

SIMAC

204-370 205-370

MANUALE ISTRUZIONI



Viale della Resistenza, 58/60
42018 SAN MARTINO IN RIO (RE)
P.IVA / Cod.Fisc. 01182440352
TEL. 0522 69.50.00 FAX 0522 69.58.80

Commerciale: E-mail:sive@sivespa.com
Ricambi: E-mail:sive.parts@sivespa.com
Fax: 0522 69.50.90
Amministrazione: E-mail:amministrazione@sivespa.com

Norme di sicurezza

L'inosservanza delle seguenti norme di sicurezza può provocare ferimenti delle persone oppure danneggiamenti della macchina.

1. La macchina deve essere messa in funzione dopo aver letto attentamente le istruzioni per l'uso ed esclusivamente da personale appositamente addestrato.
2. Prima della messa in funzione iniziale, leggere anche le norme di sicurezza e il manuale di istruzioni della casa produttrice del motore.
3. La macchina deve essere impiegata esclusivamente per l'uso a cui è destinata e con i relativi dispositivi di sicurezza, dovendo essere anche osservate tutte le norme di sicurezza in vigore.
4. E' assolutamente necessario disinserire la macchina, azionando l'interruttore principale o togliendo la spina dalla presa di corrente, qualora si dovessero eseguire operazioni quali sostituzione di organi di cucito (per es, ago, piedino premistoffa, placca d'ago, griffa, spolina), durante l'infilatura, quando ci si allontani dal posto di lavoro, e altresì quando si eseguano lavori di manutenzione.
5. I lavori di manutenzione giornalieri devono essere effettuati soltanto da personale opportunamente addestrato.
6. Gli interventi di riparazione e di particolare manutenzione dovranno essere eseguiti soltanto da personale specializzato o da personale appositamente addestrato.
7. Per lavori di manutenzione e di riparazione su dispositivi pneumatici si deve sempre staccare la macchina dalla rete di alimentazione pneumatica (max. 7-10 bar). Eccezioni sono possibili solo in caso di lavori di messa a punto e controlli di funzionalità, che vengano eseguiti da personale appositamente addestrato.
8. Interventi sull'impianto elettrico devono essere eseguiti soltanto da elettricisti specializzati.
9. Sono vietati interventi su parti e dispositivi sotto tensione. Le eccezioni in merito sono regolate dalle norme DIN VDE 0105.
10. Qualsiasi modifica o trasformazione della macchina dovrà essere effettuata soltanto in osservanza di tutte le relative norme di sicurezza.
11. In caso di riparazioni, dovranno essere impiegati soltanto i pezzi di ricambio da noi espressamente autorizzati.
12. E' vietato mettere in funzione la testa della macchina, fino a che non si sia accertato che l'intera unità in cui la testa viene inserita risponde a quanto previsto dalle direttive CEE.
13. Il cavo di collegamento dev'essere munito con una spina di rete permessa dalle norme specifiche del paese di utilizzazione. Codesto montaggio dev'essere effettuato esclusivamente da una persona qualificata allo scopo. (Consultare anche il punto 8)



Questi simboli sono riportati dove esistono delle indicazioni di prevenzione infortuni da rispettare.

Pericolo di ferimento !

RicordateVi inoltre di rispettare anche le norme generali di sicurezza.



Indice**Pagina:****Norme generali di sicurezza**

1.	Dati tecnici	2
2.	Regolazione della macchina per cucire	
2.1	Trasporto inferiore	3,4
2.2	Formazione e presa del cappio	5,6
2.3	Trasporto superiore a piedini alternati	7
2.4	Tensione del filo superiore	8
2.5	Molla recuperafilo	8
5.	Manutenzione	9

1. Dati tecnici

Classe :	204-370	205-370
Punti - max. 1/min: - effettivi 1/min:	800	800
Lunghezza del punto massima - in avanti mm: - indietro mm:	12 12	10 10
Sollevamento dei piedini alternati - max. mm: - effettivo mm:	10 10	10 10
Sistema dell'ago :	794	794
Finezza dell'ago Nm: (dipendente del numero "E")	280	280
Titolo del filto a) Cotone NeB: b) Sintetico Nm: c) Ricoperto Nm:	- 11/3 -	- 11/3 -
Capacità massima della spolina utilizzando filati b) ca. m:	45	45
Distanza tra le cuciture/ Distanza tra gli aghi mm: (dipendente del numero "E")	-	-
Passaggio maximo sotto i piedini - cucendo mm: - a piedini sollevati mm:	14 19	14 19

2. Regolazioni della macchina per cucire

2.1 Trasporto inferiore

2.1.1 Generalità

La griffa di trasporto si muove con un movimento elittico, che è la risultante della combinazione del movimento di sollevamento e del movimento d'avanzamento. Il movimento d'avanzamento e di sollevamento devono essere coordinati in maniera tale che la griffa appaia e scompaia nella placca ago il più verticalmente possibile.

