



MTYPE H868
Made by DÜRKOPP ADLER

Istruzioni per l'uso

Tutti i diritti riservati.

Proprietà della Dürkopp Adler GmbH con riserva del diritto d'autore.
È proibita ogni utilizzazione anche parziale del contenuto senza la
previa autorizzazione scritta della Dürkopp Adler GmbH.


Copyright © Dürkopp Adler GmbH - 2021

1	Informazioni sulle presenti istruzioni	3
1.1	Ambito di validità	3
1.2	Destinatari	3
1.3	Simboli e segni utilizzati	4
1.4	Documentazione applicabile	4
1.5	Responsabilità	5
1.6	Trasporto	5
1.7	Utilizzo conforme alle disposizioni	5
2	Descrizione delle prestazioni	7
2.1	Caratteristiche prestazionali	7
2.2	Dichiarazione di conformità (CE)	8
2.3	Equipaggiamenti supplementari	8
2.4	Dati tecnici	9
3	Avvertenze di sicurezza	11
3.1	Avvertenze di sicurezza fondamentali	11
3.2	Termini e simboli di segnalazione nelle avvertenze di pericolo	12
4	Descrizione dell'apparecchio	15
5	Utilizzo	17
5.1	Inserimento e disinserimento dell'alimentazione di corrente	17
5.2	Montaggio e sostituzione dell'ago	18
5.3	Introduzione del filo dell'ago	19
5.4	Introduzione e avvolgimento del filo del crochet	22
5.5	Cambio della bobina del filo del crochet	25
5.6	Regolazione della tensione del filo	26
5.6.1	Regolazione della tensione del filo dell'ago	27
5.6.2	Impostazione della tensione del filo del crochet	28
5.7	Impostazione del regolatore del filo	29
5.8	Sollevamento dei piedini di cucitura	30
5.9	Bloccaggio dei piedini di cucitura nella posizione superiore	30
5.10	Pressione del piedino di cucitura	31
5.11	Sollevamento del piedino di cucitura	32
5.12	Lunghezza punto	34
5.13	Regolazione delle funzioni rapide sul tastierino	36
5.14	Cucitura	39
5.15	Manutenzione	41
5.15.1	Pulizia della macchina	41
5.15.2	Controllo del livello dell'olio	42
5.15.3	Controllo del sistema pneumatico	44
5.16	Servizio clienti	46

6	Installazione	47
6.1	Controllo della fornitura	47
6.2	Rimozione dei fissaggi di trasporto	49
6.3	Montaggio degli elementi del telaio	49
6.4	Montaggio del pedale	50
6.5	Assemblaggio del piano di lavoro	50
6.6	Fissaggio del piano di lavoro al telaio	52
6.7	Montaggio del sistema di comando	53
6.8	Montaggio del trasduttore valore nominale	54
6.9	Inserimento della parte superiore della macchina	55
6.10	Montaggio della condotta di aspirazione dell'olio	56
6.11	Montaggio della leva a ginocchiera	57
6.11.1	Montaggio della leva a ginocchiera elettrica	57
6.11.2	Montaggio della leva a ginocchiera meccanica	58
6.12	Montaggio del pannello di comando	59
6.13	Collegamento elettrico	61
6.13.1	Montaggio della luce di cucitura	61
6.13.2	Montaggio e collegamento del trasformatore della luce di cucitura	62
6.13.3	Collegamento del sistema di comando	64
6.14	Collegamento pneumatico	64
6.14.1	Montaggio del gruppo condizionatore pneumatico	64
6.14.2	Impostazione della pressione di esercizio	66
6.15	Lubrificazione	67
6.16	Test di cucitura	69
7	Messa fuori servizio	71
8	Smaltimento	73
9	Appendice	75

1 Informazioni sulle presenti istruzioni

Le presenti istruzioni per l'uso della macchina da cucire speciale H868 sono state redatte con la massima cura e attenzione. Esse contengono informazioni e avvertenze necessarie per garantire un funzionamento sicuro e di lunga durata.

Se si dovessero riscontrare inesattezze o per comunicare eventuali proposte di miglioramento, si prega di mettersi in contatto con noi ( *capitolo 5.16 Servizio clienti*).



Considerare le istruzioni per l'uso come parte integrante del prodotto e conservarle in un luogo facilmente accessibile. Leggere le istruzioni per l'uso nella loro interezza prima della messa in uso della macchina. Dare il prodotto a terzi solo insieme alle istruzioni per l'uso.


1.1 Ambito di validità

Le presenti istruzioni descrivono l'utilizzo conforme alle disposizioni e l'installazione della macchina da cucire speciale H868.

1.2 Destinatari


Le istruzioni per l'uso sono rivolte a:

- **Personale addetto:**
Questo gruppo di persone è stato istruito sull'utilizzo della macchina e ha accesso alle istruzioni per l'uso. In particolare, il  *capitolo 5 Utilizzo* è importante per questo gruppo di persone.
- **Personale specializzato:**
Questo gruppo di persone possiede un'adeguata formazione tecnica che permette loro di eseguire la manutenzione dell'impianto di cucitura o risolvere gli errori. In particolare, il  *capitolo 6 Installazione* è importante per il personale specializzato. Le istruzioni per la manutenzione vengono fornite a parte.


Per quanto concerne le qualifiche minime e gli ulteriori presupposti riguardanti il personale, consultare anche il  *capitolo 3 Avvertenze di sicurezza*.

1.3 Simboli e segni utilizzati

Per facilitare la comprensione, le diverse informazioni delle presenti istruzioni per l'uso sono rappresentate o evidenziate con i simboli e i segni seguenti:

Simbolo/segno	Significato
•	Gli elenchi sono indicati per mezzo di punti.
1. 2.	Le istruzioni delle operazioni sono numerate e devono essere eseguite nella sequenza indicata.
	I riferimenti a ulteriori informazioni in queste istruzioni per l'uso o ad altri documenti sono contrassegnati da questo simbolo.

Sicurezza

Le avvertenze importanti per gli operatori della macchina da cucire vengono evidenziate in maniera specifica. Poiché la sicurezza è particolarmente importante, i simboli di pericolo, i livelli di pericolo e i relativi termini di segnalazione sono descritti separatamente nel  *capitolo 3 Avvertenze di sicurezza*.

Orientamento

Se una figura non fornisce indicazioni di orientamento specifiche, le indicazioni della posizione mediante i termini "a destra" e "a sinistra" sono sempre da intendersi dal punto di vista dell'operatore.

1.4 Documentazione applicabile

Nell'apparecchio sono montati componenti di altri costruttori. Per questi accessori non di serie ciascun costruttore ha effettuato una valutazione dei rischi e ha dichiarato la conformità della struttura alle normative europee e nazionali vigenti. L'impiego conforme alle disposizioni dei componenti integrati è descritto nelle istruzioni del relativo costruttore.

1.5 Responsabilità

Tutte le indicazioni e le avvertenze comprese nel presente manuale di istruzioni per l'uso sono state compilate tenendo conto dello stato della tecnica, delle norme e delle prescrizioni vigenti.

Il costruttore declina ogni responsabilità per i danni derivanti da:

- rottura e trasporto
- mancata osservanza di quanto riportato nelle istruzioni per l'uso
- utilizzo non conforme alle disposizioni
- apporto di modifiche non autorizzate alla macchina
- impiego di personale non qualificato
- impiego di ricambi non omologati

1.6 Trasporto

Dürkopp Adler non è responsabile per i danni provocati da rottura o trasporto. Controllare la merce subito dopo la consegna. Eventuali danni devono essere contestati all'ultimo vettore. Ciò vale anche se l'imballo non presenta danni.

Lasciare le macchine, le apparecchiature e il materiale di imballaggio nello stato in cui si trovavano quando è stato riscontrato il danno. In questo modo si può far valere, nei confronti della impresa di trasporti, il diritto di richiedere il risarcimento degli eventuali danni.

Segnalare tutte le altre anomalie alla Dürkopp Adler immediatamente dopo la consegna.

1.7 Utilizzo conforme alle disposizioni

La Dürkopp Adler H868 è prevista per la cucitura di materiali pesanti e di media pesantezza. Per i materiali da cucire di media pesantezza occorrono aghi con misura 140 – 180 Nm, per i materiali da cucire pesanti occorrono aghi con misura 180 - 250 Nm.

La macchina è destinata soltanto alla lavorazione di materiale da cucire asciutto.

Il materiale non deve contenere oggetti duri.

Questa macchina da cucire è stata realizzata per l'impiego industriale.

La macchina può essere installata e utilizzata solo in locali asciutti e puliti. Se la macchina viene utilizzata in ambienti che non sono asciutti né puliti, possono essere necessarie ulteriori misure in linea con la norma EN 60204-31:1999.

È consentito lavorare sulla macchina solo a persone autorizzate/formate.

Il costruttore declina ogni responsabilità per i danni derivanti da un utilizzo non conforme alle disposizioni.

AVVERTENZA



**Pericolo a causa di corrente elettrica, schiacciamento e oggetti appuntiti
Un utilizzo non conforme alle disposizioni può comportare lesioni.**

Attenersi a tutte le indicazioni riportate nelle istruzioni.

ATTENZIONE

Un utilizzo non conforme alle disposizioni può comportare danni materiali.

Attenersi a tutte le indicazioni riportate nelle istruzioni.

2 Descrizione delle prestazioni

La macchina da cucire speciale Dürkopp Adler H868 è dotata di un crochet 3XL extra grande con diametro della bobina di 40 mm.

Il passaggio sotto i piedini di cucitura durante il sollevamento è di max 25 mm.

Le sottoclassi dispongono di un motore DC con dispositivo di inversione per posizionare l'ago sopra i piedini.

La macchina da cucire speciale posiziona l'ago alla fine della cucitura e ha un sollevamento elettropneumatico del piedino tramite il pedale di cucitura.

Un giunto di arresto di sicurezza impedisce lo spostamento e il danneggiamento del crochet in caso di bloccaggio del filo.

Una lubrificazione automatica a stoppino con lo spioncino nel braccio della macchina facilita la lubrificazione della macchina e del crochet.

Le macchine da cucire speciali sono dotate di tastierino a 6 tasti. Un interruttore supplementare viene abbassato nella zona di presa della cucitrice e ad esso possono essere assegnate 6 funzioni.

Possibili funzioni di comando:

- Cucitura all'indietro manuale
- Ago alto / basso
- Richiamo del punto di arresto iniziale e finale o soppressione del punto di arresto
- Seconda lunghezza punto
- Tensione del filo attivabile
- Abbassamento dell'arresto medio

2.1 Caratteristiche prestazionali

Parte superiore della macchina

- Versione a impuntura doppia a un ago sul montante
- Versione a impuntura doppia a due aghi sul montante

2.2 Dichiarazione di conformità (CE)

La macchina è conforme alle normative europee riportate nella dichiarazione di conformità o di incorporazione.



2.3 Equipaggiamenti supplementari

Grazie a un sistema flessibile di dotazioni aggiuntive, la macchina da cucire speciale può essere equipaggiata in modo ottimale ed economico in base alla relativa applicazione.

- = dotazione di serie
- = estensione opzionale

Numero d'ordine	Equipaggiamento supplementare	H868-190361	H868-290361
086x 59xxxx	RFW 70-1 dispositivo di rilevamento residui di filo per il filo del crochet nel crochet 3XL, macchine da cucire a 1 ago	○	
086x 59xxxx	RFW 70-1 dispositivo di rilevamento residui di filo per il filo del crochet nel crochet 3XL, macchine da cucire a 2 aghi		○
0867 490010	Squadra di fissaggio pannello di comando	●	●
9822 510003	Luce di cucitura alogena per parte superiore della macchina da cucire	○	○
9880 867100	Kit di montaggio per luce di cucitura	○	○
0798 500088	Trasformatore per luce di cucitura alogena	○	○
9880 867103	Luce di cucitura a 1 diodo con parti annesse	○	○
9880 867118	Luce di cucitura a diodi integrata	●	●
9850 001089	Alimentatore per luce di cucitura integrata e a 1 diodo	●	●
0797 003031	Kit di allacciamento sistema pneumatico per il collegamento di telai con unità di manutenzione	○	○
N800 080007	Rullini e arresto diritto	○	○
N800 080033	Arresto bordi orientabile con arresto, rullino e guida centrale della cucitura	○	○

Numero d'ordine	Equipaggiamento supplementare	H868-190361	H868-290361
N800 005650	Guida centrale della cucitura dal lato anteriore, a inserimento pneumatico		○
9835 901005	Dongle memory, memoria esterna, per la trasmissione dati in caso di sistema di comando DAC classic	○	○
0867 590984	Morsetto serrafilo con funzione di tergitura filo (kit FK)	○	○
9081 300001	Set di attrezzi per tipo M	○	○
0867 590684	Volantino elettronico	●	●
MG55 400364	Kit telaio per motore, montato sulla parte superiore, piano di lavoro 1060 x 600 mm con pedale (MG 55-3)	○	○

2.4 Dati tecnici

Dati tecnici	H868-190361	H868-290361
Lunghezza/larghezza/altezza [mm]	650/280/690	
Peso senza/con motore a comando diretto [kg]	72	74
Tipo di punto di cucitura	Impuntura 301	
Tipo di crochet	verticale, extra grande (3XL)	
Numero di aghi	1	2
Sistema di aghi	328 (794 e 7x23 sono possibili con modifiche)	
Misura massima aghi [Nm]	250	
Spessore del filo per cucire	8/3, trecciato 1,2 mm	
Lunghezza del punto in avanti / all'indietro [mm]	12 / 12	
Numero delle lunghezze punto impostabili	2	
Numero massimo di punti	1800	
Numero di punti allo stato di fornitura	1600	
Riduzione numero di punti per lunghezze punto di 6 – 12 mm	1200	
Riduzione numero di punti per sollevamento di 1 – 3 mm	1800	
Riduzione numero di punti per sollevamento a partire da 4 mm	1500	

Dati tecnici	H868- 190361	H868- 290361
Riduzione numero di punti per sollevamento a partire da 6 mm	1200	
Riduzione numero di punti per sollevamento a partire da 9 mm	1000	
Massima altezza apricestello (solo con dispositivo di inversione)	25	
Sollevamento massimo del piedino di cucitura	9	
Sovrappressione di esercizio [bar]	6	
Consumo d'aria [NL]	0,7	
Tensione di progetto [V/Hz]	1x230 V - 50/60 Hz	
Potenza di progetto [kVA]	375 W	

3 Avvertenze di sicurezza

Questo capitolo comprende le avvertenze fondamentali per la sicurezza. Leggere attentamente le avvertenze prima di installare, programmare, sottoporre a manutenzione o far funzionare la macchina. Seguire scrupolosamente le indicazioni contenute nelle avvertenze di sicurezza. La mancata osservanza può causare lesioni gravi alle persone e seri danni materiali.



3.1 Avvertenze di sicurezza fondamentali

La macchina deve essere usata soltanto come descritto nel presente manuale.

Il manuale di istruzioni per l'uso deve essere sempre disponibile nel luogo di impiego della macchina.

È vietato eseguire lavori su componenti e dispositivi sotto tensione. Le eccezioni in merito sono regolate dalla norma DIN VDE 0105.

Disinserire l'alimentazione di corrente della macchina, agendo sull'interruttore generale o sfilando la spina di rete, prima di effettuare le seguenti operazioni:

Sostituzione dell'ago o di altri organi di cucitura

Allontanamento dalla postazione di lavoro

Esecuzione di lavori di manutenzione e riparazione

I ricambi errati o difettosi possono compromettere la sicurezza e danneggiare la macchina. Impiegare quindi esclusivamente pezzi di ricambio originali del costruttore.

