

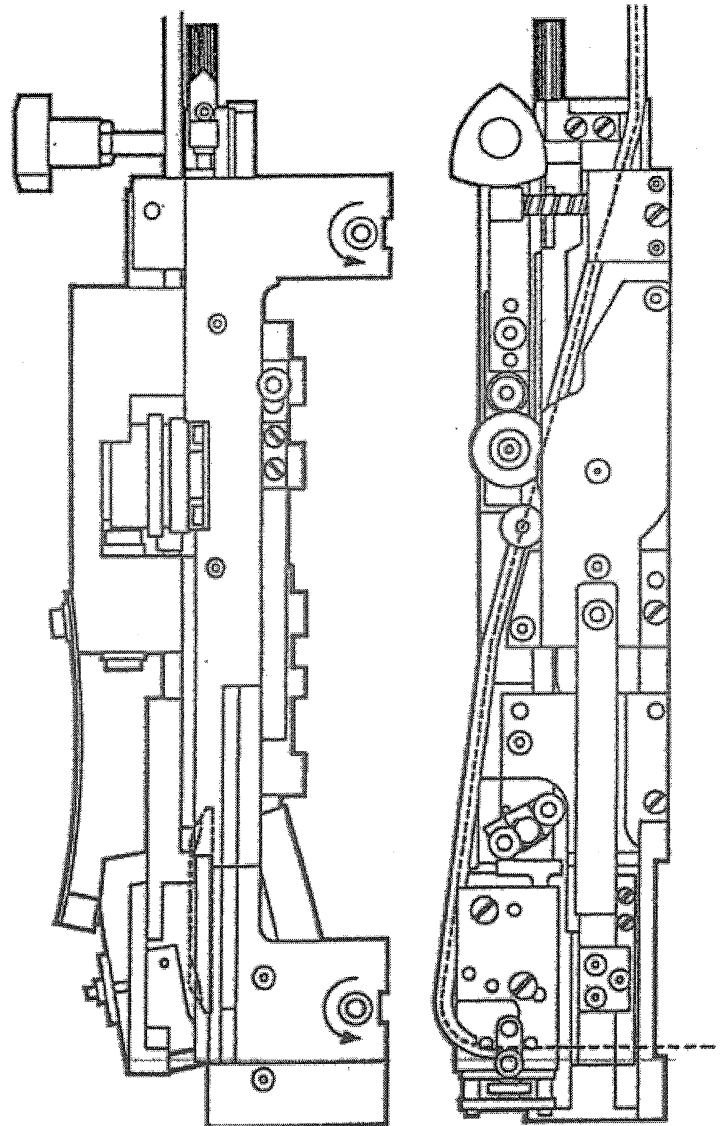
hohner

UNIVERSAL

70/20

12/2003

Testa di cucitura stretta



hohner
Maschinenbau GmbH
Gänsäcker 19
D-78532 Tuttlingen

Tel.: (+49) 7462 / 94 68 - 0
Fax: (+49) 7462 / 94 68 - 20
E-Mail: info@hohner-gmbh.de
Internet: www.hohnerstitching.com

ATTENZIONE

1. Prima della messa in servizio della testa di cucitura stretta o prima di lavorare alla macchina, si devono assolutamente leggere attentamente le istruzioni d'uso **hohner** e fare attenzione a tutti gli avvertimenti presenti nella macchina. L'inosservanza di questa norma può provocare gravi lesioni.
2. Non mettere in funzione la macchina se non funzionano o non sono stati installati tutti i dispositivi di protezione, le chiusure e altri dispositivi di sicurezza.
3. Prima di effettuare lavori di riparazione e di montaggio, interrompere sempre l'alimentazione di corrente e mettere l'interruttore di sicurezza (interruttore principale) su "0".
4. I diritti di garanzia sono validi solo se è applicata l'etichetta del numero (etichetta del numero nella scatola della testa cucitrice).

La responsabilità per il funzionamento sicuro della macchina in ogni momento e per il comportamento rispettoso delle norme illustrate nelle presenti istruzioni per l'uso da parte dell'operatore spetta all'utilizzatore. Per tutte le questioni relative al funzionamento sicuro della macchina, rivolgetevi ai superiori, alla rappresentanza **hohner** più vicina o direttamente a:

hohner Maschinenbau GmbH

- Con riserva di apportare modifiche tecniche -

S O M M A R I O

Capitolo:

Pagina:

INFORMAZIONI GENERALI E USO

1	Dati tecnici	3
2	Elenco degli accessori	4
3	Istruzioni di lubrificazione	5
4	Montaggio della testina di cucitura stretta	6
5	Registrazione della testina di cucitura stretta	7
6	Regolazione di precisione della scatola graffette	8
7	Introduzione del filo	9
8	Regolazione di base della lunghezza filo	10
9	Regolazione di base della lunghezza dei fianchi del punto di cucitura	11
10	Raddrizzatura del filo	12
11	Regolazione del formatore	13
12	Sostituzione dei coltelli	14
13	Sostituzione dello spingitore	16
14	Sostituzione del piegatore	17
15	Sostituzione delle graffette	18
16	Rimedi in caso di guasti	19
17	Scheda tecnica della testina di cucitura stretta	21
18	Scheda tecnica dell'alloggiamento della testa di cucitura stretta e della scatola graffette	22
19	Lista pezzi di ricambio	E1

INFORMAZIONI GENERALI E USO

1. DATI TECNICI

Lunghezza del dorso del punto di cucitura:	14 mm / 0.55 in.
Filo per punti metallici rotondo:	N. 24 - 30 (0,60 - 0,35 mm Ø)
Utensile fine	
Filo per punti metallici piatto:	N. I - III (0,70 x 0,35 mm fino a 0,75 x 0,55 mm)
Filo per punti metallici rotondo:	N. 20 - 24 (0,90 - 0,60 mm Ø)
Utensile grosso	
Filo per punti metallici piatto:	N. III - VI (0,75 x 0,55 mm fino a 0,96 x 0,78 mm)

Qualità elevate, senza difetti, di resistenza normale o di resistenza d'acciaio, a seconda delle necessità.

Fare attenzione alla resistenza all'attrito!

Con un forte attrito le parti che guidano il filo si ostruiscono.

