



MANUALE ISTRUZIONI  
INSTRUCTION MANUAL

N31-ALL-IN-ONE-E-C997-CAS





Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel capitolo "Specifiche Tecniche".

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali Camarb sono consentite solo attraverso nostra autorizzazione e con indicazione dell'origine.



Via Alpi, 149-151-153  
Zona industriale Villa Luciani  
63812 Montegranaro (FM) Italy  
Phone: +39.0734.890103 - 890912  
Fax: +39.890154  
www.bramac.it  
bramac@bramac.it

# INDICE - INDEX - TABLE - INDICE

<b>01</b>	<b>SICUREZZA.</b>	<b>02</b>
	_____	
1.01	PROCEDURA DI INFILATURA SUPERIORE	03
	_____	
1.02	PROCEDURA PER LA RICARICA E IL CAMBIO DELLA SPOLA	04
	_____	
1.03	PROCEDURA PER LA SOSTITUZIONE DELL'AGO.	05
	_____	
1.04	PROCEDURA PER IL CAMBIO DELLA PLACCA AGO	06
	_____	
1.05	PROCEDURA PER IL RIPRISTINO DELLA FASE DI RASAFILO	07
	_____	
1.06	PROCEDURA PER IL RIPRISTINO DELLA FASE AGO DEL CROCHET	08
	_____	
1.07	MODELLI E SOTTOCLASSI POSSIBILI	09
	_____	
1.08	SPECIFICHE TECNICHE	10