Trasporto

Per il trasporto della macchina impiegare solo un carrello elevatore o un muletto.

Sollevarla la macchina al massimo 20 mm e assicurarla contro un eventuale scivolamento.

Installazione

Il cavo di collegamento deve essere munito di una spina di rete omologata per il rispettivo Paese. L'allacciamento della spina di rete al cavo di collegamento deve essere effettuato soltanto da personale specializzato e qualificato.

Obblighi dell'operatore

Osservare le prescrizioni di sicurezza e antinfortunistiche specifiche del paese e le norme di legge per la tutela del lavoro e dell'ambiente.

Requisiti per il personale

Mantenere sempre leggibili tutte le avvertenze e la segnaletica di sicurezza riportate sulla macchina e non rimuoverle. Sostituire immediatamente le targhette mancanti o danneggiate.

La macchina deve essere installata soltanto da personale specializzato e qualificato.

I lavori di manutenzione e di riparazione vanno effettuati solo da personale specializzato e qualificato.

I lavori sull'equipaggiamento elettrico devono essere effettuati solo da personale specializzato e qualificato.

È consentito lavorare sulla macchina solo a persone autorizzate. Tutti quelli che lavorano alla macchina devono aver prima letto le istruzioni per l'uso.

Funzionamento

Durante l'uso controllare se la macchina presenta danni visibili all'esterno. Interrompere il lavoro se si notano dei cambiamenti della macchina. Segnalare tutti i cambiamenti al superiore responsabile. È vietato continuare a usare una macchina danneggiata.

Dispositivi di sicurezza

I dispositivi di sicurezza non devono essere rimossi né messi fuori servizio. Se in caso di una riparazione particolare fosse inevitabile la rimozione o il disinserimento di tali dispositivi, questi vanno rimontati e rimessi in funzione immediatamente dopo la riparazione.

3.2 Termini e simboli di segnalazione nelle avvertenze di pericolo

Le avvertenze di pericolo nel testo sono definite da barre colorate. I colori utilizzati si orientano al grado di gravità del pericolo. I termini di segnalazione stabiliscono il grado di gravità del pericolo:





Termini di segnalazione

Termini di segnalazione e i pericoli che essi descrivono:

Termine di segnalazione	Pericolo
PERICOLO	Sopravvengono lesioni gravi o la morte.
AVVERTENZA	Possono sopravvenire lesioni gravi o la morte.
CAUTELA	Possono sopravvenire lesioni di lieve o media entità.
ATTENZIONE	Possono verificarsi danni materiali.

Simboli

In caso di pericolo per le persone, questi simboli indicano il tipo di pericolo:

Simbolo	Tipo di pericolo
	Pericolo generico
	Pericolo a causa di scossa elettrica
	Pericolo a causa di oggetti appuntiti
	Pericolo a causa di schiacciamento

Esempi

Esempi di rappresentazione delle avvertenze di sicurezza nel testo:

PERICOLO



Tipo e fonte del pericolo

Conseguenze in caso di mancata osservanza

Provvedimenti di difesa dai pericoli

Così viene raffigurata un'avvertenza sui pericoli che, se ignorati, provocano lesioni gravi o la morte.

AVVERTENZA



Tipo e fonte del pericolo

Conseguenze in caso di mancata osservanza

Provvedimenti di difesa dai pericoli

Così viene raffigurata un'avvertenza sui pericoli che, se ignorati, possono provocare lesioni gravi o la morte.

CAUTELA



Tipo e fonte del pericolo

Conseguenze in caso di mancata osservanza

Provvedimenti di difesa dai pericoli

Così viene raffigurata un'avvertenza sui pericoli che, se ignorati, possono provocare lesioni di lieve o media entità.

ATTENZIONE

Tipo e fonte del pericolo

Conseguenze in caso di mancata osservanza

Provvedimenti di difesa dai pericoli

Così viene raffigurata un'avvertenza sui pericoli che, se ignorati, possono provocare danni materiali.

ATTENZIONE



Tipo e fonte del pericolo

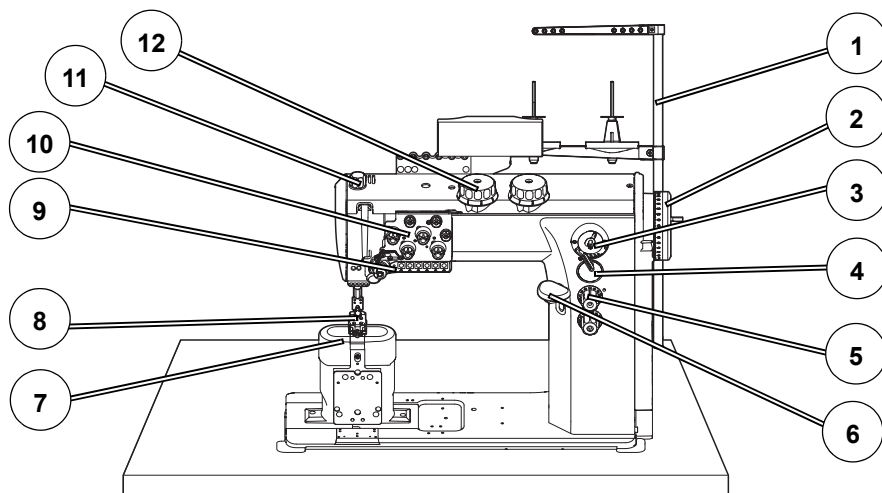
Conseguenze in caso di mancata osservanza

Provvedimenti di difesa dai pericoli

Così viene raffigurata un'avvertenza sui pericoli che, se ignorati, possono provocare danni ambientali.

4 Descrizione dell'apparecchio

Fig. 1: Visione d'insieme del prodotto



- (1) - Sbobinatore con portafilo
- (2) - Volantino
- (3) - Avvolgitore per il filo del crochet
- (4) - Indicatore del livello dell'olio
- (5) - Manopole di regolazione della lunghezza punto
- (6) - Leva di regolazione del punto
- (7) - Crochet

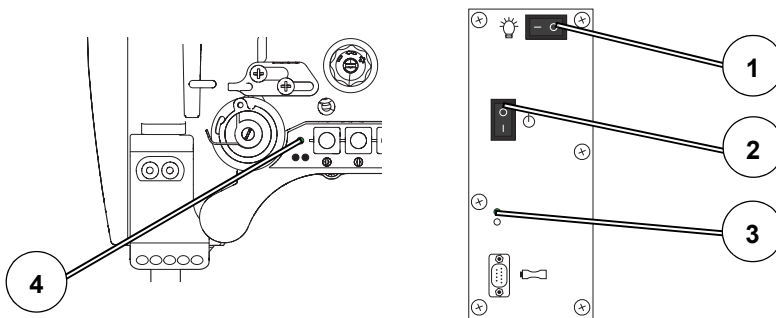
- (8) - Piedino di cucitura con ago
- (9) - Tastierino sul braccio della macchina
- (10) - Tendifilo
- (11) - Manopola di regolazione della pressione del piedino di cucitura
- (12) - Manopole di regolazione sollevamento del piedino di cucitura

5 Utilizzo

5.1 Inserimento e disinserimento dell'alimentazione di corrente

L'interruttore generale inferiore (2) del comando è per l'alimentazione di corrente.

Fig. 2: Inserimento e disinserimento dell'alimentazione di corrente



- (1) - Interruttore della luce di cucitura
 (2) - Interruttore generale per l'alimentazione di corrente
 (3) - Spia di controllo nel sistema di comando
 (4) - Spia di controllo sul tastierino per funzioni rapide

Inserimento corrente:

- Premere l'interruttore generale (2) verso il basso portandolo sulla posizione I.
Le spie di controllo (3) e (4) si accendono.

Disinserimento corrente:

- Premere l'interruttore generale (2) verso l'alto portandolo sulla posizione 0.
Le spie di controllo (3) e (4) si spengono.

5.2 Montaggio e sostituzione dell'ago

AVVERTENZA

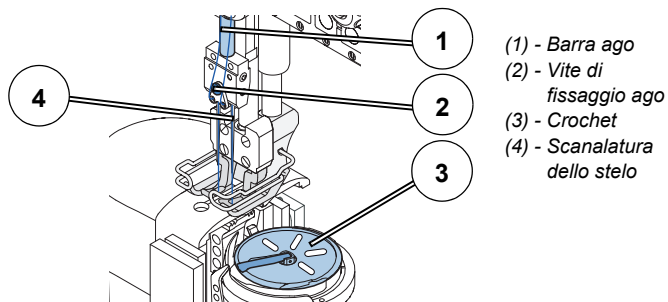


Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

Spegnere la macchina da cucire prima di sostituire l'ago.

Non intervenire con le mani sulla punta dell'ago.

Fig. 3: Montaggio e sostituzione dell'ago



- (1) - Barra ago
- (2) - Vite di fissaggio ago
- (3) - Crochet
- (4) - Scanalatura dello stelo

1. Girare all'indietro il volantino fino a che la barra ago (1) non raggiunge la posizione finale superiore.
2. Svitare la vite di fissaggio ago (2).
3. Togliere l'ago sfilandolo verso il basso.
4. Inserire l'ago nuovo.
5. Orientare l'ago in modo che la scanalatura dello stelo (4) sia rivolta verso il crochet (3).
6. Stringere la vite di fissaggio ago (2).

Macchine da cucire a 2 aghi

Avvertenza relativa alle macchine a 2 aghi:

Nelle macchine da cucire a 2 aghi, per il secondo ago si procede in modo analogo.

- Allineare gli aghi in modo che le scanalature degli steli non siano rivolte l'una verso l'altra. Così ciascuna scanalatura dello stelo dell'ago è rivolta verso il relativo crochet.

AVVERTENZA

Se la distanza dal crochet non è regolata correttamente si rischia di danneggiare la punta del crochet o l'ago.

Se l'ago nuovo ha una misura diversa, adattare di conseguenza la distanza tra il crochet e l'ago.

Quando si passa a un ago di un'altra misura, si deve adattare la distanza dal crochet.

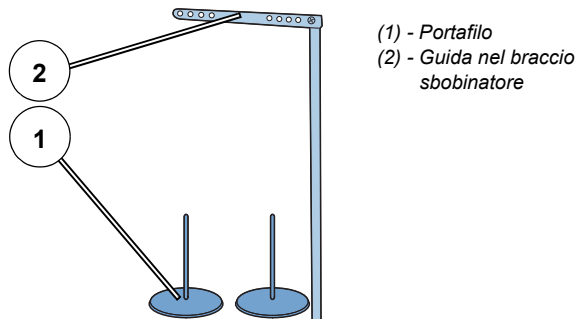
Consultare a tal fine le  *Istruzioni per la manutenzione.*

5.3 Introduzione del filo dell'ago**AVVERTENZA**

Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

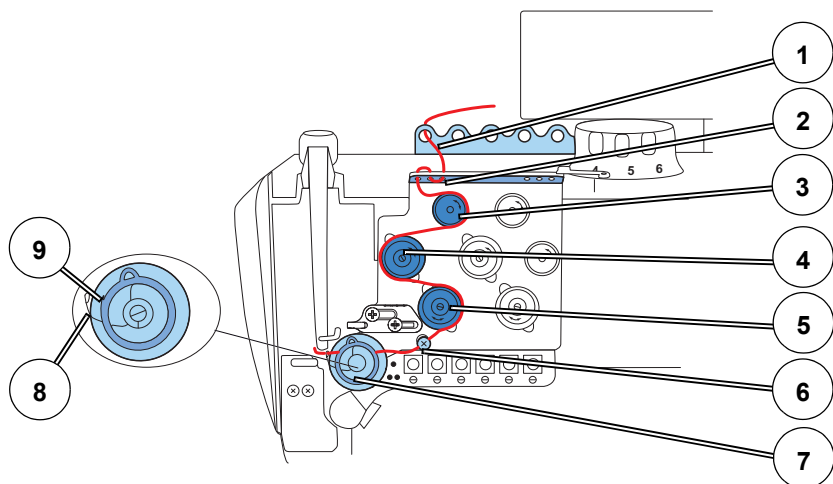
Spegnere la macchina da cucire prima di introdurre il filo.

Fig. 4: Guidafile sullo sbobinatore e sul braccio della macchina



1. Applicare il rocchetto sul portafilo (1).
2. Introdurre il filo, dal lato posteriore in avanti, in un foro della guida situata sullo sbobinatore (2).

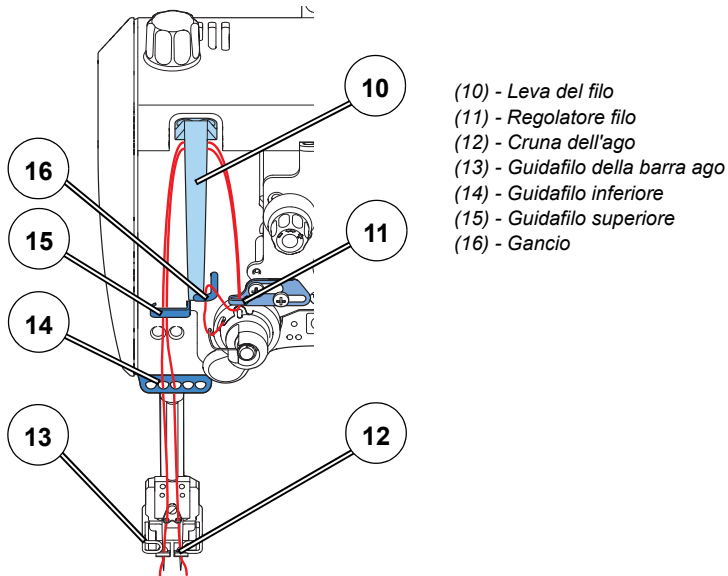
Fig. 5: Schema di infilatura del filo dell'ago - parte 1



- | | |
|--|---------------------------------------|
| (1) - 1° guidafile | (5) - Disco della tensione principale |
| (2) - 2° guidafile | (6) - Vite supplementare |
| (3) - Disco di pretensionamento | (7) - Molla tendifilo |
| (4) - Disco della tensione supplementare | (8) - Punta della molla |
| | (9) - Levetta tendifilo |

1. Infilare il filo dalla parte posteriore in avanti attraverso il foro sinistro del primo guidafile (1).
2. Infilare il filo a forma d'onda attraverso i 3 fori del secondo guidafile (2): dall'alto verso il basso attraverso il foro destro, poi dal basso verso l'alto attraverso il foro centrale e dall'alto verso il basso attraverso il foro sinistro.
3. Far girare in senso orario il filo intorno al pretensionamento (3).
4. Far girare in senso antiorario il filo intorno alla tensione supplementare (4).
5. Far girare in senso orario il filo intorno alla tensione principale (5).
6. Portare il filo sotto la vite supplementare (6) verso la molla tendifilo.
7. Con il filo sollevare la levetta tendifilo (9).
8. Tirare il filo sotto la punta della molla (8).

