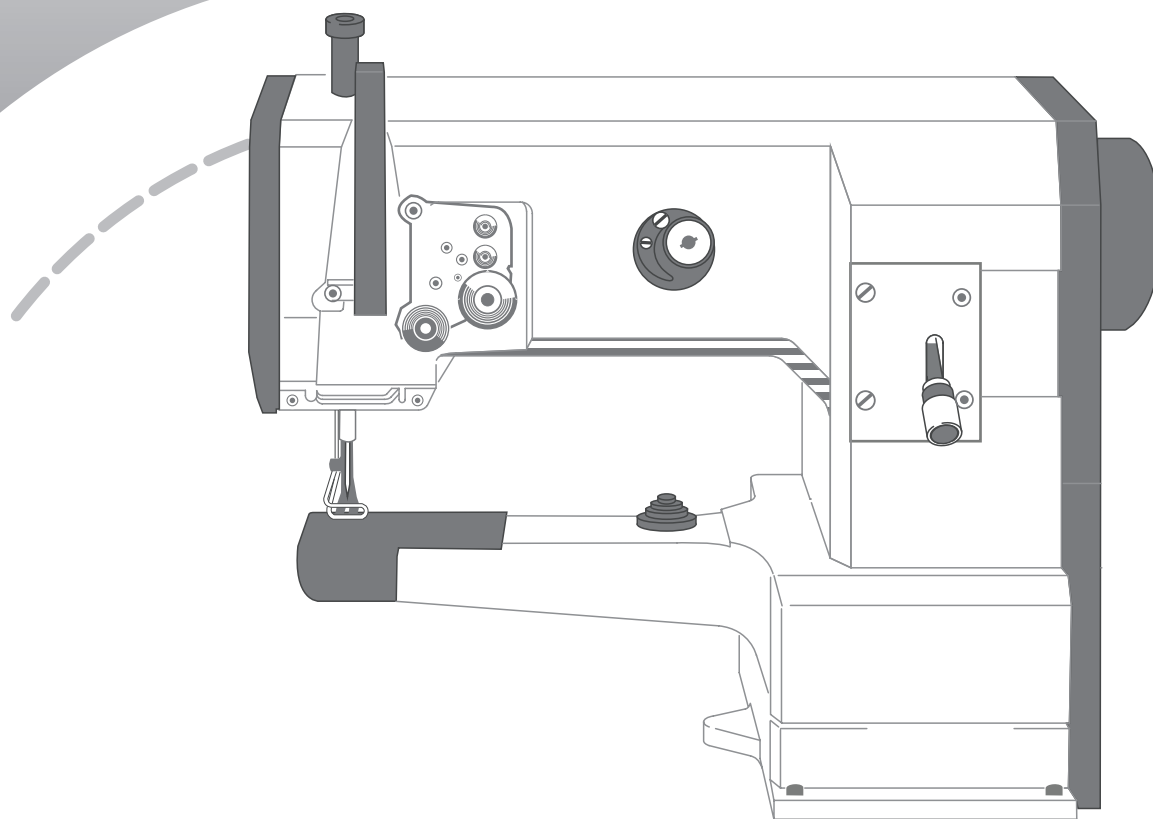




MANUALE D'USO
USER'S MANUAL
MANUEL D'UTILISATION
MANUAL DE UTILIZARE

N26-A
N26-AR-AP

www.bramac.it



ver. 06-2018

Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi elencate nel capitolo **3 Specifiche tecniche**.

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



Via Alpi 149, 151, 153
63812 Montegranaro (FM) ITALIA
Tel. +39 0734 890103
Fax +39 0734 890154
e-mail: bramac@bramac.it
www.bramac.it

Indice	pag.
1	Sicurezza4
1.01	Direttive4
1.02	Norme generali di sicurezza4
1.03	Segnali d'avvertimento5
1.04	Raccomandazioni per l'utente5
1.05	Operatori e personale qualificato6
1.05.01	Operatori6
1.05.02	Personale qualificato6
1.06	Indicazioni di pericolo7
2	Utilizzo conforme alla destinazione d'uso8
3	Specifiche tecniche9
3.01	CAMARB N269
3.02	Ago e filo9
3.03	Modelli e sottoclassi possibili10
4	Smaltimento della macchina11
5	Trasporto, imballaggio e magazzinaggio12
5.01	Trasporto all'azienda del cliente12
5.02	Trasporto all'interno dell'azienda del cliente12
5.03	Smaltimento dell'imballaggio12
5.04	Magazzinaggio12
6	Simbologia13
7	Organi di comando14
7.01	Interruttore generale.....14
7.02	Pedali15
7.03	Leva per sollevare piedini premistoffa16
7.04	Leva per regolare la lunghezza del punto e l'affrancatura16
8	Installazione e prima messa in esercizio17
8.01	Installazione17
8.01.01	Montaggio dei carter della macchina17
8.01.02	Montaggio del motore.....18
8.01.03	Montaggio del copricinghia inferiore.....18
8.01.04	Montaggio del motore.....19
8.01.05	Messa in tensione della cinghia20
8.01.06	Montaggio del trasduttore di posizione.....20
8.01.07	Montaggio del porta rocchetti.....21
8.02	Prima messa in esercizio.....22
8.03	Accensione / Spegnimento della macchina.....22

Indice	pag.
9	Preparazione23
9.01	Inserimento dell'ago23
9.02	Spolatura del filo inferiore, regolazione della tensione iniziale del filo.....24
9.03	Estrazione / introduzione della capsula25
9.04	Infilatura della capsula della spolina25
9.05	Infilatura del filo superiore, regolazione della tensione del filo superiore26
9.06	Leva di regolazione della lunghezza del punto / affrancatura27
10	Cura e manutenzione28
10.01	Pulizia29
10.02	Lubrificazione ad olio generale30
10.03	Lubrificazione ad olio del crochet31
10.04	Lubrificazione componenti della testa31
10.05	Lubrificazione delle ruote coniche superiori32
10.05	Lubrificazione delle ruote coniche inferiori.....32
10.06	Lubrificazione delle ruote coniche33
10.07	Controllo e regolazione della pressione dell'aria34
10.08	Svuotamento e pulizia del recipiente dell'acqua del pressostato.....34
11	Registrazioni35
11.01	Informazioni sulle registrazioni35
11.02	Utensili, calibri ed altri attrezzi35
11.03	Abbreviazioni35
11.04	Registrazione della macchina base.....36
11.04.01	Posizionamento della griffa.....36
11.04.02	Posizionamento della griffa nella direzione di cucitura37
11.04.03	Centraggio dell'ago nel foro della placca ago.....38
11.04.04	Regolazione base dell'altezza dell'ago (preregolazione).....39
11.04.05	Movimento dei dispositivi di trasporto superiore e inferiore40
11.04.06	Corsa del coppia del crochet, distanza del crochet ed altezza ago41
11.04.07	Sollevamento del trasporto superiore.....42
11.04.08	Corsa del trasportatore superiore43
11.04.10	Regolazione della tensione del filo superiore44
11.04.11	Meccanismo di serraggio del filo45
11.04.12	Avvolgitore bobina.....46
11.04.13	Pressione del piedino47
11.04.14	Regolazione della funzione rasafilo.....48
11.04.15	Altezza della leva di comando.....49
11.04.16	Perno di comando.....50
11.04.17	Magnete d'avviamento.....51
11.04.18	Altezza del perno di comando52
11.04.19	Punto massimo anteriore del prendifilo53
11.04.20	Posizionamento laterale del dispositivo prendifilo.....54
11.04.21	Camma di controllo (pre-calibratura).....55
11.04.22	Coltello.....56
11.04.23	Taglio di prova57

1 Sicurezza

1.01 Direttive

La macchina N26 è stata costruita in base alle norme europee riportate nella dichiarazione di conformità e/o nella dichiarazione del fabbricante.

In aggiunta alle presenti istruzioni, osservare anche le disposizioni e norme di legge generali ed altre (anche quelle del paese in cui viene installata la macchina) e le disposizioni vigenti in materia di difesa ambientale!

Osservare sempre le vigenti disposizioni nazionali dell'ente antinfortuni o di altre autorità di controllo!

1.02 Norme generali di sicurezza

- Usare la macchina solo dopo aver preso visione delle relative istruzioni; la macchina dovrà essere usata solo da operatori appositamente addestrati!
- Prima della messa in funzione, leggere attentamente anche le norme di sicurezza e il manuale di istruzioni del costruttore del motore!
- Osservare le avvertenze e i segnali di pericolo apportati sulla macchina stessa!
- Usare la macchina solo conformemente alla sua destinazione e sempre con i relativi dispositivi di sicurezza, tenendo conto di tutte le pertinenti norme di sicurezza.
- Per la sostituzione di pezzi della macchina (come per esempio ago, piedino, placca d'ago e bobina), l'infilatura, l'abbandono del posto di lavoro e gli interventi di manutenzione, spegnere la macchina azionando l'interruttore generale e staccando la spina dalla presa di corrente!
- 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.
- Per modifiche o rimaneggiamenti della macchina, osservare assolutamente tutte le pertinenti norme di sicurezza!
- 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

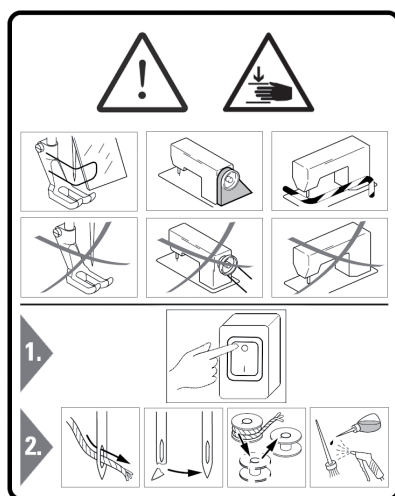
Segnali d'avvertimento



Pericolo di lesioni per operatori e personale qualificato!



Zona pericolosa!
Avvertenze da tenere presente attentamente.

**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.

1.04

Raccomandazioni per l'utente

- Le presenti istruzioni sono parte integrante della macchina e devono essere tenute in qualsiasi momento a portata di mano dall'operatore. Leggere le istruzioni prima di mettere in funzione per la prima volta la macchina.
- Istruire gli operatori ed il personale qualificato sui dispositivi di sicurezza della macchina e su metodi di lavoro sicuri.
- L'utente è tenuto a mantenere la macchina in perfetto stato.
- L'utente è tenuto a controllare che i dispositivi di sicurezza non vengano smontati o disattivati.
- L'utente 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 qualificato

1.05.01 Operatori

Gli operatori sono le persone responsabili del montaggio, dell'azionamento 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 di istruzioni!
- Non eseguire alcuna operazione che possa pregiudicare la sicurezza della macchina!
- Indossare indumenti attillati ed evitare di portare gioielli come collane o anelli!
- Accertarsi anche loro che solo persone autorizzate si trovino nella zona di pericolo della macchina!
- Avvisare subito l'utente se la sicurezza della macchina, in seguito all'apporto di modifiche, non è più garantita!

1.05.02 Personale qualificato

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

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

- Osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- Prima di procedere a lavori di messa a punto e riparazione, spegnere l'interruttore generale ed assicurarsi che la macchina non si riaccenda!
- Prima di procedere a interventi di messa a punto e riparazione, attendere che si spenga del tutto (non deve nemmeno lampeggiare) la spia luminosa sul quadro di comando!
- Non eseguire lavori su componenti e dispositivi sotto tensione! Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Dopo lavori di riparazione o manutenzione, rimettere a posto i ripari e richiudere il vano comandi elettrici.

1.06 Indicazioni di pericolo



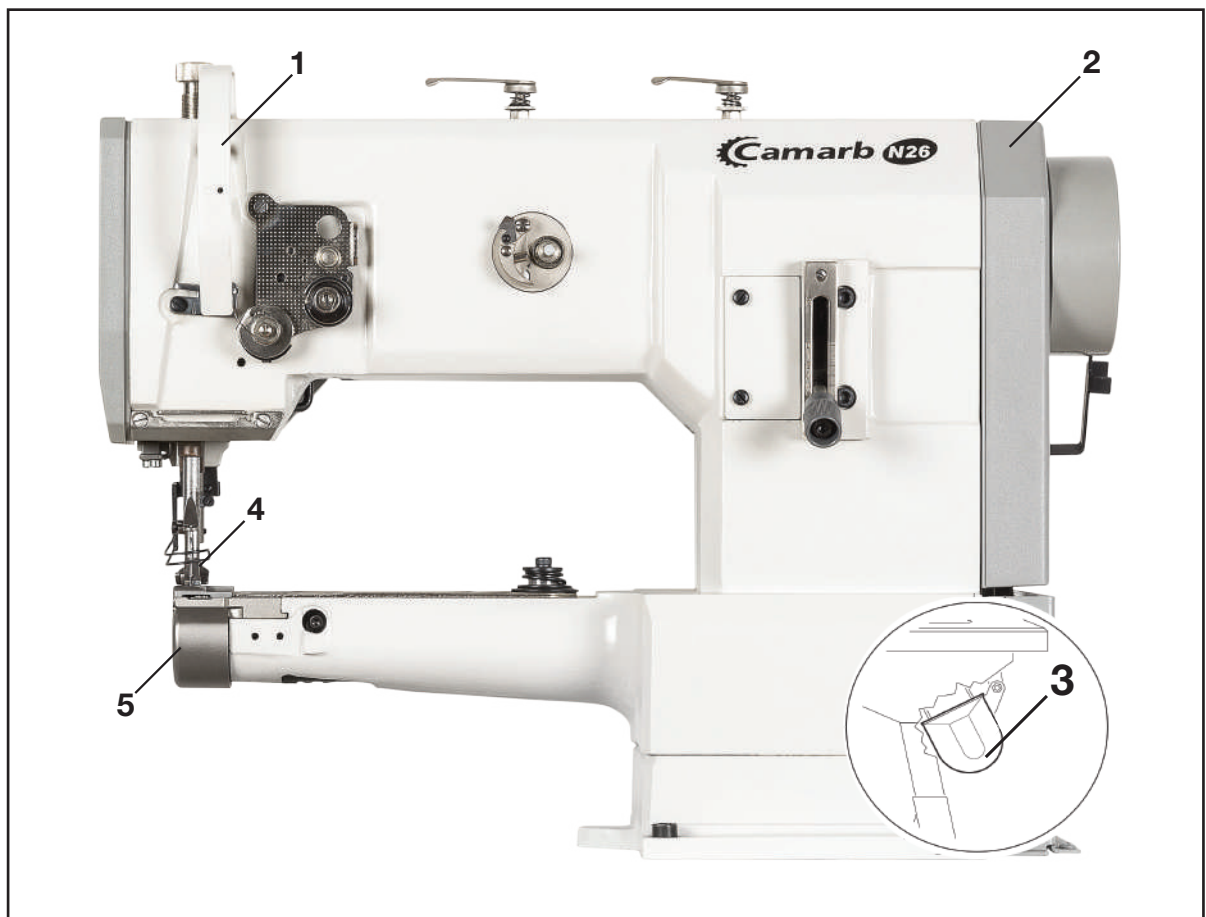
Durante il funzionamento della macchina, riservare davanti e dietro alla stessa una zona libera di **1 m**, in modo che sia sempre garantito il libero accesso.



Durante la cucitura non infilare le mani nella zona dell'ago!
Pericolo di lesioni dovute all'ago!



Non lasciare oggetti sul tavolo durante le operazioni di regolazione!
Pericolo che gli oggetti restino bloccati o siano scagliati via dalla macchina!
Pericolo di lesioni!



Non far funzionare la macchina senza protezione della leva tendifilo **1!**
Pericolo di lesioni dovute al movimento della leva tendifilo!



Non azionare la macchina senza copricinghia **2 e 3!**
Pericolo di lesioni dovute allo scorrimento della cinghia!



Non azionare la macchina senza il salvadito **4!**
Pericolo di lesioni causate dall'ago!



Non azionare la macchina senza il coperchio del braccio libero **5!**
Pericolo di lesioni causate dal crochet in rotazione!

2 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

La **CAMARB N26** è una macchina per cucire ad un ago a braccio libero con trasporto ago e trasporto superiore e inferiore per la realizzazione del doppio punto annodato.

Le macchine servono per la creazione di cuciture a doppio punto annodato e per operazioni di bordatura e profilatura nell'industria della pelle e degli imbottiti.



Qualsiasi uso non autorizzato dal produttore è considerato un uso improprio!
Il produttore non risponde per danni causati da un uso improprio! Rientra in un utilizzo conforme alla destinazione d'uso anche il rispetto delle istruzioni d'uso, regolazione, manutenzione e riparazione prescritte dal produttore!

3 Specifiche tecniche

3.01 CAMARB N26

Tipo di punto: 301 (Doppio punto annodato)
 Sistema d'ago: 134-35
 Titolo degli aghi (Nm in 1/100 mm): 80 - 100
 Max lunghezza punto: 6,0 mm
 Diametro effettivo del volantino: 80 mm
 Max velocità di cucitura: 2400 spm
 Alzata piedino (a mano): 10 mm
 Alzata piedino (tramite leva a ginocchio): 14 mm

Dimensioni della macchina:

Diametro braccio inferiore: ca. 47 mm
 Circonferenza braccio inferiore: ca. 165 mm
 Lunghezza testa: ca. 770 mm
 Larghezza testa: ca. 380 mm
 Altezza testa: ca. 630 mm

Larghezza del passaggio: 265 mm
 Altezza del passaggio: 115 mm

Ingombri macchina completa: ca. 105x55x120 mm

Peso della testa: ca. 40 kg
 Peso macchina completa: ca. 100 kg
 Pressione d'esercizio aria: 6 bar
 Consumo d'aria: ca. 0,8 lt /ciclo di lavoro

Dati del motore: fare riferimento al manuale del costruttore del motore

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 N26 a $n = 2400 \text{ min}^{-1}$: L = 81 dB(A)



Le specifiche possono essere soggette a variazioni

3.02 Modelli e sottoclassi possibili

CAMARB N26

Modello A.....per la lavorazione di materiali leggeri

Modello B.....per la lavorazione di materiali medio-pesanti

Dispositivi supplementari

Sottoclasse AR- Dispositivo rasafili

Sottoclasse AP- Dispositivo affrancatura

4 Smaltimento della macchina

- Uno smaltimento regolare 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.



Fare attenzione che le parti sporche di lubrificante siano smaltite separatamente in conformità alle norme di tutela dell'ambiente vigenti in loco!

5 Logistica

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 dell'imballaggio

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

5.04 Magazzinaggio

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 Iconografia

Nel presente manuale d'uso, lavori da svolgere o le informazioni importanti sono sottolineate mediante simboli. I simboli utilizzati hanno il seguente significato:



Zona pericolosa!
Avvertenze da tenere presente attentamente.



Pericolo di lesioni per operatori e personale qualificato!



Nota, informazione



Pulizia, cura



Lubrificazione



Manutenzione, riparazioni, registrazioni, manutenzione straordinaria
(interventi eseguiti esclusivamente da personale specializzato).

7 Organi di comando

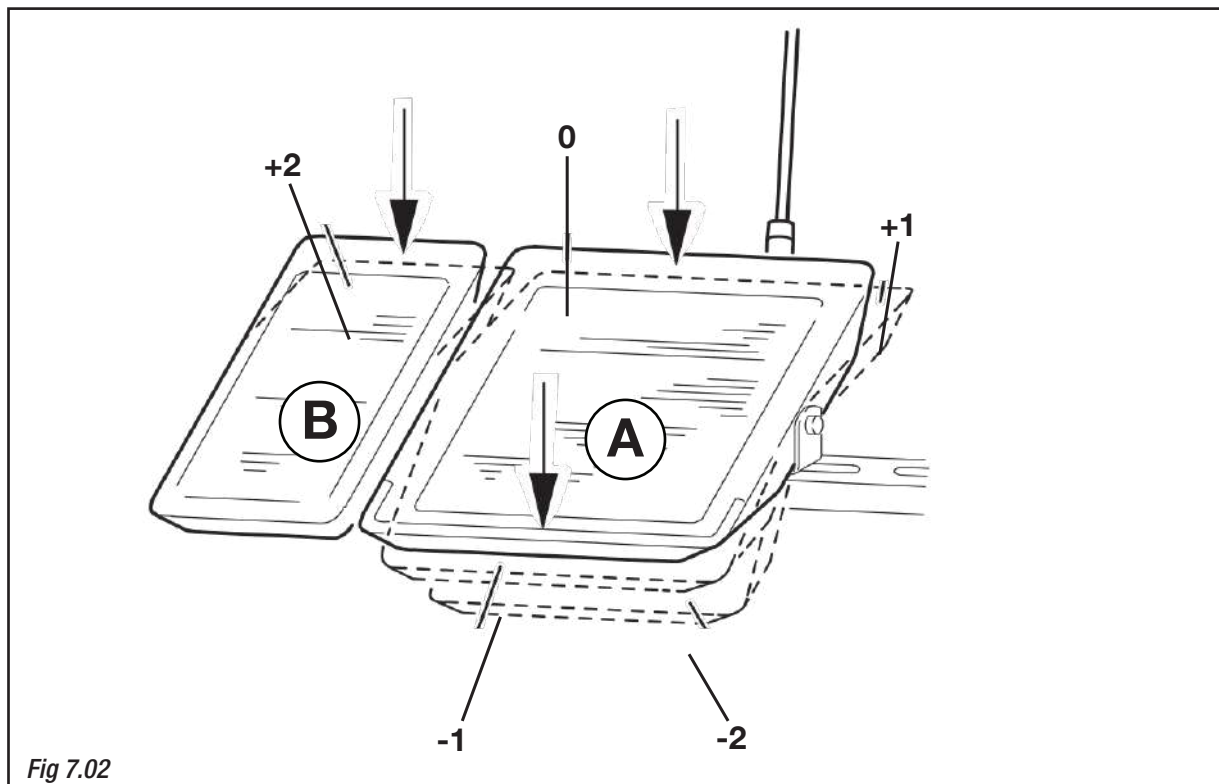
7.01 Interruttore generale



- La macchina viene accesa e spenta premendo l'interruttore generale **1**.

Fig 7.01

7.02 Pedali



- Tramite il pedale **A** è possibile avviare la cucitura e controllare alcune funzioni della macchina a seconda della pressione e delle posizioni elencate di seguito.
- Tramite il pedale **B** è possibile sollevare il piedino saltellante.

0 = Posizione di riposo

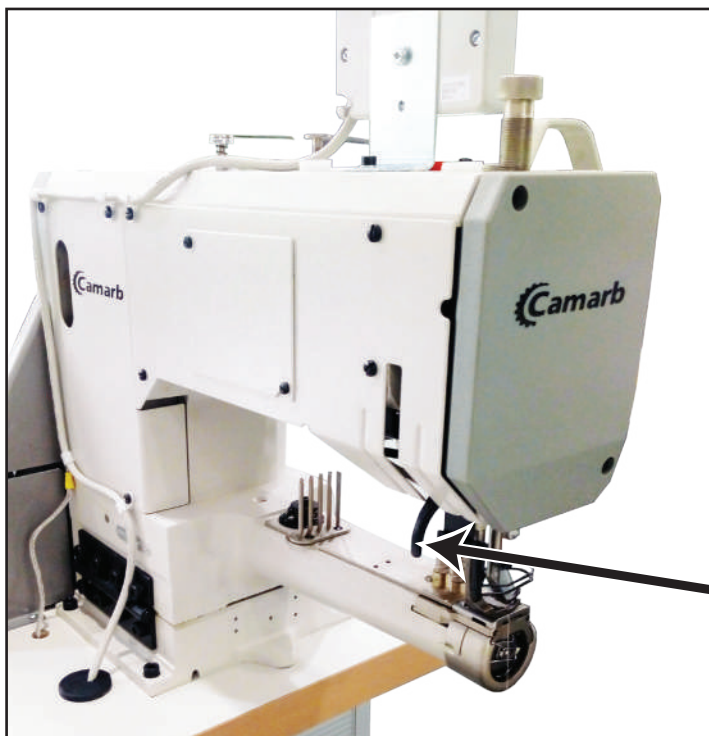
+1= Cucitura

-1= Sollevamento del piedino (solo nelle versioni con alzapedino automatico)

-2= Taglio del filo (solo nelle versioni con dispositivo rasafilo -AR)

+2= Sollevamento del piedino

7.03 **Leva per sollevare il piedino premistoffa**



- Azionando la leva **1** il piedino premistoffa viene sollevato.

