



Mechanikeranleitung
Instructions for mechanics
Instructions pour mécaniciens
Instrucciones para mecánicos
Manuale per i meccanici

366

DÜRKOPP ADLER AG

Postfach 6 · D-4800 Bielefeld 1 · Potsdamer Straße 190 · Telefon (0521) 556-01
Telex 932400-0 dw d · Telefax (0521) 5561315

Clase 366
Instrucciones para Mecánicos

Edición Julio 1990

Indice:	Página:
1. Detalles técnicos	2
2. Ajustes sobre la máquina de coser	
2.1 Transportador	3, 4
2.2 Balancín de la aguja	4, 5
2.3 Garfio, barra de aguja	6-8
2.4 Carrera del pie prensatelas (366-76-12)	8
2.5 Aflojamiento de la tensión de hilos	8
2.6 Resorte tira-hilo	9
2.7 Mecanismo presillador automático neumático (366-76-12-RDAP) ..	9
3. Ajustes sobre el pupitre de mando "Quick digital"	
3.1 Programar al nivel del técnico	9, 10
3.2 Neutralizar el dispositivo de posicionamiento	11
3.3 Primera y segunda posición	11
3.4 Ajustar todos los valores para el estado de entrega	12
3.5 Mensajes de errores	12
3.6 Lista de números de ajuste	13-17
3.7 Registro de números de ajuste	18, 19
4. Unidad de acondicionamiento neumática	
4.1 Filtro de aire y separador de agua	20
4.2 Válvula reductora de presión	20
4.3 Pulverizador de aceite	21
5. Instrucciones de seguridad	 22

1. Detalles técnicos cl. 366

Sub-modelo	:	-76-12	-76-12-RDAP
- Velocidad			
· max.	Rpm:	800	800
· Regulación de fábrica	Rpm:	800	800
- Largo de puntada			
· adelante	mm:	10	10
· atrás	mm:	10	10
- Carrera max. del transporte diferencial			
· transporte superior	mm:	-	-
· transporte inferior	mm:	-	-
- Carrera del pie prensatelas alternante			
· max.	mm:	-	-
· Regulación de fábrica	mm:	-	-
- Ancho max. de puntada	mm:	12	12
- Distancia de corte	mm:	-	-
Dependiente del número E			
- Carrera del cortador			
· max.	mm:	-	-
· Regulación del fábrica	mm:	-	-
- Sistema de aguja	:	794	794
- Grosor de aguja	Nm:	140-250	140-250
(según el número E)			
- Número de hilo			
a) Algodón	NeB:	-	-
b) Sintético	Nm:	11/3	11/3
c) Revestidos	Nm:	18/4	18/4
- Capacidad max. de la bobina utilizando hilos L)	ca. m:	27	27
- Distancia de costuras/ distancia entre agujas	mm:	-	-
(dependiente el número E)			
- Paso debajo de los pies prensatelas			
· en posición de costura	mm:	14	14
· en posición alta	mm:	14	14
- Diámetro medio del volante	mm:	280	280
- Presión de trabajo	bar:	-	6
- Consumo de aire comprimido			
NL/ciclo de trabajo:		-	1

2. Ajustes sobre la máquina de coser

2.1 Transportador

Sirvanse observar las instrucciones de seguridad !

2.1.1 Altura del transportador

Regla:

El transportador, en su posición superior, debe sobresalir la placa de aguja de un valor correspondiendo aproximadamente a la altura de un diente.

Control:

- Regular las puntadas para el largo 0.
- Conducir el transportador en su posición superior por el volante.

Corregir:

- Desbloquear la manivela G/1.
- Ajustar la barra L/2 del transportador.

2.1.2 Momento de elevación del transportador

Regla:

Al encontrarse la barra de aguja a su punto muerto superior, el transportador debe encontrarse en su posición superior.

Control:

- Regular las puntadas para el largo 0.
- Conducir la barra de aguja en su posición superior por el volante.
- Examinar la posición del transportador girando el volante.

Corregir:

- Aflojar los tornillos f/3.
- Girar el excéntrico F/3.

2.1.3 Posición del transportador en la placa de aguja

Regla:

Al estar las puntadas reguladas para el largo máximo, el transportador debe ser equidistante en el recorte de la placa de aguja cuando se encuentre en su posición delantera o trasera y lateralmente debe situarse en el centro (fig. 4).

Control:

- Regular las puntadas para el largo máximo.
- Girar el volante.

Corregir:

- Aflojar los tornillos k/2.
- Ajustar la barra L/2 del transportador.

2.1.4 Momento de avance del transportador

Regla:

Al girar la máquina a partir de la posición superior de la palanca tira hilo, después de haber regulado las puntadas para su largo máximo, el transportador debe todavía avanzar de un valor correspondiendo aproximadamente a un paso de dientes (encima del nivel de la placa de aguja).

Este avance asegurar un mejor entrelazamiento de los hilos.

Control:

Como descrito bajo la regla.

Corregir:

- Aflojar los tornillos d/3.
- Girar el excéntrico D/5.

Observación:

Después de la inversión del excéntrico de 180° la máquina transportará hacia atrás.

2.2 Balancín de la aguja

Sirvanse observar las instrucciones de seguridad !

2.2.1 Balancín de la aguja sin juego

Control:

- Ajustar la sobrepuntada para el ancho máximo.
- Sujetar el volante y comprobar si la manivela se deja girar a mano.
- Apretar fuertemente las clavijas roscadas a/7.

Corregir:

- Abrir la tapa plástica.
- Retirar el tornillo a/8 y quitar del eje la polea A/8 de la correa dentada.
- Aflojar las 3 clavijas roscadas b/8.
- Apretar el cojinete B/8 para evitar todo juego, pero asegurando al mismo tiempo un funcionamiento libre.
- Apretar las clavijas roscadas b/8.
- Montar sobre el eje la polea A/8 de la correa dentada.

2.2.2 Ajustar el balancín de la aguja con respecto al agujero de la aguja

Regla:

Cuando el ancho de la sobrepuntada se aumente a 0, la aguja debe clavar en el centro de la hendidura de la aguja.

Control:

- Insertar una nueva aguja.
- Ajustar la sobrepuntada para el ancho 0.
- Girar el volante.

Corregir:

- Quitar la tapa de la cabeza y el capuchón de protección.
- Aflojar la clavija roscada k/10.
- Girar el excéntrico K/12.

2.2.3 Momento de movimiento de oscilación del balancín de la aguja

Regla:

El movimiento de oscilación del balancín de la aguja debe empezarse cuando la aguja se encuentre fuera de la tela y debe terminarse cuando la aguja clave de nuevo en el material.

Control:

- Ajustar la sobrepuntada para el ancho máximo.
- Girar el volante.

Corregir:

- Abrir la tapa plástica.
- Aflojar los dos tornillos c/8 y girar la polea C/8 de la correa dentada.

2.2.4 Igualar la sobrepuntada derecha e izquierda

Regla:

Centrar de modo que al producirse la sobrepuntada derecha o izquierda la aguja clave a la misma distancia del centro (fig. 4).

Control:

- Regular las puntadas para el largo 0.
- Comprobar las perforaciones sobre el papel con las puntadas rectas y con las puntadas ajustadas para el ancho máximo.

Corregir:

- Aflojar el tornillo v/11.
- Ajustar la colisa V/11 respectivamente.

Observación:

Este ajuste debe ser realizado después del ajuste de acuerdo con el párrafo 2.3.4 si la distancia del garfio y de la aguja no es igual para las sobrepuntadas derecha e izquierda. Dado el caso, comprobar el ajuste 2.2.2.

