

Preámbulo e indicaciones generales de seguridad

Parte 1ª: Instrucciones de manejo clase 550-12-23; -24; -26

1.	Descripción de la máquina	
1.1	Breve descripción	5
1.2	Uso a la que está destinada	5
1.3	Valor indicativo del nivel sonoro Lc	6
1.4	Subclases	6
1.5	Datos técnicos	6
1.6	Equipamientos adicionales	6
2.	Elementos de manejo y su función	
2.1	Elementos en el cabezal de coser	7
2.2	Elementos en el bastidor	11
3.	Manejo del mando	
3.1	Costura manual	13
3.2	Costura con un programa	13
3.2.1	Selección del modelo	13
3.2.2	Costura	13
3.3	Selección de rutinas	14
3.4	Variar los valores de fruncido	14
3.4.1	Variar todos los valores de fruncido	14
3.4.2	Variar un valor de fruncido	14
3.5	Modo de edición	15
3.5.1	Modificación de un paso	15
3.5.2	Intercalar un paso	15
3.5.3	Borrar un paso	15
3.6	Borrar un modelo	15
3.7	Confeccionar un programa	16
4.	Manejo de la máquina de coser	
4.1	Enhebrar el hilo de la aguja	17
4.2	Cantidad del hilo de la aguja para una formación segura de la puntada	18
4.3	Enhebrar el hilo del garfio	19
4.4	Ajustar el entrega-hilo del garfio	20
4.5	Ajustar la carrera del prensatelas	21
4.6	Conexión y desconexión del cortador de bordes	22
4.7	Llamar los valores de fruncido	23
4.8	Regular la longitud de puntada básica	24
4.9	Enhebrar la alimentación de la cinta inferior (sólo 550-12-16)	25
5.	Mantenimiento	26



1. Descripción de la máquina

1.1 Breve descripción

Las **550-12-23**, **-12-24** y **-12-26** son puestos de trabajo configurados para el fruncido de piezas de tapicería.

Los puestos de trabajo están equipados con una máquina monoaguja de doble punto de cadeneta, con un transporte inferior diferencial (dos transportadores ajustables diferenciados uno respecto al otro) y un transporte superior alternante diferenciable.

A través de una regleta de pulsadores se pueden seleccionar 15 valores de fruncido distintos y 16 valores intermedios. Se conectan y desconectan de nuevo mediante un interruptor de rodilla. Para conseguir un apriete de puntada más firme, al conectar un valor de fruncido se conecta además un segundo tensor del hilo de la aguja. El punto de conexión puede preseleccionarse entre el valor de fruncido 1 y 5.

El accionamiento y el mando del puesto de trabajo se efectúan mediante un motor trifásico en combinación con un mando Microcontrol.

Para aumentar la intensidad de fruncido, el puesto de trabajo está equipado con un alimentador y tensor de cinta superior y/o inferior. La anchura de la cinta de fijación es de 2,25 mm en las subclases 550-12-23; -12-24, y de 3 mm en la subclase 550-12-26. El tensor de la cinta se puede conectar mediante un pulsador y desconectar con el interruptor de rodilla conjuntamente con la desconexión del valor de fruncido.

1.2 Uso a la que está destinada la máquina

Las **550-12-13**; **-12-24**; **-12-26** son puestos de trabajo configurados que han sido concebidos para coser materiales ligeros y semiligeros. Estos materiales suelen ser generalmente tejidos de fibras textiles o también cuero. La industria del vestido o la tapicería del hogar y del automóvil utilizan dichas piezas de costura.

Además, con estas máquinas de coser pueden posiblemente llevarse a cabo las llamadas costuras técnicas. Pero, en lo que a este punto se refiere, el usuario de la máquina ha de realizar una evaluación de los posibles riesgos (Dürkopp le ayudará gustosamente a hacer esta evaluación), porque estos casos de aplicación son, por una parte, relativamente raros y, por otra, su variedad es imprevisible. Según el resultado de la evaluación llevada a cabo se podrán tomar posiblemente las medidas de seguridad adecuadas.

En general, con estas máquinas sólo se pueden trabajar piezas de costura secas. El espesor del material no debe sobrepasar los 10 mm con los prensatelas bajados. El material no deber contener ningún objeto duro porque, en caso contrario, la máquina sólo podría emplearse con una pantalla protectora para los ojos. Un dispositivo de protección así no es suministrable por el momento.

La costura se suele llevar a cabo con hilos de coser de fibras textiles de una dimensión de hasta 15/3 NeB (hilos de algodón), de hasta 20/3 Nm (fibras sintéticas) o 25/4 Nm (hilo torcido para revestimiento). Si se quiere utilizar otro tipo de fibras ha de evaluarse también en este punto el riesgo y, en su caso, tomar medidas de seguridad.

Esta máquina de coser sólo se puede instalar y poner en funcionamiento en recintos secos y adecuadamente cuidados. Puede que se requiera la toma de medidas adicionales ad hoc (véase EN 60204-3-1:1990) si se instala la máquina en locales que no estén secos y adecuadamente cuidados.

Nosotros, como fabricantes de máquinas de coser industriales, partimos de la base que el personal que maneja nuestras máquinas va a estar suficientemente cualificado, lo que implica que puede darse por supuesto que el personal conoce todos los modos de funcionamiento habituales de la máquina y, dado el caso, sus riesgos.



1.3 Valor indicativo del nivel sonoro Lc

Valor de emisión en relación al puesto de trabajo según
DIN 45635-48-A-1-KL2

Número de puntadas: 2.140 min-1

Largo de puntada: 5,0 mm

Carrera del pie
prensateles alternante: 5,6 mm

Material: Flieseline para tapicería con tejido 674g/m²

Lc = 83 dB (A)

1.4 Subclases

550-12-23

Puesto de trabajo configurado con levantamiento neumático del prensateles.

550-12-24

Puesto de trabajo configurado con levantamiento neumático del
prensateles y cortador de bordes conectable neumáticamente,

550-12-26

Puesto de trabajo configurado con levantamiento neumático del
prensateles y cortador de bordes conectable neumáticamente,
alimentación de cinta y tijera de cinta para el cosido inferior parcial de
la cinta de fijación de 3 mm de anchura.

1.5 Datos técnicos

Sistema de aguja: 933

Número de puntadas máx.: 3000 rpm

Máxima longitud de puntada: Transporte superior 8 mm
Transporte inferior puntada normal 5 - 2,5 mm
Transporte inferior diferencial 8 mm

Carrera máx. prensateles: 2-7 mm

Paso bajo los prensateles:
Al coser: 10 mm
Al levantarlos: 15 mm (máx. 17 mm)

Distancia de corte (sólo -12-2;-26): 4,5 mm

Altura de carrera de cuchilla
(sólo -12-24; -26): 8 mm (6 mm transformable)

Grueso de hilo máx.: 20/3 Nm

Presión de trabajo: 6 +/- 0,5 bar

Presión de la red: 7-10 bar

Consumo de aire por ciclo de trabajo: 0,1 NI

Area de paso: 280 x 108 mm

1.6 Equipamientos adicionales

N900 040026 Tope de borde para 550-12-23

N900 003471 Tensor de la cinta arriba, con sujetador de rodillo para 550-12-23; -24

N900 003511 Tensor de la cinta abajo, con sujetador de rodillo para 550-12-23; -24

0196 104008 Suela posterior del prensateles saltante, recubierta con PTFE.
Para un mejor deslizamiento al trabajar piel y similares.

