

Partie 2: Montage CI.744-122

1.	Base mobile	3
2.	Dispositif de sécurité, pour le transport	3
3.	Hauteur de la table (plan de travail)	3
4.	Vérifier la tension des courroies trapézoïdales	3
5.	Montage des pièces enlevées pour l'expédition	4
6.	Raccord au réseau d'air comprimé	8
7.	Raccord au réseau électrique et vérification du sens de rotation	9
8.	Mise en service	9



Montage de la 744-122

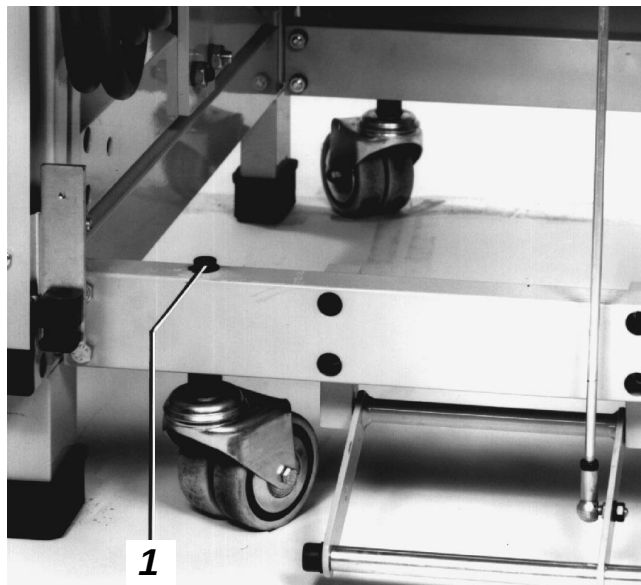
Le montage est à faire selon les indications suivantes. Toutes les pièces nécessaires se trouvent dans les accessoires.



Observation:

Voltage du réseau et voltage de service (voltage nominal; indiqué sur le longeron sous la table) doivent concorder. Tous les travaux électriques sur l'unité de couture ne doivent être réalisés que par des personnes compétentes et après avoir retiré la fiche de prise de courant.

Observer les mesures de sécurité!



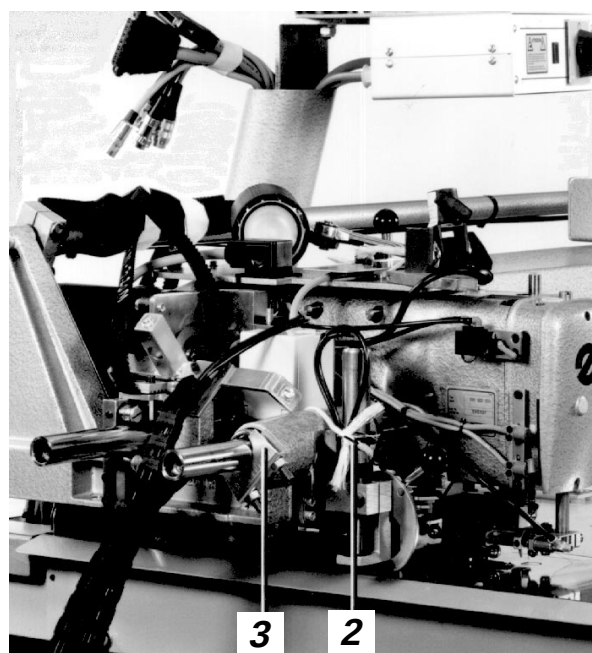
1. Base mobile

Pour le transport intra-entreprise de la machine, la base est pourvue de rouleaux.

Lors du montage, l'unité peut être abaissée dans une position stable en tournant les vis 1 vers la gauche.

2. Dispositif de sécurité pour le transport

Pour la durée de l'expédition, le chariot de transport est fixé par le dispositif de sécurité 3 et la bride 2. Il est indispensable d'enlever ces deux pièces avant d'autres travaux et avant la mise en service.



3. Hauteur de la table (plan de travail)

La hauteur du plan de travail est réglable entre 920 et 1140 mm. La position inférieure ajustée à l'usine correspond dans la plupart des cas à la hauteur exacte pour le maniement debout.

