

Parte 2ª: Instrucciones de montaje CI. 550-12-12

1.	Volumen del suministro	3
2.	Montaje de la máquina de coser	3
2.1	Ajustar la altura de trabajo	3
2.2	Fijar el portacarretes	4
2.3	Comprobar la tensión de la correa trapezoidal	4
2.4	Rellenar de aceite	5
2.5	Acoplar el grupo acondicionador del aire comprimido	5
3.	Conexión eléctrica	6
3.1	Comprobar la tensión de la red	6
3.2	Comprobar el posicionamiento	6





1. Volumen del suministro

Equipo básico compuesto de:

- Máquina de coser completa para prefundidos
- Bastidor MG53-3 con placa de aguja tipo plataforma de 1530 x 951 mm
- Mando multiprograma 200-3
- Motor posicionador de corriente continua
- Grupo acondicionador del aire comprimido
- Lámpara para coser
- Portacarretes
- Herramientas y piezas pequeñas en el embalaje adjunto

Equipamiento adicional para reforzar con cinta (sobre pedido)

2. Montaje de la máquina de coser



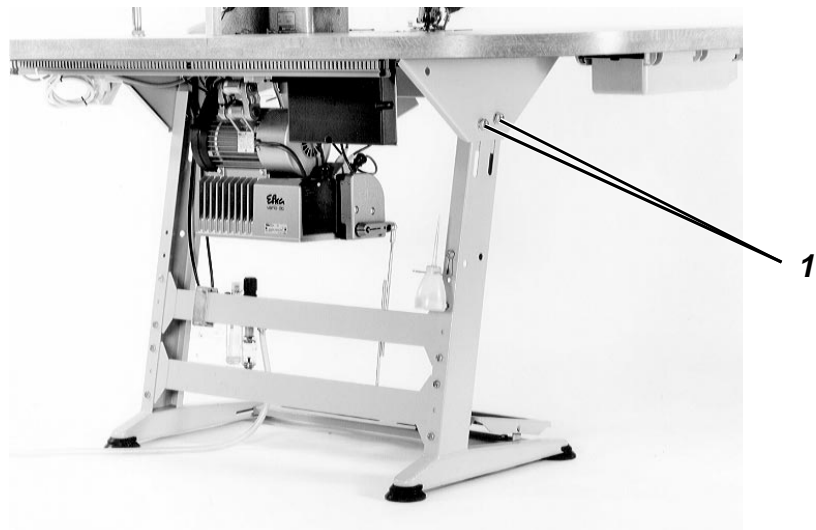
¡ATENCIÓN!

La máquina sólo la debe montar personal especializado instruido al efecto.

¡Antes de montar la máquina retirar, sin falta, todos los seguros de transporte!

2.1 Ajustar la altura de trabajo

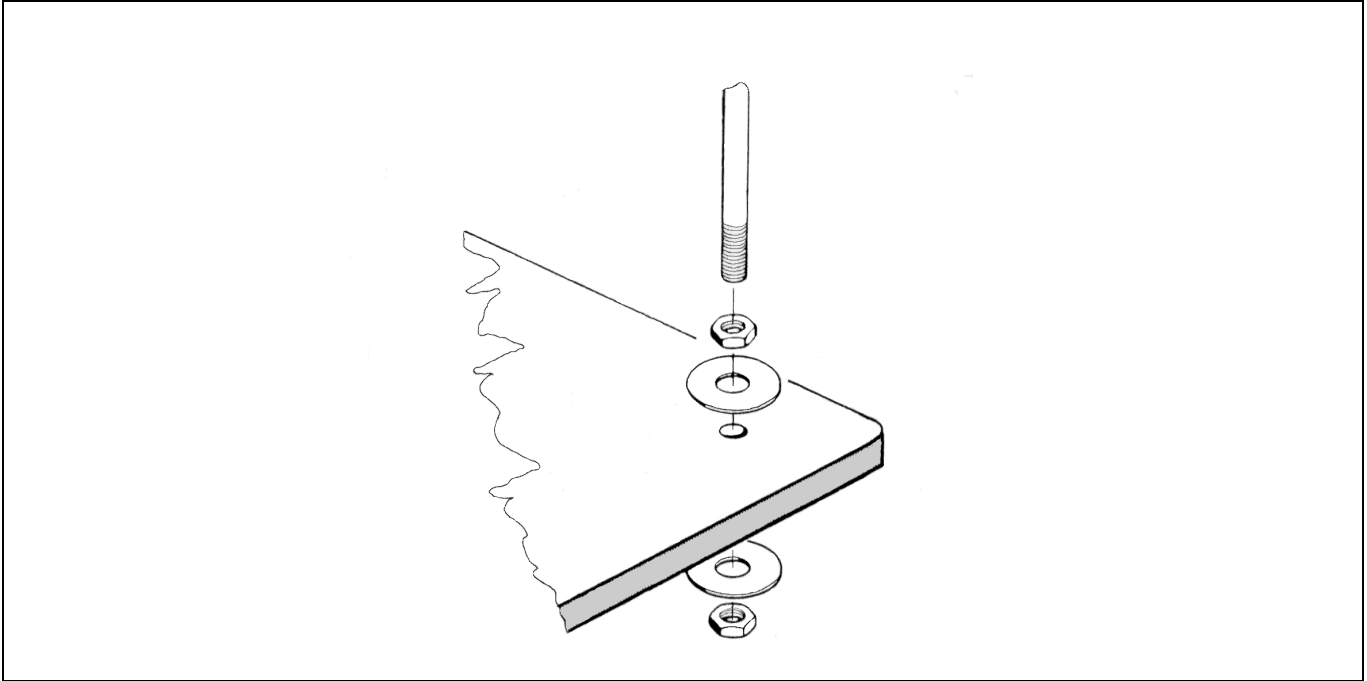
La altura de trabajo se puede ajustar entre 75 cm y 85 cm (medidos hasta el canto superior de la placa mesa).