Corsa dello spingitore:	66,7 mm
Corsa del piegatore:	54,3 mm
Peso netto:	9,3 kg

2. ELENCO DEGLI ACCESSORI

Con ogni nuova **testina di cucitura stretta UNIVERSAL 70/20** vengono forniti:

2.1 DOTAZIONE:

Art. n. 99 67 175	1 archetto filo, completo
Art. n° 31 67 603	1 scatola graffette con graffette, fini e spintore delle graffette
Art. n° 31 67 602	2 graffette, grosse

2.2 UTENSILI:

Art. n° 46 00 019	1 Chiave per viti a esagono cavo, lungh.	SW 5
Art. n. 46 00 008	1 Chiave per viti ad esagono cavo	SW 3
Art. n° 46 00 044	1 Cacciavite ad angolo Torx T10	
Art. n° 46 00 045	1 Cacciavite ad angolo Torx T20	

3 ISTRUZIONI DI LUBRIFICAZIONE

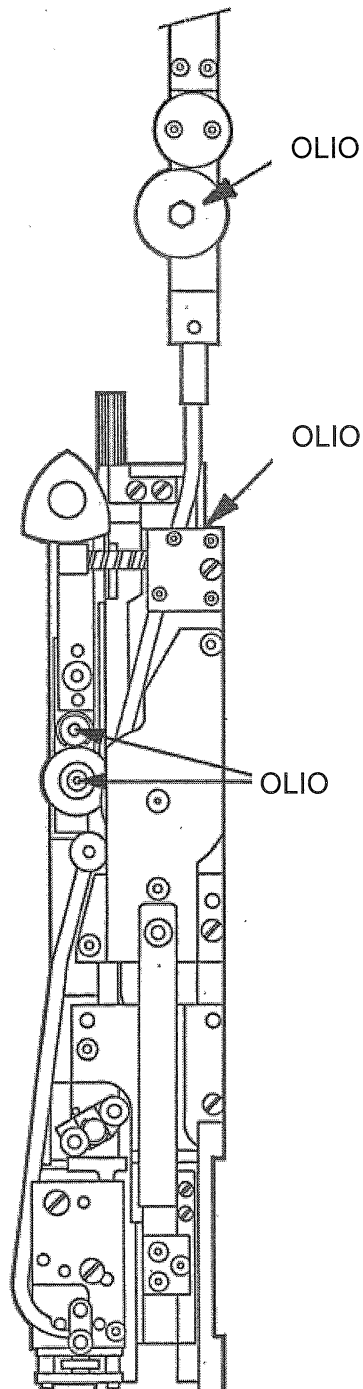
Utilizzare soltanto un olio minerale di buona qualità, non troppo denso, ma neppure un olio per macchine da cucire fluido.

Raccomandazione:

Olio per guide di scorrimento con classe di viscosità 65-70 (classe di viscosità ISO secondo DIN 51 519).

Con quale frequenza effettuare la lubrificazione?

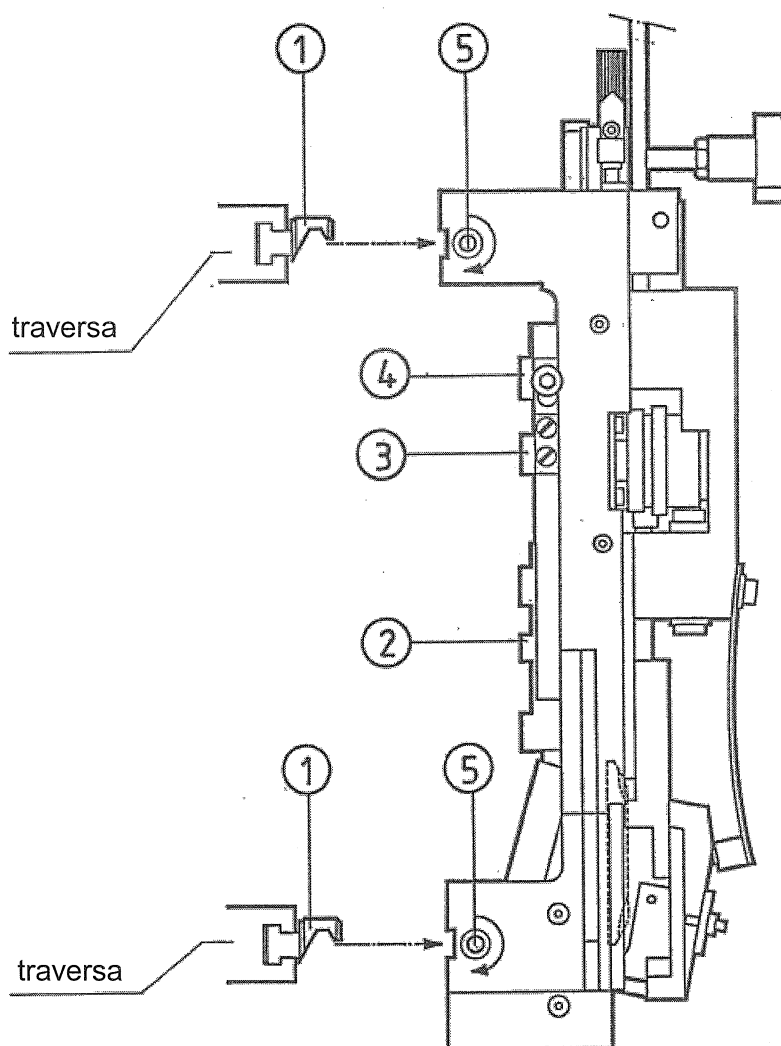
Con la frequenza necessaria (circa ogni 16 ore di funzionamento). Di quando in quando lubrificare leggermente anche le rondelle di feltro della molla di guida del filo. Tutte queste istruzioni devono essere rispettate con accuratezza per garantire la necessaria funzionalità.



4 MONTAGGIO DELLA TESTINA DI CUCITURA STRETTA

Spingere il tassello scorrevole **1** nelle due traverse. Fare attenzione che la fresatura sia rivolta verso il basso.

