BOLETIN TECNICO

S-3000 - 220 V

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 3740 - 3840 - 3940 / 3745 - 3845 - 3945

Pág.

INDICE

3 - Elevación y alineación del pie prensatelas.

4 - Centrado del transportador en la placa de la aguja, en sentido transversal y longitudinal.- Mods. Brazo libre.

5 - Centrado del transportador en la placa de la aguja, en sentido transversal y longitudinal.- Mods. Base plana.

6 - Regulación de la puntada en su punto 0 (CERO). Regulación de la longitud de la puntada en avance máximo.

7 - Altura del transportador y momento de elevación.- Mods. Brazo libre.

8 - Altura del transportador y momento de elevación.- Mods. Base plana.

9 - Relación transporte-tirahilos.

10 - Centrado de los palpadores con el bloque de levas.

11 - Movimiento de la aguja en su fase de zig-zag.

12 - Proceso del ojal.

13 - Centrado de la aguja en la ranura de la placa, en máximo de zig-zag.

14 - Centrado de la aguja en la ranura de la placa, en puntada recta.

15 - Igualar el zig-zag con respecto al centro.

16 - Punto cero (puntada recta) que no tenga zig-zag.

17 - Puesta a punto de los palpadores de las levas del movimiento de la aguja, primer reglaje.

18 - Puesta a punto de los palpadores de las levas del movimiento de la aguja.

19 - Sincronización de los palpadores de las levas del movimiento de la
20 aguja, con el palpador de arrastre.

21 - Verificación de la sincronización de los palpadores de las levas
22 del movimiento de la aguja, con el palpador de arrastre.

23 - Reglaje de apertura de los discos de tensión.

24 - Reglaje del muelle controlador del hilo de la aguja.

(continúa)

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS — 3745 - 3845 - 3945 / 3740 - 3840 - 3940

(continuación)

Pág.

25 - Puesta a punto de lanzadera-aguja.- Altura de la aguja.

26 - Desmontaje para el cambio de escobillas y del motor.

27 - Cambio del circuito impreso de resistencias.

28 - Colocación de la correa del motor.

29 - Cambio del módulo electrónico.- Cambio del cortacircuito (fusible).

30 - Empleo del transformador.- Control de velocidad lenta y rápida.

31 - Test de averías.- Cambio del tornillo-palpador.- No cambian de encendido los pilotos al accionar el mando automático-superautomático.

32 - La máquina gira sin pulsar el pedal al introducir el conector del pedal.- La máquina no gira al apretar el pedal.

33 - La máquina gira a toda velocidad al conectar el interruptor rojo, y no se puede regular la velocidad ni con el pedal ni con el regulador manual.- No enciende la lámpara.

34 - Esquema del variador de velocidad, 220 V.

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 3740 - 3840 - 3940 / 3745 - 3845 - 3945

ELEVACION Y ALINEACION DEL PIE PRENSATELAS.

ALTURA PRENSATELAS = $6^{\pm 0,15}$

Aflojar el tornillo "A" y colocar el pie prensatelas encima del verificador. (Fig. 1).

Bajar la palanca elevadora, y comprobar la ALINEACION del pie prensatelas que tiene que estar paralelo con las ranuras de la placa de la aguja. (Fig. 2).

Atar fuerte el tornillo "A".

