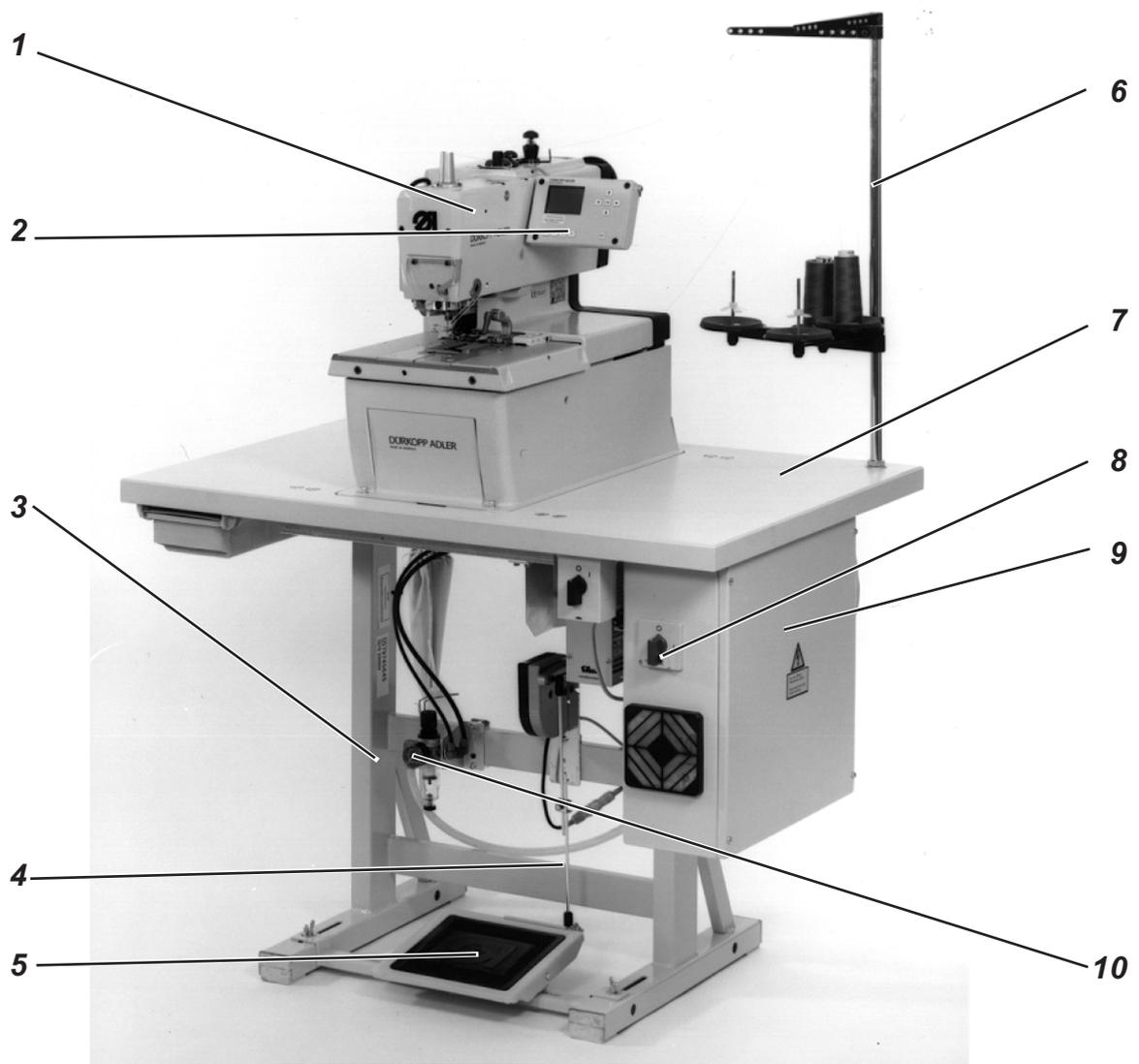




## Parte 2: Instrucciones de instalación. Cl. 579

1.	<b>Volumen de suministro</b> . . . . .	3
2.	<b>Aspectos generales y seguros de transporte.</b> . . . . .	
3.	<b>Montaje del autómeta de ojales</b>	
3.1	Regular la altura de trabajo . . . . .	4
3.2	Fijar el porta-carretes . . . . .	4
3.3	Ajustar y conectar el pedal. . . . .	5
4.	<b>Conexión eléctrica.</b> . . . . .	6
5.	<b>Conexión neumática</b>	
5.1	Conectar la unidad de acondicionamiento . . . . .	7
5.2	Regular la presión de trabajo . . . . .	7
6.	<b>Lubricación</b>	
6.1	Llenar los depósitos de aceite. . . . .	8
7.	<b>Prueba de costura</b> . . . . .	9





## 1. Volumen de suministro

El volumen de suministro depende de su pedido.

Antes del montaje, compruebe si todos los componentes necesarios fueron entregados.

- **1** Cabezal de la máquina
- **2** Panel de mando de control
