

**1122**

**1122-G**

MANUALE ISTRUZIONI

**1122-720/02**

**1122-G-720/02**

Questo manuale istruzioni è valido per macchine  
a partire dai seguenti numeri di serie:

# 6 001 000 →



Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel capitolo **3** Dati tecnici.

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

**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

	Indice .....	pag. capitolo
<b>1</b>	<b>Sicurezza .....</b>	<b>1 - 1</b>
1.01	Direttive .....	1 - 1
1.02	Norme generali di sicurezza .....	1 - 1
1.03	Segnali d'avvertimento .....	1 - 2
1.04	Raccomandazioni per l'utente .....	1 - 2
1.05	Operatori e personale qualificato .....	1 - 3
1.05.01	Operatori .....	1 - 3
1.05.02	Personale qualificato .....	1 - 3
1.06	Avvertenze di pericolo .....	1 - 4
<b>2</b>	<b>Uso conforme alla destinazione .....</b>	<b>2 - 1</b>
<b>3</b>	<b>Specifiche tecniche .....</b>	<b>3 - 1</b>
<b>4</b>	<b>Smantellamento della macchina .....</b>	<b>4 - 1</b>
<b>5</b>	<b>Trasporto, imballaggio e immagazzinaggio .....</b>	<b>5 - 1</b>
5.01	Consegna al cliente .....	5 - 1
5.02	Trasporto all'interno dell'azienda del cliente .....	5 - 1
5.03	Smaltimento dell'imballaggio .....	5 - 1
5.04	Immagazzinaggio .....	5 - 1
<b>6</b>	<b>Legenda dei simboli .....</b>	<b>6 - 1</b>
<b>7</b>	<b>Organi di comando .....</b>	<b>7 - 1</b>
7.01	Interruttore generale .....	7 - 1
7.03	Leva alzapiedino .....	7 - 2
7.04	Leva a ginocchio .....	7 - 2
7.05	Tasto sulla testa della macchina (solo nelle macchine con dispositivo di affrancatura -911/93) .....	
7.06	Tasto d'inversione .....	7 - 3
7.07	Rotella di regolazione della lunghezza del punto .....	7 - 4
7.08	Dispositivo di disinnesto delle barre d'ago .....	7 - 4
	(solo in macchine con possibilità di escludere gli aghi -720/02) .....	7 - 4
7.09	Interruttore del dispositivo scartafilo .....	7 - 5
	(solo in macchina con dispositivo scartafilo -909/93) .....	7 - 5
7.10	Pannello di comando (solo nelle macchine con motore Quick) .....	7 - 6
7.10.01	Dati visualizzati sul display .....	7 - 6
7.10.02	Tasti funzione .....	7 - 6
<b>8</b>	<b>Installazione e messa in funzione iniziale .....</b>	<b>8 - 1</b>
8.01	Installazione .....	8 - 1
8.01.01	Sollevamento del piano tavolo .....	8 - 1
8.01.02	Montaggio della coppa dell'olio .....	8 - 2
8.01.03	Montaggio della testa .....	8 - 2

	Indice .....	pag. capitolo
8.01.04	Montaggio del motore (solo nelle macchina con motore Quick) .....	8 - 3
8.01.05	Messa in tensione della cinghia trapezoidale .....	8 - 3
8.01.06	Montaggio del copricinghia inferiore .....	8 - 4
8.01.07	Montaggio del copricinghia superiore .....	8 - 5
8.01.08	Montaggio del portarocchetti .....	8 - 5
8.01.09	Collegamento dei connettori ad innesto e del cavo di terra .....	8 - 6
8.02	Prima messa in esercizio .....	8 - 7
8.02.01	Accendere la macchina ed eseguire la funzione Pulley .....	8 - 7
	(solo nelle macchine con motore Quick) .....	8 - 7
8.02.02	Posizione di base dell'azionamento della macchina .....	8 - 8
	(solo nelle macchine con motore Quick) .....	8 - 8
8.03	Foro nel piano del tavolo .....	8 - 9
8.04	Montaggio del piano di lavoro .....	8 - 10
<b>9</b>	<b>Preparazione .....</b>	<b>9 - 1</b>
9.01	Inserimento degli aghi .....	9 - 1
9.02	Spolatura del filo inferiore .....	9 - 2
9.03	Sostituzione della spolina nella PFAFF 1122-720/02 .....	9 - 3
9.04	Sostituzione della spolina (nelle macchine con crochet drop-in) .....	9 - 4
9.05	Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore .....	9 - 5
9.06	Regolazione della lunghezza del punto .....	9 - 6
9.07	Input delle travette all'inizio e al termine della cucitura .....	9 - 6
	(solo nella macchina con motore Quick) .....	9 - 6
9.08	Impostazione contapunti per il controllo del filo nella spolina .....	9 - 7
	(solo nelle macchine con motore Quick) .....	9 - 7
<b>10</b>	<b>Cura e manutenzione .....</b>	<b>10 - 1</b>
10.01	Intervalli di manutenzione .....	10 - 1
10.02	Pulizia della macchina .....	10 - 1
10.03	Pulizia della zona del crochet .....	10 - 2
10.04	Oliatura della macchina .....	10 - 3
10.05	Ölen der Greiferbahn .....	10 - 4
10.06	Ölen der Kopfteile .....	10 - 4
10.07	Smaltimento dell'olio .....	10 - 5
<b>11</b>	<b>Componenti usurabili .....</b>	<b>11 - 1</b>

---

## **1 Sicurezza**

### **1.01 Direttive**

La macchina 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 es. ago, piedino, placca d'ago e bobina), l'infilatura, l'abbandono del posto di lavoro e gli interventi di manutenzione, disinserire la macchina staccando la spina dalla presa di corrente o azionando l'interruttore generale!
- 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



Zona pericolosa!  
Avvertenze da tenere presente attentamente.



Pericolo di lesioni per operatori e personale qualificato!



### Attenzione

E' 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

## Avvertenze di pericolo



Durante il funzionamento tenere sgombro davanti e dietro la macchina uno spazio di **1 m** per potervi avere libero accesso in qualsiasi momento.



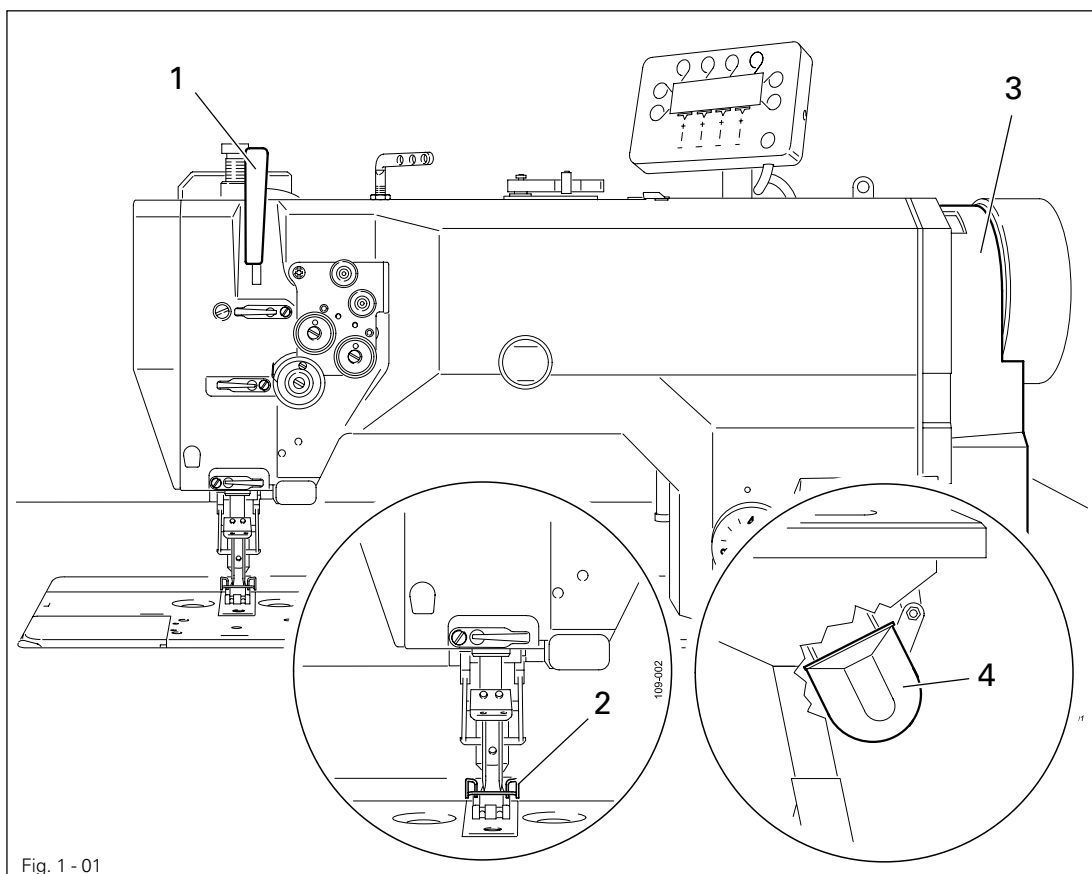
Non avvicinare mai le mani agli aghi durante le operazioni di cucito!  
Pericolo di lesioni causate dall'ago!



Non lasciare alcun oggetto sul tavolo da lavoro durante le operazioni di messa a punto! Potrebbero incastrarsi o venire scagliati! Pericolo di lesioni dovute a oggetti volanti!



In caso di motori a frizione ad azionamento meccanico senza blocco di azionamento, attendere l'arresto del motore! Pericolo di lesioni!



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



Non azionare le macchine con motore integrato senza blocco d'accensione **2**!  
Pericolo di lesioni dovute all'avviamento involontario della macchina!



Non azionare la macchina senza copricinghia **3** e **4**!  
Pericolo di lesioni dovute alla cinghia!



### 2 Uso conforme alla destinazione

La **PFAFF 1122** è una macchina da cucire a doppio punto annodato a due aghi con sistema di trasporto a punta d'ago e crochet verticale.

La **PFAFF 1122-G** è una macchina da cucire a doppio punto annodato a due aghi con sistema di trasporto a punta d'ago e grande crochet verticale.

La **PFAFF 1122-720/..** è una macchina da cucire a doppio punto annodato a due aghi con sistema di trasporto a punta d'ago, crochet verticale e possibilità di disinnestare le barre d'ago.

La **PFAFF 1122-G-720/..** è una macchina da cucire a doppio punto annodato a due aghi con sistema di trasporto a punta d'ago, grande crochet verticale e possibilità di disinnestare le barre d'ago.

Tutte le macchine servono per la creazione di cuciture a doppio punto annodato per l'industria tessile e della pelle.



Ogni uso della macchina non autorizzato dal costruttore è considerato non conforme alla destinazione! Il costruttore non risponde di danni derivanti da un uso non conforme alla destinazione! Un uso conforme alla destinazione presuppone, fra l'altro, l'osservanza delle norme imposte dal costruttore per l'azionamento, la messa a punto, la manutenzione e la riparazione della macchina!

## 3 Dati tecnici

### 3.01 Dati tecnici generali ▲

Tipo di punto: ..... 301 ( Doppio punto annodato)  
Sistema di aghi: ..... DPx5  
Groschezza del filo: ..... 30/3  
(Sintetico o groszzezze comparabili di altri tipi di filato)

Titolo degli aghi in 1/ 100 mm:

Modello A: ..... 60 - 70 Nm

Modello B: ..... 80 - 100 Nm

Modello C: ..... 110 - 140 Nm

Passaggio sotto il piedino ..... 7 - 13 mm

Larghezza passaggio: ..... 245 mm

Altezza passaggio: ..... 98 mm

Lunghezza del punto max.:

1122 Modello A e B: ..... 4 mm

1122 e 1122-720/02 Modello A, B e C: ..... 5 mm

1122-G e 1122-G-720/02 Modello B e C: ..... 7 mm

Velocità massima:

1122 Modello A e B: ..... 3500 min<sup>-1</sup>

1122 Modello C e 1122-G: ..... 3000 min<sup>-1</sup>

1122-720/02 e 1122-G-720/02: ..... 3000 min<sup>-1</sup>

Dati motore: ..... vedi targa del motore

Rumorosità 1122 e 1122-720/02:

Livello di pressione acustica delle emissioni sul posto di lavoro

a 2400 min<sup>-1</sup>: .....  $L_{pA} < 80,0 \text{ dB(A)}$  ■

(Misura della rumorosità secondo DIN 45 635-48-B-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Rumorosità 1122-G e 1122-G-720/02:

Livello di potenza sonora a 2400 min<sup>-1</sup>: .....  $L_{pA} < 93,5 \text{ dB(A)}$  ■

(Misura della rumorosità secondo DIN 45 635-48-B-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Dimensioni della testa

Lunghezza: ..... ca. 490 mm

Larghezza: ..... ca. 210 mm

Altezza: ..... ca. 330 mm

Peso netto della testa: ..... ca. 44,5 kg

Peso lordo della testa (con imballaggio): ..... ca. 53,0 kg

Dimensioni dell'imballaggio (solo testa)

Lung x Largh x Alt ..... ca. 635 x 295 x 608 mm

▲ Le specifiche sono soggette a variazioni

■  $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

**3.02      Modelli e sottoclassi**

**Modelli**

Modello A: ..... per la lavorazione di materiali sottili

Modello B: ..... per la lavorazione di materiali medi

Modello C: ..... per la lavorazione di materiali semipesanti

**Dispositivi supplementari:**

Sottoclasse -900/93: ..... Dispositivo rasafili

Sottoclasse -909/93: ..... Dispositivo scartafilo

Sottoclasse -911/93: ..... 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            Trasporto, imballaggio e magazzinaggio**

