Indice **Página:**

Parte 2: Instrucciones de instalación Cl. 768

1. Volumen de suministro 3

2. Aspectos generales y seguros de transporte 3

3. Montaje del bastidor
3.1 Montar las piezas del bastidor 5
3.2 Completar la placa-mesa y fijarla en el bastidor 5
3.3 Regular la altura de trabajo 5

4. Motores de costura
4.1 Paquetes del motor 7
4.2 Componentes del paquete del motor 7
4.3 Montaje del motor de costura 7

5. Montaje de la cabeza de la máquina de coser
5.1 Montar el tablero de apoyo inclinado y colocar la cabeza de la máquina de coser 9
5.2 Montar el bloque teclado en el brazo de la máquina de coser 11
5.3 Montar el panel de mandos para el operador 11
5.4 Poner y tender la correa trapezoidal 13
5.5 Montar el pedal 15
5.5 Montar el pulsador de rodilla 15
5.7 Montar el distribuidor neumático 15

6. Conexión eléctrica
6.1 General 16
6.1.1 Paquete para la conexión y juego de conexión a tierra 16
6.2 Comprobar la tensión de alimentación 16
6.3 Conectar el motor de costura 16
6.4 Conexión equipotencial 17
6.5 Conectar el transformador de luz para coser (equipamiento adicional) 18
6.6 Zócalo de conexión a las unidades de mando del motor DA82GA . . . 19
6.7 Montar el transmisorde posición 20
6.8 Conectar la parte superior de la máquina de coser 20
6.9 Sentido de rotación del motor de costura 21
6.9.1 Comprobar el sentido de rotación 21
6.9.2 Cambiar el sentido de rotación 21
6.10 Posicionamiento 22
6.11 Ajustar los parámetros específicos de la máquina 25
6.12 Masterreset 29

7. Conexión neumática
7.1 Realizar las uniones de tubos neumáticos 31

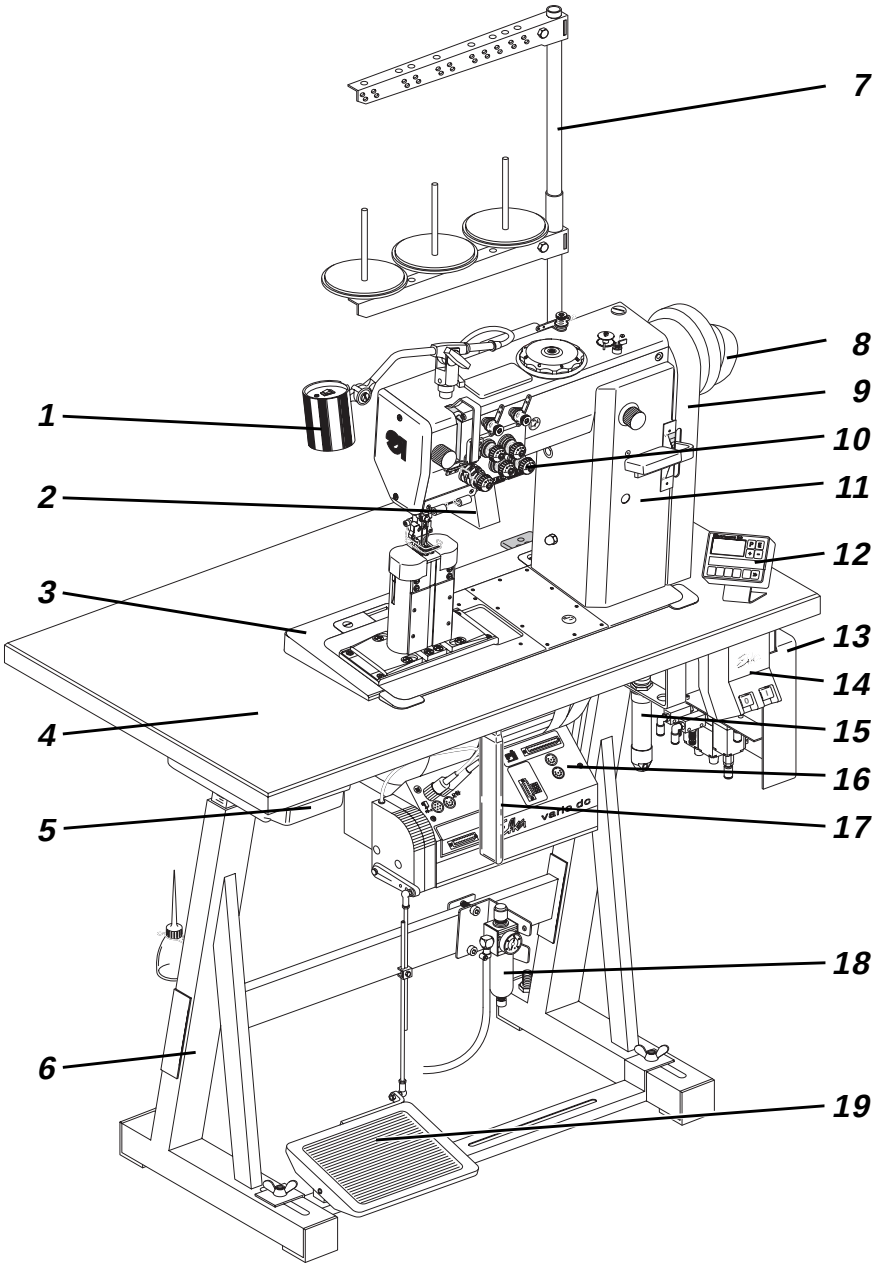
8. Lubricación
8.1 Llenar los depósitos de aceite 33
8.2 Lubrificar las mechas y los fieltros 34

9. Prueba de costura 35

10. Equipos adicionales
10.1 Lámpara para iluminar el campo de costura 37
10.2 Sístema de acondicionamiento de aire comprimido 41
10.3 Guía-cintas 41

E

Ausg./Edition: 07/99


7
8
9
1
10
2
11
12
3
13
14
4
15
16
5
17
18
6
19

1. Volumen de suministro

El volumen de suministro **depende de su pedido**.
Antes del montaje, compruebe si todos los componentes necesarios están entregados. Esta descripción es válida para una máquina de coser, cuyos componentes se encuentran completos y son suminstrados por **DÜRKOPP ADLER AG**.

- **1** Lámpara para iluminar el campo de costura con transformador (equipo adicional)
- **2** Apoyo de la cabeza
- **3** Tablero de apoyo inclinado
- **4** Placa-mesa
- **5** Cajón
- **6** Bastidor
- **7** Portabobina
- **8** Posicionador
- **9** Cubrecorreas
- **10** Bloque teclado
- **11** Cabeza de la máquina de coser
- **12** Panel de mandos para el operador Efka V810
- **13** Distribuidor neumático
- **14** Interruptor principal
- **15** Levantamiento electroneumático de los pies de costura (FLP)
- **16** Motor de la máquina de coser Efka DC 1600/DA 82 GA
- **17** Pulsador de rodilla
- **18** Grupo acondicionador de aire comprimido WE-6 (equipo adicional)
- **19** Pedal
- Polea de transmisión y correa trapezoidal
- Piezas pequeñas en el paquete de accesorios

E

2. Aspectos generales y seguros de transporte

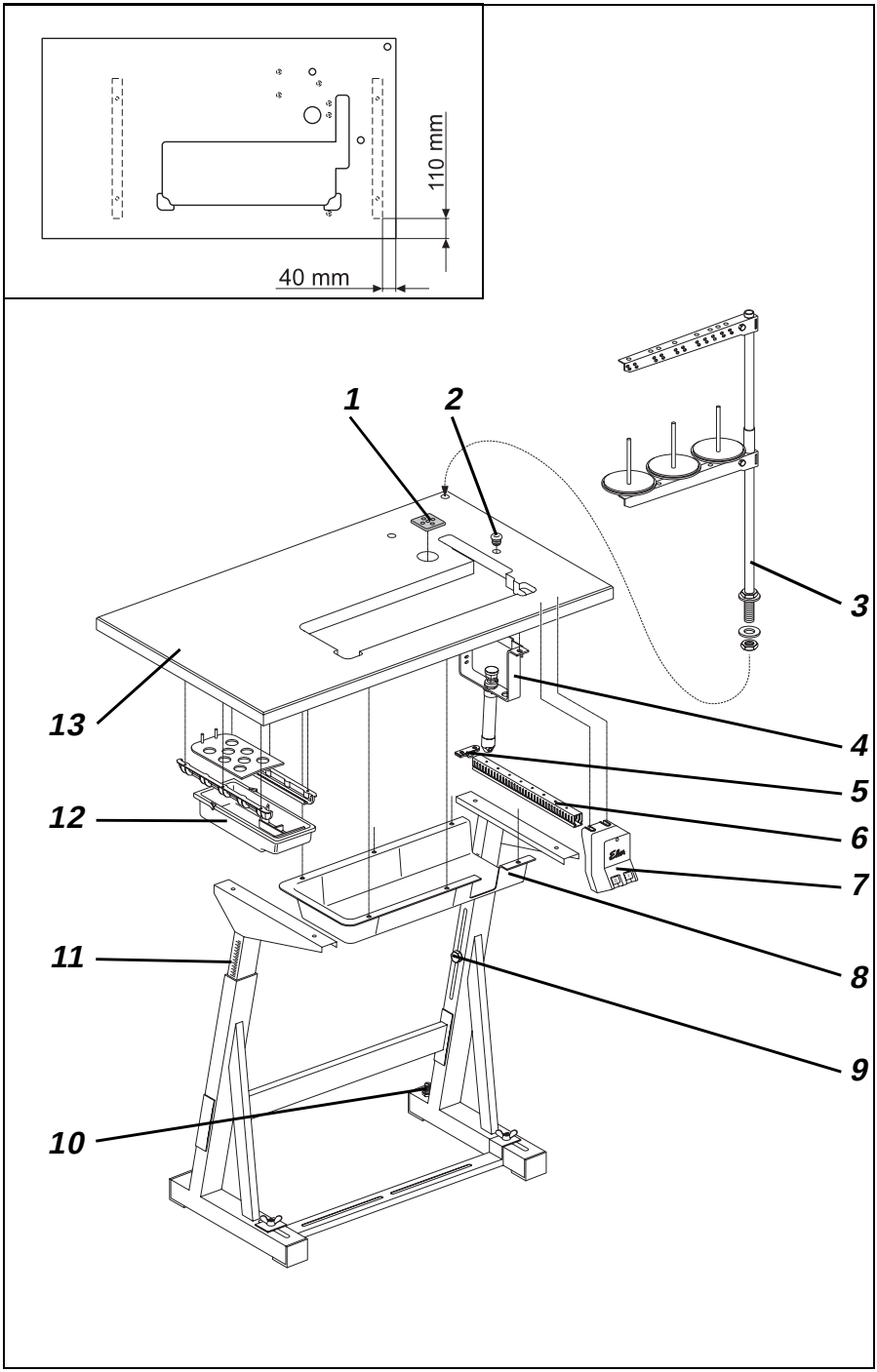
¡ ATENCIÓN !

La máquina de coser debe ser instalada únicamente por personal técnico calificado.

Seguros de transporte

Si la máquina de coser fue entregada ya montada, deben retirarse los siguientes seguros de transporte:

- Cintas de seguridad y listones de madera en la cabeza de la máquina, mesa y bastidor
- Taco y cintas de seguridad en el motor de la máquina de coser


110 mm
40 mm
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13

3. Montaje del bastidor

3.1 Montar las piezas del bastidor

- Montar las piezas del bastidor, como se puede apreciar en la figura.
- Girar el tornillo de regulación 10 para conseguir una posición estable del bastidor. El bastidor debe descansar con las cuatro patas sobre el suelo!

3.2 Completar la placa-mesa y fijarla en el bastidor

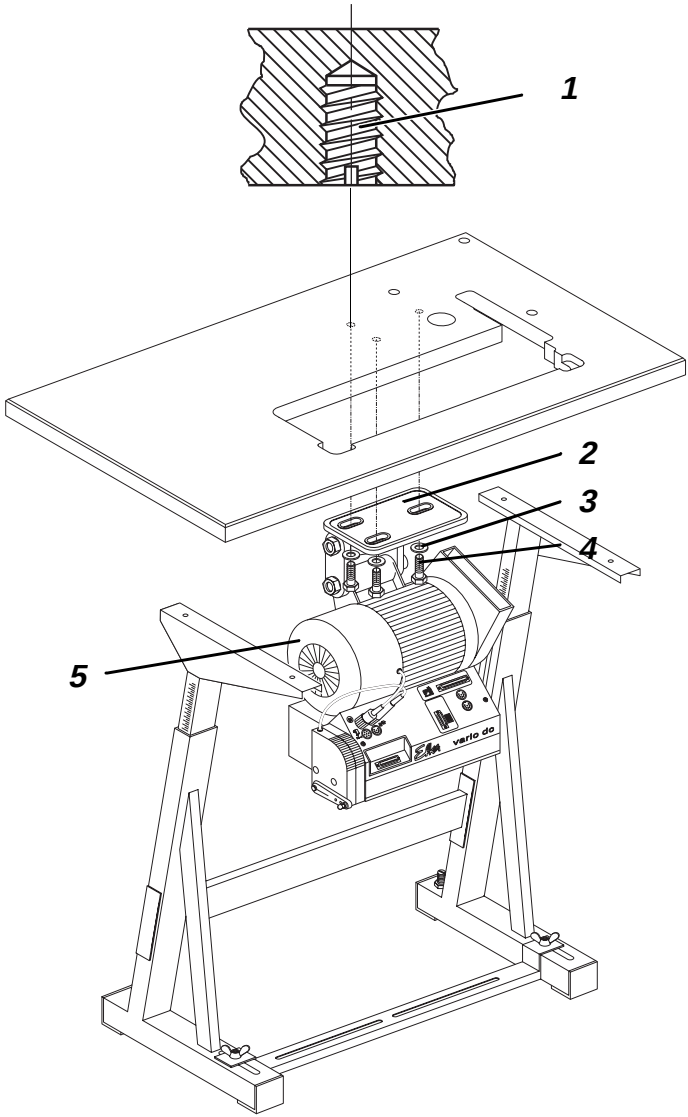
- Atornillar el **cajón 12** con sus soportes a la izquierda, debajo de la placa-mesa.
- Atornillar el **interruptor principal 7** a la derecha, debajo de la placa-mesa.
- Atornillar el **canal para cable 6** detrás del interruptor principal 7 debajo de la placa-mesa.
- Atornillar el **soporte 5 para el dispositivo de contra-tracción** de los cables de conexión detrás del canal para cable 6 debajo de la placa-mesa.
- Fijar el **estribo 4** con el dispositivo de levantamiento electroneumático de los pies de costura (FLP) con los tornillos y las arandelas debajo de la placa-mesa. La placa-mesa está equipada de fábrica con tres tuercas.
- Fijar la **bandeja de recogida de aceite 8** con clavitos debajo de la escotadura de la placa-mesa.
- Fijar la **placa-mesa 13** con los tornillos para madera (8 x 32) en el bastidor. El alineamiento de la placa-mesa sobre el bastidor se obtiene de las indicaciones de medidas en el esquema.
- Colocar el **portabobina 3** en el taladro de la placa-mesa y fijarlo con tuercas y arandelas.
  Montar y alinear los brazos guía-hilos y los brazos portabobina.
  Los brazos guía-hilos y los brazos portabobina deben quedar perpendiculares entre sí.
- Colocar el tapón 1 y el tapón 2 en los taladros de pasaje de los cables.

