

Parte 2: Instrucciones de instalación Clase 195

1. Informaciones generales	3
1.1 Funcionamiento de la máquina sin producto	3
1.2 Tableros	3
2. Montaje de la bancada	6
3. Completado y atornillado del tablero	7
4. Conexión del accionamiento de cosido con el tablero	8
4.1 General	8
4.2 Fijación del accionamiento	8
4.3 Compensación de potencial motor/ parte superior de la máquina	8
4.4 Colocación del pedal y del varillaje	9
4.5 Conexión eléctrica de los motores	9
5. Acoplamiento del cabezal de cosido	10
5.1 Acoplamiento de la parte superior de la máquina, colocación de la correa trapezoidal, colocación de la protección de la correa y del volante	10
6. Realización de las conexiones enchufables para el mando del motor y colocación del indicador de posición	11
7. Conexión de la unidad de mantenimiento de aire a presión . .	12
8. Preparación de la máquina para el funcionamiento	12
8.1 Instalar el dispositivo de regreso de aceite	13
9. Regulación del indicador de posición	14



1. Informaciones generales



¡Atención!

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

Todos los trabajos en los equipos eléctricos deben ser realizados exclusivamente por personal autorizado y con el enchufe de red desconectado. ¡Deben tenerse en cuenta las instrucciones de seguridad!

La instalación debe llevarse a cabo según los datos siguientes. Todas las piezas necesarias se encuentran en el embalaje adjunto.

1.1 Funcionamiento de la máquina sin producto



¡Atención!

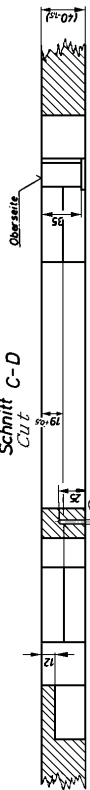
Antes deben bloquearse las patillas de cosido en la posición ventilada y regular el recorrido de patilla más corto.

1.2 Tableros

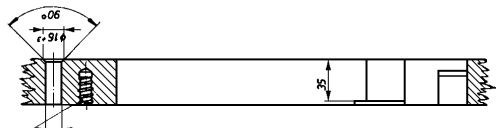
Los recortes en los tableros de producción propia deben tener las dimensiones indicadas en los esquemas de las páginas 4 y 5. Los tableros deben tener la capacidad portante y resistencia necesarias.