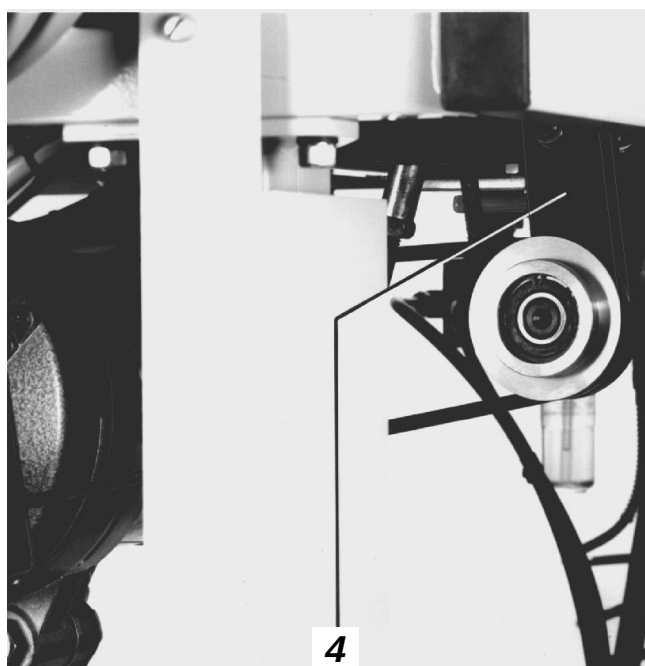
Après avoir débloqué les quatre pieds, la base doit être montée simultanément sur chaque côté du système. Utiliser un niveau à bulle d'air pour l'ajustage.

4. Vérifier la tension des courroies trapézoïdales

Les tensions des courroies trapézoïdales reliant l'entraînement avec la transmission et la transmission avec la tête de la machine, a été ajustée à l'usine, mais elle doit néanmoins être vérifiée après l'expédition lors du montage.

Si la tension est bonne, on doit pouvoir serrer les courroies au milieu d'environ 10 mm.

Si nécessaire, corriger l'ajustage en conséquence après avoir desserré la fixation de l'entraînement et de la transmission 4.



