completamento del piano di lavoro (1), macchine con braccio lungo



(1) - Trasformatore luce di cucitura
(2) - Supporto testa
(3) - Ginocchiera
(4) - Cassetto
(5) - Fori fissaggio sostegno
(6) - Azionatore
(7) - Morsetto per cavo
(8) - Canalina per cavi
(9) - Vasca olio
(10) - Fissacavo
(11) - DAC control

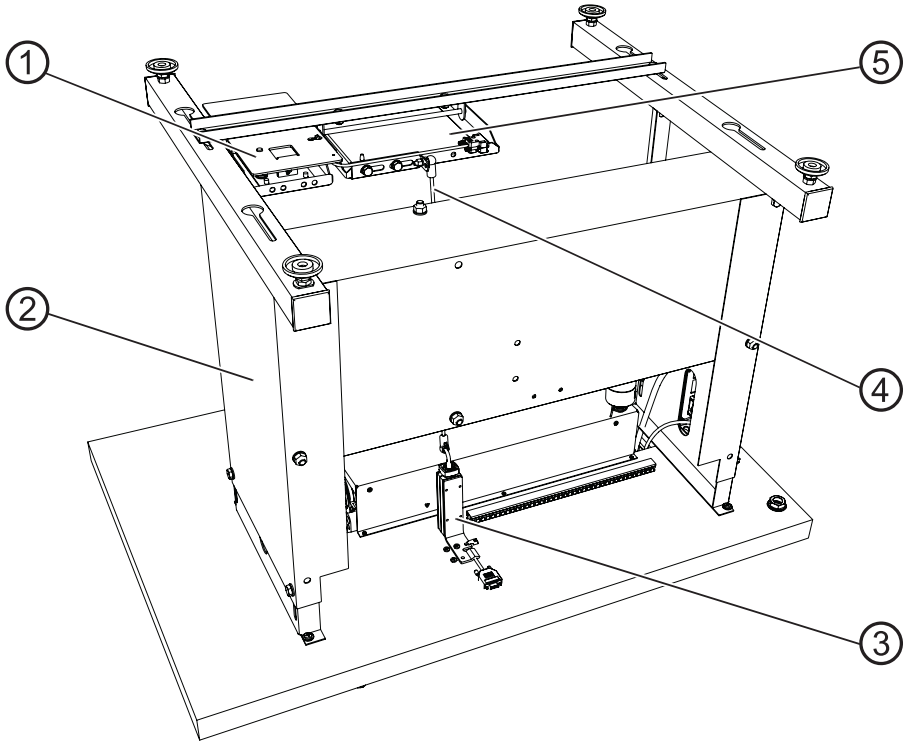
Informazione
Se la macchina è dotata di una lampada per cucire, iniziare a collegare il trasformatore della lampada per cucire (1) al controllo (11).
La morsettiera di collegamento è accessibile solo se rimossa.

Come completare la tavola

1. Capovolgere la tavola in modo che il lato inferiore sia rivolto verso l'alto.
2. Assemblare tutti i componenti sul lato inferiore della tavola come mostrato sopra.
3. Montare il cavo di collegamento con il fissacavo (10) sul piano del tavolo.
4. Assemblare i cavi sciolti (7) al piano del tavolo utilizzando i morsetti per cavi.
5. Praticare i fori per il supporto (5) come indicato nel disegno.

7.4.2 Assemblaggio della tavola

Fig. 48: Assemblaggio della tavola



(1) - Pedana elettrica
(2) - Sostegno
(3) - Azionatore
(4) - Tirante
(5) - Pedana

Come assemblare la tavola:

1. Posizionare il sostegno (2) sul piano del tavolo come mostrato sopra.
2. Avvitare il sostegno (2) nei fori precedentemente praticati.
3. Avvitare la pedana elettrica (1) il più vicino possibile alla barra sinistra della traversa del sostegno.
4. Premere le alette all'estremità del tirante (4) sul perno rotondo del'azionatore (3) e sulla pedana (5).
5. Avvitare la pedana (5).

7.5 Regolazione dell'altezza del piano di lavoro

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovute a parti in movimento!
Il piano del tavolo può affondare sotto il proprio peso quando si allentano le viti delle barre di supporto. Possibilità di schiacciamento.

Assicurarsi che le mani non siano bloccate durante l'allentamento delle viti.

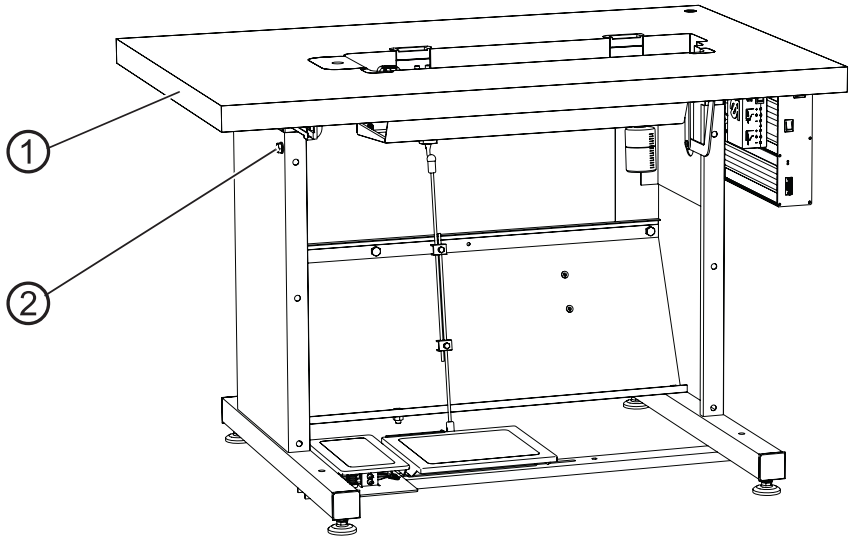
ATTENZIONE

Rischio di danni all'apparato muscolo-scheletrico in caso di impostazione errata!
L'operatore può subire danni muscoloscheletrici se non rispetta i requisiti ergonomici.

Regolare l'altezza di lavoro in base all'altezza corporea della persona che deve utilizzare la macchina.

L'altezza di lavoro può essere impostata in modo continuo in un intervallo compreso tra 770 mm e 910 mm.

Fig. 49: Impostazione dell'altezza di lavoro



(1) - Tavola *(2) - Vite*

Come regolare l'altezza del piano di lavoro

1. Allentare le viti (2) su entrambi i lati del sostegno.
2. Regolare il piano del tavolo (1) all'altezza desiderata.

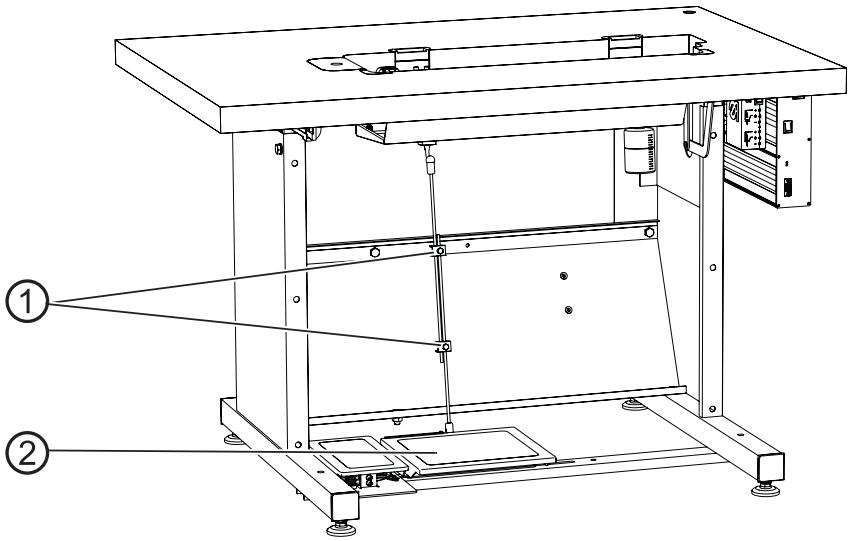
Importante

Assicurarsi che il piano del tavolo sia in piano.

3. Serrare le viti (2).

7.6 Regolazione del pedale

Fig. 50: Regolazione del pedale



(1) - Morsetti del tirante *(2) -Pedana*

Come regolare la pedana:

1. Posizionare il pedale (2) in modo che sia centrato rispetto all'asse dell'ago.
2. 2. Regolare l'elemento di collegamento del tirante (1) in modo che il pedale (2) abbia la posizione angolare desiderata.

7.7 Inserimento della testa della macchina

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovute a parti in movimento!

Possibilità di schiacciamento.

Assicurarsi che le mani non siano bloccate durante l'inserimento della testa della macchina.

