

3734-12/31

MANUALE ISTRUZIONI

Questo manuale istruzioni è valido per macchine
a partire dai seguenti numeri di serie:

2 721 275 →



Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel capitolo **3** Dati tecnici.

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali di istruzioni della Pfaff sono consentite solo previa nostra autorizzazione e con indicazione della fonte.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

Contenuto		Capitolo - Pagina
1	Sicurezza	1 - 1
1.01	Direttive	1 - 1
1.02	Avvertenze generali sulla sicurezza	1 - 1
1.03	Simboli relativi alla sicurezza	1 - 2
1.04	Punti che il Gestore deve osservare particolarmente	1 - 2
1.05	Operatori e personale specializzato	1 - 3
1.05.01	Operatori	1 - 3
1.05.02	Personale specializzato	1 - 3
1.06	Avvertenze relative a pericoli	1 - 4
2	Uso conforme alla destinazione	2 - 1
3	Dati tecnici	3 - 1
3.01	PFAFF 3734-12/31	3 - 1
3.02	Modello, ago e filo	3 - 1
4	Smaltimento della macchina	4 - 1
5	Trasporto, imballaggio e magazzinaggio	5 - 1
5.01	Trasporto all'azienda del cliente	5 - 1
5.02	Trasporto all'interno dell'azienda del cliente	5 - 1
5.03	Smaltimento della macchina	5 - 1
5.04	Immagazzinaggio	5 - 1
6	Simboli di operazioni	6 - 1
7	Elementi di comando	7 - 1
7.01	Interruttore generale	7 - 1
7.02	Pedale	7 - 1
7.03	Tasto a ginocchiera	7 - 2
7.04	Leva per il sollevamento del piedino a rotella	7 - 2
7.05	Pannello dei comandi	7 - 3
7.05.01	Visualizzazioni sul display	7 - 3
7.05.02	Tasti funzione	7 - 3
8	Installazione e prima messa in funzione	8 - 1
8.01	Installazione	8 - 1
8.01.01	Regolazione dell'altezza del piano di lavoro	8 - 1
8.01.02	Montaggio dispositivo antiribaltamento	8 - 2
8.01.03	Montaggio della copertura della macchina	8 - 2
8.02	Montaggio del motore	8 - 3
8.02.01	Montaggio del motore sulla piastra di supporto	8 - 3
8.02.02	Montaggio del motore sulla macchina	8 - 3
8.02.03	Collegamento dei connettori e dei cavi di massa	8 - 4
8.02.04	Inserimento delle chinghie dentate / Posizione di base dell'azionamento della macchina	8 - 5

Sommario

Contenuto	Capitolo - Pagina
8.02.05	Montaggio della protezione delle cinghie del motore 8 - 6
8.02.06	Collegamento dell'interruttore di sicurezza 8 - 7
8.02.07	Verifica del funzionamento del dispositivo di blocco avviamento 8 - 7
8.03	Montaggio dei supporti per le bobine del filo 8 - 8
8.04	Prima messa in funzione 8 - 8
8.05	Accensione e spegnimento della macchina 8 - 8
9	Montaggio 9 - 1
9.01	Inserimento dell'ago 9 - 1
9.02	Avvolgimento del filo inferiore / Regolazione del pretensionamento del filo 9 - 2
9.03	Estrazione e inserimento della capsula della spolina 9 - 3
9.04	Infilatura della capsula della spolina / regolazione della tensione del filo inferiore 9 - 3
9.05	Infilatura del filo superiore / regolazione della tensione del filo superiore 9 - 4
9.06	Immissione lunghezza del punto 9 - 5
9.06.01	Immissione della lunghezza standard del punto 9 - 5
9.06.02	Immissione della seconda lunghezza del punto o dell'aggiunta 9 - 5
9.06.03	Immissione della zona dell'aggiunta per lo spostamento del pedale 9 - 6
9.07	Immissione della travetta iniziale e finale 9 - 7
9.08	Immissione / modifica numero codice 9 - 8
9.09	Inserimento / regolazione controllo del filo inferiore tramite conteggio punti 9 - 10
10	Cucitura 10 - 1
10.01	Cucitura manuale 10 - 1
10.02	Cucitura programmata 10 - 2
10.03	Modifica di programmi di cucitura 10 - 3
10.04	Messaggi di errore 10 - 3
11	Manutenzione e cura 11 - 1
11.01	Pulizia 11 - 1
11.02	Oleare il crochet 11 - 2
11.03	Controllo livello dell'olio 11 - 2
11.04	Lubrificazione ruote coniche 11 - 3
12	Registrazioni 12 - 1
12.01	Indicazioni relative alla registrazione 12 - 1
12.02	Utensili, calibri e altri strumenti ausiliari 12 - 1
12.03	Abbreviazioni 12 - 1
12.04	Registrazione della macchina di base 12 - 2
12.04.01	Posizione ago in direzione della cucitura 12 - 2
12.04.02	Posizione ago in direzione trasversale rispetto la cucitura 12 - 3
12.04.03	Regolazione preliminare dell'altezza dell'ago 12 - 4
12.04.04	Corsa formazione cappio, distanza crochet, altezza ago e protezione ago 12 - 5
12.04.05	Altezza ventilatore capsula e percorso ventilatore capsula 12 - 7
12.04.06	Altezza rotella di trasporto 12 - 8
12.04.07	Passaggio tra piedino a rotella e rotella di trasporto 12 - 9

Contenuto		Capitolo - Pagina
12.04.08	Piedino a rotella	12 - 10
12.04.09	Puller	12 - 11
12.04.10	Ventilazione tensionamento e comando tensionamento	12 - 12
12.04.11	Interruttore livello altezza del piedino a rotella	12 - 13
12.04.12	Alzapiedino automatico	12 - 14
12.04.13	Pressore	12 - 15
12.04.14	Molla tirafilo	12 - 16
12.04.15	Spolatrice	12 - 17
12.04.16	Pressione del piedino a rotella	12 - 18
12.04.17	Bloccaggio del potenziometro	12 - 19
12.04.18	Lubrificazione	12 - 20
12.04.19	Incastrare nuovamente il limitatore di coppia	12 - 21
12.05	Registrazione del dispositivo tagliafilo -900/81	12 - 22
12.05.01	Posizione di riposo della leva della rotella / posizione radiale dell'eccentrico di comando	12 - 22
12.05.02	Posizione del supporto catturafilo	12 - 23
12.05.03	Distanza tra catturafilo e piastra dell'ago	12 - 24
12.05.04	Posizione catturafilo	12 - 25
12.05.05	Posizione coltello e pressione coltello	12 - 26
12.05.06	Molla fissaggio filo inferiore	12 - 27
12.05.07	Prova di taglio manuale	12 - 28
12.06	Impostazione parametri	12 - 29
12.06.01	Riepilogo delle funzioni a parametri	12 - 29
12.06.02	Esempio immissione parametri	12 - 30
12.06.03	Elenco parametri	12 - 31
12.07	Spiegazione dei messaggi di errore	12 - 34
12.08	Avvisi	12 - 34
12.09	Esecuzione avvio freddo	12 - 35
12.10	Aggiornamento internet del software delle macchine	12 - 36
13	Parti soggette a usura	13 - 1
14	Schemi elettrici	14 - 1

1 Sicurezza

1.01 Direttive

La macchina è stata costruita in base alle norme europee riportate nella dichiarazione di conformità e/o nella dichiarazione del fabbricante.

Si prega di tenere conto oltre che delle presenti istruzioni per l'uso anche di tutte le altre regole e norme legali, generali, giuridiche e di altro tipo - anche del paese del Gestore - e di tutta la normativa in vigore in materia di protezione dell'ambiente.

Osservare sempre le disposizioni nazionali vigenti dell'associazione di categoria o di altre autorità di controllo!

1.02 Avvertenze generali sulla sicurezza

- Mettere in funzione la macchina solo dopo aver preso conoscenza delle relative istruzioni per l'uso e solo se gli operatori sono stati istruiti a riguardo!
- Prima di mettere in funzione la macchina leggere sempre le avvertenze relative alla sicurezza e le istruzioni per l'uso del produttore del motore!
- Osservare le avvertenze e i segnali di pericolo applicati alla macchina!
- È consentito utilizzare la macchina solo conformemente alla sua destinazione e se munita dei relativi dispositivi di sicurezza; è inoltre assolutamente necessario osservare tutte le norme di sicurezza ad essa relative.
- Per la sostituzione dei pezzi della macchina (come ad es. ago, trasporto, placca d'ago e spolina), l'infilatura, l'abbandono del posto di lavoro e gli interventi di manutenzione, disinserire la macchina staccando la spina dalla presa di corrente o azionando l'interruttore generale!
- I lavori di manutenzione ordinaria giornaliera devono essere eseguiti esclusivamente da personale appositamente addestrato!
- Riparazioni e lavori di manutenzione straordinaria devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato o appositamente addestrato!
- Gli interventi su apparecchi elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato!
- Non eseguire lavori su componenti ed apparecchiature sotto tensione!
Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Effettuare modifiche o conversioni della macchina solo nel pieno rispetto di tutta la normativa in materia!
- Per riparazioni utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio da noi autorizzati! Facciamo presente esplicitamente che ricambi ed accessori non di nostra consegna non sono stati da noi né testati né autorizzati. Il montaggio e/o l'uso di tali prodotti può quindi eventualmente modificare negativamente le caratteristiche costruttive di fabbrica della macchina. Non rispondiamo di danni causati dall'uso di pezzi non originali.

1.03 Simboli relativi alla sicurezza



Punto pericoloso!
Avvertenze da tenere presente attentamente.



Pericolo di lesioni per operatori e personale qualificato!



Attenzione

Non lavare senza bandelle salvatida e dispositivi di protezione.

Prima di effettuare l'infilatura, la sostituzione della spola o dell'ago, o interventi di pulizia ecc., **disinserire sempre l'interruttore generale.**

1.04 Punti che il Gestore deve osservare particolarmente

- Le presenti istruzioni per l'uso rappresentano una parte della macchina e devono essere sempre a disposizione degli operatori.
Leggere le istruzioni prima di mettere in funzione per la prima volta la macchina.
- Istruire gli operatori ed il personale specializzato relativamente ai dispositivi di sicurezza della macchina e su metodi di lavoro sicuri.
- Il Gestore è tenuto a mantenere la macchina in perfetto stato.
- Il Gestore deve fare in modo che i dispositivi di sicurezza non vengano smontati o disattivati.
- Il Gestore è tenuto ad assicurarsi che la macchina venga usata esclusivamente da personale autorizzato.

Per ulteriori informazioni si prega di rivolgersi al rivenditore competente.

1.05 Operatori e personale specializzato

1.05.01 Operatori

Gli operatori sono le persone responsabili del montaggio, dell'attrezzaggio e della pulizia della macchina, nonché della riparazione di anomalie derivanti dalle operazioni di cucito.

Gli operatori sono tenuti ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- Osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale d'istruzioni!
- Non eseguire alcuna operazione che possa pregiudicare la sicurezza della macchina!
- Indossare indumenti attillati. È vietato portare gioielli, come collane e anelli!
- Accertarsi che solo persone autorizzate si trovino nella zona di pericolo della macchina!
- Avisare subito il Gestore se si sono verificati cambiamenti alla macchina che ne pregiudicano la sicurezza!

1.05.02 Personale specializzato

Il personale qualificato è rappresentato da elettricisti, elettrotecnici ed elettromeccanici, responsabili della lubrificazione, manutenzione, riparazione e messa a punto delle macchine.

Il personale specializzato è tenuto ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- Osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale d'istruzioni!
- Prima di procedere a interventi di messa a punto e riparazione, spegnere l'interruttore generale ed assicurarsi che la macchina non venga reinserta!
- Non eseguire lavori su componenti ed apparecchiature sotto tensione!
Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Dopo lavori di riparazione o manutenzione applicare di nuovo i rivestimenti di protezione!

1.06

Avvertenze relative a pericoli



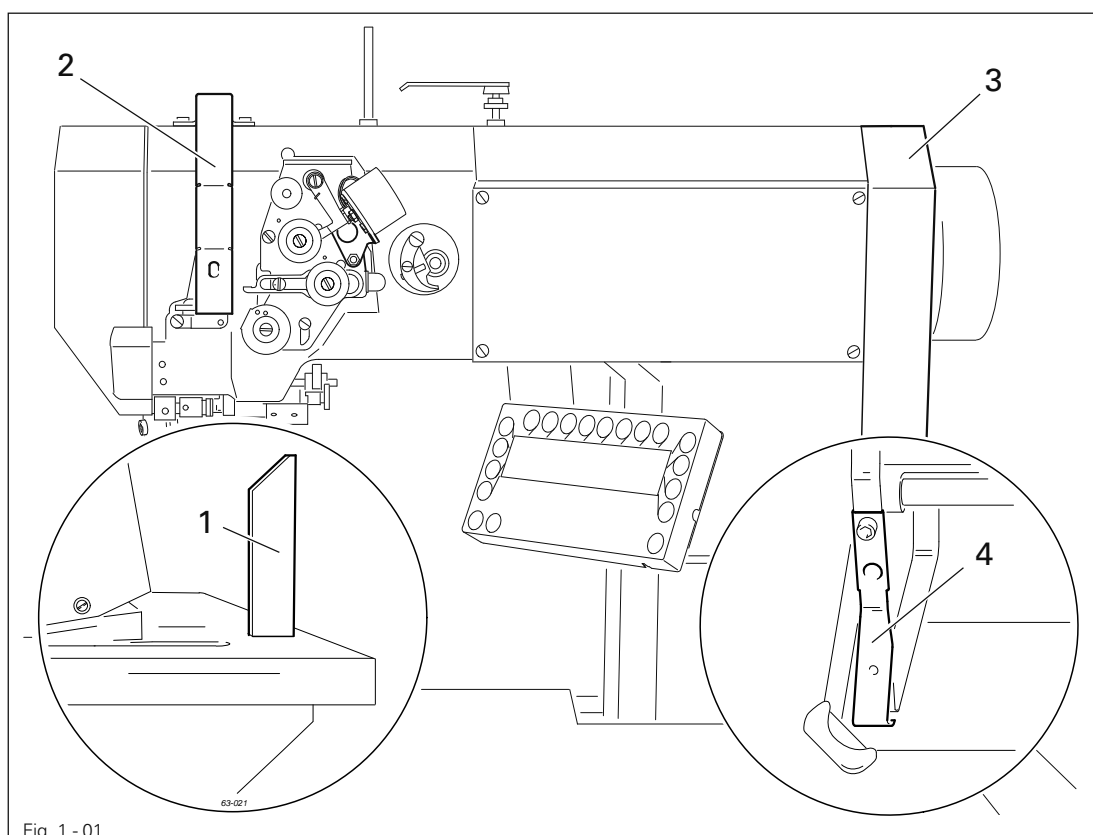
Davanti e dietro la macchina tenere - mentre la macchina è in funzione - uno spazio libero di **1 m** in modo che sia sempre possibile il facile accesso.



Durante la cucitura non mettere le mani nelle vicinanze dell'ago!
Pericolo di lesioni dovute all'ago!



Durante i lavori di regolazione non deporre oggetti sul piano di lavoro!
Gli oggetti potrebbero rimanere incastrati o scaraventati via!
Pericolo di lesioni!



Non far funzionare la macchina senza supporto **1!**
Pericolo dovuto al peso eccessivo della parte superiore!
La macchina quando viene spostata potrebbe ribaltare indietro!



Non azionare la macchina senza la protezione della leva tendifilo **2!**
Pericolo di lesioni dovute al movimento della leva!



Non far funzionare la macchina senza copertura **3!**
Pericolo di lesioni dovute alle cinghie in movimento!



Non azionare la macchina senza fermo antiribaltamento **4!**
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!

2

Uso regolamentare

La PFAFF 3734-12/31 è una macchina a cucitura rapida, a colonna, ad un ago (la colonna si trova sulla destra dell'ago) con rotella di trasporto, piedino a rotella e puller azionato.

Questa macchina serve alla realizzazione del doppio punto annodato nell'industria tessile.



Qualsiasi uso non autorizzato dal produttore è considerato un uso improprio! Il produttore non risponde per danni causati da un uso non regolamentare! Rientra in un uso regolamentare anche l'osservanza delle istruzioni d'uso, manutenzione, regolazione e riparazione prescritte dal produttore!

3 Dati tecnici**3.01 PFAFF 3734-12/31[▲]**

Tipo di punto: 301 (Doppio punto annodato)

Passaggio sotto il piedino: 9 mm

Larghezza del passaggio: 245 mm

Altezza del passaggio: 115 mm

Altezza colonna: 180 mm

Dimensioni della testa:

Lunghezza: ca. 615 mm

Larghezza: ca. 240 mm

Altezza (su tavolo): ca. 500 mm

Dimensioni della piastra base: 518 x 177 mm

Max. lunghezza punto: 3500 punti/min [◆]

Dati collegamento:

Tensione: 230 V ± 10%, 50/60 Hz, corrente alternata

Max. potenza assorbita: 1,2 kVA

Protezione in corrente: 1 x 16 A, ritardo

Rumorosità di esercizio:

livello di pressione acustica delle emissioni sul posto di lavoro alla relativa velocità

con numero di punti $n = 2700 \text{ min}^{-1}$: $L_{pA} = 80 \text{ dB(A)}$ [■]

(misurazione secondo norma DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Peso della testa: ca. 61 kg

Peso della testa: ca. 71 kg

[▲] Con riserva di modifiche tecniche[◆] In dipendenza del materiale, della fase di lavoro e della lunghezza dei punti[■] $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$ **3.02 Modello, ago e filo**

Tipo di modello: A

Sistema d'ago: 134-35

Spessore ago (Nm) in 1/100 mm: 80

Titolo filo: 120

4 Smaltimento della macchina

- Lo smaltimento regolamentare della macchina è compito del cliente.
- I materiali utilizzati per la macchina sono acciaio, alluminio, ottone e diverse materie plastiche. L'impianto elettrico è costituito da plastica e rame.
- La macchina deve essere smaltita in conformità alle norme di tutela dell'ambiente vigenti in loco, incaricare eventualmente un'impresa specializzata.



Accertarsi che le parti a contatto con lubrificante siano smaltite separatamente in conformità alle vigenti disposizioni locali in materia di tutela ambientale!

5 Trasporto, imballaggio e magazzinaggio

5.01 Trasporto all'azienda del cliente

Le macchine sono consegnate completamente imballate.

5.02 Trasporto all'interno dell'azienda del cliente

Il produttore non risponde del trasporto all'interno dell'azienda del cliente e nei singoli luoghi d'impiego. Fare attenzione che le macchine siano trasportate unicamente in posizione verticale.

5.03 Smaltimento della macchina

L'imballaggio di queste macchine consiste in carta, cartone e VCE.
Il cliente è tenuto a smaltire correttamente l'imballaggio.

5.04 Immagazzinaggio

In caso di non utilizzo, la macchina può restare in magazzino fino a 6 mesi. In tal caso deve essere protetta dalla sporcizia e dall'umidità.

In caso di magazzinaggio della macchina per un periodo prolungato, proteggere i singoli componenti ed in particolare le loro superfici di scorrimento dalla corrosione, per esempio con un velo d'olio.

6 Simboli di operazioni

Nel presente manuale d'istruzioni i lavori da svolgere o le informazioni importanti sono evidenziati mediante simboli. I simboli utilizzati hanno il seguente significato:



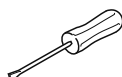
Nota, informazione



Pulizia, cura



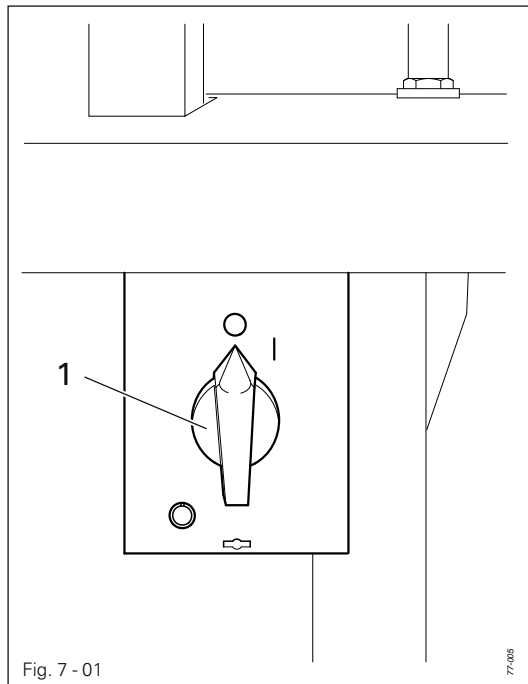
Lubrificazione



Manutenzione ordinaria e straordinaria, riparazione, registrazione
(attività che deve essere effettuata solo da personale specializzato)

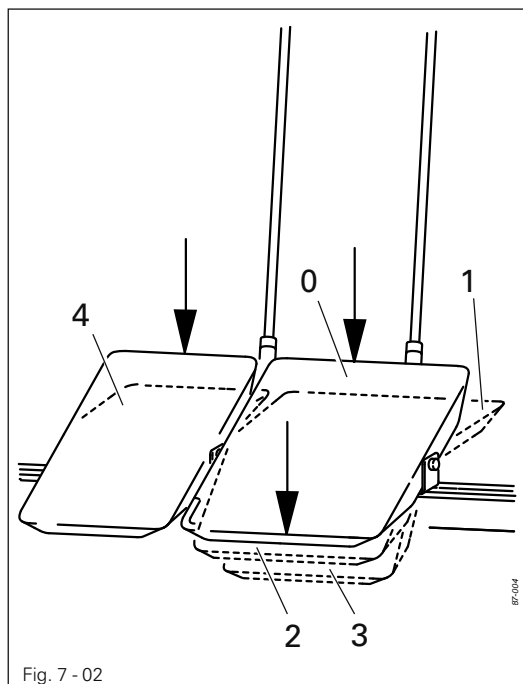
7 Elementi di comando

7.01 Interruttore generale



- Accendere e spegnere la macchina ruotando l'interruttore generale 1.

7.02 Pedale

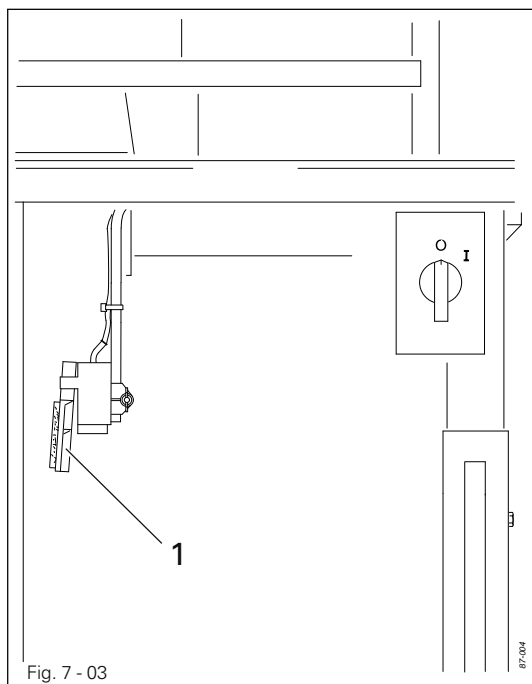


- 0 = Posizione di riposo
- 1 = Cucitura
- 2 = Sollevamento piedino a rotella
- 3 = Taglio del filo e sollevamento piedino a rotella

1 + 4 = Inserire l'aggiunta in continuo

7.03

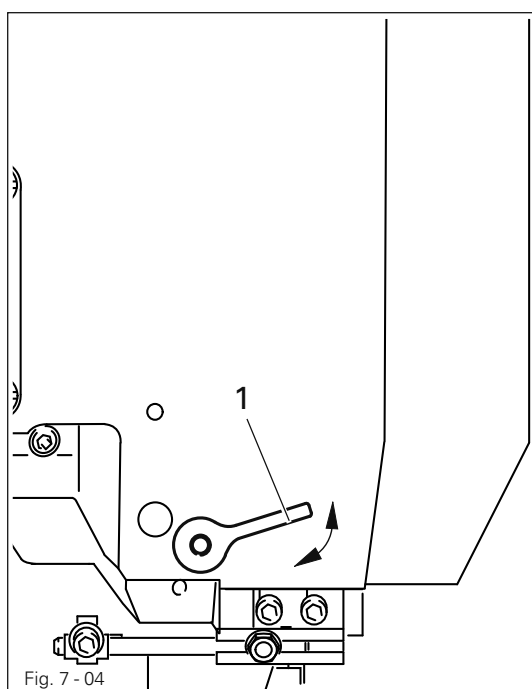
Tasto a ginocchiera



- Azionando il tasto a ginocchiera 1 si potrà scegliere tra 2 aggiunte preimpostate.

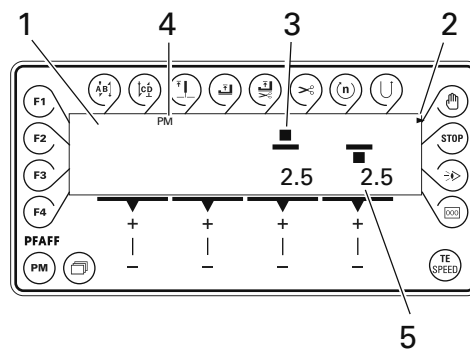
7.04

Leva per il sollevamento del piedino a rotella



- Ruotando la leva 1 si solleva il piedino a rotella.

7.05 Pannello dei comandi



L'unità comando si compone del display **1** e dei tasti funzione descritti più in basso. Il display **1** consiste in un display LCD alfanumerico a due righe, con 16 caratteri per riga. I caratteri speciali **3** e i testi **4** mostrano lo stato attuale dei tasti funzione e lo stato operativo della macchina.

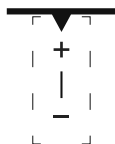
Il pannello di comandi accende automaticamente durante l'accensione tutti i segmenti LCD e fa risuonare un breve suono. Successivamente sul display appare la scritta PFAFF fino a quando la centralina manderà altri comandi al pannello dei comandi.

7.05.01 Visualizzazioni sul display

- Le funzioni attive vengono indicate con un segno triangolare **2** al di sotto o accanto al relativo tasto funzione.
- In fase di cucitura vengono indicati tutti i dati rilevanti che possono essere modificati direttamente secondo lo stato della macchina, vedi anche **Capitolo 10 Cucitura**.
- Quando s'inseriscono i parametri viene indicato il numero del parametro selezionato con il corrispondente valore di parametro, vedi **Capitolo 12.06 Impostazione parametri**.

7.05.02 Tasti funzione

I tasti funzione qui di seguito spiegati servono essenzialmente ad accendere e spegnere funzionalità della macchina.



Se per la funzione attivata si vuole fissare un determinato valore, ciò si effettuerà tramite il relativo **tasto +/-**. Se si tiene premuto il relativo **tasto +/-** il corrisponde valore numerico **5** si modificherà inizialmente lentamente. Se si mantiene premuto a lungo il **tasto +/-**, i valori numerici cambiano più rapidamente.



Travetta iniziale

- Premendo questo tasto si attiverà/disattiverà l'affrancatura all'inizio della cucitura (travetta iniziale). Il numero dei punti in avanti (A) o dei punti indietro (B) della travetta iniziale verrà modificato premendo il sottostante **tasto +/-**. Il passaggio da doppia travetta a travetta semplice si realizzerà azzerando il relativo numero di punti.
- Nell'inserimento del numero di codice questo tasto corrisponde alla cifra 1.



Travetta finale

- Premendo questo tasto si attiverà/disattiverà l'affrancatura alla fine della cucitura (travetta finale). Il numero dei punti indietro (C) o in avanti (D) verrà modificato premendo il sottostante tasto +/- . Il passaggio da doppia travetta a travetta semplice si realizzerà azzerando il relativo numero di punti.
- Nell'inserimento del numero di codice questo tasto corrisponde alla cifra 2.



Posizione dell'ago

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la funzione "Posizione ago sopra dopo arresto cucitura". Se la funzione è attiva, l'ago, dopo un arresto di cucitura, si posizionerà in posizione punto morto superiore.
- Nell'inserimento del numero di codice questo tasto corrisponde alla cifra 3.



Posizione del piedino dopo l'arresto

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la funzione "Posizione piedino sopra dopo arresto cucitura". Se la funzione è attiva, il piedino, dopo un arresto di cucitura, verrà sollevato.
- Nell'inserimento del numero di codice questo tasto corrisponde alla cifra 4.



Posizione del piedino dopo il taglio

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la funzione "Posizione piedino sopra dopo taglio filo". Se la funzione è attiva, il piedino, dopo il taglio del filo, verrà sollevato.
- Nell'inserimento del numero di codice questo tasto corrisponde alla cifra 5.



Rasafilo

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la funzione rasafilo.
- Nell'inserimento del numero di codice questo tasto corrisponde alla cifra 6.



- Nell'inserimento del numero di codice questo tasto corrisponde alla cifra 7.



- Nell'inserimento del numero di codice questo tasto corrisponde alla cifra 8.



- Nell'inserimento del numero di codice questo tasto corrisponde alla cifra 9.



Stop

- Premendo questo tasto si attiva/disattiva la relativa funzione.
Se la funzione è attiva, l'azionamento del piedino a rotella e della rotella di trasporto verrà disattivato, ad es. per riempire la bobina del filo inferiore all'infuori della fase di cucitura.
- Nell'inserimento del numero di codice questo tasto corrisponde alla cifra 0.



Questo tasto non ha al momento alcuna funzione.



Questo tasto non ha al momento alcuna funzione.



TE/Speed

- Premendo una sola volta questo tasto si attiverà la limitazione del numero di giri con la macchina in funzione.
- Premendo due volte il tasto (entro 5 secondi) si passerà all'immissione dei parametri. Nell'immissione dei parametri verrà visualizzata la scritta "TE" nel display del pannello di comandi. Nella parte alfanumerica del display i parametri vengono riportati con i relativi valori, vedi **Capitolo 12.06 Impostazione dei parametri**.



Scorrimento

- Premendo questo tasto si possono scorrere i menu di immissione nel display.



PM

- Se si preme questo tasto si attiva/disattiva la funzione Cucitura programmata. Se la funzione è attiva sul display del pannello dei comandi verrà visualizzata la scritta "PM". Nella parte alfanumerica del display vengono riportati i parametri specifici del programma.



F1

Questo tasto non ha al momento alcuna funzione.



F2

Questo tasto non ha al momento alcuna funzione.



F3

Questo tasto non ha al momento alcuna funzione.



F4

- Se si preme questo tasto la prossima travetta non verrà eseguita.

8 Installazione e prima messa in funzione



La macchina deve essere installata e messa in funzione esclusivamente da personale qualificato! Osservare scrupolosamente tutte le relative norme di sicurezza!



Se la macchina è stata fornita senza il piano di lavoro, il telaio e il piano del tavolo devono poter supportare in tutta sicurezza la macchina.

Deve essere garantita una sufficiente stabilità della struttura portante, anche durante il funzionamento della macchina.

8.01 Installazione

Il luogo di installazione deve essere dotato di adeguati collegamenti per le utenze elettriche. Il luogo di installazione deve avere un fondo piano e solido e una sufficiente illuminazione.



Per motivi dovuti all'imballaggio il piano del tavolo è abbassato.

La regolazione dell'altezza del piano di lavoro verrà descritta qui di seguito.