- Aflojar los tornillos de fijación 1 a ambos lados del bastidor.
- Ajustar la placa de trabajo a la altura deseada y en posición horizontal.
Para impedir un ladeo, extraer o empujar la placa de trabajo uniformemente por ambos lados.
- Apretar de nuevo los tornillos de fijación 1.



2.2 Fijar el portacarretes



Fijar el portacarretes a la placa mesa tal como se ve en el croquis de arriba.

2.3 Comprobar la tensión de la correa trapezoidal

Después del transporte hay que comprobar la tensión de la correa trapezoidal ajustada en fábrica.

La correa trapezoidal 1 tiene que estar tensada de modo que presionándola con el dedo por el centro pueda ceder unos 10 mm.



Corregir la tensión de la correa:

- Aflojar las tuercas 2.
- Bascular el motor 3 hasta alcanzar la tensión de correa deseada.
- Apretar otra vez las tuercas 2.



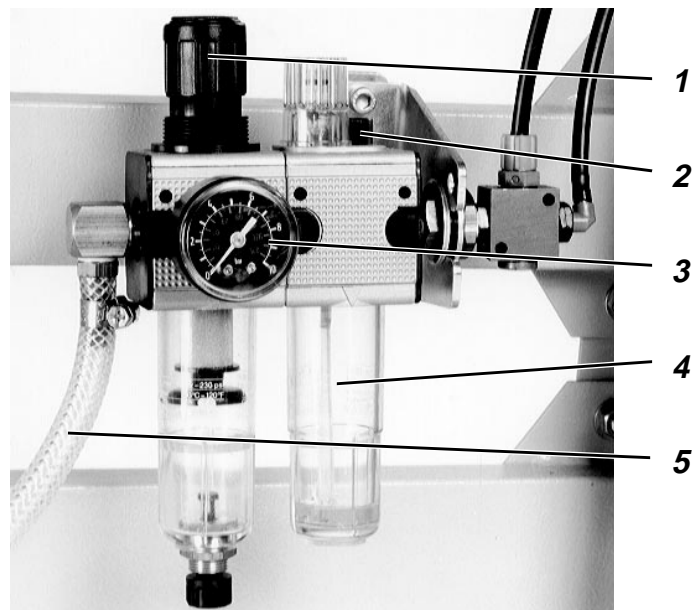
2.4 Rellenar de aceite

Para llenar los depósitos de reserva de aceite utilice exclusivamente el aceite lubricante **ESSO SP-NK 10**.
SP-NK 10 se puede obtener en los puntos de venta de la **DÜRKOPP ADLER AG**.

- Llenar de aceite la caja del accionamiento del garfio y el depósito de reserva para la lubricación central por mecha hasta la señal de la línea superior (ver capítulo 3.2 de las Instrucciones de Manejo).