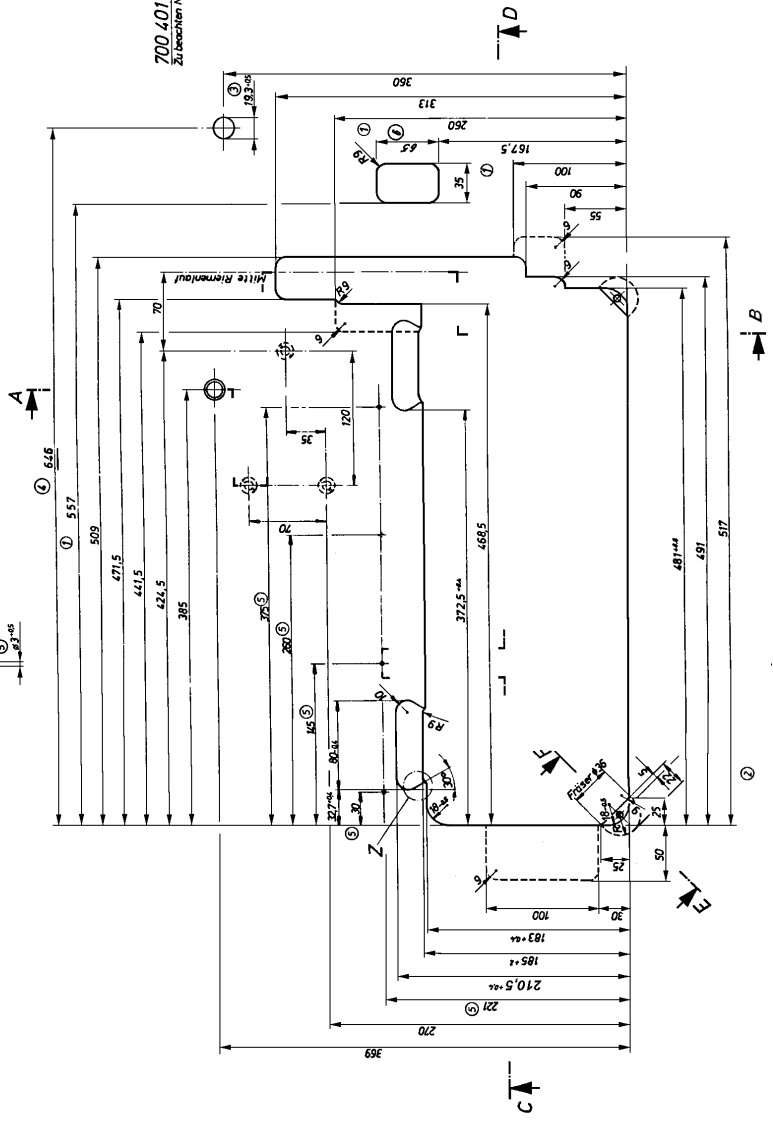
Schnitt C-D
Cut



Schnitt A-B
Cut

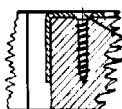
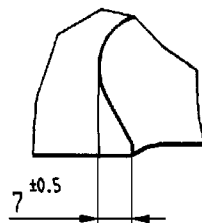
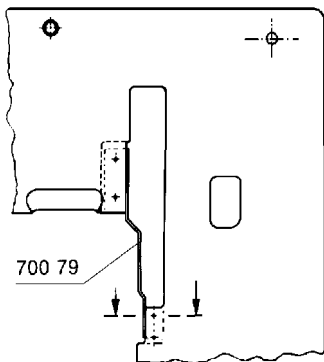


700 4011
Zulaeuflen NFN 400-10





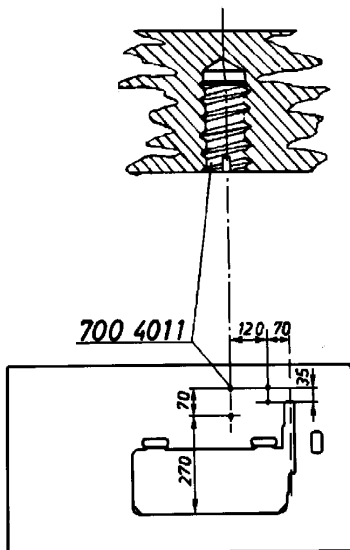
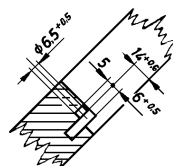
Einzelheit Z



