

ESPAÑOL

AK-159
MANUAL DE INSTRUCCIONES

ÍNDICE

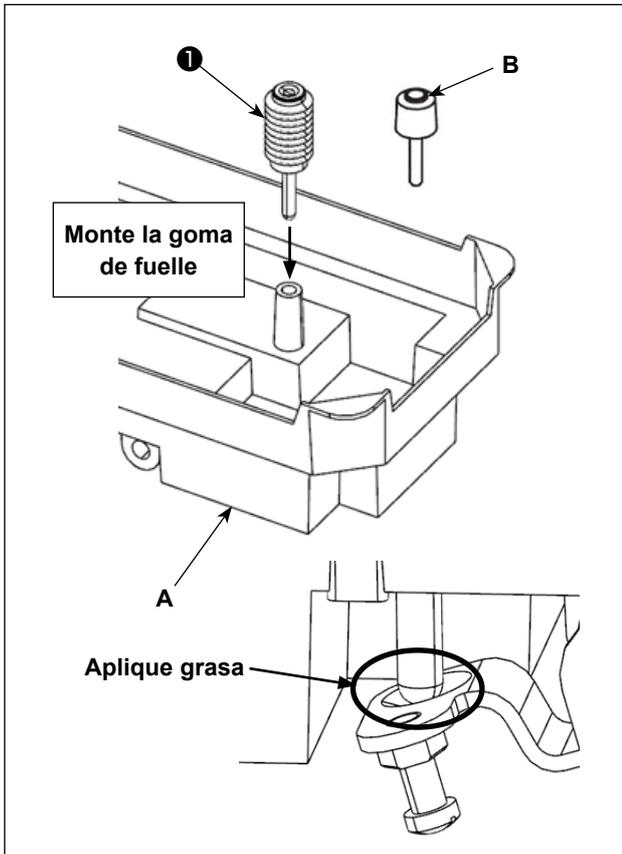
1. Cambio de los componentes del elevador de rodilla.....	1
2. Instalación de los componentes de aire	3
3. Cableado del dispositivo neumático	6
4. [Referencia] Ajuste de los parámetros para la caja eléctrica.....	7