# 1 Procedura di infilatura superiore

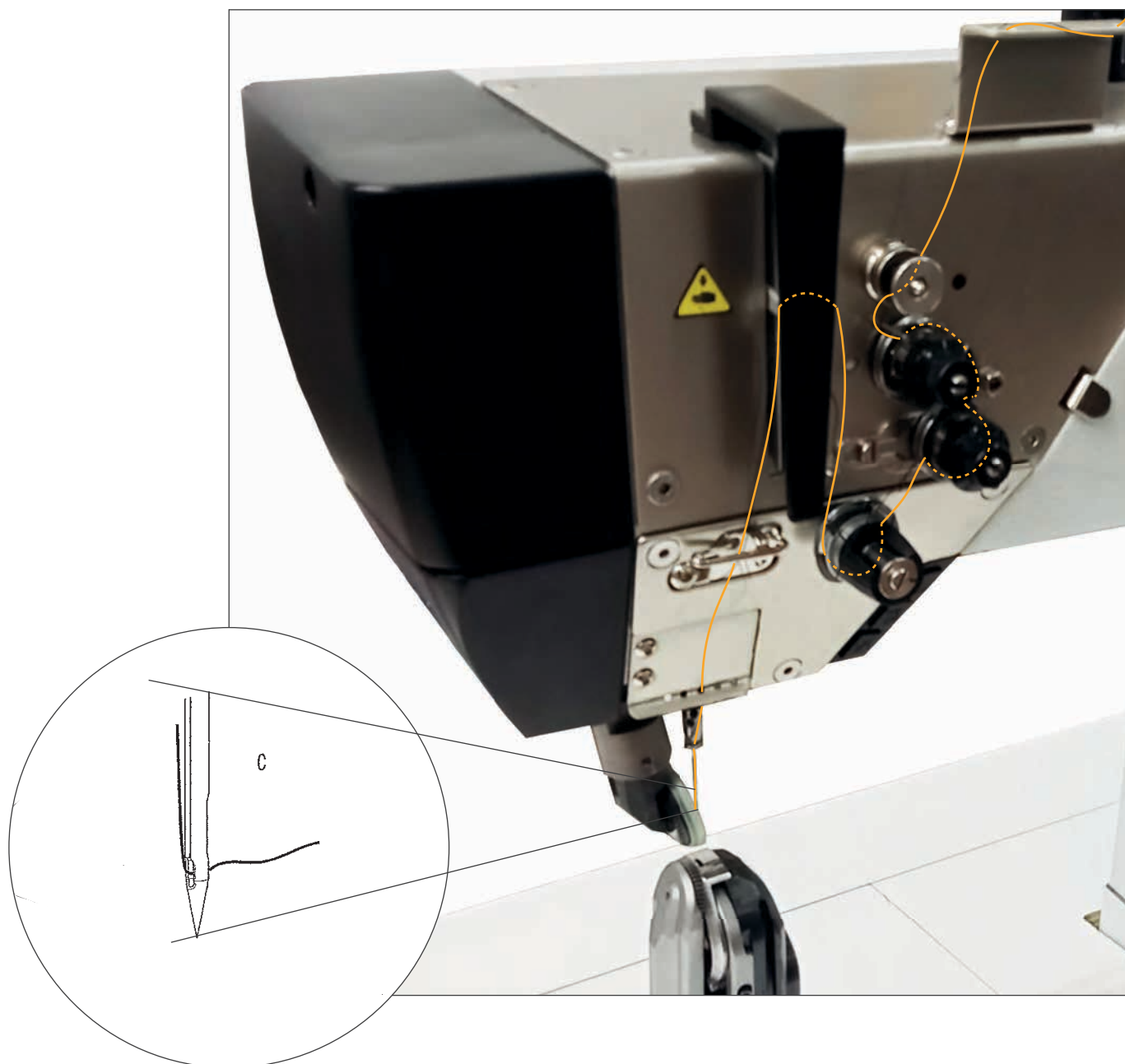
## 1.01 Procedura

Prima di intervenire assicurarsi di spegnere la macchina.  
Per infilare la macchina bisogna portare la barra dell'ago al punto morto superiore, sollevare il rotante "B", tirarlo leggermente in basso e ruotarlo verso sinistra.  
Procedere all'infilatura secondo i sequenziali passaggi del filo, come illustrato in figura. L'ago va infilato da sinistra come evidenziato in "C". Per tensionare il filo agire sui pomelli "E" e "D".  
