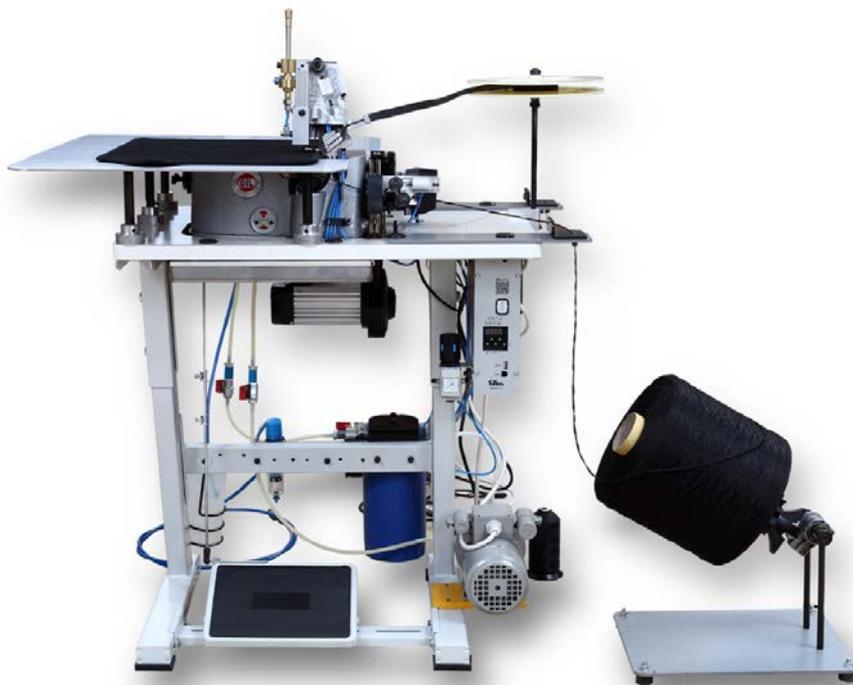


TITAN DK 2500AHC

Italiano

Libro Istruzioni



TITAN DK 2500AHC con tutte opzioni

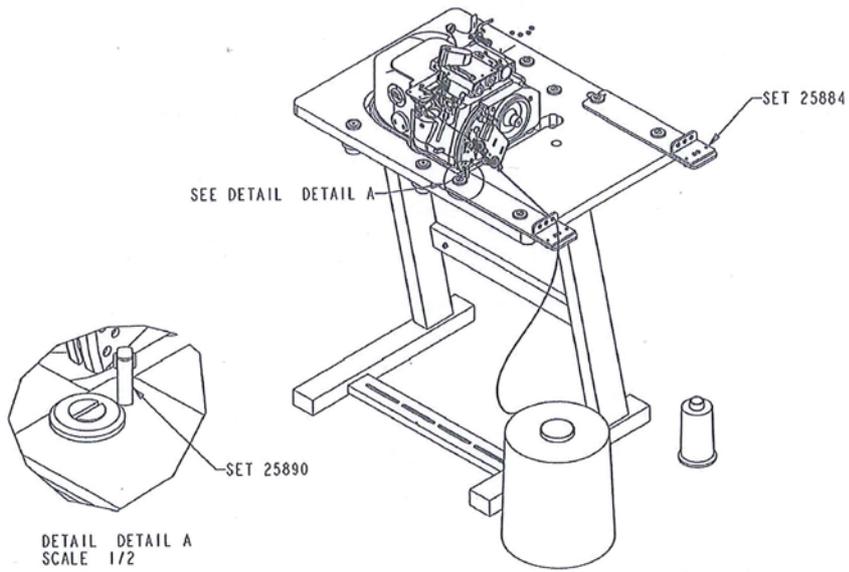
MICHEL VAN DE WIELE

INDICE

Capitolo 1 : Installazione e lubrificazione	5
1. Installazione	5
a. Macchina completa di bancale e motore	5
b. Macchina solo testa	9
2. Lubrificazione della Macchina	9
Capitolo 2 : Infilatura	11
1. Tipi Filati	11
a. Filo per ago	11
b. Filo copertura o “filo per uncino”	11
2. Infilatura	12
a. Filo per ago	12
b. Filo copertura	15
Capitolo 3 : Formazione del punto	18
1. Guida per filo copertura	18
Regolazione densità punti	20
a. Macchine standard	20
b. Con opzione Regolazione esterna del punto	22
Capitolo 4 : Regolazioni meccaniche sulla macchina	23
1. Aghi	23
a. Frequenza sostituzione aghi	23
b. Sostituzione ago	24
c. Regolazione altezza dell’ago	25
d. Sostituzione barra ago e regolazione altezza ago	25
2. Uncino superiore	29
a. Tappe preliminari	29
b. Sostituzione uncino superiore	29
c. Regolazione uncino superiore	29
3. Uncino inferiore	33
a. Tappe preliminari	33
b. Sostituzione uncino inferiore	33
c. Regolazione uncino superiore rispetto all’uncino inferiore	33
d. Regolazione distanza tra ago e uncino inferiore	34
4. Piedino premi-stoffa	35
5. Griffa	37
6. Guida catenella	38
7. Dito intercambiabile (placchetta)	38
Capitolo 5 : Manutenzione	39
Capitolo 6 : Parametri Motore Efka	40

TITAN DK2500AHC

YARN PLATE ASSEMBLY



DETAIL DETAIL A
SCALE 1/2

NOTICE: NOT ALL THE PARTS OF THE MACHINE ARE SHOWN

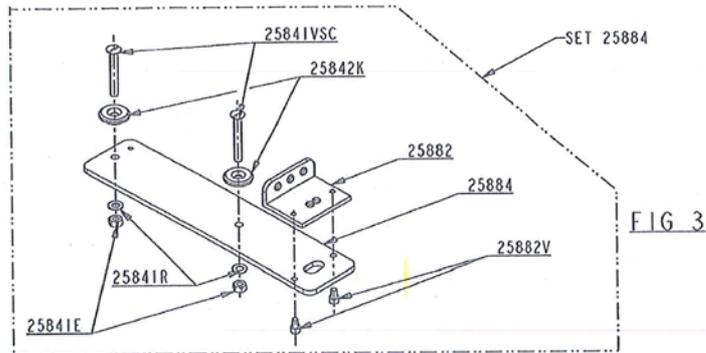


FIG 3

T 13/06/02

Capitolo 1: Installazione e lubrificazione

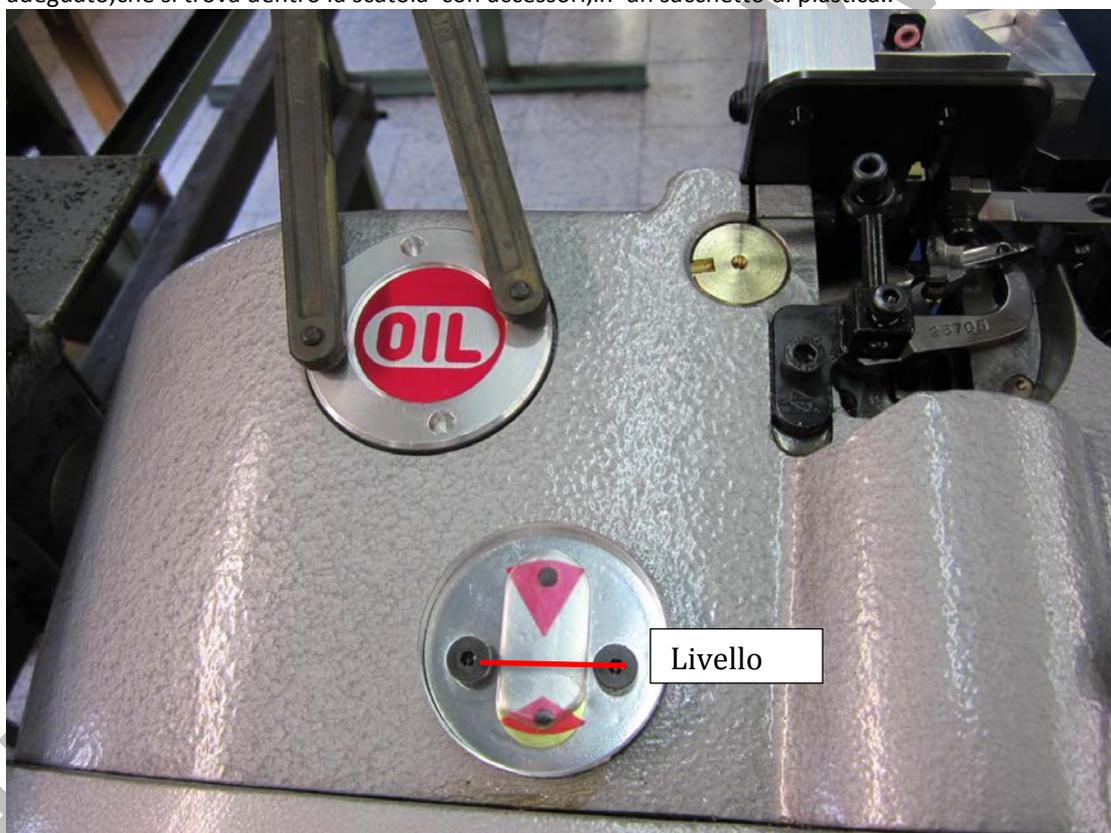
1. Installazione

a. Macchina completa di bancale e motore

Macchine ordinate complete **con motore e bancale**: la macchina è fornita già completamente assemblata .

Dentro la scatola accessori,ci sono **due** lunghe piastre colore grigio : **SET 25884**.

1. Montare queste 2 piastre guida filo SET 25884 sul tavolo .Montare la piastra grigia con **piccola guida filo** nella **PARTE FRONTALE** e l'altra ,**indietro** .Come indicato sul disegno PIASTRA COMPLETA PER FILO .
2. Svitare il tappo con la scritta "OIL" (sulla parte avanti della macchina) con l'arnese adeguato,che si trova dentro la scatola con accessori,in un sacchetto di plastica..



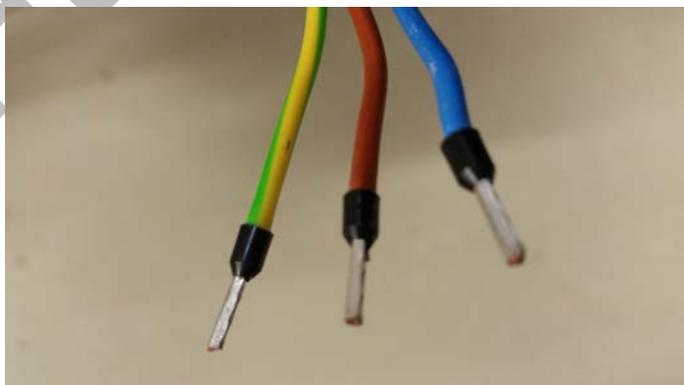
Prendere **due bidoni con olio** dalla scatola con accessori e versare **1.5 L OLIO TIPO : CASTROL-ALPHA SP68 o marchio simile** nella macchina l

Con la spia dell'olio ,verificare la quantità olio versato.Livello esatto si trova tra le 2 frecce rosse. .Avvitare il tappo dell'olio. .