0797 003031 El puesto de cosido se suministra sin tubo flexible de conexión de aire
comprimido, conector de acoplamiento, caja de acoplamiento ni boquilla.
Si se desea, con el nº de pieza 0797 003031 puede solicitarse un tubo
flexible de conexión de 9 mm, de 5 m de largo, boquillas, abrazaderas,
un conector y una caja de acoplamiento.

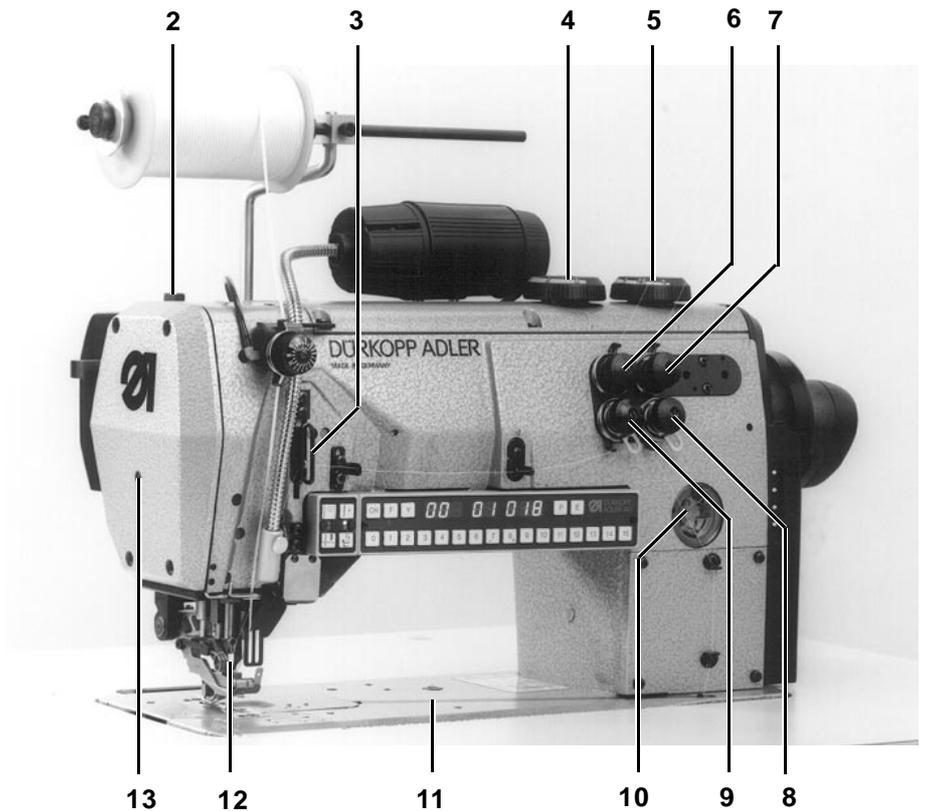
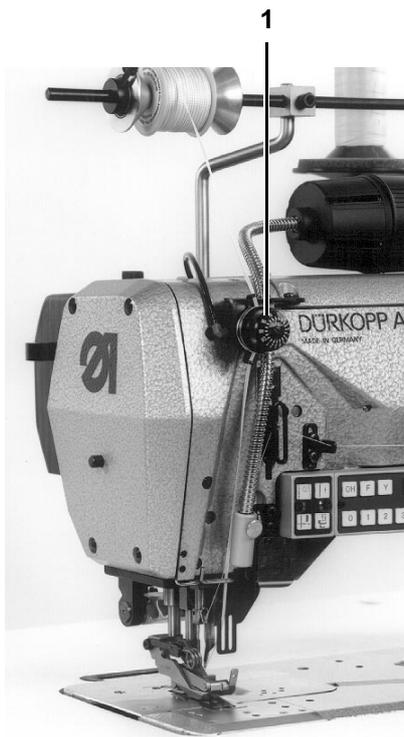
Indicación

Un tensor de la cinta forma parte de la entrega.



2. Elementos de manejo y su función

2.1 Elementos en el cabezal de coser



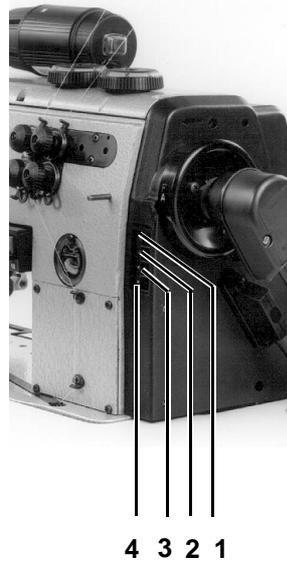
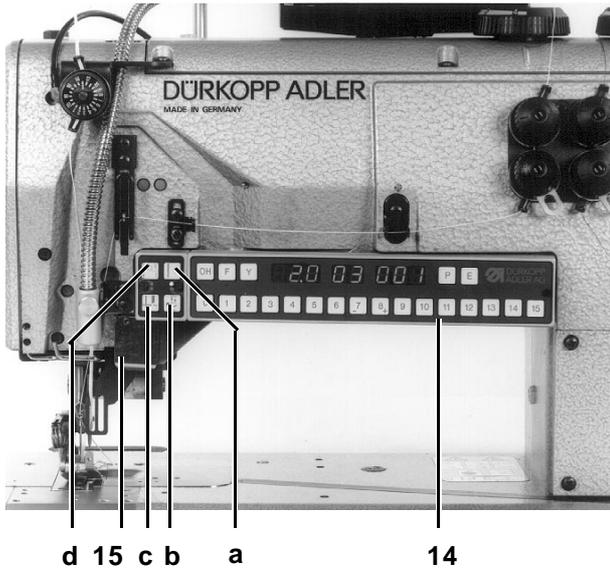
Elemento	Función
1 - Botón giratorio	- Ajustar el tensor superior de cinta (sólo -23/-24)
2 - Tornillo	- Tornillo para la presión del prensatelas. Viene de fábrica atornillado del todo ¡No moverlo!
3 - Regulador de hilo	- Ajuste de la cantidad correcta del hilo de la aguja
4 - Rueda de ajuste	- Ajuste de la altura aumentada de la elevación del prensatelas
5 - Rueda de ajuste	- Ajustar la elevación del prensatelas
6 - Botón giratorio	- Segunda tensión del hilo de la aguja para un apriete más firme de la puntada
7 - Botón giratorio	- Segunda tensión del hilo del garfio para un apriete más firme de la puntada
8 - Botón giratorio	- Ajustar la tensión del hilo del garfio
9 - Botón giratorio	- Ajustar la tensión del hilo de la aguja
10 - Mirilla con agujero de llenado	- Mostrar el nivel del depósito. El nivel no debe descender por debajo de "MIN". En caso necesario llenar con aceite Esso "SP NK 10" hasta la marca "MAX".
11 - Chapa	- Guía del hilo del garfio
12 - Aguja	- 933



¡Precaución! ¡Peligro de accidente!

Al enhebrar o cambiar la aguja desconectar siempre el interruptor principal.

13 - Botón - Inmovilizar el prensatelas en posición levantado.