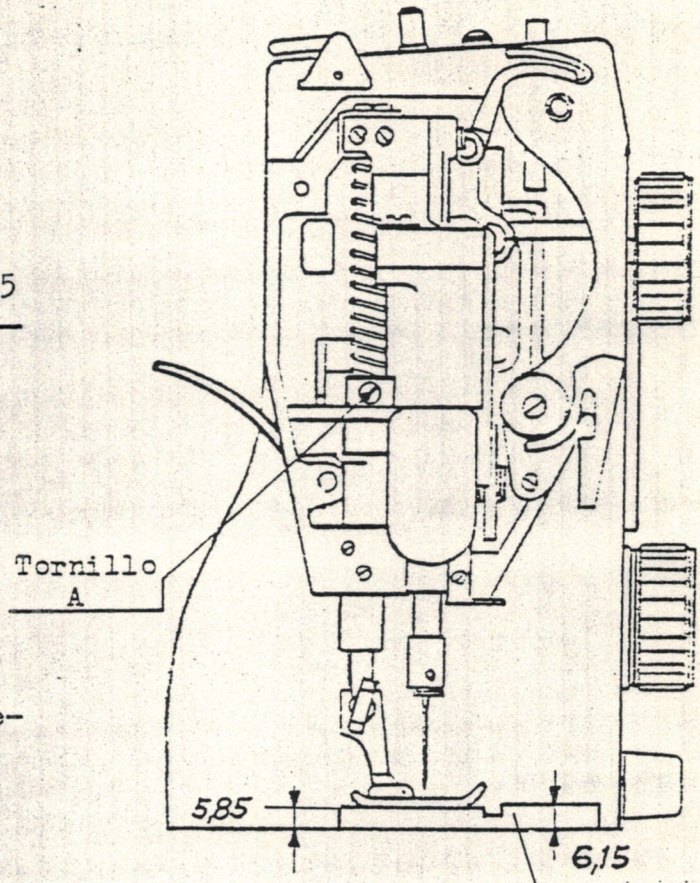


Fig. 1

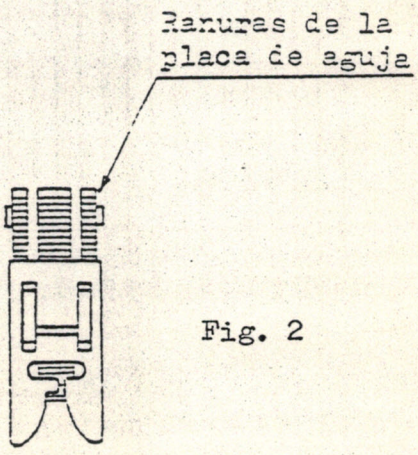


Fig. 2

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 3745 - 3845 - 3945

CENTRADO DEL TRANSPORTADOR EN LA PLACA DE LA AGUJA, EN SENTIDO TRANSVERSAL Y LONGITUDINAL

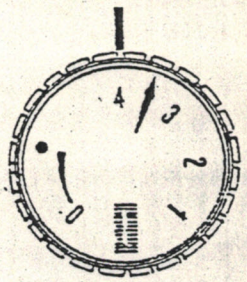


Fig. 1

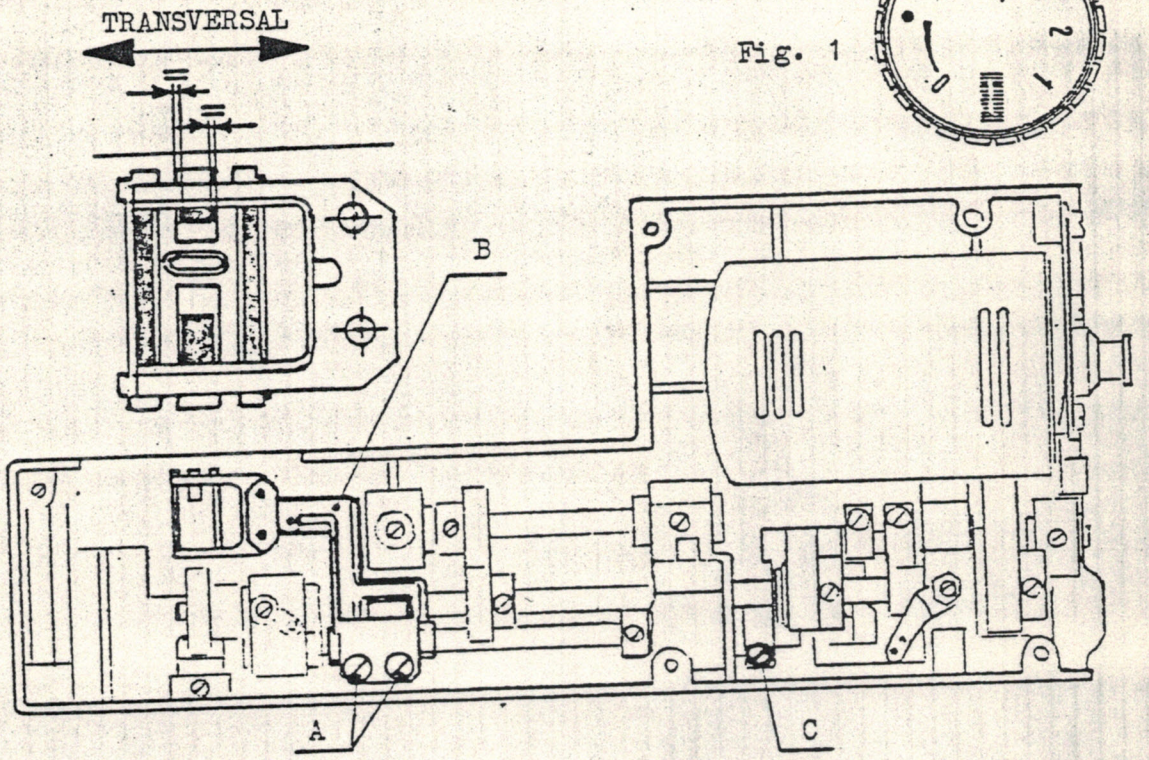


Fig. 2

Mando de longitud de puntada en el nº 4. (Fig.1).

CENTRADO EN SENTIDO TRANSVERSAL

Aflojar los tornillos "A" y desplazar el grupo transportador "B" en sentido deseado. (Fig. 2). Atar los tornillos "A".

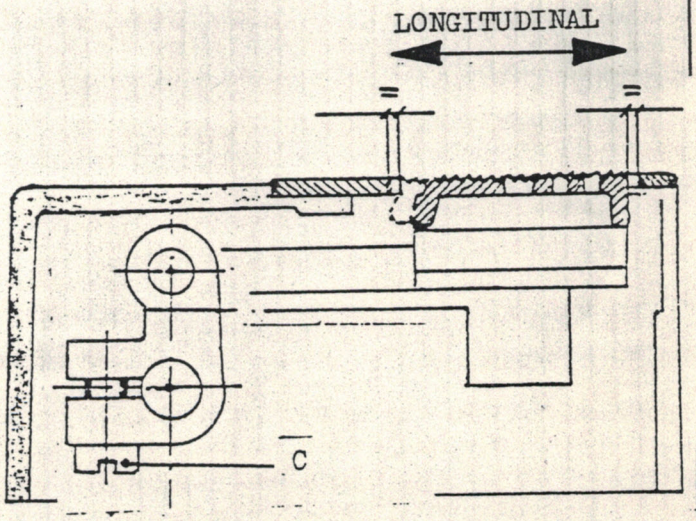


Fig. 3

CENTRADO EN SENTIDO LONGITUDINAL

Aflojar el tornillo "C", (Figs. 2 y 3), y desplazar el soporte del grupo transportador "B" hasta obtener un centrado correcto. Atar el tornillo "C".

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 3740 - 3840 - 3940

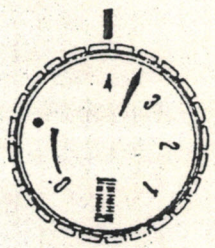


Fig. 1

CENTRADO DEL TRANSPORTADOR EN LA PLACA DE LA AGUJA EN SENTIDO LONGITUDINAL Y TRANSVERSAL.

MANDO DE LONGITUD DE PUNTADA :

Mando regulador de puntada en el nº 4. (Fig. 1).

CENTRADO EN SENTIDO TRANSVERSAL :

Aflojar el tornillo "A" y desplazar todo el grupo transportador en sentido deseado. (Fig. 2)

Atar el tornillo "A"

