



MANUALE ISTRUZIONI
INSTRUCTION MANUAL

N31-ALL-IN-ONE-E-C997-CA





Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel capitolo "Specifiche Tecniche".

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali Camarb sono consentite solo attraverso nostra autorizzazione e con indicazione dell'origine.



Via Alpi, 149-151-153
Zona industriale Villa Luciani
63812 Montegranaro (FM) Italy
Phone: +39.0734.890103 - 890912
Fax: +39.890154
www.bramac.it
bramac@bramac.it

INDICE - INDEX - TABLE - INDICE

01		02
	1.01 PROCEDURA DI INFILATURA SUPERIORE	03
	1.02 PROCEDURA PER LA RICARICA E IL CAMBIO DELLA SPOLA	04
	1.03 PROCEDURA PER LA SOSTITUZIONE DELL'AGO.	05
	1.04 PROCEDURA PER IL CAMBIO DELLA PLACCA AGO	06
	1.05 PROCEDURA PER IL RIPRISTINO DELLA FASE DI RASAFILO	07
	1.06 PROCEDURA PER IL RIPRISTINO DELLA FASE AGO DEL CROCHET	08
	1.07 MODELLI E SOTTOCLASSI POSSIBILI	09
	1.08 RISOLUZIONE GUASTI	10
	1.09 SPECIFICHE TECNICHE	12

1 Procedura di infilatura superiore

1.01 Procedura

Prima di intervenire assicurarsi di spegnere la macchina.

Per infilare la macchina bisogna portare la barra dell'ago al punto morto superiore, sollevare il rotante "B", tirarlo leggermente in basso e ruotarlo verso sinistra.

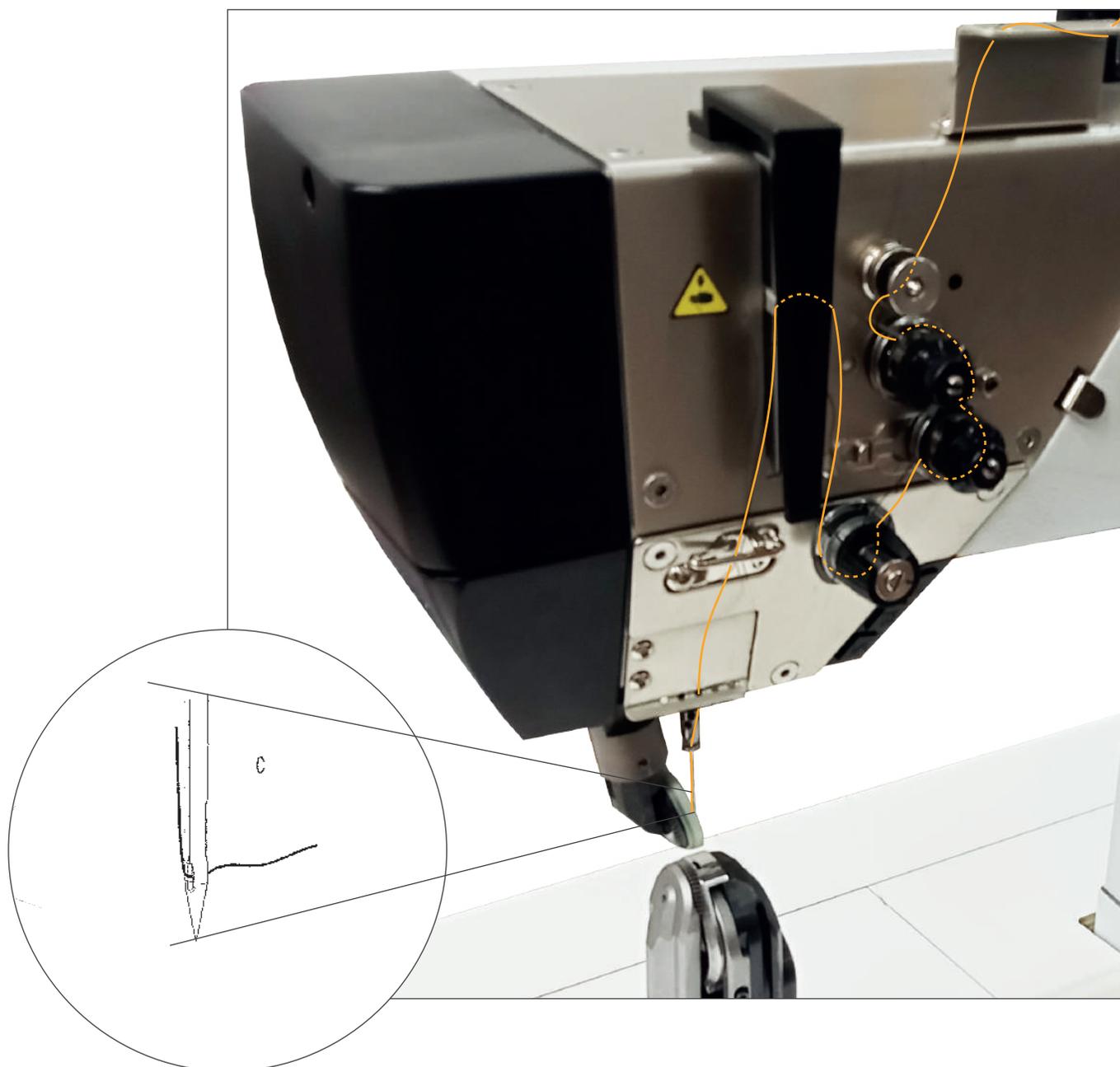
Procedere all'infilatura secondo i sequenziali passaggi del filo, come illustrato in figura. L'ago va infilato da sinistra come evidenziato in "C". Per tensionare il filo agire sui pomelli "E" e "D".

