

Partie 2: Instructions de montage cl. 506

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Montage de l'automate	3
2.1	Transport	3
2.2	Ajuster la hauteur de travail	3
2.3	Fixer le porte-bobine	4
2.4	Vérifier la tension de la courroie trapéz.	4
3.	Raccord électrique	5
3.1	Raccorder l'unité de commande Microcontrol	5
3.2	Vérifier la tension nominale	6
3.3	Régler l'interr. protecteur du moteur	6
3.4	Vérifier le sens de rotation du moteur	7
3.5	Vérifier le positionnement	8
4.	Raccord pneumatique	9



1. Etendue de la livraison

- Bâti avec entraînement de couture et table 1100 x 736 mm
- Machine à coudre avec bobineur intégré
- Unité de commande Microcontrol
- Unité de conditionnement à air comprimé
- Porte-bobine
- Poussoir à pied
- Lampe de couture
- Outils et petites pièces aux accessoires

2. Montage de l'automate



ATTENTION!

L'automate ne doit être monté que par des spécialistes.

Avant le montage, enlever impérativement tous les dispositifs de sécurité installés pour le transport!

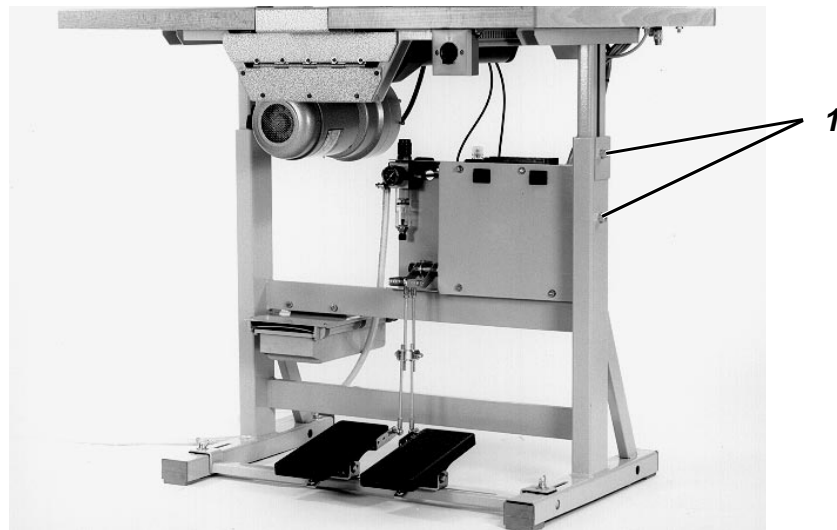
2.1 Transport

Pour transporter l'automate à l'intérieur de l'atelier, le soulever et le transporter sur un chariot approprié (p. ex. chariot élévateur).

2.2 Ajuster la hauteur de travail

La hauteur de travail est réglable entre 76 cm et 106 cm (mesurée jusqu'au bord supérieur de la table).

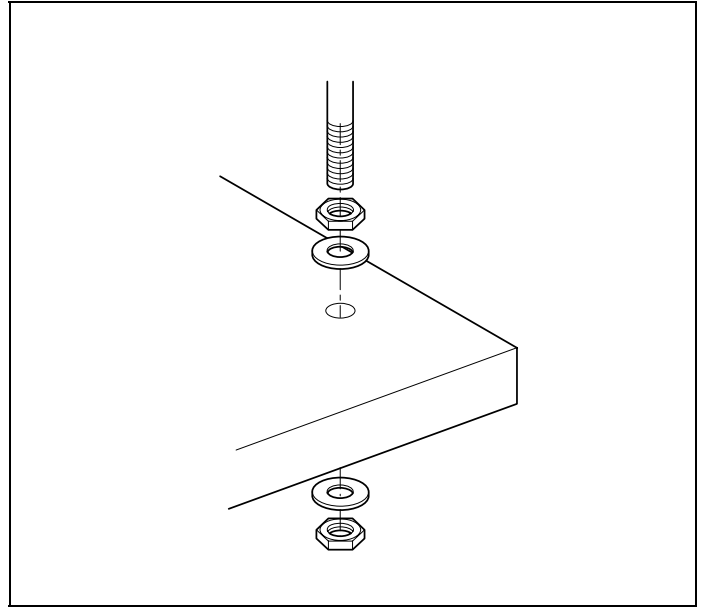
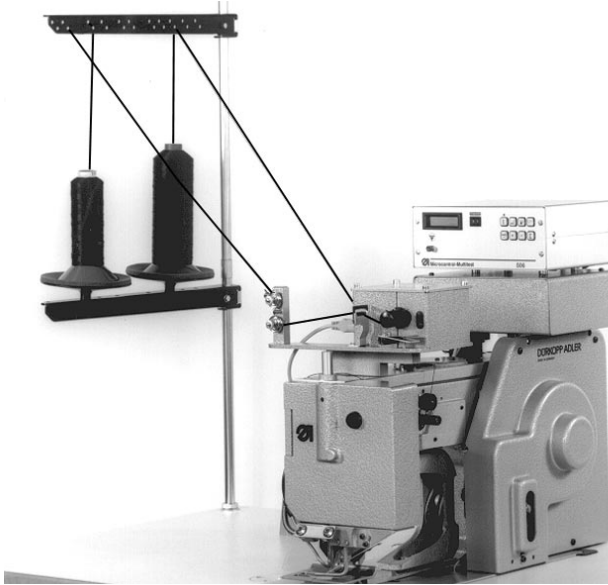
L'automate a été réglé à l'usine à une hauteur de 82 cm.