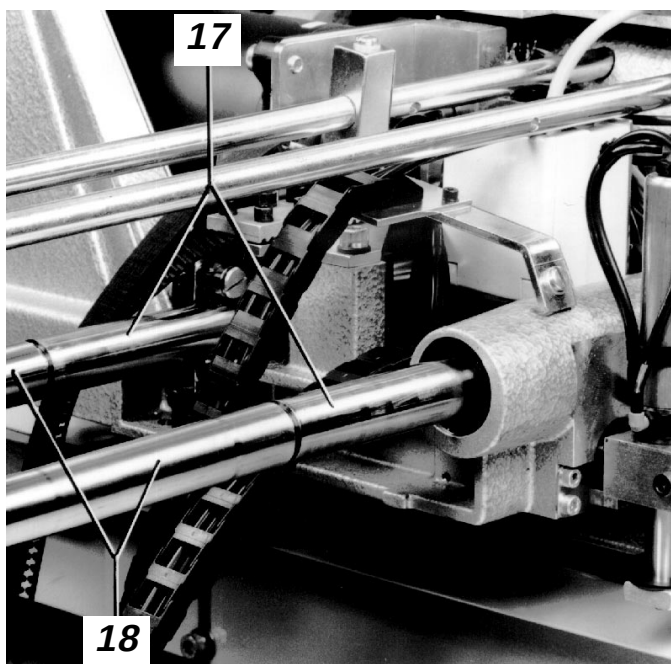
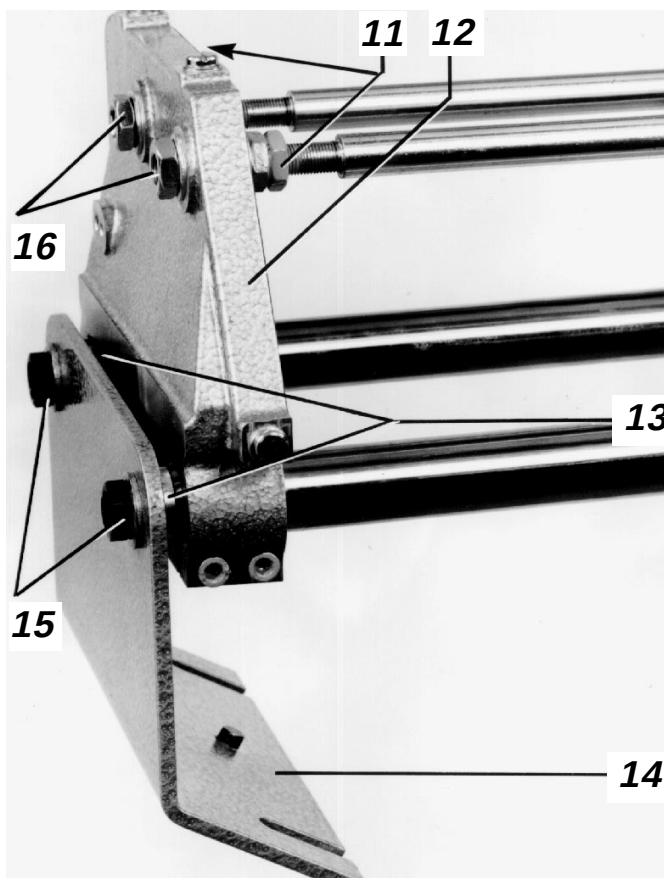
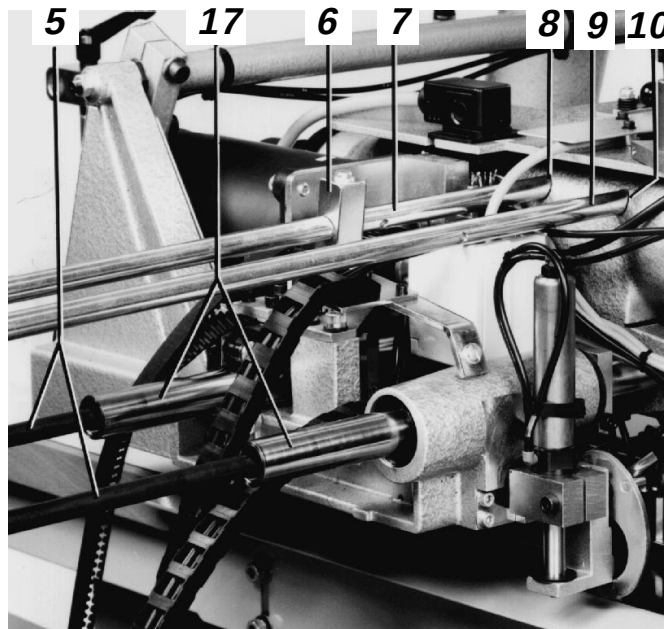


5. Montage des pièces enlevées pour l'expédition

Pour l'expédition, la machine a été démontée environ jusqu'à la moitié de sa longueur totale. Pour remonter les pièces, il faut procéder par l'ordre suivant:

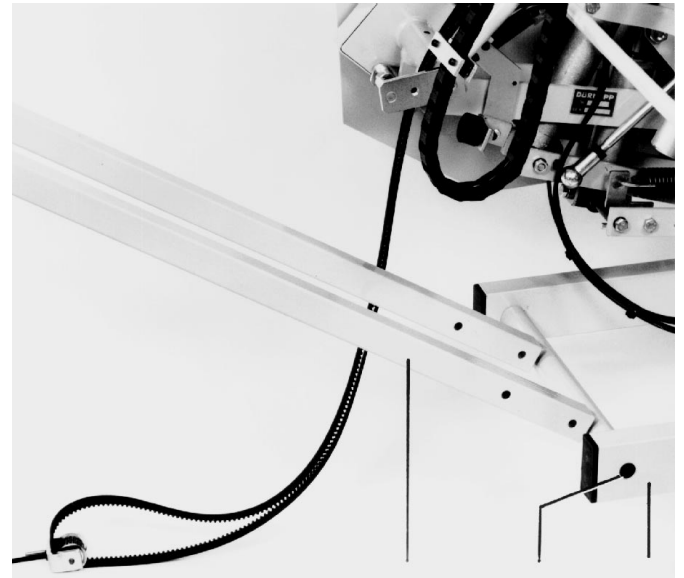
5.1 Coulisse gauche pour le chariot de transport