3. Se la macchina è fornita con **MOTORE ELETTRONICO MEM/DK 2500:**
(vedi foto qui sotto:motore EFKa con interruttore ON/OFF)

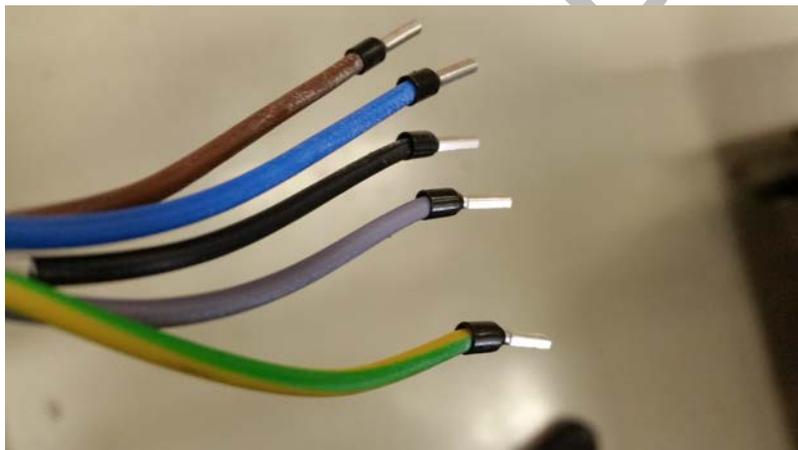
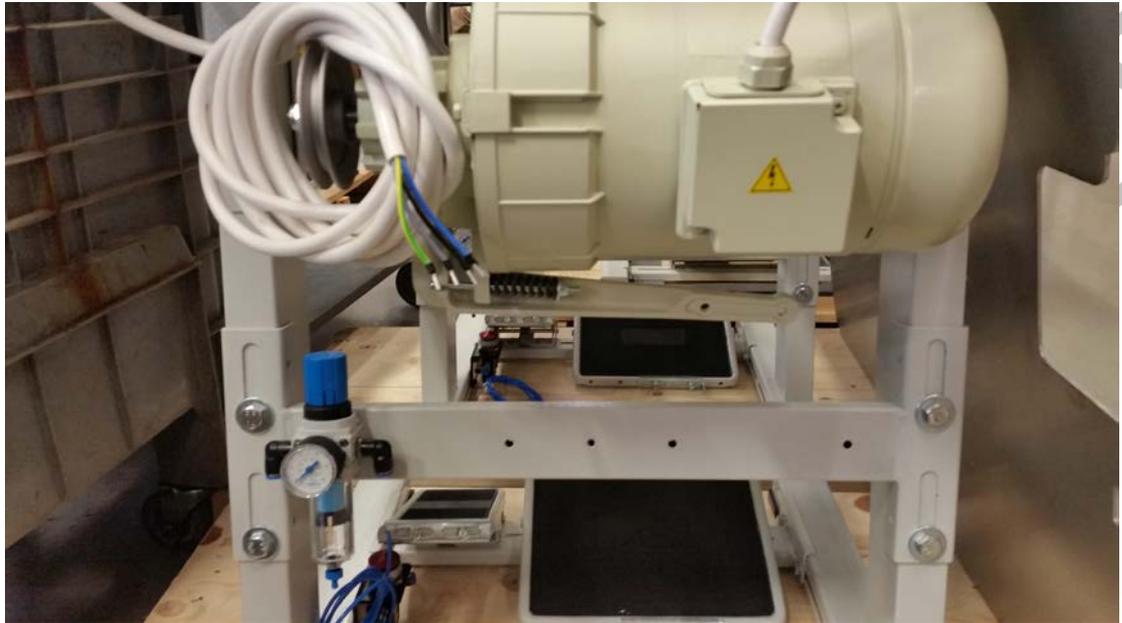


Chiedere all'elettricista di montare una SPINA CORRETTA compatibile con vostra rete elettrica. Potenza 220V/Monofase Max :900W. Macchina funziona con una spina uguale a quella montata su qualsiasi apparecchio elettrico..



Occorre una spina 220V/monofase

4. Se la macchina è fornita con un **MOTORE NORMALE A FRIZIONE 3 FASI**:
Chiedere all'elettricista di attaccare una spina 3 FASI/380V all'estremità del cavo elettrico.



Occorre una spina 380V / 3FASI

- Dopo avere attaccato la spina elettrica :
- VERIFICARE SENSO ROTAZIONE DEL MOTORE :
 - VOLANTE deve girare nel senso orario : VEDI FRECCIA (l'operatore a distanza del volante)

Equivalence Product Tables



Application	Mobil	BP	Castrol Mineral Oils	Shell	Texaco	ELF	Petrobras
Engine Oils	Mobilgard 500	Engepol GEM-T50	Castrol CDX 30	Melina 30	Duro AR SAE 30	Alpina Marine E3005	Mobilgard CAD-308
	Mobilgard 570	Engepol GLO / S50M	Castrol SF732 Z70, Clyleash 80	Alevis 50	Turo Saeoil	Talura X170	Mobilgard CID-57
	Mobilgard 512	Engepol DL-MP30	Castrol MLC 30	Gachina 30	Turo X200	Diala M3015	Mobilgard CCD-310
	Mobilgard 412	Engepol D-MP40	Castrol MLC 40	Gachina 40	Turo X240	Diala M3015	Mobilgard CCD-410
	Mobilgard 512	Engepol D-MP50	Castrol MLC 50	Alevis K	Turo DP30	Diala M3015	Mobilgard CCD-510
	Mobilgard M330	Engepol IC-HF 253/303/330	Castrol MXD3003	Agina T30	Turo DP40	Aurelia 3030	Mobilgard CCD-330
	Mobilgard M430	Engepol IC-HF 254/304/400	Castrol MXD215	Agina T40	Turo DP50	Aurelia 4030	Mobilgard CCD-430
	Mobilgard M340	Engepol IC-HFX 403	Castrol MXD403	Agina T40			
	Mobilgard M440	Engepol IC-HFX 404	Castrol TL X403	Agina X40		Aurelia XT 30-40	
	Mobilgard 653 VC	Engepol IC-RG 40	Castrol TL X404	Agina X40		Aurelia XT 40-40	
	Mobilgard 401 30	Engepol IC-RG 30	Castrol TL X404	Agina X40		Aurelia XT 40-40	
	Mobilgard 401 40	Engepol IC-RG 40	Castrol TL X404	Agina X40		Aurelia XT 40-40	
	Mobilgard HSD	Engepol HX 40	Castrol HX 30	Carventus 400	Turo LAB SAE 40	OSAI GF 115F	
		Engepol HX 40	Castrol HX 40	Silvus 30	Pressa Diesel SAE 40	Diala M4015	
	Engepol HX 40	Castrol HX 40	Silvus 40		Diala M4015		
	Engepol HX 40	Castrol HX 40	Seamx Super Plus		Diala W		
Hydraulic Oils	Mobil DTE 11M	Barran HV15	Castrol Hygin AW-HM15	Tellus T15	Rando Oil HD Z-15	Vieja 15	
	Mobil DTE 13M	Barran HV32	Castrol Hygin AW-HM32	Tellus T32	Rando Oil HD Z-15	Vieja 36	
	Mobil DTE 15M	Barran HV46	Castrol Hygin AW-HM46	Tellus T46	Rando Oil HD Z-46	Vieja 46	
	Mobil DTE 18M	Barran HV100	Castrol Hygin AW-HM100	Tellus T100	Rando Oil HD Z-100	Vieja 100	
	Mobil DTE 19M	Barran HV150	Castrol Hygin AW-HM150	Tellus T150	Rando Oil HD Z-150	Vieja 150	
	Mobil DTE Oil Light	Engepol CS32	Castrol Perfecto T32	Turbo T32	Regal Oil R&C 32	Milota H32	Mobilgard TR-32
	Mobil DTE Oil Medium	Engepol CS46	Castrol Alpha ZN59	Turbo T46	Regal Oil R&C 46	Milota H46	Mobilgard TR-46
	Mobil DTE Oil Heavy/Medium	Engepol CS88	Castrol Alpha ZN88	Turbo T88	Regal Oil R&C 88	Milota H88	Mobilgard TR-88
	Mobil DTE Oil Heavy	Engepol CS100	Castrol Alpha ZN100	Turbo T100	Regal Oil R&C 100	Milota H100	Mobilgard TR-100
		Engepol GR-XP 66	Castrol Alpha SP 66	Omala 66	Mercopa 66	Epona Z66	Lubrax 66 PS
	Engepol GR-XP 100	Castrol Alpha SP 100	Omala 100	Mercopa 100	Epona Z100	Lubrax 100 PS	
	Engepol GR-XP 150	Castrol Alpha LS150	Omala 150	Mercopa 150	Epona Z150	Lubrax 150 PS	
	Engepol GR-XP 220	Castrol Alpha LS220	Omala 220	Mercopa 220	Epona Z220	Lubrax 220 PS	
	Engepol GR-XP 320	Castrol Alpha LS320	Omala 320	Mercopa 320	Epona Z320	Lubrax 320 PS	
	Engepol GR-XP 460	Castrol Alpha LS460	Omala 460	Mercopa 460	Epona Z460	Lubrax 460 PS	
	Engepol GR-XP 680	Castrol Alpha LS680	Omala 680	Mercopa 680	Epona Z680	Lubrax 680 PS	
Refrigeration Oils	Geopolve Arctic Oil 300	Engepol LPT 68	Castrol Lematic 69/299	Clavus 68	Cappella Oil WF68	Friga 2	
	Mobilgard 798	Engepol WVP	Castrol Rustico 853	Malleus GL-205	Tercid 2		
	Mobilgard 427	Engepol RC100	Castrol Airoal PD 100	Corena P100			
Engine Oils	Mobilgard 1 SHC						
	Mobil Delvac SHC						
	Mobil Delvac 1						
	Mobil Rarus 827	Engepol RX 100	Castrol Airoal SNT100	Marella AP100	Syn-Star DE 100	Primela SG 100	
	Mobil Rarus 829						
	Mobil Rarus SHC 1024						
	Mobil Rarus SHC 1025						
	Mobil Rarus SHC 1026						
	Mobil SHC 626						
	Mobil SHC 629						
Mobil SHC 630							
Compressor Oils	Mobilgard 1 SHC						
	Mobil Delvac SHC						
	Mobil Delvac 1						
	Mobil Rarus 827						
Gear Oils	Mobil SHC 626	Enersyn HTX150	Castrol Alpha Syn-T220	Delima HT150			
	Mobil SHC 629	Enersyn HTX220	Castrol Alpha Syn-T320	Delima HT220			
	Mobil SHC 630	Enersyn HTX320	Castrol Alpha Syn-T320	Delima HT320			
	Mobil SHC 632	Enersyn HTX460	Castrol Alpha Syn-T320	Delima HT460			

This information is intended for reference information only. For technical advice please kindly contact us through technical@seaportshipservices.com. The information available in this document is subject to change without prior notification.

b. Macchina solo testa

Motore per macchina solo testa deve avere una capacità pari a $\frac{3}{4}$ CV, con 2800 giri/minuto nonché una puleggia con diametro 80mm, per una cinghia a forma di V.

Verificare senso rotazione del motore :volante deve girare nel senso **ORARIO** (vedi freccia) e non deve dare disturbo all'operatore .

Prima di avviare la macchina ,versare circa **1,5 L olio CASTROL ALPHA SP68** o olio simile nella macchina .

