PEZZI DI RICAMBIO / ISTRUZIONI PER L'USO
SPARE PARTS LIST / OPERATING INSTRUCTION
LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES / MODE D'EMPLOI
ERSATZTEILLISTE / BEDIENUNGSANLEITUNG
REPUESTOS / INSTRUCCIONES DE SERVICIO

serie 4000

	7/3		84/3
6/6	7/6	8/6	84/6
6/14	7/14	8/14	84/14
			84/14OC

IMPIANTO

Questa cucitrice consuma (ad una velocità media) circa 50 l. di aria libera* al minuto. Compressore e tubazioni possono essere così dimensionati:

N. cucitrici per compressore	Portata compress. litri/1'	Serbatoio compress. litri	Ø tubazioni
1 o 2 cucitrici 4000	50	15 - 25	¼" - ½"
3 o 4 cucitrici 4000	100	50	½"

Se l'impianto serve anche cucitrici più grosse, basatevi sulla portata richiesta da queste ultime. L'impianto deve comprendere un compressore con relativo serbatoio, pressostato, protezioni elettriche; una tubazione zincata (meglio se chiusa ad anello) in leggera pendenza per permettere lo scarico della condensa, ed una serie di montanti corrispondenti ai punti di utilizzo, raccordati alla tubazione principale con una curva per prelevare l'aria dall'alto. I montanti sono muniti di una saracinesca e di un eventuale separatore di condensa, tra i quali si innesta il gruppo riduttore-filtro-lubrificatore. Il collegamento della cucitrice alla tubazione fissa si può ottenere con un tubo in gomma telata da ¼", o con la più comoda spirale flessibile.

La pressione deve essere compresa tra 4 e 6 at., in relazione al materiale da inchiodare.

La durata ed il buon funzionamento della cucitrice dipendono principalmente dall'alimentazione con aria a pressione costante e pulita, secca, ben lubrificata: i residui di cotone, la segatura, l'acqua e l'ossido di ferro, possono comprometterne seriamente il funzionamento; il filtro ed il separatore di condensa impediscono a queste impurità di penetrare all'interno della cucitrice. **Non superate le 6 at.;** se la cucitrice non pianta il punto, o si incanta, o è lenta, non aumentate la pressione (rischiereste di danneggiare le parti interne): cercate la causa degli inconvenienti ed eliminatela.

* Per aria libera si intende aria alla pressione atmosferica, il cui volume è quello dell'aria compressa moltiplicato per il numero di atmosfere assolute.

LUBRIFICAZIONE

Le parti in movimento interne alla cucitrice richiedono una lubrificazione costante, seppur minima. È dunque indispensabile installare un lubrificatore, possibilmente a non più di 5 metri dal punto di lavoro (meglio se del tipo a micronebbia), riempito con olio del tipo:

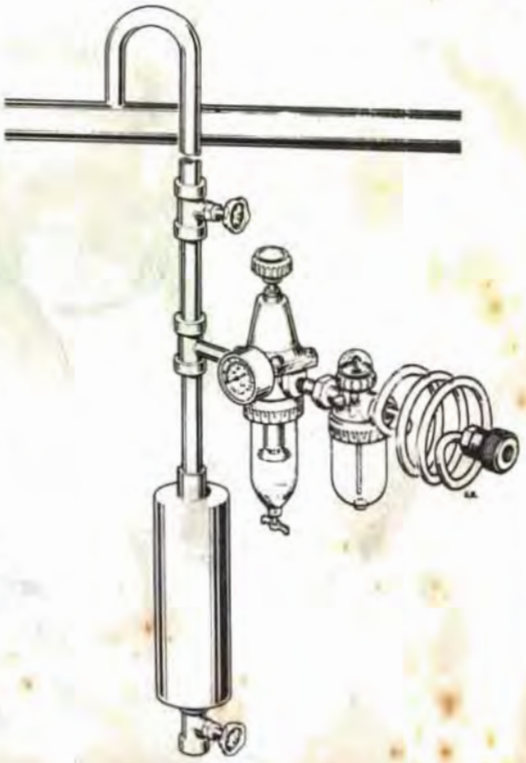
AGIP OTE 45	**SHELL TELLUS 29**	**ESSO TERESSO 47**

Gli O Rings vanno lubrificati moderatamente con grasso **0 LUBE - PARKER.**

NON USATE ASSOLUTAMENTE OLII DETERGENTI, EMULSIONI ECC.