Elemento	Función
----------	---------

14 - Bloque de teclas

- | | |
|-------------|---|
| Tecla F | - Conectar la tensión de la cinta |
| Tecla Y | - Funciones especiales |
| Tecla P | - Tecla de programación/Introducción del número de programa |
| Tecla E | - Introducción del número de la rutina |
| Tecla 0H | - Tramo 0 con cinta |
| Tecla 0 | - Tramo 0 son cinta |
| Teclas 1-15 | - Llamar valores de fruncido |
| Display | - Indicación de los valores de fruncido seleccionados
1...15 1/2/3/4/5/6/7/8/9/10/...
Indicación del paso actual del programa
Indicación del modelo seleccionado |

- | | |
|---------|---|
| Tecla a | - Regular el levantamiento de la aguja |
| Tecla b | - Conexión/desconexión elevación alta del prensatelas |
| Tecla c | - Conexión/desconexión del cortador de bordes (sólo 550-12-24; -26) |
| Tecla d | - Conectar/desconectar condensación de puntada (sólo 550-12-23;-24)
- Aflojar la pinza de la cinta para enhebrar la cinta de fijación.
Cerrar la pinza de la cinta cortando simultáneamente la longitud correcta de la cinta de fijación. |

15 - Pulsador manual

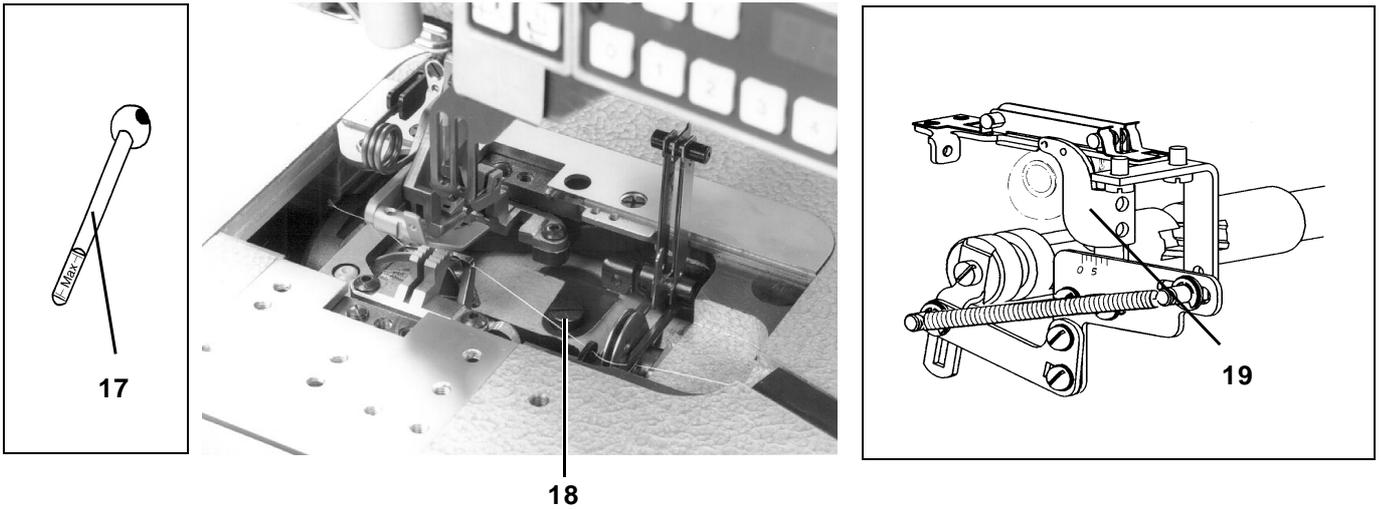
1-4 - Indicación LED

- Teclear sucesivamente los pasos del programa
- Indicación del número de revoluciones actual

LEDs activos	Rpm máximas
1234	3000
234	2500
34	2000

16 - Botón giratorio

- Ajustar tensión inferior de la cinta (sólo 550-12-23; -24)



Elemento	Función
----------	---------

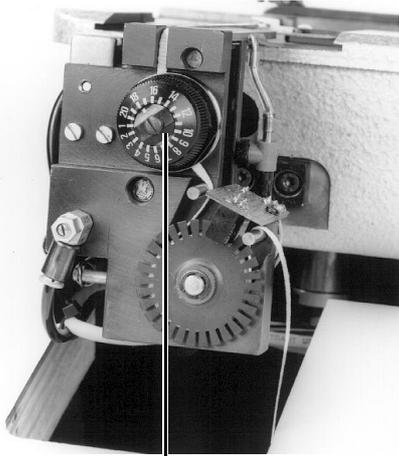
- | | |
|--------------------------|---|
| 17 - Varilla de medición | - Medir el nivel de aceite en la caja del accionamiento del garfio. La varilla está en el embalaje adjunto. |
| 18 - Tornillo | Para controlar el nivel del aceite desenroscar el tornillo 18 e insertar la varilla de medición 17 en el orificio. El nivel tiene que estar entre las marcas. Rellenar únicamente con aceite Esso "SP NK 10". |



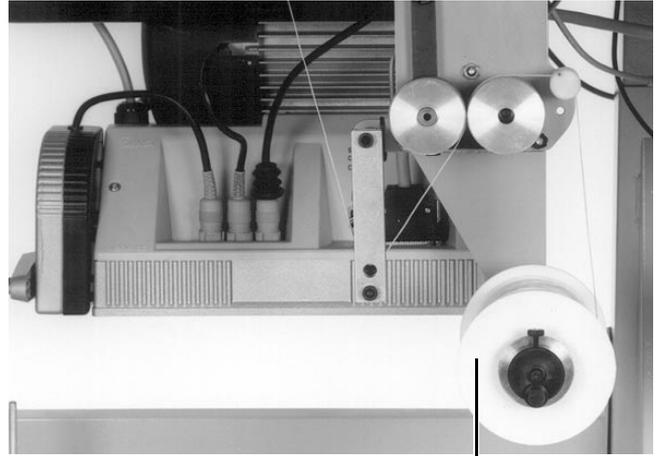
¡Atención!

Si se introduce demasiado aceite, el aceite sobrante sale por el agujero de purga del tornillo 18.

- | | |
|-------------------|--|
| 19 - Entrega hilo | - Adaptación de la cantidad de hilo del garfio a la longitud de puntada ajustada. Ver apartado 4.4 para los ajustes para costuras fuertes, normales o muy elásticas. |
|-------------------|--|