2.3 Garfio y barra de aguja

Sirvanse observar las instrucciones de seguridad :

2.3.1 Movimiento del garfio

Explicación:

El movimiento del garfio debe ser adaptado al movimiento de la barra de aguja.

Regla:

Cuando la barra de aguja se encuentre 3 mm antes del punto muerto superior, el taco debe situarse en su punto de inversión izquierdo (fig. 6).

Control:

- Conducir el taco a su punto de inversión izquierdo.
- Desplazar el bloque B/13 (no. de ref. 981 15 000 2) sobre la barra de aguja contra el casquillo y atornillar.
(La barra de aguja puede ser dañada si el bloque es apretado excesivamente!)
- Girar el volante en el sentido obligatorio, hasta que la aguja se encuentre en su posición baja.
- Determinar la distancia entre la parte superior del bloque y el casquillo.

Corregir:

- Aflojar el tornillo e/3.
- Girar el excéntrico E/3.

2.3.2 Carrera de la lazada

Explicación:

La carrera de la lazada es el camino recorrido por la aguja a partir de su punto muerto bajo hasta el momento de formación de la lazada del hilo y su recogida por el garfio.

Regla:

Cuando la aguja haya subido 5 mm a partir de su punto muerto bajo, la punta del garfio debe coincidir con el lado derecho de la aguja (fig. 4).

Control:

- Regular las puntadas para el largo 0.
- Conducir la aguja en su posición baja por el volante.
- Desplazar la galga de la carrera de la lazada de 5 mm (no. de ref. 981 15 000 2) sobre la barra de aguja contra el casquillo y atornillar el bloque (no. de ref. 981 15 000 2) (fig. 13).
- Quitar la galga y girar el volante en el sentido obligatorio hasta que el bloque se aplique al casquillo (posición de la carrera de la lazada).
- Desplazar el garfio M/14 en el sentido contrario de las agujas del reloj contra el taco 0/14 y comprobar la posición de la punta del garfio.

Corregir:

- Aflojar los tornillos n/16.
- Girar el eje N/16.

2.3.3 Altura de la barra de aguja

Regla:

En la posición de la carrera de la lazada, la punta del garfio debe situarse en la garganta de la aguja lo más profundamente posible, sin que, con las puntadas reguladas para el largo máximo, el borde inferior del garfio toque la inclinación inferior de la garganta y cuando la aguja clave a la derecha o a la izquierda (fig. 14).

Control:

- Regular las puntadas para el largo máximo.
- Girar la máquina a mano.

Corregir:

- Quitar la tapa del cabezal.
- Aflojar los tornillos t/11.
- Desplazar la barra de aguja en altura.

2.3.4 Distancia entre el garfio y la aguja

Explicación:

- No es posible regular la distancia entre el garfio y la aguja sin graduaciones. Esta distancia se ajusta añadiendo o quitando arandelas de ajuste (0,1 mm, 0,2 mm, 0,3 mm).
- El ajuste es necesario para cada cambio del grueso de la aguja en la zona de la garganta.

Regla:

Con el ancho máximo de la puntada, la aguja debe encontrarse aproximadamente 0,1 mm de la punta del garfio al producir la sobrepuntada izquierda derecha (fig. 15).

Control:

- Regular las puntadas para el largo máximo.
- Girar la máquina a mano.

Corregir:

- Bascular el estribo B/18.
- Quitar el anillo de recubrimiento D/18, el garfio G/18 y la carrera de la lanzadera S/18.
- Quitar o añadir arandelas de ajuste A/18.
- Retirar el tornillo t/18 y quitar el taco T/18.
- Quitar o añadir las arandelas de ajuste C/18.
- Colocar el taco y el garfio.

Observaciones:

Si las distancias entre la punta del garfio y la aguja no son iguales cuando la aguja clave a la izquierda y a la derecha, comprobar los ajustes 2.2.2 x 2.2.4.

2.3.5 Guia-aguja

Explicación:

Durante el proceso de costura la aguja puede ser apartada. Entonces la punta del garfio no podrá recoger la lazada del hilo.

Regla:

En la posición de la carrera de la lazada, la punta de la aguja debe aplicarse al guia-aguja sin ser apartada.

Control:

Como descrito bajo la regla.

Corregir:

Aflojar los tornillos n/18 y desplazar el guía-aguja respectivamente.

Observación:

En caso de un ajuste incorrecto, la aguja puede romperse o las puntadas saltadas pueden producirse.

2.4 Carrera del pie prensatelas (366-76-12)

Explicación:

La carrera máxima del pie prensatelas es determinada por la excentricidad de la palanca de elevación.

Regla:

Al estar el pie prensatelas bajado, el juego entre la barra de tracción S/9 y el bloque debe aumentarse a aproximadamente 0,5 mm.

Control:

Al estar el transportador bajado y al estar la palanca de elevación también bajada, comprobar el juego entre la barra de tracción S/9 y el bloque R/9.

Corregir:

- Aflojar el tornillo r/9.
- Desplazar el bloque R/9 en altura.

2.5 Aflojamiento de la tensión de hilos

Regla:

Al estar el pie prensatelas alzado, la tensión del hilo debe estar aflojada.

Corregir:

- Quitar la chapa de protección.
- Aflojar los tornillos x/12.
- Bascular el bloque Y/12.
- Aflojar la contra-tuerca z/12.
- Modificar la distancia v/12 con respecto al rodillo U/9.
(Una transmisión de fuerza favorable será obtenida cuando la clavija roscada v/12 se encuentre en su posición horizontal).

Observación:

Si este modo no permite asegurar un ajuste correcto, proceder del modo siguiente:

- Quitar la tapa del cabezal y la placa.
- Sacar el balancín de la aguja.
- Aflojar el tornillo g/9.
- Desplazar del bloque W/9 en altura.

2.6 Resorte tira-hilo

2.6.1 Tensión del resorte

Regla:

Regular la tensión del resorte de acuerdo con la tela y con el hilo, para asegurar que el resorte O/17 funciona regularmente y regresa de nuevo hasta el tope.

Corregir:

- Aflojar el tornillo t/17.
- Regular la tensión del resorte por el disco T/17.

2.6.2 Camino del resorte

Regla:

El resorte O/17, aflojado, debe aplicarse al tope cuando el ojo de la aguja entre en la tela.

Corregir:

- Aflojar el tornillo r/17.
- Girar el conjunto de la unidad de tensión del hilo.

2.7 Mecanismo presillador automático neumático (366-76-12-RDAP)

Explicación:

Al presillar la costura automáticamente, al vástago de émbolo del cilindro J/19 que entre et sale, cambia la palanca reguladora de puntadas para la marcha hacia adelante o para la marcha hacia atrás.

Regla:

Regular la velocidad del vástago de émbolo, que entre et sale, de modo que no entre en las posiciones finales bruscamente al estar las puntadas reguladas para su largo máximo.

Corregir:

Regular la velocidad de salida del vástago de émbolo por la estrangulación inferior y la velocidad de entrada por la estrangulación superior.

3. Pupitre de mando Quick digital

Explicación:

Además de lo números de ajuste, accesibles a la operaria existen varios números que pueden ser llamados solamente por los técnicos. (Ver la lista de números de ajuste).
Los valores ajustados ya antes de entregar la máquina, pueden ser modificados por el técnico para optimar el proceso de trabajo.

3.1 Programar al nivel del técnico

Entradas

Observaciones / Texto del display (DT)

1. Llamar el modo de corrección:

- Desconectar el motor
- Accionar los pulsadores G y
 - simultáneamente y conectar el motor

- DT: *MANUAL
Si la *costura A o la *costura B se presenta, accionar el pulsador P hasta que *MANUAL se encienda.