- Desserrer les vis d'arrêt 1 sur les deux côtés du bâti.
- Ajuster la plaque de base horizontalement à la hauteur de travail désirée.
Pour éviter que la plaque de base se bloque, la soulever ou baisser symétriquement des deux côtés.
- Bien serrer les vis d'arrêt 1.



2.3 Fixer le porte-bobine



- Mettre le porte-bobine dans le trou correspondant de la table et le fixer à l'aide d'écrous et de rondelles.

2.4 Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale

Après le transport, vérifier la tension de la courroie réglée à l'usine.

La courroie trapézoïdale à onglets multiples devra être suffisamment tendue pour que l'automate puisse gagner sans accroc sa position finale.

Tendre la courroie de sorte qu'elle se laisse encore enfoncer, par pression du doigt, d'env. 10 mm au milieu.



Corriger la tension de la courroie trapézoïdale

- Desserrer l'écrou 1.
- Pivoter l'entraînement de couture 2 jusqu'à atteindre la tension de courroie désirée.
- Bien serrer l'écrou 1.



3. Raccord électrique



ATTENTION!

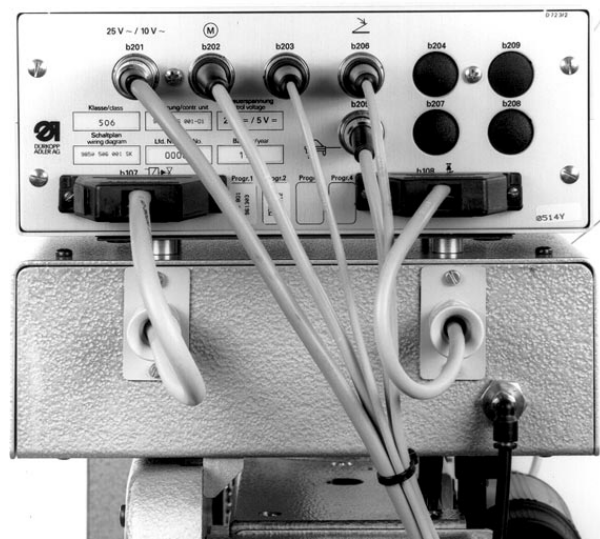
Tous les travaux sur l'équipement électrique de l'unité de couture ne doivent être effectués que par des spécialistes électriciens ou bien des personnes initiées conformément.
La fiche de secteur doit être retirée.

3.1 Raccorder l'unité de commande Microcontrol

La plaque d'arrêt 1 permet de monter et de démonter rapidement l'unité de commande Microcontrol.



1



- Poser l'unité de commande Microcontrol sur la plaque d'arrêt 1 et la bloquer en la poussant en arrière.
- Raccorder les câbles.
ATTENTION!
Mettre le connecteur prudemment dans la face arrière de l'unité de commande.
Respecter des désignations pareilles (s'il y en a) sur le câble et la face arrière.
Respecter de même l'équipement différent des connecteurs de goupilles ou de douilles, ainsi que leur nombre et disposition.
- Serrer les vissages des connecteurs.



3.2 Vérifier la tension nominale

La tension nominale indiquée sur la plaquette de l'entraînement de couture et la tension du réseau doivent concorder.

Pour transformer la machine à une autre tension de réseau, il faut monter le set de tension correspondant.

