

Parte 2: Instrucciones de instalación CI. 767

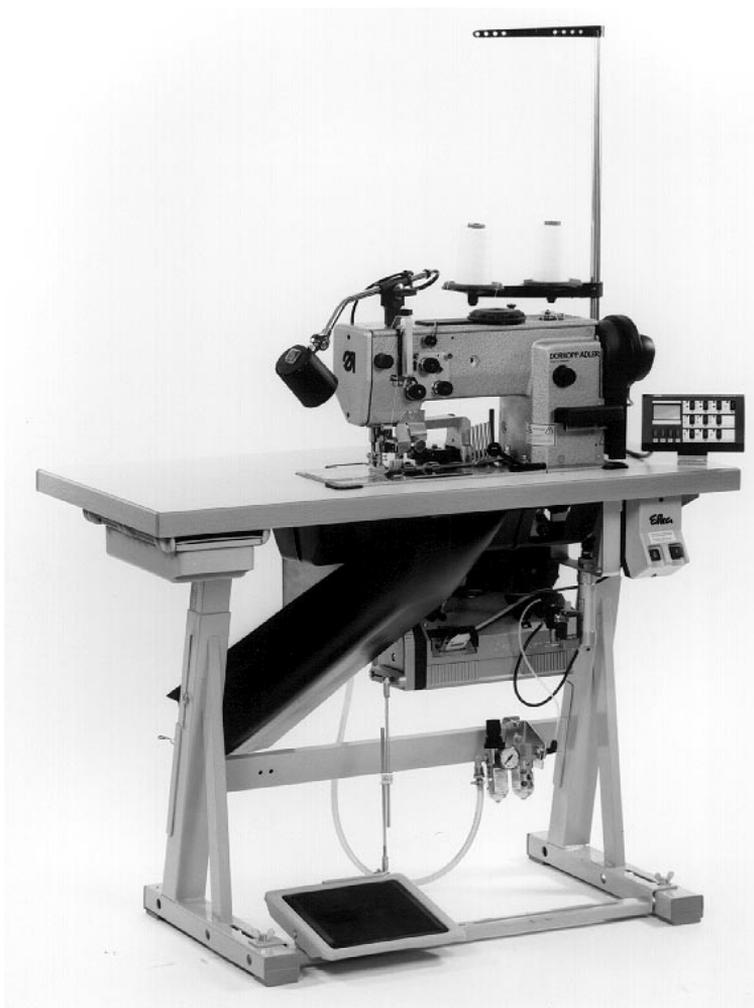
1.	Volumen de suministro	3
2.	Instalación	5
2.1	Montaje de la parte superior	5
2.2	Transporte	5
2.3	Comprobación de la tensión de la correa trapecial	5
2.4	Bastidor del hilo	7
2.5	Altura de trabajo	7
2.6	Palanca acodada	7
3.	Conexión eléctrica	8
3.1	Tensión nominal	8
3.2	Comprobación de la dirección de giro del motor	8
3.3	Comprobación del posicionamiento	9
4.	Conexión neumática	10
5.	Llenado de aceite	11
5.1	Regulación de la lubricación de la mordaza	11
5.2	Aceitado de las mechas y del fieltro	12
6.	Prueba de cosido	13