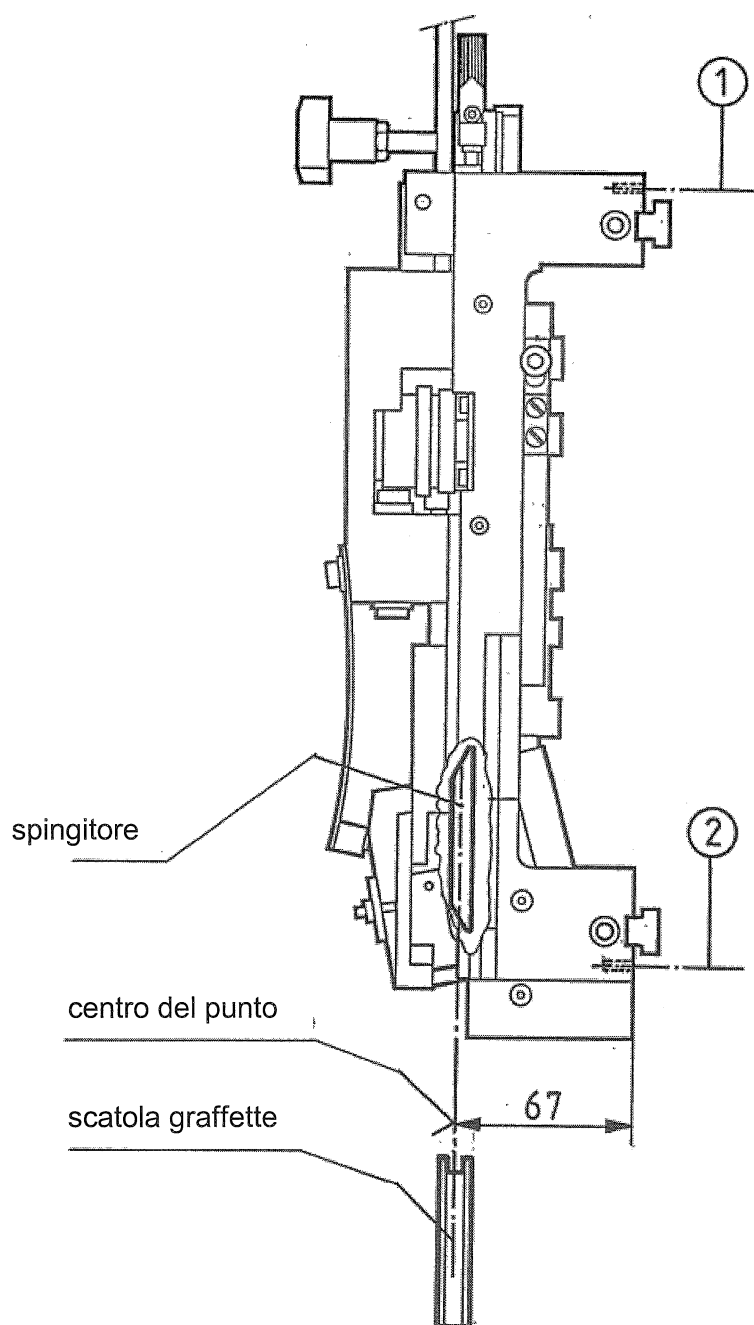
Spingere la testina di cucitura stretta con i fori sui perni sporgenti dei tasselli scorrevoli **1**, facendo attenzione nello stesso tempo che anche blocco di avanzamento **2**, trascinatore **3** e blocco di regolazione **4** siano inseriti nelle barre di corsa corrispondenti. Ruotare verso il basso la vite a esagono cavo **5** dei due eccentrici con la chiave per viti a esagono cavo SW 5 annessa fino ad un bloccaggio saldo.



5 REGISTRAZIONE DELLA TESTINA DI CUCITURA STRETTA

Importante!

Il centro dello spingitore e della scatola graffette devono assolutamente corrispondere. In caso contrario, svitando leggermente le spine filettate **1** o **2**, la testina di cucitura stretta può essere regolata esattamente sulla scatola graffette.

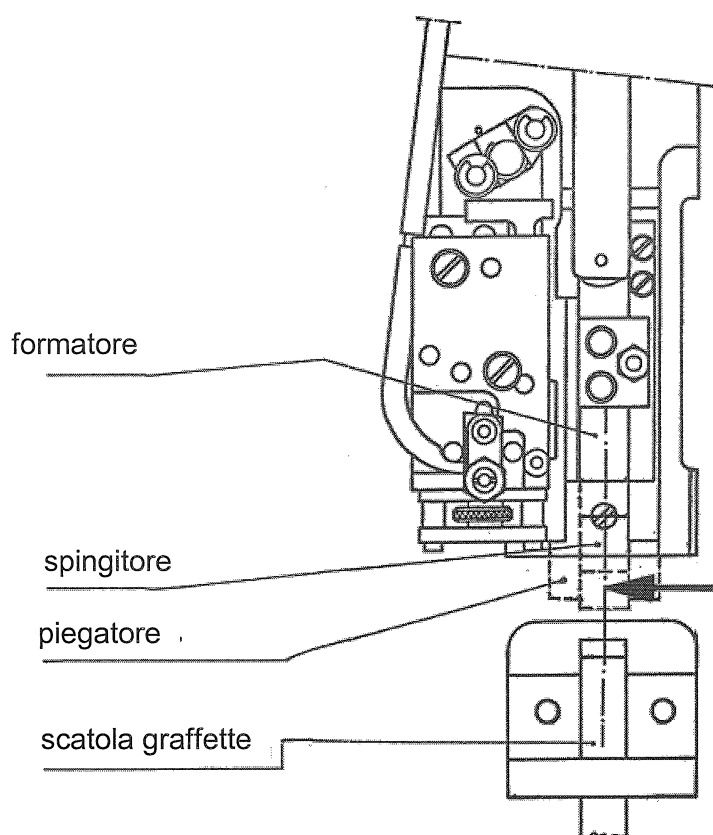


6 REGOLAZIONE DI PRECISIONE DELLA SCATOLA GRAFFETTE

Il centro dello spingitore e del piegatore deve coincidere precisamente con il centro della scatola graffette.

Ruotare manualmente la macchina fino a quando lo spingitore o il piegatore si trovano sulla scatola graffette.

Quindi regolare il centro della scatola graffette rispetto al centro dello spingitore.

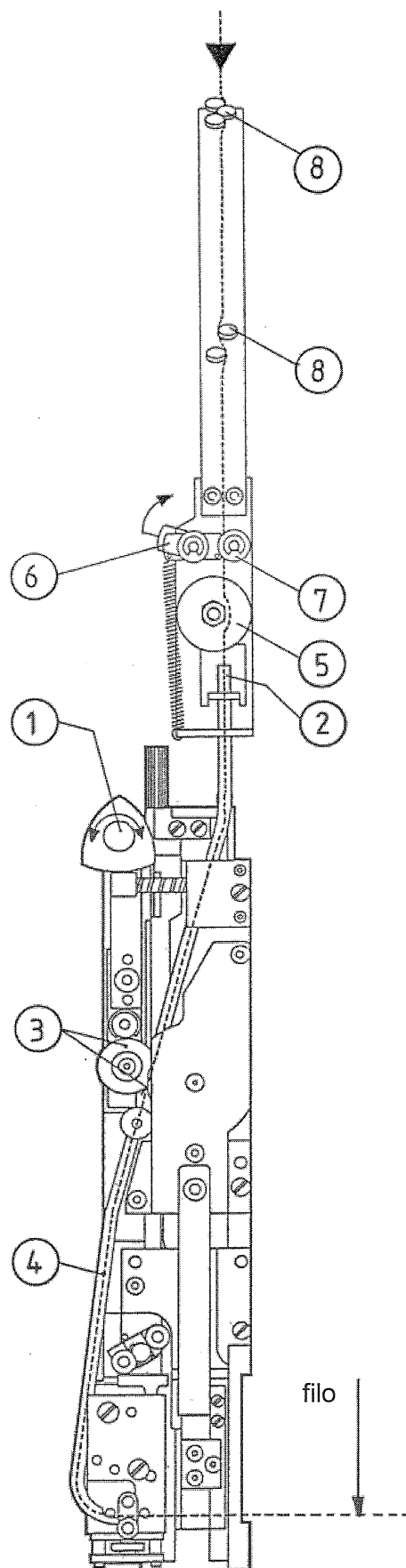


7 INTRODUZIONE DEL FILO

Fermare il trasporto del filo (ruotare verso destra la manopola triangolare **1**). Infilare il filo per punti metallici nella guida tubolare **2** e spingerlo all'interno. Tra le superfici di scorrimento delle due rotelle di trasporto **3** spingere un pezzo a fondo nella guida tubolare del filo**4**.

