

Parte 2ª: Instrucciones de montaje cl. 744-122

1.	Bastidor móvil	3
2.	Aseguramiento para el transporte	3
3.	Altura de la placa-mesa (nivel de trabajo)	3
4.	Comprobar la tensión de las correas trapezoidales	3
5.	Montaje de las partes de la máquina retiradas para su expedición	4
6.	Conexión a la red de aire comprimido	8
7.	Conexión a la red eléctrica y comprobación del sentido de giro	9
8.	Puesta en marcha	9



Montaje de la 744-122

El montaje se efectuará según las indicaciones que siguen. Todas las piezas necesarias para efectuarlo se encuentran en el paquete conjuntamente embalado.

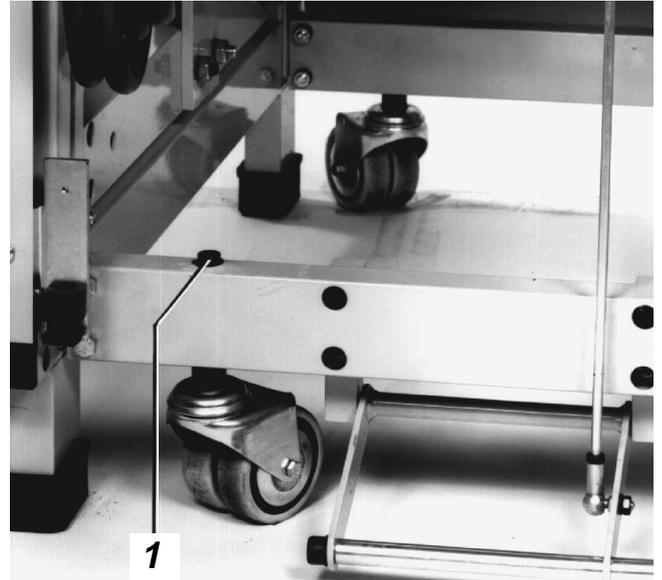


¡Tener especialmente en cuenta!

La tensión de la red y la tensión nominal indicada en el travesaño debajo de la placa-mesa (tensión de servicio) han de coincidir.

Todos los trabajos en el equipo eléctrico los realizará únicamente el personal autorizado para ello y con el enchufe de la red desconectado.

¡Observar las prescripciones de seguridad!



1. Bastidor móvil

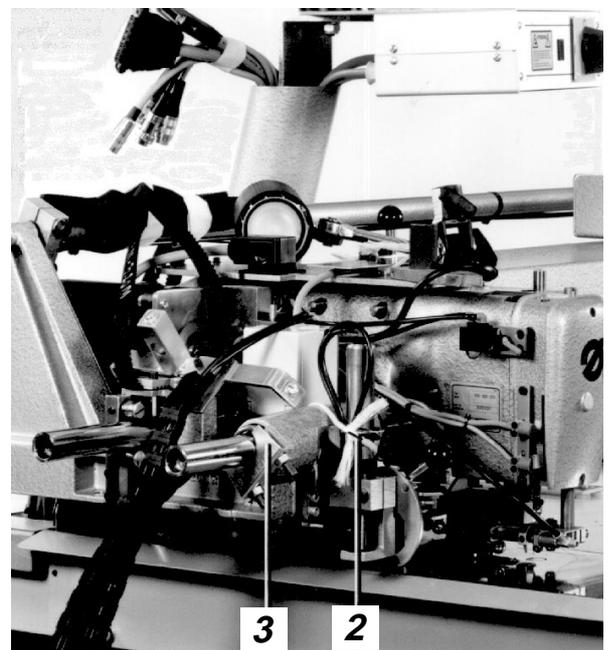
El bastidor está provisto de rodillos para poder transportar la máquina dentro del taller. Después de situar la máquina, para que ésta se apoye de una manera estable sobre sus pies, se la puede hacer descender desenroscando los tornillos 1.

2. Aseguramiento para el transporte

Para la expedición, el carro de transporte queda fijado por el seguro 3 y la ligadura 2. Hay que retirar estas dos piezas antes de proseguir con el montaje y la puesta en marcha.

3. Altura de la placa-mesa (Nivel de trabajo)

La altura del nivel de trabajo se puede graduar entre 920 y 1140 mm. La posición inferior ajustada en fábrica corresponde, en la mayoría de casos, a la altura correcta para el manejo estando de pie. Después de aflojar los cuatro pies, se podrá subir el bastidor, haciéndolo de una manera uniforme por cada lado de la máquina. Utilícese un nivel de burbuja de aire para nivelarla.