Non avviare la macchina senza aver prima riposizionato il rotante

Attenzione

È 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.

Infilatura superiore



1 Procedura per la ricarica e il cambio della spola

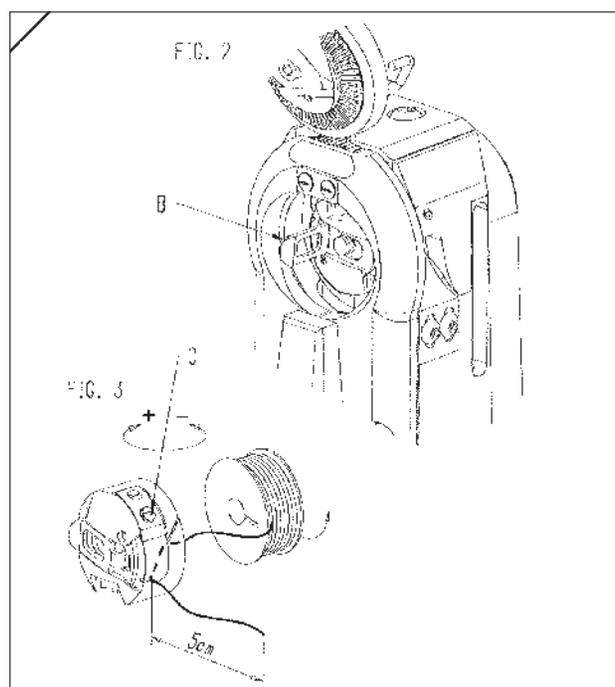
1.02 Procedura

Il filo di alimentazione della spola si tensiona agendo sulla ghiera "A". Per ricaricare la spola della navetta, il filo deve essere girato attorno alla stessa spola "B" che inserita nell'apposito meccanismo deve essere spinta verso l'interno, per innestare la rotazione quando si avvia la macchina Fig.1.

Per estrarre la spola dalla navetta occorre agire sul pulsante della leva "B" per sganciare ed inclinare il gruppo rotante inferiore "D", quindi alzare la staffa "F" per estrarre la capsula Fig.2. Per effettuare la sostituzione della spola operare come in Fig.3.