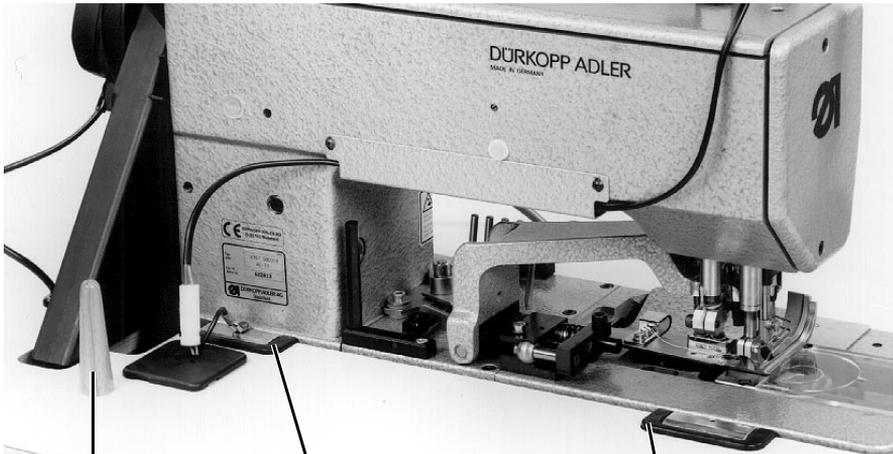


1. Volumen de suministro

El volumen de suministro depende de su pedido. Por favor, compruebe si tiene todas las piezas necesarias antes de efectuar la instalación.

- Equipamiento básico, según la subclase como máquina de coser de una o de dos agujas con o sin cortahilo o bien, con o sin cortabordes.
- Bancada, mando, bastidor del hilo, unidad de mantenimiento
- Palanca acodada, luz de cosido
- Equipamiento adicional
- Piezas pequeñas incluidas

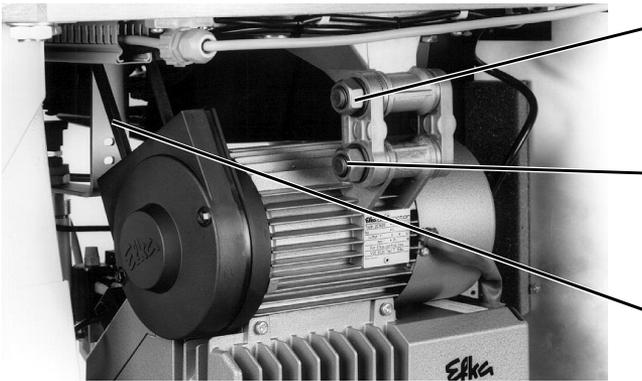




1

2

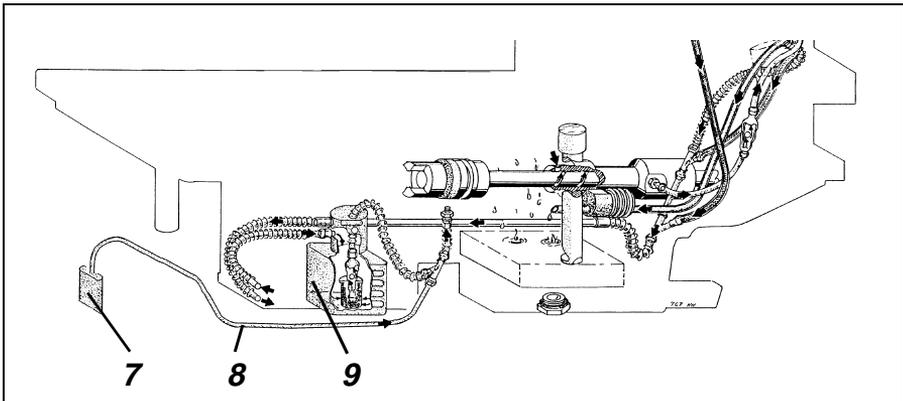
3



4

5

6



7

8

9



2. Instalación



¡ATENCIÓN!

La máquina de coser especial debe ser instalada exclusivamente por personal técnico cualificado.

Antes de la instalación deben retirarse los seguros de transporte.

- Retirar las cintas de seguridad y los listones de madera de la parte superior, de la mesa y de la bancada.
- Retirar el taco y las cintas de seguridad del motor.

2.1 Montaje de la parte superior

Si la máquina de coser especial no se ha suministrado completa:

- Atornillar las bisagras 2 y 3 en la placa base.
Fijar el soporte de la parte superior 1.
- Colocar la parte superior.
- Colocar y tensar la correa trapecial (véase el capítulo 2.3).
- Fijar la protección de la correa y el depósito de aceite.
- Alinear el depósito de compensación 9.
El depósito de compensación debe girarse de forma que cuando la parte superior se halle vertical, él también quede vertical.
- Colocar el fieltro de reabsorción del aceite 7 en la cavidad del depósito de aceite.
El tubo flexible 8 no debe estar en contacto con ninguna de las piezas móviles.