- Visser la barre-support droite 9 marquée rouge dans le trou 10 marqué rouge du bras mécanique.
Visser la barre gauche 7 dans le trou 8 du bras mécanique.
Fixer d'abord le support 6 pour la tôle protectrice.
Attention! La position des contre-écrous jaunes 11 à la fin des barres ne doit pas être modifiée.
- Visser les barres noires 5 dans les manchons de raccord 17.
- Glisser les coulisses 18 qui sont calées dans la pièce coulée 12 sur les barres noires. Fixer ensuite les coulisses sur les manchons de raccord 17.
- Fixer la tôle 14 sur les bouts des barres noires 5 et insérer les rondelles d'ajustage 13 entre la pièce coulée 12 et la tôle.
Visser toutes les pièces avec les écrous noirs 15 jusqu'à ce que les coulisses s'appliquent aux manchons de raccord.
- Visser les barres-support avec les écrous 16.



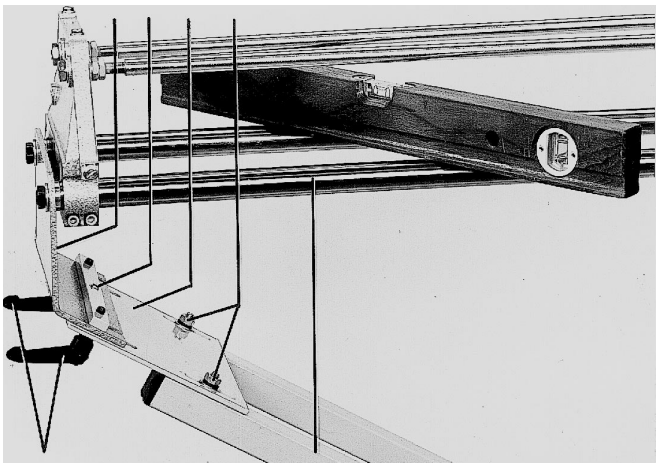


- Fixer le support 1 avec les vis 2 entre les longerons 3.
Soulever le support 1. Le trou dans la plaque de support 6 doit enfiler la goupille 5 en-dessous de l'équerre 4.
Ajuster les coulisses 8 à l'horizontale en sens longitudinal (direction de transport du chariot) et transversal. Utiliser un niveau à bulle d'air. Serrer les leviers 9 et les écrous 7 en position correspondante.
- Mettre le tendeur de courroie 11 et visser l'écrou autobloquant 10. La courroie dentée doit pouvoir s'écarter de sa ligne droite, au milieu de sa longueur S et sous la charge d'essai de $F_v = 2500$ g, autant que la moitié supérieure de la courroie entre légèrement en contact avec la moitié inférieure. Voir esquisse. Le contrôle peut être effectué moyennant une balance à ressort. Une tension excessive réduit la vie de la courroie dentée et cause des bruits. Si, par contre, la tension est trop faible, il peut arriver que les dents de la courroie ne s'engagent pas et que la courroie glisse.



1 2 3

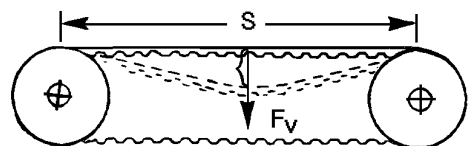
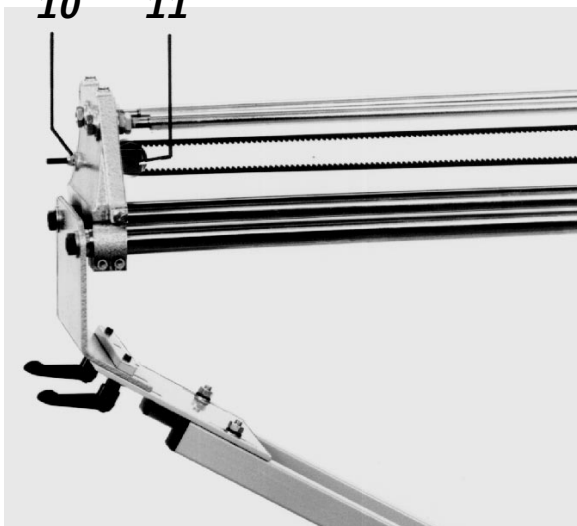
4 5 6 7