2. Llamar el modo de programación:

- Accionar el pulsador G y sujetar, actuar el pulsador
 - y soltar ambos

- DT: ENTRAR

3. Llamar el número de ajuste:

- Accionar el pulsador G hasta que el grupo de cientos del número de ajuste deseado se presente
- Pulsar el pulsador F hasta que el número de ajuste se presente

- p. ej. DT: G6*****

- p. ej. DT: 606*0180

4. Ajustar el valor:

- Aumentar el valor indicado por el pulsador +
- Reducción del valor indicado por el pulsador -

- El nuevo valor ajustado quedará memorizado solamente si el número de ajuste o el modo de programación son abandonados. Si la máquina es desconectada inmediatamente después del ajuste, el viejo valor será guardado. Será posible llamar otros números de ajuste y entrar nuevos valores.

5. Abandonar el modo de programación (como bajo el punto 2)

- DT: *MANUAL o *costura A o *costura B

6. Control:

- Comprobar los valores de ajuste

7. Corregir, dado el caso:

- Llamar el modo de programación
- Pulsar el pulsador F o: llamar el número de ajuste deseado por los pulsadores G y F
- Modificar el valor

- Ver el punto 2.
- El último número de ajuste llamado se presentará.

8. Abandonar el nivel de técnico:

- Desconectar el motor.

3.2 Neutralizar el dispositivo de posicionamiento

Explicación:

Este ajuste debe ser realizado antes del primer empleo, después del montaje de un nuevo dispositivo de posicionamiento o de una nueva caja de mando.

<u>Entradas</u>	<u>Observaciones / Texto del display (DT)</u>
1. <u>Llamar el número de ajuste 700:</u> - Ver el párrafo 3.2, puntos 1-3	- DT: 700*XXXX (primer número al azar)
2. <u>Orientación del dispositivo de posicionamiento:</u> - Pulsar el pedal hacia adelante	- DT: 700*0000 El sincronizador ha enregistrado su posición
3. <u>Ajustar le posición de referencia:</u> - Girar el volante en el sentido obligatorio, hasta que la aguja entre en la placa de aguja	- DT: 700*YYYY (segundo número al azar)
4. <u>Memorizar la posición de referencia:</u> - Pulsar el pedal hacia adelante	- DT: 700*0000
5. <u>Abandonar el "nivel de técnico"</u> - Desconectar el motor.	

3.3 Primera y segunda posición

Explicación:

Al estar el punto de referencia del dispositivo de posicionamiento ajustado - como descrito bajo el párrafo 3.2 - , los valores ajustados en la fábrica convienen normalmente para las posiciones 1 y 2 y la máquina está lista para funcionar. En caso de necesidad, el técnico puede modificar los valores mediante el volante del mismo modo como la posición de referencia.

Regla:

Primera posición: El garfio ha perfectamente recogido la lazada del hilo.
Segunda posición: La aguja se encuentra en su posición superior.

Ajuste:

- Llamar el número de ajuste 702 o 703 (ver el párrafo 3.1, puntos 1-3)
- Pulsar el pedal hacia adelante.
- Ajustar la posición deseada por el volante.
- Memorizar el valor: pulsar el pedal hacia adelante.

3.4 Ajustar todos los valores para el estado de entrega

Explicación:

Todos los valores modificados por la operaria o por el técnico pueden ser ajustados para el estado original de la máquina. Solamente el punto de referencia del dispositivo de posicionamiento (no. de ajuste 700) no se cambia.

<u>Entradas</u>	<u>Observaciones / Texto del display (DT)</u>
1. <u>Llamar el modo Reset:</u> - Desconectar el motor - Mantener el pedal completamente bajado hacia adelante, accionar al mismo tiempo todos los pulsadores del campo de mando y conectar el motor. - Soltar los pulsadores y el pedal	- DT: RESET +/-
2. <u>Ajustar todos los valores para el estado inicial:</u> - Pulsar el pulsador +	- Observación: Por el pulsador - los valores actuales serán confirmados, y no ajustados para el estado inicial. - DT: MANUAL

Observación:

Todos los valores, dependientes de la máquina y del trabajo, que no corresponden al estado de entrega, deben ser ajustados de nuevo.

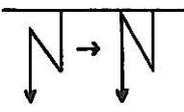
3.5 Mensajes de errores

Explicación:

El mando del motor no exige ningún mantenimiento. En caso de perturbaciones, el display presenta un mensaje, permitiendo localizar la causa del error. Hay que contactar un técnico en su debido tiempo.

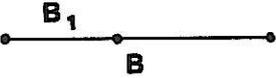
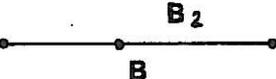
<u>Texto del display</u>	<u>Significcación</u>
ERROR 1	Error al conectar. Ver las Instrucciones de empleo.
ERROR 2	Error al principio de la costura (dispositivo de posicionamiento)
ERROR 3	Desviación de voltaje en el elemento para el abastecimiento de la corriente
ERROR 4	EPROM defectuoso
ERROR 6	Error en el microprocesador para el ajuste del motor

3.6 Lista de números de ajuste

No.	Denominación	Sector	Valor	Símbolo / Observaciones
61				
101	Oferta programa de costura	M A B M + A M + B	M A B	Mediante el número de ajuste es posible determinar cuales modos (MANUAL, COSTURA A, COSTURA B) pueden ser llamados por el pulsador P / - .
102	Número de puntadas presilla inicial hacia adelante	0-255	3	 Ver también: el interruptor 4
103	Número de puntadas presilla inicial hacia atrás	0-255	4	
104	Número de puntadas presilla inicial	0-16	0	 Compensación de puntadas al borde de tela a pasos de 1/16 de puntada
105	Velocidad presilla final hacia atrás	30-640	150	La velocidad de la presilla inicial <u>no depende del pedal</u>
108	Número de puntadas presilla final hacia adelante	0-255	2	
109	Número de puntadas presilla final hacia adelante	0-255	0	 Ver también: No. 122
110	Velocidad presilla final	30-640	150	
111	actualmente sin función			
112	actualmente sin función			
113	actualmente sin función			

No.	Denominación	Sector	Valor	Símbolo / Observaciones
114	I: STOP después de la costura A o la costura B II: Final del cosido automático después de la costura A o la costura B	I/II	II	STOP = Paro de la máquina con el pedal abajo (posición de la aguja = No. 115) Final del cosido automático = presilla final y paro de la máquina con el pedal abajo
115	I: Aguja arriba con 114 I II: Aguja abajo con 114 I	I/II	II	
116	Partida lenta Número de puntadas	0-9	1	Partida suave "Softstart" Ver también: 117 e 120
117	Partida lenta Velocidad	30-640	150	Ver también: 116 e 120
119	Extensión del tiempo de refrigeración de la aguja (ms)	0-2550	2500	Ver también: el interruptor 3
120	Partida lenta I: CONECTAR II: DESCONECTAR	I/II	I	Partida suave Ver también: 116 e 117
121	Presilla de adorno final I: doble II: simple	I/II	I	Ver también: 507 e 508
122	Presilla final I: doble II: simple	I/II	II	Ver también: 108 e 109

No.	Denominación	Sector	Valor	Símbolo / Observaciones
G2				
201	Sección de costura A Número de puntadas	0-255	20	
202	Sección de costura A Velocidad	100-5000	300	
203	Sección de costura A I: Velocidad dependiente del pedal II: Velocidad seleccionada por No. 202	I/II	II	II: El contado de puntadas puede ser interrumpido bajando el pedal completamente hacia atrás. La presilla final programada será realizada si, de nuevo, el pedal es bajado hacia atrás completamente.