1. Cambio de los componentes del elevador de rodilla

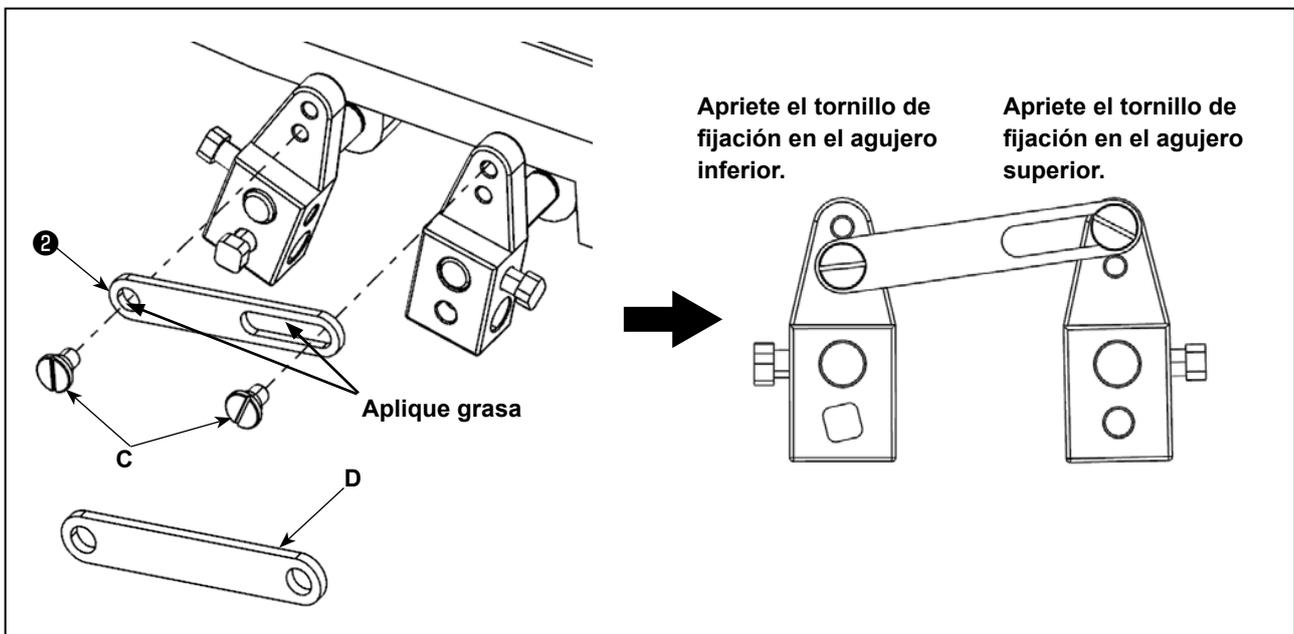


ADVERTENCIA :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.



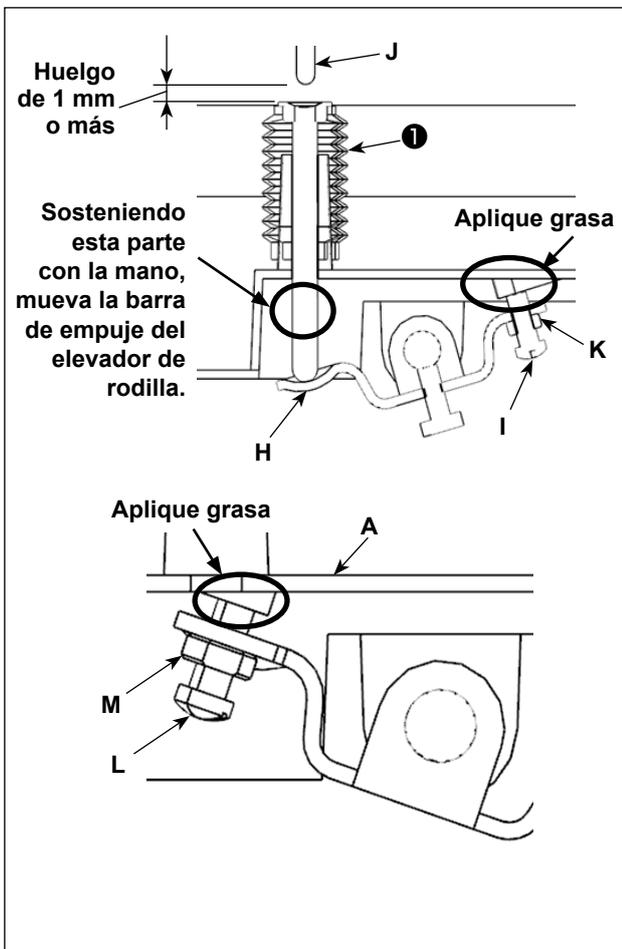
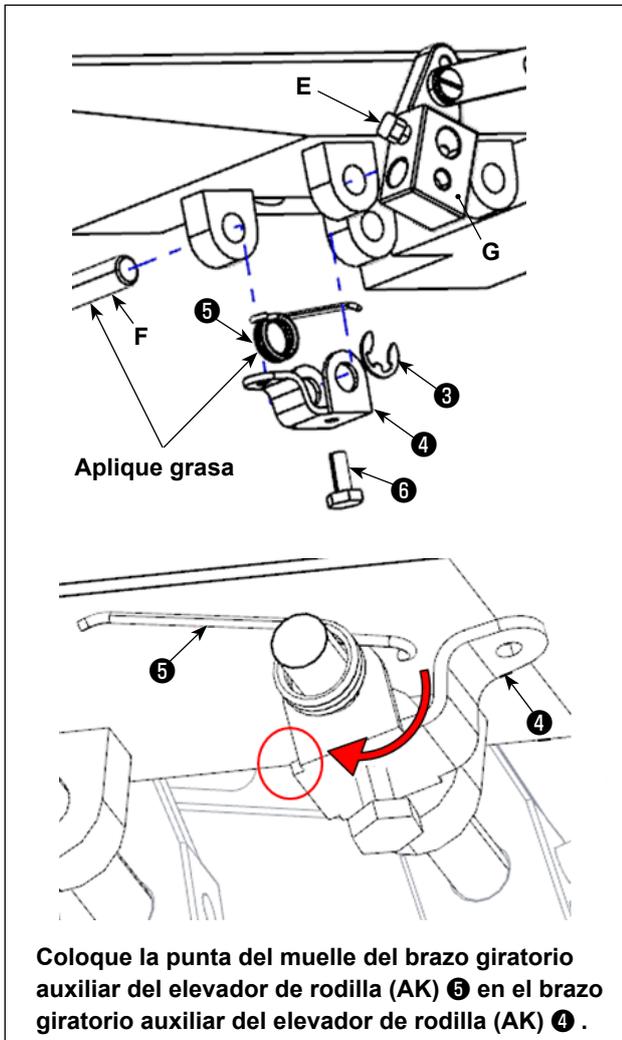
- 1) Extraiga la barra de empuje del elevador de rodilla **B** que está montada en el colector de aceite **A**.
- 2) Instale la barra de empuje del elevador de rodilla con goma (conjunto) **1** en el colector de aceite. Monte firmemente la goma de fuelle en el agujero en la parte saliente del colector de aceite.
- 3) Aplique grasa en el extremo superior de la barra de empuje del elevador de rodilla con goma (conjunto) **1**.