#### **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

## Simbologia

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



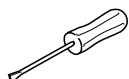
Nota, informazione



Pulizia, cura



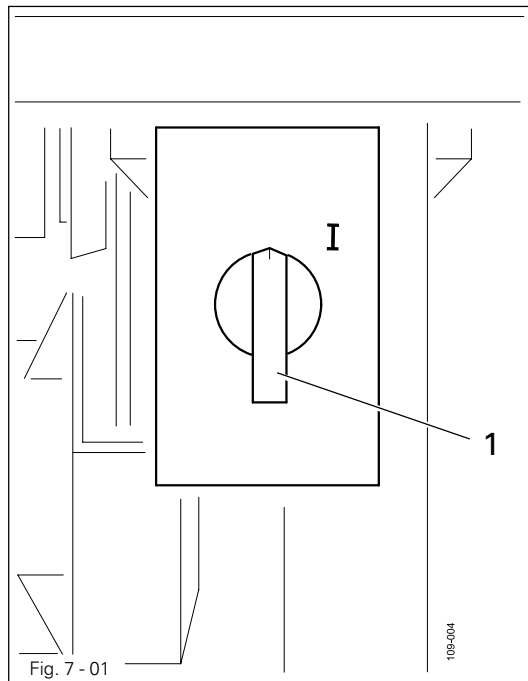
Lubrificazione



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

## 7 Organi di comando

### 7.01 Interruttore generale

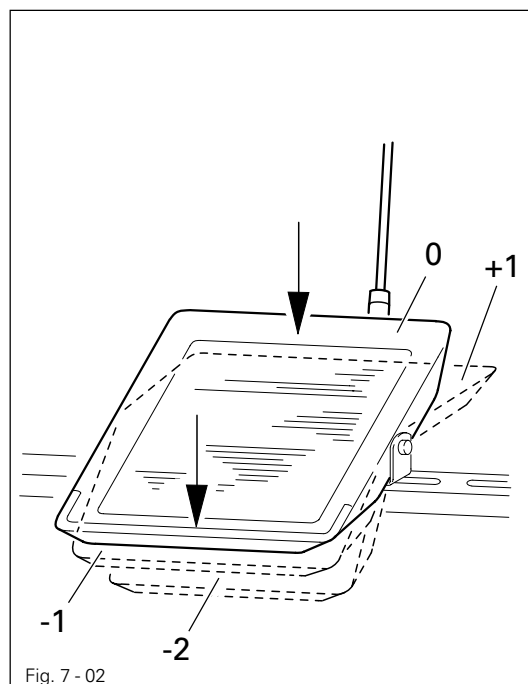


- La macchina viene accesa e spenta ruotando l'interruttore generale 1.



L'interruttore generale raffigurato è installato sulle macchine con motori Quick. In caso di utilizzo di altri motori, possono essere previsti interruttori diversi.

### 7.02 Pedale



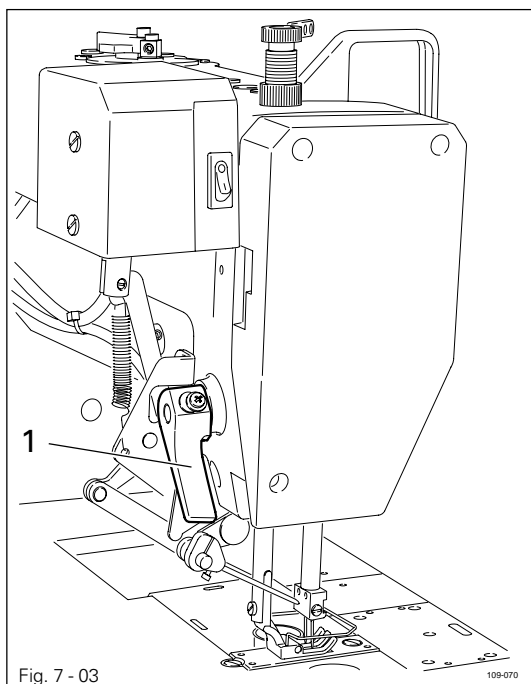
- 0 = posizione di riposo
- +1 = cucire
- 1 = sollevare piedino (per macchine con dispositivo -910/93)
- 2 = tagliare filo (per macchine con dispositivo -900/93)



Altre funzioni del pedale sono riportate nel manuale d'uso del motore.

7.03

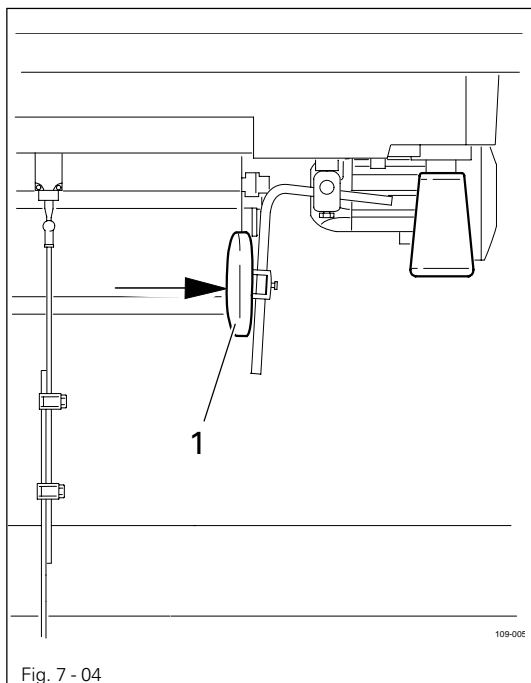
### Leva alzapedino



- Ruotando la leva 1, si solleva il piedino.

7.04

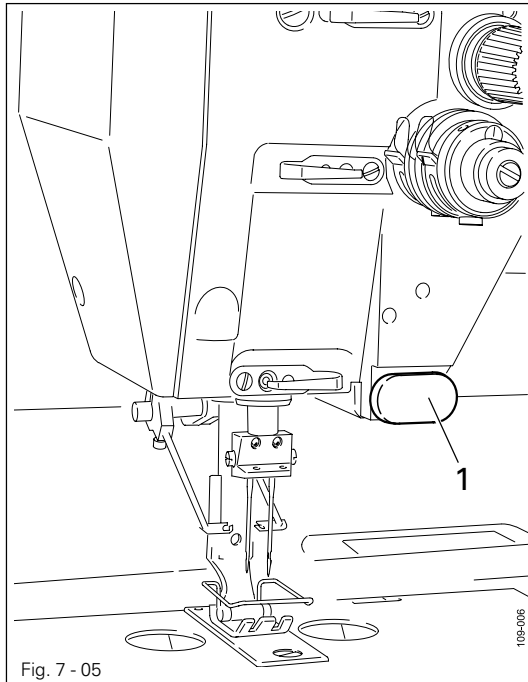
### Leva a ginocchio



- Premendo la leva a ginocchio 1 nel senso della freccia, si solleva il piedino.

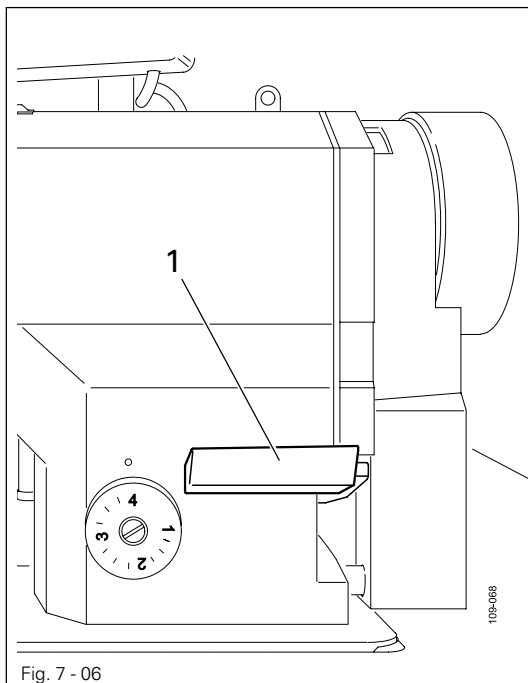


## 7.05 Tasto sulla testa della macchina (solo nelle macchine con dispositivo di affrancatura -911/93)



- Premendo il tasto 1 durante la cucitura, la macchina passa alla cucitura a ritroso.

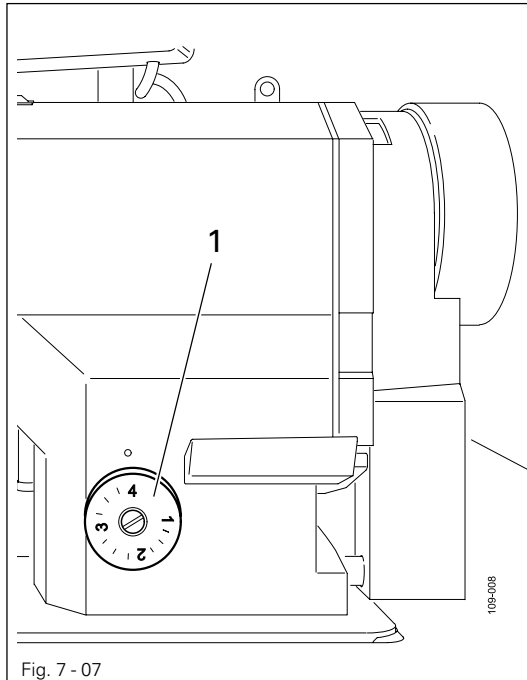
## 7.06 Tasto d'inversione



- Premendo il tasto 1 durante la cucitura, la macchina passa alla cucitura a ritroso.

7.07

## Rotella di regolazione della lunghezza del punto

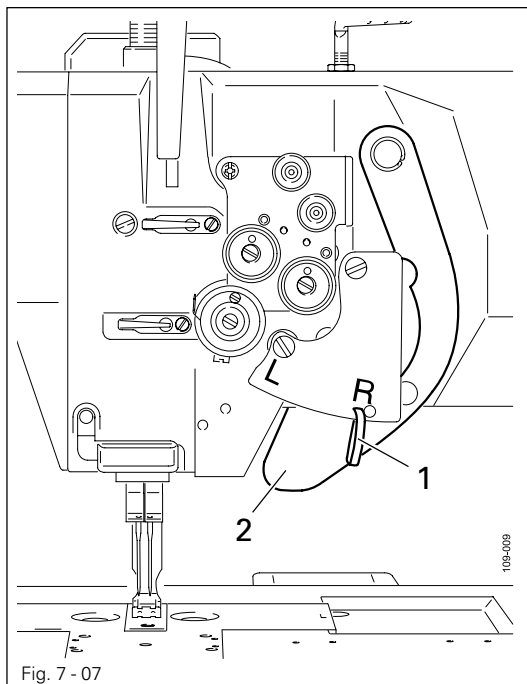


- Ruotando la rotella di regolazione 1 si imposta la lunghezza del punto desiderata.

7.08

## Dispositivo di disinnesto delle barre d'ago

(solo in macchine con possibilità di escludere gli aghi -720/02)



- Spostando la leva 1 si esclude la barra d'ago desiderata.  
Posizione "R" = ago destro escluso  
Posizione "L" = ago sinistro escluso
- Premendo il tasto 2 il blocco della barra d'ago viene eliminato.



Consigliamo di arrestare la macchina prima di azionare la leva 1 o il tasto 2 e portare la leva tendifilo nella posizione superiore.

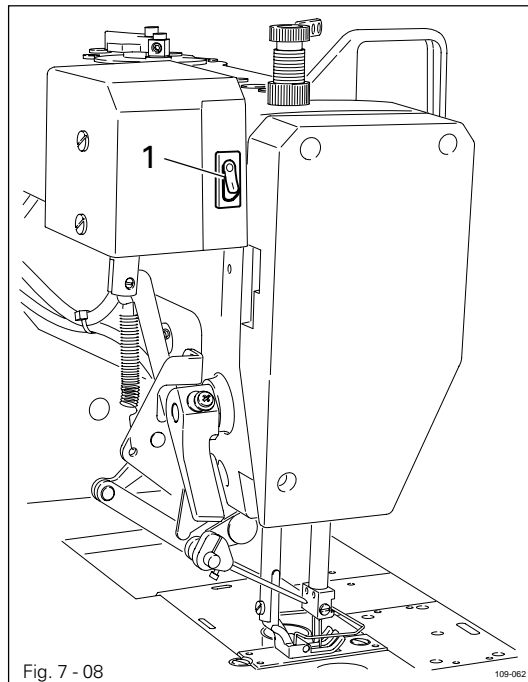


Durante la cucitura con una barra d'ago disattivata, la velocità massima **non deve essere superiore a 1000 min<sup>-1</sup>**!

7.09

**Interruttore del dispositivo scartafilo**

(solo in macchina con dispositivo scartafilo -909/93)

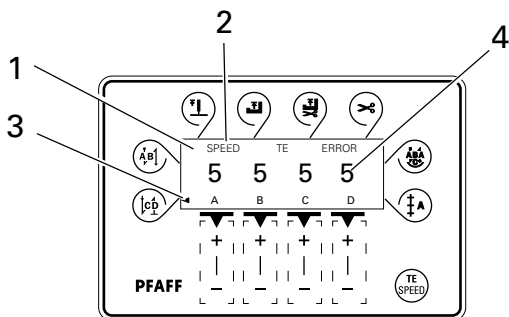


- Premendo l'interruttore **1** la funzione del dispositivo scartafilo viene attivata e/o disattivata.