Quando ci inviate la cucitrice per essere riparata, nel Vostro stesso interesse, Vi preghiamo di indicarci chiaramente cosa avete trovato di irregolare nel funzionamento della stessa.

Queste stesse istruzioni devono restare in mano all'operaio che usa la cucitrice o bene in vista nel Vostro laboratorio: esse sono una guida necessaria e importante per il buon funzionamento della cucitrice.



CARATTERISTICHE TECNICHE DELLA CUCITRICE

MODELLO	TIPO
	6/6
	6/14
	7/6
	7/14
	8/3
	8/6
	8/14
	84/3
	84/6
	84/14
	84/14 OC

Pressione di esercizio 4-6 at				
Velocità max colpi/1' 800				
Consumo medio aria libera l./colpo 0,2				
Attacco pneumatico di serie tipo ATRO da 1/4"				
N. punti/caricatore	167	167	139	125
Tipi di punti sparati	6	7	8	84

* Quando dovete ordinare un pezzo di ricambio citate SEMPRE il numero di matricola inciso sulla cucitrice. Le ultime due cifre indicano le eventuali modifiche.

ISTRUZIONI D'USO E MANUTENZIONE:

ATTENZIONE

Non innestate il tubo dell'aria tenendo il grilletto premuto. Quando l'aria è collegata indirizzate la pistola verso una zona libera.

Prima di eseguire regolazioni, smontaggi o riparazioni, staccate sempre l'aria.

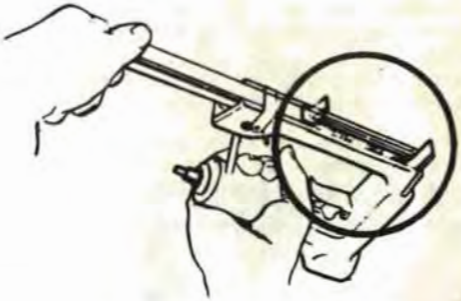
Evitate di sparare con l'inchiodatrice priva di punti.

CARICAMENTO

Dopo aver capovolta la cucitrice, premete la leva di sbloccaggio e fate scorrere la banchina fino a rendere accessibile il magazzino. Introdotta una barretta di punti, potrete riaccompagnare la banchina nella posizione primitiva ed iniziare il lavoro.

DISINCEPPAMENTO

Il punto inceppato si libera semplicemente facendo arretrare la banchina (così arretra anche la contropiastra e rende accessibile il canale di sparo).



Per sostituire o controllare

VALVOLA, PISTONE-MARTELLETTO, CILINDRO-AMMORTIZZATORE

Svitate le quattro viti della testa utilizzando la chiave esagonale in dotazione.

Togliete dal corpo fusione il copritesta e quindi la testa con la sua guarnizione.

Infilando la punta di un cacciavite, o afferrando con le unghie il pistoncino valvola, estraete valvola e pistoncino valvola.

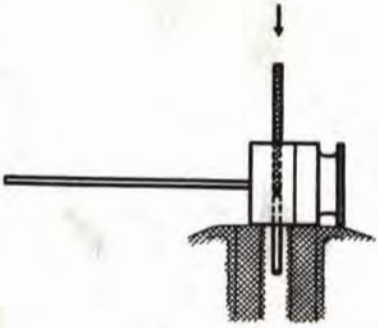
La sostituzione del pistoncino valvola (montaggio e smontaggio), deve essere fatta con apposito attrezzo, preferibilmente da un Centro Assistenza Atro. In generale può essere più comodo sostituire valvola e pistoncino valvola assieme con un gruppo già montato.

