

Máquina de coser especial

Instrucciones de instalación

[Instruções de instalação](#)

Istruzioni per il montaggio

Montagehandleiding

E

P

I

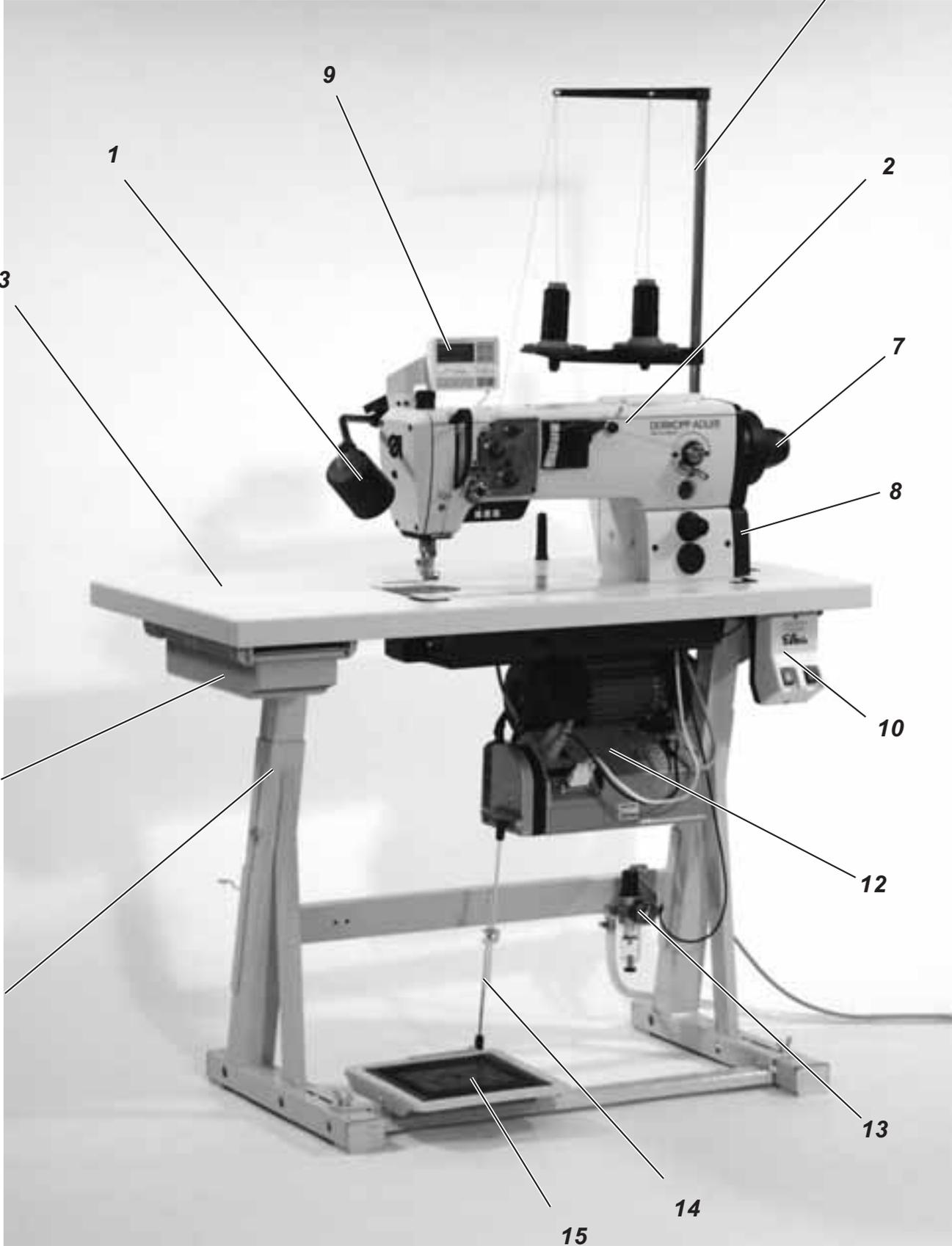
NL

Parte 2: Instruções de instalação - classe 367

1.	Volume do fornecimento	5
2.	Generalidades e dispositivos de segurança de transporte	5
3.	Montar bancada	
3.1	Montar partes da bancada	7
3.2	Completar tampo da mesa e fixar na bancada	7
3.3	Ajustar a altura de trabalho.	9
4.	Motor de accionamento	
4.1	Accionamento, tipo e utilização	9
4.2	Montar o motor de accionamento	9
4.3	Componentes do pacote de accionamento	10
5.	Montar a cabeça da máquina de costura	
5.1	Instalar a cabeça da máquina	12
5.2	Colocar as correias trapezoidais e esticá-las.	12
5.3	Montar o pedal	14
5.4	Fixar a alavanca de joelho	14
5.5	Instalar o painel de comando	16
5.6	Montar a lâmpada de costura	16
6.	Ligação eléctrica	
6.1	Generalidades	18
6.2	Controlar a tensão da rede.	18
6.3	Ligar o motor de accionamento	18
6.3.1	Ligar o motor de acoplamento.	18
6.3.2	Ligar o motor posicionador de acoplam.. . . .	18
6.3.3	Ligar o motor posicionador de corr. contínua	19
6.4	Efectuar compensação de potencial	19
6.5	Ligar o motor accionam. à rede	20
6.6	Tomadas de ligação dos comandos do motor.	20
6.7	Montar o sincronizador (367-170115; -170315; -180115; -180315).	21
6.8	Ligar a cab. de máquina de costura (367-170115; -170315; -180115; -180315)	21
6.9	Sentido de rotação do motor de accionamento.	22
6.9.1	Controlar o sentido rotação do motor de acoplamento	22
6.9.2	Alterar o sentido rotação do motor de acoplamento	22
6.9.3	Controlar o sentido rotação do motor posicionador de acoplamento	23
6.9.4	Alterar o sentido rotação do motor posicionador de acoplamento	23
6.9.5	Controlar o sentido rotação do motor posicionador de corr. contínua	23
6.9.6	Alterar o sentido rotação do motor posicionador de corr. contínua	23

6.10	Posicionamento (367-170115; -170315; -180115; -180315)	24
6.10.1	Definição das posições	24
6.10.2	Definir as posições do motor posicionador de corr. contínua DC1600/DA82GA	24
6.10.3	Definir as posições do motor posicionador de acoplamento VD552KV/6F82FA	27
6.10.4	Controlar o posicionamento	28
6.11	Ajustar os parâmetros específicos da máquina	28
6.12	'Masterreset'	34
6.13	Ligar o transformador da luz de costura (equipam. adicional)	35
7.	Ligação pneumática	36
8.	Lubrificação a óleo	38
9.	Teste de costura	39

Para as suas notas



1

9

6

3

2

7

8

4

10

12

5

13

14

15

1. Volume do fornecimento

O volume do fornecimento **é dependente do seu pedido de encomenda.**

Antes de proceder à instalação de máquina, verificar se foram fornecidas todas as peças necessárias.

Equipamento (conforme a subclasse):

- 1 Lâmpada de costura
- 2 Cabeça da máquina
- 3 Tampo da mesa
- 4 Gaveta
- 5 Bancada
- 6 Porta-carretes
- 7 Sincronizador
- 8 Protecção da correia
- 9 Painel de comando
- 10 Interruptor geral
- 11 Alavanca de joelho
- 12 Motor de accionamento
- 13 Grupo redutor e oleador do ar comprimido
- 14 Tirante do pedal
- 15 Pedal
- 16 Polia e correia transmissão trapezoidal
- 17 Pequenas peças no pacote de acessórios

2. Generalidades e dispositivos de segurança de transporte



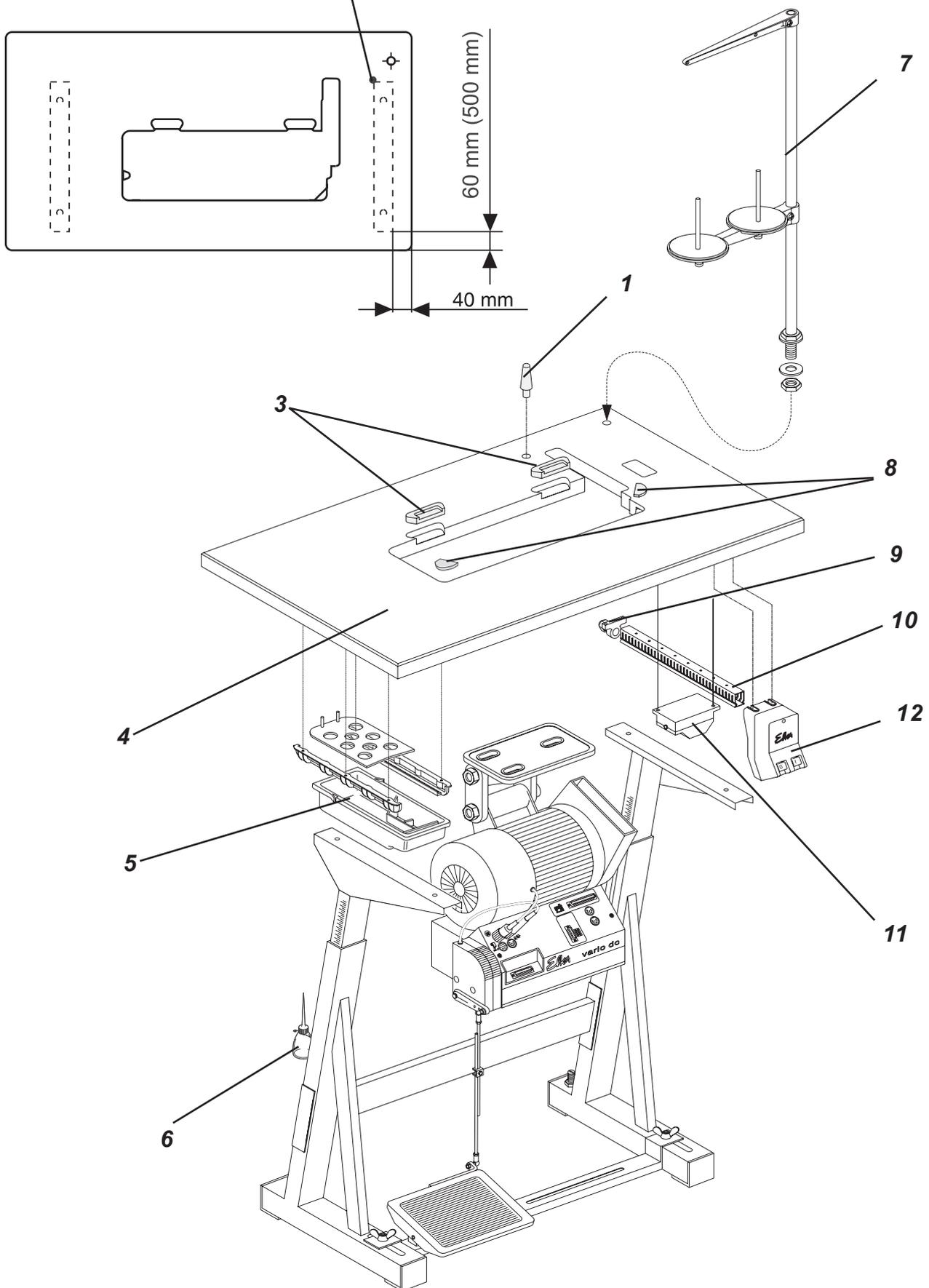
ATENÇÃO !

