

ITALIANO

PL12,13 MANUALE D'ISTRUZIONI

Leggere attentamente le istruzioni per la sicurezza e comprenderle prima della messa in funzione.
Tenere questo Manuale d'Istruzioni per poterlo consultare quando necessario.



ATTENZIONE

Questo Manuale d'Istruzioni è destinato al PL12/PL13 Per utilizzare questo prodotto quando esso è installato su una macchina (macchina per cucire), non mancare, in anticipo, di leggere e comprendere pienamente le "IMPORTANTI ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA" fornite nel Manuale d'Istruzioni per la macchina sulla quale questo prodotto sarà installato.

Per una vista chiara del PL12/PL13 le illustrazioni della macchina (macchina per cucire) sono semplificate.

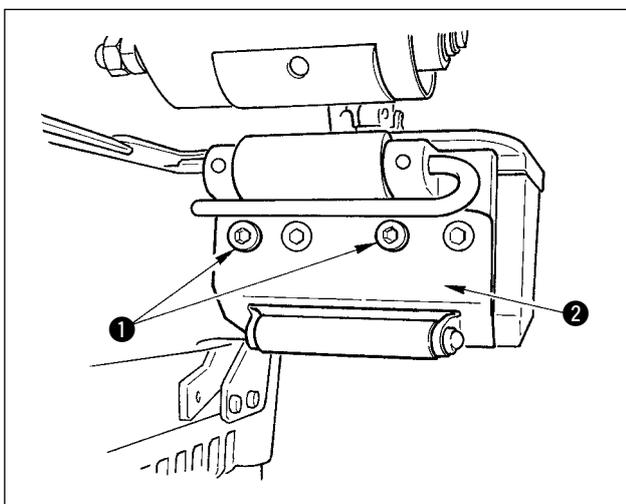
INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. MONTAGGIO DEL RULLO POSTERIORE ASM.....	1
3. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PRESSORE DEL RULLO....	1
4. MODALITÀ DI USO DELLA LEVA MANUALE.....	2
5. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI TRASPORTO DEL RULLO	2
6. TEMPISMO DI TRASPORTO DEL RULLO	3
7. REGOLAZIONE DELLA DISTANZA TRA I RULLI AD INGRANAGGIO (PL12)...	3
8. REGOLAZIONE DEL SOLLEVATORE DEL PRESSORE DEL RULLO ...	4
9. REGOLAZIONE DELLA MOLLA DI TENSIONE A FRIZIONE	4
10. LUBRIFICAZIONE.....	5

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

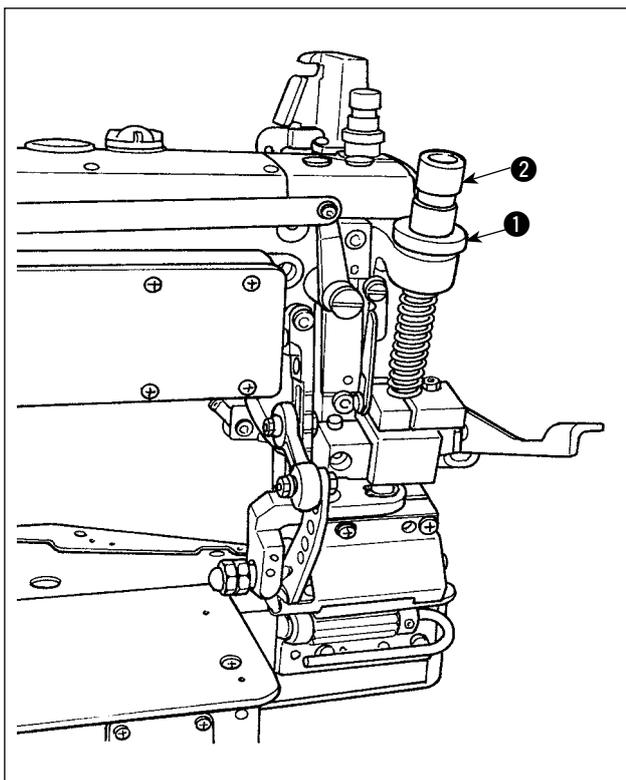
Modello	PL 12 (Rullo ad ingranaggio), PL 13 (Rullo piano)		
Nome della classe	Dispositivo puller del tessuto		
Velocità di cucitura	5.000 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente) Velocità di punto alla consegna: 4.000 sti/min (al momento del funzionamento intermittente)		
Alzata rullo	Leva manuale	PL12 : 8,6mm , PL13 : 10,3mm	
	Sollevatore del pressore	Quando l'alzata del piedino premistoffa è di 4 mm	PL12 : 6,3 mm, PL13 : 8,0 mm
		Quando l'alzata del piedino premistoffa è di 5 mm	PL12 : 7,0 mm, PL13 : 8,7 mm
		Quando l'alzata del piedino premistoffa è di 6 mm	PL12 : 7,8 mm, PL13 : 9,5 mm
Pressione del pressore	Da 50N a 150N		
Quantità di trasporto	Da 1,6 mm a 5,0 mm		
Rumorosità	<ul style="list-style-type: none"> - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 82,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 5.000 sti/min. - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 88,5 dB ; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 5.000 sti/min. 		