240 1023

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

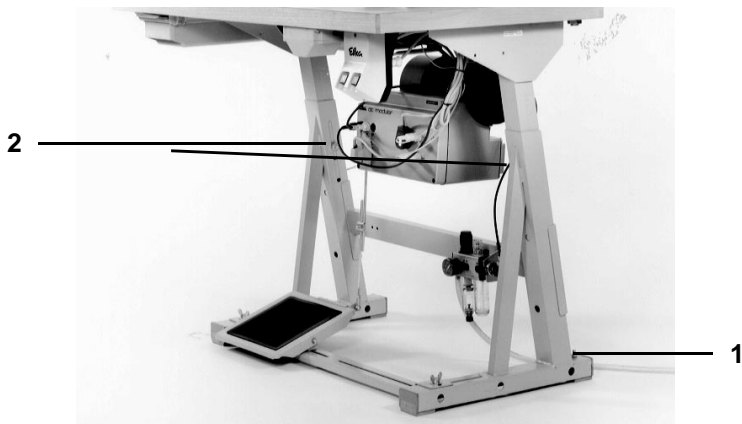
Schnitt Cut E-F



Ansicht von oben
Sight from above



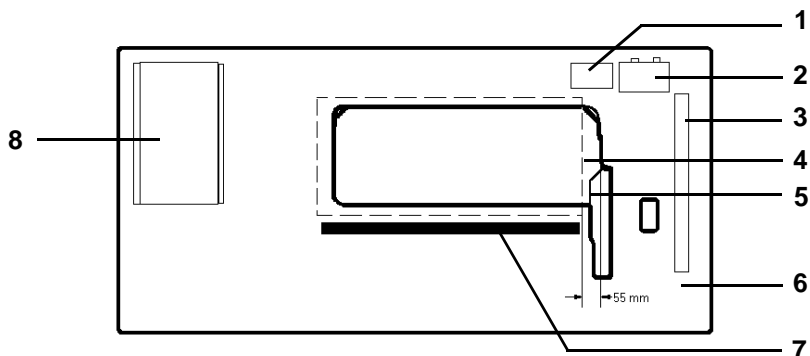
2. Montaje de la bancada



- Montar las piezas de la bancada como en la figura.
- Alinear la bancada con el tornillo 1 de forma que todas las patillas descansen uniformemente.
- Aflojar los tornillos 2 y regular el tablero a la altura de trabajo correcta.



3. Completado y atornillado del tablero



Parte inferior del tablero

- Fijar el puntal de refuerzo 5 con 4 tornillos entre los recortes del cabezal de cosido y la protección de la correa.
- Fijar la bandeja del aceite 4 con tirafondos. Alinear la bandeja de aceite de manera que la distancia en el lado derecho entre la bandeja de aceite/ recorte del tablero sea de 55 mm.
- Atornillar el puntal de refuerzo 7 detrás de la bandeja de aceite.
- Atornillar el canal para cables 3 y el soporte 6 para compensar la tracción de la línea de conexión.
- Atornillar el interruptor principal 2.
- Atornillar el transformador de la luz de cosido 1 (si lo hay)
- Atornillar el cajón 8 con su soporte. Asegurar la chapa insertada con un clavo para que no se deslice.
- Atornillar el tablero con tirafondos B8X35 a la bancada. La posición del tablero respecto a la bancada se obtiene punzonando en la parte inferior del tablero.

Parte superior del tablero

- Presionar en los recortes del tablero los soportes de goma para las bisagras y los puntos de apoyo delanteros.
- Presionar los tapabocados en el orificio previsto para ello.



4. Conectar el accionamiento de cosido al tablero.

4.1 General

Hay disponibles para la máquina diferentes paquetes de conexión y accionamiento. El paquete de accionamiento consta de:

Motor, guardamotor con cables, correa y polea de transmisión.

El paquete de conexión contiene todos los cables que unen el motor y el cabezal de cosido.

El accionamiento de corriente continua que puede obtenerse para esta máquina funciona con una "tensión alterna monofásica". Por lo tanto, cuando se trata de varias máquinas, deben distribuirse uniformemente las conexiones en las fases individuales de la red de suministro (corriente trifásica). En caso contrario, puede producirse una sobrecarga de las fases individuales.



¡Atención!

Si los equipos eléctricos no son suministrados por Dürkopp Adler, la confección y comprobación debe llevarse a cabo según EN 60204-3-1 o JEC 204-3-1.

4.2 Fijación del accionamiento

- Atornillar el accionamiento al tablero con su patilla. Para ello, enroscar los 3 tornillos de cabeza hexagonal M8 x 35 con arandelas en el tablero.
- Fijar la polea de transmisión de la correa trapecial en el árbol del motor
- Comprobar las conexiones en el panel de bornes del motor y modificar si procede. La disposición debe corresponder a la tensión de red.

