

JUKI

COMPACT TYPE 1-NEEDLE LOCKSTITCH COMPUTER CONTROL CYCLE MACHINE
KOMPAKTE COMPUTERGESTEUERTE 1-NADEL-STEPPSTICH-ZVKLUSNÄHMASCHINE
MACHINE COMPACTE À CYCLE COMMANDÉ PAR ORDINATEUR À POINT NOUÉ, 1 AIGUILLE
MAQUINA PESPUNTEADORA CÍCLICA DE 1-AGUJA TIPO COMPACTO DE CONTROL POR COMPUTADORA

AMS-205C

AMS-206C

INSTRUCTION MANUAL
BETRIEBSANLEITUNG

MANUEL D'UTILISATION
MANUAL DE INSTRUCCIONES

INDICE

I. NOCIONES GENERALES	127
1. Configuración	127
2. Peculiaridades	128
3. Especificaciones	128
II. INSTALACION	130
1. Instalación del motor	130
2. Instalación del pedestal de hilos	130
3. Instalación de la caja de control	130
4. Instalación del cabezal de la máquina	131
5. Instalación del pedestal	131
6. Conexión de los cables	132
7. Ajuste de la tensión de la correa	133
8. Instalación de la cubierta de la correa	133
III. OPERACION	134
1. Selección de la aguja apta para cada material	134
2. Modo de colocar la aguja	134
3. Modo de enhebrar el cabezal de la máquina	134
4. Montaje y desmontaje del portabobinas	135
5. Modo de instalar la bobina en el portabobinas	136
6. Modo de devanar una bobina	136
7. Tensión del hilo	136
8. Modo de ajustar el resorte compensador de tensión del hilo	137
9. Caja de control	137
10. Interruptores DIP en la tarjeta de circuito impreso	142
11. Modo de reemplazar la P-ROM de datos	147
12. Interruptor de pedal	147
13. Interruptor de parada temporal e interruptor ON/OFF del retirahilos	147
14. Señales de salida exteriores (señales de la máquina de coser)	148
15. Intercambiabilidad del ROM de datos con el dispositivo de programación	148
16. Operación	149
IV. MANTENIMIENTO	153
1. Ajuste de la altura de la barra de la aguja	153
2. Ajuste de la relación de aguja a lanzadera	154
3. Ajuste de la cuchilla móvil y contracuchilla	155
4. Ajuste de la altura del prensatela intermedio (modelo AMS-206C)	155
5. Ajuste de la altura del marco de transporte	155
6. Modo de ajustar el marco de transporte para materiales pesados	156
7. Ajuste del retirahilos	156
8. Ajuste del detector de rotura de hilo	157
9. Ajuste de la posición de parada arriba de la aguja	157
10. Cambio de dirección de rotación de la máquina de coser	157
11. Cambio de fusibles	158
V. OPCIONES	159
VI. PROBLEMAS Y MEDIDAS CORRECTIVAS	163

ESPAÑOL

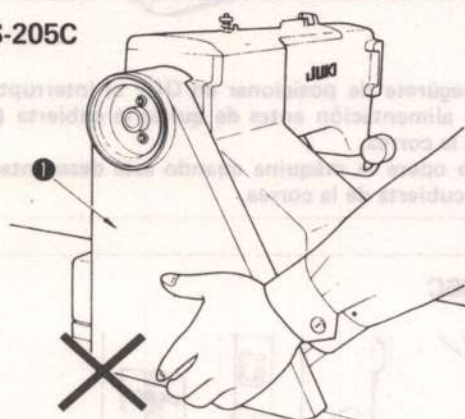
Introducción

Felicidades por haber comprado el Modelo JUKI AMS-205C/206C.

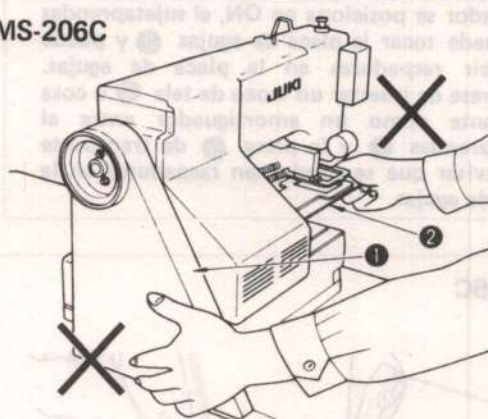
Sírvase leer con atención este Manual de Instrucciones antes de usar esta unidad para obtener el máximo de la misma y para disfrutar de su uso por muchos años.