E

3.3 Regular la altura de trabajo

La altura de trabajo se puede regular entre 750 und 950 mm (medido hasta el borde superior de la placa-mesa).

- Desapretar ligeramente los tornillos 9 en los dos montantes del bastidor.
- Regular la placa-mesa horizontal a la altura de trabajo deseada.
  Para evitar un bloqueo no deseado de la placa-mesa en posición inclinada, extraer o introducir la placa-mesa uniformemente en ambos lados.
  Las escalas 11 en los lados exteriores de los montantes sirven como ayudas para el ajuste.
- Apretar los dos tornillos 9.


1
2
3
4
5
vario do

4. Motores de costura

Para las clase 768 existen un motor de posicionamiento de corriente continua DC1600/DA82GA.

4.1 Paquetes del motor

Clase	Paquete del motor	Tipo de motor de costura	Cuadro de mandos	Voltaje
768	9889 076801 8	DC1600/DA82GA	V810	1x190-240V 50/60Hz

4.2 Componentes del paquete del motor:

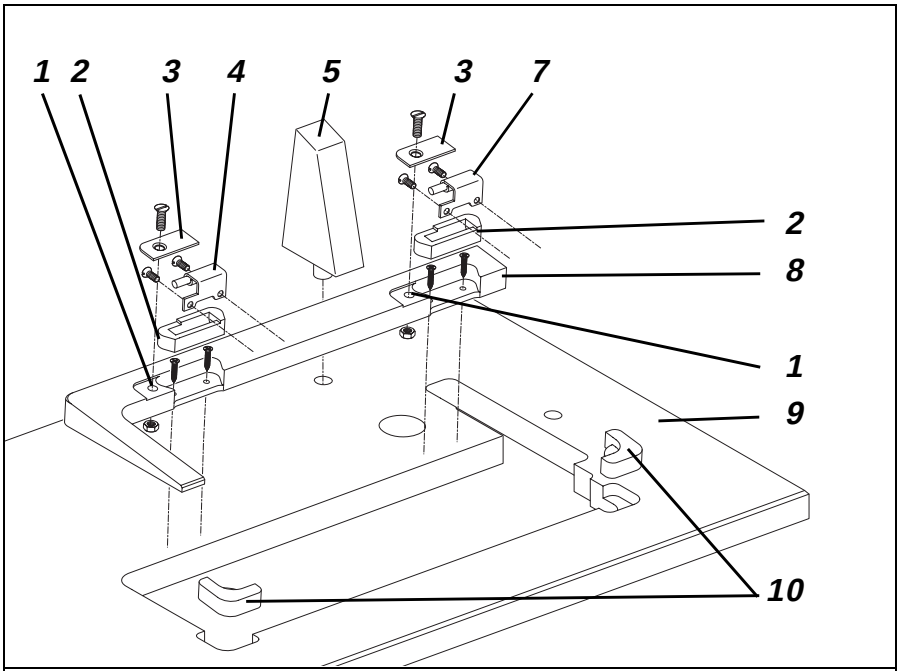
Motor de posicionamiento de corriente continua	Motor de posicionamiento de embrague
Motor de costura DC1600/DA82GA	
Cuadro de mandos V810 *	
Interruptor principal con cables de alimentación	
Varillaje del pedal	
Polea de transmisión	
Correa trapecial	
Esquema de conexión	
Material de fijación	

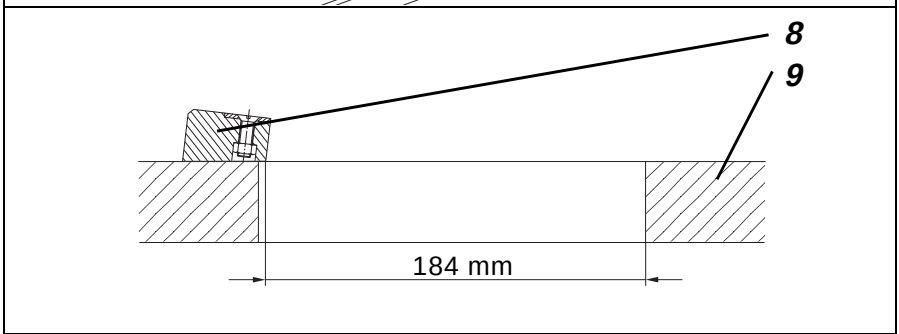
* El motor de costura DC1600/DA82GA también puede manejarse con el cuadro de mandos V820.

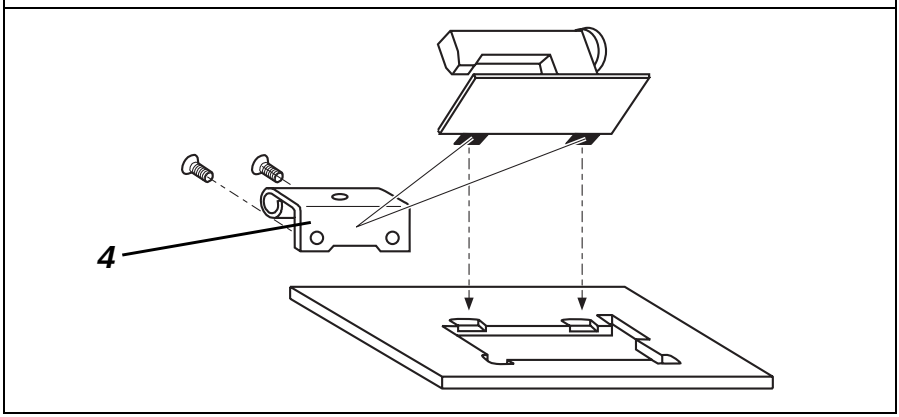
E

4.3 Montaje del motor de costura

– Fijar el motor de costura 3 con su base 2 en la cara inferior del tablero de la mesa. Luego atornillar los 3 tornillos de cabeza hexagonal 6 (M8x35) con las arandelas 5 en la tuerca 1 del tablero de la mesa.


1
2
3
4
5
3
7
2
8
1
9
10


8
9
184 mm


4

5. Montaje de la cabeza de la máquina de coser

5.1 Montar el tablero de apoyo inclinado e introducir la cabeza de la máquina de coser

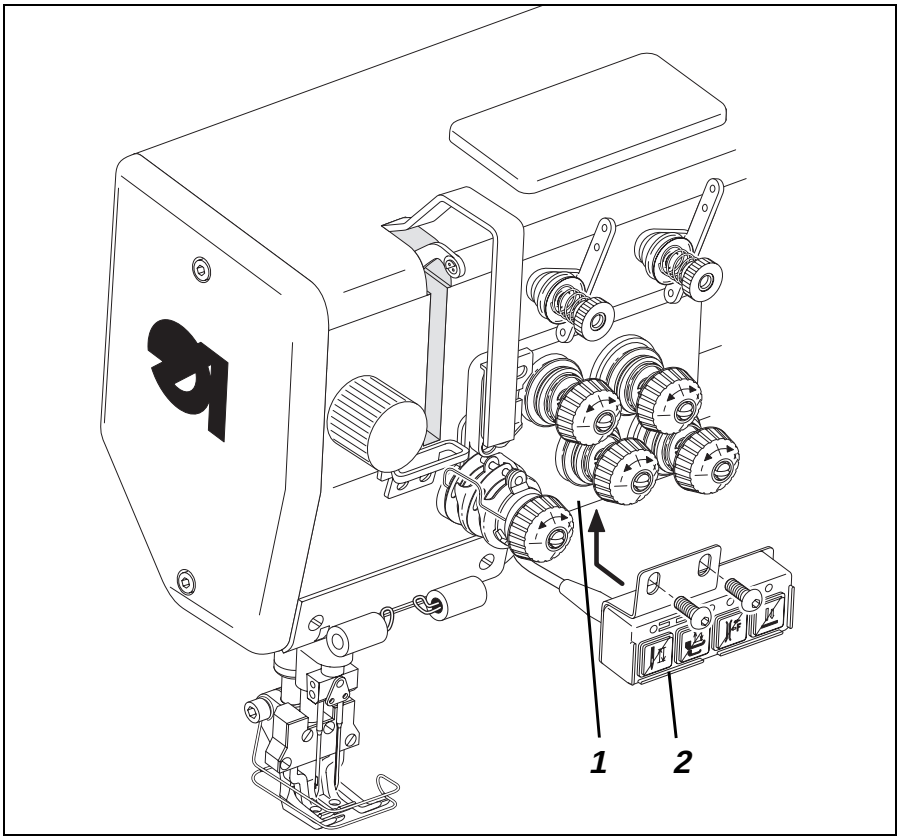
Las piezas pequeñas necesarias para introducir la cabeza de la máquina de coser se encuentran en el paquete de accesorios de la máquina de coser.

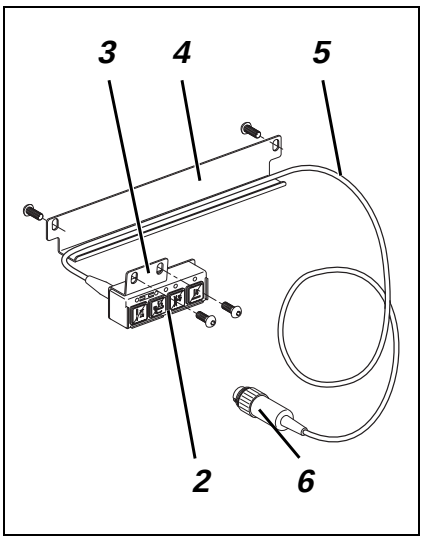
- Introducir el soporte de la cabeza de la máquina de coser 5 en el taladro de la placa-mesa.
- Introducir las tuercas hexagonales (M8) de abajo en ambos taladros 1 del tablero de apoyo inclinado 8. Las tuercas hexagonales sirven para fijar las chapas de retención 3.
- Atornillar el tablero de apoyo inclinado 8 con cuatro tornillos para madera (5,0x30) sobre la placa-mesa 9 (véase esquema).
- Apretar las partes inferiores de las charnelas 2 en los escotes del tablero de apoyo inclinado.
- Apretar los apoyos de la cabeza de la máquina de coser 10 en los escotes de la placa-mesa 9.
- Fijar las charnelas 7 con tornillos avellanados (M6x8) en la placa-base de la cabeza de la máquina de coser.
- Introducir la cabeza de la máquina de coser en el escote de la placa-mesa. Las charnelas 7 tienen que estar posicionadas en las charnelas inferiores 2.
- Atornillar las chapas de retención 3 con tornillos avellanados (M8x25) en el tablero de apoyo inclinado 8.
- Posicionar el fieltro de succión de aceite de la cabeza de la máquina de coser en la parte baja de la bandeja de recogida de aceite..
  Atención!
  El tubito de de succión de aceite no debe estar en contacto con piezas móviles (peligro de daños).

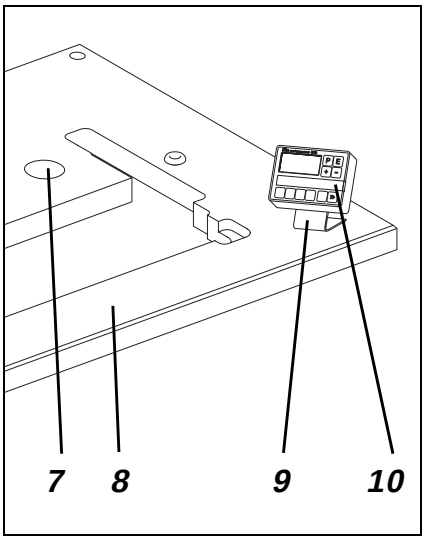
¡ ATENCIÓN!