A máquina de costura especial só deve ser montada por pessoal técnico treinado.

Se tiver comprado uma máquina de costura especial já montada, deve remover os seguintes dispositivos de segurança de transporte:

- Cintas de segurança e tábuas de fixação da cabeça da máquina, da mesa e da bancada.
- Cepas e cintas de segurança do motor de accionamento.

Atender à granulação do tampo da mesa!



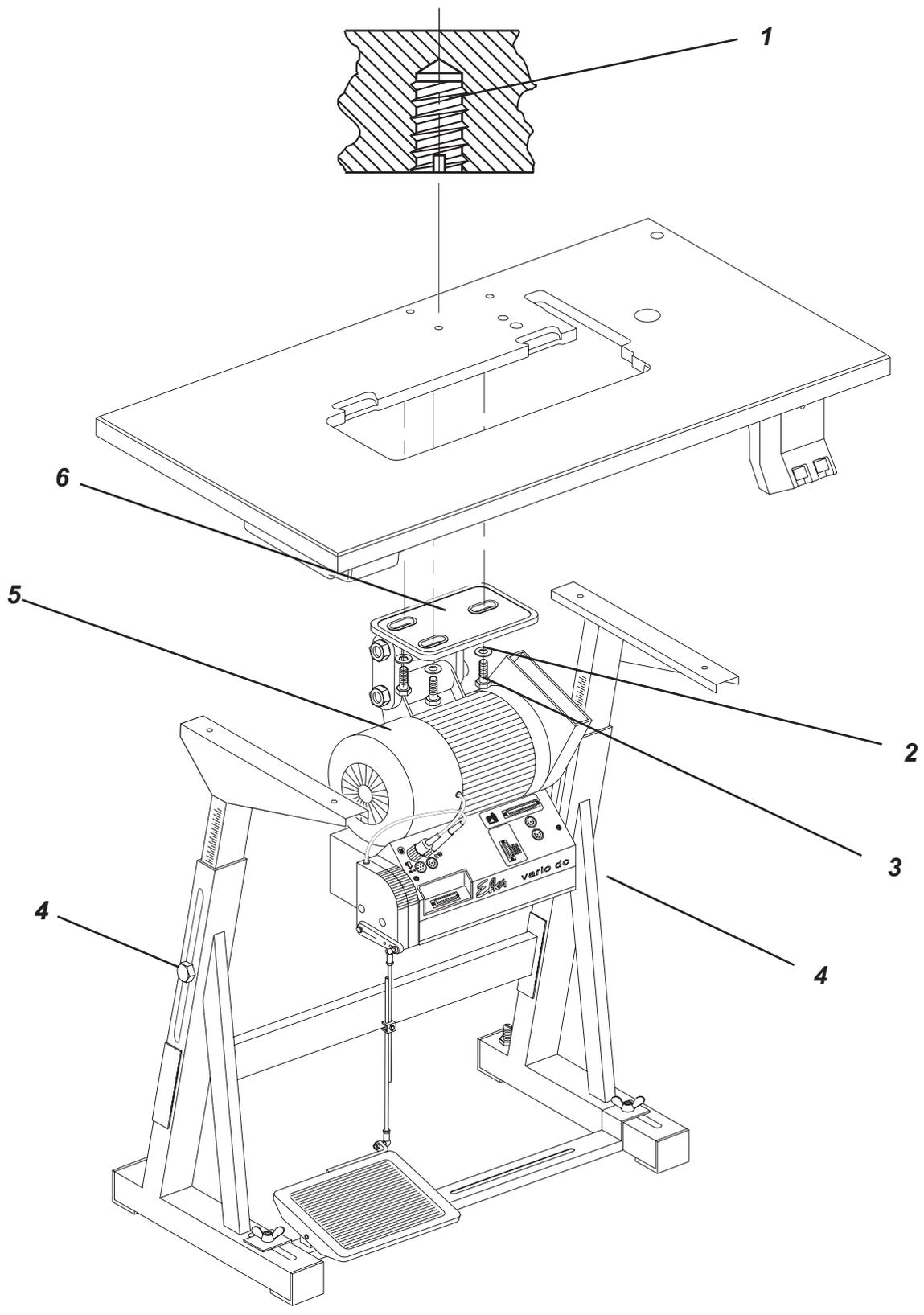
3. Montar a bancada

3.1 Montar as peças da bancada

- Montar cada uma das peças da bancada conforme indicado na figura.

3.2 Completar o tampo da mesa

- Meter o apoio 1 da cabeça da máquina no furo do tampo da mesa.
- Meter as partes inferiores da charneira 3 da cabeça da máquina no entalhe do tampo da mesa 4 e aparafusar.
- Colocar os cantos de borracha 8.
- Aparafusar a gaveta 5 com os respectivos suportes à esquerda, por baixo do tampo da mesa.
- Aparafusar o interruptor geral 12 à direita, por baixo do tampo da mesa.
- Aparafusar a calha para os cabos 10 atrás do interruptor geral 12, por baixo do tampo da mesa.
- Aparafusar o suporte 9 para o sujeitador do cabo de ligação atrás da calha dos cabos 10, por baixo do tampo da mesa.
- Aparafusar o transformador da luz de costura 11 (equipamento adicional) por baixo do tampo de mesa.
- Fixar o tampo da mesa 4 à bancada com parafusos para madeira (B8 x 35). (Posição, ver desenho)
- Introduzir o porta-carretes 7 no furo do tampo da mesa e fixar com as porcas e anilhas.
Montar e alinhar o porta-rolos e o desenrolador da linha.
O porta-rolos e o braço desenrolador têm de estar sobrepostos verticalmente um sobre o outro.
- Aparafusar o suporte da almotolia do óleo 6 na barra esquerda da bancada.



3.3 Ajustar a altura de trabalho

- A altura de trabalho é regulável entre 750 e 900 mm (medido até ao bordo superior do tampo da mesa).
- Desapertar os parafusos 4 em ambas as travessas da bancada.
- Ajustar o tampo da mesa horizontalmente na altura de trabalho desejada.
Para evitar um emperro, puxar ou empurrar uniformemente o tampo da mesa em ambos os lados.
- Apertar os dois parafusos 4.

4. Motor de accionamento de costura

4.1 Accionamento, tipo e utilização

Estão à disposição os seguintes motores de costura:

Tipo de accionamento	Motor de acoplamento	Motor posicionador de acoplamento	Motor posicionador de corrente contínua
Tipo	1147-F.752.3 * 1148.552.3	VD552KV/6F82FA	DC1600/DA82GA
Utilização	367-170010 367-180010	367-170010 367-180010	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315

* Este motor de acoplamento tem um travão electromagnético que trava o rotor, marchando por inércia, curto tempo após a desligação do motor. Desse modo é evitado um arranque da máquina involuntário, caso se carregue no pedal pouco depois de desligar a máquina.

4.2 Montar o motor de accionamento

- Fixar o motor de accionamento 5 com a sua base 6 na parte inferior do tampo da mesa.
Para esse efeito apertar os 3 parafusos sextavados 3 (M8x35) com as anilhas 2 nas respectivas porcas de aperto 1 do tampo da mesa.

4.3 Componentes do pacote de accionamento

O fornecimento do motor desejado é efectuado como “pacote de accionamento”, que, além do motor de accionamento, também contém a polia da correia transmissão, correia trapezoidal, cabo de ligação, tirante do pedal, material de fixação e esquemas.

Pacote de accionamento	9889 036701 1	9889 036701 2	9889 036701 3
Tipo de motor	1147-F.752.3	1147-F.752.3	1148.552.3
Tensão proporcional	3 x 400V 50Hz	3 x 230V 50 Hz	3 x 230V 60Hz
Esquema de ligações	9800 169002 B	9800 169002 B	9800 169002 B
Polia da correia	100 mm	100 mm	85 mm
Correia trapezoidal	10 x 1165	10 x 1165	10 x 1140
Cabo k; com ficha e interruptor geral	9870 001003	9870 001003	9870 001004
Tirante do pedal	MG43 000410	MG43 000410	MG43 000410
Material de fixação	0907 030484	0907 030484	0907 030484
Subclasse	367-170010; -180010	367-170010; -180010	367-170010; -180010

Pacote de accionamento	9889 036703 8	9889 036704 8
Tipo de motor	DC1600/DA82GA	DC1600/DA82GA
Painel de comando	V810	V820
Tensão proporcional	1 x 230V 50/60Hz	1 x 230V 50/60 Hz
Esquema de ligações	9800 139001 B	9800 139001 B
Folha de dados	9800 130014 DAT	9800 130014 DAT
Polia da correia	63 mm	63 mm
Correia trapezoidal	10 x 1100	10 x 1100
Tirante do pedal	MG43 000401	MG43 000401
Material de fixação	9880 001003	9880 001003
Subclasse	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315

Pacote de accionamento	9889 036705 1	9889 036705 2	9889 036705 3
Tipo de motor	VD552KV/6F82FA	VD552KV/6F82FA	VD552KV/6F82FA
Painel de comando (a pedido)(V810)		(V810)	(V810)
Tensão proporcional	3 x 400V 50Hz	3 x 230V 50 Hz	3 x 230V 60Hz
Esquema de ligações	9800 129002 B	9800 129002 B	9800 129002 B
Folha de dados	9800 120009 DAT	9800 120009 DAT	9800 120009 DAT
Polia da correia	100 mm	100 mm	80 mm
Correia trapezoidal	10 x 1165	10 x 1165	10 x 1165
Cabo k; com ficha e interruptor protecção do motor	9870 001009	9870 001010	9870 001010
Tirante do pedal	MG43 000401	MG43 000401	MG43 000401
Material de fixação	9880 001004	9880 001004	9880 001004
Subclasse	367-170010; -180010	367-170010; -180010	367-170010; -180010

Para as suas notas

5. Montar a cabeça da máquina de costura

5.1 Instalar a cabeça da máquina

- Instalar a cabeça da máquina 1 no recorte do tampo da mesa.

5.2 Colocar as correias trapezoidais e esticá-las

Desmontar os dispositivos de protecção

- Remover a roda manual 9.
- Remover a protecção da correia 2 na cabeça da máquina.
- Remover a tampa da protecção da correia 3 no motor de accionamento.

Colocar a correia trapezoidal e montar os dispositivos de protecção

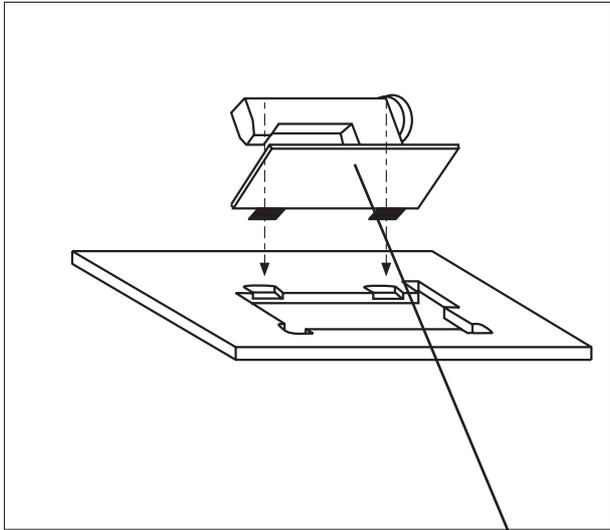
- Fixar a polia da correia 6 (no pacote de acessórios) no eixo do motor de accionamento.
- Colocar a correia trapezoidal 7 na polia da cabeça da máquina.
- Introduzir a correia trapezoidal 7 através do recorte do tampo da mesa, puxando para baixo.
- Pôr a cabeça da máquina para trás.
- Colocar a correia trapezoidal 7 sobre a polia 6 no motor de accionamento.
- Inclinar a cabeça da máquina para trás.
- Montar a protecção da correia 2 na cabeça da máquina.
- Montar a roda manual 9.