Riavviare il trasporto del filo (ruotare verso sinistra la manopola triangolare **1**). Quindi bloccare il filo per punti metallici tra le due rondelle di feltro **5**. Premere verso l'alto a sinistra il cuneo del freno **6** e contemporaneamente con l'altra mano posare il filo per punti metallici sotto la rotella di fissaggio **7** e fare scattare indietro il cuneo del freno fortemente compresso **6** contro il filo per punti metallici. Quindi posizionare il filo per punti metallici sotto le testine di guida **8**.

Ora far funzionare il gruppo fino ad ottenere il primo punto completo. Mettere della carta sotto la testa di cucitura in modo da raccogliere pezzi di filo e punti.



8 REGOLAZIONE DI BASE DELLA LUNGHEZZA FILO

La lunghezza filo necessaria nella cucitura a 2 fogli è ca. 26 mm. Regolare il gruppo di cucitura sulla cucitura a due fogli.

Ruotare a destra il dado zigrinato **1**

= filo più lungo

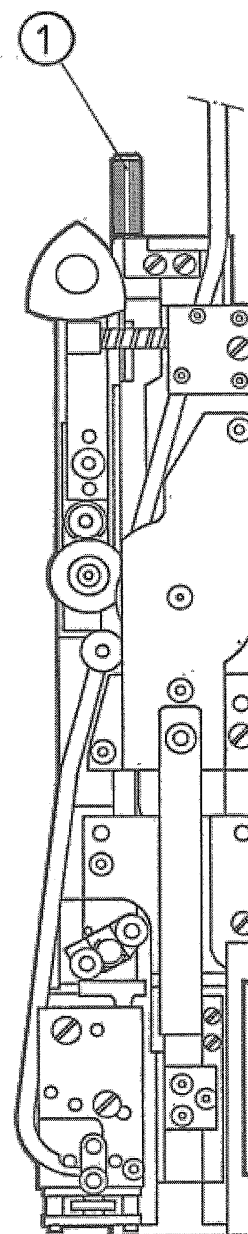
Ruotare a sinistra il dado zigrinato **1**

= filo più corto

Questa regolazione viene eseguita una sola volta e precisamente quando la testina di cucitura stretta viene adattata all'altezza della corsa del gruppo.

Attenzione!

Una leggera correzione è necessaria se si ha un cambiamento nello spessore del filo, per esempio da filo piatto n° III a filo rotondo n° 28.



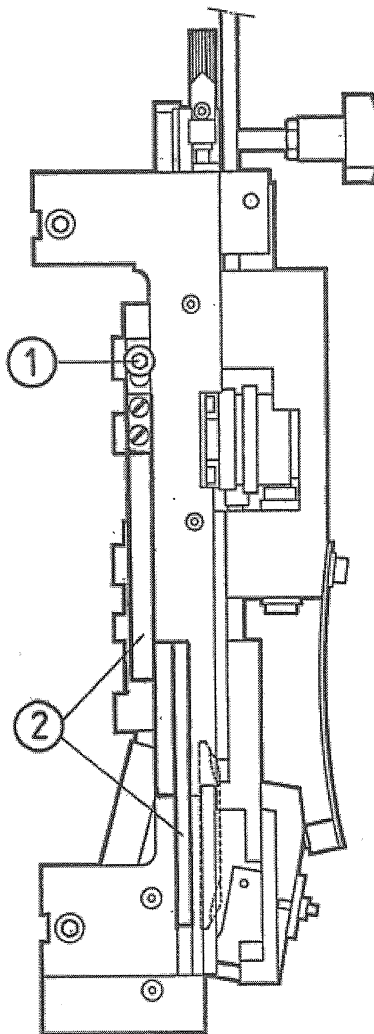
9 REGOLAZIONE DI BASE DELLA LUNGHEZZA DEI FIANCHI DEL PUNTO DI CUCITURA

La lunghezza dei fianchi dei punti di cucitura deve essere regolata esattamente come la lunghezza filo in funzione della rispettiva cucitrice.

Indipendentemente dalla regolazione dello spessore di cucitura, si deve procedere come segue:

allentare la vite a testa cilindrica con esagono cavo **1** , spostare l'asta di comando in alto e l'asta di comando in basso **2** in modo corrispondente, verso l'alto, fianco dei punti a sinistra più lungo e fianco dei punti a destra più corto.

Verso il basso, fianco dei punti a sinistra più corto e fianco dei punti a destra più lungo. Serrare nuovamente la vite a testa cilindrica con esagono cavo **1** .



10 RADDRIZZATURA DEL FILO

Al momento della lavorazione, il filo metallico deve essere dritto. L'allineamento viene compiuto nel cursore raddrizzafilo **1**. Se la testina di cucitura stretta funziona perfettamente, non sono necessarie regolazioni. Per capire se il filo deve essere raddrizzato si controlla se:

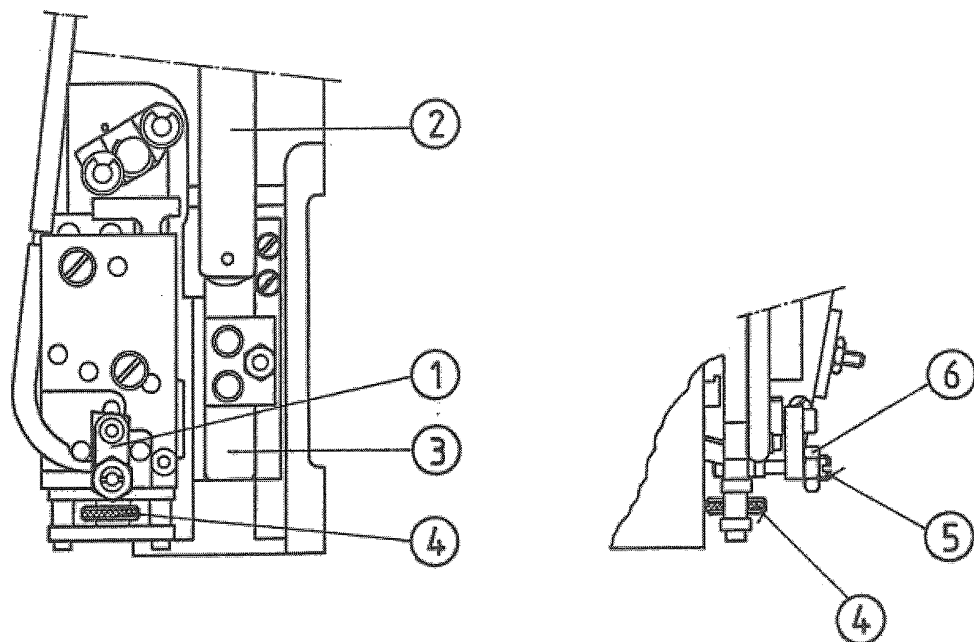
- a) tra le rotelle di trasporto e la guida tubolare inferiore del filo si formano anse, il filo urta da qualche parte senza scorrere;
- b) invece dei punti completi arrivano soltanto pezzi di filo, quindi il filo metallico non trova il formatore;
- c) i punti convergono o divergono in presenza di blocchi spessi.