La tensione del filo in uscita si registra agendo sulla vite "G".

Prima di riavviare la macchina assicurarsi di riposizionare correttamente il gruppo rotante "D".



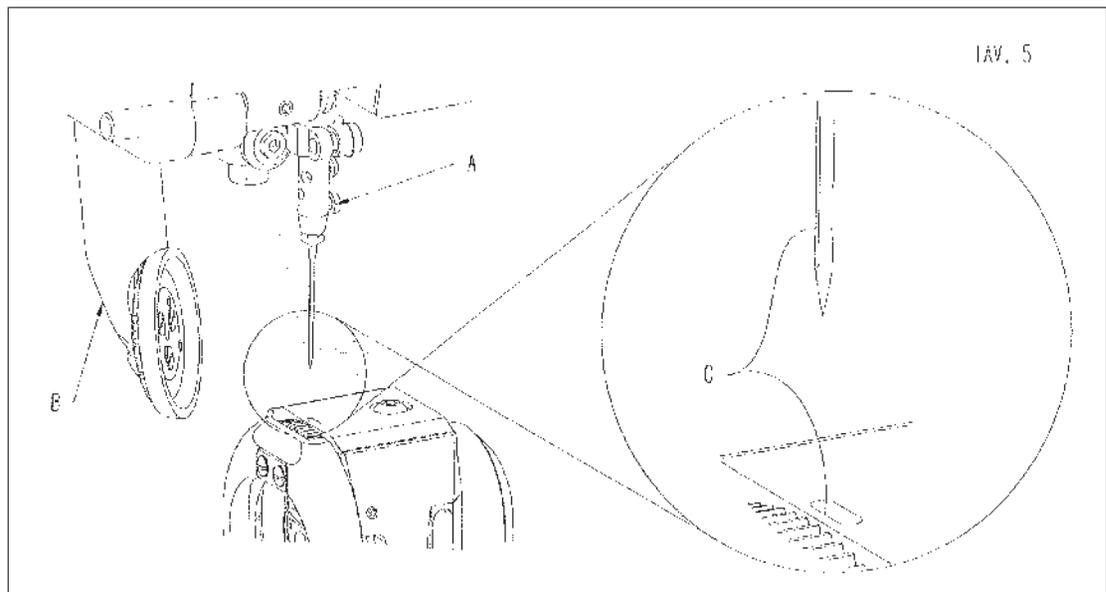
1.03 Procedura per la sostituzione dell'ago.

Usare aghi del sistema 134. Per sostituire l'ago, innanzitutto sollevare il rotante "B", agendo sulla ginocchiera e ruotandolo verso sinistra. Svitare quindi, la vite di fissaggio dell'ago "A", estrarre l'ago e sostituirlo. L'ago deve essere spinto fino in fondo e deve avere la scanalatura rivolta a sinistra, parallela al frontale del crochet o al lato lungo dell'asola della placca, come in "C", serrare, quindi la vite e riportare in posizione il rotante "B". La grandezza dell'ago è in relazione al materiale da cucire ed al filato, come si evidenzia nella tabella indicativa, non vincolante, di seguito riportata.

Attenzione

È 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.

A	Dotazione	Mat. fine	60	70	134
			40	90	
B	Dotazione	Mat. medio	40	100	
			30	110	
C	Optional	Mat. spesso	20	120	
			15	130	
			10	140	