- 4) Extraiga los tornillos de fijación de la palanca de articulación **C**. Extraiga la palanca de articulación **D**.
- 5) Aplique grasa en los agujeros (en dos ubicaciones) de la palanca de articulación (AK) **2**.
- 6) Instale la palanca de articulación (AK) **2** con los tornillos de fijación de la palanca de articulación **C**.



Verifique cuidadosamente las posiciones de montaje de los tornillos de fijación.



- 7) Afloje el tornillo de fijación de unión E. Extraiga el anillo E 3 y quite el eje de rotación del elevador de rodilla F.
- 8) Instale el eje de rotación del elevador de rodilla F en el colector de aceite, agregando el brazo giratorio auxiliar del elevador de rodilla (AK) 4 y el muelle del brazo giratorio auxiliar del elevador de rodilla (AK) 5 al eje.
En este momento, aplique grasa en el eje giratorio del elevador de rodilla F y el muelle del brazo giratorio auxiliar del elevador de rodilla (AK) 5 .
- 9) Pase el eje de rotación del elevador de rodilla F a través de la unión G.
- 10) Monte el anillo E 3 en el eje de rotación del elevador de rodilla F.
- 11) Coloque el muelle del brazo giratorio auxiliar del elevador de rodilla (AK) 5 en el brazo giratorio auxiliar del elevador de rodilla (AK) 4 . Luego, fije el brazo giratorio auxiliar del elevador de rodilla (AK) 4 con el tornillo 6
- 12) Apriete el tornillo de fijación de unión E.

Precaución Cuando haya retirado el anillo E 3 , cámbielo por uno nuevo.