2. MONTAGGIO DEL RULLO POSTERIORE ASM.



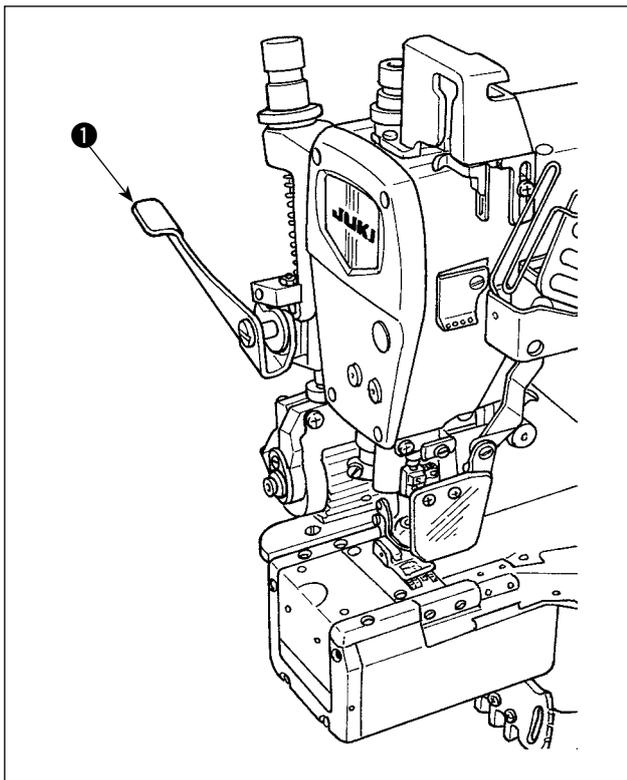
Installare il rullo posteriore asm. ❷ che è contenuto negli accessori con le due viti ❶.

3. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PRESSORE DEL RULLO



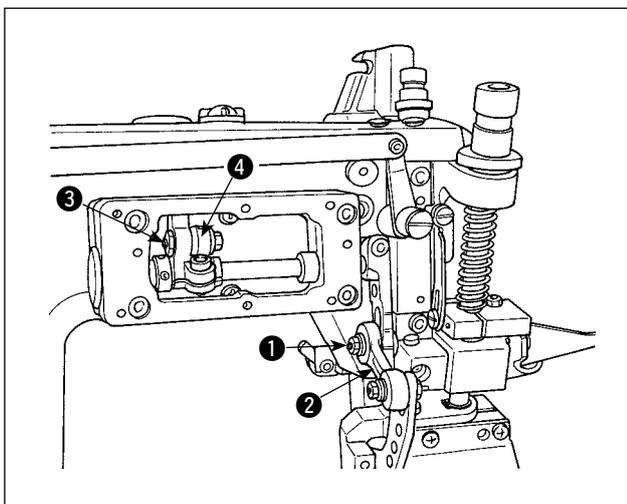
Allentare il dado ❶, e girare il regolatore della molla del pressore ❷ a destra (in senso orario) quando si aumenta la pressione del pressore. Girare il regolatore della molla del pressore ❷ a sinistra (in senso antiorario) quando si diminuisce la pressione del pressore.