7.04 **Leva per regolare la lunghezza del punto e l'affrancatura**



- Muovendo in alto o in basso la leva **1**, è possibile regolare la lunghezza del punto o attivare l'affrancatura.

8 Installazione e prima messa in esercizio



La macchina deve essere installata e messa in funzione esclusivamente da personale qualificato!

Rispettare assolutamente tutte le norme di sicurezza vigenti!

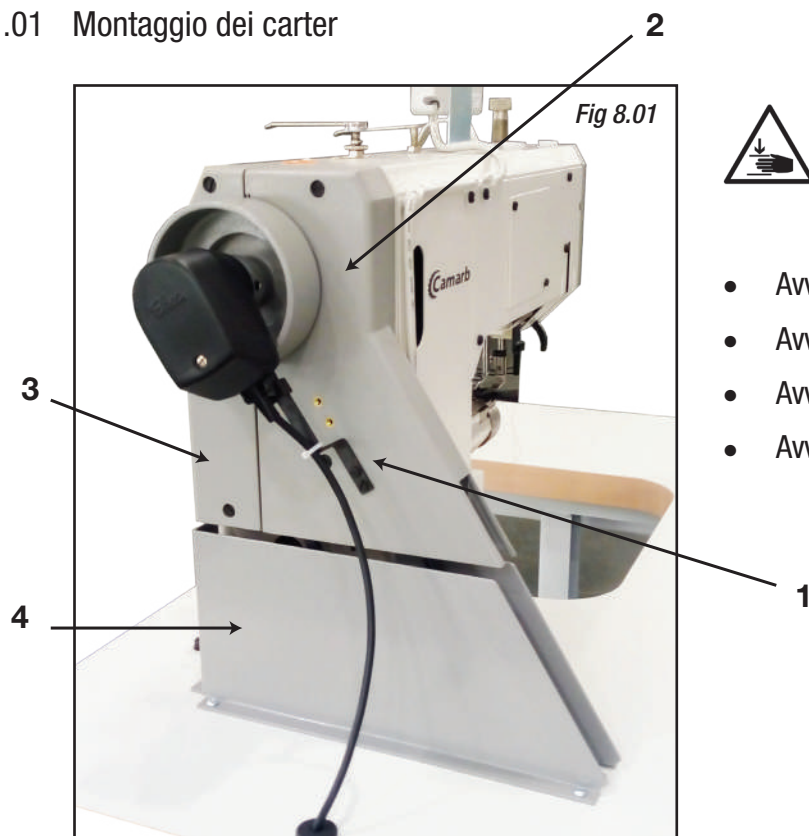


Se la macchina è stata consegnata senza tavolo, il telaio ed il piano del tavolo previsti per l'installazione della macchina devono poter sostenere in sicurezza il peso della macchina con motore. Deve essere garantita una sufficiente stabilità del supporto, anche durante la cucitura.

8.01 Installazione

La macchina deve essere installata e messa in funzione esclusivamente da personale qualificato!
Rispettare assolutamente tutte le norme di sicurezza vigenti!

8.01.01 Montaggio dei carter



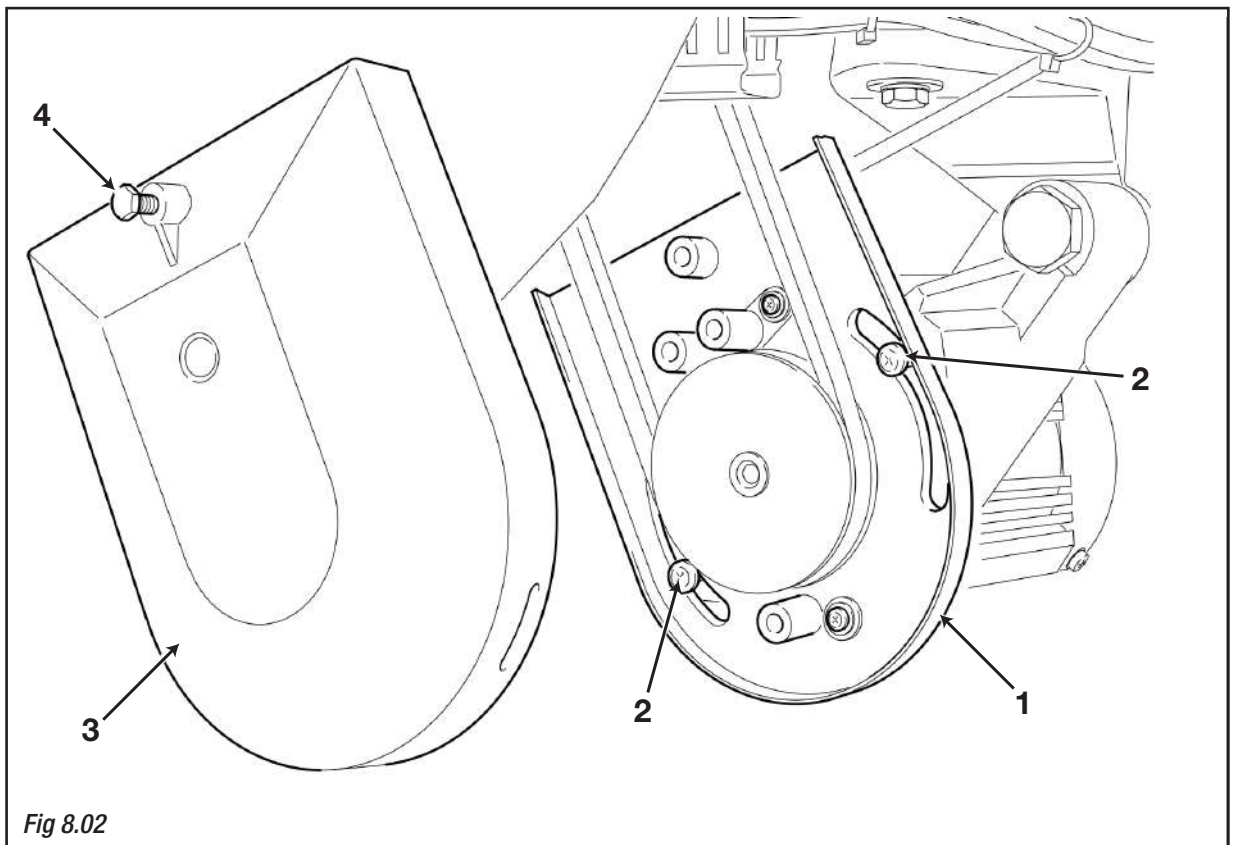
Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Avvitare il fermo **1** al carter **2**.
- Avvitare il carter **2** all'alloggiamento.
- Avvitare il carter **3** all'alloggiamento.
- Avvitare il carter **4** al piano del tavolo.

8.01.02 Montaggio del motore

Per le istruzioni di montaggio e di utilizzo del motore, fare riferimento al manuale del motore incluso nella documentazione.

8.01.03 Montaggio del copricinghia inferiore



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

- Allentare le viti **2** e orientare il supporto del copricinghia **1** in modo da consentire una corsa libera della puleggia motrice e della cinghia trapezoidale.
- Stringere le viti **2** e fissare il copricinghia **3** con la vite **4**.



Le presenti istruzioni fanno riferimento al montaggio del copricinghia su un motore generico. Le modalità di installazione del copricinghia inferiore possono variare a seconda del tipo di motore installato. Fare riferimento al manuale d'uso del costruttore del motore per le modalità di montaggio del copricinghia inferiore.

8.01.04 Montaggio del motore

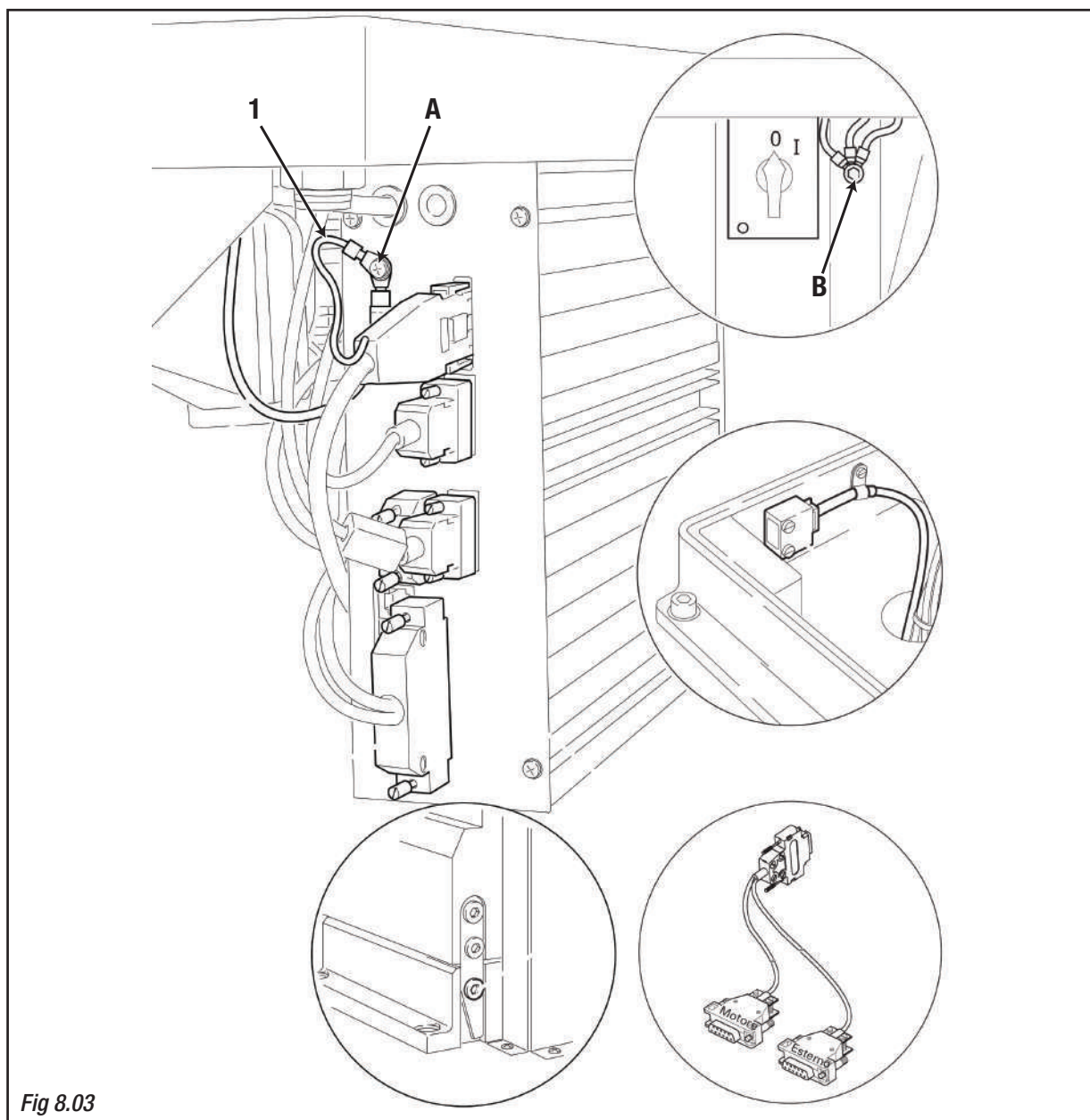


Fig 8.03



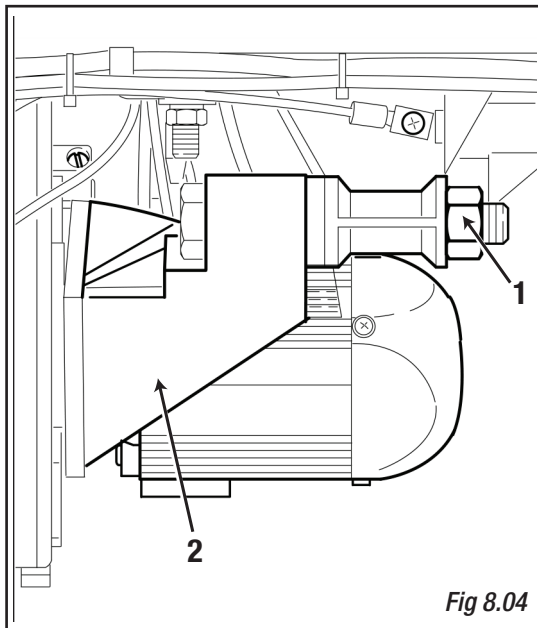
Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Inserire tutti i connettori sul quadro di comando in base alla loro descrizione.
- Avvitare il cavo di terra della testa **1** sul control box (punto **A**) e sulla base della testa (punto **B**).



Le presenti istruzioni fanno riferimento ai collegamenti da effettuare su un motore generico. Le modalità di collegamento dei vari componenti al motore possono variare a seconda del tipo di motore installato. Fare riferimento al manuale d'uso del costruttore del motore.

8.01.05 Messa in tensione della cinghia



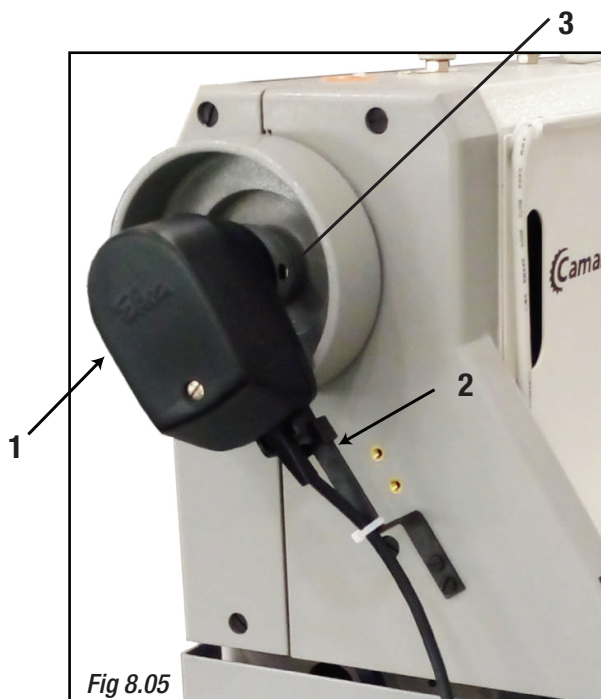
Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Applicare la cinghia.
- Allentare il dado **1** e tendere la cinghia trapezoidale ruotando il supporto del motore **2**.
- Riavvitare il dado **1**.



Le presenti istruzioni fanno riferimento all'installazione della cinghia su un motore generico. Le modalità di installazione della cinghia possono variare a seconda del tipo di motore installato. Fare riferimento al manuale d'uso del costruttore del motore.

8.01.06 Montaggio del posizionario



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

- Inserire il posizionario **1** sull'albero in modo che il fermo **2** entri nell'intaglio del posizionario (vedi freccia).
- Stringere le viti **3**.
- Collegare il cavo del posizionario **1** al motore (vedi paragrafo 8.01.04)



Le presenti istruzioni fanno riferimento all'installazione del posizionario su un motore generico. Le modalità di installazione del posizionario possono variare a seconda del tipo di motore installato. Fare riferimento al manuale d'uso del costruttore del motore.

8.01.07 Montaggio del portarocchetti

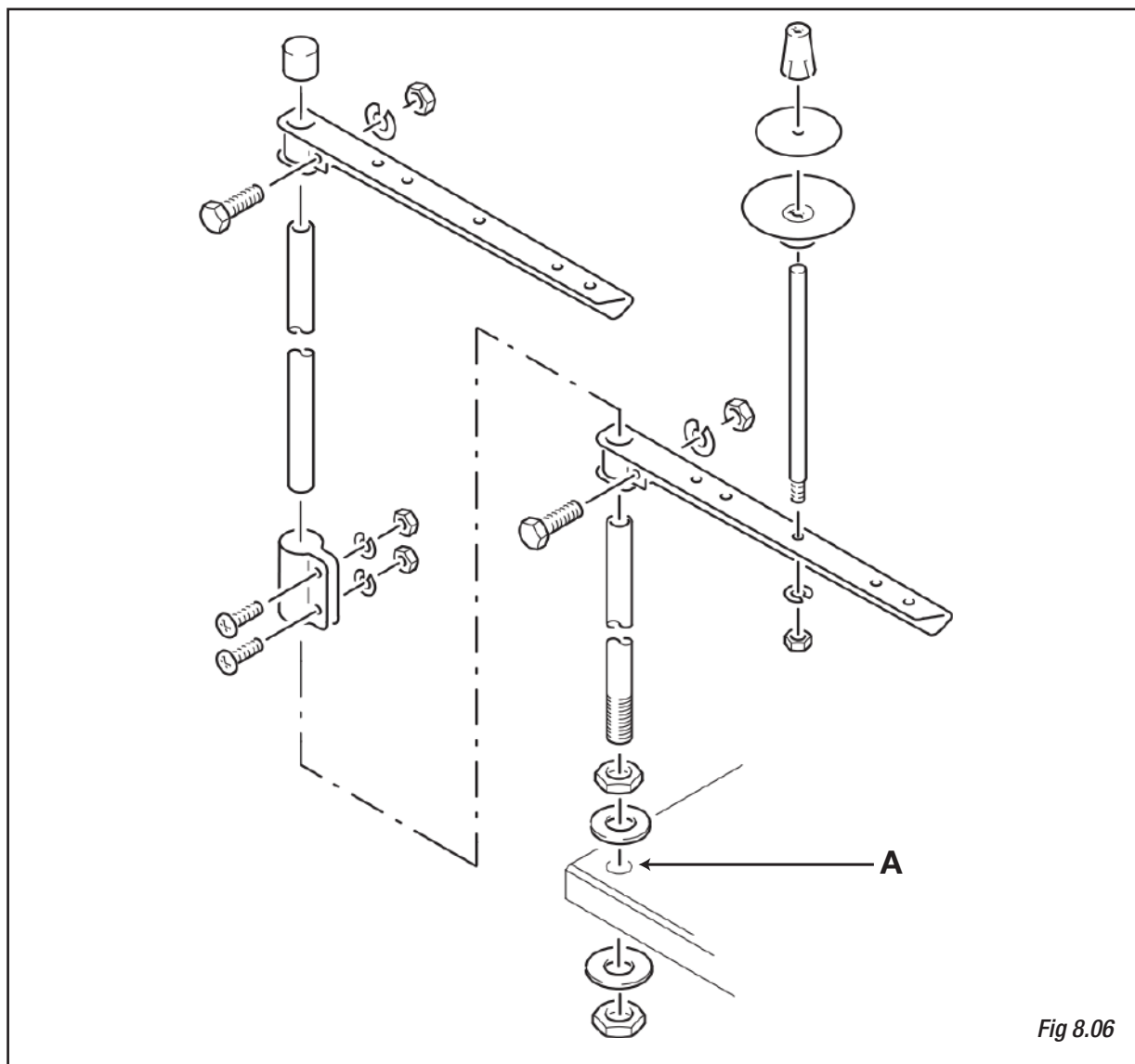


Fig 8.06



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Montare il portarocchetti come illustrato nella **figura 8.06**.
- Inserire quindi il portarocchetti nel foro sul piano del tavolo (**A**) e fissarlo con i dadi forniti in dotazione.

8.02 Prima messa in esercizio

- Controllare che la macchina ed in particolare i cavi elettrici non presentino eventuali danni.
- Pulire accuratamente la macchina quindi oliarla e rabboccare l'olio, vedi capitolo **10 Cura e manutenzione**.
- La macchina deve essere installata e messa in funzione esclusivamente da personale qualificato! Rispettare assolutamente tutte le norme di sicurezza vigenti!
- Fare verificare da personale specializzato che il motore della macchina possa funzionare alla tensione di alimentazione esistente in loco e che sia collegato correttamente nella morsettiere.

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

Prima della messa in funzione iniziale far controllare da personale specializzato che il parametro 799 (classe macchina) sia impostato su 2 e il parametro 800 (direzione di rotazione) su 1. Se necessario, far modificare le impostazioni .



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

- Con la macchina in funzione, il volantino deve ruotare verso l'utente, altrimenti fare invertire da un tecnico i collegamenti del motore.
- Collegare la macchina al sistema di aria compressa. Il manometro deve indicare una pressione di **6 bar**. Regolare eventualmente questo valore, vedi paragrafo **11.06 Controllo e Regolazione della pressione dell'aria**.

8.03 Accensione / Spegnimento della macchina

- Per accendere e spegnere la macchina, vedi paragrafo **7.01 Interruttore generale**.

9 Preparazione



Rispettare tutte le norme e istruzioni contenute nel presente manuale.
Prestare particolare attenzione alle norme di sicurezza!



Tutti i lavori di preparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale addestrato.
Durante tutti i lavori di preparazione, staccare l'alimentazione elettrica della macchina premendo l'interruttore generale e staccando di cavo di alimentazione dalla presa!

9.01 Inserimento dell'ago

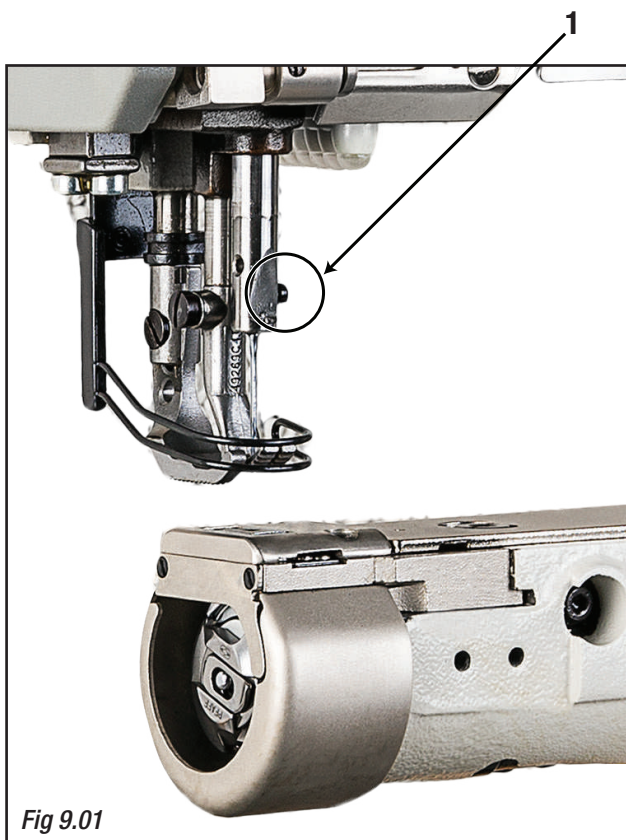


Fig 9.01



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

Utilizzare esclusivamente aghi del sistema previsto per la macchina (fare riferimento al capitolo 3 - **Specifiche Tecniche**).