Le set de tension comporte:

Poulie, courroie trapézoïdale, cartouche de l'interrupteur protecteur

Tension nom.:

3 ~ 380 - 415 V + N, 50 Hz

3 ~ 220 - 240 V, 50 Hz

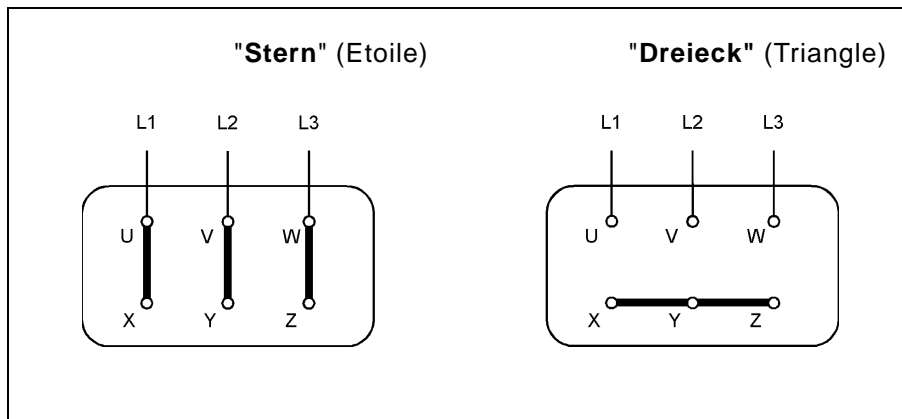
3 ~ 220 - 240 V, 60 Hz

Réf. de cde.:

9880 506001

9880 506002

9880 506003



Pour transformer la machine à une autre tension de réseau, il faut modifier le câblage qui est indiqué au plan de câblage.

Monter les ponts de la boîte à bornes selon la tension du réseau en **"Stern"** (Etoile) ou **"Dreieck"** (Triangle).

3.3 Régler l'interrupteur protecteur du moteur

L'interrupteur protecteur du moteur 1 doit être réglé selon la tension du réseau.

220 - 240 V:

2,5 - 4 A

380 - 415 V:

4 - 6,3 A





3.4 Vérifier le sens de rotation du moteur



ATTENTION!

Avant la mise en service de l'automate, vérifier impérativement le sens de rotation du moteur.

L'enclenchement de l'automate en mauvais sens de rotation risque d'endommager l'unité.

Le sens de rotation de la roue de ventilateur sur l'entraînement de couture doit correspondre à celui indiqué dans l'illustration (sens des aiguilles d'une montre).

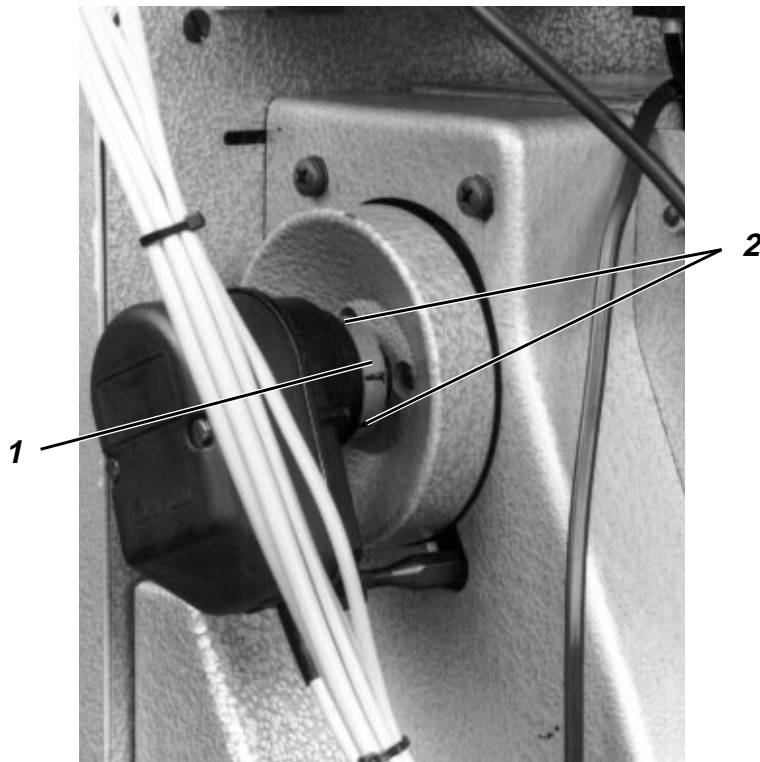


- Mettre la fiche de réseau.
- Vérifier le sens de rotation de la roue de ventilateur en enclenchant brièvement l'interrupteur principal.
- En cas de faux sens de rotation, vérifier si l'alimentation de tension produit un champ rotatif droit.
Si oui, il faut échanger 2 phases dans la fiche de réseau.



3.5 Vérifier le positionnement

Vérifier le positionnement réglé à l'usine avant la première mise en service.



Après l'enclenchement, l'automate doit positionner à la 2e position d'aiguille (pos. supérieure du levier tire-fil).

Vérifier le positionnement

- Déclencher l'interrupteur principal.
- Mettre le levier tire-fil dans une position moyenne en tournant le volant à main.
- Enclencher l'interrupteur principal.
L'automate positionne en 2e position d'aiguille (Pos. supérieure du levier tire-fil).
- Vérifier la position du levier tire-fil.
Au besoin, corriger le positionnement.