2.2 Transporte

Para el transporte dentro de la empresa, la máquina de coser debe elevarse y transportarse en un vehículo apropiado (por ejemplo, una carretilla elevadora).

2.3 Comprobación de la tensión de la correa trapecial

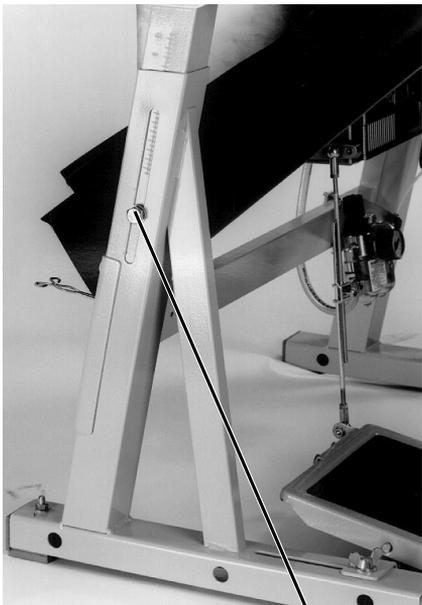
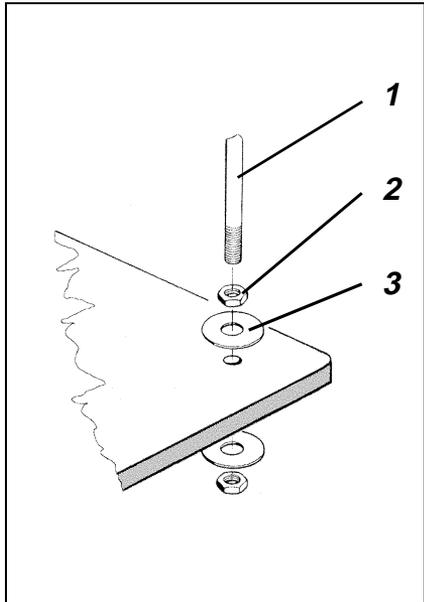
Después del transporte, debe comprobarse la tensión de la correa trapecial ajustada en fábrica.

La correa trapecial 6 debe estar tensada de tal forma que pueda combarse 10 mm aprox. en su parte central si se presiona con un dedo.

- Aflojar las tuercas 4 y 5.
- Bascular el accionamiento de cosido hasta que se alcance la tensión de la correa trapecial deseada.
- Apretar de nuevo las tuercas 4 y 5.



1



4



5

6

7



2.4 Bastidor del hilo

En la ilustración pueden verse la composición y la posición del bastidor del hilo 1.

- Colocar el bastidor del hilo 1 y fijarlo con las tuercas 2 y las arandelas 3.
- Fijar el portabobinas de hilo y los brazos de devanado.
El portabobinas de hilo y los brazos de devanado deben quedar horizontales uno sobre otro.

2.5 Altura de trabajo

La altura de trabajo puede regularse entre 750 y 900 mm. La máquina de coser está ajustada en fábrica con una altura de trabajo de 790 mm.

- Aflojar el tornillo 4 en ambos lados de la bancada.
- Ajustar la máquina de coser horizontal a la altura de trabajo deseada.
- Apretar de nuevo el tornillo 4 en ambos lados de la bancada.