No.	Denominación	Sector	Valor	Símbolo / Observaciones
G3				
301	Sección de costura B ₁ Número de puntadas	0-255	10	
302	Sección de costura B ₂ Número de puntadas	0-255	10	
303	Número de secciones de costura (B ₁ + B ₂)	0-255	2	$\frac{(B_1 + B_2) + B + \dots}{1 \quad 2}$
304	Compensación de puntadas para B ₂ , hacia atrás (309 II)	0-16	0	A causa de la inercia del conmutador de transporte, la compensación de puntadas se hace a pasos de 1/16 de puntada. Ver también: 308 e 309
305	Sección de costura B Velocidad	30-640	300	
306	Sección de costura B I: Velocidad dependiente del pedal II: Velocidad realizada con 306	I/II	II	Ver la observación relativa al no. 203
308	Sección de costura B I: STOP después de cada parte de la sección II: Coser las partes de la sección sin STOP	I/II	I	Ver la observación relativa al no. 114
309	I: B ₂ hacia adelante II: B ₂ hacia atrás	I/II	I	II: Solamente con 308 I Ver también: 304

No.	Denominación	Sector	Valor	Símbolo / Observaciones
G4				
402	actualmente sin funciones			

No.	Denominación	Sector	Valor	Símbolo / Observaciones
65				
501	actualmente sin función			
502	actualmente sin función			
505	Número de puntadas presilla de adorno inicial hacia atrás	0-30	3	 Ver también: Interruptores 4 y 7
506	Número de puntadas presilla de adorno final hacia atrás	0-30	3	 Ver también: Interruptor 7
507	Número de puntadas presilla de adorno final hacia adelante	0-30	3	
508	Número de puntadas presilla de adorno final hacia adelante	0-30	3	 Ver también: No. 121
520	actualmente sin función			
521	actualmente sin función			

No.	Denominación	Sector	Valor	Símbolo / Observaciones
66				
605	Indicación de velocidad I: CONECTAR II: DESCONECTAR	I/II	II	
606	Velocidad mínima - 1er escalón del pedal	30-640	70	
607	Velocidad máxima	100-1000	800	

No.	Denominación	Sector	Valor	Simbolo / Observaciones								
G7												
700	Neutralización del dispositivo de posicionamiento	0-239	0	Ver: punto 3.2								
702	Primera posición	0-239	85	Ajuste preciso: Ver: punto 3.3								
703	Segunda posición	0-239	188	Ajuste preciso: Ver: punto 3.3								
729	Extensión del retraso de partida después de bajar el pie de coser	0-2550	200	80 ms son siempre eficaces								
731	Extensión del tiempo para el regulador de puntadas para la presilla final normal (20 ms +...)	0-640	50	Por la extensión del tiempo se obtiene un esquema de costura regular con velocidades diferentes.								
733	Lenguaje	ALEM INGL ITAL FRAN ESP PORT	ALEM	El display presenta el texto en el lenguaje seleccionado.								
775	Paro de la máquina para la presilla de adorno (80 ms + ...)	0-640	200									
799	Actualidades sobre el programa seleccionado por Autoselect (Indicación)	1 - n n = número de clases de máquinas para las cuales el motor es admitido	3	Mediante una resistencia el motor "sabe" a la cual clase de la máquina está conectado. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Valor</th> <th>Clase de la máquina</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>467-FA 767-FA</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>221-FA</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>366</td> </tr> </tbody> </table> <p>Un ajuste no es posible!</p>	Valor	Clase de la máquina	1	467-FA 767-FA	2	221-FA	3	366
Valor	Clase de la máquina											
1	467-FA 767-FA											
2	221-FA											
3	366											

3.7 Registro de números de ajuste

Función	No. del Interr.	No. de ajuste	Nivel operaria
Presilla inicial:			
- CONECTAR / DESCONECTAR	1		X
- Doble / simple	4		X
- Número de puntadas hacia adelante		102	X
- " " (presilla de adorno)		505	X
- " " hacia atrás		103	X
- " " (presilla de adorno)		506	X
- Presilla normal / presilla de adorno	7		X
- Compensación de puntadas		104	
- Velocidad		105	
- Pulsador "presilla dentro de la costura" sobre el cabezal del brazo			
- Pulsador F "inversión de la presilla"			
- Parado de la máquina para la presilla de adorno			
Presilla final:			
- CONECTAR / DESCONECTAR	2		X
- Presilla normal / presilla de adorno	7		X
- Doble / simple		122	
- Presilla de adorno final doble / simple		121	
- Número de puntadas hacia atrás		108	X
- " " (presilla adorno)		507	X
- " " hacia atrás		109	X
- " " (presilla adorno)		508	X
- Velocidad		110	
- Presilla final después de la costura A o B		114	
- Pulsador F "inversión de la presilla"			
- Extensión del tiempo para la presilla final normal		731	
- Paro de la máquina para la presilla de adorno		775	
Posiciones de la aguja:			
- Primera posición (abajo)		702	
- Segunda posición (arriba)		703	
- En caso de STOP después de la costura A o B (114 I)		115	
- Pulsador "Aguja arriba/abajo" sobre el cabezal del brazo			X
Posiciones del pie de coser:			
- Con el pedal soltado	8		X
- Retraso de partida después de bajar el pedal de coser (80 ms + ...)		729	
Refrigeración de la aguja:			
- CONECTAR / DESCONECTAR	3		X
- Duración de refrigeración de la aguja después de STOP		119	

Función	No. del interr.	No. de ajuste	Nivel operaria
<u>Partida suave (softstart)</u>			
- CONECTAR / DESCONECTAR		120	
- Número de puntadas			
- Velocidad		116	
<u>Secciones de costuras programadas:</u>			
- Oferta de programas		101	X
- Selección de programas pulsador P/"-"			X
<u>Costura A:</u>			
- Número de puntadas		201	X
- Velocidad		202	
- Velocidad limitada o velocidad fija		203	
- Presilla final después de la costura A		114	
<u>Costura B:</u>			
- Número de puntadas B ₁		301	X
- Número de puntadas B ₂		302	X
- Número de ciclos (B ₁ + B ₂)		303	X
- Velocidad		305	
- Velocidad limitada o velocidad fija		306	
- STOP entre B ₁ e B ₂		308	
- B ₂ hacia atrás		309	
- Compensación de puntadas con B ₂ hacia atrás		304	
- Presilla final después de la costura B		114	
<u>Velocidades:</u>			
- Indicación de la velocidad		605	
- Velocidad escalón 1		606	
- Velocidad máxima		607	
- Presilla inicial		105	
- Presilla final		110	
- Partida suave (Softstart)		117	
- Costura A		202	
- Velocidad limitada o velocidad fija costura A		203	
- Costura B		305	
- Velocidad limitada o velocidad fija costura B		306	
<u>Dispositivo de posicionamiento:</u>			
- Posición de referencia		700	
- Primera posición		702	
- Segunda posición		703	

4. Unité de conditionnement

4.1 Filtre d'air et séparateur d'eau (A/20)

Explication:

Cette unité sert à séparer les particules de crasse et l'eau, pour éviter des engorgements et des formations de rouille dans le système pneumatique. Le vidange du récipient plastique se fait automatiquement par une vanne à flotteur lorsque l'eau arrive à un certain niveau.

Entretien:

Nettoyer l'élément filtrant tous les trois mois par essence ou par pétrole avant qu'une chute de pression se produise.