2. Lubrificazione della macchina

La macchina è stata concepita per consentire una lubrificazione ottimale dei ricambi interni con un sistema a getto d'olio. Per una ottima utilizzazione della macchina, non è consentito farla lavorare senza la quantità minima d'olio . La spia in plexiglas indica sempre il livello giusto dell'olio dentro la macchina . (vedi foto pagina precedente)

AVVERTENZA: la macchina NON deve mai lavorare senza olio !!!!!

Durante il funzionamento quotidiano, c'è una piccola perdita olio ,che andrà a finire dentro il bidone trasparente,collocato alla base della macchina . (vedi foto)



Occorre controllare la spia dell'olio ad intervalli regolari . Se il livello dell'olio **NON SI TROVA AL CENTRO DELLE 2 FRECCE ROSSE**, occorre aggiungere dell'olio nel serbatoio attraverso il tappo con la voce OIL, sopra la spia.Svitare tappo con arnese speciale (vedi pagina precedente).

Molto importante: olio tipo CASTROL ALPHA SP68

Olio per la macchina da cucire deve avere una viscosità tipo **CASTROL ALPHA SP68**

Altri tipi olio consigliati : CASTROL-ALPHA SP68 o olio simile .

Vedi specificazioni dei fornitori .

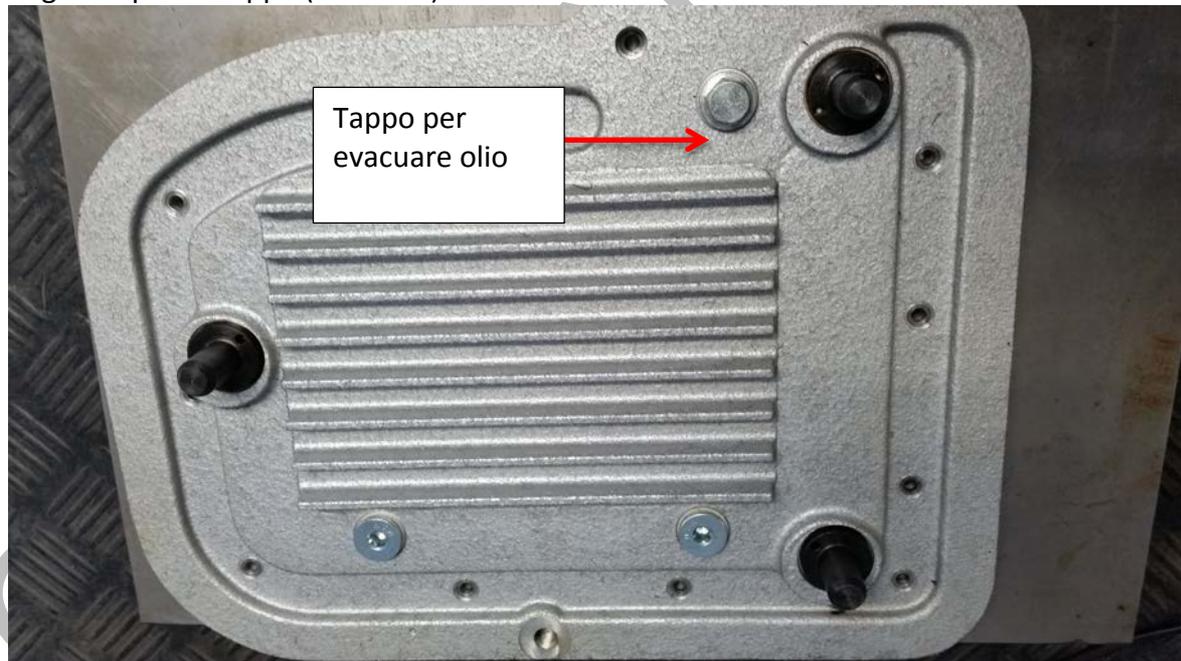
AVVERTENZA: Olio con una bassa viscosità impedirà una lubrificazione corretta dei pezzi interni e può provocare un logorio esagerato degli articoli. Un 'olio con alta viscosità, può provocare un otturazione dei tubicini per scolo dell'olio. Si crea anche una sostituzione prematura degli articoli interni.

MOLTO IMPORTANTE: CAMBIARE OLIO UNA VOLTA PER MESE
Preferibilmente dopo molte ore di lavoro continuo .
A questo punto, olio sarà ancora caldo e quindi più fluido

Togliere la placca di chiusura sotto la macchina (vedi foto)



Togliere questo tappo (vedi foto) sotto la macchina e fare scolare olio in una vaschetta..



Avvitare il tappo e versare 1,5L olio nel serbatoio attraverso tappo con la voce OIL. Se l'olio è molto sporco, si consiglia di togliere la placca di chiusura sotto la macchina e di pulirla per bene. Sostituire la GUARNIZIONE BLU (25839J) e mettere la placca di chiusura sotto la macchina. Mettere la macchina sul bancale e riempire il serbatoio con 1,5L olio.

AVVERTENZA: se la macchina è fornita con FILTRO PER OLIO ,occorrono 6 litri olio

Capitolo 2: Infilatura

1. Tipi filati

- **Filo per ago:**

Diversi tipi filati sono idonei per la macchina. Queste qualità danno ottimi risultati:

Nylon poliamide titolo 30 o 40 :

Filo unico invisibile con titolo 750 denier. (0,3 mm diametro) o filo di cotone mercerizzato, titolo 18.

- **Filo per uncino (copertura):**

Diversi tipi di filati sono idonei per la macchina. Queste qualità danno ottimi risultati: filati in polipropilene o poliamide Nylon con titoli compresi tra 1800dtex e 5200dtex. Preferibilmente, si consiglia di utilizzare filati con una forma a spirale. In questo modo, il risultato sarà superiore dopo la cucitura. Infatti, il filato si allarga per una buona copertura del tappeto. Altri filati (tipo lana, cotone, acrilico) danno anche buoni risultati ..

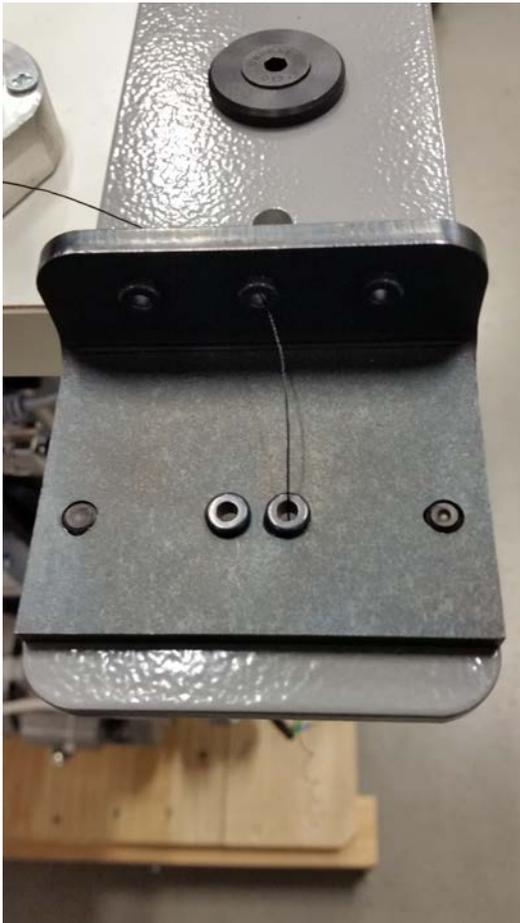
2. Infilatura

Attenzione :prima dell'infilatura ,occorre sempre spegnere il motore !

a) Filo per ago

Vedi foto qui sotto (infilare filo per ago)





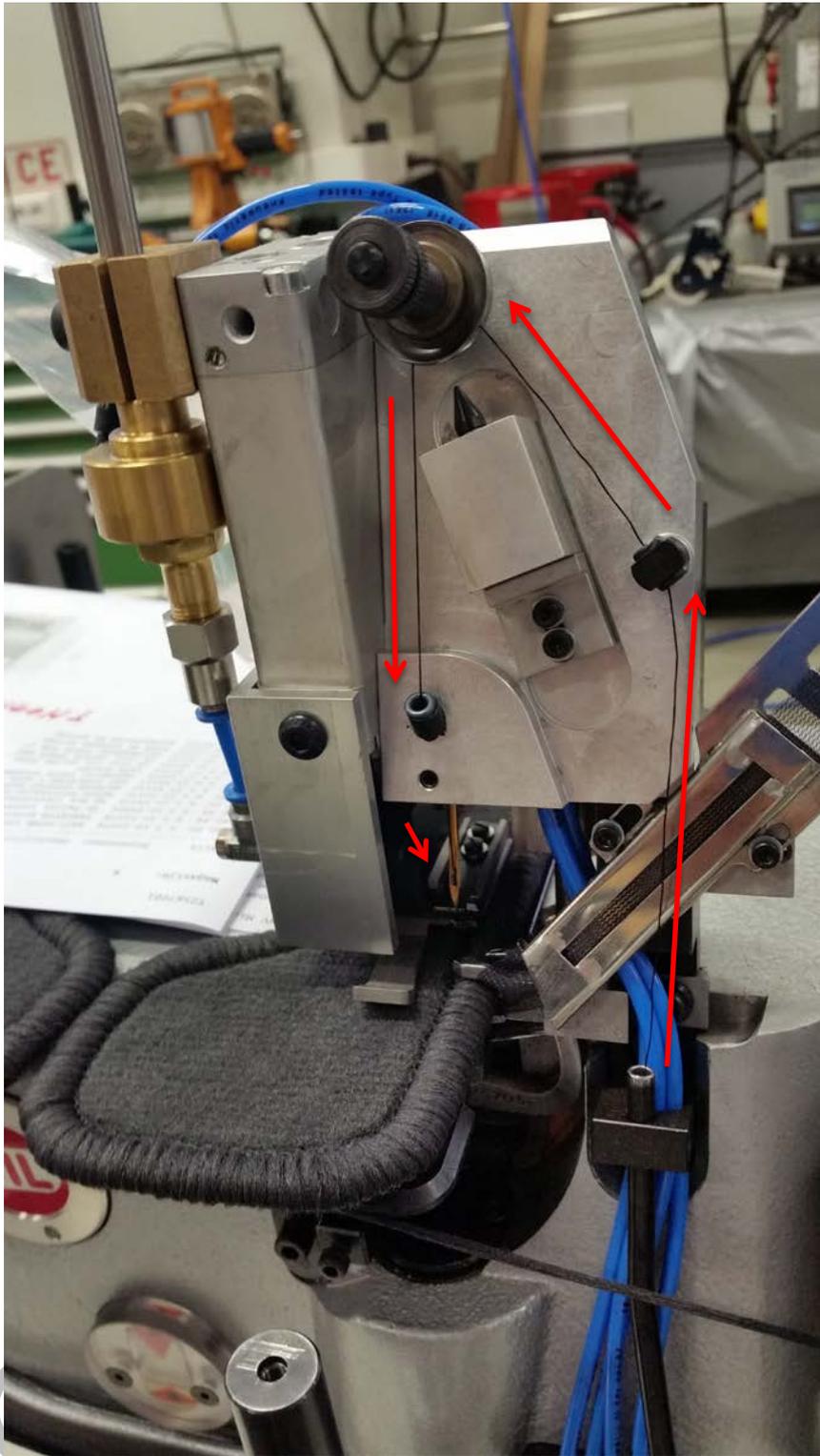
Mettere la rocca filato a terra. Mettere il filo nel primo buco. Dopo, attraverso buco al centro della parte superiore.