- Portare la barra ago nella sua posizione più alta.
- Allentare la vite **1** e inserire l'ago fino in fondo.
- Assicurarsi che la scanalatura lunga dell'ago sia rivolta verso sinistra.
- Stringere la vite **1**.



La scelta dell'ago dipende dal filato e dal materiale da lavorare.

9.02 Spolatura del filo inferiore, regolazione della tensione iniziale del filo

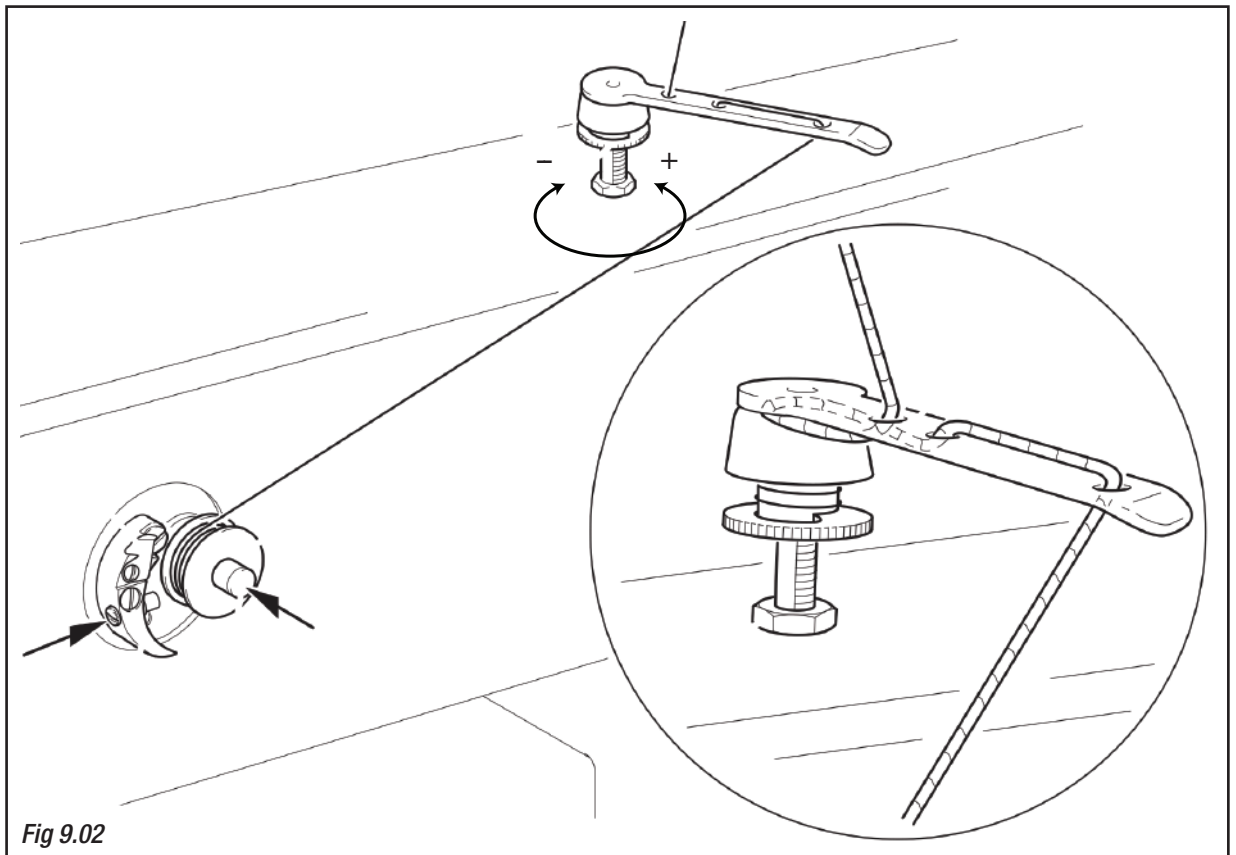


Fig 9.02



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Inserire la spolina vuota **1** sul fuso della spolina **2**.
- Infilare il filo come da **fig. 9.02** e avvolgerlo alcune volte in senso orario sulla spolina **1**.
- Accendere la spolatrice, a tale scopo premere contemporaneamente il fuso della spolatrice **2** e la leva **3**.



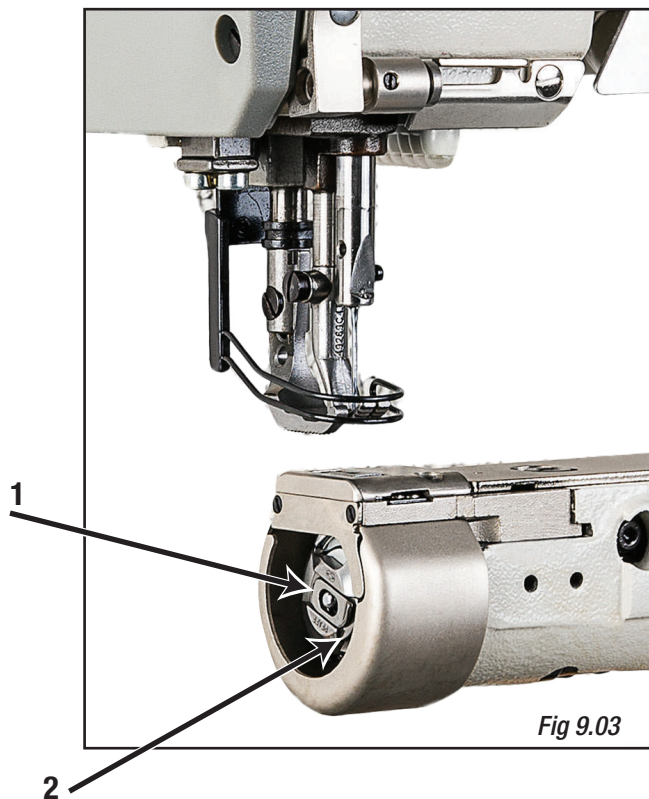
La spolina viene riempita durante la cucitura.

- La tensione del filo sulla spolina **1** può essere regolata con la vite zigrinata **4**.
- La spolatrice si ferma automaticamente quando la spolina **1** è piena.
- Prelevare la spolina **1** piena e tagliare il filo sulla lama **5**.

Se l'avvolgimento del filo sulla spolina non è uniforme:

- Allentare il dado **6**.
- Ruotare adeguatamente il guidafilo **7**.
- Stringere il dado **6**.

9.03 Estrazione / Introduzione della capsula della spolina



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

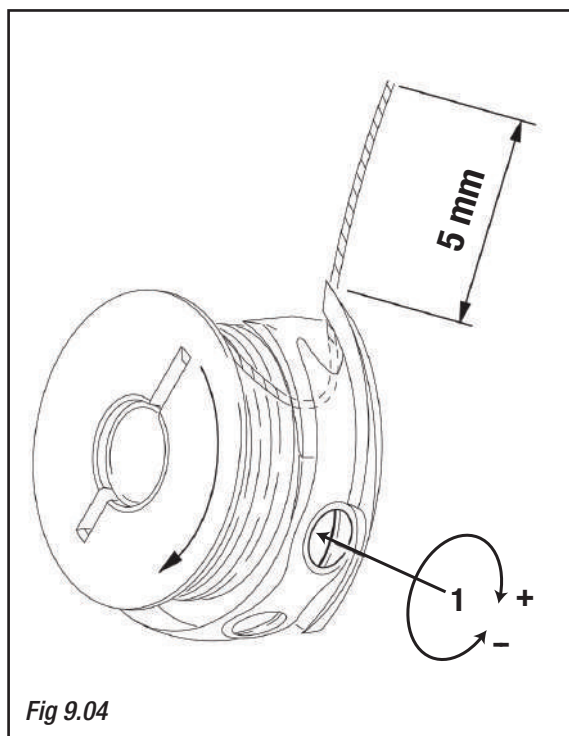
Estrazione della capsula della spolina:

- Sollevare la staffa **1** ed estrarre la capsula della spolina **2**.

Estrazione della capsula della spolina:

- Introdurre la capsula della spolina **2** fino a quando sia nuovamente innestata in posizione.
- Richiudere la staffa **1** e chiudere il coperchio della colonna.

9.04 Infilatura della capsula della spolina, regolazione della tensione del filo inferiore



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

- Eseguire l'infilatura della spolina come indicato nella **figura 9.04**.
- Regolare la tensione del filo inferiore agendo sulla vite **1**.



Svolgendo il filo dalla spolina, essa deve ruotare nella direzione della freccia.

9.05 Infilatura del filo superiore, regolazione del filo superiore

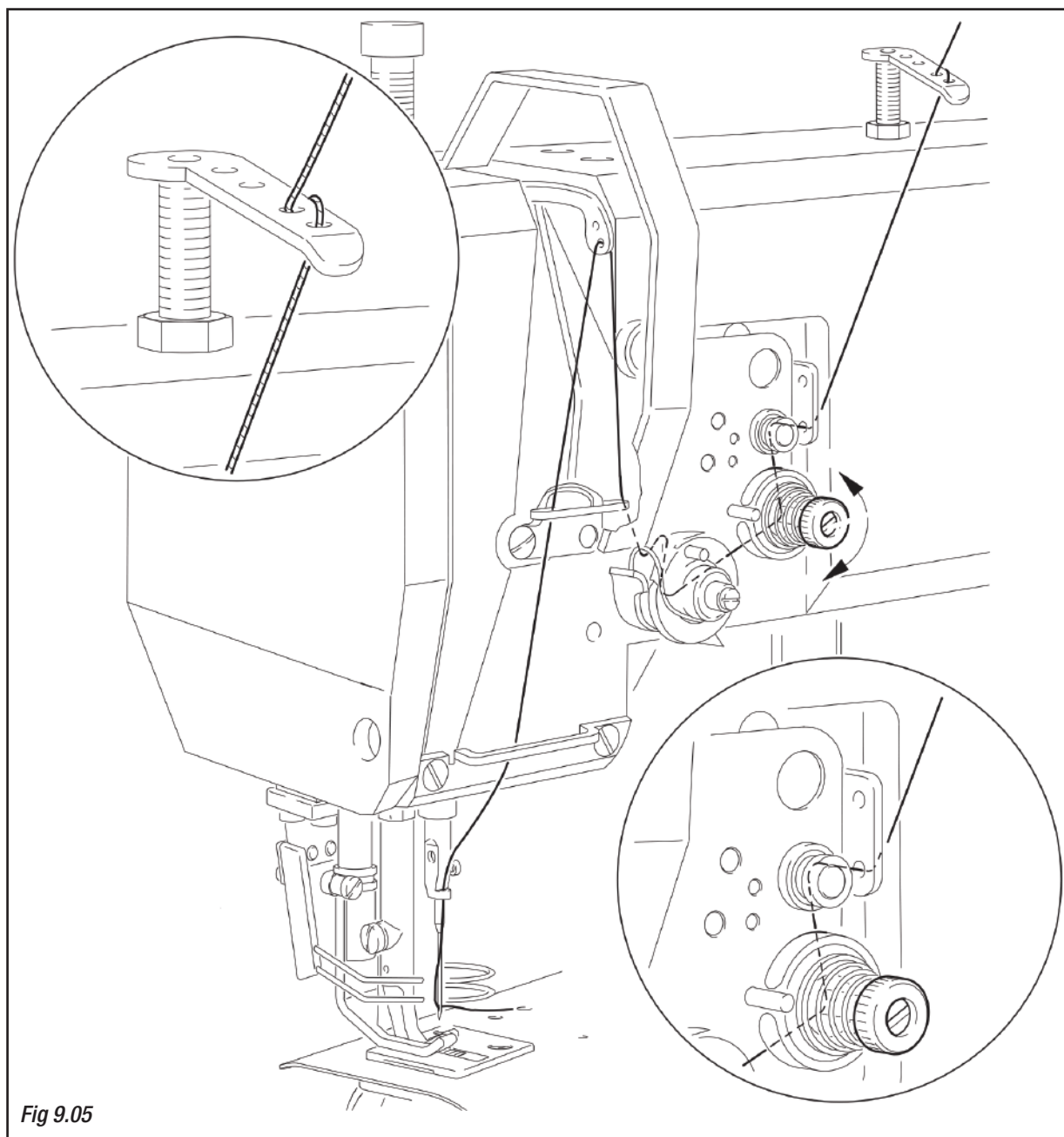


Fig 9.05



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

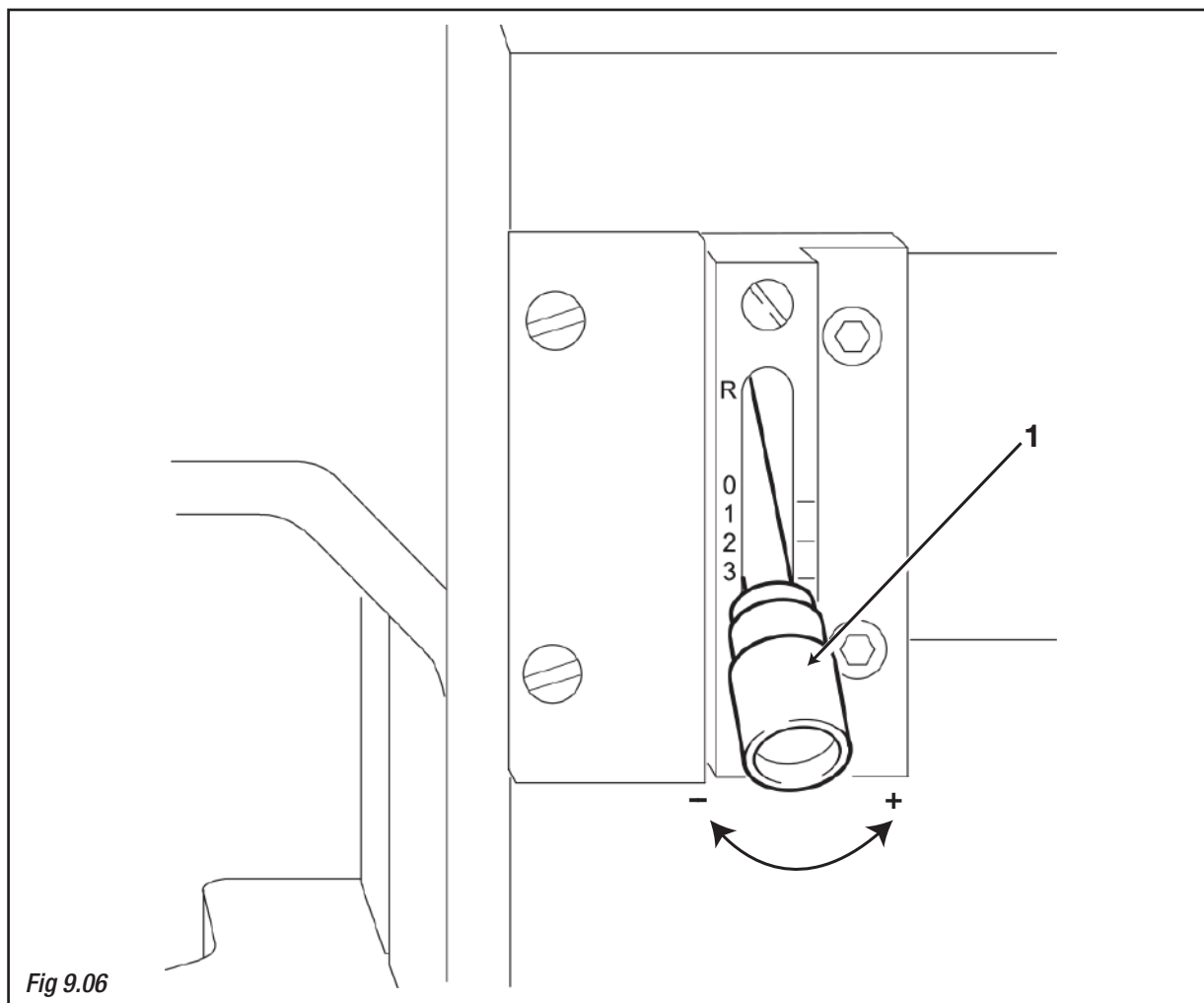
- Eseguire l'infilatura seguendo lo schema della **fig. 9.05**.



Il filo deve essere introdotto nella cruna dell'ago da sinistra verso destra.

- Regolare la tensione del filo superiore ruotando la vite zigrinata **1**.

9.02 Leva di regolazione della lunghezza del punto / affrancatura



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Per regolare la lunghezza del punto, svitare il dado zigrinato **1** e muovere la leva in alto o in basso. I diversi livelli di lunghezza del punto sono indicati da una scala numerata.
- Una volta impostata la lunghezza del punto desiderata, riavvitare il dado zigrinato **1** per bloccare l'impostazione.

Per azionare l'affrancatura spingere la leva **1** verso l'alto in corrispondenza della lettera **R**, durante la cucitura.

Cura e manutenzione

- Pulizia:
Giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno.
- Lubrificazione ad olio generale:
Due volte a settimana.
- Lubrificazione ad olio del crochet
Giornaliera, prima della messa in funzione.
- Lubrificazione dei componenti della testa
Due volte a settimana.
- Lubrificazione con grasso delle ruote coniche:
Una volta all'anno.
- Lubrificazione eccentrico del motore del trasporto superiore:
Una volta all'anno.
- Controllo / Regolazione della pressione dell'aria:
Giornaliero, prima della messa in funzione.
- Svuotamento/pulizia serbatoio dell'acqua dell'unità di manutenzione:
Giornaliero, prima della messa in funzione.



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.

10.01 Pulizia



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

Pulire giornalmente il vano del crochet con un pennello, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno.

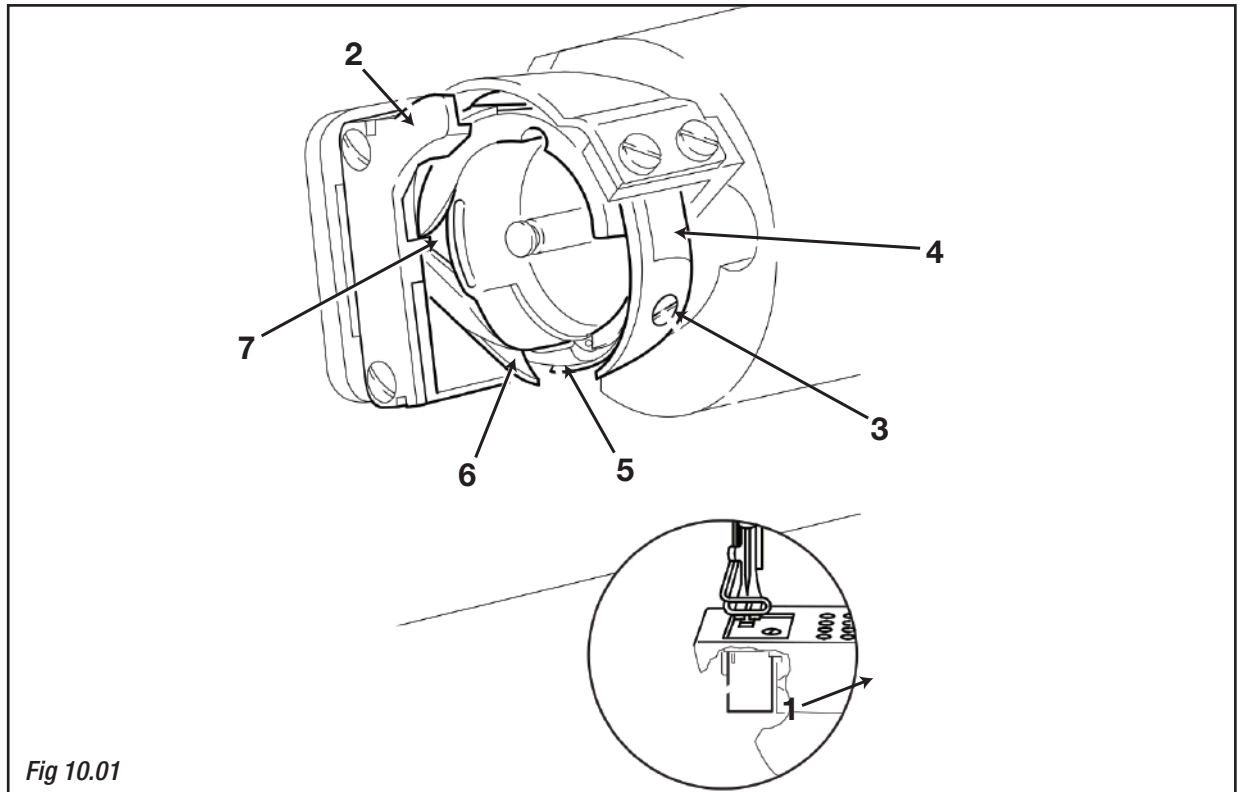


Fig 10.01

- Estrarre il coperchio del braccio libero **1**.
- Portare la barra ago nella posizione più elevata.
- Estrarre la parte superiore della capsula della spolina con la spolina.
- Svitare il fermo della capsula **2**.
- Svitare ed estrarre la vite **3** e sollevare la staffa del crochet **4**.
- Ruotare il volantino fino a quando la punta **5** si trovi alla stessa altezza della punta **6**.
- Estrarre la capsula inferiore e pulire la guida del crochet con del petrolio.
- Nell'assemblaggio delle parti fare in modo che il naso sul lato posteriore del fermo della capsula **2** si agganci nella scanalatura **7**.
- Avvitare la staffa del crochet **4**.
- Inserire la capsula della spolina con la spolina e applicare il coperchio del braccio libero **1**.



Non azionare la macchina senza il coperchio del braccio libero **1**!
Pericolo di lesioni causate dal crochet in rotazione!

10.02 Lubrificazione ad olio generale

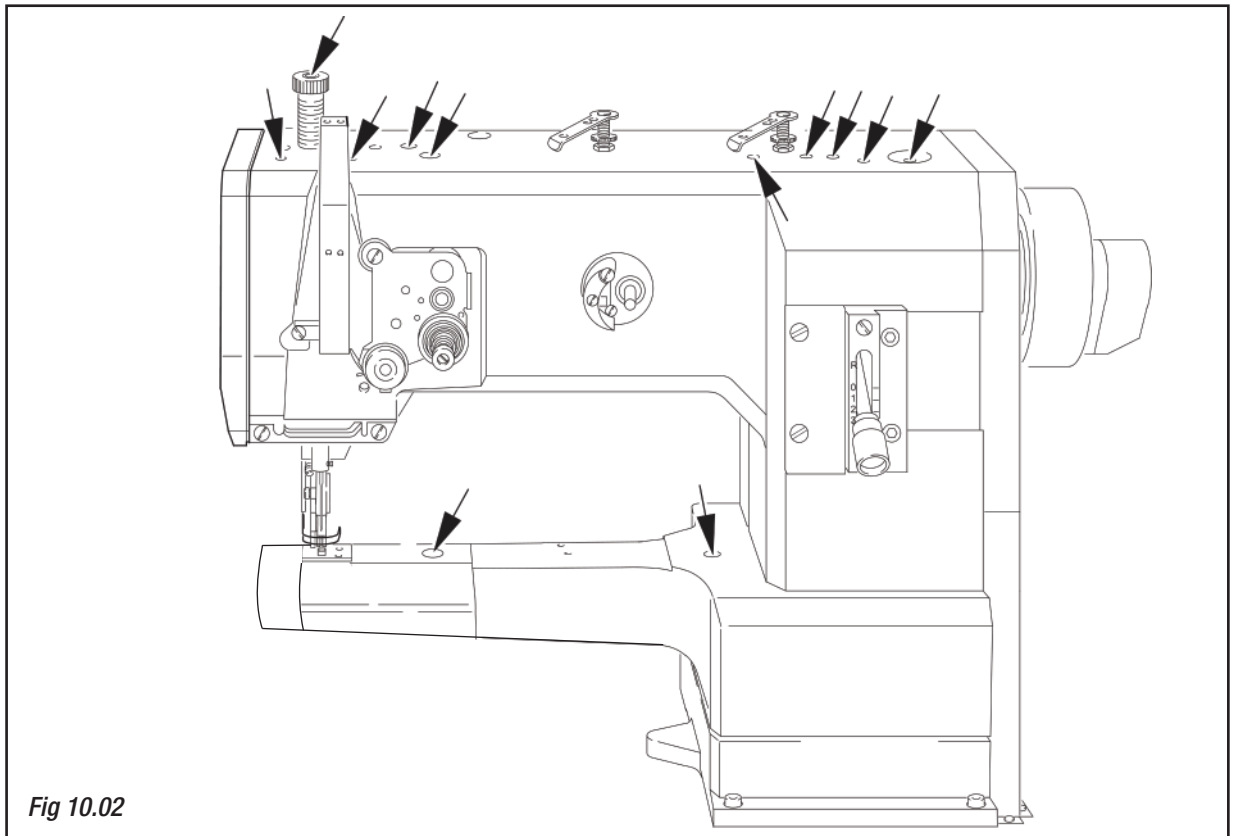


Fig 10.02



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

Lubrificare tutti i punti indicati dalle frecce due volte a settimana.