- **3** Bastidor
- **4** Varillas del pedal
- **5** Pedal
- **6** Porta-carretes
- **7** Placa-mesa
- **8** Interruptor principal
- **9** Panel de mando
- **10** Unidad de acondicionamiento
- Equipo adicional (dependiendo del pedido)
- Herramientas y piezas pequeñas en el paquete de accesorios

## 2. Aspectos generales y seguros de transporte

2



### **ATENCIÓN !**

El autómata debe ser instalada únicamente por personal técnico calificado. Todos los trabajos en el equipo eléctrico se deben realizar únicamente por personal electricista especializado o personas correspondientemente enseñada.

La clavija de enchufe a la red tiene que estar retirada.

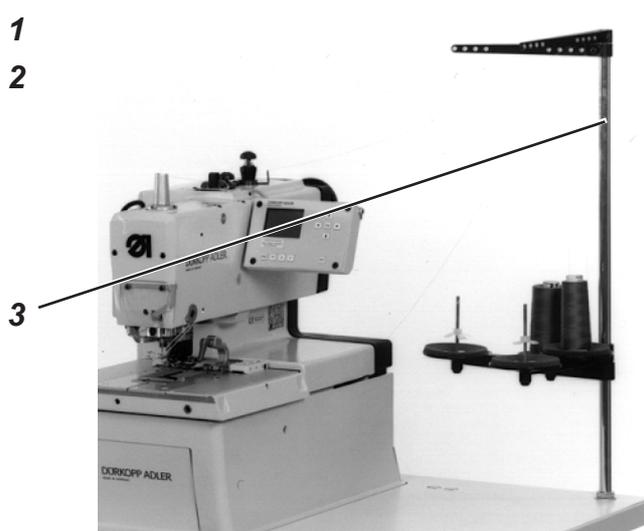
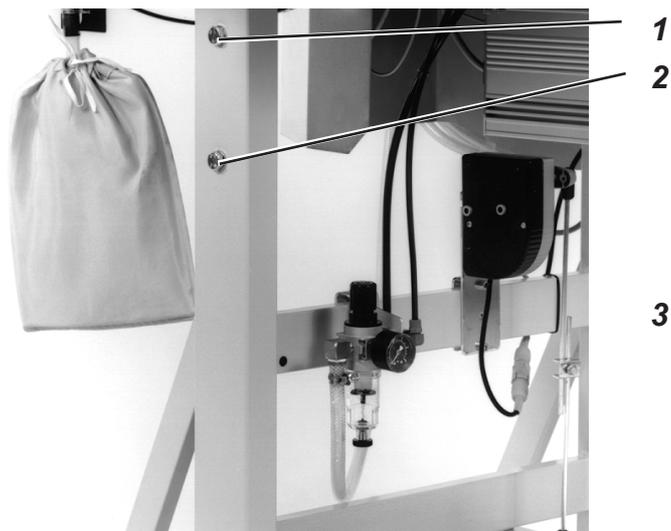
### **Seguros de transporte**

Antes de montar la máquina hay que quitar todos los seguros de transporte de la máquina.