Innanzitutto si deve tentare di modificare il filo ruotando lievemente il dado zigrinato **4** del cursore raddrizzafilo **1**. Se questo piccolo intervento non produce risultati, occorre smontare le molle del formatore **2** e il formatore stesso **3**.

Ora far funzionare il gruppo. Ruotando il dado zigrinato **4** l'uscita del filo può essere regolata orizzontalmente.

L'uscita verticale del filo viene regolata in fabbrica mediante viti **5** e dado esagonale **6**.

Quindi rimontare insieme le parti smontate.

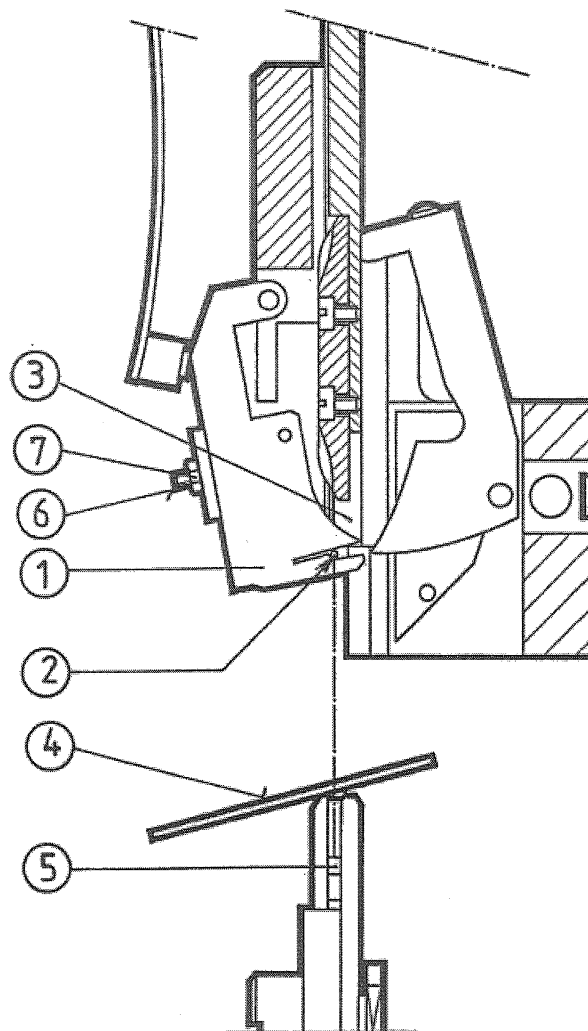


11 REGOLAZIONE DEL FORMATORE

Per assicurare una cucitura perfetta, il formatore **1** deve girare in modo che il filo per punti metallici **2** arrivi esattamente sotto il centro della scanalatura del piegatore **3**. Appoggiando uno specchietto **4** sulla scatola graffette **5**, è possibile controllare con precisione la regolazione. In tal modo, la posizione del formatore e del filo rispetto alla scanalatura del piegatore sono ben visibili. Un'eventuale correzione si effettua ruotando la spina filettata con l'esagono cavo **6**.

Importante:

Il dado esagonale **7** deve essere serrato con cautela dopo la regolazione. (pericolo di rottura per la spina filettata **6**).



12 Sostituzione dei coltelli

Svitare le viti a testa cilindrica **10** e togliere la scatola dei coltelli.

Allentare le viti **1** e **4** nel blocco di pressione **3**.

Ruotare verso l'alto la marcatura **X** sull'eccentrico **18**.

Svitare le viti **5** e **6** e rimuovere piastrina di spinta **12**, coltello superiore **7** e coltello inferiore **8**.

Attenzione, il cursore **9** viene premuto verso l'alto da una molla a compressione.

Fissare il nuovo coltello superiore **7** sul cursore **9** (come nella figura in basso)

con una vite con spallamento **5**.

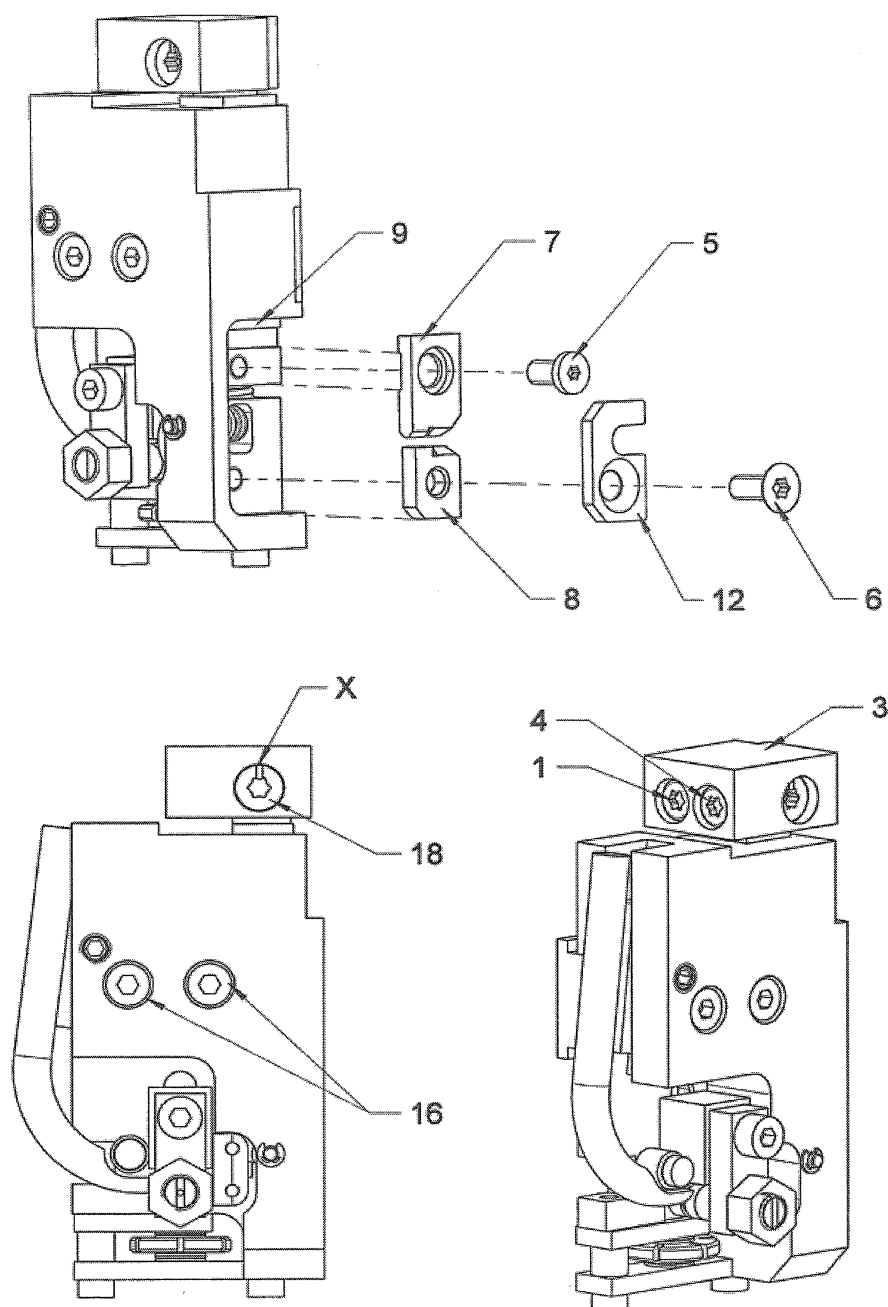
Fare attenzione a posizionare correttamente nella sede la vite con spallamento!