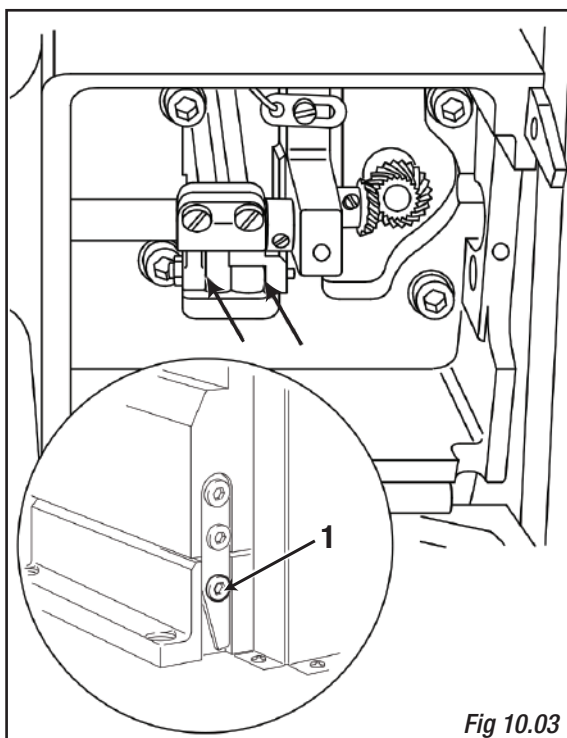


Fig 10.03

- Lubrificare tutti i punti di appoggio al di sotto del piano del tavolo.
- Svitare ed estrarre la vite **1** e ribaltare la macchina all'indietro.
- Lubrificare tutti i punti di appoggio al di sotto del piano del tavolo indicati dalle **FRECCE** per due volte a settimana.



Raddrizzare la macchina servendosi di entrambe le mani! Pericolo di contusioni tra la parte superiore della macchina e lo zoccolo!



Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di 22,0 mm²/s ad una temperatura di 40°C e una densità di 0,865 g/cm³ ad una temperatura di 15°C.

10.03 Lubrificazione ad olio del crochet

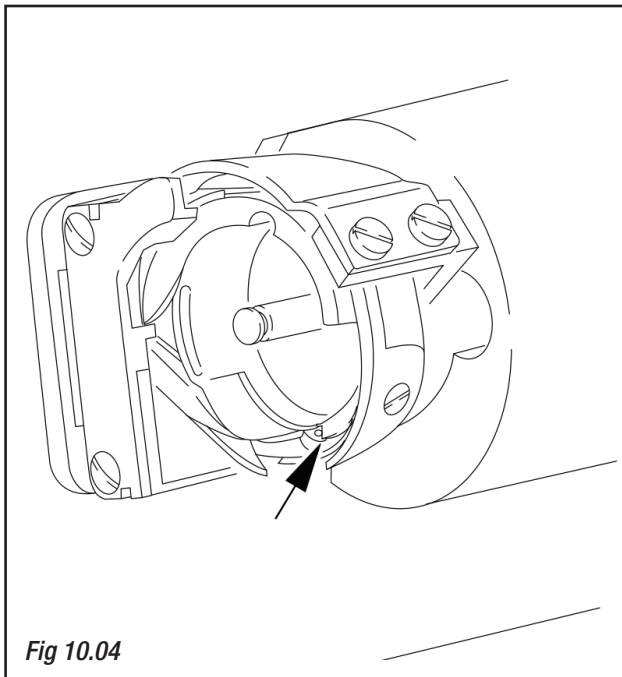


Fig 10.04



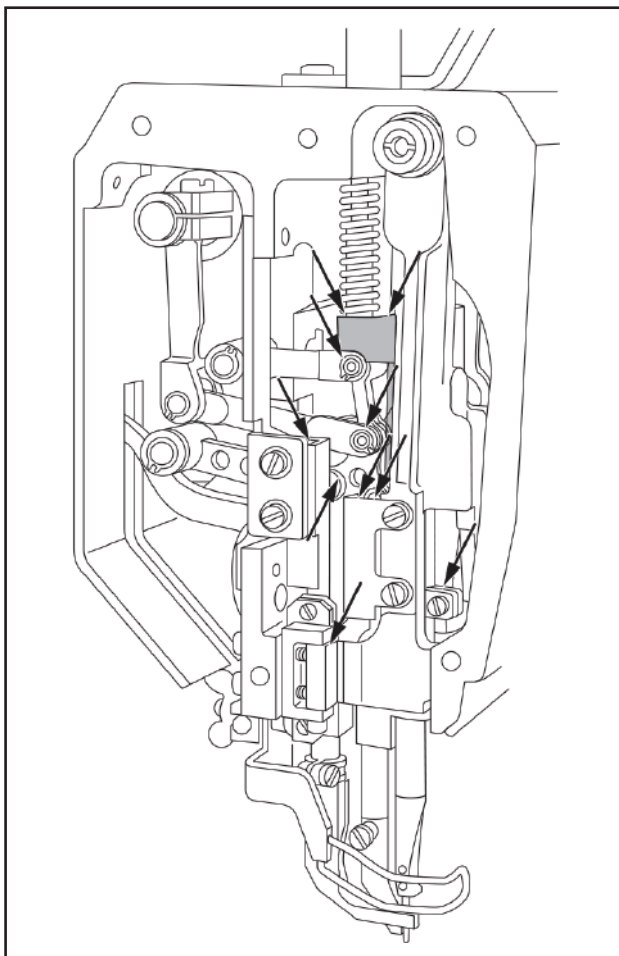
Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avvia-
mento involontario della macchina!

- Estrarre la capsula della spolina.
- Versare giornalmente **1-2 gocce** d'olio nella corsiera del crochet (vedi **freccia**).
- Inserire nuovamente la capsula della spolina.



Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di 22,0 mm²/s ad una temperatura di 40°C e una densità di 0,865 g/cm³ ad una temperatura di 15°C.

10.04 Lubrificazione componenti della testa



Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avvia-
mento involontario della macchina!

- Svitare il coperchio della testa.
- Oliare **due volte a settimana** tutti i punti di scorrimento e di appoggio indicati dalle **freccie**.
- Avvitare nuovamente il coperchio della testa.



Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di 22,0 mm²/s ad una temperatura di 40°C e una densità di 0,865 g/cm³ ad una temperatura di 15°C.

10.05 Lubrificazione delle ruote coniche

Spalmare di grasso tutte le ruote coniche una volta all'anno.



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

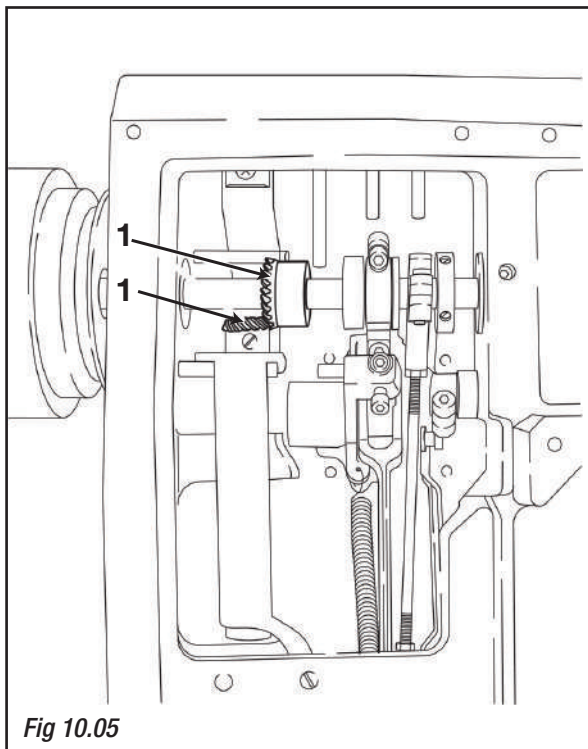


Fig 10.05

Lubrificazione delle ruote coniche superiori:

- Svitare il coperchio nella parte posteriore della macchina.
- Spalmare di grasso le ruote coniche superiori **1**.
- Avvitare nuovamente il coperchio nella parte posteriore della macchina.

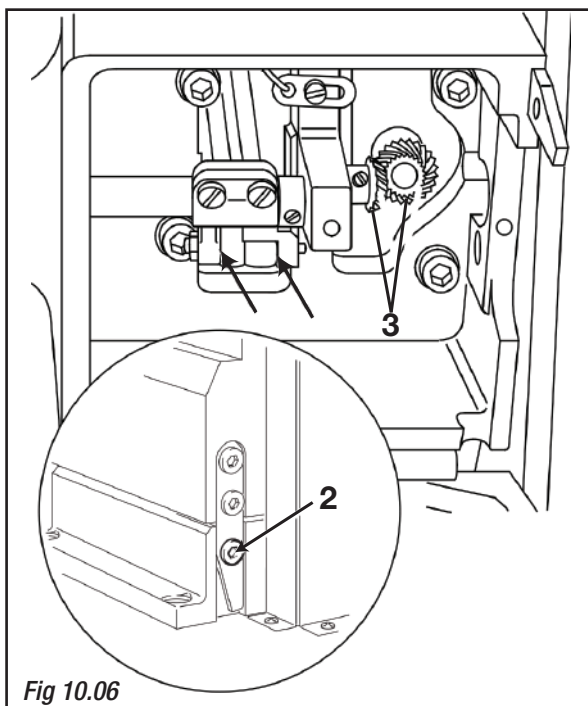


Fig 10.06

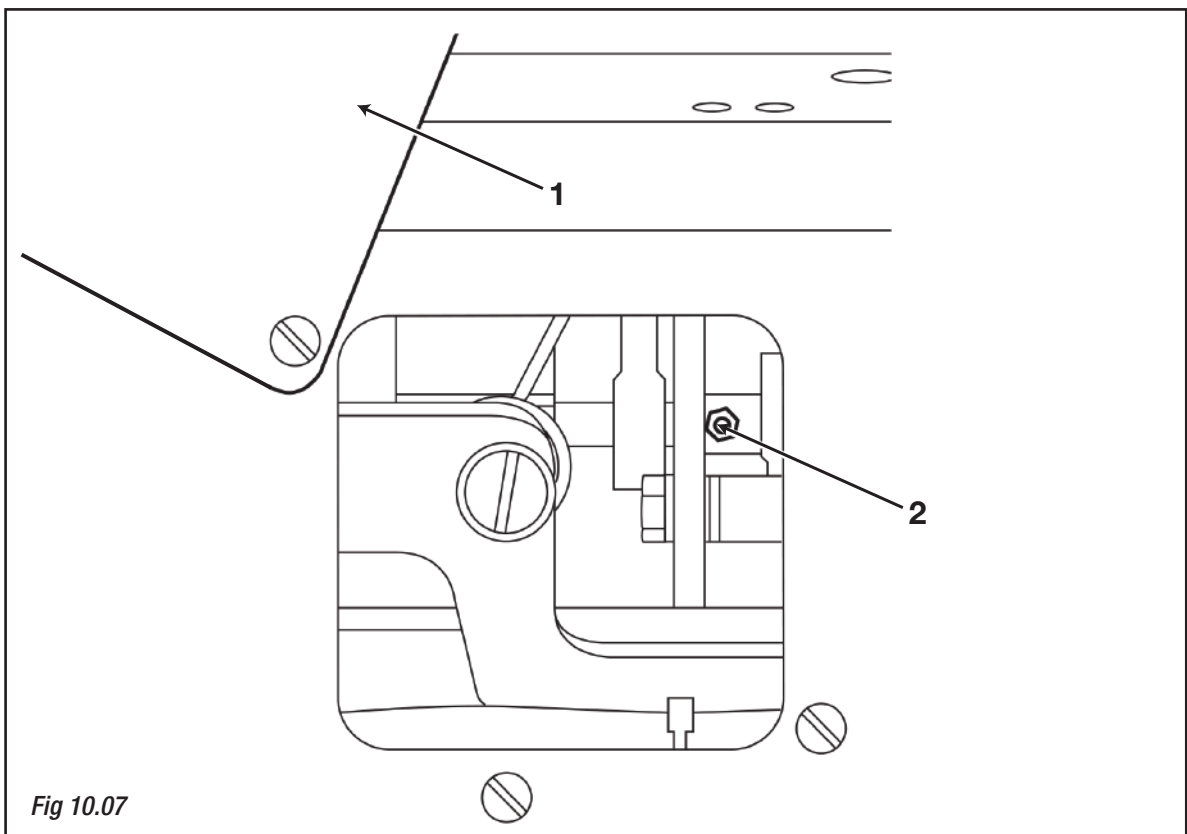
Lubrificazione delle ruote coniche inferiori:

- Svitare ed estrarre la vite **2**, poi ribaltare la macchina all'indietro.
- Spalmare di grasso le ruote coniche inferiori **3**.
- Raddrizzare la testa della macchina e avvitare nuovamente la vite **2**.



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

10.06 Lubrificazione delle ruote coniche



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

- Aprire il coperchio **1** nella parte posteriore della macchina.
- Spalmare di grasso il raccordo filettato **2** una volta all'anno utilizzando un ingrassatore a siringa.
- Riavvitare il coperchio **1**.

10.07 Controllo e regolazione della pressione dell'aria

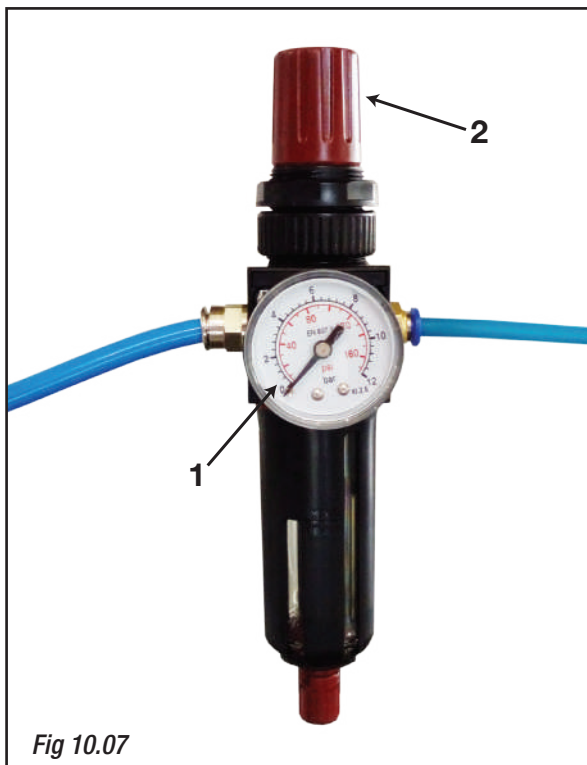


Fig 10.07

- Prima di ogni messa in funzione controllare la pressione dell'aria sul manometro **1**.
- Il manometro **1** deve indicare una pressione di **6 bar**.
- Regolare eventualmente tale valore.
- A tale scopo sollevare la testa **2** e ruotarla in modo che il manometro indichi il valore corretto.

10.08 Svuotamento e pulizia del recipiente dell'acqua del pressostato

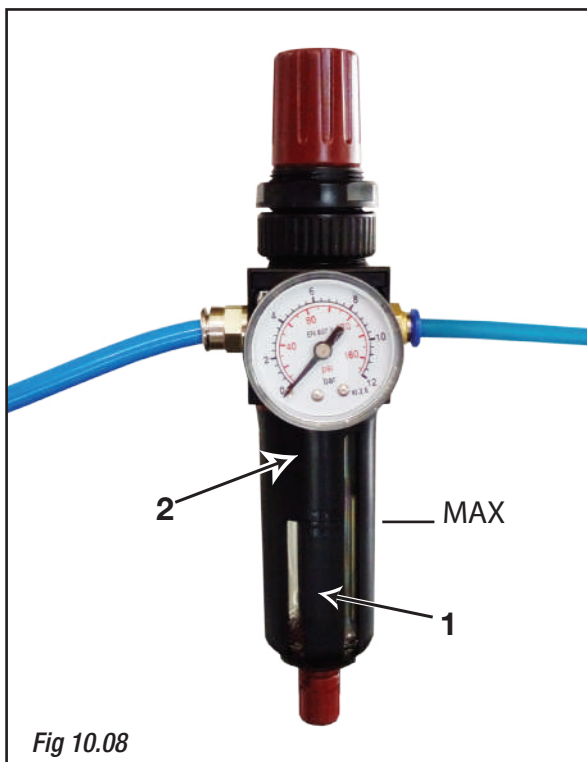


Fig 10.08



Spegnere la macchina e staccare il tubo in gomma dell'aria compressa del pressostato.

Svuotare il serbatoio dell'acqua **1**.

- Il serbatoio dell'acqua **1** si svuota automaticamente quando il tubo dell'aria compressa è staccato dal gruppo trattamento aria

Pulizia del filtro **2**:

- Svitare il serbatoio dell'acqua **1**.
- Svitare il filtro **2**.
- Pulire il filtro **2** con aria compressa o con alcool isopropilico.
- Avvitare il filtro **2** ed il serbatoio dell'acqua **1**.

11 Registrazioni



Salvo descrizione differente, la macchina deve essere staccata dall'alimentazione elettrica e pneumatica durante tutti i lavori di regolazione!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

11.01 Informazioni sulle registrazioni

Tutte le regolazioni 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.

11.02 Utensili, calibri ed altri attrezzi

- 1 serie di cacciaviti con punta da 2 a 10 mm
- 1 serie di chiavi da 7 a 14 mm
- 1 serie di chiavi a brugola da 2 a 6 mm
- Filo cucirino e materiale da cucire

11.03 Abbreviazioni

p.m.s. = punto morto superiore.

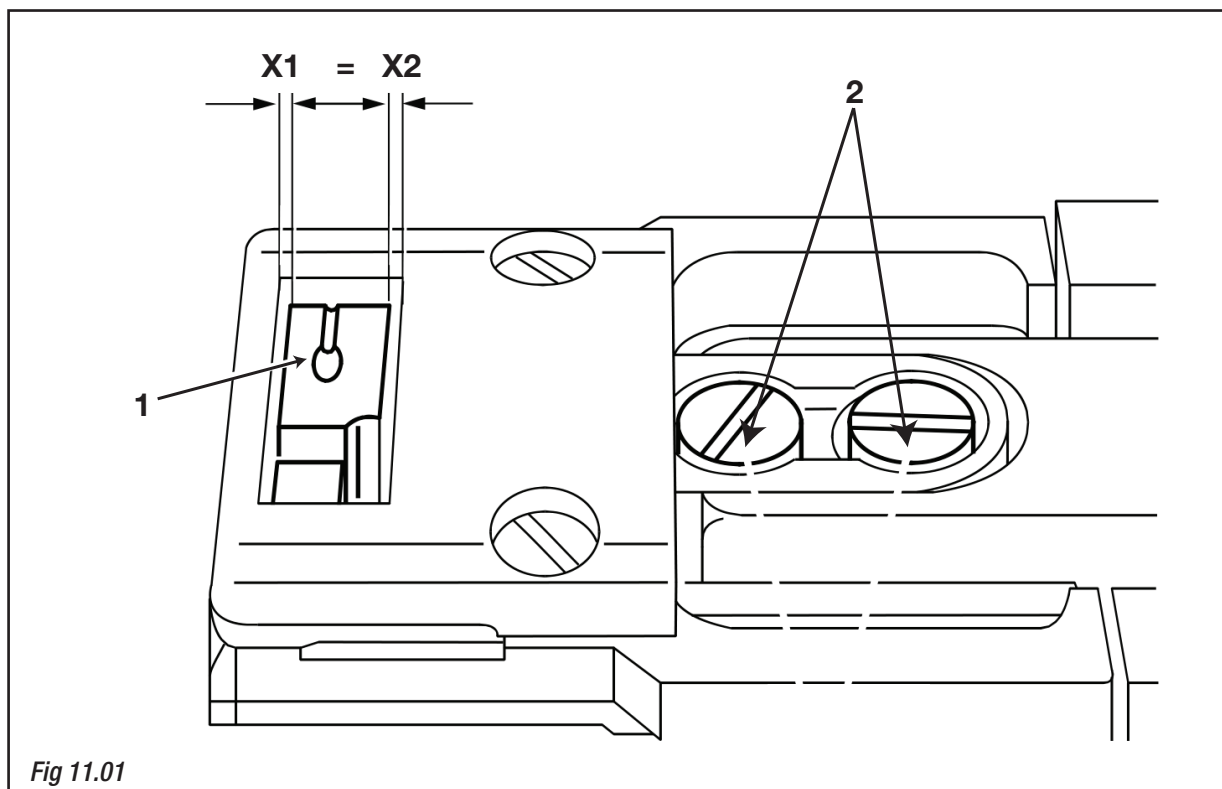
p.m.i. = punto morto inferiore.

11.04 **Registrazione della macchina base**

11.04.01 Posizionamento della griffa

Regola

La griffa **1** deve avere la stessa distanza dal lato destro e sinistro del foro della placca ago.
A tal proposito, le distanze **X1** e **X2** devono coincidere.