Posizione "0" = disattivata

Posizione "I" = attivata

## 7.10 Pannello di comando (solo nelle macchine con motore Quirk)



Il pannello di comando è composto dal display 1 e dai tasti funzione descritti di seguito. Il display 1 è composto da un display LCD alfanumerico a 7 segmenti, ad una riga di 8 caratteri. I testi 2 disposti sopra e accanto al display LCD mostrano lo stato dei rispettivi tasti funzione e gli stati operativi della macchina.

Alla sua accensione, il pannello di comando attiva automaticamente per un breve tempo tutti i segmenti LCD e il segnale acustico. Nel display compare quindi la scritta PFAFF fino a quando il comando di ordine superiore non invia ordini al pannello di comando.

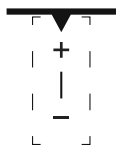
I tasti funzione sono disposti intorno al display 1 e consistono in una tastiera a membrana senza definizione in rilievo dei tasti e senza risposta tattile. Ai tasti sono attribuite funzioni fisse, vedi **Capitolo 7.10.02 Tasti funzione**.

### 7.10.01 Dati visualizzati sul display

- Le funzioni attivate sono contrassegnate con un simbolo triangolare 3 sotto o accanto al rispettivo tasto funzione.
- Durante la cucitura vengono visualizzati tutti i dati di cucitura importanti, che possono essere modificati direttamente a seconda dello stato della macchina, vedi anche **Capitolo 10 Cucitura**.
- All'immissione dei parametri, il numero di parametro selezionato viene visualizzato insieme al relativo valore, vedi **Capitolo 12.08.02 Esempio di immissione parametri** nelle Istruzioni di regolazione.

### 7.10.02 Tasti funzione

I tasti funzione descritti di seguito servono sostanzialmente ad attivare e disattivare le funzioni della macchina. Ogni pressione di un tasto deve essere confermata con almeno un beep semplice. L'azionamento di tasti non validi, indipendentemente dal rispettivo stato operativo della macchina, e il raggiungimento di valori limite sono segnalati con un doppio beep.



Se è necessario stabilire un determinato valore per la funzione attivata, esso viene impostato per mezzo del relativo **tasto +/-**. Tenendo premuto il relativo **tasto +/-**, il valore numerico corrispondente 4 varia dapprima lentamente. Se il relativo **tasto +/-** è tenuto premuto più a lungo, i valori variano più rapidamente.



### Travetta all'inizio della cucitura

- Premendo questo tasto, si attiva o disattiva il blocco ad inizio cucitura (formazione della travetta all'inizio della cucitura). Il numero di punti in avanti (A) o di punti indietro (B) della travetta all'inizio della cucitura è modificato premendo il sottostante tasto +/- . La conversione da travetta doppia a travetta semplice è attuata azzerando il relativo numero di punti.



### Travetta al termine della cucitura

- Premendo questo tasto, si attiva o disattiva il blocco a fine cucitura (formazione della travetta al termine della cucitura). Il numero di punti indietro (C) o di punti in avanti (D) è modificato premendo il sottostante tasto +/- . La conversione da travetta doppia a travetta semplice è attuata azzerando il relativo numero di punti.



### Posizione ago

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Ago in posizione alta dopo una interruzione di cucito". Quando la funzione è attivata, l'ago si posiziona dopo un'interruzione del cucito al p.m.s.



### Posizione piedino dopo un arresto

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Piedino in posizione alta dopo una interruzione di cucito". Quando la funzione è attivata, il piedino viene sollevato dopo un'interruzione del cucito.



### Posizione piedino dopo un taglio

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Piedino in posizione alta dopo un taglio del filo". Quando la funzione è attivata, il piedino viene sollevato dopo un taglio del filo.



### Dispositivo rasafili

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Taglio del filo".



### Programma di rammendo (questa funzione è usata prevalentemente nell'industria tessile)

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione Programma di rammendo. La funzione Cucitura con conteggio viene disattivata automaticamente.



### Cucitura con conteggio

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione Cucitura con conteggio. La funzione Programma di rammendo viene disattivata automaticamente.



### TE/Speed

- Premendo una volta questo tasto, si attiva il limite di velocità in cucitura.
- Premendo due volte questo tasto (entro 5 secondi), si passa dalla modalità cucitura alla modalità Input.

## 8 Installazione e messa in funzione iniziale



L'installazione e messa in funzione della macchina è da affidare esclusivamente a personale qualificato! Dovranno essere osservate attentamente tutte le pertinenti norme di sicurezza!



Se la macchina è stata fornita senza tavolo, accertarsi che l'impalcatura e il supporto presenti siano in grado di reggere il peso della macchina e del motore. Deve essere garantita la sufficiente stabilità del supporto, anche durante le operazioni di cucito.

### 8.01 Installazione

Sul luogo d'installazione devono essere disponibili idonei attacchi per l'alimentazione elettrica, vedi **Capitolo 3 Dati tecnici**.

Accertarsi che sul luogo d'installazione siano presenti adeguati collegamenti alla rete elettrica, che il terreno sia piano e solido e che l'illuminazione sia sufficiente.



Per motivi tecnici di imballaggio, il piano del tavolo è abbassato. Di seguito viene descritta la regolazione dell'altezza del tavolo.

#### 8.01.01 Sollevamento del piano tavolo

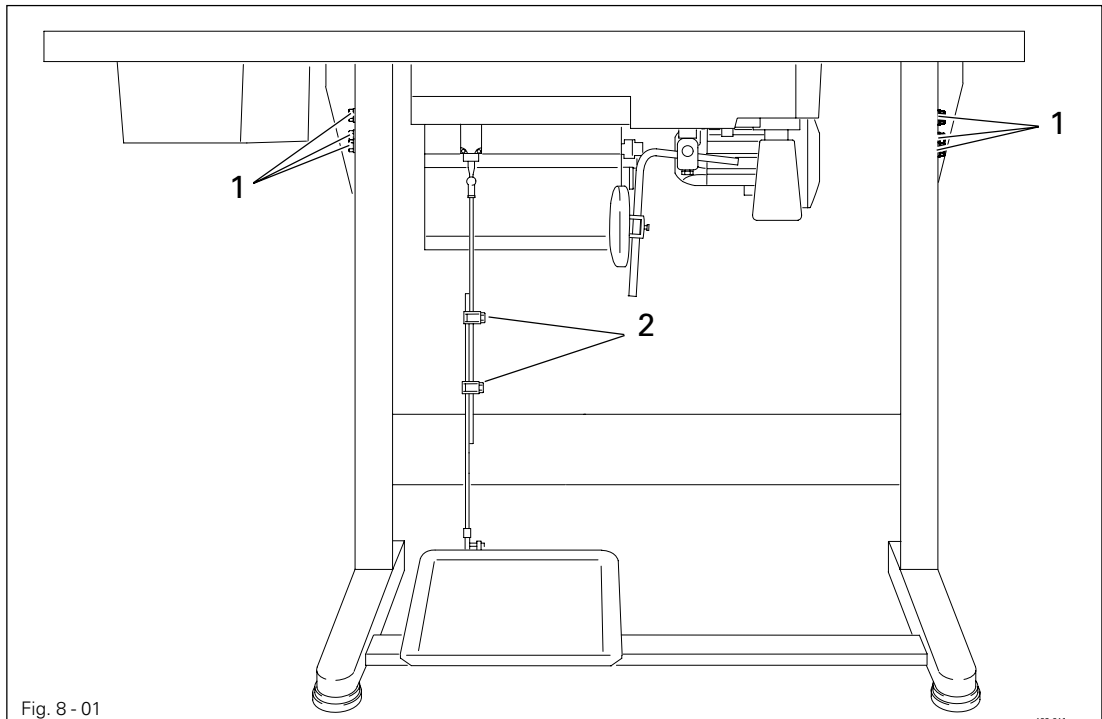


Fig. 8 - 01

- Allentare le viti **1** e **2** e portare il piano tavolo all'altezza desiderata.
- Stringere bene le viti **1**.
- Regolare il pedale nella posizione desiderata e riavvitare la vite **2**.

### 8.01.02 Montaggio della coppa dell'olio

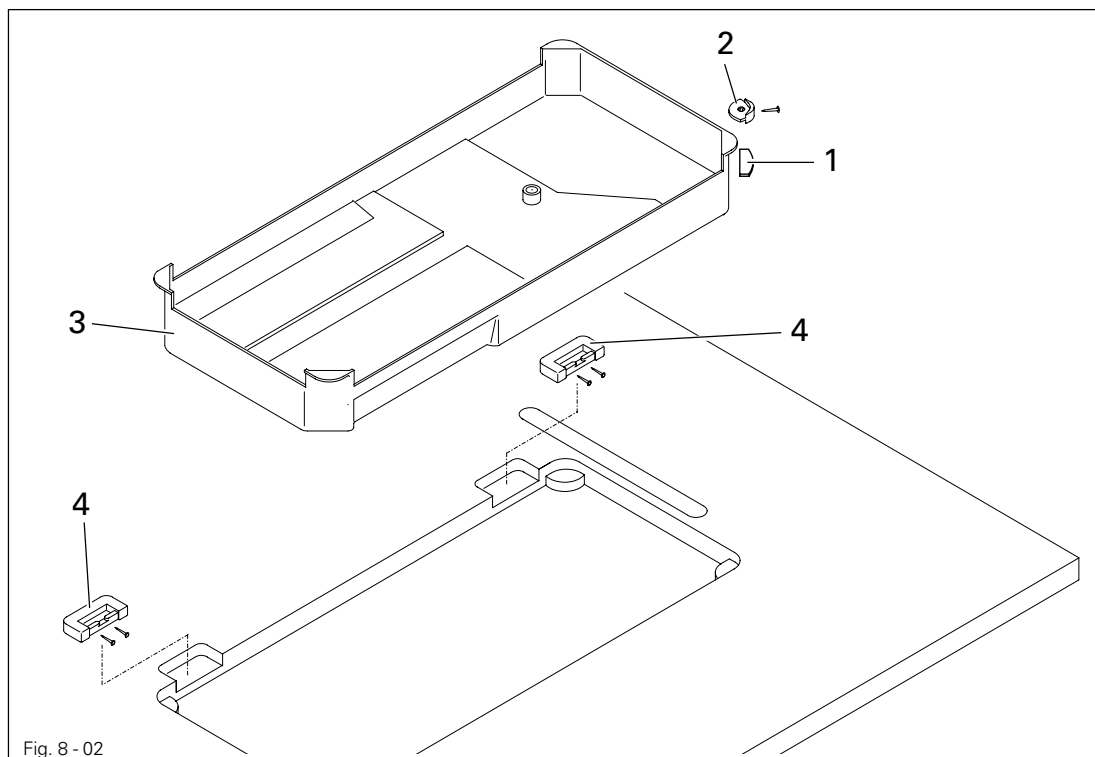


Fig. 8 - 02

- Inserire la base di gomma 1.
- Inserire i cuscinetti 2 e fissarli con chiodi.
- Inserire la coppa dell'olio 3 nel foro nel piano del tavolo.
- Inserire i tamponi di gomma 4 e fissarli con chiodi.