Corriger le positionnement

- Desserrer les vis de serrage 2 sur la bague du transmetteur de position 1.
- Tenir la bague du transmetteur de position 1.
- Mettre le levier tire-fil à son point mort supérieur en tournant le volant à main.
- Bien serrer les vis de serrage 2.
- Revérifier le positionnement.

Pour ajuster la 1ère et la 3e position d'aiguille, voir les Instructions de service.



4. Raccord pneumatique

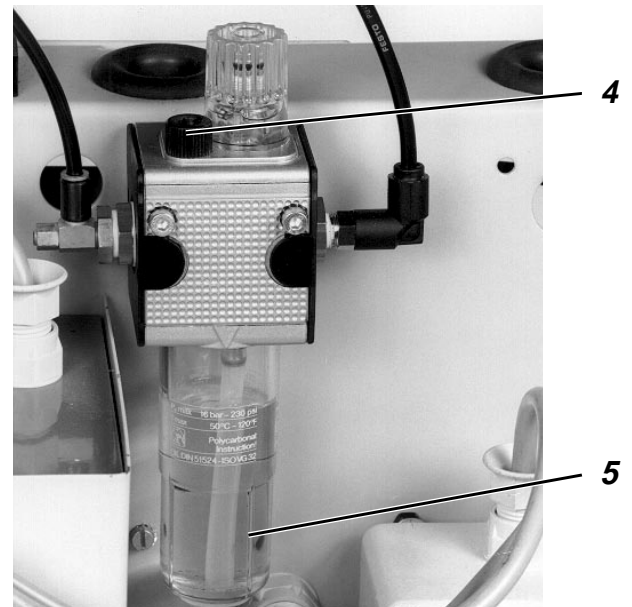
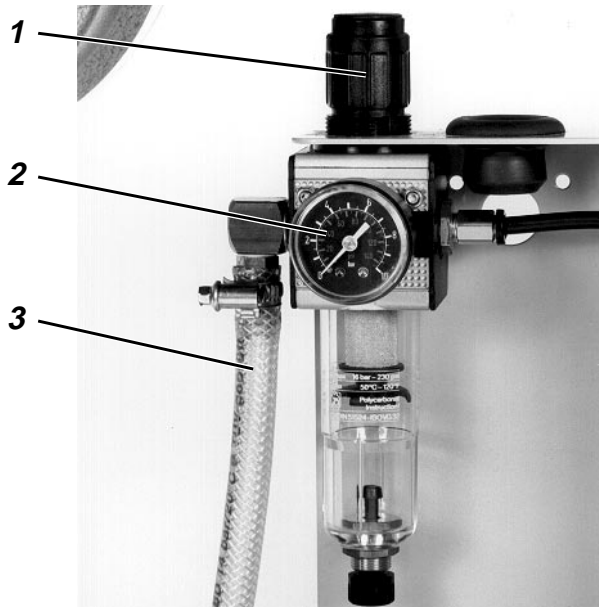
Pour le fonctionnement de l'ouverture des pinces, l'ouverture de tension du fil, le refroidissement d'aiguille etc., l'automate doit être alimenté d'air comprimé sans eau et légèrement huilé.



ATTENTION!

Pour un bon fonctionnement des procédés de commande pneumatique, le réseau d'air comprimé doit être conçu de la façon suivante:

Même au moment de la consommation max. d'air, la pression de service ne doit pas être inférieure à **5 bar**.



Raccorder l'unité de conditionnement à air comprimé

- Connecter le tuyau de raccord 3 pour l'unité de conditionnement au réseau d'air comprimé par l'accouplement joint.

Remplir le réservoir d'huile du lubrificateur

Pour remplir le réservoir d'huile, utiliser exclusivement l'huile de graissage **ESSO SP-NK 10**.

SP-NK 10 est disponible aux points de vente de la **DÜRKOPP ADLER AG**.

- Arrêter complètement l'air comprimé en tournant la poignée 1 en sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Enlever la vis de remplissage d'huile 4.
- Remplir le réservoir d'huile 5 par l'huile de graissage **ESSO SP-NK 10** jusqu'au repère.
- Après avoir rempli de l'huile, libérer l'air comprimé en tirant la poignée 1 en haut et en la tournant en sens des aiguilles d'une montre.

Ajuster la pression de service

- La pression de service est **6 bar**. Elle peut être relevée au manomètre 2.
- Pour ajuster la pression de service, tirer la poignée 1 en haut et la tourner.

Tourner en sens d'aiguille = augmenter la pression

Tourner en sens l'évogyre = réduire la pression