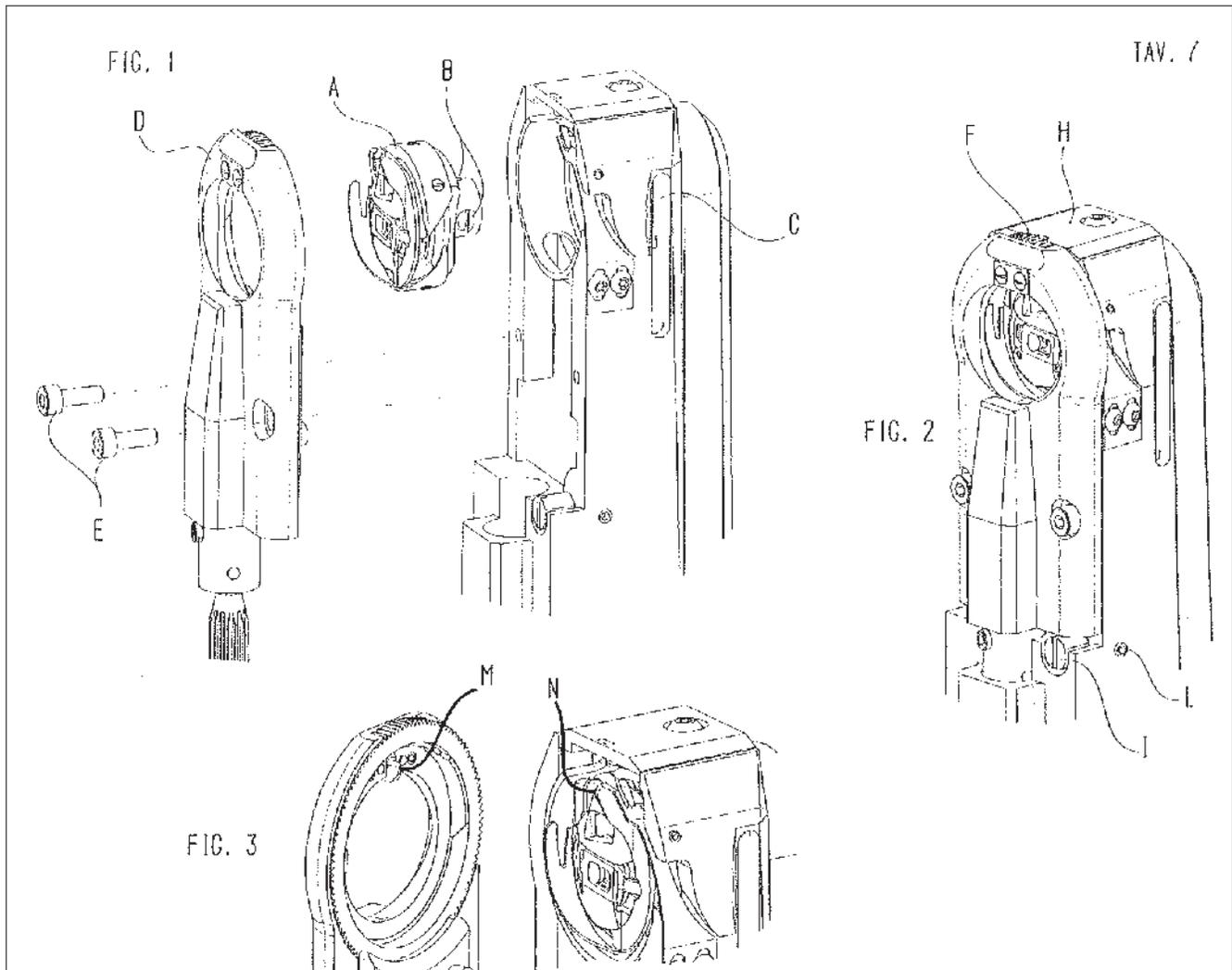


1.04 Procedura per il cambio della placca ago

Per sostituire il crochet, "A" FIG.1, occorre togliere il meccanismo del frontalino "D", agendo sulle viti "E". Allentare poi, le viti "B" del crochet "A" accessibili con il giravite dall'asola "C" della colonna. Sfilare il crochet e sostituirlo con il nuovo procedendo in maniera inversa. Prestare molta attenzione che il dente del fermacestello "M" FIG.3 vaada a collocarsi nell'apostita sede "N" del cestello. La giusta posizione in altezza della griffa rotante "F", rispetto al piano della placca "H", è di circa 1mm, FIG.2. La posizione del perno eccentrico "I", che si registra agendo sul grano "L", determina la battuta in altezza del frontalino porta griffa rotante.