### 8.01.03 Montaggio della testa

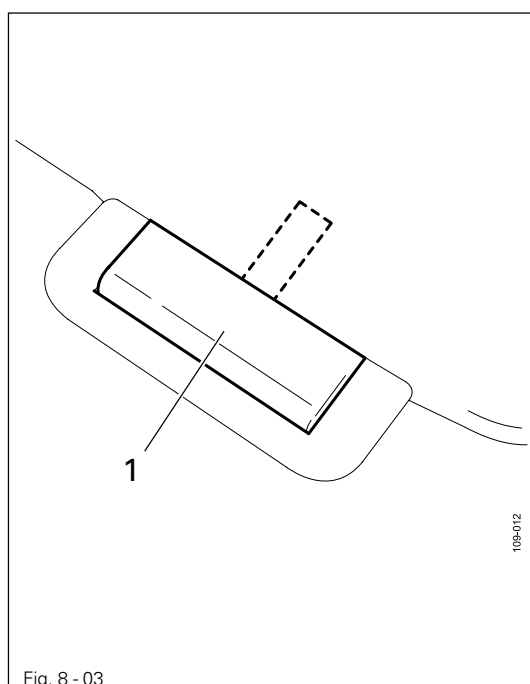
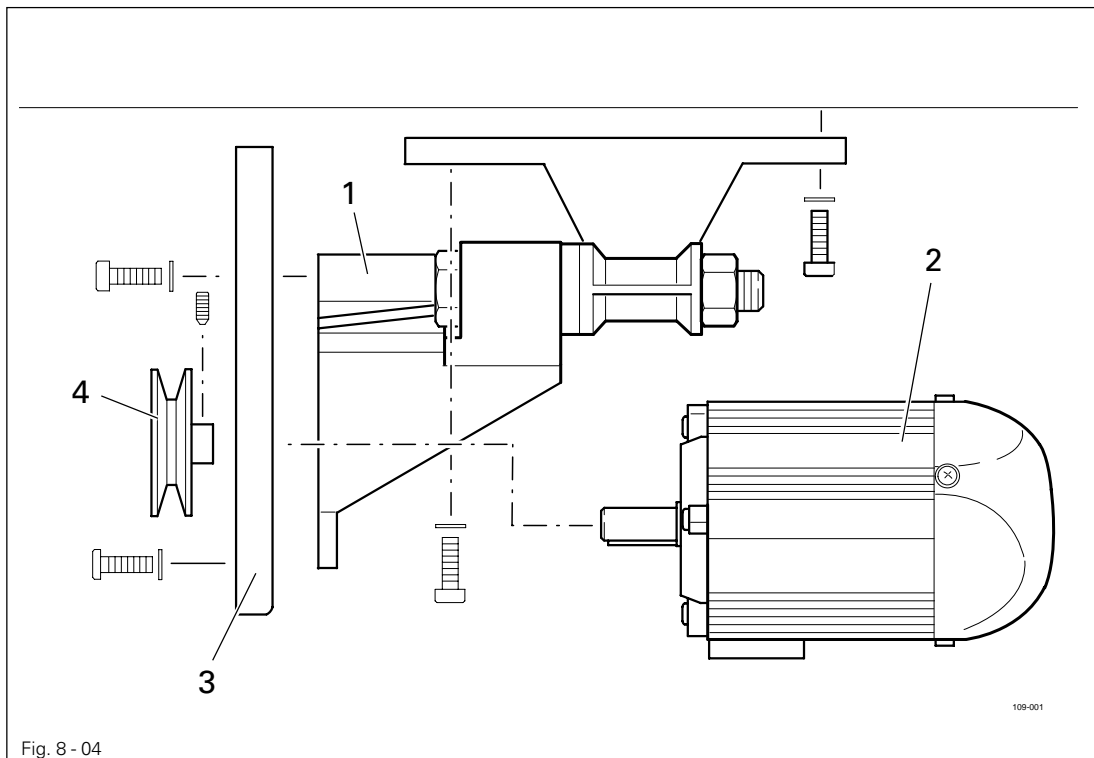


Fig. 8 - 03

- Inserire entrambe le cerniere 1 nei relativi fori della piastra di base della testa e stringere le viti.
- Agganciare la testa con le cerniere 1 nei tamponi di gomma posteriori.

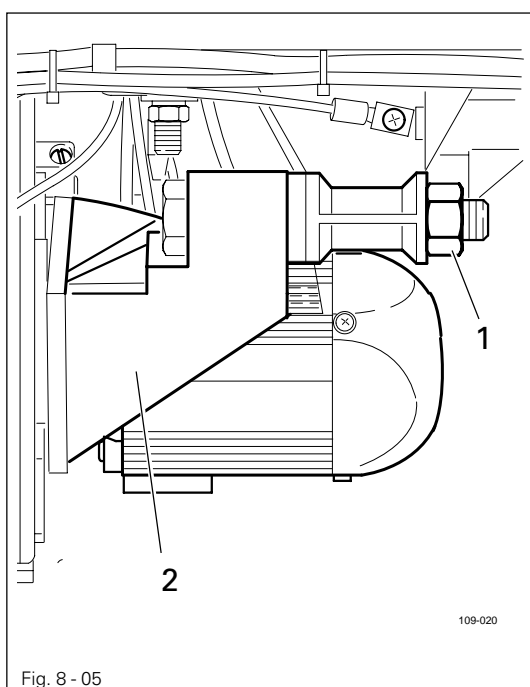
## Installazione e messa in funzione iniziale

### 8.01.04 Montaggio del motore (solo nelle macchina con motore Quick)



- Montare supporto motore 1, motore 2, supporto copricinghia 3 e puleggia 4 conformemente alla fig. 8-04.

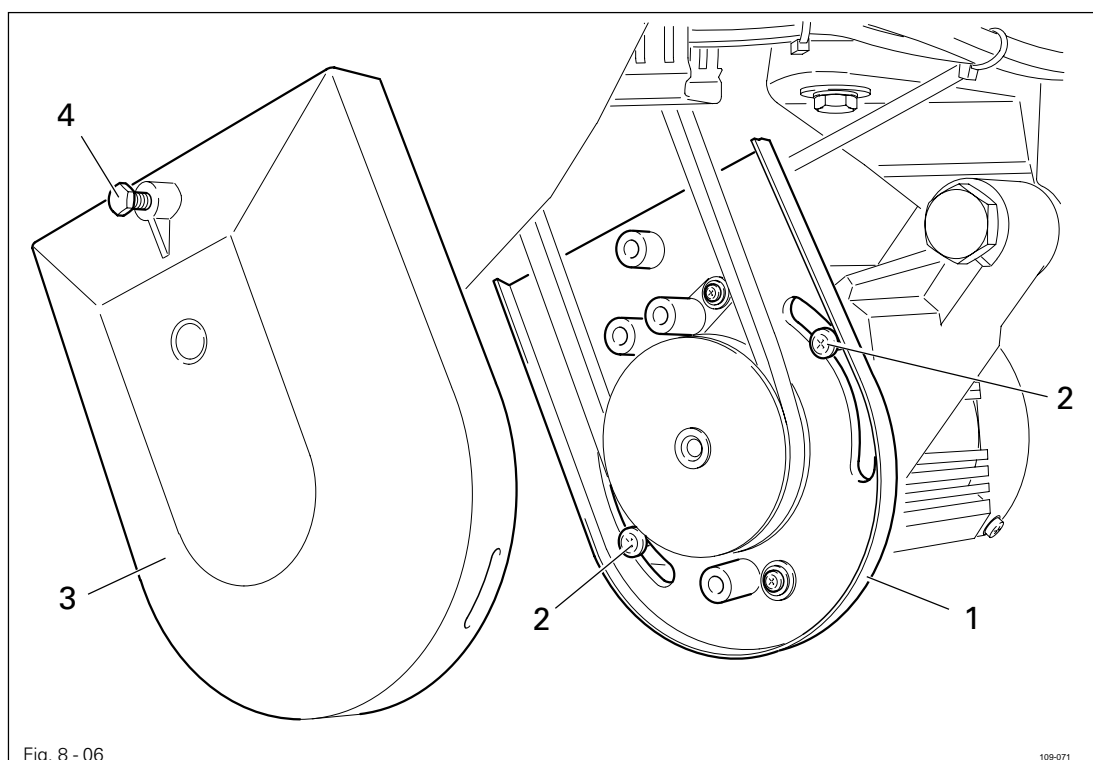
### 8.01.05 Messa in tensione della cinghia trapezoidale



- Applicare la cinghia trapezoidale.
- Allentare il dado 1 e mettere in tensione la cinghia trapezoidale ruotando il supporto motore 2.
- Stringere il dado 1.



### 8.01.06 Montaggio del copricinghia inferiore



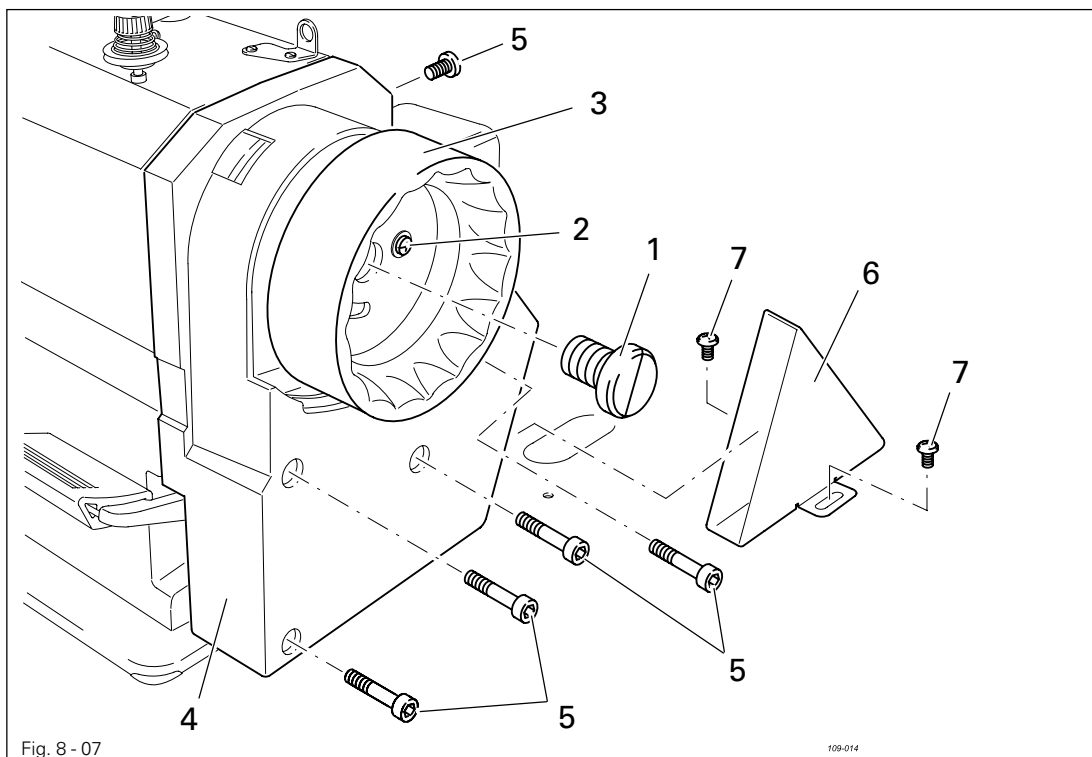
- Allentare le viti 2 e allineare il supporto copricinghia 1 in modo che puleggia motrice e cinghia trapezoidale ruotino liberamente.
- Stringere le viti 2.
- Fissare il copricinghia 3 con la vite 4.



Nella **fig. 8-06** è rappresentato un motore Quick . Se viene utilizzato un altro motore, procedere seguendo le istruzioni per l'uso del motore.

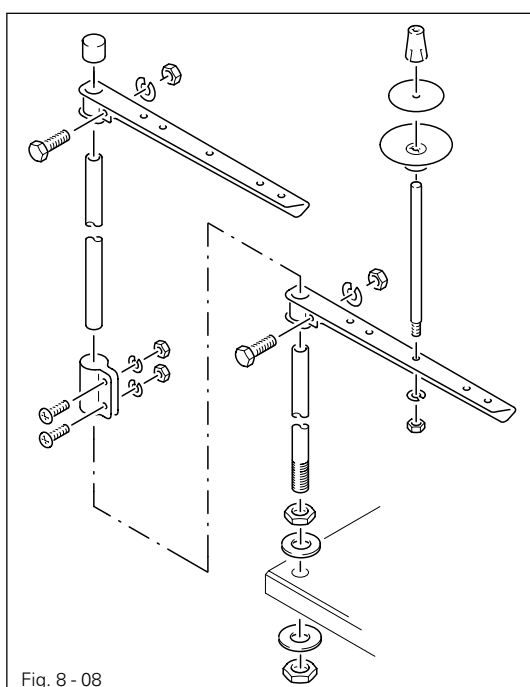
## Installazione e messa in funzione iniziale

### 8.01.07 Montaggio del copricinghia superiore



- Svitare le viti 1 e 2 e togliere il carter 3 del volantino.
- Fissare il copricinghia 4 con le viti 5.
- Fissare il copricinghia 6 con le viti 7.
- Avvitare il carter 3 con le viti 1 e 2.

### 8.01.08 Montaggio del portarocchetti



- Montare il portarocchetti come indicato nella **fig. 8-08**.
- Quindi inserire il portarocchetti nel foro del piano tavolo e fissarlo con i dadi in dotazione.