PRECAUCIONES ANTES DE LA OPERACION

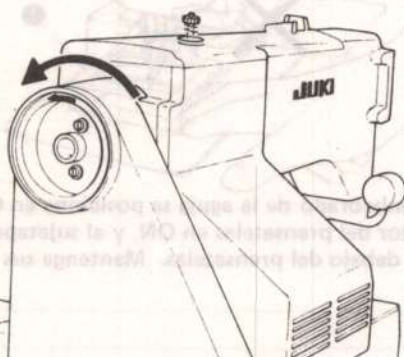
AMS-205C



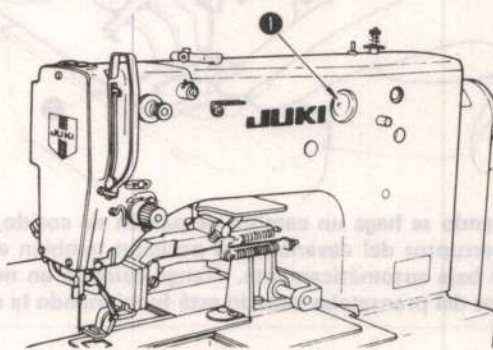
AMS-206C



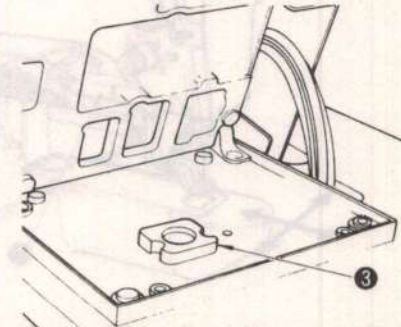
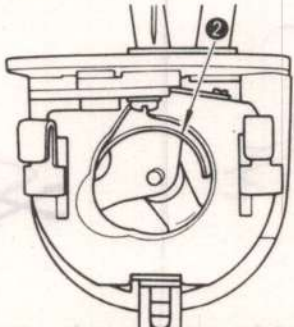
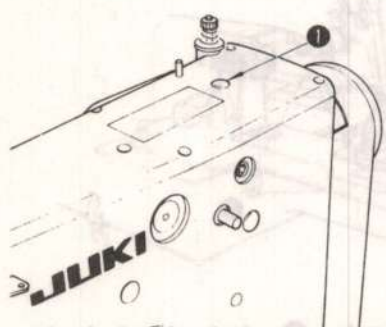
1. Cuando transporte su máquina AMS-205C/AMS-206C no la sostenga por la cubierta ① de la correa o por la cubierta ② (en el caso del Modelo AMS-206C) o por la cubierta auxiliar de la placa de agujas.



2. La máquina de coser debe girar hacia la izquierda (en la dirección de la flecha) observándola desde el lado de la polea. Nunca permita que la máquina funcione en la dirección inversa.



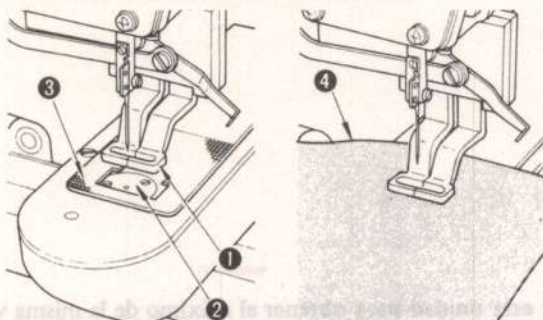
3. Asegúrese de suministrar aceite hasta que el nivel del aceite llegue a la marca roja del manómetro ① del aceite. Después, rellene la máquina con aceite hasta la marca roja una vez al día.



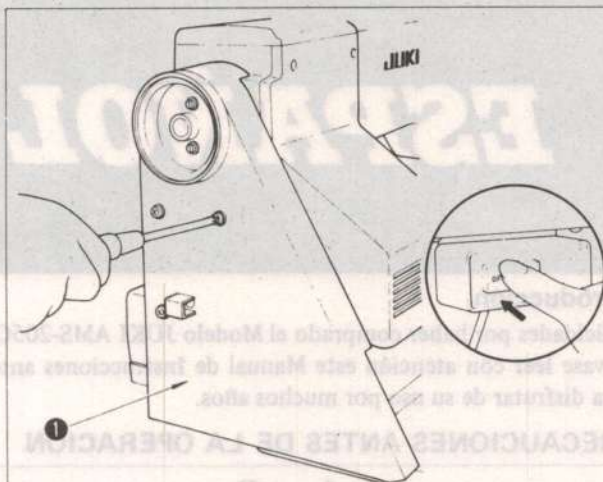
4. Antes de poner en marcha la máquina que se ha instalado nuevamente o que no se había utilizado por largo tiempo, aplique unas pocas gotas de aceite lubricante al conjunto del cigüeñal por el agujero ①, una gota a la superficie ② de la pista, e infiltre suficiente cantidad de aceite lubricante al fieltro ③ de la cama de la máquina.

PRECAUCIONES DURANTE LA OPERACION

Solamente el modelo AMS-205C

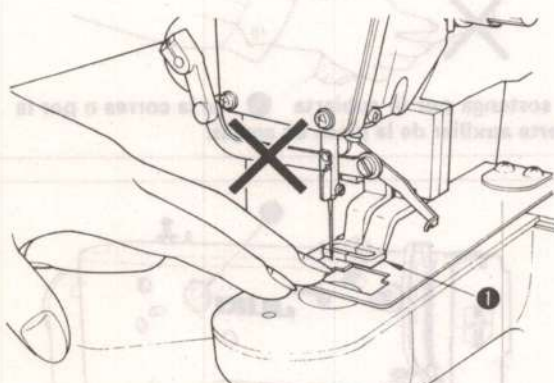


1. Cuando se está leyendo un nuevo patrón de cosido, se posiciona en ON el interruptor de enhebrado de la aguja, o el interruptor del devanador se posiciona en ON, el sujetaprendas ① puede tocar la placa de agujas ② y puede producir raspaduras en la placa de agujas. Asegúrese de insertar un trozo de tela ④ o cosa semejante como un amortiguador entre el sujetaprendas ① y la placa ③ de transporte para evitar que se produzcan raspaduras en la placa de agujas.