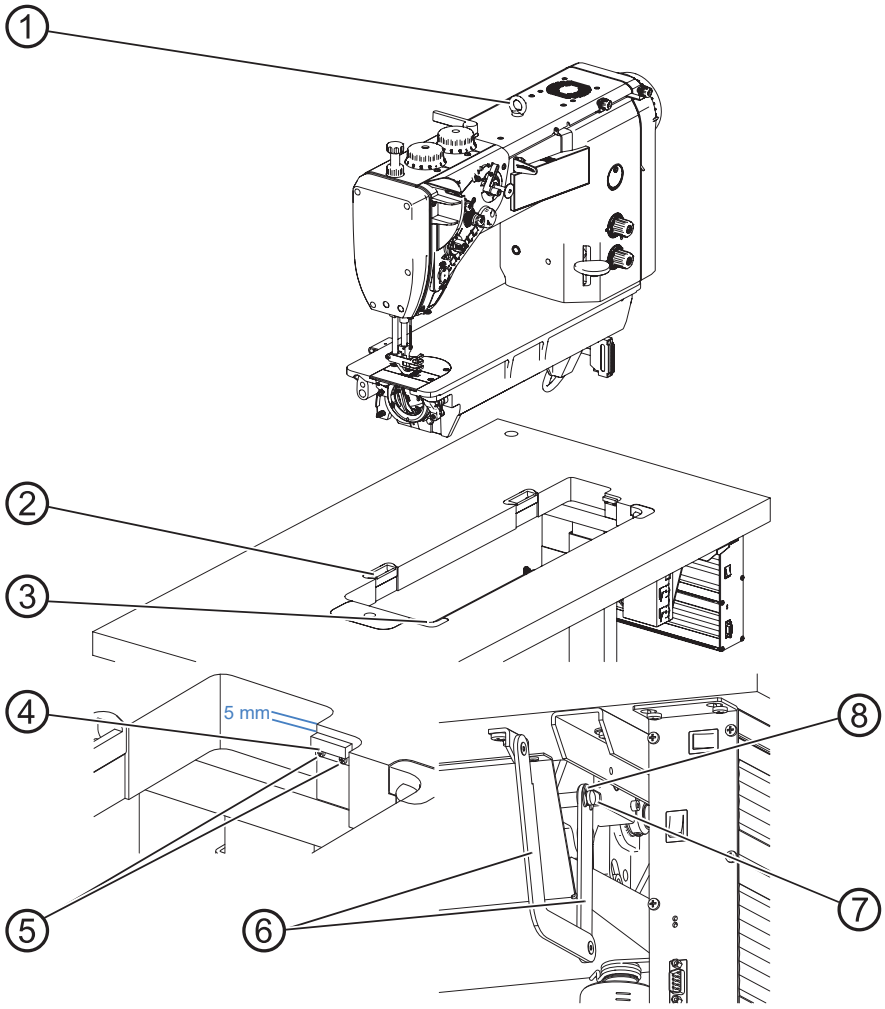
AVVISO

Potrebbero verificarsi danni alle cose!

Possibili danni alla testa della macchina dovuti all'impatto con il piano del tavolo o con il suolo.

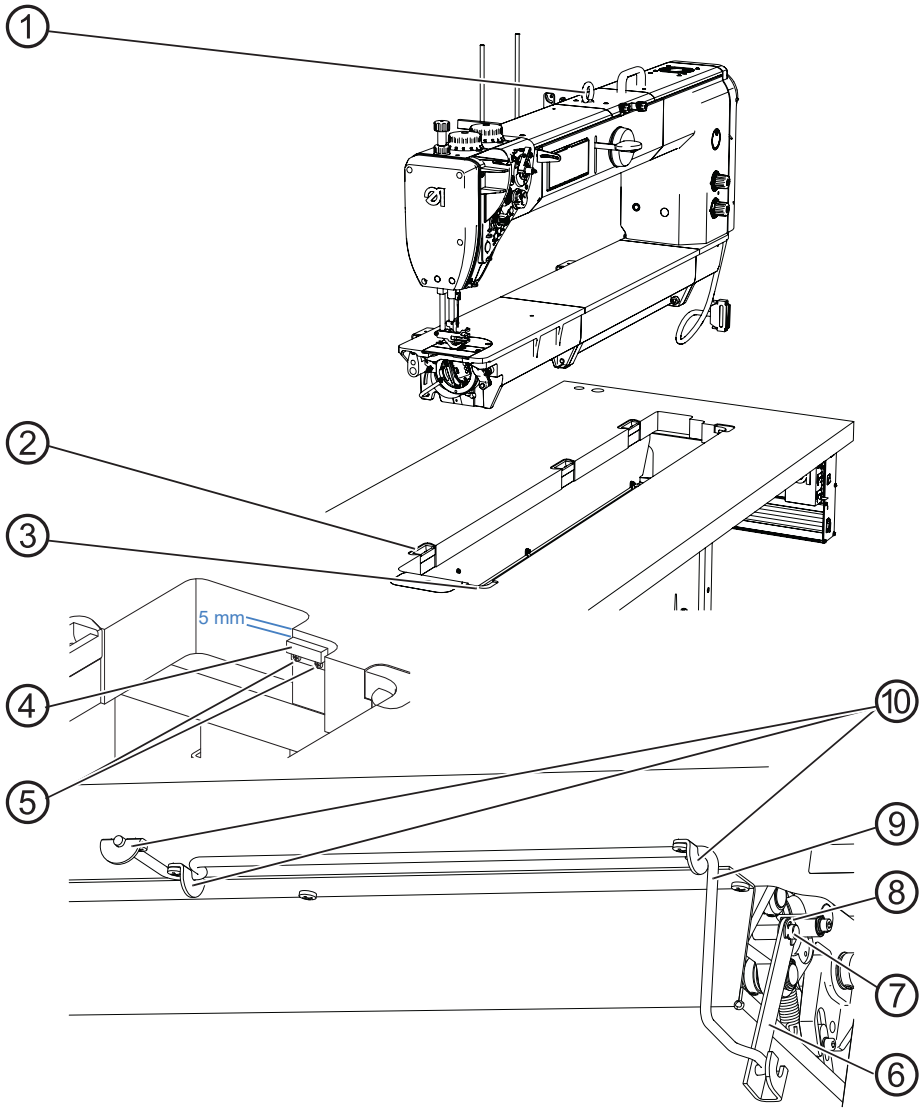
Dopo l'inserimento, la testa della macchina non deve ribaltarsi fino al montaggio del meccanismo di inclinazione.

Fig. 51: Inserimento della testa della macchina (1), macchine con braccio standard



(1) -Gancio
(2) - Gommini
(3) - Gommini angolari
(4) - Sensore anti ribaltamento
(5) - Viti
(6) - Tirante
(7) - Perno
(8) - Rondella di bloccaggio

Fig. 52: Inserimento della testa della macchina (2), macchine con braccio lungo



(1) - Gancio
(2) - Gommini posteriori
(3) - Gommini angolari
(4) - Sensore anti ribaltamento
(5) - Viti
(6) - Asta
(7) - Perno
(8) - Rondella di bloccaggio
(9) - Molla
(10) - Fermo

Come inserire la testa della macchina

1. Inserire i supporti in gomma (2) e serrare.
2. Inserire i gommini angolari (3).
3. Serrare ilsensore anti ribaltamento (4) con le viti (5).
4. Inserire il gancio (1) nella testa della macchina.
5. Utilizzare un sollevatore per inserire la testa della macchina nel ritaglio del piano di lavoro.

6. Collegare l'asta (6) del meccanismo di inclinazione al perno (7) della macchina e fissarlo con la rondella di bloccaggio (8).

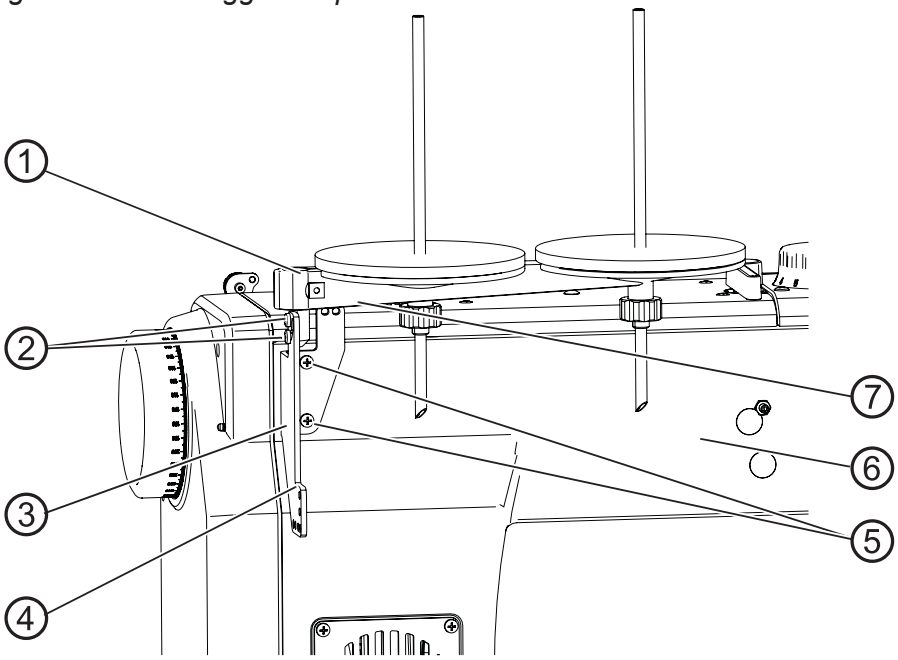
Importante

Le macchine con braccio lungo richiedono l'inserimento dell'asta di trazione (7) con la molla di torsione (9) come mostrato sopra.

7. Avvitare la molla di torsione (9) con i fermi (10) in posizione sotto la tavola.

7.8 Assemblaggio del portafilo

Fig. 53: Assemblaggio del portafilo



(1) - Posizione alta
(2) - Viit
(3) - Supporto per bobina
(4) - Posizione bassa
(5) - Viti
(6) - Testa della macchina
(7) - Braccio del supporto per bobina

Come assemblare il portafilo

1. Serrare il supporto del portabobina (3) alla testa della macchina (6) con le viti (5).
2. Montare il braccio del portabobine (7) sul supporto del portabobine (3).
   - posizione alta (1): con regolazione dell'inclinazione
   - posizione bassa (4): senza con regolazione dell'inclinazione
3. Serrare il braccio del portabobina (7) con le viti (2).