Pour nettoyer, enlever l'élément filtrant comme suit:

- Arrêter l'alimentation en air comprimé par la soupape d'arrêt.
- Déaérer le système pneumatique.
- Dévisser le récipient plastique.
- Dévisser l'élément filtrant.

4.2 Soupape réductrice de pression (B/20)

Explication:

Cette soupape sert à réduire la pression du réseau, se situant entre 7 et 10 bar, à la pression de service de 6 bar, pour assurer la constance des vitesses du piston et des forces du vérin.

Si la pression du réseau dépasse 10 bar, installer une soupape réductrice de pression supplémentaire.

Règle:

La pression réglée sur le manomètre.

Contrôle:

Lire la pression réglée sur le manomètre.

Corriger:

Trier le bouton vers le haut et tourner conformément.

4.3 Pulverizador de aceite (C/20)

Explicación:

El pulverizador de aceite sirve a lubricar todas las piezas móviles del sistema neumático, para reducir el desgaste y las fuerzas de fricción y para evitar la corrosión.

Regla:

- 1 gota de aceite debe caer en la corriente de aire después de cada 20° ciclo de trabajo.
- El nivel de aceite no debe descender bajo la abertura del tubo de aspiración.

Corregir:

Para aumentar el caudal = girar el tornillo en el sentido "+"
Para reducir el caudal = girar el tornillo en el sentido "-"

Completamiento:

- Interrumpir la alimentación del aire comprimido por la válvula de parada.
- Airear el sistema neumático.
- Retirar el tornillo.
- Utilizar el aceite hidráulico "ESSO Nuto H 68" o otras calidades de aceite con las características siguientes:

Viscosidad a 40° C : 66 mm²/s

Punto de inflamación: 236° C

Mantenimiento:

Controlar el nivel de aceite todos los tres meses.



Instrucciones de seguridad

La inobservancia de las instrucciones de seguridad siguientes puede dar lugar a las lesiones de las operarias y a los desgastes de la máquina.

Montaje

- El voltaje de la red debe concordar con el voltaje de servicio precisado sobre la chapa-tipo sobre el motor.
- El motor debe girar en el sentido obligatorio.