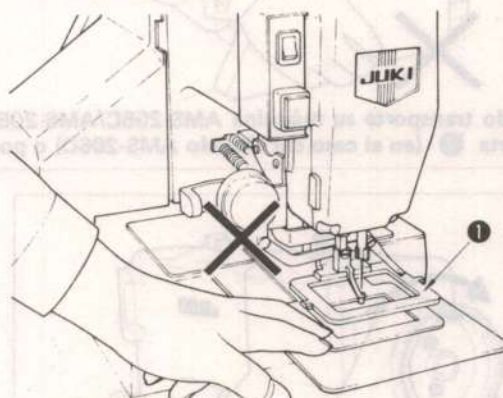
2. Asegúrese de posicionar en OFF el interruptor de alimentación antes de quitar la cubierta ① de la correa. No opere la máquina cuando está desmontada la cubierta de la correa.

AMS-205C

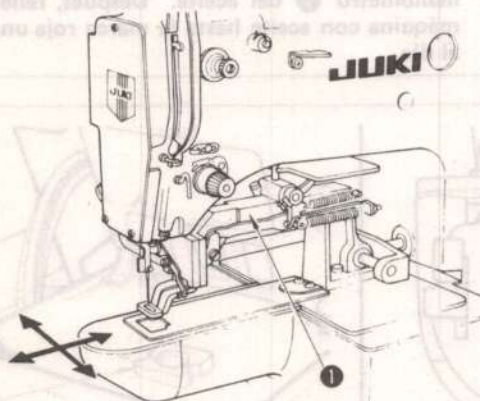


3. Cuando se haga un cambio de patrón de cosido, el interruptor de enhebrado de la aguja se posiciona en ON, el interruptor del devanador se posición también en ON, o el interruptor del prensatelas en ON, y el sujetaprendas ① baja automáticamente. Tenga cuidado en no colocar sus dedos debajo del prensatelas. Mantenga sus dedos lejos del prensatelas cuando está funcionando la máquina.

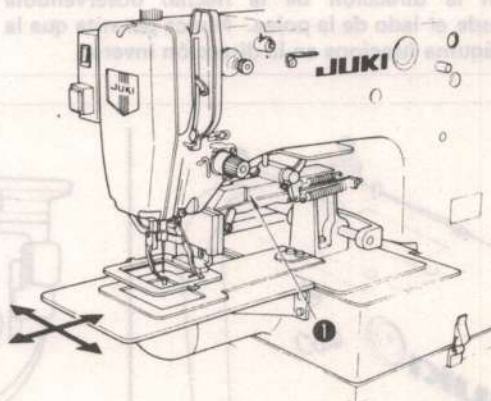
AMS-206C



AMS-205C

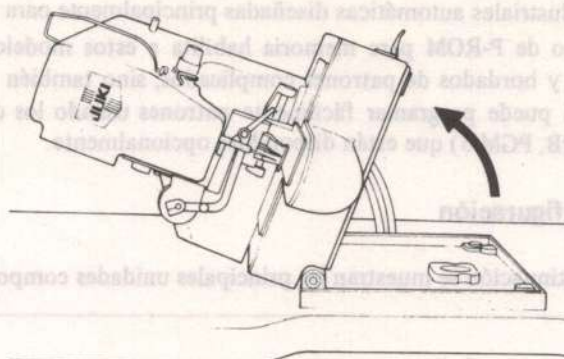
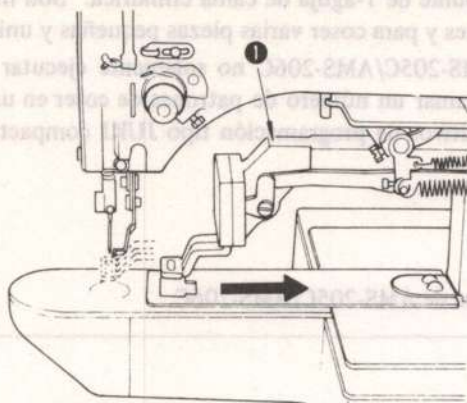


AMS-206C



4. Para garantizar el cosido preciso de patrón, empuje con la mano la ménsula ① de transporte hacia adelante y hacia atrás, luego llévela completamente hacia la derecha y hacia la izquierda una vez al día antes de conectar la alimentación. Nunca haga esto después de energizar la máquina.