4. Impostare l'angolo di inclinazione desiderato nella posizione superiore (1)

7.9 Collegamento elettrico

PERICOLO

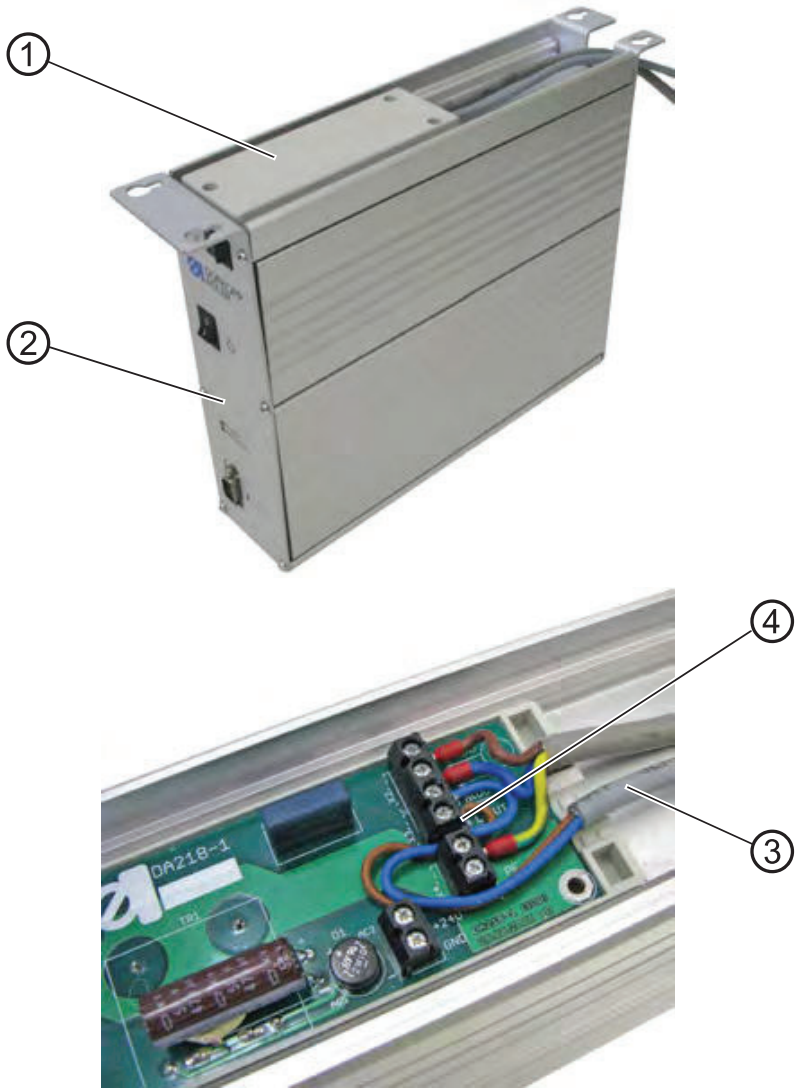
Rischio di morte per componenti vivi!
Il contatto non protetto con l'elettricità può provocare lesioni gravi o morte.

Solo gli specialisti qualificati possono eseguire interventi sulle apparecchiature elettriche.

Importante
La tensione indicata sulla targhetta del motore di cucitura deve corrispondere alla tensione di rete.

7.9.1 Collegamento della lampada di cucitura

Fig. 54: Collegamento della lampada di cucitura (1)

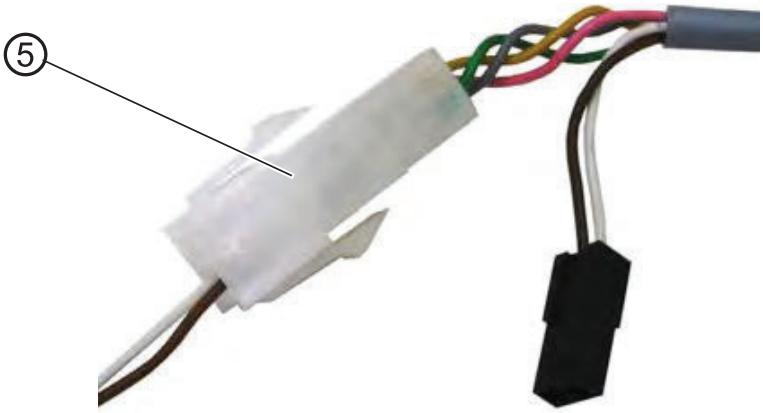


(1) - Coperchio
(2) - Controllo
(3) - Cavo
(4) - Morsettiera

Come collegare la lampada di cucitura

1. Rimuovere il comando (2) se il comando (2) è già stato montato.
2. Aprire il coperchio (1).
3. Collegare il cavo (3) ai contatti 3 e 4 della morsettiera (4).
4. Chiudere il coperchio (1).

Fig. 55: Collegamento della lampada di cucitura(2)



(5) - Connessione

5. Collegare il collegamento a spina (5) del cavo (3) con il cavo della lampada di cucitura all'interno della testa della macchina.

7.9.2 Collegamento del controllo

Collegare il controllo nel modo seguente:

- Inserire le spine di tutti i cavi nelle prese sul retro del controllo.
- Collegare la messa a terra.
- Utilizzare il cavo di alimentazione per collegare il comando alla rete elettrica.

Fig. 56: Collegamento del controllo

Fare riferimento alle 📖 *Istruzioni d'uso del DAC basic/classic* per l'assegnazione corretta.
I pittogrammi sul comando corrispondono ai pittogrammi dei cavi corrispondenti.

7.10 Collegamenti pneumatici

AVVISO

Danni alle cose causati da aria compressa oleosa!
Le particelle di olio presenti nell'aria compressa possono causare malfunzionamenti della macchina e sporcare il materiale da cucire.

Assicurarsi che nessuna particella d'olio penetri nell'alimentazione dell'aria compressa.

AVVISO

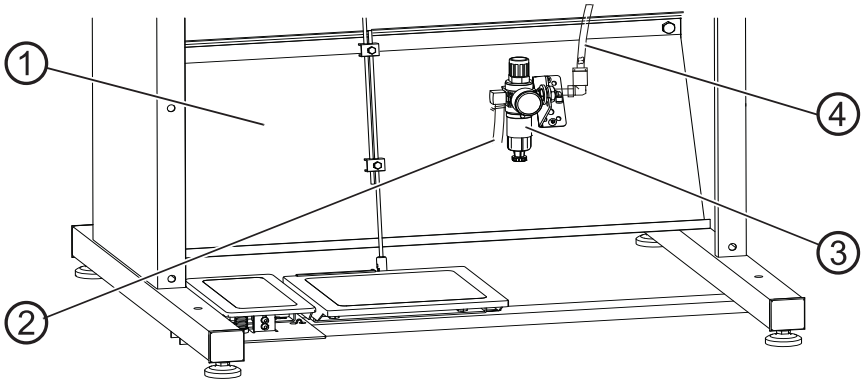
Danni alle cose a causa di un'impostazione errata!
Una pressione del sistema non corretta può causare danni alla macchina.

Assicurarsi che la macchina venga utilizzata solo quando la pressione del sistema è impostata correttamente.

L'impianto pneumatico della macchina e delle apparecchiature supplementari deve essere alimentato con aria compressa secca e priva di olio. La pressione di alimentazione deve essere compresa tra 8 e 10 bar.

7.10.1 Assemblaggio dell'unità dell'aria compressa

Fig. 57: Assemblaggio dell'unità dell'aria compressa



(1) - Traversa posteriore
(2) - Tubo di collegamento dell'aria compressa
(3) - Unità di manutenzione dell'aria
(4) - Tubo di collegamento alla macchina

Comme assemblare l'unità di manutenzione aria compressa

1. Utilizzare una staffa di montaggio per avvitare l'unità di manutenzione dell'aria compressa (3) alla traversa posteriore.
2. Collegare il tubo di collegamento della macchina (4) all'unità di manutenzione dell'aria compressa (3).
3. Collegare il tubo di collegamento dell'unità di manutenzione dell'aria compressa (2) all'alimentazione dell'aria compressa utilizzando un raccordo per tubi flessibili R 1/4".

7.10.2 Regolazione della pressione di esercizio

AVVISO

Danni alle cose a causa di un'impostazione errata!

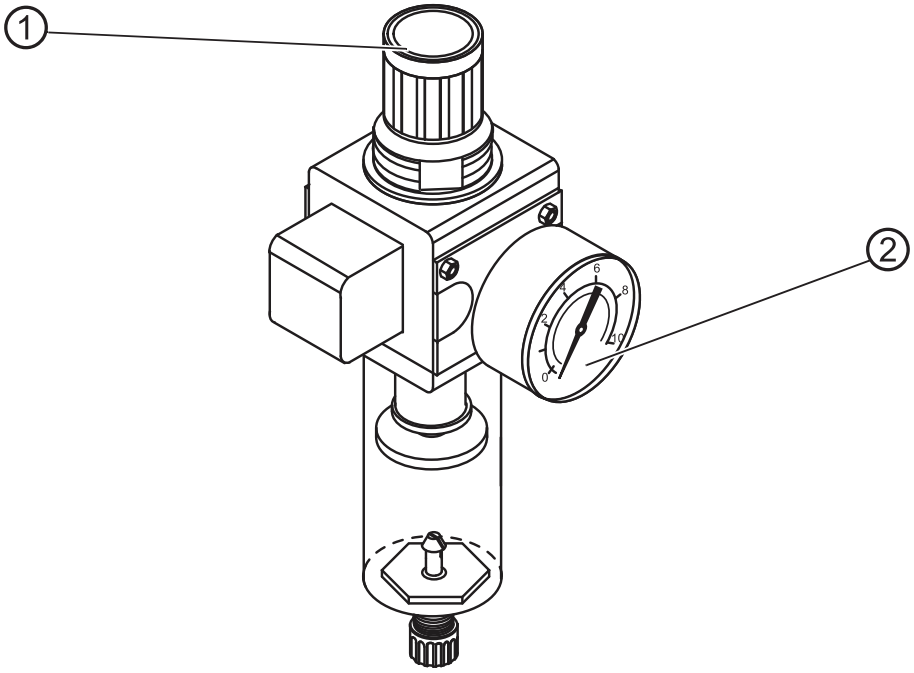
Una pressione di esercizio errata può causare danni alla macchina.

