

ITALIANO

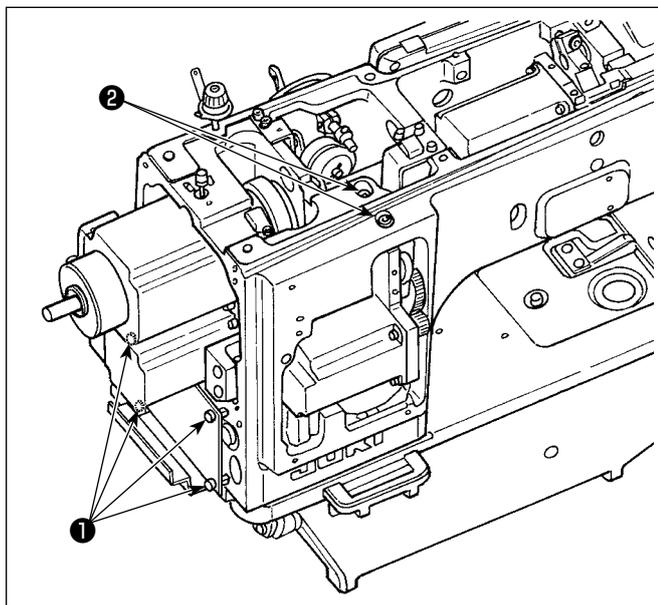
**Leva di inversione del trasporto (asm.)
MANUALE D'ISTRUZIONI**

Procedura di montaggio della leva di inversione del trasporto (asm.)

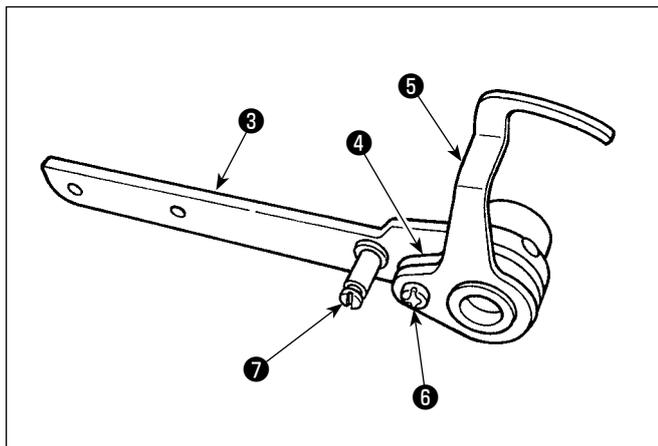


AVVERTIMENTO :

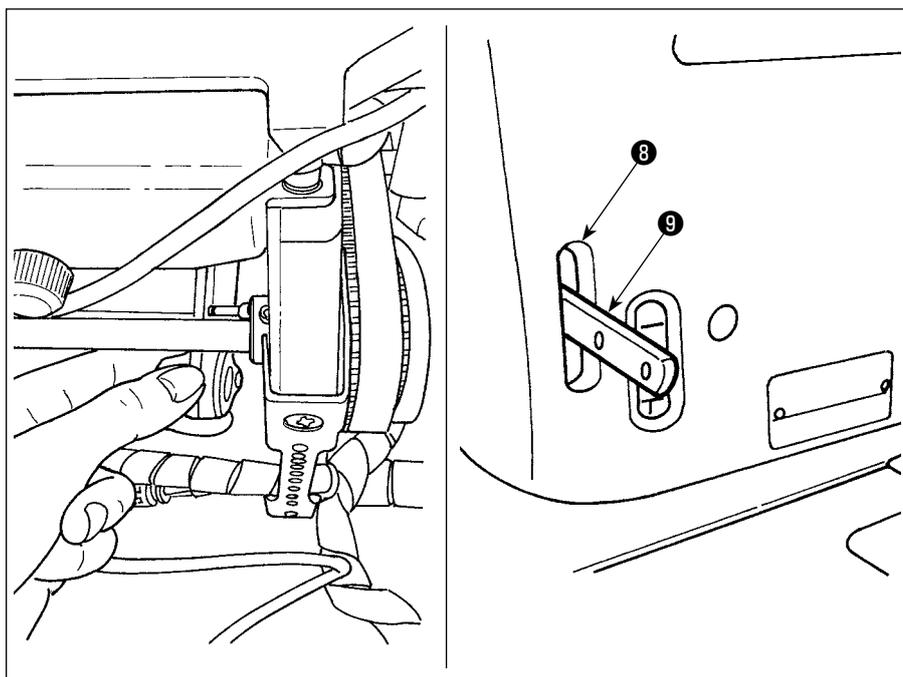
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



