

Partie 2: Instructions de montage cl. 550-12-12

1.	Etendue de la fourniture	3
2.	Montage de l'unité de couture	3
2.1	Ajuster la hauteur de travail	3
2.2	Fixer le porte-bobine	4
2.3	Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale	4
2.4	Remplir de l'huile	5
2.5	Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé	5
3.	Raccord électrique	6
3.1	Vérifier la tension nominale	6
3.2	Vérifier le positionnement	6

■



1. Etendue de la fourniture

L'équipement de base consiste en:

- Dispositif complet de couture pour le préfronçage
- Bâti MG53-3 avec table porte-palettes 1530 x 951 mm
- Commande à programme multiple 200-3
- Entraînement de positionnement à courant continu
- Unité de conditionnement d'air comprimé
- Lampe de couture
- Porte-bobine
- Outils et petites pièces aux accessoires

Equipement supplémentaire pour lisières (sur commande)

2. Montage de l'unité de couture



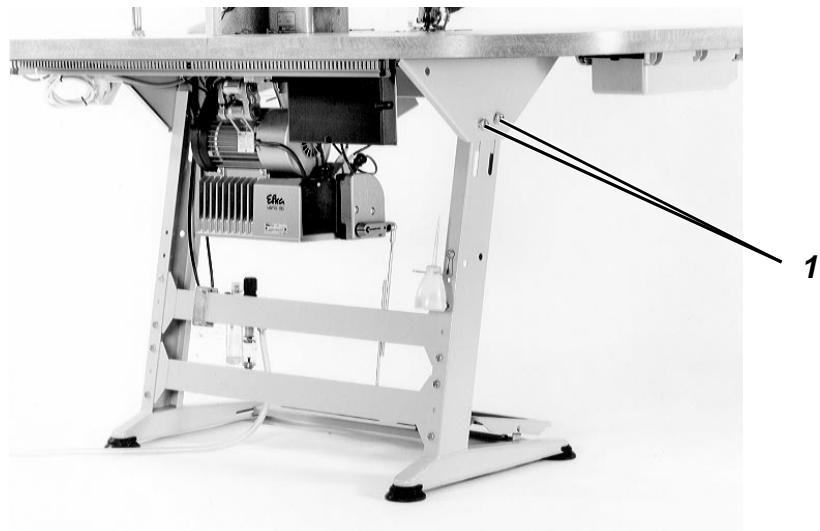
ATTENTION!

L'unité de couture ne doit pas être montée que par du personnel spécialisé.

Avant le montage de l'unité de couture enlever impérativement tous les dispositifs de sécurité pour le transport!