2.1.2 Altezza della griffa rispetto alla placca ago

Regola: La griffa, nella sua posizione più alta, deve spuntare di 1 mm dalla placca ago.

Per controllare:

- Impostare la lunghezza punto zero e portare la griffa nella sua posizione più alta

Per correggere:

Cl. 204-370

- Allentare la vite r/1 e spostare il supporto della griffa P/1.

Cl. 205-370

- L'altezza della griffa rispetto alla placca ago è fissa e non può essere variata.

2.1.3 Centratatura della griffa nella placca ago

Regola: Con la massima lunghezza del punto la griffa sia avanti che indietro deve avere la stessa distanza e lateralmente deve essere centrata rispetto all'intaglio della placca ago.

Per controllare:

- Impostare la lunghezza massima del punto e girare manualmente la macchina.

Per correggere:

Cl. 204-370

a.) In direzione di cucitura:

- Allentare la vite g/1 e spostare il supporto della griffa P/1.

b.) Lateralmente:

- Allentare la vite k/1 e l'anello L/1.
- Allentare la vite g/1 e spostare il supporto della griffa P/1.

Cl. 205-370

a.) In direzione di cucitura:

- Allentare la vite g/3 e spostare il supporto della griffa P/4.

b.) Lateralmente:

- Spostare lateralmente la placca ago nei suoi fori oblunghi.

2.1.4 Regolazione dell'eccentrico per il sollevamento della griffa

Regola: Quando la barra ago si trova nel suo punto morto inferiore la griffa deve essere nel suo punto morto superiore.

Per controllare:

- Impostare la lunghezza punto zero e portare la barra ago nel suo punto morto inferiore.

Per correggere:

Cl. 204-370

- Allentare la vite f/1 e girare l'eccentrico F/1.

Cl. 205-370

- Il momento di sollevamento della griffa è fisso e non può essere variato.

2.1.5 Regolazione dell'eccentrico per il movimento d'avanzamento della griffa
Il movimento d'avanzamento del trasporto superiore ed inferiore viene derivato dall'eccentrico D/9 sull'albero superiore.

Regolando il momento d'avanzamento del trasporto inferiore viene regolato contemporaneamente il movimento d'avanzamento del trasporto superiore.

Regola: In posizione di presa del cappio (Punto 2.2.3) e con la massima lunghezza del punto muovendo la leva del regolapunto la griffa e la barra ago non si devono muovere.

Per controllare:

- Impostare la lunghezza massima del punto e controllare la regolazione come descritto nella regola.

Per correggere:

- Allentare le viti d/9 e girare l'eccentrico D/9.

Attenzione: 1.) La situazione descritta nella regola si può ottenere anche con l'eccentrico sfasato di 180°, però in questo caso la griffa si muoverà verso l'indietro.
2.) Con questa regolazione si varia la posizione dell'elisse del percorso della griffa, perciò è meglio ricontrollare il momento d'alzata della griffa, vedi punto 2.1.4.

2.2 Regolazione del perno

2.2.1 Allineamento della barra porta ago al foro.

Regola: Con la lunghezza del punto a zero nella direzione di cucitura l'ago deve trovarsi in posizione centrale nel foro.

Regolazione preliminare:

Classe 204-370: il bullone X/6 sporge di 16,5 mm dal perno.

Classe 205-370: il bullone X/6 sporge dal perno in misura pari allo spessore di una scanalatura.

Controllo:

- Regolare la lunghezza del punto a zero e girare il volante manuale.

Regolazione:

- allentare la vite n/6 e regolare il perno della barra porta ago.

2.2.2 Punto di inversione del movimento del caccianavetta

Regola: Quando l'ago si trova circa 1 mm prima del punto morto inferiore, il caccianavetta deve trovarsi nel suo punto di inversione posteriore.

Correzione:

- Allentare la vite f/9 e regolare l'eccentrico F/9.