Attenzione

È 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. La sostituzione va eseguita da personale esperto.



1.05 Procedura per il ripristino della fase di rasafilo

Il rasafilo si aziona al termine della cucitura. Nell'esecuzione dell'ultimo punto, mentre la barra ago sta ultimando la risalita verso il Punto Morto Superiore, il gancio rasafilo, dalla posizione di riposo si porta a quella di aggancio. Mentre la barra ago inizia la discesa, il gancio ritorna in posizione di riposo, trascinando il file di crochet ed ago, oltre il tagliente del coltello, che ovviamente li recide. Il tagliente del coltello deve esercitare una leggera pressione sulla punta del gancio rasafilo.

Qualora occorra ripristinare la giusta fase, procedere come segue:

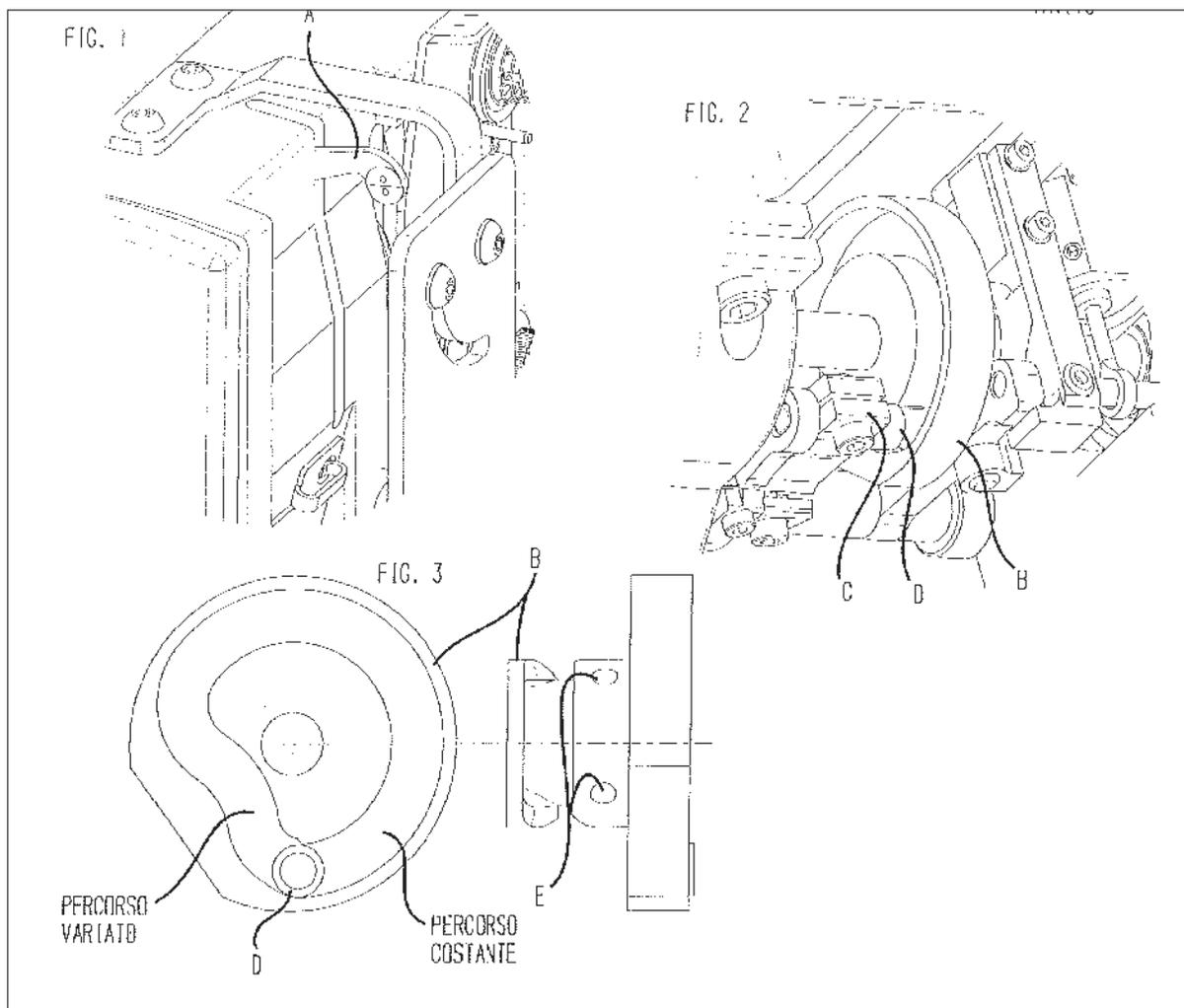
- Ruotando manualmente il volantino, nel senso di rotazione, portare la macchina al punto massimo di alzata del tirafilo "A", o al suo immediato superamento, come in Fig. 1.