Esticar a correia trapezoidal

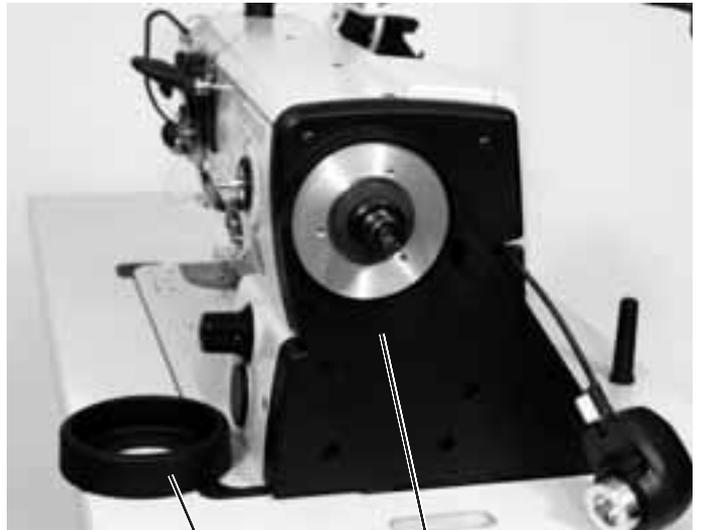
- Desapertar os parafusos 8 na base do motor de accionamento.
- Esticar a correia inclinando o motor.
Com aperto da correia 7 correcto, esta tem que fazer uma flexão para dentro no centro carregando com o dedo (sem grande esforço) de cerca de 10 mm.
- Apertar os parafusos 8.

Montar a protecção da correia no motor de accionamento

- Ajustar a segurança operacional da correia de transmissão 5 (regulável conforme o tipo de motor de accionamento por came ou esquadro) da protecção da correia 4 como se segue: com a cabeça da máquina posicionada, a correia trapezoidal 7 tem que ficar assente sobre a polia.
Ver também as instruções de serviço do construtor do motor.
- Desaparafusar a tampa da protecção da correia.



1



9

2



3

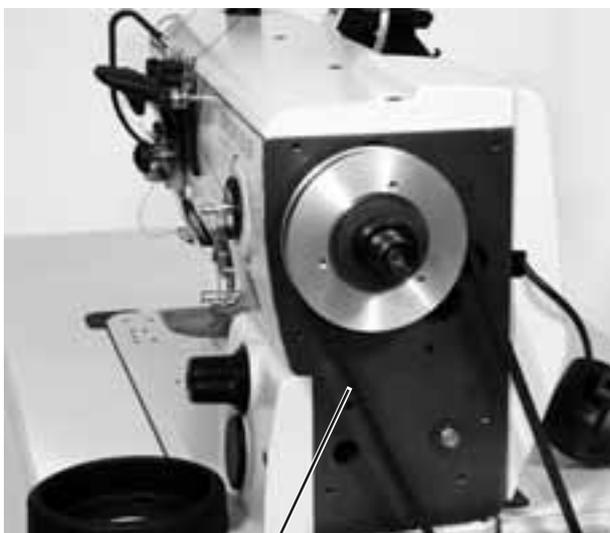


7

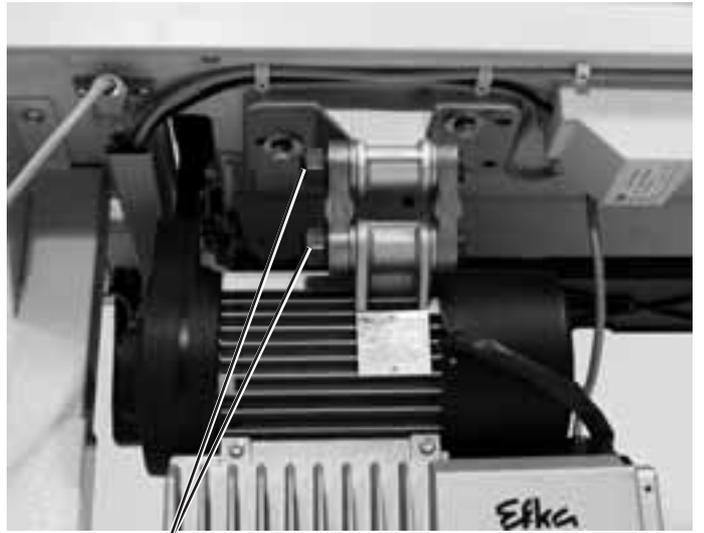
6

5

4



7



8

5.3 Montar o pedal

- Fixar o pedal 2 na travessa da bancada 1.
- Por motivos ergonómicos, alinhar o pedal 2 como se segue:
O centro do pedal tem de estar um pouco por baixo da agulha.
A travessa da bancada 1 está disposta com furos oblongos para alinhamento do pedal.
- Aparafusar o perno de cabeça esférica, do furo central no furo da frente da alavanca 5.
- Engatar o tirante do pedal 3.
- Desapertar ligeiramente o parafuso 4.
- Ajustar a altura do tirante do pedal 3 como se segue:
O pedal 2 sem carga deve ter uma inclinação de cerca de 10°.
- Apertar o parafuso 4.

5.4 Fixar a alavanca de joelho

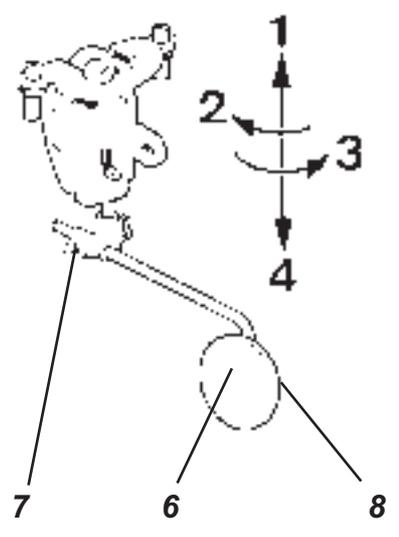
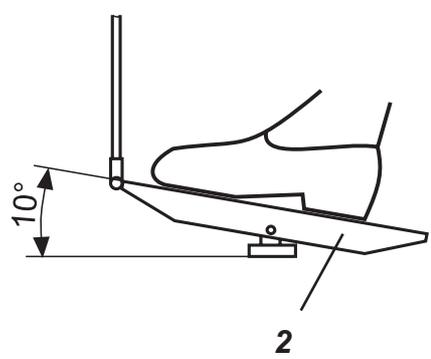
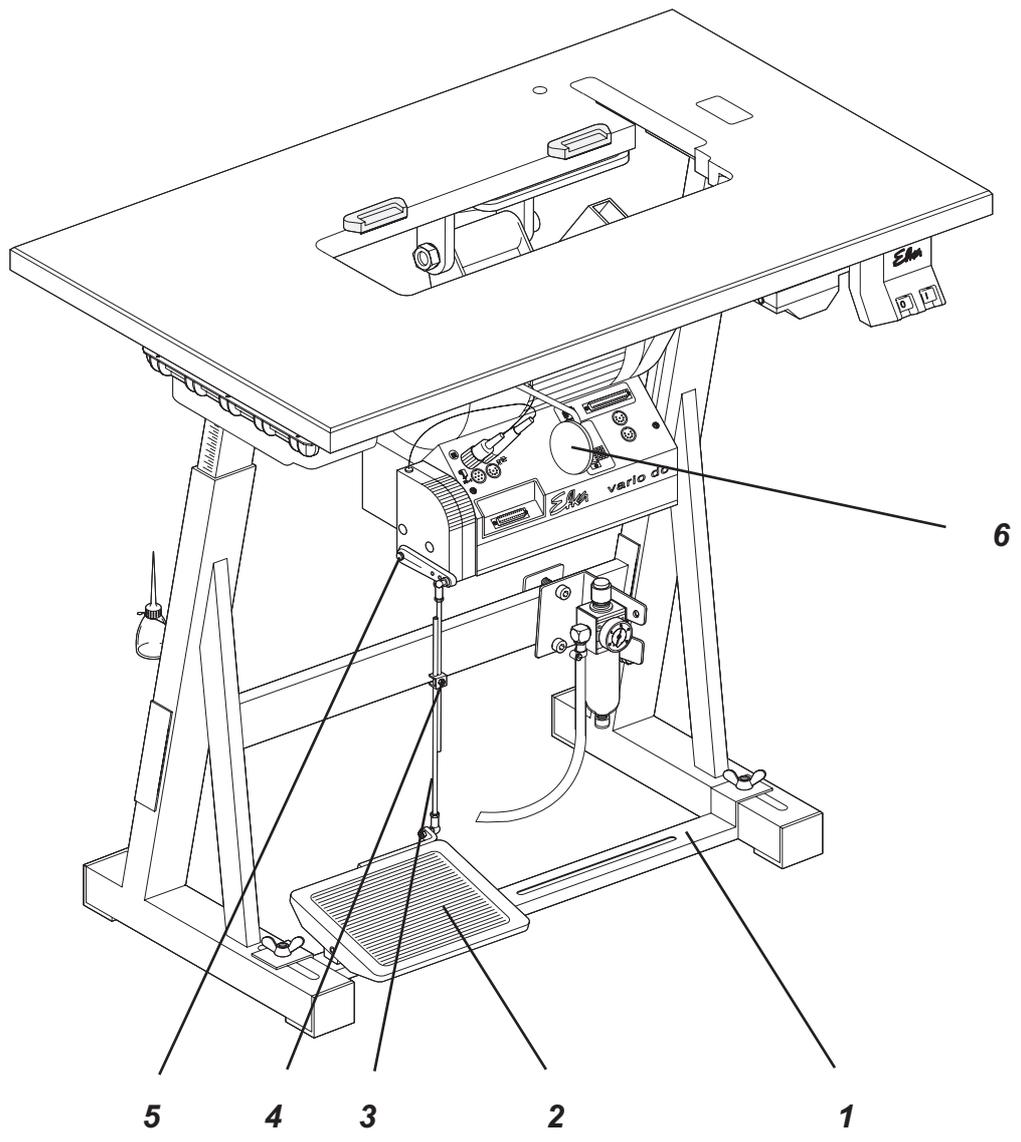
Com a alavanca de joelho 6 eleva-se o calcador mecanicamente.

- Engatar a alavanca de joelho 6.
- Desapertar os parafusos na articulação 7.
Ajustar a alavanca de joelho de modo que a mesma possa manobrada optimalmente com o joelho direito.
Apertar novamente os parafusos na articulação 7.
- Desapertar o parafuso 8.
- Ajustar a almofada do joelho.
- Apertar novamente o parafuso 8.



ATENÇÃO !

Antes de posicionar a cabeça da máquina, desengatar primeiro a alavanca de joelho 6.



5.5 Instalar o painel de comando

Para a fixação do painel de comando, o braço da máquina dispõe de dois furos roscados.