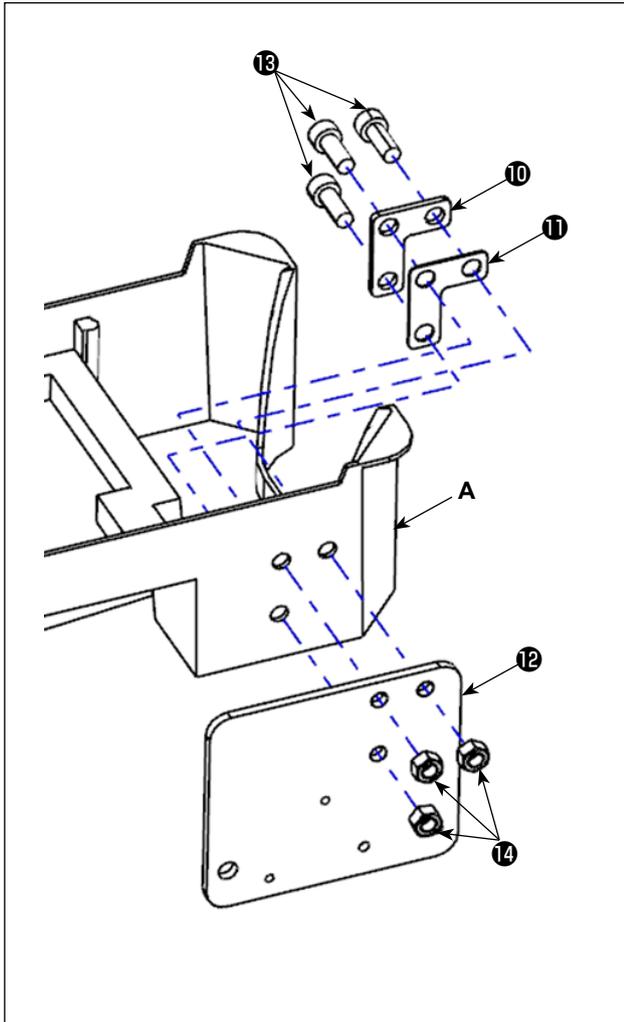
- 13) Levante el cabezal de la máquina. En este estado, la barra de empuje del elevador de rodilla con goma (conjunto 1) subirá gradualmente a medida que se aprieta el tornillo I del brazo giratorio del elevador de rodilla H.
- 14) Pare de apretar el tornillo I cuando barra de empuje del elevador de rodilla con goma (conjunto 1) entre en contacto con la biela del elevador de rodilla J ubicada dentro de la máquina de coser.
- 15) Afloje el tornillo I para proveer una huelgo de 1 mm o más entre la biela del elevador de rodilla J y la barra de empuje del elevador de rodilla con goma (conjunto 1) . Luego, fije el tornillo con la tuerca K.
Asegúrese de que haya un huelgo adecuado como se describe arriba moviendo la barra de empuje del elevador de rodilla con goma (conjunto 1) hacia arriba y hacia abajo desde el exterior.
- 16) Ajuste la posición del tornillo L de forma que entre en contacto con el colector de aceite A cuando el prensatelas sube 16 mm. Luego, fije el tornillo L con la tuerca M.
Si el prensatelas no sube 16 mm, se debe reducir el huelgo entre la barra de empuje del elevador de rodilla con goma (conjunto 1) y la biela del elevador de rodilla J.
- 17) Aplique grasa en las puntas del tornillo I y tornillo L.

2. Instalación de los componentes de aire

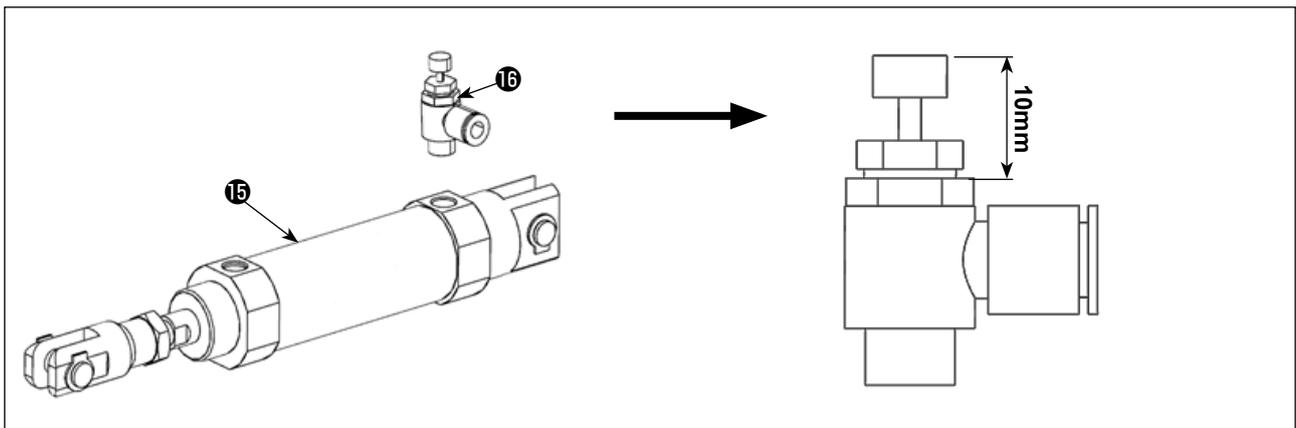


ADVERTENCIA :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.