2.2.3 Momento di presa del cappio

Il momento di presa del cappio corrisponde al percorso effettuato dalla barra ago, partendo dal suo punto morto inferiore fino al momento nel quale la punta del gancio si trova all'inizio dell'ago. Questo percorso, determina l'ampiezza del cappio che deve essere formato per essere sicuramente preso dal gancio.

Regola: Quando l'ago si è sollevato di 4 mm dal suo punto morto inferiore, la punta del gancio deve essere allineata al lato anteriore dell'ago, fig. 5

Per controllare:

- Portare la barra ago nel suo punto morto inferiore
- Porre il calibro di 4 mm A/8 (Nr. pezzo 981 15 000 9) sulla barra ago e spingerlo con il morsetto B/8 (Nr. pezzo 981 15 000 2) verso l'alto contro la bussola e fissare il morsetto sulla barra ago senza stringere troppo la vite di fissaggio, in caso contrario si corre il pericolo di danneggiare la barra ago.
- Estrarre il calibro A/8 e girare il volantino, in senso di marcia, fino a quando il morsetto tocca la bussola (Posizione di presa del cappio)
- Premere il gancio M/5 in senso antiorario contro il mandanavetta O/5
- Controllare la posizione della punta del gancio rispetto all'ago.

Per correggere:

- Allentare la vite w/1 e girare l'albero V/1 fino a quando la punta del gancio è allineata al lato anteriore dell'ago.

2.2.4 Altezza della barra porta ago

Regola: Quando la punta del ferma ago si trova 0,5 mm a destra dell'ago, lo spigolo inferiore del ferma ago e lo spigolo superiore dell'occhio dell'ago devono essere sovrapposti. Fig. 7

Controllo:

- Verificare la regolazione in base alla regola sopra menzionata.

Correzione:

- Allentare la vite t/2 e regolare in altezza la barra porta ago.

Avviso:

Quando l'ago si trova nella posizione inferiore, il suo occhio non deve venire coperto dal caccianavetta.

2.2.5 Distanza della punta del gancio rispetto all'ago

Regola: In posizione di presa del cappio e con la giusta altezza della barra ago, la punta del gancio deve essere il più vicino possibile all'ago però senza toccarlo, fig.

Per controllare:

- Controllare secondo la regola descritta

Per correggere:

Cl. 204-370

- Allentare l'anello K/1
- In posizione di presa del cappio allentare la vite h/1 e spostare assialmente il blocco H/1 del gancio
- Fissare nuovamente la vite h/1 e levare il giuoco dell'albero tramite l'anello K/1

Cl. 205-370

- In posizione di presa del cappio fissare la vite i/12, in caso contrario svitando la pista del gancio l'anello interno verrà spinto in fuori dalla forza delle molle
- Allentare le viti r/10, estrarre la pista del gancio R/10 e cambiare i dischi per spessorare
- Rimontare e fissare la pista del gancio R/10
- Allentare nuovamente la vite i/12! In caso contrario, se il filo s'incestra nella pista del gancio, l'anello non cede ed il gancio può essere spostato oppure danneggiato

2.2.6 Protezione della punta del gancio

Regola: In posizione di presa del cappio, la parte destra dell'ago deve toccare lievemente la protezione della punta del gancio (Mandanavetta O/5) senza che l'ago venga piegato, fig. 5

Per controllare:

- Controllare secondo la regola descritta

Per correggere:

- Allentare l'anello K/1
- Allentare la vite w/1 e spostare assialmente l'albero mandanavetta V/1
- Fissare nuovamente la vite w/1 ed eliminare il giuoco dell'albero tramite l'anello K/1

Attenzione!

Cambiando la finezza dell'ago, la regolazione della protezione della punta del gancio deve essere variata come segue:

- Allentare le viti q/13 ed inserire un distanziale Q/13 corrispondente alla nuova finezza dell'ago
- Cambiare l'ago
- Allentare l'anello K/1
- Allentare la vite w/1 e spostare assialmente l'albero mandanavetta V/1 in maniera tale che in posizione di presa del cappio la parte destra dell'ago tocchi lievemente la protezione della punta del gancio (Mandanavetta O/5)
- Fissare nuovamente la vite w/1 ed eliminare il giuoco dell'albero tramite l'anello K/1

2.3 Trasporto superiore alternato

2.3.1 Spiegazioni

Momento di spinta del piede trasportatore

La spinta in avanti del trasportatore inferiore e di quello superiore viene trasmessa dall'eccentrico D/9 all'albero a gomito.