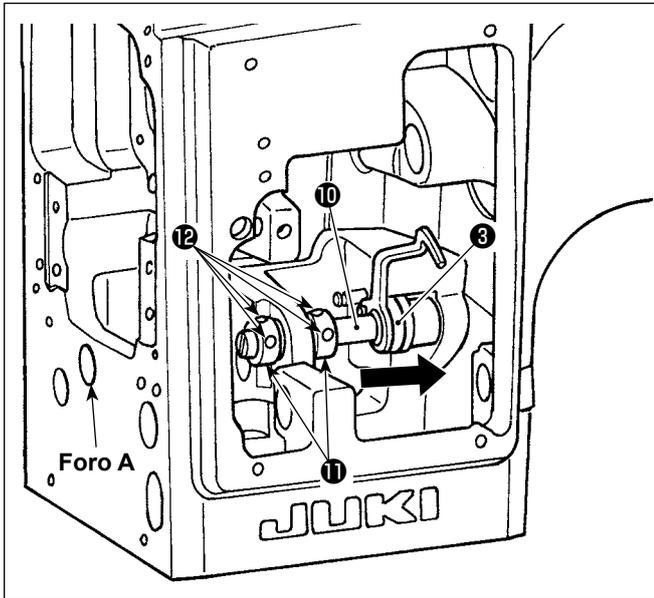
- 1) Staccare le viti **1** e **2** e staccare la scheda a circuito stampato INT e la base del motore del pressore.



- 2) Fissare il distanziatore **4** e la piastra **5** del sensore di inversione del trasporto alla piastra (asm.) B **3** della leva di inversione del trasporto con la vite **6** .
Fissare la piastra **5** del sensore di inversione del trasporto al centro della scanalatura.
Attaccare l'albero **7** di ancoraggio della molla alla piastra (asm.) B **3** della leva di inversione del trasporto.

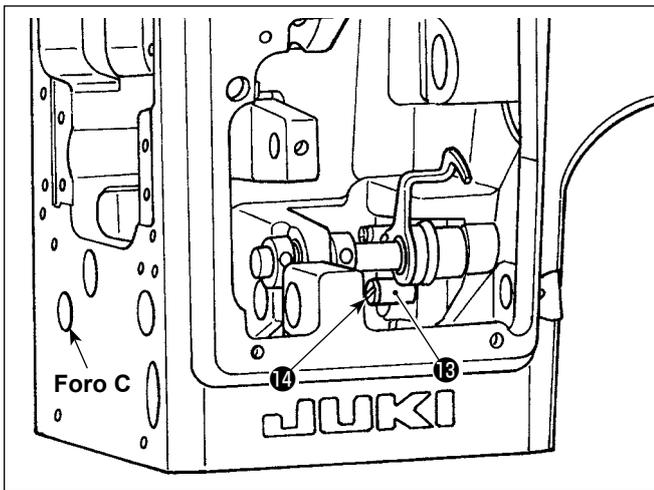


- 3) Inserire la piastra (asm.) B **3** della leva di inversione del trasporto che è stata assemblata al passaggio 2) da sotto la base della macchina. Posizionare la piastra **9** della leva di inversione del trasporto in modo che essa sporga dal foro **8** della leva di inversione del trasporto nel braccio.

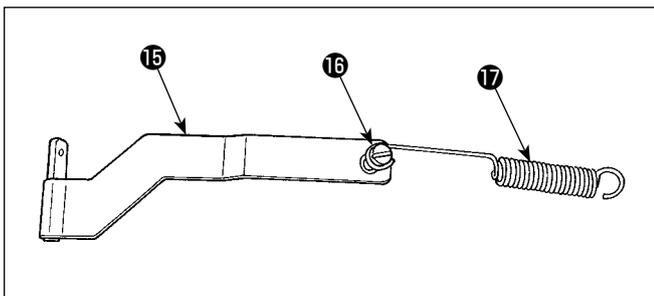


4) Mettere l'albero 10 della leva di inversione del trasporto attraverso il foro A nella faccia laterale del braccio. Quindi farlo passare attraverso i fori del braccio, nel collare 1 di spinta e nella piastra (asm.) B 3 della leva di inversione del trasporto.