- Quitar cintas de seguridad y listones de madera en el cabezal de la máquina, tablero y bastidor.



### 3. Montaje del autómata de ojales

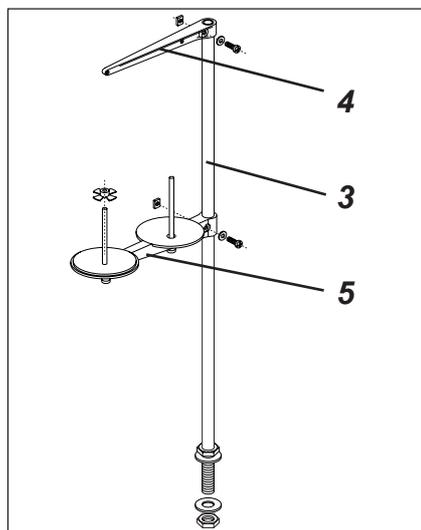


#### 3.1 Regular la altura de trabajo

La altura de trabajo se puede regular entre 85 cm y 120 cm (medido hasta el borde superior del tablero).

- Soltar los tornillos de sujeción 1 y 2 a ambos lados del bastidor.
- Ajustar el tablero del autómata de ojales a la altura de trabajo deseada.
- Apretar los tornillos de sujeción 1 y 2.

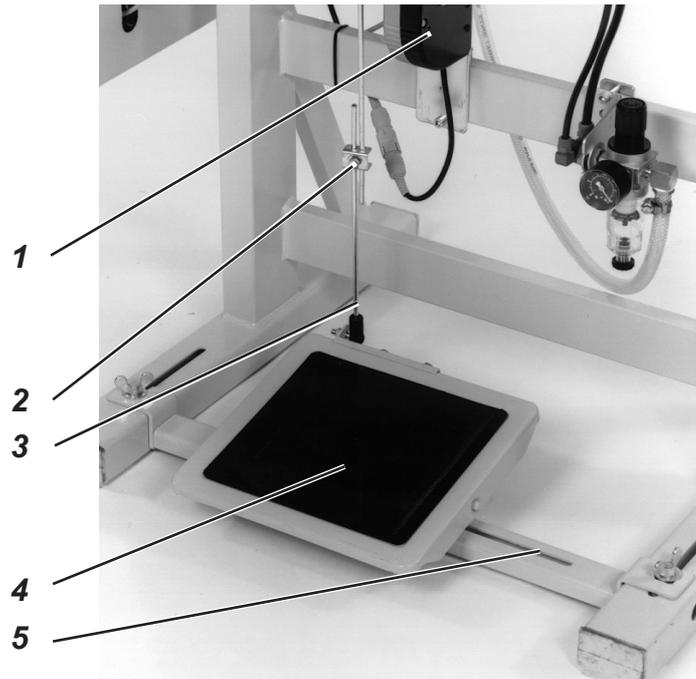
#### 3.2 Fijar el porta-carretes



- Colocar el porta-carretes 3 en el agujero en el tablero y fijarlo con tuercas y arandelas.
- Montar y ajustar los brazos porta-carretes 5 y los brazos de desenrollo 3, como se puede ver en la ilustración.