Fissare il nuovo coltello inferiore **8** e la piastrina di spinta **12** con la vite esagonale **6**.

Fare attenzione che il bordo inferiore del coltello inferiore poggi sulla superficie opposta della scatola dei coltelli.

Attenzione, deve essere possibile muovere il cursore **9** nella guida della scatola dei coltelli contro la resistenza della molla.

Montaggio della scatola dei coltelli



Montaggio del coltello superiore

Ogni sostituzione dei coltelli o di altre parti del sistema di taglio richiede un controllo o la nuova regolazione del coltello superiore.

Soltanto una regolazione precisa garantisce un buon taglio del filo, necessario per un punto di cucitura.

Una pressione troppo alta aumenta l'usura, mentre con una pressione troppo scarsa il filo per punti metallici non viene tagliato con precisione.

La regolazione è manuale, prevalentemente sulla testa di cucitura smontata (dipende dalla macchina).

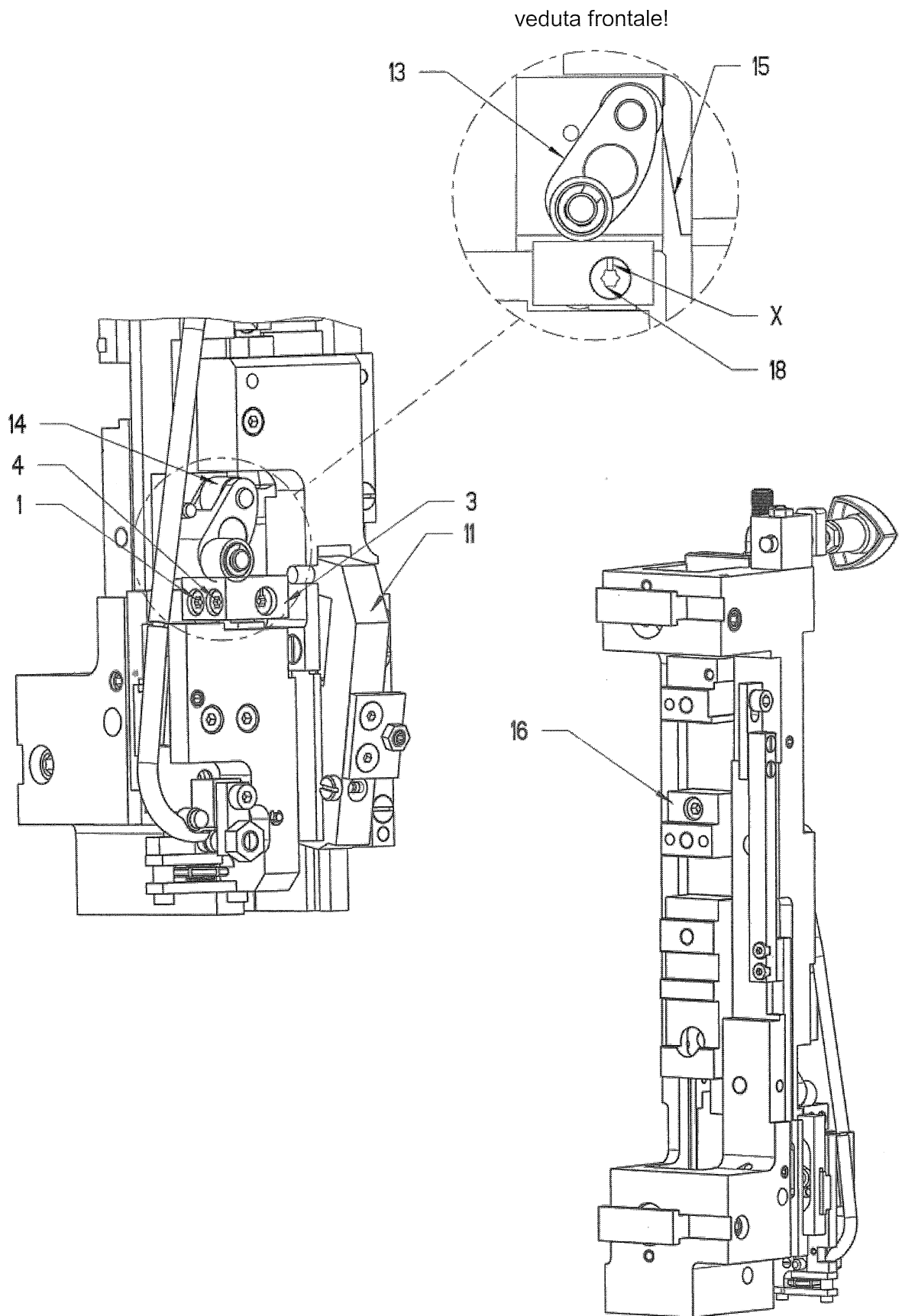
Qualora le regolazioni siano effettuate sulla testa di cucitura montata, dovrete assumerne la responsabilità.

Attenzione, in ogni caso disinserire sempre il gruppo di cucitura e rispettare le norme di sicurezza del fabbricante!