- Desapertar a tampa do braço 1.
- Fixar o painel de comando externo com o esquadro de fixação 3 e dois parafusos no braço.
- Remover a tampa das válvulas 7.
- Instalar o cabo de ligação 4 do painel de comando:
instalar o cabo de ligação no braço e passar para baixo através da abertura do tampo da mesa
ou
através do braço e conduzir a placa de fundamento para baixo e fixar suficientemente.
- Meter a ficha do cabo de ligação na tomada B776 do comando do motor.
- Montar novamente a tampa do braço 1.
- Montar a tampa das válvulas 7.

5.6 Montar a lâmpada de costura (equipam. adicional)



ATENÇÃO !

Com o interruptor principal desligado, a tensão de alimentação da lâmpada de costura não está desligada.
Antes da ligação, tirar a ficha da tomada.

A lâmpada de costura pode ser montada na tampa do braço da máquina ou, nas máquinas com painel de comando, no esquadro de fixação do painel de comando.

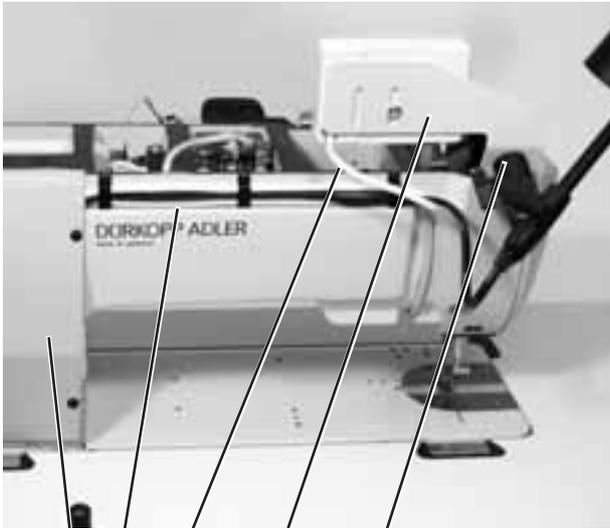
Se a peça de fixação 2 for fixada na tampa do braço da máquina, tem que se abrir ainda uma rosca M8 no respectivo furo.



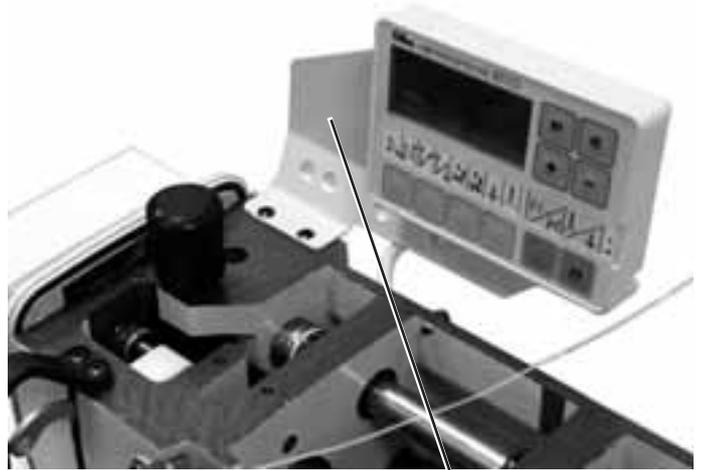
ATENÇÃO !

Abrir rosca no furo somente com a tampa do braço da máquina desmontado.

- Colar a etiqueta adesiva com as instruções de segurança no lado da frente do interruptor geral 5.
- Remover a tampa do braço 1.
- Fixar a peça de retenção 2 com parafuso e anilha de segurança na tampa do braço 1 da máquina ou no esquadro do painel de comando 3.
- Colocar a lâmpada de costura.
- Instalar o cabo de alimentação na abertura do braço 8 da máquina.
- Meter o cabo de ligação através do furo do tampo da mesa ou do braço e da placa de fundamento puxando para baixo.
- Fixar o transformador 6 da luz de costura com parafusos (para placas de aglomerado) por baixo do tampo da mesa.
- Fixar o cabo de ligação com a abraçadeira, por baixo do tampo de mesa.
- Fazer a ligação da ficha para alimentação do transformador da luz de costura.
- Montar a tampa do braço 1.



7 8 4 3 2



3



2 1



6



5

6. Ligação eléctrica

6.1 Generalidades



Atenção!

Todos os trabalhos no equipamento eléctrico da máquina especial só devem ser executados por pessoal electrotécnico especializado ou respectivo pessoal devidamente instruído.

Ao executar trabalhos no equipamento eléctrico tem que a ficha estar retirada da tomada!

6.2 Controlar a tensão da rede



Atenção!

A tensão proporcional indicada na placa de características do motor e a tensão da rede têm que ser idênticas.

6.3 Ligar o motor de accionamento

6.3.1 Ligar o motor de acoplamento

- Instalar o cabo de ligação, através da respectiva calha, do interruptor geral até ao motor de accionamento e fazer a ligação. Ver esquema de ligações 9800 169002 B (no pacote de conexões) ou placa de conexões no motor de acoplamento.
- Instalar o cabo de ligação à rede, através da respectiva calha, do interruptor geral para trás e fixar com a abraçadeira.

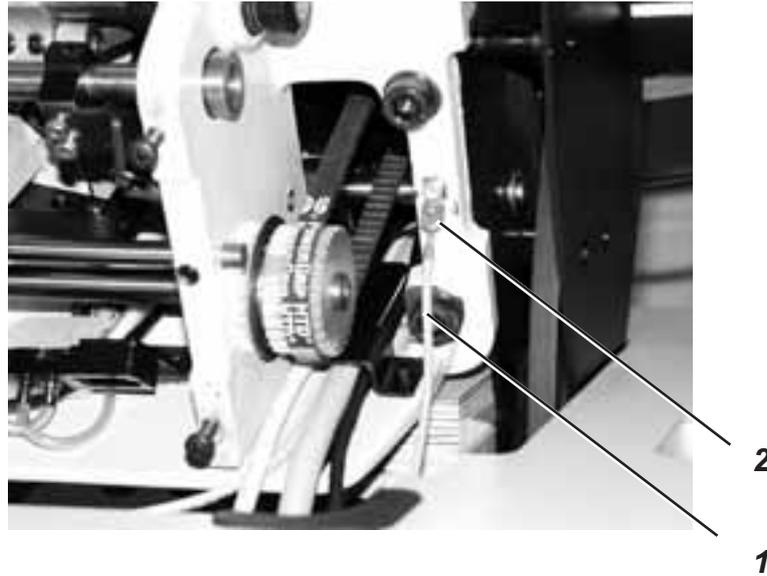
6.3.2 Ligar o motor posicionador de acoplamento

- Instalar o cabo de ligação, através da respectiva calha, do interruptor de protecção do motor até ao motor de accionamento e fazer a ligação no motor. Ver esquema de ligações 9800 129002 B (no pacote de conexões) ou placa de conexões no motor posicionador de acoplamento.
- Instalar o cabo de ligação à rede, através da respectiva calha, do interruptor protecção do motor para trás e fixar com a abraçadeira.
- Introduzir o cabo do emissor de valor teórico na tomada b80 do comando do motor de accionamento. Ver desenho na página 20.

6.3.3 Ligar o motor posicionador de corr. contínua

- Instalar o cabo de ligação, através da respectiva calha, do interruptor geral até ao motor de accionamento e fazer a ligação no motor de accionamento. Ver esquema de ligações 9800 139001 B (no pacote de conexões).
- Instalar o cabo de ligação à rede, através da respectiva calha, do interruptor geral para trás e fixar com a abraçadeira.
- Introduzir o cabo do emissor de valor teórico na tomada b80 do comando do motor de accionamento. Ver desenho na página 20.

6.4 Efectuar compensação de potencial



O cabo de ligação à terra 1 encontra-se no pacote de acessórios da máquina.

O cabo de ligação à terra 1 descarrega as cargas estáticas da cabeça de máquina através da base do motor para a massa.

- Encaixar o cabo de ligação à terra 1 no terminal plano 2 (já aparafusado na cabeça da máquina) e instalar, através da calha, até à base do motor.
- Aparafusar o cabo de ligação à terra 1 no ponto previsto da base do motor.
- Fixar o cabo de ligação à terra 1 adicionalmente com as abraçadeiras por baixo do tampo da mesa.

Atenção!

Prestar atenção que o cabo de ligação à terra 1 não toque na correia trapezoidal de transmissão.

6.5 Ligar o motor accionam. à rede



Atenção!

A ligação da máquina à rede tem que ser feita sempre através duma ficha!

Os motores de acoplamento e os motores posicionadores de acoplamento são ligados à corrente trifásica 3 x 380 - 415V 50/60Hz ou 3 x 220 - 240V 50/60Hz. (Ver tabelas no capítulo 4.3)
A ligação é feita segundo os esquemas de ligações 9800 169002 B ou 9800 129002 B.

O **motor posicionador, corr. contínua** é accionado por corrente alterna monofásica de 190 - 240V 50/60Hz. A ligação é feita segundo o esquema de ligações 9800 139001 B

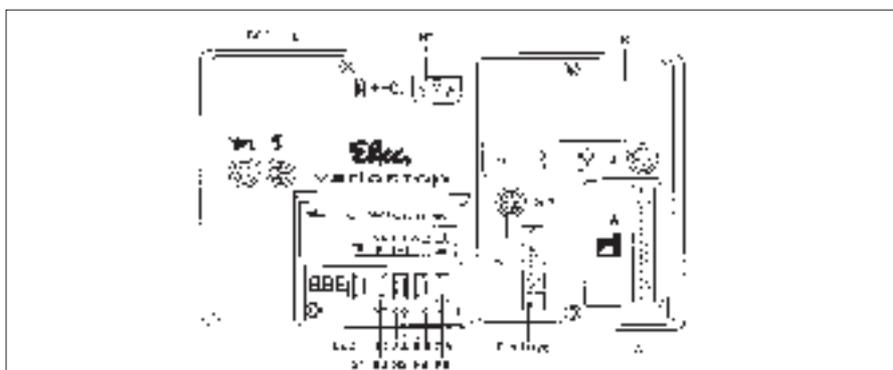
No caso duma ligação à rede de corrente trifásica de 3x380V, 3x400V ou 3x415V, o motor de accionamento é ligado a uma fase e ao fio neutro.

No caso duma ligação à rede de corrente trifásica de 3x200V, 3x220V, 3x230V ou 3x240V, o motor de accionamento é ligado a duas fases.

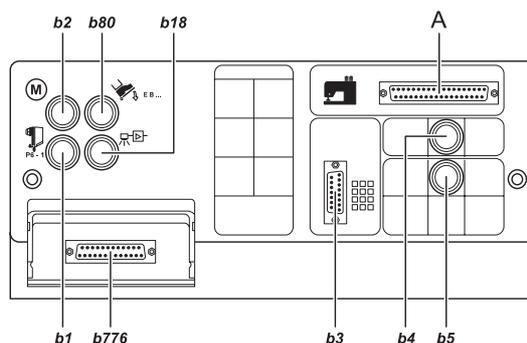
Se forem ligados vários motores posicionadores, de corr. contínua, a uma rede de corrente trifásica, as ligações devem ser distribuídas uniformemente por todas as fases para evitar a sobrecarga duma fase.