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

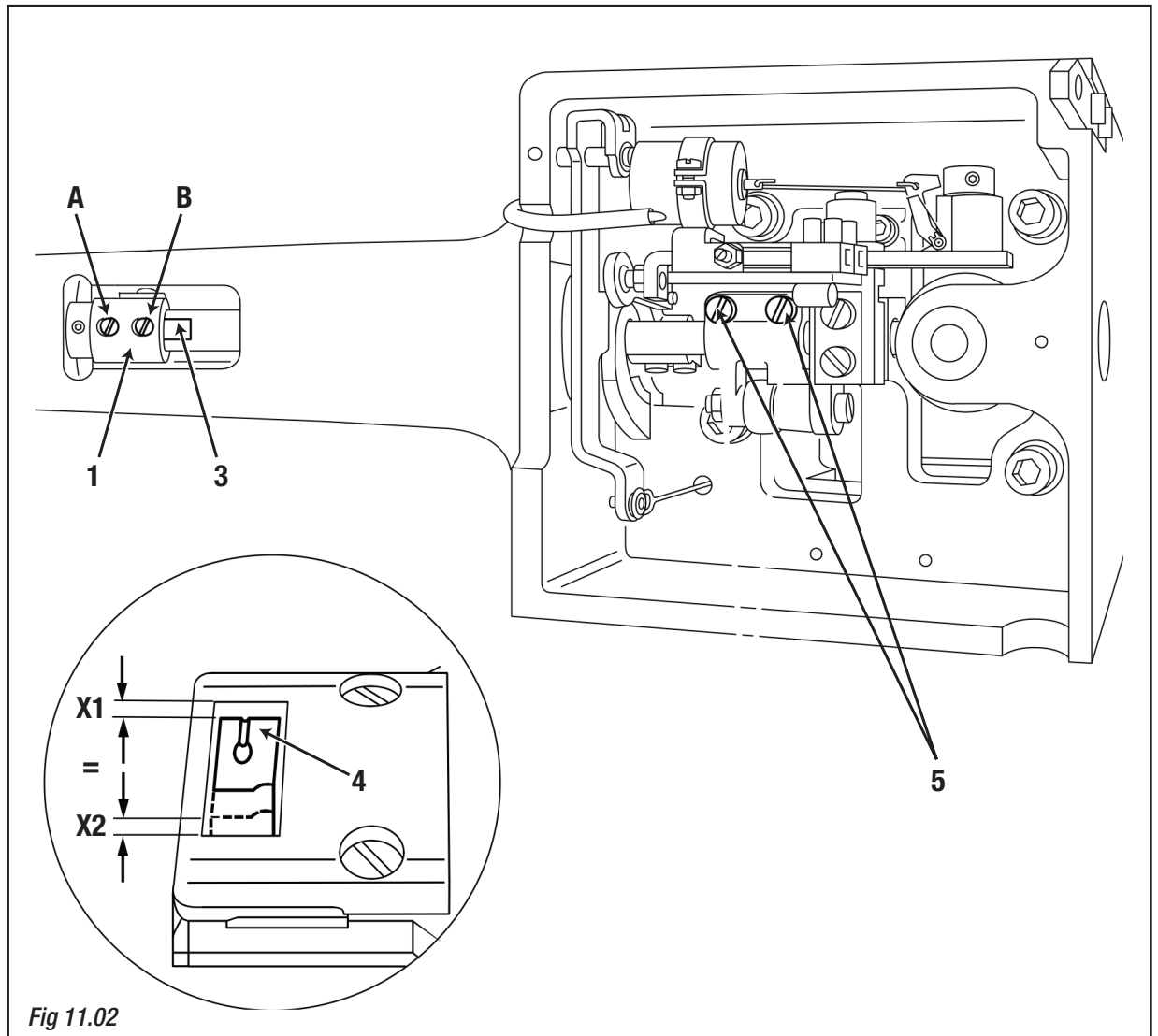


Posizionare la griffa **1** regolando le viti **2** in base alla **regola**.

11.04.02 Posizionamento della griffa nella direzione di cucitura

Regola

Con la lunghezza punto impostata al suo valore massimo, la griffa **4**, nel suo movimento avanti e indietro, deve avere uguale distanza dal lato superiore e inferiore del foro della placca ago. A tal proposito, le distanze **X1** e **X2** devono coincidere.



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!



- Impostare la lunghezza del punto al suo valore massimo.
- Muovere il fermo **1** (viti **A** e **B**) più a sinistra possibile sulla superficie di serraggio **3** dell'asse scorrevole.
La vite **A** deve trovarsi sulla superficie di serraggio.
- Posizionare la griffa **4** regolando le viti **5** in base alla **regola**.

11.04.03 Centraggio dell'ago nel foro della placca ago

Regola

Con la lunghezza punto impostata a 0, l'ago deve entrare nel foro esattamente al centro.

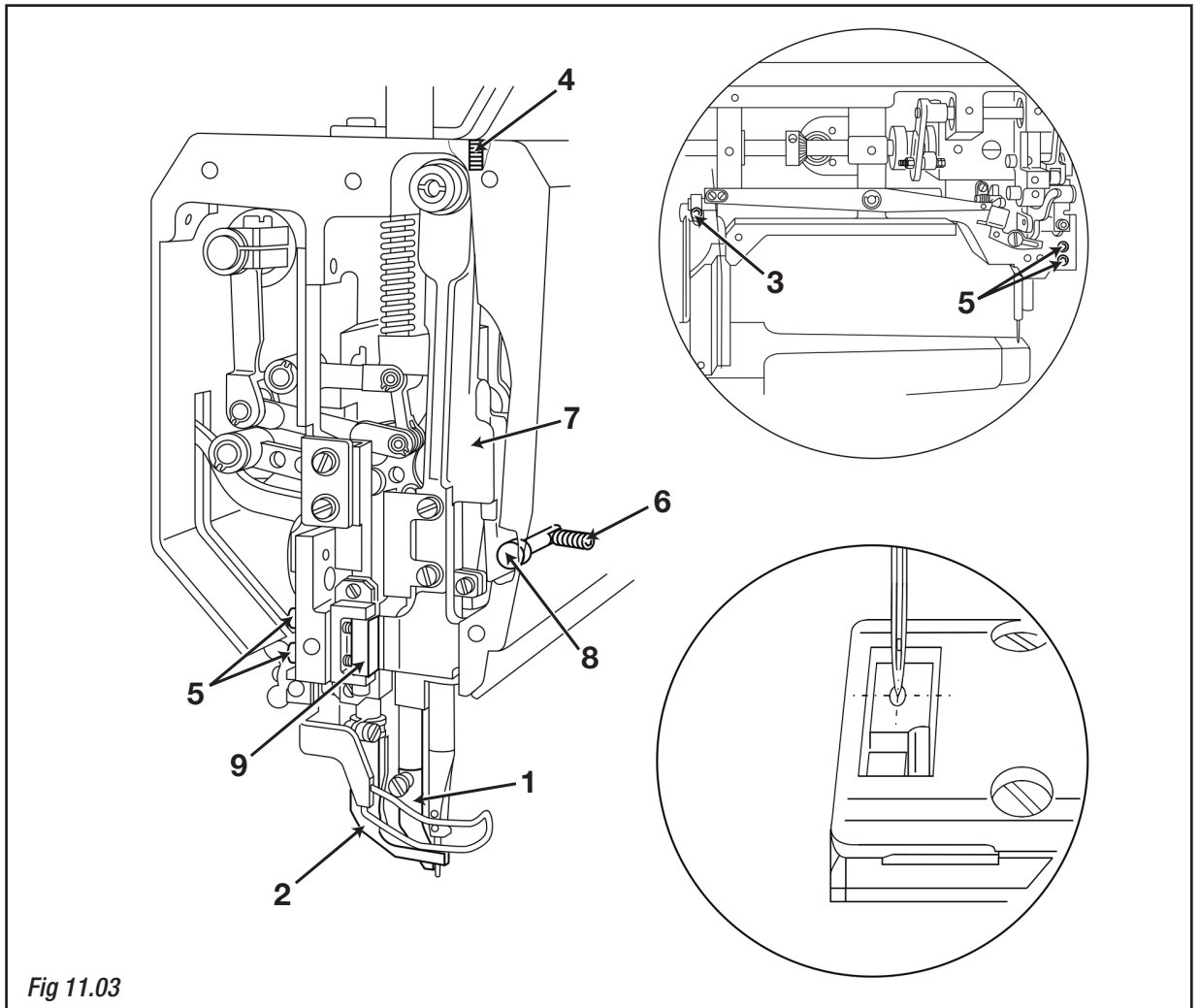


Fig 11.03



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!



- Svitare il piedino del trasporto superiore **1** e il piedino premistoffa **2**.
- Impostare la lunghezza del punto a 0 e portare l'ago alla sua posizione di p.m.s.
- Inserire un nuovo ago. Allentare le viti **3**, **4**, **5** e **6**.
- Muovere il volantino finché l'ago non sia posizionato direttamente sopra la griffa.
- Muovere il telaio della barra ago **7** in base alla regola.
- Stringere le viti **3**, **4** e **5**.
- Posizionare il fermo **8** del telaio **7** della barra ago e stringere la vite **6**.

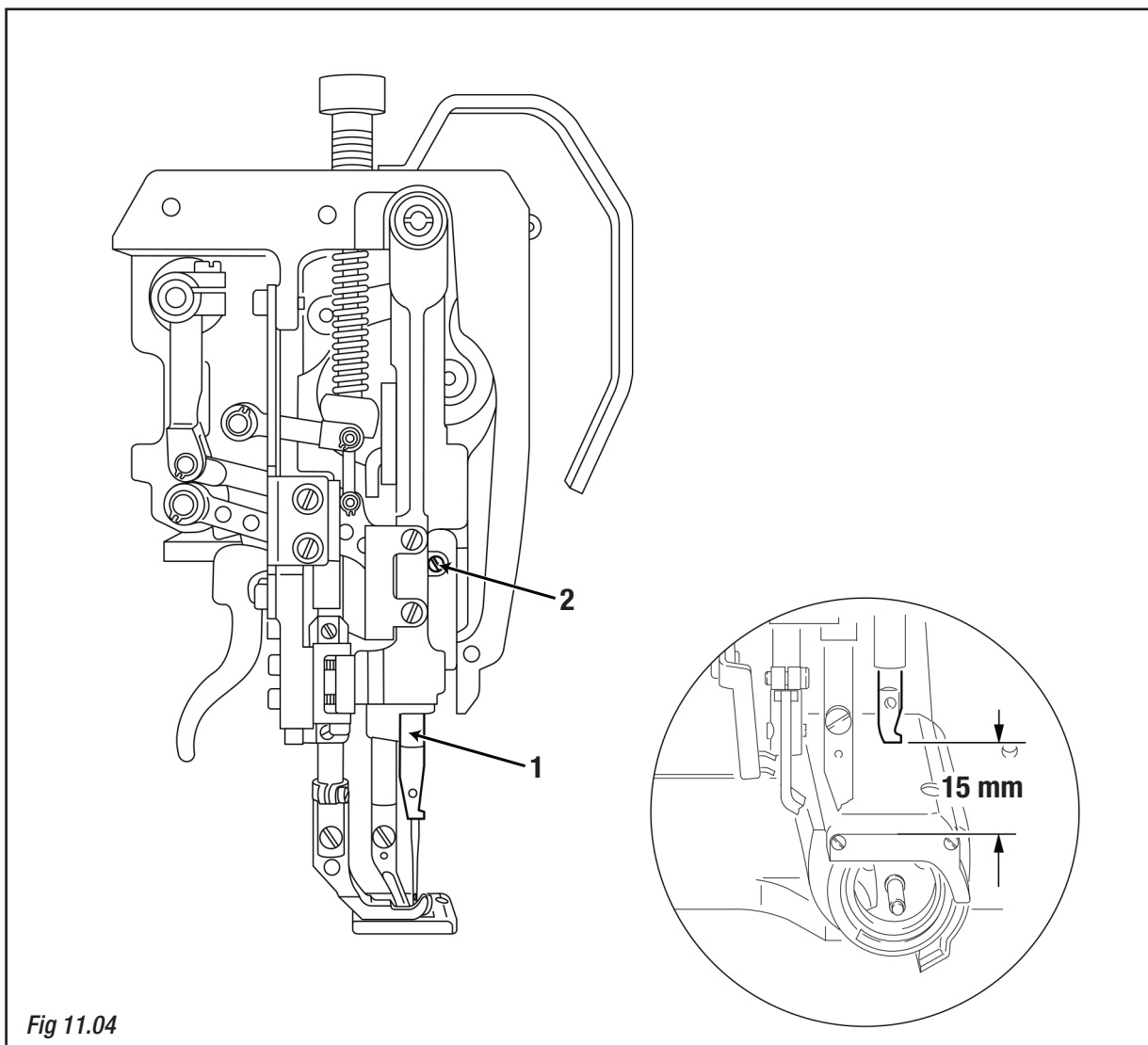


Il telaio della barra ago **7** nella guida **9** e l'albero di trasmissione del trasporto superiore devono muoversi liberamente.

11.04.04 Regolazione base dell'altezza dell'ago (preregolazione)

Regola

Con la barra ago nella sua posizione di p.m.i. , la distanza tra la barra ago e la placca ago deve essere di **15 mm**.



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



- Muovere la barra ago **1** servendosi della vite **2**, in base alla regola.
- Durante questa operazione assicurarsi di non esercitare torsioni sulla barra ago.

11.04.05 Movimento dei dispositivi di trasporto superiore e inferiore

Regola

Con la lunghezza del punto impostata al suo valore massimo e con la barra ago nella sua posizione di p.m.i. , la griffa e il trasportatore superiore non devono muoversi quando viene attivata la leva di inversione del punto.

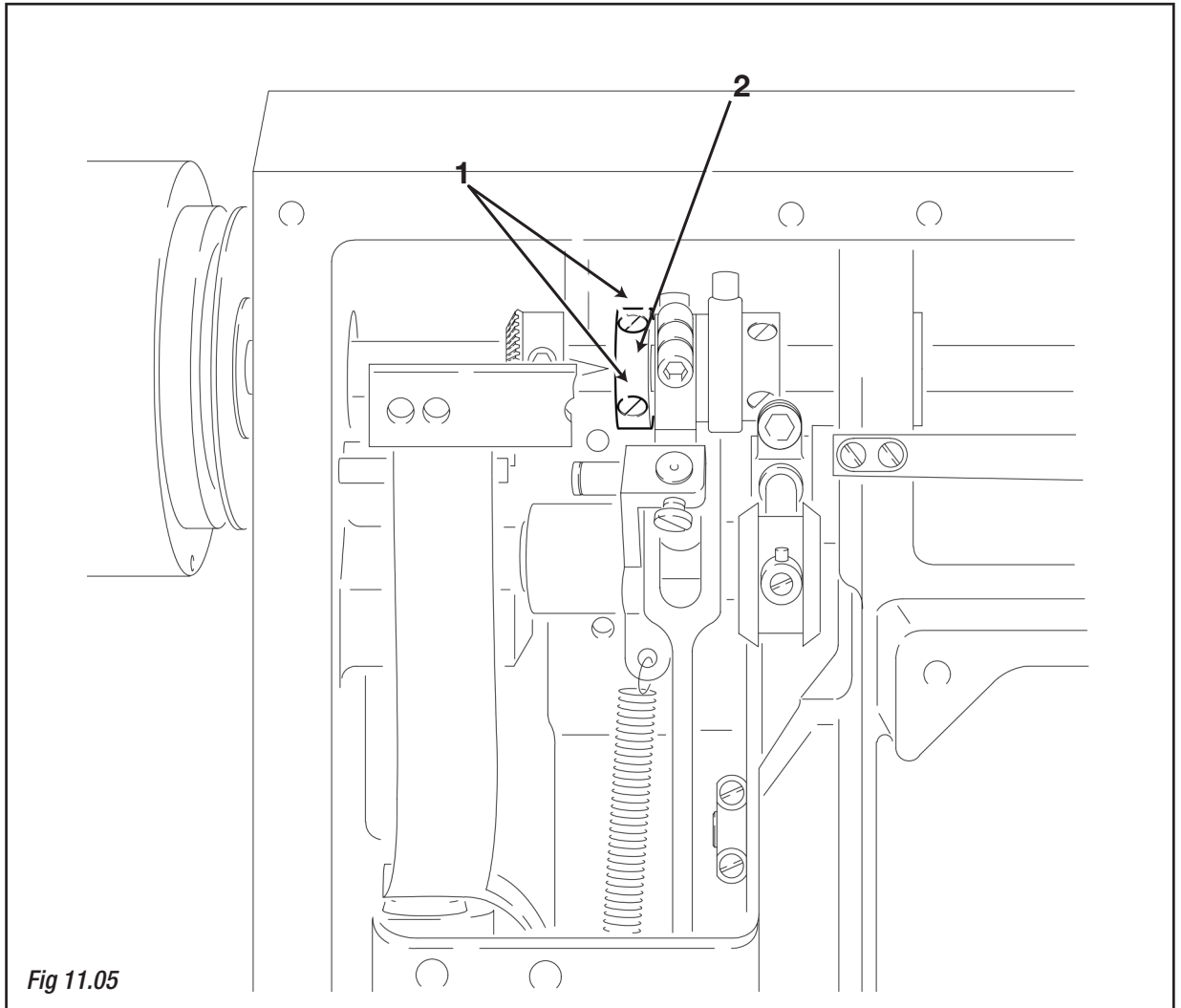


Fig 11.05



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!



- Impostare la lunghezza punto al suo valore massimo.
- Allentare leggermente le viti **1** per rendere difficile la rotazione dell'eccentrico di scorrimento **2** sull'asse.
- Portare l'ago nella sua posizione di p.m.i.
- Mantenendo questa posizione, portare in alto l'eccentricità dell'eccentrico di scorrimento **2** e poi ruotarlo leggermente in modo che, azionando la leva di inversione del punto, il trasportatore superiore e la griffa non si muovano (come nella regola precedente).
- Stringere le viti **1**.

11.04.06 Corsa del cappio del crochet, distanza del crochet ed altezza dell'ago

Regola

Con la lunghezza punto "0" e il cappio del crochet **1,8mm** dopo il p.m.i della barra dell'ago:

1- la punta del crochet deve trovarsi "al centro dell'ago" e avere una distanza dall'ago da **0,05 a 0,1 mm**.

2- Il bordo superiore della cruna dell'ago deve essere a **0,8 mm** sotto la punta del crochet.

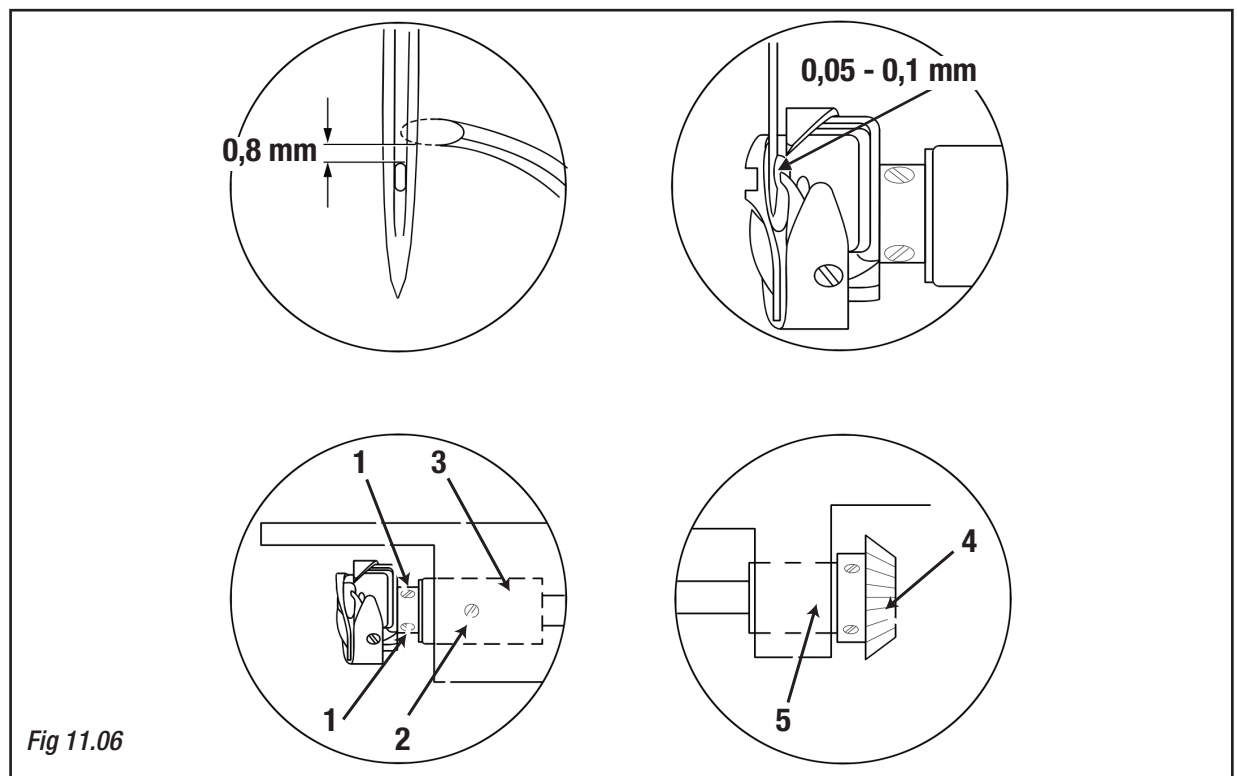


Fig 11.06



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!



- Impostare la lunghezza del punto "0" ed allentare le viti **1** e **2** (la vite **2** si trova sul retro della macchina).
- Posizionare l'ago nel p.m.i e spingere la placchetta di misurazione spessa **1,8 mm** con il suo incavo sotto il cuscinetto inferiore della barra ago; accostare il morsetto a vite alla placchetta di misurazione ed avvitarlo.
- Rimuovere la piastra di misurazione e girare il volantino nella sua direzione di rotazione finché il morsetto a vite tocca il cuscinetto della barra ago.
- Muovere il crochet lungo il suo asse in base alla **regola 1**.
- Ruotare il crochet in base alla **regola 2** (regolare l'altezza dell'ago se necessario).
- Accostare il cuscinetto **3** dell'asse del crochet al crochet e stringere la vite **2**.
- Stringere le viti **1**, prestando attenzione che la ruota conica dentata **4** aderisca al cuscinetto **5**.

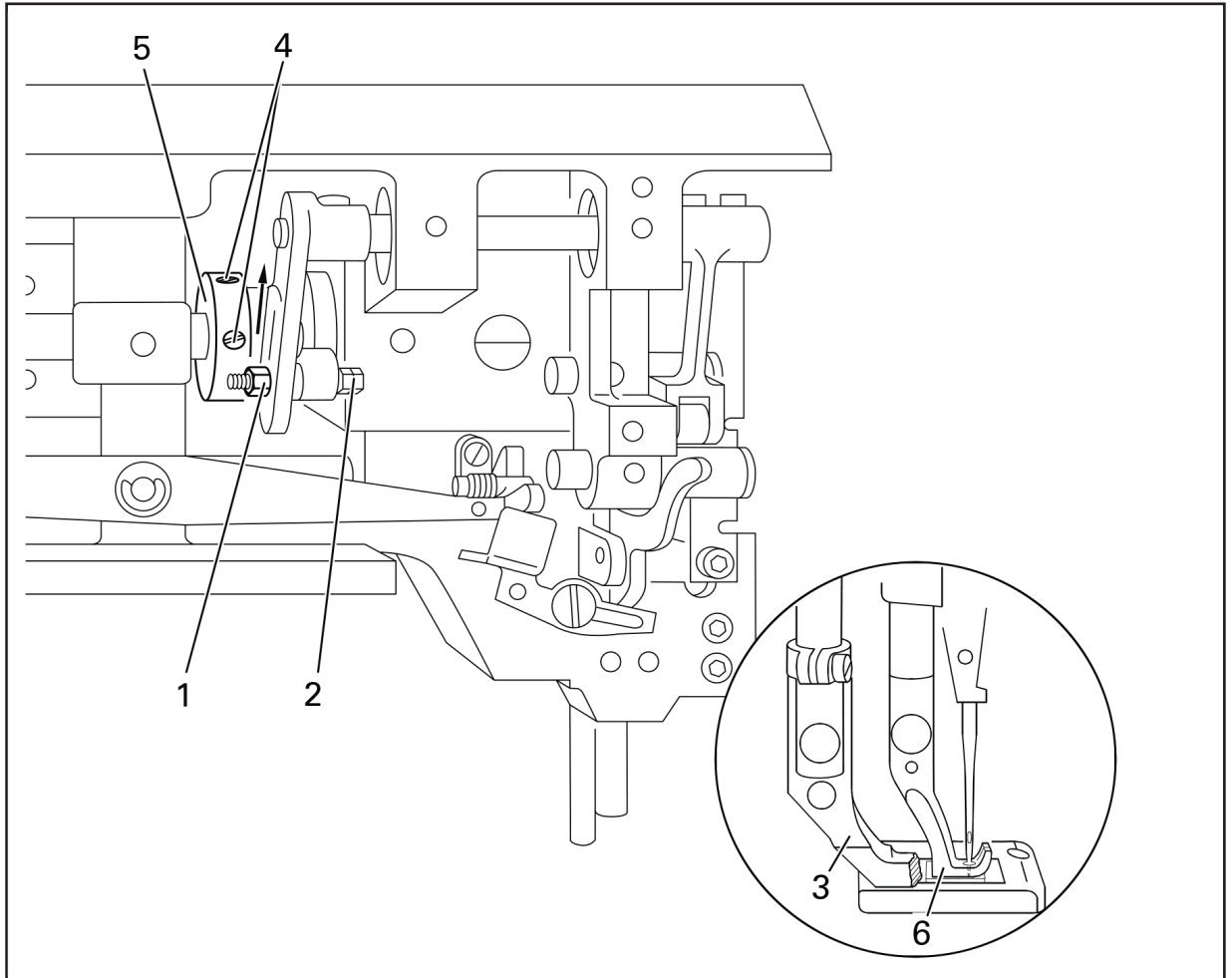


Sulle macchine con dispositivo rasafilo la regolazione del gioco assiale sull'albero del crochet e la regolazione del cuscinetto dell'albero del crochet **3** non sono necessarie.