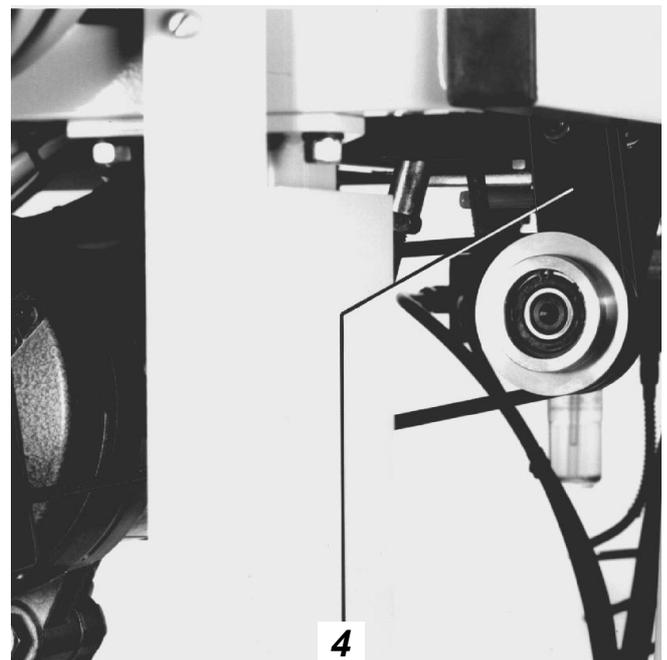


4. Comprobar la tensión de las correas trapezoidales

La tensión de las correas trapezoidales, desde el motor al reenvío y desde éste a la parte superior de la máquina, ya ha sido ajustada en fábrica, pero tiene que comprobarse después del envío, al montar la máquina.

Con la tensión correcta, las correas han de poderse flexionar en el centro unos 10 mm todavía.

Si fuera necesario, efectúese el conveniente ajuste después de aflojar la fijación del motor y la del reenvío 4.