Gli O Rings si tolgono facendoli scorrere nella loro sede con pollice ed indice in modo da allungarli e poterli afferrare con l'altra mano.

Successivamente, battendo leggermente la cucitrice capovolta su un legno, si faranno fuoriuscire pistone, martelletto e cilindro.

Il cilindro può essere estratto anche manualmente esercitando una trazione con il dito arcuato.
L'ammortizzatore si rimuove spingendolo con il pistone-martelletto infilato rovescio nel cilindro.

Il martelletto si libera dal pistone togliendo la spina (spingendola con un cacciaspine e badando che sia libera di fuoriuscire).



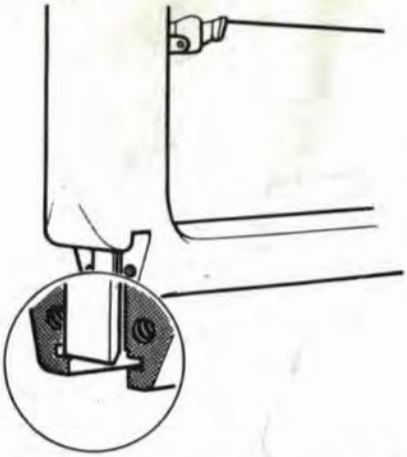
Dopo aver controllato le parti ed ovviato agli inconvenienti, pulite ed asportate gli eventuali depositi di lubrificante in movimento. Controllate anche il grado di usura degli O-Rings, guarnizioni e vulkollan ed eventualmente sostituiteli.

Per rimontare

Assemblate pistone e martelletto, spingendo a fondo quest'ultimo nella sua cava ed infilando la spina. Alloggiate quindi gli OR sul pistone e cilindro: introdotto l'ammortizzatore nel cilindro, con la parte conica verso l'interno, infilatevi il gruppo pistone-martelletto.
Il tutto (guidato con un dito ad esempio) va introdotto nella sua sede spingendo a fondo con energia.

Un'eventuale resistenza può significare la fuoriuscita dell'OR superiore del cilindro dal suo alloggiamento.

Badate che lo smusso del martelletto sia rivolto verso il magazzino punti.



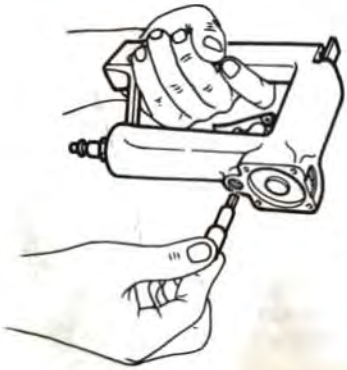
Posto il gruppo valvola e valvolina nella sua sede (dopo aver montati gli OR), applicate testa e copritesta, dopo esservi assicurati che la guarnizione alloggi perfettamente nella cava della testa: avvitate quindi le viti di testa serrando fortemente.

Per sostituire o controllare il SERVOCOMANDO

Tolta testa e copritesta si svita con una moneta la ghiera. Il servocomando si può estrarre per mezzo di una vite della testa avvitandola nell'apposito foro filettato.

Per rimontare l'OR, presolo con due dita, lo si imbocca nella sua sede, spingendolo poi (ad es. con una chiave) fino a farlo alloggiare completamente.

Se la guarnizione non è rimasta attaccata sul fondo del foro (verificatelo!) infilatela sul servocomando che successivamente andrà introdotto a fondo nella sua sede (a pistola rovesciata): se ci sono difficoltà di imbocco fate fare un leggero movimento orbitale al servocomando.
Avvitate quindi la ghiera fortemente.



Per sostituire o controllare la BANCHINA

Togliete il fermo banchina infilando tra fermo e banchina una moneta o un cacciavite: la banchina si sfila dal retro tenendo premuta la leva di bloccaggio.