20



21

Elemento

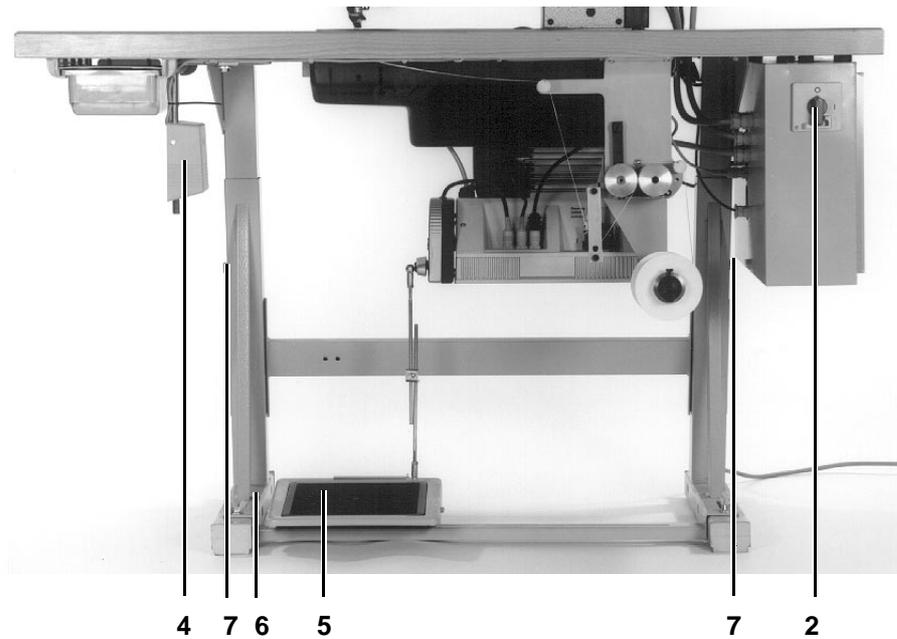
Función

- 20 - Botón giratorio
- 21 - Bobina

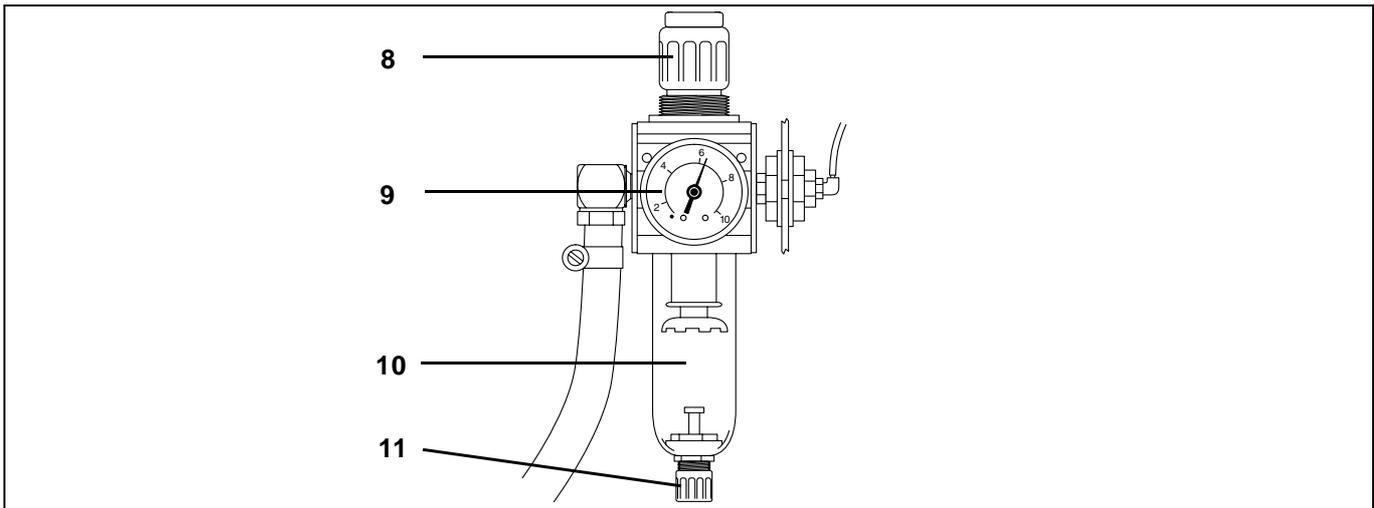
- Ajustar la tensión inferior de la cinta (sólo 550-12-26)
- Alimentación de cinta



2.2 Elementos en el bastidor



Elementos	Función
2 - Interruptor principal	- Conectar y desconectar la máquina.
4 - Interruptor de rodilla	- Conectar y desconectar el valor del fruncido
5 - Pedal	- Ninguna función
Posición de reposo	- Coser con el número de revoluciones deseado
Posición delantera	- Levantar el prensatelas al parar la máquina
Posición "medio atrás"	- Bajar la tijera de la cinta. El canal de la cinta queda abierto.
Pulsar la tecla 14d	
Pedal adelante	
6 - Tornillo	- Compensar las irregularidades del suelo
7 - Tornillos	- Graduar la altura de trabajo



Elementos

Función

Unidad de acondicionamiento del aire

- | | |
|---|--|
| 9 - Regulador de presión | - Para ajustar 6 bar tirar hacia arriba del casquillo 8 y girar según proceda. |
| 10 - Filtro de aire y separador de agua | - Antes de que el nivel de agua llegue al filtro, enroscar el tornillo 11 lo suficiente para vaciar el agua. No cerrar la entrada de aire comprimido para hacer esto. |



3. Manejo del mando

La **550-12-23**; **-24**; **-26** está equipada con un mando programable. Las funciones se pueden programar a través del teclado.

3.1 Costura manual

Cuando haya que coser sin un programa, hay que activar el modo de costura manual mediante una de las siguientes posibilidades:

1ª Posibilidad

- - - P 000

- Pulsar la tecla "P".
- Introducir "000".
- En el bloque derecho del display aparece "000".
- Transcurridos 2 segundos aparece "00" en el bloque izquierdo del display.

P E

2ª Posibilidad

- Mantener pulsada la tecla "P" y pulsar la tecla "E".
- Aparece "00" en el bloque izquierdo del display.

3.2 Costura con un programa

3.2.1 Selección del modelo

- - - P 017

6.0 01 01

Los programas ya confeccionados para un modelo determinado pueden llamarse de la siguiente manera:

- Pulsar la tecla "P".
- Introducir el nº del modelo de 3 cifras.
Ejemplo: Hay que llamar al modelo 17 = introducir "017".
Después de 2 segundos aparecen en el display: a la izquierda el valor actual de fruncido, en el centro el paso del programa y a la derecha el número del modelo.

3.2.2 Costura

3.0 02 e 01

- Coser la primera rutina.
- Pulsar el pulsador manual.
En el display aparecen: a la izquierda el nuevo valor de fruncido, en el centro el paso 02 y a la derecha el número de rutina actual. Cuando a la derecha aparece una "e" minúscula antes del número de la rutina, esto significa que después de la siguiente costura habrá finalizado la rutina actual.
Cuando a la derecha aparece una "E" mayúscula antes del número de la rutina, esto significa que después de la siguiente costura habrá finalizado el programa. Con ello también finaliza la costura del modelo.
- Coser la siguiente rutina.
- Pulsar el pulsador manual.
De esta manera se ejecuta todo el programa hasta el final. Cuando se ha cosido la última costura, el programa empieza de nuevo desde el principio.



3.3 Selección de rutinas

Cuando de un modelo completo sólo haya que coser una rutina, procédase como sigue:

- Seleccionar el modelo que contiene la rutina a coser.
- Pulsar la tecla "E".
En el display aparece "e" a la derecha
- Introducir el número de la rutina de 2 cifras.

e 0 5

Ejemplo: Hay que coser la rutina 5 = introducir "05".
En el display aparece a la derecha: "e05".

3.4 Variar los valores de fruncido

3.4.1 Variar todos los valores de fruncido

Para que el programa correspondiente a un modelo pueda adaptarse rápidamente a eventuales propiedades ligeramente diferentes del material de la pieza a coser, se pueden cambiar rápidamente todos los valores de fruncido de un modelo.

Reducir los valores de fruncido

- Mantener pulsada la tecla "P" y pulsar la tecla "-7".
En el display aparece: a la izquierda "-1" y en el centro "OF".
Todos los valores de fruncido del modelo actual se reducen en una unidad.

P -7

Aumentar los valores de fruncido

- Mantener pulsada la tecla "P" y pulsar la tecla "8+".
En el display aparece: a la izquierda "1" y en el centro "OF".
Todos los valores de fruncido del programa actual se aumentan en una unidad.

P 8+

Cambiar otra vez los valores de fruncido a su valor original

1ª Posibilidad

- Mantener pulsada la tecla "P" y pulsar la tecla "0".

P 0

2ª Posibilidad

- Desconectar la máquina.

3.4.2 Variar un valor de fruncido

Un valor de fruncido individual de un modelo se puede variar introduciendo simplemente un nuevo valor.

En el próximo ciclo del modelo estará activo el valor de fruncido primitivo.



3.5 Modo de edición

3.5.1 Modificación de un paso

4.5 23 017

4.5 2.3. 017

- Si el paso a modificar no aparece indicado en el display:
 - Seleccionar el programa a modificar.
 - Seleccionar el paso que ha de modificarse.
- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar la tecla "P".
El modo de edición está así conectado.
Los puntos del bloque central del display parpadean.
- Introducir el nuevo valor de fruncido.
- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar la tecla "P".
El valor modificado queda memorizado.