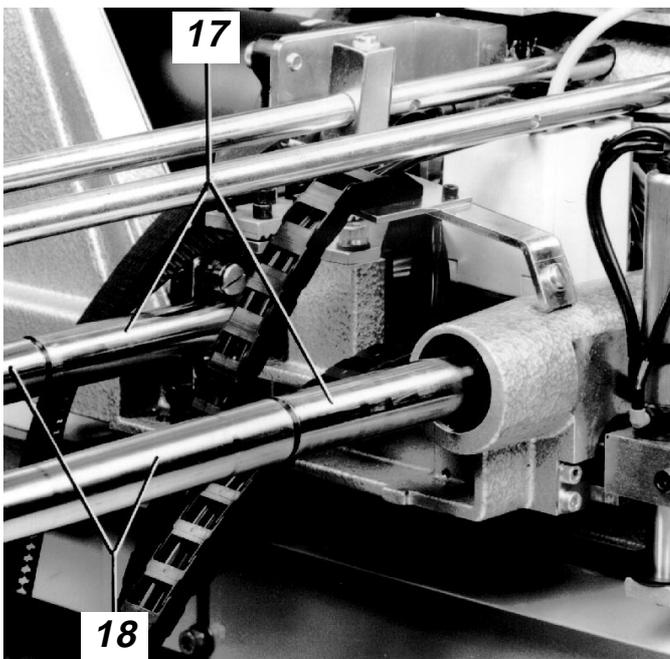
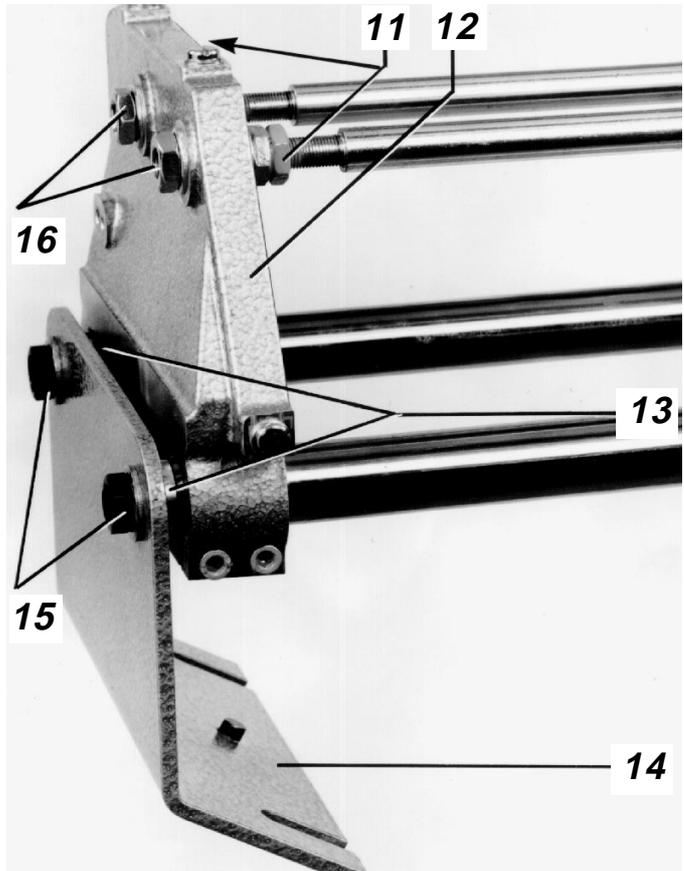
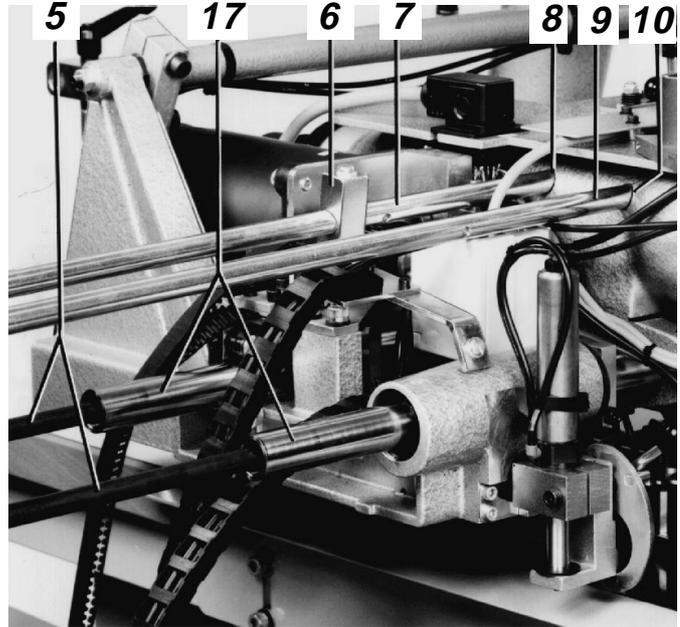


5. Montaje de las partes de la máquina retiradas para su expedición

Por razones de transporte la máquina ha sido desmontada hasta aproximadamente la mitad de su longitud total. Para montar las diversas piezas hay que proceder por el siguiente orden:

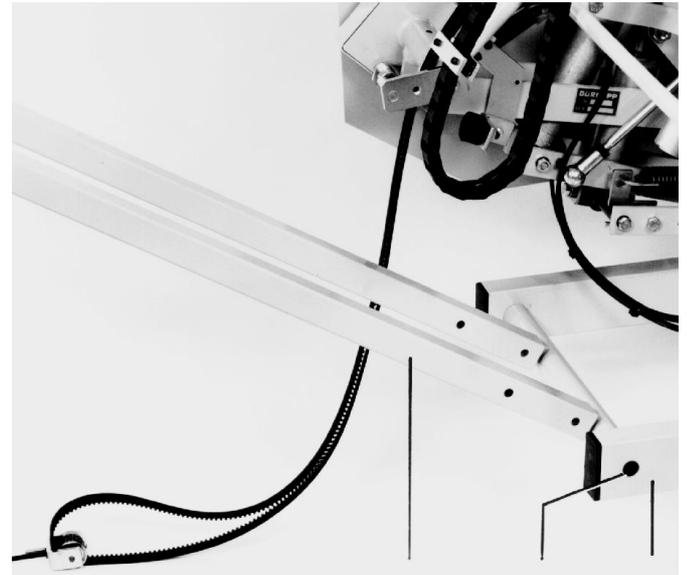
5.1 Guía izquierda del carro de transporte