### 3.3 Ajustar y conectar el pedal

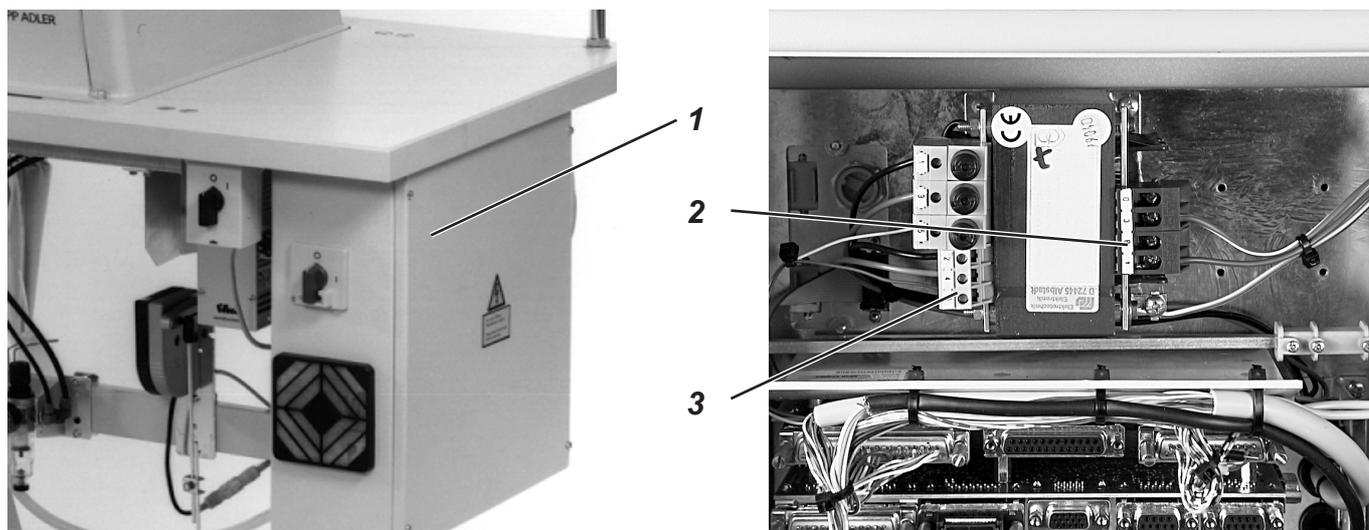


- Ajustar el pedal 4 lateralmente sobre el travesaño del bastidor 5 de la manera que el medio del pedal se encuentra aproximadamente debajo del centro de la aguja.
- Fijar el pedal 4 sobre el travesaño del bastidor.
- Apretar el indicador del valor teórico 1 en el bastidor.
- Enganchar las varillas del pedal 3 en el indicador del valor teórico 1.
- Soltar brevemente el tornillo de ajuste 2.
- Ajustar las varillas del pedal de tal manera, que el pedal 4 libre muestre una inclinación de aproximadamente  $10^\circ$ .
- Apretar el tornillo de ajuste 2.

2



## 4. Conexión eléctrica



### ATENCIÓN!

La tensión nominal indicada en la placa indicadora debe corresponder con la tensión de la red.

Por los bornes de conexión 1 a 5 y A a D en los transformadores se realiza una adaptación a la tensión de la red local.

En la entrega, ambos bornes de los transformadores están ajustados a una tensión de la red de 230V.

Para diferentes tensiones de la red hay que conectar los bornes como sigue:

#### Regleta de bornes 2:

Tensión	azul	marrón-blanco
200V	A	B
230V	A	C
240V	A	D

#### Regleta de bornes 3:

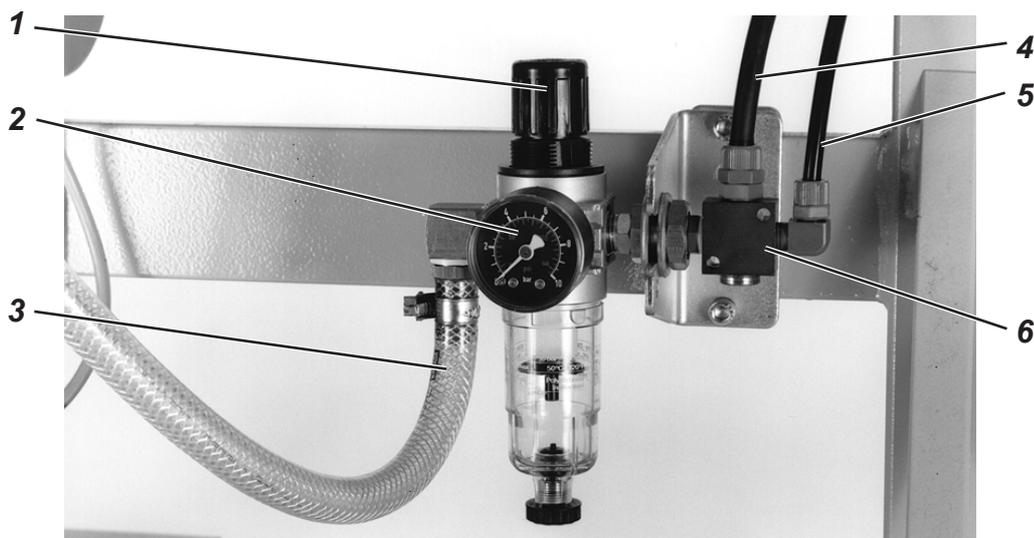
Tensión	marrón-blanco	azul-blanco
190V	4	3
200V	4	2
210V	4	1
220V	5	3
230V	5	2
240V	5	1

- Controlar la disposición de las conexiones en la regleta de conexión de los transformadores.
- Si es necesario, cambiar las conexiones de manera tal que correspondan a la tensión de la red existente.



## 5. Conexión neumática

### 5.1 Conectar la unidad de acondicionamiento



El sistema neumático del autómeta para coser y de los equipos opcionales debe estar alimentado con aire comprimido no lubricado y deshidratado.



#### ATENCIÓN !

Para una función sin problemas de los mandos neumáticos, la red de aire comprimido debe ser realizada de tal manera de garantizar que: También en el momento de consumo máximo de aire, la presión mínima de trabajo nunca debe bajar a menos de 5 bar.

De la red de aire comprimido no se debe suministrar aire comprimido lubricado.

- Si es necesario, montar la unidad de acondicionamiento en el bastidor.
- Conectar la manguera de conexión 4 y 5 del cabezal de la máquina al distribuidor de aire comprimido 6.
- Conectar la unidad de acondicionamiento con una manguera de conexión (  $\varnothing = 9 \text{ mm}$ ) 3 a la red de aire comprimido.

#### Paquete de conexión neumática

Bajo el **número de pedido 0797 003031** se puede conseguir un paquete de conexión neumática para bastidores con unidad de acondicionamiento y dispositivos opcionales neumáticos:

- Manguera de conexión, longitud 5 m,  $\varnothing = 9 \text{ mm}$
- Boquillas portatubo y grapa de manguera
- Acoplamiento y embrague neumático R 1/4"