Non avviare la macchina senza aver prima riposizionato il rotante

### Attenzione

È obbligatorio l'uso dei mezzi di protezione antinfortunistica in dotazione alla macchina.  
Prima di effettuare l'infilatura o regolazioni sulla macchina, spegnere sempre l'interruttore principale.

### Infilatura superiore



# 1 Procedura per la ricarica e il cambio della spola

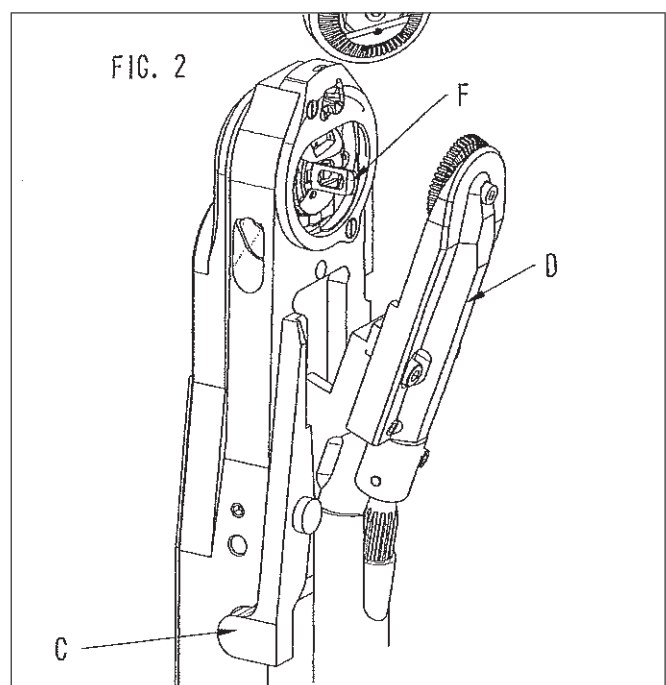
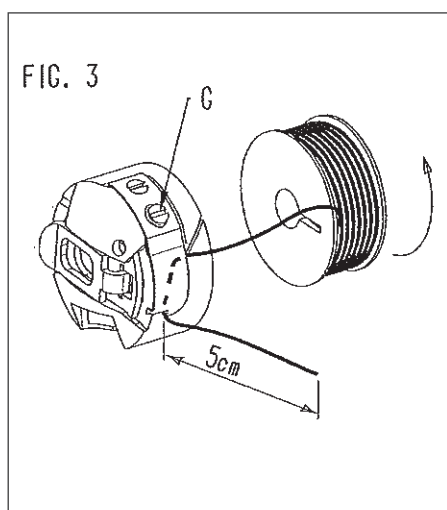
## 1.02 Procedura