3.5.2 Intercalar un paso

Antes del paso que aparece indicado se puede intercalar un paso adicional.

Y P

Y E

- Si el paso a modificar no aparece indicado en el display:
 - Seleccionar el programa a modificar.
 - Seleccionar el paso que ha de modificarse.
- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar la tecla "P".
El modo de edición está así conectado.
Los puntos del bloque central del display parpadean.
- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar la tecla "E".
Se intercala un paso antes del paso indicado.
- Introducir el valor de fruncido para el paso intercalado.

3.5.3 Borrar un paso

Y P

Y P E

- Si el paso a borrar no aparece indicado en el display:
 - Seleccionar el programa a modificar.
 - Seleccionar el paso que ha de borrarse.
- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar la tecla "P".
El modo de edición está así conectado.
Los puntos del bloque central del display parpadean.
- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar las teclas "P" y "E".
Se borra el programa indicado.

3.6 Borrar un modelo

Y P E

- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar las teclas "P" y "E" durante unos 2 segundos hasta que cese el parpadeo.
El programa queda así borrado



3.7 Confeccionar un programa

- - - P 0 1 8

Y P

- Pulsar la tecla "P".
- Introducir un número de modelo de 3 cifras que hasta ahora no haya sido utilizado.
En el bloque izquierdo del display aparece parpadeante "---".
- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar la tecla "P".
Los puntos del bloque central del display parpadean.
- Introducir el valor de fruncido.
- Pulsar el pulsador manual.
El valor introducido se memoriza.
Se puede introducir el valor siguiente.

3.0 0 2 e 0 1

Poner un final de rutina o borrarlo

- Marcar el final de una rutina con la tecla "E".
En el bloque derecho del display aparece una "e" minúscula antes del número de la rutina.
- Una marca de final se puede borrar otra vez pulsando de nuevo la tecla "E".

7.0 0 6 E 0 3

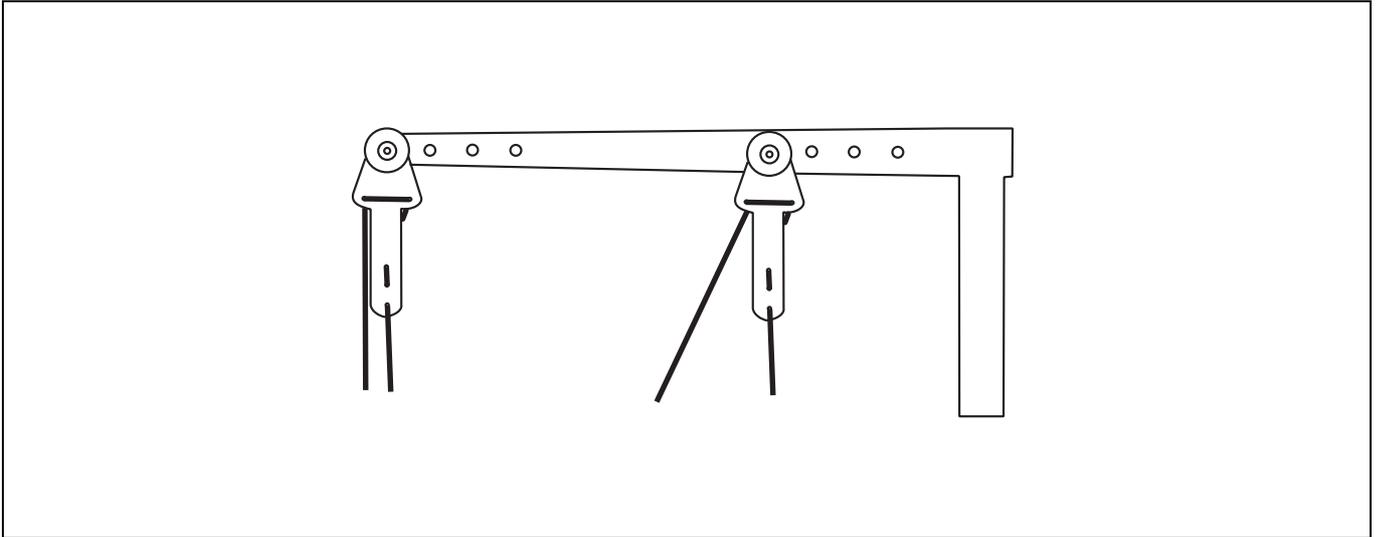
Salir del modo de programación

- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar la tecla "P".
En el bloque derecho del display aparece una "E" mayúscula antes del número de la rutina, como señal del final del programa.
Los puntos parpadeantes desaparecen.
2 segundos después de pulsar las teclas aparece en el display el 1er. paso del modelo.



4. Manejo de la máquina de coser

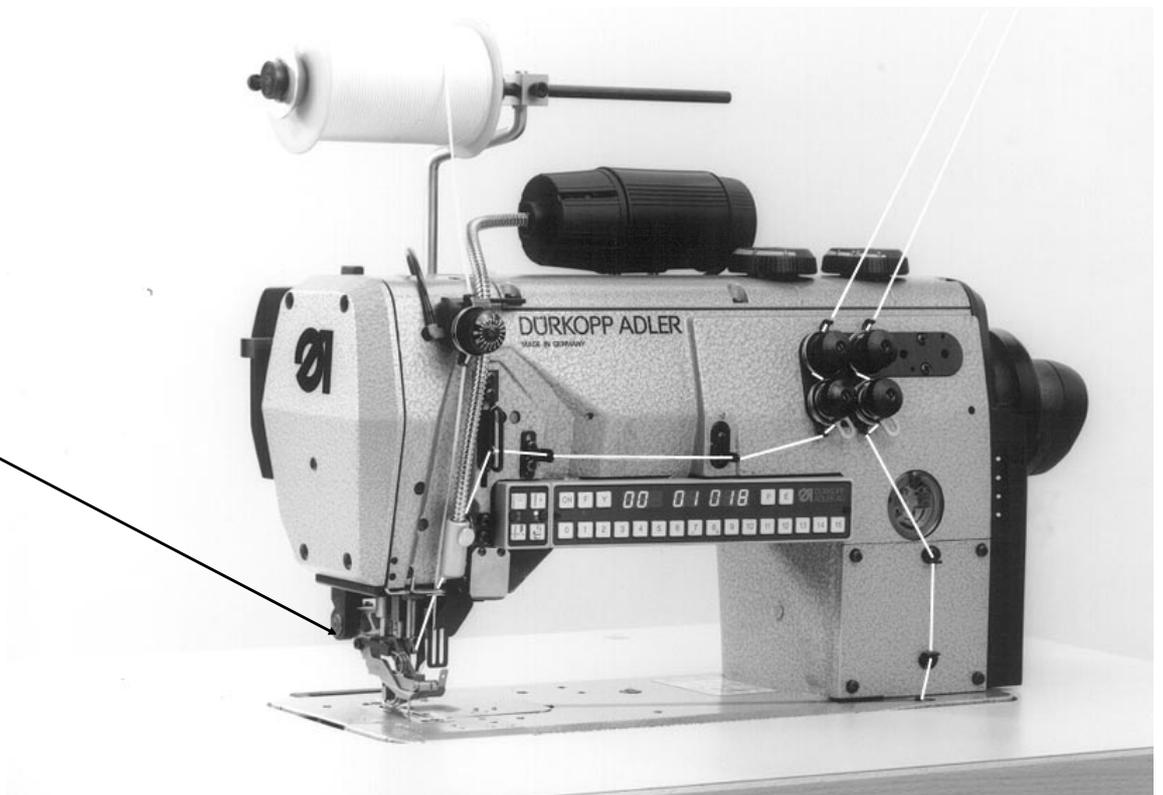
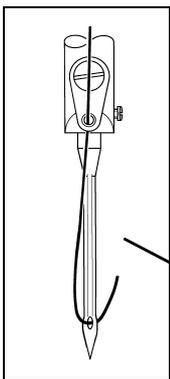
4.1 Enhebrar el hilo de la aguja



¡Precaución! ¡Peligro de accidente!