9

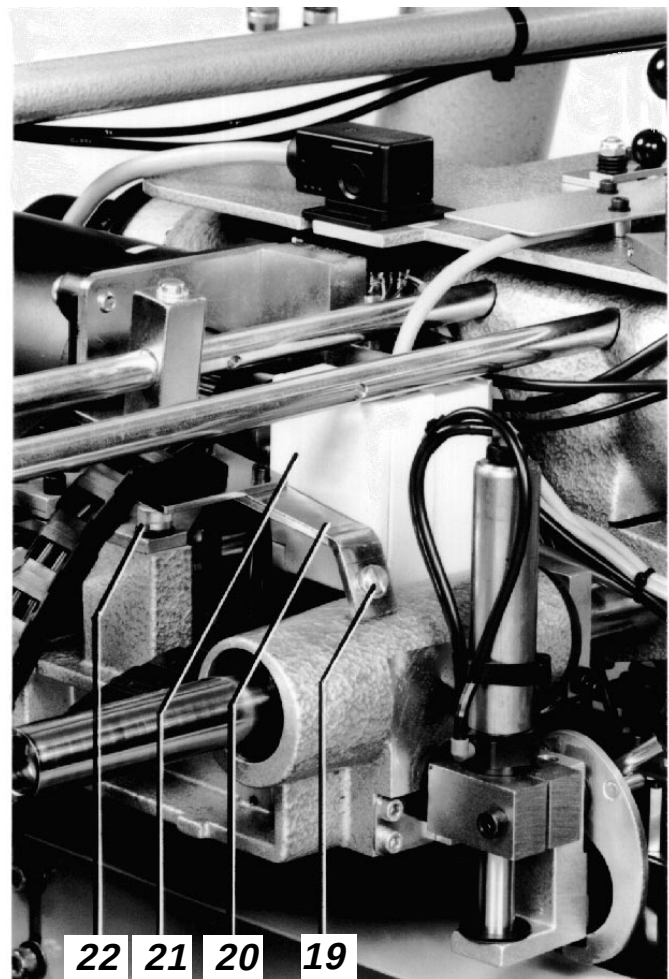
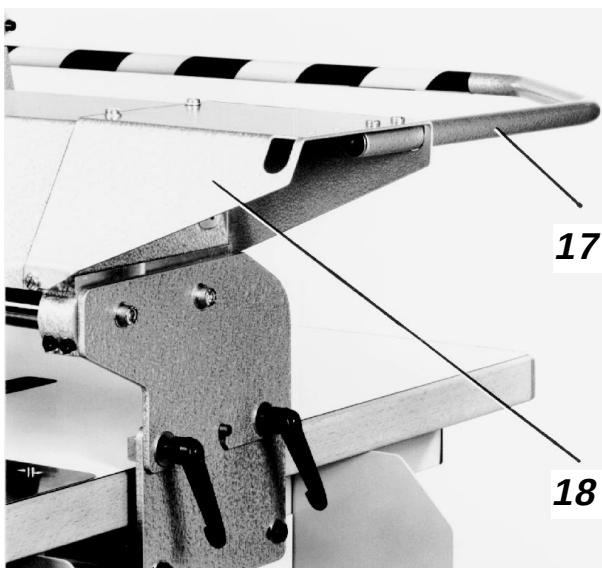
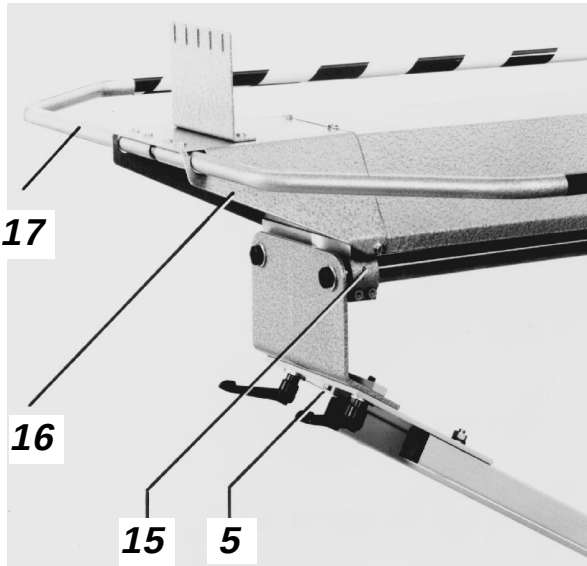
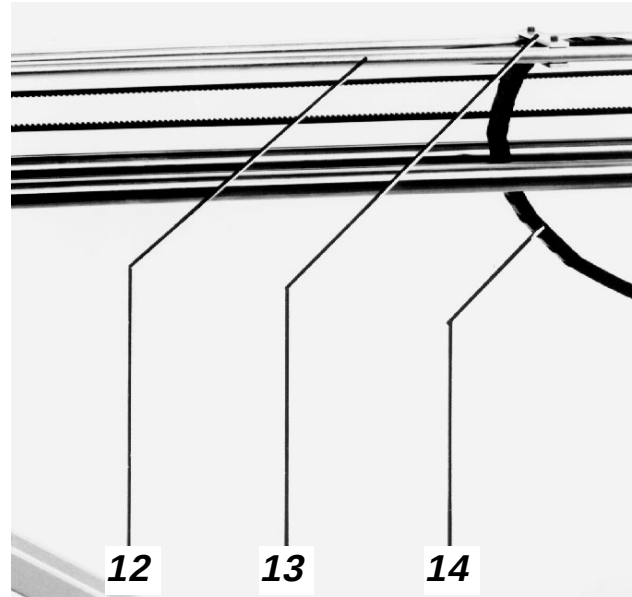
8