6.6 Tomadas de ligação dos comandos do motor

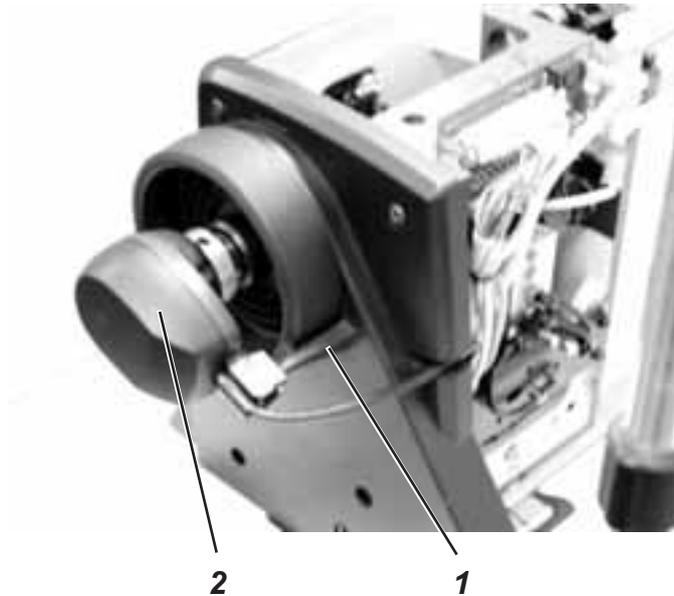
Comando 6F82FA



Comando DA82GA



6.7 Montar o sincronizador (só a Cl. 367-170115; -170315; -180115; -180315)

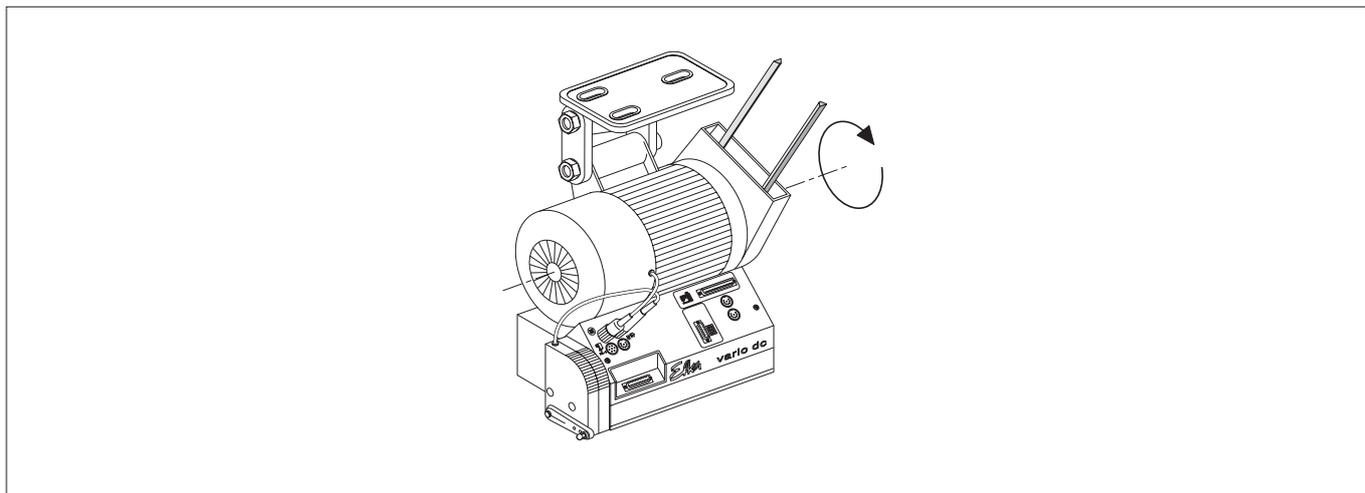


- Posicionar o sincronizador 2 sobre a flange da roda manual de modo que a respectiva ranhura encaixe no perno de sujeição 1 na protecção da correia.
- Fixar o sincronizador com os dois parafusos.

6.8 Ligar a cab. de máquina de costura (só a Cl. 367-170115; -170315; -180115; -180315)

- O cabo 9870 367001 está instalado sobre o distribuidor 9850 367001 na cabeça da máquina e está enfiado para baixo.
- Meter a ficha do cabo, de 37 pólos, na tomada A do motor de accionamento e aparafusar.

6.9 Sentido de rotação do motor de accionamento



Atenção!

Antes de pôr a máquina de costura especial em serviço, controlar imprescindivelmente o sentido de rotação do motor!
Se a máquina de costura especial trabalhar em sentido rotativo errado pode causar danificações.

6.9.1 Controlar o sentido rotação dos motores de acoplamento 1147-F.752.3 ou 1148.552.3

O sentido de rotação do motor de acoplamento (motor de corrente trifásica) é dependente da ligação à rede de corrente trifásica). Antes de pôr a máquina em serviço, controlar o sentido de rotação do motor; para esse efeito, proceder da seguinte maneira:

- Ligar o motor de acoplamento, efectuar a compensação de potencial e ligar o motor à rede.
(Ver capítulos 6.3.1, 6.4 e 6.5)
- Ligar o interruptor geral.
- Carregar no pedal (ou na alavanca de acoplamento do motor), até o polia da correia de transmissão girar.
- A polia da correia de transmissão tem que girar no sentido contrário aos dos ponteiros do relógio (direcção visual sobre a polia da correia).

6.9.2 Alterar o sentido de rotação dos motores de acoplamento 1147-F.752.3 ou 1148.552.3

Se o motor girar no sentido de rotação errado, trocar as 2 fases nos bornes de ligação à rede do motor. Para o efeito, proceder da seguinte maneira.

- **Desligar o interruptor geral e retirar a ficha da tomada da rede!**
- Na ligação do motor à rede trocar 2 dos 3 fios de fases.
- Meter a ficha na tomada e ligar o interruptor geral.
- Verificar o sentido de rotação (ver capítulo 6.9.1).

6.9.3 Controlar o sentido rotação do motor posicionador de acoplamento VD552KV/6F82FA

O sentido de rotação do motor posicionador de acoplamento (motor de corrente trifásica) é dependente da ligação à rede de corrente trifásica. Depois de ligar à rede trifásica tem que se controlar primeiro o sentido de rotação do motor. Para esse efeito proceder p. ex. como se segue:

- O sincronizador tem de estar montado. Ver capítulo 6.7.
- A ficha do sincronizador tem de estar encaixada. Ver figuras na página 20.
- Não encaixar a ficha de 37 pólos da máquina de costura.
- Ligar o interruptor geral (interruptor de protecção do motor).
- Dado que a ficha de 37 pólos não está encaixada, não é detectada nenhuma resistência 'Autoselect' válida, sendo limitada a rotação máxima.
- Carregar ligeiramente no pedal para a frente; o motor gira; controlar o sentido de rotação.

6.9.4 Alterar o sentido rotação do motor posicionador de acoplamento VD552KV/6F82FA.

Se o motor girar no sentido de rotação errado, trocar as 2 fases nos bornes de ligação à rede do motor. Para o efeito, proceder da seguinte maneira.

- **Desligar o interruptor geral e retirar a ficha da tomada da rede!**
- Na ligação do motor à rede trocar 2 dos 3 fios de fases.
- Meter a ficha na tomada e ligar o interruptor geral.
- Verificar o sentido de rotação (ver capítulo 6.6.3).

6.9.5 Controlar o sentido rotação do motor posicionador de corr. contínua DC1600/DA82GA.

O sentido de rotação do motor posicionador de corrente contínua vai ajustado de fábrica pelo valor 'preset' (= 1) do parâmetro F-161 em rotação para a esquerda. Todavia, ao pôr em funcionamento, deve-se controlar primeiro o sentido de rotação. Para o efeito proceder por exemplo da seguinte maneira:

- O sincronizador tem que estar montado. Ver capítulo 6.7
- As fichas do emissor do valor teórico, transmissor de comutação, sincronizador e painel de comando têm de estar encaixadas. Ver figuras na página 20.
- Não encaixar a ficha de 37 pólos da cabeça da máquina de costura.
- Ligar o interruptor geral.
O painel de comando visualiza "Info A5" , isso significa que não é detectada nenhuma resistência 'Autoselect' válida, sendo limitada por isso a rotação máxima.
- Carregar ligeiramente no pedal para a frente; o motor gira; controlar o sentido de rotação.
- Encaixar novamente a ficha de 37 pólos da cabeça da máquina de costura.

6.9.6 Alterar o sentido rotação do motor posicionador de corrente contínua DC1600/DA82GA.

Se o motor girar no sentido errado, tem que o parâmetro **F-161** em "Technikerebene" (ao nível de técnicos) ser ajustado no valor 1.
Com o painel de comando V810, ver capítulo 6.11.4
Com o painel de comando V820, ver capítulo 6.11.5

ATENÇÃO !

Depois de mudar o sentido de rotação tem que se reajustar as posições. Ver o capítulo 6.0

6.10 Posicionamento (367-170115; -170315; -180115; -180315)

6.10.1 Definição das posições

Posição de referência

A posição de referência é a posição de saída para todas as outras posições. É definida quando a posição da agulha, na qual a respectiva ponta assenta à altura do lado superior da placa da agulha, ao baixar a agulha no sentido de rotação normal. Após uma desmontagem do sincronizador, só é necessário reajustar a posição de referência, desde que o comando esteja ajustado correctamente, todas as outras posições estão então automaticamente correctas.

Posição 1

Na 1ª. posição, a barra da agulha, no sentido de rotação normal, está cerca de 5 mm antes do ponto morto inferior.

ATENÇÃO !

Os calçadores na posição elevada não podem tocar na barra da agulha.

Posição 1A

Esta posição só é necessária para funções internas do comando DA82GA.

Posição 2

Na 2ª. posição, a alavanca tensora da linha está um pouco depois do ponto morto superior. (A linha tem que estar cortada).

Posição 2A

Esta posição só é necessária para funções internas do comando DA82GA.

Posição 3

Na classe 367 esta posição não é necessária.

Posição 3A

Na classe 367 esta posição não é necessária.

6.10.2 Definir as posições do motor posicionador de corrente contínua DC1600/DA82GA

6.10.2.1 Generalidades

O sincronizador digital fornece 512 impulsos (incrementais) ao comando e 1 impulso adicional por cada rotação. Destes impulsos e dos valores dos parâmetros F-170 e F-171 são definidas todas as posições da agulha.

No sincronizador não são necessárias ajustagens mecânicas.

Atenção!

Depois dos seguintes trabalhos têm que ser **reajustadas todas as posições** .

1. Pôr o motor de accionamento a funcionar pela primeira vez.
2. Substituição do motor de accionamento, do comando do motor ou da placa de comando do motor.
3. Substituição do EPROMs no comando do motor de accionamento.

Depois dos seguintes trabalhos só tem que ser **reajustada a posição de referência**.

1. Desmontar e montar ou substituir o sincronizador.

6.10.2.2 Ajustar as posições com o painel de comando V810

Introdução do número de código para o nível de técnicos

- Desligar o interruptor geral.
- Todas as fichas têm de estar encaixadas no comando do motor.
- Pressionar a tecla “P” e mantê-la pressionada.
- Ligar o interruptor geral. No display aparece “C-0000”
- Largar a tecla “P”
- Introduzir o n°. de código **1907**. Com as teclas “+” e “-” é alterado o valor do algarismo cintilante. Com a tecla “>>” é ligado o algarismo seguinte.
- Pressionar a tecla “E”. O primeiro parâmetro no nível de técnicos **F-100** é visualizado.