11.04.08 Sollevamento del trasporto superiore

Regola

Una volta che il piedino premistoffa 3 poggia sulla placca dell'ago, se è impostata la corsa massima per il trasporto superiore, il trasportatore superiore 6 e la punta dell'ago devono raggiungere contemporaneamente la placca dell'ago.



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

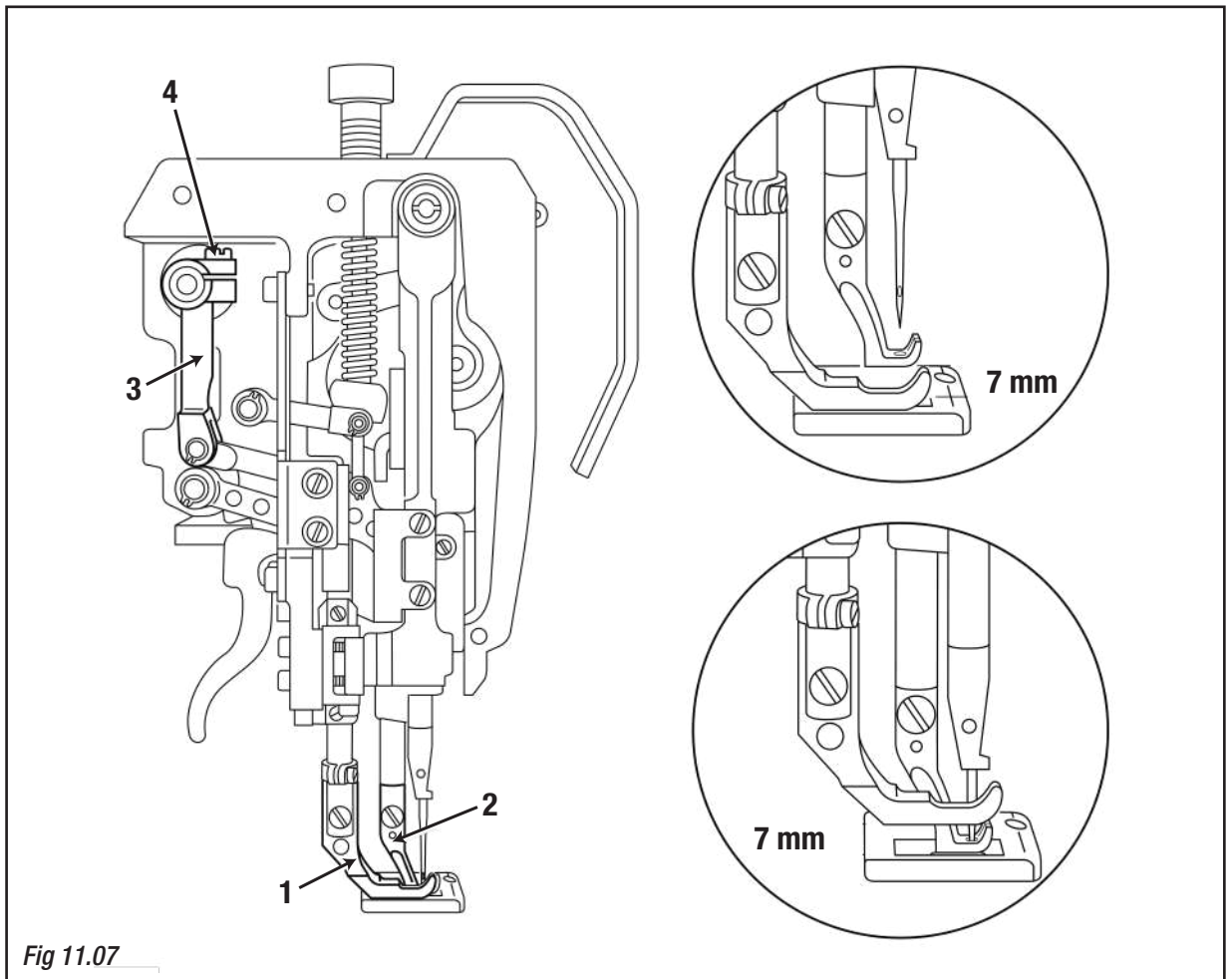


- Allentare il dado **1**.
- spingere il perno **2** verso l'alto dell'asola e stringere il dado **1**.
- Far appoggiare il piedino premistoffa **3** sulla placca dell'ago.
- Allentare le viti **4** solo quando basta per rendere difficile la rotazione dell'eccentrico di sollevamento **5**.
- Ruotare l'eccentrico di sollevamento **5** attenendosi alla regola di cui sopra.
- Stringere le viti **4**.
- Eseguire una verifica di controllo.

11.04.07 Corsa del trasportatore superiore

Regola

Impostando la corsa massima del trasporto superiore a e la lunghezza di punto a "0", il piedino premistoffa **1** e il piedino del trasporto superiore **2** devono sollevarsi rispettivamente di **7,0 mm** dalla placca dell'ago, ruotando il volantino.



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



- Regolare la corsa massima del trasporto superiore e impostare la lunghezza del punto a "0".
- Fare appoggiare il piedino premistoffa **1** sulla placca ago.
- Girare il volantino nella sua direzione di rotazione fino a che il piedino del trasporto superiore **2** raggiunge la sua altezza massima
- Regolare la manovella **3** (viti **4**) in base alla regola.
- Una volta effettuata la regolazione consigliamo di effettuare un controllo per verificare che la regola sia rispettata.

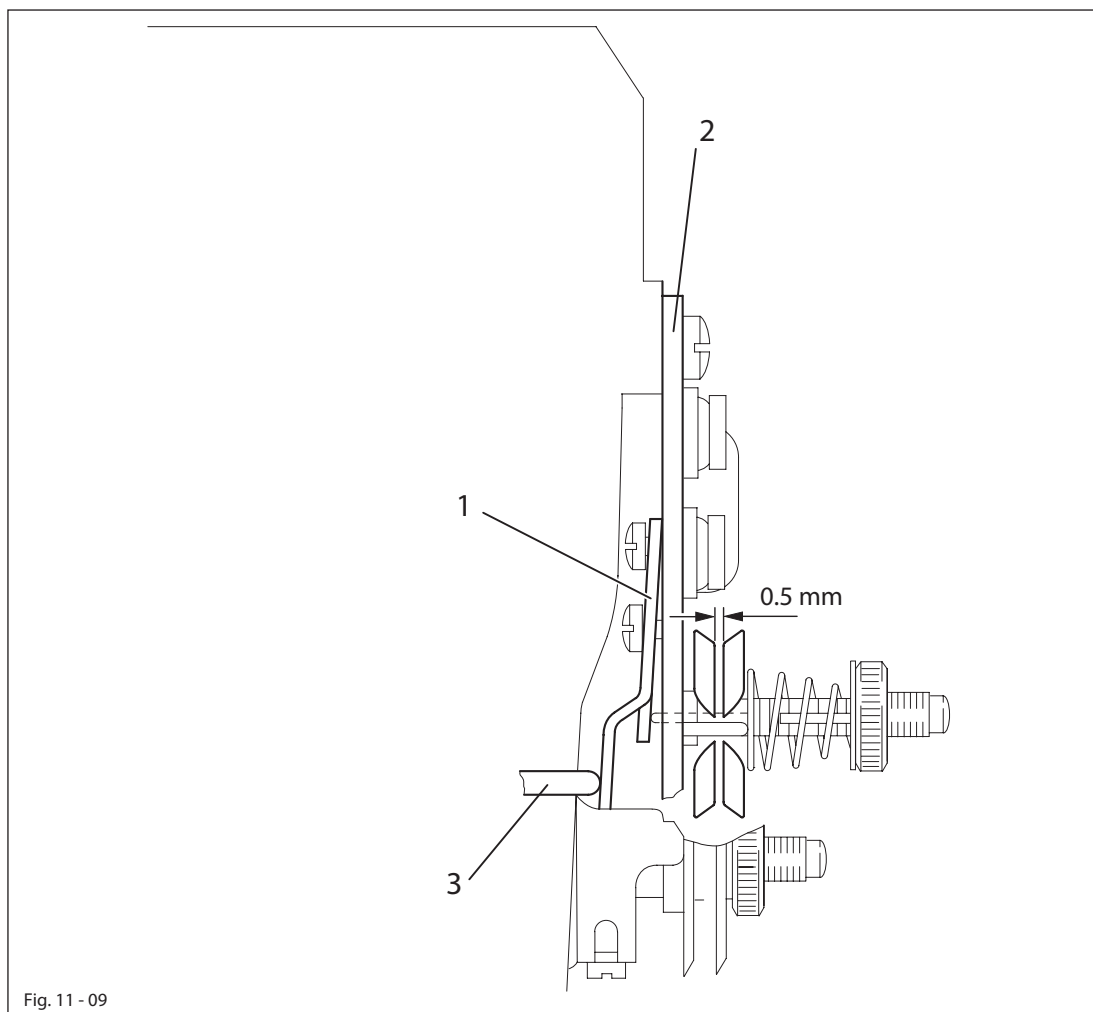
11.04.10 Regolazione della tensione del filo superiore

Regola

Quando il piedino premistoffa è sollevato, entrambi i dischi tenditori devono avere un apertura di almeno 0,5 mm.



La distanza di 0,5 mm è la dimensione minima e può essere superiore a 1 mm con tipologie di filati più spessi.



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



- Sollevare il piedino premistoffa con la leva manuale.
- Allineare la piastra di pressione **1** dietro la piastrina di regolazione della tensione **2** secondo la regola.



Con il filo in tensione, il perno di rilascio **3** non deve essere soggetto a carico.

11.04.11 Meccanismo di serraggio del filo

Regola

Il movimento della molla di controllo del filo **5** dovrebbe terminare quando la punta dell'ago fora il materiale da cucire (corsa della molla = circa 7mm).



La lunghezza della flessione della molla di controllo potrebbe deviare leggermente verso l'alto o verso il basso per motivi relativi alla tecnica di cucitura.

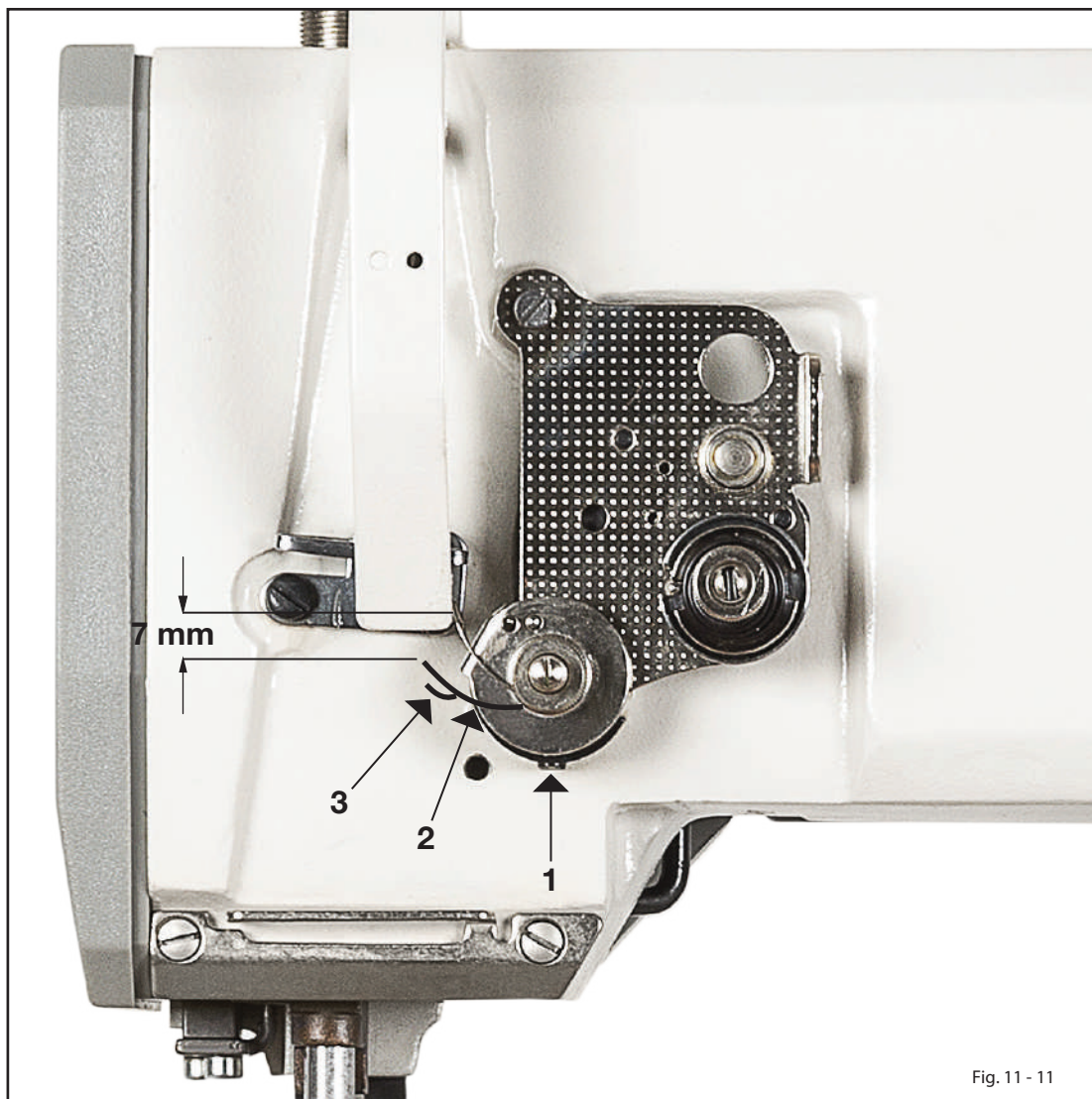


Fig. 11 - 11



- Infilare la macchina, posizionare la stoffa da cucire sotto il piedino premistoffa e farvi poggiare questo mediante la leva manuale.
- Allentare la vite **1**.
- Cucire alcuni punti ruotando il volantino e posizionare poi la leva tendifilo nel p.m.s.
- Continuando a ruotare il volantino (nel senso di rotazione), far indietreggiare la molla di serraggio del filo **2** di 7mm.
- Accostare in questa posizione il fermo **3** alla molla di serraggio del filo e stringere la vite **1**.

11.04.12 Avvolgitore bobina

Regola

1 -Quando l'avvolgitore della bobina è in funzione, il fuso deve essere spostato facilmente, a bobinatrice spenta, la ruota di frizione **5** non deve aderire alla puleggia **1**.

2 -La bobinatrice dovrebbe spegnersi automaticamente quando il filo avvolto è a circa 1mm dal bordo esterno della bobina.

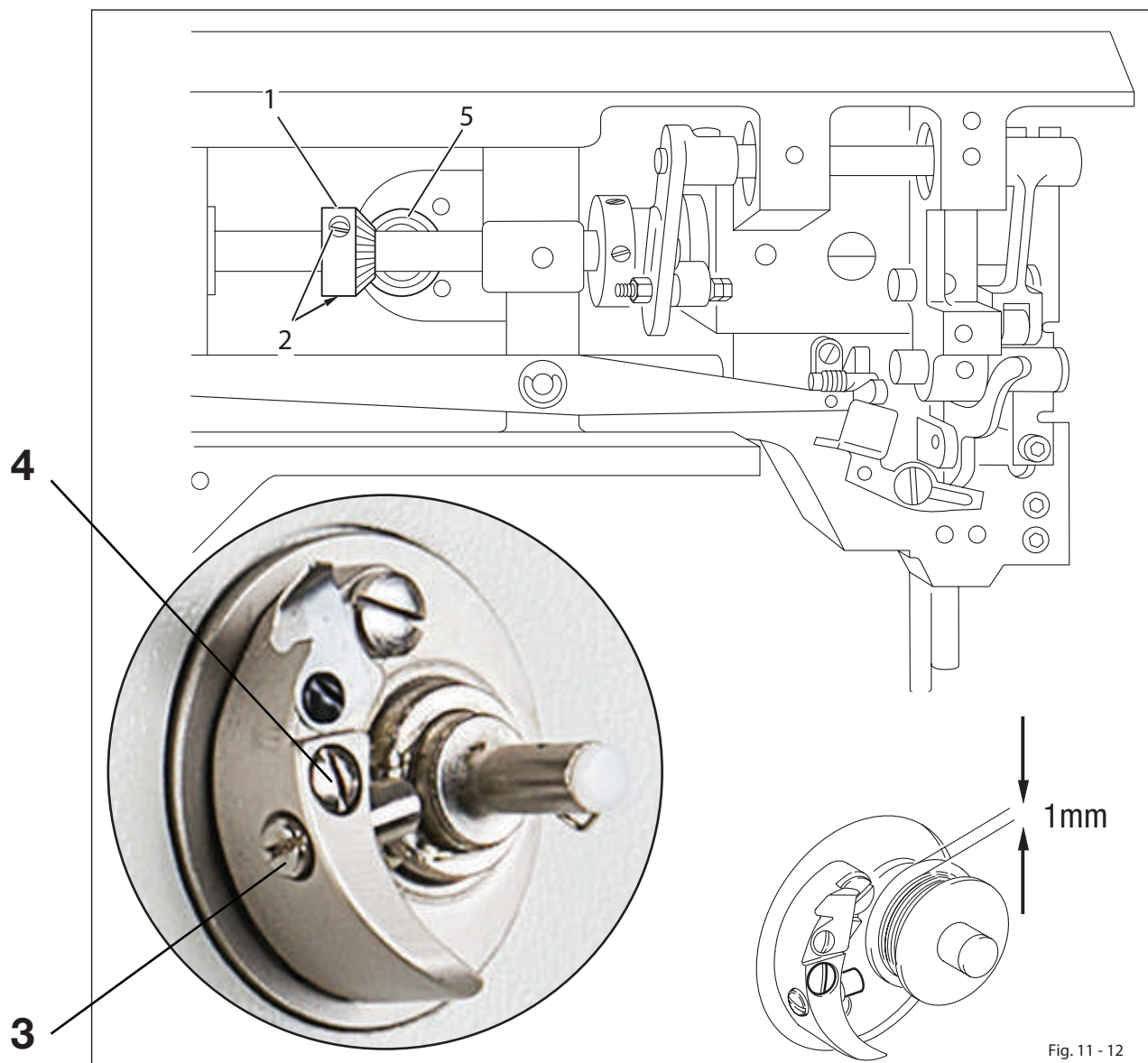


Fig. 11 - 12

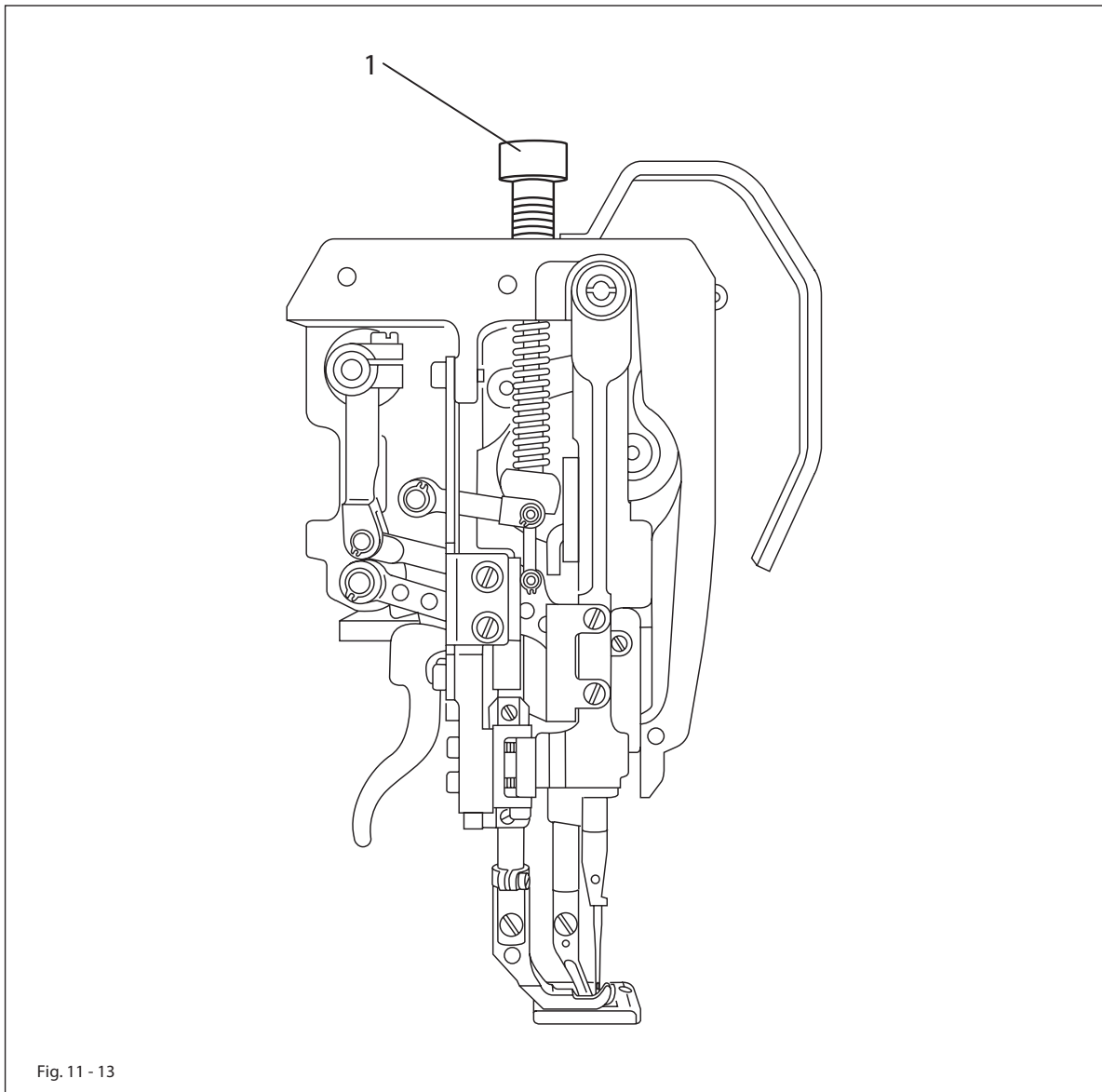


- Spostare la puleggia **1** (viti **2**) come da regola **1**.
- Inserire una bobina nella bobinatrice, infilarla ed accendere la bobinatrice.
- Spostare il perno di regolazione **3** (viti **4**), attenendosi alla regola **2**.