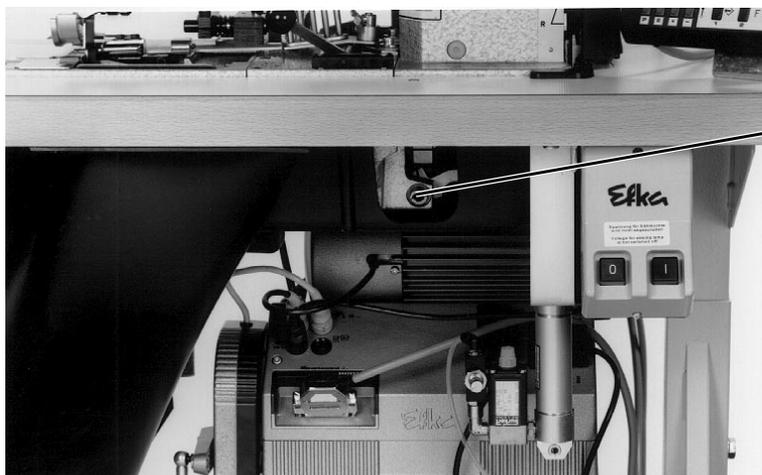
El varillaje de cambio 6 desde el pedal hasta la caja de mando del motor debe ajustarse de acuerdo con la altura de trabajo.

- Aflojar el tornillo 7.
- Ajustar el pedal 5.
El operario debe poder accionar el pedal adelante y atrás sin impedimentos.
- Apretar de nuevo el tornillo 7.

2.6 Palanca acodada

Con la palanca acodada se ventilan mecánicamente las patillas de cosido.

- Introducir y enclavar la palanca acodada con el gozne en el eje hueco 8.



8



3. Conexión eléctrica



¡ATENCIÓN!

Todos los trabajos en los equipos eléctricos de la máquina de coser especial deben ser realizados exclusivamente por electrotécnicos cualificados o personas adecuadamente formadas para ello.
¡El conector de red debe estar desenchufado!

3.1 Tensión nominal



¡ATENCIÓN!

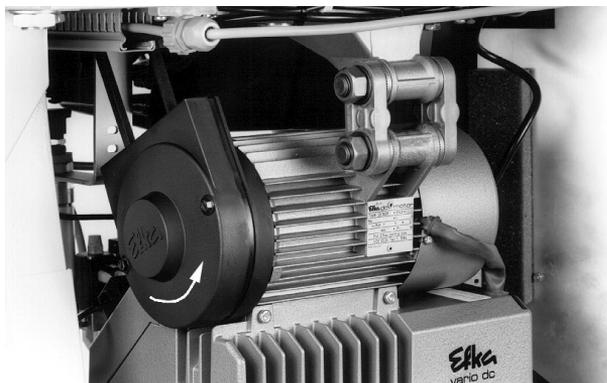
La tensión nominal indicada en la placa de características y la tensión de red deben coincidir.

3.2 Comprobación de la dirección de giro del motor



¡ATENCIÓN!

Antes de la puesta en marcha de la máquina de coser especial es imprescindible comprobar la dirección de giro del motor.
La activación de la máquina de coser especial con una dirección de giro incorrecta puede causar daños.

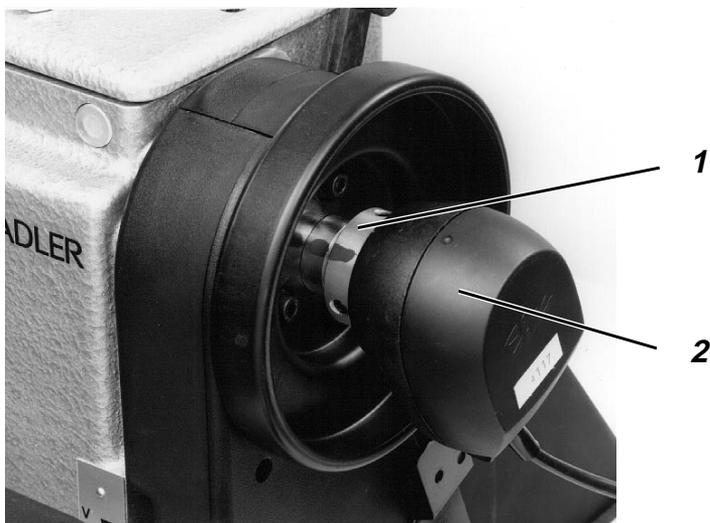


La flecha señala la dirección de giro correcta.