- Azionare manualmente il rasafilo in modo che il nottolino "D", della leva "C", si trovi inserito nel percorso della camma "B". Posizionare la stessa, agendo sui grani "E", Fig.2, nel punto in cui termina il percorso variato verso l'interno della camma (aggancio e riposizionamento del gancio rasafilo) ed inizia la traiettoria costante, come Fig.3.

-Eseguito quanto sopra, la fase del rasafilo è ultimata, serrare le viti in precedenza allentate.

Attenzione

È 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. La sostituzione va eseguita da personale esperto.



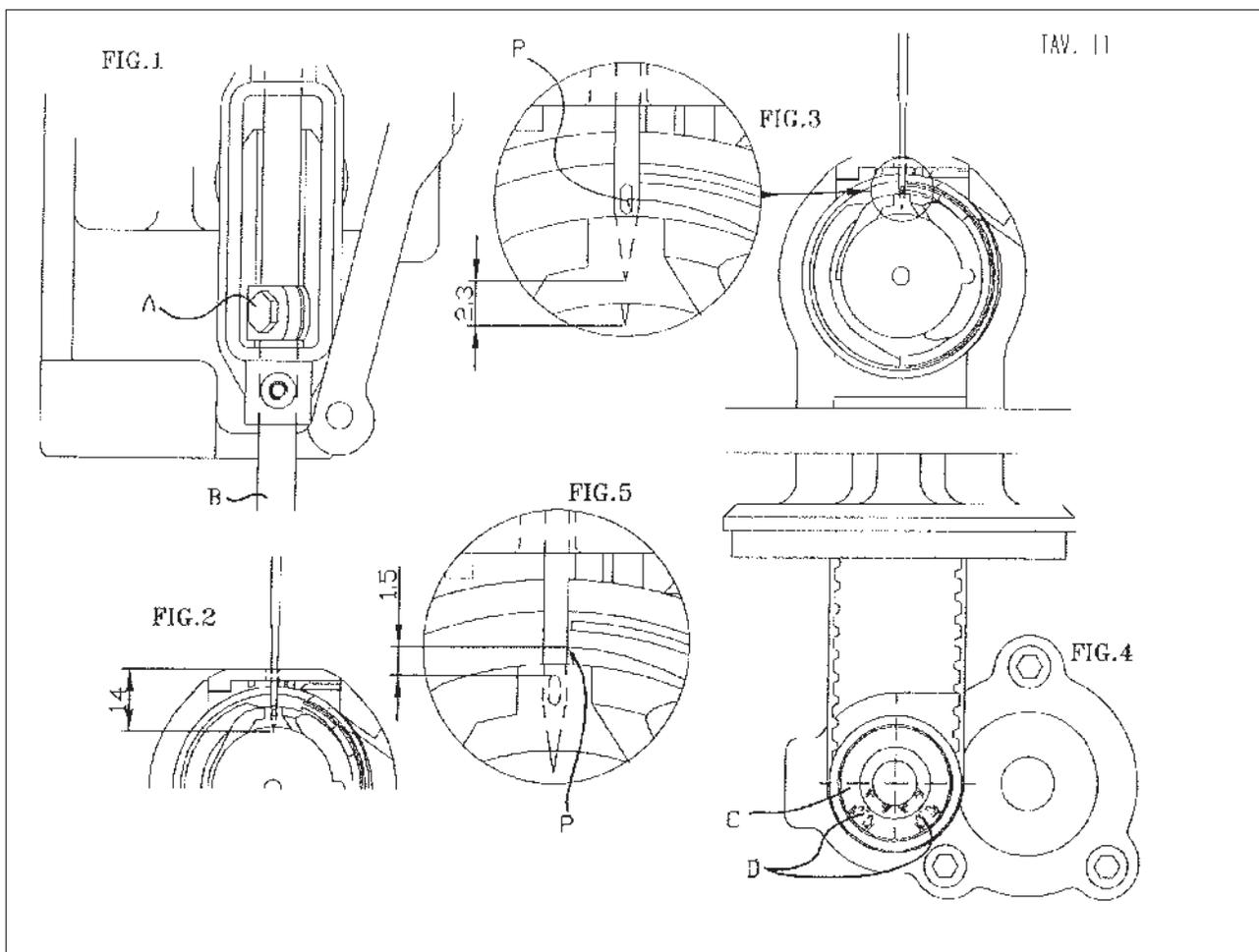
1.06 Procedura per il ripristino della fase ago del crochet