- Atornillar la barra soporte derecha 9, marcada en rojo, al agujero 10 del brazo de la máquina, también marcado en rojo.
Atornillar la barra soporte izquierda 7 al agujero 8 del brazo de la máquina.
Insertarle antes el soporte 6 para la chapa protectora.
¡Atención! No variar la posición de las contratuercas 11, selladas con amarillo, al extremo de las barras.
- Atornillar las barras negras 5 a las tubuladuras 17.
- Deslizar los tubos de guía 18, mantenidos fijados a la pieza de fundición 12, sobre las barras negras. Seguidamente enchufar los tubos de guía sobre las tubuladuras 17.
- Montar la chapa 14 a los extremos de las barras negras 5, colocando los anillos distanciadores 13 entre la pieza 12 y la chapa. Sujetar todas las piezas con las tuercas negras 15, de forma que los tubos de guía queden juntos con las tubuladuras.
- Sujetar las barras de apoyo apretando las tuercas 16.



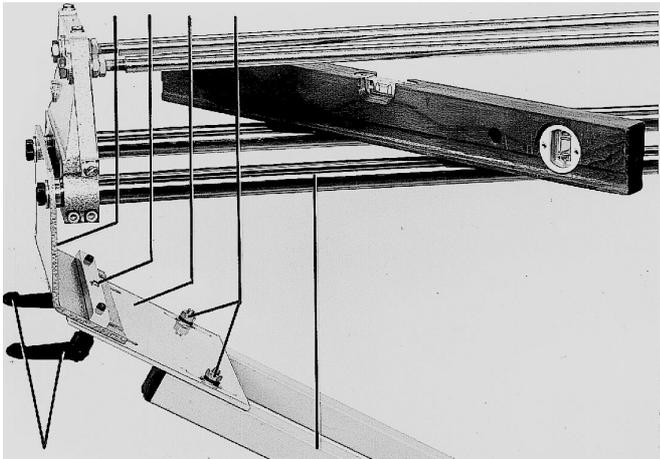


- Con los tornillos 2 fijar el apoyo 1 entre los travesaños 3.
Bascular hacia arriba el apoyo 1. El agujero de la placa 6 tiene que entrar en la espiga situada en la parte inferior de la escuadra 5.
Nivelar horizontalmente los tubos de guía 8, tanto en sentido longitudinal (sentido de transporte del carro) como en sentido transversal. Utilizar un nivel de burbuja.
Apretar las palancas 9 y las tuercas 7 en su posición correspondiente.
- Colocar el tensor de la correa 11 y apretar la tuerca autoblocante 10, de forma que, a la mitad de la longitud, el ramal arrastrado S de la correa dentada, bajo la carga de comprobación $F_v = 2500g$, se deje desviar de sus líneas rectas hasta que la mitad superior toque justo a la mitad inferior. Ver croquis.
La comprobación se puede efectuar con una balanza de resorte.
Una tensión innecesariamente elevada disminuye la duración de la correa y origina ruidos de marcha.
Una tensión demasiado reducida puede conducir a que los dientes de la correa no encajen perfectamente en el dentado de los discos, o que salten bajo carga.



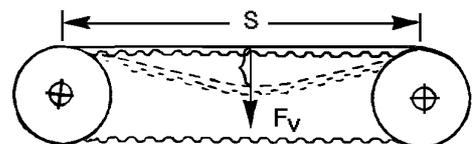
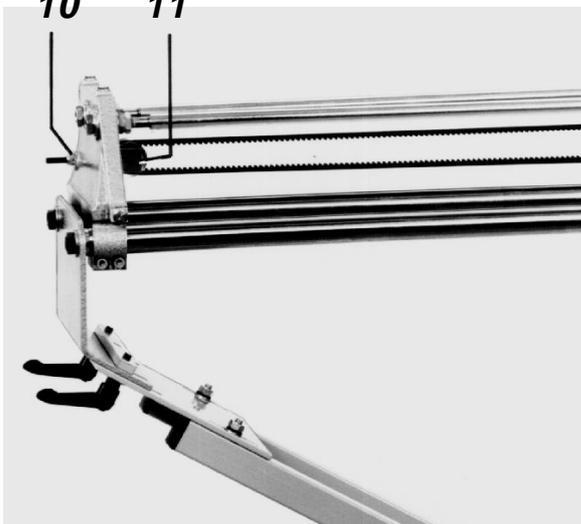
1 2 3