Definir a posição de referência

- Depois de introduzir o número de código, pressionar a tecla “E”. O primeiro parâmetro no nível de técnicos **F-100** é visualizado.
- Com as teclas “+”, “-” e “>>” ajustar o parâmetro **F-170**.
- Pressionar a tecla “E”. Visualização no display = “Sr1”
- Pressionar a tecla “>>”. Visualização no display = “PoS0 ()”
- Girar a roda manual no sentido de rotação normal até desaparecer o sinal “()” no display, depois continuar a girar até ser alcançada a posição de referência (ponta da agulha baixando até à altura do lado superior da placa da agulha).
- Pressionar a tecla “E”. A posição de referência é memorizada. Visualização no display “F- 171”
- Se a posição de referência não for memorizada, aparece um aviso de erro no display = “inF E3”. Continuar a girar a roda manual, pressionar a tecla “E” e repetir o modo de procedimento acima indicado.

Definir as posições 1 e 2

- A posição de referência está definida. (Ver mais atrás)
- Introduzir o parâmetro **F-171**.
- Pressionar a tecla “E”. Visualização no display = “Sr2”
- Pressionar a tecla “>>”. Visualização no display = “1 xxx” = valor do parâmetro da pos. 1
- Sendo necessário, corrigir o valor do parâmetro *. Quer com as teclas “+” e “-” ou girando a roda manual.
- Pressionar a tecla “E”. Visualização no display = “2 xxx” = valor do parâmetro da pos. 2
- Sendo necessário, corrigir o valor do parâmetro *. Quer com as teclas “+” e “-” ou girando a roda manual.
- Pressionar a tecla “E”. Visualização no display = “1A xxx” = valor do parâmetro da pos. 1A
- Sendo necessário, corrigir o valor do parâmetro *. Quer com as teclas “+” e “-” ou girando a roda manual.
- Pressionar a tecla “E”. Visualização no display = “2A xxx” = valor do parâmetro da pos. 2A
- Sendo necessário, corrigir o valor do parâmetro *. Quer com as teclas “+” e “-” ou girando a roda manual.
- Pressionar a tecla “P” duas vezes. As ajustagens estão terminadas, sai-se do nível de programação.
- Controlar as posições, ver capítulo 6.10.4

* **Atenção!** Retirar os valores dos parâmetros para as posições 1, 2, 1A e 2A da folha dos parâmetros (pacote de acessórios).

6.10.2.3 Definir as posições com o painel de comando V820

Introdução do número de código para o nível de técnicos

- Desligar o interruptor geral.
- Todas as fichas têm de estar encaixadas no comando do motor de accionamento.
- Pressionar a tecla “P” e mantê-la pressionada.
- Ligar o interruptor geral. No display aparece “C-0000”
- Largar a tecla “P”.
- Introduzir o n.º. de código **1907** com as teclas numéricas 0 até 9.
- Pressionar a tecla “E”. O primeiro parâmetro no nível de técnicos **F-100** é visualizado e o primeiro algarismo cintila.

Definir a posição de referência

- Depois de introduzir o número de código, pressionar a tecla “E”. O primeiro parâmetro no nível de técnicos **F-100** é visualizado.
- Com as teclas 0 até 9 ajustar o parâmetro **F-170**.
- Pressionar a tecla “E”. Visualização no display = “F-170 Sr1”
- Pressionar a tecla “B”. Visualização no display = “F-170 PoS 0 ()”
- Girar a roda manual no sentido de rotação normal até desaparecer o sinal “()” no display, depois continuar a girar a roda até ser alcançada a posição de referência (ponta da agulha descendo até à altura do lado superior da placa da agulha).
- Pressionar a tecla “E”. A posição de referência é memorizada. Visualização no display “F- 171”
- Se a posição de referência não for memorizada, aparece um aviso de erro no display = “InFo E3”. Continuar a girar a roda manual até ser alcançada a posição de referência desejada.

Definir as posições 1 e 2

- A posição de referência está definida. (Ver mais atrás)
- Introduzir o parâmetro “F-171”.
- Pressionar a tecla “E”. Visualização no display = “Sr2”
- Pressionar a tecla “B”. Visualização no display = “F 171 1 xxx” = valor do parâmetro da pos. 1
- Sendo necessário, corrigir o valor do parâmetro *. Quer com as teclas “+” e “-” ou girando a roda manual.
- Pressionar a tecla “E”. Visualização no display = “F 171 2 xxx” = valor do parâmetro da pos. 2
- Sendo necessário, corrigir o valor do parâmetro *. Quer com as teclas “+” e “-” ou girando a roda manual.
- Pressionar a tecla “E”. Visualização no display = “F 171 1A xxx” = valor do parâmetro da pos. 1A
- Sendo necessário, corrigir o valor do parâmetro *. Quer com as teclas “+” e “-” ou girando a roda manual.
- Pressionar a tecla “E”. Visualização no display = “F 171 2A xxx” = valor do parâmetro da pos. 2A
- Sendo necessário, corrigir o valor do parâmetro *. Quer com as teclas “+” e “-” ou girando a roda manual.
- Pressionar a tecla “P” duas vezes. As ajustagens estão terminadas, sai-se do nível de programação
- Controlar as posições, ver o capítulo 6.10.4

* **Atenção!** Retirar os valores dos parâmetros para as posições 1, 2, 1A e 2A da folha dos parâmetros (pacote de acessórios).

6.10.3 Definir as posições do motor posicionador de acoplamento VD552KV/6F82FA

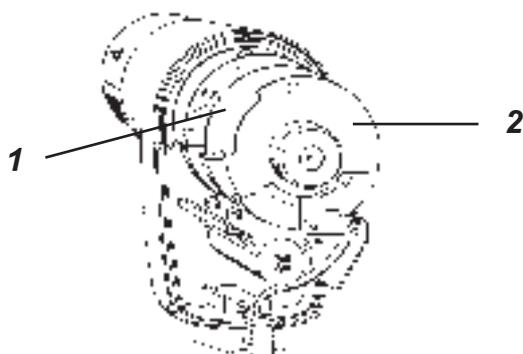
Generalidades

O sincronizador tem um disco interior (disco do gerador) com incrementos para a regulação da rotação, um disco central 1 regulável para a posição 1 e um exterior, disco 2 para a posição 2.



ATENÇÃO!

Ao regular os discos posicionadores proceder com cuidado! Cuidado, perigo de acidente! Prestar atenção em não danificar os discos posicionadores nem o disco do gerador (disco interior).



ATENÇÃO!

Ao regular os discos posicionadores, desligar imprescindivelmente o interruptor geral!

- O sentido de rotação do motor já vai ajustado correctamente.
- Remover a tampa do sincronizador depois de desapertar o parafuso.
- Ligar o interruptor geral.
- Com o botão S5 (no comando) seleccionar a posição base da agulha em baixo (o LED 7 acende).
- Carregar brevemente no pedal para a frente.
- Controlar a posição de paragem - posição 1 (ver capítulo 6.10.1).
- Se a agulha não estiver na posição 1, tem que se ajustar o disco central 1 da posição 1, no sentido desejado, com o interruptor geral desligado.
- Repetir a operação até ser definida a posição 1.
- Ligar o interruptor geral.
- Com o botão S5 (no comando) seleccionar a posição base da agulha em cima (o LED 8 acende).
- Carregar brevemente no pedal para a frente.
- Controlar a posição de paragem - posição 2 (ver capítulo 6.10.1).
- Se a agulha não estiver na posição 2, tem que se ajustar o disco exterior 2 da posição 2, no sentido desejado, com o interruptor geral desligado.
- Repetir a operação até ser definida a posição 2.
- Colocar a tampa do sincronizador e aparafusar firmemente.

6.10.4 Controlar o posicionamento

Position 1

- Ligar o interruptor geral
- Carregar brevemente no pedal para a frente e aliviar novamente. A agulha posiciona na posição 1.
- Controlar a posição da agulha

Posição 2

- Carregar no pedal primeiro para a frente e depois para trás até a máquina parar. A agulha posiciona na posição 2.
- Controlar a posição da agulha

Se um ou ambas as posições da agulha não concordarem com a definição no capítulo 6.10.1, efectuar então uma correcção da posição segundo o capítulo 6.10.2 ou 6.10.3.

6.11 Ajustar os parâmetros específicos da máquina

6.11.1 Generalidades

As funções do comando do motor de accionamento são definidas pelo programa e pela ajustagem dos parâmetros.

Ao ser fornecido o motor de accionamento, os valores dos parâmetros já vão ajustados pela Efka (valores pré-ajustados 'Preset'). Para cada classe e subclasse têm que ser alterados alguns parâmetros no "nível de técnicos"- e no "nível de montadores", para ajustar o comando optimalmente à máquina. Os respectivos parâmetros estão listados na tabela a seguir e na folha dos parâmetros (no pacote de acessórios).

6.11.2 'Autoselect'

O comando "detecta" por medição da resistência 'autoselect', que se encontra na máquina, qual a série de máquina está conectada. Através da 'Autoselect' são seleccionadas as funções de comando e os valores 'Preset' dos parâmetros. Se o comando não detectar nenhuma resistência 'autoselect', ou detectar uma não válida, então o motor trabalha só com as chamadas funções de marcha de emergência, para proteger a máquina contra danos. Ver instruções de serviço "EFKA DA82GA" ou "EFKA 6F82FA"

Resistência 'autoselect'	Classes	Comando Motor	Folha de parâmetros
1000 R (1000 Ohm)	367	DA82GA 6F82FA	9800 130014 PB52 9800 321009 PB52

6.11.3 Tabela dos parâmetros específicos da máquina dos comandos DA82GA e 6F82FA

Os valores dos parâmetros a seguir indicados têm de ser alterados em relação ao valor 'Preset'

Retirar os valores a ajustar (x) da folha dos parâmetros 9800 130014 PB52 ou 9800 321009 PB52
(no pacote de acessórios da máquina).

Parâmetro	*	Designação	367
F-111	T	Limite superior da rotação máxima	X
F-112	T	Número de rotações no remate inicial	X
F-113	T	Número de rotações no remate final	X
F-117	T	Rotação na regulação do curso de elevação (DB2000)	X
F-123	T	Tempo de sincronização do remate final	X
F-124	T	Número de rotações de sincronização do remate final	X
F-136	T	Ponto de corte, para trás/ para a frente	X
F-153	T	Força de retenção na imobilização da máquina	X
F-171 **	T	Posições da agulha	X
F-180 **	T	Número de voltas de rotação de retorno	X
F-182 **	T	Retorno ON/OFF	X
F-190	T	Ângulo de conexão do corta-linhas	X
F-192	T	Retardamento de conexão do alívio da tensão da linha	X
F-194	T	Retardamento de conexão do corta-linhas	X
F-196	T	Função de ambas as tensões de linha ao elevar o calcador	X

* T = Parâmetro no nível de técnicos, A = Parâmetro no nível de montadores

** Não no comando 6F82FA



ATENÇÃO!