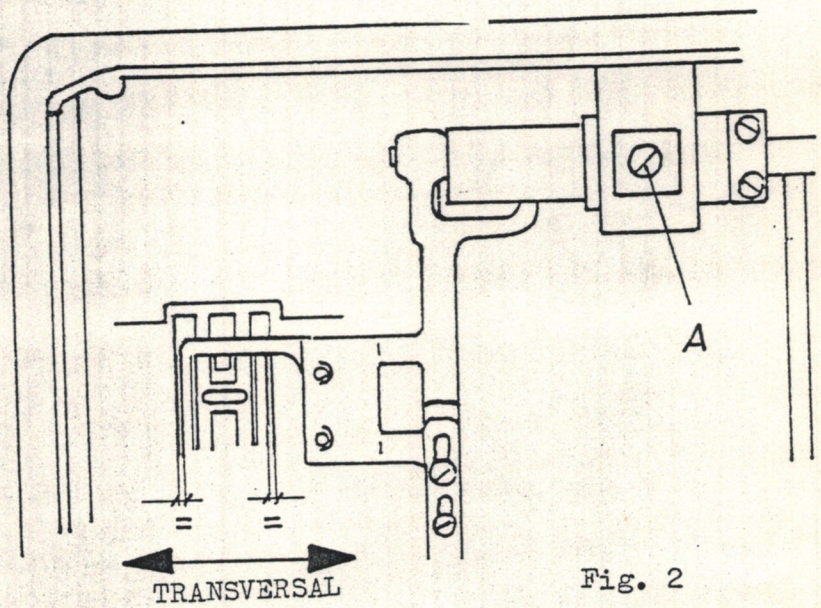


Fig. 2

CENTRADO EN SENTIDO LONGITUDINAL :

Aflojar el tornillo "B" y desplazar el soporte "C" (Fig. 3) hasta obtener un centrado correcto.

Atar el tornillo "B".

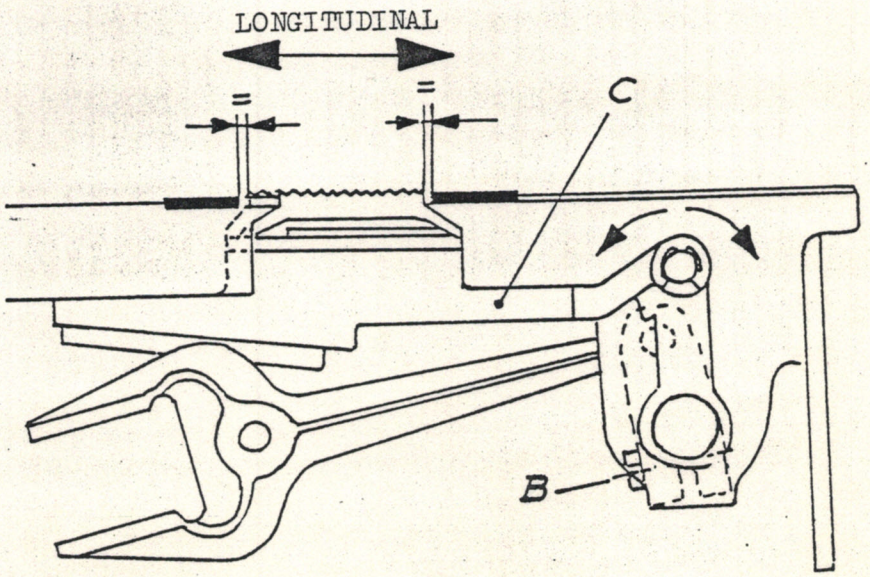


Fig. 3

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 3740 - 3840 - 3940
3745 - 3845 - 3945

REGULACION DE LA PUNTADA EN SU PUNTO 0 (CERO)

Mando de longitud de puntada "A" en punto 0. (fig. 1).

