

CUCITRICE PER SACCHI PORTATILE



IMBRIANO
macchine agricole
www.imbriano.it

**ISTRUZIONI PER IL
FUNZIONAMENTO
LIBRO DELLE PARTI**

Osservazioni preliminari

Prodotto con brevetto nazionale.

La macchina ha i seguenti vantaggi: uso in sicurezza e linea di taglio automatica regolabile in pressione.

Catalogo

• Caratteristiche principali.....	3
• Specifiche tecniche	3
• Note sulla sicurezza operativa	3
• Funzionamento e manutenzione e fasi/metodi di infilatura	4
• Regolazione della tensione del filo dell'ago e della forza di pressione e installazione dell'ago	5
• Regolazione della posizione corretta dell'ago e del gancio	6
• Istruzioni per dispositivi ricaricabili e batterie al litio	7
• Metodi di trattamento del malfunzionamento generale	9
• Schema delle parti, nome e numero di serie.....	10

Caratteristiche principali

Rotazione della puleggia facile da riparare; velocità di cucitura rapida, bassa rumorosità, piccolo volume e peso leggero.

Uno spessore di cucitura facile da realizzare, comodo taglio automatico, maniglia di isolamento sicura.

Movimento della linea della puleggia facile da riparare, piacevole velocità di cucitura, bassa rumorosità, piccolo volume e peso leggero.

Specifiche tecniche

1. Traccia del ricamo: Linea a catena singola (101).
2. Modello dell'ago: 230#.
3. Specifiche del filo: Filato vinylon 2x3 strati da 21 fili.
4. Velocità di cucitura: 1800-2600 ago/min
5. Specifiche del motore:
 - a. Tensione 220-230 V, potenza in uscita 190 W, velocità di rotazione 18000-22000 r/m.
 - b. Tensione 36 V, potenza in uscita 190 W, velocità di rotazione 12000-15000 r/m.
 - c. Tensione 110 V, potenza in uscita 190 W, velocità di rotazione 15000-16000 r/m.
6. Dimensioni: 25 cm x 8 cm x 25 cm (L x P x A)
7. Peso netto: 2,9 kg

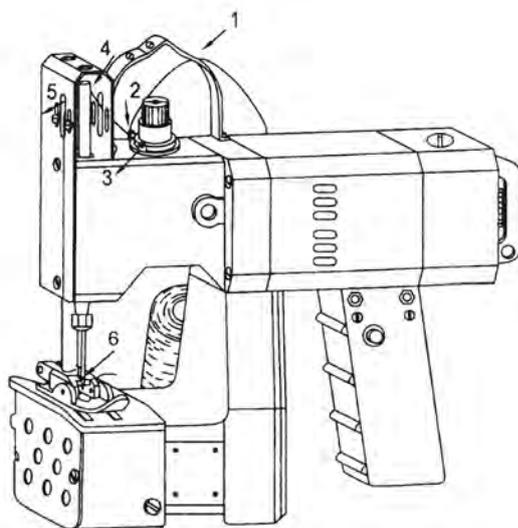
Note sulla sicurezza operativa

1. Rimuovere la spina elettrica prima di effettuare la manutenzione dopo l'uso.
2. Assicurarsi che la fonte di alimentazione di questa macchina corrisponda alla tensione prima di effettuare il collegamento.
3. Utilizzare la linea di alimentazione a tre conduttori e assicurarsi che la messa a terra sia corretta.
4. Mantenere aperti i fori di dissipazione del calore del motore
5. Non urtare questa macchina con oggetti duri e forza bruta.
6. Richiedere l'intervento di personale specializzato per la manutenzione di routine.
7. Non bagnare la macchina per evitare cortocircuiti.

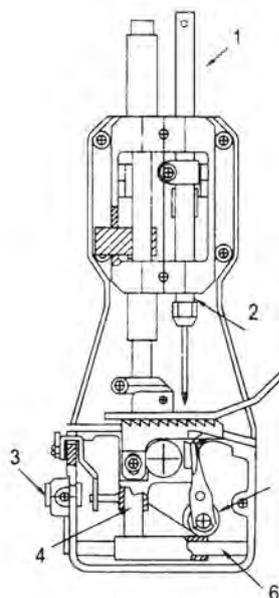
Funzionamento e manutenzione e fasi/metodi di infilatura