10 11





- Fixer la chaîne de traction 14 avec les brides 13 aux barres 12. La chaîne de traction doit être détendue que, même en position extrême droite du chariot de transport, il y a assez de longueur.
- Mettre la partie gauche du capot protecteur. Mettre quatre vis à la partie gauche de la pièce coulée 15. Placer et fixer en même temps la pièce terminale gauche 16 du capot. Ajuster le support 20 droite de sorte que le capot protecteur peut être fixé avec les trois vis 19. Observer que le couvercle de la prise de courant 21 puisse être ouvert librement. Serrer d'en bas la vis de fixation 22 du support 20.
- Mettre la pièce terminale droite 18 du capot et tous les étriers de protection 17 comme illustré.





5.2 L'appareil de commande

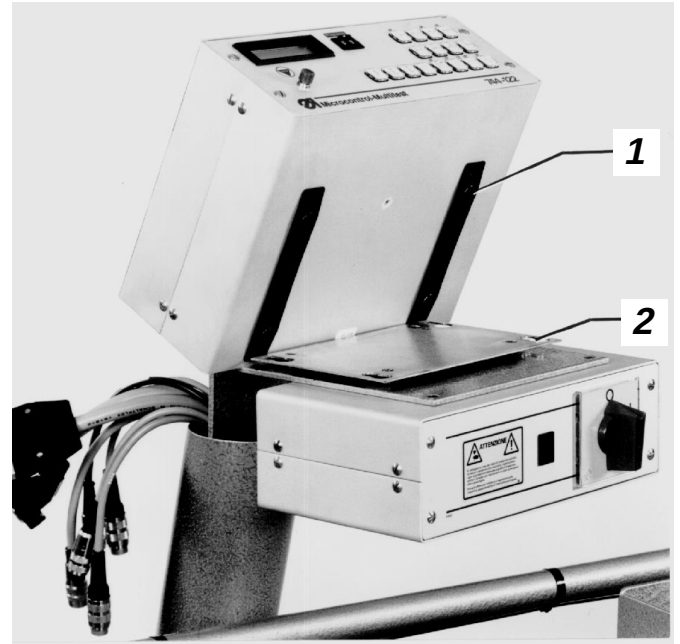
Pour un montage et démontage rapides, l'appareil de commande est pourvu des vis 1 et de la plaque d'arrêt 2.

Observation:

Introduire soigneusement les fiches dans la paroi arrière de l'appareil de commande. Observer que les désignations éventuelles sur le câble et sur la paroi correspondent.

De même, faire attention à la différence des fiches, c.a.d. avec goupilles ou douilles, leur nombre et leur disposition.

Serrer les vissages des fiches.