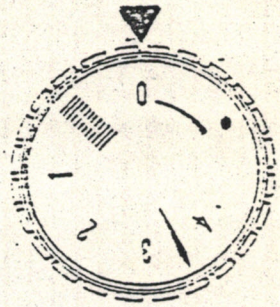
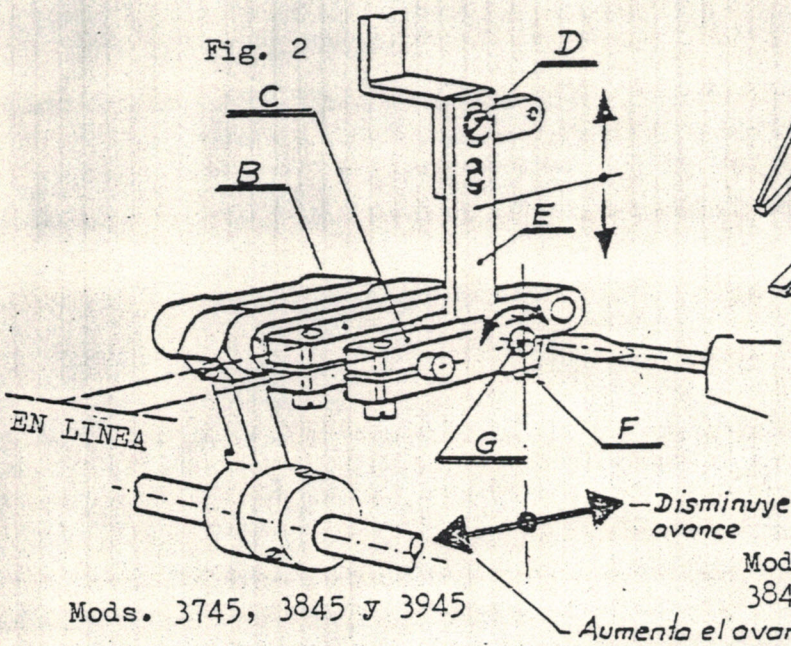


Fig. 1

Observar si las bielas "B" y "C" están paralelas ó en linea (figs. 2 y 3).
En estas condiciones y girando el volante de la máquina, el genero deberá estar inmóvil (10 puntadas aproximadamente).
Si la tela se desplaza:
- Aflojar el tornillo "D" y acortar ó alargar el tirante "E" hasta que el avance y el retroceso sean nulos ó inmóviles.

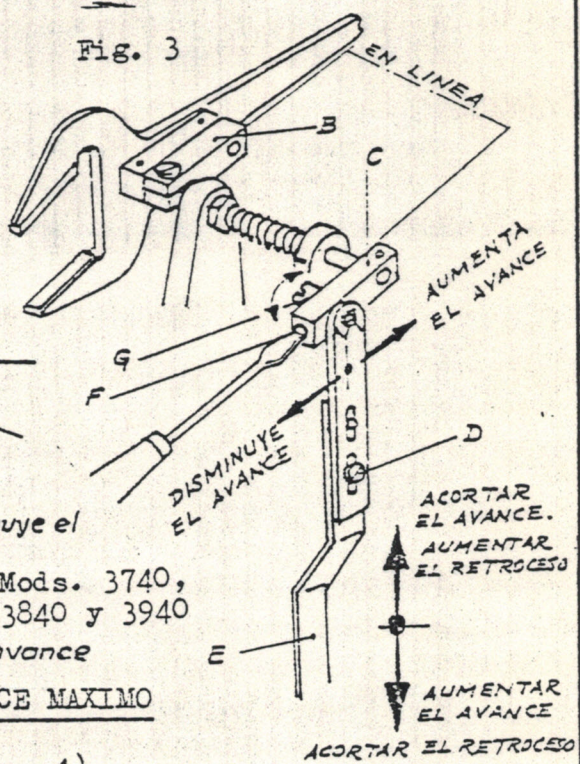
Atar el tornillo "D".

Fig. 2



Mods. 3745, 3845 y 3945

Fig. 3



Mods. 3740, 3840 y 3940

REGULACION DE LA LONGITUD DE PUNTADA EN AVANCE MAXIMO

Mando de longitud de puntada en el nº 4. (fig. 4).

En estas condiciones, el avance mínimo deberá ser de 3,6 milimetros.

Si no se cumple esta condición:

- Aflojar el tornillo "F" y girar la excéntrica "G" en el sentido deseado . (Fig. 3).

Atar el tornillo "F".

- En el caso de haber sido necesario manipular en el excéntrico "G", hay que volver a hacer la "REGULACION DE LA PUNTADA EN SU PUNTO 0 (CERO)" ya explicado.

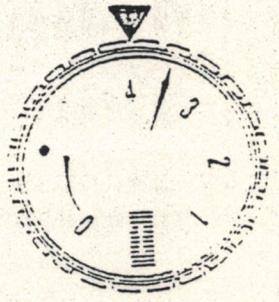


Fig. 4