11.04.13 Pressione del piedino

Regola

1 -Il materiale deve essere trasportato correttamente anche alla massima velocità di cucitura. Nessun segno di pressione dovrebbe rimanere visibile sul materiale.



- Girare la vite **1** secondo la regola.

11.04.14 Regolazione della funzione rasafilo.

Regola

La scanalatura **4** della camma di comando **2** dovrebbe essere in posizione verticale sotto il perno di comando **5** quando la leva di filettatura si trova nel punto morto inferiore.

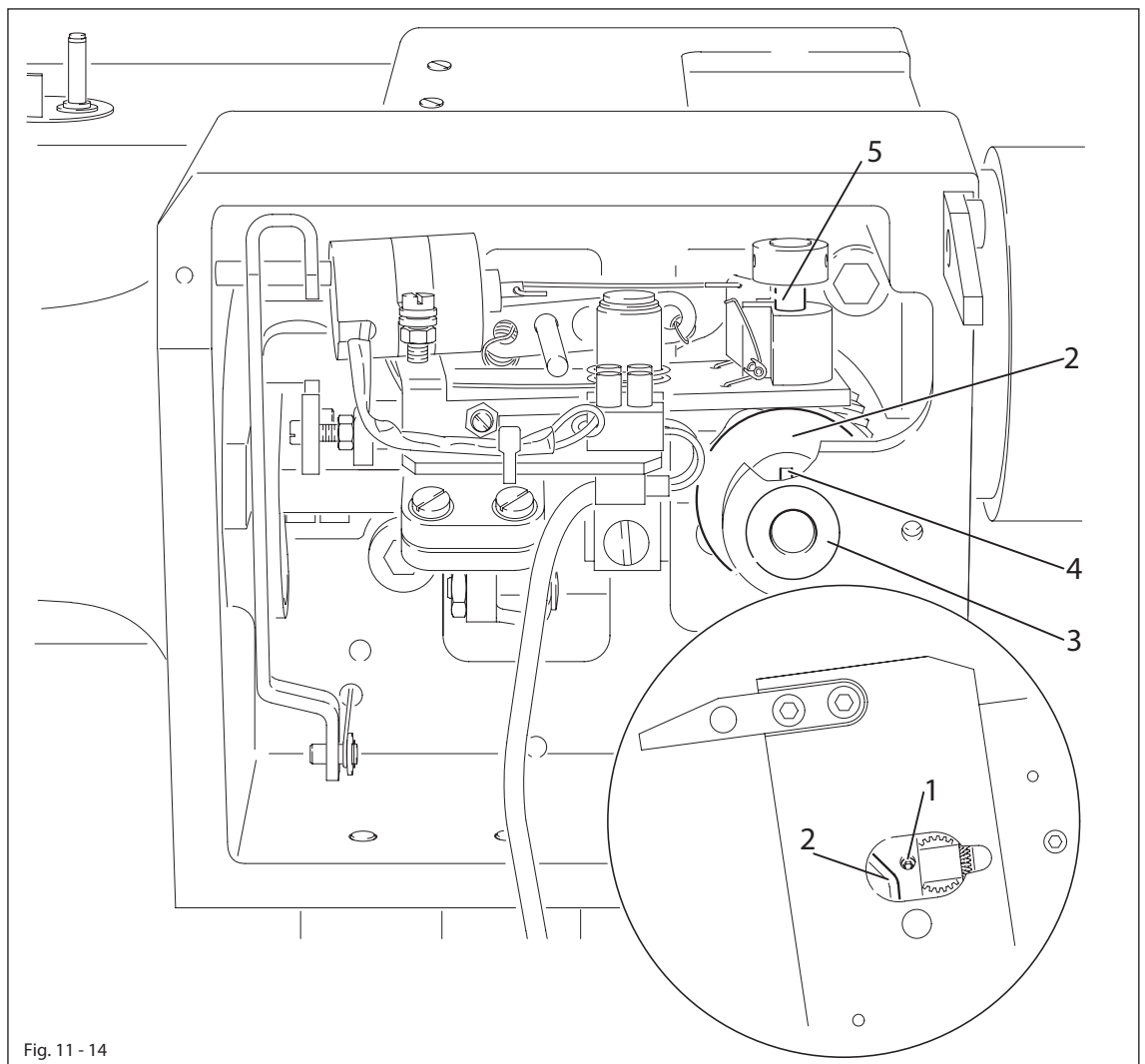


Fig. 11 - 14

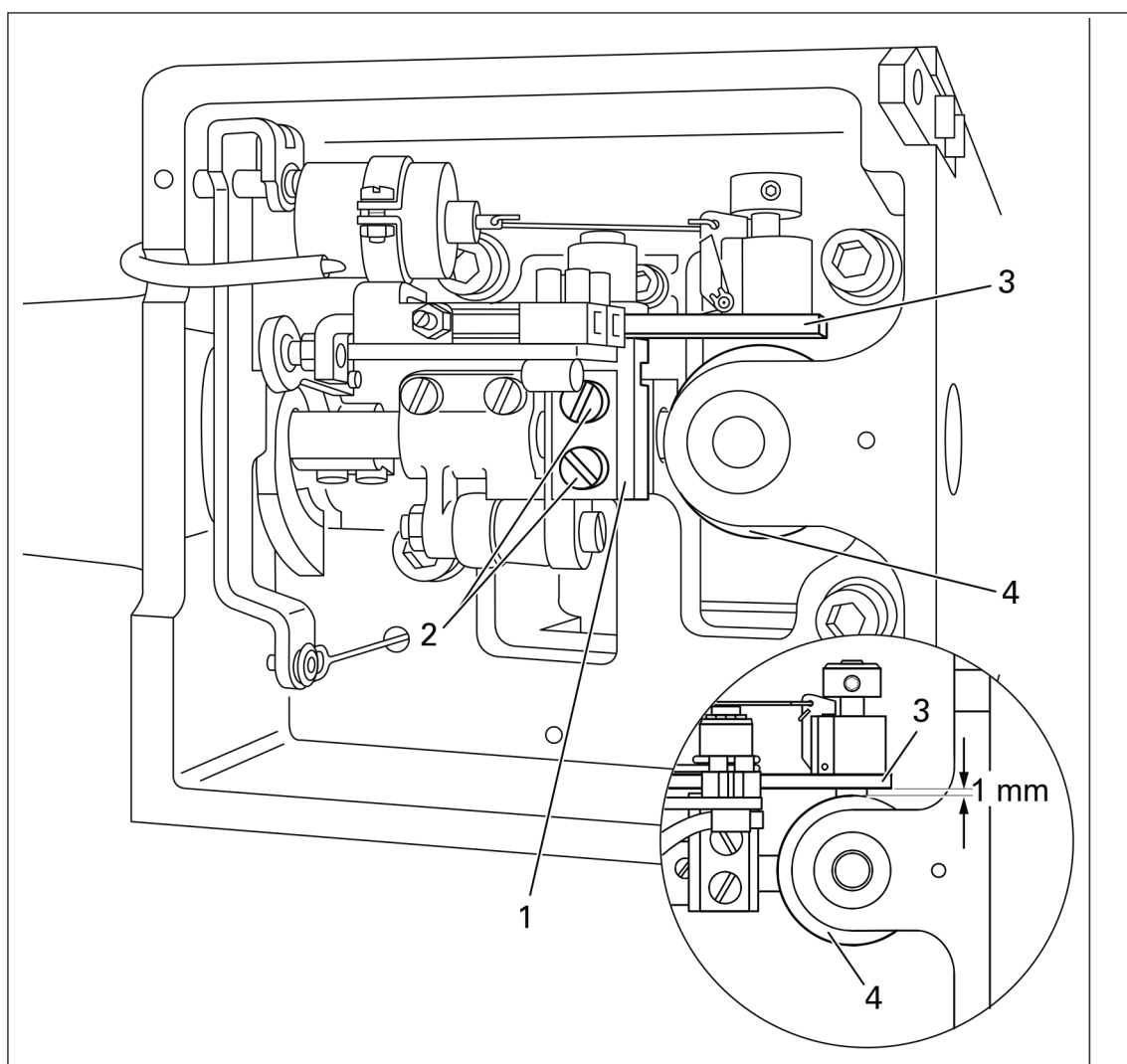


- Allentare le viti **1** attraverso il foro di montaggio.
- Ruotando il volantino, posizionare la leva tendifilo nel p.m.i.
- Girare la camma di comando **2** sul suo asse secondo la regola.
- In questa posizione, stringere la vite della camma **2**, facendo attenzione che la camma **2** aderisca in basso al cuscinetto **3**.
- Individuare la seconda vite **1** e serrarla.
- Eseguire un controllo.

11.04.15 Altezza della leva di comando

Regola

Con la barra d'ago nel p.m.i, la leva di comando **3** e la camma di comando **4** devono distare 1,0 mm l'una dall'altra.

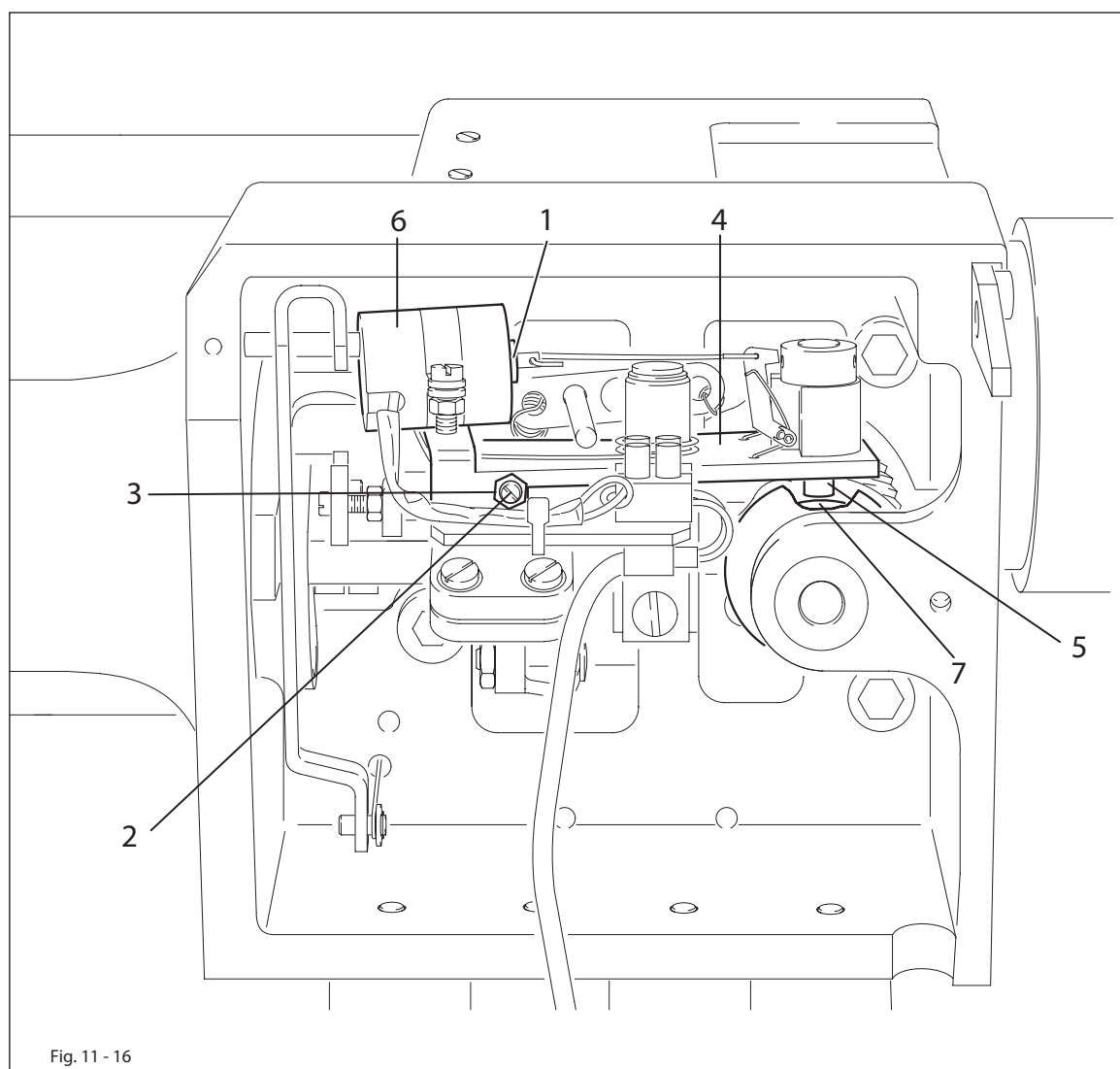


- Muovere la barra ago sul punto morto inferiore ruotando il volantino.
- Regolare il supporto **1** (viti **2**) della leva di comando **3** nell'asola, attenendosi alla regola.

11.04.16 Perno di comando

Regola

Con la barra dell'ago nel p.m.i, azionando il magnete d'accensione 6, il perno di comando 5 deve poter entrare agevolmente nella superficie di scorrimento della camma di comando 7.

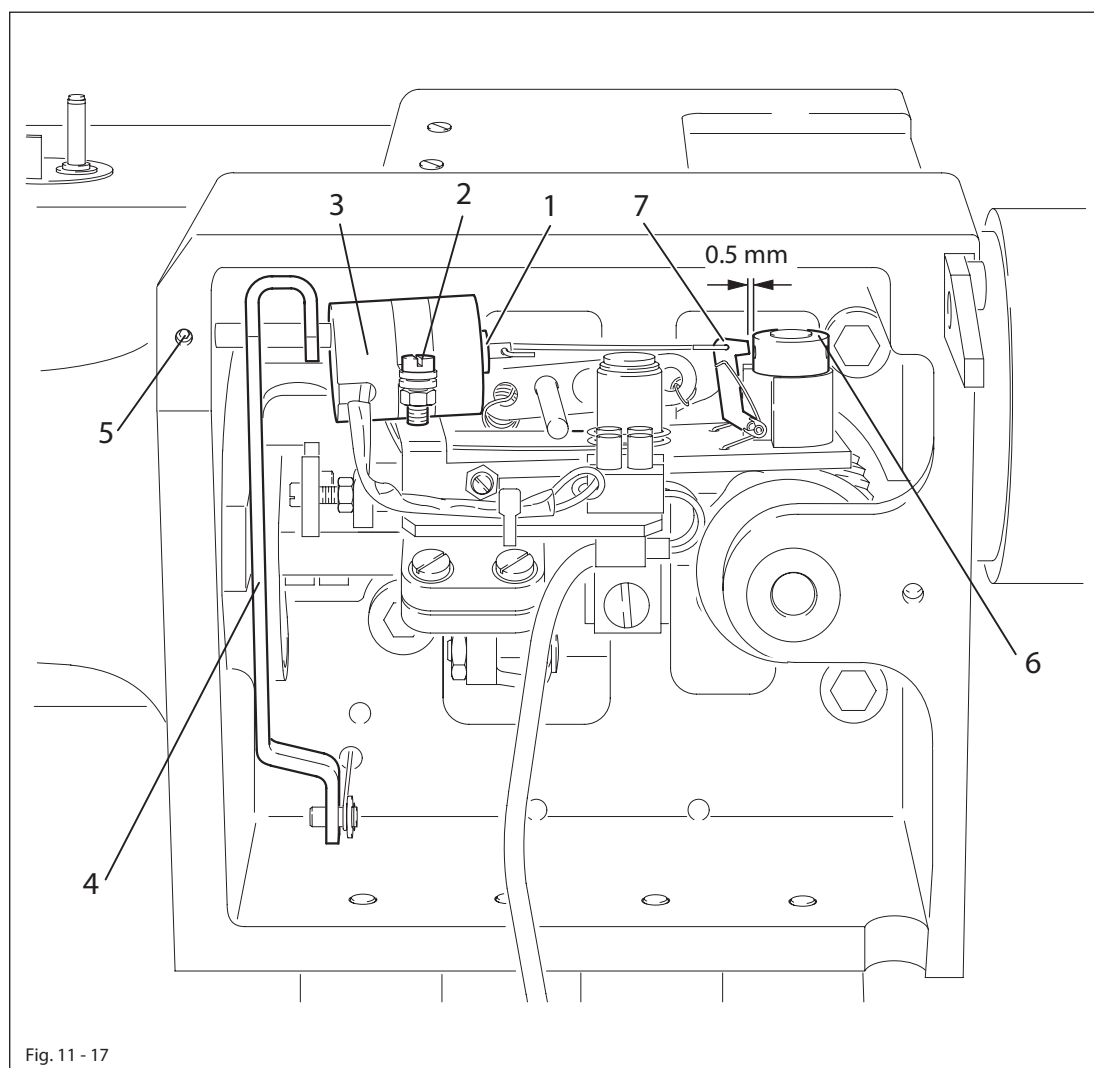


- Muovere la barra ago sul punto morto inferiore ruotando il volantino.
- Attivare manualmente la parte centrale dell' elemento **1**.
- Avvitare la vite di regolazione **2** (dado **3**) fino a sfiorare la leva di comando **4**
- Allentare la vite **2** di circa mezza rotazione fino a quando il movimento del perno di regolazione del piedino **5** è conforme alla regola.
- Effettuare un controllo.

11.04.17 Magnete d'avviamento

Regola

Con la barra dell'ago ne p.m.i e l'elemento centrale del magnete **1** inserita fino in fondo, il nottolino d'arresto **7** e la ghiera di regolazione **6** devono distare circa 0,5mm l'uno dall'altra.



- Muovere la barra ago sul p.m.i ruotando il volantino.
- Far scorrere la parte centrale dell'elemento **1** fino alla battuta.
- Allentare le viti **2**.
- Spostare in senso assiale come da regola l'alloggiamento del magnete **3**.
- Stringere le viti **2**.



Se l'alloggiamento del magnete **3** entrasse in contatto con la leva **4**, spostare leggermente la leva **4** (vite **5**) verso sinistra.

11.04.18 Altezza del perno di comando

Regola

Con il rasafili in posizione di riposo e il nottolino d'arresto **4** innestato, tra l'elevazione massima della camma di comando **5** e il perno di comando **6** deve esserci una distanza di 0,3 mm.

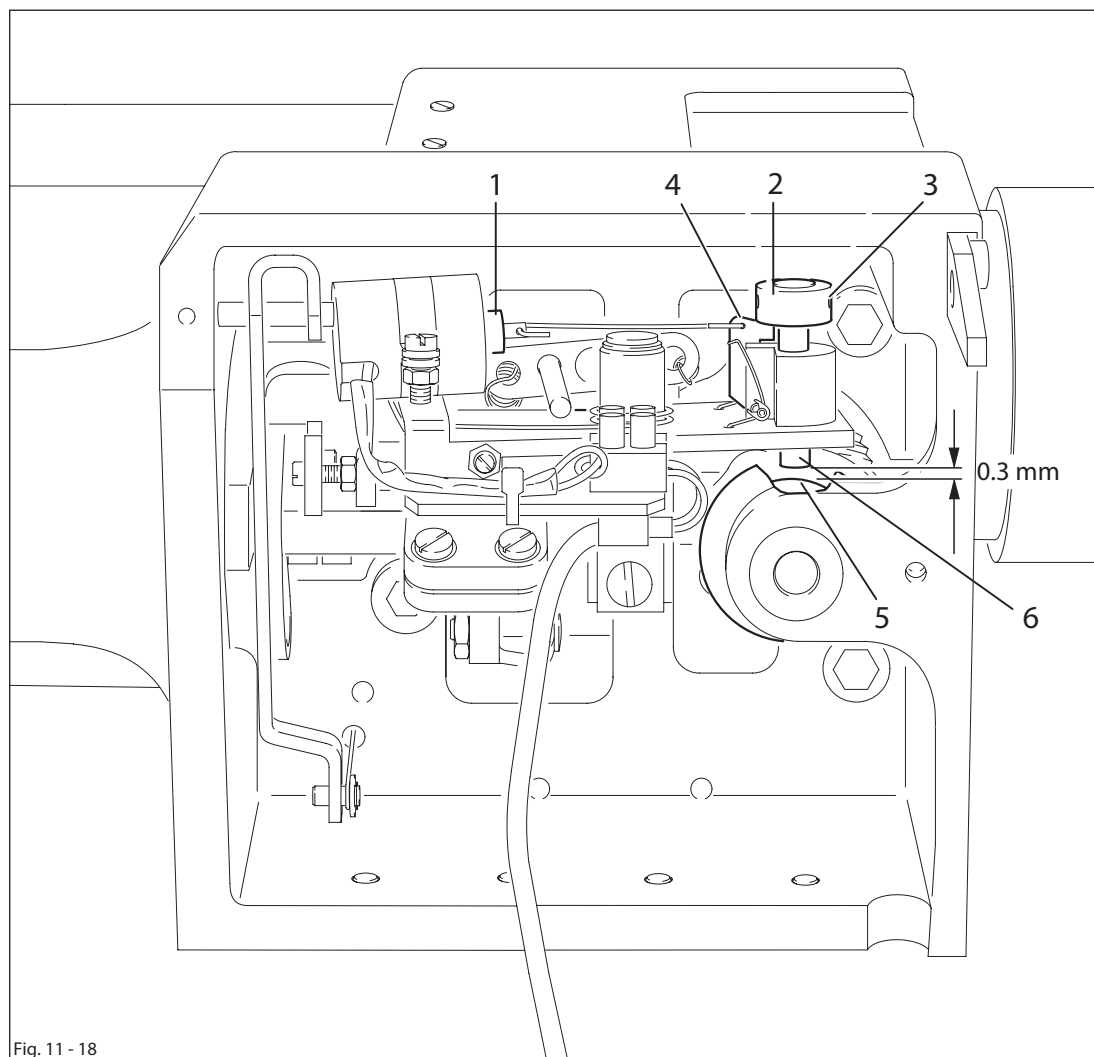


Fig. 11 - 18



- Muovere la barra ago sul p.m.s ruotando il volantino.
- Attivare la parte centrale dell'elemento **1**.
- Far poggiare leggermente la ghiera di regolazione **2** (viti **3**) sullo spigolo anteriore del nottolino d'arresto **4**.