8.01.01 Regolazione dell'altezza del piano di lavoro

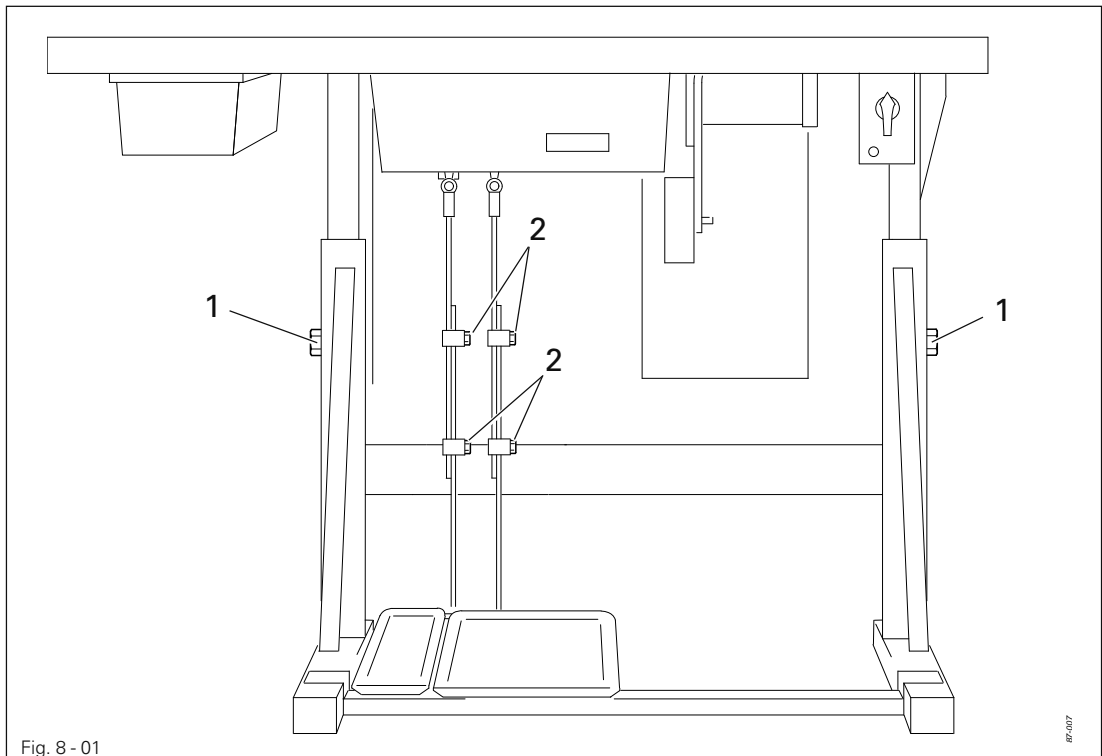
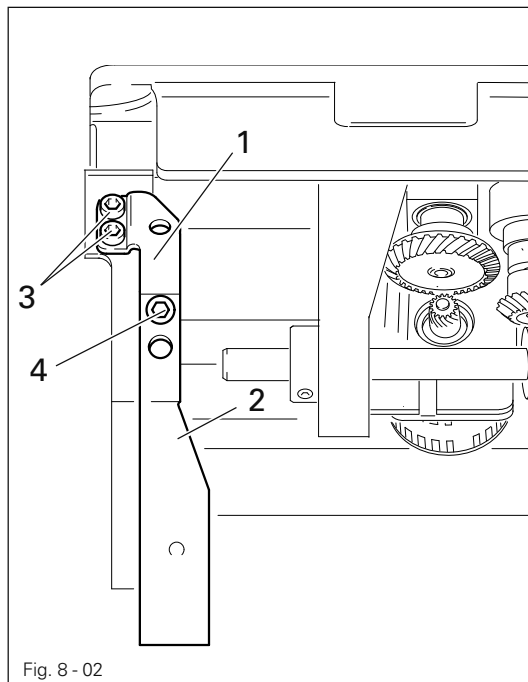


Fig. 8 - 01

- Allentare le viti **1** e **2** e regolare il piano di lavoro all'altezza desiderata.
- Stringere bene le viti **1**.
- Regolare la posizione desiderata del pedale e stringere le viti **2**.

8.01.02 Montaggio dispositivo antiribaltamento



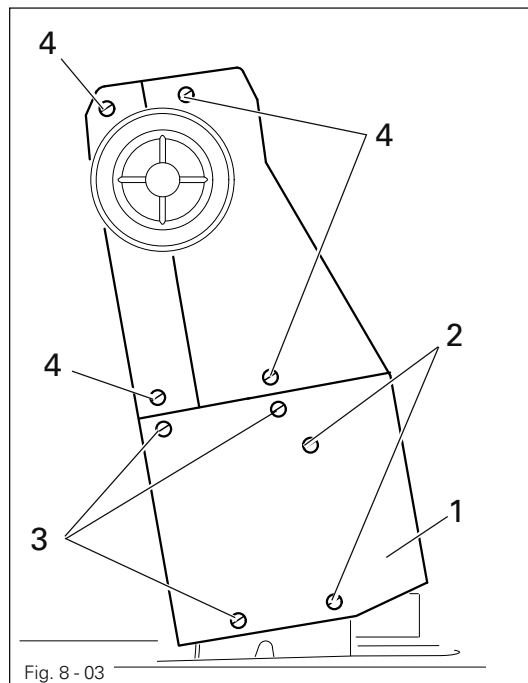
Spegnere la macchina.
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Avvitare il dispositivo antiribaltamento compreso negli accessori 1 e 2 con le viti 3 e 4.



Non azionare la macchina senza fermo antiribaltamento 1!
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!

8.01.03 Montaggio della copertura della macchina

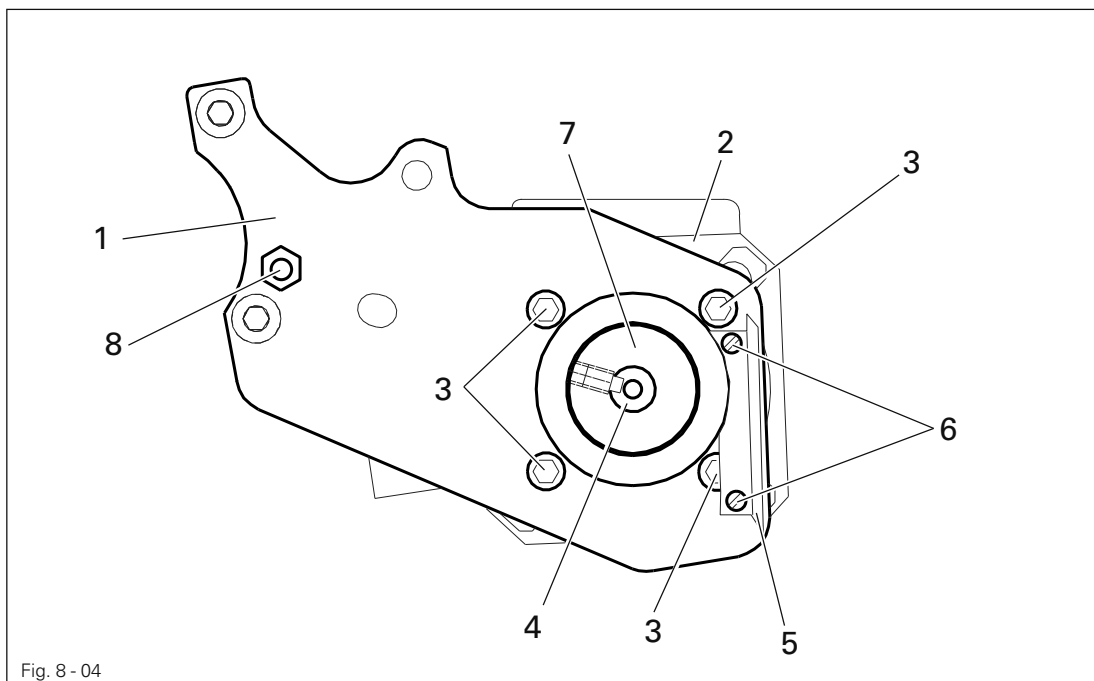


- Spingere la copertura inferiore 1 con le sue fessure dietro le teste delle viti di fissaggio 2 e avvitarle con le viti 3. Successivamente serrare attraverso i fori le viti 2.
- Avvitare la copertura destra e sinistra con le viti 4.

Installazione e prima messa in funzione

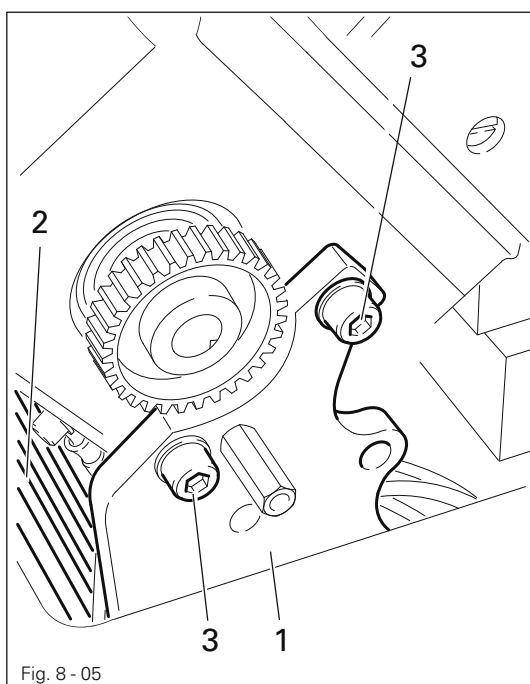
8.02 Montaggio del motore

8.02.01 Montaggio del motore sulla piastra di supporto



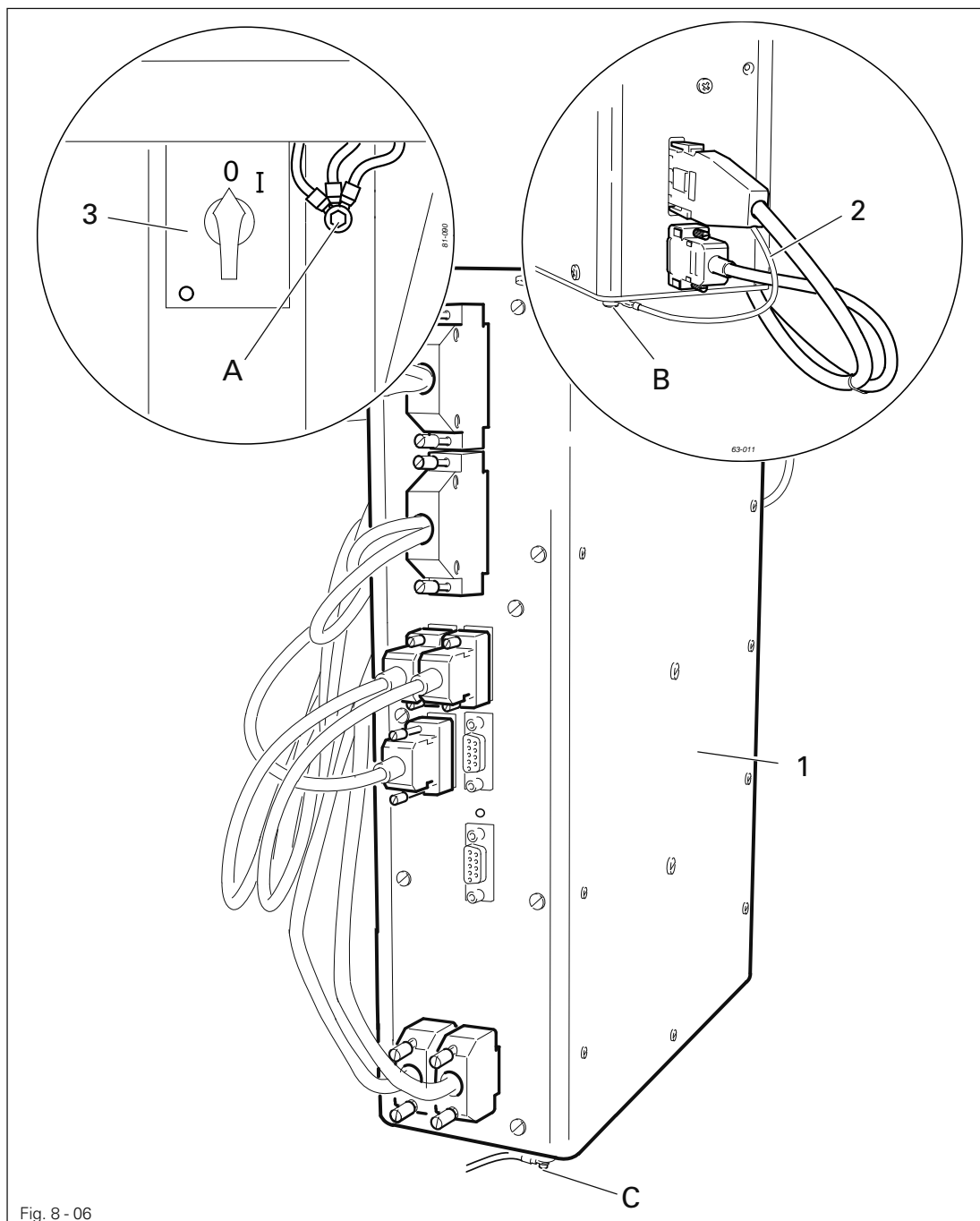
- Avvitare la piastra di supporto 1, come mostrato nella Fig. 8-04, sul motore 2 con le viti 3.
- Rimuovere il cuneo dall'albero del motore 4.
- Avvitare l'angolare 5 con le viti 6.
- Montare la ruota dentata 7 sull'albero motore 4 in modo tale che la vite con l'attacco si trovi nella scanalatura dell'albero motore.
- Avvitare il perno filettato 8 nella piastra di supporto 1.

8.02.02 Montaggio del motore sulla macchina



- Avvitare la piastra di supporto 1 del motore 2 sul case della macchina con le viti 3 (serrare solo leggermente le viti 3).

8.02.03 Collegamento dei connettori e dei cavi di massa

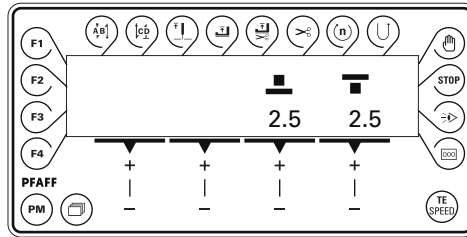



- Inserire tutti i connettori sulla centralina **1** in base alla loro descrizione.
- Avvitare il cavo di massa dalla testa al punto di massa **A**.
- Avvitare il cavo di massa **2** dal motore al punto di massa **B**.
- Collegare con il cavo di massa il punto di massa **C** e il punto di massa **A**.
- Avvitare il cavo di massa dall'interruttore generale al punto di massa **A**.

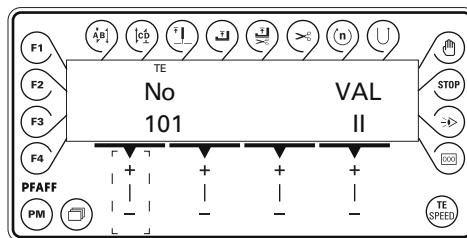
Installazione e prima messa in funzione

8.02.04 Inserimento delle chinghie dentate / Posizione di base dell'azionamento della macchina

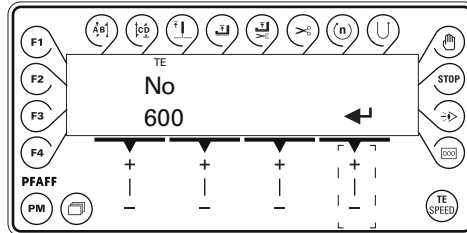
- Accendere la macchina.




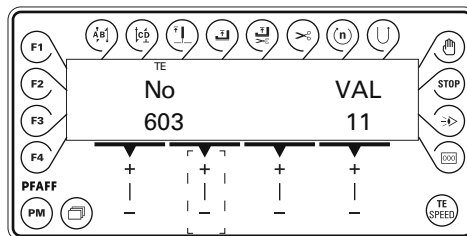
- 2x  ● Premere il tasto **TE/Speed** due volte per richiamare la modalità operativa Input.




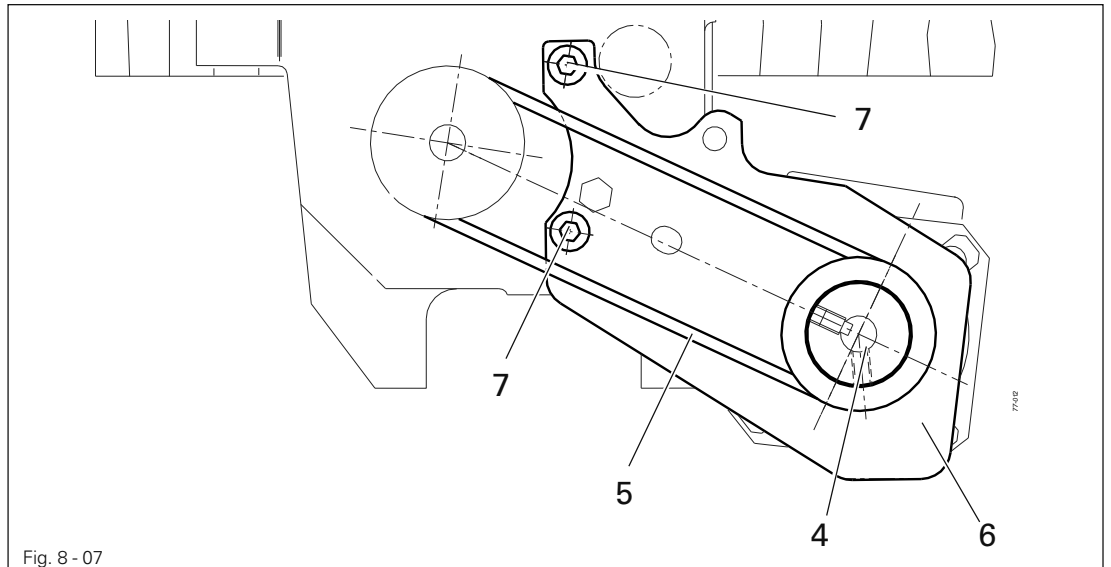
- No** ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il gruppo di parametri "600".



-  ● Confermare la selezione premendo il relativo **tasto +/-**.
- Immettere il numero di codice, vedi **Capitolo 9.08 Immissione / Modifica numero di codice**.



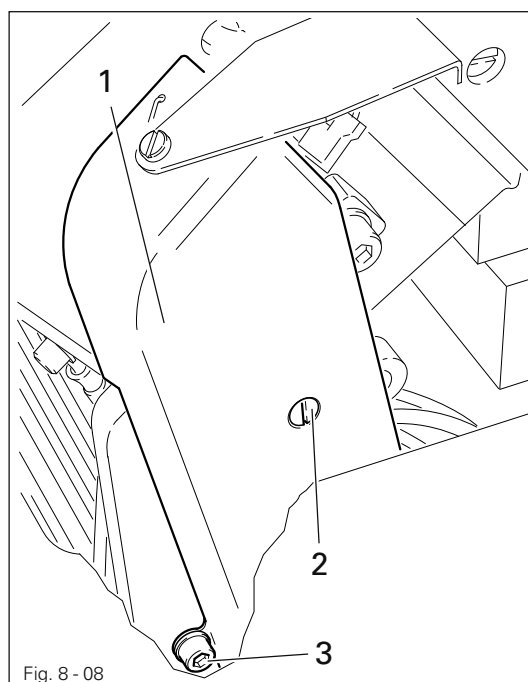
-  ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il parametro "603".
- Ruotare l'albero motore a mano fino a quando sul display comparirà il valore "11".
 - Ruotare il volantino in senso orario fino a quando la punta dell'ago provenendo dall'alto arriva in corrispondenza del bordo superiore della placca d'ago.
 - Facendo attenzione di non girare l'albero motore 4 (Fig. 8 - 07) e la macchina, poggiare le chinghie dentate 5.



- Ruotare la piastra di supporto 6 del motore in modo che la cinghia dentata 5 sia tensionata.
- In questa posizione avvitare le viti 7.
- Ruotare il volantino nella direzione di rotazione fino a quando la punta dell'ago proveniente dall'alto arriva in corrispondenza del bordo superiore della placca d'ago e controllare nuovamente il valore. Come tolleranza sono consentiti **incrementi di ± 2** .
- Terminare l'impostazione del motore della macchina per cucire premendo il tasto **TE/Speed**.

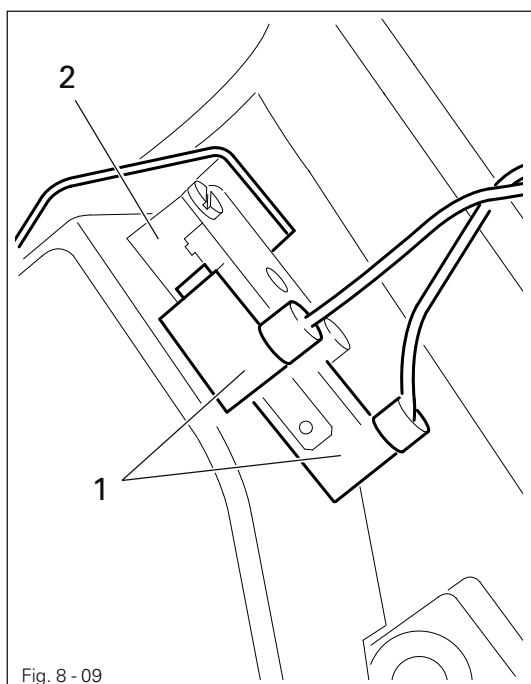


8.02.05 Montaggio della protezione delle cinghie del motore



- Avvitare la protezione delle cinghie 1 con le viti 2 e 3.

8.02.06 Collegamento dell'interruttore di sicurezza

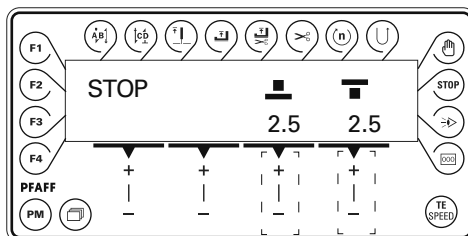


- Collegare il connettore 1 dell'interruttore di sicurezza 2 come mostrato nella Fig. 8-09.



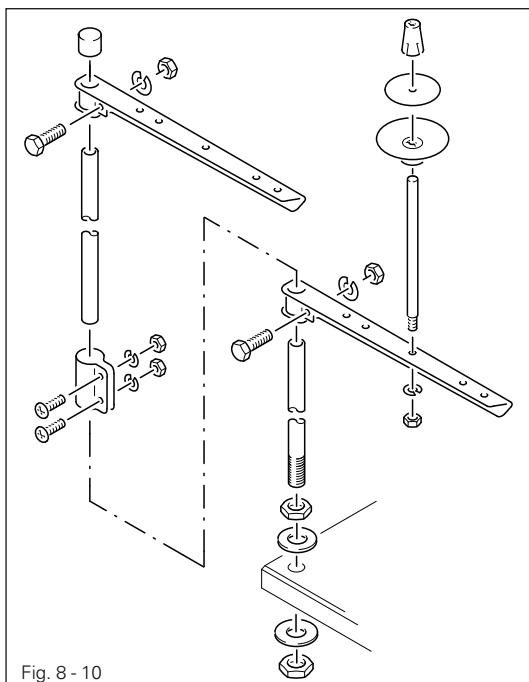
Se la testa è ribaltata, l'interruttore di sicurezza attiva il blocco di avviamento che impedisce l'avviamento della macchina con interruttore generale inserito.

8.02.07 Verifica del funzionamento del dispositivo di blocco avviamento



- Accendere la macchina tramite l'interruttore generale e ribaltare la testa. Sul pannello dei comandi dovrà apparire il messaggio "STOP".
- Se questo messaggio non compare, controllare l'impostazione dell'interruttore 2.
- Dopo aver messo a posto la testa, la macchina è nuovamente pronta per funzionare.

8.03 Montaggio dei supporti per le bobine del filo



- Montare il portarocchetti come indicato nella grafica accanto.
- Inserire quindi i portarocchetti nel foro posto nel piano di lavoro fissandoli con i dadi in dotazione.

8.04 Prima messa in funzione

- Pulire con cura la macchina e lubrificarla o rabboccarla con olio, vedi **Capitolo 11 Manutenzione e cura**.
- Controllare la macchina per verificare eventuali danni, in particolare le condutture elettriche.
- Far verificare da personale specializzato che il motore della macchina possa funzionare con la tensione di alimentazione esistente in loco.



In caso di divergenze, non mettere in nessun caso in funzione la macchina.



La macchina può essere collegata unicamente ad una presa di corrente messa a terra!

- Con macchina in funzione il volantino deve poter ruotare in direzione dell'operatore, altrimenti far convertire il motore da personale specializzato, vedi **Capitolo 12.06 Impostazione parametri**.

8.05 Accensione e spegnimento della macchina

- Accendere la macchina, vedi **Capitolo 7.01 Interruttore generale**.

9

Montaggio



Attenersi a tutte le disposizioni e gli avvertimenti delle presenti istruzioni per l'uso. Prestare particolare attenzione alle disposizioni relative alla sicurezza!



Tutti i lavori di montaggio dovranno essere eseguiti esclusivamente da personale appositamente addestrato. Quando si effettuano lavori di attrezzaggio disinserire le macchine dalla rete elettrica azionando l'interruttore generale o estraendo la spina dalla presa di corrente!

9.01

Inserimento dell'ago

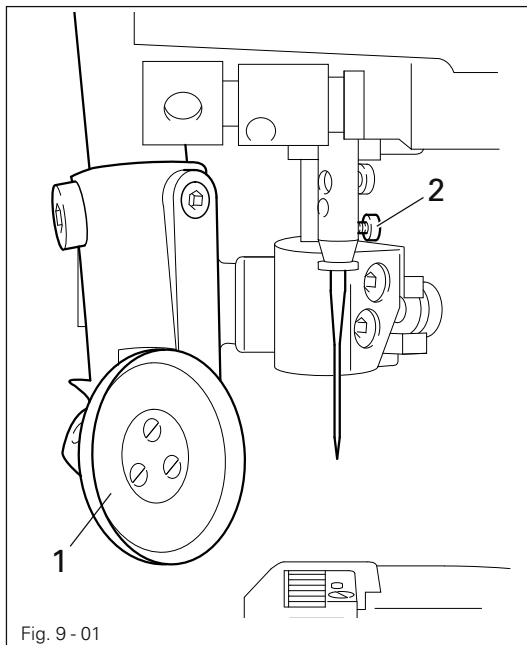


Fig. 9 - 01



Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!



Utilizzare solo aghi del sistema previsto per la relativa macchina, vedi **Capitolo 3 Dati tecnici**.

- Sollevare il piedino a rotella 1 e ribaltarlo.
- Allentare la vite 2 e inserire l'ago fino alla battuta di arresto. La scanalatura lunga deve essere orientata verso sinistra.
- Avvitare la vite 2 e rimettere a posto il piedino a rotella 1.



La scelta dell'ago dipende dal tipo di macchina e dal cucirino e dal materiale che si desidera utilizzare, vedi **Capitolo 3.02 Modello, ago e filo**.

9.02

Avvolgimento del filo inferiore / Regolazione del pretensionamento del filo

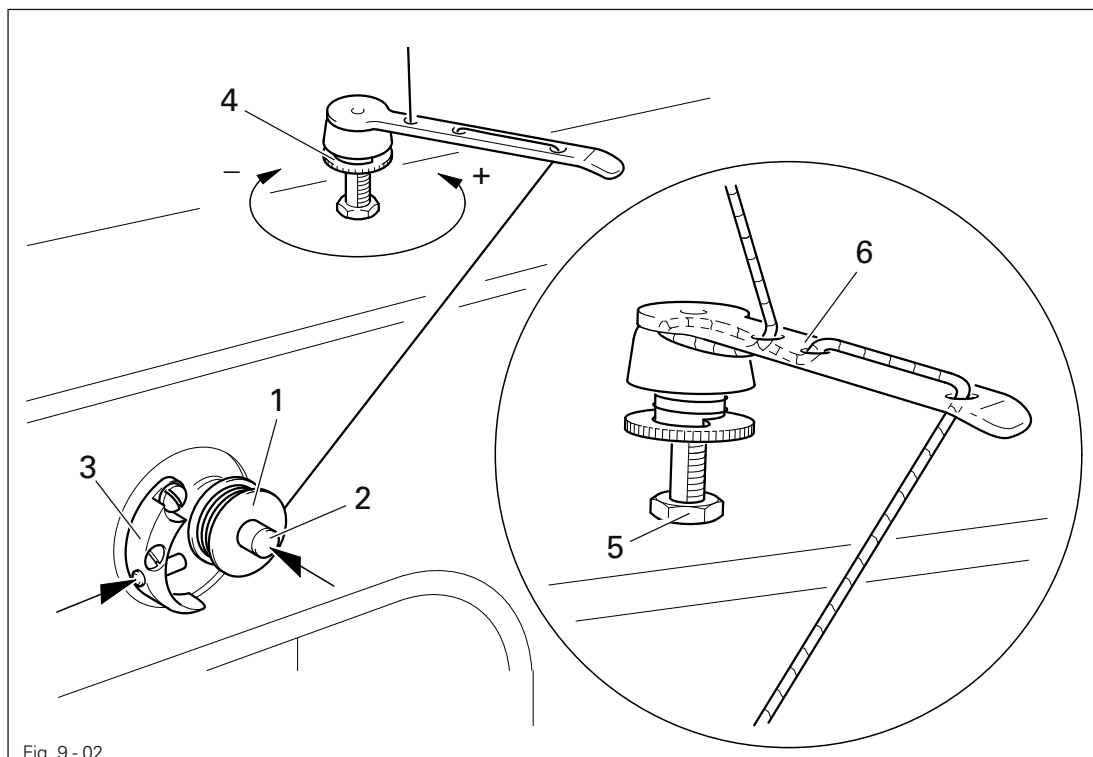


Fig. 9 - 02

- Inserire la spolina vuota 1 sul fuso della spolina 2.
- Eseguire l'infilatura come indicato nella Fig. 9-02 ed avvolgere il filo alcune volte in senso orario sulla spolina 1.
- Accendere la spolatrice, premendo contemporaneamente sul fuso 2 e sulla leva 3.



La spolina viene sempre riempita durante la cucitura.



Se si desidera riempire la spolina quando non si effettua la cucitura, si deve disinserire l'azionamento del piedino a rotella e della rotella di trasporto premendo il tasto **Stop**. La funzione del tasto **Stop** è disponibile solo con la cucitura manuale.

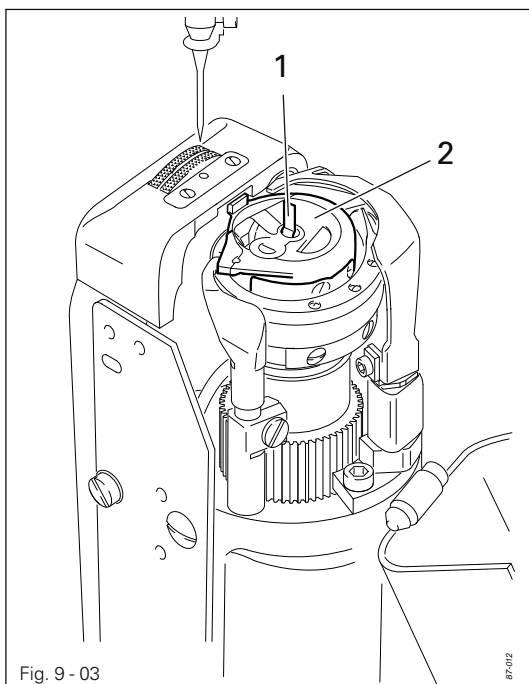
- La tensione del filo sulla spolina 1 può essere regolata agendo sulla vite zigrinata 4.
- La spolatrice si ferma automaticamente quando la spolina 1 è sufficientemente piena.