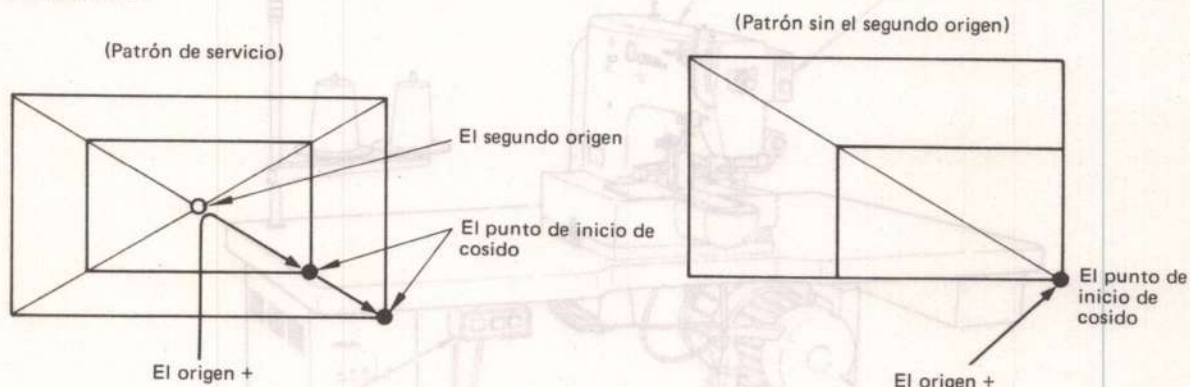
Solamente el modelo AMS-205C



5. Cuando eleve el cabezal de la máquina, asegúrese de extraer la aguja entre el sujetaprendas, o mueva la ménsula ① de transporte de modo que la aguja no quede entre el sujetaprendas, de lo contrario se puede romper o doblar la aguja.

6. Ampliación/reducción de patrón para los modelos AMS-205C/AMS-206C

El punto de referencia para los patrones de servicio que han sido introducidos en la fábrica es el segundo origen. El segundo origen se fija a 13 mm lejos del origen. Y el punto de referencia para ampliar/reducir ha sido fijado en la fábrica al segundo origen. En consecuencia, la ampliación/reducción se ejecutará en torno al segundo origen y se ampliará/reducirá hacia el punto de inicio de cosido. (El segundo origen no es el punto en el que hay que pararse.)



En este estado, cuando se amplía/reduce un patrón donde no se ha fijado segundo origen, el patrón se ampliará/reducirá desde el punto de inicio de cosido.

7. Introducción de patrones

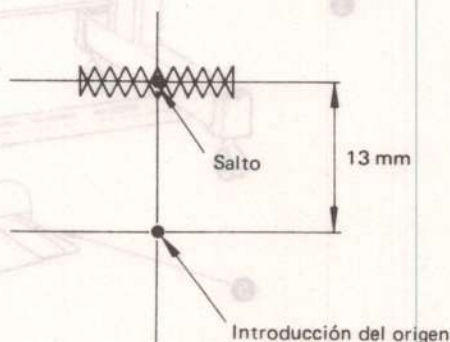
Cuando usted introduzca un patrón nuevo para los modelos AMS-205C/AMS-206C, use el dispositivo de programación opcional PGM-2B, PGM-1 o PGM-5.

Ej.: Cuando programe un patrón para al marco de transporte de AMS-205C

- ① Fijar el origen
- ② Saltar 13 mm sobre el origen e introducir el punto.
(En el caso de que la escala de ampliación es 1 vez.)

* (La cantidad de 13 mm se deberá fijar a 26 mm cuando la escala de ampliación es 2 veces)

- ③ Introduzca el patrón de entrada.



8. Cuando usted introduzca un patrón usando el PGM-5 para la AMS-205C/-206C, no se puede coser un patrón de cosido que se extienda sobrepasando el área de cosido (50 mm x 40 mm) aún cuando se introduzca. (Cuando introduzca datos usando la función de entrada de la unidad principal, el límite de recorrido del área de cosido no se puede detectar con precisión. Por lo tanto, a veces se pueden crear datos de patrón que el área de cosido especificada.)
9. Durante la operación tenga mucho cuidado en no poner su cabeza ni que nadie ponga su cabeza ni manos cerca del volante de mano, de la correa V, devanador o motor. Además, no coloque ningún objeto cerca de ninguna de las piezas mencionadas cuando la máquina está operando, porque es muy peligroso.
10. Si su máquina está equipada con una cubierta de correa, protector de dedos, de ojos o cualquier otra protección, nunca opere la máquina cuando todos estos elementos de protección no están bien montados en la máquina.

