

Parte 2ª: Instrucciones de montaje

1. Informaciones generales	3
2. Montar el bastidor	6
3. Completar la placa-mesa y atornillarla	6
4. Acoplar el motor a la placa-mesa	6
5. Colocar la máquina de coser, la correa trapezoidal y montar el pedal	7
6. Fijar el volante y el transmisor de posición	8
7. Conectar el grupo acondicionador de aire	8
8. Tender y unir las conducciones eléctricas	8
9. Llenar los depósitos de aceite y dejar la máquina lista para funcionar	8
10. Efectuar una prueba de costura y controlar el suministro de aceite del nebulizador de aceite	8

Abbildung



1. Informaciones generales

1.1 Advertencias sobre seguridad



¡A tener especialmente en cuenta!
La tensión de la red y la tensión nominal indicada en la placa del motor han de coincidir.

Todos los trabajos que se efectúen en el equipo eléctrico los realizarán solamente la personas autorizadas para ello y teniendo desenchufado el enchufe a la red.

¡Respete las indicaciones sobre seguridad!

1.2 Funcionamiento de la máquina sin material a coser

En este caso hay que inmovilizar previamente los prensatelas en la posición levantada. Además hay que ajustar la carrera mínima del prensatelas.

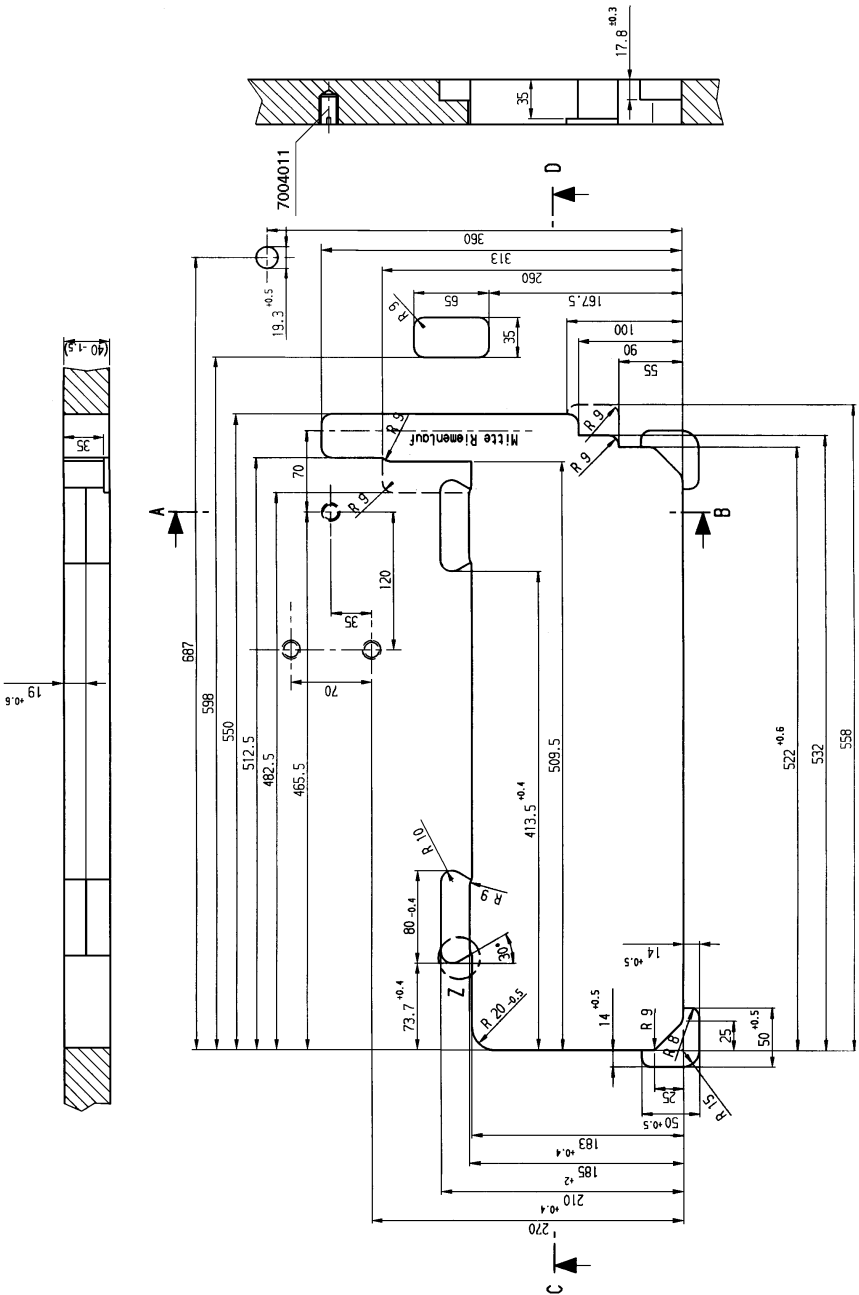
1.3 Placas-mesa

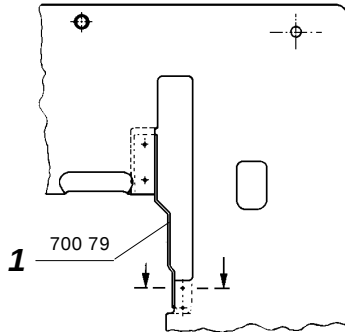
Los escotes de las placas-mesa realizadas por el cliente mismo tienen que tener las medidas indicadas en los croquis de las páginas 4 y 5. Además, las placas-mesa han de poseer la capacidad de carga y la resistencia necesarias.

1.4 Partes componentes de la unidad de costura

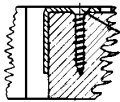
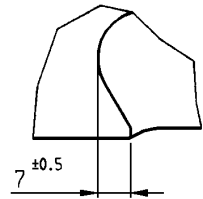
La unidad de costura contiene los siguientes componentes:

Porta-carretes 1
Máquina de coser 2
Protectores de correas 3 y 7 para la máquina y el motor
Transmisor de posición 4
Cuadro de mandos 5
Interruptor principal 6 con cables
Motor de la máquina 8
Pulsador de rodilla 9
Grupo acondicionador de aire 10
Bastidor 11
Varillaje 12
Pedal 13
Cajón 14
Event. lámpara para coser
Correa trapezoidal con dentado interior
Diversas piezas pequeñas en el embalaje adjunto



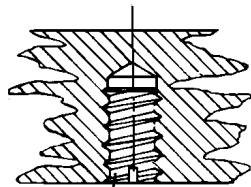


Einzelheit **Z**
Detail

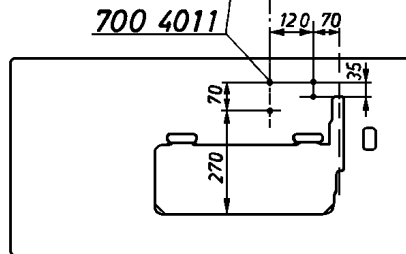


240 1023

Aspa-Spanplattenschraube 5x30 DIN 97
Aspa-Chip board screw 5x30 DIN 97



700 4011



Ansicht von oben
Sight from above



2. Montar el bastidor