Passare il filo nel buco AVANTI, sotto il filo più grosso.



Passare il filo nel buco sotto tubo metallico .Mettere il filo davanti all'apertura inferiore sotto il tubo e inserire il filo nel tubo,con un soffio d'aria compressa.



da

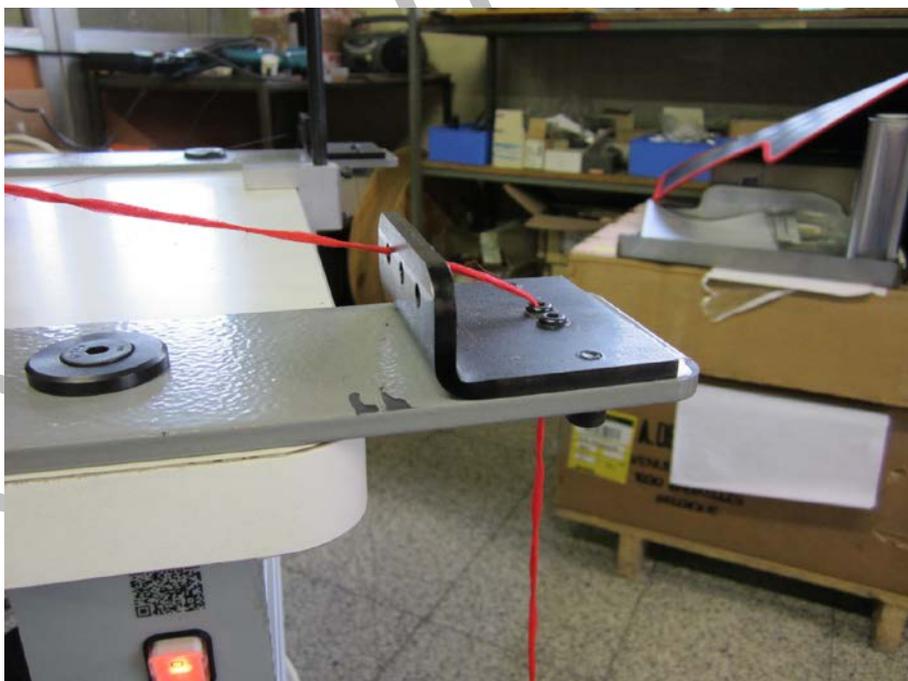
Dal tubo metallico verso primo occhiello sulla destra. Dopo, sopra il blocco tensione. In seguito, in giù attraverso occhiello ed infine, nel foro dell'ago. Mettere il filo sotto il piedino premi stoffa e fare infilatura del filo di copertura .

b) **Filo copertura**

Vedi foto qui sotto. (infilatura filo per uncino-)

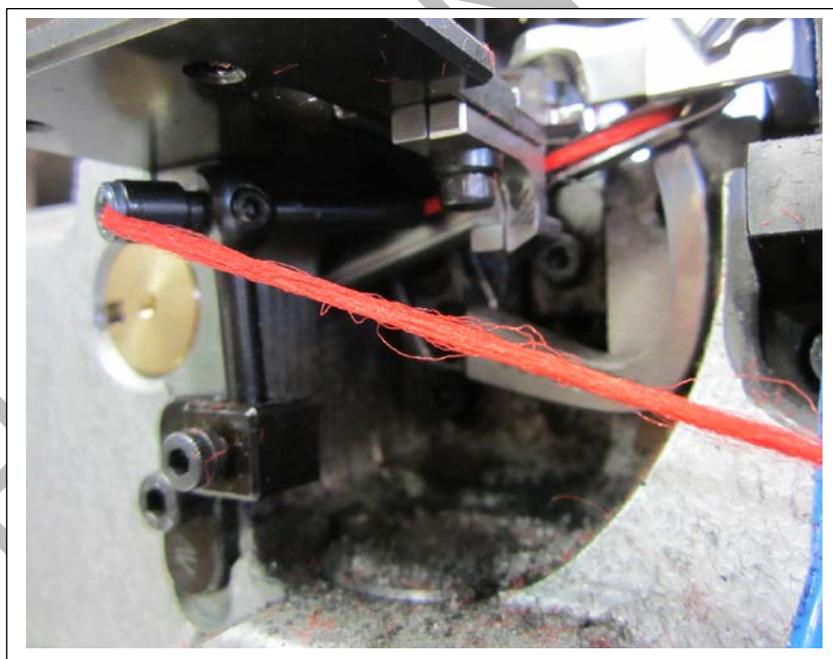
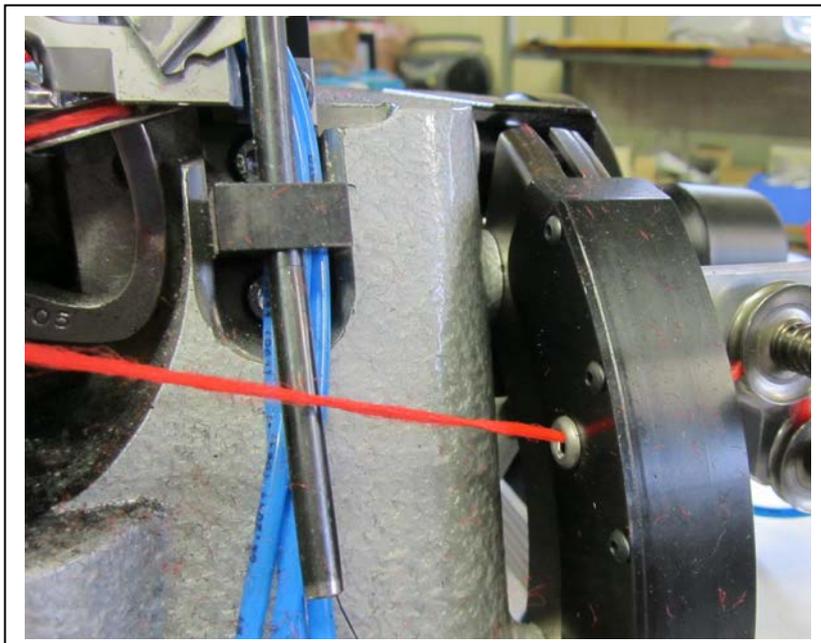
a. **Filo copertura**

1¶ Mettere la rocca a terra e mettere il filo nel passa-filo.



2¶ Mettere il filo nel terzo foro del passa-filo

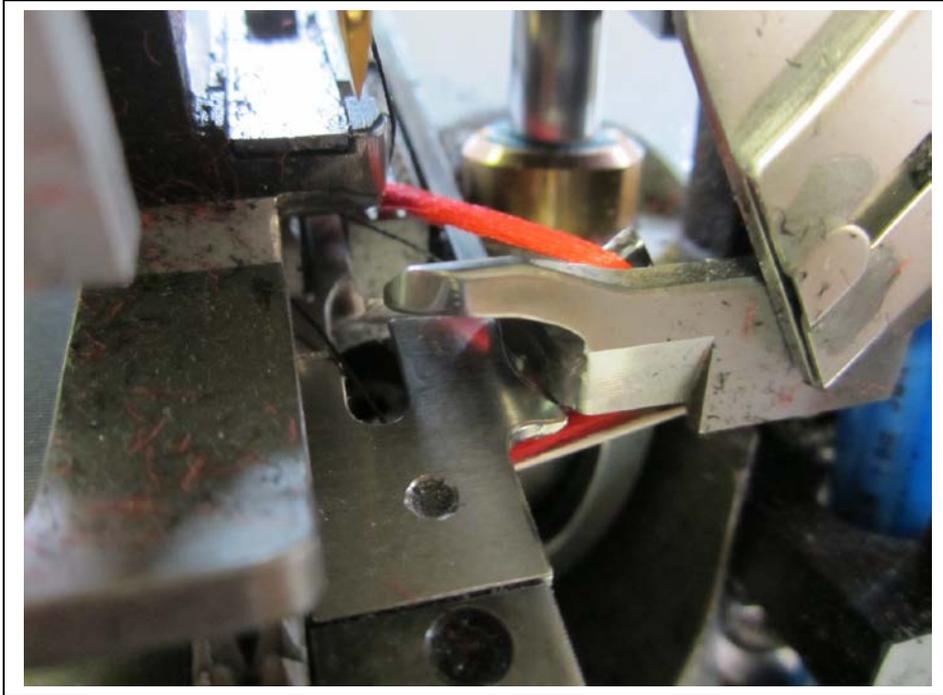
- 3¶ Passare il filo nel buco inferiore, e dopo attraverso blocco tensione. Girare il volante. Mettere l'ago nel suo punto morto in ALTO. Con l'infilino 25900, passare il filo attraverso guida-filo vicino al blocco tensione. Verificare che il tira filo sia nella sua posizione in alto o che l'ago sia anche in alto..



- 4¶ Girare il volante e mettere l'ago nel suo punto morto più basso. Foro dell'uncino inferiore sarà adesso in fronte al tubo per infilatura. Con infilino 25900 inserire il filo nel tubo infilatura e anche nel foro dell'uncino inferiore (vedi foto sopra) Girare il volante e ripetere infilatura per consentire all'uncino superiore di portare il

filo grosso sopra la placca dell'ago.

Tirare una certa quantità filo e mettere il filo sotto il piedino premi stoffa.



- 5¶ Il filo di copertura e filo dell'ago sono sotto il piedino premi-stoffa. La macchina è adesso pronta per la cucitura.

Capitolo 3: Formazione del punto

1. Filo per uncino

Si consiglia di non stringere più di quanto necessario, dischi di tensione **A**, **B** e **G** (FIG 2.1).

Nota:

Verificare che il filo dell'uncino sia *sotto* il tira filo **D** (FIG. 2.1-3.2). Se non fosse così, si possono ottenere punti falsi. Verificare che la macchina sia stata infilata come si deve (vedi capitolo 2b).

FIG 3.1A: Punto corretto: giusto equilibrio tra filo dell'ago e filo per uncino.

FIG 3.1B: Tensione sul filo uncino troppo debole o tensione sul filo dell'ago forte

FIG 3.1C&D: Tensione sul filo uncino troppo forte o tensione filo ago debole

Se il tira filo **D** è regolato in modo giusto, la lunghezza di filo ottenuta sarà sufficiente per coprire completamente il bordo del tappeto. Se la lunghezza *non è sufficiente* (o se si devono cucire tappeti con grande spessore), la tensione sul filo dell'ago e la tensione sul filo uncino non sono più in equilibrio tra di loro. In questo caso, il filo dell'ago andrà a cucire fuori il tappeto (FIG 3.1C).

Soluzione: regolare il tira filo **D** mettendolo leggermente nel senso C3 (FIG 3.5).

Se la lunghezza di filo è troppo *grande* (o se si devono cucire tappeti con un piccolo spessore), il filo dell'uncino non sarà teso abbastanza e non potrà coprire il bordo del tappeto (FIG 3.1B).

Soluzione : regolare il tira filo **D** mettendolo leggermente nel senso C1 (FIG 3.5).

Se la macchina non è fornita con il dispositivo RFR (regolazione filo copertura (FIG 3.3)), la posizione del tira filo **D** può essere regolata in questo modo :

Svitare la vite della leva **I** (FIG 3.2) e mettere il tira filo **D** nella posizione voluta (sia in alto = meno filo, sia in basso = più filo). In seguito, stringere la vite della leva **I**.