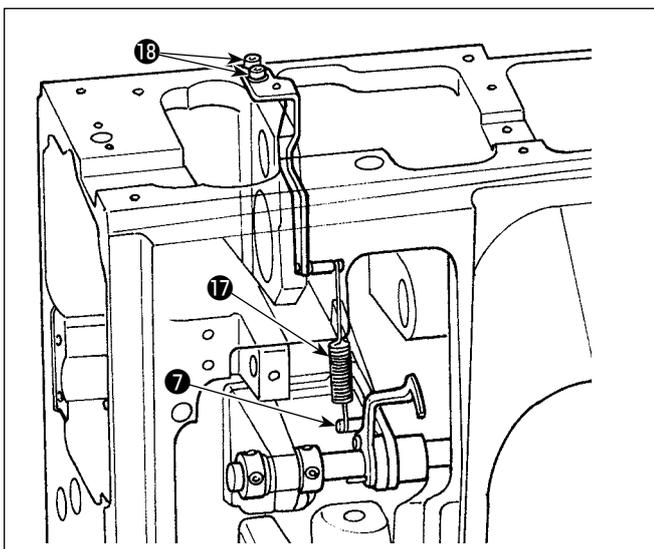
5) Inserire l'albero 10 della leva di inversione del trasporto nella direzione della freccia fino a quando non andrà oltre. Fissare quindi l'albero 10 della leva di inversione del trasporto con la vite 12 di fissaggio del collare di spinta.



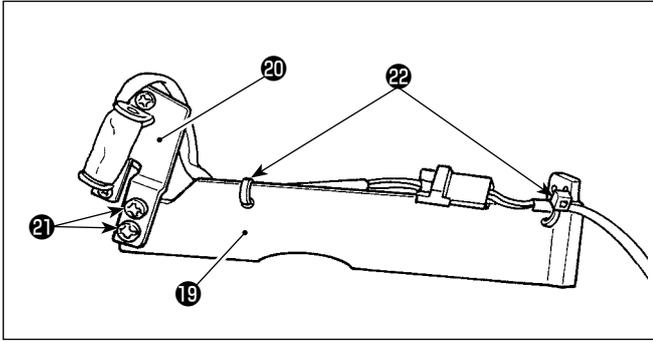
6) Inserire il fermo 13 della leva di inversione del trasporto attraverso il foro C nella faccia laterale del braccio e fissarlo al braccio con la vite 14.



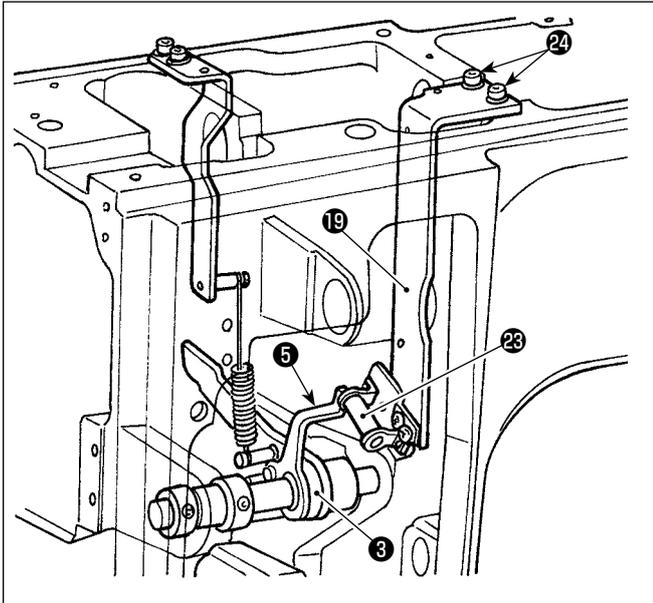
7) Attaccare l'albero 16 di ancoraggio della molla alla piastra 15 di ancoraggio della molla. Mettere la molla 17 di ritorno della leva di inversione del trasporto sull'albero 16 di ancoraggio della molla.