- La regolazione avviene con la scatola dei coltelli montata, **senza** filo per punti metallici (la regolazione deve essere eseguita indipendentemente dallo spessore del filo).
- Fermare il trasporto del filo ➤ In tal modo i cursori possono essere mossi leggermente nella testa di cucitura.
- Allentare le viti **1** e **4** nel blocco di pressione **3**.
- Prima di tutto, ruotare la marcatura **X** della vite dell'eccentrico **18** nella posizione più alta (vedi figura).
- Portare la rampa di taglio **15** (azionata dal trascinatore **16**) in posizione in modo tale che il rullo per cuscinetti superiore del bilanciere di taglio **13** venga a trovarsi nel punto più alto della rampa di taglio (vedi figura).
- Eseguendo con cautela una rotazione sulla vite dell'eccentrico **18** muovere il coltello superiore verso il basso e avvicinarsi "a tastoni" al coltello inferiore, fino ad avvertire una leggera resistenza.
A questo scopo, osservare che sul coltello non si produca una pressione troppo alta, che causerebbe un'elevata usura di tutto il sistema. Come conseguenza, la durata utile della testa di cucitura sarebbe fortemente ridotta.
- Stringere le viti **1** e **4** nel blocco di pressione **3**.
- Montare la testa di cucitura nel gruppo di cucitura

Prima della cucitura di prova o della produzione, rimuovere tutti gli attrezzi dalla testa di cucitura e dalla macchina!

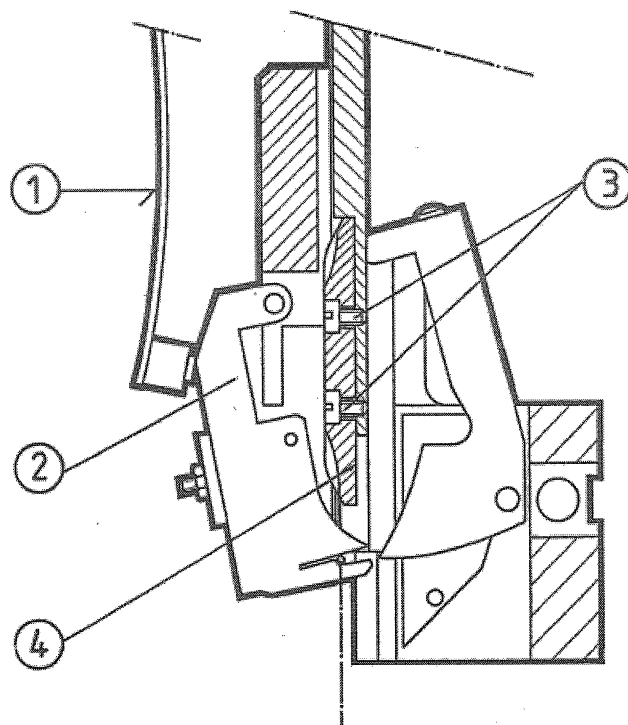
- Eseguire una cucitura di prova. In caso di taglio non preciso del filo, registrare nuovamente il coltello superiore (ruotando leggermente la vite dell'eccentrico **18**).



13 SOSTITUZIONE DELLO SPINGITORE

Spingere lateralmente la scatola graffette e portare il gruppo di cucitura alla posizione più bassa. Rimuovere le molle del formatore **1** e il formatore **2**. Allentare le due viti a testa cilindrica con intaglio **3** e estrarre verso il basso lo spingitore **4**. Lo spingitore **4** può essere utilizzato su entrambi i lati.

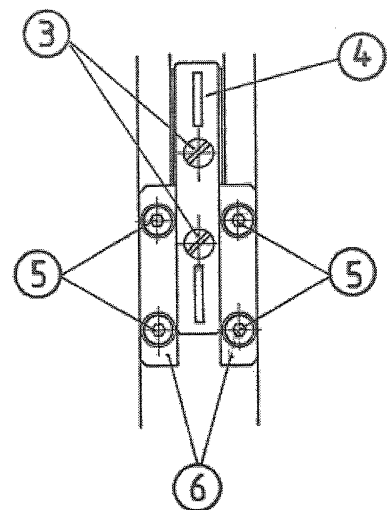
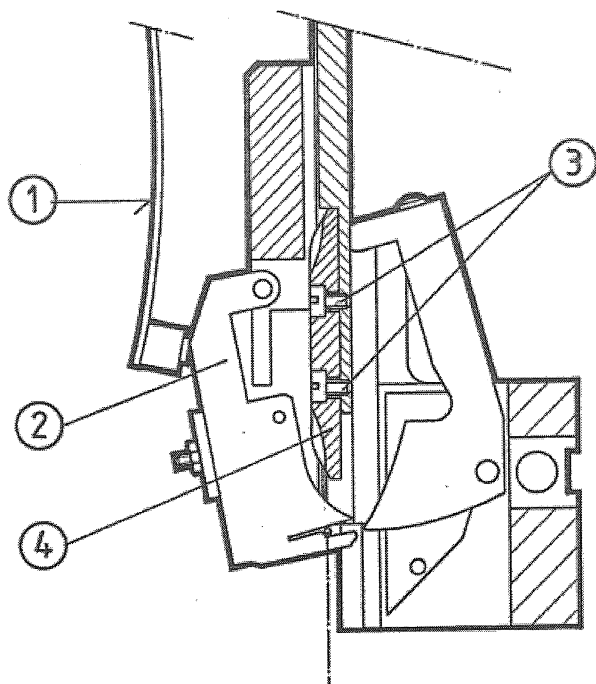
Montaggio nella sequenza inversa.



14 SOSTITUZIONE DEL PIEGATORE

Spostare il gruppo di cucitura fino a quando le quattro viti a testa cilindrica con esagono cavo **5** non sono facilmente accessibili. Rimuovere le molle del formatore **1** e il formatore **2**. Allentare le quattro viti a testa cilindrica con esagono cavo **5** e estrarre verso il basso il piegatore **6**.