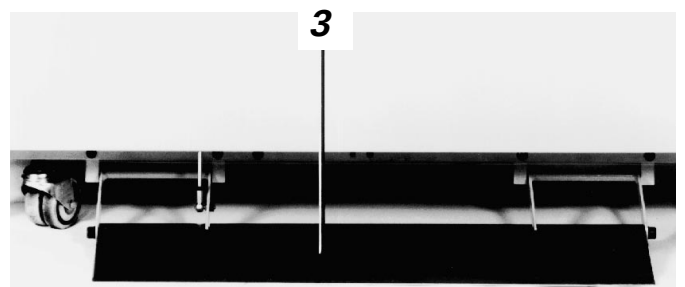
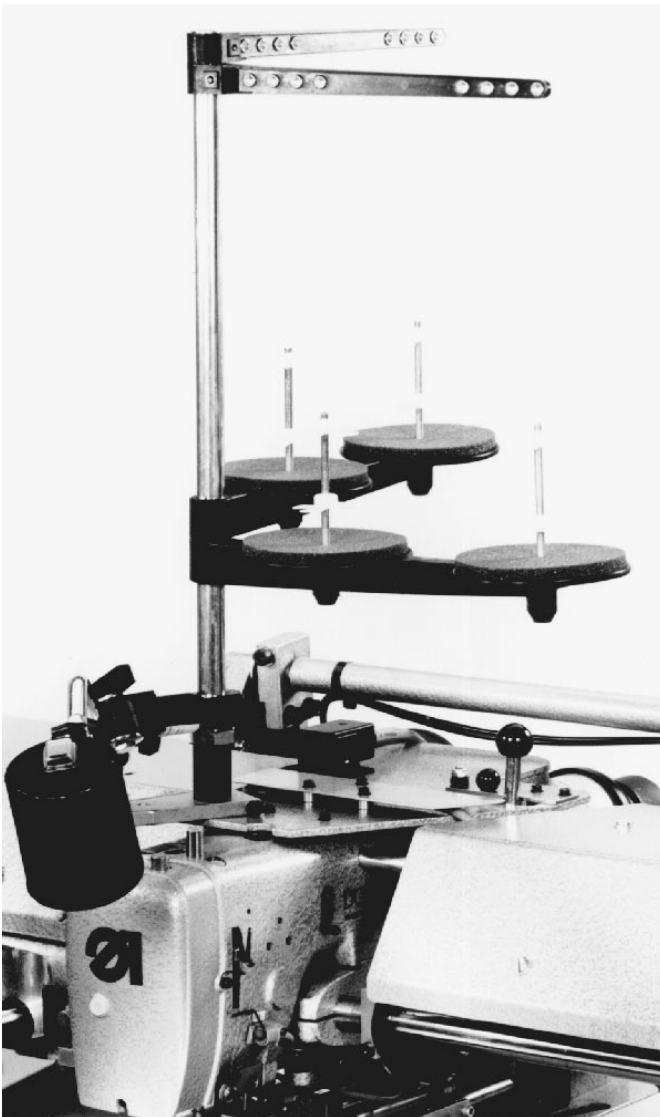


5.3 Porte-bobine

Visser et bloquer le tube porte-bobine selon l'illustration. Monter le porte-bobine, le bras débiteur et, en cas de besoin, le bloque de serrage pour la lampe.

5.4 Plaque de la pédale

Pour fixer la plaque de la pédale 3 se référer à l'illustration.





6. Raccord au réseau d'air comprimé

Pour assurer un bon fonctionnement des éléments pneumatiques il faut tenir compte des indications suivantes, et il faut assurer que l'air comprimé est exempt de l'eau et qu'il est légèrement saturé de l'huile.

Pression de service et consommation d'air

Pression de service = 6 bar

Consommation d'air du système

env. 9,0 NI¹⁾ par cycle de travail

env. 60 NI par minute

¹⁾ NI = quantité d'air sous conditions atmosphériques normales



Au moment de la plus grande consommation d'air, la pression ne doit jamais descendre en dessous de 5 bar.

Observer donc l'indicateur sur le manomètre 2 pendant le fonctionnement de la machine.

Si la chute de pression dans le réseau d'air comprimé est trop importante, augmenter la capacité du compresseur et le diamètre de la conduite d'air comprimé.

Derrière le filtre 5 on prélève l'air comprimé purifié pour le nettoyage des pièces de la machine et pour souffler sur l'ouvrage.

Les particules d'huile dans l'air à souffler peuvent donner lieu aux dérangements de la fonction de la machine et à la contamination de l'ouvrage.