Assicurarsi che la macchina venga utilizzata solo quando la pressione di esercizio è impostata correttamente.

Regola

Fare riferimento al capitolo **Dati Tecnici**(📖*p. 123*)per la pressione di esercizio consentita. La pressione di esercizio non può differire di oltre ± 0,5 bar.

Fig. 58: Regolazione della pressione di lavoro



(1) - Regolatore di pressione *(2) - Manometro*

Come regolare la pressione di lavoro:

1. Tirare il regolatore di pressione (1) verso l'alto.

2. Ruotare il regolatore di pressione finché il manometro (2) non indica l'impostazione corretta:
   - Aumentare la pressione = girare in senso orario
   - Diminuire la pressione = girare in senso antiorario
3. Spingere il regolatore di pressione (1) verso il basso.

7.11 Controllo della lubrificazione

Tutti gli stoppini e le parti in feltro della testa della macchina sono impregnati di olio in fabbrica. L'olio viene convogliato nel serbatoio durante l'uso.
Per questo motivo è necessario evitare di riempire troppo olio durante il riempimento iniziale.
(📖*p. 80*).

7.12 Esecuzione di una prova di funzionalità

Una volta completata l'impostazione, eseguire una prova di funzionamento per verificare la funzionalità della macchina.

8 Dismissione

ATTENZIONE

Rischio di lesioni per mancanza di attenzione!

Possono verificarsi gravi lesioni.

Pulire la macchina SOLO quando è spenta. Consentire SOLO a personale addestrato di scollegare la macchina.

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni da contatto con l'olio!

L'olio può causare un'eruzione cutanea se viene a contatto con la pelle.

Evitare il contatto della pelle con l'olio.
Se l'olio è entrato in contatto con la pelle, lavare accuratamente le zone interessate.

Come smantellare la macchina:

1. Spegnere la macchina.
2. Scollegare la spina di alimentazione.
3. Se applicabile, scollegare la macchina dall'alimentazione di aria compressa.
4. Rimuovere l'olio residuo dalla coppa dell'olio con un panno.
5. Coprire il pannello di controllo per proteggerlo dallo sporco.
6. Coprire il controllo per proteggerlo dallo sporco.
7. Se possibile, coprire l'intera macchina per proteggerla da contaminazioni e danni.

9 Smaltimento

ATTENZIONE

Rischio di danni ambientali in caso di smaltimento improprio!
Lo smaltimento improprio della macchina può causare gravi danni all'ambiente.

Rispettare **SEMPRE** le norme nazionali in materia di smaltimento.

La macchina non deve essere smaltita nei normali rifiuti domestici.
L'apparecchio deve essere smaltito in modo adeguato, nel rispetto di tutte le normative nazionali vigenti.
Quando si smaltisce la macchina, occorre tenere presente che essa è composta da una serie di materiali diversi (acciaio, plastica, componenti elettronici, ecc.). Per lo smaltimento di questi materiali, attenersi alle normative nazionali.

10 Risoluzione dei problemi

10.1 Servizio clienti

Contatto per riparazioni e problemi con la macchina:

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld, Germany

Tel. +49 (0) 180 5 383 756
Fax +49 (0) 521 925 2594
Email: service@duerkopp-adler.com
Internet: www.duerkopp-adler.com

10.2 Messaggi del software

Se si verifica un errore non descritto qui, contattare il servizio clienti. Non tentare di correggere l'errore da soli.

10.2.1 Messaggi informativi

Codice	Possibile causa	Possibile soluzione
1203	Posizione non raggiunta	• Verificare e se necessario modificare le impostazioni • Fare regolazioni meccaniche quali ad es. settaggio rasafilo,tensione cinghia • Controllare posizione tirafilo punto morto superiore
2020	L'estensione DAC non risponde	• Controllare cavi e collegamenti • Verificare i LED dell'estensione DAC •
2021	Connettore encoder motore di cucitura (Sub-D, 9 poli) non collegato alla scatola di estensione DAC	• Collegare il cavo dell'encoder all'estensione DAC utilizzando il collegamento corretto.
2120	La scheda passo-passo DA 1 non risponde	• Verificare connessioni e cavi • Verificare i LED dell'estensione DAC • Ricaricare il software
2121	La scheda passo-passo DA 1 non collegata	• Collegare il cavo dell'encoder al controllo, utilizzando il collegamento corretto.

Codice	Possibile causa	Possibile soluzione
2122	DA scheda passo-passo 1 posizione del volantino non trovata	• Verifica cavi e connessioni • Controllare che il motore passo-passo 1 non sia duro
2220	La scheda passo-passo DA 2 non risponde	• Verifica cavi e connessioni • Verificare i LED dell'estensione DAC • Ricaricare il software
2221	Scheda passo-passo DA 2 connettore encoder (Sub-D, 9 pin) non collegato	• Collegare il cavo dell'encoder al controllo, utilizzando il collegamento corretto.
2222	DA scheda passo-passo 2 posizione del volantino non trovata	• Verifica cavi e connessioni • Controllare che il motore passo-passo 2 non sia duro
3103	Guasto di bassa tensione (1st soglia) (tensione di rete < 180 V AC)	• Controllare la tensione di rete • Stabilizzare la tensione di rete • Usare un generatore
3104	Il pedale non è in posizione 0	• Non premere il pedale mentre si accende la macchina
3108	Velocità limitata a causa della tensione di rete insufficiente	• Controllare la tensione di rete
3150	Manutenzione necessaria	• Lubrificare la macchina
3151	Manutenzione necessaria (il funzionamento non può continuare se il parametro `t 51 14` viene azzerato)	• Il servizio è necessario, 🕮 *Istruzioni di servizio*
3155	Nessun rilascio per il processo di cucitura	• Parametro `t 51 20` - `t 51 33` = 25 • Segnale di ingresso per il rilascio del processo di cucitura richiesto

Codice	Possibile causa	Possibile soluzione
5160	Dispositivo di allentamento dei punti	• Non è possibile allentare i punti
3215	Contatore punti bobina (valore 0 raggiunto)	• Cambiare la bobina, impostare il valore del contatore
3216	Monitoraggio del filo rimanente a sinistra	• Cambiare la spolina sinistra
3217	Monitoraggio del filo rimanente a destra	• Cambiare la spolina destra
3218	Monitoraggio del filo rimanente a sinistra e a destra	• Sostituzione della spolina destra e sinistra
3223	Rilevato punto saltato	-
3224	La bobina non ha girato	-
6360	Non ci sono dati validi sulla EEprom esterna (le strutture dati interne non sono compatibili con il dispositivo di memorizzazione dati esterno)	• Eseguire l'aggiornamento del software
6361	Nessuna EEprom esterna collegata	• Collegare l'ID della macchina
6362	Nessun dato valido sulla EEprom interna (le strutture dati interne non sono compatibili con il dispositivo di memorizzazione dati esterno)	• Controllare il Collegamento dell'ID macchina • Spegnere il controllo, attendere che i LED siano spenti e riaccendere la macchina. • Eseguire l'aggiornamento del software
6363	Nessun dato valido su EEprom interna ed esterna (la versione del software non è compatibile con il dispositivo di memorizzazione dei dati interno, solo funzioni di emergenza)	• Controllare il Collegamento dell'ID macchina • Spegnere il controllo, attendere che i LED siano spenti e riaccendere la macchina. • Eseguire l'aggiornamento del software

Codice	Possibile causa	Possibile soluzione
6364	Nessun dato valido sulla EEprom interna e nessuna EEprom esterna collegata (le strutture dati interne non sono compatibili con il dispositivo di memorizzazione dati esterno, solo funzioni di emergenza)	• Controllare il Collegamento dell'ID macchina • Spegnere il controllo, attendere che i LED siano spenti e riaccendere la macchina. • Eseguire l'aggiornamento del software
6365	EEprom interna difettosa	• Sostituire il controllo
6366	EEprom interno difettoso e dati esterni non validi (solo funzioni di emergenza)	• Sostituire il controllo
6367	EEprom interna difettosa e EEprom esterna non collegata (solo funzioni di emergenza)	• Sostituire il controllo
7202	Errore di avvio dell'estensione DAC	• Verificare connessioni e cavi • Eseguire l'aggiornamento del software • Sostituire l'estensione DAC
7203	Errore di checksum durante l'aggiornamento	• Verificare connessioni e cavi • Eseguire l'aggiornamento del software • Sostituire l'estensione DAC
7212	Errore di avvio della scheda passo-passo DA 1	• Verificare connessioni e cavi • Eseguire l'aggiornamento del software • Sostituire l'estensione DAC
7213	Errore di checksum durante l'aggiornamento della scheda passo-passo DA 2	• Verificare connessioni e cavi • Eseguire l'aggiornamento del software • Sostituire l'estensione DAC