1. Installazione dell'ago: sollevare l'ago alla massima altezza, allentare le viti di fissaggio, estrarre e sostituire gli aghi, in modo da garantire che gli aghi siano fermati nel foro della barra dell'ago e fissare le viti mentre la piastra di apertura dell'ago è rivolta verso l'interno (Come mostrato nel diagramma III, pagina 4).
2. Regolazione sull'ago a scatto: sollevare il trasportatore fino alla sua altezza massima, aprire la vite esagonale B, quindi inclinare verso l'esterno e tirare verso l'alto la testa dell'ago (diagramma III, IV a pagina 5).
3. Fasi di infilatura (diagramma I a pagina 3).
4. Regolazione della tensione del filo dell'ago: ruotare il dado di serraggio, che gira stretto in senso orario e allentato in senso antiorario (diagramma I a pagina 4).
5. Regolazione della forza di pressione: la forza di pressione aumenta regolando le viti in senso orario e diminuisce in senso antiorario, si consiglia di ridurre adeguatamente la forza di pressione senza gravare sugli effetti di alimentazione in modo da alleggerire il carico elettrico e l'usura degli elementi (diagramma IV a pagina 4).

I passaggi dell'infilatura seguono l'ordine di infilatura dell'immagine sottostante

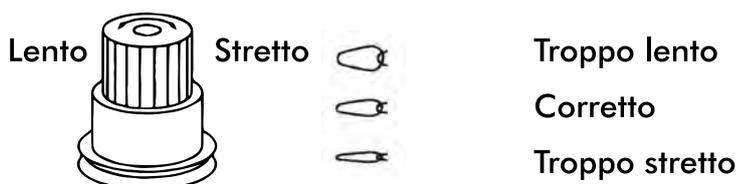


Mettere a vapore una volta per turno secondo la freccia



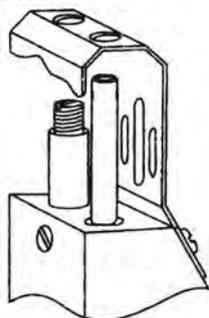
Regolazione della tensione del filo dell'ago e della forza di pressione e installazione dell'ago

Regolazione della tensione del filo dell'ago: ruotare il dado di serraggio, che si stringe in senso orario e si allenta in senso antiorario.



Installazione dell'ago: sollevare l'ago fino a un'altezza elevata, estrarlo e sostituirlo, assicurandosi che la coda dell'ago sia trattenuta nel foro della barra dell'ago nella sua massima estensione, mentre la fessura dell'ago è rivolta verso il lato dritto, quindi serrare le viti.

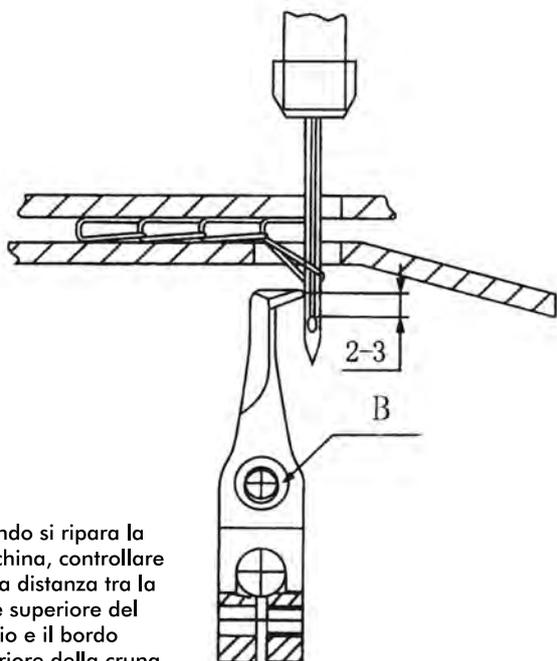
Lento ← → Stretto



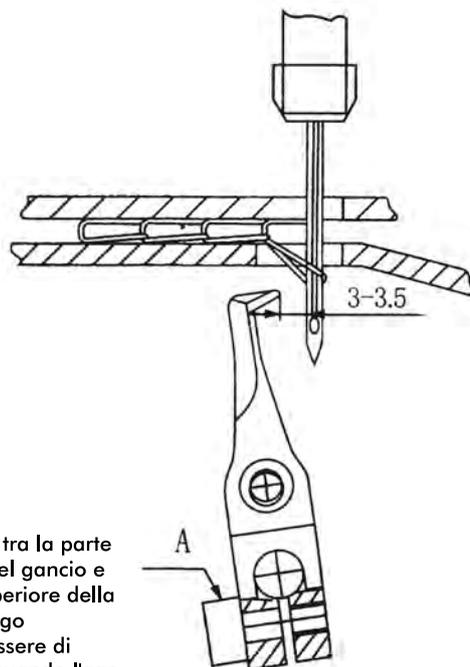
Regolazione della compressione:

Girare la vite più-meno in senso orario per stringere, in senso antiorario per allentare. Si consiglia di ridurre la compressione in modo appropriato al fine di non influenzare l'effetto dei materiali di apporto, per ridurre il carico del motore elettrico e l'usura meccanica.