- En los accionamientos trifásicos se predifine la dirección de giro mediante el campo giratorio.
Cuando la dirección de giro no es correcta, debe comprobarse si el suministro de tensión crea un campo giratorio de giro a la derecha. Si es así, deben intercambiarse 2 fases del enchufe de conexión.
- En los accionamientos de corriente continua, la dirección de giro se ajusta en el panel de mando.
Cuando la dirección de giro no es correcta, el ajuste debe corregirse en el panel de mando.



3.3 Comprobación del posicionamiento



La máquina de coser debe posicionarse cuando la palanca del hilo se halla en el punto muerto superior.

El indicador de posición 2 está fijado con el anillo de posicionamiento 1 en el eje. En las máquinas de coser montadas acabadas la posición está marcada en fábrica con una señal de color.

Comprobación del posicionamiento

- Activar la máquina de coser. Pisar el pedal completamente hacia atrás y mantenerlo en esta posición. El hilo se corta y la máquina de coser se sitúa en la posición 2.
- Con el volante, comprobar si la palanca del hilo se halla en el punto muerto superior.

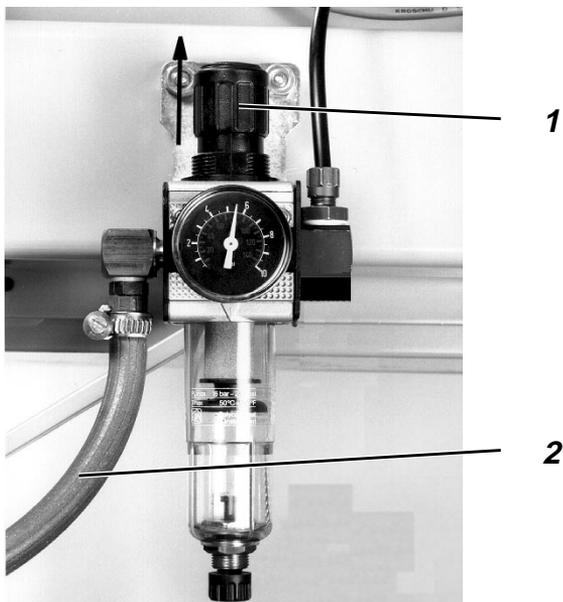
Corrección del posicionamiento

Cuando el posicionamiento no es correcto, el punto de referencia debe ajustarse de nuevo con el control.

El ajuste se describe en las instrucciones de servicio.



4. Conexión neumática



El sistema neumático de la máquina de coser especial y los equipos adicionales deben recibir suministro de aire a presión sin agua.

La presión de la red debe ser de 8 a 10 bar.

Conectar el aire a presión y la unidad de mantenimiento

- Conectar el tubo flexible 2 (Nº ref. 0797 003031) con un acoplamiento de tubo flexible R 1/4" a la red de aire a presión.