Con un uncino (un punto met. piegato) agganciate la molla dello spingipunto in modo da poterla afferrare e disancorare dal gancetto sulla banchina; successivamente, dopo averla sfilata, la si può disancorare anche dallo spingipunto.

Per rimontare

Agganciata la molla allo spingipunto la si infila interamente sotto la carrucola dal lato contropiastra.

Assicuratevi che lo spingipunto sia posizionato sulla banchina con l'aggancio della molla rivolto nel senso dell'uscita dei punti.

Tenendo la banchina dalla parte della contropiastra la si rovescia, (o la si scuote) in modo da far sporgere la molla per poterla afferrare. Quindi — tesa — la si aggancia all'apposito gancetto sulla banchina con l'occhiello verso il gancetto stesso. La banchina si può ora introdurre nel magazzino (a leva di bloccaggio premuta) e rimettere il fermo elastico nella sua sede.

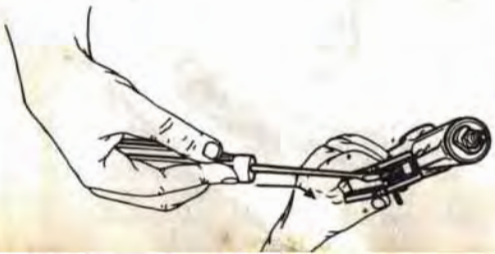
Per sostituire o controllare la
LEVA DI BLOCCAGGIO

Togliete per prima la spina ferma molla (non sfilatela completamente dovendo rimontare la molla).
Quindi, tolto l'anello d'arresto premendolo di piatto con un cacciavite, estraete il perno leva: leva e molla saranno così libere.

Per rimontare

Posizionate molla e leva nella loro sede ed infilate il perno fermandolo con l'anello d'arresto.

Successivamente fate sporgere la spina all'interno circa fino a metà, quindi, con un cacciavite o altro, spingete la base della molla in basso e lateralmente in modo di farla passare al di sotto della spina, che verrà poi spinta nella sua sede completamente.



Per sostituire o controllare il
RACCORDO PNEUMATICO

Il raccordo si svita con una chiave, oppure bloccandolo in morsa e ruotando la pistola.

Per togliere il bocchettone lo si svita con una chiave tenendo fermo il raccordo con un'altra chiave.

Nel rimontare il bocchettone (o nel sostituirlo con un altro tipo) abbiate cura di nastrare con teflon il filetto in modo da aumentare la tenuta.

Per sostituire o controllare la
PIASTRA

Con la chiave esagonale in dotazione si svitano le due viti.

Nel caso le viti oppongano particolare resistenza, battete leggermente le teste con un martelletto o con punzone e martelletto.

Per rimontare

Infilate la piastra sul martelletto (che sarà stato spinto a fondo appositamente) e posizionatela correttamente: avvitate quindi le due viti a testa conica serrando fortemente.

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
NON ESCE IL PUNTO	martelletto storto o rotto	sostituire martelletto
	martelletto danneggiato per aver sparato ripetutamente con punto inceppato	
	martelletto manomesso	
	appendice storta (scavalca il punto)	controllare l'estremità della banchina
	spingipunto montato contrario	montarlo correttamente
	spingipunto rovinato (manomesso o danneggiato)	sostituire spingipunto
	bava o depositi di colla sulla banchina	pulire banchina
	errato rimontaggio piastra	montarla correttamente
	punti non perfetti (non originali)	usare punti originali ATRO
	spina ancoraggio al pistone rotta	sostituire spina
	mancato ritorno martelletto	
	– pressione bassa	portare pressione a 4÷6 at.
	– ammortizzatore logoro	sostituire ammortizzatore
	– or pistone logoro	sostituire or pistone
	– pistoncino valvola che non lavora	pulire o sostituire pistoncino valvola
INCEPPA	martelletto rovinato all'estremità inferiore o rotto	sostituire martelletto
	martelletto montato con smusso contrario	montare martelletto con smusso rivolto dalla parte della banchina
	spingipunto rovinato	sostituire spingipunto
	molla spingipunto snervata	sostituire molla
	usurata frontalmente)	sostituire piastra
	banchina danneggiata (o storta, o piastra danneggiata o manomessa	sostituire banchina
	banchina non chiusa bene	controllare leva bloccaggio
	punti non perfetti (non originali)	usare punti originali ATRO
SCARSA POTENZA	Apertura lenta della valvola per:	
	– mancanza di lubrificazione od OR logorati	lubrificare o sostituire O RING
	– ammortizzatore logorato o con cava danneggiata	sostituire
	– pistone frenato	lubrificare
	– pressione insufficiente	portare la pressione ad almeno 4 at.