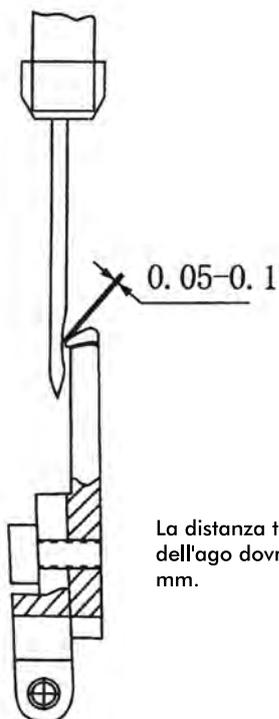
Regolazione della posizione corretta dell'ago e del gancio



Quando si ripara la macchina, controllare che la distanza tra la parte superiore del gancio e il bordo superiore della cruna dell'ago sia di 2-3 mm. In caso contrario, regolare l'altezza di abbassamento del carico.

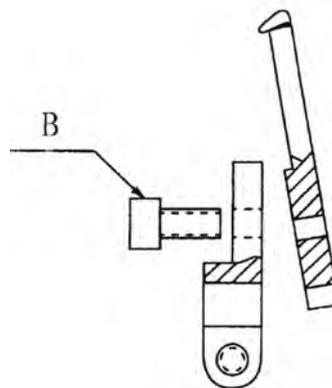


La distanza tra la parte superiore del gancio e il bordo superiore della cruna dell'ago dovrebbe essere di 3-3,5 mm quando l'ago è nella posizione più bassa. In caso contrario, allentare la vite A per la regolazione.



La distanza tra l'uncinetto e la fessura dell'ago dovrebbe essere di 0,05-0,15 mm.

Sostituzione del gancio: sollevare i denti del materiale di apporto nella posizione più alta, allentare la vite a testa cilindrica B, inclinare la parte superiore del gancio, quindi sollevarlo.



Istruzioni per dispositivi ricaricabili e batterie al litio

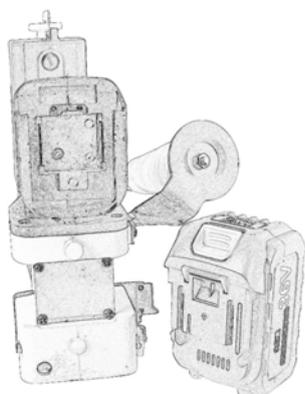


Figura 1

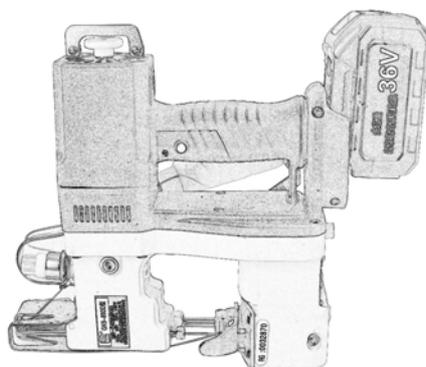


Figura 2

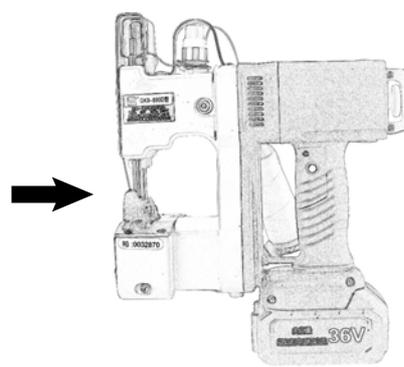


Figura 3

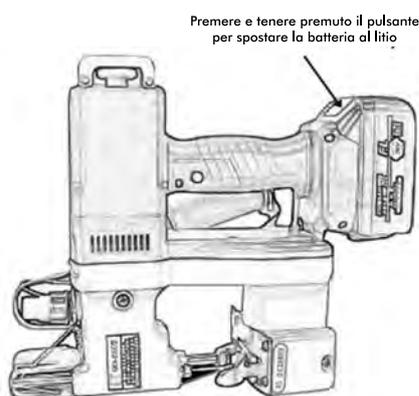


Figura 4: Premere e tenere premuto il pulsante rosso sulla batteria al litio e spostarlo parallelamente verso l'alto per rimuoverla.