I. NOCIONES GENERALES

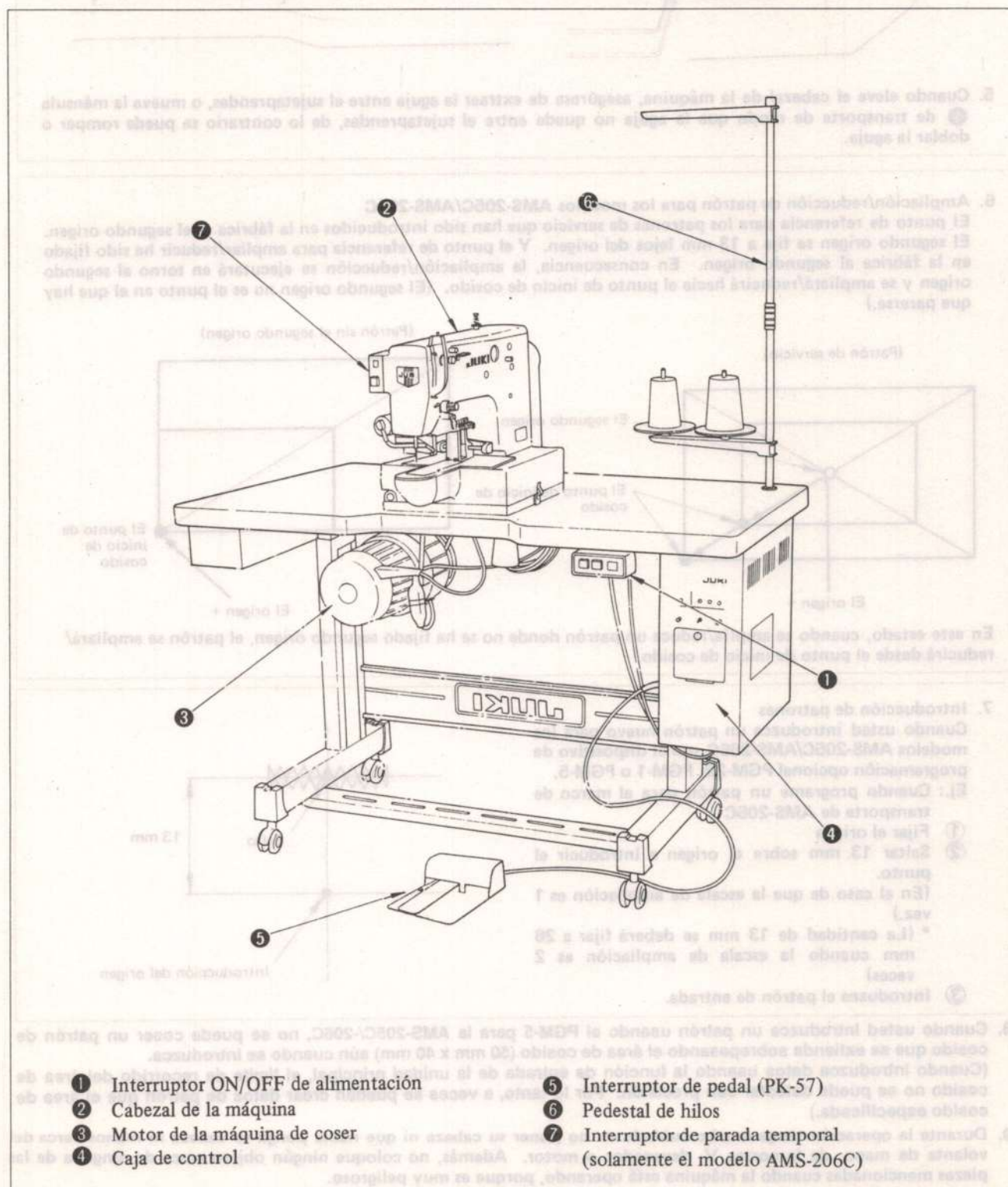
La máquina electrónica AMS-205C/206C es para coser a espunte de 1-aguja de cama cilíndrica. Son máquina de coser industriales automáticas diseñadas principalmente para remates y para coser varias piezas pequeñas y unir telas.

El uso de P-ROM para memoria habilita a estos modelos AMS-205C/AMS-206C no solamente ejecutar con éxito costuras y bordados de patrones complicados, sino también programar un número de patrones de coser en una P-ROM.

Usted puede programar fácilmente patrones usando los dispositivos de programación tipo JUKI compactos (PGM-1 + PGM-2B, PGM-5) que están disponibles opcionalmente.

1. Configuración

A continuación se muestran las principales unidades componentes de AMS-205C/AMS-206C.