Codice	Possibile causa	Possibile soluzione
7222	Errore di avvio della scheda passo-passo DA 2	• Controllare i cavi di collegamento • Ricaricare il software • Sostituire l'estensione DAC
7223	Si è verificato un errore di checksum durante l'aggiornamento della scheda passo-passo DA 2	• Controllare i cavi di collegamento • Ricaricare il software • Sostituire l'estensione DAC
7801	Errore di versione del software (solo DACclassic; solo le funzioni del DAC Basic rimarranno disponibili)	• Ricaricare il software • Sostituire il controllo
7802	Errore di aggiornamento del software (solo DAC classic; solo le funzioni del DAC Basic rimarranno disponibili)	• Ricaricare ancora il software • Sostituire il controllo
7803	Errore di comunicazione (solo DAC Classic; rimangono disponibili solo le funzioni del DAC Basic)	• Riavviare il controllo • Ricaricare il software • Sostituire il controllo

10.2.2 Messaggi d'errore

Codice	Possibile causa	Possibile soluzione
1000	Connettore encoder motore di cucitura (Sub-D, 9 poli) non collegato	• Collegare il cavo dell'encoder al controllo, utilizzando il collegamento corretto.
1001	Errore del motore di cucitura: La spina del motore di cucitura (AMP) non è collegata.	• Controllare il collegamento e, se necessario, inserire la spina • Prova di cucitura delle fasi del motore (R= 2,8 Ω, alta impedenza verso PE) • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore di cucitura • Sostituire il controllo
1002	Guasto all'isolamento del motore di cucitura	• Controllare che la fase del motore e il PE siano collegati a bassa impedenza. • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore di cucitura
1004	Errore del motore di cucitura: Senso di rotazione del motore di cucitura errato	• Sostituire l'encoder • Controllare l'assegnazione delle spine e cambiarle, se necessario • Testare le fasi del motore e verificare il valore corretto
1005	Motore bloccato	• Eliminare i movimenti rigidi della macchina per cucire • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore
1006	Velocità massima superata	• Sostituire l'encoder • Eseguire il reset • Controllare la classe della macchina (parametro t 51 04)
1007	Errore nella corsa di riferimento	• Sostituire l'encoder • Eliminare i movimenti rigidi della macchina per cucire
1008	Errore dell'encoder	• Sostituire l'encoder

Codice	Possibile causa	Possibile soluzione
1010	Connettore sincronizzatore esterno (Sub-D, 9 pin) non collegato	• Collegare il cavo del sincronizzatore esterno al controllo, utilizzando il collegamento corretto. (Sincronizzatore) • Necessario solo per macchine con trasmissione!
1011	Manca l'impulso Z dell'encoder	• Spegnere il controllo, ruotare con il volantino e riaccendere il controllo. • se l'errore non viene corretto, controllare l'encoder
1012	Guasto al sincronizzatore	• Sostituire il sincronizzatore
1052	Sovracorrente del motore di cucitura, aumento della corrente interna >25 A	• Controllare la classe della macchina • Sostituire il controllo • Sostituire il motore di cucitura • Sostituire l'encoder
1053	Sovratensione del motore di cucitura	• Controllare la classe della macchina • Sostituire il controllo
1054	Cortocircuito interno	• Sostituire il controllo
1055	Sovraccarico del motore di cucitura	• Eliminare i movimenti rigidi della macchina per cucire • Sostituire l'encoder • Sostituire il motore di cucitura
2101	Timeout di funzionamento del riferimento della scheda passo-passo DA 1	• Controllare il sensore di riferimento
2103	Scheda passo-passo DA 1 perdita di passo	• Verificare la presenza di movimenti duri
2155	Sovraccarico scheda passo-passo DA 1	• Verificare la presenza di movimenti duri
2201	Timeout di funzionamento del riferimento della scheda passo-passo DA 2	• Controllare il sensore di riferimento

Codice	Possibile causa	Possibile soluzione
2203	Scheda passo-passo DA 2 perdite di passo	• Verificare la presenza di movimenti duri
2255	Sovraccarico scheda passo-passo DA 2	• Verificare la presenza di movimenti duri
3100	Timeout AC-RDY, la tensione del circuito intermedio non ha raggiunto la soglia definita nel tempo stabilito	• Controllare la tensione di rete • Se la tensione di rete è OK, sostituire il controllo.
3101	Guasto ad alta tensione, tensione di rete, durata maggiore >290 V	• Controllare la tensione di rete, se la tensione nominale viene continuamente superata: stabilizzarla o utilizzare un generatore.
3102	Guasto di bassa tensione (2a soglia) (tensione di rete <150 V AC)	• Controllare la tensione di rete • Stabilizzare la tensione di rete • Usare un generatore
3105	U24 V cortocircuito	• Scollegare la spina a 37 pin; se l'errore persiste, sostituire il controllo. • Test degli ingressi/uscite per cortocircuito a 24 V
3106	Sovraccarico U24 V (I2T)	• Uno o più magneti sono difettosi
3107	Pedale non collegato	• Collegare un pedale analogico
3109	Blocco del funzionamento	• Controllare il sensore anti ribaltamento
6353	Errore di comunicazione EEprom interno	• Spegnere il controllo, attendere che i LED siano spenti e riaccenderlo.

Codice	Possibile causa	Possibile soluzione
6354	Errore di comunicazione EEprom esterno	• Spegnere il controllo, attendere che i LED siano spenti, controllare il collegamento dell'ID macchina e riaccendere il controllo.
8401	Watchdog	• Ricaricare il software • Eseguire un reset dell'ID macchina • Sostituire il controllo
8402 - 8405	Errore interno	• Ricaricare il software • Eseguire un reset dell'ID macchina • Sostituire il controllo
8406	Errore di Checksum	• Ricaricare il software • Sostituire il controllo
8501	Protezione software	• Per gli aggiornamenti del software è necessario utilizzare sempre lo strumento DA.

10.3 Errori nel processo di cucitura

Difetto	Possibile causa	Possibile soluzione
L'ago si sfila all'inizio della cucitura	La tensione del filo dell'ago è troppo forte	Controllare la pretensione
	Il filo dell'ago è stato tagliato al momento sbagliato	🕮 *Istruzioni di servizio*
	Tensione del filo dell'ago troppo alta durante il taglio	🕮 *Istruzioni di servizio*
Rottura filo	Il filo dell'ago e il filo del crochet non sono stati infilati correttamente	Controllare il percorso di infilatura del filo dell'ago e del filo del crochet
	L'ago è: • Storto • spuntato • non inserito correttamente	Inserire un nuovo ago
	Il filo è: • con nodi • duro • troppo spesso	Utilizzare il filato consigliato
	La tensione del filo è troppo forte	Controllare la tensione del filo
	Le parti del guidafilo sono a spigolo vivo	Controllare l'infilatura
	La placca ago o il crochet sono stati danneggiati dall'ago.	Sostituzione dei componenti

Difetto	Possibile causa	Possibile soluzione
Salto del punto	L'ago è: • smussato • piegato • non inserito correttamente	Inserire un nuovo ago
	Il filo dell'ago e il filo del crochet non sono stati infilati correttamente	Controllare l'infilatura del filo dell'ago e del filo del crochet
	La tensione del filo è impostata in modo troppo rigido	Controllare la tensione del filo
	Il materiale da cucire non viene tenuto correttamente	Controllare la pressione del piedino
	Lo spessore dell'ago non è corretto	Utilizzare lo spessore dell'ago consigliato
	La placca ago o il crochet sono stati danneggiati dall'ago.	Sostituzione dei componenti
	Il crochet è regolato in modo errato	🕮 *Istruzioni di servizio*
Punti lenti	Tensione del filo non regolata su • Materiale di cucitura • Spessore materiale di cucitura • Filo	Controllare la tensione del filo
	Il filo dell'ago e il filo del crochet non sono stati infilati correttamente	Controllare l'infilatura del filo dell'ago e del filo del crochet
	La molla di tensione del filo non funziona	🕮*Istruzioni di servizio*
Rottura filo	Spessore dell'ago non adatto a • Materiale di cucitura • Spessore materiale di cucitura • Filo	Modificare la finezza dell'ago

11 Dati tecnici

Dati e valori caratteristici

Dati tecnici	Unità di misura	967-100180	967-100180 (con opzione trasporto per pesante)	967-100382	967-100382 (con opzione trasporto per pesante)	967-100180-100	967-100382-100
Tipo di punto		Punto annodato 301					
Tipo crochet		Crochet Barrel					
Numero di aghi		1					
Sistema d'ago		794/7x23/328/1000H					
Finezza ago	[Nm]	120 - 280	200 - 330	120 - 280	200 - 330	120 - 280	
Filati utilizzabili per l'ago	[Nm]	40/3 - 5/3	40/3 - 5/3 + braided yarn 1,6	40/3 - 5/3	40/3 - 5/3 + braided yarn 1,6	40/3 - 5/3	
Filati utilizzabili per il crochet	[Nm]	60/3 - 8/3	60/3 - 5/3	60/3 - 8/3	60/3 - 5/3	60/3 - 8/3	
Lunghezza punto	[mm]	15/15					
Velocità massima	[min^{-1}]	1000	800	1250	800	1000	
Velocità di default	[min^{-1}]	1000	800	1000	800	700	
Tensione d'alimentazione	[V]	230					
Frequenza	[Hz]	50/60					
Pressione pneumatica	[bar]	6					
Lunghezza	[mm]	700				1300	

Dati tecnici	Unità di misura	967-100180	967-100180 (con opzione trasporto per pesante)	967-100382	967-100382 (con opzione trasporto per pesante)	967-100180-100	967-100382-100
Larghezza	[mm]	250				290	
Altezza	[mm]	420				420	
Peso	[kg]	braccio standard: 90 Braccio lungo: 145					

Caratteristiche

Macchina per cucire a base piana, un ago, doppio punto annodato, con trasporto inferiore, trasporto dell'ago e alternanza piedini con alzapiedino automatico e motore diretto.