2.1 Ajuster la hauteur de travail

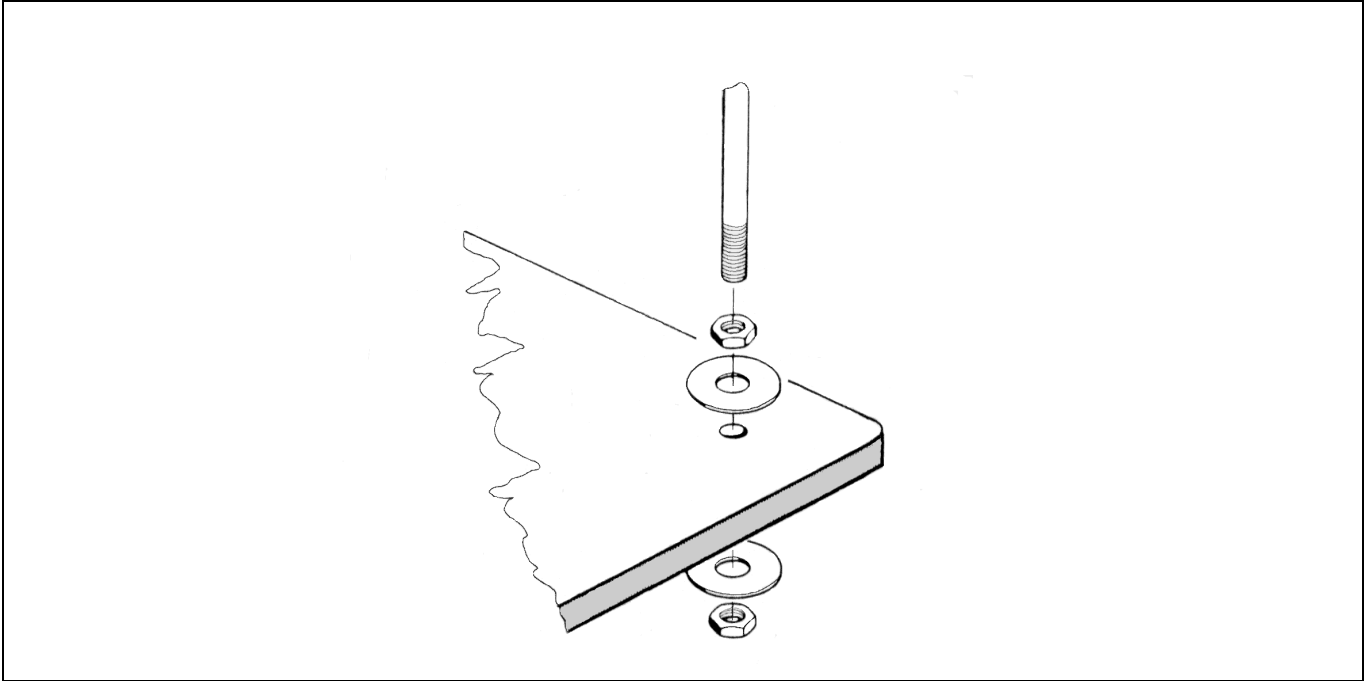
La hauteur de travail est réglable entre 75 cm et 85 cm (mesurée jusqu'au bord supérieur de la table).



- Desserrer les vis de blocage 1 sur les deux côtés du bâti.
- Ajuster la plaque de travail horizontalement à la hauteur désirée. Pour éviter une inclinaison, retirer ou enfoncer la plaque de travail symétriquement sur les deux côtés.
- Resserer les vis de blocage 1.



2.2 Fixer le porte-bobine



Fixer le porte-bobine sur la table selon l'esquisse ci-dessus.

2.3 Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale

Après le transport, vérifier la tension de la courroie trapézoïdale qui a été réglée à l'usine.

La courroie 1 doit être tendue de sorte qu'elle se laisse enfoncer par pression du doigt d'env. 10 mm au milieu.



Corriger la tension de la courroie trapézoïdale:

- Desserrer les écrous 2.
- Pivoter l'entraînement de couture 3 jusqu'à ce que la tension de courroie désirée est atteinte.
- Resserrer les écrous 2.



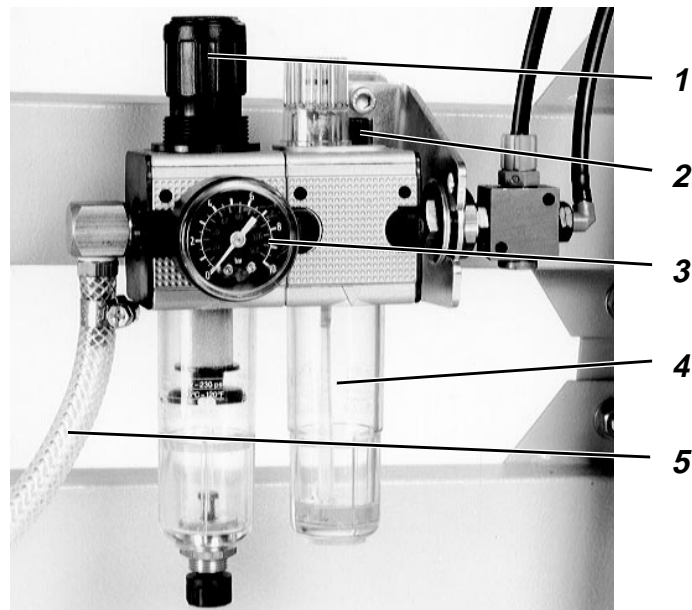
2.4 Remplir de l'huile

Pour remplir les récipients d'huile, utilisez exclusivement l'huile de graissage **ESSO SP-NK 10**.
SP-NK 10 est disponible aux points de vente de la **DÜRKOPP ADLER AG**.