4 5 6 7



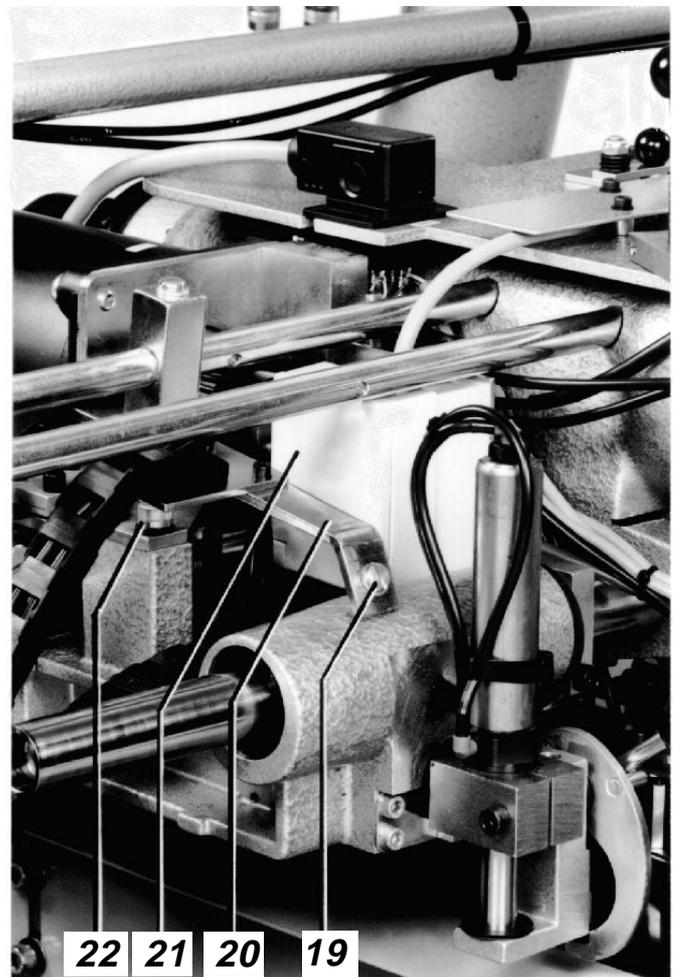
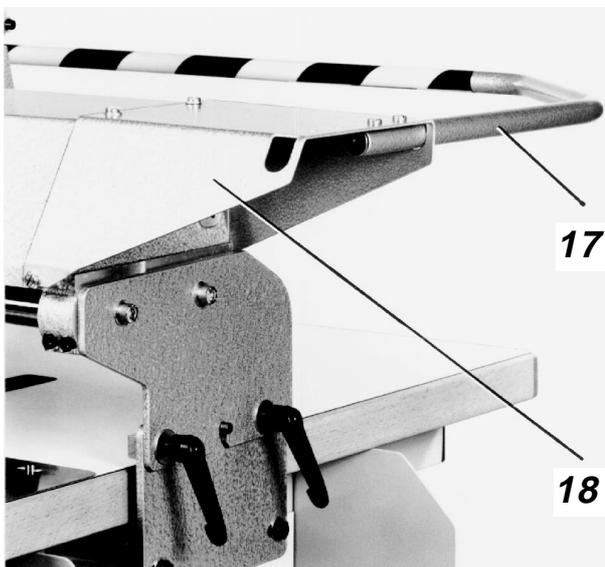
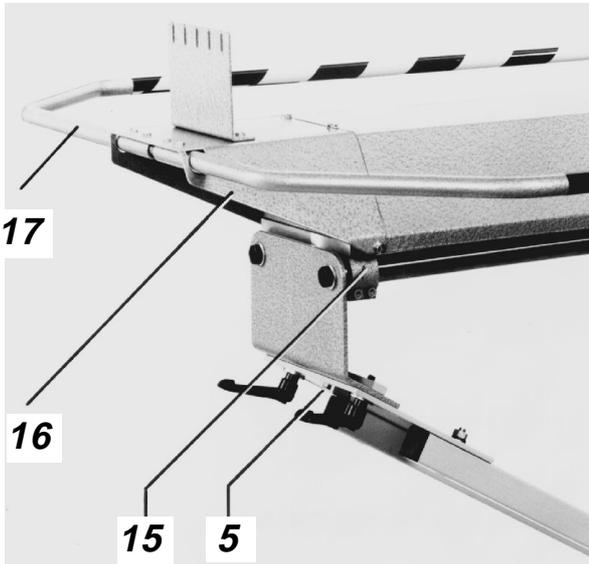
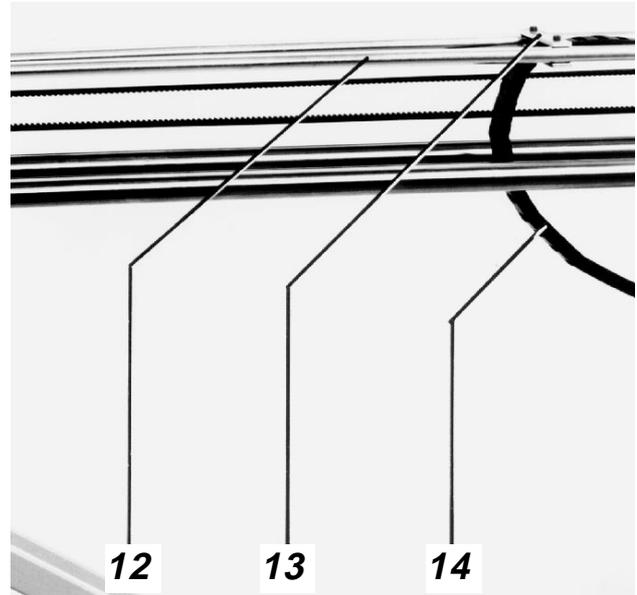
9 8