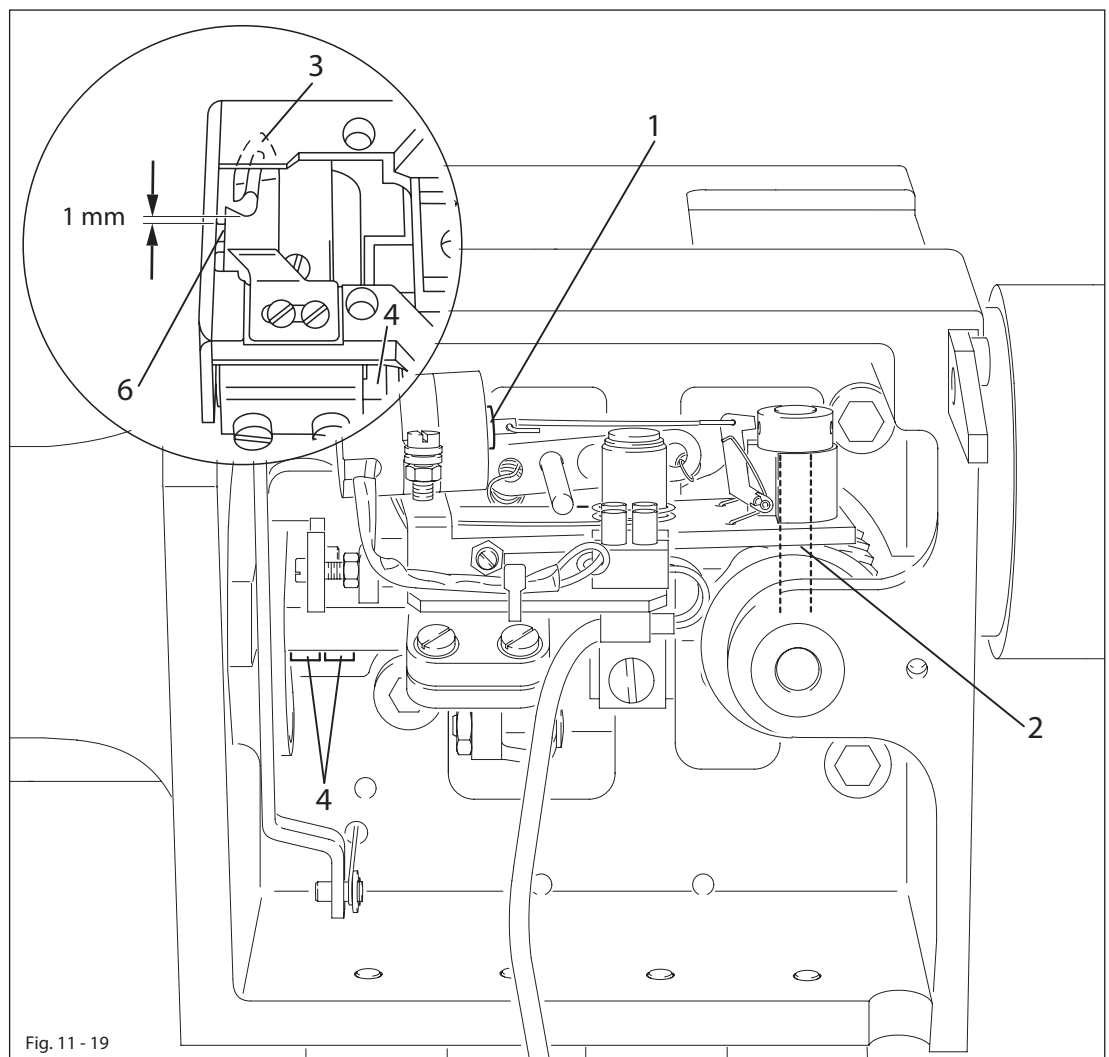


Con il nottolino d'arresto **4** innestato, questa operazione di regolazione segue la regola.

11.04.19 Punto massimo anteriore del prendifilo.

Regola

Con il prendifilo **3** nel punto d'inversione anteriore, lo spigolo posteriore del vano del dispositivo prendifilo deve trovarsi ancora 1 mm al di sopra dello spigolo anteriore del fermo **6** della capsula della bobina.



- Muovere la barra ago sul p.m.i ruotando il volantino.
- Attivare la parte centrale del magnete **1** affinché il perno di comando **2** entri nella superficie di scorrimento della camma,
- Ruotare il volantino (nel senso di rotazione) e posizionare il prendifilo nel suo punto d'inversione anteriore.
- Allentare le viti **4**.
- Regolare il dispositivo di recupero del filo **3**, attenendosi alla regola sopra, ruotando il supporto **5**.
- Stringere le viti **4**.

11.04.290 Posizionamento laterale del dispositivo prendifilo

Regola

Con la barra dell'ago nel p.m.i, la punta del dispositivo prendifilo **3** deve essere rivolta esattamente verso il centro dell'ago.

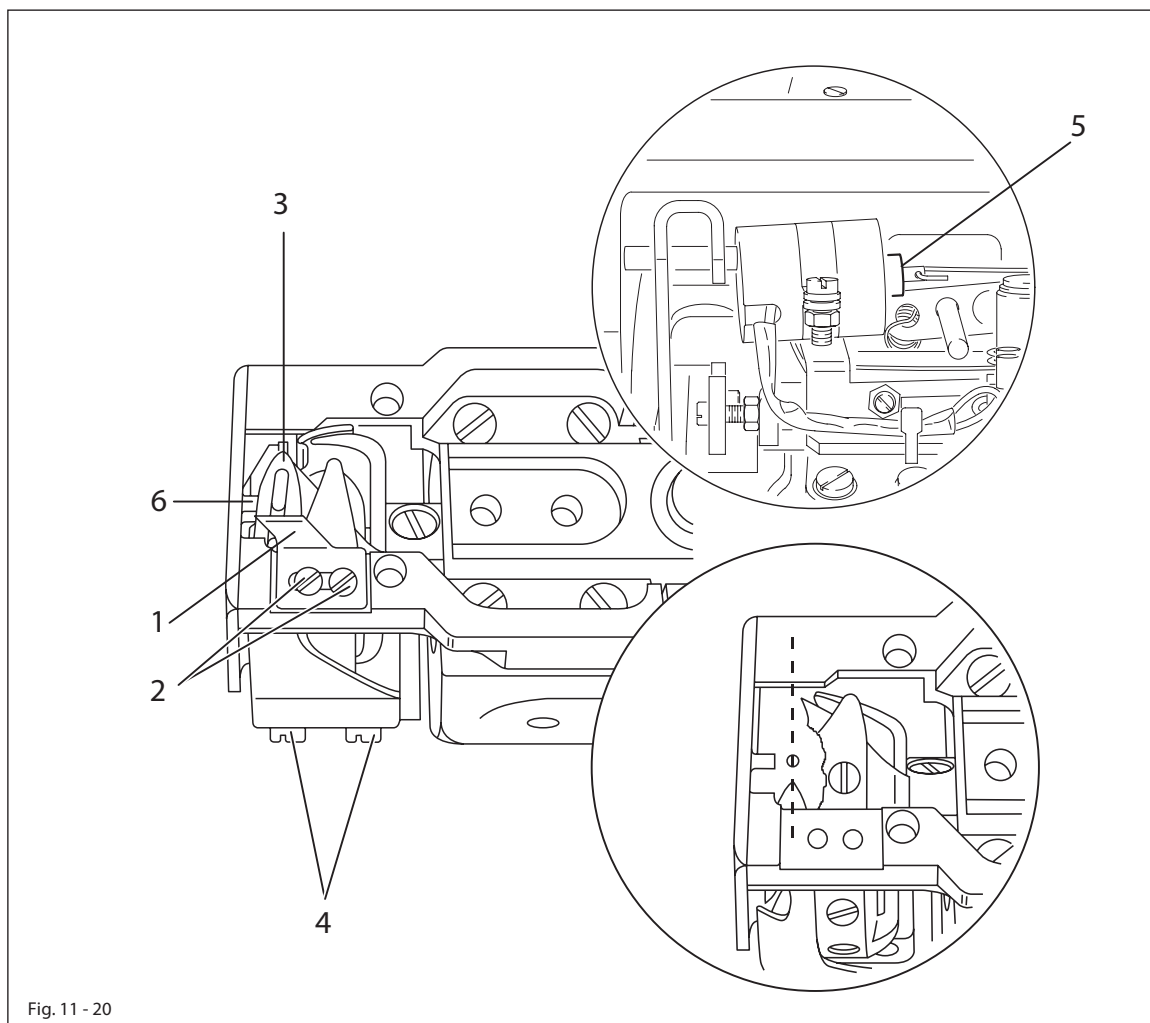


Fig. 11 - 20

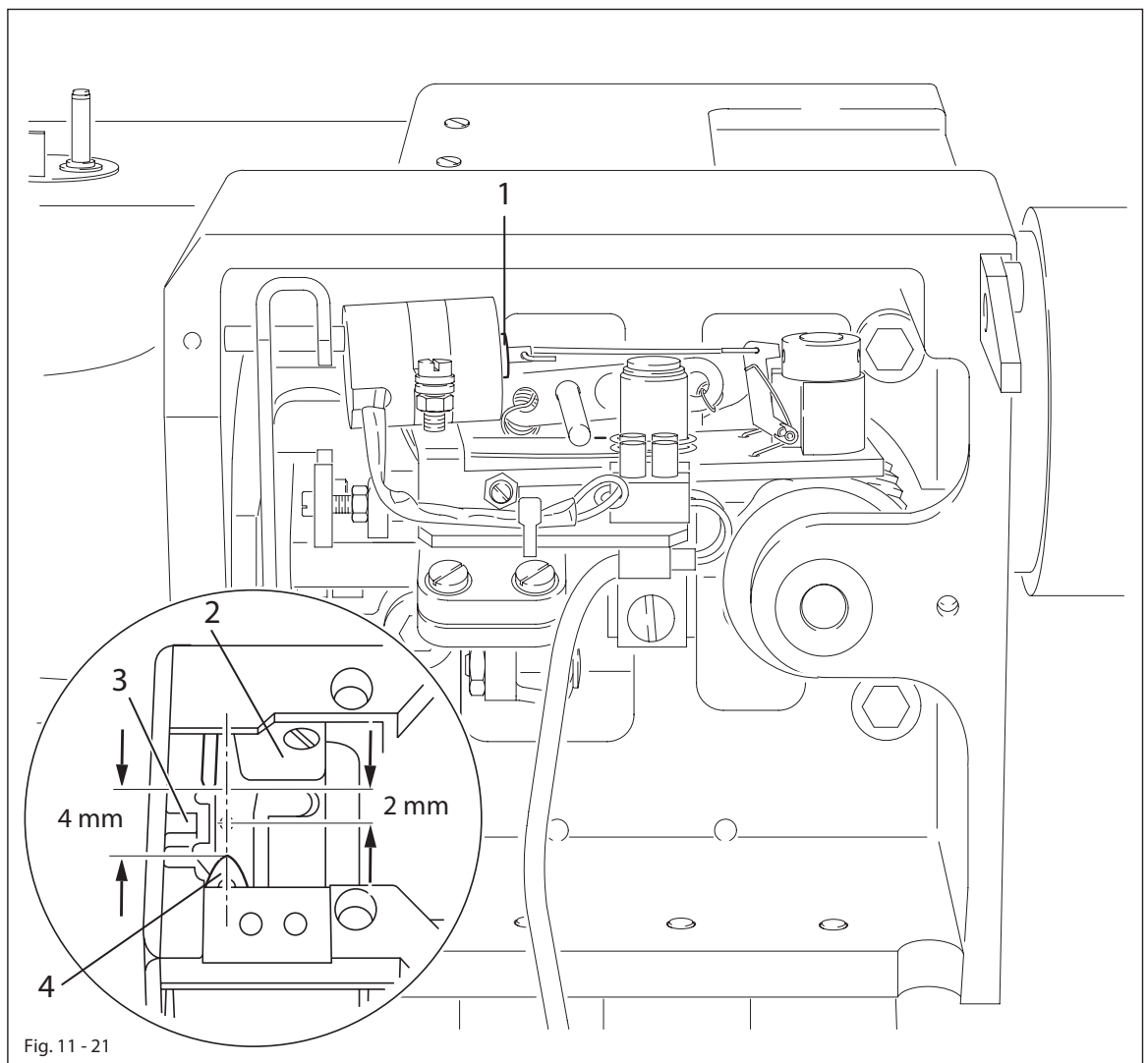


- Rimuovere il coltello **1** (viti **2**)
- Muovere la barra ago sul p.m.i ruotando il volantino.
- Regolare il dispositivo prendifilo **3** (viti **4**) lateralmente attenendosi alla regola sopra.
- Azionare manualmente la parte centrale del magnete **5** e ruotare il volantino finchè la barra dell'ago non si trova nel p.m.s, facendo attenzione che il prendifilo **3** muovendosi non sfiori il fermo **6** della capsula della bobina.
- Riavvitare il coltello **1** (viti **2**).

11.04.21 Camma di controllo (pre-calibratura)

Regola

Quando l'estremità della piastrina **2** del crochet, vista nella direzione di trasporto, si trova 2mm dietro il centro del fermo **3** della capsula, la punta del prendifilo **4** e la piastrina **2** del crochet devono distare circa 4 mm l'una dall'altra.

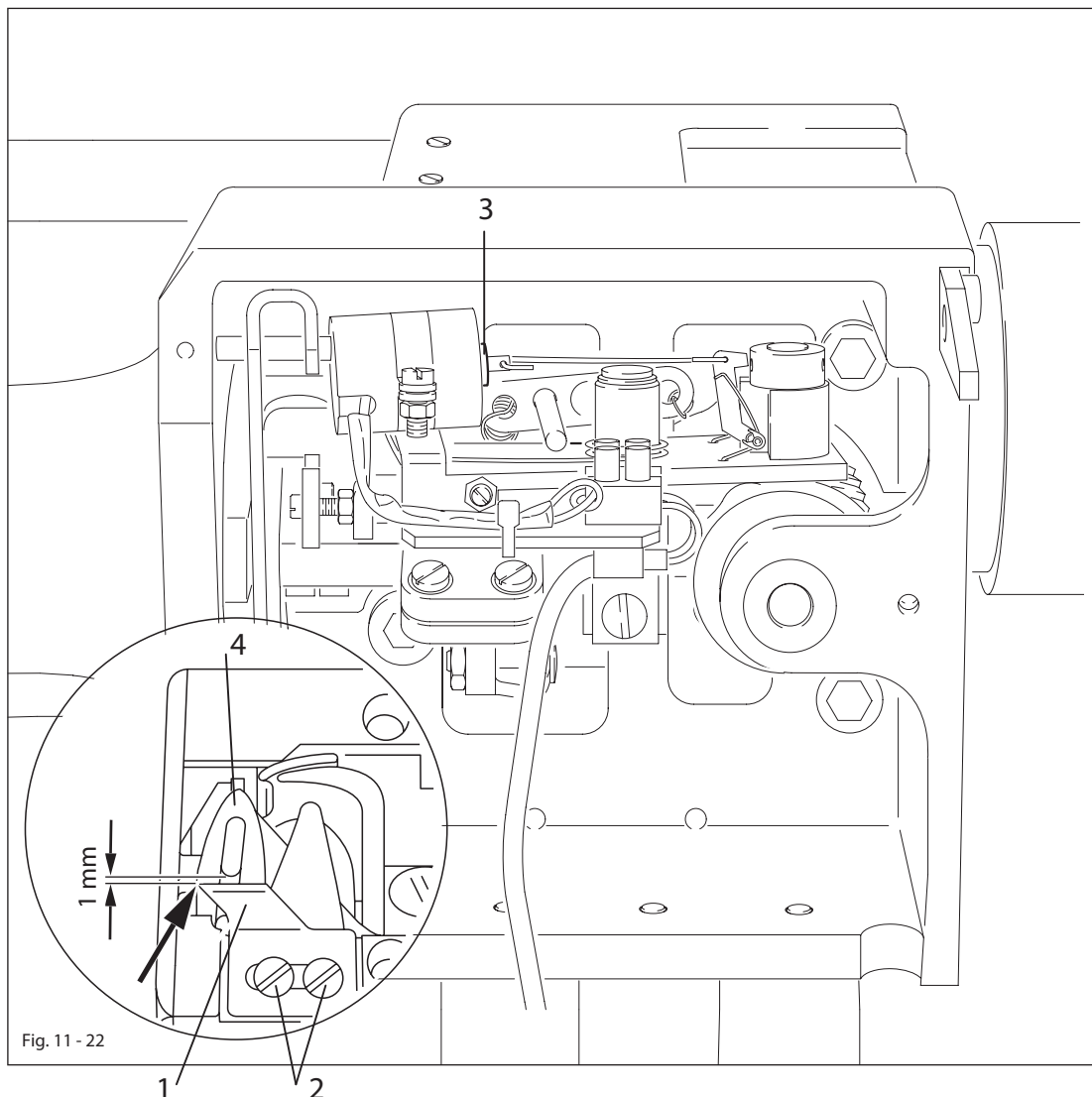


- Spostare la barra dell'ago nel p.m.i ruotando il volantino.
- Attivare manualmente il nucleo dell'elemento 1.
- Continuare a ruotare il volantino (senso di rotazione) fino a che la fine del parafile 2 si trovi 2 mm dietro il centro del perno 3 di posizione della capsula della spolina guardando nella direzione di alimentazione.
- Verificare la regola e regolare di nuovo la camma di controllo, se necessario, vedere il capitolo REGOLAZIONE DELLA FUNZIONE RASAFILO a pag 48.

11.04.22 Coltello

Regola

Quando il bordo posteriore dell'incavo del prendifilo si trova 1 mm davanti allo spigolo del coltello, lo spigolo sinistro del coltello deve essere in linea con lo spigolo del dispositivo prendifilo (come indicato dalla freccia nel riquadro).



- Svitare il coltello **1** (viti **2**).
- Spostare la barra dell'ago sul p.m.i ruotando il volantino e attivare il nucleo dell'elemento **3**.
- Continuare a ruotare il volantino (nel senso di rotazione) finché la punta corta del prendifilo **4** si trova alla stessa altezza del filo del coltello.
- Allineare il coltello **1** lateralmente secondo la regola (vedi freccia).
- Stringere le viti **2**.
- Ruotando il volantino accertarsi che la parte posteriore del dispositivo prendifilo non si inclini con lo spigolo verso il filo del coltello.
- Regolare di nuovo il dispositivo prendifilo **4** se necessario, vedere il capitolo ALLINEARE IL DISPOSITIVO PRENDIFILO LATERALMENTE pag 54.

11.04.23 Taglio di prova

Regola

Il coltello deve essere parallelo al dispositivo prendifilo e entrambi i fili devono essere tagliati correttamente.

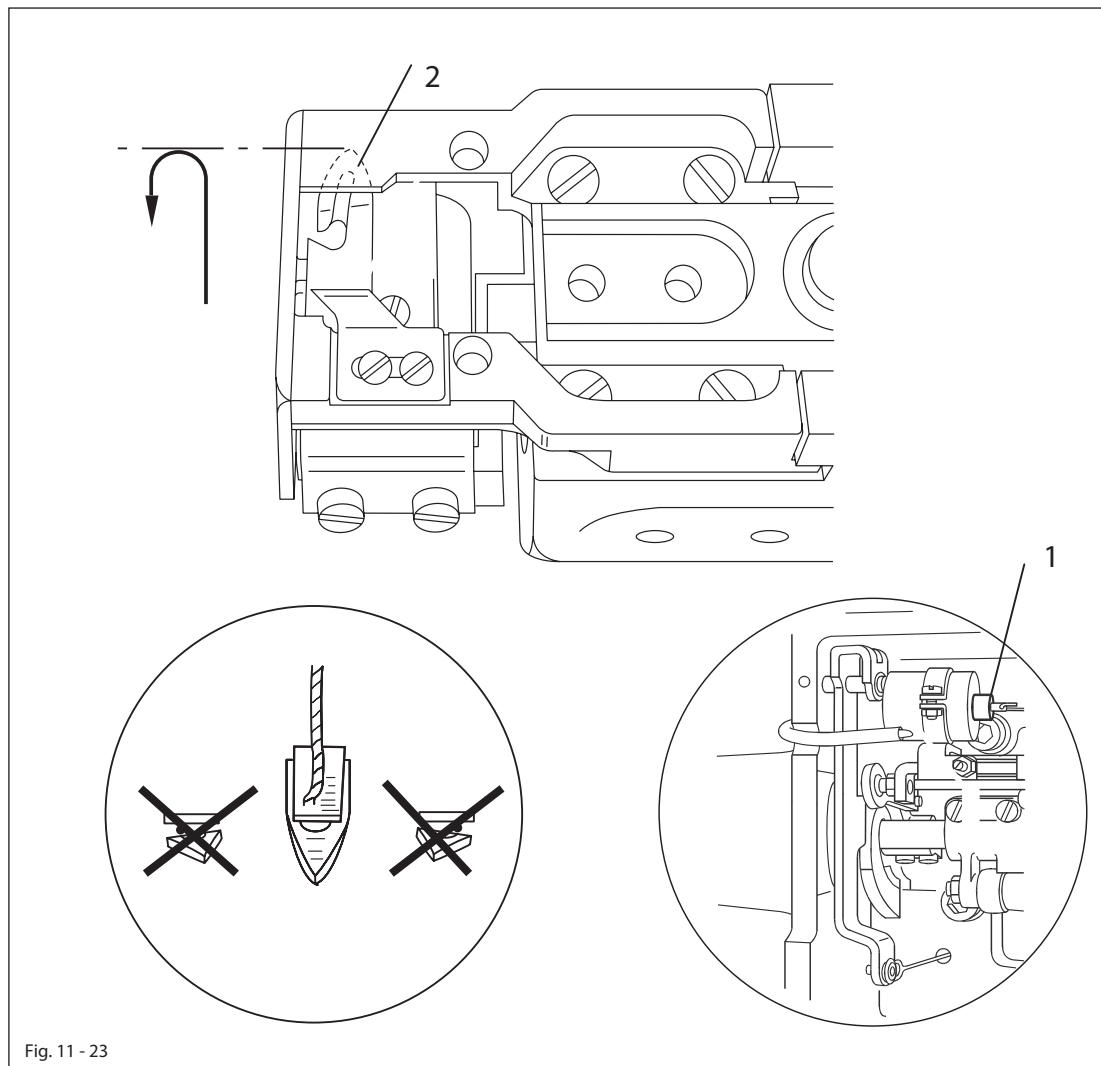


Fig. 11 - 23

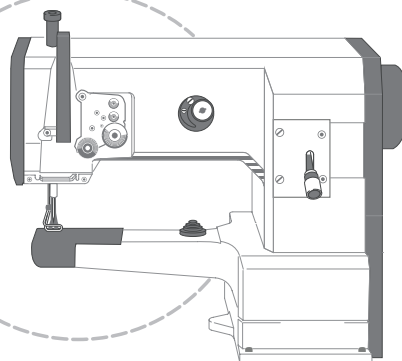


- Spostare la barra dell'ago sul p.M.I e attivare il nucleo dell'elemento **1**.
- Ruotare il volantino (senso di rotazione) finché il dispositivo di recupero del filo **2** si trova sul punto massimo anteriore.
- Piegare in due il filo, farlo passare nell'incavo del dispositivo prendifilo **2** ed eseguire un taglio di prova ruotando il volantino.
- Verifica che entrambi i fili siano stati tagliati correttamente.
- Regolare di nuovo il prendifilo **2** se necessario, vedere il capitolo ALLINEARE IL DISPOSITIVO PRENDIFILO LATERALMENTE pag 54.

A series of horizontal dashed lines spanning the width of the page, intended for handwritten notes.

MANUALE D'USO
USER'S MANUAL
MANUEL D'UTILISATION
MANUAL DE UTILIZARE

ver. 06-2018



N26 A
N26 AR-AP



Via Alpi, 149, 151, 153
Zona industriale Villa Luciani
63812 Montegranaro (FM) Italy
Phone: +39.0734.890103 - 890912
Fax: +39.0734.890154

www.bramac.it
e-mail: bramac@bramac.it