Come usare correttamente le batterie al litio e precauzioni



1. Non sovraccaricare. Per garantire la sicurezza e prolungare la durata della batteria, si consiglia di caricare per 3-5 ore (la spia del caricabatterie diventa verde per terminare la carica), utilizzare il caricabatterie originale e tenere lontano da materiali infiammabili, forti campi magnetici e forte elettricità statica. Il luogo di ricarica della batteria deve essere supervisionato da una persona preparata e devono essere installati dispositivi antincendio.

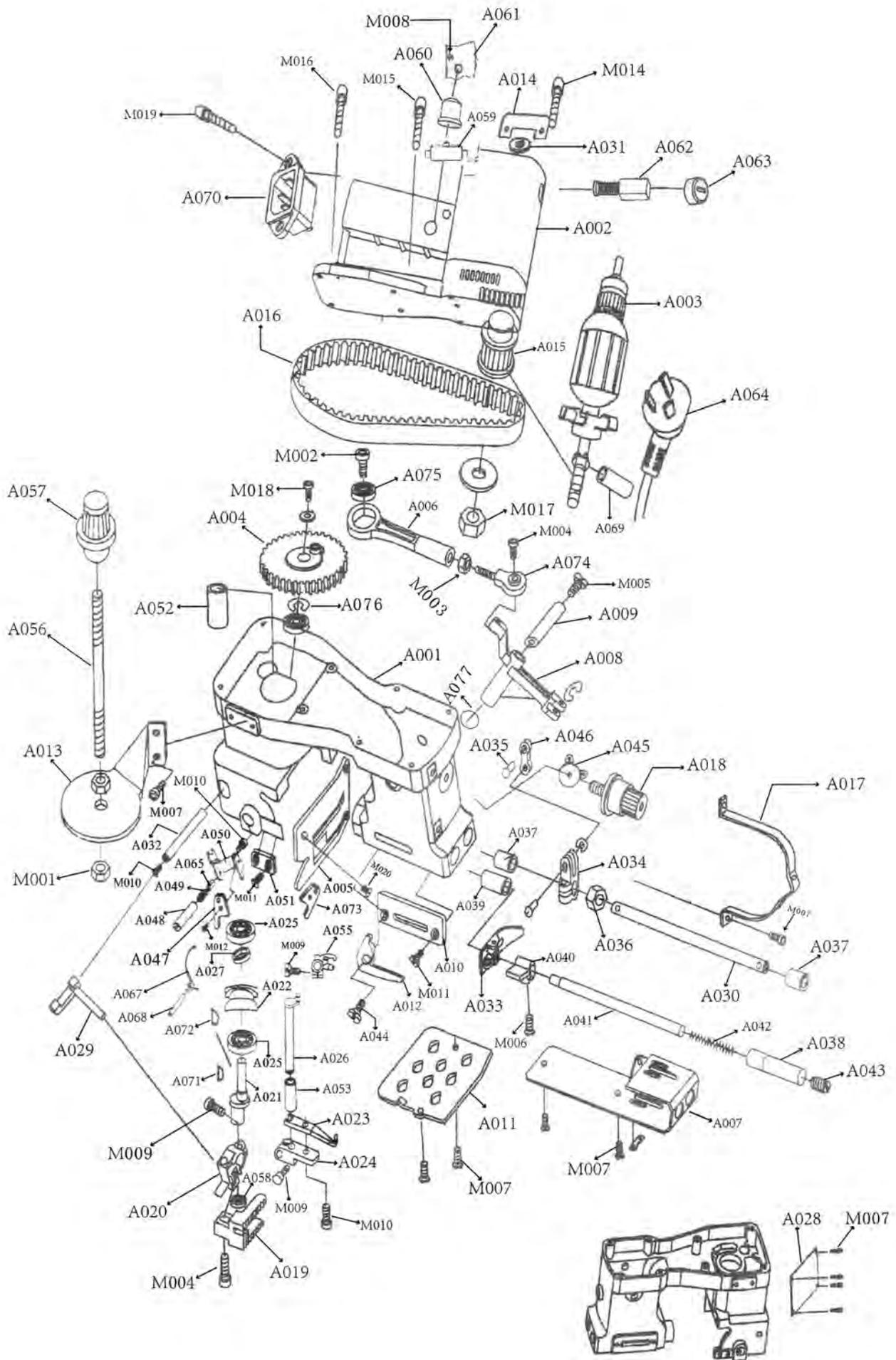
2. Non scaricare eccessivamente. Le batterie al litio devono essere caricate quando il loro livello di carica è di circa il 20%. Scegli il modello e le specifiche della batteria al litio appropriati in base ai requisiti dei diversi dispositivi e non sostituire le batterie al litio in modo casuale. Allo stesso tempo, quando la batteria presenta condizioni anomale come riscaldamento, fumo, ecc., dovrebbe essere immediatamente interrotta e dovrebbe essere richiesta assistenza professionale.
3. Non surriscaldare eccessivamente. Non può essere utilizzata per un lungo periodo in ambienti ad alta temperatura, per evitare un surriscaldamento eccessivo della batteria, che può influenzare negativamente sulle prestazioni della batteria e causare problemi di sicurezza.
4. Prestare attenzione alla protezione. Durante il trasporto, la batteria deve essere isolata da altri oggetti metallici per evitare collisioni e compressioni che potrebbero danneggiare l'involucro della batteria, causando incidenti causati da cortocircuiti nelle batterie al litio.
5. È vietato smontare l'involucro della batteria al litio o modificare il circuito della batteria al litio per evitare incidenti di sicurezza.
6. Conservare correttamente e sottoporre a regolare manutenzione. Le batterie al litio devono essere conservate in un ambiente fresco, asciutto e ben ventilato, lontano da materiali infiammabili e da luoghi ad alta temperatura. La temperatura deve essere mantenuta tra -10°C ~ 45°C e l'umidità deve essere mantenuta al 65° 20% RH. Si consiglia di mantenere lo stato di carica della batteria al 50% -70%. Ricaricare ogni 3 mesi ed effettuare cicli di carica e scarica ogni 6 mesi.