Fig. 6: Schema di infilatura del filo dell'ago - parte 2



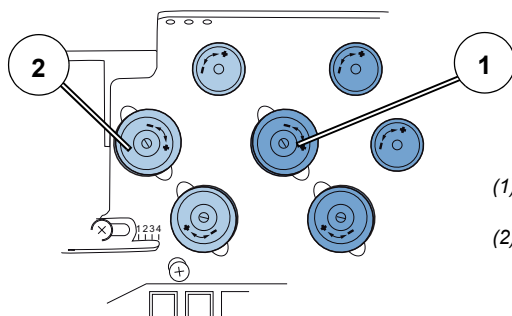
9. Far passare il filo sotto il gancio (16).
10. Introdurre il filo, dall'alto verso il basso, nel foro sinistro del regolatore (11).
11. Introdurre il filo, procedendo da destra verso sinistra, attraverso la leva del filo (10).
12. Introdurre il filo nel guidafile superiore (15).
13. Introdurre il filo nel foro del guidafile inferiore (14).
14. Introdurre il filo nel guidafile della barra ago (13).
15. Infilare il filo nella cruna dell'ago (12) in modo che l'estremità libera del filo sia rivolta verso il crochet.
16. Tirare il filo attraverso la cruna dell'ago (12) fino a che, con la leva del filo (10) nella posizione più elevata, l'estremità libera del filo non sia di 4 cm.

Macchine da cucire a 2 aghi

Avvertenza relativa alle macchine a 2 aghi:

Le macchine a 2 aghi sono munite di un secondo triangolo di viti di tensionamento per il 2° filo dell'ago. Per l'infilatura si procede come per il 1° filo dell'ago.

Fig. 7: Schema di infilatura del filo dell'ago in macchine a 2 aghi



- (1) - Triangolo di viti di tensionamento per il 2° filo dell'ago
- (2) - Triangolo di viti di tensionamento per il 1° filo dell'ago

1. Far passare i fili attraverso le guide e intorno alle viti di tensionamento in modo che non si incrocino.
2. Far passare prima il filo sinistro attraverso i fori della guida sinistra e intorno alle viti del gruppo di tensionamento di sinistra.
3. Poi far passare il filo destro attraverso i fori della guida destra e intorno alle viti del gruppo di tensionamento di destra.

5.4 Introduzione e avvolgimento del filo del crochet

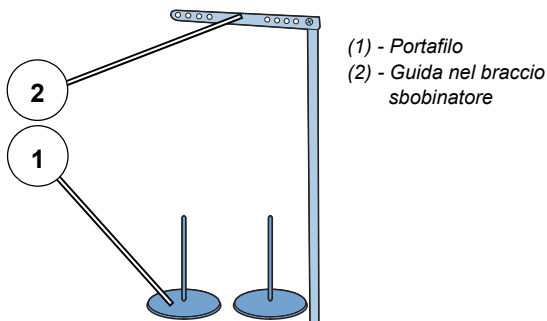
AVVERTENZA



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

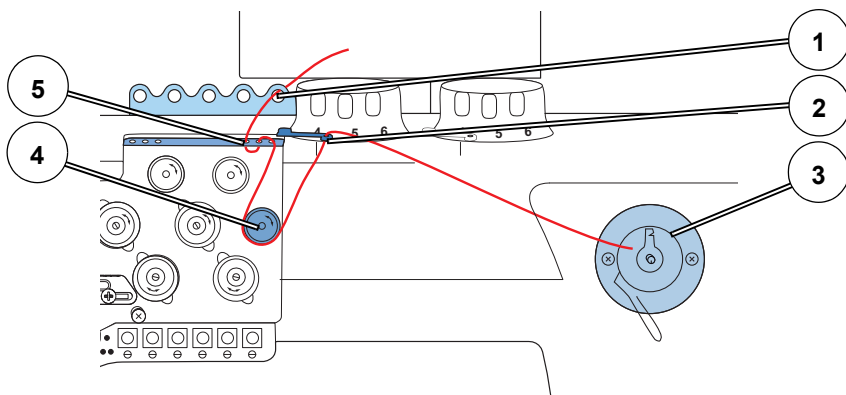
Spegnere la macchina da cucire prima di introdurre il filo.

Fig. 8: Guidafilo sullo sbobinatore e sul braccio della macchina



1. Applicare il rocchetto sul portafilo (1).
2. Introdurre il filo, dal lato posteriore in avanti, in un foro della guida situata sullo sbobinatore (2).

Fig. 9: Avvolgimento del filo del crochet - parte 1

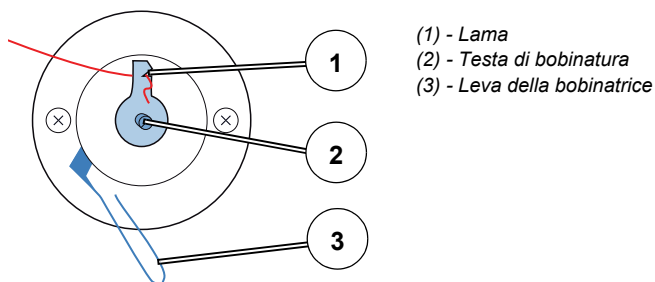


- | | |
|----------------------------------|--|
| (1) - 1° guidafilo | (4) - Tensionatore di avvolgimento
filo del crochet |
| (2) - Guida del filo del crochet | (5) - 2° guidafilo |
| (3) - Avvolgitore | |

1. Infilare il filo dalla parte posteriore in avanti attraverso il foro destro del primo guidafilo (1).
2. Infilare il filo a forma d'onda attraverso i 3 fori del 2° guidafilo (5): dall'alto verso il basso attraverso il foro sinistro, dal basso verso l'alto attraverso il foro centrale e dall'alto verso il basso attraverso il foro destro.

3. Far girare in senso antiorario il filo intorno al tensionatore di avvolgimento filo del crochet (4).
4. Infilare il filo a forma d'onda attraverso i 2 fori della guida del filo del crochet (2): dal basso verso l'alto attraverso il foro del ministro e dall'alto verso il basso attraverso il foro destro.
5. Condurre il filo verso l'avvolgitore (3).

Fig. 10: Avvolgimento del filo del crochet - parte 2



1. Fissare il filo a valle del coltello (1) e strappare l'estremità libera che si trova dietro.
2. Applicare la bobina sulla testa di bobinatura (2).
3. Girare in senso orario la bobina fino a che non scatta in modo percepibile.
4. Tirare verso l'alto la leva di scatto dell'avvolgi spola (3).


Il filo del crochet di solito viene avvolto durante la cucitura. È anche possibile avvolgere il filo del crochet senza cucire nulla, ad es. quando occorre una bobina piena per poter cominciare a cucire.

ATTENZIONE

I piedini di cucitura o la placca ago potrebbero subire dei danni se l'avvolgimento ha luogo senza materiale da cucire.

Se s'intende avvolgere il filo del crochet senza eseguire la cucitura, bloccare i piedini di cucitura nella posizione più alta e impostare il sollevamento sul valore minimo.

1. Accendere la macchina da cucire.

2. Premere il pedale in avanti.
La macchina cuce avvolgendo il filo del crochet dal rocchetto sulla bobina. Una volta riempita la bobina, la macchina arresta automaticamente l'avvolgimento. La leva di scatto dell'avvolgi spola si sposta verso il basso. Il coltello viene portato automaticamente sulla posizione verticale di partenza.
3. Sfilare la bobina piena.
4. Strappare il filo dietro la lama.
5. Applicare sul crochet la bobina piena ( capitolo 5.5 *Sostituzione della bobina del filo del crochet*).
6. Ripetere l'avvolgimento, come descritto in precedenza, con una bobina vuota.

5.5 Cambio della bobina del filo del crochet

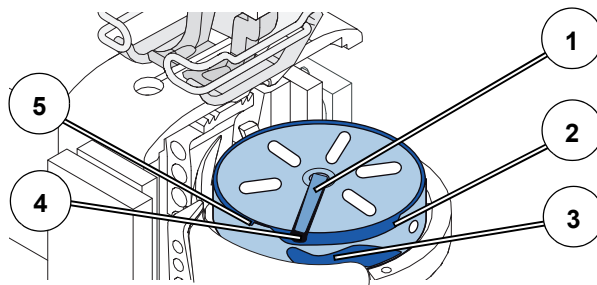
AVVERTENZA



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

Spegnere la macchina da cucire prima di sostituire la bobina del filo del crochet.

Fig. 11: Cambio della bobina del filo del crochet



- (1) - Linguetta del crochet
(2) - 1ª fessura del crochet
(3) - Molla del crochet

- (4) - Guida linguetta del crochet
(5) - 2ª fessura del crochet

1. Sollevare la linguetta del crochet (1).
2. Estrarre la bobina vuota.
3. Sistemare la bobina piena in modo che si muova in senso opposto rispetto al crochet durante l'estrazione del filo.

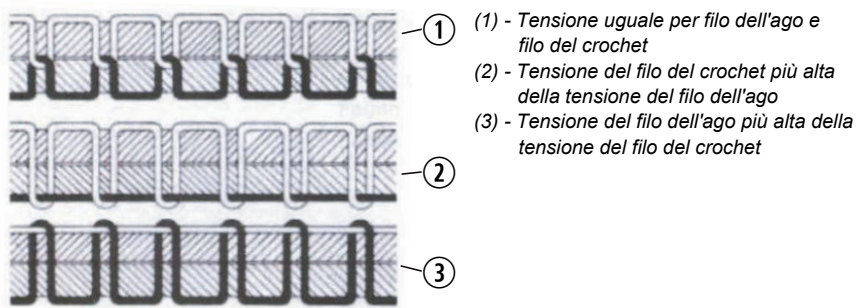
4. Far passare il filo del crochet attraverso la 1^a fessura del crochet (2).
5. Tirare il filo del crochet sotto la molla del crochet (3).
6. Far passare il filo del crochet attraverso la 2^a fessura del crochet (5).
7. Spingere verso il basso la linguetta del crochet (1).
8. Introdurre il filo del crochet nella guida della linguetta del crochet (4).
9. Girare il volantino fino a portare il filo del crochet verso l'alto.
10. Tirare indietro il filo del crochet insieme al filo dell'ago e tenerli fermi quando inizia la cucitura per evitare che si impiglino.

5.6 Regolazione della tensione del filo

La tensione del filo dell'ago e del filo del crochet stabilisce il punto in cui si intrecciano i fili.

Se il filo dell'ago e il filo del crochet hanno la stessa tensione, il punto di intreccio si trova al centro del materiale da cucire.

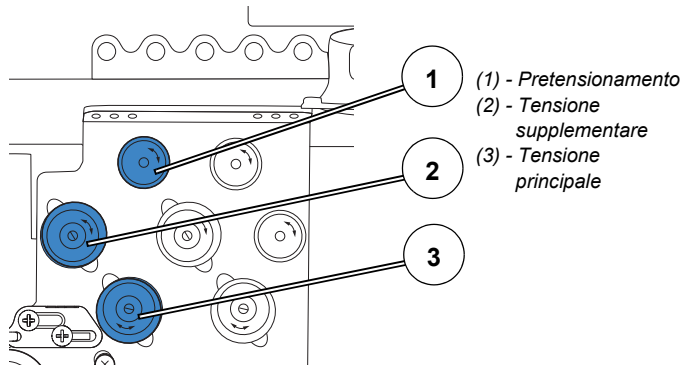
Fig. 12: Intreccio dei fili



5.6.1 Regolazione della tensione del filo dell'ago

I 3 volantini del triangolo del gruppo di tensionamento determinano la tensione del filo dell'ago.

Fig. 13: Regolazione della tensione del filo dell'ago



La tensione principale (3) determina la tensione normale durante la cucitura.

La tensione supplementare (2) aumenta la tensione durante la cucitura, ad es. in caso di ispessimenti della cucitura. La tensione supplementare (2) si attiva e disattiva mediante il tastierino.

La tensione supplementare (2) deve essere regolata sempre su un valore inferiore rispetto alla tensione principale (3).

Nella posizione di base, la parte superiore della manopola termina a filo con la vite al centro.

Per aumentare la tensione:

- ruotare la manopola in senso orario.

Per ridurre la tensione:

- ruotare la manopola in senso antiorario.

Il pretensionamento (1) tiene fermo il filo quando la tensione principale (3) e la tensione supplementare (2) sono completamente aperte.

5.6.2 Impostazione della tensione del filo del crochet

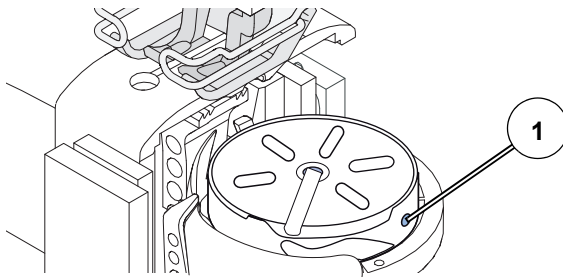
AVVERTENZA



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

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

Fig. 14: Impostazione della tensione del filo del crochet



(1) - Vite di regolazione

La tensione del filo del crochet si regola mediante l'apposita vite (1).

Per aumentare la tensione:

- ruotare la vite di regolazione (1) in senso orario.

Per ridurre la tensione:

- ruotare la vite di regolazione (1) in senso antiorario.

5.7 Impostazione del regolatore del filo

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

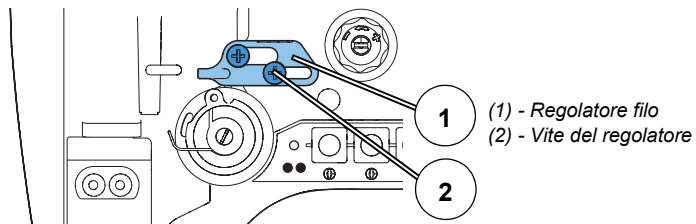
Spegnere la macchina da cucire prima di impostare il regolatore del filo.

Il regolatore del filo determina il grado di tensione con cui avvolgere il filo dell'ago intorno al crochet.

Impostazione corretta:

Il cappio del filo dell'ago scorre con una tensione minima sopra il punto più spesso del crochet.

Fig. 15: Impostazione del regolatore del filo

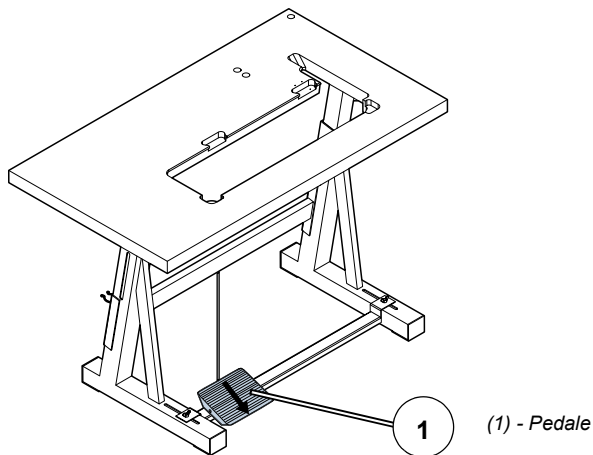


1. Allentare la vite del regolatore (2).
2. Per aumentare la tensione: spostare il regolatore del filo (1) verso destra.
Per ridurre la tensione: spostare il regolatore del filo (1) verso sinistra.
3. Stringere la vite del regolatore (2).

5.8 Sollevamento dei piedini di cucitura

Mediante il pedale, durante l'operazione di cucitura, si sollevano i piedini di cucitura, ad es. per spostare il materiale da cucire.

Fig. 16: Pedale

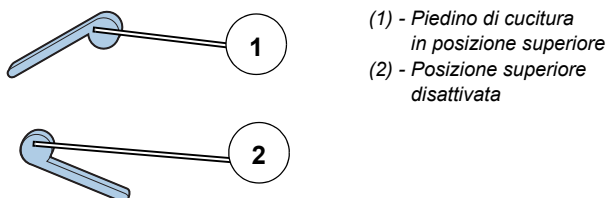


- Premere di mezza corsa il pedale (1) all'indietro. La macchina si ferma e solleva i piedini di cucitura. I piedini di cucitura restano in alto per tutto il tempo in cui il pedale resta premuto all'indietro di mezza corsa. Se il pedale è completamente premuto all'indietro, la macchina cuce un punto di arresto finale e arresta il processo di cucitura. Le macchine dotate di tagliafilo automatico tagliano il filo.