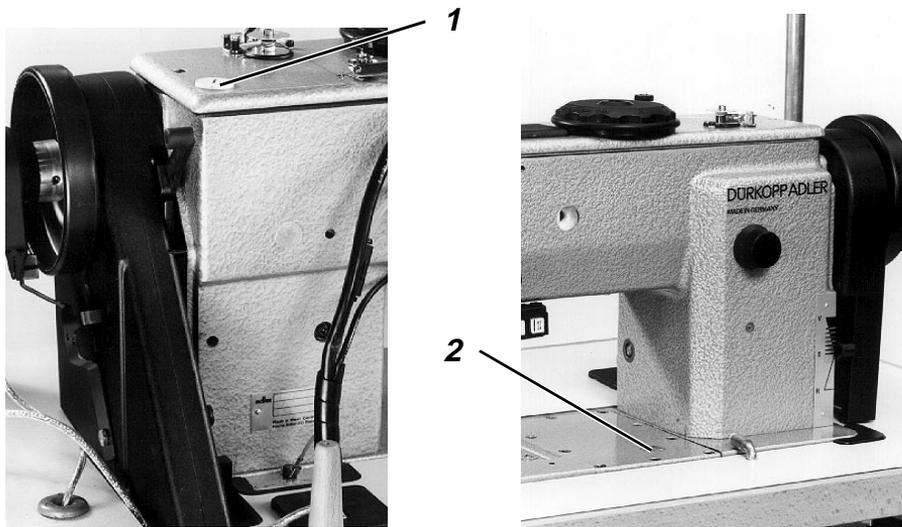
Ajuste de la presión de régimen

La presión de régimen es de 6 bar. Puede comprobarse en el manómetro.

- Aumentar la presión = levantar el mando giratorio 1 y girar en sentido horario.
Reducir la presión = levantar el mando giratorio 1 y girar en sentido antihorario.



5. Llenado de aceite



Para llenar el depósito de aceite utilice exclusivamente el aceite lubricante **ESSO SP-NK 10** o un aceite equivalente con la especificación siguiente:

- Viscosidad a 40° C : 10 mm²/s
- Punto de inflamación: 150 °C

ESSO SP-NK 10 puede adquirirse en los centros de venta de **DÜRKOPP ADLER AG** (véanse las Instrucciones de manejo, página 27).

- Aflojar el tornillo de llenado de aceite 1 y llenar de aceite.
- Comprobar el nivel de aceite en la mirilla 2.
El nivel de aceite debe estar entre " **LLENO** " y " **VACO** " .
- Apretar de nuevo el tornillo de llenado de aceite 1.
Retirar de la bandeja el aceite que se haya vertido.

5.1 Regulación de la lubricación de la mordaza



¡ATENCIÓN!

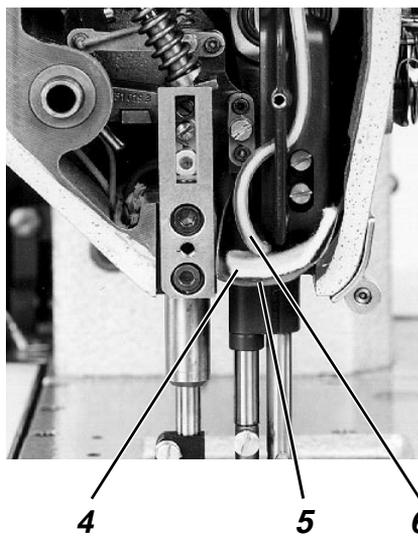
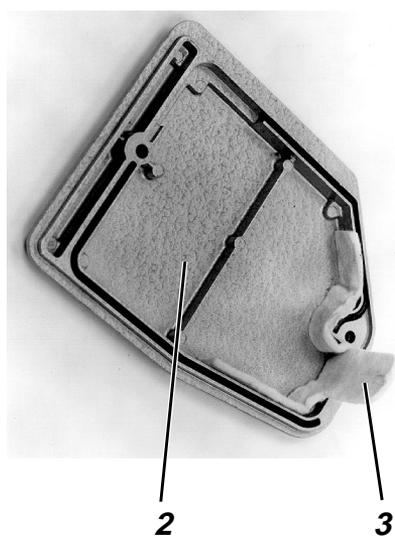
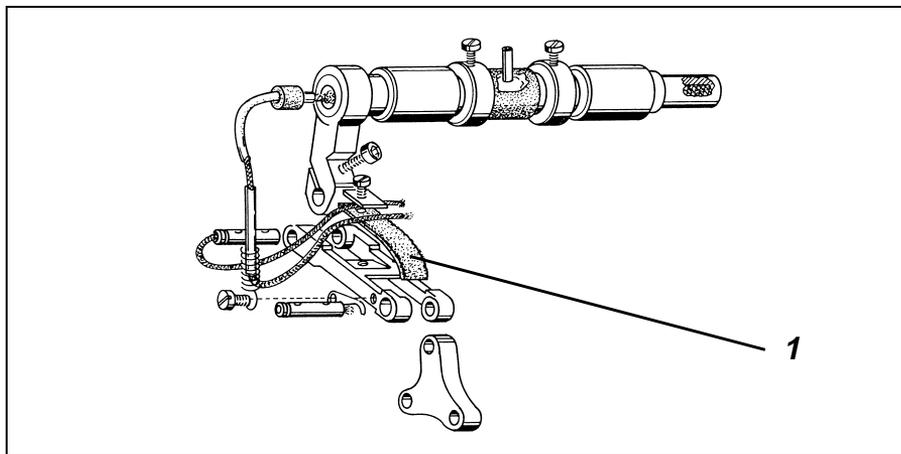
Para que haya garantizada una lubricación segura durante el tiempo de arranque de la máquina de coser, en fábrica se ajusta una cantidad de aceite relativamente grande.