4. MODALITÀ DI USO DELLA LEVA MANUALE



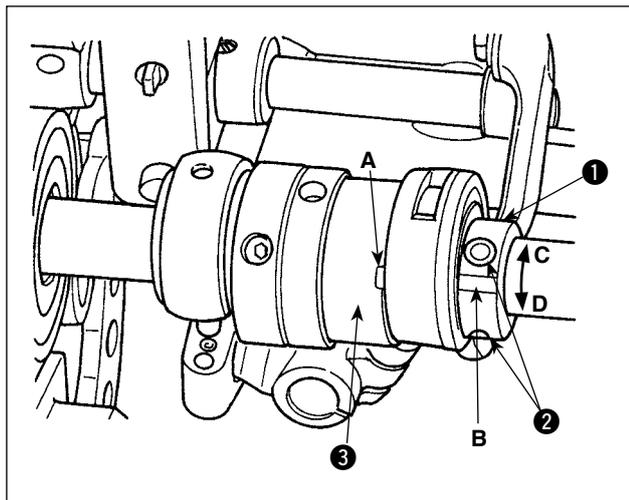
Sollevare la leva ❶ quando il dispositivo puller del tessuto non è utilizzato al momento di effettuare posizionamento del materiale o di rimuovere il materiale che è stato cucito. Abbassare la leva ❶ quando si cuce usando il dispositivo puller del tessuto.

5. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI TRASPORTO DEL RULLO



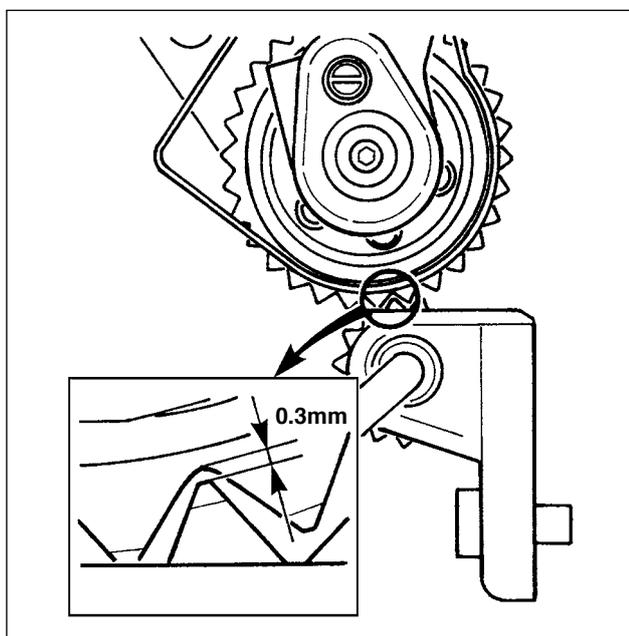
Allentare la vite ❶ quando si regola la quantità di trasporto del rullo. La quantità di trasporto viene diminuita quando l'articolazione ❷ viene sollevata. La quantità di trasporto viene aumentata quando l'articolazione ❷ viene abbassata. Quando si cambia la quantità di trasporto ulteriormente, allentare la vite ❸ per regolare. La quantità di trasporto viene diminuita quando l'asta ❹ viene sollevata. La quantità di trasporto viene aumentata quando l'asta ❹ viene abbassata.