5.9 Bloccaggio dei piedini di cucitura nella posizione superiore

Sulla parte posteriore della macchina è ubicata una leva che mantiene in alto i piedini di cucitura.

Fig. 17: Mantenimento dei piedini di cucitura in alto mediante la leva



Per mantenere in alto i piedini di cucitura:

- spingere verso il basso la leva.

Per disattivare il bloccaggio:

- spingere verso l'alto la leva.

La posizione superiore può essere disattivata anche mediante il pedale:

- Premere di mezza corsa il pedale all'indietro come per sollevare i piedini di cucitura.

La leva ritorna verso l'alto disattivando così il blocco.

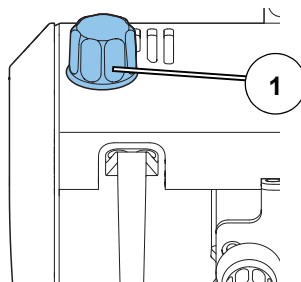
CAUTELA**Pericolo di schiacciamento all'abbassamento dei piedini di cucitura!**

Non tenere le mani sotto i piedini di cucitura mentre vengono abbassati per mezzo del pedale o della leva.

5.10 Pressione del piedino di cucitura

La manopola in alto a sinistra sul braccio della macchina determina il grado di pressione esercitata dal piedino di cucitura sul materiale da cucire. La pressione si può regolare in modo continuo ruotando la manopola.

Fig. 18: Manopola di regolazione della pressione dei piedini di cucitura



(1) - Manopola di regolazione della pressione del piedino di cucitura

Aumento della pressione del piedino di cucitura:

- ruotare la manopola (1) in senso orario.

Riduzione della pressione del piedino di cucitura:

- ruotare la manopola (1) in senso antiorario.

ATTENZIONE

Se la pressione del piedino di cucitura non è impostata correttamente si rischia di danneggiare il materiale da cucire.

Una pressione eccessiva del piedino di cucitura può provocare lo strappo del materiale da cucire.

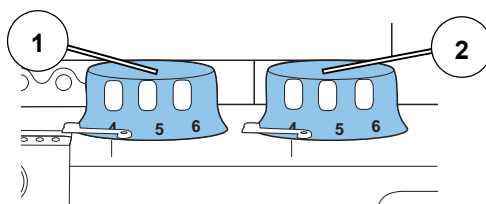
Se la pressione del piedino di cucitura è insufficiente, il materiale da cucire può spostarsi.

Impostare la pressione del piedino di cucitura in modo che il materiale da cucire scivoli sopra la base senza spostarsi o raggrinzirsi.

5.11 Sollevamento del piedino di cucitura

Mediante le due manopole collocate al centro del braccio della macchina si determina a quale altezza sollevare i piedini di cucitura durante la cucitura. L'altezza si può regolare in modo continuo su una scala da 1 a 9 ruotando le manopole. Con 1, il sollevamento del piedino di cucitura è minimo, mentre con 9 è massimo.

Fig. 19: Manopole di regolazione sollevamento del piedino di cucitura



(1) - Manopola di regolazione per il normale sollevamento del piedino di cucitura

(2) - Manopola di regolazione per il sollevamento aumentato del piedino di cucitura

Aumento del sollevamento del piedino di cucitura:

- ruotare la manopola in senso orario.

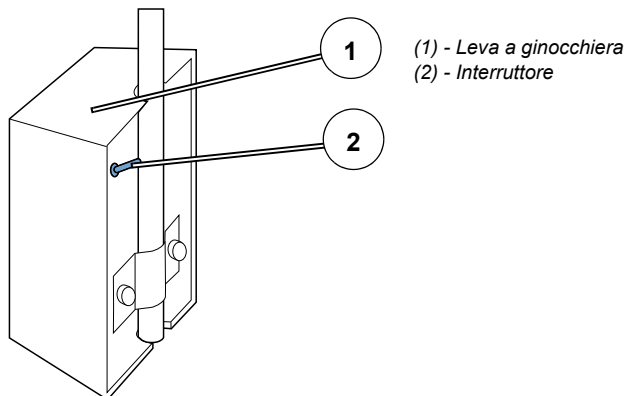
Diminuzione del sollevamento del piedino di cucitura:

- ruotare la manopola in senso antiorario.

Con la manopola sinistra (1) si determina il sollevamento normale del piedino di cucitura.

Con la manopola destra (2) si aumenta il sollevamento del piedino di cucitura. Questa viene inserita ad es. in caso di cucitura di punti del materiale più spessi.

Fig. 20: Leva a ginocchiera



L'aumento del sollevamento del piedino di cucitura viene inserito mediante la leva a ginocchiera (1). Sul lato posteriore della leva a ginocchiera (1) si trova un interruttore (2) mediante il quale si può stabilire se inserire in modo duraturo il sollevamento del piedino di cucitura oppure solo per il tempo in cui è azionata la leva a ginocchiera.

Per una commutazione duratura:

1. Posizionare l'interruttore (2) in alto.
2. Per attivare il sollevamento del piedino di cucitura aumentato, premere verso destra la leva a ginocchiera (1).
3. Per disattivare il sollevamento del piedino di cucitura aumentato, premere nuovamente verso destra la leva a ginocchiera (1).

Per una commutazione di breve durata:

1. Posizionare l'interruttore (2) in basso.
2. Per attivare il sollevamento del piedino di cucitura aumentato, premere verso destra la leva a ginocchiera (1) e tenerla premuta.
L'aumento del sollevamento del piedino di cucitura viene mantenuto per tutto il tempo in cui resta azionata la leva a ginocchiera.
3. Per disattivare il sollevamento del piedino di cucitura aumentato, rilasciare la leva a ginocchiera (1).

Il sollevamento aumentato del piedino di cucitura non deve essere inferiore al sollevamento normale. Con la manopola destra impostare sempre un sollevamento del piedino di cucitura che sia uguale o maggiore di quello impostato con la manopola sinistra.

ATTENZIONE

Se le manopole di regolazione vengono girate con forza, si rischia di danneggiare la macchina.

La macchina è stata realizzata in modo tale che con la manopola destra non si possa impostare un sollevamento del piedino di cucitura minore rispetto a quello impostato con la manopola sinistra.

Non si deve quindi tentare di regolare con forza un sollevamento minore del piedino di cucitura con la manopola destra.

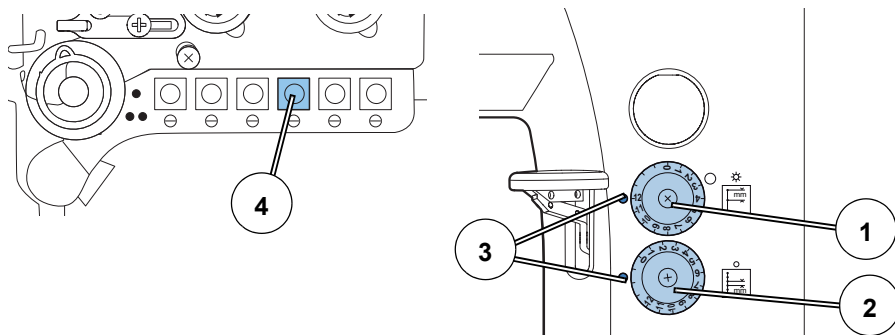
La macchina adatta automaticamente il numero di punti al sollevamento del piedino di cucitura. Aumentando il sollevamento del piedino di cucitura, il numero di punti diminuisce.

5.12 Lunghezza punto

Mediante le due manopole ubicate sul montante macchina è possibile definire la lunghezza punto. La lunghezza punto può essere regolata di continuo da 0 a 12 mm.

Il contrassegno di regolazione (3) a sinistra sulla manopola indica quale lunghezza punto è impostata.

Fig. 21: Manopole di regolazione della lunghezza punto



- (1) - Manopola di regolazione superiore per la lunghezza punto maggiore
- (2) - Manopola di regolazione inferiore per la lunghezza punto inferiore

- (3) - Contrassegni di regolazione per l'indicazione della lunghezza del punto scelta
- (4) - Tasto per la lunghezza punto nel tastierino


Per ridurre la lunghezza punto:

- ruotare la manopola in senso orario.

Per aumentare la lunghezza punto:

- ruotare la manopola in senso antiorario.

È possibile impostare 2 lunghezze punto diverse. La manopola superiore (1) serve a regolare la lunghezza punto maggiore, mentre la manopola inferiore (2) è per la regolazione della lunghezza punto minore.

La lunghezza punto maggiore viene inserita mediante l'apposito tasto integrato nel tastierino ( capitolo 5.13 *Impostazione delle funzioni rapide nel tastierino*).

Se la lunghezza punto maggiore è attiva, si accende il tasto per la lunghezza punto (4) sul tastierino nel braccio.

Il valore della lunghezza punto maggiore non deve essere inferiore a quello della lunghezza punto minore. Con la manopola superiore (1) impostare sempre una lunghezza punto che sia uguale o maggiore di quella impostata con la manopola inferiore (2).

ATTENZIONE

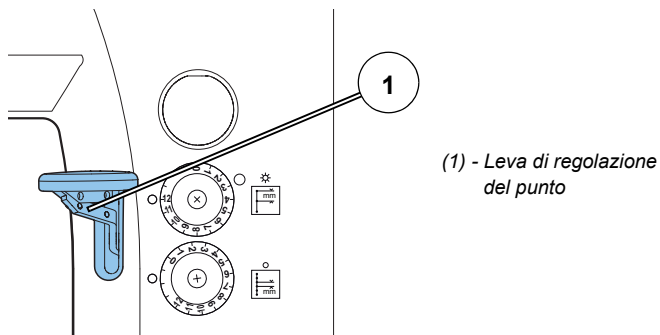
Se le manopole di regolazione vengono girate con forza, si rischia di danneggiare la macchina.

La macchina è stata realizzata in modo tale che con la manopola superiore non si possa impostare una lunghezza punto minore rispetto a quella impostata con la manopola inferiore.

Non si deve quindi tentare di impostare con forza una lunghezza punto minore con la manopola superiore.

Mediante la leva di regolazione del punto, ubicata sul braccio della macchina, si riduce la lunghezza punto fino alla cucitura all'indietro nella posizione finale inferiore.

Fig. 22: Leva di regolazione del punto nel braccio della macchina



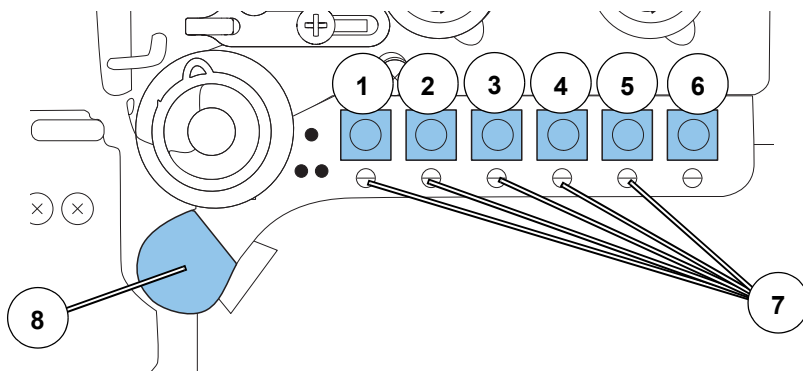
(1) - Leva di regolazione del punto

- Premere lentamente verso il basso la leva di regolazione del punto (1).
La lunghezza punto si riduce sempre più. Arrivata alla posizione finale inferiore, la macchina comincia a cucire all'indietro con la lunghezza punto impostata sulle manopole.

5.13 Regolazione delle funzioni rapide sul tastierino

Mediante i tasti è possibile attivare determinate funzioni durante la cucitura.

Fig. 23: Tastierino per funzioni rapide




- | | |
|--|--|
| (1) - Tasto per cucitura all'indietro | (5) - Tasto per la tensione del filo supplementare |
| (2) - Tasto di posizionamento dell'ago | (6) - Tasto non assegnato |
| (3) - Tasto per i punti di arresto iniziale e finale | (7) - Viti per l'abbinamento dell'interruttore supplementare (7) |
| (4) - Tasto per la lunghezza punto | (8) - Interruttore supplementare |

Tasto per la cucitura all'indietro (1):

Quando questo tasto (1) è azionato, la macchina cuce procedendo all'indietro.


Tasto di posizionamento dell'ago (2):

Quando questo tasto (2) è azionato, l'ago si porta su una determinata posizione.

Tale posizione viene stabilita individualmente tramite le impostazioni dei parametri. Consultare a tal fine le  *Istruzioni per la manutenzione*. Alla consegna la macchina è impostata in modo che, con il tasto (2) azionato, l'ago venga sollevato.

Tasto per i punti di arresto iniziale e finale (3):

Azionando il tasto (3) si disattiva l'impostazione generale per la cucitura dei punti di arresto iniziale e finale. Quando sono inseriti i punti di arresto, premendo il tasto (3) il punto di arresto successivo viene soppresso. Quando non sono inseriti punti di arresto, premendo il tasto (3) viene cucito il punto di arresto successivo.

Per l'impostazione generale per la cucitura di punti di arresto iniziali e finali consultare le  *Istruzioni per l'uso del sistema di comando DAC classic*.

Tasto per la lunghezza punto (4):

Quando è attivato il tasto (4), la macchina cuce con la lunghezza punto maggiore impostata mediante la manopola di regolazione superiore.

Tasto per la tensione del filo supplementare (5):

Quando questo tasto (5) è azionato, viene inserita la tensione del filo supplementare.

Attivazione della funzione di un tasto:

- Premere il tasto.
La funziona è attivata. La spia nel tasto è accesa.

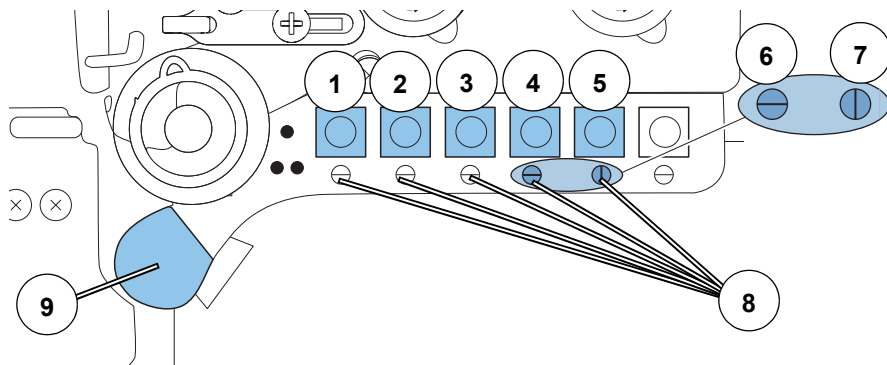
Disattivazione della funzione di un tasto:

- Premere di nuovo il tasto.
La funziona è disattivata. La spia nel tasto si spegne.

Trasferimento della funzione di un tasto all'interruttore supplementare

È possibile trasferire una delle funzioni dei tasti all'interruttore supplementare. Scegliere una funzione che si usa spesso in modo da poterla attivare più rapidamente durante la cucitura.