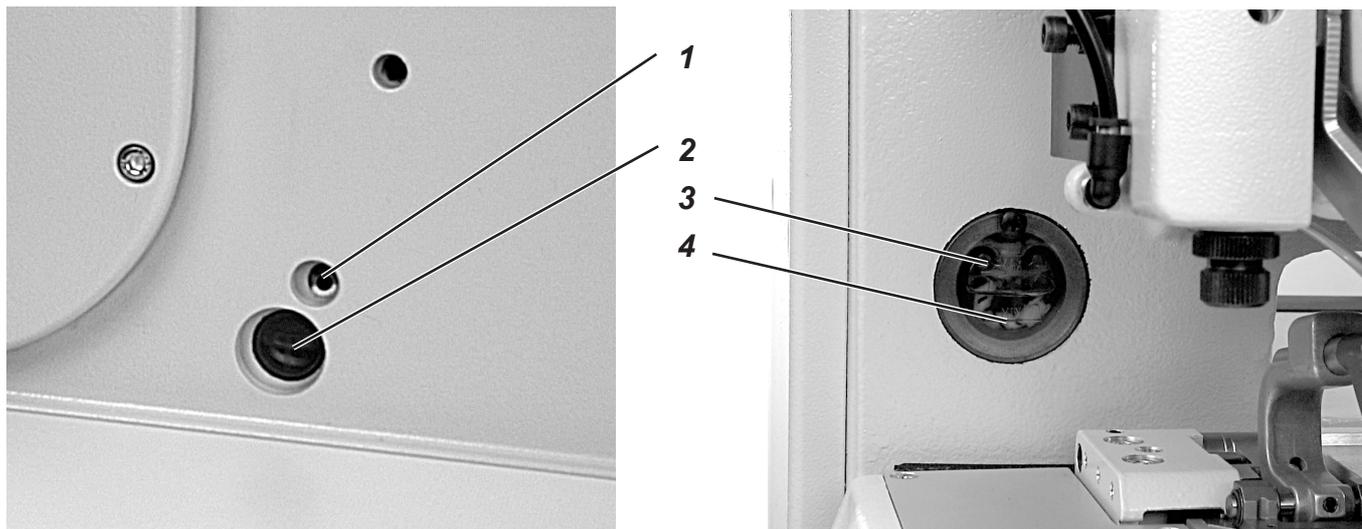
### 5.2 Regular la presión de trabajo

La presión de trabajo del autómeta para ojales es de **6 bar**. Puede ser observada en el manómetro 2.

- Para regular la presión de trabajo subir la manecilla giratoria 1 y girarla correspondientemente.  
Girar en el sentido de las manecillas del reloj = Aumentar la presión del aire  
Girar contra el sentido de las manecillas del reloj = Disminuir la presión del aire



## 6. Lubricación



### **Cuidado: Peligro de accidentes !**

El aceite puede provocar erupciones cutáneas.  
Evite un contacto prolongado con la piel.  
Lávese a fondo después de haber estado en contacto con el aceite!



### **ATENCIÓN !**

La manipulación y evacuación de aceites minerales está sujeta a normativas legales.  
Entregue el aceite usado a un punto de recepción autorizado.  
Proteja el medio ambiente.  
Preste atención a no derramar aceite.

Para llenar los depósitos de aceite utilice exclusivamente el aceite lubricante

**ESSO SP-NK 10** o un aceite equivalente, con las siguientes especificaciones:

- Viscosidad a 40°C: 10 mm<sup>2</sup>/s
- Punto de inflamación: 150°C

ESSO SP-NK 10 se puede adquirir a través de los centros de venta de **DÜRKOPP ADLER AG** con el número de pieza siguiente:

Envase de 2 litros: 9047 000013

Envase de 5 litros: 9047 000014

### 6.1 Llenar los depósitos de aceite

- Llenar los depósitos de reserva 2 y 4 por la abertura de llenado 1 y 3 hasta la marca "max".



## 7. Prueba de costura

Después de haber terminado el montaje hay que realizar una prueba de costura como está descrita en lo siguiente:

- Enchufar la clavija de enchufe a la red.



### **Cuidado: Peligro de accidentes !**

Desconectar el interruptor principal!

Enhebrar el hilo superior, el hilo inferior y el hilo del agremán únicamente con la máquina desconectada!

- Enhebrar el hilo inferior (vea instrucciones de uso).
- Enhebrar el hilo superior (vea instrucciones de uso).
- En sub-clases con agremán, enhebrar el hilo del agremán (vea instrucciones de uso).
- Conectar el interruptor principal.
- Colocar el material a coser.
- Elegir una forma del ojal, primeramente ajustar una velocidad baja (vea instrucciones de uso).
- Aumentar continuamente la velocidad.
- Controlar si el ojal cumple las exigencias deseadas.

Si no se alcanza a cumplir las exigencias:

- Cambiar las tensiones de los hilos (vea instrucciones de uso).