Se il filo viene avvolto in modo irregolare:

- Allentare il dado 5.
- Ruotare il guidafilo 6 in modo corrispondente.
- Riavvitare il dado 5.

9.03

Estrazione e inserimento della capsula della spolina



Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad
avviamento involontario
della macchina!

Estrazione della capsula della spolina:

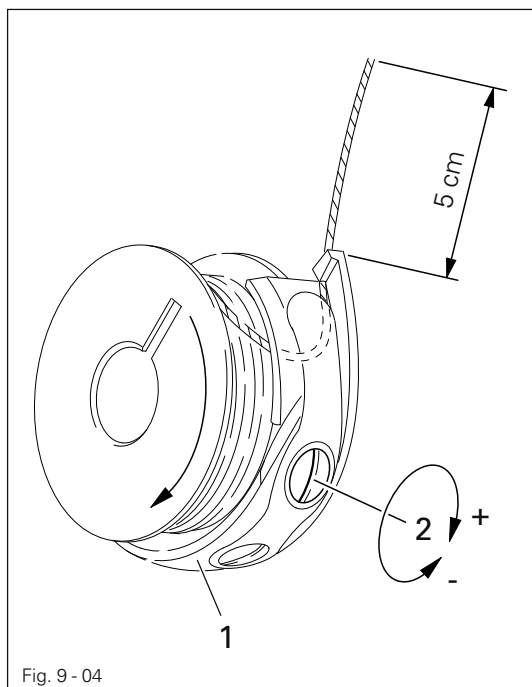
- Aprire il coperchio del vano del crochet.
- Sollevare la staffa 1 ed estrarre la capsula della spolina 2.

Inserimento della capsula della spolina:

- Inserimento della capsula della spolina 2.
- Ribaltare la staffa e chiudere il vano del crochet.

9.04

Infilatura della capsula della spolina / regolazione della tensione del filo inferiore



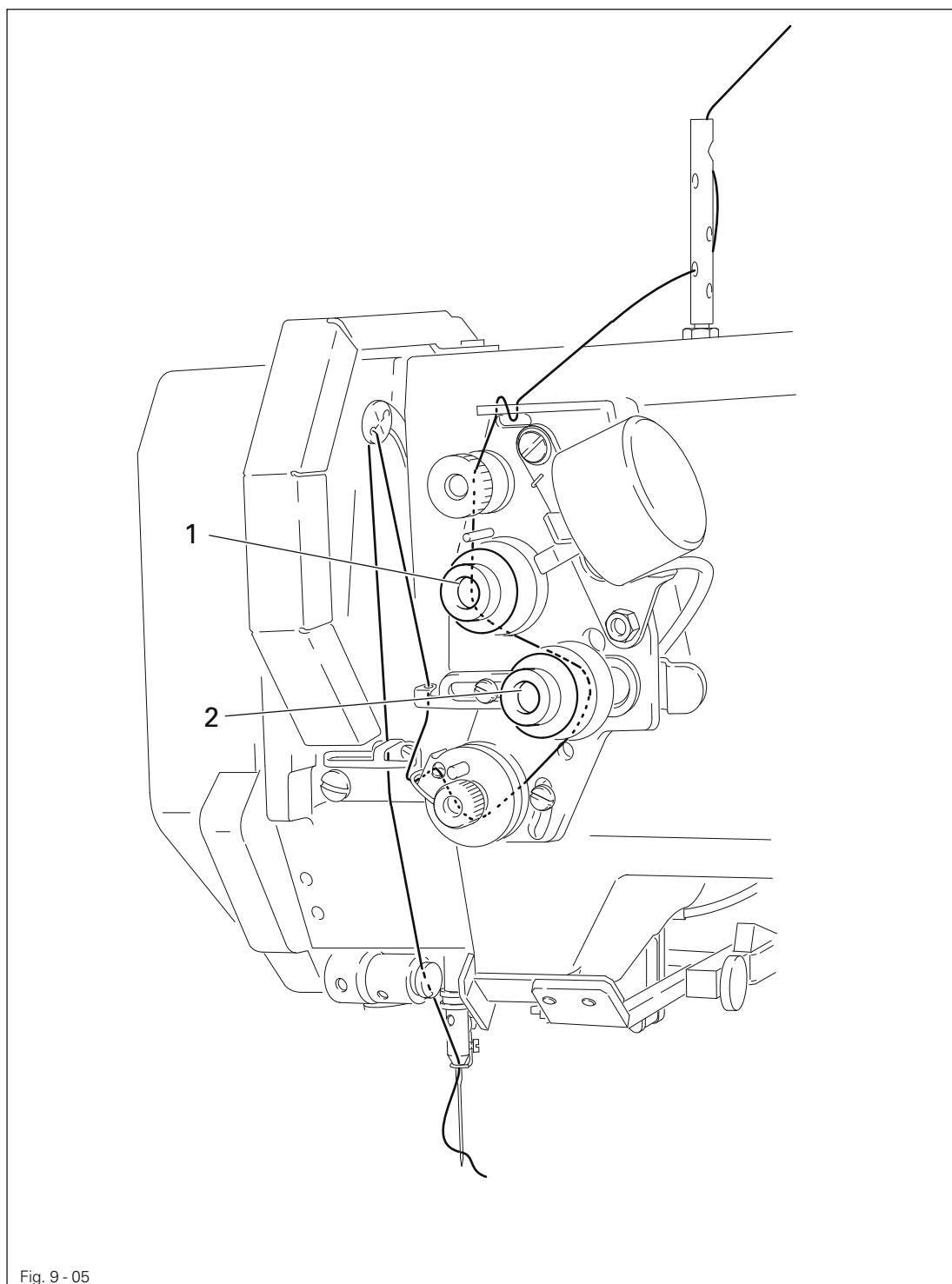
- Inserire la spolina nella capsula della spolina 1.
- Far passare il filo attraverso la fessura posta sotto la molla.
- Far passare quindi il filo attraverso lo scalfio.
- Regolare il tensionamento del filo ruotando la vite 2.



Con lo svolgersi del filo, la bobina deve girare nel senso della freccia.

9.05

Infilatura del filo superiore / regolazione della tensione del filo superiore



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

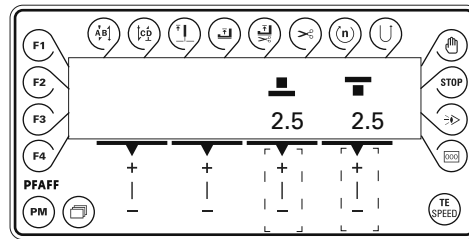
- Eseguire l'infilatura del filo superiore come indicato nella Fig. 9-05.
- Regolare la tensione del filo superiore ruotando la vite zigrinata 1 e 2.

9.06 Immissione lunghezza del punto

La lunghezza del punto viene fissato regolando gli avanzamenti del piedino a rotella e della rotella di trasporto. Per effettuare aggiunte è necessario che l'avanzamento del piedino a rotella sia maggiore o minore dell'avanzamento della rotella di trasporto.

9.06.01 Immissione della lunghezza standard del punto

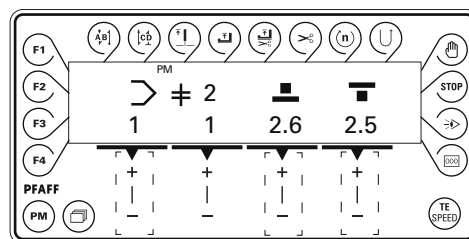
- Accendere la macchina.
Dopo l'accensione della macchina sul display vengono visualizzati gli attuali valori di lunghezza del punto per il piedino a rotella e per la rotella di trasporto.



- Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) del piedino a rotella premendo il relativo **tasto +/-**.
- Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) del piedino a rotella premendo il relativo **tasto +/-**.

9.06.02 Immissione della seconda lunghezza del punto o dell'aggiunta

- Tramite il tasto **PM** si potrà fissare, oltre la lunghezza standard del punto, una seconda impostazione della lunghezza del punto o dell'aggiunta. Si potrà passare da un'impostazione all'altra nella cucitura programmata (testo "PM" nel display) azionando il tasto a ginocchiera.

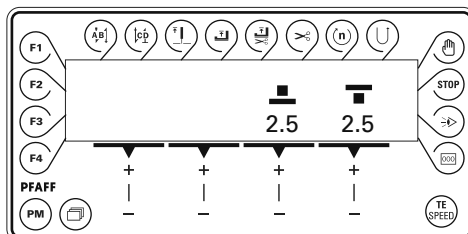


- Accendere la macchina e premere il tasto **PM** per passare alla cucitura programmata.
- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il numero di programma (1 o 2).
- Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) del piedino a rotella premendo il relativo **tasto +/-**.
- Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) della rotella di trasporto premendo il relativo **tasto +/-**.

9.06.03 Immissione della zona dell'aggiunta per lo spostamento del pedale

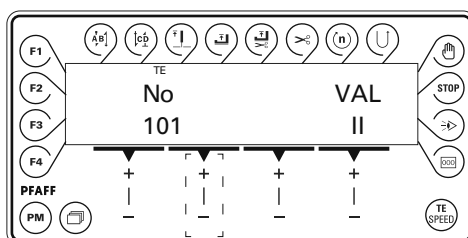
Tramite il parametro "107" si potrà fissare la lunghezza massima del punto che potrà essere richiamata in continuo con il pedale dell'aggiunta (pedale sinistro).

- Accendere la macchina.

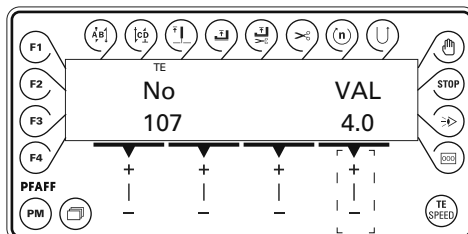


2x 

- Premere il tasto **TE/Speed** due volte per richiamare l'immissione dei parametri.



- No** ● Premendo il relativo tasto +/- selezionare il parametro "107".

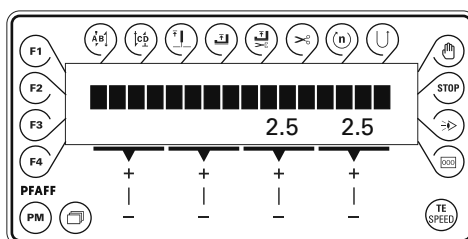


- VAL** ● Premendo il relativo tasto +/- regolare la lunghezza massima del punto per il pedale dell'aggiunta (pedale sinistro).



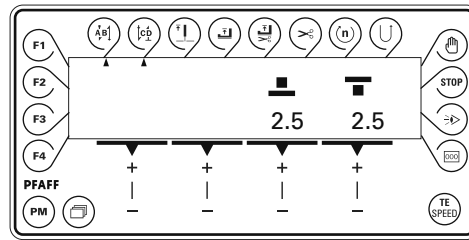
- Terminare l'immissione del parametro premendo il tasto **TE/Speed**. Il valore immesso verrà salvato.

Quando si preme il pedale dell'aggiunta sul display apparirà una visualizzazione a barra che indicherà l'effettiva aggiunta all'interno della zona di aggiunta immessa in dipendenza della posizione del pedale.



Immissione della travetta iniziale e finale

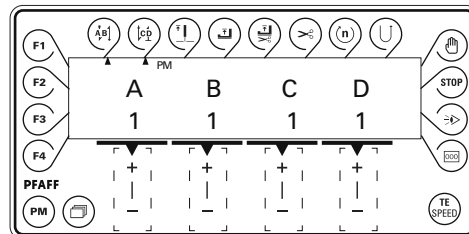
- Accendere la macchina.



- Attivare la relativa funzione premendo i tasti **Travetta iniziale** e/o **travetta finale** (Appare una freccia sotto il relativo tasto funzione).



- Premendo il tasto **Scorrimento** passare al menu di immissione della travetta iniziale e finale.



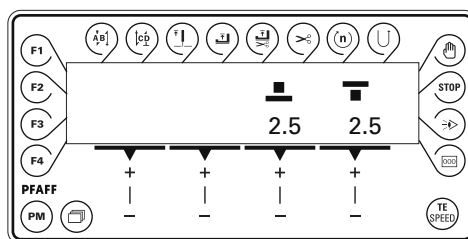
- A** ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero di punti in avanti (A) della travetta iniziale.
- B** ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero di punti indietro (B) della travetta iniziale.
- C** ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero di punti indietro (C) della travetta finale.
- D** ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato per il numero di punti in avanti (D) della travetta finale.




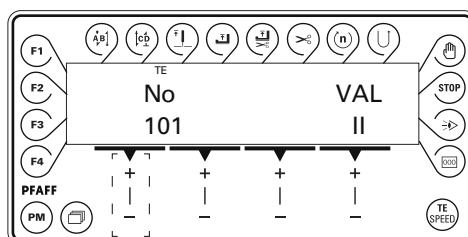
- Premendo il tasto **Scorrimento** si richiama il menu di immissione della lunghezza dei punti.

9.08 Immissione / modifica numero codice

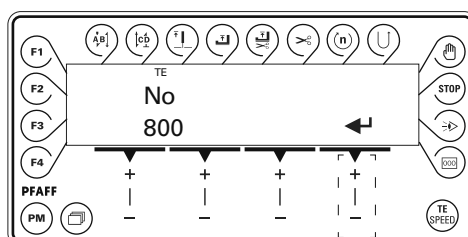
- Accendere la macchina.




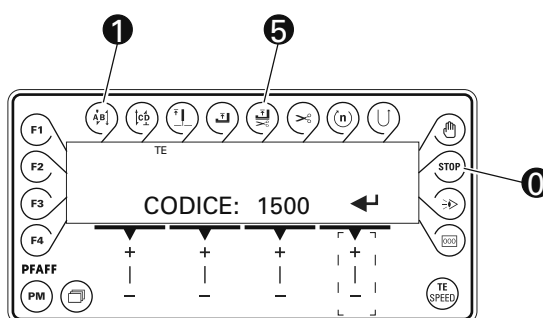
- 2x  ● Premere il tasto TE/Speed due volte per richiamare l'immissione dei parametri.



- No ● Premendo il relativo tasto +/- selezionare il gruppo di parametri "800".



-  ● Confermare la selezione premendo il relativo tasto +/-.

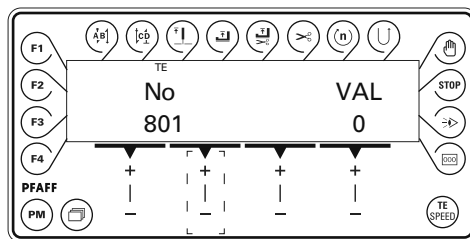


- Immettere il numero del codice premendo i relativi tasti (il codice preimpostato in fabbrica è "1500", vedi anche **Capitolo 7.05.02 Tasti funzione**).

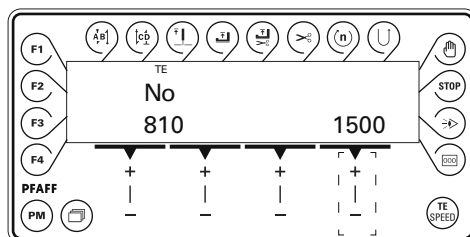
-  ● Terminare l'immissione del numero del codice premendo il relativo tasto +/-.



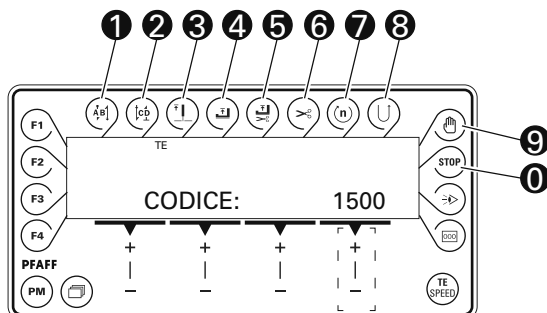
Il codice immesso rimane memorizzato fino a quando la macchina non verrà spenta azionando l'interruttore generale. Fintanto che la macchina non viene spenta, tutti i parametri saranno accessibili liberamente senza dover riimmettere il numero del codice.



- Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il parametro "810".



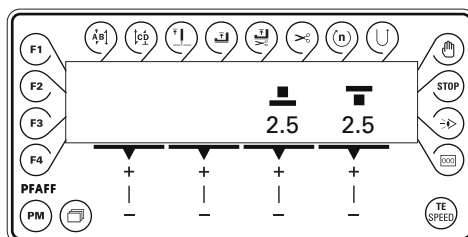
- Confermare la selezione premendo il relativo **tasto +/-**.




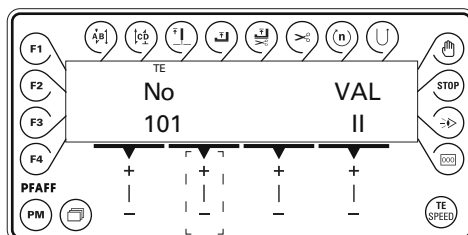
- Premendo i relativi tasti immettere il codice desiderato, vedi anche **Capitolo 7.05.02 Tasti funzione**.
- Terminare l'immissione premendo il relativo **tasto +/-**. Il numero di codice immesso verrà salvato e l'immissione di parametri verrà terminata.

9.09 Inserimento / regolazione controllo del filo inferiore tramite conteggio punti

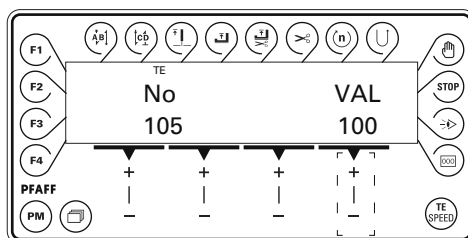
- Accendere la macchina.



- 2x  ● Premere il tasto **TE/Speed** due volte per richiamare l'immissione dei parametri.



- No** ● Premendo il relativo tasto +/- selezionare il parametro "105".



- VAL** ● Impostare, premendo il relativo tasto +/- il numero dei punti che deve essere effettuato con una spolina.

-  ● Terminare l'immissione dei dati premendo il tasto **TE/Speed**. Il valore immesso verrà salvato.



Per poter attivare il conteggio dei punti è necessario che il valore del parametro "104" sia su "1".



Poco prima che venga raggiunto il numero di punti impostato, dopo il taglio del filo sul display apparirà il messaggio "WARNING 2", vedi anche **Capitolo 12.08 Messaggi di avvertimento**.

Per poter continuare a cucire dopo la sostituzione della spolina, bisognerà confermare l'eliminazione dell'errore premendo un qualsiasi tasto sul pannello dei comandi.

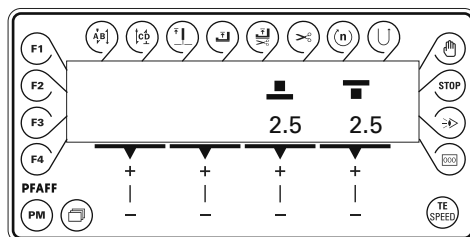
10 Cucitura

Con la modalità operativa Cucitura sul display vengono visualizzate tutte le impostazioni di rilievo per l'operazione di cucitura. È possibile attivare / disattivare le funzioni premendo i tasti ed è possibile modificare direttamente i valori della travetta iniziale e finale o il punto finale. In questa modalità operativa si distingue tra **cucitura manuale** e **cucitura programmata**. Il

- PM
 Con la cucitura programmata sul display appare il testo "PM". Con incodici di programma 1 - 2 si accede a programmi modificabili, vedi **Capitolo 10.03 Modifica di programmi di cucitura**.

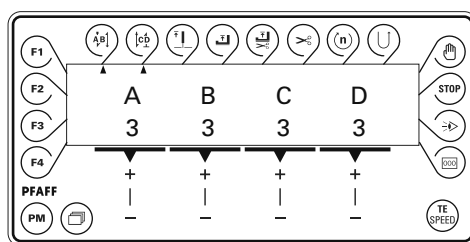
10.01 Cucitura manuale

- PM
 Dopo aver acceso la macchina (**Capitolo 7.01 Interruttore generale**) ed aver effettuato la selezione della cucitura manuale tramite il tasto **PM**, compare il display per l'immissione della lunghezza dei punti, vedi anche **Capitolo 9.06 Immissione lunghezza punti**.



Se la funzione dell'affrancatura è attiva compare il display per l'immissione dei valori di affrancatura, vedi anche **Capitolo 9.07 Immissione di affrancatura iniziale e finale**.

- ☞
 Il passaggio da un display all'altro si effettua premendo il tasto **Scorrimento**.



Per ulteriori funzioni con cucitura manuale, vedi anche **Capitolo 7.05.02 Tasti funzione**:

- A|B|
 Affrancatura iniziale on/off
- |C|D|
 Affrancatura finale on/off
- ↑|
 Piedino a rotella sopra on/off
- ↑|C|D|
 Piedino a rotella alla fine della cucitura sopra on/off
- ↑|
 Posizione dell'ago sopra on/off
- >|
 Taglio del filo on/off

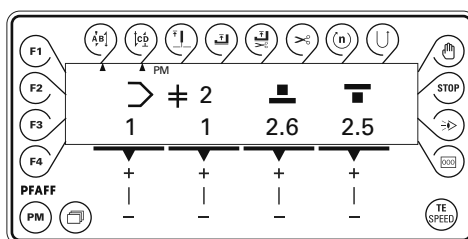
La cucitura viene effettuata tramite le funzioni del pedale, vedi **Capitolo 7.02 Pedale**.

10.02 Cucitura programmata

Con la cucitura programmata è possibile richiamare e se del caso modificare programmi di cucitura (codice programma 1 e 2). Questi programmi di cucitura servono ad effettuare velocemente e comodamente cuciture con diverse lunghezze del punto o dell'aggiunta. Per passare alle due o tre zone di cucitura si utilizza il tasto a ginocchiera, vedi anche **Capitolo 7.03 Tasto a ginocchiera**. I programmi di cucitura sono stati realizzati tutti come programmi a circuito continuo e vengono terminati con la funzione del pedale, vedi anche **Capitolo 7.02 Pedale**.

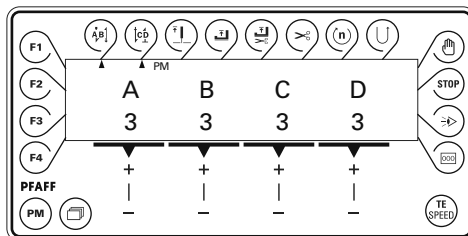
PM

Dopo aver acceso la macchina (**Capitolo 7.01 Interruttore generale**) ed aver effettuato la selezione della cucitura programmata tramite il tasto **PM**, appare il display per la selezione del codice del programma, della zona di cucitura e della lunghezza dei punti.










Se la funzione dell'affrancatura è attiva compare il display per l'immissione dei valori di affrancatura, vedi anche **Capitolo 9.07 Immissione di affrancatura iniziale e finale**.

Il passaggio da un display all'altro si effettua premendo il tasto **Scorrimento**.



Per ulteriori funzioni con cucitura programmata, vedi anche **Capitolo 7.05.02 Tasti funzione**:

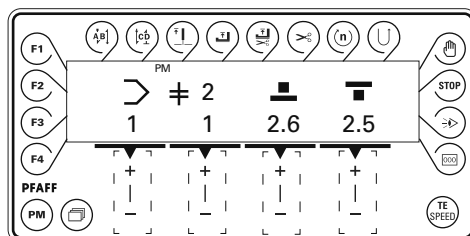
- | | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
|  F4 | Senza affrancatura on/off |  | Piedino a rotella sopra on/off |
|  | Affrancatura iniziale on/off |  | Piedino a rotella dopo taglio filo sopra on/off |
|  | Affrancatura finale on/off |  | Taglio del filo on/off |
|  | Posizione dell'ago sopra on/off | | |

La cucitura viene effettuata tramite le funzioni del pedale, vedi **Capitolo 7.02 Pedale**.

10.03 Modifica di programmi di cucitura

- Accendere la macchina.

- Richiamare tramite il tasto **PM** la cucitura programmata.

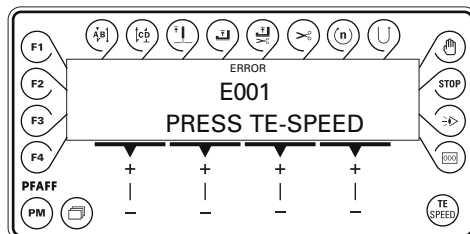


- Selezionare tramite il relativo tasto +/- il codice del programma del programma di cucitura che si desidera modificare.
- Selezionare tramite il relativo tasto +/- la zona di cucitura del programma di cucitura che si desidera modificare.
- Premendo il relativo tasto +/- selezionare il valore desiderato per la lunghezza dei punti del piedino a rotella.
- Premendo il relativo tasto +/- selezionare il valore desiderato per la lunghezza dei punti della rotella di trasporto.

10.04 Messaggi di errore

Se si verifica un guasto, sul display appare la scritta "ERROR" insieme ad un codice dell'errore e una breve indicazione. Un messaggio di errore è provocato da impostazioni sbagliate, da elementi difettosi o da errori nei programmi di cucitura, così come da sovraccarico.

Per la spiegazione dei codici di errore vedi **Capitolo 12.07 Spiegazione dei messaggi di errore.**



- Eliminazione degli errori.
- Confermare l'eliminazione dell'errore premendo il tasto **TE/Speed**.

11 Manutenzione e cura

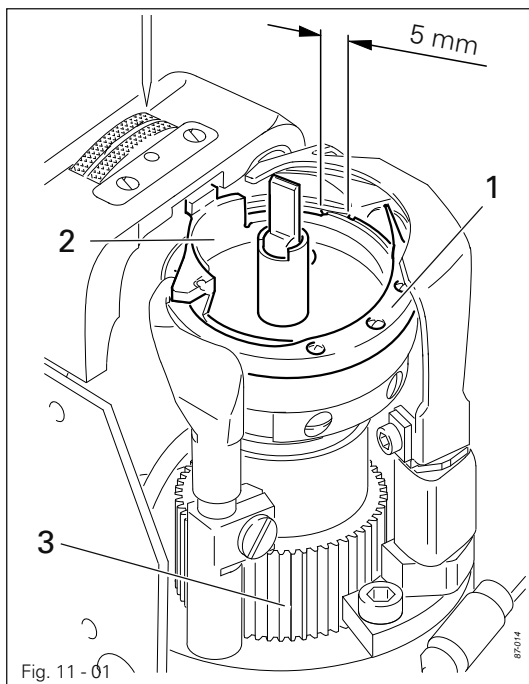
Pulizia	giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno
Oleare il crochet	ogni giorno, prima della messa in funzione
Controllo livello dell'olio	ogni giorno, prima della messa in funzione
lubrificazione ruote coniche	una volta all'anno



Gli intervalli di manutenzione si riferiscono ad un tempo di funzionamento della macchina medio in esercizio ad un turno. In caso di tempi macchina maggiori, si consigliano intervalli di manutenzione inferiori.

11.01 Pulizia

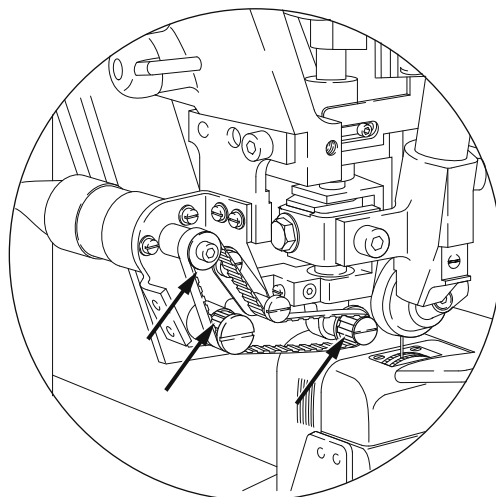
Pulire una volta al giorno, o più spesso in caso di esercizio prolungato, il crochet, il vano del crochet e la ruota dentata 3.



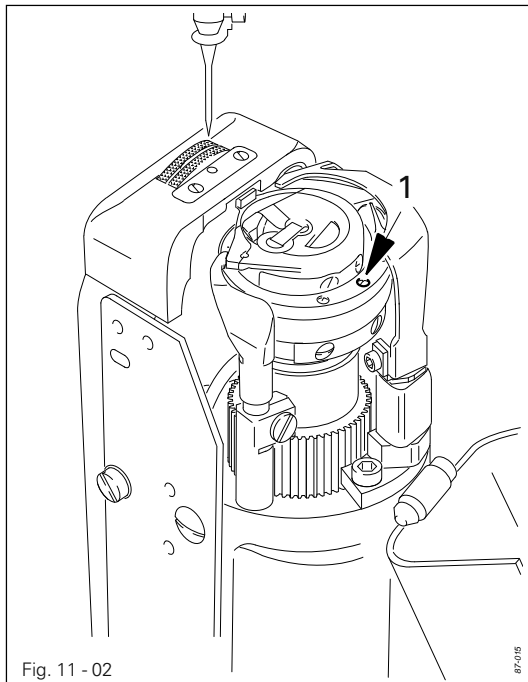
Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Portare la barra d'ago nella posizione più elevata.
- Aprire il coperchio del vano della colonna ed estrarre la parte superiore della capsula della spolina con tutta la spolina.
- Svitare la staffa del crochet 1.
- Ruotare il volantino, fino a quando la punta della capsula inferiore 2 sia penetrata per circa 5 mm nella scanalatura della guida del crochet.
- Estrarre la capsula inferiore 2.
- Pulire la guida del crochet.
- Quando si inserisce la capsula inferiore 2 fare attenzione che il corno della capsula inferiore 2 entri nella scanalatura della piastra dell'ago.
- Avvitare la staffa del crochet 1 e chiudere il coperchio della colonna.

- Ogni giorno, più spesso se si utilizza continuamente, svitare la copertura del puller, pulire le ruote dentate del puller (vedi frecce).



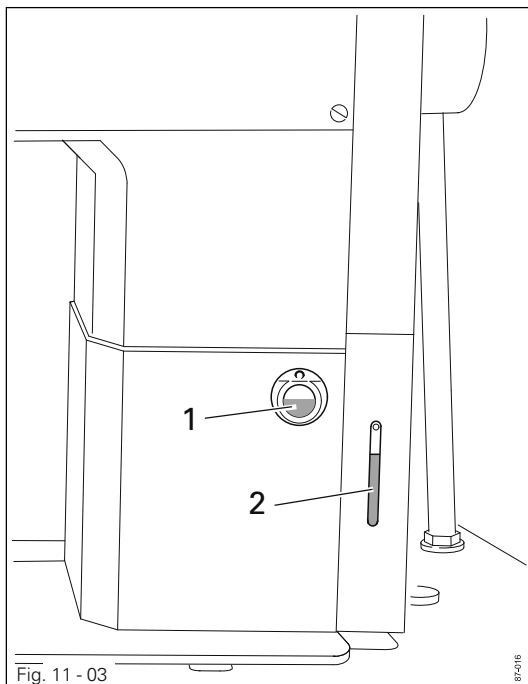
11.02 Oleare il crochet



Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad
avviamento involontario della
macchina!

- Ogni giorno **versare 1-2 gocce** di olio nel foro **1** della staffa del crochet.
- Prima della prima messa in funzione e in caso di lungo fermo versare anche alcune gocce di olio nella guida del crochet, vedi freccia nella ' Fig. 11-02.

11.03 Controllo livello dell'olio



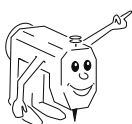
Controllare il livello dell'olio prima di ogni messa in funzione!

L'olio deve essere sempre visibile nei contenitori **1** e **2**.