Bascular la cabeza de la máquina solamente cuando los pies de costura estén bloqueados en posición alta!
Sinó se pueden provocar daños en la mecánica de la levantación de los pies de costura y de la placa-mesa

E


1
2


3
4
5
2
6


7
8
9
10

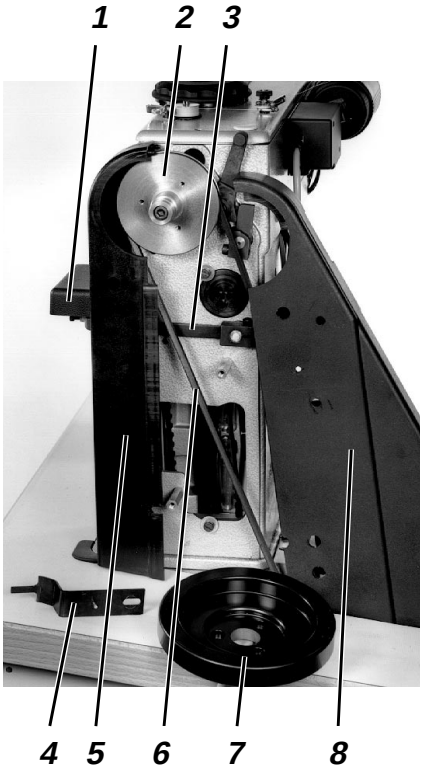
5.2 Montar el bloque teclado en el brazo de la máquina de coser

El bloque teclado 2 y la chapa protectora 4 se encuentran en el paquete de accesorios de la máquina de coser.
Para fijar el bloque teclado 2, el brazo de la máquina de coser se encuentra equipado de fábrica con roscas para los tornillos.

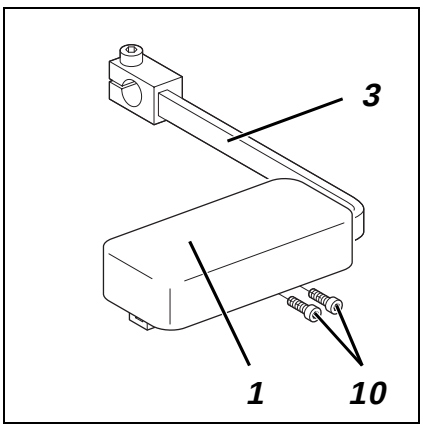
- Atornillar el bloque teclado 2 con el soporte angular de fijación 4 detrás de la placa de soporte de la tensión del hilo 1 sobre el brazo de la máquina de coser.
- Colocar el cable de conexión 5 detrás de la chapa protectora 4 y atornillar la chapa protectora en la parte trasera del brazo de la máquina de coser.
- Colocar el cable de conexión 5 por el portacables en la columna de la máquina de coser hacia abajo.
- Guíar el cable de conexión 5 por el taladro 7 en la placa-mesa hacia abajo.
- Introducir la clavija del enchufe 6 del cable de conexión 5 en el zócalo de conexión **D** del panel de mandos del motor (véase el capítulo 6.4).

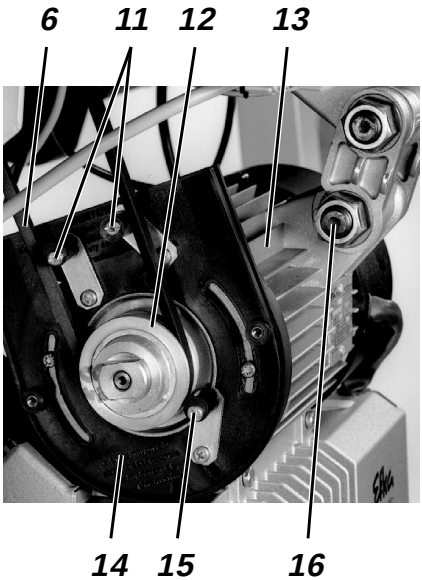
5.3 Montar el panel de mandos para el operador

- Atornillar el panel de mandos para el operador 10 con soporte angular 9, los tornillos y las arandelas sobre la placa-mesa 8.
- Guíar el cable de conexión por el taladro 7 en la placa-mesa hacia abajo.
- Introducir el cable de conexión lateralmente en el canal de cable debajo de la placa-mesa y colocarlo hacia adelante.
- Enchufar la clavija de enchufe del cable de conexión en el zócalo de conexión **b776** del panel de mandos del motor. (véase el capítulo 6.6)


1
2
3
4
5
6
7
8

9
4
8


3
1
10


6
11
12
13
14
15
16

5.4 Poner y tender la correa trapezoidal

La correa trapezoidal 6, polea de correa trapezoidal 2 y cubrecorreas 14 en el motor de la máquina de coser son componentes del paquete del motor. Ambas partes de la cubrecorrea 5 y 8, el soporte del posicionador 4 y la capa de protección 1 se encuentran en el paquete de accesorios de la máquina de coser.

Demontar los dispositivos de protección

Si los dispositivos de protección para la correa trapezoidal 6 ya están montados, tienen que ser demontados para poder poner la correa trapezoidal.

– Desatornillar el soporte del posicionador 4.
– Después de sacar ambos tornillos 10, extraer la capa de protección 1 de la palanca del regulador de puntadas 3.
– Desapretar los tornillos de fijación de ambas cubrecorreas 5 y 8.
  Los tornillos se encuentran accesibles por los taladros en las cubrecorreas.
– Sacar las cubrecorreas traseras.
– Extraer las cubrecorreas delanteras 5 sobre la palanca del regulador de puntadas 3.
– Sacar la tapa de la cubrecorreas 14 en el motor de la máquina de coser.

  Nota:
  El volante 7solamente fue desmontado en la figura por motivos de visualización.
  El volante 7 no debe ser sacado para poner la correa trapezoidal 6.

Poner la correa trapezoidal y montar las cubrecorreas en la cabeza de la máquina

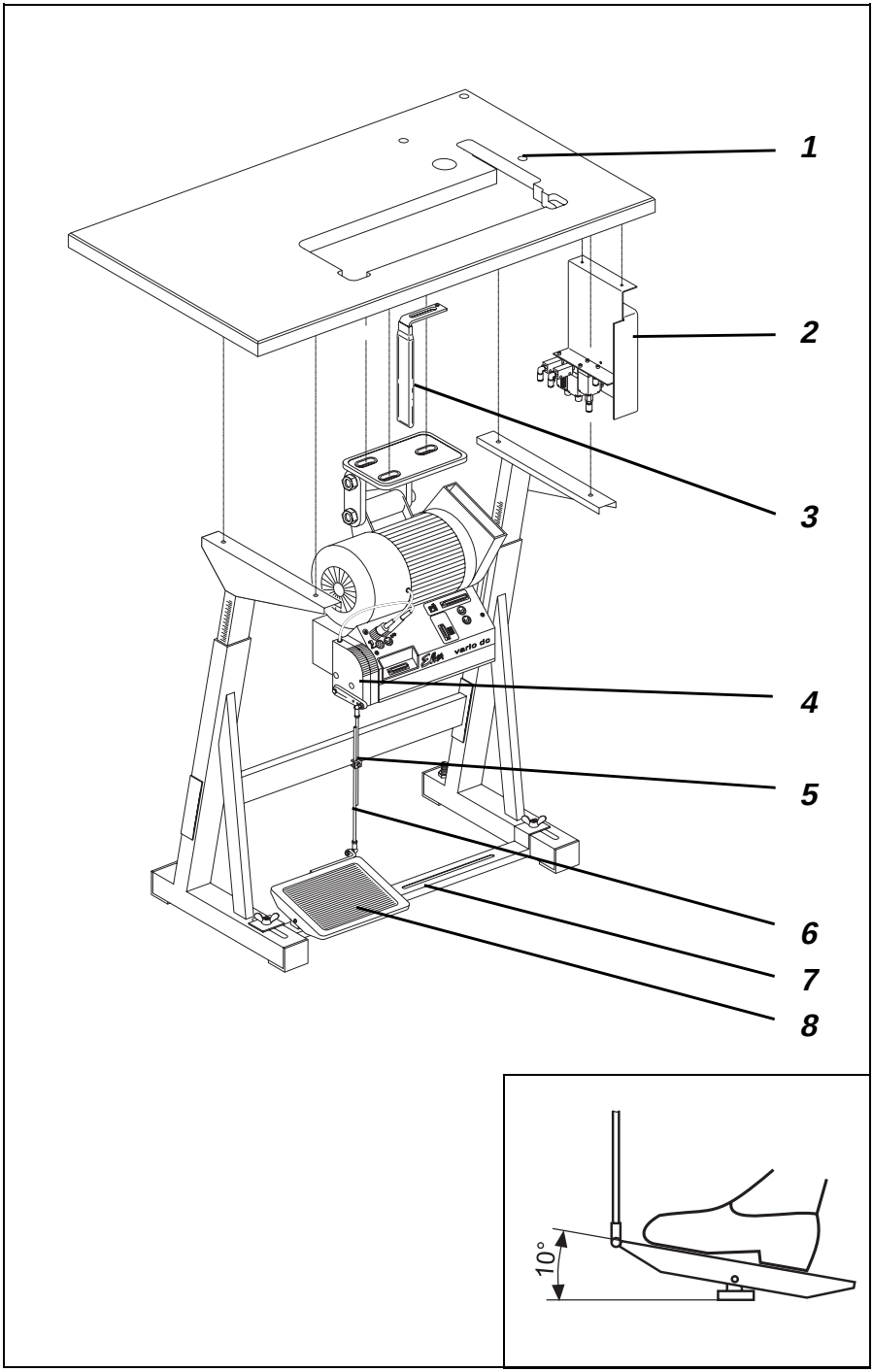
– Fijar la polea de la correa trapezoidal 12 sobre el eje del motor de la máquina de coser 13.
– Poner la correa trapezoidal 6 sobre la polea de transmisión 2 en la cabeza de la máquina de coser.
– Guíar la correa trapezoidal 6 por el escote en la placa-mesa hacia abajo.
– Bascular la cabeza de la máquina de coser por atrás.
– Poner la correa trapezoidal 6 sobre la polea de transmisión 12 en el motor de la máquina de coser.
– Bascular la cabeza de la máquina de coser por adelante.
– Montar las dos partes 5 y 8 del cubrecorreas en la cabeza de la máquina de coser. Empujar las cubrecorreas 5 delanteras con su ranura sobre la palanca del regulador de puntadas 3.
– Fijar la capa de protección 1 con los tornillos 10 sobre la palanca del regulador de puntadas 3.
– Fijar el soporte del posicionador 4 sobre el cubrecorreas 8 trasero.
  El soporte del posicionador sirve como seguro de retorsión para el posicionador 9.

Tender la correa trapezoidal

– Desapretar ligeramente el tornillo 16 que se encuentra en la base del motor de la máquina de coser 13.
– Tender la correa trapezoidal 6 basculando el motor de la máquina de coser 13.
  Si la tensión de la correa trapezoidal 6 es correcta, se tiene que flexionar presionando en el medio con el dedo unos 10 mm apróx..
– Apretar el tornillo 16.

Montar la cubrecorreas al motor de la máquina de coser

– Ajustar los seguros de mantenimiento lateral de la correa 11 y el seguro de mantenimiento hacia abajo de la correa 15 de el cubrecorreas 14. Con la cabeza de la máquina de coser basculada, la correa trapezoidal 6 tiene que quedar puesto sobre las poleas de transmisión. Véase las instrucciones de manejo del fábricante del motor!
– Atornillar la tapa de el cubrecorreas 14.


1
2
3
4
5
6
7
8
10°

5.5 Montar el pedal

- Fijar el pedal 8 sobre el travesaño del bastidor 7.
- Orientar el pedal 8 lateralmente como sigue:
  Con la barra de tracción del pedal 6 enganchada, el pedal tiene que estar en posición vertical.
  Para poder ajustar el pedal el travesaño del bastidor 7 está equipado con agujeros.
- Enganchar la barra de tracción del pedal 6 con las rótulas al pedal 8 y al transductor de velocidad 4.
- Desapretar ligeramente el tornillo 5.
- Ajustar la altura del la barra de tracción del pedal 6 como sigue:
  El pedal 8, tiene que presentar una inclinación de unos 10°, cuando está suelto.
- Apretar el tornillo 5.

5.6 Montar el pulsador de rodilla

Con el pulsador de rodilla 3 (en el paquete de accesorios) se puede conectar durante la costura la carrera máxima de los pies de costura (desplazamiento rápido electroneumático de la carrera de los pies de costura).

- Atornillar el pulsador de rodilla 3 con los tornillos para madera debajo de la placa-mesa.
- Empujar el pulsador de rodilla 3 lateralmente, para que pueda ser accionado con la rodilla derecha adecuadamente.
- Introducir la clavija de enchufe del cable de conexión del pulsador de rodilla en el zócalo de conexión **b4** del panel de mandos del motor. (véase el capítulo 6.6)

5.7 Montar el distribuidor neumático

- Atornillar el distribuidor 2 con el soporte angular al lado derecho del montante del bastidor debajo de la placa-mesa.
- Colocar el cable de conexión de la caja de distribuición en el brazo de la máquina de coser por el portacables en la columna hacia abajo.
- Guíar el cable de conexión por el taladro 1 en la placa-mesa hacia abajo.
- Introducir la clavija de enchufe del cable de conexión en el zócalo de conexión del distribuidor.

6. Conexión eléctrica

6.1 General

¡ ATENCIÓN !

Todos los trabajos en el equipo eléctrico de la máquina de coser especial sólo pueden ser llevados a cabo por electricistas especializados o por personal autorizado.
La clavija de alimentación tiene que estar desconectada!

Es imprescindible tener en cuenta las instrucciones de funcionamiento del fabricante que se adjuntan con el motor de costura!

6.1.1 Paquete para la conexión y juego de conexión a tierra

El paquete para la conexión eléctrica y el juego de conexión a tierra se encuentran en el paquete adjunto de la máquina de coser especial.

El paquete de conexión eléctrica contiene todas las piezas que son necesarias para conectar la parte superior de la máquina de coser con el motor de costura.

El juego de conexión a tierra sirve para la puesta a tierra de la parte superior de la máquina de coser, del interruptor de rodilla y de la chapa de montaje del distribuidor.