Il giusto incrocio tra ago e crochet determina l'aggancio del filo dell'ago. Qualora si dovesse ripristinare la giusta fase, operare come segue:

- Regolare provvisoriamente la barra ago "A", tramite la vite "B" del morsetto, FIG.1, in modo che al punto morto inferiore, la punta ago si ad una distanza di circa 12mm dal bordo della colonna.
- Dal punto morto inferiore, girando manualmente il volantino nel suo senso di rotazione, si fa salire l'ago di 2.3mm, a questo punto la punta del crochet "D" deve essere al centro della cruna dell'ago, come FIG.2. Tale regolazione si effettua agendo sui grani "F", del pignone "E" FIG.3.
- Procedere quindi al ripristino accurato dell'altezza della barra dell'ago, agendo sempre sulla vite "B", FIG.1, fare in modo che la punta "D" del crochet, quando sfiora l'ago, in fase di risalita, venga ad avere una distanza di 1.5mm, dalla sommità della cruna dell'ago, come FIG.4.
- A regolazioni effettuate serrare le viti.

Attenzione

È 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. La sostituzione va eseguita da personale esperto.



1.07 Modelli e sottoclassi possibili

CAMARB N31-ALL-IN-ONE -E -C997-CA

Macchina a colonna elettronica (400mm) con servo motore integrato nella testa di cucitura, ad 1 ago, trasporto a griffa rotante, piedino rotella sincronizzato con il movimento dell'ago per mezzo di motori passo. Dispositivo rasafilo, affrancatura elettrica e sollevamento del piedino elettrico, crochet orizzontale che permette di sostituire la spola lasciando il materiale da cucire inserito e di realizzare un punto di cucitura esteticamente notevole. La struttura del tavolo - sostegno a pozzo consente un utilizzo versatile anche come una normale macchina a colonna.

1.08 Risoluzione guasti

Procedura di individuazione dei guasti

- In caso di guasto o malfunzionamento della macchina cucitrice, azzerare immediatamente il pulsante dell'alimentazione elettrica.
- Scollegare successivamente l'alimentazione pneumatica se utilizzata.
- Controllare l'integrità dell'ago, della placca ago, della navetta e degli organi di trasporto.
- Sostituire eventualmente i componenti danneggiati.
- Prima di avviare la macchina, effettuare controlli visivi e di rumori ruotando manualmente il volantino predisposto.
- Se la macchina non è stata danneggiata, cucire inizialmente in maniera manuale del materiale di prova e controllare la qualità e la precisione del punto.
- Tener conto se gli stessi inconvenienti sono ripetitivi nel tempo.
- Controllare se la tensione di alimentazione è costante.
- Verificare se il guasto si verifica in una determinata condizione operativa.
- Considerare quanti anni di lavoro ha la macchina.
- Verificare quante riparazioni sono state effettuate per un analogo problema.