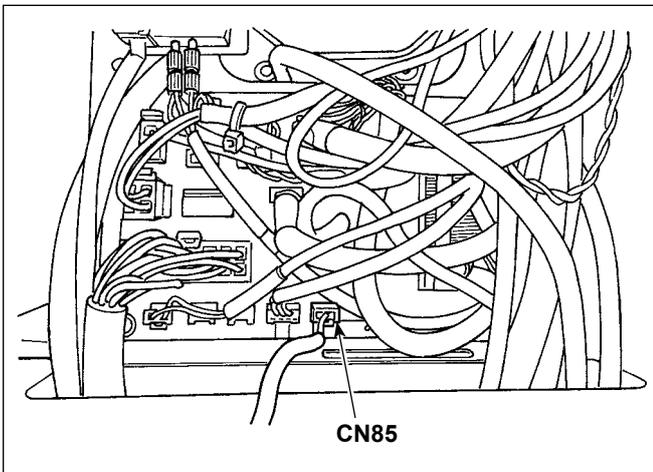
8) Mettere la molla 17 di ritorno della leva di inversione del trasporto che è stata assemblata al passaggio 7) sull'albero 7 di ancoraggio della molla. Attaccare quindi la piastra 15 di ancoraggio della molla al braccio con le viti 18.



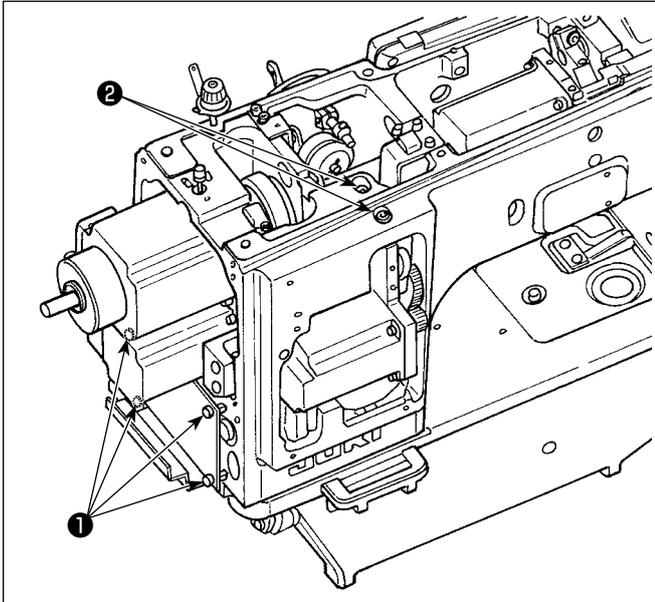
- 9) Fissare la piastra (asm.) **20** di montaggio del sensore di inversione del trasporto alla base **19** del sensore di inversione del trasporto con le viti **21** .
Fissare il cavo con le fascette fermacavi **22** .



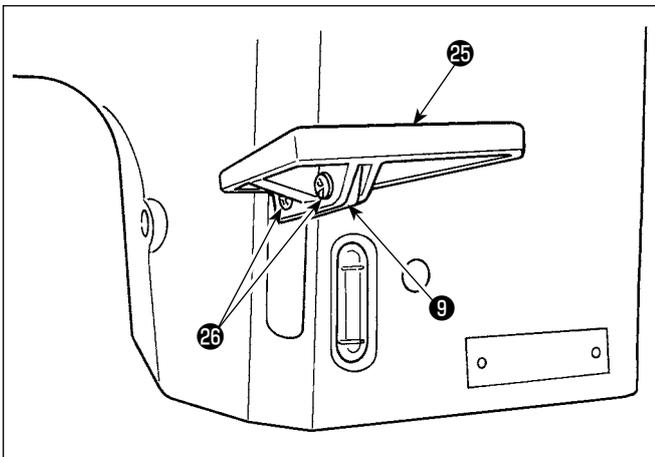
- 10) Inserire l'estremità della piastra **5** del sensore di inversione del trasporto nel sensore **23** di inversione del trasporto della base **19** del sensore di inversione del trasporto che è stata assemblata al passaggio 9).
- 11) Spostare la piastra (asm.) B **3** della leva di inversione del trasporto su e giù finché non venga portata nella posizione in cui il sensore **23** di inversione del trasporto non viene a contatto con la piastra **5** del sensore di inversione del trasporto. Fissare quindi la base del sensore di inversione del trasporto con le viti **24** .



- 12) Instradare il cavo del sensore di inversione del trasporto in modo appropriato dalla superficie superiore del braccio.
- 13) Collegare il connettore del sensore di inversione del trasporto al CN85 sulla scheda a circuito stampato INT.



- 14) Fissare la scheda a circuito stampato INT e la base del motore del pressore in posizione con le viti ❶ e ❷ .



- 15) Fissare la leva ❷❶ di inversione del trasporto alla piastra ❸ della leva di inversione del trasporto con le viti ❷❷ .