Fig. 24: Trasferimento di una funzione dei tasti all'interruttore supplementare



- (1) - Tasto per cucitura all'indietro
- (2) - Tasto di posizionamento dell'ago
- (3) - Tasto per i punti di arresto iniziale e finale
- (4) - Tasto per la lunghezza punto
- (5) - Tasto per la tensione del filo supplementare
- (6) - Vite in posizione di partenza: Fessura orizzontale
- (7) - La vite attiva l'interruttore supplementare (9): fessura verticale
- (8) - Viti per l'abbinamento dell'interruttore supplementare (9)
- (9) - Interruttore supplementare

La funzione viene trasferita mettendo in posizione verticale la vite ubicata sotto il tasto. È possibile trasferire all'interruttore supplementare (9) soltanto una funzione per volta. Perciò è consentito posizionare verticalmente soltanto una delle viti (8).

Prima di trasferire una nuova funzione si devono riportare tutte le viti sulla posizione di partenza orizzontale.

Per trasferire la funzione di un tasto:

1. Portare tutte le viti sulla posizione di partenza (6) in modo che le fessure si trovino in orizzontale.
2. Ruotare di 90° gradi la vite sottostante il tasto della funzione desiderata per portare la fessura in posizione verticale (7).

5.14 Cucitura

Con il pedale si avvia e si comanda il processo di cucitura.

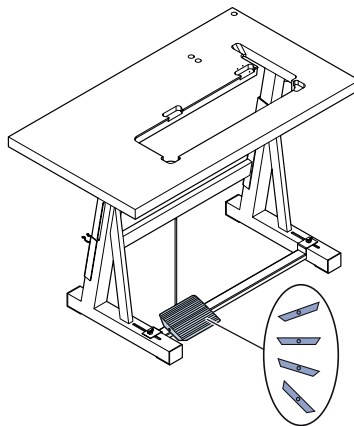
AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovuto alla punta dell'ago in caso di un avvio involontario della cucitura!

Fare attenzione a non azionare sbadatamente il pedale, in particolare quando si maneggia con le dita nella zona della punta dell'ago.

Fig. 25: Cucitura mediante il pedale



- (1) - Posizione pedale +1: processo di cucitura attivo
- (2) - Posizione pedale 0: posizione di riposo
- (3) - Posizione pedale -1: sollevamento dei piedini di cucitura
- (4) - Posizione pedale -2: cucitura del punto di arresto finale e taglio del filo

Situazione di partenza:

Pedale su 0: la macchina è ferma, gli aghi si trovano in alto, i piedini di cucitura in basso.

Per posizionare il materiale da cucire:

1. Premere di mezza corsa il pedale all'indietro portandolo su -1: i piedini di cucitura vengono sollevati.
2. Portare il materiale da cucire sulla posizione iniziale.

Cucitura:

- Premere in avanti il pedale portandolo su +1: la macchina inizia a cucire. La velocità di cucitura aumenta man mano che si continua a premere il pedale in avanti.


Interruzione della cucitura:

- Rilasciare il pedale facendolo tornare sulla posizione 0: la macchina si arresta, gli aghi e i piedini di cucitura si trovano in basso.


Per proseguire con la cucitura:

- Premere in avanti il pedale portandolo su +1: la macchina continua a cucire.


Cucitura di lembi sovrapposti di punti ispessiti del materiale da cucire:

- Mediante la leva a ginocchiera inserire l'aumento del sollevamento del piedino di cucitura ( *capitolo 5.11 Sollevamento del piedino di cucitura*).



Modifica della lunghezza punto:

- Inserire la 2^a lunghezza punto mediante il tasto per la funzione rapida ( *capitolo 5.13 Regolazione delle funzioni rapide sul tastierino*).

Aumento della tensione del filo:

- Attivare la tensione supplementare mediante il tasto per la funzione rapida ( *capitolo 5.13 Impostazione delle funzioni rapide nel tastierino*).

Cucitura del punto di arresto intermedio:


- Cucire all'indietro mediante la leva di regolazione del punto ( *capitolo 5.12 Lunghezza punto*) o mediante il tasto per la funzione rapida ( *capitolo 3.13 Impostazione delle funzioni rapide nel tastierino*).

Fine della cucitura:

1. Premere completamente all'indietro il pedale portandolo su -2: la macchina cuce il punto di arresto finale e il tagliafilo provvede a tagliare il filo. La macchina si arresta, gli aghi e i piedini di cucitura si trovano in alto.
2. Rimuovere il materiale da cucire.

5.15 Manutenzione

In questo capitolo sono descritte le operazioni di manutenzione semplice da effettuare a intervalli regolari. Tali operazioni possono essere eseguite dal personale di servizio. Le operazioni di manutenzione più complessa devono essere effettuate solo da personale specializzato e qualificato.

Ulteriori lavori di manutenzione sono descritti nelle  Istruzioni per la manutenzione.

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

Spegnere la macchina da cucire prima di eseguire i lavori di manutenzione.

5.15.1 Pulizia della macchina

ATTENZIONE

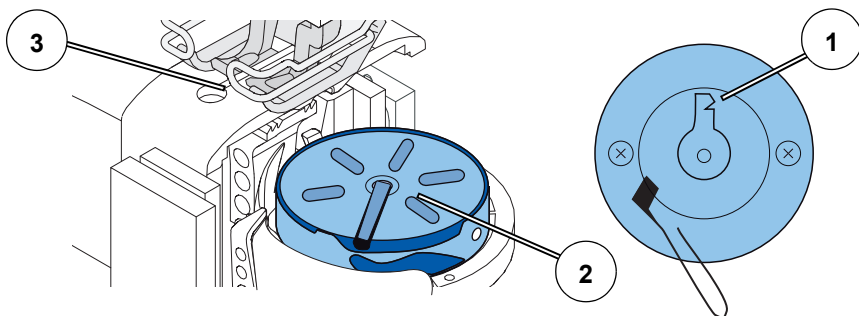
Se la macchina è sporca possono verificarsi delle anomalie di funzionamento.

La polvere di cucitura e i resti di filo possono compromettere il corretto funzionamento della macchina.

Pulire la macchina a intervalli regolari come è descritto nelle istruzioni.

La polvere di cucitura e i resti di filo devono essere rimossi ogni 8 ore di esercizio usando una pistola ad aria compressa o un pennello. Quando viene cucito un materiale che lascia molti pelucchi, la macchina deve essere pulita più spesso.

Fig. 26: Zone da pulire con particolare cura



(1) - Lama dell'avvolgitore
(2) - Crochet

(3) - Zona intorno all'ago / sul montante

Zone particolarmente soggette a sporcizia:

- Coltello dell'avvolgitore per il filo del crochet (1)
- Crochet (2)
- Zona intorno all'ago / sul montante (3)

Processo di pulitura:

- Disinserire l'alimentazione di corrente mediante l'interruttore generale.
- Rimuovere la polvere di cucitura e i resti di filo usando una pistola ad aria compressa o un pennello.

AVVERTENZA**Pericolo di lesioni dovuto al levarsi improvviso di particelle!**

I residui di sporco che si sollevano velocemente possono finire negli occhi provocando delle lesioni. Tenere la pistola ad aria compressa in modo tale da evitare che le particelle finiscano addosso alle persone.

Attenzione a non far capitare particelle nella coppa dell'olio.

ATTENZIONE**I detergenti contenenti solventi possono danneggiare la verniciatura.**

Il detergenti contenenti solventi danneggiano la verniciatura della macchina.

Utilizzare esclusivamente sostanze non contenenti solventi per la pulizia della macchina.

5.15.2 Controllo del livello dell'olio**AVVERTENZA****Il contatto con l'olio può causare delle lesioni cutanee!**

A contatto con la pelle, l'olio può provocare eruzioni cutanee.

Evitare che l'olio entri a contatto con la pelle.

Se l'olio è entrato a contatto con la pelle, lavare accuratamente le zone colpite.

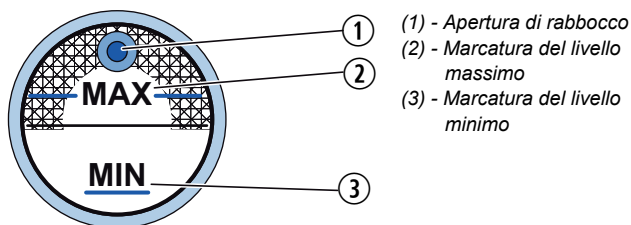
ATTENZIONE

Un livello errato dell'olio può danneggiare la macchina.

Un livello insufficiente o eccessivo dell'olio può provocare danni alla macchina.

Controllare quotidianamente il livello dell'olio e rabboccare di quel tanto che lo faccia restare sempre nel campo compreso tra il contrassegno di minimo e quello di massimo.

Fig. 27: Indicatore del livello dell'olio



- Controllare il livello dell'olio ogni giorno:
Il livello dell'olio deve essere compreso tra il contrassegno del minimo (3) e quello del massimo (2).

Se necessario, eseguire un rabbocco versando olio nell'apposita apertura (1):

1. Spegnerla macchina da cucire mediante l'interruttore generale.
2. Non riempire con olio oltre il contrassegno di livello massimo (2).
3. Accendere la macchina da cucire agendo sull'interruttore generale.

Equipaggiamento CLASSIC

Avvertenza relativa alle macchine dotate di equipaggiamento CLASSIC:

Se il livello dell'olio scende sotto il contrassegno di livello minimo (3), nelle macchine CLASSIC si accende la spia rossa dell'indicatore del livello.

- Dopo il rabbocco dell'olio spegnere e riaccendere la macchina da cucire affinché si spenga la spia rossa.

Olio da usare:

L'olio da usare per la macchina deve essere un olio lubrificante DA 10 o un olio con le stesse qualità e con le seguenti caratteristiche:

- Viscosità a 40 °C: 10 mm²/s
- Punto di infiammabilità: 150 °C

ATTENZIONE

L'olio sbagliato può danneggiare la macchina.

Se l'olio usato non è del tipo giusto, si rischia di danneggiare la macchina.

Utilizzare soltanto il tipo di olio che corrisponde alle indicazioni riportate nelle istruzioni per l'uso.

ATTENZIONE

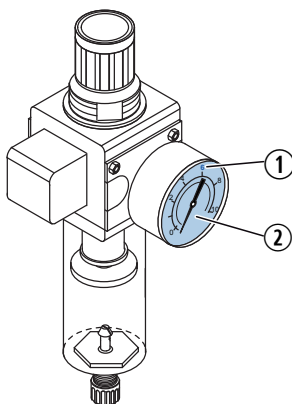
L'olio sbagliato può danneggiare l'ambiente.

L'olio è una sostanza nociva e non deve essere disperso nelle fognature o nel terreno.

Raccogliere accuratamente l'olio esausto e smaltirlo insieme ai componenti della macchina sporchi di olio, nel rispetto delle norme vigenti.

5.15.3 Controllo del sistema pneumatico

Fig. 28: Indicatore di pressione nel regolatore di pressione



- (1) - Valore orientativo: 6 bar
- (2) - Indicatore di pressione

- Controllare ogni giorno la pressione sull'indicatore (1):
 - Valore orientativo: 6 bar.
 - La pressione non deve differire di più di 1 bar dal valore orientativo.


ATTENZIONE

Una pressione errata può danneggiare la macchina.

Se la pressione non è quella giusta, possono verificarsi dei danni alla macchina.

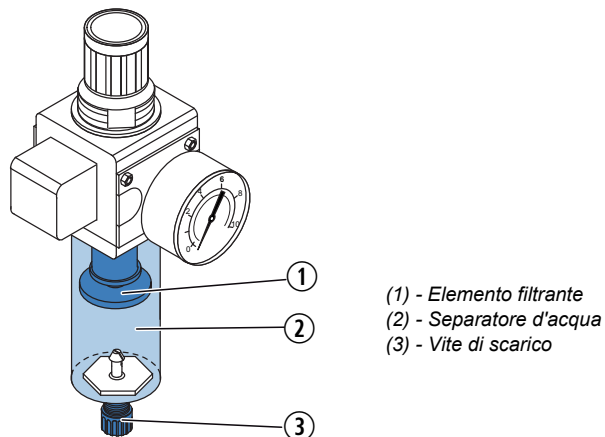
Effettuare un controllo giornaliero della pressione.

Se la pressione si scosta dal valore orientativo, farla regolare da personale qualificato e specializzato come illustrato nelle

 Istruzioni per la manutenzione.

Nel separatore d'acqua del regolatore di pressione si raccoglie la condensa.

Fig. 29: Livello dell'acqua nel regolatore di pressione



- Effettuare un controllo giornaliero del livello dell'acqua: Il livello della condensa non deve salire fino all'elemento filtrante (1).

Se necessario, scaricare l'acqua:

1. Spegner la macchina da cucire mediante l'interruttore generale.
2. Porre un recipiente di raccolta sotto la vite di scarico (3).
3. Svitare completamente la vite di scarico (3).
4. Far defluire l'acqua nel recipiente di raccolta.
5. Stringere di nuovo la vite di scarico (3).
6. Accendere la macchina da cucire agendo sull'interruttore generale.

ATTENZIONE

Una quantità eccessiva di acqua può danneggiare la macchina.

Troppa acqua può provocare danni alla macchina.

Controllare il livello dell'acqua ogni giorno e scaricare la condensa se c'è troppa acqua nel separatore d'acqua.

5.16 Servizio clienti

Per le riparazioni alla macchina in caso di danni rivolgersi a:

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Tel. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

E-mail: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com

6 Installazione

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni!

La macchina deve essere installata soltanto da personale specializzato addestrato.

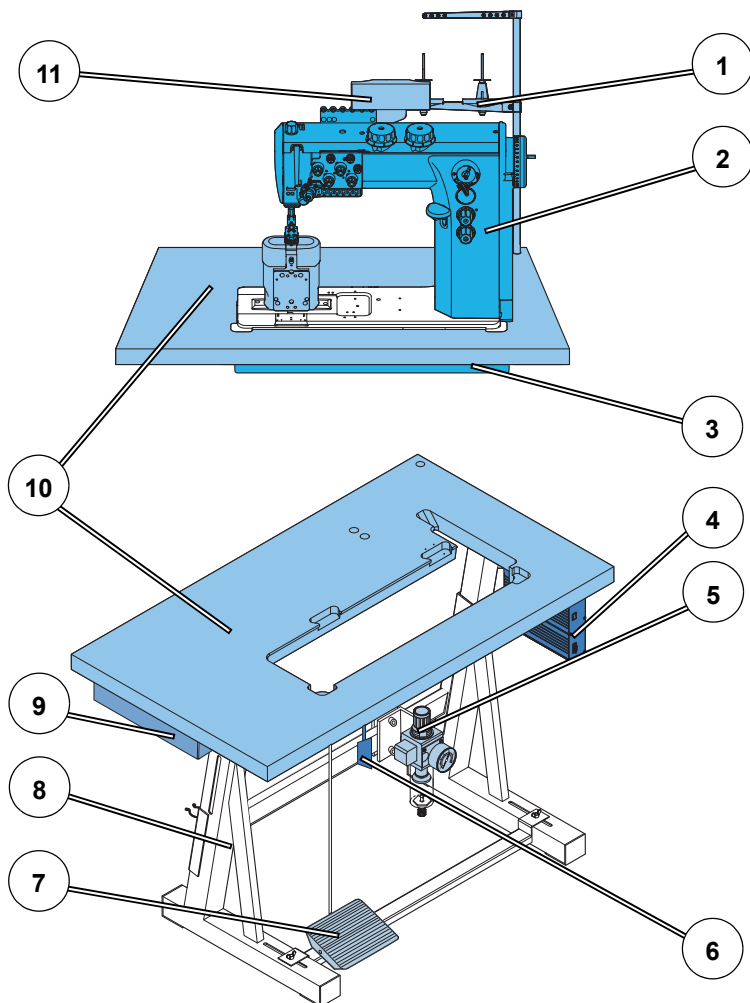
Indossare sempre dei guanti di protezione e scarpe antinfortunistiche durante le operazioni di disimballaggio e installazione.