- 1) Extraiga el tapón de goma del colector de aceite. Coloque la empaquetadura 11 entre la arandela del cilindro del prensatelas 10 y el colector de aceite (A). Coloque la placa de montaje del cilindro 12 en el exterior del colector de aceite (A) y apriete los tornillos M8 13 . Luego, fije las partes anteriormente mencionadas con tuercas M8 14 .



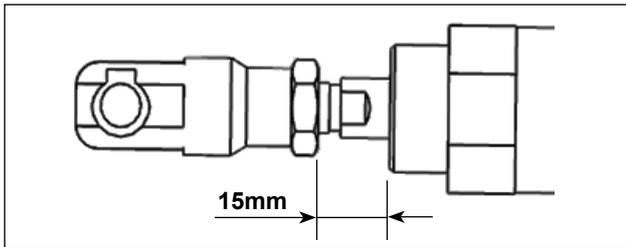
- 2) Instale la unión del controlador de velocidad 16 en el cilindro 15 .



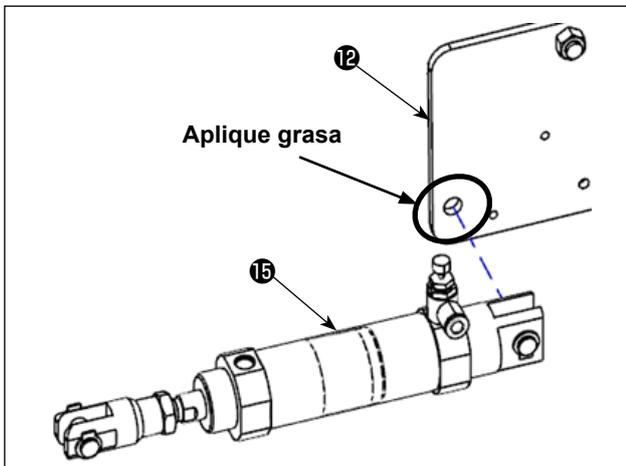
La altura recomendada del tornillo de la unión del controlador de velocidad 16 es de 10 mm.

* La velocidad de bajada del prensatelas se aumenta aumentando la altura del tornillo.

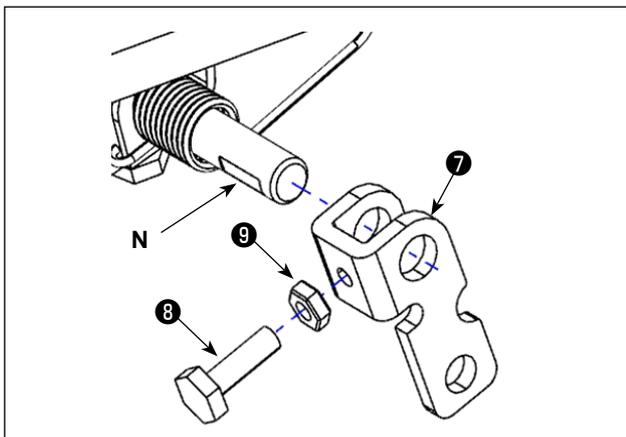
* La velocidad de bajada del prensatelas se disminuye disminuyendo la altura del tornillo.