- Se necessario rabboccare l'olio versandolo nel relativo foro dei contenitori.



Utilizzare solo olio con una viscosità media di $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$ a 40°C ed una densità di $0,865 \text{ g/cm}^3$ a 15°C .



Consigliamo di usare olio per macchine da cucire PFAFF n° di ord. 280-1-120 144.

11.04 Lubrificazione ruote coniche

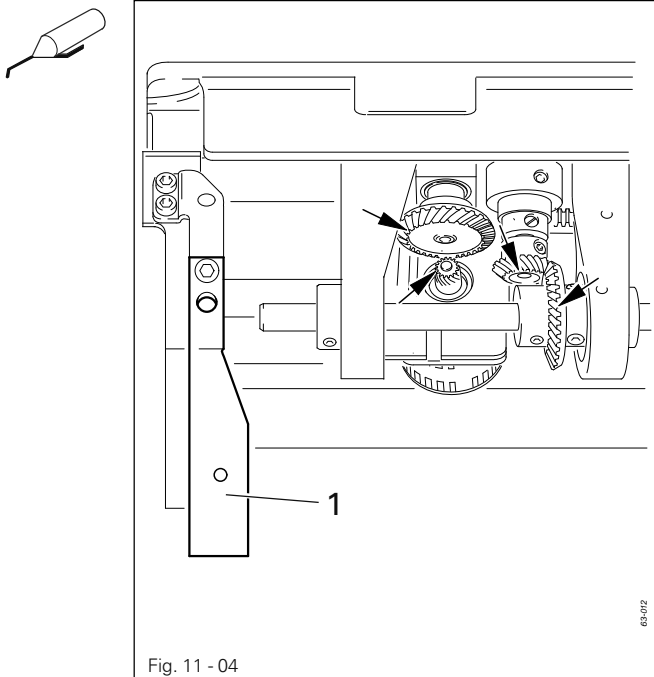


Fig. 11 - 04

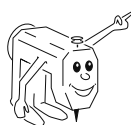


Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Una volta l'anno lubrificare con grasso nuovo tutte le ruote coniche.
- Poggiare la parte alta della macchina all'indietro sul supporto della parte superiore.
- Per poter alzare la parte alta della macchina spingere indietro il dispositivo antiribaltamento **1** e alzare la copertura della macchina utilizzando entrambe le mani.



Raddrizzare la macchina servendosi di entrambe le mani!
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!



Consigliamo grasso al sapone a base di soda PFAFF con un punto di gocciolamento di circa 150 °C.
N. ord.: 280-1-120 243.

12 Registrazioni



Se non indicato altrimenti, staccare la macchina dalla rete elettrica e pneumatica quando si effettuano lavori di registrazione!
Pericolo di lesioni dovute all'avvio involontario della macchina!

12.01 Indicazioni relative alla registrazione

Tutte le registrazioni contenute nelle presenti istruzioni si riferiscono alla macchina montata completa e possono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato adeguatamente istruito.

I carter della macchina che devono essere svitati e riavvitati per interventi di controllo e registrazione, non sono menzionati nel testo.

L'ordine dei seguenti capitoli corrisponde ad una corretta sequenza dei lavori in caso di macchina da registrare completamente. Qualora siano eseguite solo alcune fasi in modo mirato, tenere sempre presenti anche i capitoli precedenti e seguenti.

Le viti e i dadi indicati fra parentesi () sono fissaggi di parti di macchina che devono essere allentati prima della registrazione e stretti nuovamente al termine delle registrazioni.

12.02 Utensili, calibri e altri strumenti ausiliari

- 1 set giraviti con larghezza della lama da 2 a 10 mm
- 1 set chiavi con larghezza da 7 a 13 mm
- 1 set chiavi a brugola da 1,5 a 6 mm
- 1 morsetto per viti (N. d'ordine 08-880.137-00)
- 1 riga di metallo (N. d'ordine 08-880 218-00)
- 1 spina per corsa cappio (N. d'ord. 61-111 641-39)
- Aghi, sistema 134-35 R
- Filo cucirino e materiale da cucire

12.03 Abbreviazioni

p.m.s. = punto morto superiore

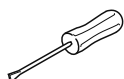
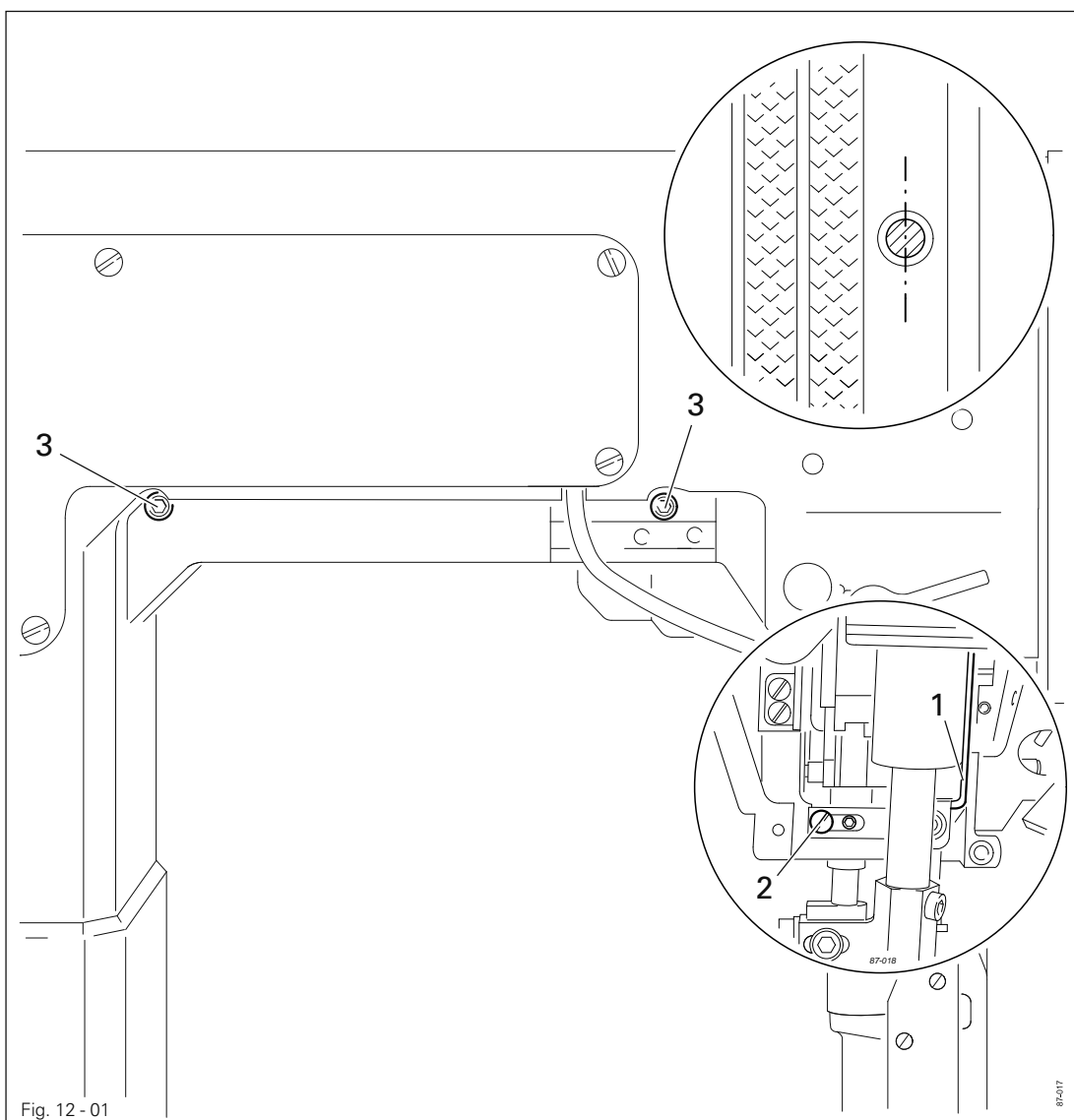
p.m.i. = punto morto inferiore

12.04 Registrazione della macchina di base

12.04.01 Posizione ago in direzione della cucitura

Regola

L'ago deve penetrare nel mezzo del foro del punto guardando in direzione della cucitura.



- Spostare il telaio dello stelo dell'ago 1 (viti 2 e 3) come indicato nella regola.

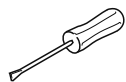
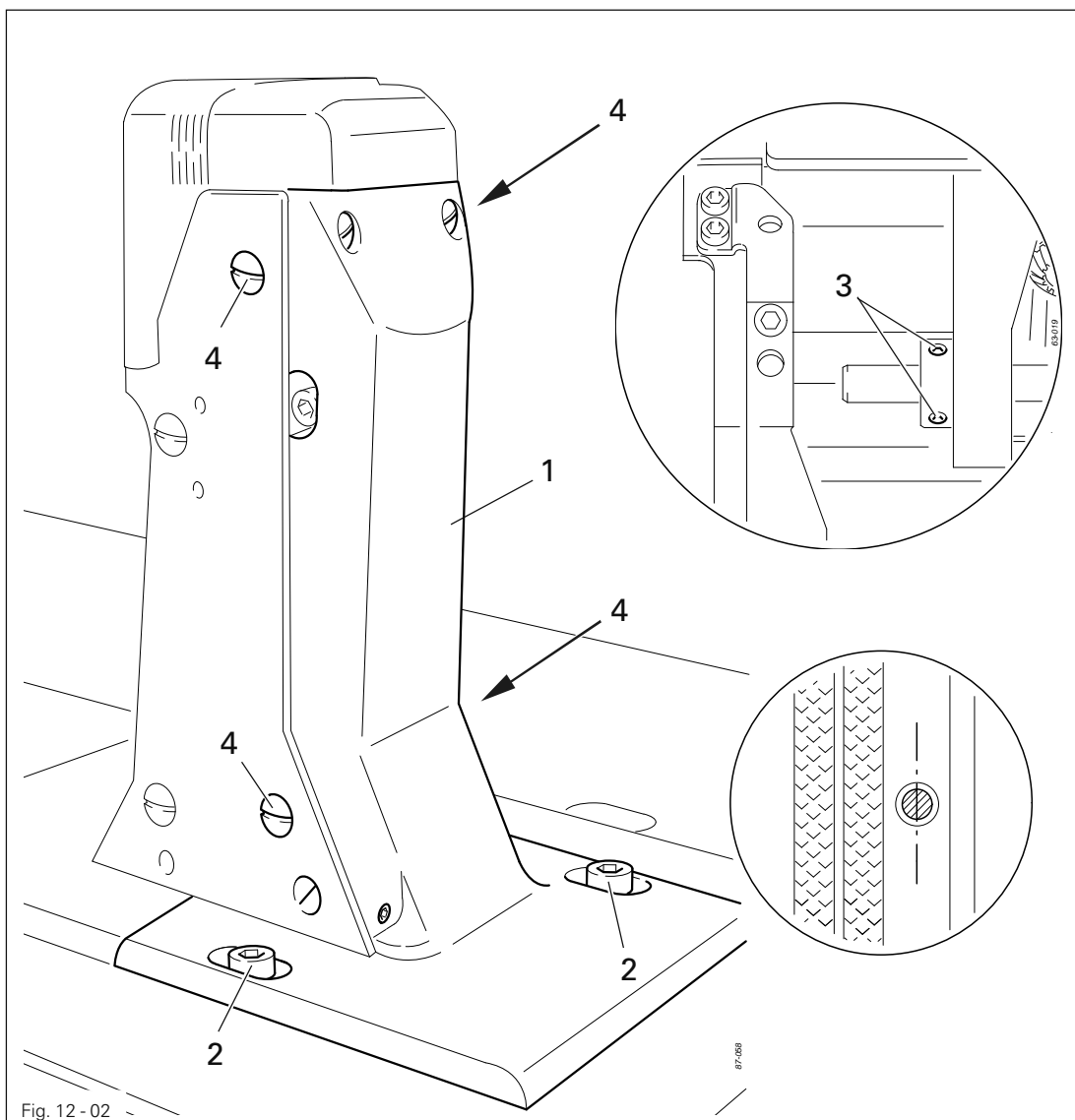


Le viti 3 sono raggiungibili grazie ai fori praticati sul retro del case.

12.04.02 Posizione ago in direzione trasversale rispetto la cucitura

Regola

L'ago deve penetrare nel mezzo del foro del punto guardando in direzione trasversale alla cucitura.



- Spostare la colonna della rotella di trasporto 1 (viti 2, 3 e 4) come indicato nella regola.



Per ulteriori impostazioni le viti 4 rimangono allentate.

12.04.03 Regolazione preliminare dell'altezza dell'ago

Regola

Con stelo ago nel punto morto superiore tra la punta dell'ago e la piastra dell'ago deve essere presente una distanza di ca. 21 mm.

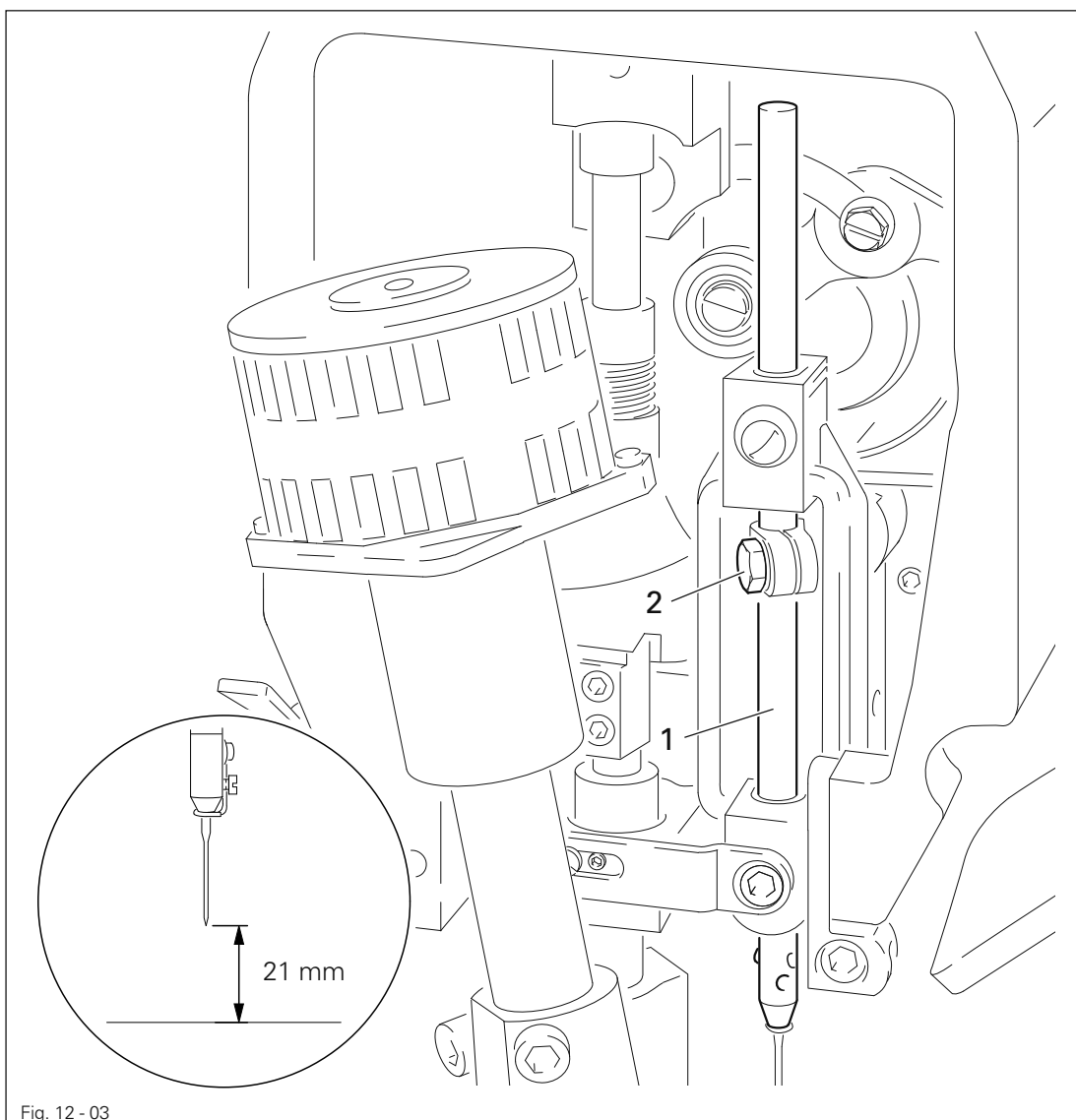
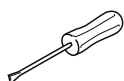


Fig. 12 - 03



- Spostare lo stelo dell'ago 1 (vite 2), senza girarlo, come indicato nella regola.

12.04.04 Corsa formazione coppia, distanza crochet, altezza ago e protezione ago

Regola

Nelle posizioni stelo ago 2,0 dopo punto morto inferiore

1. la punta del crochet deve essere al centro dell'ago ed avere una distanza di 0,05 - 0,1 mm verso l'ago,
2. il bordo superiore della cruna dell'ago deve essere posta 0,8 - 1,0 mm sotto la punta del crochet,
3. la protezione dell'ago deve toccare leggermente l'ago.

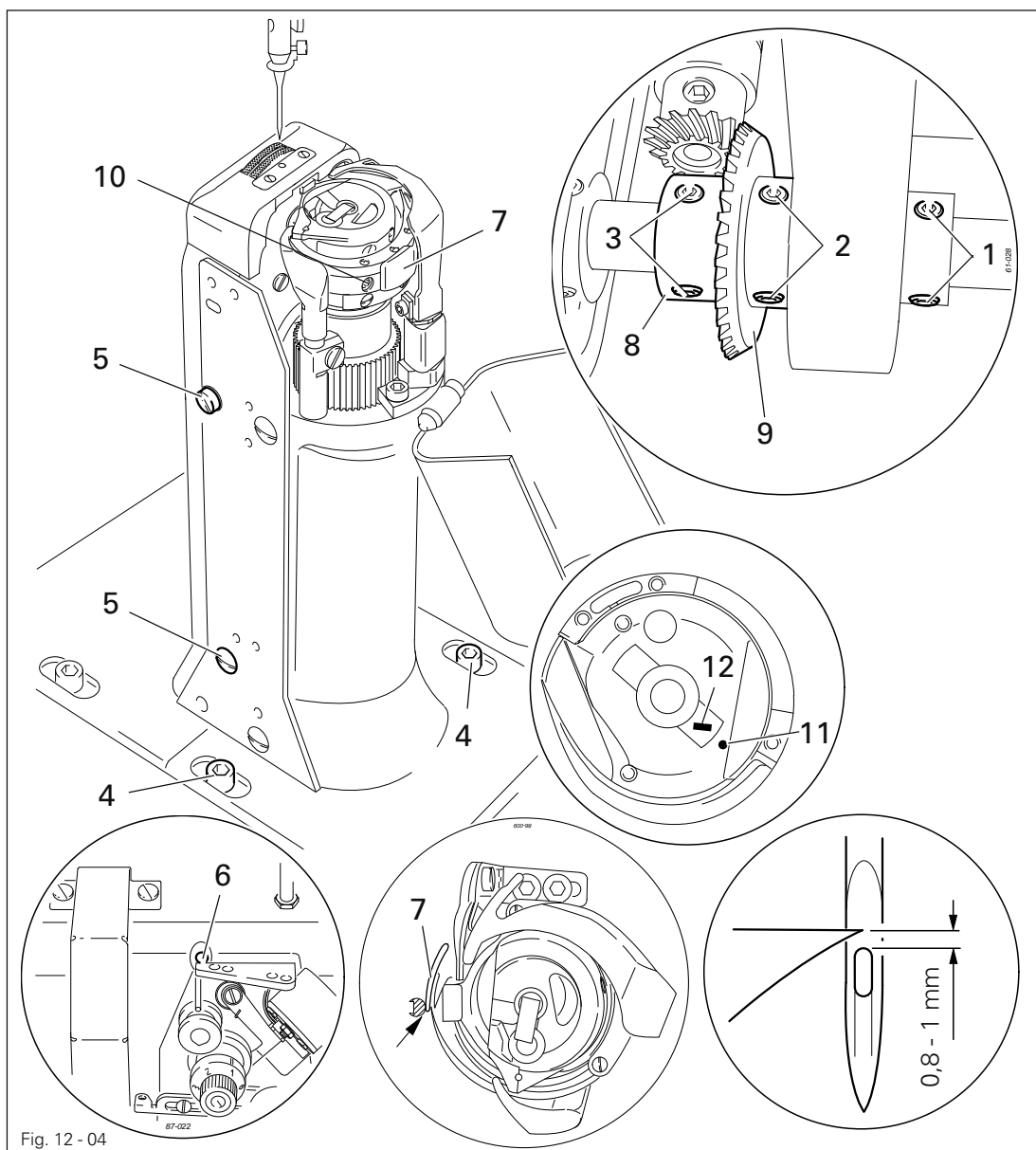
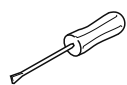


Fig. 12 - 04



- Allentare le viti 1, 2, 3, 4 e 5.
- Spostare lo stelo dell'ago a 2,0 dopo il punto morto inferiore.
- Inserire la spina nel foro 6.
- Spostare la punta del crochet sul centro dell'ago facendo attenzione che l'ago non venga compresso dalla protezione dell'ago 7.
- Regolare l'altezza dell'ago come indicato nella regola 2.
- Spostare la colonna del crochet come indicato nella regola 1 e avvitare le viti 4.

- Avvitare le viti **2** tenendo conto del gioco della ruota conica.
- Estrarre la spina dal foro **6**.
- Applicare l'anello di arresto **8** sulla ruota conica **9** e avvitare le viti **1** e **3**.
- Avvitare le viti **5** sui due lati della colonna.
- Regolare la protezione dell'ago **7** (vite **10**) come indicato nella regola **3**.

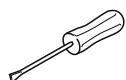
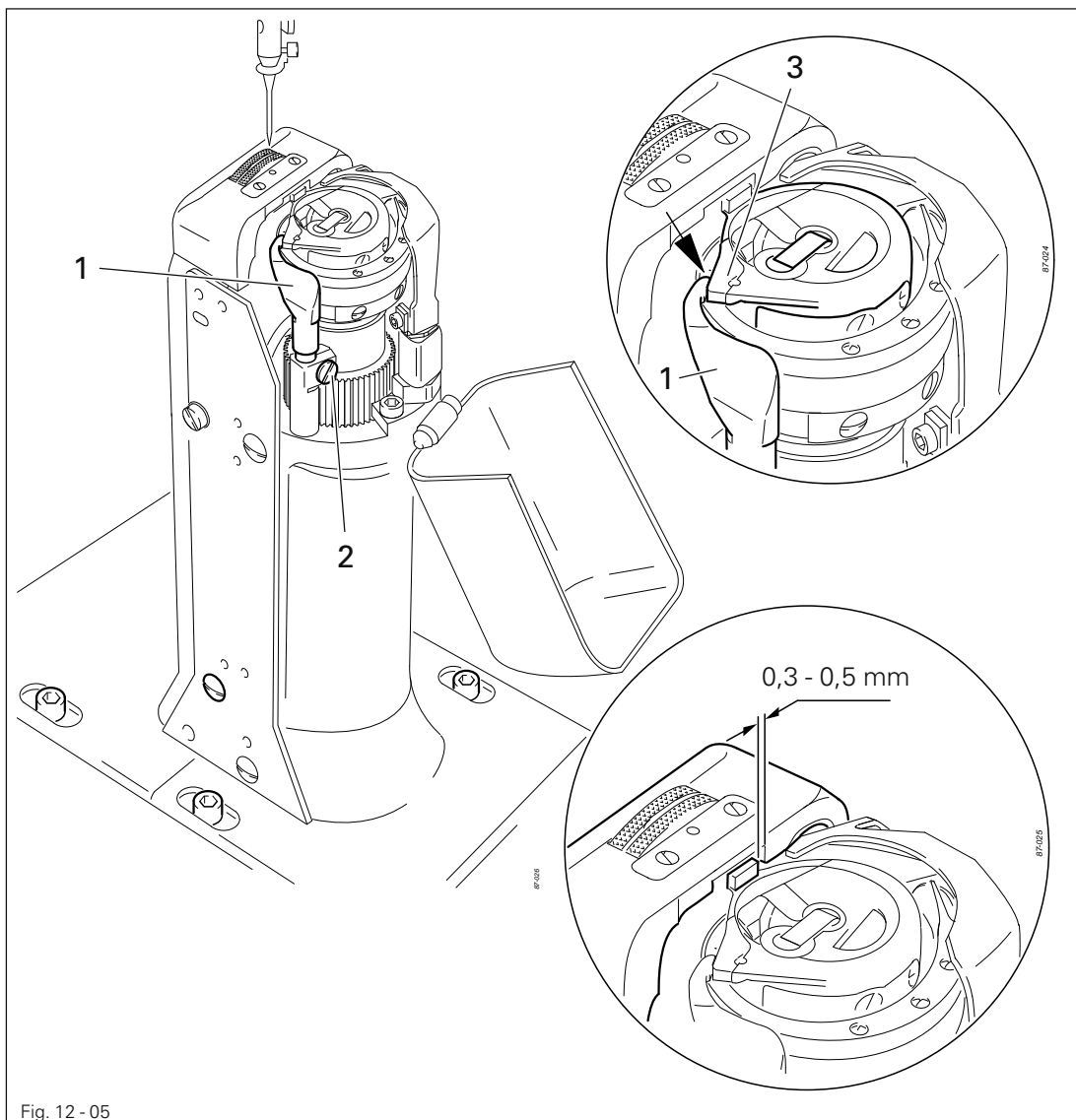


Quando si sostituisce il crochet fare attenzione che i segni **11** e **12** siano posti su di un lato.

12.04.05 Altezza ventilatore capsula e percorso ventilatore capsula

Regola

1. Il bordo superiore del ventilatore capsula **1** e del supporto della capsula della spolina **3** dovrebbero essere allineati.
2. Dopo che il ventilatore della capsula **1** ha spinto al massimo la capsula inferiore, il nasetto della capsula inferiore dovrebbe avere una distanza di **0,3 - 0,5 mm** verso il bordo posteriore della rientranza della piastra dell'ago.



- Spostare la ventilazione della capsula **1** (vite **2**) come indicato nella **regola 1**.
- Ruotare il volantino fino a quando il ventilatore della capsula ha spinto al massimo la capsula inferiore.
- Girare la ventilazione della capsula **1** (vite **2**) come indicato nella **regola 2**.



Secondo lo spessore del filo si potrà deviare dalle impostazioni previste dalla **regola 2**.

12.04.06 Altezza rotella di trasporto

Regola

La rotella di trasporto deve sporgere di **0,4 mm** dalla piastra dell'ago.

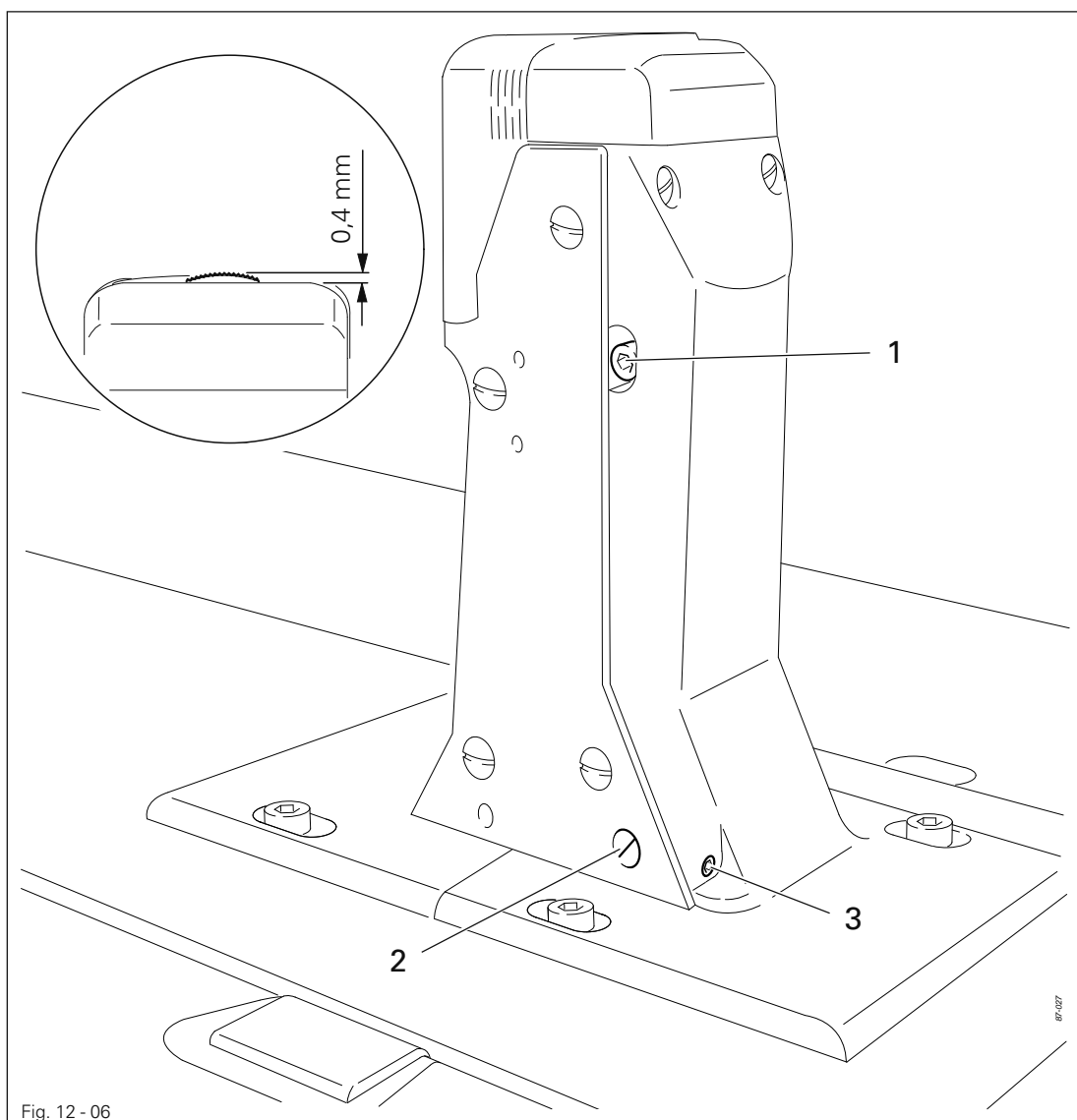
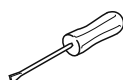


Fig. 12 - 06

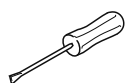
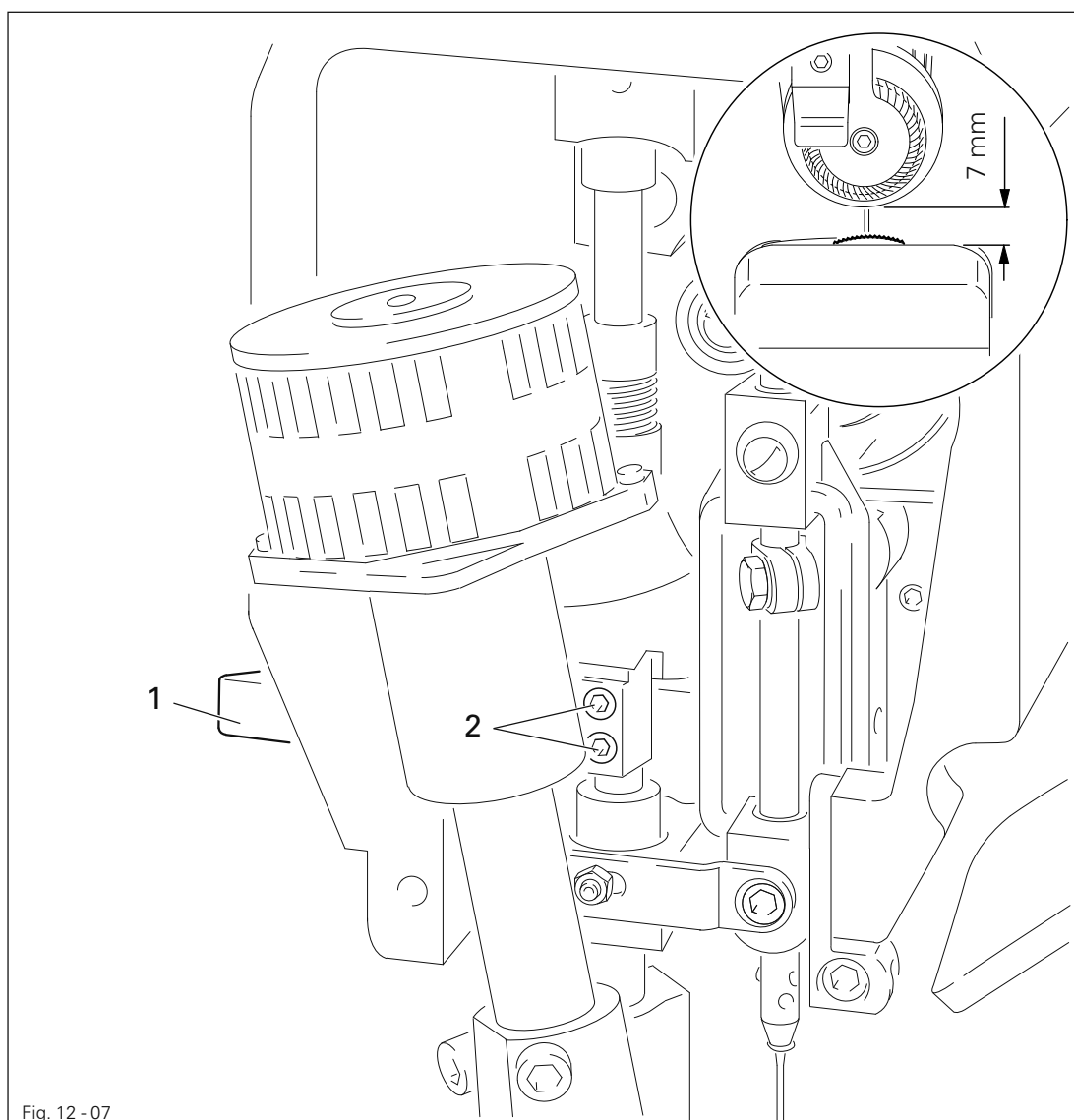


- Ribaltamento del piedino a rotella.
- Allentare la vite 1.
- Girare l'eccentrico (vite 3) raggiungibile tramite il foro 2 come indicato nella regola.
- Avvitare la vite 1.