4.3 Compensación del potencial motor/ parte superior de la máquina

- Atornillar en el pie del motor el cable de conexión. Sirve para desviar la corriente estática de la parte superior de la máquina a través del motor hacia la masa.



4.4 Colocación del pedal y del varillaje.

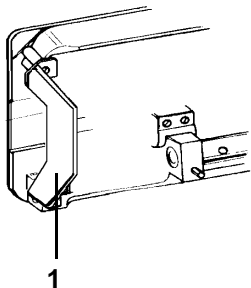
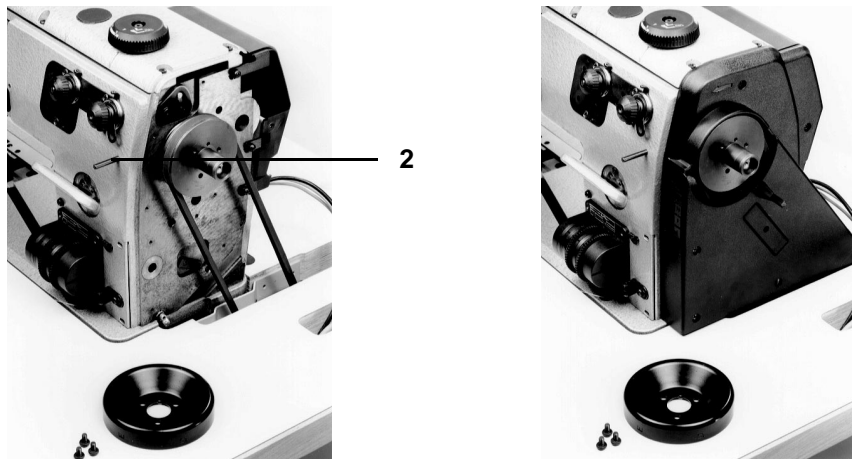
Por motivos de ergonomía, el pedal debe quedar alineado en el centro en su dirección lateral. Ajustar el varillaje de manera que el pedal tenga una inclinación de 10°.

4.5 Conexión eléctrica de los motores

En los esquemas eléctricos que se incluyen en el paquete de accionamiento puede consultar los datos técnicos de conexión necesarios.



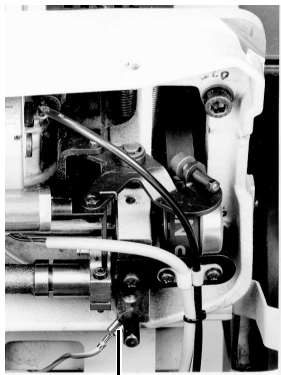
5. Acoplamiento de la parte superior de la máquina, colocación de la correa trapecial, colocación de la protección de la correa y del volante



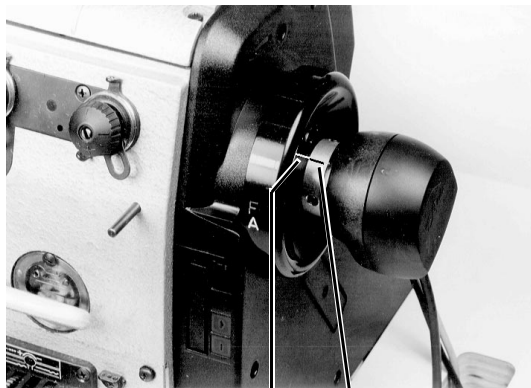
- Colocar el cabezal de cosido en el recorte del tablero.
- Cambiar de posición el cabezal de cosido y retirar el estribo de protección 1.
- Introducir el pasador de bloqueo 2 en un encastre de la arandela de ajuste.
- Destornillar el volante.
- En primer lugar, colocar la correa trapecial sobre la polea de transmisión de la máquina.
- Colocar la correa sobre la polea de transmisión del motor. Basculando el motor, tensar la correa trapecial de manera que en la parte central pueda presionarse todavía hacia adentro unos 10 mm sin gran esfuerzo.
- Atornillar la protección de la correa con 5 tornillos. Al cambiar de posición, la protección de la correa debe poderse introducir sin dificultad en el recorte del tablero.
- Atornillar la protección de la correa del motor. Ajustar la leva del seguro de forma que la correa no resbale y se salga de la polea de transmisión al bascular el cabezal de cosido.
- Atornillar el volante. La posición correcta del volante se obtiene de los orificios adicionales en el volante y en la brida de la correa, que deben quedar coincidentes.