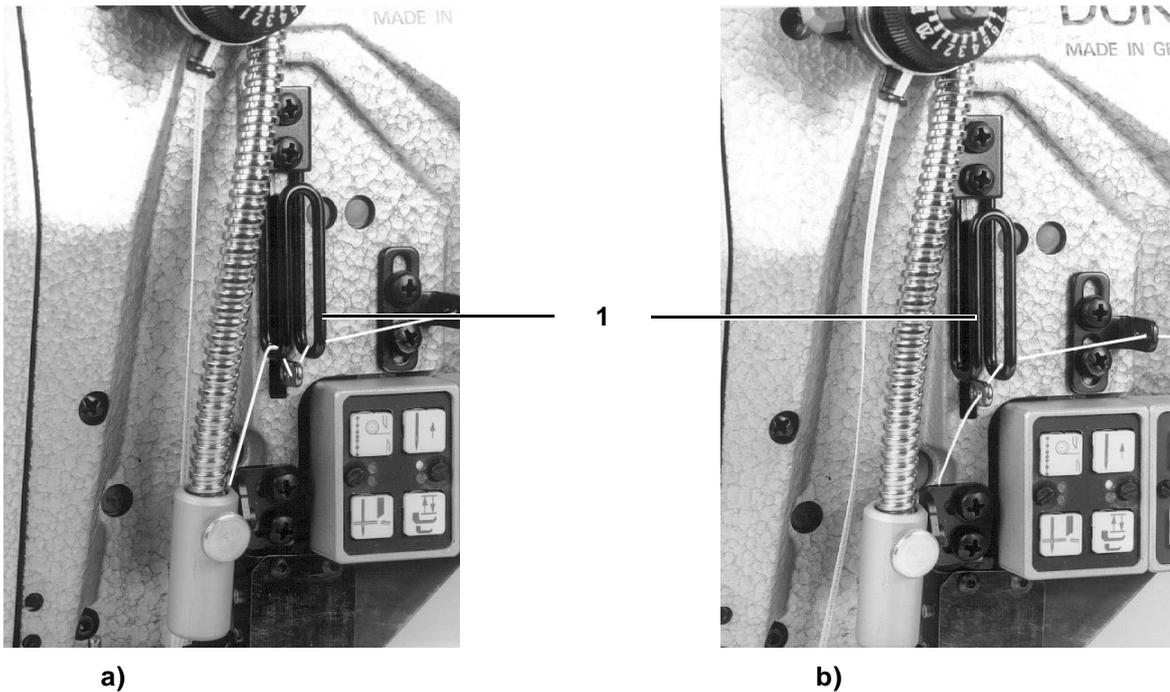
Desconectar el interruptor principal antes de enhebrar.

- Enhebrar el hilo de la aguja tal como se ve en la ilustración.





4.2 Cantidad del hilo de la aguja para una formación segura de la puntada



Con hilos elásticos, p.ej., hilos de fibras sintéticas, para una formación segura de la puntada hay que tirar previamente de una determinada cantidad de hilo.

Esto se efectúa en la posición inferior de la palanca tira-hilo en combinación con el regulador de hilo 1.

Para ello, ajustar este regulador como sigue:

- Llevar la palanca tira-hilo a la posición más inferior
- Desplazar el regulador de hilo

en caso de hilos elásticos:

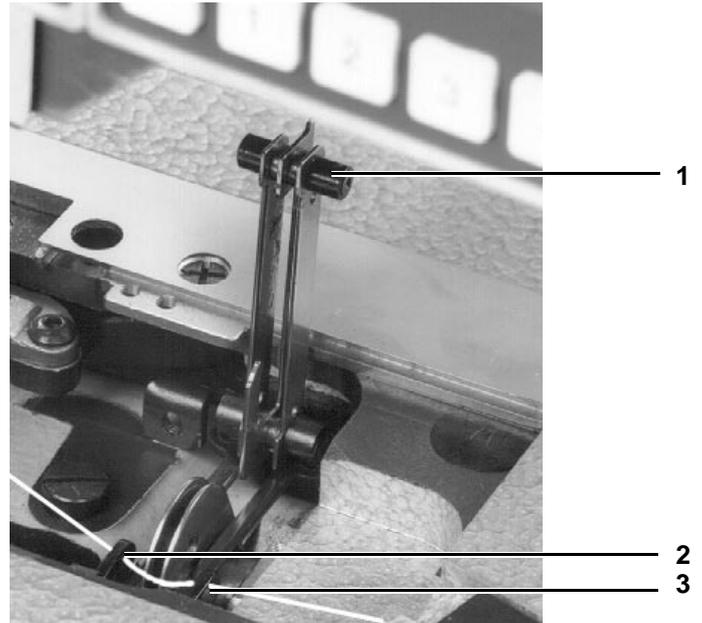
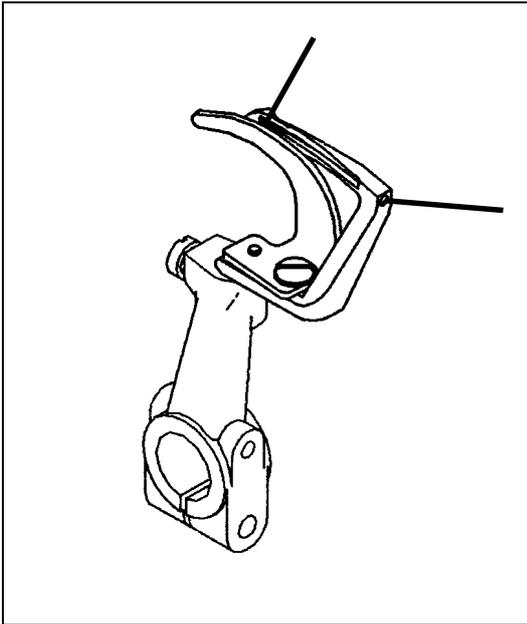
El agujero para el hilo ha de ser visible por debajo del regulador. Pasar el hilo por la **izquierda** del estribo. Fig. a

en caso de hilos poco elásticos, p. ej., algodón:

El agujero para el hilo ha de ser visible por encima del regulador. Enhebrar el hilo por la **derecha** del estribo. Fig. b



4.3 Enhebrar el hilo del garfio



¡Precaución! ¡Peligro de accidente!

Desconectar el interruptor principal antes de enhebrar.

- Levantar el pisador de hilo 1 de su enganche
- Pasar el hilo por los agujeros 2 y 3
- Pasar el hilo por los agujeros del garfio
- Rebatir el pisador de hilo

Nota:

La tensión del hilo de la aguja debe ser más firme que la del hilo del garfio. Por lo tanto, el botón giratorio para la tensión del hilo del garfio cuenta con un muelle de alambre fino.