6.2 Comprobar la tensión de alimentación

¡ ATENCIÓN !

La tensión de alimentación tiene que concordar con el voltage especificado en la placa indicadora de tipo del motor de costura.

6.3 Conectar el motor de costura

El **motor de posicionamiento de corriente continua** funciona con tensión alterna monofásica.
En una conexión a una red de corriente trifásica de 3 x 380V, 3 x 400V o bien 3 x 415V se debe conectar el motor de costura a una fase y a la toma de tierra.
En una conexión a una red de corriente trifásica de 3 x 200V, 3 x 220V, 3 x 230V o bien 3 x 240V se debe conectar el motor de costura a dos fases.
Si hay más de una máquina de coser conectada a una corriente trifásica, se deben repartir las conexiones a las fases de forma proporcionada, para evitar así la sobrecarga de una de las fases.
Véase el esquema de conexión 9800 139001 B

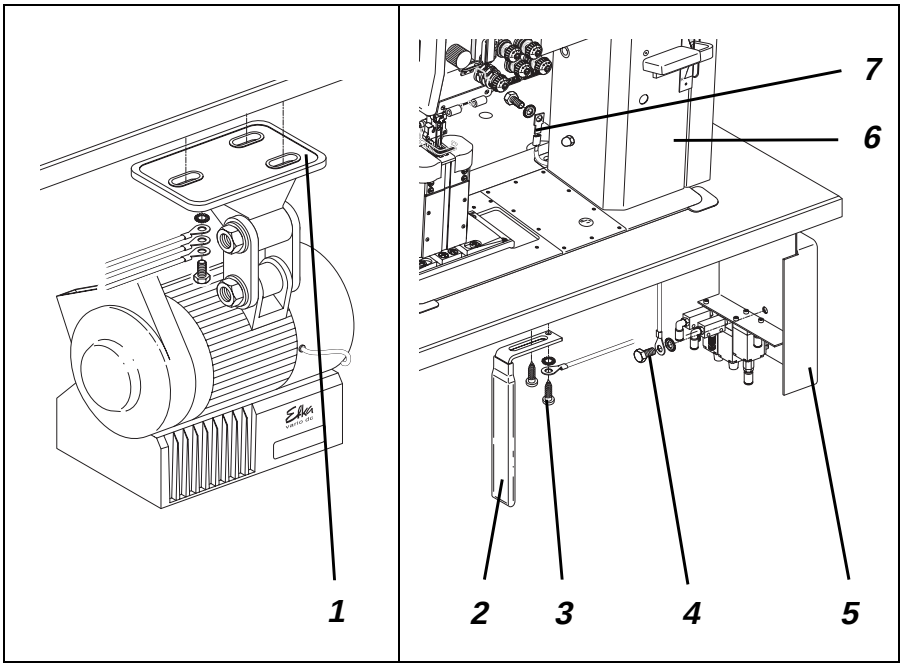
- Tender el cable de conexión del interruptor principal hasta el motor de costura a través del canal para el cable, y luego conectarlo al motor de costura.
- Tender el cable de alimentación del interruptor principal a través del canal para el cable y fijarlo con la descarga de tracción.
- Enchufar el cable del transmisor de conmutación en el enchufe **b2** del mando del motor. (sólo en el caso del motor de posicionamiento de corriente contínua). Véase el dibujo 6.6
- Enchufar el cable del transmisor del valor prescrito en el zócalo de conexión **b80** de la unidad de mandos del motor. (sólo en el caso de impulsión de corriente contínua). Véase el dibujo 6.6

– Solamente se puede llevar a cabo la conexión a la red mediante un enchufe cuando todos los cables de conexión a tierra (véase el capítulo 6.4) estén conectados y cuando los trabajos en el equipamiento eléctrico (por ejemplo, la conexión del transformador de la luz para coser, capítulo 6.5) estén terminados.

¡ ATENCIÓN !

La conexión de la máquina de coser a la red debe llevarse a cabo mediante un enchufe.

6.4 Conexión equipotencial



El juego de puesta a tierra se encuentra en el paquete adjunto de la máquina de coser especial. El cable de conexión a tierra desvían hacia tierra las cargas estáticas de la parte superior de la máquina de coser 6., del interruptor de rodilla 2 y del distribuidor 5 pasando por el motor de costura 1.

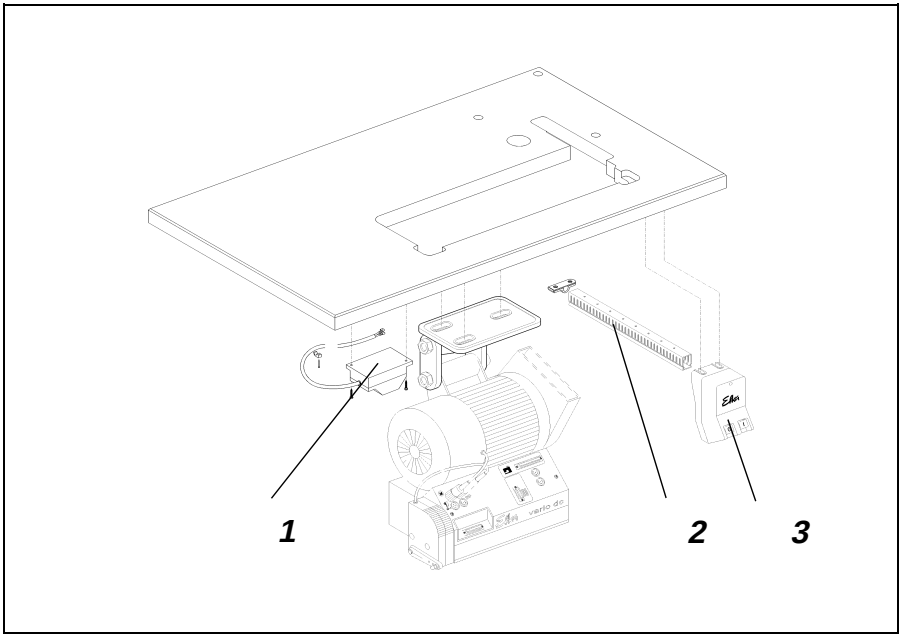
– Fijar con tornillos en agujero previsto para ello el cable de conexión a tierra 7 a la parte superior de la máquina de coser 6 mediante el manguito enchufable, las lengüetas de contacto y la rueda dentada.
Conducir hacia abajo el cable de conexión a tierra 7 a través del agujero en el tablero de la mesa.

– Fijar la terminal del cable de conexión a tierra 4 con tornillos y con la rueda dentada al distribuidor 5. Tender el cable de conexión a tierra 4 hacia el pie del motor de costura mediante el canal para cables

– Fijar la terminal del cable de conexión a tierra 3 con tornillos y con la rueda dentada en el interruptor de rodilla 2.
Tender el cable de conexión a tierra 3 hacia el pie del motor de costura mediante el canal para cables.

– Fijar las terminales de cable de los tres cables de conexión a tierra 3, 4 y 7 con tornillos (M5) y arandelas al pie del motor de costura 1.

6.5 Conectar el transformador de luz para coser (equipamiento adicional)

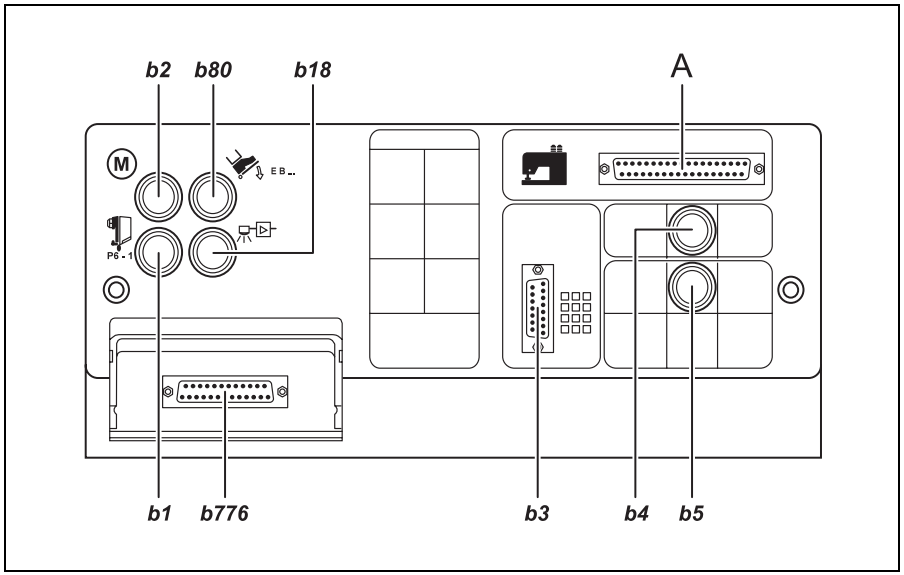


- ¡Desconectar de la red la máquina de coser!
- Tender el cable de conexión a la red del transformador de la luz para coser 1 hasta el interruptor principal 3 mediante el canal para el cable 2.
- La conexión se lleva a cabo en el lado de entrada a la red del interruptor principal. (Véase el esquema de conexión 9800 139001 B)

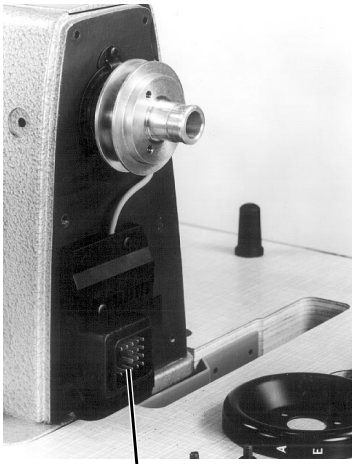
¡ ATENCIÓN !

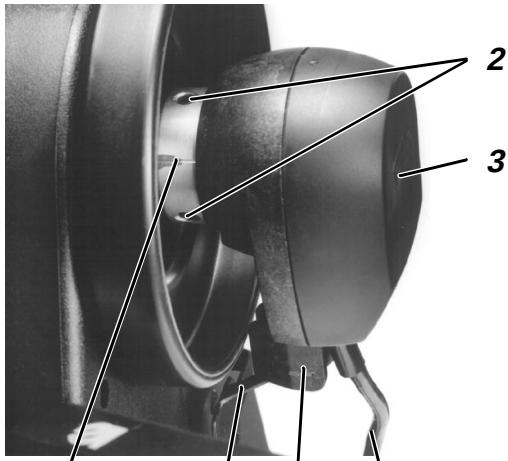
El transformador de la luz para coser está conectado directamente a la red, por lo que también está cargado cuando el interruptor principal está desconectado.
Sólo se pueden llevar a cabo trabajos en el transformador de la luz para coser, por ejemplo, cambio del dispositivo de seguridad, con la clavija de alimentación desenchufada.

6.6 Zócalo de conexión a las unidades de mando del motor DA82GA



E





1

6.7 Montar el transmisorde posición

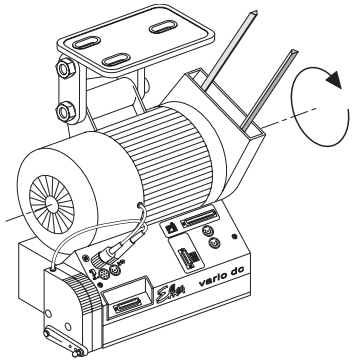
- Encajar el transmisorde posición 3 en el acoplador del volante.
  La ranura 6 en el bastidor del transmisorde posición debe sujetar por encima de la protección contra torsión 5 en el cubrecorreas.
- Atornillar fuertemente los dos tornillos prisioneros 2 en el anillo del transmisor de posición 4.
- Conducir hacia abajo el cable 7 del transmisor de posición a través la sección en la tabla de la mesa.
- Introducir lateralmente en el canal para cables que hay bajo el tablero de la mesa el cable de conexión del transmisor de posición y tenderlo hacia delante.
- Enchufar la clavija del transmisor de posición en el enchufe **b1** de la unidad de mandos del motor. Véase el dibujo 6.6

6.8 Conectar la parte superior de la máquina de coser

La conexión eléctrica a la parte superior de la máquina de coser se lleva a cabo mediante el enchufe central 1.

- Enchufar la clavija (16 pol.) del cable de conexión en el enchufe de la parte superior de la máquina de coser.
- Conducir hacia abajo el cable de conexión a través de la sección en la tabla de la mesa.
- Enchufar la clavija (37 pol.) en el enchufe **A** de la unidad de mandos del motor. Véase el dibujo 6.6

6.9 Sentido de rotación del motor de costura



¡ ATENCIÓN !

Antes de poner en marcha por primera vez la máquina de coser especial, es imprescindible comprobar el sentido de rotación del motor de costura.
Si se usa la máquina de coser especial en una dirección equivocada se pueden producir desperfectos.

El dibujo muestra el sentido de rotación normal del motor de costura.
(Rotación hacia la izquierda = en el sentido contrario a las agujas del reloj si se mira la polea de transmisión)

6.9.1 Comprobar el sentido de rotación con un motor de posicionamiento de corriente continua DC1600/DA82GA.

El sentido de rotación del motor de posicionamiento de corriente continua está ajustado a una rotación hacia la izquierda mediante un valor preset (= 1) del parámetro **F-161** que viene ajustado por parte de fábrica. Sin embargo, antes de poner en marcha por primera vez la máquina de coser se debe comprobar ante todo el sentido de rotación. Para ello se puede proceder por ejemplo como sigue:

- Se debe montar el transmisor de posición. Véase el capítulo 6.7
- Las clavijas del transmisor del valor prescrito, del transmisor de conmutación, del transmisor de posición y del cuadro de mandos tienen que estar enchufadas. Véase el dibujo 6.6
- No enchufar la clavija de 37 pol. de la parte superior de la máquina de coser.
- Conectar el interruptor principal.
  El cuadro de mandos señala "Info A5" , lo cual significa que no se reconoce ninguna resistencia autoselect que sea válida, por lo que se limita el número máximo de revoluciones.
- Accionar levemente el pedal hacia delante; el motor gira; comprobar el sentido de la rotación.
- Volver a enchufar la clavija de 37 pol. de la parte superior de la máquina de coser

6.9.2 Cambiar el sentido de rotación con un motor de posicionamiento de corriente continua DC1600/DA82GA.

Si el motor de costura gira en un sentido equivocado, se debe ajustar el parámetro F-161 en el "plano técnico" al valor 1.
Con cuadro de mandos V810 véase el capítulo 6.11.4
Con cuadro de mandos V820 véase el capítulo 6.11.5

¡ ATENCIÓN !