6. Realización de las conexiones enchufables para el mando del motor y colocación del indicador de posición (sólo en el accionamiento de posicionamiento)



1



3

2

- Cambiar de posición la máquina.
- Acoplar a la parte superior el cable de compensación de potencial 1.
- Si existe, conectar el panel de mando externo.
- Tender las líneas para el palpador, el panel de mando y, si procede, para la luz de cosido en el canal para cables de la parte superior.



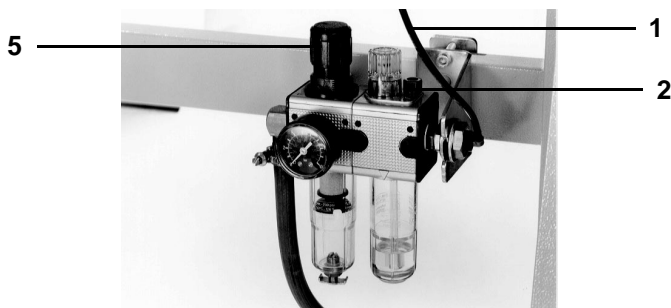
¡Atención!

Antes de acoplar el indicador de posición al panel de mando, desactivar la función de cortahilo.

- Desplazar el indicador de posición con la máquina desactivada de forma que su ranura engarce sobre la clavija de apoyo de la protección de la correa.
- Bloquear el volante en la posición A.
- Atornillar el indicador de posición. Colocar la marca 2 exactamente contra la entalladura 3. Esta es la posición "0", el punto de apoyo dependiente de todas las posiciones de la máquina ajustadas en fábrica. Para el ajuste de la 1ª y 2ª posición de la aguja véase el apartado 9.



7. Conexión de la unidad de mantenimiento de aire a presión



Para el funcionamiento de la ventilación de la patilla de cosido, la compresión del punto y el cortahilo, es necesario el suministro de aire a presión ligeramente oleaginoso, sin agua.

- Atornillar la unidad de mantenimiento en la bancada.
- Realizar la conexión del tubo flexible PU3 1 entre la unidad de mantenimiento y la parte superior de la máquina.
- Con el aire a presión sin conectar o cerrado, llenar aceite lubricante "Esso SP-NK 10". Para ello, abrir el tornillo 2 y llenar aceite hasta la señalización de estrías.
- Conectar el tubo flexible de conexión para la unidad de mantenimiento a la línea de aire a presión.
- Levantar el mango 5 y girarlo para regular una presión de servicio de 6 bar.