2.5 Acoplar el grupo acondicionador del aire comprimido

Para el levantamiento del prensatelas, la condensación de puntada, el corta-hilos y el equipo especial para reforzar con cinta, la máquina ha de disponer de aire comprimido exento de agua y ligeramente lubricado.



Acoplar el grupo acondicionador del aire comprimido

- Enchufar el tubo flexible de conexión 5 del grupo acondicionador de aire a la red de aire comprimido mediante el acoplamiento adjunto.

Llenar el depósito de reserva de aceite

- Cerrar el aire comprimido por completo, girando la empuñadura 1 en sentido contrario al de las agujas del reloj.
- Desenroscar el tornillo 2 para el llenado de aceite.
- Llenar el depósito de reserva 4 hasta la marca estriada, con aceite lubricante **ESSO SP-NK 10**.
- Después de llenar con aceite, abrir de nuevo el paso del aire comprimido levantando la empuñadura 1 y girándola en el sentido de las agujas del reloj.

Regular la presión de servicio

- La presión de servicio es de 6 bar. Se puede leer en el manómetro 3.
- Para regular la presión de servicio, tirar hacia arriba y girar la empuñadura 1.

Giro en sentido horario	= Aumentar la presión
Giro en sentido antihorario	= Reducir la presión



3. Conexión eléctrica



¡ATENCIÓN!

Todos los trabajos en el equipo eléctrico de la máquina los deben realizar únicamente electricistas o personas debidamente instruidas al efecto.
El enchufe a la red ha de estar desenchufado.

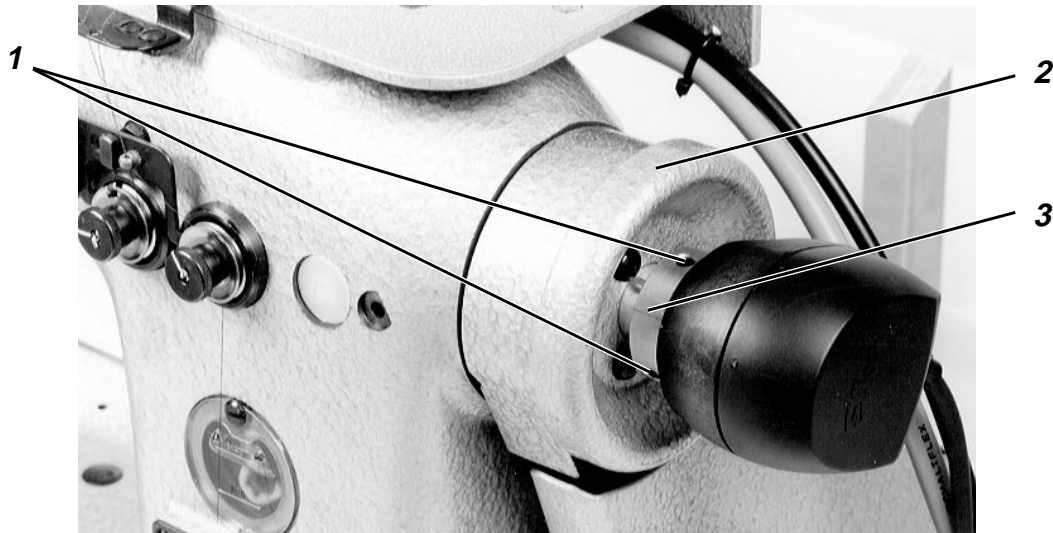
3.1 Comprobar la tensión de la red

La tensión nominal indicada en la placa de características del motor y la tensión de la red han de coincidir.

3.2 Comprobar el posicionamiento

La máquina ha de posicionarse cuando la palanca tira-hilo se encuentra en su punto muerto superior.

Normalmente, el ajuste del posicionamiento ya se ha efectuado en fábrica.



Comprobar el posicionamiento

- Desconectar el interruptor principal.
- Girando el volante 2, llevar la palanca tira-hilo a una posición intermedia.
- Conectar el interruptor principal. La máquina se posiciona. Si la palanca tira-hilo no está en su punto muerto superior, hay que ajustar la posición de nuevo.

Ajustar la posición

- Aflojar los prisioneros 1 del anillo del transmisor de posición 3.
- Aguantar firme el anillo del transmisor de posición 3.
- Girando el volante 2, llevar la palanca tira-hilo a su punto muerto superior.
- Apretar de nuevo los prisioneros 1.
- Comprobar una vez más el posicionamiento.