12.04.07 Passaggio tra piedino a rotella e rotella di trasporto

Regola

Con leva alzata **1** il passaggio tra il piedino a rotella e la rotella di trasporto dovrebbe essere pari a **7 mm**.



- Alzare la leva **1**.
- Spostare l'asta di compressione (viti **2**) come descritto nella **regola** facendo attenzione a che il piedino a rotella sia in posizione parallela rispetto alla rotella di trasporto.

12.04.08 Piedino a rotella

Regola

Quando il piedino a rotella poggia **1** sulla rotella di trasporto **6**,

1. il piedino a rotella deve trovarsi - guardando in direzione della cucitura - in posizione parallela rispetto alla rotella di trasporto **6**,
2. il centro del piedino a rotella - guardando in direzione della cucitura - deve trovarsi a **ca. 2 mm** davanti all'ago.
3. il piedino a rotella - guardando trasversalmente alla direzione di cucitura - dovrebbe essere il più vicino possibile all'ago.

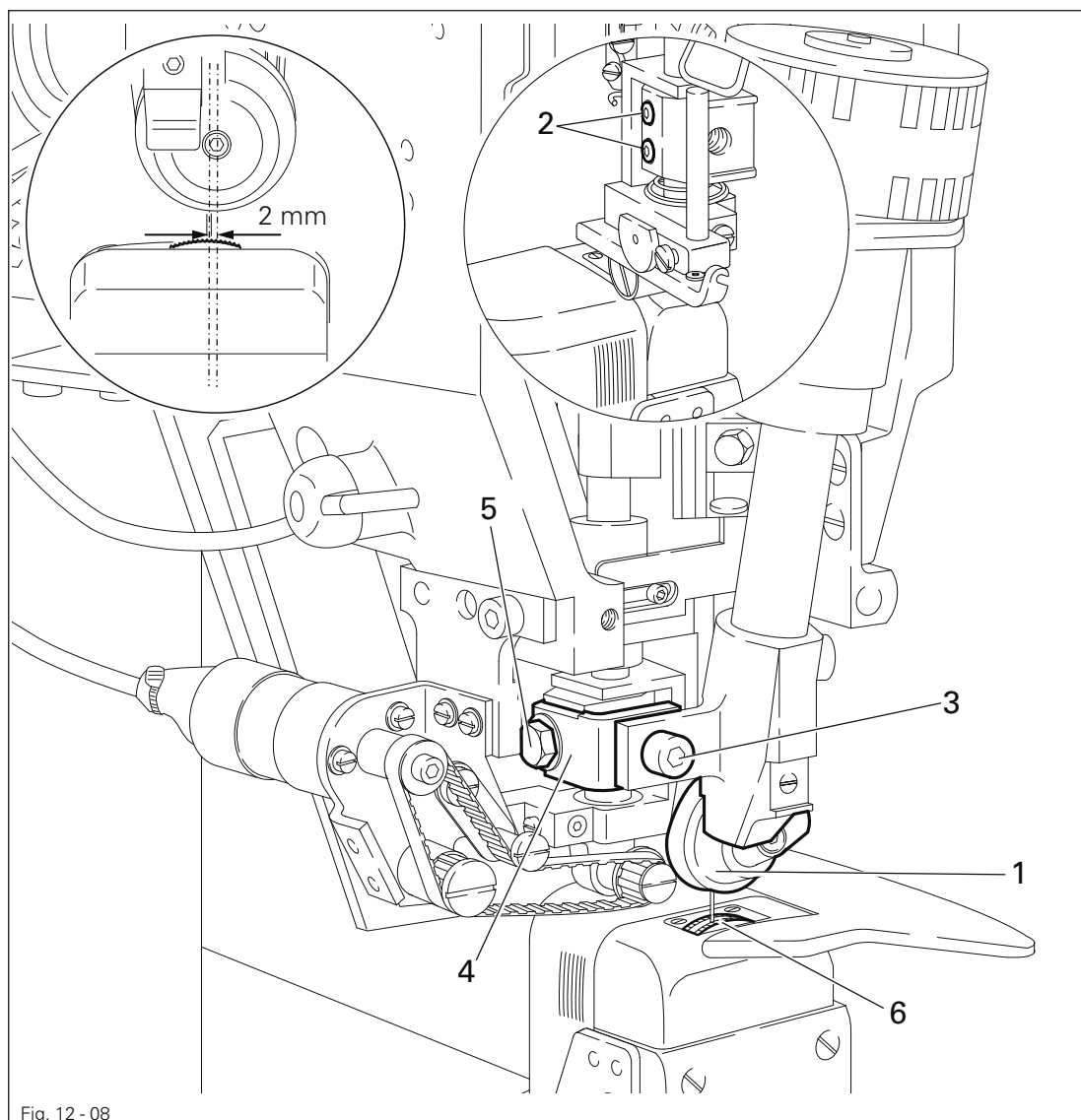
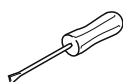


Fig. 12 - 08

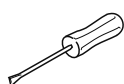
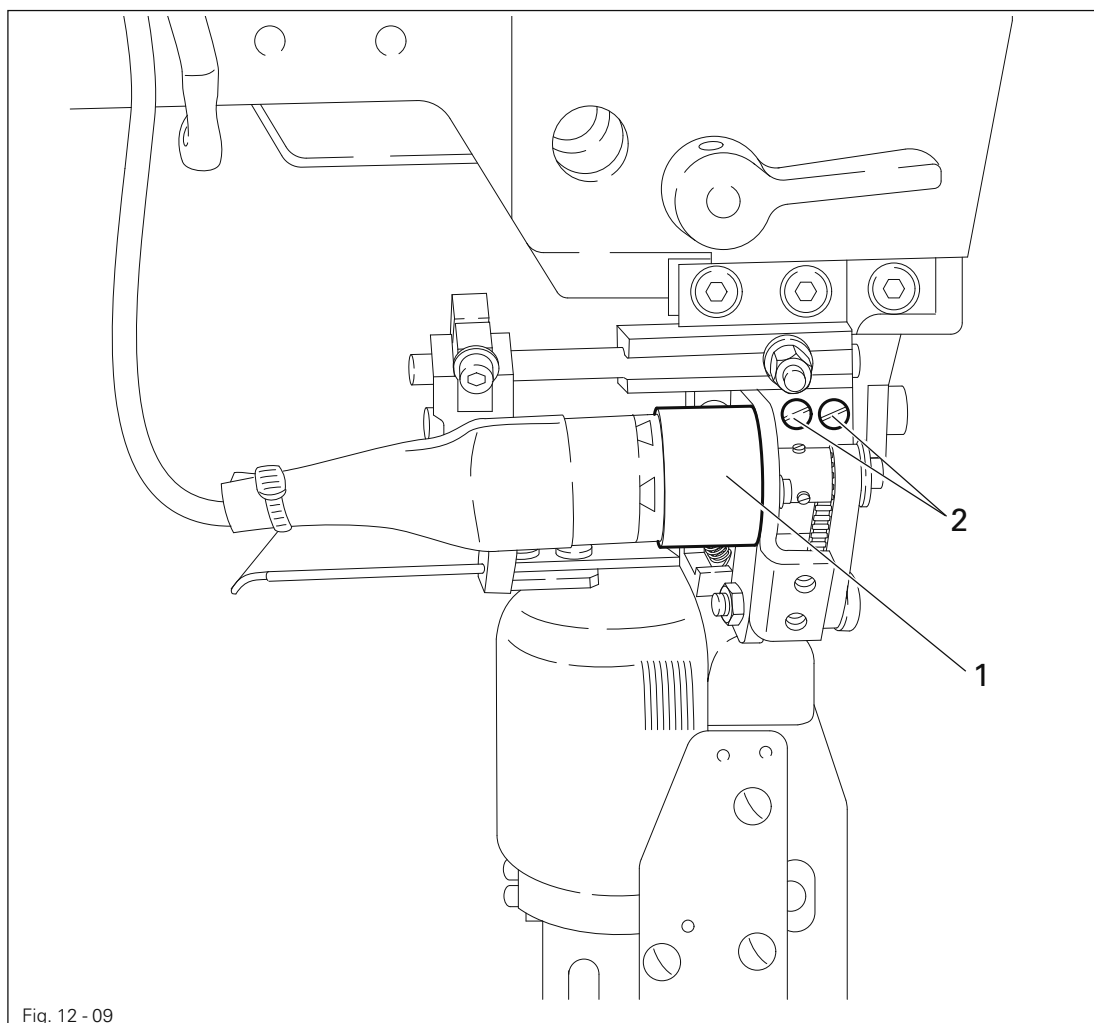


- Sollevare il piedino a rotella **1**.
- Regolare il piedino a rotella **1** (vite **2** e **3**) come descritto nella **regola 1** e **2**.
- Spostare il supporto **4** (vite **5**) come descritto nella **regola 3**.

12.04.09 Puller

Regola

Il puller 1 deve essere posizionato in senso orizzontale rispetto alla piastra dell'ago e la cinghia dentata del puller deve poter girare liberamente.

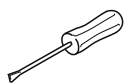
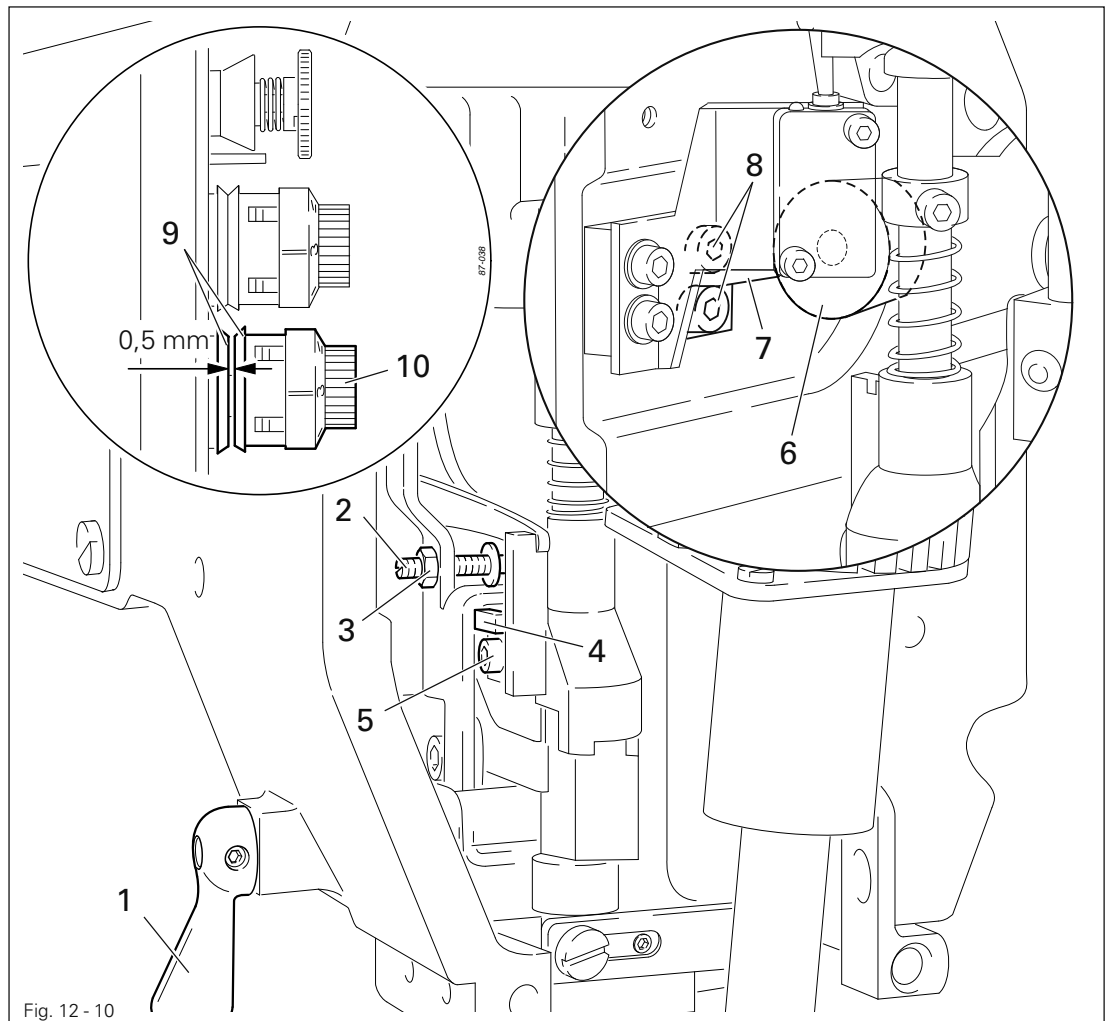


- Allineare il puller 1 (vite 2) come descritto nella **regola**.

12.04.10 Ventilazione tensionamento e comando tensionamento

Regola

1. Con leva alzata **1** o dispositivo automatico del piede di compressione attivo e con materiale di spessore inferiore ai 3 mm, i due dischi di tensionamento **9** devono essere separati l'uno dall'altro da almeno **0,5 mm**.
2. Quando il piedino a rotella poggia sul materiale, in caso di materiale più spesso di 3 mm si deve attivare il secondo tensionamento del filo **10** (magnete **6** diseccitato).



- Alzare la leva **1** e regolare la vite **2** (dado **3**) come descritto nella **regola 1**.
- Alzare il piedino a rotella utilizzando il dispositivo automatico del piede di compressione o il tasto a ginocchiera e spostare il trascensore **4** (vite **5**) come descritto nella **regola 1**.
- Spingere il magnete **6** fino alla battuta di arresto.
- Spostare il supporto del magnete **7** (vite **8**) come descritto nella **regola 1**.



La posizione del distenditore può essere modificata tramite il parametro "308" vedi **Capitolo 12.06 Impostazione parametri**.

L'impostazione della **regola 2** è un'impostazione di base, che può essere modificata in base allo spessore del materiale.

12.04.11 Interruttore livello altezza del piedino a rotella

Regola

1. Tra l'interruttore **1** e l'anello di arresto **5** deve essere presente una distanza di **ca. 1 mm**.
2. Quando si solleva il piedino a rotella con la leva a mano di **ca. 3 mm**, il diodo **6** dell'interruttore **1** deve accendersi.

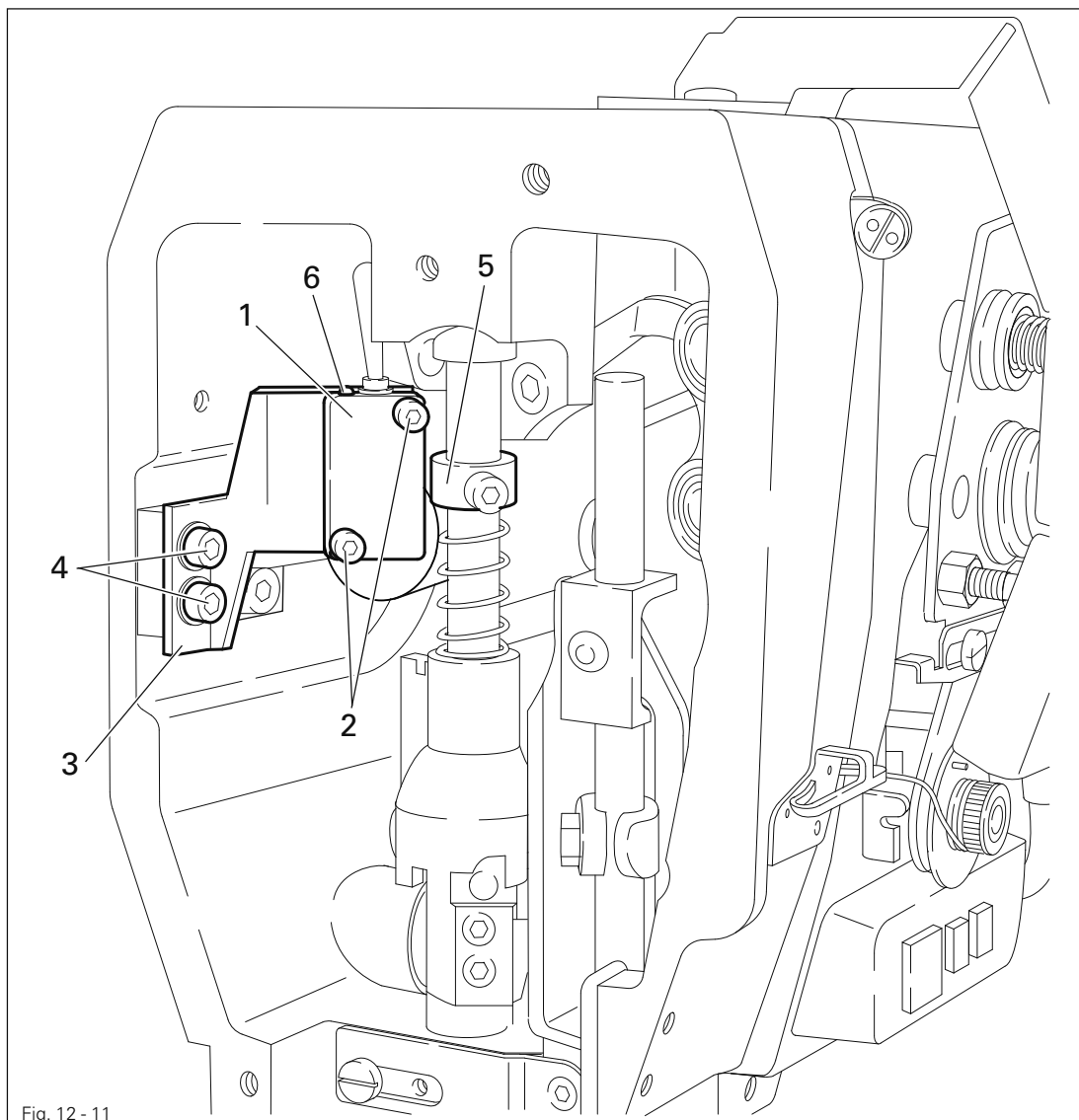
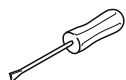


Fig. 12 - 11



- Accendere la macchina.
- Spostare l'interruttore **1** (viti **2**) come descritto nella **regola 1**.
- Spostare il supporto **3** (viti **4**) come descritto nella **regola 2**.

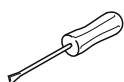
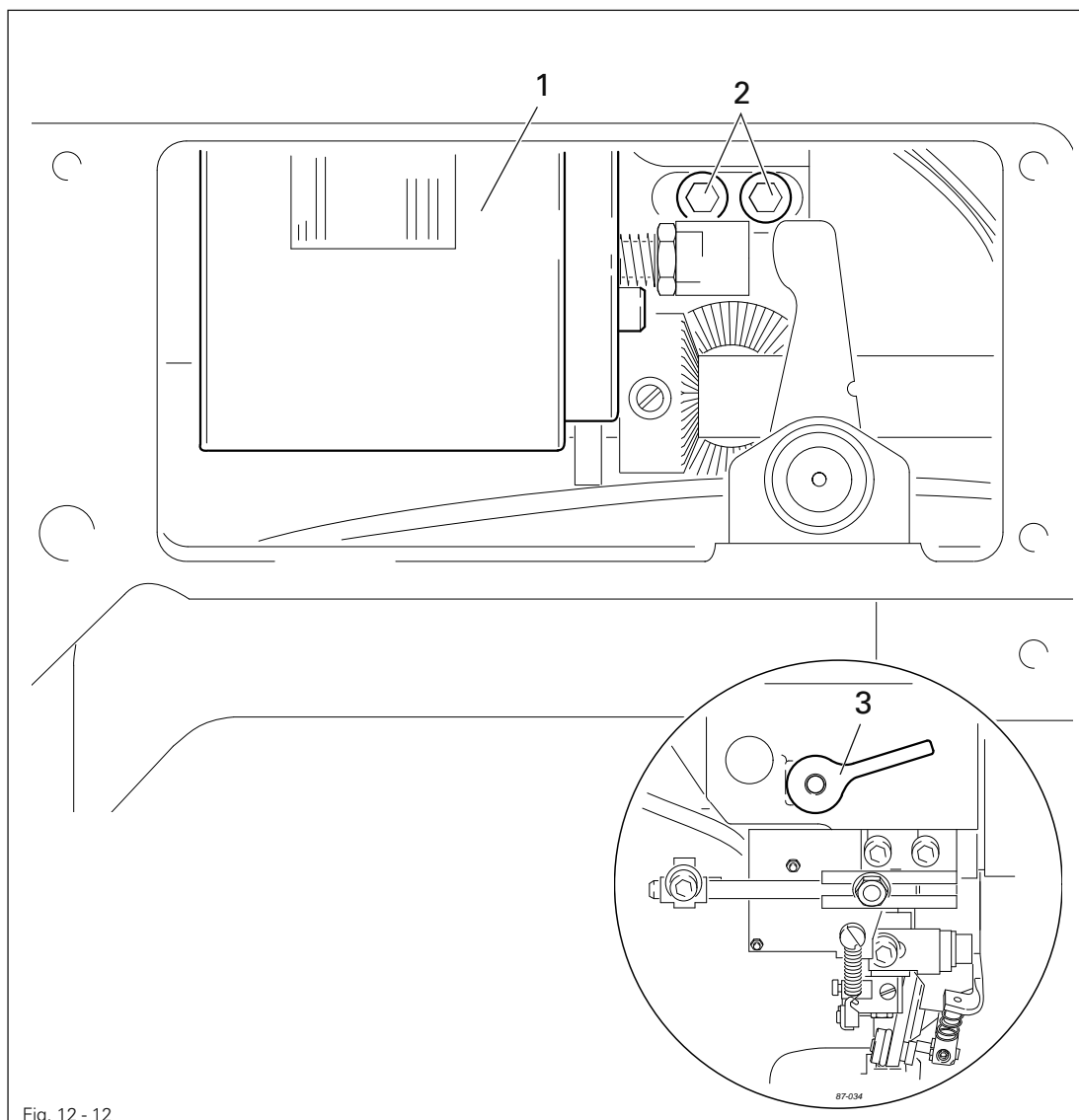


L'impostazione dell'altezza dell'interruttore **1** determina a partire da quale spessore di materiale si attiva l'aumento del tensionamento del filo. Pertanto si potrà deviare da tale impostazione in dipendenza del materiale.

12.04.12 Alzapiedino automatico

Regola

Con magnete azionato **1** la leva **3** che serve ad alzare il piedino a rotella deve abbassarsi automaticamente.



- Spostare il magnete **1** (viti **2**) come descritto nella **regola**.
- Accendere la macchina e controllare la **regola**.
- Spegner la macchina.

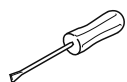
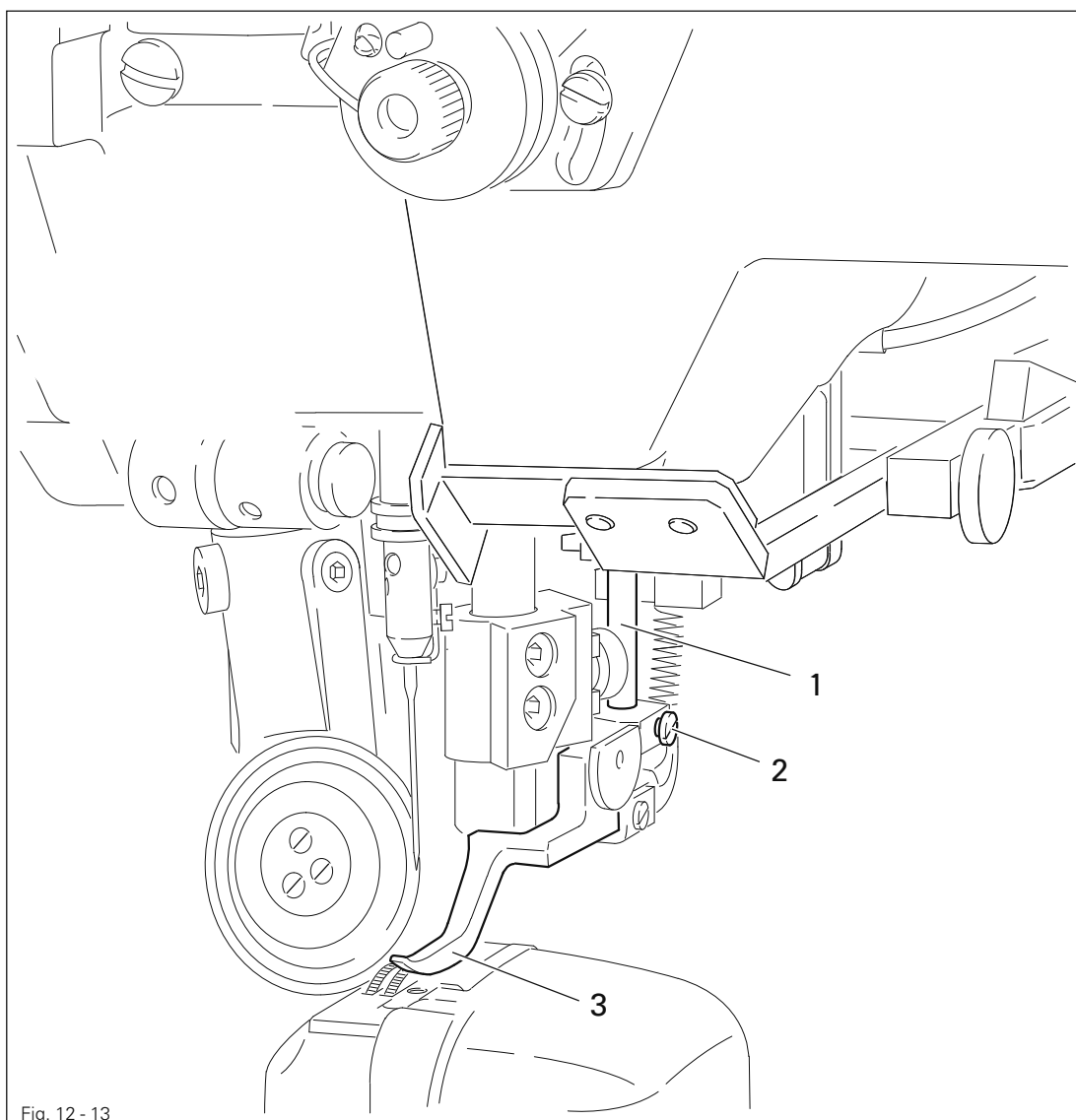


In dipendenza dello spessore del materiale, spostando il magnete **1** verso destra, si potrà aumentare il passaggio posto tra piedino a rotella e rotella di trasporto fino a **10 mm**.

12.04.13 Pressore

Regola

Il pressore **3** deve poggiare dritto sul materiale. Quando si cuce il materiale non deve iniziare ad ondularsi.



- Spostare la spina 1 (vite 2) come descritto nella regola.

12.04.14 Molla tirafilo

Regola

1. Il movimento della molla tirafilo **7** deve essere terminato quando la punta dell'ago penetra nel materiale (corsa della molla ca. **7 mm**).
2. In caso di presenza elevata di capi di filo durante lo scorrimento del filo attorno al crochet, la molla tirafilo deve sollevarsi leggermente dal supporto **1**.