Il filo di alimentazione della spola si tensiona agendo sulla ghiera "A". Per ricaricare la spola della navetta, il filo deve essere girato attorno alla stessa spola "B" che inserita nell'apposito meccanismo deve essere spinta verso l'interno, per innestare la rotazione quando si avvia la macchina Fig. 1.

Per estrarre la spola dalla navetta occorre agire sul pulsante della leva "B" per sganciare ed inclinare il gruppo rotante inferiore "D", quindi alzare la staffa "F" per estrarre la capsula Fig.2. Per effettuare la sostituzione della spola operare come in Fig.3.

La tensione del filo in uscita si registra agendo sulla vite "G".

Prima di riavviare la macchina assicurarsi di riposizionare correttamente il gruppo rotante "D".



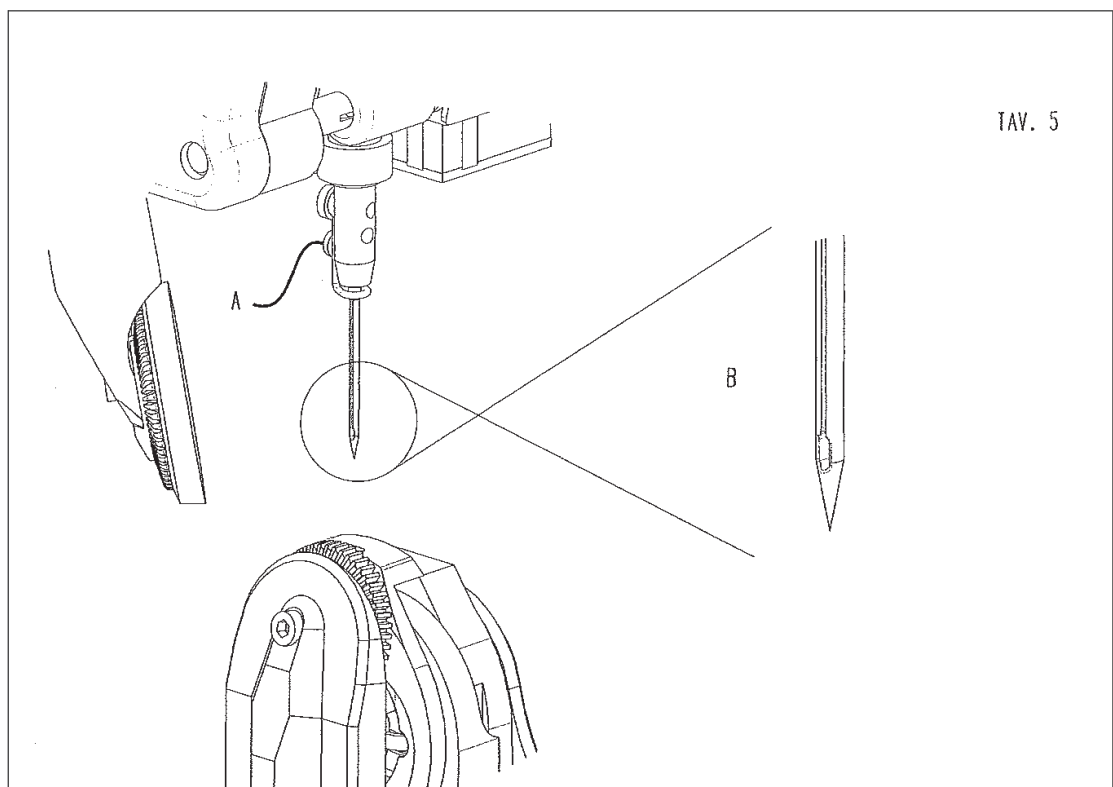
### 1.03 Procedura per la sostituzione dell'ago.