6.1 Controllo della fornitura

Il volume di fornitura dipende dall'ordine.

- Prima dell'installazione accertarsi che siano presenti tutti i componenti necessari.

Fig. 30: Fornitura



- | | | |
|--------------------------------------|--------------------------|----------------------------|
| (1) - Portafilo | (4) - Sistema di comando | (8) - Telaio |
| (2) - Parte superiore della macchina | (5) - Sistema pneumatico | (9) - Cassetto |
| (3) - Coppa dell'olio | (6) - Leva a ginocchiera | (10) - Piano di lavoro |
| | (7) - Pedale | (11) - Pannello di comando |

Equipaggiamento standard:

Parte superiore della macchina (2), coppa dell'olio (3), portafilo con sbobinatore (1), sistema di comando (4), pannello per il sistema di comando (11), leva a ginocchiera (6)

Equipaggiamento supplementare opzionale:

Piano di lavoro (10), cassetto (9), telaio (8), pedale (7), sistema pneumatico (5), luce di cucitura (non raffigurata)

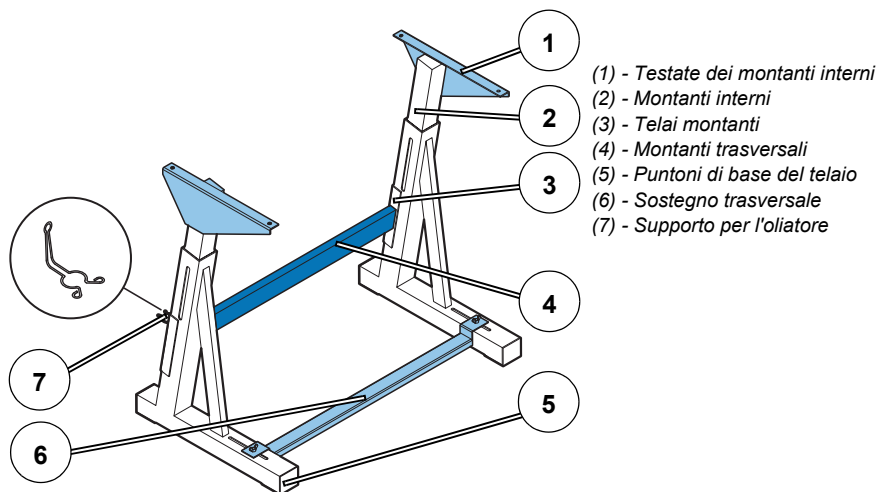
6.2 Rimozione dei fissaggi di trasporto

Prima dell'installazione si devono rimuovere tutte le protezioni per il trasporto.

1. Rimuovere i nastri di fissaggio e i listelli di legno dalla parte superiore della macchina, dal piano di lavoro e dal telaio.
2. Rimuovere i cunei di supporto tra il braccio della macchina e la placca ago.

6.3 Montaggio degli elementi del telaio

Fig. 31: Montaggio degli elementi del telaio

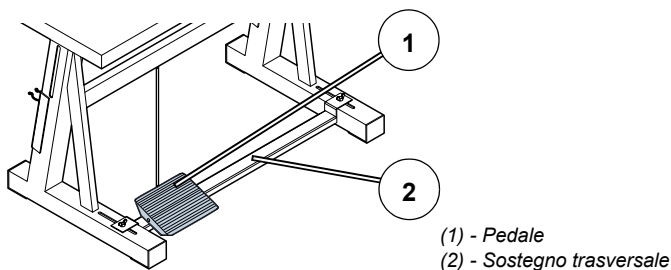


1. Avvitare i montanti trasversali (4) ai montanti del telaio (3).
2. Avvitare il supporto per oliatore (7) dietro il montante trasversale superiore (4).

3. Avvitare il sostegno trasversale (6) alle traverse di base (5).
4. Montare i montanti interni (2) in modo che l'estremità più lunga di ciascuna testata (1) si trovi sopra l'estremità più lunga di ciascuna traversa di base (5).
5. Fissare i montanti interni (2) facendo in modo che entrambe le testate (1) siano alla stessa altezza.

6.4 Montaggio del pedale

Fig. 32: Montaggio del pedale



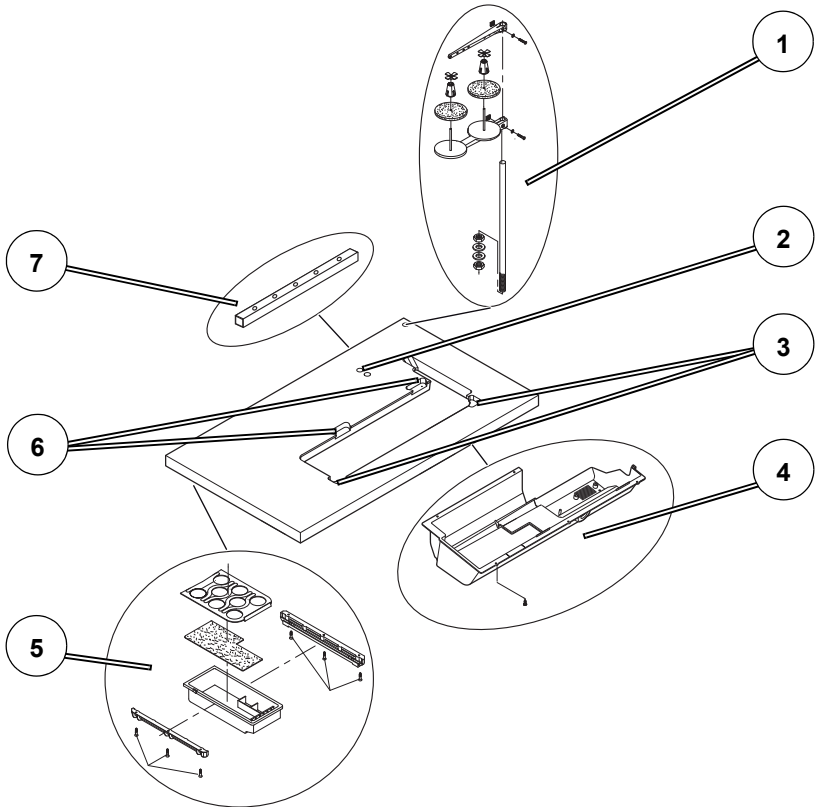
1. Sistemare il pedale (1) sul sostegno trasversale (2) e orientarlo in modo che il centro del pedale si trovi sotto l'ago.
2. Avvitare il pedale (1) al sostegno trasversale (2).

6.5 Assemblaggio del piano di lavoro

Realizzazione autonoma del piano di lavoro

Il piano di lavoro è compreso nella fornitura opzionale. Se si desidera realizzare il piano di lavoro in modo autonomo, si possono consultare in proposito i disegni con le misure contenuti nell' *Appendice*.

Fig. 33: Assemblaggio del piano di lavoro



- (1) - Portafilo
- (2) - Foro nel piano di lavoro
- (3) - Protuberanze angolari
- (4) - Coppa dell'olio

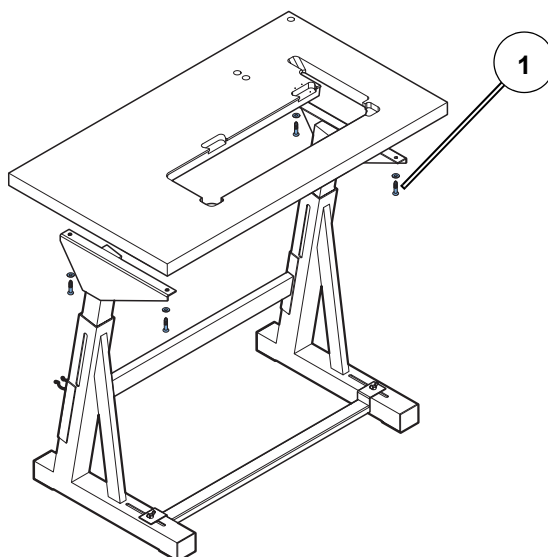
- (5) - Cassetto
- (6) - Incavature per gli appoggi di gomma della cerniera
- (7) - Canale passacavi

1. Avvitare il cassetto (5) con supporto a sinistra al lato inferiore del piano di lavoro.
2. Avvitare la coppa dell'olio (4) sotto l'incavatura per la macchina.
3. Avvitare il canale passacavi (7) al lato inferiore del piano di lavoro.
4. Inserire il portafilo (1) nel foro.
5. Fissare il portafilo (1) mediante dado e rondella spessore.

6. Avvitare il supporto rocchetto e lo sbobinatore al portafilo (1) in modo che vengano a trovarsi esattamente uno sopra all'altro.
7. Inserire il tappo (2) nel foro.
8. Inserire gli appoggi di gomma della cerniera nelle incavature (6).
9. Applicare gli angoli di gomma sulle protuberanze angolari (3) della cavità per la macchina.

6.6 Fissaggio del piano di lavoro al telaio

Fig. 34: Fissaggio del piano di lavoro al telaio

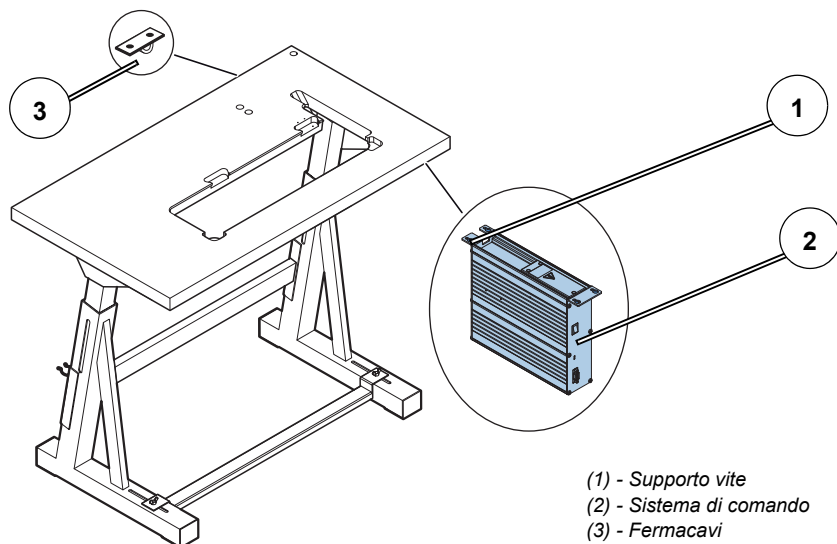


(1) - Viti e fori per viti

1. Collocare il piano di lavoro sulle testate dei montanti interni.
2. Avvitare il piano di lavoro nei 4 fori appositi (1).

6.7 Montaggio del sistema di comando

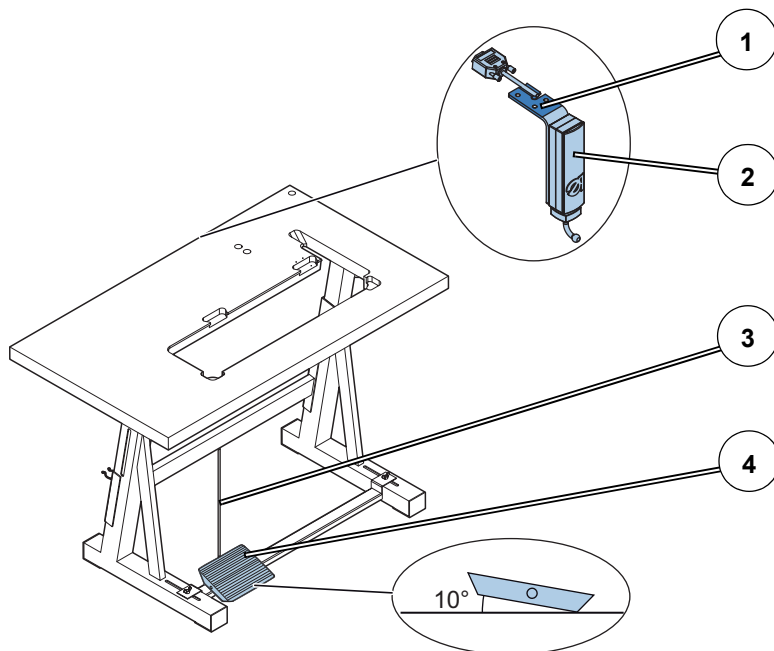
Fig. 35: Montaggio del sistema di comando



1. Avvitare il sistema di comando (2) ai 4 supporti con vite (1) sotto il piano di lavoro.
2. Fissare il cavo di alimentazione del sistema di comando (2) nel fermacavi (3).
3. Avvitare il fermacavi (3) sotto il piano di lavoro.

6.8 Montaggio del trasduttore valore nominale

Fig. 36: Montaggio del trasduttore valore nominale



(1) - Squadra di fissaggio

(2) - Trasduttore valore nominale

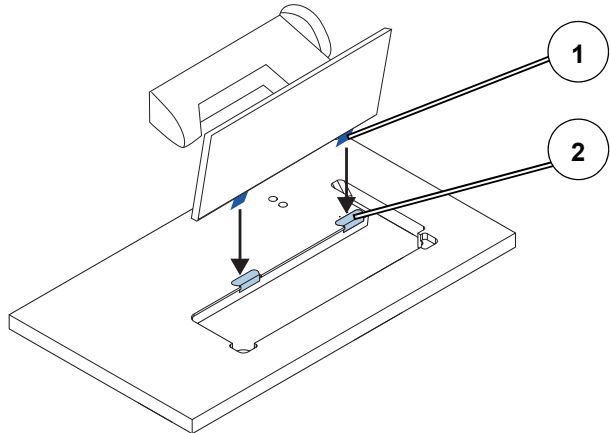
(3) - Tiranteria del pedale

(4) - Pedale

1. Avvitare la squadra di fissaggio (1) sotto il piano di lavoro.
2. Avvitare il trasduttore valore nominale (2) alla squadra di fissaggio (1).
3. Tendere la tiranteria del pedale (3) alla lunghezza giusta: con il pedale (4) rilasciato l'inclinazione deve essere di 10°
4. Agganciare il tirante del pedale (3).

6.9 Inserimento della parte superiore della macchina

Fig. 37: Inserimento della parte superiore della macchina



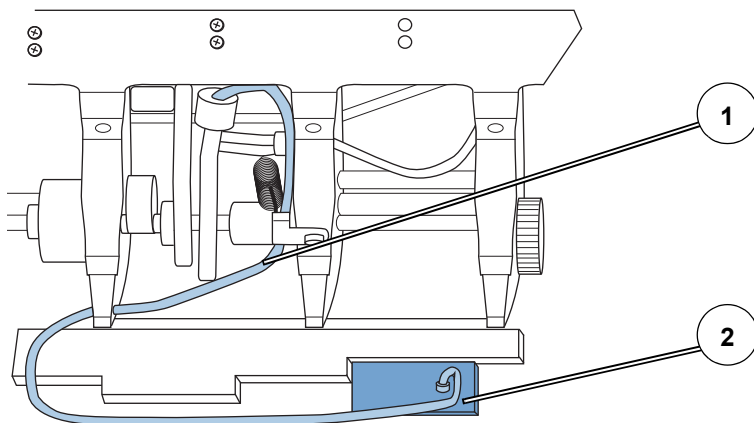
(1) - Parti superiori della cerniera

(2) - Appoggi di gomma

1. Avvitare le parti superiori della cerniera (1) alla parte superiore della macchina.
2. Inserire le parti superiori della cerniera (1) negli intarsi di gomma (2).
3. Ribaltare in basso la parte superiore della macchina e inserirla nell'apposita cavità.