Montar las piezas del bastidor tal como se ve en la ilustración de la página 2 y cuidar de que el bastidor se apoye sobre todos los 4 puntos. Para ello, regular convenientemente el tornillo del bastidor (detrás, a la derecha).

3. Completar la placa-mesa y atornillarla

Atornillar el tirante de refuerzo 1 (página 5) entre los escotes para la máquina y la correa del motor.

Atornillar el canal para cables y el soporte para el dispositivo de contracción de los conductores a la parte inferior de la placa-mesa.

Atornillar el interruptor principal.

Event. montar el transformador para la lámpara de coser.

Tender los conductores eléctricos lo más separados posible.

Atornillar el cajón con su soporte.

Atornillar el pulsador de rodilla para la activación de la carrera mayor del prensatelas.

Atornillar la placa-mesa sobre el bastidor con tornillos para madera B8 x 35. La posición de la placa-mesa respecto al bastidor se desprende de las marcas de granete que hay en la parte inferior de la placa-mesa.

Colocar a presión los revestimientos de goma para las charnelas y los revestimientos de goma delanteros en los escotes de la placa-mesa.

4. Acoplar el motor a la placa-mesa

4.1 Generalidades

Para la máquina existen a disposición paquetes de accionamiento completos que se componen del motor, el interruptor principal con los cables, las poleas para la correa trapezoidal, la correa trapezoidal con dentado interior y otras piezas.

En los paquetes de accionamiento hay una segunda polea para la correa del motor, más pequeña, para correas trapezoidales con dentado interior, que se puede utilizar para coser material especialmente grueso y duro. Con esta polea se puede coser hasta a 3000 puntadas/minuto (de lo contrario 4000).

Los motores de corriente continua utilizados para esta máquina funcionan con "Tensión alterna monofásica". Por esto, en caso de haber varias máquinas hay que repartir uniformemente las conexiones entre las fases individuales de la red de corriente trifásica. En caso contrario, esto podría conducir a sobrecargas en las fases individuales.

Si el equipo eléctrico no se suministra de fábrica, su instalación y verificación se han de efectuar según EN 60204-3-1 ó JEC 204-3-1.



4.2 Fijación del motor

Atornillar el motor con su pie a la placa-mesa. Para ello, atornillar los 3 tornillos exagonales de M8 x 35, con arandelas, a las tuercas atornilladas de la placa-mesa.

Fijar la chapa de compensación de potencial 3 de forma que se asegure una comunicación desde el pie del motor 1 a la charnela 2.