## 8.01.09 Collegamento dei connettori ad innesto e del cavo di terra

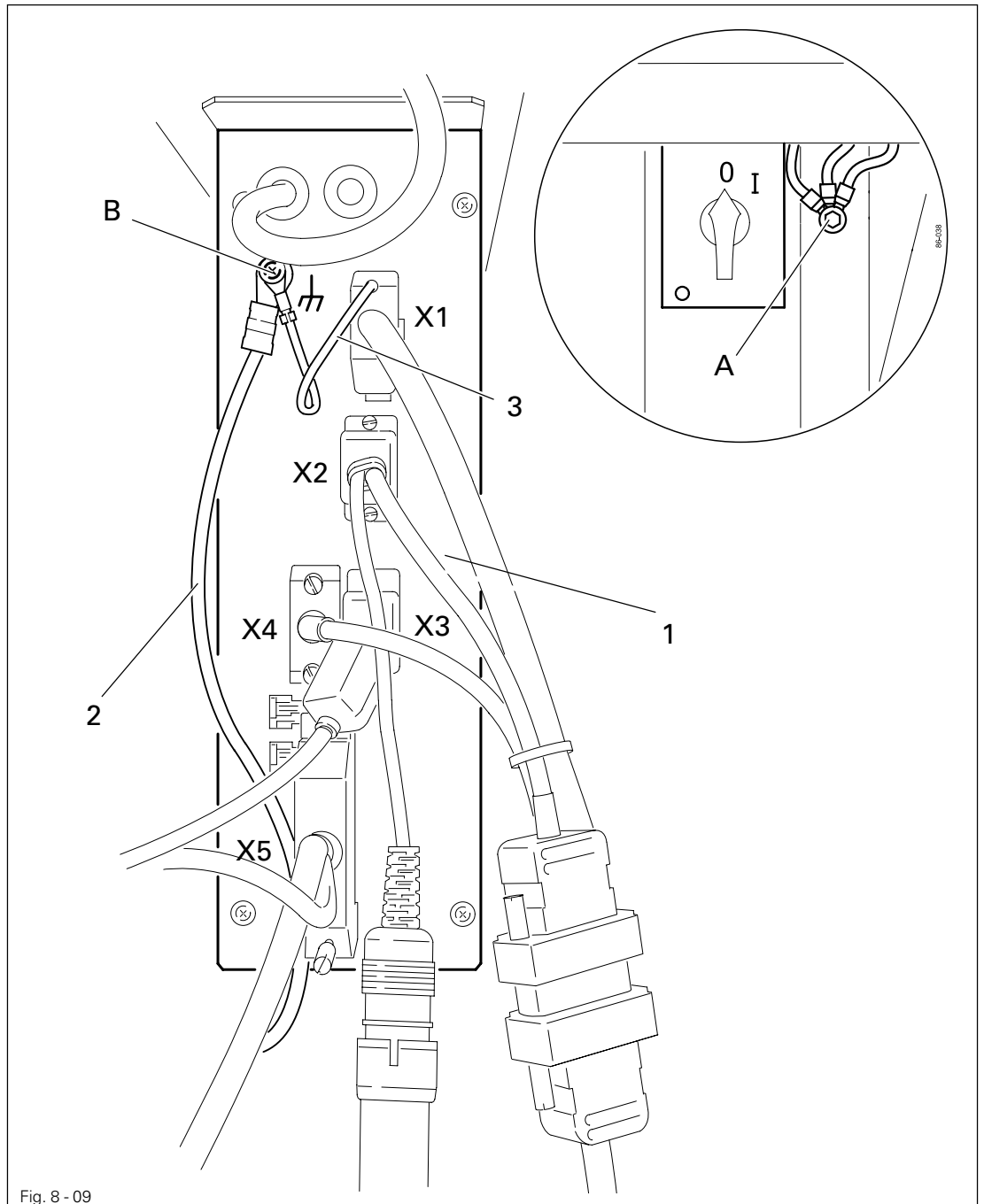


Fig. 8 - 09

- Collegare il connettore ad innesto proveniente dalla macchina con il cavo adattatore X5.
- Inserire tutti i connettori sul quadro di comando 1 in base alla loro descrizione.
- Avvitare il cavo di terra della testa e dell'interruttore generale sul punto di terra A.
- Collegare per mezzo del cavo di terra 2 il punto di terra A ed il punto di terra B.
- Avvitare il cavo di terra 3 del motore sul punto di terra B.

### 8.02

#### Prima messa in esercizio



Prima della prima messa in esercizio, pulire accuratamente la macchina, riempire la coppa di olio e regolare la quantità di olio, vedi **Capitolo 10 Cura e manutenzione!**

- Controllare che la macchina ed in particolare i cavi elettrici non presentino eventuali danni.



Fare verificare da personale specializzato che il motore della macchina possa funzionare alla tensione di alimentazione esistente in loco e che sia collegato correttamente.

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



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



Alla prima messa in funzione o in caso di nuova messa in funzione dopo un periodo di fermo prolungato, far funzionare la macchina nei primi 10 minuti a **max. 2000 punti/min!** Pericolo di danni alla macchina!

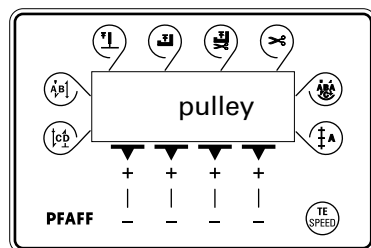
- Con la macchina in funzione, il volantino deve ruotare verso l'utente, altrimenti fare invertire da un tecnico i collegamenti del motore, vedi manuale d'uso del motore.

#### 8.02.01

#### Accendere la macchina ed eseguire la funzione Pulley

(solo nelle macchine con motore Quick)

- Accendere la macchina in conformità al **Capitolo 7.01 Interruttore generale**.  
Alla prima accensione della macchina, sul display compare il messaggio "Pulley"




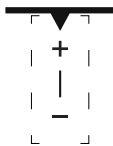
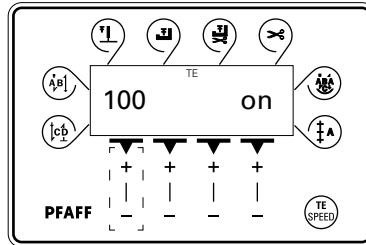
- Azionare brevemente il pedale (Cucitura).  
La macchina inizia a funzionare lentamente, determina il rapporto di trasmissione tra motore e macchina e si ferma dopo circa 2 giri.



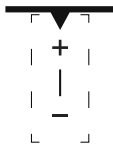
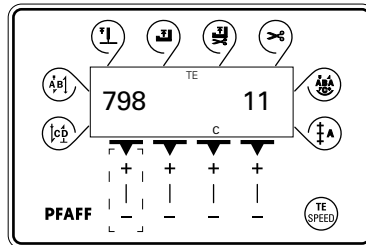
Se la funzione Pulley non compare alla prima accensione o se posizionasse la macchina in modo indefinito, è necessario eseguire un master reset, vedi **Capitolo 12.10 Avviamento a freddo** nelle istruzioni per la regolazione.

## 8.02.02 Posizione di base dell'azionamento della macchina (solo nelle macchine con motore Quick)

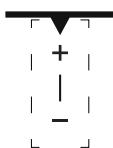
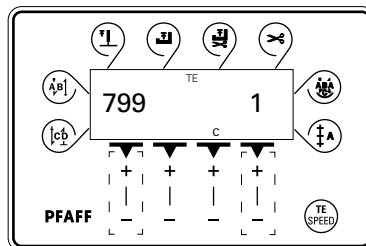
- 2 x 
- Accendere la macchina.
  - Premere due volte il tasto **TE/Speed** per richiamare la modalità operativa Input.



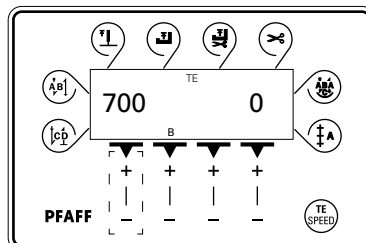
- Selezionare il parametro "798" premendo il relativo tasto +/- e scegliere il livello assistenza C, vedi **Capitolo 12.08.01 Selezione del livello dell'utente** nelle istruzioni per la regolazione.



- Selezionare il parametro "799" premendo il relativo tasto +/- (Selezione della classe di macchina).



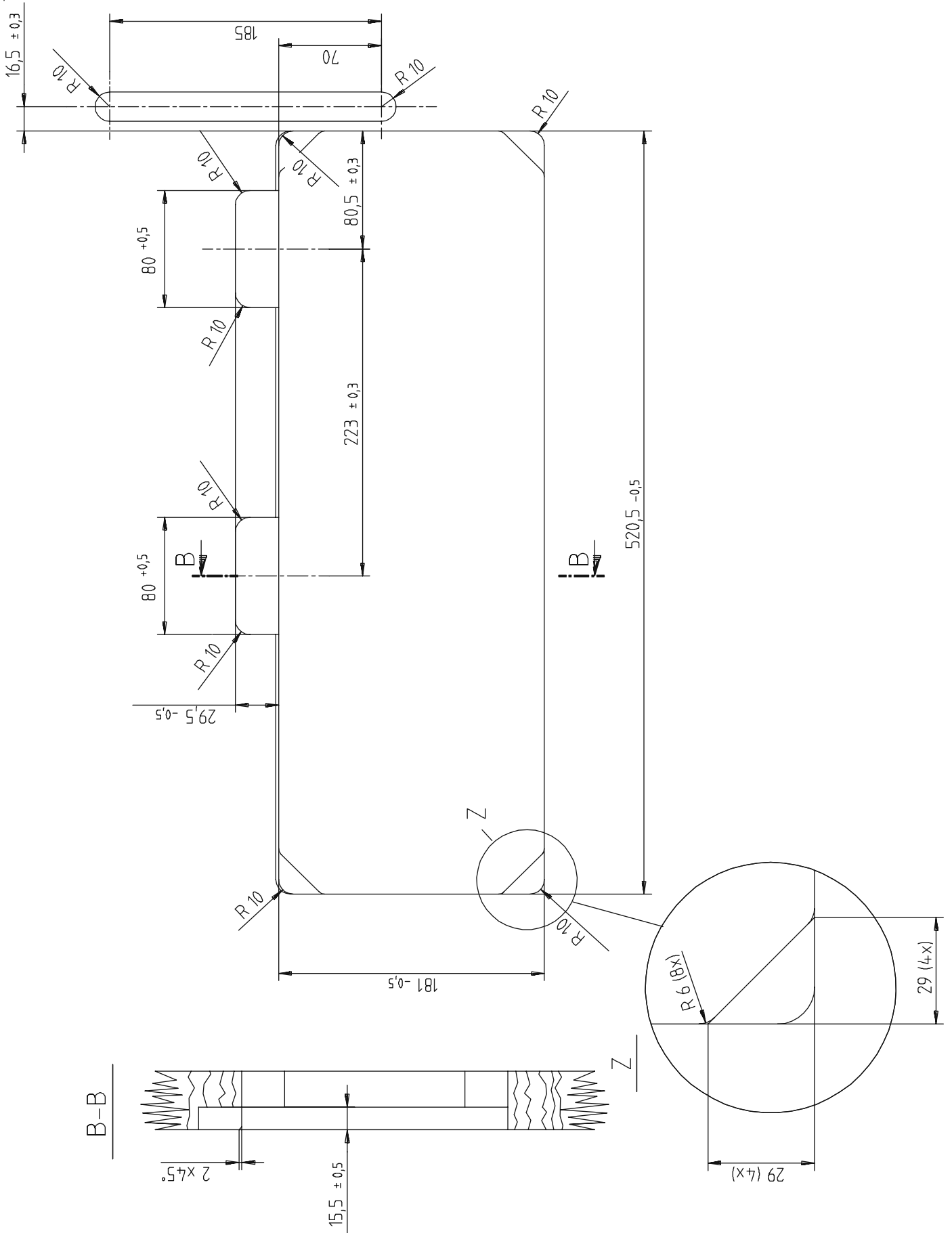
- Impostare il valore del parametro "1", premendo il relativo tasto +/-.
- Selezionare il parametro "700" premendo il relativo tasto +/-.



- Azionando il pedale, cucire un punto.
- Ruotare il volantino in senso orario fino a quando la punta dell'ago è all'altezza del bordo superiore della placca d'ago.
- Terminare l'impostazione del motore della cucitrice premendo il tasto **TE/Speed**.

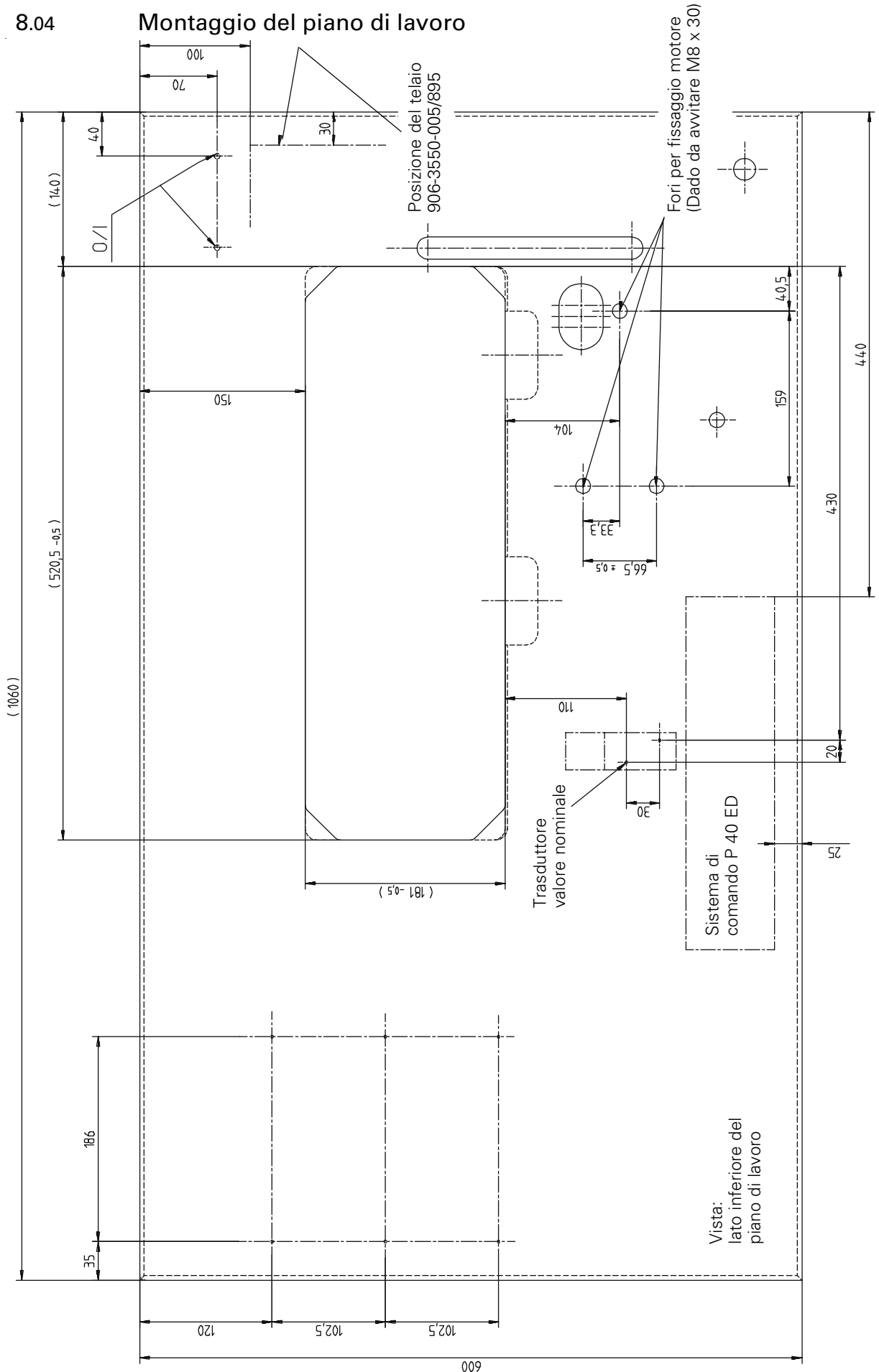


8.03 Foro nel piano del tavolo



8.04

Montaggio del piano di lavoro



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 il cavo di alimentazione dalla presa!