Regolando il momento della spinta in avanti del trasportatore inferiore si regola al tempo stesso il momento della spinta in avanti del piede trasportatore, vedi punto 2.1.5

Momento di sollevamento del piede trasportatore

Il momento di sollevamento del piede trasportatore viene determinato dal disco a camma sito nel volante manuale, e non può essere regolato

Il disco a camma è disposto in modo tale che il piede trasportatore poggia senza urti.

Sollevamento simultaneo del premistoffa e del piede trasportatore

La leva a gomito A/2 è predisposta in fase di costruzione per far sì che il premistoffa e il piede trasportatore si sollevino uniformemente.

2.3.2 Sollevamento alternato del premistoffa e del piede trasportatore

Regola: Con il sollevamento alternato regolato al massimo, il premistoffa e il piede trasportatore si devono alzare dalla base di 10 mm.

Controllo:

- verificare la regolazione secondo la regola sopra menzionata.

Correzione:

- collocare un distanziatore spesso 10,3 mm sotto il premistoffa
- allentare la vite b/2 e, agendo sul volante manuale, portare il perno B/2 nella posizione più alta possibile.
- Spingere il piede trasportatore sulla base trasportatrice e serrare la vite b/2.
- Smontare la molla del premistoffa e verificare la scorrevolezza del meccanismo.
- Girare il perno B/2
- Eventualmente allentare la guida D/2.

Durante il montaggio fare attenzione a che il pattino E/2 sia diretto verso l'alto nel senso della lunghezza.

2.3.3 Margine di altezza del premistoffa

Regola: Con il piede premistoffa abbassato deve esserci un gioco da 0,5 mm a 1 mm tra il tirante Z/2 e il perno

C/2, in tal modo, alzando il piede per mezzo del volante manuale, si ha un margine di altezza tra 19 e 20 mm.

Controllo:

- verificare la regolazione in base alla regola sopra menzionata.

Correzione:

- Far appoggiare il premistoffa sulla base
- Allentare la vite c/2 e regolare conseguentemente il perno C/2
- Smontare la molla del premistoffa e verificare la scorrevolezza del meccanismo di sollevamento.
- girare il perno C/2
- eventualmente allentare la guida D/2.

Durante il montaggio fare attenzione a che il pattino E/2 sia diretto verso l'alto nel senso della lunghezza.

2.4 Tensione del filo superiore

La maggior parte della tensione del filo superiore deve essere regolata con la pretensione K/15, poichè sollevando il piedino pressore è la pretensione che viene aperta.

Regola: Quando il piedino pressore è sollevato, i dischi della pretensione devono essere aperti in maniera tale che il filo possa essere tirato liberamente a mano.

Per controllare:

- Controllare come descritto nella regola

Per correggere:

- Allentare il dado z/15 e spostare il gruppo della pretensione fino a raggiungere il risultato desiderato

2.5 Molla recuperafilo

2.5.1 Tensione della molla recuperafilo

Regola: La tensione della molla recuperafilo deve essere regolata a seconda del filo e materiale utilizzato, la molla deve lavorare regolarmente e senza strappi e molleggiare liberamente fino in battuta.

Per correggere:

- Allentare la vite g/11 e girare tutto il gruppo

2.5.2 Quantità del movimento della molla recuperafilo

Regola: Quando la cruna dell'ago stà penetrando nel materiale, la molla deve aver terminato il suo movimento di recupero del filo e giacere sulla sua battuta.

Per correggere:

- Allentare la vite p/11 e spostare la battuta P/11 in altezza.

5. Manutenzione

Pulire giornalmente il gancio, gli di trasporto, i passaggi del filo e le tensioni, lubrificare i punti di lubrificazione segnati nelle istruzioni per l'uso Cl. 204/205-370.

Qualità dell'olio lubrificante

Utilizzare solo olii di marca come per esempio "ESSO MILLCOT K 68" o altri olii con i seguenti dati:

Viscosità a 40° C : 65 mm²/s

Punto d'infiammazione: 212° C

olio pneumatico

Utilizzare solo olii di marca come per esempio "ESSO NUTO H 68", o altri olii con i seguenti dati:

Viscosità a 40° C : 66 mm²/s

Punto d'infiammazione: 236° C