2. Peculiaridades

- 1) **Se ha adoptado una lanzadera grande semi-rotatoria**
Adoptando un gancho grande rotatorio, se garantiza una operación en el cosido de alta eficiencia.
- 2) **Más amplia gama en el área de cosido a precio razonable**
Esta máquina de coser tiene un área de cosido en la gama de 50 x 40 mm y permite cosido de patrón pequeño.
- 3) **Más elevación del sujetaprendas**
La elevación del sujetaprendas es de hasta 17 mm (estándar), que facilita con suficiencia el manejo de las prendas y contribuye a facilitar la operación.
- 4) **Gran capacidad de memorias de datos**
Incorpora P-ROM de 8k bytes permitiendo memorizar un máximo de 32 patrones y un máximo de 3.000 puntadas por patrón.
- 5) **Gama flexible de escala de modelos**
Un patrón original se puede ampliar o reducir desde 1% a 255% de su tamaño original en unidades de 1%. Adicionalmente, puede ampliar o reducir el punto de referencia del origen o de un punto de comienzo de cosido.
- 6) **Capaz de dar vuelta al patrón**
Se puede voltear un patrón de cosido en 90° o 180° alrededor del origen como un punto de referencia, y se puede voltear 90° alrededor del punto de comienzo de cosido como un punto de referencia. Esta función permite el desplazamiento en la dirección de patrón, a lo largo y a lo ancho.
- 7) **Capaz de puntadas de hilvanado**
Incorporando un solenoide independiente en el mecanismo relajador de la tensión del hilo, se puede ejecutar un hilvando a 600 ppm.
- 8) **Más amplitud de espacio de cosido**
Con un espacio de cosido más amplio de 166 mm x 66,8 mm se facilita el manejo de prendas.
- 9) **Provista con detector de rotura de hilo como dispositivo estándar**
La máquina viene provista con un detector de rotura de hilo como mecanismo estándar. El detector de rotura de hilo contribuye grandemente a evitar la producción de artículos de inferior calidad que resultan de la rotura del hilo.
- 10) **Provista con facilidades de seguridad y prueba**
Once clases de mensajes de error indican a la operadora acerca de una operación incorrecta de la máquina. Además, la máquina incorpora una facilidad para probar entradas y salidas, velocidad de cosido, y otras funciones. Estas facilidades son útiles para el mantenimiento de la máquina.
- 11) **Tienen aplicación los prensatelas utilizados para los modelos LK-980**
Compatibles con LK-980, varias clases de prensatelas para los modelos LK-980 se pueden aplicar sin falta de hacer ningún ajuste.
- 12) **Es posible la captación de varias clases de patrones**
La captación de patrón se puede ejecutar usando el dispositivo de programación (PGM-5) que se provee por separado, con facilidad y en corto tiempo. La captación de patrón es además posible vía el PGM-1 o PGM-2B.
- 13) **Ha sido utilizado un pedal más delgado recién desarrollado**
El pedal más delgado recién desarrollado requiere menos presión en ello, permitiendo que el operador opere la máquina rítmicamente.
- 14) **La velocidad de cosido ha sido aumentada**
Gracias al motor de avance a pasos con un torque más alto, es posible alcanzar una velocidad de cosido de 2.000 s.p.m. (cuando el largo es 3 mm o menos).

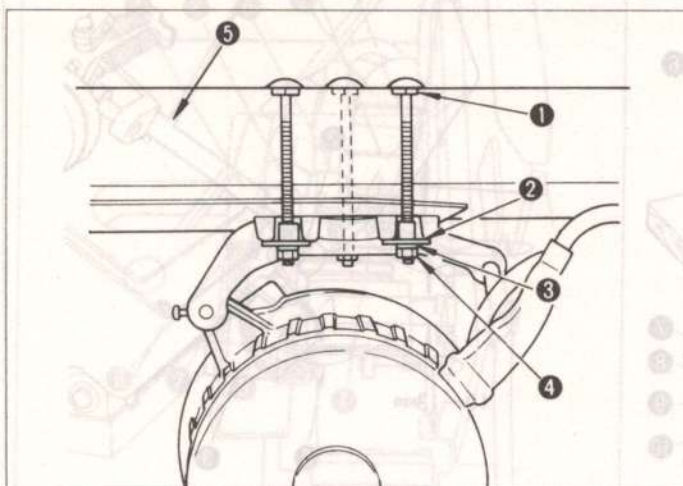
3. Especificaciones

- 1) Longitud de costura: Dirección X (lateral): 50 mm
Dirección Y (longitudinal): 40 mm
- 2) Velocidad máx. de cosido: 2.000 ppm
(para longitud de puntada de 3 mm o menos)
- 3) Longitud de puntada: Máx. 6,2 mm (ajustable en pasos de 0,2 mm)
- 4) Movimiento de transporte del prensatelas: Transporte intermitente (dispositivo de 2 ejes mediante motor de avance a pasos)
- 5) Recorrido de la barra de la aguja: 41,2 mm
- 6) Aguja: DP x 5, DP x 17
- 7) Elevación del marco de transporte: AMS-205C: Estándar 12 mm, máx. 18 mm
AMS-206C: Estándar 17 mm, máx. 18 mm
- 8) Recorrido del prensatelas intermedio: 6 mm
(AMS-206C)
- 9) Elevación del prensatelas intermedio: 9,5 mm
(AMS-206C)