A alteração dos valores dos parâmetros tem de ser feita com muito cuidado dado que através duma ajustagem errada do comando do motor, a máquina pode ser danificada! Através dum 'Masterreset' podem ser repostos todos os valores dos parâmetros na posição a quando do fornecimento (valores 'Preset'). Ver capítulo 6.12

6.11.4 Definir os valores dos parâmetros com o painel de comando V810

Alterar os valores dos parâmetros no “nível de técnicos”

Introdução do número de código para o nível de técnicos

- Desligar o interruptor geral.
- Todas as fichas têm de estar encaixadas no comando do motor de accionamento.
- Pressionar a tecla “**P**” e mantê-la pressionada.
- Ligar o interruptor geral. No display aparece “**C-0000**”
- Largar a tecla “**P**”
- Introduzir o n.º. de código **1907**. Com as teclas “+” e “-” é alterado o valor do algarismo cintilante. Com a tecla “>>” é activado o algarismo seguinte.
- Pressionar a tecla “**E**”. O primeiro parâmetro no nível de técnicos **F-100** é visualizado.

Seleccção dos parâmetros e alteração dos valores

- Com as teclas “+” e “-” é seleccionado o parâmetro seguinte ou o anterior.
- Com as teclas “>>”, “+”, e “-” pode ser introduzido o parâmetro directamente.
- Pressionar a tecla “**E**”. O valor do parâmetro seleccionado é visualizado.
- Com as teclas “+” e “-” pode ser alterado o valor do parâmetro.
- Pressionar a tecla “**E**”. É visualizado o parâmetro seguinte ou a tecla “**P**” - é visualizado o mesmo parâmetro.

Memorizar parâmetros alterados

- Pressionar a tecla “**P**”, a programação termina.
- Efectuar uma costura completa, i.é, carregar no pedal para a frente e depois totalmente para trás. A alteração é memorizada.
- Se não for efectuada nenhuma costura, então a alteração não é efectuada.
- Pressionando novamente a tecla “**P**” volta-se novamente para o nível de programação.

Alterar os valores dos parâmetros no “nível de montadores”

Introdução do número de código para o nível de montadores

- Desligar o interruptor geral.
- Todas as fichas têm de estar encaixadas no comando do motor de accionamento.
- Pressionar a tecla “**P**” e mantê-la pressionada.
- Ligar o interruptor geral. No display aparece “**C-0000**”.
- Largar a tecla “**P**”
- Introduzir o n.º. de código **3112**. Com as teclas “+” e “-” é alterado o algarismo cintilante. Com a tecla “>>” é activado o algarismo seguinte.
- Pressionar a tecla “**E**”. O primeiro parâmetro no nível de montadores é visualizado **F-200**
- Continuar como em “**Seleccção dos parâmetros e alteração dos valores**”



ATENÇÃO!

Os valores dos parâmetros alterados só são memorizados se depois de sair do nível de programação for efectuada uma costura completa, i.é, carregar no pedal para a frente e depois totalmente para trás. Se, depois de sair do nível de programação, se desligar o motor imediatamente a alteração não é efectuada.

6.11.5 Definir os valores dos parâmetros com o painel de comando V820

Alterar os valores dos parâmetros no “nível de técnicos”

Introdução do número de código para o nível de técnicos

- Desligar o interruptor geral.
- Todas as fichas têm de estar encaixadas no comando do motor de accionamento.
- Pressionar a tecla “**P**” e mantê-la pressionada.
- Ligar o interruptor geral. No display aparece “**C-0000**”
- Largar a tecla “**P**”
- Com as teclas numéricas 0 até 9 introduzir o n°. de código **1907**.
- Pressionar a tecla “**E**”. O primeiro parâmetro no nível de técnicos **F-100** é visualizado e o primeiro algarismo cintila.

Seleção dos parâmetros e alteração dos valores

- Após a introdução do número de código é visualizado o primeiro parâmetro **F-100**.
O primeiro algarismo do número do parâmetro cintila.
- Com as teclas numéricas 0 até 9 introduzir o número do parâmetro desejado.
- Pressionar a tecla “**E**”. O valor do parâmetro seleccionado é visualizado.
- Com as teclas “**+**” e “**-**” pode-se alterar o valor do parâmetro.
- Pressionar a tecla “**E**”. O parâmetro seguinte é visualizado ou pressionar a tecla “**P**” - o mesmo parâmetro é visualizado.

Memorizar os valores dos parâmetros alterados

- Pressionar a tecla “**P**”, a programação termina.
- Efectuar uma costura completa, i.é, carregar no pedal para a frente e depois completamente para trás. A alteração é memorizada.
- Se não for efectuada nenhuma costura, então a alteração não é efectuada.
- Pressionando novamente a tecla “**P**” volta-se novamente para o nível de programação.

Alterar os valores dos parâmetros no “nível de montadores”

Introdução do número de código para o nível de montadores

- Desligar o interruptor geral.
- Todas as fichas têm de estar encaixadas no comando do motor de accionamento.
- Pressionar a tecla “P” e mantê-la pressionada.
- Ligar o interruptor geral. No display aparece “C-0000”.
- Largar a tecla “P”
- Com as teclas numéricas 0 até 9 introduzir o n°. de código **3112**.
- Pressionar a tecla “E”. O primeiro parâmetro é visualizado no nível de montadores **F-200**
- Continuar como na “**Seleção dos parâmetros e alteração dos valores**”



ATENÇÃO!

Os valores dos parâmetros alterados só são memorizados se depois de sair do nível de programação for efectuada uma costura completa, i.é, carregar no pedal para a frente e depois totalmente para trás. Se, depois de sair do nível de programação, se desligar o motor imediatamente a alteração não é efectuada.

6.11.6 Tabela dos parâmetros específicos da máquina do comando 6F82FA

Ver capítulo 6.11.3



ATENÇÃO!

A alteração dos valores dos parâmetros tem de ser feita com muito cuidado dado que através duma ajustagem errada do comando do motor, a máquina pode ser danificada! Através dum ‘Masterreset’ podem ser repostos todos os valores dos parâmetros na posição a quando do fornecimento (valores ‘Preset’). Ver capítulo 6.12

6.11.7 Ajustar os parâmetros no comando 6F82FA

Alterar os valores dos parâmetros no “nível de técnicos”

Introdução do número de código para o nível de técnicos

- Desligar o interruptor geral.
- Todas as fichas têm de estar encaixadas no comando do motor de accionamento.
- Pressionar a tecla “**P**” e mantê-la pressionada.
- Ligar o interruptor geral. No display aparece “**Cod**”
- Largar a tecla “**P**”
- Introduzir o n.º. de código **190**. Com as teclas “**+**” e “**-**” é alterado o valor do algarismo cintilante. Com a tecla “**>>**” é ligado o algarismo seguinte.
- Pressionar a tecla “**E**”. O primeiro parâmetro no nível de técnicos “**100**” é visualizado.

Seleção dos parâmetros e alteração dos valores

- Com as teclas “**+**”, “**-**” e “**>>**” seleccionar o parâmetro.
- Pressionar a tecla “**E**”. O valor do parâmetro seleccionado é visualizado.
- Com as teclas “**+**” e “**-**” pode-se alterar o valor do parâmetro.
- Pressionar a tecla “**E**”. É visualizado o parâmetro seguinte ou a tecla “**P**” - é visualizado o mesmo parâmetro.

Memorizar os valores dos parâmetros alterados

- Pressionar a tecla “**P**”, a programação termina.
- Efectuar uma costura completa, i.é, carregar no pedal para a frente e depois totalmente para trás. A alteração é memorizada.
- Se não for efectuada nenhuma costura, então a alteração não é efectuada.
- Pressionando novamente a tecla “**P**” volta-se novamente para o nível de programação.

Alterar os valores dos parâmetros no “nível de montadores”

Introdução do número de código para o nível de montadores

- Desligar o interruptor geral.
- Todas as fichas têm de estar encaixadas no comando do motor de accionamento.
- Pressionar a tecla “**P**” e mantê-la pressionada.
- Ligar o interruptor geral. No display aparece “**Cod**”.
- Largar a tecla “**P**”
- Introduzir o n.º. de código **311**. Com as teclas “**+**” e “**-**” é alterado o valor do algarismo cintilante. Com a tecla “**>>**” é ligado para a posição seguinte.
- Pressionar a tecla “**E**”. O primeiro parâmetro no nível de técnicos “**200**” é visualizado
- Continuar como em “**Seleção dos parâmetros e alteração dos valores**”



ATENÇÃO!

Os valores dos parâmetros alterados só são memorizados se depois de sair do nível de programação for efectuada uma costura completa, i.é, carregar no pedal para a frente e depois totalmente para trás. Se, depois de sair do nível de programação, se desligar o motor imediatamente a alteração não é efectuada.

6.12 Masterreset

Através dum 'Masterreset' são repostos todos os valores dos parâmetros na posição a quando do fornecimento (valores 'Preset').

- Desligar o interruptor geral.
- Pressionar a tecla "P" e ligar o interruptor geral.
- Largar a tecla "P".
- Introduzir o número de código "1907". Ver capítulo 6.10.2 ou 6.10.5
- Pressionar a tecla "E". O parâmetro **F-100** é visualizado.
- Pressionar a tecla "E". O valor do parâmetro **F-100** é visualizado.
- Ajustar o valor em **170**.
- Pressionar a tecla "P" duas vezes.
- Desligar o interruptor geral.
- Após curto tempo de espera, ligar o interruptor geral novamente. Todos os parâmetros, excepto 111, 161, 170, 171 e 190 até 193, têm novamente os valores 'preset' ajustados na fábrica.



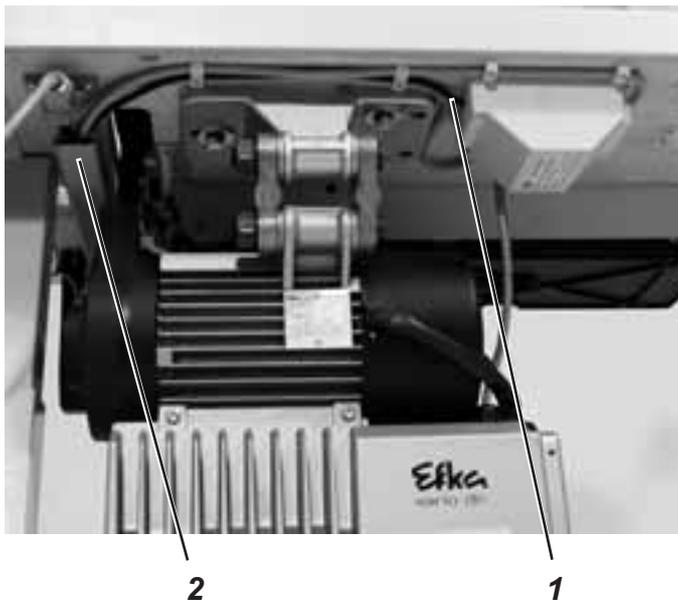
ATENÇÃO!

Num 'Masterreset' não são repostos alguns parâmetros, como por exemplo

F-111 (rotação máxima).

Ajustar de novo todos os parâmetros específicos da máquina segundo a folha dos parâmetros. Ver capítulo 6.11

6.13 Ligar o transformador da luz de costura (equipam. adicional)



- **Retirar a ficha da tomada da máquina de costura especial!**
- Instalar o cabo de ligação 1 do transformador da luz de costura, através da respectiva calha 2, até ao interruptor geral.
- A ligação é efectuada no lado de ligação à rede do interruptor geral (ou do interruptor de protecção do motor). Ver esquemas de ligações 9800 139001 ou 9800 129002 B ou 9800 169002 B.
- Colar a etiqueta adesiva com as instruções de segurança no lado da frente do interruptor geral .
- Na ligação dum transformador da luz de costura à rede de corrente trifásica 3 x 380 - 415V tem que existir um condutor neutro.