9.01

### Inserimento degli aghi

Nelle macchine senza dispositivo per il disinnesto delle barre d'ago

Nelle macchine con dispositivo di disinnesto delle barre d'ago -720/02

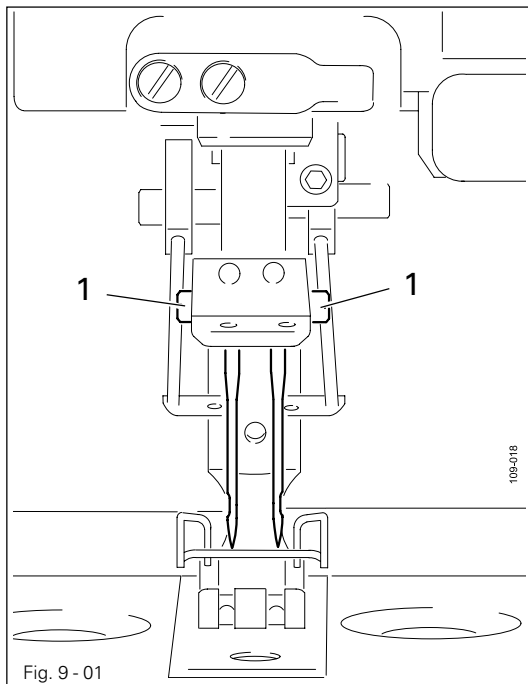


Fig. 9 - 01

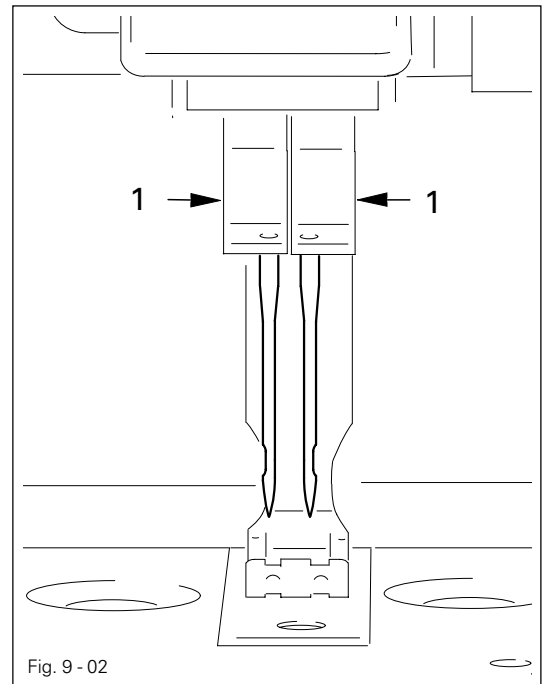


Fig. 9 - 02



Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!



Utilizzare esclusivamente aghi del sistema previsto per la macchina, vedi **Capitolo 3 Dati tecnici**.

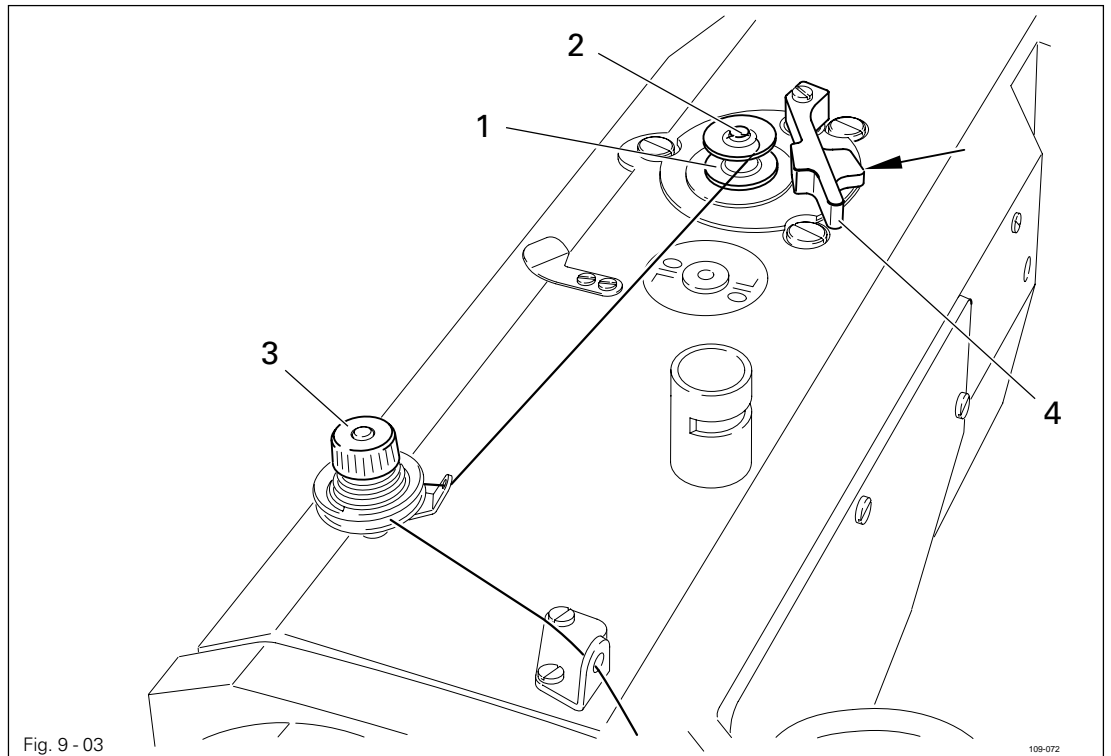
- Portare la barra d'ago in alto e allentare le viti 1.
- Inserire gli aghi fino al fermo (la scanalatura lunga dell'ago sinistro deve essere rivolta verso destra e quella dell'ago destro verso sinistra).
- Stringere le viti 1.



La scelta dell'ago dipende dal modello di macchina, dal filato e dal materiale da lavorare, vedi **Capitolo 3 Dati tecnici**.



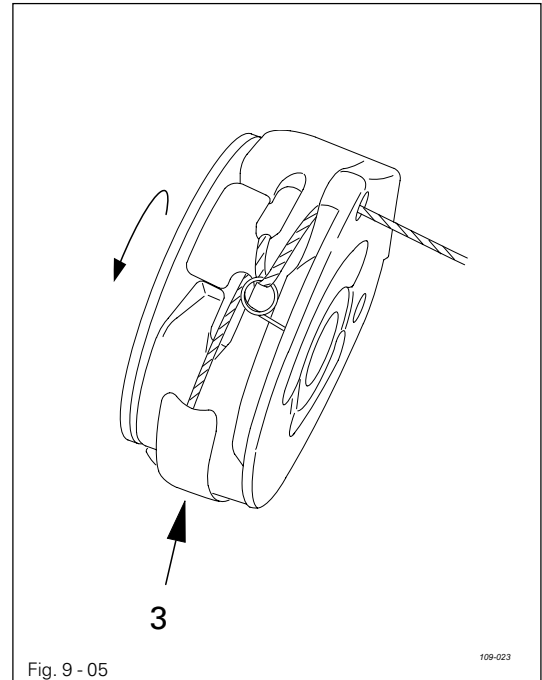
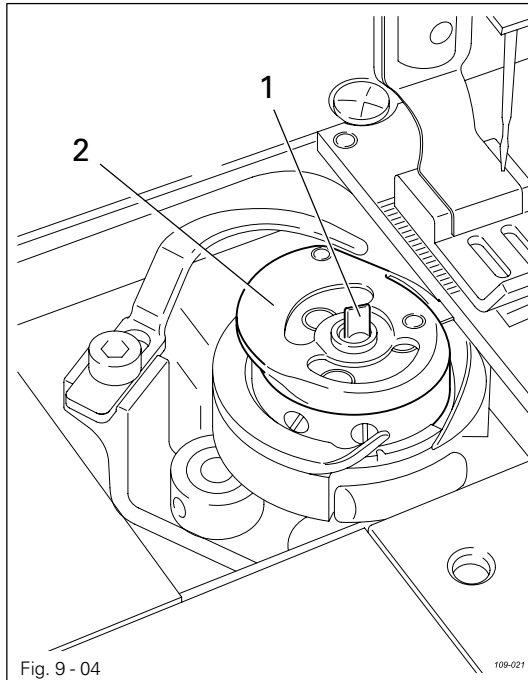
9.02 Spolatura del filo inferiore



- Inserire la spolina vuota 1 sul fuso della spolina 2.
- Infilare il filo come da **fig. 9-03** e avvolgerlo alcune volte in senso orario sulla spolina 1.
- Regolare la tensione iniziale del filo ruotando la vite zigrinata 3.
- Premere la leva 4 nella direzione della freccia fino a quando si innesta.



La spolina viene riempita durante la cucitura.



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

### Estrazione della capsula della spolina

- Portare la leva tendifilo al punto più alto.
- Aprire il coperchio della zona del crocetto, sollevare la staffa 1 ed estrarre la capsula della spolina 2.

### Infilatura della capsula della spolina

- Infilare la spolina secondo la **fig. 9-05**.
- Svolgendo il filo dalla spolina, essa deve ruotare nella direzione della freccia.
- Regolare la tensione del filo inferiore sulla vite 3 in modo da evitare l'arricciatura della stoffa oppure la rottura del filo.

### Introduzione della capsula della spolina

- Inserire la capsula della spolina 2 in modo da percepire lo scatto di inserimento.
- Spostare la staffa 1 e chiudere il coperchio della zona del crocetto.



Non azionare la macchina con coperchio della zona del crocetto aperto!

Pericolo di lesioni dovute al crocetto in rotazione!

9.04

Sostituzione della spolina (nelle macchine con crochet drop-in)

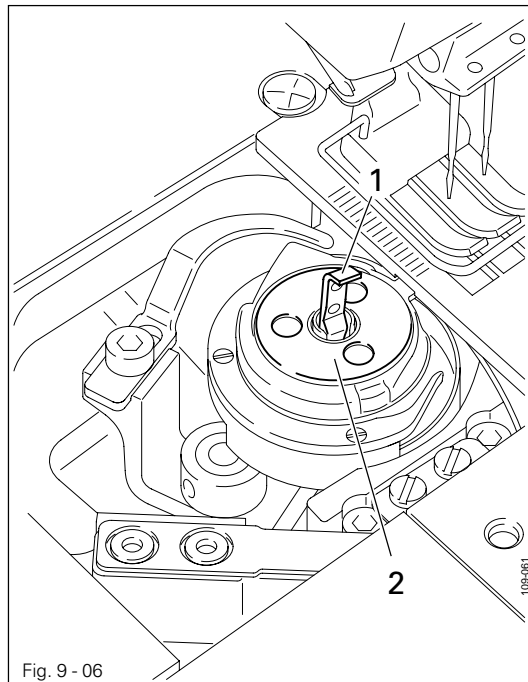


Fig. 9-06

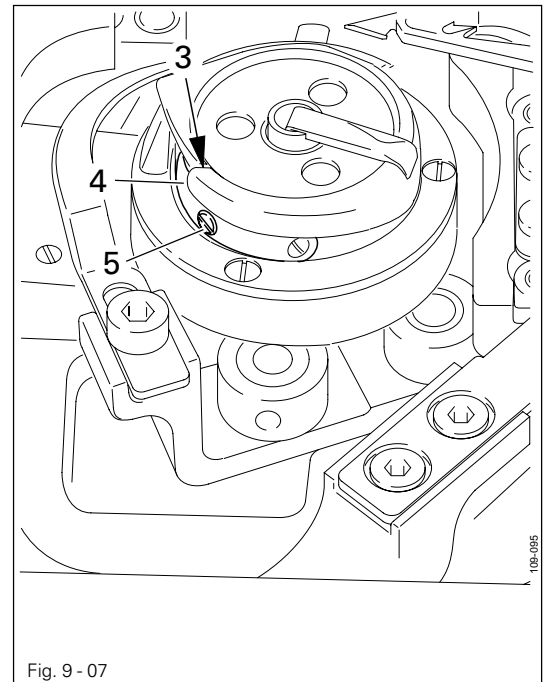


Fig. 9-07



Spegnere la macchina!