Usare aghi del sistema 134. Per sostituire l'ago, innanzitutto sollevare il rotante "B", agendo sulla ginocchiera e ruotandolo verso sinistra. Svitare quindi, la vite di fissaggio dell'ago "A", estrarre l'ago e sostituirlo. L'ago deve essere spinto fino in fondo e deve avere la scanalatura rivolta a sinistra, parallela al frontale del crochet o al lato lungo dell'asola della placca, come in "C", serrare, quindi la vite e riportare in posizione il rotante "B". La grandezza dell'ago è in relazione al materiale da cucire ed al filato, come si evidenzia nella tabella indicativa, non vincolante, di seguito riportata.

#### Attenzione

È obbligatorio l'uso dei mezzi di protezione antinfortunistica in dotazione alla macchina. Prima di effettuare l'infilatura o regolazioni sulla macchina, spegnere sempre l'interruttore principale.

A	Dotazione	Mat. fine	60	70	134
			40	90	
B	Dotazione	Mat. medio	40	100	
			30	110	
			20	120	
C	Optional	Mat. spesso	15	130	
			10	140	

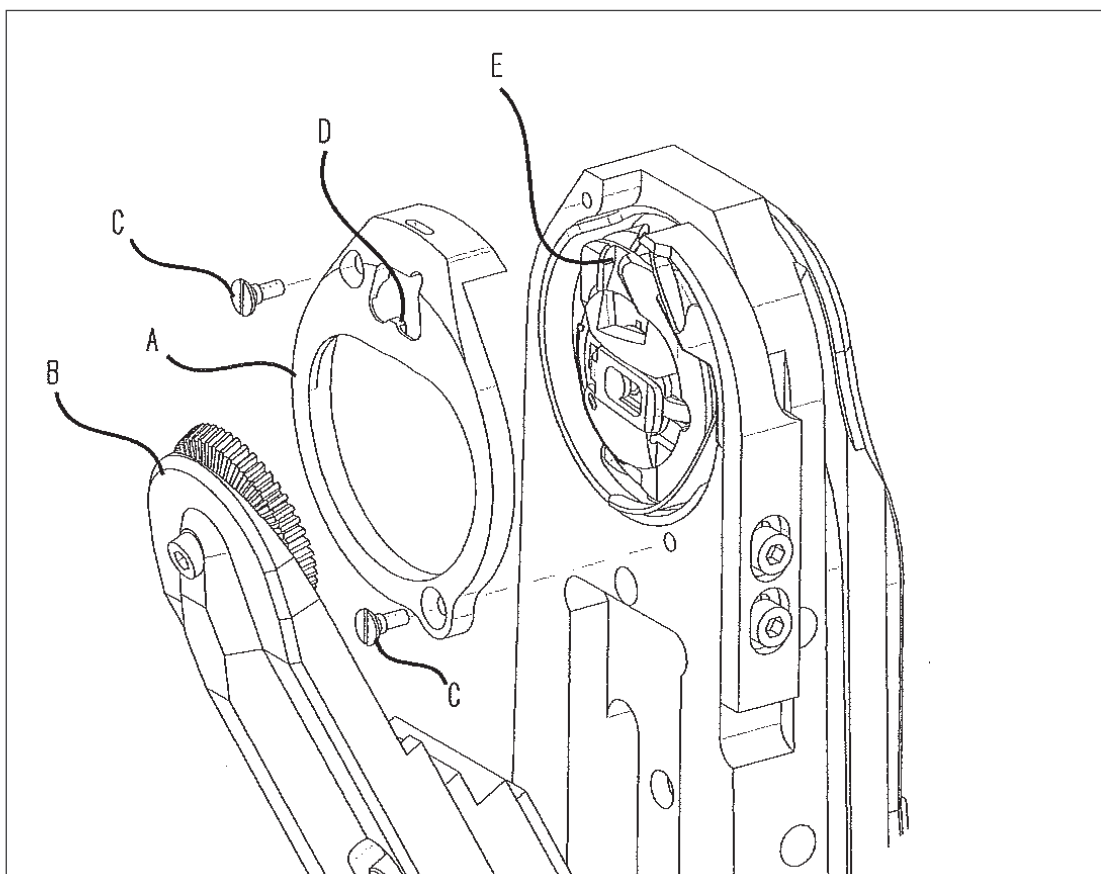


## 1.04 Procedura per il cambio della placca ago

Per sostituire la placca ago "A", occorre sganciare il gruppo rotante "B", estrarre le viti "C" e conseguentemente la placca "A". Nel rimontare la nuova prestare molta attenzione che il dente del fermacestello "D" Fig.3, vada a collocarsi nell'apposita sede "E" del cestello, procedere quindi in maniera inversa. Qualora si debba sostituire il crochet occorre ripristinare la fase ago navetta.

### Attenzione

È obbligatorio l'uso dei mezzi di protezione antinfortunistica in dotazione alla macchina. Prima di effettuare l'infilatura o regolazioni sulla macchina, spegnere sempre l'interruttore principale. La sostituzione va eseguita da personale esperto.





## 1.05 Procedura per il ripristino della fase di rasafilo

Il rasafilo si aziona al termine della cucitura. Nell'esecuzione dell'ultimo punto, mentre la barra ago sta ultimando la risalita verso il Punto Morto Superiore, il gancio rasafilo, dalla posizione di riposo si porta a quella di aggancio. Mentre la barra ago inizia la discesa, il gancio ritorna in posizione di riposo, trascinando il file di crochet ed ago, oltre il tagliente del coltello, che ovviamente li recide. Il tagliente del coltello deve esercitare una leggera pressione sulla punta del gancio rasafilo.

Qualora occorra ripristinare la giusta fase, procedere come segue:

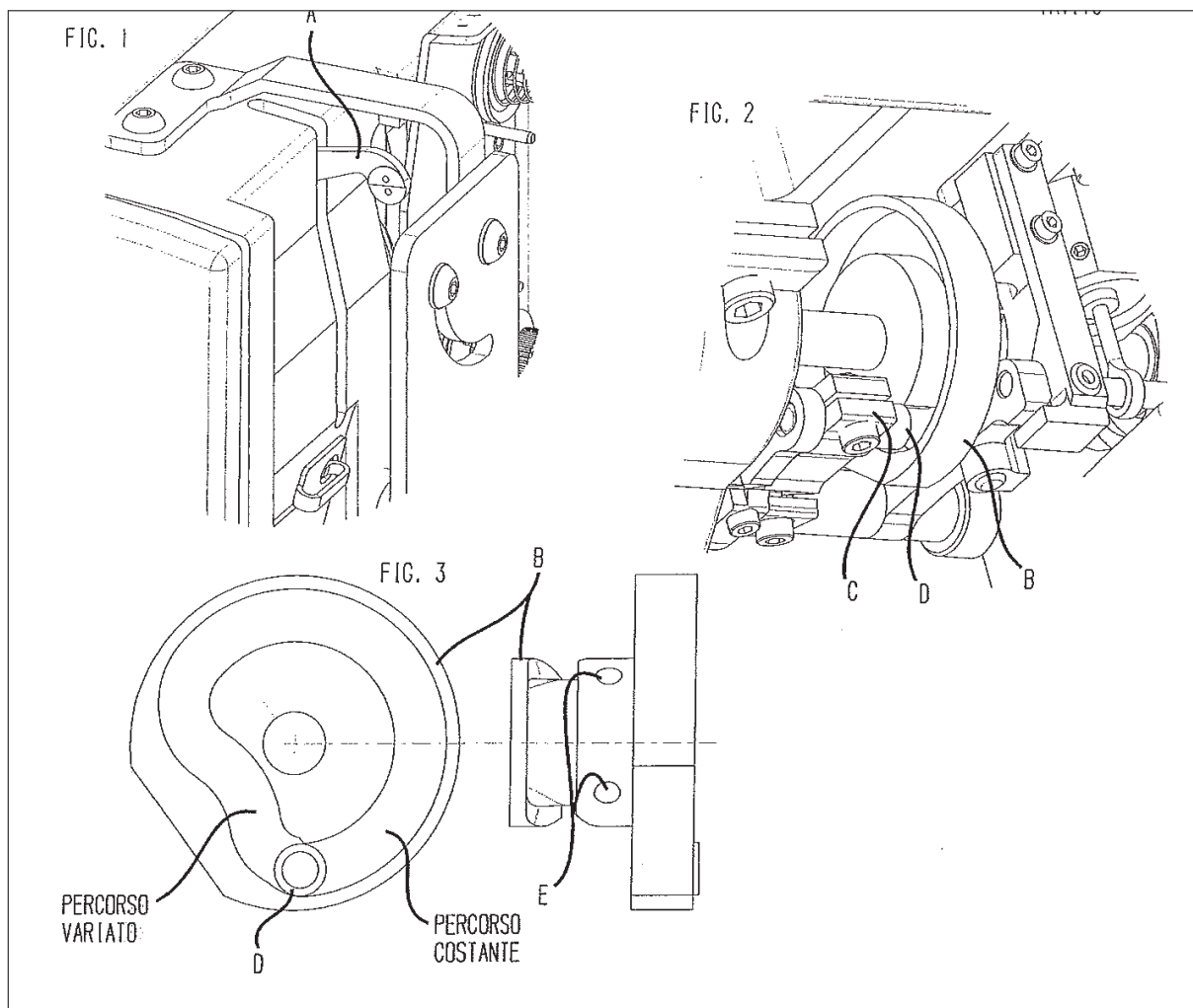
- Ruotando manualmente il volantino, nel senso di rotazione, portare la macchina al punto massimo di alzata del tirafilo "A", o al suo immediato superamento, come in Fig. 1.

- Azionare manualmente il rasafilo in modo che il nottolino "D", della leva "C", si trovi inserito nel percorso della camma "B". Posizionare la stessa, agendo sui grani "E", Fig.2, nel punto in cui termina il percorso variato verso l'interno della camma (aggancio e riposizionamento del gancio rasafilo) ed inizia la traiettoria costante, come Fig.3.

-Eseguito quanto sopra, la fase del rasafilo è ultimata, serrare le viti in precedenza allentate.

### Attenzione

È obbligatorio l'uso dei mezzi di protezione antinfortunistica in dotazione alla macchina. Prima di effettuare l'infilatura o regolazioni sulla macchina, spegnere sempre l'interruttore principale. La sostituzione va eseguita da personale esperto.