10 11





- Fijar la cadena de tubo flexible 14 a las barras de apoyo 12 con las bridas 13. Al efectuarlo dejar que la cadena de tubo cuelgue ligeramente para que, incluso en la posición final extrema derecha del carro de transporte, se mantenga una longitud suficiente.
- Colocar la mitad izquierda de la cubierta protectora. Atornillar cuatro tornillos a la pieza de fundición 15 de la izquierda, de manera que fijen el extremo izquierdo de la cubierta 16. Alinear el soporte derecho 20 de forma que se pueda fijar la cubierta protectora con los tres tornillos 19. Vigilar que se pueda abrir sin impedimentos la tapa de la caja de enchufe 21. Apretar el tornillo de fijación 22 del soporte 20, accesible desde abajo.
- Montar el extremo derecho de la cubierta 18 y todos los arcos de protección 17 tal como se ve en las ilustraciones.





5.2 Aparato de mando

El aparato de mando está equipado con los tornillos 1 y la placa de encaje 2 para poder colocarlo y retirarlo con rapidez.

¡A tener en cuenta!

Enchufar con cuidado los enchufes a la pared posterior del aparato. Siempre que existan, vigilar que las designaciones de los cables coincidan con las de la pared posterior.

Tener asimismo en cuenta los diversos equipamientos de los enchufes: con clavijas o hembrillas de contacto, así como su número y disposición.

