

Partie 2: Instructions d'installation

| | | |
|-----|---|---|
| 1. | Informations générales | 3 |
| 2. | Monter le support | 6 |
| 3. | Compléter et visser la plaque de table | 6 |
| 4. | Relier l'entraînement de couture à la plaque de table | 6 |
| 5. | Insérer la partie supérieure, disposer les courroies trapézoïdales et apposer la pédale | 7 |
| 6. | Visser la manette et le transmetteur de position | 8 |
| 7. | Raccorder l'unité de maintenance | 8 |
| 8. | Disposer et relier les connexions électriques | 8 |
| 9. | Verser de l'huile et mettre la machine en état de marche | 8 |
| 10. | Effectuer le test de couture et contrôler le transport de l'huile du graisseur par brouillard d'huile | 8 |



1. Informations générales

1.1 Remarques de sécurité



Requiert une attention particulière !
La tension de réseau et la tension nominale indiquée sur la plaque signalétique du moteur doivent correspondre.

Tous les travaux au niveau de l'équipement électrique doivent être effectués par des personnes habilitées à cela et lorsque la fiche de contact est retirée.

Respectez les remarques de sécurité !

1.2 Maniement de la machine sans pièce à coudre

Dans ce cas, les pieds presseurs doivent d'abord être arrêtés en position ventilée. En outre, il est nécessaire de régler la plus petite course du pied presseur.

1.3 Plaques de table

Les sections de plaques de table autogénérées doivent avoir les dimensions indiquées sur les schémas des pages 4 et 5.

En outre, les plaques de table doivent présenter la capacité portante et la solidité nécessaires.

1.4 Composants de l'unité de couture

L'unité de couture contient les composants suivants :

Porte-bobine 1

Partie supérieure 2

Capot couvre-courroie 3 et 7 pour la partie supérieure et le moteur

Transmetteur de position 4

Pupitre de commande 5

Interrupteur principal 6 avec connexions

Entraînement de couture 8

Bouton-poussoir par pression du genou 9

Unité de maintenance 10

Support 11

Tiges 12

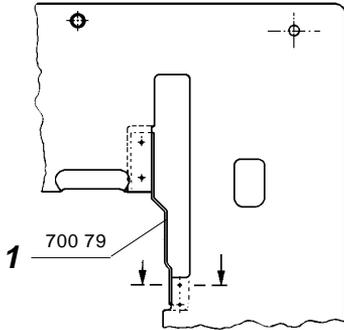
Pédale 13

Tiroir 14

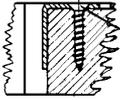
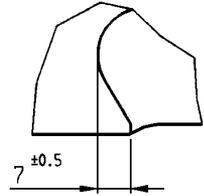
Eventuel éclairage de couture

Courroie trapézoïdale à nervures

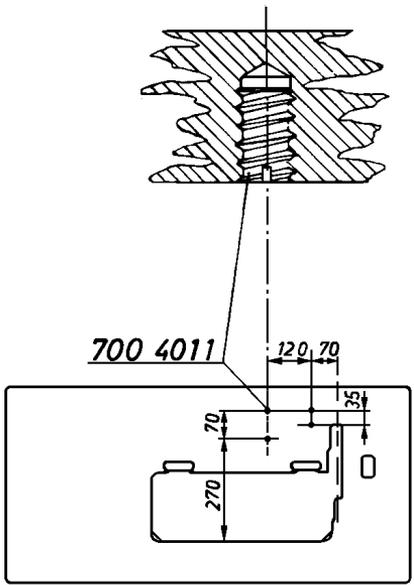
Petit matériel de montage divers dans les extras



Einzelheit Z
Detail



240 1023
Aspa-Spanplattenschraube 5x30 DIN 97
Aspa-Chip board screw 5x30 DIN 97



Ansicht von oben
Sight from above



2. Monter le support

Monter les pièces du support, comme le montre l'illustration de la page 2, en veillant à ce que le support soit posé sur l'ensemble des 4 points. A cet effet, tourner la vis au niveau du support (à droite-derrrière).

3. Compléter et visser la plaque de table

Visser la barre de renforcement 1 (page 5) entre les sections de la partie supérieure et les courroies du moteur.

Visser le caniveau de câbles et la fixation de délestage de traction des connexions au niveau de la partie inférieure de la plaque de table.

Visser l'interrupteur principal.

Apposer l'éventuel transformateur de lumière de machine à coudre.

Mettre en place les connexions électriques dans la mesure du possible.

Visser le tiroir avec sa fixation.

Visser le bouton-poussoir par pression du genou pour activer la course du pied presseur plus grande.

Visser la plaque de table avec les vis en bois B8 x 35 sur le support.
La position de la plaque de table par rapport au support découle des pointeaux situés sur la partie inférieure de la plaque de table.

Enfoncer les supports de caoutchouc pour les charnières et les supports de caoutchouc avant dans les creux des plaques de table.

4. Relier l'entraînement de couture avec la plaque de table

4.1 Généralités

On dispose pour la machine de paquets d'entraînement complets composés de l'entraînement de couture, de l'interrupteur principal avec les connexions, des poulies pour courroie trapézoïdale et d'autres pièces.

Dans les paquets d'entraînement, on trouve une deuxième poulie du moteur plus petite pour la courroie trapézoïdale à nervures qui peut être utilisée pour coudre des pièces particulièrement épaisses et solides. Avec cette poulie, il est possible de coudre jusqu'à 3000 points/mn (sinon 4000).