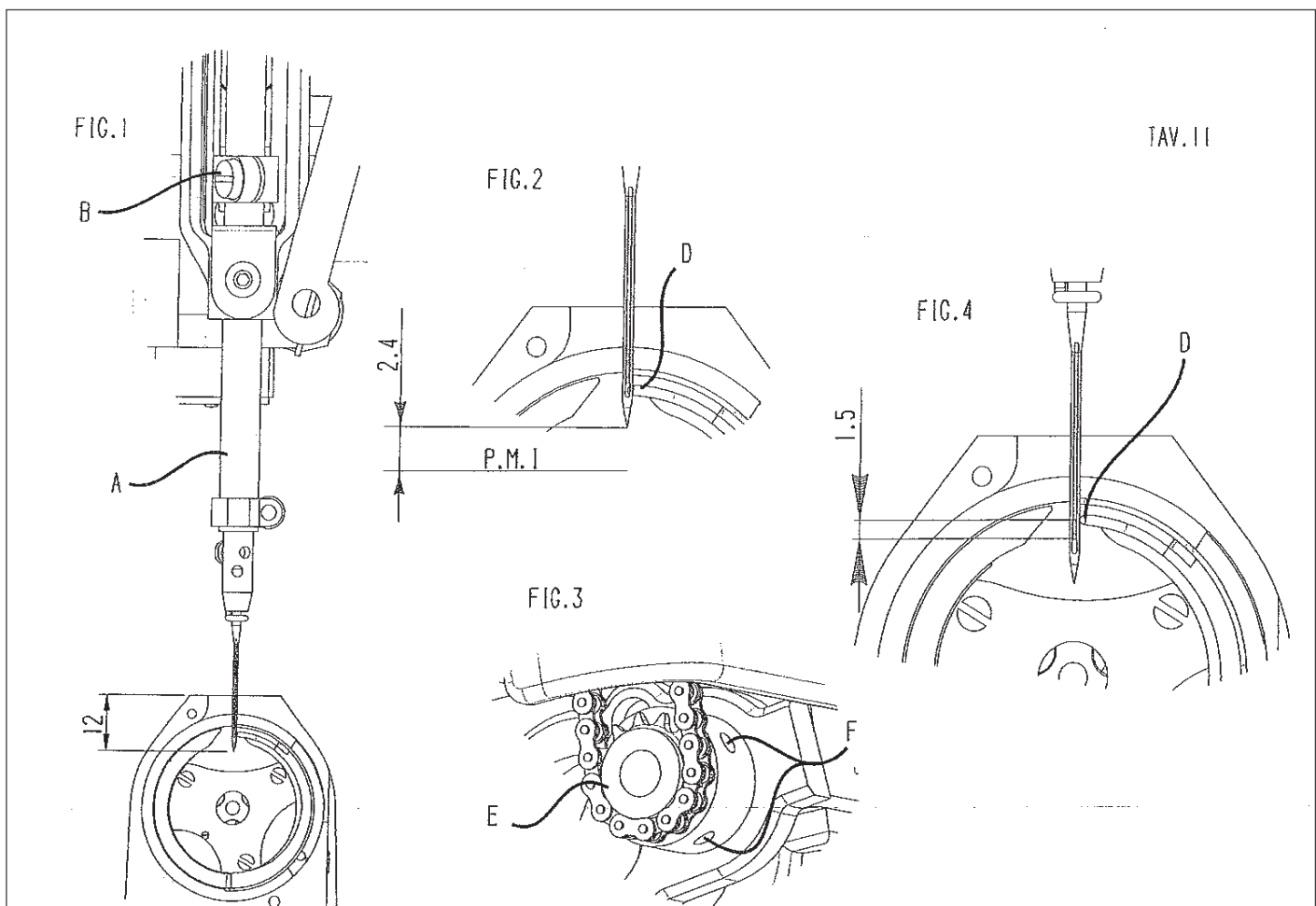
## 1.06 Procedura per il ripristino della fase ago del crochet

Il giusto incrocio tra ago e crochet determina l'aggancio del filo dell'ago. Qualora si dovesse ripristinare la giusta fase, operare come segue:

- Regolare provvisoriamente la barra ago "A", tramite la vite "B" del morsetto, FIG.1, in modo che al punto morto inferiore, la punta ago si ad una distanza di circa 12mm dal bordo della colonna.
- Dal punto morto inferiore, girando manualmente il volantino nel suo senso di rotazione, si fa salire l'ago di 2.3mm, a questo punto la punta del crochet "D" deve essere al centro della cruna dell'ago, come FIG.2. Tale regolazione si effettua agendo sui grani "F", del pignone "E" FIG.3.
- Procedere quindi al ripristino accurato dell'altezza della barra dell'ago, agendo sempre sulla vite "B", FIG.1, fare in modo che la punta "D" del crochet, quando sfiora l'ago, in fase di risalita, venga ad avere una distanza di 1.5mm, dalla sommità della cruna dell'ago, come FIG.4.
- A regolazioni effettuate serrare le viti.

### Attenzione

È obbligatorio l'uso dei mezzi di protezione antinfortunistica in dotazione alla macchina. Prima di effettuare l'infilatura o regolazioni sulla macchina, spegnere sempre l'interruttore principale. La sostituzione va eseguita da personale esperto.



## 1.07 Modelli e sottoclassi possibili

### **CAMARB N31-ALL-IN-ONE -E -C997-CAS**

Macchina a colonna elettronica (400mm) con servo motore integrato nella testa di cucitura, ad 1 ago, trasporto a griffa rotante, piedino rotella sincronizzato con il movimento dell'ago per mezzo di motori passo. Dispositivo rasafilo, affrancatura elettrica e sollevamento del piedino elettrico. La C997 CAS è adatta per cuciture tipo driver e modelli con cuciture ad angolo su tallone. La struttura tavolo / sostegno a pozo consente un utilizzo versatile anche come una normale macchina a colonna.

### **CAMARB N31-ALL-IN-ONE -E -C997-CAS-B**

Macchina a colonna elettronica (400mm) con servo motore integrato nella testa di cucitura, ad 1 ago, trasporto a griffa rotante, piedino rotella sincronizzato con il movimento dell'ago per mezzo di motori passo. Dispositivo rasafilo, affrancatura elettrica e sollevamento del piedino elettrico. La C997 CAS è adatta per cuciture tipo driver e modelli con cuciture ad angolo su tallone.

## 1.08 Specifiche tecniche

### CAMARB N31-ALL-IN-ONE-E-C997-CAS

Tipo di punto \_\_\_\_\_ 301 (Doppio punto annodato)

Passaggio sotto al piedino a rotella: \_\_\_\_\_ 10 mm

Larghezza passaggio: \_\_\_\_\_ 265 mm

Altezza passaggio: \_\_\_\_\_ 70 mm

Altezza della colonna: \_\_\_\_\_ 180 mm

Dimensioni della parte della testa:

Lunghezza: \_\_\_\_\_ circa 620 mm

Larghezza : \_\_\_\_\_ circa 155 mm

Altezza (sopra il tavolo): \_\_\_\_\_ circa 425 mm

Dimensioni piastra di base: \_\_\_\_\_ 520 x 177 mm

Lunghezza punto: \_\_\_\_\_ 0,8 mm-5.0mm

Sistema ago: \_\_\_\_\_ 134-135

Dimensioni ago: \_\_\_\_\_ 60-160

Velocità massima: \_\_\_\_\_ 2000 punti/min

Alimentazione:

Tensione d'esercizio: \_\_\_\_\_ 230 V  $\pm$  10%, 50/60 Hz

Potenza massima assorbita: \_\_\_\_\_ 0,85 kVA

Fusibili: \_\_\_\_\_ N31 3.15 A

Rumorosità:

Livello di pressione acustica delle emissioni sul posto di lavoro alla velocità indicata

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

CAMARB N1-ALL-IN-ONE-E-C997-CAS = 2400 min<sup>-1</sup> \_\_\_\_\_  $L_{pA} = 79$  dB(A)

Peso netto della testa: N31 \_\_\_\_\_ circa 120kg





# ISTRUZIONI-INSTRUCTIONS udhëzime-instrucciones

Vers. 09- 2022