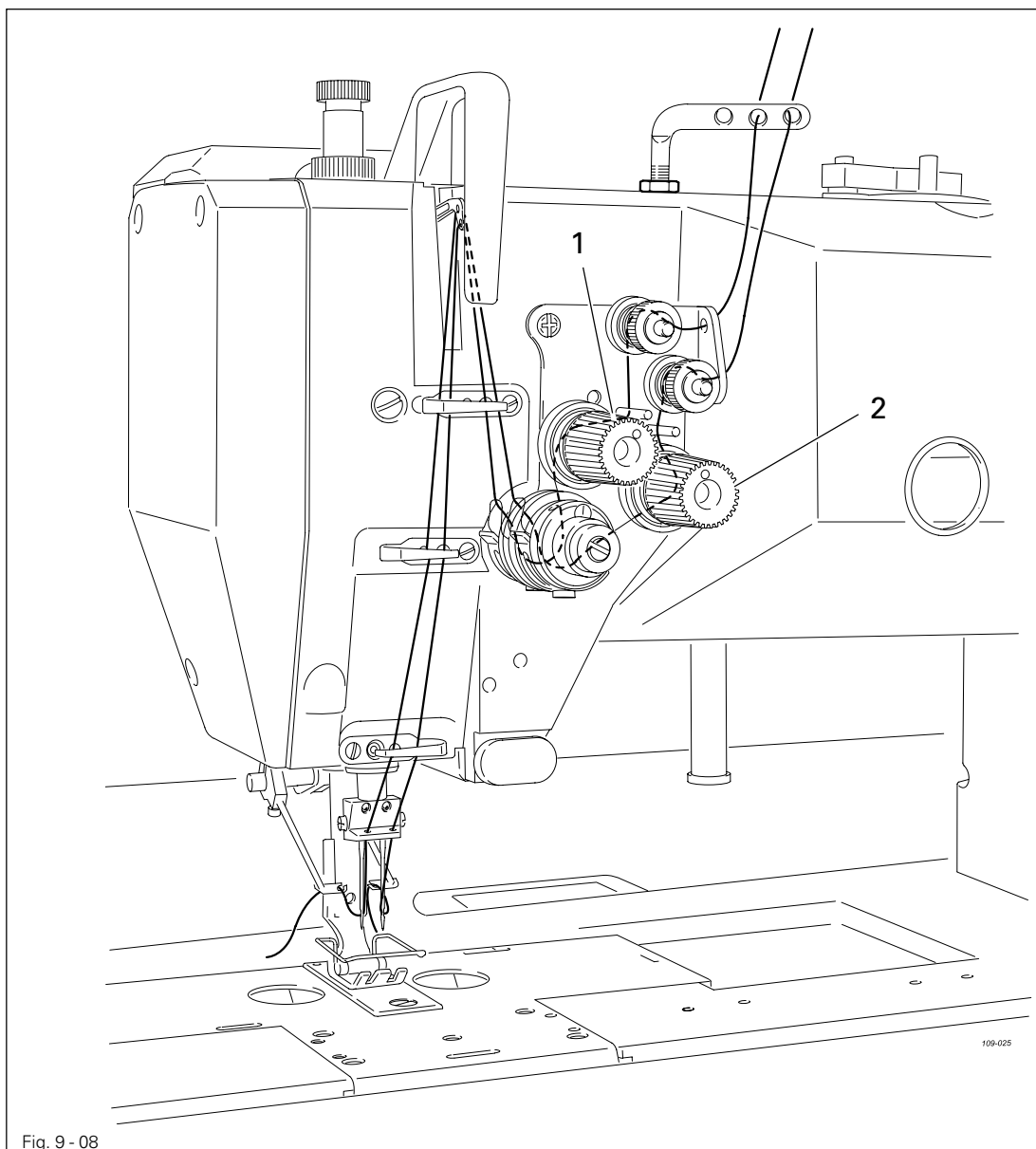
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Portare la leva tendifilo al punto più alto.
- Aprire il coperchio della zona del crochet, sollevare la staffa 1 ed estrarre la spolina vuota 2.
- Inserire la spolina piena e richiudere la staffa 1.
- Fare passare il filo inferiore nella fessura 3 sotto la molla 4.
- Regolare la tensione del filo inferiore ruotando la vite 5 in modo da evitare l'arricciatura della stoffa oppure la rottura del filo.
- Chiudere il coperchio della zona del crochet.



Non azionare la macchina con coperchio della zona del crochet aperto!

Pericolo di lesioni dovute al crochet in rotazione!

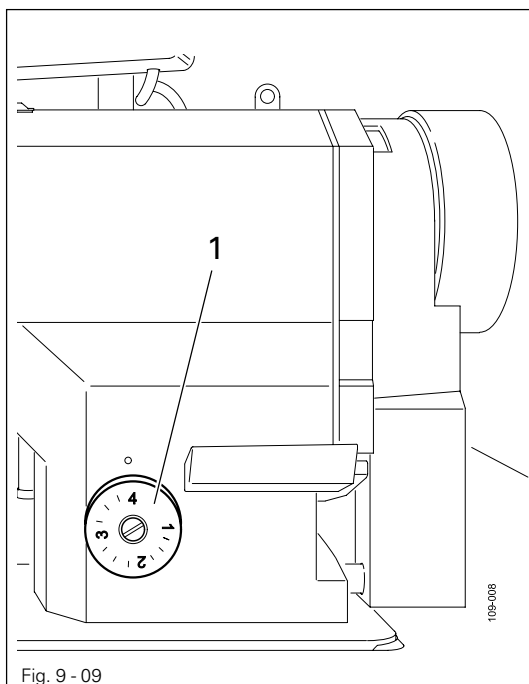


Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Eseguire l'infilatura seguendo lo schema della **fig. 9-08**.
- Regolare la tensione del filo superiore ruotando la vite zigrinata **1** o **2**.

## 9.06 Regolazione della lunghezza del punto

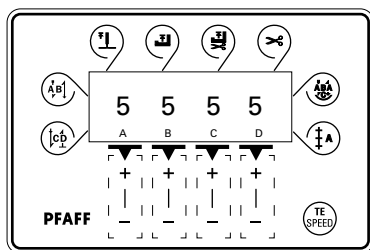


- Regolare la lunghezza del punto desiderata per mezzo della rotella di regolazione **1**.

## 9.07 Input delle travette all'inizio e al termine della cucitura

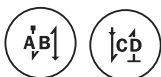
(solo nella macchina con motore Quick)

- Accendere la macchina.



- Disattivare eventualmente la funzione "Rammendo" o "Cucitura con contapunti".
- Selezionare i valori per il numero di punti, premendo i relativi **tasti +/-**:

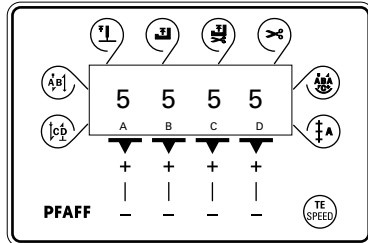
- A = Numero di punti avanti per la formazione della travetta all'inizio della cucitura
- B = Numero di punti indietro per la formazione della travetta all'inizio della cucitura
- C = Numero di punti indietro per la formazione della travetta al termine della cucitura
- D = Numero di punti avanti per la formazione della travetta al termine della cucitura




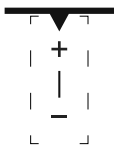
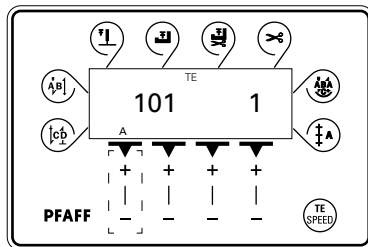
- Attivare la funzione premendo i tasti **Travetta all'inizio della cucitura** e/o **Travetta al termine della cucitura** (freccia accanto al relativo tasto funzione).

## 9.08 Impostazione contapunti per il controllo del filo nella spolina (solo nelle macchine con motore Quick)

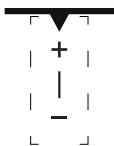
- Accendere la macchina.



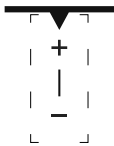
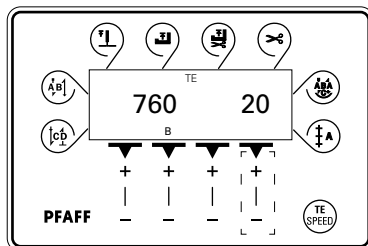
- 2 x  ● Premere due volte il tasto **TE/Speed** per richiamare la modalità operativa Input.



- Selezionare il parametro "798" e richiamare il livello meccanico **B**, vedi **Capitolo 12.08.01 Selezione del livello dell'utente** nelle istruzioni per la regolazione.



- Selezionare il parametro "760" premendo il relativo tasto **+/-**.



- Impostare il numero di punti da eseguire con una spolina, premendo il relativo tasto **+/-**. Il valore selezionato viene moltiplicato per 200 per ottenere il numero di punti.  
Esempio: 20 x 200 = 4000 punti.



- Memorizzare i dati immessi terminando l'immissione parametri.

### 10 Cura e manutenzione

#### 10.01 Intervalli di manutenzione

Pulizia dell'intera macchina .....	settimanale
Pulizia della zona del crochet.....	giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno
Oliatura della macchina .....	settimanale
Oliatura della corsiera del crochet .....	alla prima messa in funzione e dopo un fermo prolungato
Oliatura della testa (feltri) .....	alla prima messa in funzione e dopo un fermo prolungato



Questo intervallo di manutenzione presuppone un esercizio medio della macchina, in aziende ad un solo turno di lavoro. In caso di esercizio più intenso occorre osservare intervalli più brevi.

#### 10.02 Pulizia della macchina

Il ciclo di pulizia della macchina dipende dai seguenti fattori:

- Esercizio ad uno o più turni
- Incidenza della polvere dovuta al materiale in lavorazione

Le istruzioni di pulizia ottimali possono pertanto essere stabilite solo per ogni singolo caso.



Durante tutti i lavori di pulizia staccare la macchina dall'alimentazione elettrica, escludendo l'interruttore generale o staccando la presa dalla spina! Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!



Per evitare guasti, consigliamo in caso di esercizio ad un turno, i seguenti lavori di pulizia:

- Pulire più volte al giorno la zona del crochet e la zona dell'ago nella testa della macchina.
- Pulire almeno una volta alla settimana l'intera macchina.

### 10.03 Pulizia della zona del crochet

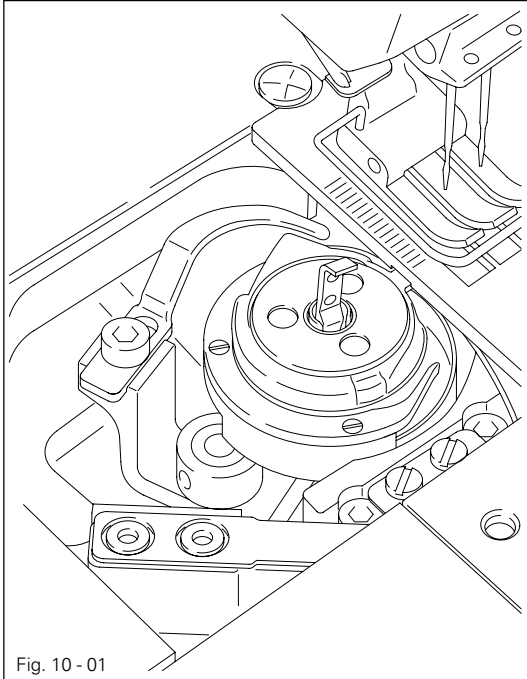


Fig. 10 - 01

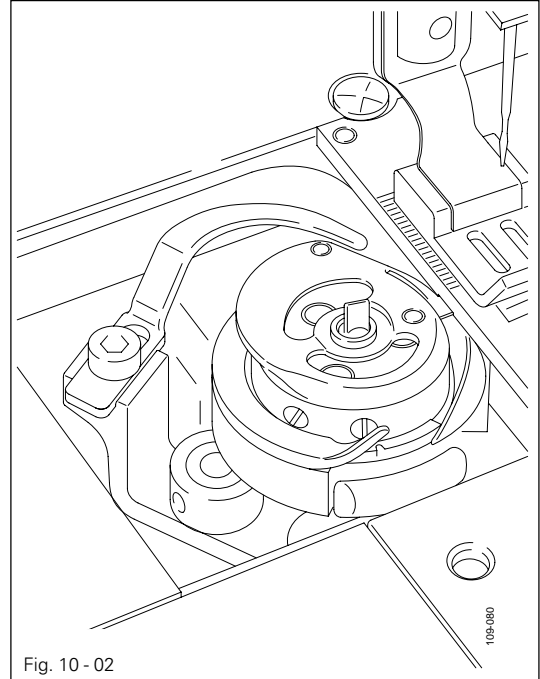


Fig. 10 - 02



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Aprire i coperchi della zona del crochet.
- Estrarre le spoline e/o le capsule delle spoline.
- Pulire crochet e zona del crochet.
- Inserire spoline e capsule delle spoline e chiudere i coperchi della zona del crochet.