Después de un cambio en el sentido de rotación deben volverse a ajustar las posiciones. Véase el capítulo 6.10

6.10 Posicionamiento

6.10.1 Definición de posiciones

Posición de referencia

La posición de referencia es la posición de salida para todas las demás posiciones. Ésta está definida en tanto que aquella posición de la aguja en la que la punta de la aguja, en el caso de aguja descendiente en el sentido de rotación normal, está a la altura de la parte superior de la placa de aguja. Si se desmonta el transmisorde posición sólo es necesario volver a ajustar la posición de referencia para que los mandos estén ajustados correctamente. Todas las demás posiciones quedarán ajustadas automáticamente de forma correcta.

Posición 1

En la primera posición, el borde inferior del ojo de la aguja descendiente 1 en el sentido de rotación normal está a la misma altura que el anillo biselado de la lanzadera 2.

Posición 1A

Esta posición solamente es necesaria para funciones internas de la unidad de mando. Como mínimo debe estar en 60 incrementos después de la posición 1.

Posición 2

En la segunda posición, el portaagujas está en el punto muerto superior.

Posición 2A

Esta posición solamente es necesaria para funciones internas de la unidad de mando. Como mínimo debe estar en 60 incrementos después de la posición 2.

Position 3

Esta posición no es necesaria para la clase 768

Position 3A

Esta posición no se necesaria para la clase 768

6.10.2 Ajustar las posiciones en el motor de posicionamiento de corriente continua DC1600/DA82GA

6.10.2.1 General

El transmisorde posición digital suministra impulsos (incrementos) a la unidad de mandos 512 y un impulso adicional de una vez por revolución. A partir de estos impulsos y de los valores de los parámetros F-170 y F-171 se determinan todas las demás posiciones de la aguja.

En el transmisorde posición no se requieren ningún tipo de ajuste mecánico.

¡Atención!

Después de los siguientes trabajos se deben ajustar de nuevo todas las posiciones.

1. Después de poner por primera vez en marcha el motor de costura.
2. Cambio del motor de costura, de la unidad de mandos del motor o bien de la placa de mandos de la unidad de mandos del motor.
3. Cambio del EPROM en la unidad de mandos del motor.

Después de los siguientes trabajos sólo es necesario ajustar nuevamente la posición de referencia.

1. Desmontaje y montaje, o bien cambio, del transmisor de posición.

6.10.2.2 Ajustar posiciones con el cuadro de mandos V810

Entrada del número del código para el plano técnico

- Desconectar el interruptor principal.
- Todas las clavijas deben estar enchufadas en la unidad de mandos del motor de costura.
- Pulsar y mantener pulsada la tecla "**P**".
- Conectar el interruptor principal. En el indicador aparece "**C-0000**"
- Soltar la tecla "**P**"
- Entrar el código número **1907**. Con las teclas "**+**" y "**-**" se cambiará el valor de la cifra parpadeante. Con la tecla "**>>**" se volverá a conectar la próxima cifra.
- Pulsar la tecla "**E**". Se visualizará el primer parámetro en el plano técnico **F-100**.

Ajustar la posición de referencia

- Después de entrar el número de código, pulsar la tecla "**E**".
  Se visualizará el primer parámetro en el plano técnico **F-100**.
- Ajustar el parámetro **F-170** con las teclas "**+**", "**-**" y "**>>**".
- Pulsar la tecla "**E**". En el display se visualiza = "**Sr1**"
- Pulsar la tecla "**>>**". En el display se visualiza = "**PoS0 ( )**"
- Girar el volante en el sentido de rotación normal, hasta que desaparezca el signo "**( )**" en el display. Entonces seguir girando hasta que se haya llegado a la posición de referencia (punta de la aguja, cuando la aguja es descendiente, a la altura de la parte superior de la placa de aguja).
- Pulsar la tecla "**E**". Se almacenará la posición de referencia. Indicación en el display "**F- 171**"
- Si la posición de referencia no se almacena, aparece en el display un mensaje de error = "**inF E3**". Seguir girando el volante, pulsar la tecla "**E**" y repetir el procedimiento arriba indicado.

Ajustar las posiciones 1 y 2

- La posición de referencia está ajustada (véase arriba)
- Entrar el parámetro F-171.
- Pulsar la tecla "**E**". Anuncio en el display = "**Sr2**"
- Pulsar la tecla "**>>**". Anuncio en el display = "**1 xxx**" = valor del parámetro de la posición 1
- Si es necesario, corregir el valor del parámetro *. O bien con las teclas "**+**" y "**-**" o bien girando el volante.
- Pulsar la tecla "**E**". Anuncio en el display = "**2 xxx**" = valor del parámetro de la posición 2
- Si es necesario, corregir el parámetro *. O bien con las teclas "**+**" y "**-**" o bien girando el volante.
- Pulsar la tecla "**E**". Anuncio en el display = "**1A xxx**" = valor del parámetro de la posición 1A
- Si es necesario, corregir el valor del parámetro *. O bien con las teclas "**+**" y "**-**" o bien girando el volante.
- Pulsar la tecla "**E**". Anuncio en el display = "**2A xxx**" = valor del parámetro de la posición 2A
- Si es necesario, corregir el valor del parámetro *. O bien con las teclas "**+**" y "**-**" o girando el volante.
- Pulsar dos veces la tecla "**P**". Los ajustes están terminados, se abandona el nivel de programación.
- Para controlar las posiciones véase el capítulo 6.10.2.4

*** ¡Atención!** Los valores de los parámetros para las posiciones 1, 2, 1A y 2A tienen que ser los de la hoja de parámetros (incluida en el paquete)

6.10.2.3 Ajustar posiciones con el cuadro de mandos V820

Entrada del número del código para el plano técnico

– Desconectar el interruptor principal.
– Todas las clavijas deben estar enchufadas en la unidad de mandos del motor de costura.
– Pulsar y mantener pulsada la tecla "**P**" .
– Conectar el interruptor principal. En el display se visualiza "**C-0000"**
– Soltar la tecla "**P**" .
– Entrar el código número **1907** con las teclas numéricas 0 - 9 .
– Pulsar la tecla "**E**". Se visualizará el primer parámetro en el plano técnico **F-100** y la primera cifra parpadea.

Ajustar la posición de referencia

– Después de entrar el número de código, pulsar la tecla "**E**". Se visualizará el primer parámetro en el plano técnico **F-100** .
– Ajustar el parámetro **F-170** con las teclas 0 - 9 .
– Pulsar la tecla "**E**" . Anuncio en el display = "**F-170 Sr1**"
– Pulsar la tecla "**B**" . Anuncio en el display = "**F-170 PoS 0 ( )**"
– Girar el volante en el sentido de rotación normal, hasta que desaparezca el signo "**( )**" en el display. Entonces seguir girando hasta que se haya llegado a la posición de referencia (punta de la aguja, cuando la aguja es descendiente, a la altura de la parte superior de la placa de aguja)..
– Pulsar la tecla "**E**" . Se almacenará la posición de referencia. Anuncio en el display "**F- 171**"
– Si la posición de referencia no se almacena, aparece en el display un mensaje de error = "**InFo E3**". Seguir girando el volante hasta la posición deseada.

Ajustar las posiciones 1 y 2

– La posición de referencia está ajustada (véase arriba)
– Entrar el parámetro "**F-171**" .
– Pulsar la tecla "**E**" . Anuncio en el display = "**Sr2**"
– Pulsar la tecla "**B**" . Anuncio en el display = "**F 171 1 xxx**" = valor del parámetro de la posición 1
– Si es necesario, corregir el valor del parámetro *. O bien con las teclas "**+**" y "**-**" o bien girando el volante.
– Pulsar la tecla "**E**" . Anuncio en el display = "**F 171 2 xxx**" = valor del parámetro de la posición 2
– Si es necesario, corregir el valor del parámetro *. O bien con las teclas "**+**" y "-" o bien girando el volante.
– Pulsar la tecla "**E**" . Anuncio en el display = "**F 171 1A xxx**" = valor del parámetro de la posición 1A
– Si es necesario, corregir el valor del parámetro *. O bien con las teclas "**+**" y "**-**" o bien girando el volante.
– Pulsar la tecla "**E**" . Anuncio en el display = "**F 171 2A xxx**" = valor del parámetro de la posición 2A
– Si es necesario, corregir el valor del parámetro *. O bien con las teclas "**+**" y "**-**" o bien girando el volante.
– Pulsar dos veces la tecla "**P**" . Los ajustes están terminados, se abandona el nivel de programación.
– Para controlar las posiciones véase el capítulo 6.10.2.4

*** ¡Atención!** Los valores de los parámetros para las posiciones 1, 2, 1A y 2A tienen que ser los de la hoja de parámetros (incluida en el paquete).

6.10.2.4 Controlar el posicionamiento

Posición 1

- Conectar el interruptor principal
- Presionar brevemente el pedal hacia delante y soltarlo nuevamente. Colocar la aguja en la posición 1.
- Comprobar la posición de la aguja

Posición 2

- Mantener el pedal presionado primero hacia delante y después retroceder hasta que la máquina se detenga. La aguja debe estar colocada en la posición 2.
- Comprobar la posición

Si una o ambas posiciones de la aguja no concuerdan con la definición del capítulo 6.10.1, es necesario llevar a cabo una corrección de la posición siguiendo el capítulo 6.10.2.

6.11 Ajustar los parámetros específicos de la máquina.

6.11.1 General

Las funciones de la unidad de mandos del motor de costura se definen mediante el programa y mediante el ajuste de parámetros.

En la distribución del motor de costura, los valores de los parámetros de Efka están preprogramados (valores preset). Para cada clase y subclase se deben cambiar algunos parámetros en el plano"técnico" y en el del "equipamiento", para ajustar de forma óptima la unidad de mandos a la máquina. Los parámetros correspondientes están apuntados en la tabla inferior y en la hoja de parámetros (adjunta en el paquete).

6.11.2 Autoselect

La unidad de mandos "reconoce", mediante la medición de la resistencia autoselect que se encuentra en la máquina, cual es la serie de producción que está conectada en la máquina. Mediante el autoselect se escogerán las funciones de mando y los valores preset. Si la unidad de mandos reconoce que no hay ninguna o una resistencia autoselect que no sea válida, entonces el motor sólo funcionará con las llamadas funciones de emergencia para proteger a la máquina de posibles deterioros.

Véanse las instrucciones de empleo "EFKA DA82GA 3301"

Resistencia Autoselect	Clases	Unidad de mandos del motor de costura	Hoja de parámetros
1000R (1000 Ohm)	768	DA82GA	9800 130014 PB51

6.11.3 Tabla de parámetros específicos para la máquina de la unidad de mandos DA82GA

Los valores de los parámetros enumerados a continuación deben ser modificados frente al valor preset.
Los valores a ajustar (x) los pueden encontrar en la hoja de parámetros 9800 130014 PB51
(Adjunta en el paquete de la máquina).

Parámetro	*	Denominación	768
F-111	T	Límite superior de la velodicad máxima	x
F-117	T	Velocidad del cambio de elevación = Limitación de la velocidad	x
F-147	T	Funciones de la tecla connectada a la clavija D3	x
F-171	T	Positión 2 Positión 2A	x x
F-196	T	Función de las dos tensiones del hilo al elevar en presatela	x
F-197	T	Función de la segunda tensión del hilo con HP y Speedomat	x
F-225	A	Velocidad, 0 = "máquina normal", 1 = "máquina semipesada"	x

* T = Parámetros en el plano técnico, A = Parámetros en el plano de equipamiento

¡ ATENCIÓN !

Los cambios en los valores de los parámetros deben llevarse a cabo muy cuidadosamente, puesto que si hay una unidad de mandos del motor que esté ajustada erróneamente, ¡la máquina puede verse dañada! Mediante un masterreset pueden volverse a ajustar todos los valores de los parámetros al valor que tenían cuando la distribución (valores preset). Véase el capítulo 6.12

6.11.4 Ajustar posiciones con el cuadro de mandos V810

Modificar los valores de los parámetros en el "plano técnico"

Entrada del número del código para el plano técnico

– Desconectar el interruptor principal.
– Todas las clavijas deben estar enchufadas en la unidad de mandos del motor de costura.
– Pulsar y mantener pulsada la tecla "**P**" .
– Conectar el interruptor principal. En el display se visualiza "**C-0000**".
– Soltar la tecla "**P**".
– Entrar el código número **1907** . Con las teclas "**+**" y "**-**" se cambiará el valor de la cifra parpadeante. Con la tecla "**>>**" se volverá a conectar la próxima cifra.
– Pulsar tecla "**E**" . Se visualizará el primer parámetro en el plano técnico **F-100**.

Selección de parámetros y modificación de valores

– Se seleccionará con las teclas "**+**" y "**-**" el parámetro próximo o anterior.
– Entrar el parámetro directamente con las teclas "**>>**", "**+**", y "**-**".
– Pulsar la tecla "**E**" . El valor de parámetro escogido se visualiza.
– Se puede modificar el valor de parámetro con las teclas "**+**" y "**-**".
– Pulsar la tecla "**E**" . El próximo parámetro se visualiza
o pulsar la tecla "**P**" - el igual parámetro se visualiza.