8. Preparación de la máquina para el funcionamiento

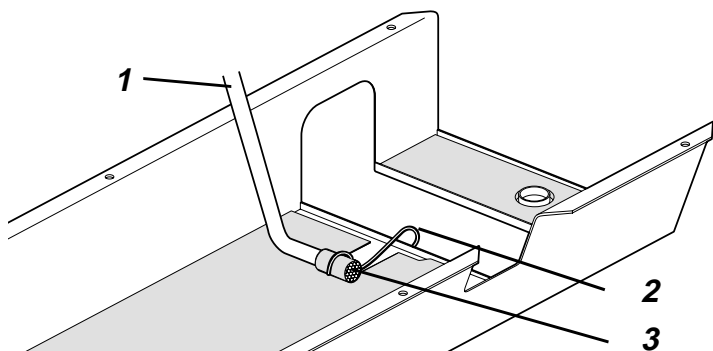
- Montar el soporte del hilo.
- Llenar el depósito de aceite para la lubricación central con la mecha aceitadora hasta la marca superior (véanse las Instrucciones de manejo, apartado 2,1).
- Enchufar el conector de red.
- En los motores de corriente trifásica, conectar brevemente el guardamotor. Comprobar la dirección de giro del rodete del ventilador del motor. Véase la flecha de la protección de la correa. Si la dirección de giro es incorrecta, cambiar 2 fases del conector de red.
- Comprobar la cantidad bombeada por el lubricador de neblina (aprox. 1 gota cada 10 carreras de trabajo). Corregir si es necesario. Véase el apartado de las Instrucciones de manejo.



8.1 Instalar el dispositivo de regreso de aceite

Este dispositivo recoge el aceite en el cárter de aceite y lo regresa mediante una bomba al circuito de aceite.

- Enrollar el filtro de aspiración de fieltro y fijarlo a la chapa de aceite por la pinza 2.
- Instalar y fijar el tubo de aceite I de modo que no pueda entrar en contacto con las piezas móviles.



¡Atención!

Cambiar el aceite todos los 2 años, cualquier que el número de las horas de servicio.

9. Regulación del indicador de posición

Las posiciones de la máquina las registra el indicador de posición en pasos (incrementos) de $0,7^\circ$ y se muestran en el display. Una vuelta completa corresponde a 512 pasos.

1ª posición

La máquina debe detenerse cuando la mordaza haya recogido de forma segura el lazo. Esto significa que la aguja debe ascender sobre su punto muerto inferior, hasta que la punta de la mordaza se haya movido hacia la izquierda unos 6 mm sobre la aguja. Esto corresponde al número de incrementos 50.

2ª posición

El portaagujas poco antes el punto muerto superior. Esto corresponde a 0 al número de incrementos 190.



Programación de las posiciones:



1. Mantener pulsada la tecla **P**
2. Activar el interruptor principal. En el display aparecerá el código N° C 0000.
3. Al entrar en el "Nivel técnico 1" introducir el N° de código Efka 1907 con las teclas 1 ...0.
4. Pulsar la tecla **E**. En el display aparecerá el parámetro N° F100.
5. Con las teclas 1...0 introducir el parámetro N° F170.
Pulsar la tecla **E**. Aparece la Rutina de servicio 1 (Sr1).
Pulsar la tecla **F**. Aparece la posición 0.
6. Girar el volante una vuelta entera en dirección a la máquina y bloquear en la posición A con el pasador de bloqueo adjunto.
Pulsar dos veces la tecla **P**.
7. Pulsar la tecla **P**. En el display aparece F170.
8. Pulsar dos veces la tecla **E**. En el display aparece la Rutina de servicio 2 (Sr2) y F171.
9. Pulsar la tecla **F**. En el display aparece la Posición 1 y el número de incrementos ajustado.
Con la tecla **+ o -** ajustar el número de incrementos 50.
10. Pulsar la tecla **E**. En el display aparece la posición 2 y el número de incrementos ajustado.
Con la tecla **+ o -** ajustar el número de incrementos 190.
11. Pulsar la tecla **E**. En el display aparece la posición 1A y el número de incrementos ajustado.
Con la tecla **+ o -** ajustar el número de incrementos 100.
12. Pulsar la tecla **E**. En el display aparece la posición 2A y el número de incrementos ajustado.
Con la tecla **+ o -** ajustar el número de incrementos 240.
13. Pulsar dos veces la tecla **P**. Con ello se ha finalizado el ajuste.
14. **¡Atención!**

Es necesario coser una costura con cortahilo y ventilación de la patilla de cosido. Es la forma de memorizar de manera definitiva un ajuste realizado. Si no se cose, el ajuste se pierde al apagar la máquina.