RFR regolazione filo di copertura, fornito con le macchine nuove dal 2004 in poi

Per regolare la quantità di filo:: svitare la vite **J** (FIG 3.3). Spostare la leva verso il simbolo "+" per aumentare la quantità di filo o verso simbolo "-" per ridurre la quantità.

Nota: per cucitura a 2 fili, inserire il filo dell'uncino nell'occhiello **C** (FIG 3.2 e 3.3)

Per una cucitura con l'aspetto a 3 fili (FIG 3.4), inserire il filo dell'uncino nell'occhiello **H** (FIG 3.2 e 3.3). In seguito, regolare la quantità di filo in per un punto uguale a FIG 3.4

STITCH ADJUSTMENT LOOPER YARN

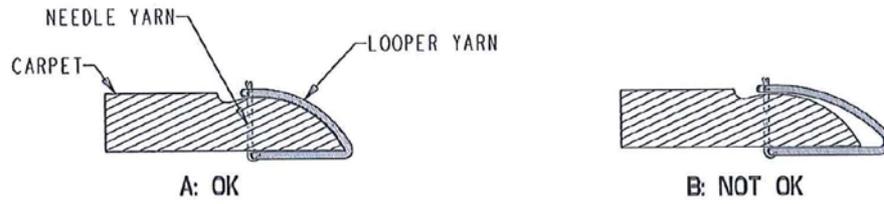


FIG 3.1

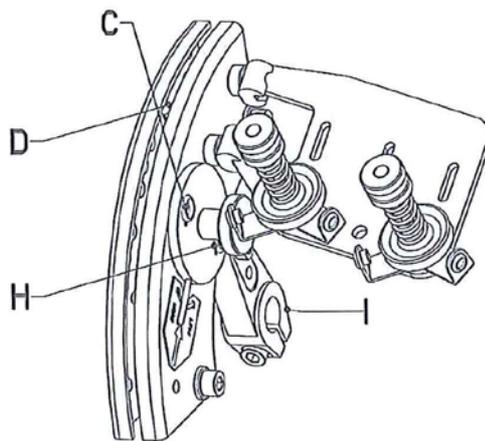
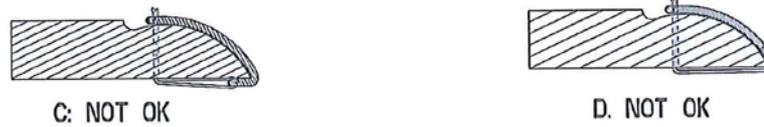


FIG 3.2

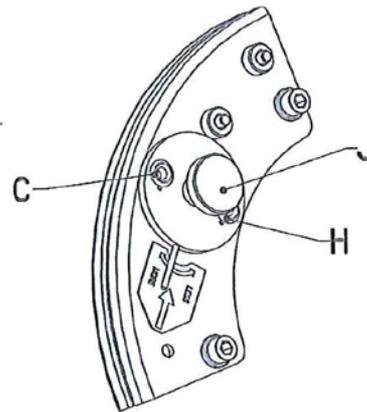


FIG 3.3

FIG 3.4
IMITATION 3-THREADSTITCH

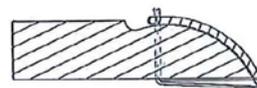


FIG 3.4.

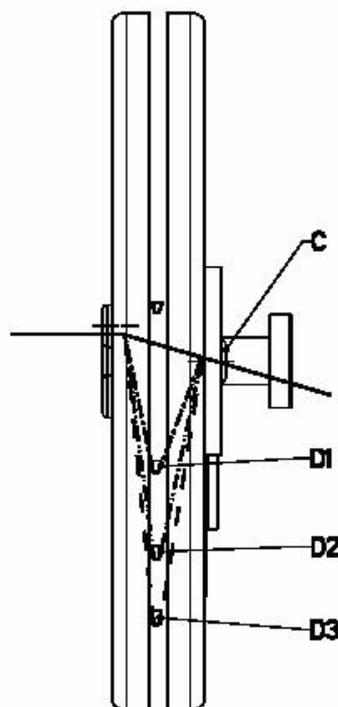


FIG 3.5

2. Regolazione della densità punti (per cm)

a. Macchine standard

- Svitare e togliere la vite per arrivare al dado **K** (FIG 3.6).
- Girare il volante e mettere l'ago al suo punto morto più basso..
- Con la mano destra ,bloccare il volante in questa posizione e svitare di un mezzo giro,nel senso anti orario,il dado **K** con una chiave da 10.
- Spostare il dado **K** in avanti o indietro ,per sia aumentare o ridurre la densità di punti per cm (FIG 3.6).
- Stringere il dado **K** e mettere nuovamente la vite.

STITCH ADJUSTMENT STITCH WIDTH

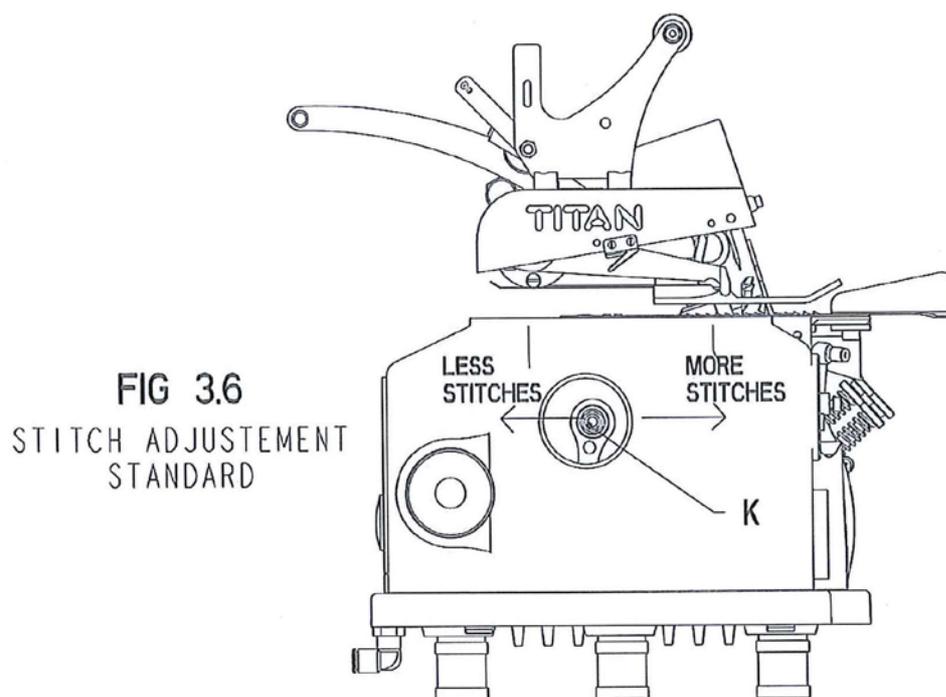


FIG 3.6
STITCH ADJUSTEMENT
STANDARD

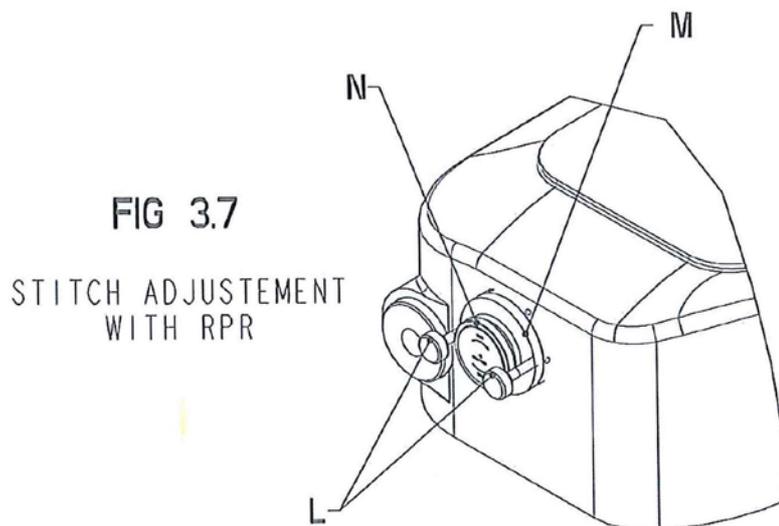
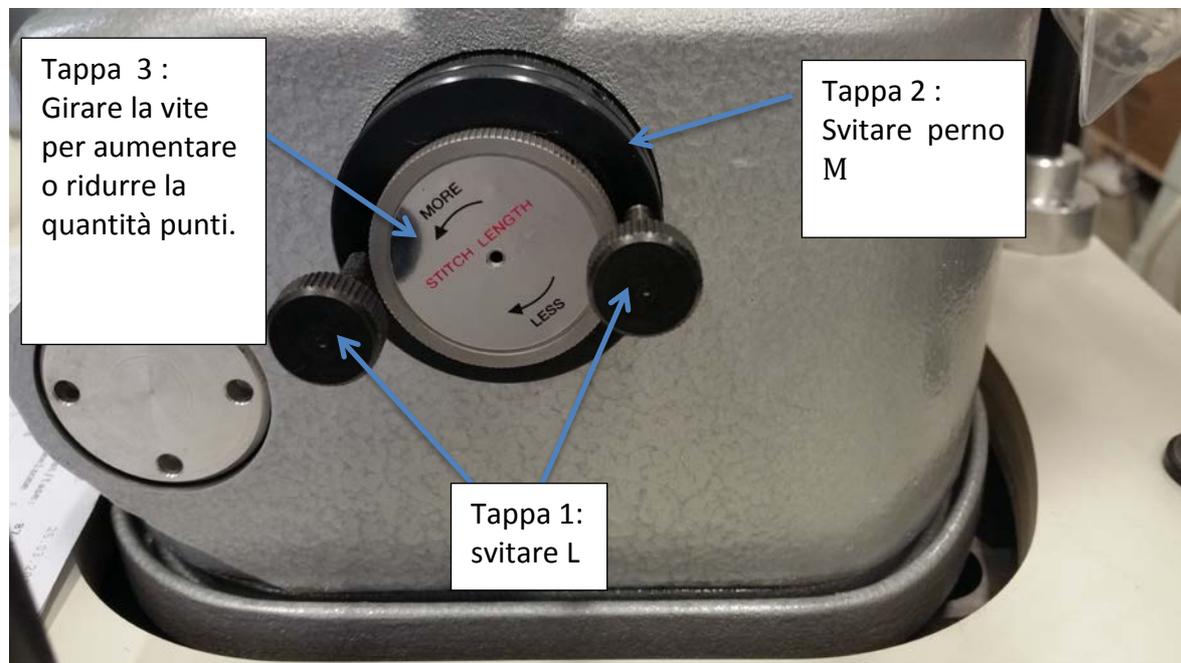


FIG 3.7
STITCH ADJUSTEMENT
WITH RPR

b. Macchine con l'opzione regolazione esterna del punto (RPE/DK 2500)

L'opzione RPE (illustrata sulla FIG 3.7), si trova sul lato sinistro della macchina .