Les entraînements de couture à courant continu utilisés pour cette machine sont exploités avec une "tension alternative monophasée". Par conséquent, les raccordements pour plusieurs machines doivent être répartis de façon égale sur les différentes phases du réseau à courant triphasé. Sinon, cela peut conduire à une surcharge de certaines phases.

Si l'équipement électrique n'est pas livré par l'atelier, il est nécessaire de procéder à la fabrication et à la vérification conformément à EN 60204-3-1 ou JEC 204-3-1.



4.2 Fixation de l'entraînement

Visser l'entraînement avec son socle à la plaque de table. A cet effet, tourner les 3 vis à tête hexagonale M8 x 35 avec des rondelles plates dans les écrous de vissage de la plaque de table.

Fixer la tôle de compensation du potentiel 3 de façon à ce qu'une connexion entre le socle du moteur 1 et la charnière 2 soit garantie. La tôle de compensation du potentiel dérive les charges statiques de la partie supérieure vers la masse, en passant par le moteur.

Fixer la poulie pour courroie trapézoïdale sur l'arbre du moteur.

Vérifier l'arrangement des connexions dans le transformateur de l'entraînement de couture, et éventuellement le modifier. L'arrangement doit être adapté à la tension de réseau.

5. Insérer la partie supérieure, fixer les courroies trapézoïdales et apposer la pédale

Insérer la partie supérieure dans la plaque de table.

Installer la courroie trapézoïdale à nervures.

Régler la tension de la courroie trapézoïdale à nervures.

A cet effet, modifier la position du moteur par rapport à la machine à coudre de façon à ce que la courroie trapézoïdale à nervures puisse être pressée d'environ 10 mm vers l'intérieur sans grand effort.

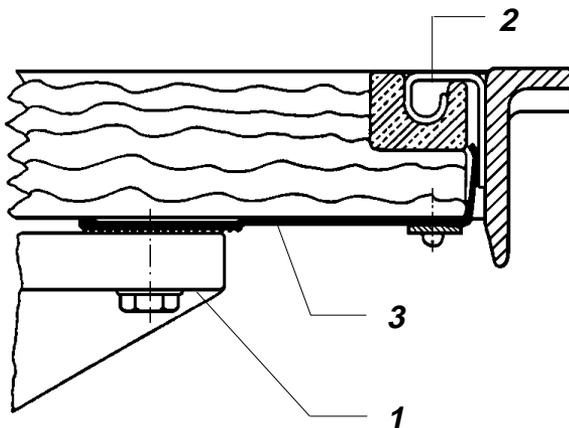
Visser la protection de la courroie du moteur en réglant son ergot de façon à ce que la courroie reste dans la poulie pour courroie trapézoïdale quand la machine est basculée vers l'arrière.

Visser la protection de la courroie à la partie supérieure.

Apposer la pédale et les tiges.

Pour des raisons d'ergonomie, la pédale doit être orientée en direction latérale au niveau du milieu de l'aiguille.

Régler les tiges de façon à ce que la pédale déchargée ait une inclinaison d'environ 10 °.





Fixer la manette et le transmetteur de position

Visser la manette 4 de la façon suivante :
Tourner l'arbre du bras jusqu'à ce que la goupille d'arrêt 2 insérée à travers le trou 3 du boîtier puisse être insérée jusque dans la section la plus profonde de la rondelle située sur l'arbre du bras.
Visser la manette de façon à ce que sa marque "A" se trouve au niveau de la goupille d'arrêt 2.

Visser le transmetteur de position 5.
Quand le transmetteur de position doit être revissé suite à une réparation, son point de référence doit être recalculé (voir point 9). Toutefois, une fois les manoeuvres suivantes effectuées, cela n'est plus nécessaire :

Insérer la goupille qui se trouve dans les extras dans le trou de la manette.
Percer un trou 6 de 8 mm de profondeur dans le transmetteur de position 5.
Visser le transmetteur de position de façon à ce que la goupille de la manette se trouve dans le trou de celui-ci.

Fixer le porte-bobine.

Visser le tableau de commande.

7. Raccorder l'unité de maintenance

Visser l'unité de maintenance au support.

Relier le tuyau avec l'unité de maintenance et la partie supérieure

8. Disposer et relier les connexions électriques

Disposer les connexions.

Relier les fiches des connexions, marquées la plupart du temps par des symboles, aux douilles concernées.

9. Verser de l'huile et mettre la machine en état de marche

Verser de l'huile "SP NK 10" dans les deux récipients de réserve 1 et 7 jusqu'à la marque "MAX".

Verser de l'huile "SP NK 10" dans le graisseur par brouillard d'huile de l'unité de maintenance jusqu'à la "rainure".

Relier le tuyau d'air comprimé à l'unité de maintenance et au réseau d'air comprimé.

Régler une pression de fonctionnement de 6 bar avec le régulateur de pression.

Relier la fiche de réseau au réseau.

Déterminer le point de référence du transmetteur de position.

Procéder comme cela est décrit dans les instructions de service et dans les instructions du fabricant de moteurs et rapporter ainsi le point de référence à la position D.

Une fois que le point de référence est déterminé, on obtient le moment correct des signaux "1ère position" et "2ème position".

10. Effectuer le test de couture et contrôler le transport de l'huile du graisseur par brouillard d'huile

Lorsque la machine est hors circuit, enfiler le fil d'aiguille et insérer la bobine (voir instructions de maniement)

Procéder au test de couture avec la pièce de couture.

Pour cela, faire tout d'abord tourner la machine pendant quelques minutes avec simplement un faible nombre de tours avant de coudre avec un nombre de tours maximal.

Contrôler le débit (environ 1 goutte pour 10 déplacements aller et retour) du graisseur par brouillard d'huile et le corriger le cas échéant.