6. TEMPISMO DI TRASPORTO DEL RULLO

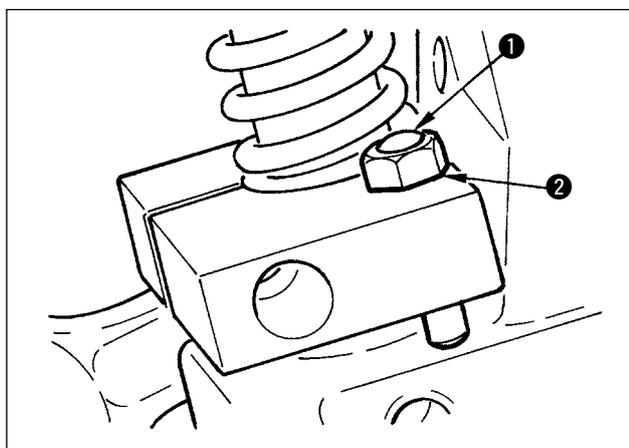


La tacca nel collare ③ è allineata alla tacca B nella camma eccentrica del puller quando il rullo è posto nella posizione standard. Quando si cambia il tempismo di trasporto, allentare le due viti di fissaggio ② nella camma eccentrica del puller ① per regolare. Quando la camma viene spostata nella direzione C, l'avvio del rullo viene anticipato, e quando essa viene spostata nella direzione D, l'avvio del rullo viene ritardato.

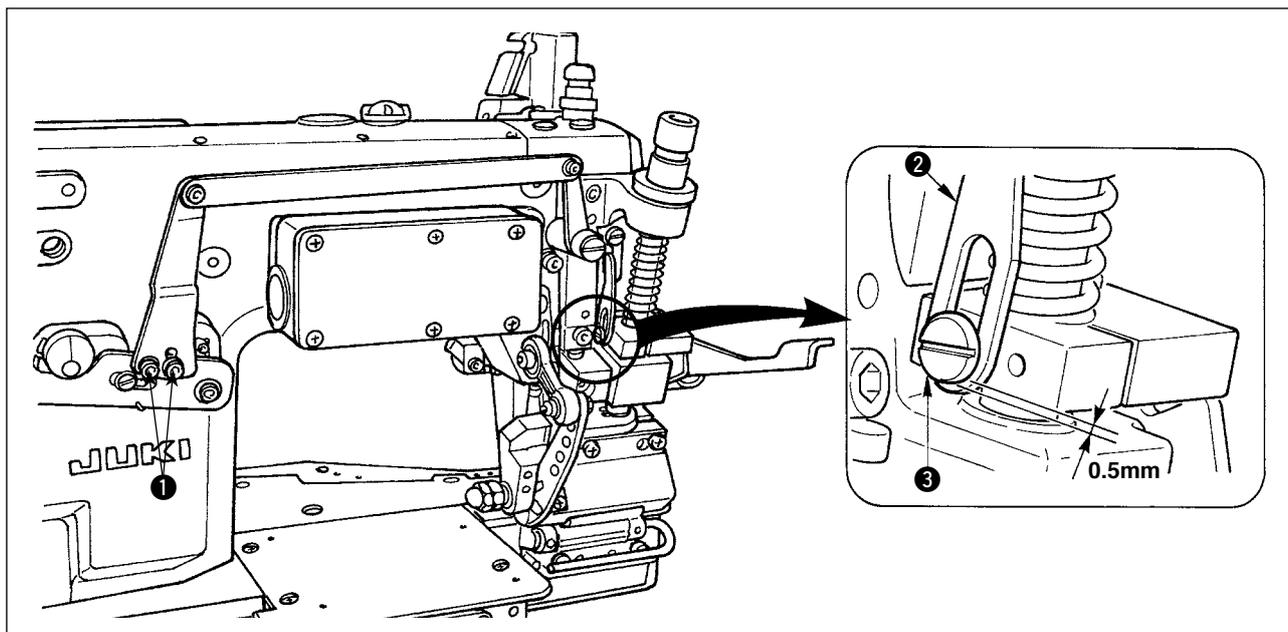
7. REGOLAZIONE DELLA DISTANZA TRA I RULLI AD INGRANAGGIO (PL12)



In caso del rullo tipo ingranaggio, allentare il dado ② e regolare la lunghezza della vite ① in modo che la distanza tra i rulli superiore e inferiore sia di circa 0,3 mm nello stato in cui i rulli sono abbassati.