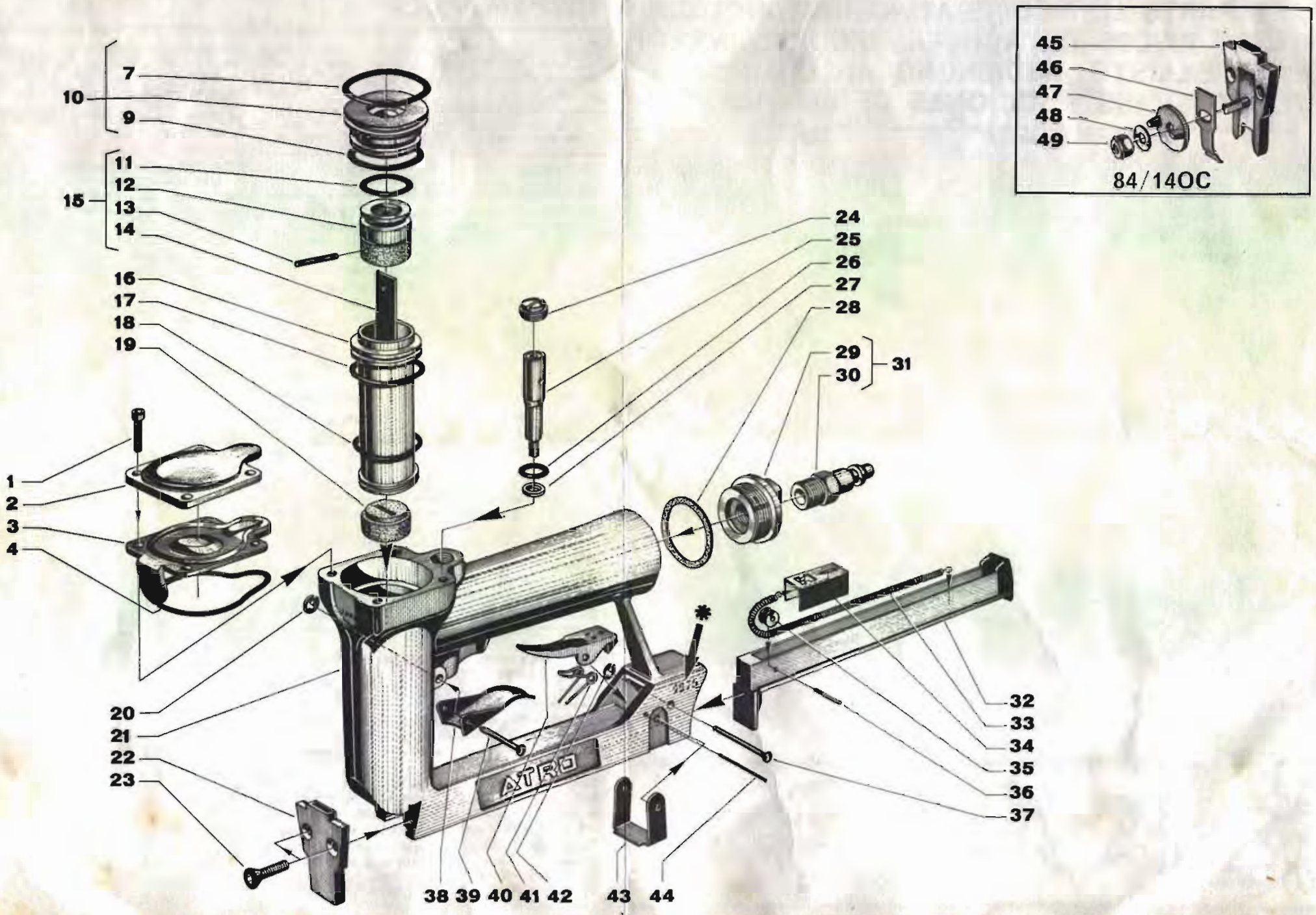
INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
TROPPA POTENZA (Il martelletto taglia la stoffa o segna il materiale da cucire)	– pressione troppo elevata	mantenere la pressione inferiore a 6 at.
	– ammortizzatore logorato (molto abbassato)	sostituire ammortizzatore
	– piastra manomessa	sostituire la piastra
BASSA VELOCITÀ	– mancanza di lubrificazione	lubrificare
	– pressione insufficiente	portare la pressione ad almeno 4 at.
	– aria non filtrata	montare o controllare il filtro
	– foro del cilindro otturato o sporco	pulire
NON SPARA	– tubo aria mal collegato	collegare o avviare compressore
	– servocomando sporco, otturato	pulire
	– pulsante servocomando bloccato in posizione superiore	
Valvola incantata – in basso:	– servocomando guasto (vedi serv.)	sostituire
	– dimenticato OR sup. servoc.	
– in alto:	– servocomando incantato	
PERDE ARIA		
Dal servocomando	– servocomando rotto o incantato nella posizione di sparato	sostituire
	– manca la guarnizione	
	– O R rovinato o fuori sede	
	Allentata la ghiera	serrare
Dallo scarico	– pistoncino valvola incantato	
	– per mancanza di lubrificazione	lubrificare
	o sporcizia	pulire
Dal fondo (Pistola non sparata)	– O R superiore del cilindro	
	– manomesso o rotto	sostituire
	– montato male (fuori sede)	montare correttamente
Dal fondo (Solo a pistola sparata)	– Vulkollan pistone o ammortizzatore rotti o logorati	sostituire
Dalla testa	– viti di testa lente	
	Guarnizioni di testa fuori alloggiamento	