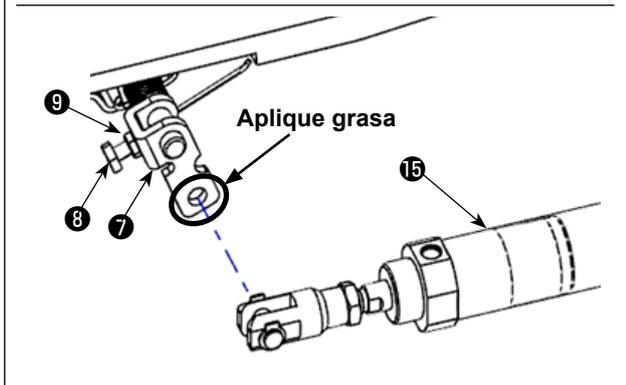
- 3) Sosteniendo el cilindro en su posición inicial, ajuste el huelgo entre la cara extrema de la tuerca de la charnela del cilindro y la cara extrema del cilindro a 15 mm.



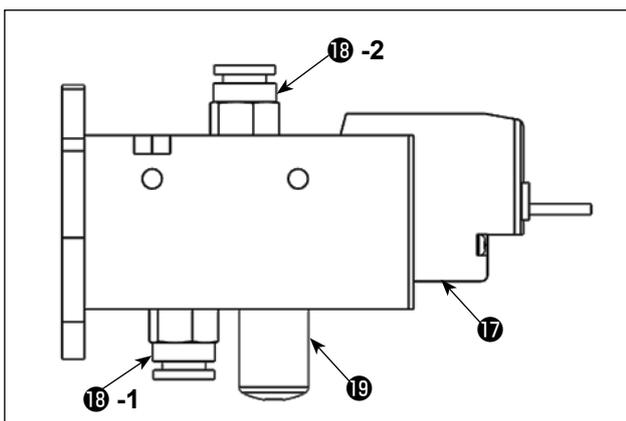
- 4) Conecte la parte trasera del cilindro 15 con la placa de montaje del cilindro 12 utilizando el pasador suministrado. Al conectarlos, aplique grasa en la parte de conexión de la placa de montaje del cilindro.



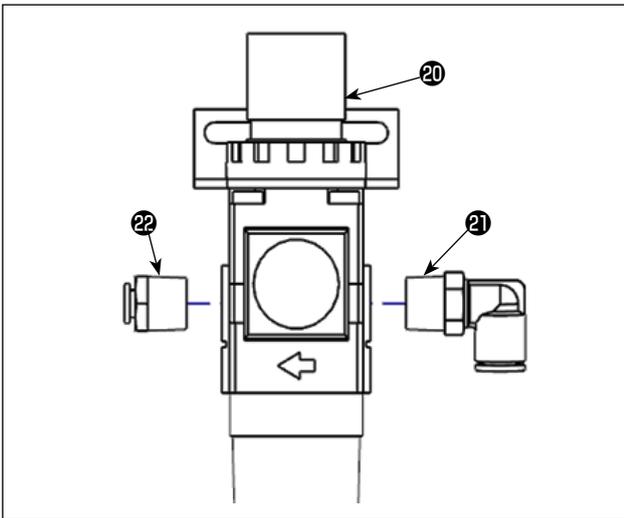
- 5) Instale la palanca del prensatelas 7 en el eje de rotación del elevador de rodilla (AK) N. Luego, apriete temporalmente el tornillo de fijación de la palanca del prensatelas 8 en la posición en donde el tornillo de fijación entra en contacto con la parte plana del eje de rotación del elevador de rodilla (AK) N.