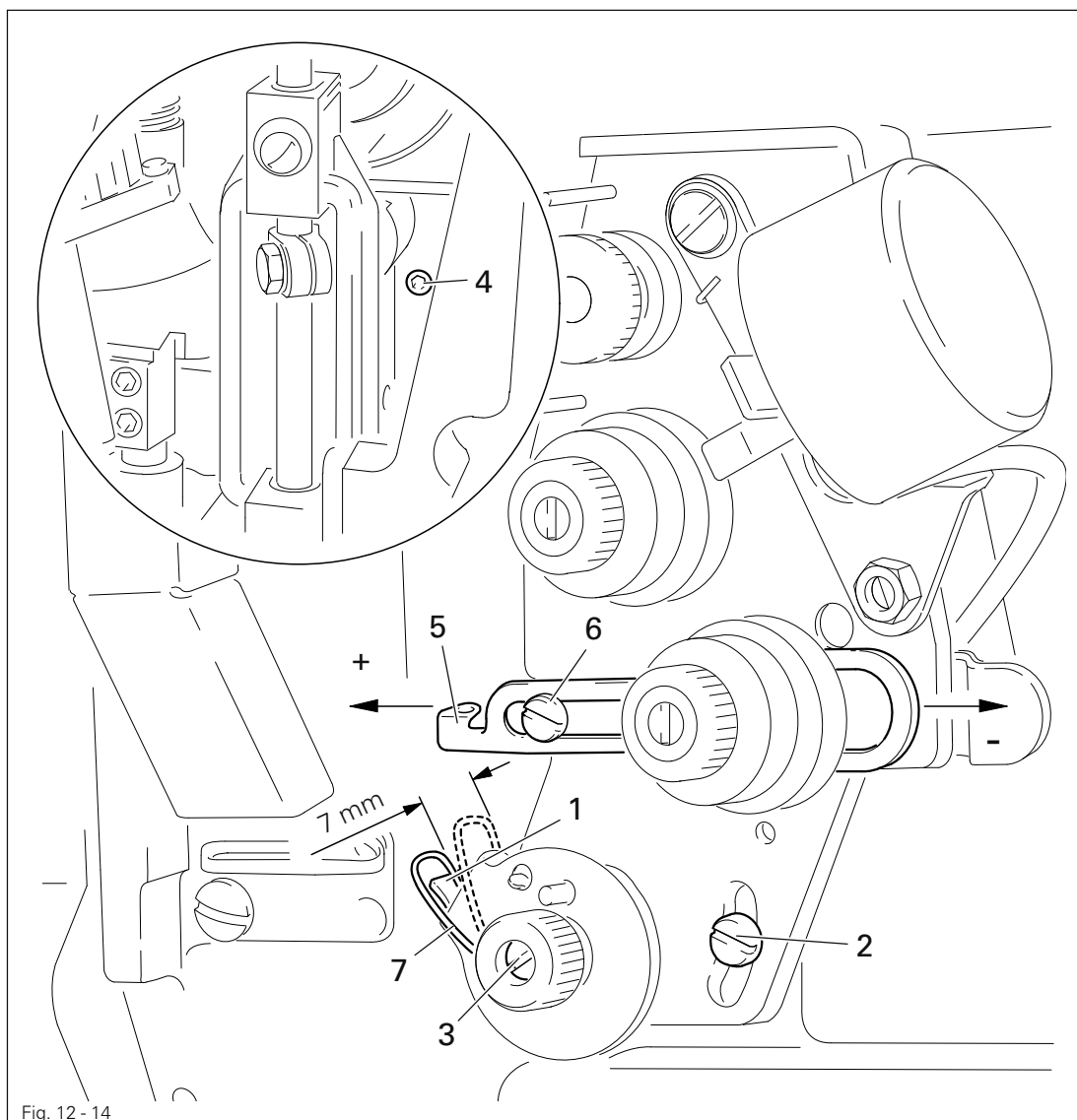
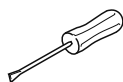


Fig. 12 - 14



- Spostare l'appoggio **1** (vite **2**) come descritto nella **regola 1**.
- Per regolare la forza della molla girare la vite **3** (vite **4**).
- Spostare il regolatore del filo **5** (vite **6**) come descritto nella **regola 2**.



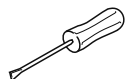
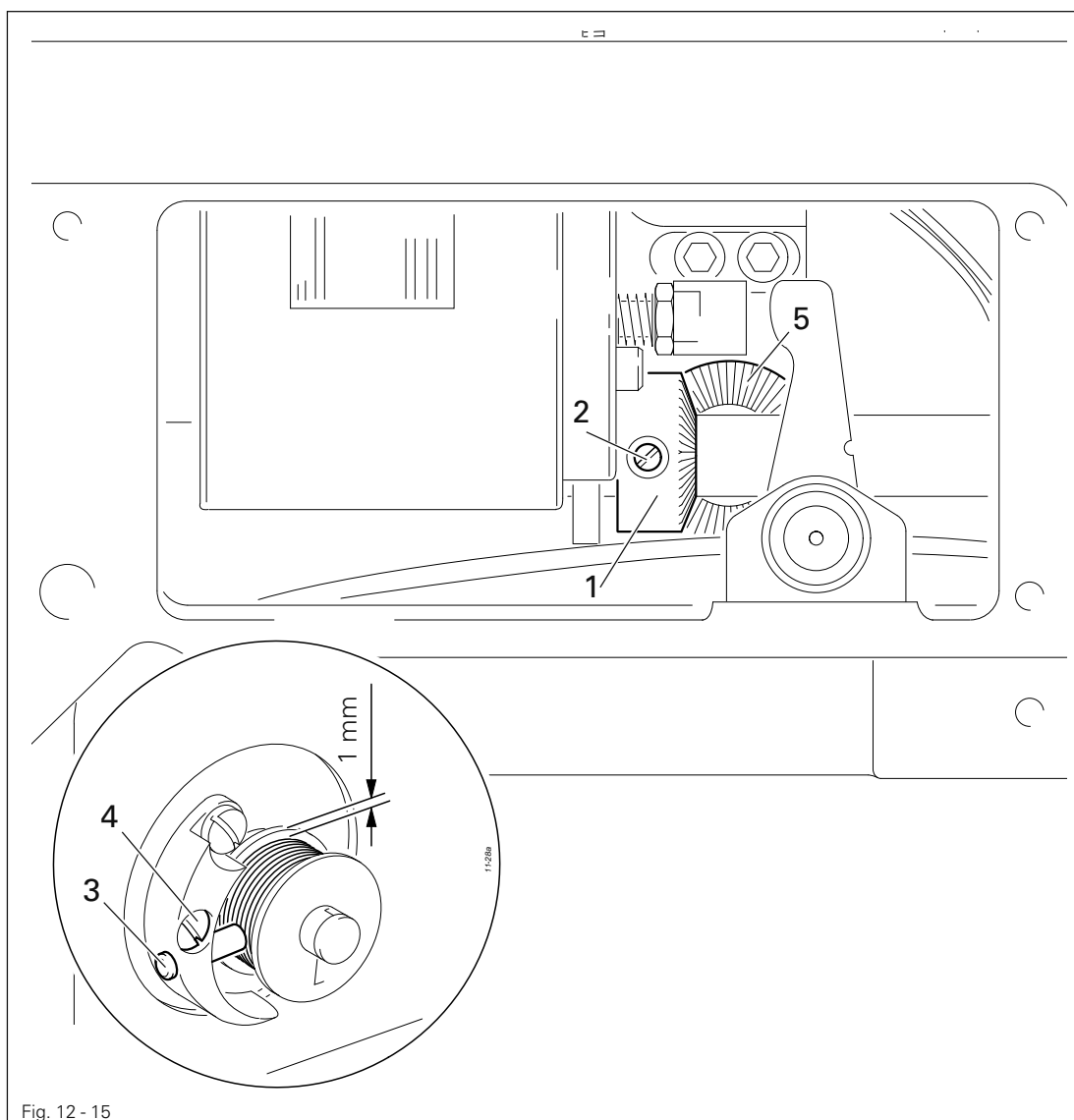
Per motivi tecnici di cucitura potrebbe essere necessario modificare la corsa/ forza della molla indicata.

Spostare il regolatore del filo **5** (vite **6**) verso "+" (= più filo) o "-" (= meno filo).

12.04.15 Spolatrice

Regola

1. Con spolatrice inserita il fuso della spolina deve essere preso con sicurezza. Con spolatrice disinserita, la ruota di frizione **5** non deve essere adiacente alla ruota motrice **1**.
2. La spolatrice si deve spegnere automaticamente quando la quantità di riempimento dista ancora circa **1 mm** dal bordo della spolina.

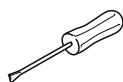
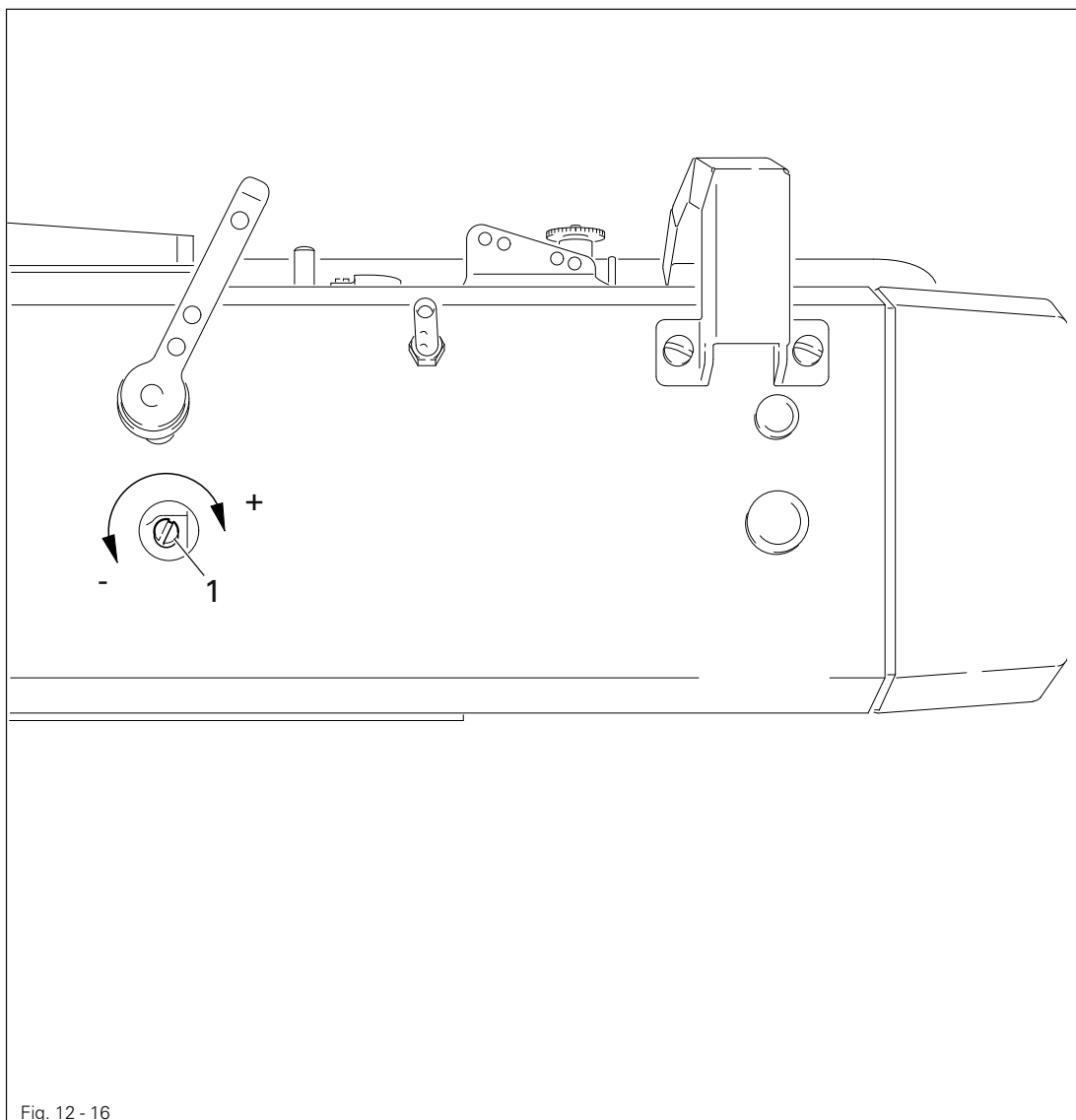


- Spostare la ruota motrice **1** (vite **2**) come descritto nella **regola 1**.
- Spostare il bullone **3** (vite **4**) come descritto nella **regola 2**.

12.04.16 Pressione del piedino a rotella

Regola

Il materiale deve venire trasportato perfettamente. Sul materiale non si devono creare impronte di pressione.



- Girare la vite 1 (sotto una copertura) come descritto nella **regola**.



Se la pressione del piedino a rotella è bassa, si potrà aumentare la velocità di abbassamento del piedino a rotella tramite il parametro "202".



La pressione massima è 25 N.

12.04.17 Bloccaggio del potenziometro

Regola

Il pedale della selezione dell'aggiunta (pedale sinistro) in qualsiasi posizione deve essere trattenuto correttamente senza essere però duro da spostare.

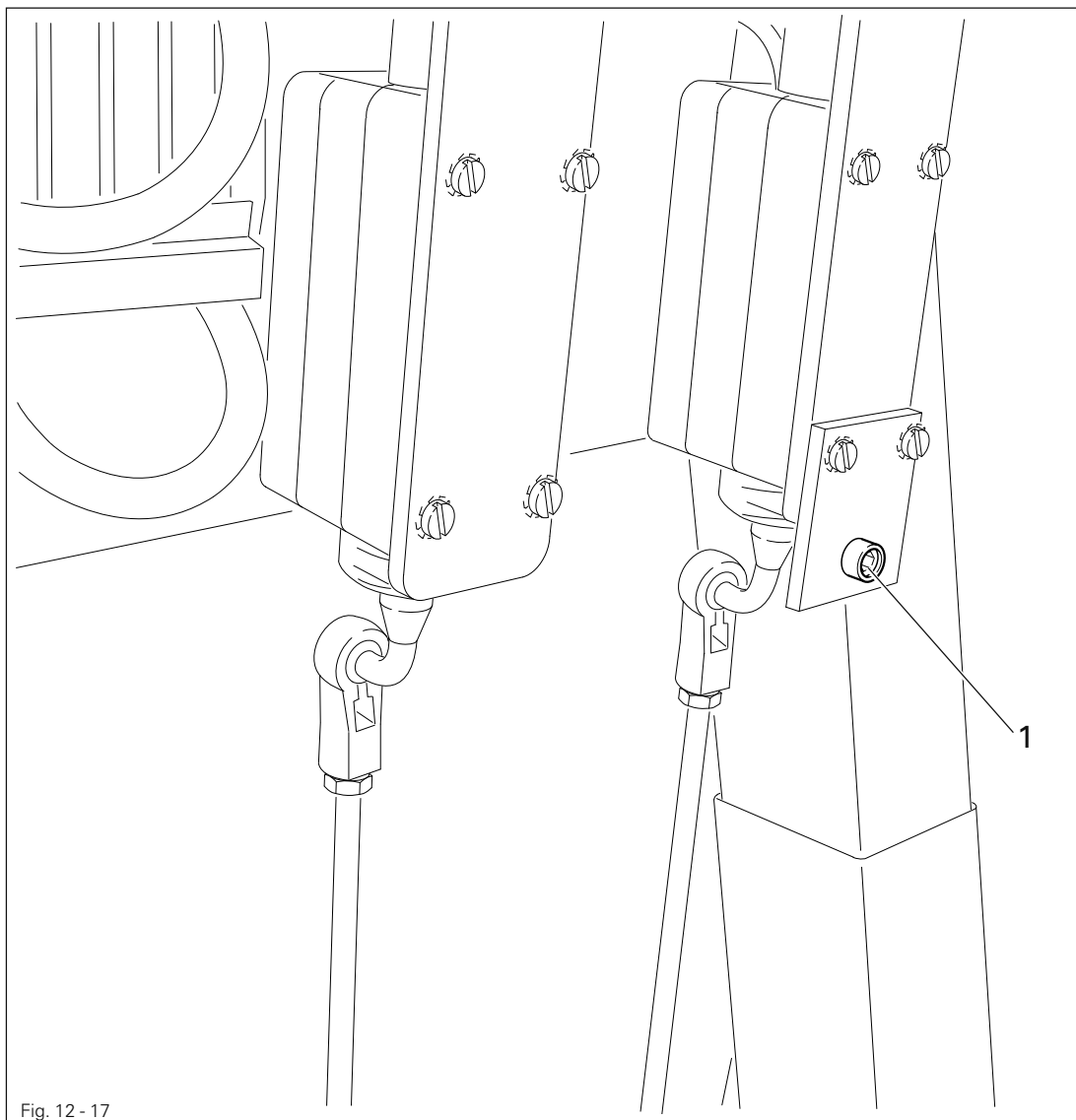
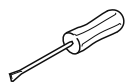


Fig. 12 - 17

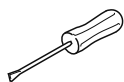
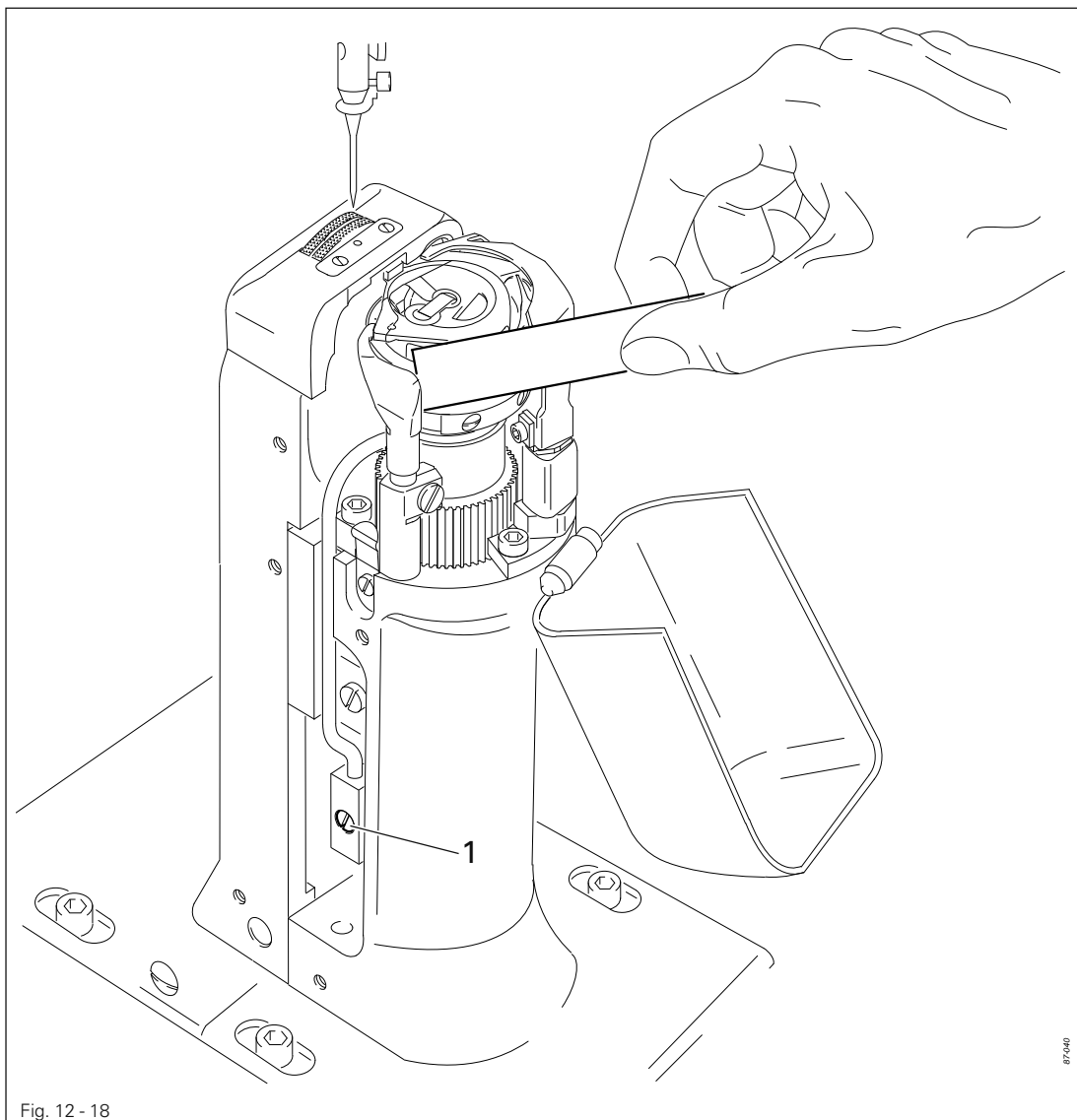


- Regolare la vite 1 come descritto nella regola.

12.04.18 Lubrificazione

Regola

Dopo 10 secondi di funzionamento della macchina deve formarsi un velo sottile di olio su una striscia di carta tenuta sopra il crochet.



- Verificare la presenza dell'olio e l'assenza di aria nel condotto di lubrificazione.
- Far funzionare la macchina per **2-3 min.**



Quando la macchina è in funzione non toccare la zona dell'ago e del crochet!
Pericolo di lesioni dovute alle parti in movimento!

- Con la macchina in funzione, appoggiare la striscia di carta al crochet e verificare la **regola**.
- All'occorrenza, regolare l'afflusso dell'olio con la vite **1**.

12.04.19 Incastrare nuovamente il limitatore di coppia



Il giunto 1 viene fornito già montato. In caso di pieghe del filo, il giunto 1 viene disimpegnato per evitare danni ai crochet.

Viene spiegata di seguito la procedura di innesto in posizione del giunto 1.

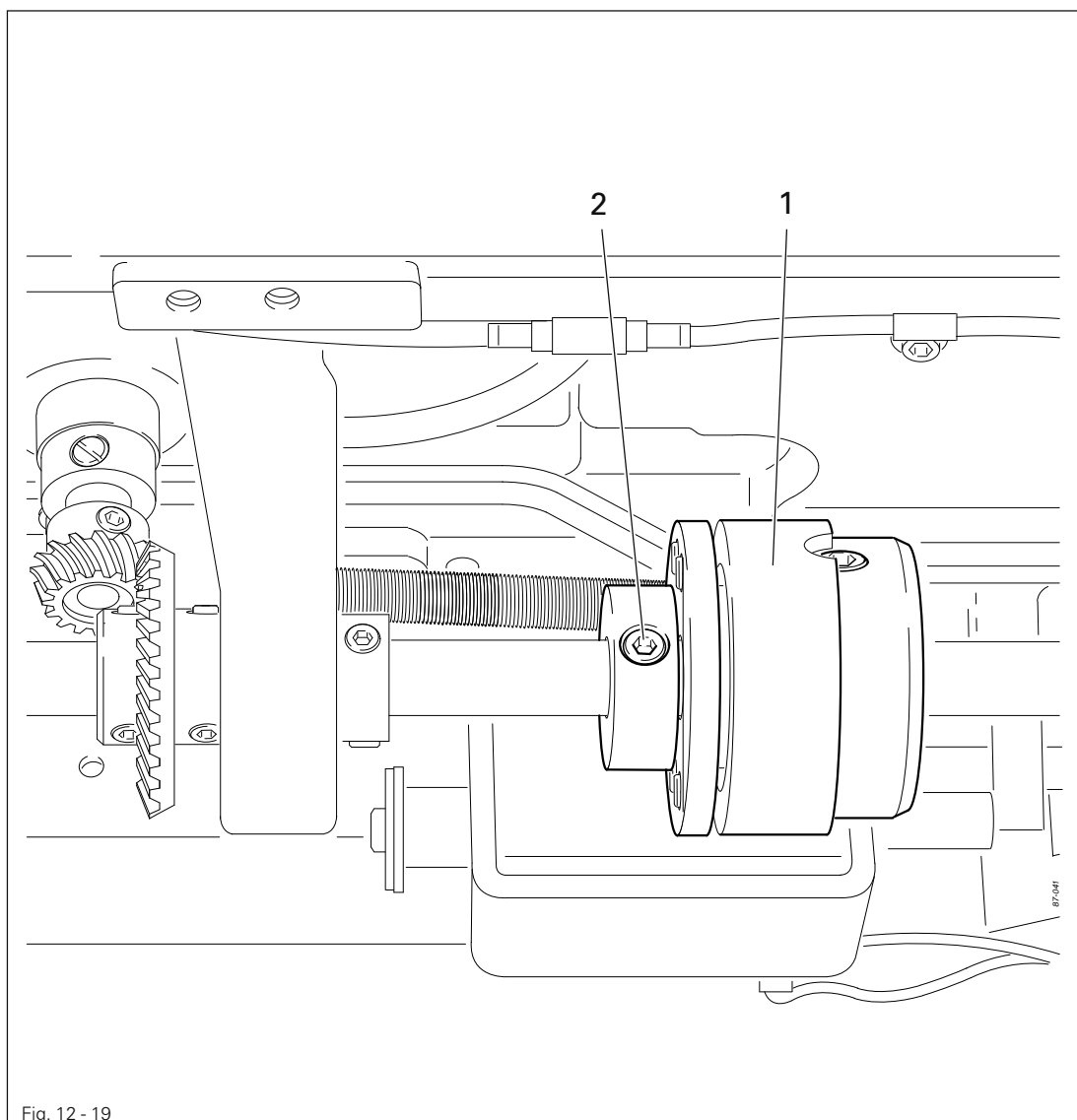
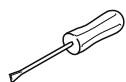


Fig. 12 - 19



- Eliminare le pieghe del filo.
- Tenere fermo il giunto 1 sulla vite 2 e girare il volantino fino a quando il giunto 1 si incastra con un clic.

12.05 Registrazione del dispositivo tagliafilo -900/81

12.05.01 Posizione di riposo della leva della rotella / posizione radiale dell'eccentrico di comando

Regola

1. In posizione di riposo del dispositivo rasafilo la leva **5** deve poggiare sullo spintore **6** e la rotella della leva della rotella **7** deve avere una distanza di **0,3 mm** verso l'eccentrico di comando **3**.
2. Con leva del filo in posizione punto morto superiore l'eccentrico di comando **3** deve aver appena portato la leva della rotella **7** nella sua posizione di riposo.

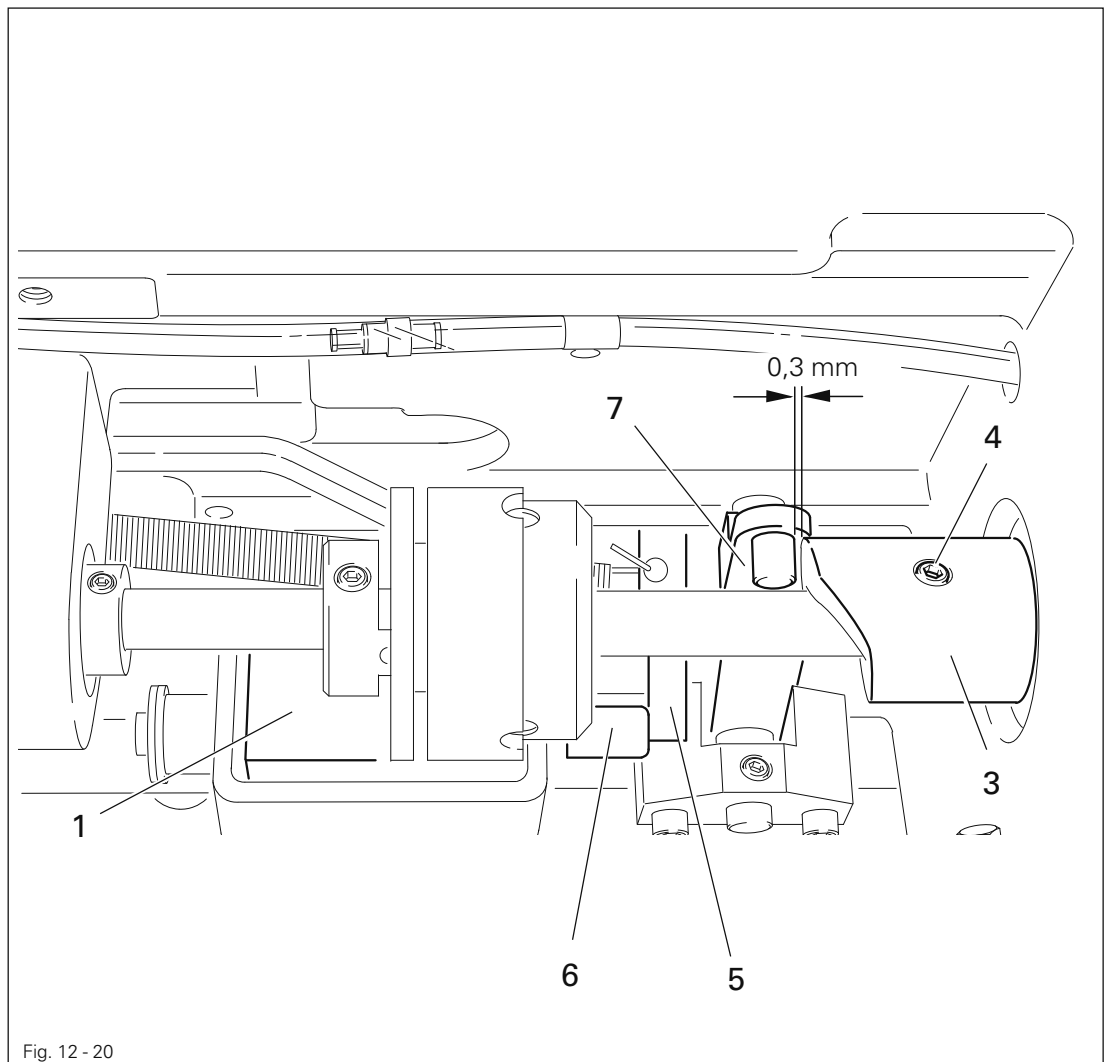
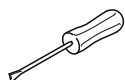


Fig. 12 - 20

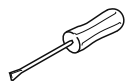
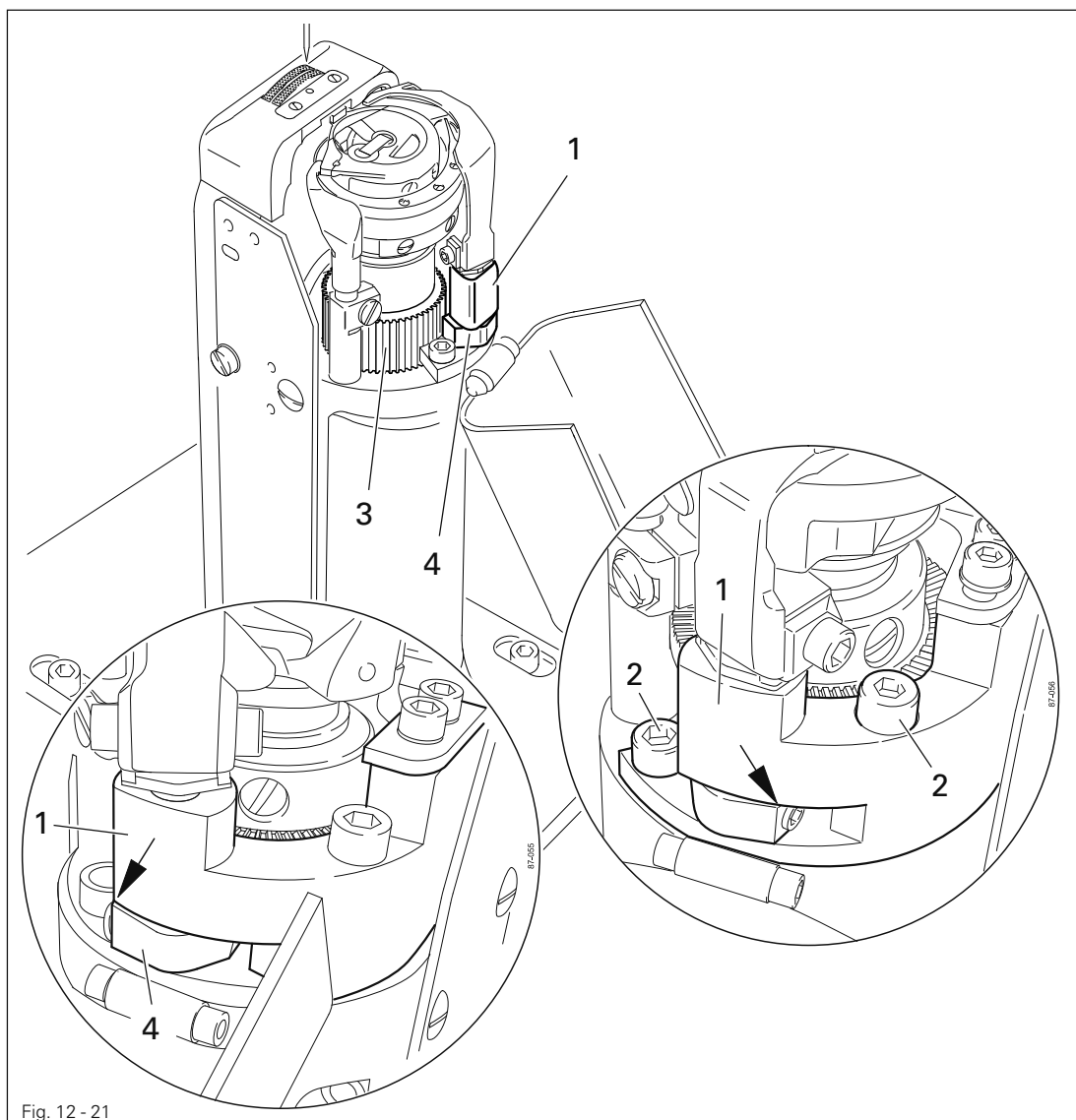


- Facendo attenzione che lo spintore **6** sia posizionato sulla battuta sinistra, spostare il magnete **1** (2 viti) come descritto nella **regola 1**.
- Girare l'eccentrico di comando **3** (viti **4**) come descritto nella **regola 2**.