La macchina rompe gli aghi

<i>Elemento da controllare</i>	<i>Rimedio</i>
Grandezza sistema ago	Ago idoneo a filato e materiale
Placca ago integra e rapportata all'ago	Placca idonea all'ago e filato
Controllare la fase ago navetta	Ripristinare la fase
Controllare la fase di trasporto dei rotanti	Ripristinare la fase
Controllare la fase del rasafilo	Ripristinare la fase

La macchina lascia i punti

<i>Elemento da controllare</i>	<i>Rimedio</i>
Spolina della navetta con filo esaurito	Sostituire/ricaricare la spolina
Grandezza filato e sistema ago	Ago idoneo a filato e materiale
Navetta integra	Sostituzione navetta
Infilatura superiore	Rispettare i passaggi sequenziali
Infilatura navetta	Tensionare il filo della spolina
Controllare la posizione del rotante inferiore	Riposizionare il rotante inferiore
Controllare la fase ago navetta	Ripristinare la fase
Controllare la fase di trasporto	Ripristinare la fase
Controllare la fase trasporto punta d'ago	Ripristinare la fase

La macchina non taglia i fili

<i>Elemento da controllare</i>	<i>Rimedio</i>
Integrità del tagliente del coltello rasafilo	Sostituire il coltello rasafilo
Integrità del gancio rasafilo	Sostituire il gancio rasafilo
Controllare la fase del rasafilo	Ripristinare la fase
Controllare il meccanismo apredischi	Sostituire i componenti danneggiati
Controllare il parametro di taglio del motore	Ripristinare il parametro
Controllare magnete e meccanismo rasafilo	Sostituire i componenti danneggiati

La macchina trancia i fili

<i>Elemento da controllare</i>	<i>Rimedio</i>
Integrità e asola della placca ago senza bave	Sostituire la placca ago
Integrità della navetta	Sostituire la navetta
posizione della lamina fermafilo	Riposizionare/sostituire la lamina
Integrità dell'ago	Sostituire l'ago
Il filo della spola che alimenta la cucitura è bloccato	Verificare lo scorrimento uniforme del filo
Infilatura superiore e tensionatura del filo	Verificare passaggi e tensionatura del filo

1.09 Specifiche tecniche

CAMARB N31-ALL-IN-ONE-E-C997-CAS

Tipo di punto _____ 301 (Doppio punto annodato)

Passaggio sotto al piedino a rotella: _____ 10 mm

Larghezza passaggio: _____ 265 mm

Altezza passaggio: _____ 70 mm

Altezza della colonna: _____ 180 mm

Dimensioni della parte della testa:

Lunghezza: _____ circa 620 mm

Larghezza : _____ circa 155 mm

Altezza (sopra il tavolo): _____ circa 425 mm

Dimensioni piastra di base: _____ 520 x 177 mm

Lunghezza punto: _____ 0,8 mm-5.0mm

Sistema ago: _____ 134-135

Dimensioni ago: _____ 60-160

Velocità massima: _____ 2000 punti/min

Alimentazione:

Tensione d'esercizio: _____ 230 V \pm 10%, 50/60 Hz

Potenza massima assorbita: _____ 0,85 kVA

Fusibili: _____ N31 3.15 A

Rumorosità:

Livello di pressione acustica delle emissioni sul posto di lavoro alla velocità indicata

(misurazione secondo norma DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

CAMARB N1-ALL-IN-ONE-E-C997-CAS = 2400 min⁻¹ _____ L_{pA} = 79 dB(A)

Peso netto della testa: N31 _____ circa 120kg



ISTRUZIONI-INSTRUCTIONS udhëzime-instrucciones

Vers. 09- 2022