- Svitare le 2 viti **L** .
- Girare perno **M** nel senso anti orario .
- Girare la vite di regolazione **N** nel senso orario, per aumentare la densità.
Girare la vite di regolazione **N** nel senso anti orario, per ridurre la densità.
- Per ottimi risultati ,si consiglia di fare diverse prove di cucitura per valutare la densità di punti per cm, così ricercata
- Dopo aver valutato la densità,bloccare la vite di regolazione **N** in questa posizione,girando il perno **M**,in modo che sia contro la vite regolazione **N**.
- Stringere leggermente le due viti **L** per mantenere la regolazione così ottenuta.

L'opzione RPE è stata concepita per ottenere sempre il migliore risultato con diverse qualità e/o spessori di filati e/o tappeti ..

Capitolo 4: Regolazioni meccaniche sulla macchina.

!! Avvertenza : disinnestare SEMPRE il motore per ogni regolazione meccanica !!

1. L'ago

Questa tabella da un'idea degli aghi disponibili .

Codice:	Descrizione	Idoneo per:
7713/230T	Ago standard	Tappeti semi-pesanti
7713-99/230T	Ago punta quadra	Tappeti per auto standard
7713-99/230TP	Ago punta piatta	Uso agevolato su tappeti auto standard
7713-99/230TCP	Ago dorato	Uso agevolato per tappeti auto pensanti o per robot
Per domande particolari,contattare nostro servizio tecnico al . tel.: ++32/2-216.31.40		

a. Frequenza sostituzione ago

Sulle macchine DK2500,l'ago penetra nel tappeto circa 2800 volte al minuto per via del suo movimento specifico da alto in basso.La forma originale sarà modificata dopo alcuni giorni (la punta si logora ,ago diventa sottile e l'accecatura scompare).L'ago deve essere sostituito per evitare falsi punti.Se la macchina lavora su base di 8ore/giorno,l'ago deve essere sostituito dopo circa 40 ore . Allora ,l'ago avrà fatto oltre 6 milioni di movimenti nel tappeto! A secondo la qualità del tappeto,si consiglia di sostituire l'ago, al minimo ,una volta per settimana..

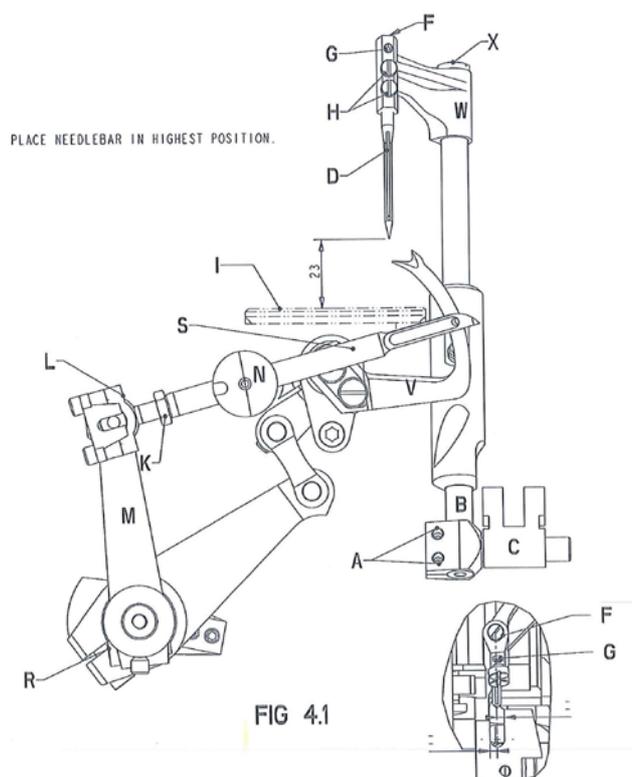
b. Sostituzione dell'ago

Durante la cucitura, una quantità di polverse puo mettersi intorno al supporto per l'ago. E necessario togliere questa polvere *prima* di sostituire l'ago...Nel caso contrario, la polvere potrebbe mettersi dentro il buco dell'ago. L'ago potrebbe essere inserito in modo scorretto e dare punti falsi. A sua volta, il movimento dell'ago potrebbe essere ugualmente modificato e causare logorio delle parti interne della macchina ..

Tappe per la sostituzione dell'ago:

- Svitare la vite **H** (FIG 4.1) e togliere l'ago usato.
- Togliere la polvere intorno al supporto dell'ago.
- Inserire un nuovo ago. Spingere l'ago nel suo buco fino in fondo..
- Verificare che l'accecatura dell'ago sia nella parte anteriore. Inoltre, il lato piatto dietro l'ago, deve essere parallelo al lato piatto dell'uncino inferiore **S** (FIG 4.2). A tale scopo, girare il volante fino a quando l'uncino inferiore e l'ago si incrociano.
- Stringere la vite **H**.
- Controllare la posizione dell'ago come descritto nella foto FIG 4.1c .

NEEDLE REPLACEMENT & ADJUSTMENT



c. Posizione dell'ago (altezza)

Quando l'ago si trova al suo punto morto più alto, la distanza tra la punta dell'ago e la placca dell'ago deve essere uguale a 23 mm (FIG 4.1).

Regolazione dell'altezza:

- Svitare per primo la vite **H** tenendo l'ago con la mano (FIG 4.1).
- Spostare l'ago contro la vite **F**.
- Per regolare la vite **F**, bisogna per primo svitare la vite **G**.
- Con la vite **F**, aumentare o ridurre l'altezza dell'ago (ne senso orario o anti orario).
- Stringere la vite **G** nonché la vite **H**

!! Riservato unicamente a meccanici molto specializzati !!

d. Sostituzione della barra ago e regolazione dell'altezza

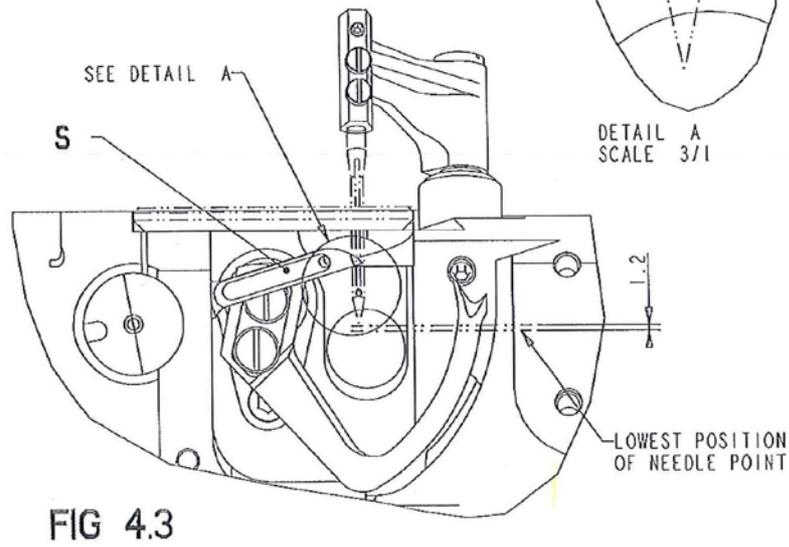
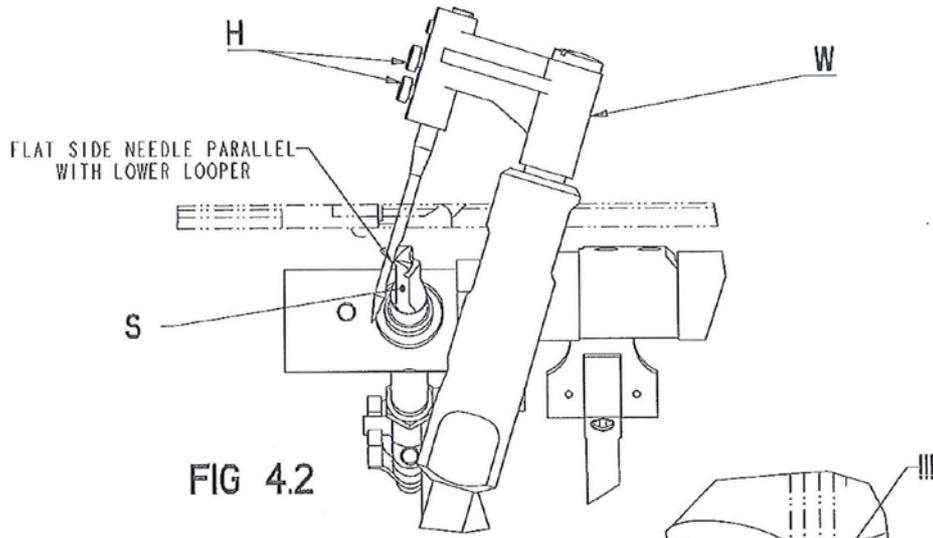
Sostituzione della barra ago

- Svitare la vite **A** e togliere la barra ago usata **B** (FIG 4.1) dal supporto C.
- Svitare la vite **X** e togliere il porta ago **W**.
- Mettere il porta ago **W** sulla nuova barra dell'ago e fissarla, stringendo la vite **X**.
- Inserire un nuovo ago nel porta ago **W**.
- L'ago e la barra dell'ago devono essere paralleli tra di loro. Se non fosse così, sostituire il vecchio porta ago **W** con un nuovo.
- Inserire la nuova barra dell'ago dentro il supporto **C** e stringere leggermente la vite **A**.
- Girare il volante per mettere l'ago al suo punto morto più alto.
- In questa posizione, la distanza tra la punta dell'ago e la placca d'ago (25558) deve essere uguale a 23mm (FIG 4.1).

Regolazione dell'altezza

- Svitare la vite **A** in FIG 4.1. In questo modo, la barra dell'ago **B** potrà essere regolata dentro il supporto **C** perché totalmente libera (FIG 4.1).
- Nel punto morto più alto, l'altezza dell'ago può essere regolata a 23 mm.
- Stringere la vite **A**.
- Girare il volante e verificare che l'ago, nel suo movimento di andirivieni, sia esattamente al centro della placca dell'ago. (FIG 4.1 Dettagli).

NEEDLE REPLACEMENT & ADJUSTMENT



Regolazione del filo dell'ago per ottenere un punto corretto

Per ottenere un punto corretto, bisogna verificare la posizione dell'ago rispetto all'uncino S.

- Girare il volante e mettere l'ago al suo punto morto più basso
- Girare leggermente il volante e spostare l'ago per 1,2mm in alto (**FIG 4.3**).
- In questa posizione, la punta dell'uncino inferiore deve incrociare l'ago, dall'indietro. Vedi **FIG 4.3 + Dettagli A**.