6.10 Montaggio della condotta di aspirazione dell'olio

Fig. 38: Montaggio della condotta di aspirazione dell'olio



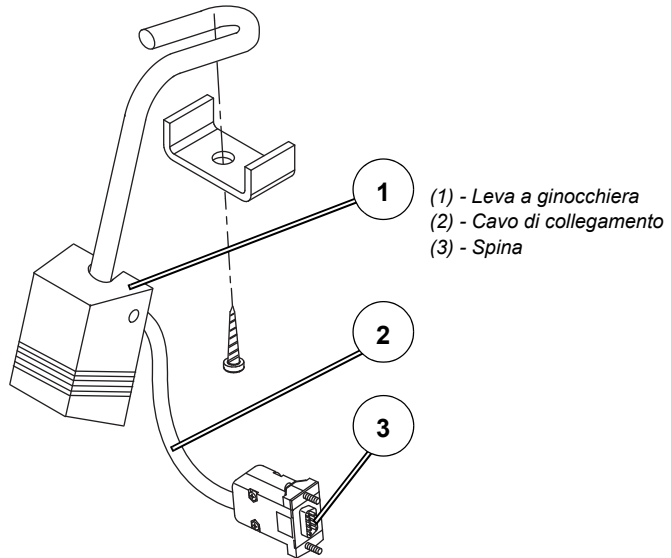
(1) - Tubo flessibile di aspirazione dell'olio (2) - Stuoia in feltro

1. Rivoltare la parte superiore della macchina.
2. Fissare mediante viti la stuoia in feltro (2) con il raccordo di plastica a destra nella coppa dell'olio.
3. Infilare il flessibile del condotto di aspirazione dell'olio (1) nel raccordo di plastica.

6.11 Montaggio della leva a ginocchiera

6.11.1 Montaggio della leva a ginocchiera elettrica

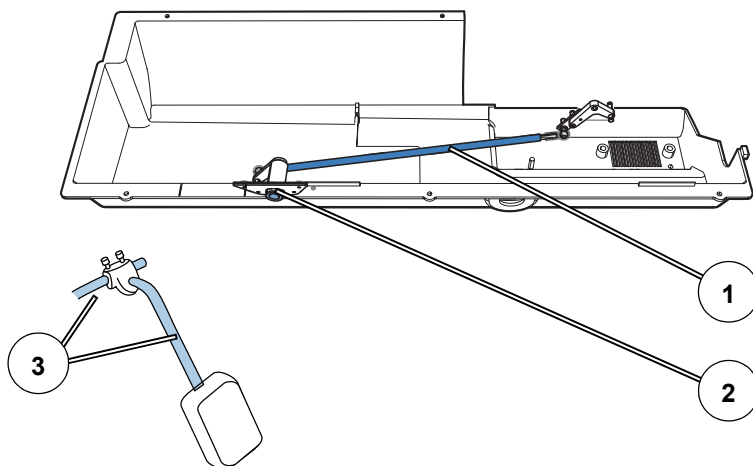
Fig. 39: Montaggio della leva a ginocchiera elettrica



1. Avvitare la leva a ginocchiera (1) davanti alla coppa dell'olio sotto il piano di lavoro.
2. Portare all'indietro il cavo di collegamento (2) tra la coppa dell'olio e il sistema di comando.
3. Infilare la spina (3) del cavo di collegamento nella presa del sistema di comando.

6.11.2 Montaggio della leva a ginocchiera meccanica

Fig. 40: Montaggio della leva a ginocchiera meccanica



(1) - Asta di trasmissione

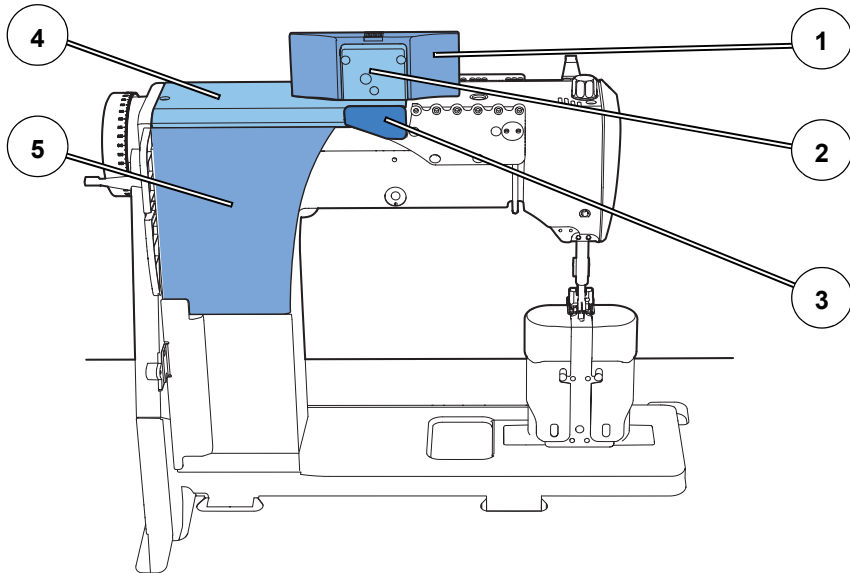
(2) - Foro nella coppa dell'olio

(3) - Tirante della leva
a ginocchiera

1. Rivoltare la parte superiore della macchina.
2. Montare l'asta di trasmissione (1) nella coppa dell'olio.
3. Avvitare i tiranti della leva a ginocchiera (3).
4. Far passare i tiranti (3) attraverso il foro della coppa dell'olio (2) e collegarli all'asta di trasmissione (1).

6.12 Montaggio del pannello di comando

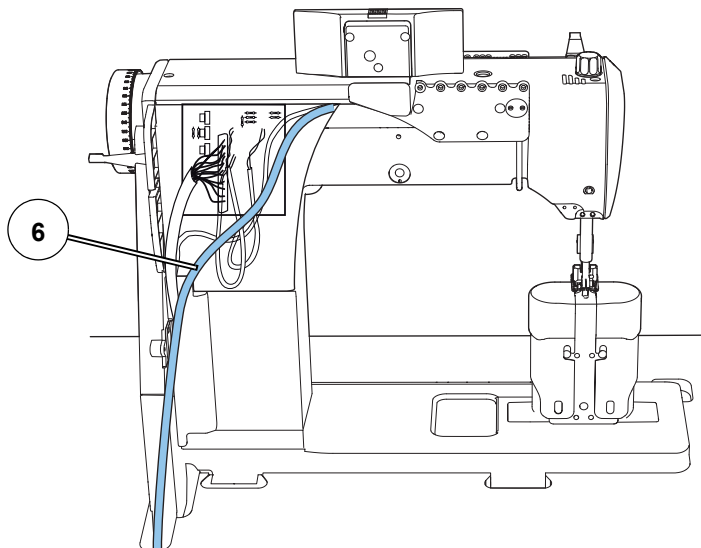
Fig. 41: Montaggio del pannello di comando - parte 1



- | | |
|---|---|
| (1) - Pannello di comando | (4) - Coperchio della valvola |
| (2) - Squadra di fissaggio
del pannello di comando | (5) - Copertura superiore della
macchina |
| (3) - Canale passacavi | |

1. Svitare il coperchio della valvola (4) e la copertura superiore della macchina (5).
2. Avvitare bene il pannello di comando (1) alla squadra di fissaggio (2).
3. Posare il cavo di collegamento facendolo passare attraverso il canale passacavi (3).

Fig. 42: Montaggio del pannello di comando - parte 2



(6) - Cavo di collegamento

4. Posare il cavo di collegamento (6) nel braccio della macchina.
5. Condurre il cavo attraverso il foro nel piano di lavoro.
6. Infilare la spina del cavo di collegamento nella presa del sistema di comando.

Coperture

Se è disponibile una luce di cucitura supplementare da montare come optional:

- lasciare aperte le coperture finché non è stata montata tale luce e non è stato posato il relativo cavo.

7. Avvitare il coperchio della valvola (4) e la copertura superiore della macchina (5).

6.13 Collegamento elettrico

PERICOLO



Pericolo di morte per scossa elettrica!

La macchina deve essere collegata soltanto da elettricisti specializzati e addestrati.

Sfilare sempre la spina di rete prima di effettuare lavori sull'equipaggiamento elettrico. Assicurare la spina di rete per prevenire che possa essere nuovamente collegata alla presa di corrente.

La tensione di rete deve coincidere con la tensione riportata sulla targhetta di identificazione del motore di cucitura.

6.13.1 Montaggio della luce di cucitura

La luce di cucitura fa parte dell'equipaggiamento supplementare e non è compresa nella fornitura standard.

PERICOLO




Pericolo di morte per scossa elettrica!

La tensione di alimentazione per la luce di cucitura resta inserita anche se si disinserisce

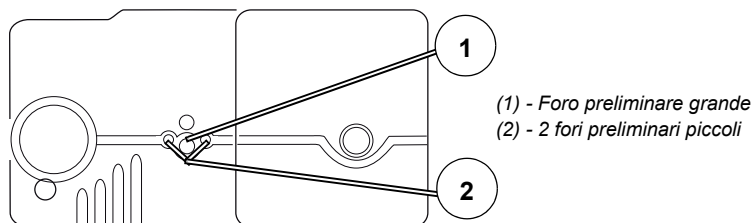
l'alimentazione di corrente della macchina mediante l'interruttore generale.

Sfilare sempre la spina di rete prima di collegare la luce di cucitura. Assicurare la spina di rete per prevenire che possa essere nuovamente collegata alla presa di corrente.

- Svitare il coperchio della valvola e la copertura superiore della macchina ( capitolo 6.12 *Montaggio del pannello di comando*).

Nella copertura superiore della macchina sono presenti dei fori preliminari per il fissaggio della luce di cucitura.

Fig. 43: Montaggio della luce di cucitura



1. Completare 1 foro preliminare grande (1) o i 2 fori preliminari piccoli (2).
2. Avvitare il supporto della luce di cucitura mediante il foro praticato sul coperchio del braccio.
3. Posare il cavo di collegamento nel braccio della macchina e introdurlo nel foro presente nel piano di lavoro (📖 capitolo 6.12 Montaggio del pannello di comando).
4. Incollare sul lato anteriore del sistema di comando la targhetta adesiva con le avvertenze di sicurezza.

6.13.2 Montaggio e collegamento del trasformatore della luce di cucitura

PERICOLO



Pericolo di morte per scossa elettrica!

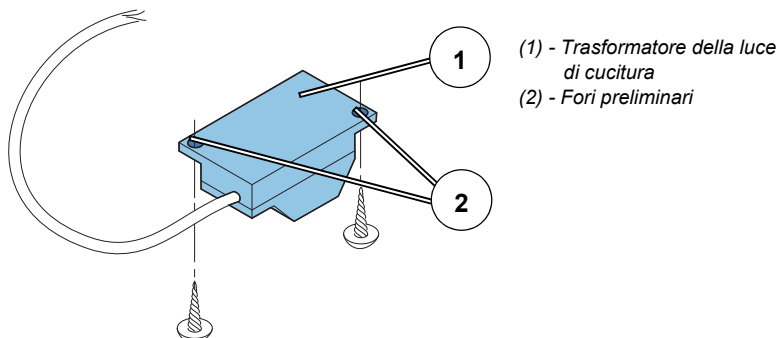
Il trasformatore della luce di cucitura è collegato direttamente alla rete.

Anche se si disinserisce l'alimentazione di corrente della macchina mediante l'interruttore generale, il trasformatore della luce di cucitura resta sotto tensione.

Sfilare sempre la spina di rete prima di procedere al montaggio e al collegamento del trasformatore della luce di cucitura.

Assicurare la spina di rete per prevenire che possa essere nuovamente collegata alla presa di corrente.

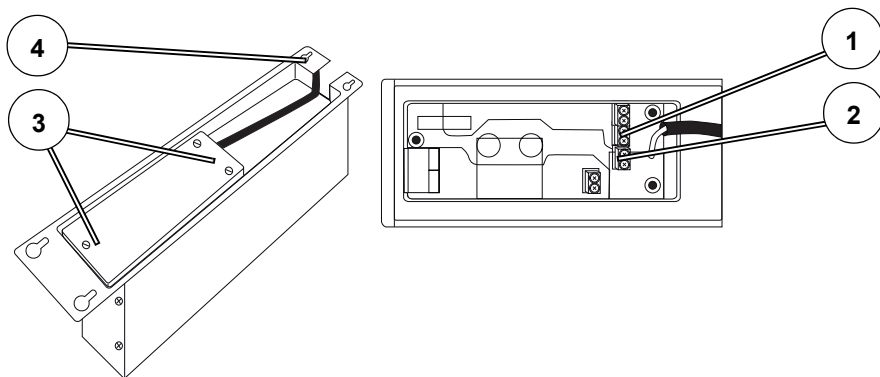
Fig. 44: Montaggio del trasformatore della luce di cucitura



- (1) - Trasformatore della luce di cucitura
(2) - Fori preliminari

1. Avvitare il trasformatore della luce di cucitura (1) servendosi dei fori preliminari (2) sotto il piano di lavoro.
2. Fissare il cavo di collegamento sotto il piano di lavoro mediante il fermacavi.
3. Creare il collegamento a innesto con il cavo di alimentazione della luce di cucitura.

Fig. 45: Collegamento del trasformatore della luce di cucitura al sistema di comando



- (1) - Collegamento X3
(2) - Collegamento 24V/X5

- (3) - Viti del coperchio adattatore
(4) - Supporto vite


1. Allentare il supporto a vite (4) del sistema di comando, fino a un punto tale da poter rimuovere il sistema di comando.

2. Rimuovere il sistema di comando.
3. Svitare le viti del coperchio adattatore (3).
4. Collegare il cavo di alimentazione:
per le luci di cucitura supplementari al collegamento X3 (1),
per le luci di cucitura integrate a LED alla presa 24V/X5 (2).

6.13.3 Collegamento del sistema di comando

Per collegare il sistema di comando si devono effettuare le seguenti operazioni:

- Infilare le spine di ogni cavo di collegamento nelle prese ubicate sul lato posteriore del sistema di comando.
- Collegare il cavo per la compensazione di potenziale.
- Collegare alla rete il sistema di comando tramite la spina di rete.

Per il collegamento del motore a comando diretto, leggere le  Istruzioni per la manutenzione del sistema di comando DAC classic (vedi confezione del sistema di comando o l'area download al sito www.duerkopp-adler.com).

6.14 Collegamento pneumatico

6.14.1 Montaggio del gruppo condizionatore pneumatico

Il sistema pneumatico fa parte dell'equipaggiamento supplementare e non è compreso nella fornitura standard.