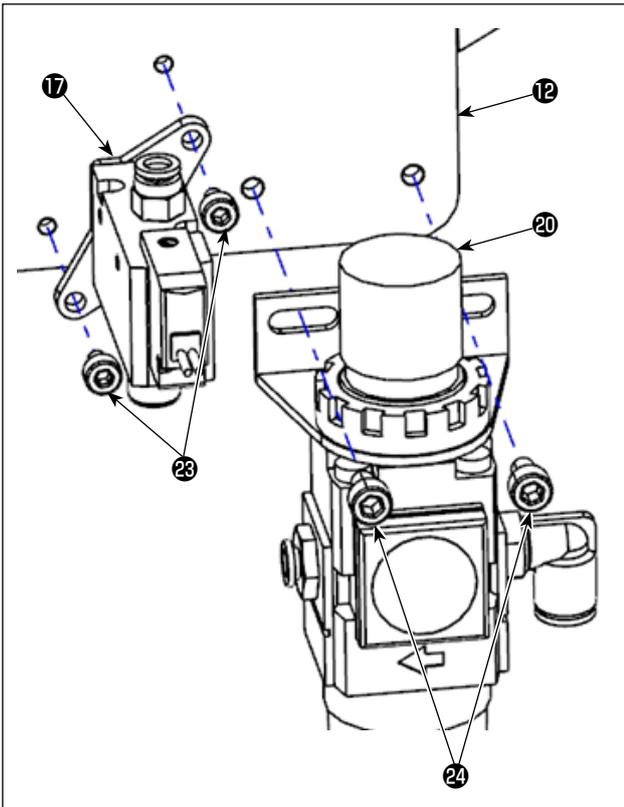
- 6) Conecte la parte delantera del cilindro 15 con la palanca del prensatelas 7 con el pasador suministrado. Al conectarlos, aplique grasa en la parte de conexión de la palanca del prensatelas.
- 7) Ajuste la relación de posición entre la palanca del prensatelas 7 y la unión de la charnela del cilindro de forma que no entren en contacto entre sí. Luego, apriete el tornillo de fijación de la palanca del prensatelas 8 y fije con la tuerca del tornillo de fijación de la palanca del prensatelas 9.



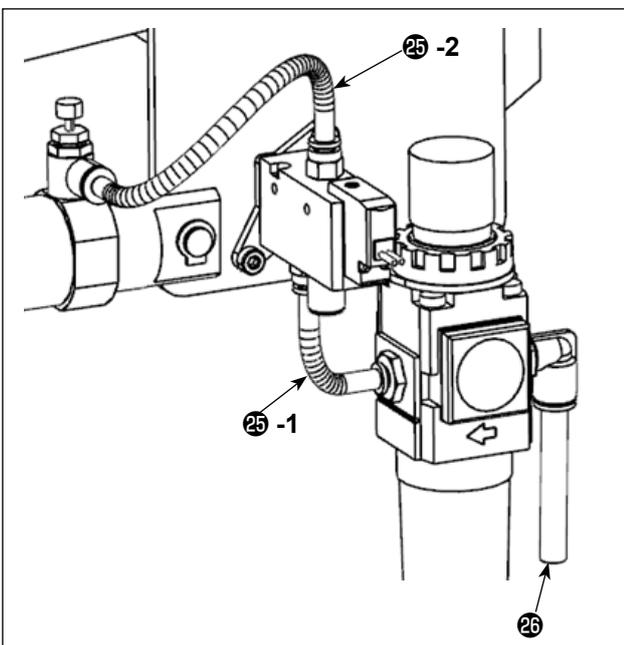
- 8) Instale las uniones de acoplamiento rápido (dos piezas) 18 y el silenciador 19 en la válvula solenoide 17.



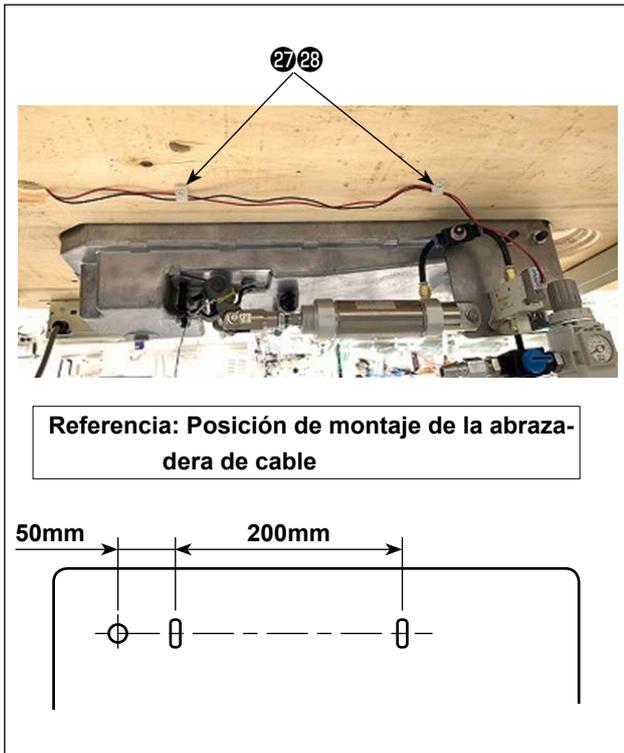
- 9) Instale la unión de acoplamiento rápido **21** en el lado de entrada de aire y la unión de acoplamiento rápido **22** en el lado de salida de aire del regulador **20**.