Almacenar los valores de parámetro modificados

– Para terminar la programación pulsar la tecla "**P**",
– Coser una costura completa, es decir, pisar el pedal primero hacia delante y luego retrocederlo totalmente. La modificación se almacenará.
– Las modificaciones se perderán si no coserá una costura.
– Para pulsar de nuevo la tecla "**P**" es possible de volver al nivel de programación.

Modificar los valores de los parámetros en el " plano proveedor"

Entrada del número del código para el plano proveedor

– Desconectar el interruptor principal.
– Todas las clavijas deben estar enchufadas en la unidad de mandos del motor de costura.
– Pulsar y mantener pulsada la tecla "**P**".
– Conectar el interruptor principal. En el display se visualiza "**C-0000**".
– Soltar la tecla "**P**"
– Entrar el código número **3112**. Con las teclas "**+**" y "**-**" se cambiará el valor de la cifra parpadeante. Con la tecla "**>>**" se volverá a conectar la próxima cifra.
– Pulsar la tecla "**E**" . Se visualizará el primer parámetro en el plano técnico **F-200**.
– Continuar como " **Selección de parámetros y modificación de valores** "

¡ ATENCIÓN !

Los valores de los parámetros cambiados sólo se almacenarán cuando se cosa una costura completa después de abandonar el nivel de programación, es decir, pisar el pedal primero hacia delante y luego retrocederlo totalmente. Si el motor se desconecta inmediatamente después de haber abandonado el nivel de programación se perderán todas las modificaciones.

6.11.5 Ajustar los valores de parámetro con el cuadro de mandos V820

Modificar los valores de los parámetros en el "plano técnico"

Entrada del número del código para el plano técnico

- Desconectar el interruptor principal.
- Todas las clavijas deben estar enchufadas en la unidad de mandos del motor de costura.
- Pulsar y mantener pulsada la tecla "**P**".
- Conectar el interruptor principal. En el display se visualiza "**C-0000**"
- Soltar la tecla "**P**"
- Entrar el código número **1907** con las teclas numéricas 0 - 9.
- Pulsar la tecla "**E**". Se visualizará el primer parámetro en el plano técnico **F-100** y la primera cifra parpadea.

Selección de parámetros y modificación de valores

- Después de entrada del código número se visualizará el primer parámetro **F-100**.
  La primera cifra del número de parámetro parpadea.
- Entrar el código número con las teclas numéricas 0 - 9.
- Pulsar la tecla "**E**". El valor de parámetro escogido se visualiza .
- Modificar el valor de parámetro con las teclas numéricas "**+**" y "**-**".
- Pulsar la tecla "**E**" . El próximo parámetro se visualiza
  o pulsar la tecla "**P**" - el igual parámetro se visualiza.

Almacenar los valores de parámetro modificados

- Para terminar la programmation pulsar la tecla "**P**".
- Coser una costura completa, es decir, pisar el pedal primero hacia delante y luego retrocederlo totalmente. La modificación se almacenará.
- Las modificaciones se perderán si no coserá una costura.
- Para pulsar de nuevo la tecla "**P**" es possible de volver al nivel de programación.

Modificar los valores de los parámetros en el " plano proveedor"

Entrada del número del código para el plano proveedor

- Desconectar el interruptor principal.
- Todas las clavijas deben estar enchufadas en la unidad de mandos del motor de costura.
- Pulsar y mantener pulsada la tecla "**P**".
- Conectar el interruptor principal. En el display se visualiza "**C-0000**".
- Soltar la tecla "**P**"
- Entrar el código número **3112** con las teclas numéricas 0 - 9.
- Pulsar la tecla "**E**" . Se visualizará el primer parámetro en el plano proveedor **F-200**.
- Continuar como "**Selección de parámetros y modificación de valores**"

¡ ATENCIÓN !

Los valores de los parámetros cambiados sólo se almacenarán cuando se cosa una costura completa después de abandonar el nivel de programación, es decir, pisar el pedal primero hacia delante y luego retrocederlo totalmente. Si el motor se desconecta inmediatamente después de haber abandonado el nivel de programación se perderán todas las modificaciones.

6.12 Masterreset

Mediante un masterreset pueden volverse a ajustar todos los valores de los parámetros al valor que tenían cuando la distribución (valores preset).

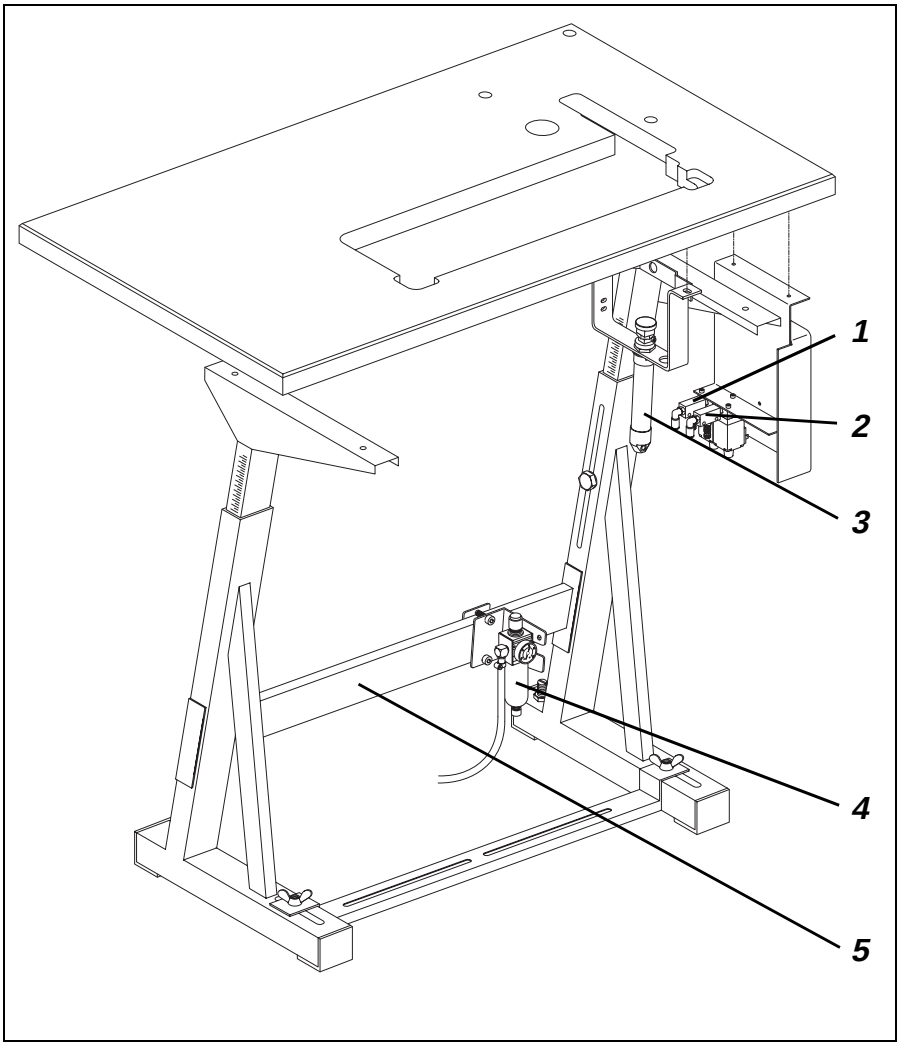
Advertencia
Cuando se hace un masterreset deben estar desenchufados todos los receptores de energía, como por ejemplo, el elevador del prensatela. Por eso debe extraerse la clavija de 37 pol. "**A**" para la conexión de la máquina desde la unidad de mandos del motor.

- Desconectar el interruptor principal.
- Extraer la clavija de 37 pol. "**A**" de la unidad de mandos del motor.
  Véase el dibujo 6.6
- Pulsar la tecla "**P**" y conectar el interruptor principal.
- Soltar la tecla "**P**".
- Introducir el número de código "**1907**". Véase el capítulo 6.10.2.2 o bien el 6.10.2.3
- Pulsar la tecla "**E**". Se visualizará el parámetro **F-100**.
- Pulsar la tecla "**E**". Se visualizará el valor del parámetro **F-100**.
- Ajustar el valor a **170**.
- Pulsar dos veces la tecla "**P**".
- Desconectar el interruptor principal.
- Enchufar la clavija de 37 pol. "**A**". Véase el dibujo 6.6
- Después de una breve espera conectar el interruptor principal. Todos los parámetros, excepto el 111, 161, 170, 171 y 190 hasta193, tienen nuevamente los valores preset ajustados en fábrica.

¡ ATENCIÓN !

Cuando se lleva a cabo un masterreset, algunos parámetros como por ejemplo el **F-170** (posición de referencia), el **F-171** (posición de la aguja) y el **F-161** (sentido de rotación del motor) no vuelven a colocarse. Todos los parámetros que deben ajustarse especialmente para la máquina, tienen que ajustarse nuevamente de acuerdo con la hoja de parámetros.
Véase el capítulo 6.11

E


1
2
3
4
5

7. Conexión neumática

7.1 Realizar la conexión neumática

La máquina de coser a columna **Cl. 768** tiene como equipos neumáticos estándares lo siguiente:

- Dispositivo de levantamiento electroneumático de los pies de costura (FLP)
- Dispositivo de desplazamiento rápido electroneumático de la carrera de los pies de costura (HP)

Para el funcionamiento de estos equipos electroneumáticos la máquina de coser especial debe ser proveada con aire comprimido sin agua.

ATENCIÓN !

Sólo se garantiza un funcionamiento perfecto de los aparatos neumáticos si la presión en la red se mantiene entre 8 a 10 bar.

La presión de servicio de la máquina de coser especial es de **6 bar**.

Conectar el levantamiento electroneumático de los pies de costura (FLP)

- Realizar la conexión de tubitos entre válvula de estrangulación 1 y el cilindro 3.

Conectar el desplazamiento rápido electroneumático de la carrera de los pies de costura (HP).

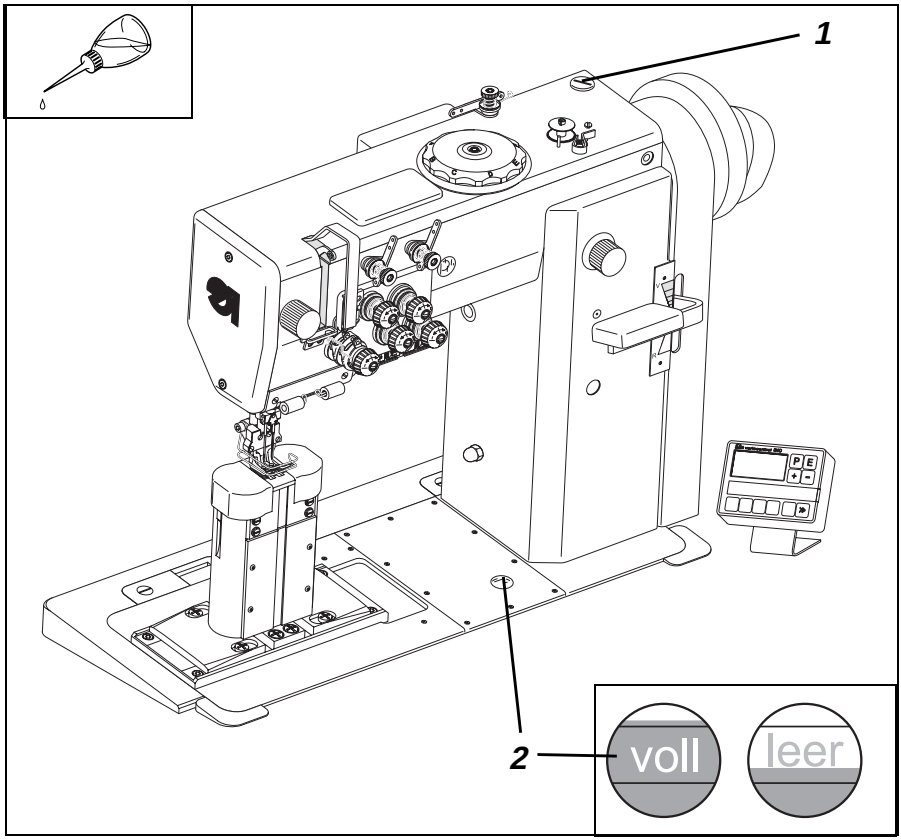
- Realizar la conexión de tubitos de la válvula de estrangulación 2 a la caja de distribución en la parte trasera del brazo de la máquina de coser.

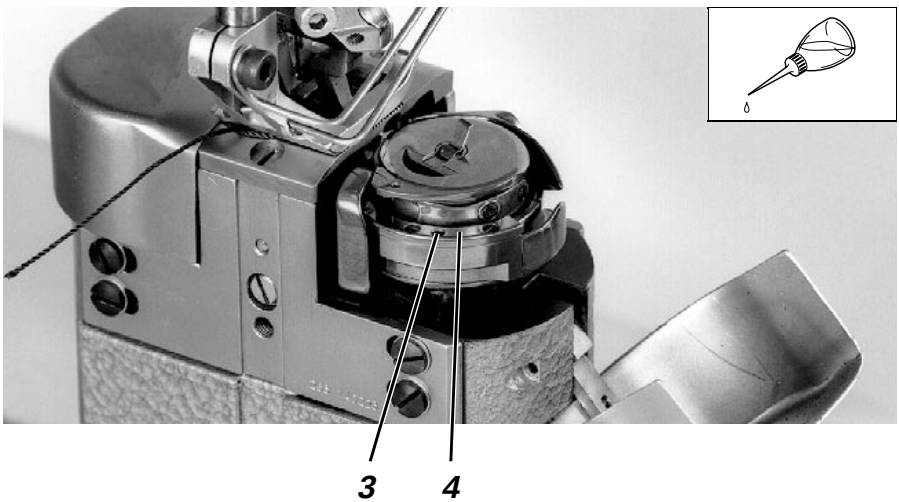
Conexión de aire comprimido

- Realizar la la conexión de tubitos entre la conexión del aire comprimido 4 en el bastidor 5 y la válvula magnética.
- Conectar el grupo de acondicionamiento de aire comprimido con el tubo flexible de conexión (Ø = 9 mm) a la red de aire comprimido.