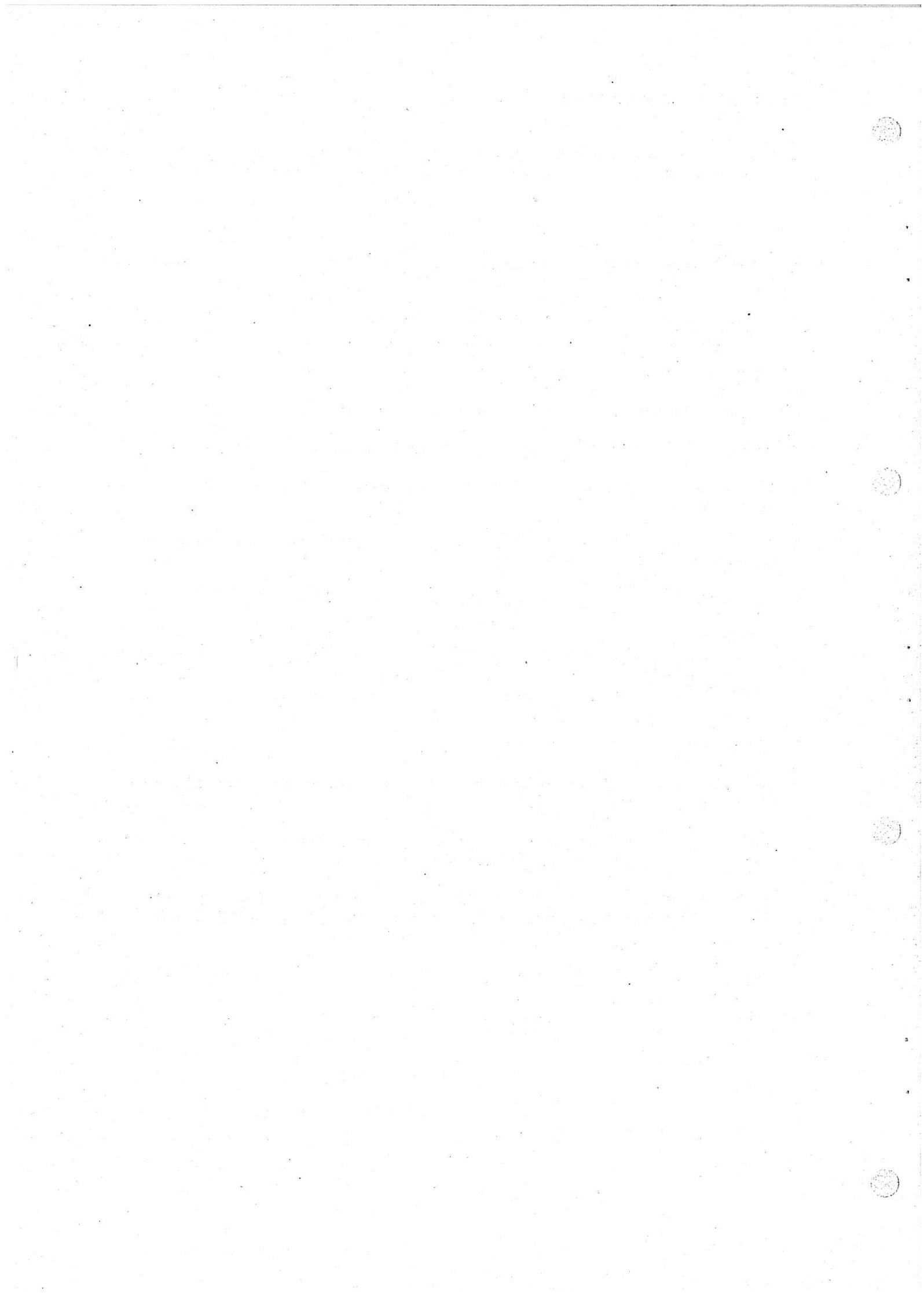
Empleo

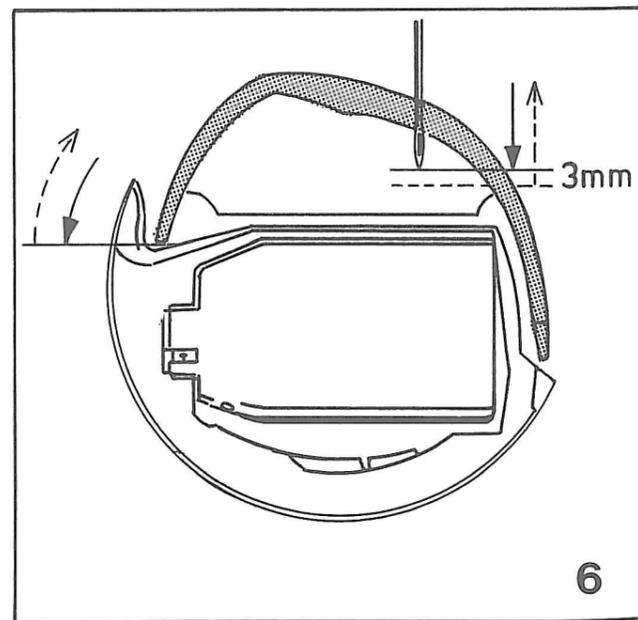
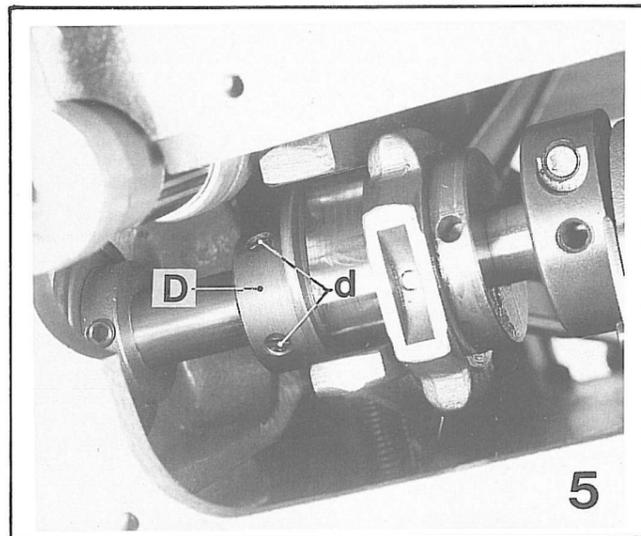
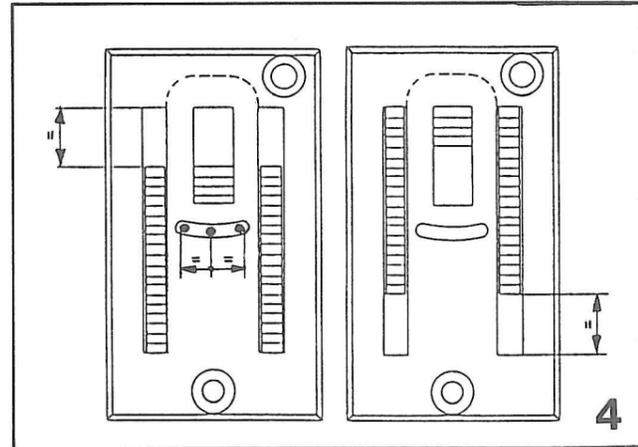
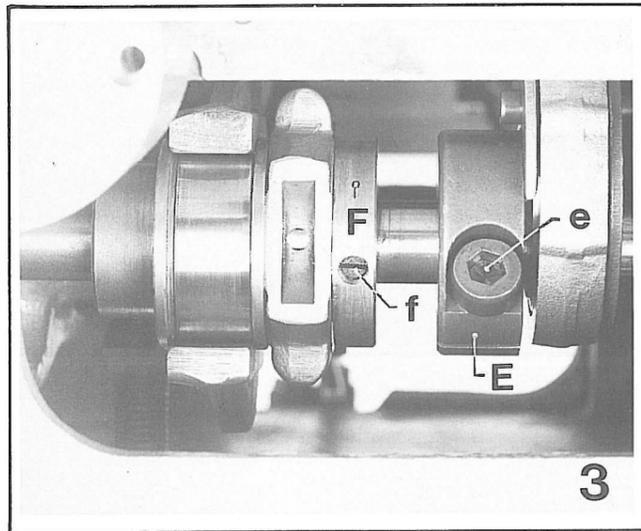
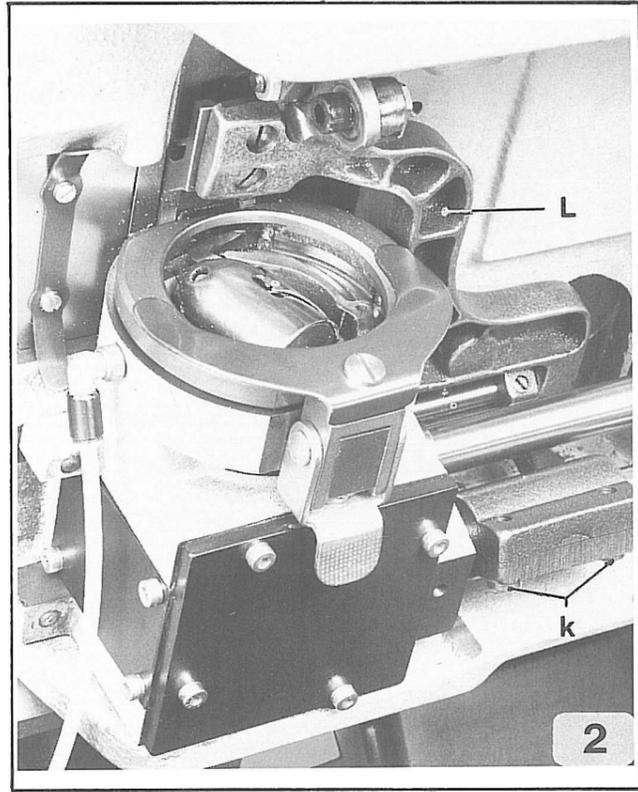
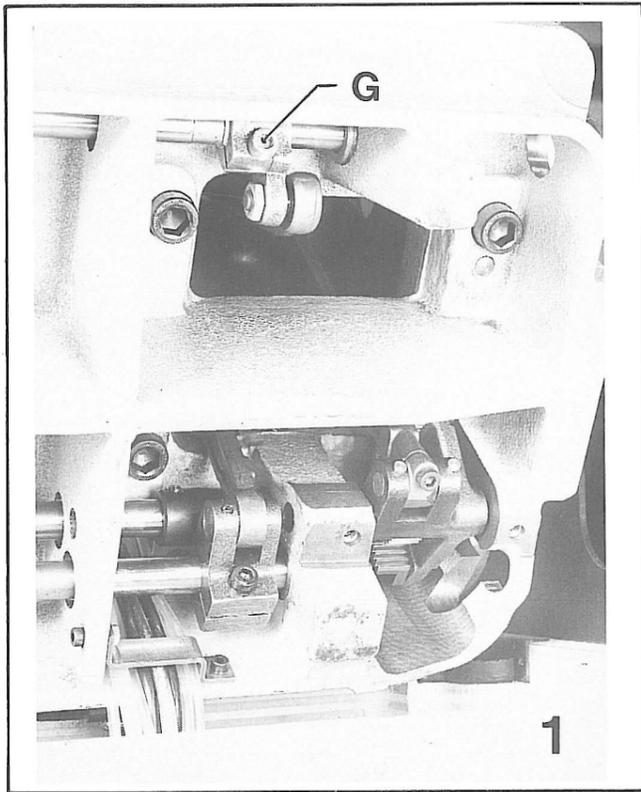
- Utilizar la máquina solamente para el fin previsto.
- No quitar los revestimientos y los dispositivos de protección.
- El embrague y el manejo de la máquina solamente por las personas calificadas.
- No introducir las manos en la zona de las piezas móviles al estar el interruptor principal conectado.
- Desconectar el interruptor principal para
 - enhebrar
 - cambiar los elementos de costura (aguja, canilla, pie, placa de aguja, transportador, etc.)
 - abandonar el puesto de trabajo.