Atenção!

O transformador da luz de costura está ligado directamente à rede, estando por isso sob tensão mesmo quando o interruptor geral está desligado. Trabalhos no transformador da luz da costura, p.ex. substituir os fusíveis, só devem ser executados com a ficha de ligação à rede retirada da tomada.

7. Ligação pneumática



ATENÇÃO !

O perfeito funcionamento dos agregados pneumáticos só é garantido se a pressão da rede for entre 8 e 10.

A pressão de serviço da máquina de costura especial é de 6 bar.

Pacote de ligações pneumáticas

Nas encomendas com o número 0797 003031 está incluído um pacote com ligações pneumáticas para bancadas com grupo redutor e oleador do ar comprimido.

O mesmo contém os seguintes componentes:

- tubo de ligação, 5 m de comprimento, ($\varnothing = 9$ mm)
- bocais e abraçadeiras para o tubo
- tomadas e fichas de acoplamento

Ligar o grupo redutor e oleador do ar comprimido

- Fixar o grupo redutor e oleador do ar comprimido 1 à travessa da bancada com o esquadro, parafusos e cobrejunta.
- Ligar o grupo redutor e oleador do ar comprimido com o tubo 5 ($\varnothing = 9$ mm) e o acoplamento do tubo R1/4" ao sistema do ar comprimido.

Ligar o grupo redutor e oleador do ar comprimido à cabeça da máquina

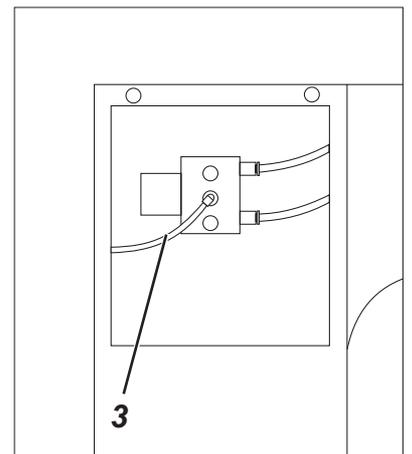
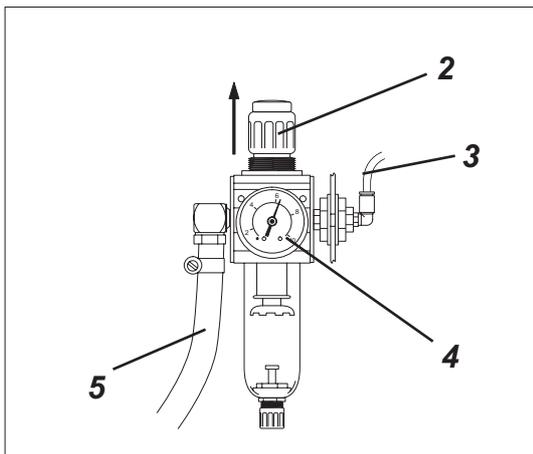
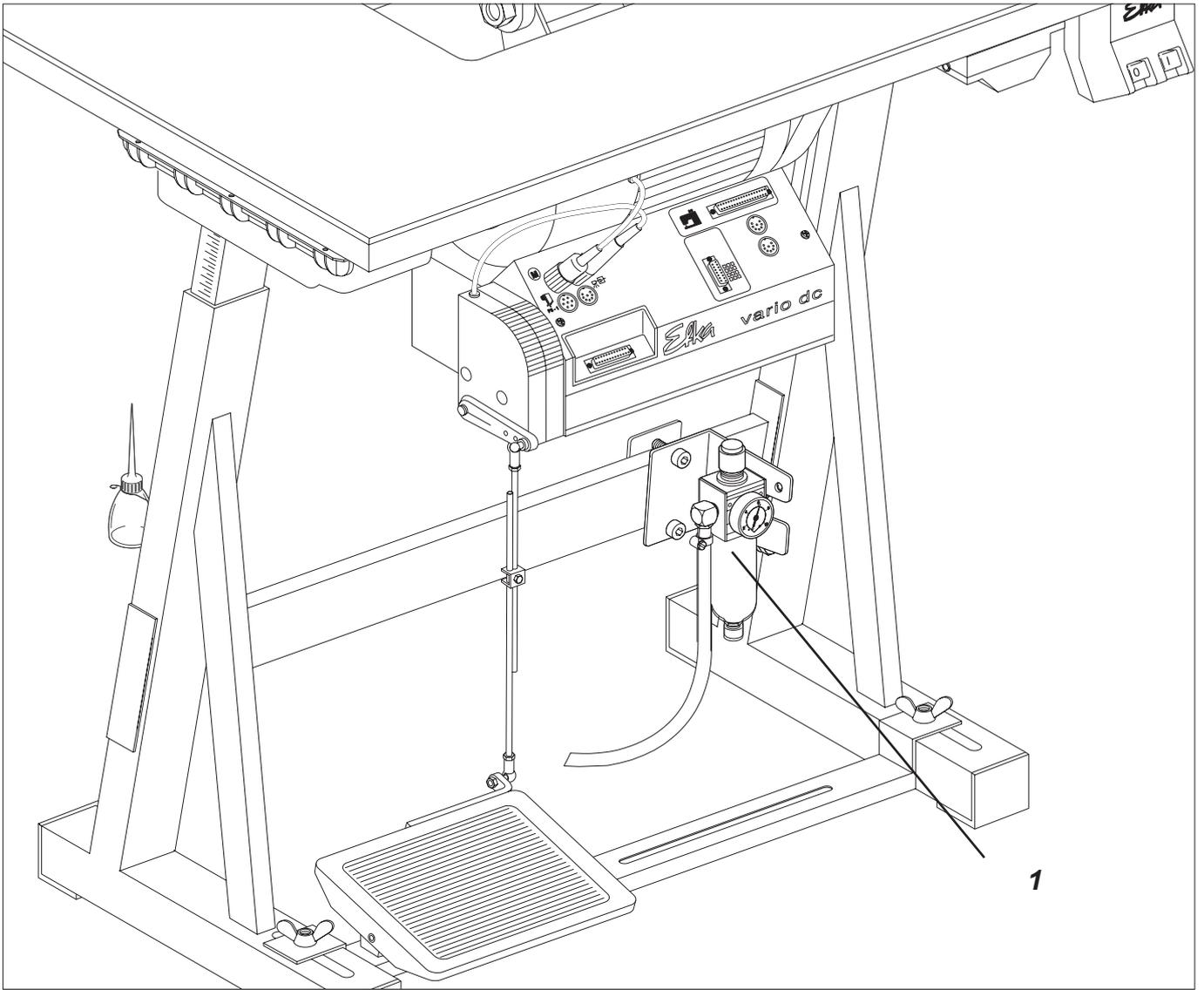
- Desaparafusar a tampa 6.
- Ligar o tubo 3 (no pacote de acessórios) com a placa do distribuidor na cabeça da máquina.
- Aparafusar a tampa 6 novamente.

Regular a pressão de serviço

A pressão de serviço é de 6 bar.

A mesma pode ser observada no manómetro 4.

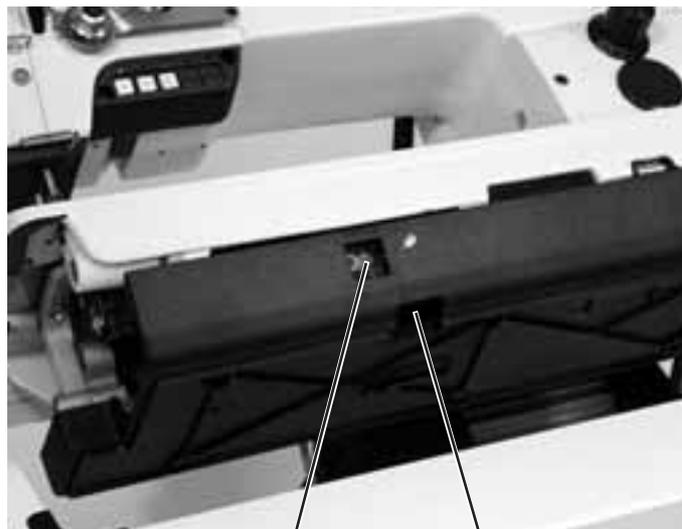
- Para regular a pressão de serviço, elevar o botão rotativo 2 e rodar.
Aumentar a pressão = rodar o botão rotativo 2 no sentido dos ponteiros do relógio
Reduzir a pressão = rodar o botão rotativo 2 no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio



8. Lubrificação



1



2

3



Cuidado, perigo de acidente !

O óleo pode provocar erupção cutânea.
Evitar longo contacto com a pele.
Após contacto do óleo com a pele, lave-se muito bem.



ATENÇÃO !

O manejo e a remoção e neutralização de óleos minerais estão sujeitos a regulamentos legais.
Entregar o óleo usado a um posto de recolha autorizado.
Proteja o seu meio ambiente.
Tenha o cuidado de não derramar óleo.

Para a lubrificação da máquina especial usar exclusivamente o óleo lubrificante **DA-10** ou um óleo equivalente com a seguinte especificação:

- viscosidade a 40° C: 10 mm²/s
- ponto de inflamação: 150° C

DA-10 pode ser adquirido na Secção de Vendas da **DÜRKOPP ADLER AG** sob os seguintes nos. de refa.:

depósito de 250 ml:	9047 000011
depósito de 1-litros:	9047 000012
depósito de 2-litros:	9047 000013
depósito de 5-litros:	9047 000014

Lubrificação da cabeça da máquina (primeiro enchimento)

Nota

Antes do fornecimento todas as mechas e feltros de lubrificação da cabeça da máquina foram embebidos com óleo. Esse óleo é recolhido no depósito de reserva do óleo 1. Não encher o depósito totalmente.

- Encher óleo no depósito 1 até à marca “mín.”.

Lubrificação da laçadeira

- Inclinar a cabeça da máquina de costura para cima.
- Encher óleo no outro depósito de reserva através do niple 2 até à marca “máx.”. Controlar o nível do óleo através do óculo de inspecção 3.

9. Teste de costura

Depois de terminar os trabalhos de instalação, realizar um teste de costura.

- Encaixar a ficha na tomada da rede.



Cuidado, perigo de acidente !

Desligar o interruptor geral.

Enfiar a linha da agulha e da canilha somente com a máquina desligada.

- Enfiar a linha na canilha (ver Instruções de serviço no capítulo 6.5).
- Ligar o interruptor geral.
- Travar os calcadores na posição elevada (ver Instruções de serviço no capítulo 6.10).
- Encher a canilha a baixa velocidade.
- Desligar o interruptor geral.
- Enfiar a linha da agulha e da laçadeira (ver Instruções de serviço nos capítulos 6.1 e 6.6).
- Seleccionar o material a trabalhar.
- Efectuar o teste de costura, primeiro com pouca velocidade e depois ir aumentando a velocidade continuamente.
- Controlar se as costuras correspondem às exigências desejadas. Se não forem alcançadas as exigências desejadas, alterar a tensão da linha (ver Instruções de serviço nos capítulos 6.2, 6.4 e 6.7).
Se for necessário, controlar também as ajustagens indicadas nas Instruções de serviço e corrigir se for necessário.

Para as suas notas