Paquete para la conexión neumática
Bajo el número de pedido 797 3031 se puede adquirir un paquete para la conexión neumática para los bastidores equipados con grupo acondicionador del aire comprimido y equipos adicionales neumáticos.
Contiene los siguientes componentes:
- Tubo flexible de conexión de 5m de largo, Ø = 9 mm
- Boquillas portatubo y abrazaderas por tubos
- Caja de acoplamiento y ficha de acoplamiento

E


1
2
voll
leer


3
4

8. Lubricación

Cuidado, peligro de accidente!

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^2/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

8.1 Llenar los depósitos de aceite

Lubricación de la cabeza de la máquina de coser y de la parte inferior de la máquina de coser

- Llenar el aceite por el taladro debajo del tapón 1.
- Controlar el nivel de aceite en la mirilla 2.
  El nivel de aceite debe estar sobre la raya roja "**Voll**" ("**lleno**").
- Atornillar el tapón 1 (en el paquete de accesorios) en el taladro en la tapa del brazo.
- Sacar el aceite que haya desbordado en la bandeja de recogida de aceite.
-

Lubricación del garfio

- Gotear con la aceitera (en el paquete de accesorios) unas gotas de aceite en el taladro 3 del suplemento del garfio 4.

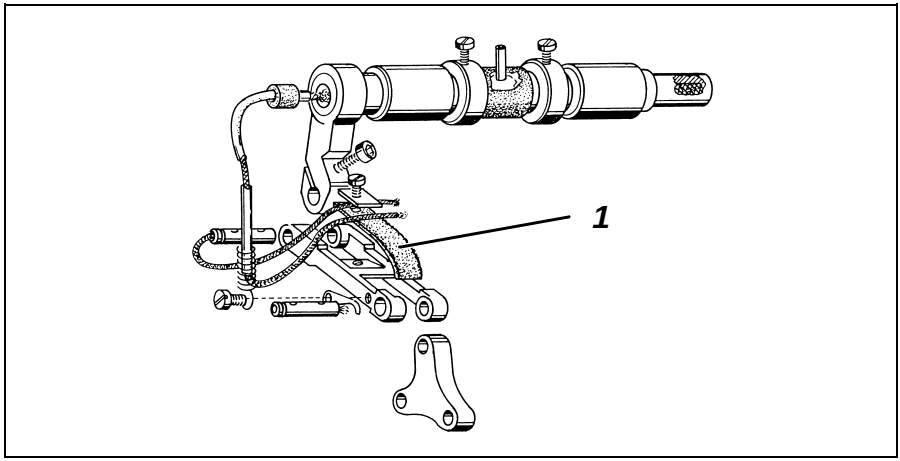
¡ ATENCIÓN !

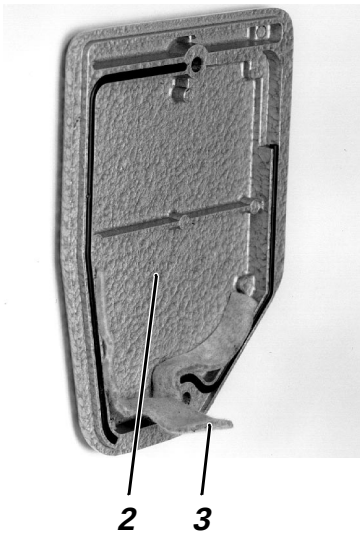
Para que se garantiza una lubricación del garfio durante el tiempo adaptador de marcha de la máquina, se ajusta de fábrica una cantidad de aceite relativamente grande.

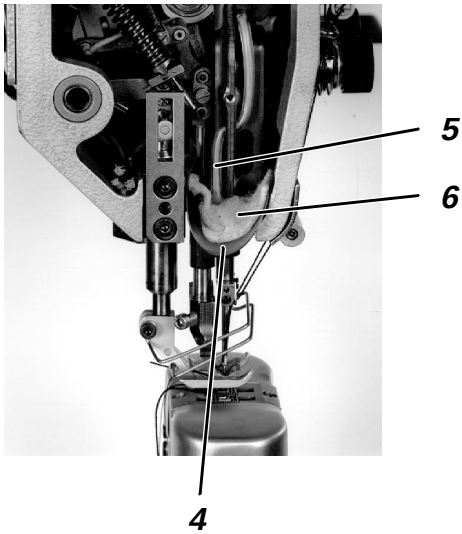
Se tiene que probar el ajuste y después del tiempo adaptator de marcha se tiene que reducir a la cantidad mínima necesaria (véase las instrucciones de servicio).

E

8.2 Lubricar la mecha y las piezas de fieltro



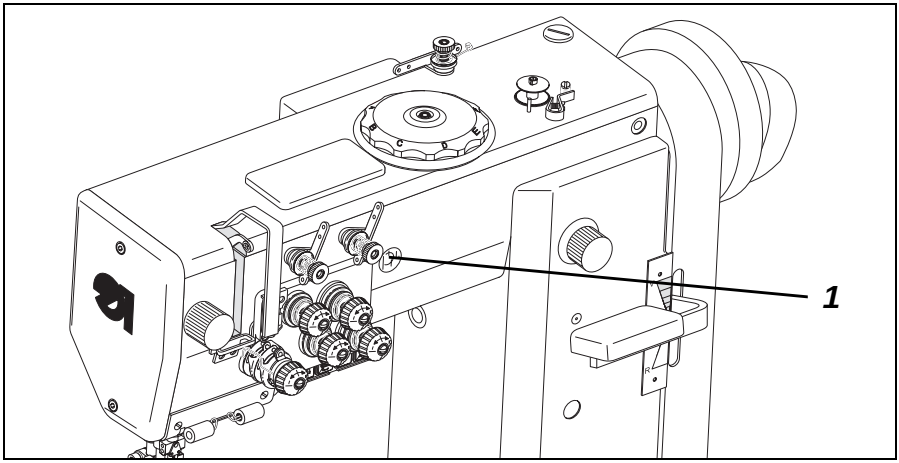




Después de la instalación y después de mucho tiempo de tener parada la máquina, las mechas y el fieltro 1 en la cabeza de la máquina estarán secas y tienen que ser empapadas con aceite.

- Desatornillar la tapa de la cabeza 2.
- Empapar las mechas y el fieltro 1 con un poco de aceite.
- Colocar la tapa de la cabeza 2 y atornillarla.
  Apretar la lengua del fieltro 3 de la tapa de la cabeza entre el fieltro de succionamiento 6 y la boquilla de la mecha 5.
  La hoja 4 tiene que apoyarse en la parte interior de la tapa de cabeza 2.

9. Prueba de costura



Después de finalizar los trabajos de montaje hay que realizar una prueba de costura!

– Enchufar la clavija de enchufe a la red.

Cuidado, peligro de accidente!

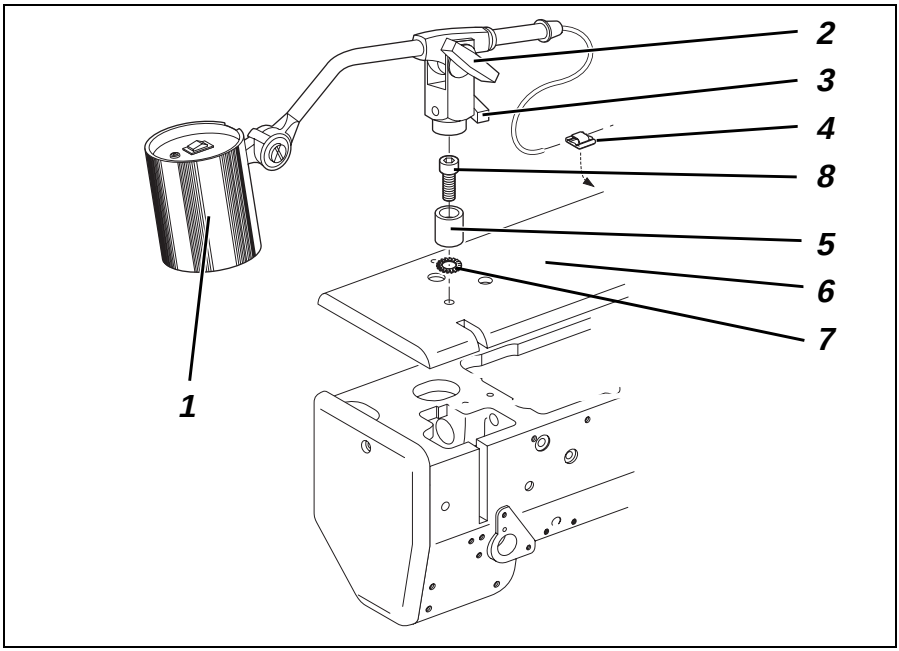
Desconectar el interruptor principal.
Enhebrar el hilo del garfio para bobinarlo, únicamente cuando la máquina de coser esté desconectada.

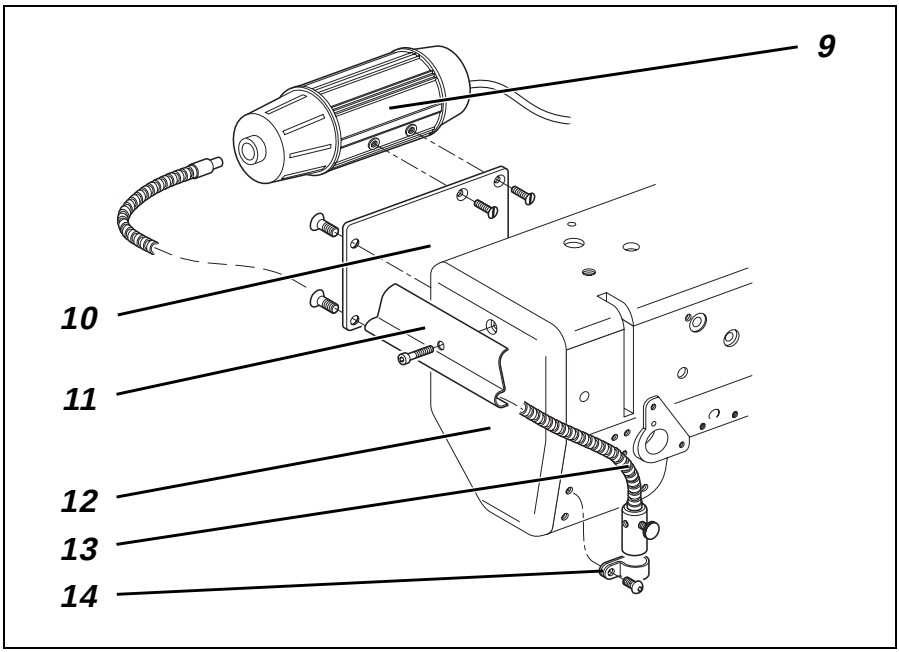
– Enhebrar el hilo del garfio para bobinarlo (véase las instrucciones de manejo).
– Bloquear los pies de costura en posición alta (véase las instrucciones de manejo).
– Conectar el interruptor principal y llenar la canilla con la velocidad de costura muy baja.

Cuidado, peligro de accidente!

Desconectar el interruptor principal.
Enhebrar el hilo de la aguja y el hilo del garfio únicamente cuando la máquina de coser esté desconectada.

– Enhebrar el hilo de la aguja y el hilo del garfio (véase las instrucciones de manejo).
– Escoger el material a coser.
– Realizar la prueba de costura empezando con la velocidad mínima y seguidamente ir aumentando a velocidades continuamente más elevadas hasta llegar a la velocidad máxima.
– Controlar si las costuras cumplen las exigencias deseadas.
Si no se alcanza a cumplir las exigencias, variar las tensiones del hilo (véase las instrucciones de manejo). Si hay necesidad, controle además los ajustes indicados en las instrucciones de servicio y si es necesario modifíquelos.
– Controlar en la mirilla 1 durante el funcionamiento de la máquina de coser la alimentación de aceite a la cabeza de la máquina. Si durante el funcionamiento no es visible un movimiento de aceite se tiene que controlar la lubricación por circulación de aceite (véase instrucciones de servicio).


2
3
4
8
5
6
7
1


9
10
11
12
13
14

10. Equipos adicionales

10.1 Lámpara para iluminar el campo de costura

Montar la lámpara para iluminar el campo de costura

Para la clase 768 estan disponibles como equipo adicional dos tipos de lámparas para iluminar el campo de costura.