Caratteristiche tecniche Eco e Classic:

- Le macchine sono dotate di un crochet extra large XL, con navetta allungata.
- sollevamento pneumatico dei piedini: La distanza sotto i piedini di cucitura quando sono sollevati è di max. 30 mm con il sistema di aghi 794, con il sistema di aghi 7x23, con il sistema di aghi 1000H e con il sistema di aghi 328 (lunghezza del punto max. 12 mm).
- Azionamento a corrente continua con ritorno del volantino per posizionare l'ago sopra i piedini.
- Volantino elettronico che può essere ruotato per spostare l'albero della macchina/braccio in avanti o indietro grazie alla potenza del motore di azionamento.
- Punto di mira premendo il volantino elettronico.
- Lubrificazione automatica dello stoppino con un vetrino di ispezione alloggiato nel braccio per la lubrificazione della macchina e un vetrino di ispezione nella piastra di base per la lubrificazione del gancio.
- Controllo DAC Classic con azionamento diretto DA e pannello di controllo OP1000 integrato nella macchina.

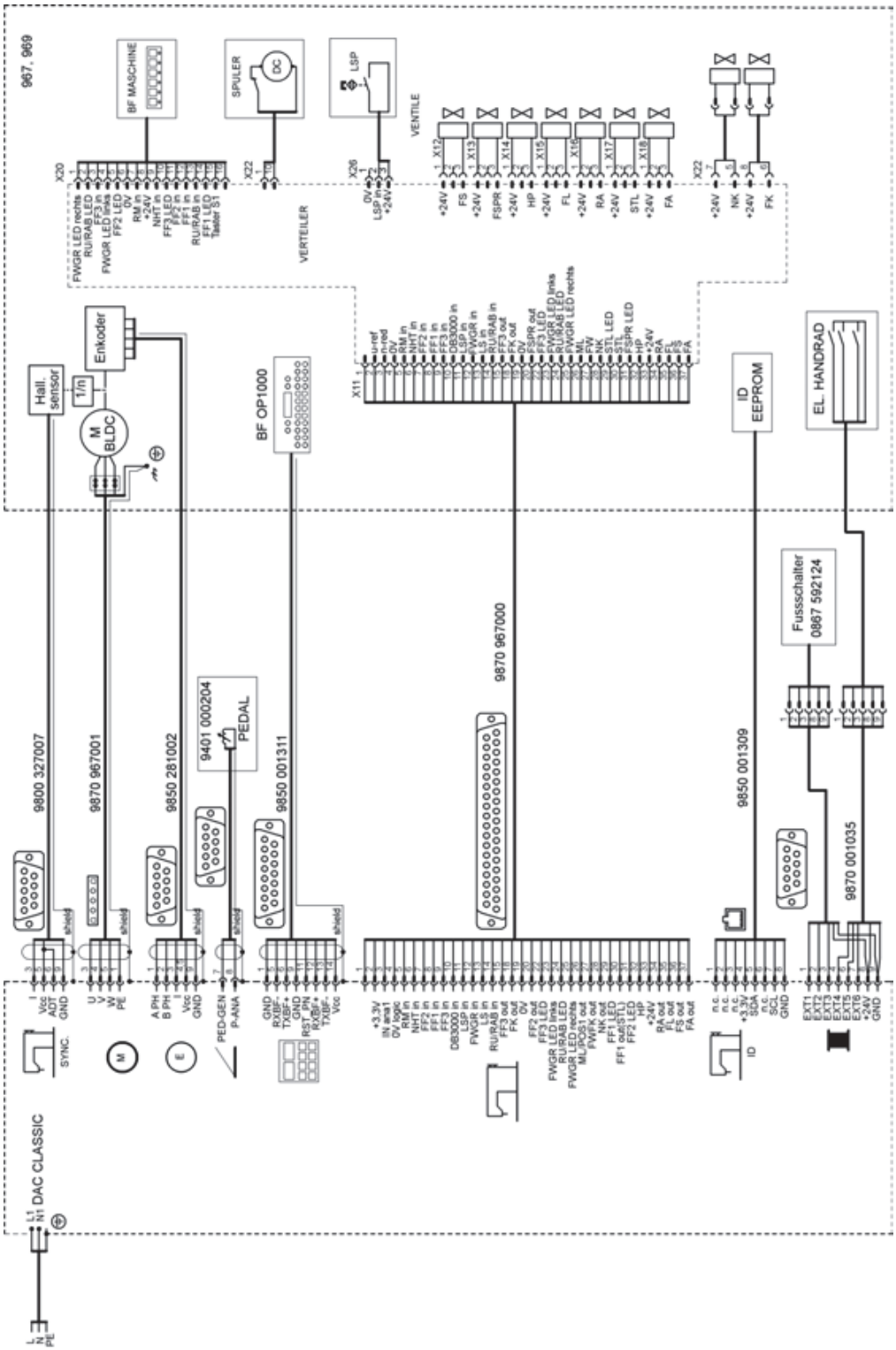
Caratteristiche aggiuntive per il modello Classic:

- Rasafilo automatico con lunghezza residua del filo di circa 40 mm.
- 2a lunghezza del punto commutabile, 2a tensione del filo commutabile, regolazione rapida della corsa tramite la ginocchiera, Affrancatura automatica.
- Lampada da cucito dimmerabile integrata.
- 6 pulsanti con pulsante preferito programmabile. Una pulsantiera aggiuntiva è stata collocata a portata di mano dell'operatore e gli permette di assegnare le stesse 6 funzioni dei pulsanti alloggiati nella barra dei pulsanti. Le funzioni operative possibili sono: Affrancatura manuale, ago su/giù, soppressione del affrancatura, lunghezza del secondo punto e tensione del filo commutabile.