- Remplir le boîtier de l'entraînement du crochet et le récipient pour la lubrification centrale par mèche de l'huile jusqu'au repère supérieur (voir chapitre 3.2 des Instructions de maniement).

2.5 Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

Pour le fonctionnement du levage du pied presseur, de la condensation de points, du coupe-fil et de l'équipement supplémentaire pour lisières, l'unité de couture doit être alimentée d'air comprimé sans eau et légèrement huilé.



Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

- Raccorder le tuyau 5 pour l'unité de conditionnement au réseau d'air comprimé à l'aide du couplage joint.

Remplir le récipient d'huile

- Couper l'air comprimé complètement en tournant la poignée 1 en sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Enlever la vis de remplissage d'huile 2.
- Remplir le récipient d'huile 4 jusqu'au repère avec l'huile de graissage **ESSO SP-NK 10**.
- Après le remplissage, libérer l'air comprimé en tirant la poignée 1 vers le haut et en la tournant en sens des aiguilles.

Régler la pression de service

- La pression de service est 6 bar.
Elle peut être relevée sur le manomètre 3.
- Pour régler la pression de service, tirer la poignée 1 vers le haut et la tourner.

Tourner en sens d'aiguilles = Augmenter la pression
Tourner en sens inv. d'aiguilles = Réduire la pression



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 instruites en conséquence.
La fiche de secteur doit être enlevée.

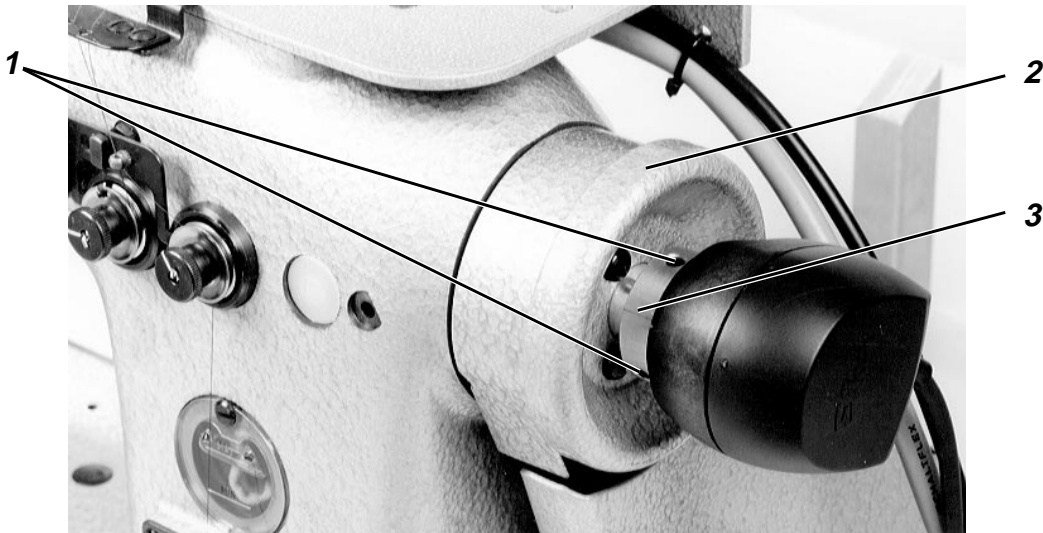
3.1 Vérifier la tension nominale

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

3.2 Vérifier le positionnement

La machine doit positionner lorsque le levier tire-fil se trouve à son point mort supérieur.

Normalement le réglage du positionnement a été fait à l'usine.



Vérifier le positionnement

- Déclencher l'interrupteur principal.
- Mettre le levier tire-fil dans une position moyenne en tournant le volant à main 2.
- Enclencher l'interrupteur principal. La machine positionne. Lorsque le levier tire-fil ne se trouve pas à son point mort supérieur, la position doit être réglée à nouveau.

Régler la position

- Desserrer les vis sans tête 1 de la bague du transmetteur de position 3.
- Tenir la bague du transmetteur de position 3.
- Déplacer le levier tire-fil à son point mort supérieur en tournant le volant à main 2.
- Resserrer les vis sans tête 1.
- Vérifier à nouveau le positionnement.