Este ajuste debe comprobarse y corregirse una vez transcurrido el tiempo de arranque.

Véase también la parte interior de la cubierta de estas Instrucciones de funcionamiento o Instrucciones de servicio.



5.2 Aceitado de las mechas y del fieltro

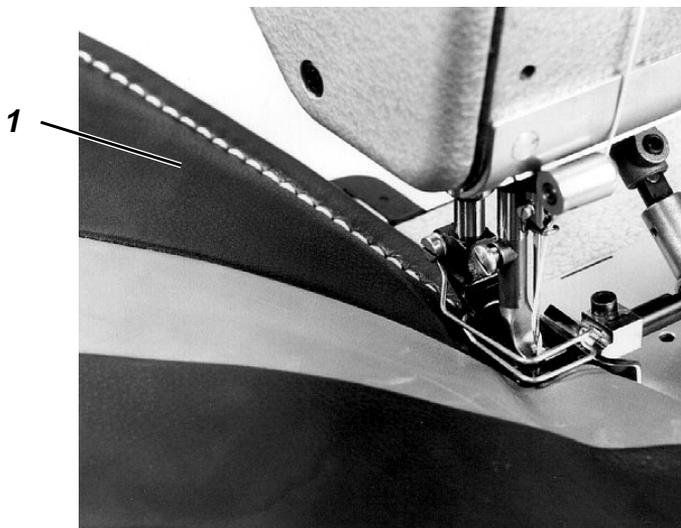


Al efectuar la instalación o después de un período prolongado sin utilizar la máquina, las mechas y el fieltro 1 del cabezal deben empaparse con un poco de aceite.

- Desatornillar la tapa superior 2.
- Empapar con un poco de aceite las mechas y el fieltro 1.
- Colocar la tapa superior 2 y atornillar firmemente.
La lengüeta de fieltro 3 de la tapa superior debe quedar sujeta entre el fieltro de succión 4 y la boquilla de la mecha 6.
La lámina 5 debe quedar en la parte interior de la tapa superior.



6. Prueba de cosido



Para finalizar los trabajos de instalación debe llevarse a cabo una prueba de cosido.



¡Precaución, peligro de daños personales!

Enhebrar el hilo superior e inferior exclusivamente con la máquina de coser desactivada.

- Enhebrar el hilo superior y el inferior.
- Seleccionar el producto cosido a elaborar 1.
- Activar la máquina de coser y ajustar las funciones y valores deseados en el control.
La prueba de cosido debería llevarse a cabo con la función " Remate de costura ornamental / cosido con velocidad limitada " activada.
- Efectuar la prueba de cosido primero lentamente y después con una velocidad superior.
- Comprobar si las costuras cumplen con los requisitos deseados.
Si no es así, efectuar los ajustes y medidas indicados en las instrucciones de funcionamiento.
Si es necesario, deben llevarse a cabo también los ajustes y medidas indicados en las Instrucciones de servicio.