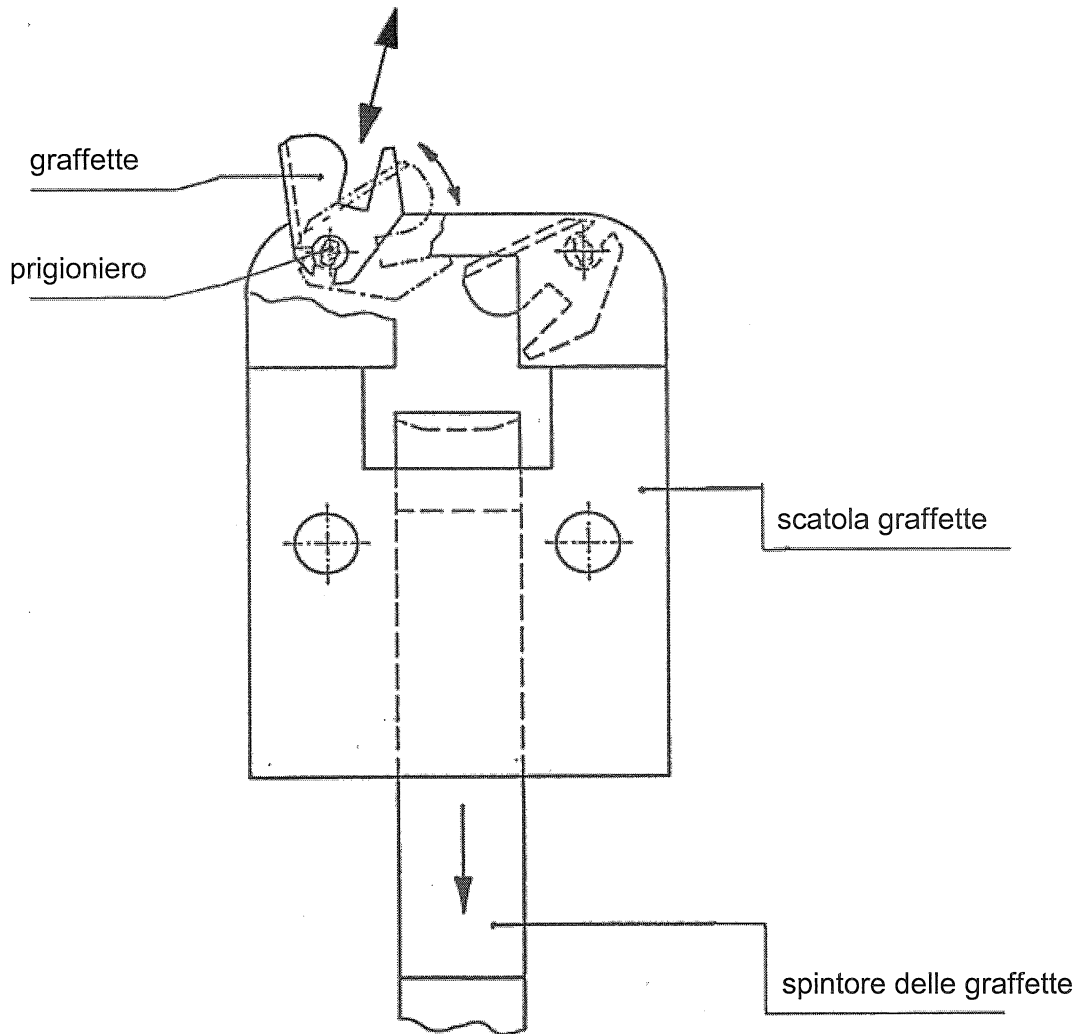
Il montaggio avviene nella sequenza inversa. Occorre tuttavia fare attenzione che i piegatori **6** siano aderenti alla battuta del cursore principale.



15 SOSTITUZIONE DELLE GRAFFETTE

Estrarre verso il basso lo spintore delle graffette, girare verso l'alto le graffette nella scatola graffette ed estrarle dal prigioniero.

Spingere due nuove graffette nella scatola graffette, spostare e inserire nuovamente lo spintore delle graffette.



16 RIMEDI IN CASO DI GUASTI

Avvertenze generali:

Qui di seguito troverete alcuni esempi di anomalie, con l'indicazione della possibile causa. Se sono possibili molteplici cause, talvolta per il rimedio vengono menzionate varie proposte. Esse non devono essere eseguite tutte insieme per verificare il risultato. Occorre invece procedere piuttosto per fasi successive, con test di controllo tra una fase e l'altra. Le parti usurate devono sempre essere sostituite.

I fianchi del punto non sono rovesciati a sufficienza:



a) La cucitura è pressata troppo poco, le barre di corsa si abbassano leggermente.

b) Le graffette non arrivano abbastanza in alto, anche se la scatola graffette è pulita. Registrare nuovamente le graffette.

Il punto di cucitura è troppo corto, le estremità dei fianchi non possono essere ripiegate più:



Se la compressione è troppo debole, abbassare leggermente le barre di corsa, altrimenti modificare la lunghezza filo (vedi capitolo 9).

Il dorso del punto di cucitura non aderisce bene ed è curvato a sella:



a) La cucitura è pressata troppo poco, le barre di corsa si abbassano leggermente.

b) Il filo è troppo allentato o troppo morbido.

I fianchi dei punti di cucitura non passano attraverso, si distorcono e si appoggiano soltanto:

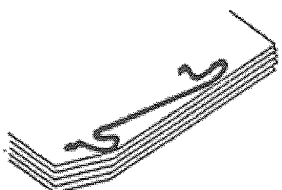


b) Il filo è troppo allentato o troppo debole.

b) I coltelli sono smussati.

c) La scatola graffette deve essere allineata (vedere capitolo 6).

Dorso dei punti di cucitura con anse, i fianchi dei punti non passano attraverso il blocco di carta:



a) Il filo è troppo allentato.

b) La scatola graffette deve essere allineata (vedere capitolo 6).

c) Controllare il coltello.



I fianchi dei punti di cucitura si rompono:
Il filo metallico è troppo fragile, usare un altro filo.

Escono soltanto dei pezzi di filo:

a) Il formatore è bloccato da pezzi di filo. Estrarre il formatore e pulirlo e/o rimuovere i pezzi di filo.

b) Registrare nuovamente il formatore (vedere capitolo 11).



Gobba sullo spigolo del punto di cucitura:

lo spingitore può essere rotto su uno spigolo. Inserire nuovi spingitori (vedere capitolo 13)



I fianchi dei punti convergono:

a) Raddrizzare il filo (vedere capitolo 10).

b) Controllare il coltello.



I fianchi dei punti divergono:

a) Raddrizzare il filo (vedere capitolo 10).

b) Controllare il coltello.



Un fianco dei punti viene rovesciato in senso invertito:

a) Raddrizzare il filo (vedere capitolo 10).

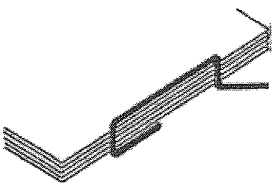
b) La scatola graffette deve essere allineata (vedere capitolo 6).



Un fianco dei punti viene rovesciato di sbieco:

a) Raddrizzare il filo (vedere capitolo 10).

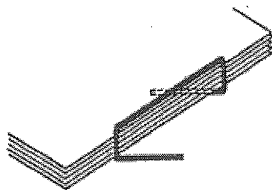
b) Utilizzate le graffette giuste?



Entrambi i fianchi vengono rovesciati di sbieco:

a) Raddrizzare il filo (vedere capitolo 10).

b) Utilizzate le graffette giuste?



Entrambi i fianchi dei punti vengono rovesciati di sbieco sullo stesso lato:

a) Raddrizzare il filo (vedere capitolo 10).

b) Registrare nuovamente la testina di cucitura stretta (vedere capitolo 5).