Elenco Ricambi

1 - 3001212	Vite testa	
2 - 3401050	Copritesta	
3 - 3401010	Testa metallica	
4 - 3090768	O Ring	
7 - 3091058	O Ring	
9 - 3091052	O Ring	
10 - 3401020	Valvola differenziale completa	
11 - 3093143	O Ring	
12 - 3401180	Pistone	
13 - 3037350	Spina pistone	
14 - 3401200	Tipo 6	Martelletto
3402200	Tipo 7	
3403200	Tipo 8	
3404200	Tipo 84	
15 - 3401220	Tipo 6	Pistone completo
3402220	Tipo 7	
3403220	Tipo 8	
3404220	Tipo 84	
16 - 3401170	Cilindro	
17 - 3091052	O Ring	
18 - 3090551	O Ring	
19 - 3401210	Tipo 6	Ammortizzatore
3402210	Tipo 7	
3403210	Tipo 8	
3403210	Tipo 84	
20 - 3030207	Fermo elastico	
21 - 3401060	Tipo 6	Corpo fusione
3402060	Tipo 7	
3403060	Tipo 8	
3404060	Tipo 84	
22 - 3411530	Tipo 6/6	Piastra
3401530	Tipo 6/14	
3412530	Tipo 7/6	
3402530	Tipo 7/14	
3413530	Tipo 8/6	
3403530	Tipo 8/14	
3414530	Tipo 84/3	
3414530	Tipo 84/6	
3404530	Tipo 84/14	
23 - 3009315	Vite piastra	
24 - 3401140	Ghiera servocomando	
25 - 3401110	Servocomando	
26 - 3090717	O Ring	
27 - 3099130	Guarnizione servocomando	
28 - 3099080	Guarnizione raccordo	
29 - 3401440	Tappo raccordo America	
3401090	Tappo raccordo Europa	
30 - 3401430	Bocchettone America	
3401100	Bocchettone Europa	
31 - 3401420	Raccordo aria completo America	
3401080	Raccordo aria completo Europa	
32 - 3411830	Tipo 6/6	Banchina
3401830	Tipo 6/14	
3412830	Tipo 7/6	
3402830	Tipo 7/14	
3413830	Tipo 8/6	
3403830	Tipo 8/14	
3424830	Tipo 84/3	
3414830	Tipo 84/6	
3404830	Tipo 84/14	
33 - 3051050	Molla spingipunto	
34 - 3411340	Tipo 6/6	Spingipunto
3401340	Tipo 6/14	
3412340	Tipo 7/6	
3402340	Tipo 7/14	
3413340	Tipo 8/6	
3403340	Tipo 8/14	
3424340	Tipo 84/3	
3414340	Tipo 84/6	
3404340	Tipo 84/14	
35 - 3401310	Tipo 6	Carrucola
3402310	Tipo 7	
3401310	Tipo 8	
3401310	Tipo 84	
36 - 3037122	Tipo 6	Spina carrucola
3037109	Tipo 7	
3037122	Tipo 8	
3037122	Tipo 84	
37 - 3401390	Perno leva bloccaggio	
38 - 3401150	Grilletto	
39 - 3401160	Perno grilletto	
40 - 3401380	Leva bloccaggio	
41 - 3052040	Molla leva bloccaggio	
42 - 3030207	Fermo elastico	
43 - 3401410	Arresto banchina	
44 - 3037168	Spina appoggio molla	

TIPO 84/14 OC

45 - 4444530	Piastra
46 - 3444850	Balestra
47 - 3444870	Eccentrico di regolazione
48 - 3024205	Rosetta
49 - 3011217	Dado autobloccante


45
46
47
48
49
84/14OC
7
10
9
11
12
15
13
14
16
17
18
19
24
25
26
27
28
29
30
31
1
2
3
4
20
21
22
23
32
33
34
35
36
37
38 39 40 41 42
43
44
ATRO

I.S.M.
7, Puurse Steenweg
2680 BORNEM
tel. (03) 891317

BELGIUM

ATRO Vetriebs GmbH.
Industriestrasse, 155
5039 SÜRTH - KÖLN
tel. (02236) 64141

DEUTSCHLAND

GRAPISA S.A.
Carr. de Gavá
Km. 9,800
SAN BAUDILIO
DE LLOBREGAT
(Barcelona)
tel. 3611712
ESPAÑA

ATRO S.à.r.l.
R.N. 191
91540 ORMOY
PARIS
tel. 4980031

FRANCE

ATRO Vertriebs GmbH.
Triesterstrasse, 201
1232 WIEN
tel. (0222) 672247

ÖSTERREICH

ATRO Druckluftnagler A.G.
Oltnerstrasse, 81
4663 AARBURG
tel. (062) 219575

SCHWEIZ

REFTELE
Kärda
33100 VÄRNAMO

SWEDEN

ATRO Ltd.
62, Norden Road
MAIDENHEAD
BERKS SL6 4AY
tel. (0628) 34456

UNITED KINGDOM

I.S.M.
P.O Box 629
BUTLER
PENNSYLVANIA 16001
tel. (412) 2877711

U.S.A.

ATRO

inchiodatrici - cucitrici pneumatiche - chiodi e punti metallici
20046 BIASSONO (Milano) ITALIA - Tel. 752251 - Telex 37125