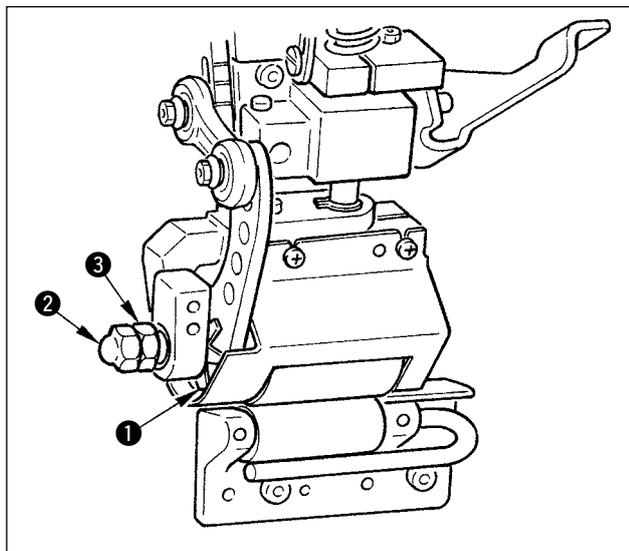


8. REGOLAZIONE DEL SOLLEVATORE DEL PRESSORE DEL RULLO



Regolare con le due viti ❶ in modo che la distanza tra l'articolazione della leva di sollevamento del pressore, corta ❷ e la vite perno ❸ sia di 0,5 mm quando si esegue sollevamento del pressore nello stato in cui il rullo superiore è abbassato.

9. REGOLAZIONE DELLA MOLLA DI TENSIONE A FRIZIONE

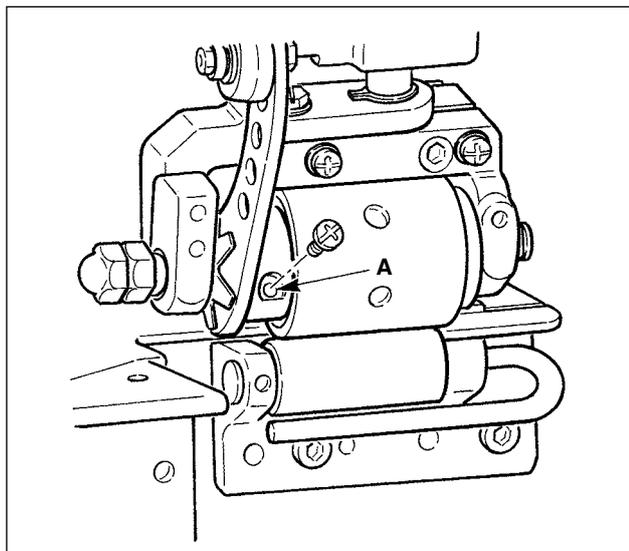


La regolazione viene effettuata con la molla di tensione a frizione ❶ in modo che il rullo superiore non vada oltre il giusto limite agli alti regimi. Quando si esegue la regolazione, allentare il dado cieco ❷, e girare il dado ❸ a destra (in senso orario) per aumentare la pressione della molla. Quando si diminuisce la pressione della molla, girare il dado ❸ a sinistra (in senso antiorario).

Al termine della regolazione, stringere il dado cieco ❷.

(Nota) La pressione standard della molla si ottiene quando la molla di tensione a frizione ❶ può essere girata con la piccola forza del dito dopo aver stretto il dado cieco ❷.

10. LUBRIFICAZIONE



Effettuare l'ingrassaggio periodicamente una volta all'anno come standard. Usare il grasso esclusivo fornito come accessori.

- Tubetto del grasso (No. di parte 13525506)

Rimuovere il coperchio del rullo superiore, e rimuovere la vite nella sezione A. Versare completamente il grasso fornito come accessori dalla sezione A nel dispositivo. Dopo aver versato il grasso, installare la vite e il coperchio del rullo superiore.