- 10) Fije la válvula solenoide **17** en la placa de montaje del cilindro **12** con tornillos M4 **23**. Fije el regulador **20** en la placa de montaje del cilindro **12** con tornillos M5 **24**.



- 11) Conecte la unión de acoplamiento rápido **18** -1 con la unión de acoplamiento rápido **22** con tubo PU de \varnothing 6 mm **25** -1. Conecte la unión de acoplamiento rápido **18** -2 con la unión del controlador de velocidad **16** con tubo PU de \varnothing 6 mm **25** -2. Instale un extremo del tubo PU de \varnothing 8 mm **26** en la unión de acoplamiento rápido **21**. Luego, conecte el otro extremo del tubo PU de \varnothing 8 mm en el suministro de aire.

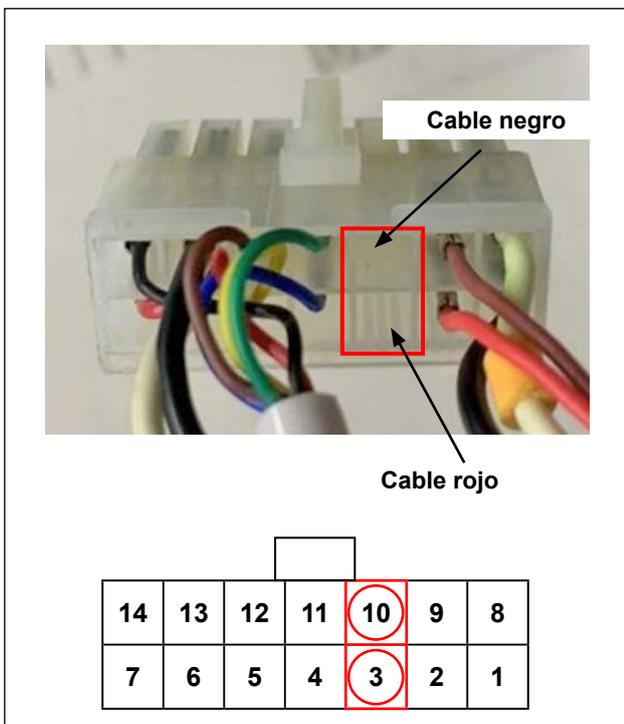


12) Instale las abrazaderas de cable 27 en la mesa con los tornillos para madera 28 para fijar el cable de la válvula solenoide 17.

Precaución No tire del cable con fuerza al fijarlo en la mesa.

3. Cableado del dispositivo neumático

AVERTISSEMENT :
Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.



1) Inserte el cable de la válvula solenoide 17 en la caja.
Inserte el cable rojo en la ranura No. 3 y el cable negro en la ranura No. 10.

4. [Referencia] Ajuste de los parámetros para la caja eléctrica



Cuando utilice la máquina de coser mientras ajusta la posición de detención de la barra de aguja a la posición inferior, se requiere ajustar el parámetro de la posición de detención de la barra de aguja.

Menú No. 76: 165 → 185



Si se utiliza la máquina de coser mientras se ajusta la posición de detención de la barra de aguja a la posición inferior, la barra de aguja interferirá con el prensatelas cuando éste sube, a menos que se cambie el parámetro anteriormente mencionado.