Risoluzione di problemi generali

Tipi di malfunzionamento	Aspetti del malfunzionamento	Cause del malfunzionamento	Risoluzione
Ago rotto	L'ago si rompe quando si cuciono materiali spessi	Entra in collisione con il gancio perché la punta dell'ago è inclinata o piegata	Smettere di usare e sostituire l'ago rotto
	L'ago entra in collisione con il piedino premistoffa o il gancio	Il supporto della guida della pressa o il piedino premistoffa o la vite del gancio sono allentati.	Controllarli, quindi stringere la vite
Carenza di punti	L'ago non entra nell'anello del filo del gancio	L'azione di caduta dell'ago è relativamente lenta perché la posizione dell'ago è troppo alta	Seguire le istruzioni per la regolazione
	Il gancio non cattura il filo	Lo spazio è troppo grande tra il piano dell'ago e il gancio.	Seguire le istruzioni per la regolazione
		L'azione del gancio è relativamente lenta perché la posizione dell'ago è troppo alta	
	Occasionalmente si verifica la mancanza di punti quando si cuciono rapidamente materiali più spessi	Il piano dello spazio dell'ago è inclinato	Parallelare il piano dell'ago al gancio
La tensione di cucitura è disuguale, quindi il filo è teso e allentato a intermittenza		Sostituire il filo di alta qualità	
Filo rotto	L'estremità del filo è filiforme sbucciata	La cruna/fessura dell'ago è ruvida	Sostituire il nuovo ago
	L'estremità del filo rotta è molto ruvida	Il foro della placca dell'ago e la superficie della parte superiore del gancio sono ruvidi	Utilizzare una garza per lucidare
	L'estremità del filo rotta sembra tagliata	La cruna dell'ago è ruvida e il piedino premistoffa è troppo stretto	Utilizzare una garza per lucidare
L'attrezzo di prelievo del filo è troppo alto			
Altro	L'alimentazione dei materiali non è liscia	La superficie del piedino premistoffa è ruvida, i denti dei materiali di apporto non sono smussati e il peso dell'area dei denti dei materiali di apporto non è alto abbastanza	Sostituire il piedino premistoffa e i denti del materiale di apporto e aumentare l'altezza dei denti
	L'estremità non è liscia	La superficie di contatto tra i denti del materiale di apporto e il piedino premistoffa è ruvida	Regolare la superficie del piedino premistoffa
Il motore elettrico	Il motore elettrico non gira	Controllare se la spazzola di carbone si è consumata	Sostituire la nuova spazzola di carbone
	Il motore elettrico non gira o gira troppo velocemente	I contatti dell'interruttore sono difettosi e il tubo raddrizzatore è bruciato	Sostituire il nuovo interruttore e il nuovo tubo raddrizzatore