- 10) Gancho: Gancho grande tipo semirotatorio (tipo autolubricante)
- 11) Portabobinas: Exclusivo para gancho grande semirotatorio
- 12) Bobina: Exclusiva para gancho grande
- 13) Lubricación: Aceite New Defrix No. 2 (suministrado con aceitera)
- 14) Cortahilos: Consta de cuchilla móvil y contracuchilla (actuado mediante leva ranurada)
- 15) Retirahilos: Impulsado magnéticamente, tipo de barrido lateral (con interruptor de liberación)
- 16) Elevador del prensatelas intermedio: Impulsado magnéticamente, tipo elevación vertical (con interruptor de liberación)
- 17) Medio de memoria: P-ROM (EEP-ROM, EP-ROM)
Capacidad de memoria: 8K bytes
Patrón de memoria: máx. 32 patrones/P-ROM
- 18) Operación de cosido: Comienza/termina en el punto de inicio del cosido o en el 2° origen programado.
- 19) Marco de transporte: Desciende cuando es accionado el interruptor a pedal.
Sube cuando se suelta el interruptor de pedal.
- 20) Inicio: Accione el interruptor de pie. Continúe accionando el interruptor de pie para darle otro empuje. Entonces arranca la máquina.
- 21) Mecanismo de parada temporal: (AMS-206C)
Capaz de detener la operación de cosido mientras la máquina está funcionando. Después de la parada temporal, el sujetaprendas puede ser activado a lo largo de la línea de cosido operando el interruptor de avance ("Forward") o el interruptor de retroceso ("Backward"). La puntada interrumpida se puede completar pulsando el interruptor de arranque. Alternativamente, pulsando el interruptor de "Retorno a Origen", el marco de transporte retorna al punto de inicio de cosido o al segundo origen al instante. En caso de tomar la segunda operación después de la parada temporal, se requiere cortar el hilo accionando a ON/OFF el interruptor de enhebrado de aguja.
- 22) Mecanismo de ampliación/reducción: Permite ampliar o reducir un patrón independientemente en el eje X y en el eje Y siempre que se cose un patrón.
Escala: 0,01 a 2,55 veces (ajustable en pasos de 0,01)
- 23) Limitación de velocidad máx. de cosido: El límite de velocidad máx. de cosido se puede fijar a cualquier valor dentro de una gama de 180 a 2.000 ppm, usando la perilla de control exterior.
- 24) Mecanismo selector de patrón: Se pueden seleccionar de 1 a 99 patrones especificando los números deseados de patrón.
- 25) Indicaciones de Error: Se dan 11 clases de indicación de error.
- 26) Programación: Incluye datos numerales de punto/línea/curva, parada temporal, corte de hilo, dato de salto, velocidad de cosido y longitud de puntada.
- 27) Mecanismo de enhebrado de aguja: Cuando se posiciona en ON el interruptor de enhebrado de aguja, el marco de transporte y el prensatelas intermedio bajan automáticamente para facilitar el enhebrado de la aguja.
- 28) Facilidad de parada de aguja arriba: Cuando la aguja no se detiene en su posición superior, la aguja se puede llevar a la posición superior posicionando en ON o en OFF el interruptor de enhebrado de aguja (con tal que esté iluminada la lámpara "READY"). (solamente cuando está apagada la lámpara LED de error.)
- 29) Motor de la máquina de coser: Motor de parada electrónica de 4 polos, 400W
- 30) Dimensiones externas: (Excluyendo el pedestal de hilos)
Anchura: 1.200 mm Longitud: 675 mm (AMS-205C) Altura (sentado): 1.130 mm
Longitud (AMS-206C) Altura (de pie): 1.210 mm
- 31) Peso bruto: AMS-205C: 120 kgs
AMS-206C: 125 kgs
- 32) Consumo de energía: 900 VA
- 33) Gama de temperatura operacional: 0°C a 40°C
- 34) Gama de humedad operacional: 20% a 80% (sin condensación)
- 35) Tensión de línea: Tensión nominal $\pm 10\%$ 50/60 Hz

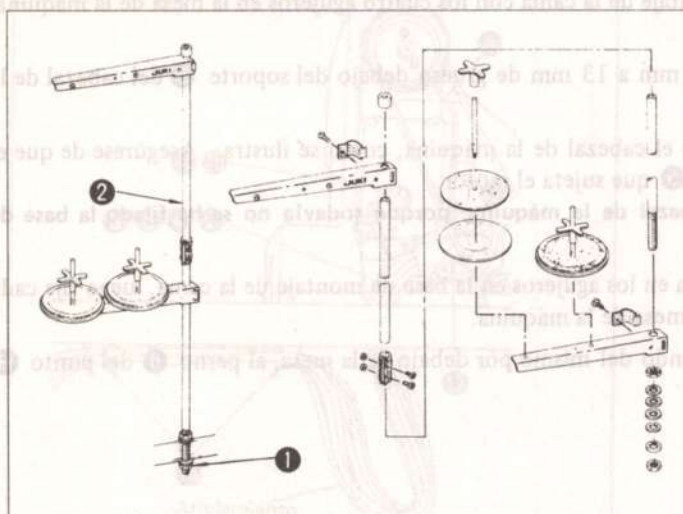
II. INSTALACION

1. Instalación del motor



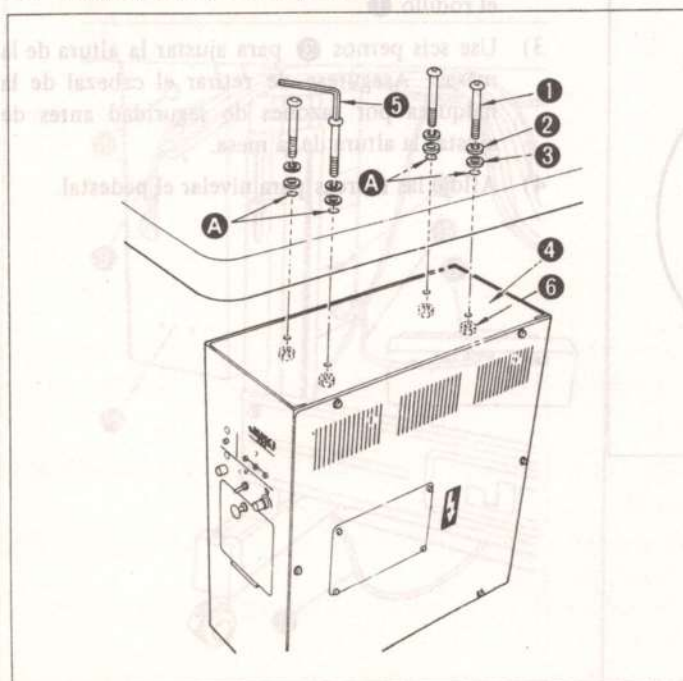
- 1) Monte el motor en la mesa **5** de la máquina con el perno **1**, la arandela plana **2**, la arandela de resorte **3** y la tuerca exagonal **4** como se ilustra en la figura.
- 2) Al apretar la contratuercas, asegúrese de que la ranura V de la polea del motor coincide con la ranura V del volante de mano.