12 Appendice

12.1 Schema elettrico

Fig. 59: Schema elettrico



12.2 Macchine con braccio standard

Fig. 60: Macchine con braccio standard*(1)*

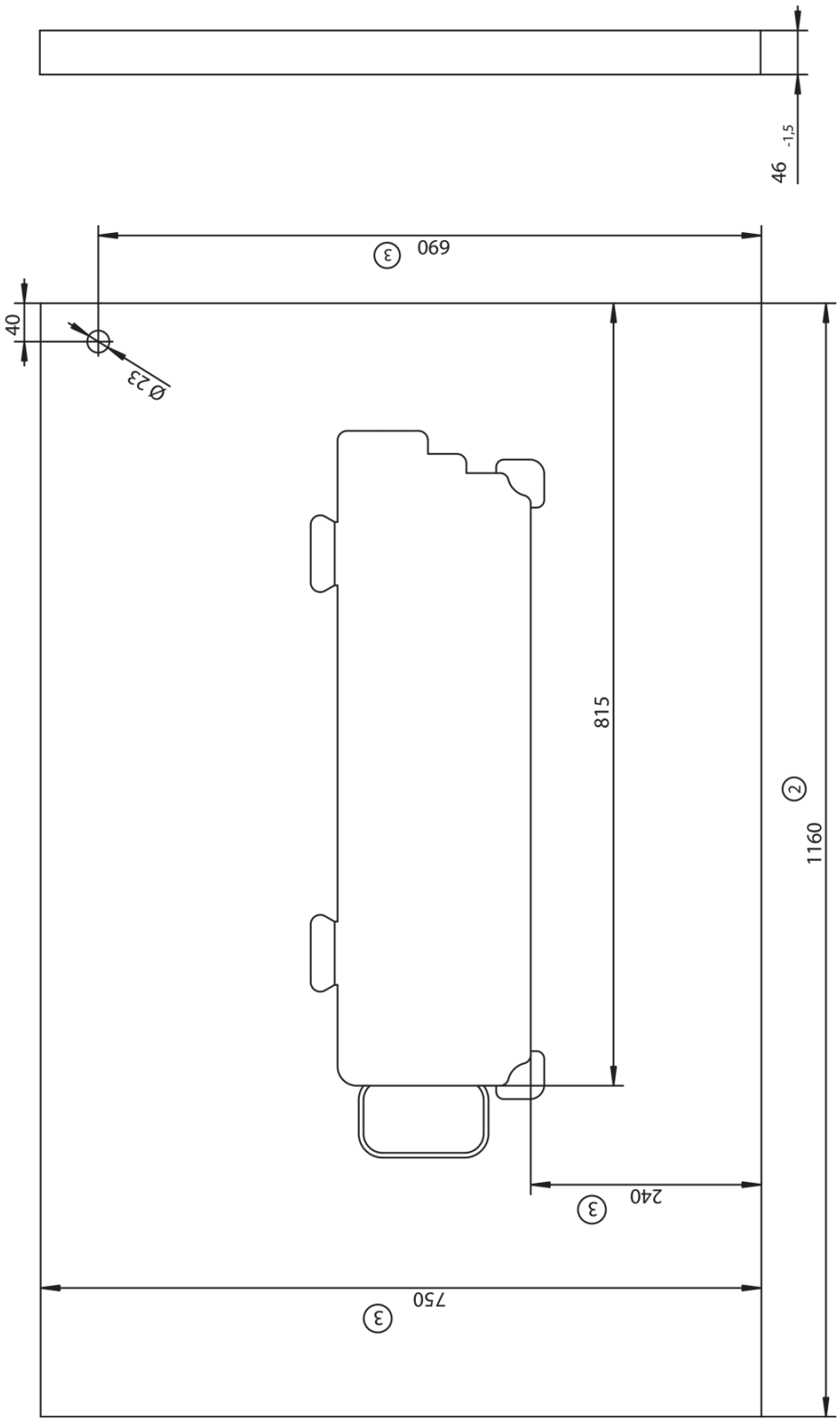


Fig. 61: macchine con braccio standard *(2)*

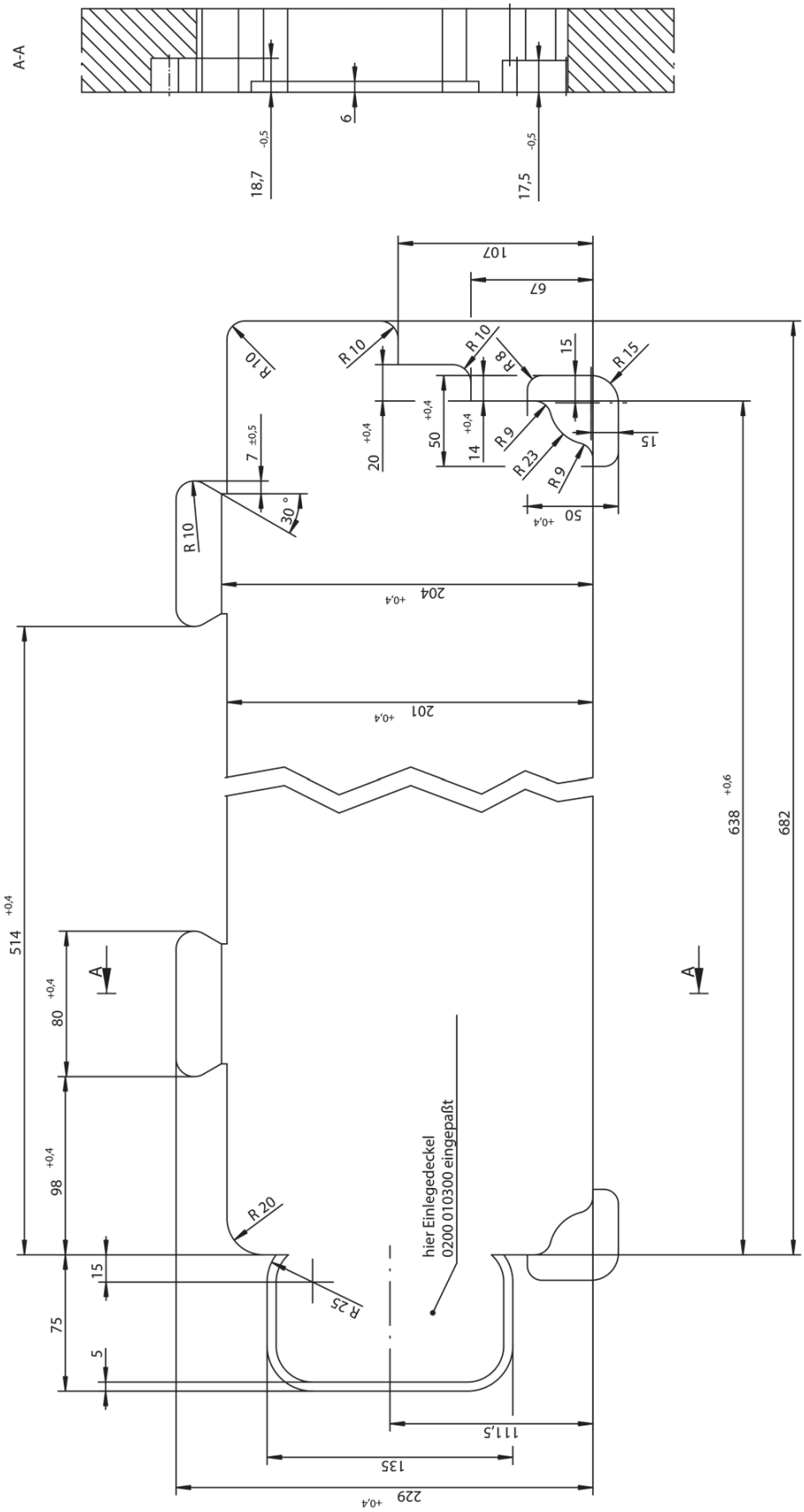


Fig. 62: Macchine con braccio lungo *(1)*

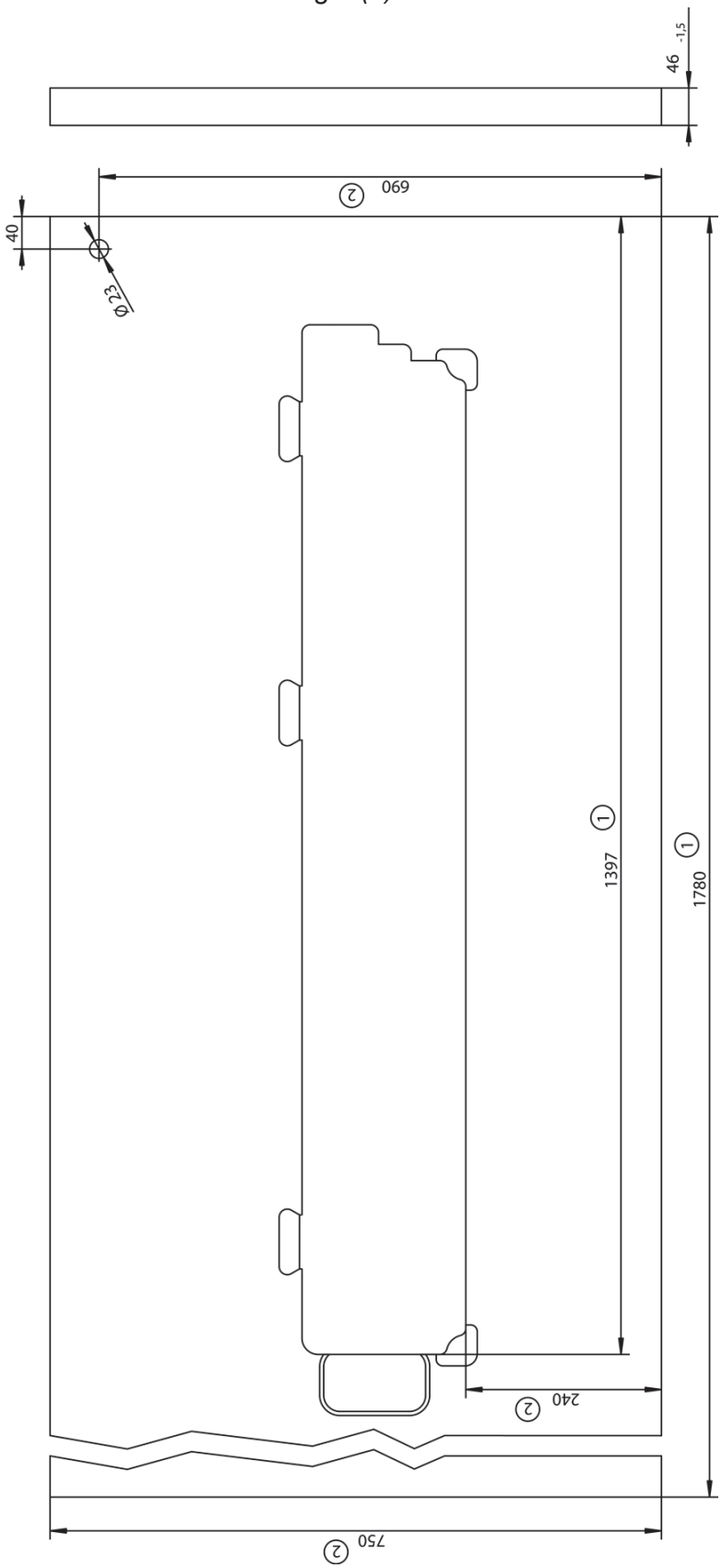
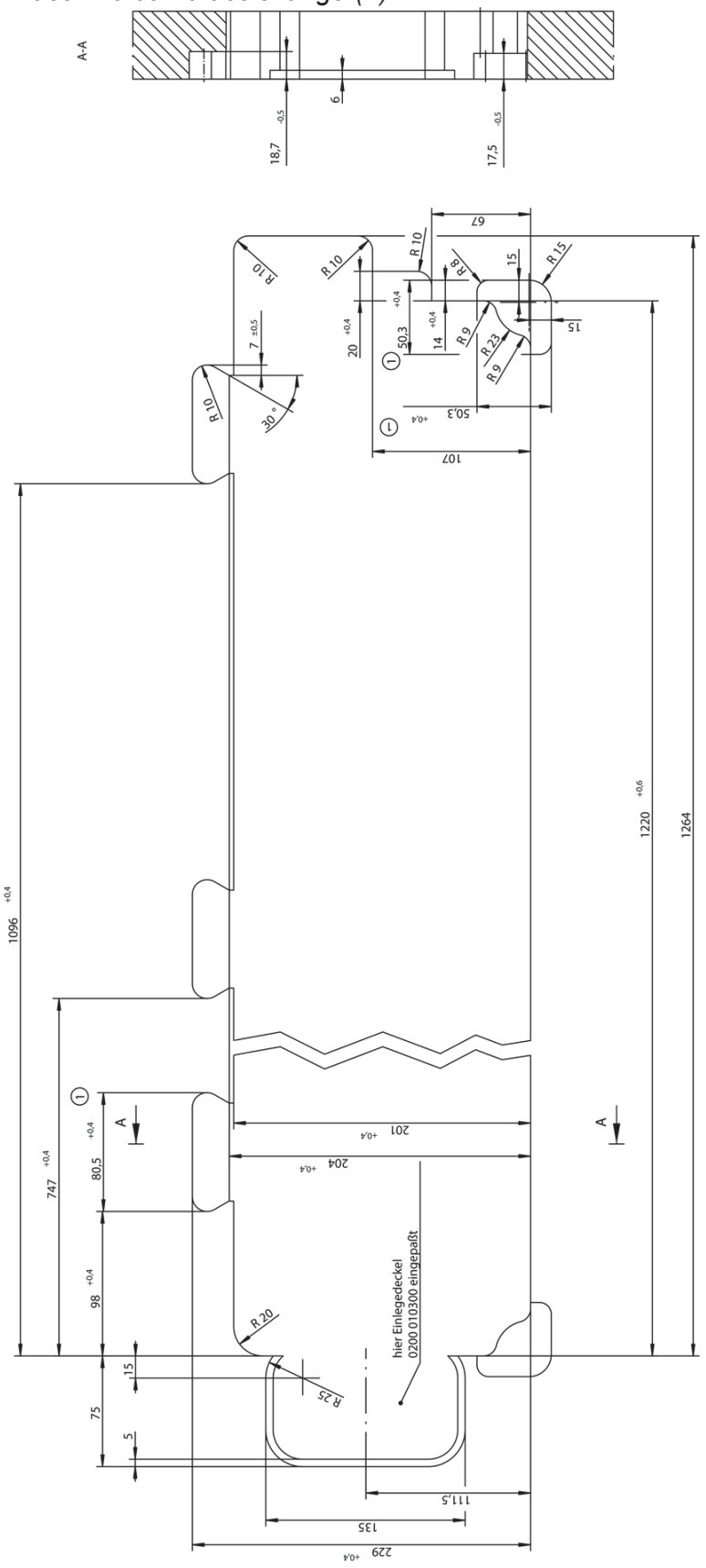