12.05.02 Posizione del supporto catturafilo

Regola

1. Tra ruota dentata **3** e segmento dentato **4** ci dovrebbe essere un minimo gioco.
2. Sia nella posizione di riposo, sia nel punto di ritorno anteriore del catturafilo, la distanza tra segmento dentato **4** e il bordo esterno del supporto del catturafilo **1** deve essere uguale (vedi freccia).



- Spostare il supporto catturafilo **1** (viti **2**) come descritto nelle regole.



Se non si raggiunge la regola 2, allentare la vite **2** e spostare il segmento dentato **4** di un dente.

12.05.03 Distanza tra catturafilo e piastra dell'ago

Regola

Il movimento del catturafilo 1 deve raggiungere al massimo il bordo della piastra dell'ago (vedi freccia).

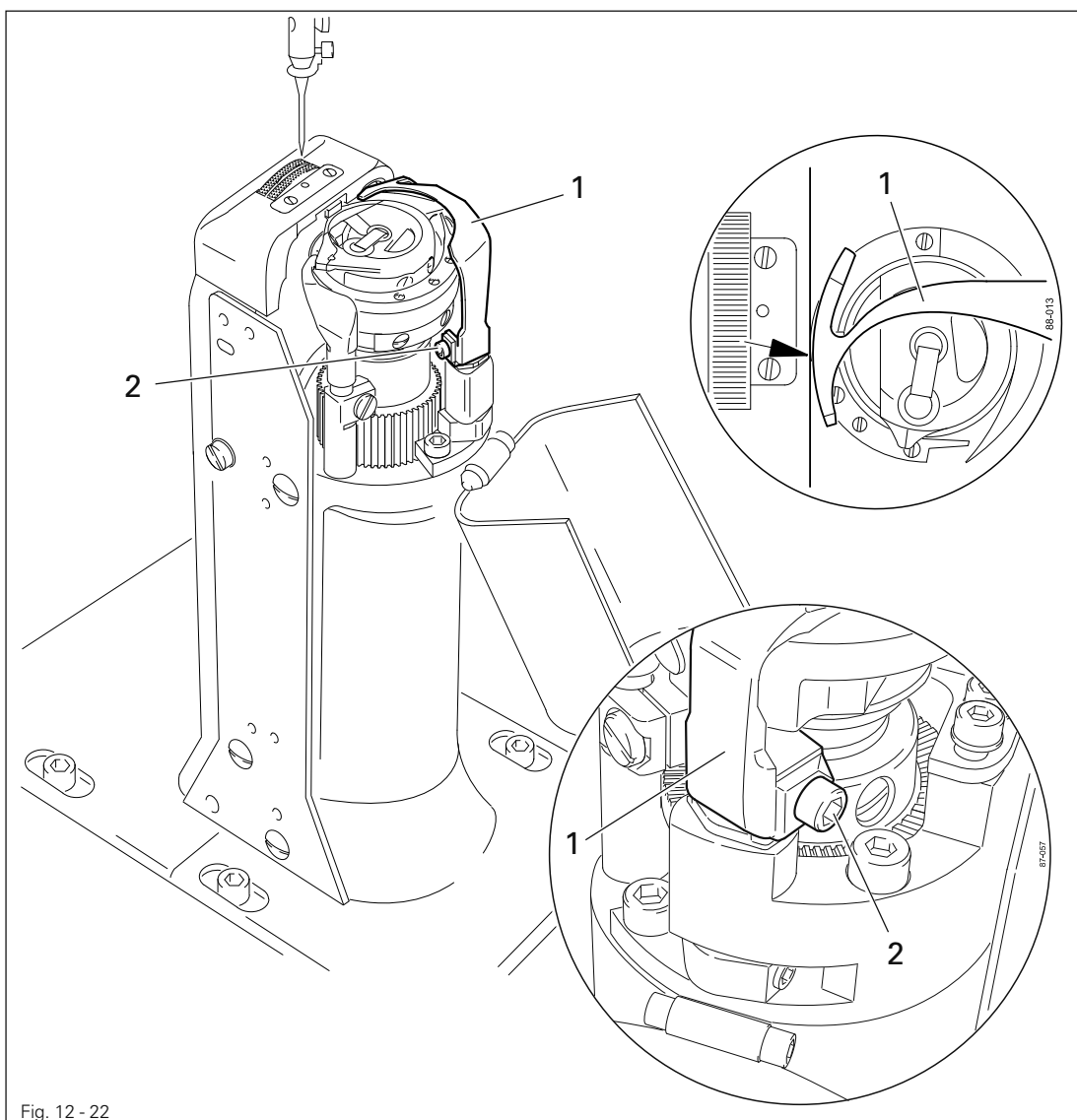
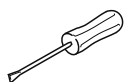


Fig. 12 - 22



- Spostare il catturafilo 1 (viti 2, due pezzi) come descritto nella regola in senso parallelo al supporto del catturafilo.

Regola

1. Il bordo inferiore del catturafilo **1** deve avere una distanza di **0,1 mm** verso il corno della capsula della spolina **5**.
2. Nella posizione di riposo del dispositivo rasafilo, il bordo posteriore del catturafilo deve essere **ca. 2,5 - 3 mm** dietro il bordo della lama.

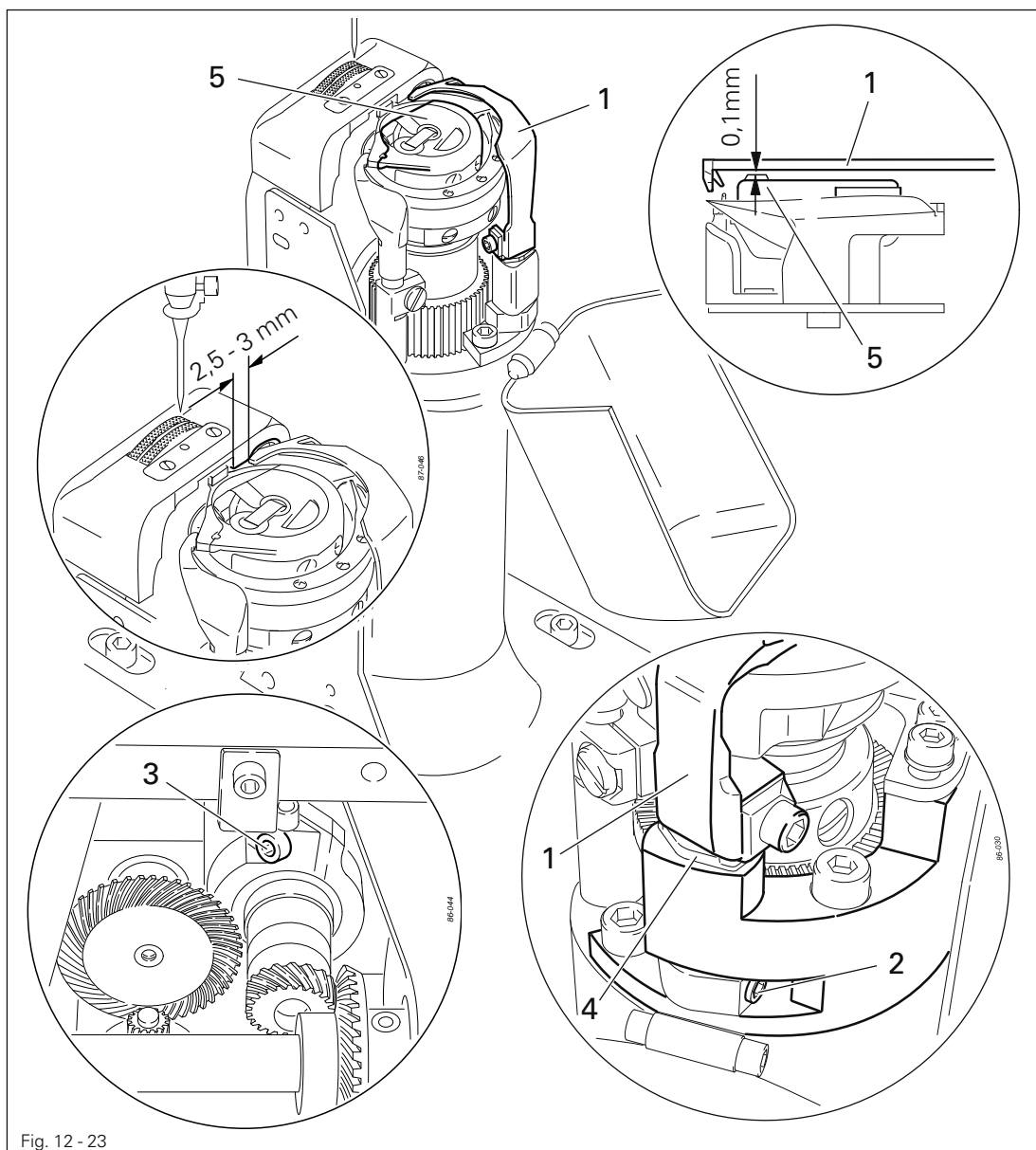
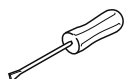


Fig. 12 - 23



- Spostare il catturafilo **1** (viti **2**, due pezzi) come descritto nella regola 1.
- Girare il catturafilo **1** (vite **3**) come descritto nella regola 2.



Il catturafilo **1** deve essere parallelo alla superficie del supporto del catturafilo **4**.

12.05.05 Posizione coltello e pressione coltello

Regola

1. Il coltello 1 deve poggiare sulla piastra dell'ago.
2. La pressione del coltello deve essere impostata al minimo, l'operazione di taglio deve essere tuttavia effettuata con la massima sicurezza.

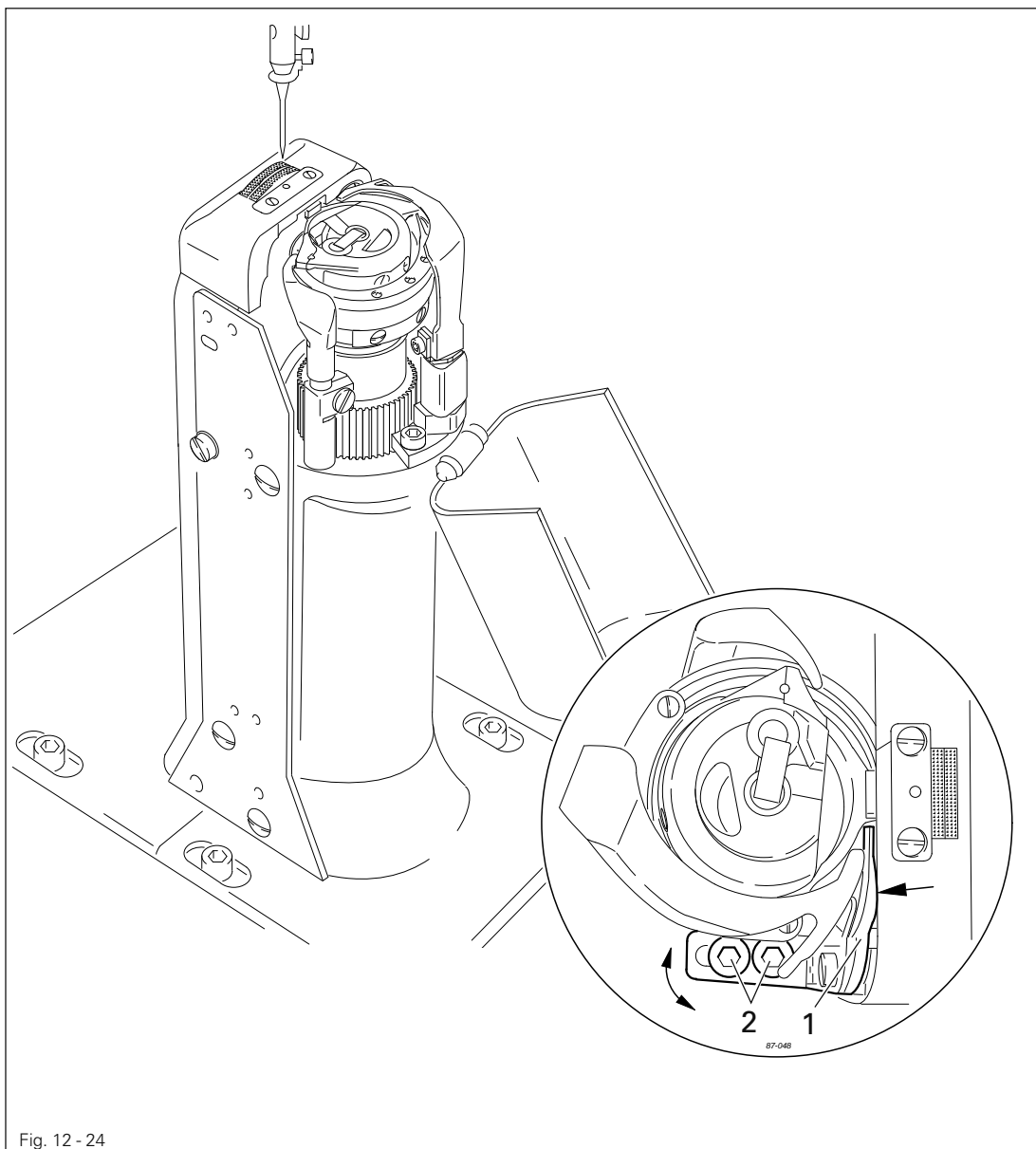
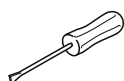


Fig. 12 - 24



- Spostare il coltello 1 (viti 2) come descritto nella **regola 1** o ribaltarlo come descritto nella **regola 2**.

12.05.06 Molla fissaggio filo inferiore

Regola

1. La molla di fissaggio del filo inferiore deve essere guidata sicuramente nel canale del filo del catturafilo 3.
2. La forza della molla della molla di fissaggio del filo inferiore deve essere minima, ma deve essere in grado di fissare in sicurezza il filo inferiore dopo l'operazione di taglio.

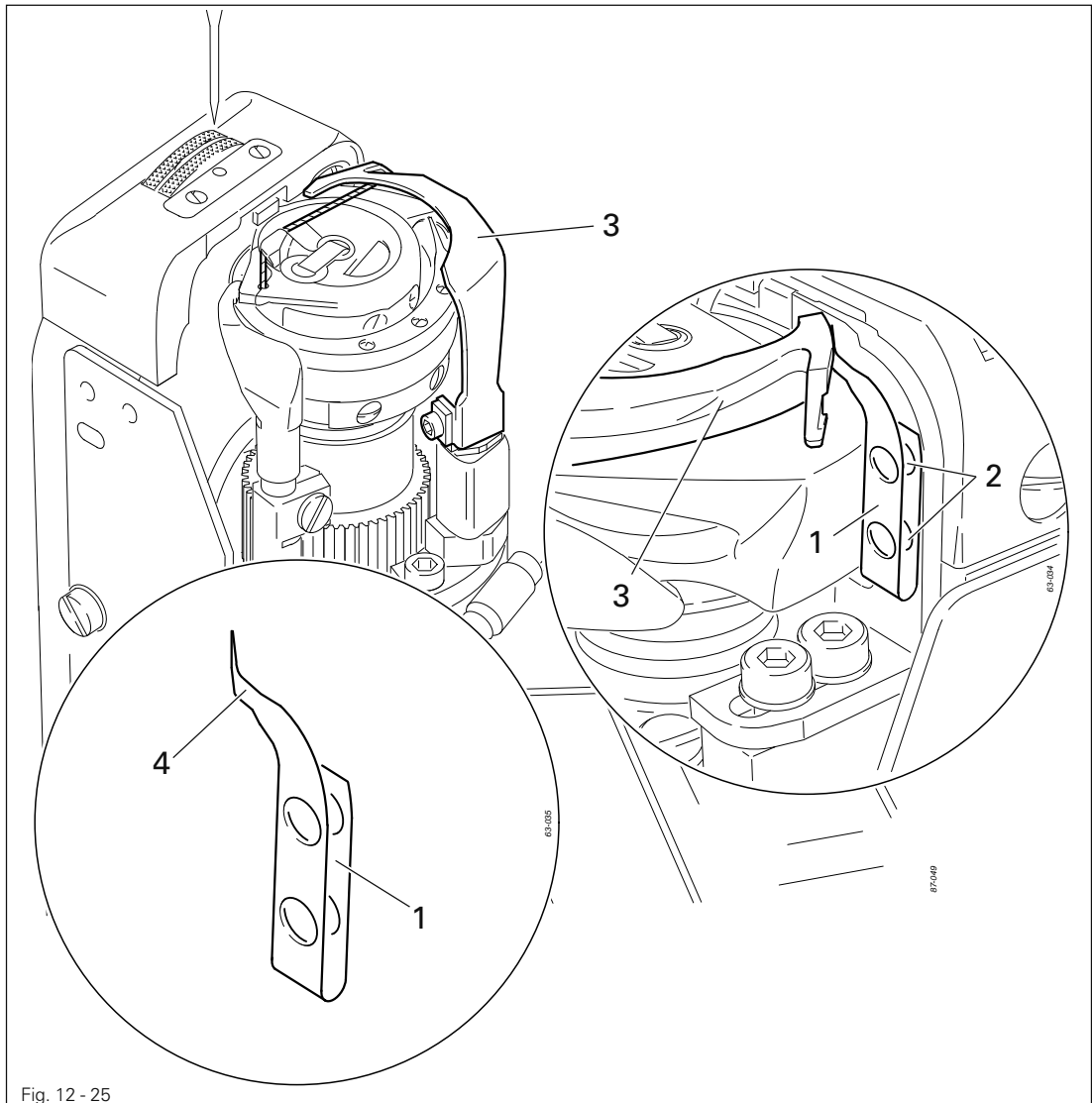
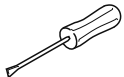


Fig. 12 - 25



- Regolare la molla di fissaggio del filo inferiore 1 (viti 2) come descritto nella **regola 1**.
- Regolare la forza della molla in base alla **regola 2** piegando l'asta 4 della molla di fissaggio del filo inferiore 1.

Controllo - Regola 1

- Spegnere la macchina e portare la leva del filo nella posizione del punto morto inferiore.
- Ruotare verso l'esterno e verso l'interno, a mano, il catturafilo 3 e controllare la **regola 1** oppure correggerne le impostazioni.

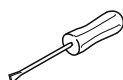
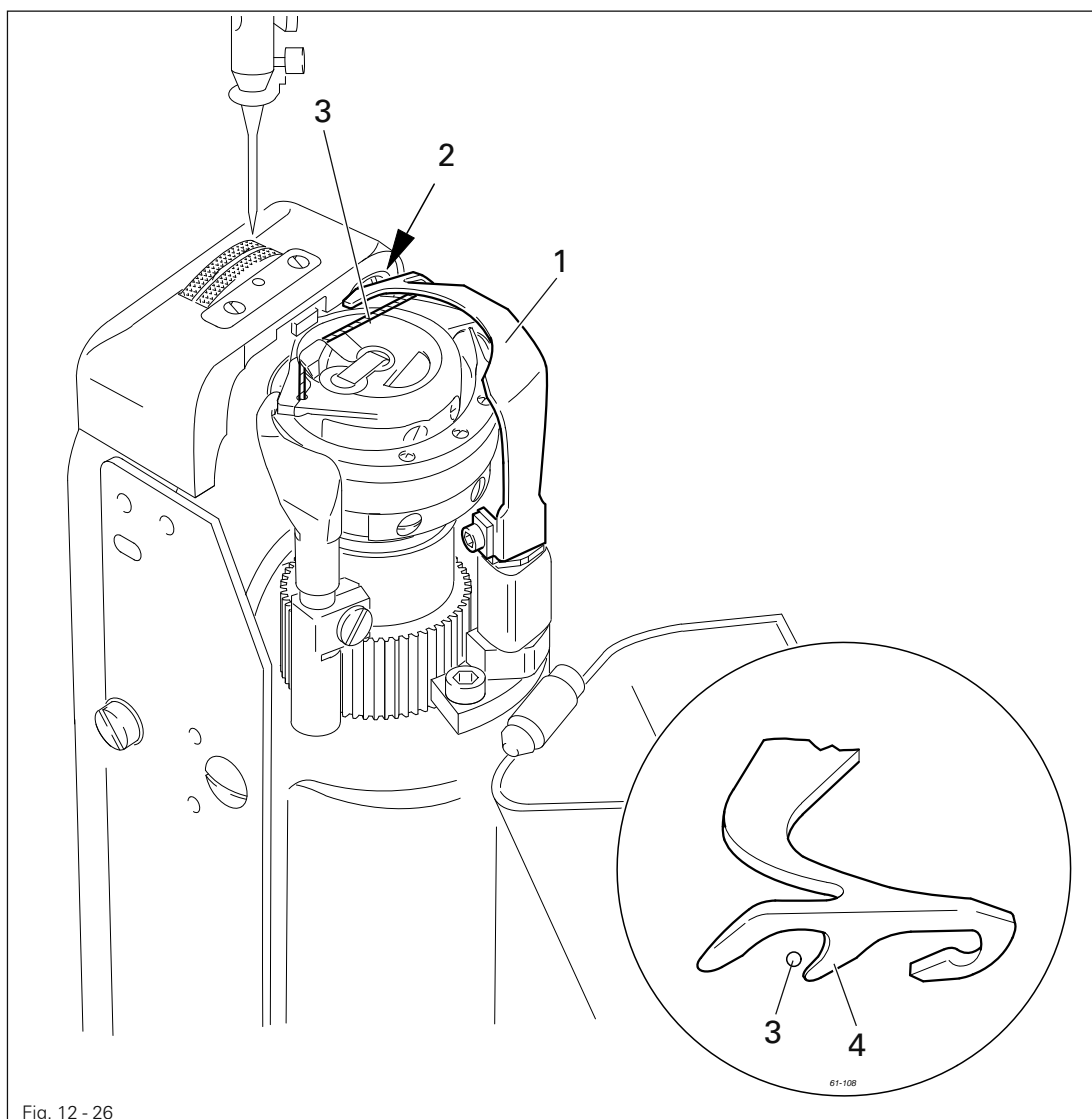
Controllo - Regola 2

- Dopo aver tagliato il filo girando il volantino a mano, cucire alcuni punti e controllare se tra il 1. e il 3. punto il filo inferiore viene tirato fuori dalla molla di fissaggio del filo inferiore. Se necessario correggere la forza della molla.

12.05.07 Prova di taglio manuale

Regola

1. Il catturafilo **1** quando si muove in avanti non deve spingere davanti a se il filo inferiore **3**.
2. Nel punto di ritorno anteriore del catturafilo **1** il filo inferiore **3** deve essere catturato sicuramente dal gancio **4** con la massima sicurezza.
3. Al termine del taglio, il filo superiore ed inferiore devono essere stati tagliati perfettamente e il filo inferiore **3** deve essere ben fissato.



- Cucire alcuni punti.
- Spegner l'interruttore generale.
- Effettuare il taglio a mano.
- Controllare la **regola 1 e 2**, se necessario registrare il catturafilo **1** come descritto al **Capitolo 12.05.04 Impostazione catturafilo**.
- Controllare la **regola 3**, se necessario registrare la molla di fissaggio del filo inferiore **2** come descritto al **Capitolo 12.05.06 Molla di fissaggio filo inferiore**.

12.06 Impostazione parametri

12.06.01 Riepilogo delle funzioni a parametri



Premendo due volte il **tasto TE/Speed** si richiama la modalità operativa Immissione. Nei gruppi di parametri qui di seguito indicati, si possono richiamare e modificare parametri. I gruppi di parametri possono essere protetti con un codice dall'accesso non autorizzato.



Selezionare il gruppo di parametri (relativo **tasto +/-**)

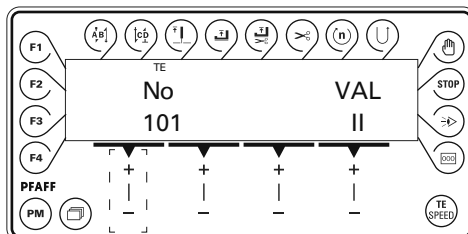
100	Livello operatore
200	Livello meccanici
300	Posizione motore cucitura
400	Tempi
500	Contatore e numero di giri
600	Service
700	Motore cucitura
800	Diritti di accesso

12.06.02 Esempio immissione parametri

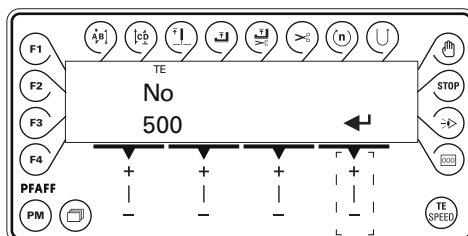
- Accendere la macchina.


2x 

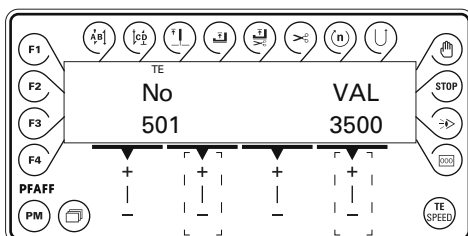
- Premere il tasto **TE/Speed** due volte per richiamare la modalità operativa Input.



- No** ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il gruppo di parametri "500".



-  ● Confermare la selezione premendo il relativo **tasto +/-**.
- Immettere il numero di codice, vedi **Capitolo 9.08 Immissione / Modifica numero di codice**.



- No** ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il parametro desiderato, ad es. "501".

- VAL** ● Premendo il relativo **tasto +/-** selezionare il valore desiderato del parametro.



- Premendo il tasto **TE/Speed** si accetta il valore e si passa alla modalità operativa Tipo di cucitura.

12.06.03 Elenco parametri



I parametri "100" sono liberamente accessibili per gli operatori.

La modifica dei parametri "200" - "800" può essere effettuata solo inserendo il numero di codice ed è riservata la personale specializzato.

Gruppo	Parametro	Significato	Imposta- zione area	Imposta- zione valore
1	101	Travetta iniziale in dipendenza del pedale (I = OFF, II = ON)		I
	102	Rigirare (I = OFF, II = ON)		I
	103	Punto finale (I = OFF, II = ON)		I
	104	Controllo filo inferiore (0 = OFF, 1 = contatore indietro, 2 = controllo filo)	0 - 2	0
	105	Contatore indietro filo inferiore	0 -99999	12000
	106	Contatore filo inferiore restante	0 -999	100
	107	Lunghezza massima punti del pedale dell'aggiunta [mm]	0,8 - 6,5	4,0
	108	Mostra versione software del processore principale indicare	0329/....	
	110	Mostra versione software del pannello dei comandi	V004H202	
	111	Mostra versione software motore cucitura indicare	V35	
	112	Suono tasti del pannello di comandi I = OFF, II = ON		II
	113	Avviso acustico per cambio di zona I = OFF, II = ON		II
	2	202	Velocità di abbassamento del piedino a rotella I = lenta, II = veloce	
203		Puller I = off, II = on		I
3	301	Posizione posafilo punto morto superiore	0 – 127	2
	302	Posizione ago sotto	0 - 127	20
	303	Posizione "Magnete di taglio on"	0 - 127	20
	304	Posizione Magnete di taglio "temporizzato"	0 - 127	103
	305	Posizione Magnete di taglio "off"	0 – 127	123

Gruppo	Parametro	Significato	Impostazione area	Impostazione valore
3	306	Posizione giro di ritorno	0 – 127	103
	307	Posizione punto finale	0 – 127	7
	308	Posizione ventilatore tensione filo	0 – 127	101
4	401	Tempo di ritardo piedino a rotella [s]	0,01 – 1,50	0,02
	402	Ritardo avvio dopo piedino a rotella abbassamento [s]	0,01 – 1,50	0,15
	403	Regolazione sollevamento piedino a rotella [s]	0,01 – 0,20	0,03
	404	Temporizzazione magnete taglio filo [%]	10 - 50	35
	405	Tempo necessario per la pulizia del dispositivo di controllo del filo [s]	0,01 - 1,50	0,25
5	501	Numero max. giri	100 – 3500	3500
	502	Numero giri travetta iniziale	100 – 1500	700
	503	Numero giri travetta finale	100 – 1500	700
	504	Numero giri avvio morbido	100 – 3500	1500
	505	Punti avvio morbido	0 – 15	0
6	601	Muovere motore passo-passo piedino a rotella e rotella di trasporto		
	602	Visualizza ingressi 0123456789ABCDEF 0: libero (E16) 1: libero (E15) 2: Codifica intermittente (E14) 3: libero (E13) 4: libero (E12) 5: libero (E11) 6: libero (E10) 7: libero (E9) 8: libero (E8) 9: Errore filo inferiore (E7) A: Interruttore a ginocchiera (E6) B: libero (E5) C: Blocco avviamento (E4) D: libero (E3) E: libero (E2) F: libero (E1)		
	603	Posizione base del motore della macchina (vedi Capitolo 8.02.04)		11 ± 2
	604	Esegui avvio freddo (vedi Cap. 12.09)		
	605	Verifica della formazione dei punti girando il volantino		

Registrazioni

Gruppo	Parametro	Significato	Impostazione area	Impostazione valore
7	701	Componente proporzionale regolatore numero giri	1 – 50	30
	702	Componente integrale regolatore numero giri	0 – 100	50
	703	Componente proporzionale regolatore posizione	1 – 50	20
	704	Componente differenziale regolatore posizione	1 – 100	30
	705	Tempo regolatore posizione	0 – 100	25
	706	Componente proporzionale regolatore posizione per freni residui	1 – 50	25
	707	Componente differenziale regolatore posizione per freni residui	1 – 50	15
	708	Max. momento freni residui	0 – 100	0
	709	numero giri macchina min.	3 – 64	6
	710	numero giri macchina max.	1 – 35	35
	711	numero giri motore max.	1 – 35	35
	712	Numero giri posizionatore	3 – 25	18
	713	Rampa di accelerazione	1 – 50	35
	714	Rampa di frenatura	1 – 50	30
	715	Posizione di riferimento	0 – 127	20
	716	Tempo "uomo morto"	0 – 255	40
	717	Corrente avvio motore	3 – 10	8
	718	Filtro antivibrazioni	1 – 10	6
	719	Assegnazione direzione di rotazione	0 – 1	0
	720	Correzione posizione di riferimento	0 – 127	64
8	801	Diritti accesso gruppi funzioni 100	0 – 1	0
	802	Diritti accesso gruppi funzioni 200	0 – 1	1
	803	Diritti accesso gruppi funzioni 300	0 – 1	1
	804	Diritti accesso gruppi funzioni 400	0 – 1	1
	805	Diritti accesso gruppi funzioni 500	0 – 1	1
	806	Diritti accesso gruppi funzioni 600	0 – 1	1
	807	Diritti accesso gruppi funzioni 700	0 – 1	1

Gruppo	Parametro	Significato	Impostazione area	Impostazione valore
8	808	Diritti accesso gruppi funzioni 800	0 – 1	1
	809	Diritti accesso Creazione Programma	0 – 1	1
	810	Immettere codice accesso	0 - 9999	1500

12.07 Spiegazione dei messaggi di errore


Messaggio	Descrizione
Error 1:	Errore del sistema
Error 2:	Motore macchina per cucire
Error 3:	Area
Error 4:	Fine area
Error 5:	Durante l'accensione si è azionato il pedale
Error 6:	Errore di comunicazione con il processore del motore passo-passo
Error 7:	Fine rampa
Error 8:	Posizione finale azionamento ago non trovata
Error 9:	Posizione centrale azionamento ago non trovata
Error 10:	Errore processore motore passo-passo
Error 11:	Frequenza passo motore passo-passo troppo alta
Error 12:	Errore deviazione cucitura
Error 13:	Errore sistema documentazione cucitura
Error 14:	Numero errato di programma (superiore a 99)
Error 15:	Numero zona errato
Error 16:	Memoria piena
Error 17:	Lunghezza punto errato
Error 19:	Interfaccia comandi esterni
Error 21:	Alimentatore sovraccaricato
Error 22:	Tensione di rete
Error 23:	Alimentatore 24V troppo alto/basso

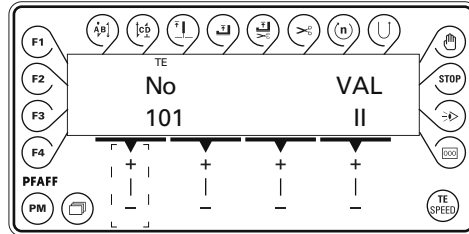
12.08 Avvisi

Messaggio	Descrizione
Warning 2	Errore filo inferiore

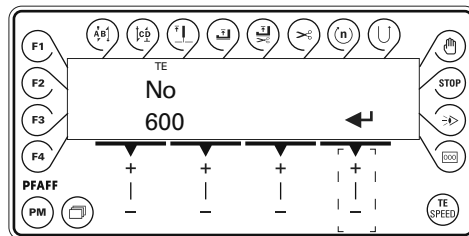
12.09 Esecuzione avvio freddo


- Accendere la macchina.