ATTENZIONE

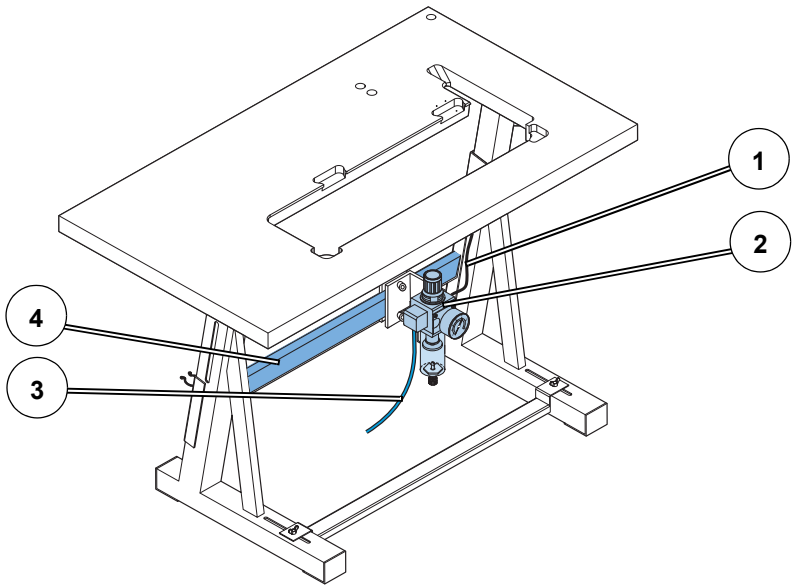
Una pressione errata può danneggiare la macchina.

Se la pressione non è quella giusta, possono verificarsi dei danni alla macchina.

La pressione di rete per il sistema pneumatico è di 8 – 10 bar.

Prima di montare l'unità di manutenzione del sistema pneumatico, accertarsi che la pressione di rete sia impostata correttamente.

Fig. 46: Collegamento del sistema pneumatico



(1) - Tubo flessibile della macchina
(2) - Unità di manutenzione

(3) - Tubo flessibile di collegamento sistema
(4) - Montante trasversale

1. Fissare l'unità di manutenzione del sistema pneumatico (2) al montante trasversale superiore (4) del telaio mediante squadra di fissaggio, viti e linguetta.
2. Inserire il flessibile della macchina (1), proveniente dalla parte superiore, in alto a destra nell'unità di manutenzione (2) e fissarlo.
3. Collegare il tubo flessibile per il collegamento del sistema (3) al sistema pneumatico.

6.14.2 Impostazione della pressione di esercizio

ATTENZIONE

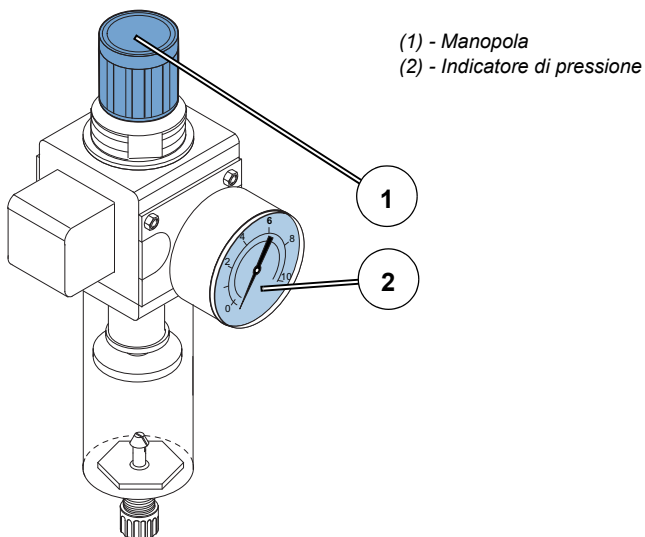
Una pressione errata può danneggiare la macchina.

Se la pressione non è quella giusta, possono verificarsi dei danni alla macchina.

La pressione di esercizio per il sistema pneumatico è di 6 bar.

Prima di mettere in funzione la macchina accertarsi che sia stata impostata la pressione di esercizio corretta.

Fig. 47: Impostazione della pressione di esercizio



1. Sollevare la manopola (1).
2. Regolare la pressione di esercizio fino a che l'indicatore (2) non indica 6 bar.
Per aumentare la pressione: ruotare in senso orario la manopola (1).
Per diminuire la pressione: ruotare in senso antiorario la manopola (1).
3. Spingere verso il basso la manopola (1).

6.15 Lubrificazione

AVVERTENZA



Il contatto con l'olio può causare delle lesioni cutanee!

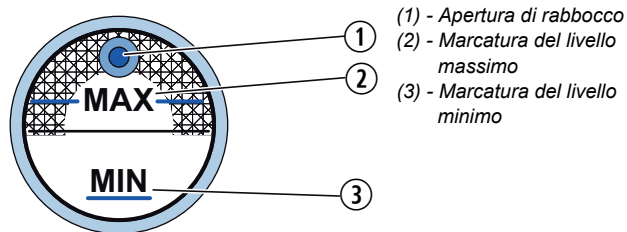
A contatto con la pelle, l'olio può provocare eruzioni cutanee.

Evitare che l'olio entri a contatto con la pelle.

Se l'olio è entrato a contatto con la pelle, lavare accuratamente le zone colpite.

Tutti gli stoppini e i feltrini della parte superiore vengono forniti già impregnati con olio. Durante l'uso, quest'olio viene trasportato nel serbatoio. Perciò quando si effettua il primo rabbocco non si deve immettere troppo olio.

Fig. 48: Indicatore del livello dell'olio



ATTENZIONE

Un livello errato dell'olio può danneggiare la macchina.

Un livello insufficiente o eccessivo dell'olio può provocare danni alla macchina.

La prima volta che si effettua il rabbocco, immettere l'olio soltanto fino a 2 mm al di sotto del contrassegno di livello massimo.

ATTENZIONE

L'olio sbagliato può danneggiare la macchina.

Se l'olio usato non è del tipo giusto, si rischia di danneggiare la macchina.

Utilizzare soltanto il tipo di olio che corrisponde alle indicazioni riportate nelle istruzioni per l'uso.

ATTENZIONE**L'olio sbagliato può danneggiare l'ambiente.**

L'olio è una sostanza nociva e non deve essere disperso nelle fognature o nel terreno.

Raccogliere accuratamente l'olio esausto e smaltirlo, insieme ai componenti della macchina sporchi di olio, nel pieno rispetto delle norme vigenti.


Olio da usare:

L'olio da usare per la macchina deve essere un olio lubrificante DA 10 o un olio con le stesse qualità e con le seguenti caratteristiche:

- Viscosità a 40 °C: 10 mm²/s
 - Punto di infiammabilità: 150 °C
-
- Versare l'olio nell'apertura di rabbocco (1) fino a raggiungere un livello di massimo 2 mm al di sotto del contrassegno massimo (2).

6.16 Test di cucitura

Prima di mettere in funzione la macchina eseguire un test di cucitura. Impostare la macchina in base alle caratteristiche del materiale da cucire.

A tale scopo leggere il rispettivo capitolo delle  *Istruzioni per l'uso*.

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni a causa della punta dell'ago e dei componenti in movimento!

Spegnere la macchina da cucire prima di sostituire l'ago, di introdurre i fili, di montare la bobina del filo del crochet, di regolare la tensione del filo del crochet e di impostare il regolatore filo.

1. Inserire l'ago.
2. Introdurre il filo dell'ago.
3. Introdurre il filo del crochet.
4. Avvolgere il filo del crochet.
5. Montare la bobina del filo del crochet.
6. Impostare la tensione del filo in relazione alle caratteristiche del materiale da cucire.
7. Impostare il regolatore filo in relazione alle caratteristiche del materiale da cucire.
8. Impostare la pressione del piedino di cucitura in relazione alle caratteristiche del materiale da cucire.
9. Impostare il sollevamento del piedino di cucitura in relazione alle caratteristiche del materiale da cucire.
10. Regolare la lunghezza punto.
11. Trasferire dal tastierino all'interruttore supplementare la funzione rapida desiderata.
12. Iniziare il test di cucitura a una velocità ridotta.
13. Nel corso della cucitura, aumentare la velocità in maniera continua fino a raggiungere la velocità di lavoro.

7 Messa fuori servizio

Per mettere fuori servizio la macchina per un periodo prolungato, è necessario eseguire alcune operazioni.

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni a causa di mancata accortezza!

La messa fuori servizio della macchina può causare gravi lesioni a causa di mancata accortezza o di competenze inadeguate.

Pulire la macchina solo quando è spenta.

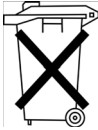
Evitare il contatto con i residui di olio.

Far disattivare i collegamenti solo da personale addestrato.

Per mettere la macchina fuori servizio:

1. Spegnerne l'interruttore generale.
2. Staccare la spina di rete.
3. Disattivare il collegamento pneumatico.
4. Con un panno rimuovere l'olio residuo dalla coppa dell'olio sotto la superficie del materiale da cucire.
5. Coprire il pannello di comando per proteggerlo dallo sporco.
6. Coprire la macchina per proteggerla da sporco e danneggiamenti.

8 Smaltimento



La macchina non deve essere smaltita nei normali rifiuti domestici.

La macchina deve essere smaltita secondo le normative nazionali in modo appropriato e corretto.

ATTENZIONE



Pericolo di danni ambientali a causa di smaltimento errato!

Uno smaltimento improprio della macchina può causare gravi danni ambientali.

Rispettare sempre le normative legali sullo smaltimento.

Per lo smaltimento considerare che la macchina è composta di materiali diversi (acciaio, plastica, parti di elettronica, ...).

Rispettare le rispettive norme nazionali per il loro smaltimento.

9 Appendice

Misure per la realizzazione di un piano di lavoro, parte 1

V1 Schutzvermerk ISO 1818 beachten	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2">Tischplatte (Ober/Dia)</th> </tr> <tr> <td>5,5x</td> <td>10/50</td> </tr> <tr> <td>10/10</td> <td>20/20</td> </tr> <tr> <td>10/3</td> <td>10/5</td> </tr> <tr> <td>20/6</td> <td>41/2</td> </tr> </table>	Tischplatte (Ober/Dia)		5,5x	10/50	10/10	20/20	10/3	10/5	20/6	41/2	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2">Tischplatte Länge d. kurz. Schwachs. Längsmittel</th> </tr> <tr> <td>bis 10</td> <td>10/50</td> </tr> <tr> <td>10/50</td> <td>20/400</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>±30</td> </tr> <tr> <td>±20</td> <td>±10</td> </tr> <tr> <td>±10</td> <td>±6</td> </tr> </table>	Tischplatte Länge d. kurz. Schwachs. Längsmittel		bis 10	10/50	10/50	20/400	11	±30	±20	±10	±10	±6	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2">Tischplattenlängen für Einbauten von runden Löchern</th> </tr> <tr> <td>Abstand</td> <td>Ø</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>70</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>90</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>100</td> </tr> </table>	Tischplattenlängen für Einbauten von runden Löchern		Abstand	Ø	10	10	20	20	30	30	40	40	50	50	60	60	70	70	80	80	90	90	100	100
Tischplatte (Ober/Dia)																																																	
5,5x	10/50																																																
10/10	20/20																																																
10/3	10/5																																																
20/6	41/2																																																
Tischplatte Länge d. kurz. Schwachs. Längsmittel																																																	
bis 10	10/50																																																
10/50	20/400																																																
11	±30																																																
±20	±10																																																
±10	±6																																																
Tischplattenlängen für Einbauten von runden Löchern																																																	
Abstand	Ø																																																
10	10																																																
20	20																																																
30	30																																																
40	40																																																
50	50																																																
60	60																																																
70	70																																																
80	80																																																
90	90																																																
100	100																																																

Bei Änderung beachten:

 Označení: dle k na spodní ploše plátu
 Ankerung auf der Tischplattenunterseite
 (Zeichnung 0791 868710)

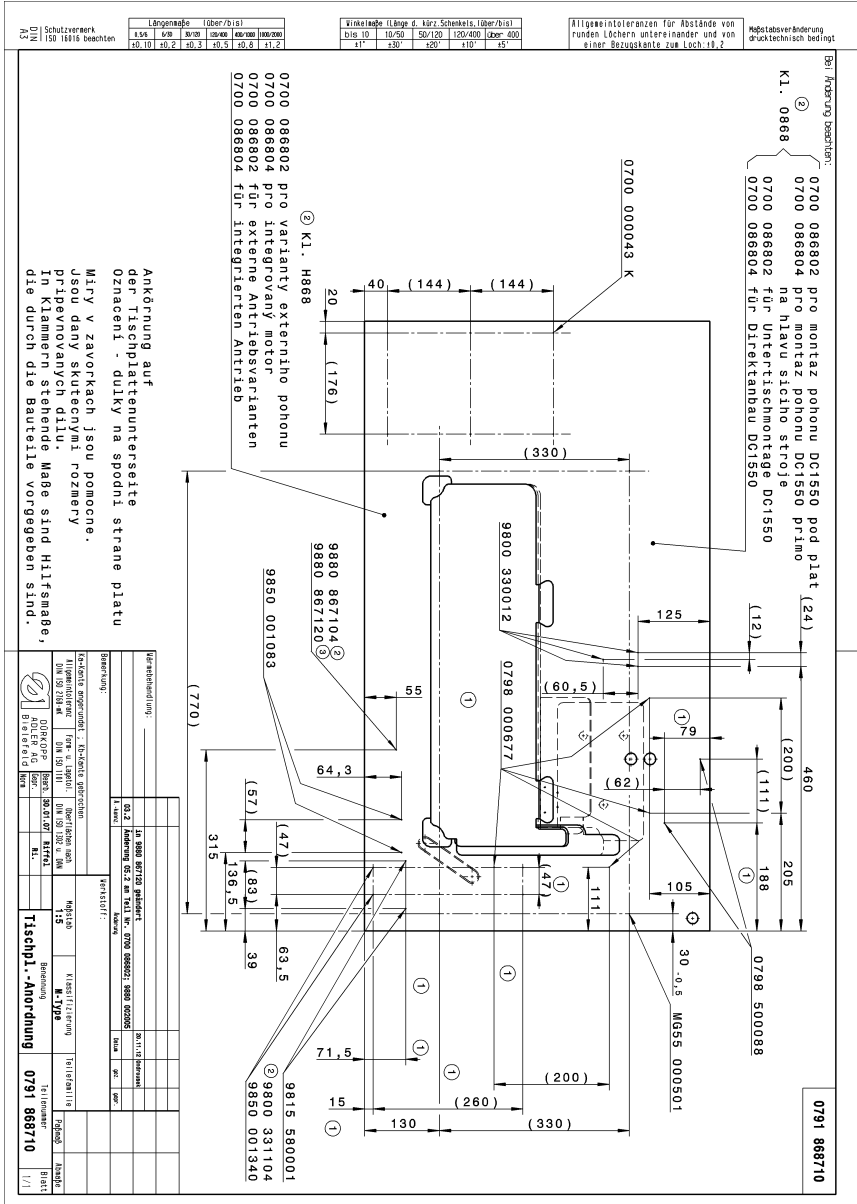
0700 086802

Bezeichnung: Tischplatte nach DIN 310.1	Material: Aluminium	Ausführung: FP1	Maßstab: 1:15	Beschriftung: Tischplatte	M-Code: 0700 086802
Hersteller: DÜRKOPP ADLER	Werk: 115	Zeichnung: 0700 086801	Datum: 11.05.2008	Zeichnung: 0700 086802	Datum: 11.05.2008

Uchylky netolerovaných rozmeru
 die DIN 68100 HT 100
 Nakižek po obvode die DAN 310.1
 provedení UL1
 Abweichung der Maße ohne Toleranzangabe
 nach DIN 68100 HT 100
 Umleimer ringsherum nach DAN 310.1
 Ausführung UL1

V = 20081 cm³

Misure per la realizzazione di un piano di lavoro, parte 2





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