10.04 Oliatura della macchina

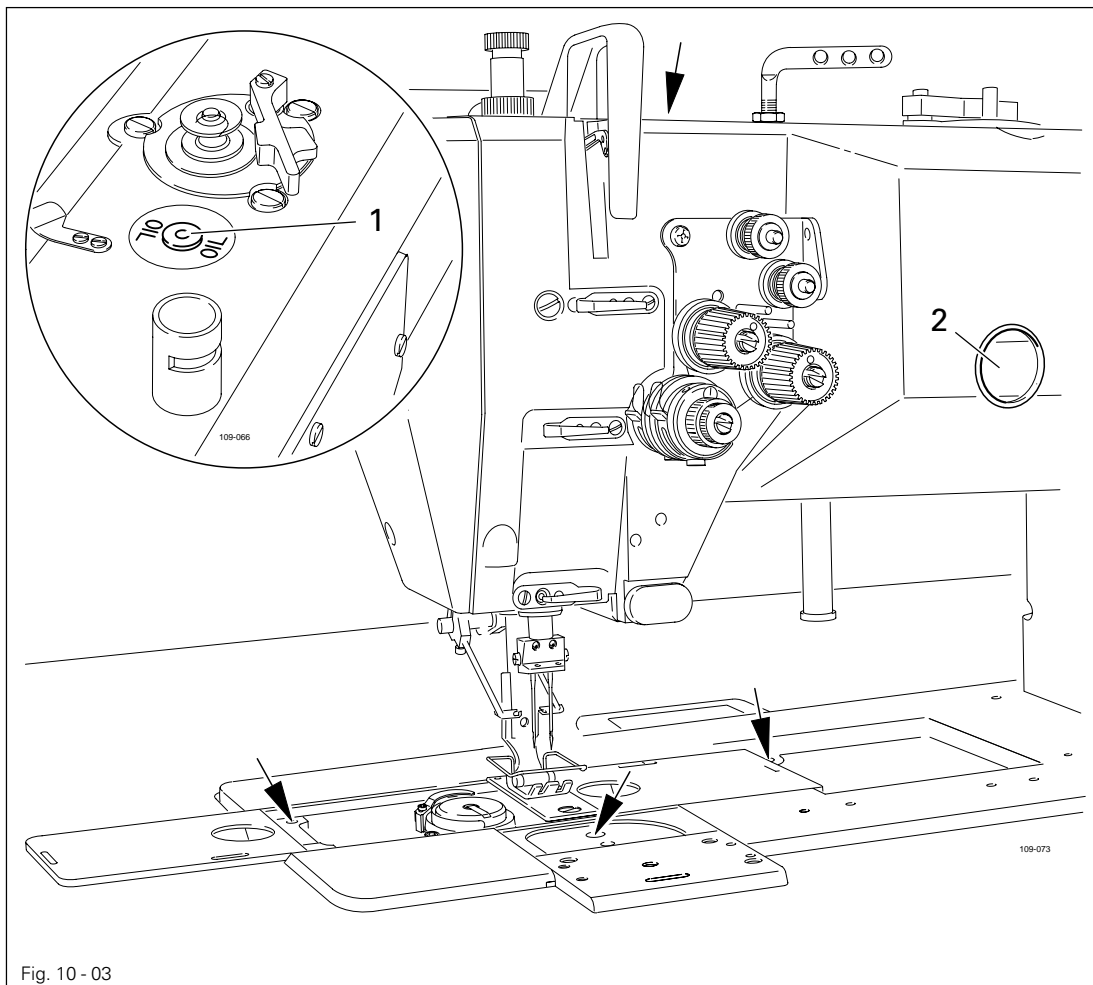


Fig. 10 - 03

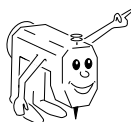


Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Quando necessario rabboccare olio attraverso il foro 1 fino alla tacca superiore nell'indicatore di livello 2.
- Versare inoltre settimanalmente alcune gocce d'olio nei punti contrassegnati, vedi frecce in fig. 10-03.

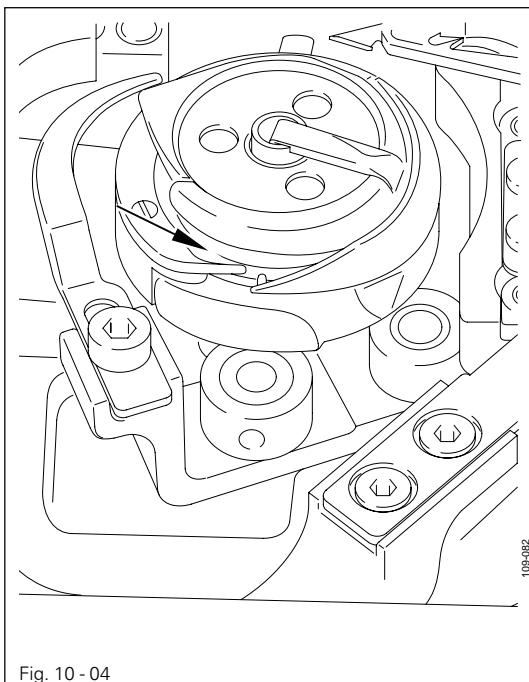


Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di 10,0 mm<sup>2</sup>/s a 40°C ed una densità di 0,847 g/cm<sup>3</sup> a 15°C!



Consigliamo di usare olio per macchine da cucire PFAFF, numero d'ordinazione 280-1-120 105.

### 10.05 Oliatura della corsiera del crochet

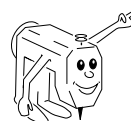


Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Prima di mettere la prima volta in funzione la macchina e in caso di inattività prolungata, versare anche alcune gocce di olio nella corsiera del crochet, vedi freccia nella **fig. 10-04**.

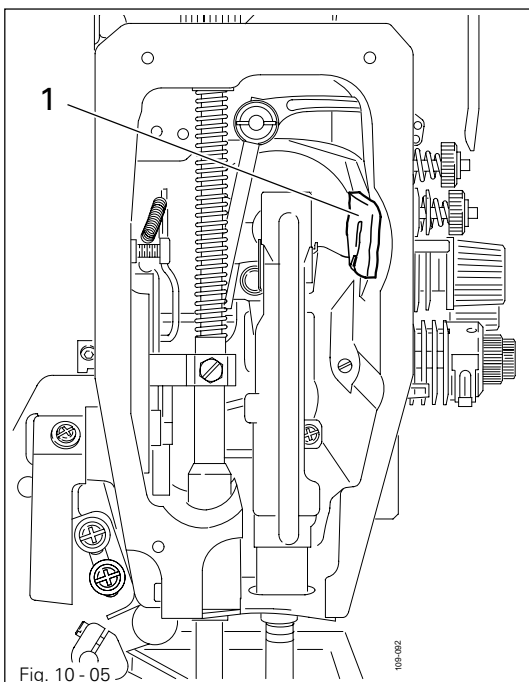


Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di  $10,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  a  $40^\circ\text{C}$  ed una densità di  $0,847 \text{ g/cm}^3$  a  $15^\circ\text{C}$ !



Consigliamo di usare olio per macchine da cucire PFAFF, numero d'ordinazione 280-1-120 105.

### 10.06 Oliatura della testa

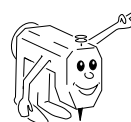


Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Prima di mettere la prima volta in funzione la macchina e in caso di inattività prolungata, versare anche alcune gocce di olio sul feltro 1.

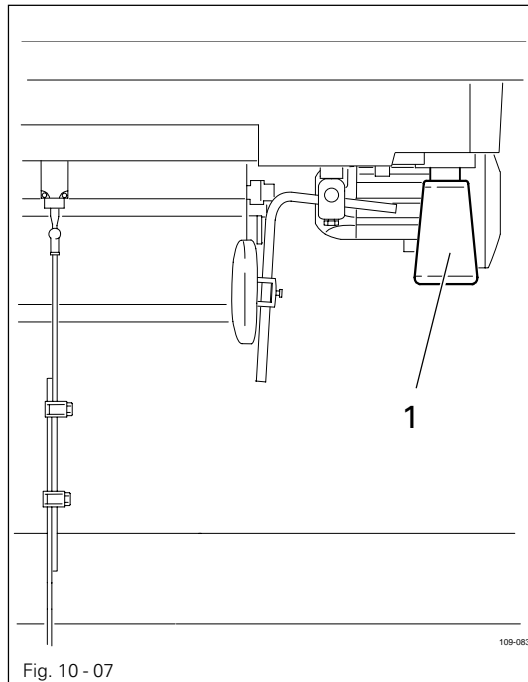


Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di  $10,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  a  $40^\circ\text{C}$  ed una densità di  $0,847 \text{ g/cm}^3$  a  $15^\circ\text{C}$ !



Consigliamo di usare olio per macchine da cucire PFAFF, numero d'ordinazione 280-1-120 105.

10.07 Smaltimento dell'olio



- Quando necessario svitare il recipiente di raccolta 1 e smaltire l'olio in conformità alle norme di salvaguardia dell'ambiente vigenti in loco.



L'olio non deve raggiungere la rete di fognatura! Pericolo di danni all'ambiente!



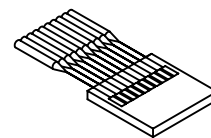
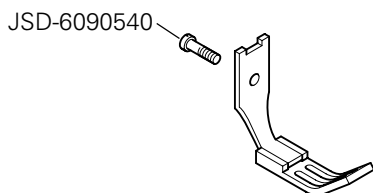
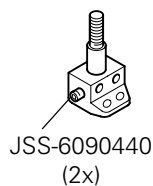
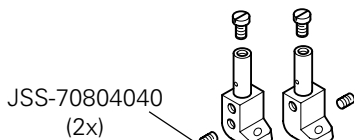
Questa lista riporta i principali componenti usurabili.

Una lista completa dei ricambi della macchina è inserita negli accessori.

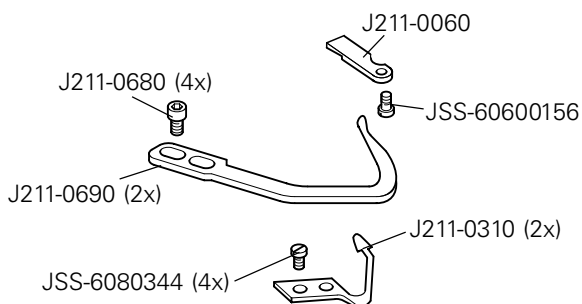
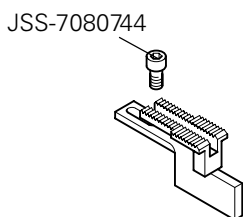
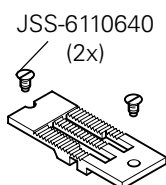
Qualora la lista ricambi venga smarrita, può essere scaricata gratuitamente

all'indirizzo internet [www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3](http://www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3). In alternativa al download via internet, la lista ricambi può essere

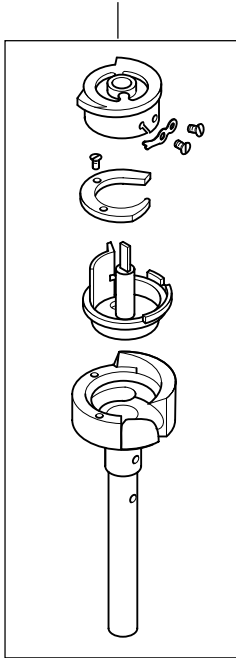
richiesta anche in forma cartacea al N. ordine 296-12-18 581.



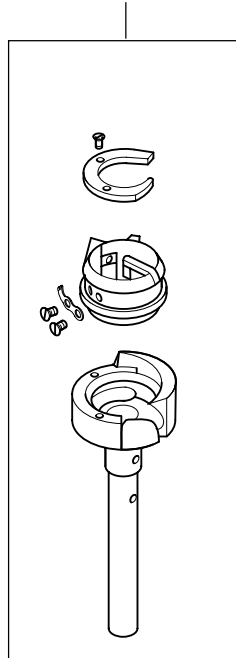
Sistema DPx5



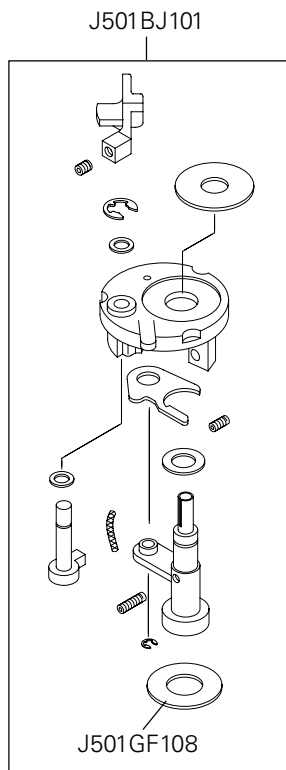
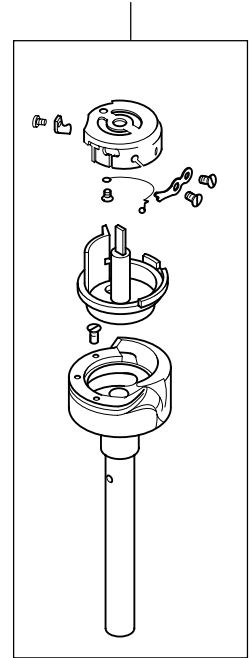
J205-2970 (1122-720 A, B, C)  
 J208-0020 (1122-G-720 A, B, C)  
 J213-0940 (1122-720-900 A, B, C)



J201-2970 (1122 A, B)  
 J211-0940 (1122-900 A, B, C)  
 J202-2970 (1122 C)  
 J203-0180 (1122-G A, B, C)



J215-0020 (1122-G-900 A, B, C)  
 J221-0020 (1122-G-720-900 A, B, C)



J201-1180 (1122)  
 J203-0060 (1122-G)



**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE

## PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord  
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0  
Telefax: +49-6301 3205 - 1386  
E-mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)