Schizzi delle parti, nome e numero di serie

Parte n.	Denominazione	Parte n.	Denominazione	Parte n.	Denominazione
A001	Cassa macchina	A033	Fondo del piedino premistoffa	A065	Manicotto albero portautensili
A002	Motore	A034	Giunto polare ad ago	A066	Ago 230
A003	Rotore	A035	Perno di giunzione catena	A067	Molla di torsione
A004	Puleggia cinghia scanalata disco	A036	Clip	A068	Vite della molla di torsione
A005	Piastra ago	A037	Manica per la posa dell'ago	A069	Perno cilindrico ø2
A006	Grande collegamento	A038	Manicotto superiore dell'asta di pressione	A070	Presca elettrica
A007	Piastra	A039	Manicotto inferiore dell'asta di pressione	A071	Perno semiciclo camma
A008	Asta di trasporto	A040	Telaio guida della barra ago	A072	Perno semi-ciclo puleggia disco
A009	Asse asta di trasporto	A041	Asta di pressione	A073	Lama manuale
A010	Piccola piastra	A042	Molla dell'asta di pressione	A074	Cuscinetto giunto
A011	Piastra chiusa	A043	Vite della molla del piedino premistoffa	A075	Cuscinetto universale
A012	Chiave per piedino premistoffa	A044	Vite chiave del piedino premistoffa	A076	Perno e anello elastico
A013	Avvolgitore	A045	Guidafilo pressore	A077	Rondella dell'asta oscillante
A014	Gabbia volantino	A046	Giunto a catena	M001	Dado M6
A015	Puleggia cinghia	A047	Lama guida	M002	Vite dente sinistro M6x18
A016	Cinghia acrona	A048	Asse portautensile	M003	Dado M5
A017	Anello di infilaggio.	A049	Molla portautensili	M004	Vite a testa cilindrica M5x4
A018	Attrezzo per pressare il filo	A050	Postazione degli strumenti	M005	Vite esalobata a testa svasata M5x10
A019	Denti del materiale	A051	Lama fissa	M006	Vite esagonale M6x5
A020	Base di alimentazione	A052	Manicotto dell'asse del gancio	M007	Vite a testa tonda M4x6
A021	Asse di posta	A053	Uncinetto manicotto assiale	M008	(Vite di lappatura 3x10)
A022	Camma	A054	Sfera rotante a manovella	M009	Vite a brugola M5x 10
A023	Gancio	A055	Base a rulli	M010	Nuovo modello di pistola M4x3
A024	Telaio ago fermo	A056	Chiodo a filo	M011	Attacco rapido M4x6
A025	Cuscinettoφ30x10x9	A057	Tappo per unghie in filo metallico	M012	Vite esagonale M3x5
A026	Asse guida gancio	A058	Cuscinetto base di alimentazione 16x48x6	M013	Vite esagonale M5x12
A027	Cuscinetto asse posta	A059	Interruttore	M014	(Auto-vite per lappatura 3,5x30)
A028	Coperchio cassa principale	A060	Pulsante di commutazione	M015	Vite a testa tonda con croce M4x16
A029	Slipper	A061	Scudo interruttore	M016	Vite a testa tonda con croce M4x12
A030	Asta ago	A062	Spazzola di carbone	M017	Dado M6
A031	Volante	A063	Coprispazzola in carbone	M018	Vite (sinistra) M5x6
A032	Asse parallelo	A064	Cavo di alimentazione	M019	Vite autolappante M3x16
				M020	Vite della piastra dell'ago





IMBRIANO

macchine agricole

IMBRIANO
macchine agricole
www.imbriano.it

Imbriano Srl | Via Nazionale Pianopantano - 83036 - Mirabella Eclano (AV)
Tel/Fax + 39 0825 449147 -  392 622333 | info@imbriano.com - srlimbriano@legalmail.it
P.Iva 02805090640 - REA: AV-184580 - SDI: M5UXCR1
 Imbriano Macchine Agricole |  Imbriano Macchine Agricole |  [imbrianosrl](https://www.instagram.com/imbrianosrl)