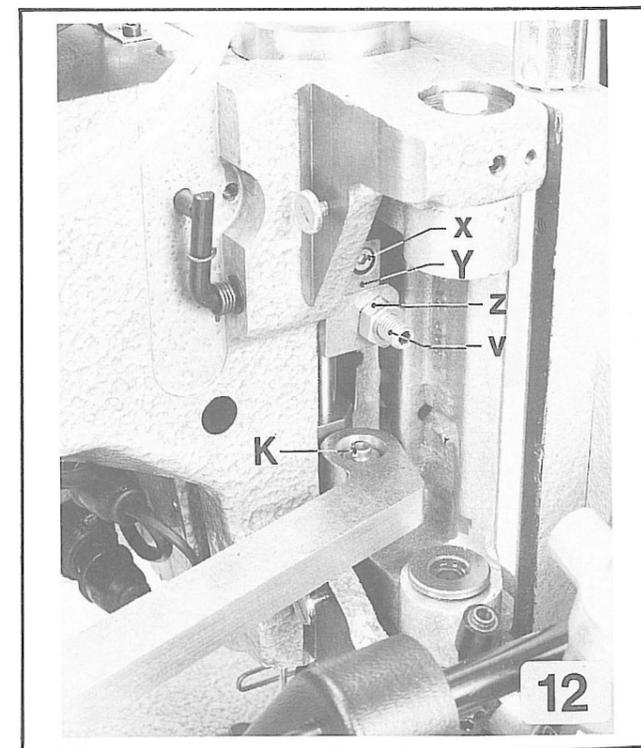
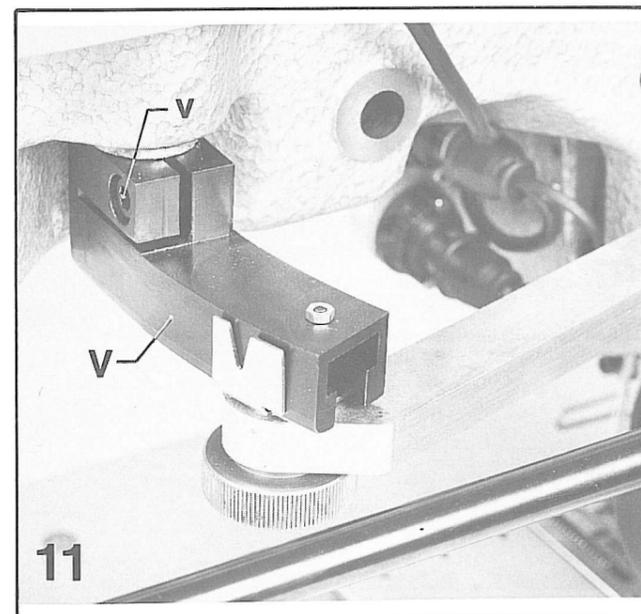
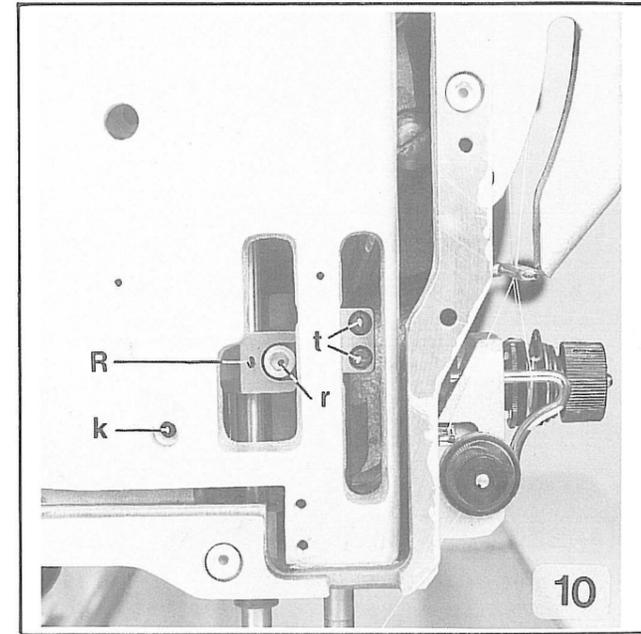
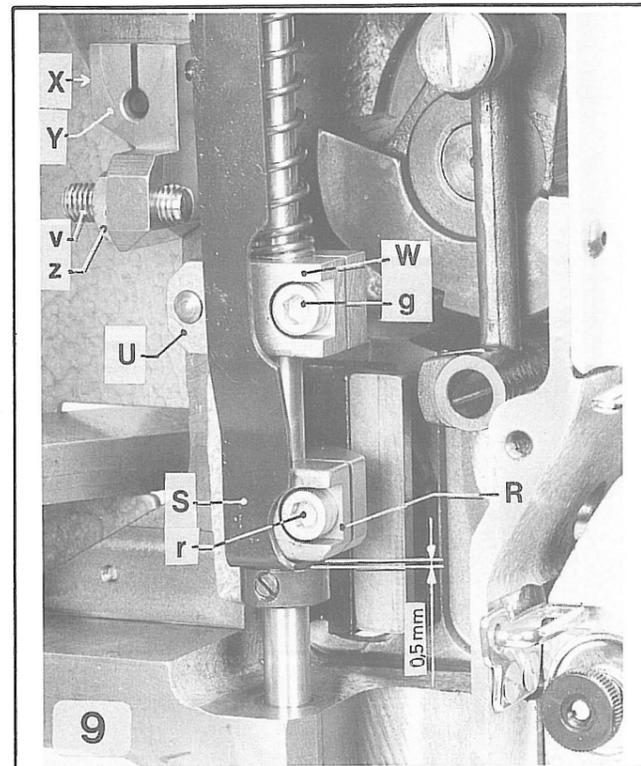
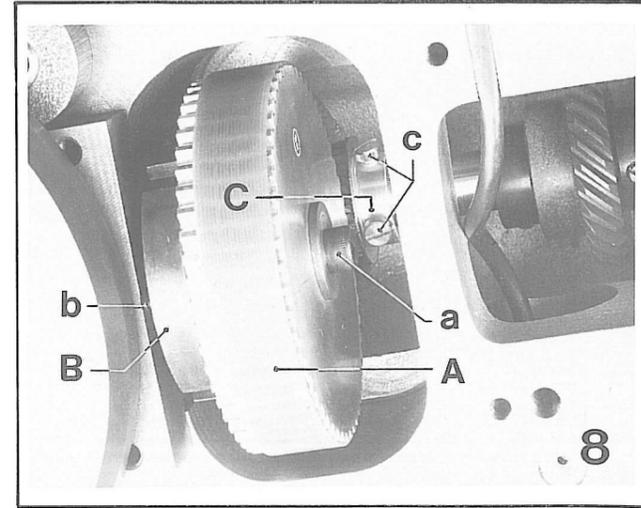
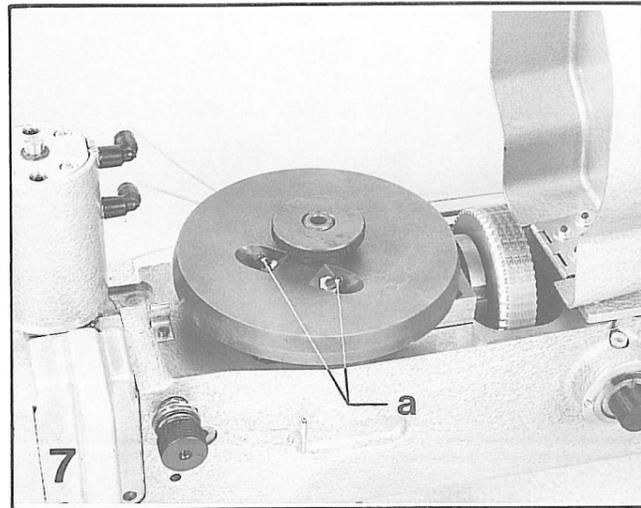
Mantenimiento

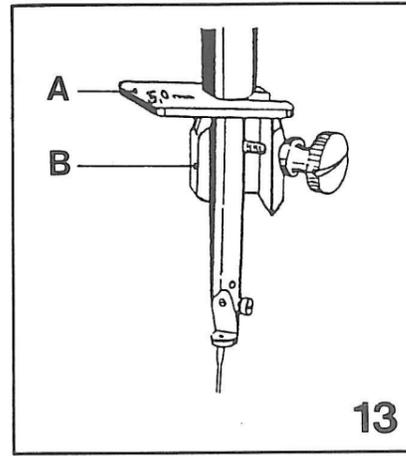
- Los trabajos de mantenimiento deben ser realizados exclusivamente por las personas autorizadas.
- Para realizar trabajos de mantenimiento, particularmente sobre el equipo eléctrico, la ficha de la red debe ser retirada.