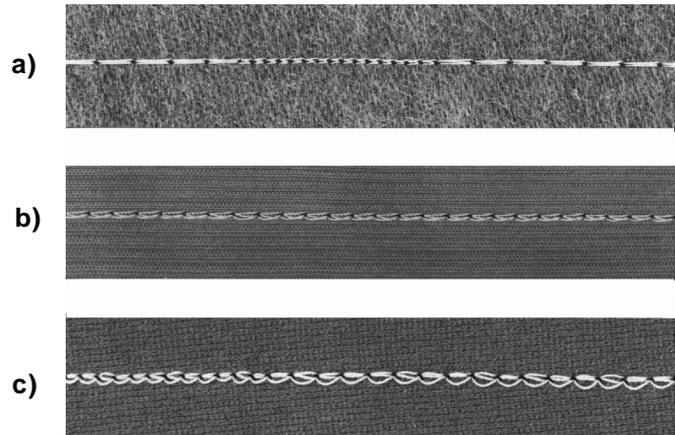
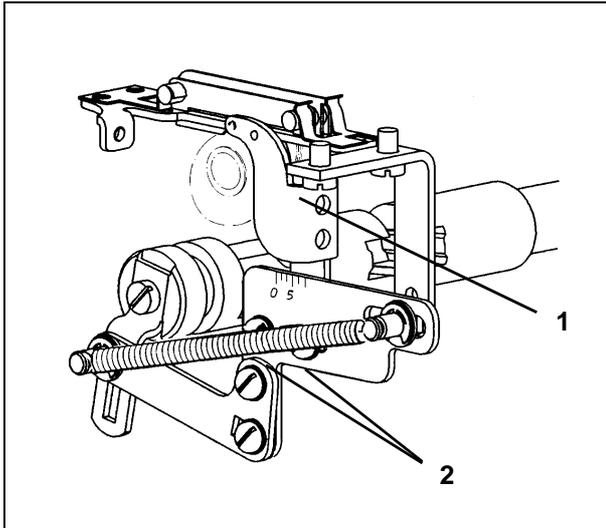
Una tensión excesiva de los hilos provoca la contracción del producto cosido.

Una tensión insuficiente del hilo del garfio puede generar puntadas deficientes.

Para regular una cantidad mayor de hilo en la costura, véase el apartado 4.4



4.4 Ajustar el entrega-hilo del garfio



El entrega-hilo 1 cuida de una adecuación automática de la cantidad de hilo a la longitud de puntada ajustada.

Con ello, con cualquier longitud de puntada, incluso con compresión de puntada, el apriete y la formación de la puntada son siempre óptimos. Las cantidades de hilo tomadas se pueden variar según el tipo de costura.

Sin variar las tensiones de los hilos resultan costuras:

- a) firmes
- b) normales
- c) muy elásticas (puntada globo).

– Aflojar los tornillos 2

– Desplazar el entrega-hilo

En dirección al 0 costura más firme

En dirección al 5 costura elástica.

¡Importante!

1) Con un ajuste extremo, p. ej., una longitud de puntada lo más corta posible y una cantidad de hilo de la aguja lo mayor posible (costura elástica) hay que tener en cuenta que todavía puede tener lugar una punzada más segura de la aguja en el triángulo de hilo. Con cantidades muy grandes del hilo del garfio se pueden originar puntadas defectuosas.

2) Si con los valores de ajuste descritos en 1, se aumenta la longitud de puntada con gran amplitud, esto requerirá retroceder la guía del hilo en dirección al 0. Si no, la consecuencia podría ser que el hilo del garfio saltara del disco de recogida del hilo.

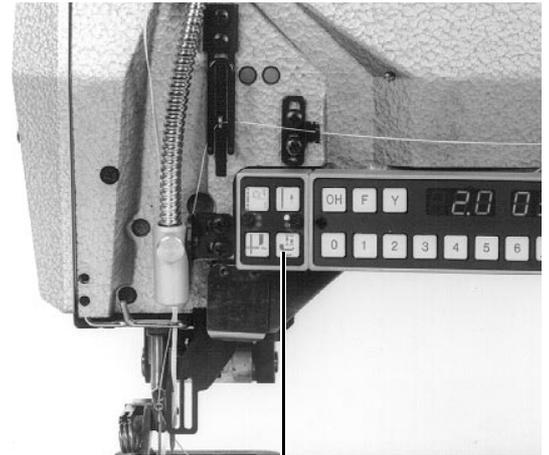


4.5 Ajustar la carrera del prensatelas



2

1



3

Con la rueda de ajuste de la derecha 1 se selecciona la elevación estándar del prensatelas de 2 - 6 mm.

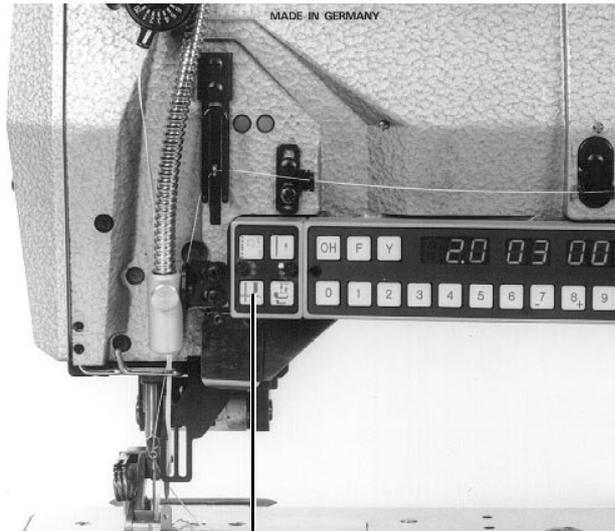
Con la rueda de ajuste izquierda 2 se ajusta una mayor elevación de 4 - 7 mm del prensatelas. En caso de necesidad se la llama accionando la tecla 3.

Al variar la altura de la elevación del prensatelas varía automáticamente el número máximo de puntadas.

Elevación máx. prensatelas mm	Número máx. de puntadas min.
2,5	3000
hasta 4	2500
más de 4	2000



4.6 Conexión y desconexión del cortador de bordes



1

El cortador de bordes de la 550-12-24 y -26 se puede conectar adicionalmente en cualquier momento. Su cuchilla superior está concebida de forma que incluso al conectar durante la costura corta con seguridad.



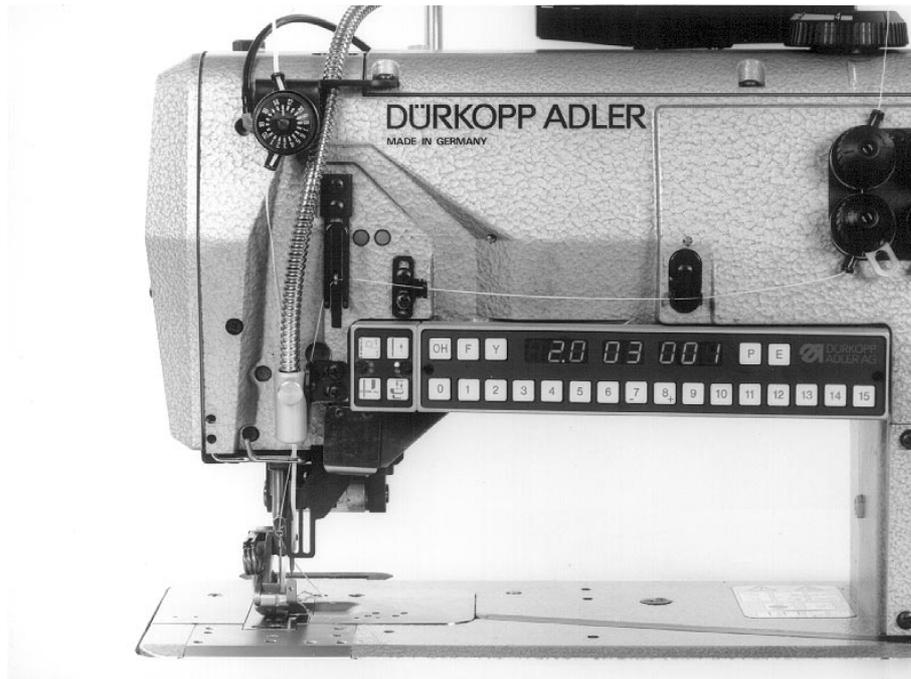
¡Precaución! ¡Peligro de accidente!