UPPER LOOPER ADJUSTMENT

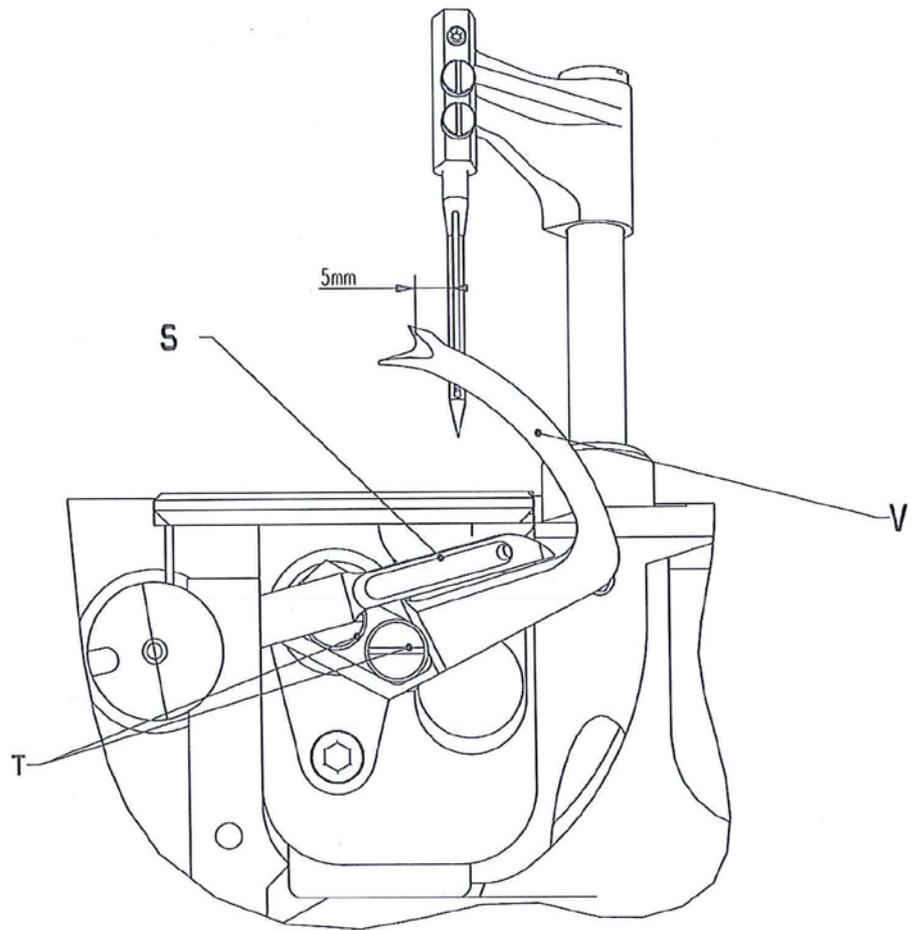


FIG 4.4

2. Uncino superiore

a. Tappe preliminari

Per sostituire l'uncino superiore ,occorre togliere la parte superiore della macchina ,così::

- Svitare le due viti 25833V e togliere la placca protezione (25833).
- Ridurre la pressione sul piedino premi stoffa.
- Svitare le due viti 25556V e togliere l'ago (7713/230T).
- Svitare le due viti 25558V e togliere la placca ago (25558).
- Svitare la vite 25804VL e togliere supporto tubo per infilare il filo (25804).
- Svitare la vite 25655V e togliere il coltello inferiore (25655).
- Svitare la vite 25744V e togliere la griffa (25744).
- Svitare le due viti 25700V e togliere uncino superiore (25705).

b. Sostituzione dell'uncino superiore

- Girare il volante e spostare uncino inferiore fino al suo punto morto più basso per potere arrivare fino alle viti **T (FIG 4.4)**.
- Svitare queste viti e sostituire uncino superiore usato con uno nuovo (25705).
- Stringere le viti **T**.
- Girare il volante e mettere uncino superiore al suo punto morto più alto..
- In questa posizione ,la punta dell'uncino superiore deve trovarsi a 5mm all'indietro della punta dell'ago ,vedi **FIG 4.4**.
Nel caso contrario ,regolare la posizione con l'aiuto delle viti **T FIG 4.4**.

c. Regolazione dell'uncino superiore

Alla consegna ,le macchine sono regolate per cucire tappeti con filati di qualità normale ..Secondo il tipo di filato,occorre adattare la posizione dell'uncino superiore al titolo del filato (più fine o più grosso).Procedere in questo modo Svitare le viti **T (FIG 4.4)** e girare il volante per mettere l'uncino superiore nel suo punto morto più alto.

Se il filato è grosso,spostare la punta dell'uncino superiore leggermente a sinistra (0,5mm max) per avere una distanza uguale a 5,5mm tra la punta dell'uncino superiore e la punta dell'ago.

Se il filato è fine , spostare la punta del gancio superiore leggermente a destra (0,5mm max) per avere una distanza uguale a 4,5mm tra la punta dell'uncino superiore e la punta dell'ago.

NB: Dopo ogni modifica sul'uncino superiore ,occorre controllare questi punti,con il volante.Quando uncino superiore **V** e uncino inferiore **S** si incrociano al punto morto più alto dell'uncino superiore, la punta di questo uncino **V** deve trovarsi al centro dell'accecatura nell'uncino inferiore **S** .Nel suo movimento in alto, la punta dell'uncino superiore **V** non deve toccare né uncino inferiore **S** né l'ago.Nel caso contrario ,occorre fare queste regolazioni

LOWER LOOPER ADJUSTMENT

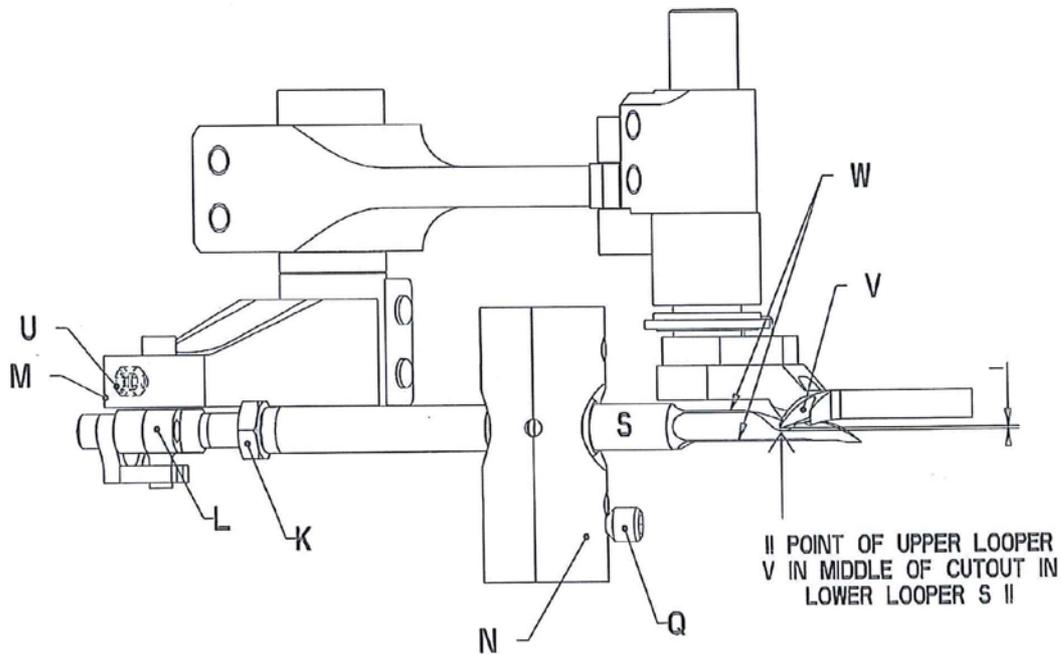


FIG 4.5

!! Riservato unicamente a meccanici specializzati !!

Quando uncino superiore si trova al suo punto morto più basso, verificare che la punta dell'uncino si allineata rispetto al centro della vite (25557V) utilizzata per bloccare la bronzina della barra ago (**FIG. 4.3**).

Nel caso contrario, svitare le due viti 25698VL (vedi lista ricambi: movimento dell'uncino superiore) e mettere uncino superiore al posto giusto (come indicato al punto (**FIG 4.2b**)). Girare il volante, mettere uncino superiore al suo punto morto più alto e verificare che la punta dell'uncino abbia uno spostamento di circa 5mm rispetto alla punta dell'ago (**FIG 4.5**).

Se non fosse così, svitare le due viti 25698VL e mettere uncino superiore al posto giusto, come descritto al paragrafo precedente (sostituzione uncino superiore-)

LOWER LOOPER ADJUSTMENT

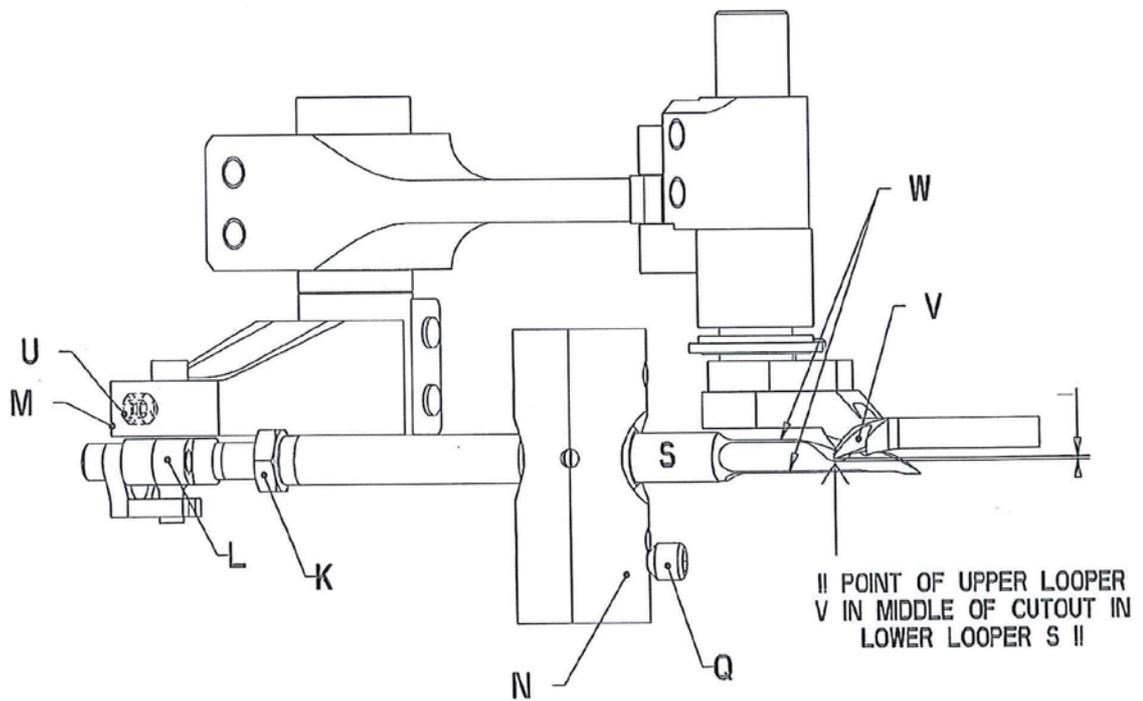


FIG 4.5

3. Uncino inferiore

a. Tappe preliminari

Per arrivare all'uncino inferiore, procedere in questo modo :

- Vedi FIG 2.1 'Schema per infilatura', e individuare il tappo con la voce OIL
- Svitare e togliere il tappo . In questo modo si vede uncino inferiore .

b. Sostituzione dell'uncino inferiore

- Con una chiave da 6, bloccare la base **W** (FIG 4.5) dell'uncino inferior e svitare il dado **K** per $\frac{1}{2}$ giro (**MAXIMUM**) con una chiave da 10
- Svitare leggermente uncino inferiore logorato e ritirlo.
- Inserire uno uncino nuovo.

N.B.: Prima di inserire uno uncino nuovo, verificare la sua posizione rispetto all'accecatura, dietro l'ago (FIG 4.2-4.3-4.5). Procedere in questo modo.