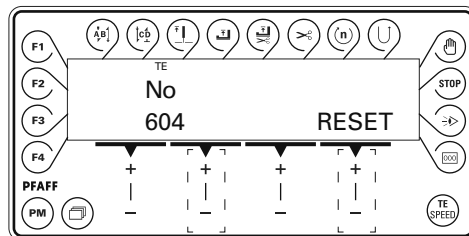
- 2x  ● Premere il tasto **TE/Speed** due volte per richiamare l'immissione dei parametri.



- No** ● Premendo il relativo tasto +/- selezionare il gruppo di parametri "600".



-  ● Confermare la selezione premendo il relativo tasto +/-.
- Immettere il numero di codice, vedi Capitolo 9.08 Immissione / Modifica numero di codice.



- No** ● Premendo il relativo tasto +/- selezionare il parametro "604".

- RESET** ● Effettuare l'avvio freddo premendo il relativo tasto +/-.

- Spegnerla macchina.



Dopo un avvio freddo tutti i valori programmati verranno resettati sui valori di default.

12.10 Aggiornamento internet del software delle macchine

È possibile aggiornare il software della macchina tramite programmazione flash PFAFF. A tal fine è necessario che sul PC sia installato il programma boot PFP e il relativo software di comando del modello di macchina. Per la trasmissione dei dati alla macchina il PC e la centralina della macchina devono essere collegati con un cavo null-modem (n. ord. 91-291 998-91).



Il programma boot PFP e il software di comando del modello della macchina possono essere scaricati dal sito Internet PFAFF al seguente path:
www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads

Per aggiornare il software della macchina procedere come segue:



Durante l'aggiornamento del software della macchina non è consentito effettuare operazioni di attrezzaggio, di manutenzione o di registrazione sulla macchina!

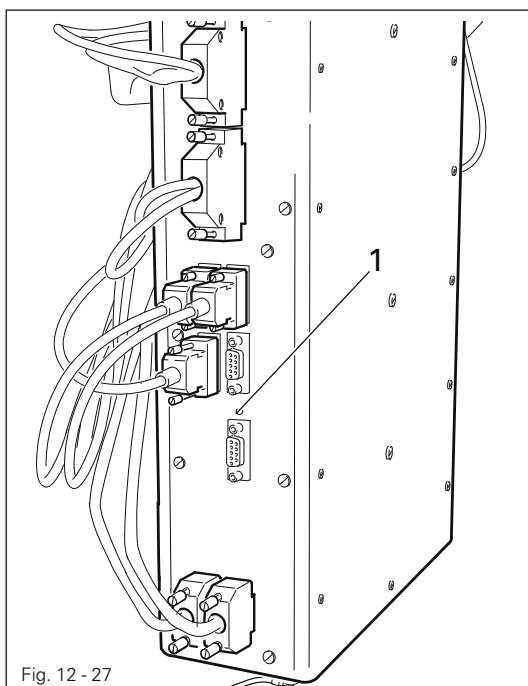


Fig. 12 - 27

- Spegnere la macchina.
- Creare un collegamento tra PC (interfaccia seriale o adattatore USB idoneo) e la centralina della macchina (RS232). A tal fine è necessario staccare il connettore del pannello dei comandi.
- Accendere il PC ed avviare il programma boot PFP.
- Selezionare il modello della macchina.
- Premere il bottone "Programmazione".
- Tenere premuto il tasto boot 1 ed accendere la macchina.
- Premere il bottone "OK".

Il software verrà aggiornato. La progressione dell'aggiornamento verrà visualizzato sulla barra di progressione del programm boot PFP.

- Durante l'aggiornamento non è consentito spegnere la macchina.
- Al termine dell'aggiornamento spegnere la macchina e terminare il programma boot PFP.
- Staccare la connessione tra PC e centralina della macchina e inserire nuovamente la connessione del pannello dei comandi alla centralina della macchina.
- Accendere la macchina.

Verrà effettuato un controllo di plausibilità ed eventualmente un avvio freddo.



Per ulteriori informazioni e suggerimenti si potrà consultare il file "PFPHILFE.TXT" che potrà essere richiamato premendo il bottone "Aiuto" nel programma boot PFP.

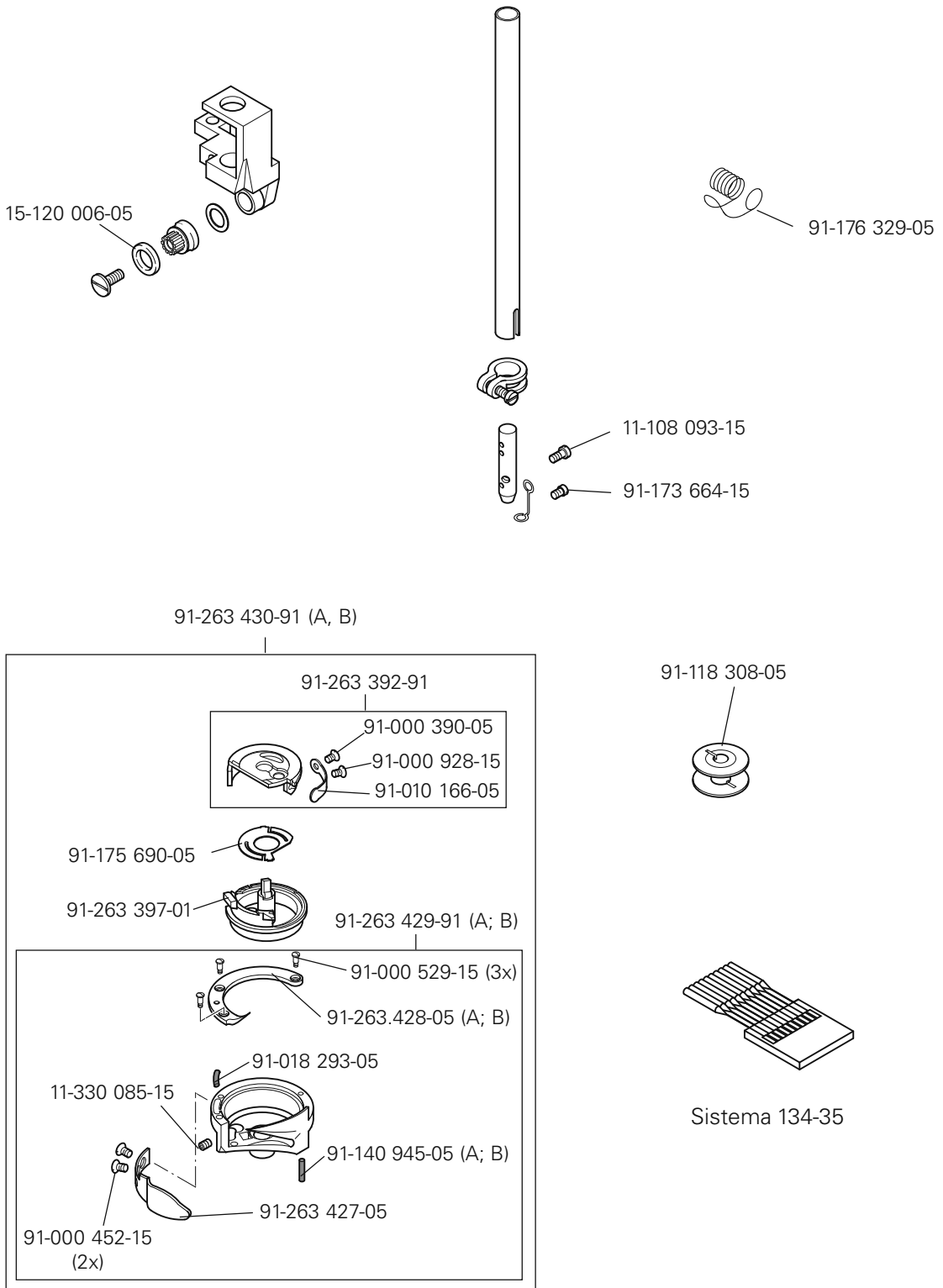
13

Parti soggette a usura

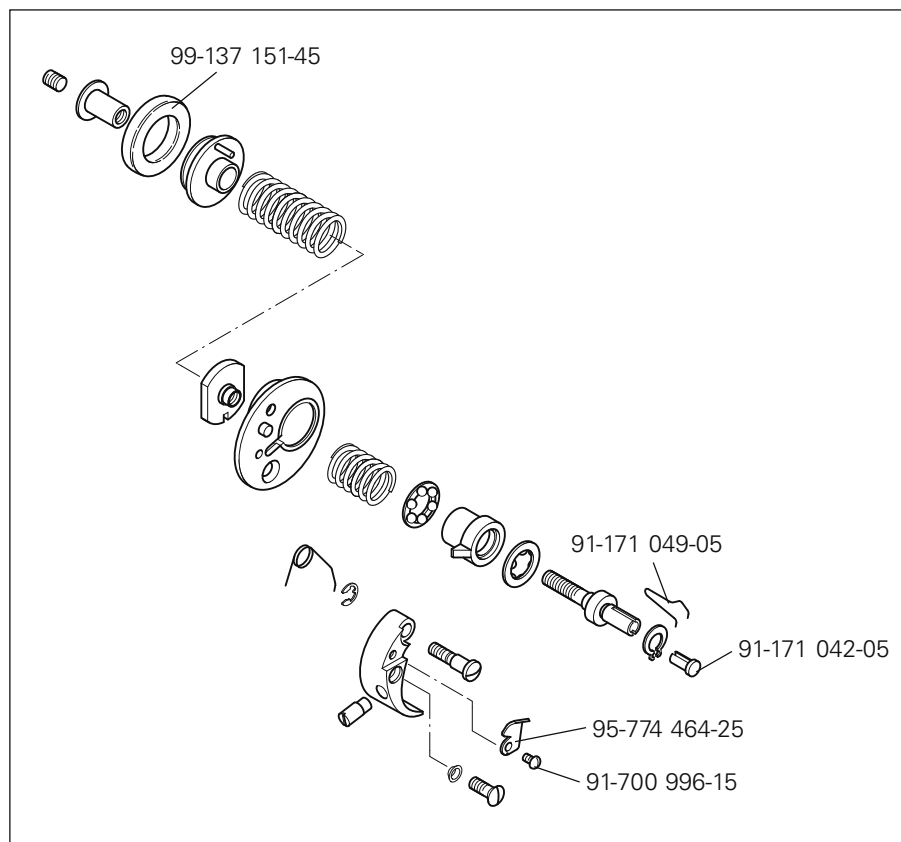
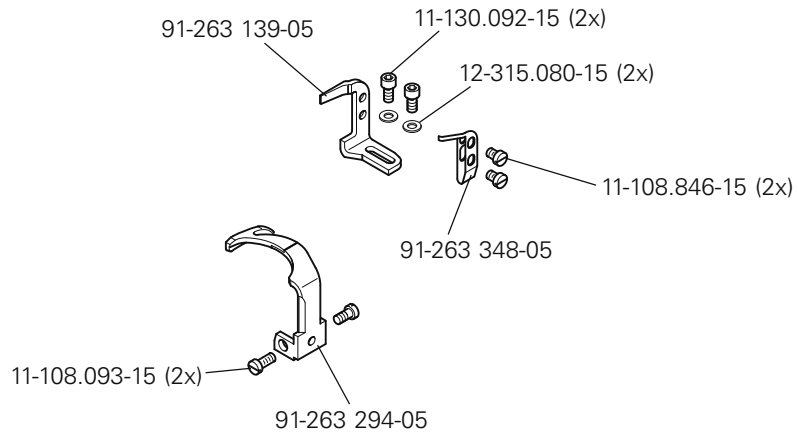


La presente lista mostra le principali parti soggette a usura.

È possibile effettuare il download di una lista dettagliata dei componenti della macchina all'indirizzo Internet www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads. In alternativa al download è possibile ordinare l'Elenco delle parti in forma cartacea con il N. d'ordine 296-12-18 935.

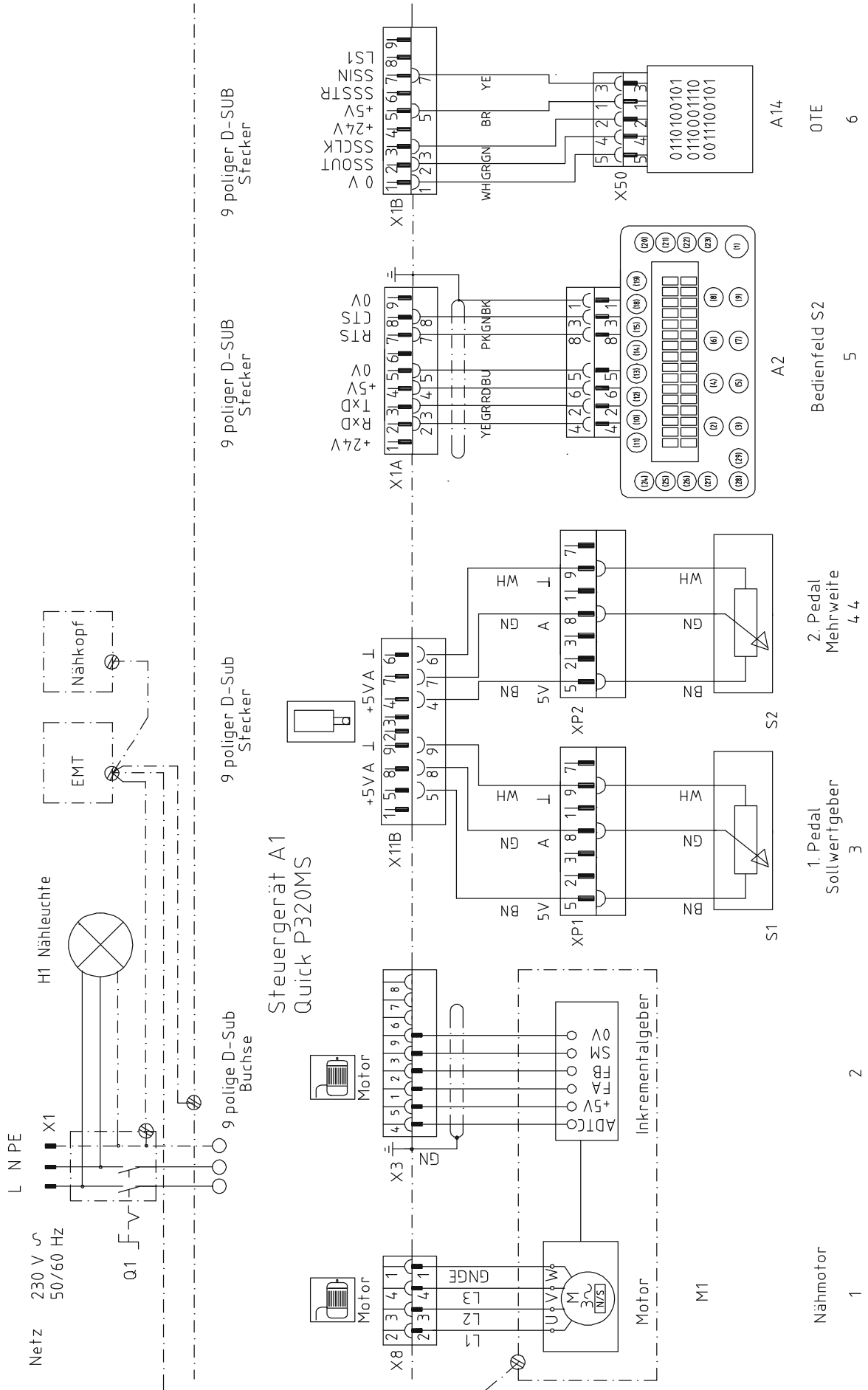


Per sottoclasse -900/81



Lista di riferimento per gli schemi elettrici

A1	Centralina Quick P 320MS	X21	Motore passo-passo piedino a rotella
A2	Pannello di comandi (BDF S2)		
A14	Dispositivo di riconoscimento della testa (OTE)	X30	Iniziatore altezza del materiale
		X31	Tasti
		X34	Blocco avviamento
B10	Iniziatore altezza del materiale	X36	Interruttore a ginocchiera (programma)
H1	Lampadine		
H20	Contatore punti LED (opzione)	X41	Sollevatore piedino a rotella (-910..)
M1	Motore macchina per cucire	X42	Rasafilo (-900/..)
M2	Motore passo-passo rotella di trasporto	X43	Tensionamento filo 2
M3	Motore passo-passo piedino a rotella	X44	Tensionamento filo 1
M45	Motore puller	X45	Resistenza e motore puller R 45
Q1	Interruttore generale	Y1	Sollevatore piedino a rotella (-910..)
R45	Resistenza 330 Ohm	Y2	Rasafilo (-900/..)
S1	Trasduttore valore nominale pedale	Y3	Tensionamento filo 2
S2	Pedale 2 Aggiunta	Y4	Tensionamento filo 1
S21	Tasto VR manuale (opzione)		
S22	Tasto punto singolo (opzione)		
S23	Tasto cambio posizione ago (opzione)		
S24	Tasto blocco avviamento		
S26	Interruttore a ginocchiera (programma)		
XP1	Trasduttore valore nominale pedale		
XP2	Pedale Aggiunta		
X1	Connettore		
X1A	Interfaccia RS232 - 1 (pannello di comandi BDF S2)		
X1B	Riconoscimento testa VSS		
X3	Sensore incrementale (motore cucitura)		
X4A	Motore passo-passo rotella di trasporto		
X4B	Motore passo-passo piedino a rotella		
X5	Ingressi		
X8	Motore macchina per cucire		
X11B	Pedale trasduttore valore nominale e aggiunta		
X13	Uscite		
X20	Motore passo-passo rotella di trasporto		



Nähmotor
1

2

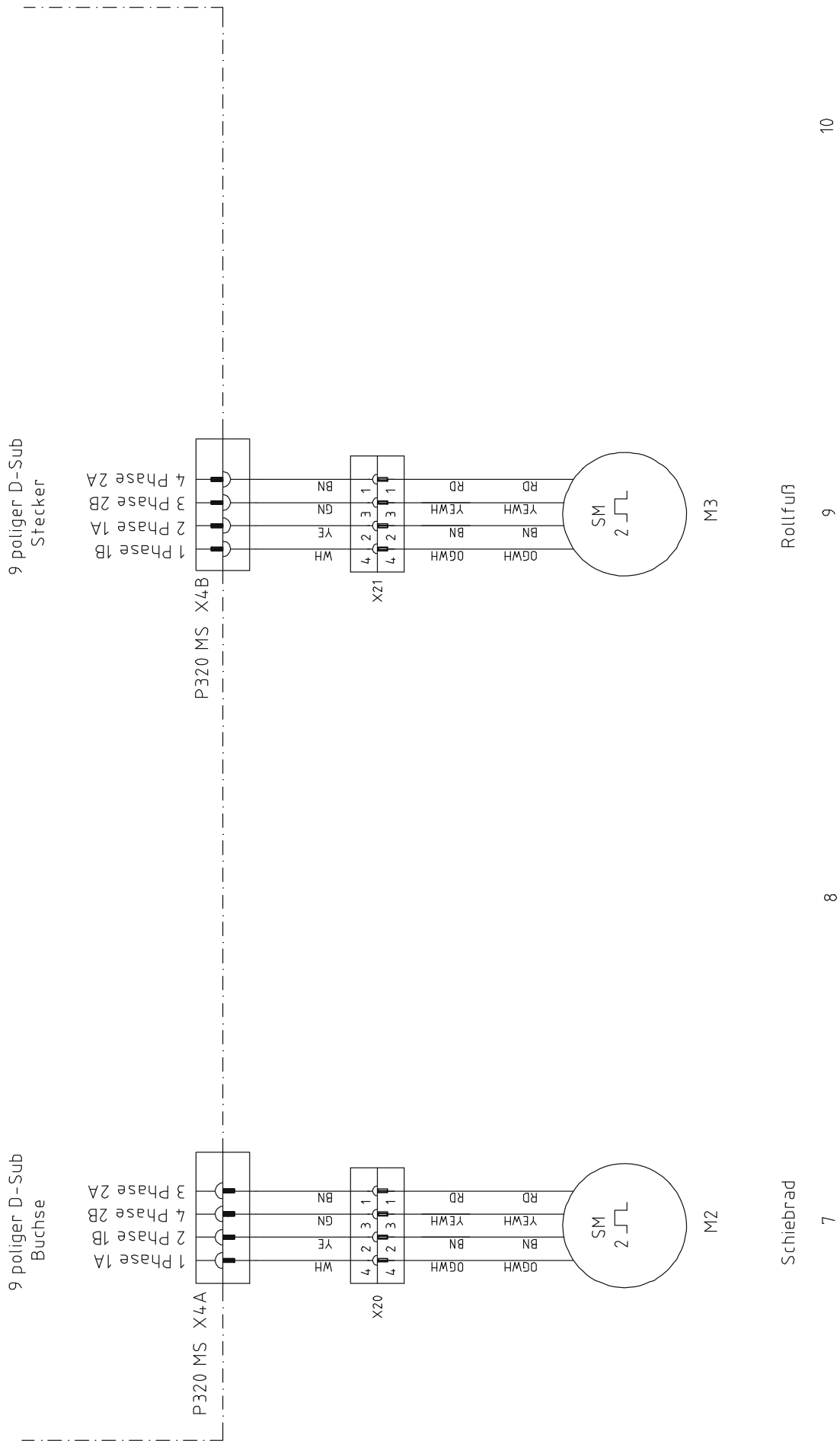
1. Pedal
Sollwertgeber
3

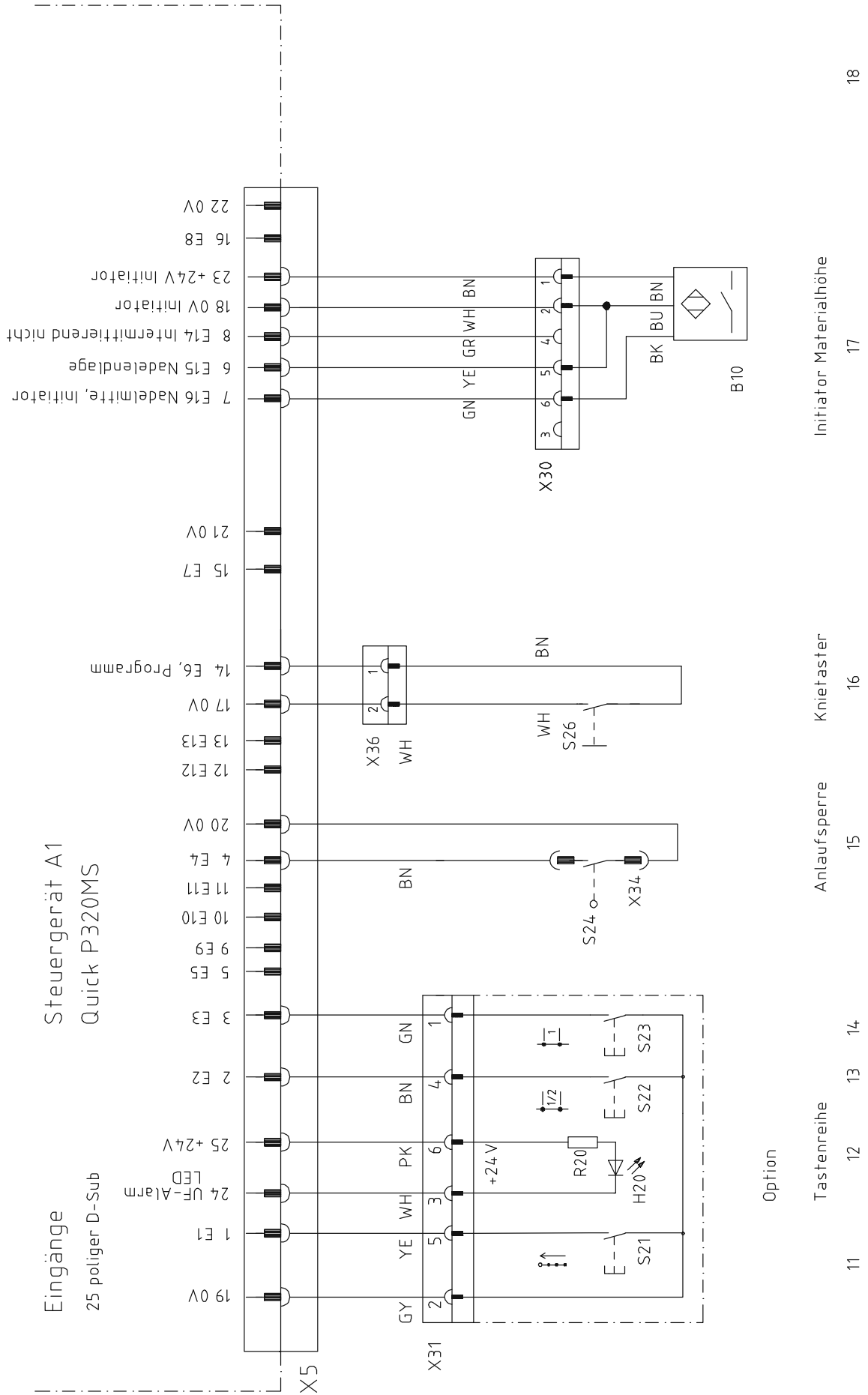
2. Pedal
Mehrweite
4 4

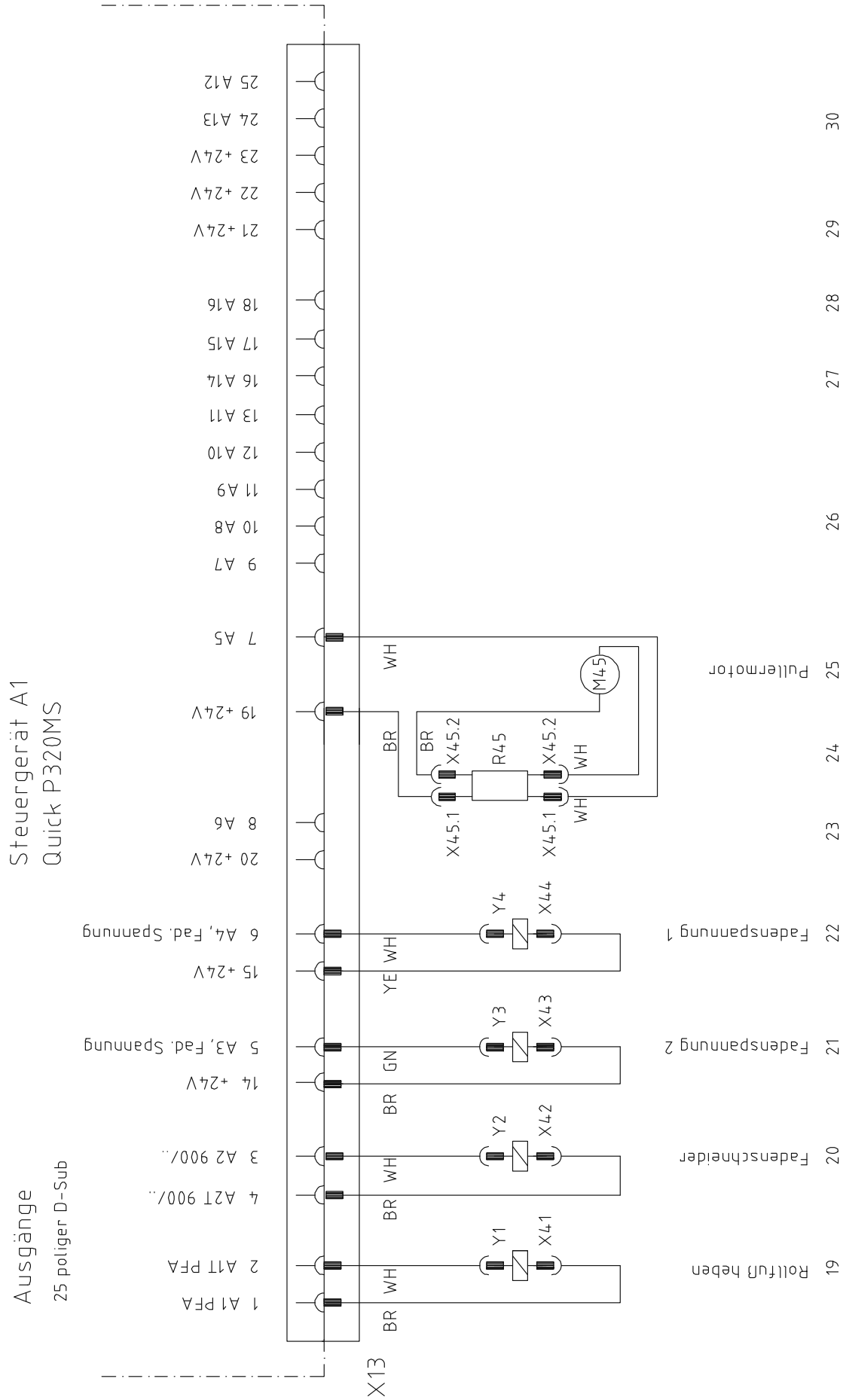
Bedienfeld S2
5

OTE
6

Steuergerät A1 Quick P320MS









Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE



PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0
Telefax: +49-6301 3205 - 1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com