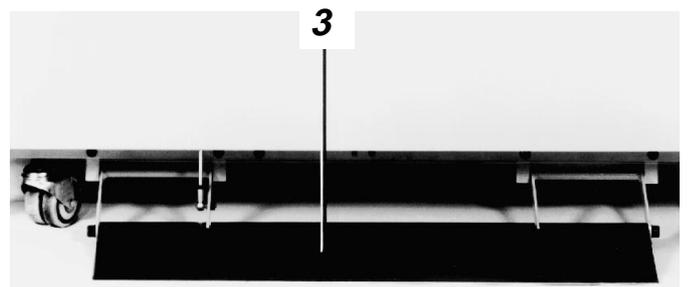
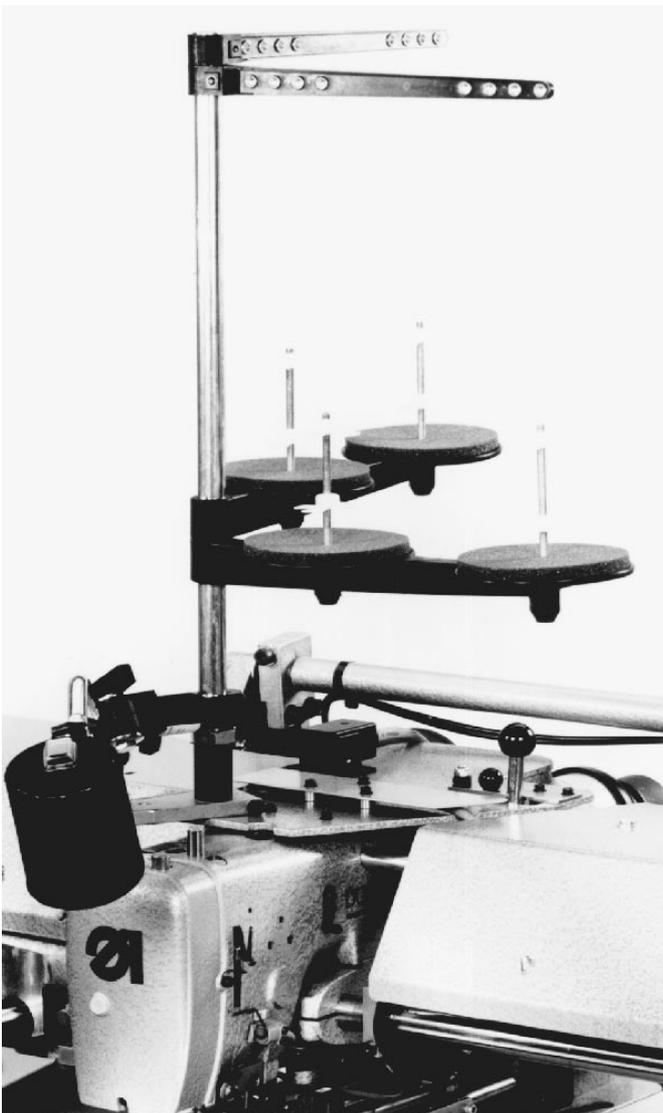
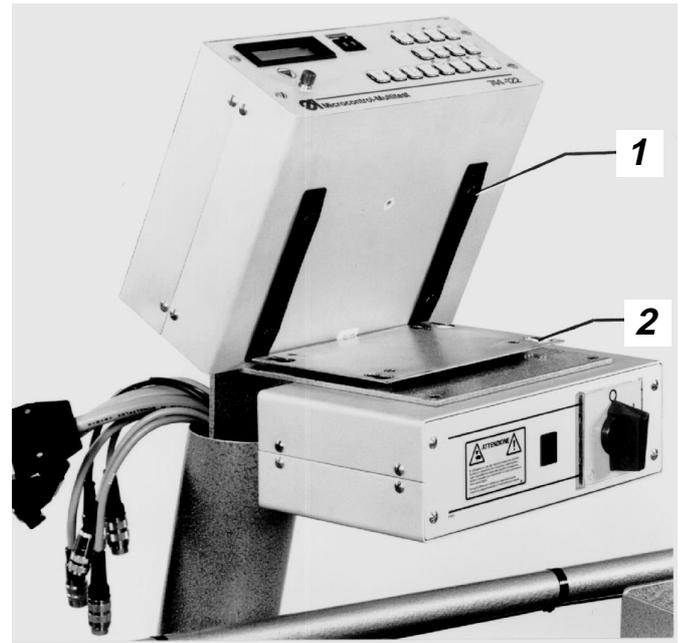
Apretar las uniones atornillables de los enchufes.

5.3 Porta-carretes

Atornillar el tubo de los porta-carretes tal como se ve en la ilustración y apretar la contratuerca. Montar los soportes de los carretes de hilo, el brazo para el desenrollado y, eventualmente, el gozne de sujeción para la lámpara.

5.4 Placa de accionamiento del pedal

Para enganchar la placa de accionamiento 3, véase la ilustración.





6. Conexión a la red de aire comprimido

Para el perfecto funcionamiento de los procesos neumáticos de mando, es absolutamente necesario tener en cuenta las indicaciones que siguen, y un abastecimiento con aire comprimido exento de agua y ligeramente lubricado.

Presión de servicio y consumo de aire

Presión de servicio = 6 bar
Consumo de aire de la máquina de coser

aprox.9,0 NI¹⁾ por ciclo de trabajo
aprox.60 NI por minuto

¹⁾ NI = Cantidad de aire a la presión atmosférica normal



En el momento del máximo consumo de aire la presión no debe descender por debajo de 5 bar.

Verificar, por lo tanto, la indicación del manómetro 2 estando la máquina en marcha.

En caso de una caída de presión demasiado elevada, hay que aumentar la potencia del compresor y el diámetro de la conducción de aire comprimido.

Después del filtro 5 se toma aire comprimido limpio como aire de soplado para limpiar partes de la máquina y para soplar las piezas a coser. Partículas de aceite arrastradas por el aire de soplado conducen a fallos en el funcionamiento y al ensuciamiento de las piezas a coser.