Girare il volante e verificare che lati piatti dei due ricambi (cioè uncino e ago) siano paralleli tra di loro, quando uncino inferiore passa dietro l'ago. Questi 2 articoli non possono toccarsi in nessun caso. Se questi sono perfettamente paralleli, come indicato alla FIG 4.2, bloccare uncino **S** con una chiave da 6 e stringere il dado **K** (FIG 4.5) di mezzo giro con una chiave da 10.

!! Istruzioni riservate a meccanici specializzati !!

c. Regolazione dell'uncino superiore rispetto all'uncino inferiore

Prima di ogni regolazione, leggere le tappe descritte nei paragrafi precedenti.

Quando uncino superiore inizia il suo movimento in alto e uncino inferior il suo spostamento verso il punto morto più alto, la punta dell'uncino superiore **V** deve passare esattamente al centro dell'accecatura presente sull'uncino inferiore **S**, come dalla FIG 4.5. Quindi, quando questi 2 articoli si incrociano, la punta dell'uncino superiore **V** deve passare al centro dell'accecatura presente sull'uncino inferiore **S**.

Se non fosse così, verificare la posizione dell'uncino inferiore dentro la macchina, in questo modo.

- Svitare la vite **R**, per spostare la leva **M** intorno all'asse (Fig. 4.1).
- Girare il volante e verificare che la punta dell'uncino superiore sia esattamente al centro dell'accecatura presente sull'uncino inferiore, quando entrambi gli articoli si incrociano.
- Se necessario, regolare la posizione della leva **M**.
- Stringere la vite **R** per mantenere la posizione della leva **M**

d. Regolazione della distanza tra l'ago e uncino inferiore

Prima di ogni regolazione, leggere le tappe descritte nei paragrafi precedenti.

Girare il volante e mettere la punta dell'uncino inferiore **S** dietro l'ago. Verificare che la distanza tra l'ago e l'uncino inferiore sia compresa entro 0.2mm e 0.3mm (**FIG 4.2**). (Misure valide per macchine fornite con ago standard ,spessore 230. Per altri tipi aghi contattare nostro servizio tecnico al numero ++32/2.216.31.40).

Se la distanza è inferiore a 0.2mm o superiore a 0.3mm, procedere in questo modo:

- Svitare la vite **Q** **FIG 4.5**.
- Spostare articolo **N** con la mano sia in avanti o indietro per avere una distanza tra l'ago e l'uncino inferiore ,compresa entro 0.2mm e 0.3mm (**FIG 4.2**).

Girare il volante lentamente e verificare che la distanza tra la punta dell'uncino superiore **V** e il lato piatto dell'accecatura ,dietro l'uncino inferiore **S** sia uguale a 1mm (**FIG 4.5**).

Se non fosse così ,occorre verificare la distanza in questo modo :

Svitare la vite **U** (**FIG 4.5**) per 1/4 di giro al massimo , per potere spostare articolo **L** sul suo supporto **M**. Spostare leggermente articolo **L** sia in avanti o indietro e verificare che la distanza tra la punta dell'uncino superiore e la parte indietro dell'uncino inferiore sia compresa entro 1 e 2 mm (**FIG 4.5**). In seguito ,stringere la vite **U**.

N.B.: dopo ogni intervento,occorre controllare la posizione tra la punta dell'uncino superiore e la parte indietro dell'ago. Se necessario, fare le regolazioni come descritto nei paragrafi precedent. Dopo avere eseguito tutte le regolazioni, girare il volante e verificare la posizione dell'uncino superiore rispetto all'uncino inferiore. Aggiustare se necessario. Non dimenticare di verificare tutte le posizioni per consentire agli 3 articoli (cioè ago,uncino superiore e uncino inferiore) di spostarsi tra di loro in modo giusto .

4. Piedino premistoffa

Per una cucitura perfetta , bisogna regolare la pressione sul piedino premistoffa.

Se la pressione è debole, il trascinamento del tappeto non sarà regolare . Si può avere un logorio anticipato della griffa , nonché la formazione di punti falsi . Se si devono bordare tappeti foderati con gomma (tipo spugna), questo rivestimento può essere danneggiato..

Se la pressione è giusta , le tracce lasciate dalla griffa sul rivestimento del tappeto sono appena visibili..

Se la pressione è troppo forte, la griffa si può rompere !

La pressione può essere regolata con l'aiuto delle valvole FESTO sotto il tavolo.



Questa tabella ,è l'elenco dei diversi piedini disponibili

Codice	Indicato per ...	
25583	Piedino premistoffa standard	
25280	Per tappeti auto,macchina tipo DK 2500Ag	
30583K	Per tappeti auto molto robusti	

5. Griffa

La bordatura dei tappeti provoca la formazione di polvere. Questa polvere può accumularsi sulle punte "denti" della griffa, durante il movimento di andirivieni. Per evitare una grande quantità di polvere sulle punte, si consiglia di eliminarla ogni giorno, con aria compressa soffiata tra le punte. Ripetere questa operazione ogni 2 settimane per togliere la polvere sotto la placca dell'ago. Nel caso contrario, la polvere può mescolarsi con l'olio dentro la macchina. Questo miscuglio nero abrasivo, composto di olio e polvere, può danneggiare in modo molto grave, l'intero meccanismo della macchina (cuscinetti).

Lista delle griffe disponibili :

Codice	Indicata per ...	
25744	Standard, tappeti qualità media	
25744KP	Con punte sottili per tessuti leggeri	
25744CA R	Per tessuti pesanti e densi	
25744KP CAR	Per tessuti pesanti, con punte a struttura piramidale Per tappeti auto	

6. Guida catenella

Per una bordatura perfetta ,occorre adeguare la guida catenella giusta allo spessore del tappeto.

Ecco lista delle guide disponibili :

Codice	Indicato per...
25560H-AHC	Tappeti auto SENZA NASTRINO
25364-AHC	Tappeti auto pesanti con nastrino
30560GR-AHC	Tappeti auto con nastrino

7. Dito intercambiabile (placchetta)



Illustrazione:placchetta standard 25558AS

La placchetta va scelta in base a 3 parametri diversi , cioè :

- Spessore (titolo) del filato
- Spessore dell'ago
- Larghezza del punto

Per più ampie informazioni,contattare nostro servizio tecnico telefono : +32-2-216.31.40

CAPITOLO 5 : MANUTENZIONE

MANUTENZA :PER UNA PIU GRANDE LONGEVITA DELLA VOSTRA MACCHINA TITAN

INTERVENTO QUOTIDIANO (OGNI 8ORE)

- Pulire la macchina ogni giorno, eliminando la polvere con aria compressa!

INTERVENTO SETTIMANALE (OGNI 40 ORE)

- Sostituire l'ago ogni 40 ore .
- Prima di sostituire l'ago,togliere la polvere accumulata dentro il porta ago .
- Una volta per settimana,togliere la polvere accumulata sulla griffa e sotto la placca dell'ago !
- Verificare il livello dell'olio ogni settimana e aggiungere dell'olio ,se necessario .

INTERVENTO MENSILE (OGNI 200 ORE)

- Cambiare completamente l'olio al meno,una volta al mese .TIPO: 15W30
- Verificare e eventualmente sostituire con dei nuovi,ricambi che sono logorati come ad esempio uncino,coltello ,guida per ago ,guida catenella..!

INTERVENTO ANNUALE

- Verificare che ricambi siano bene al loro posto,che non ci sia del gioco tra uncino inferior e/o superiore ,sulla barra dell'ago,le coltelle o altri ricambi.Aprire la macchina e sostituire ricambi usati come cuscinetti o altri articoli .
- Se non avete un buon meccanico,potete spedire la macchina solo testa alla VANDEWIELE per manutenzione e riparazione.Potete anche rivolgervi al nostro servizio tecnico sia per TEL +32-2-216.31.40 o email alla casella elettronica : info@titansew.com

Capitolo 6 : PARAMETRI MOTORE EFKA

PARAMETRI PER MOTORE ELETTRONICO EFKA

AVVERTENZA

Il control box è programmato in fabbrica con una chiave della TITAN. ma desiderate cambiare alcuni parametri. In questo caso, occorre cancellare parametri nella chiave, cambiando il parametro 399 cFP.

Per attivare questo parametro, bisogna procedere in questo modo :

1. Digitare Codice 3112
2. Andare sul parametro 399 e premere il tasto ENTER
3. Premere sulla freccia e digitare di nuovo il CODE 3112
4. Premere 2 volte (2) il tasto P
5. Spegner (Off) e aspettare qualche secondo
6. Accendere (On.)

PARAMETRI MOTORE ELETTRONICO EFKA :DC 1500/1550 SERIE

USARE QUESTI PARAMETRI SOLTANTO PER LE MACCHINE BORDATRICI DK2500!!

- SPEGNERE (OFF)
- ACCENDERE (ON) E PREMERE TASTO **P**
- PREMERE TASTO **>>**
- DIGITARE CODICE CONTROLLO NUMERO **3112**
- PREMERE TASTO **E**
- PARAMETRO **.2.0.0.** APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE TASTO **>>** E CAMBIARE PARAMETRO **.2.0.0.** IN **.1.1.1.**
- PREMERE TASTO **E**
- REGISTRARE VALORE **2800** DIGITANDO TASTO **+ 0 -**
- PREMERE TASTO **E**
- PARAMETRO **.1.1.2.** APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE TASTO **>>** E CAMBIARE PARAMETRO **.1.1.2.** IN **.1.1.9.**
- PREMERE TASTO **E**
- REGISTRARE IL VALORE SU **3** CON TASTO **+ 0 -**
- PREMERE TASTO **E**
- PARAMETRO **.1.2.1.** APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE TASTO **>>** E CAMBIARE PARAMETRO **.1.2.1.** IN **.1.5.3.**
- PREMERE TASTO **E**
- REGISTRARE IL VALORE SU **15** CON TASTO **+ 0 -**
- PREMERE TASTO **E**
- PARAMETRO **.1.5.5.** APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE TASTO **>>** E CAMBIARE PARAMETRO **.1.5.5.** IN **.5.0.0.**
- PREMERE TASTO **E**
- **SIR-** APPARIRA SULLO SCHERMO

- PREMERE TASTO >>
- PARAMETRO .2.9.0. APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE TASTO E E REGISTRARE IL VALORE 05 CON TASTO + 0 -
- PREMERE TASTO E
- PARAMETRO .1.6.1. APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE TASTO E E REGISTRARE IL VALORE 0 CON TASTO + 0 -
- PREMERE TASTO E
- PARAMETRO .2.7.2. APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE TASTO E E REGISTRARE IL VALORE 0739 CON TASTO + 0 -
- PREMERE TASTO E
- PARAMETRO .2.7.0. APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE TASTO E E REGISTRARE IL VALORE 3 CON TASTO + 0 -
- PREMERE TASTO E
- PARAMETRO .4.5.1. APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE TASTO E E GIRARE IL VOLANTE NEL SENSO ORARIO PER METTERE
AGO AL SUO PUNTO MORTO PIU BASSO
- PREMERE TASTO E
- PARAMETRO .4.5.3. APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE TASTO E E GIRARE IL VOLANTE NEL SENSO ORARIO PER
METTERE AGO AL SUO PUNTO MORTO PIU ALTO
- PREMERE TASTO E
- PARAMETRO .2.9.0. APPARIRA SULLO SCHERMO
- PREMERE DUE VOLTE SUL TASTO P
- ATTIVARE LA MACCHINA PER UNO (1) SECONDO
- SPEGNERE OFF
- ACCENDERE ON