La chapa de compensación de potencial deriva las cargas estáticas de la máquina de coser, a través del motor, a la masa.

Fijar la polea de la correa sobre el árbol del motor.

Comprobar la disposición de las conexiones en el transformador del motor y, eventualmente, modificarla. La disposición ha de adaptarse a la tensión de la red.

5. Colocar la máquina de coser, la correa trapezoidal y montar el pedal

Colocar la máquina de coser en la placa-mesa.

Colocar la correa trapezoidal con dentado interior.

Regular la tensión de la correa.

Para ello, variar la posición del motor respecto a la máquina de modo que, sin gran esfuerzo, la correa se deje flexionar unos 10 mm hacia el interior.

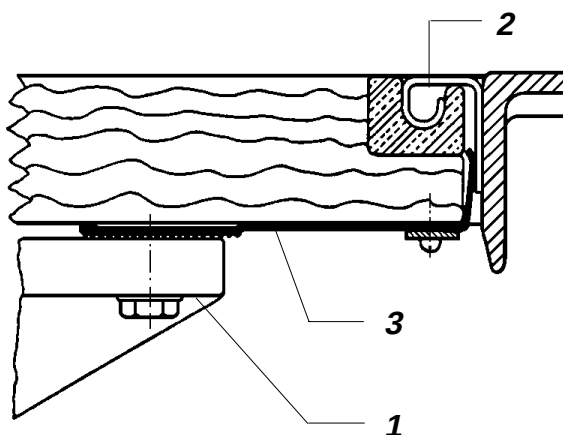
Atornillar la protección de la correa del motor y ajustar su saliente de forma que estando la máquina basculada hacia atrás, la correa permanezca dentro de la polea.

Atornillar la protección de la correa a la máquina de coser.

Montar el pedal y el varillaje.

Por motivos ergonómicos, el pedal se ha de alinear centrado respecto a la aguja, en sentido lateral.

Regular el varillaje de forma que el pedal, sin estar accionado, presente una inclinación de unos 10°.





7. Fijar el volante y el transmisor de posición

Atornillar el volante 4 de la siguiente manera:

Girar el árbol del brazo hasta que la clavija inmovilizadora 2, introducida en el cuerpo a través del agujero 3, se pueda insertar en la muesca más profunda del disco situado sobre el árbol del brazo.

Enroscar el volante de forma que su marca "A" quede a la misma altura que la clavija inmovilizadora 2.

Enroscar el transmisor de posición 5. Cuando después de una reparación hay que enroscar otra vez el transmisor de posición, hay que determinar de nuevo su punto de referencia (ver punto 9). Sin embargo, esto no es más necesario después de practicar las siguientes medidas:

Insertar la clavija del embalaje adjunto en el agujero del volante.

Taladrar un agujero 6 de 8 mm de profundidad en el transmisor de posición 5.

Enroscar el transmisor de posición de forma que la clavija del volante se halle dentro de su agujero.

Fijar el porta-carretes.

Atornillar el cuadro de mandos.

7. Conectar el grupo acondicionador de aire

Atornillar el grupo acondicionador de aire al bastidor.

Empalmar el tubo flexible con el grupo acondicionador y la máquina de coser.

8. Tender y unir las conducciones eléctricas

Tender las conducciones.

Enchufar las clavijas de los conductores, generalmente caracterizadas con símbolos, a las hembrillas correspondientes.

9. Llenar los depósitos de aceite y dejar la máquina lista para funcionar

Llenar los dos depósitos 1 y 7 con aceite "SP NK 10" hasta la marca "MAX".

Llenar el nebulizador de aceite del grupo acondicionador de aire con aceite "SP NK 10" hasta la "estría".

Empalmar el tubo flexible del aire comprimido al grupo acondicionador de aire y a la red de aire comprimido.

Regular la presión de servicio de 6 bar con el regulador de presión.

Enchufar la máquina a la red con la correspondiente clavija.

Determinar el punto de referencia del transmisor de posición.

Proceder tal como se indica en las Instrucciones de Servicio y en las instrucciones del fabricante del motor y referir el punto de referencia a la posición D del volante.

Después de determinado el punto de referencia se obtiene el momento correcto de las señales de "1ª posición" y "2ª posición".

10. Efectuar una prueba de costura y controlar el suministro de aceite del nebulizador de aceite

Con la máquina desconectada, enhebrar el hilo de la aguja Y colocar la canilla (ver Instrucciones de Manejo).

Efectuar una prueba de costura con el material a coser.

Aquí, dejar primero que la máquina marche algunos minutos a revoluciones reducidas, antes de coser a la velocidad máxima.

Controlar el suministro de aceite del nebulizador (aprox. 1 gota cada 10 ciclos de trabajo) y, en caso necesario, corregirlo.