Fig. 63: Macchine con braccio lungo (2)



12.3 Assemblaggio dei componenti sul lato inferiore del piano del tavolo

Fig. 64: Macchine con braccio standard

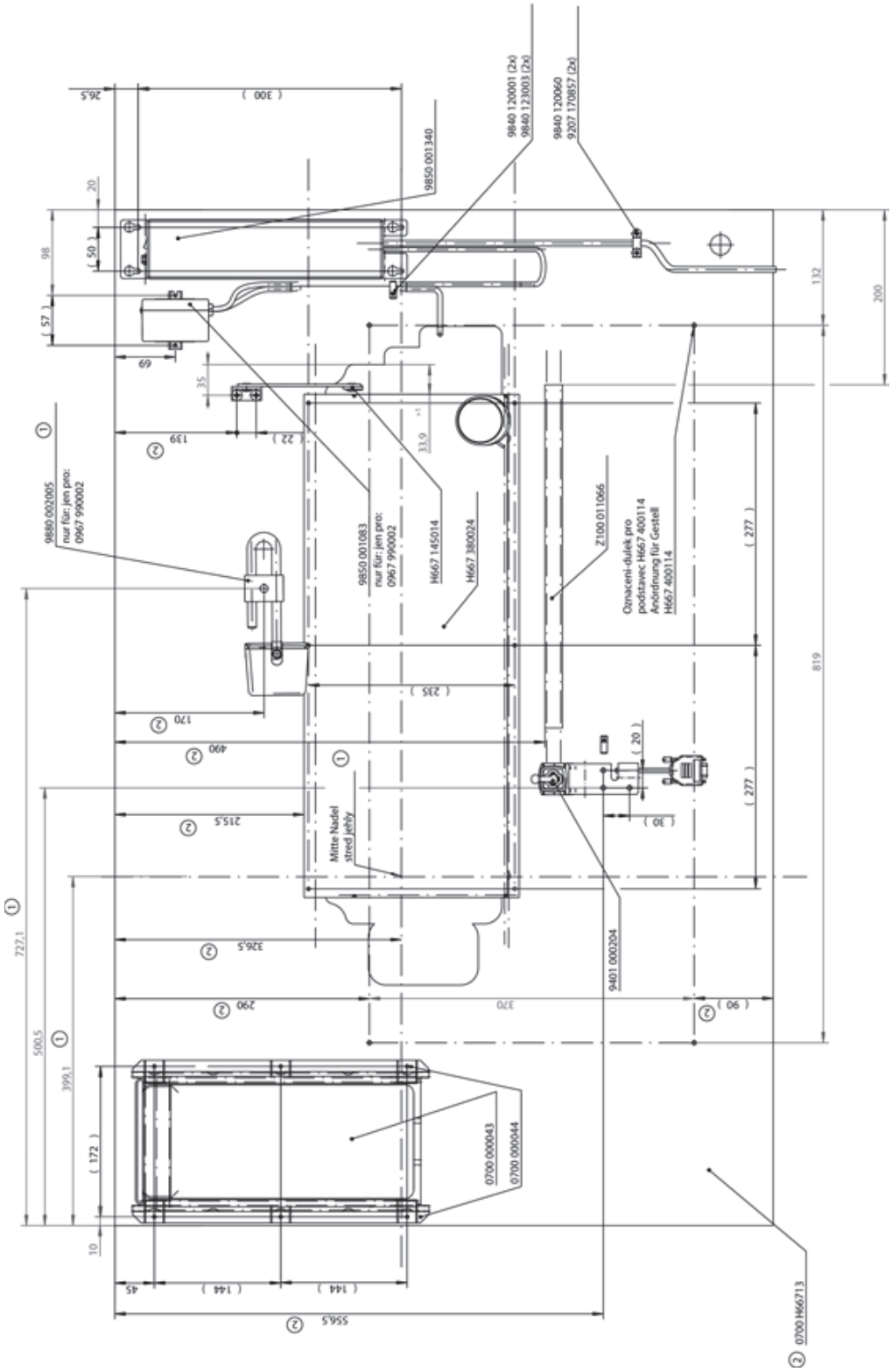
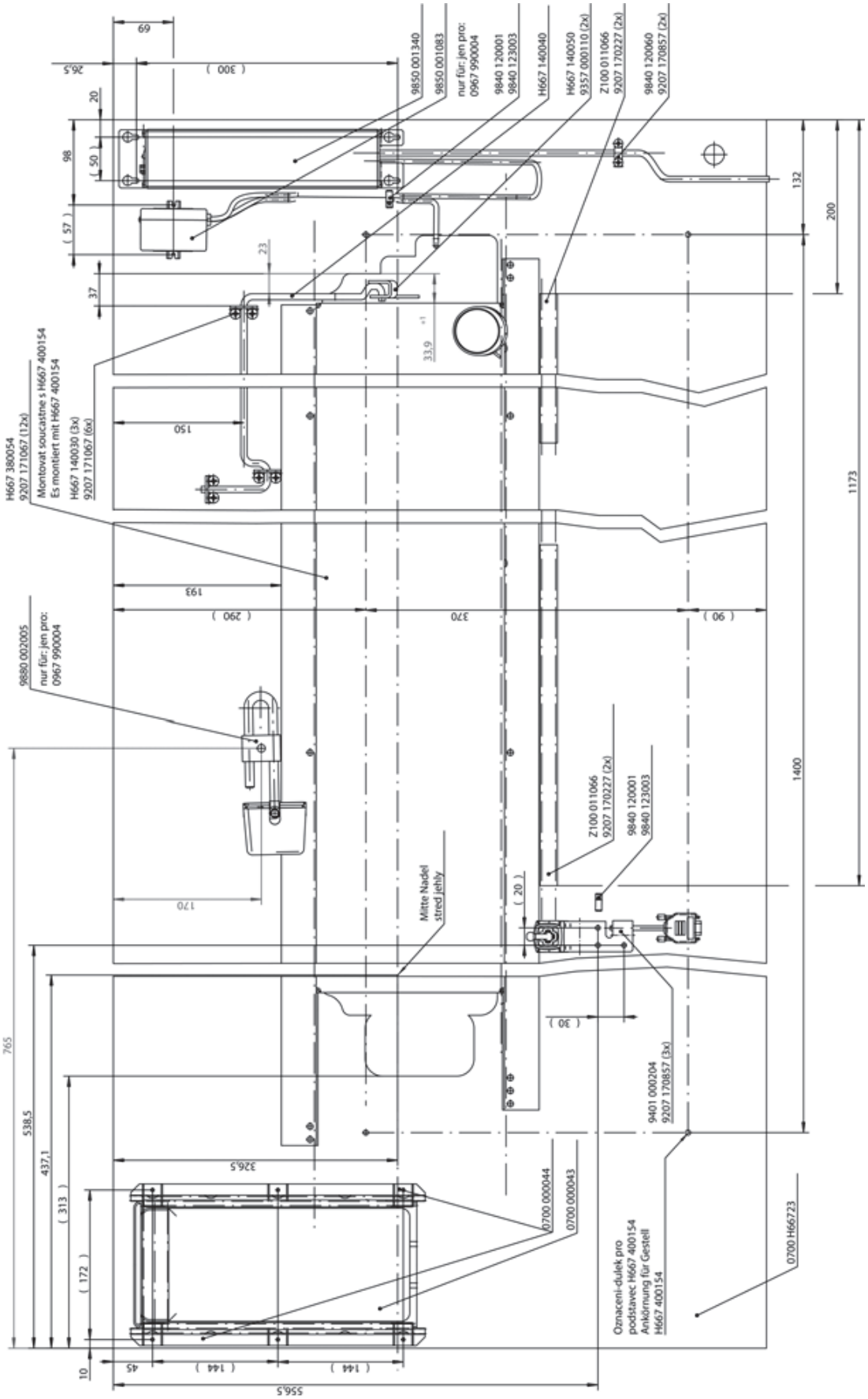


Fig. 65: Macchine con braccio lungo



DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Straße 190
33719 Bielefeld
GERMANY
Phone +49 (0) 521 / 925-00
E-mail service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com

Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany
© Dürkopp Adler GmbH - Original Instructions - 0791 967740 IT - 04.0 - 11/2020