■ No se permiten trabajos sobre las piezas y sobre los equipos que conducen la corriente, salvo las desviaciones permitidas según DIN 57105 y VDE 0105.

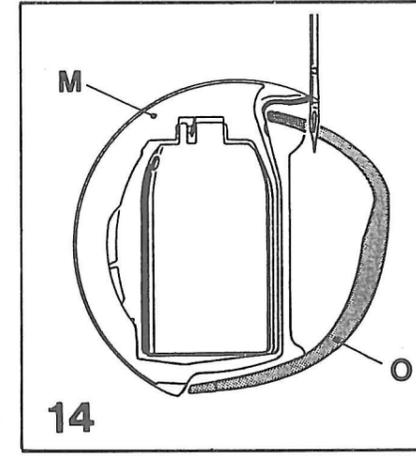




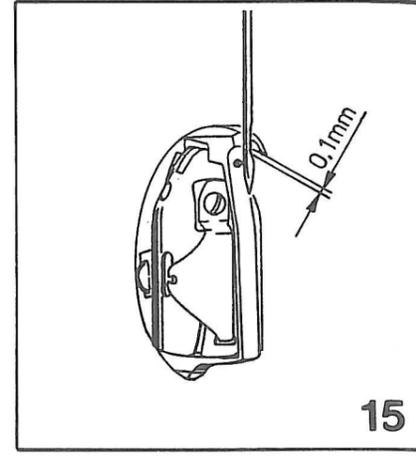




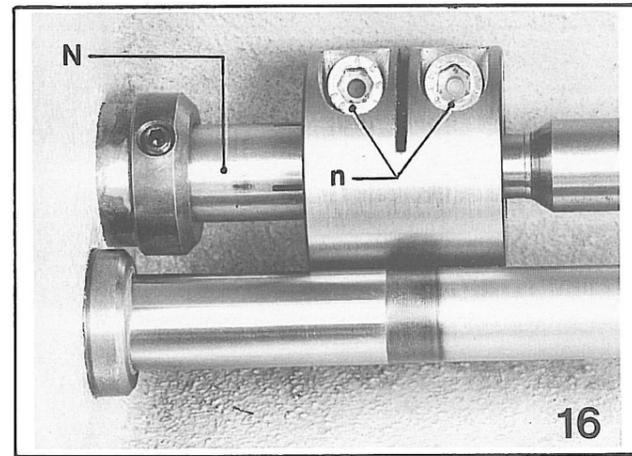
13



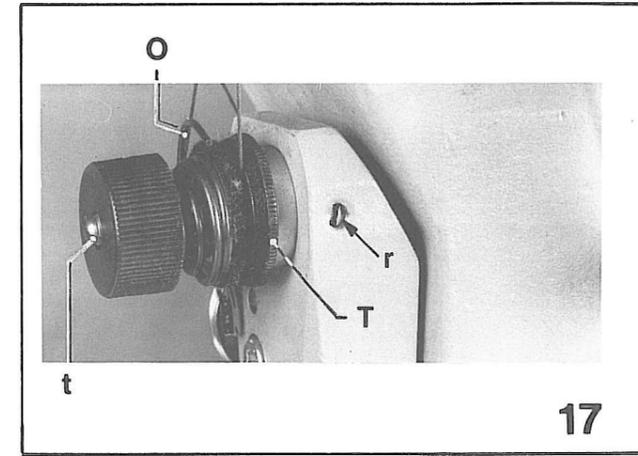
14



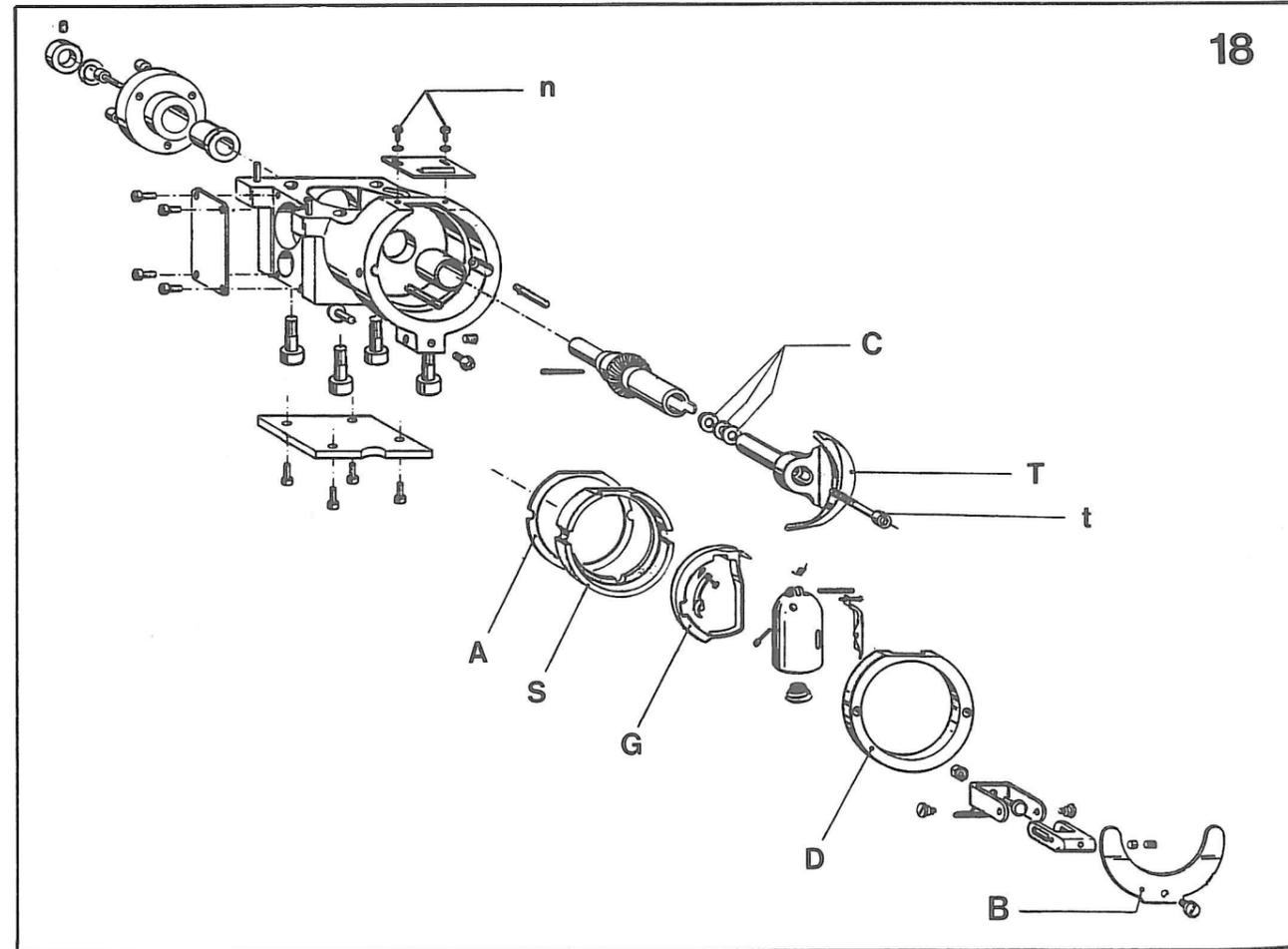
15



16



17



18