Al conectar la cuchilla no manipular en el área de corte. Retirar la protección de los dedos sólo para trabajos de reparación y cambiarla enseguida si presentara deterioro.

- Pulsar la tecla 1 para conectar
- Pulsar de nuevo la tecla 1 para desconectar



4.7 Llamar a los valores de fruncido



- Tecla 0 = Costura lisa
- Tecla 1 = Valor de fruncido mínimo
- Tecla 15 = Valor de fruncido máximo
- Tecla F = Conectar además la tensión de la cinta

Preseleccionar el valor de fruncido

- Seleccionar el valor de fruncido deseado pulsando las teclas 1 a 15. Pulsando 2 teclas situadas una al lado de la otra se pueden ajustar valores de fruncido intermedios.
Ejemplo: Teclas 3 y 4 pulsadas simultáneamente = Valor de fruncido 3,5.

Llamar al valor de fruncido

- Presionar el interruptor de rodilla para desconectar
- Presionar otra vez el interruptor de rodilla para conectar

Atención: Con el interruptor de rodilla se cambian siempre a 0 los valores de fruncido últimamente introducidos, incluso la tensión de la cinta.



4.8 Regular la longitud de puntada básica

□□□ Y F □□□

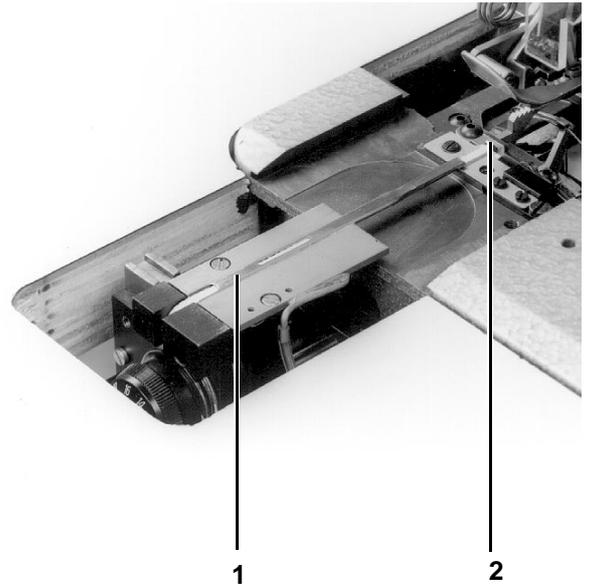
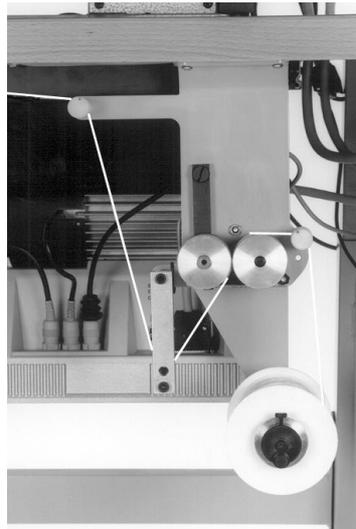
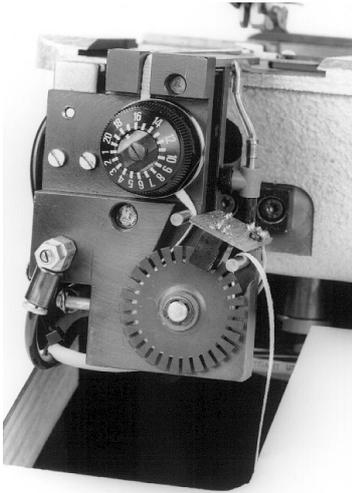
□ 5 □ Y F - 0 5

Regular

- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar la tecla "F"
Se conecta así el menú de parámetros.
- Pulsar repetidamente la tecla "Y" hasta que en el display aparezca el parámetro 05.
- Pulsar la tecla correspondiente a la longitud de puntada deseada.
Tecla 3 : Longitud de puntada 3 mm
Tecla 4 : Longitud de puntada 4 mm
Tecla 5 : Longitud de puntada 5 mm
Tecla 6 : Longitud de puntada 6 mm
- Mantener pulsada la tecla "Y" y pulsar la tecla "F"
Se desconecta así el menú de parámetros.
La máquina está otra vez dispuesta para coser.



4.9 Enhebrar la alimentación de cinta inferior (sólo 550-12-26)



¡Precaución! ¡Peligro de accidente!

Desconectar el interruptor principal antes de enhebrar.

Enhebrar la cinta

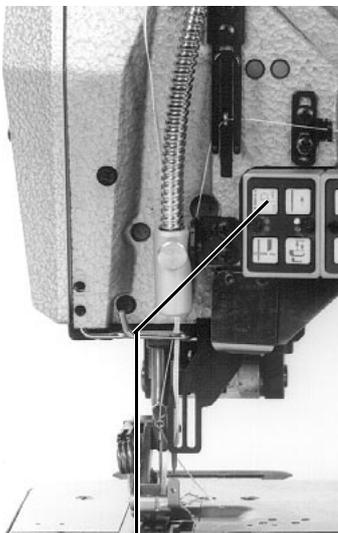
- Acoplar el rodillo.
- Guiar la cinta a través de la palanca de fricción.
- Desviar la parte superior.
- Enhebrar la cinta como se muestra en la figura.
- Pulsar una vez la tecla 3. Se aflojará la pinza de la cinta.
- Enhebrar la cinta en el canal 1 hasta la tijera de la cinta 2.
- Pulsar de nuevo la tecla 3. Se cierra la pinza de la cinta y se acciona la tijera.
- Iniciar el proceso de costura.

Retirar la cinta restante del canal de la cinta en la placa de la aguja

- Pulsar una vez la tecla 3.
- Pisar el pedal hacia adelante.
- Retirar con las pinzas la cinta restante.
- Pulsar de nuevo la tecla 3.

Observación:

Al coser con un programa, la tecla 3, sirviendo a insertar la cinta o quitar el resto de la cinta, podrá ser activada solamente después de bajar el pedal hacia atrás.



3



5. Mantenimiento



¡Precaución! ¡Peligro de accidente!

Desconectar siempre el interruptor principal antes de limpiar la máquina.

Los trabajos de mantenimiento deben efectuarse, a más tardar, después de las horas de servicio indicadas en la columna "Intervalos".

Si se manipulan materiales que producen mucha pelusa, los intervalos de mantenimiento pueden tener que ser más cortos.

Proceso	Intervalos	Observaciones
Parte superior		
Retirada de acumulaciones de pelusa	8	Especialmente en los siguientes puntos: Parte inferior de la placa de aguja Nervios del transportador Zona alrededor del garfio Espacios en medio de los cilindros de posición múltiple En la zona de la guía de la cinta y de la pinza de la cinta: entre el soporte del transportador y la parte inferior de la placa de base.
Controlar el nivel de aceite en los depósitos	40	Ver capítulo 2.1 (Elemento 10)
Grupo acondicionador del aire comprimido		
Limpiar el elemento filtrante	500	Purgar previamente el sistema
Comprobar la estanqueidad de todos los empalmes del aire comprimido	500	
Cojinete del prensatelas saltante	8	1-2 gotas de aceite ESSO SP-NK 10