Graduar la presión de servicio a 6 bar girando el volante 1 del regulador de presión.

Giro a la izquierda = reducción de presión
Giro a la derecha = aumento de presión

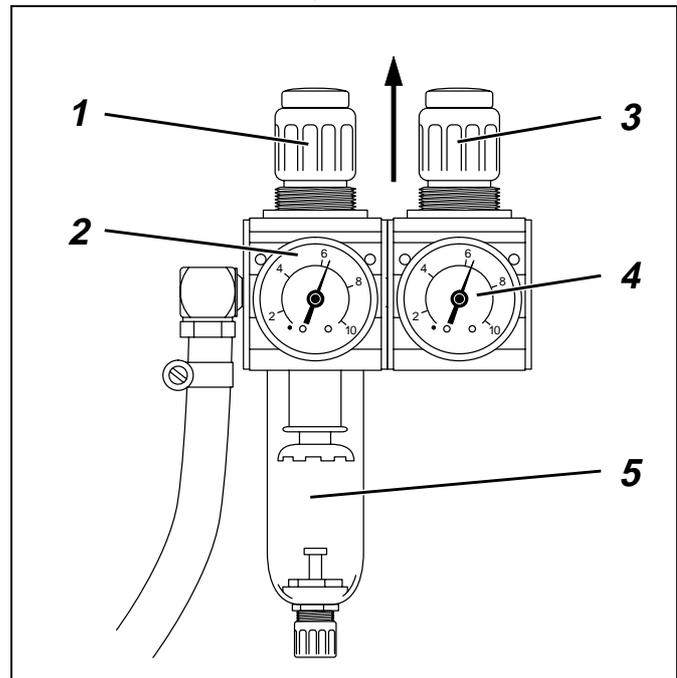
Presión de apoyo del carril de guía de la pieza a coser

El regulador de presión 3 para la presión de apoyo del carril de guía de la pieza a coser tiene que graduarse entre 2 y 3 bar según las piezas. La presión ajustada es visible sobre el manómetro 4.

Conexión del grupo de acondicionamiento del aire

La conexión a la red de aire comprimido se efectuará con material propio del cliente.

Sobre demanda se puede suministrar el juego de accesorios de conexión, referencia nº 0797 003031.





7. Conexión a la red eléctrica y comprobación del sentido de giro



Los trabajos en el equipo eléctrico de esta máquina de coser los realizarán únicamente las personas autorizadas para ello y con el enchufe de la red desenchufado. La tensión de la red y la nominal (tensión de servicio) han de coincidir.

La placa con la indicación de la tensión nominal se encuentra en el travesaño delantero debajo de la placa-mesa.

¡Tener en cuenta la tensión nominal indicada, antes de poner en marcha la máquina!
Para el funcionamiento con otras tensiones de red hay que tener en cuenta las indicaciones del plano de conexiones 9870 7444001 B adjunto y efectuar las conmutaciones pertinentes.
Ver también 1.2 Datos técnicos.



¡En caso de un sentido de giro erróneo hay peligro de rotura!

Por lo tanto, antes de la puesta en marcha comprobar sin falta el sentido de giro como sigue:

- Girando el volante, llevar la máquina fuera de su posición superior de la aguja.
- Enchufar el enchufe a la red.
- Conectar el interruptor principal y observar el volante.
- El volante debe girar, en el sentido de giro de la máquina representado, hasta la 2ª posición de la aguja (posición superior de la aguja).
En caso de una posición de la aguja errónea, ver el apartado 6 de las Instrucciones de Servicio.



8. Puesta en marcha

Cada vez que se conecta el interruptor principal aparece en el display la indicación: <----->.

Accionando el pulsador del aparato de mando se realiza primero una carrera de referencia que define una posición exacta de partida del carro de transporte.

Luego aparece en el display el estado del programa últimamente introducido en el aparato de mando.

El cambio de las etapas individuales del proceso de alimentación y del inicio de la costura se efectúa con el correspondiente accionamiento del pedal.

Al iniciar la costura tiene que haber una pieza a coser debajo del carril de guía.

El transportar sin pieza a coser daña al recubrimiento del carril de guía.

El programa de costura y el proceso de colocación se ajustarán de acuerdo con el método de trabajo utilizado.

Ver al respecto la adjunta Tarjeta de Manejo y el apartado 4.5 de la Breve Descripción de la Unidad de Mando Microcontrol anexa a estas instrucciones.