Régler la pression de service à 6 bar en tournant la roue 1 sur le régulateur de pression.

Tourner à gauche pour réduire la pression
Tourner à droite pour augmenter la pression

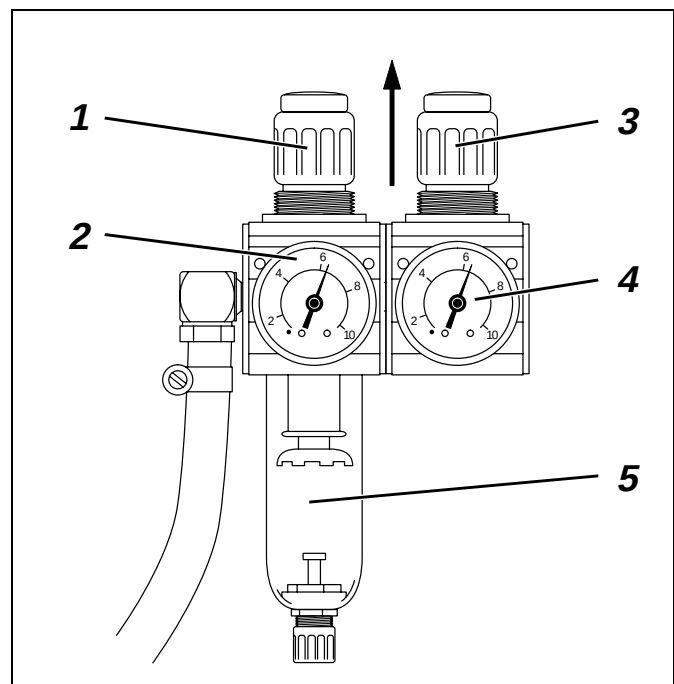
Pression d'appui de la coulisse d'ouvrage

Le régulateur de pression 3 pour régler la pression d'appui de la coulisse d'ouvrage doit être ajusté entre 2 et 3 bar selon l'ouvrage. La pression réglée est visible sur le manomètre 4.

Raccord de l'unité de conditionnement

Le raccord au réseau d'air comprimé est effectué avec le matériel du client.

Les accessoires de raccord, réf. de commande 0797 003031, sont livrables sur demande.





7. Raccord au réseau électrique et vérification du sens de rotation



Les travaux électriques effectués sur l'unité de couture ne doivent être réalisés que par des personnes compétentes et après avoir retiré la fiche de prise de courant. Les voltages de service et du réseau doivent concorder.

La plaquette indiquant le voltage nominal se trouve devant, en dessous de la table, sur le longeron.

Avant la mise en service vérifier le voltage nominal indiqué!

Pour le service avec d'autres voltages, se référer aux indications du schéma de raccordement 9870 744001 B ci-joint et effectuer les transformations en conséquence.

Voir également 1.2 Détails techniques



Si le sens de rotation n'est pas correct il existe le danger de casse!

Par conséquent, vérifier en tout cas avant la mise en service le sens de rotation de la façon suivante:

- Tourner le volant pour sortir la tête de la machine de sa position supérieure d'aiguille.
- Introduire la fiche de réseau.
- Enclencher l'interrupteur principal et observer en même temps le volant.
- Le volant doit alors se tourner dans le sens de rotation indiqué jusque dans la 2e position d'aiguille (position supérieure de l'aiguille). En cas de fausse position de l'aiguille voir paragraphe 6 des instructions d'entretien.



8. Mise en service

Après avoir enclenché l'interrupteur principal le display indique <----->.

En actionnant la touche de l'appareil de commande, le système exécute d'abord une course de référence qui définit la position exacte de départ du chariot de transport.

Ensuite le display affiche le dernier programme sélectionné.

L'enclenchement des différents échelons du procédé de positionnement et du départ de couture se fait en appuyant chaque fois par un actionnement intermittent de la pédale.

Au départ de la couture l'ouvrage doit se trouver en dessous de la coulisse d'ouvrage.

Sinon, le revêtement de la coulisse serait endommagé.

Le programme de couture et le procédé de positionnement sont à choisir selon la méthode de travail utilisée.

Voir la carte de maniement ci-jointe et paragraphe 4.5 de la description abrégée Commande Microcontrol en annexe.