Montar la lámpara halógena para iluminar el campo de costura

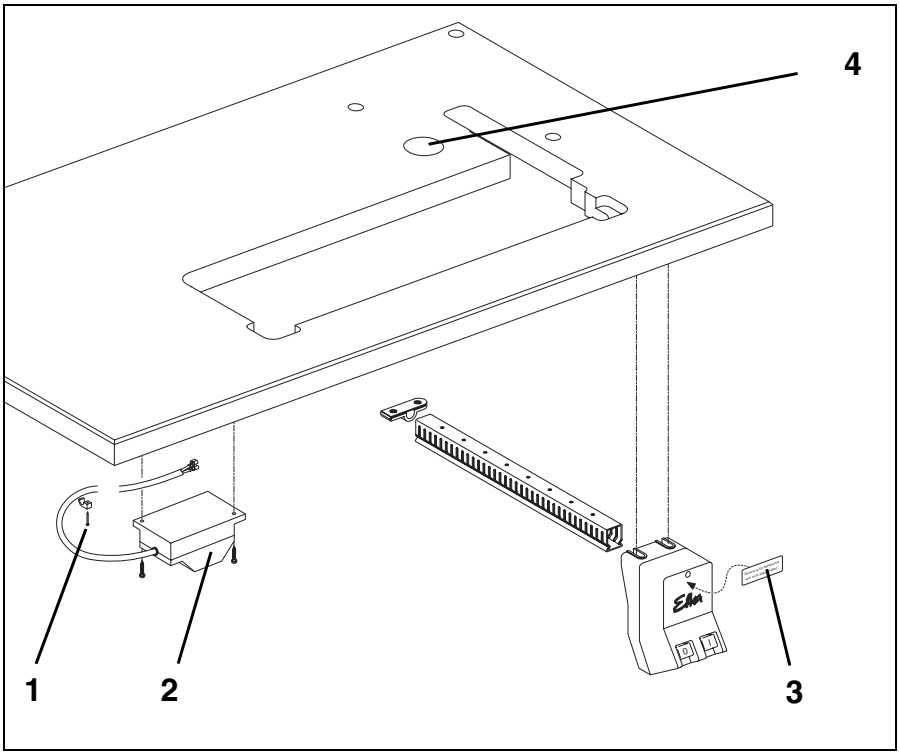
Para el montaje de la lámpara halógena 1 se necesita el grupo de montaje (número de pedido 0907 487519).

- Desatornillar la tapa del brazo 6.
- Fijar la pieza de soporte 5 con la arandela 7 y el tornillo 8 sobre la tapa del brazo 6. Para esto la tapa del brazo está equipada de fábrica con un taladro de rosca.
- Fijar de nuevo la tapa del brazo 6.
- Insertar la lámpara halógena para iluminar el campo de costura 1 sobre la pieza de soporte 5 y alinearla.
- Apretar los tornillos de fijación 2 y 3.
- Pegar el portacables 4 en la parte trasera del brazo de la máquina de coser.

Montar la lámpara a conductor de luz para iluminar el campo de costura

Para el montaje de la lámpara a conductor de luz 9 se necesita el grupo de montaje (número de pedido 9880 767001).

- Atornillar la lámpara a conductor de luz 9 con tornillos avellanados en la chapa de retención 10.
- Fijar la chapa de retención 10 con tornillos avellanados en la parte trasera del brazo de la máquina de coser. Para esto la tapa del brazo está equipada de fábrica con taladros de rosca.
- Atornillar el soporte 11 para el conductor de luz 13 también en la tapa de la cabeza de la máquina 12.
- Atornillar el conductor de luz 13 con la abrazadera 14 en la cabeza de la máquina de coser.


4
1
2
3

Montar el transformador para la lámpara para iluminar el campo de costura

La alimentación de la tensión de la lámpara para iluminar el campo de costura se realiza por el transformador para la lámpara para iluminar el campo de costura entregable como equipo adicional (número de pedido 0798 500088).

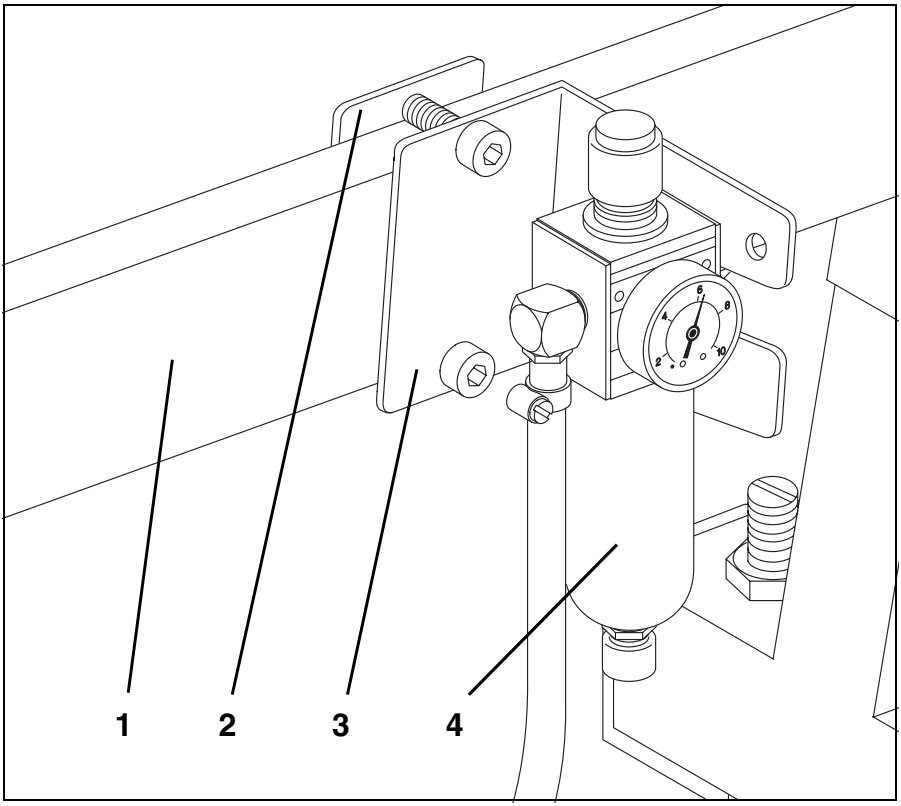
- Fijar el transformador para la lámpara para iluminar el campo de costura 2 con tornillos para madera 1 debajo de la placa-mesa.
- Fijar el cable de conexión con las abrazaderas de cable debajo de la placa-mesa.

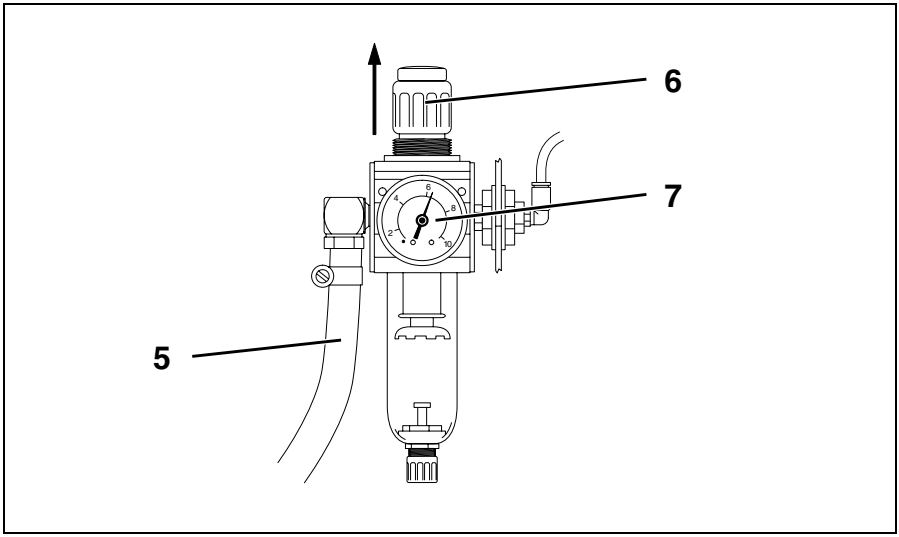
Conectar la lámpara para iluminar el campo de costura

ATENCIÓN !

Cuando el interruptor principal está desconectado la tensión de alimentación para la lámpara para iluminar el campo de costura no se desconecta.

- Pegar la etiqueta engomada 3 con las indicaciones de seguridad en la parte delantera del interruptor principal.
- Colocar el cable de conexión de la lámpara para iluminar el campo de costura detrás de la chapa protectora en el brazo de la máquina de coser.
- Colocar el cable de conexión por el portacables a lo largo de la columna hacia abajo.
- Guíar el cable de conexión por el taladro 4 en la placa-mesa hacia abajo.
- Haga la conexión de enchufe con la línea de alimentación al transformador para la lámpara para iluminar el campo de costura.


1
2
3
4


6
7
5

10.2 Grupo de acondicionamiento de aire comprimido

Bajo el número de pedido 9781 000002 se le entregará el grupo de acondicionamiento de aire comprimido WE-6 para los equipos neumáticos adicionales.

Conectar el sístema de acondicionamiento de aire comprimido

- Fijar el sístema de acondicionamiento de aire comprimido 4 con el soporte angular 3 y la cubrejunta 2 al travesaño del bastidor 1.
- Conectar el sístema de acondicionamiento de aire comprimido con el tubo flexible de conexión 5 (Ø = 9 mm) y acoplamiento para tubos R1/4" en la red de aire comprimido.

Ajustar la presión de servicio

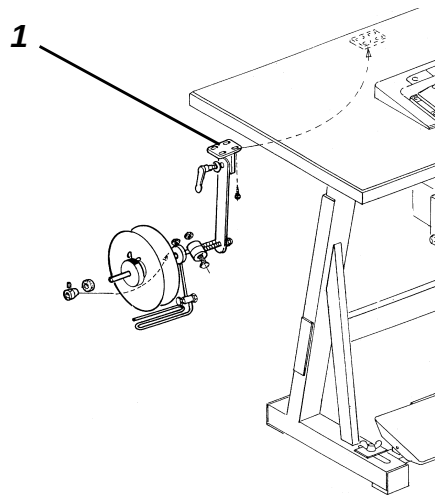
La presión de servicio es de 6 bar.
La presión puede ser controlada en el manómetro 7.

- Para ajustar la presión de servicio subir y girar el botón giratorio 6.
  Aumentar la presión = Girar el botón 6 en sentido de las manecillas del reloj
  Reducir la presión = Girar el botón 6 en sentido contrario a las mencillas del reloj

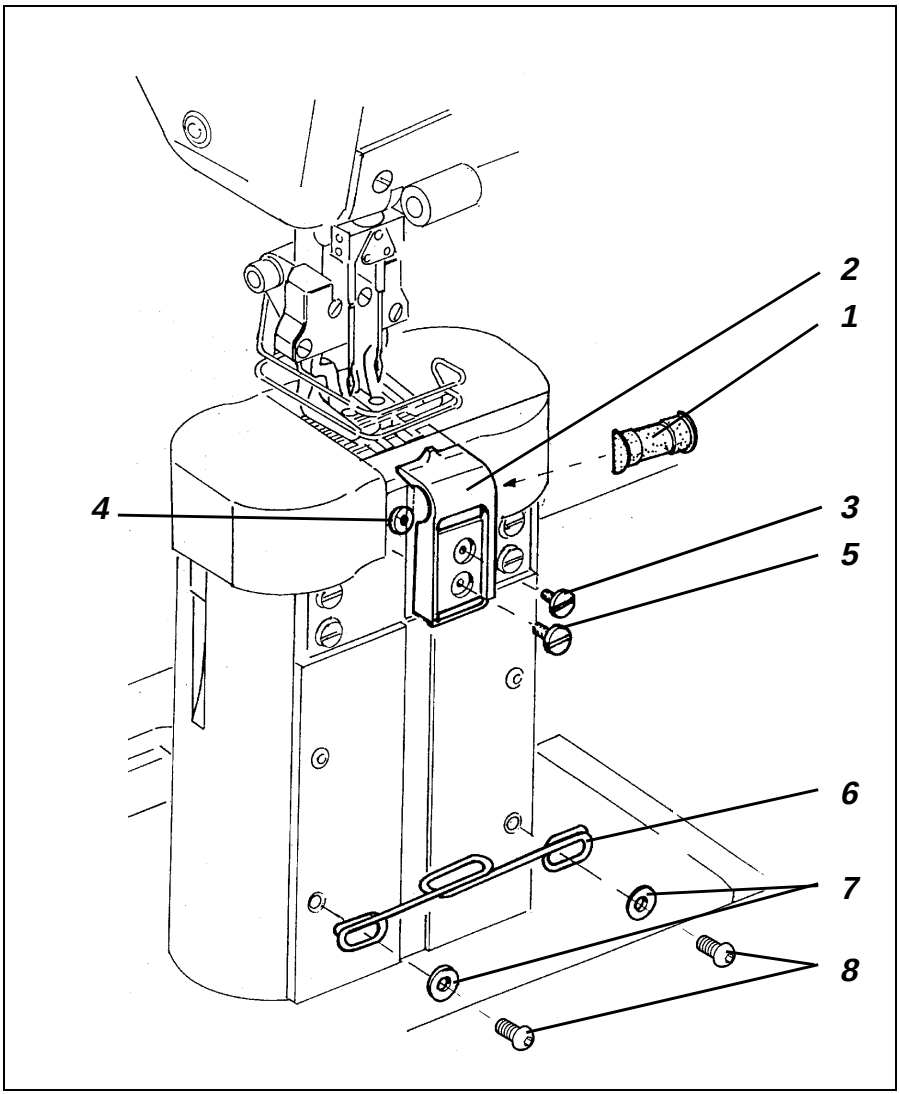
10.3 Guía cintas

Montaje del soporte del carrete para cinta

- Fijar el soporte 1 con 4 tornillos debajo de la placa-mesa. Se tiene que prestar atención, que la mitad de la cinta del carrete se encuentre situada centrada a la mitad de la costura.



E

Montaje del guía-cintas

- Montar la guía plástica 1 y la guía 2.
- Montar el tornillo 3, la guía 2 y la arandela 4. Atornillar el tornillo 3 ligeramente.
- Fijar la guía plástica 1, guía 2, tornillo 3 y la arandela 4 con el tornillo 5 en la columna de la máquina de coser.
- Fijar la guía-cintas inferior 6 con las arandelas 7 y tornillos 8 en la columna de la máquina de coser.
- Alinear la naríz de la guía 2 al medio de la costura y fijarla con el tornillo 3 y la arandela 4. Después atornillar el tornillo 5.