2. Instalación del pedestal de hilos



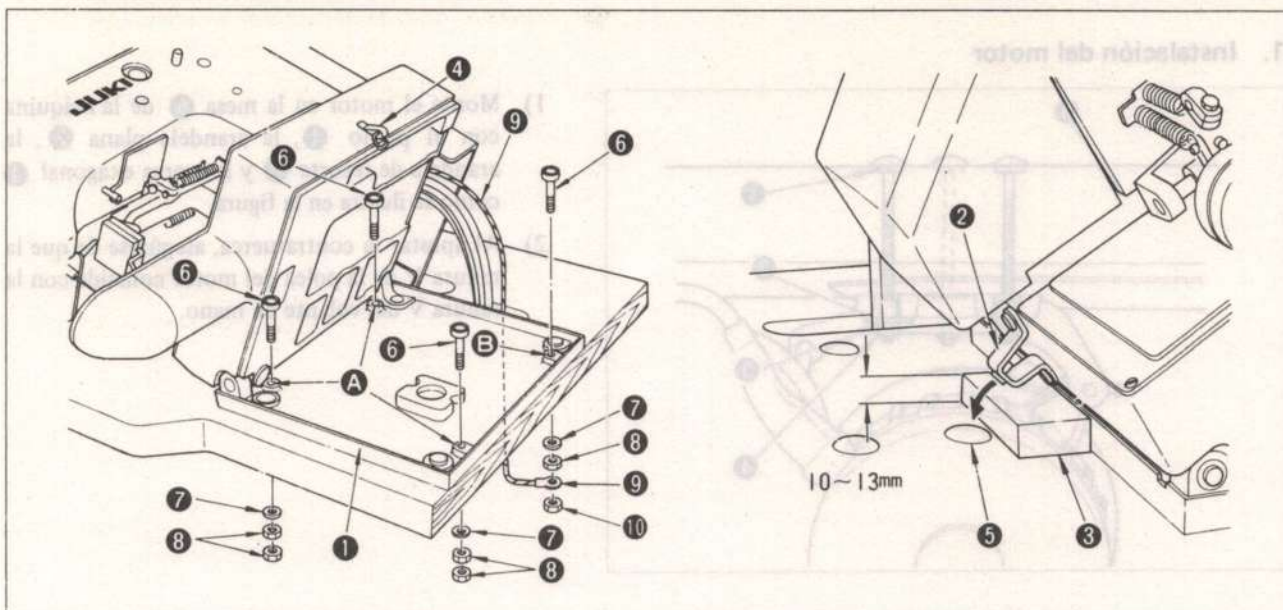
Ensamble el pedestal de hilos y colóquelo en el agujero en la esquina superior derecha de la mesa de la máquina. Apriete la contratuercas **1** para fijar el pedestal de hilos. Cuando sea posible el cableado en el techo, pase el cable de alimentación por la barra **2** de soporte del carrete.


3. Instalación de la caja de control



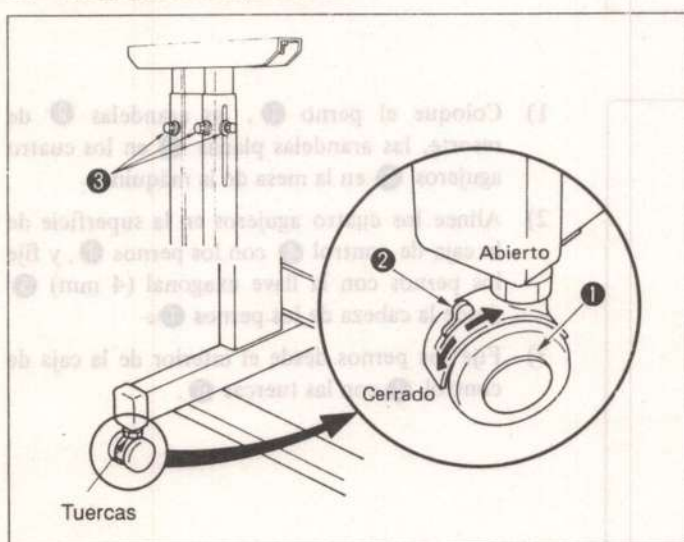
- 1) Coloque el perno **1**, las arandelas **2** de resorte, las arandelas planas **3** en los cuatro agujeros **A** en la mesa de la máquina.
- 2) Alinee los cuatro agujeros en la superficie de la caja de control **4** con los pernos **1**, y fije los pernos con la llave exagonal (4 mm) **5** desde la cabeza de los pernos **1**.
- 3) Fije los pernos desde el interior de la caja de control **4** con las tuercas **6**.

4. Instalación del cabezal de la máquina



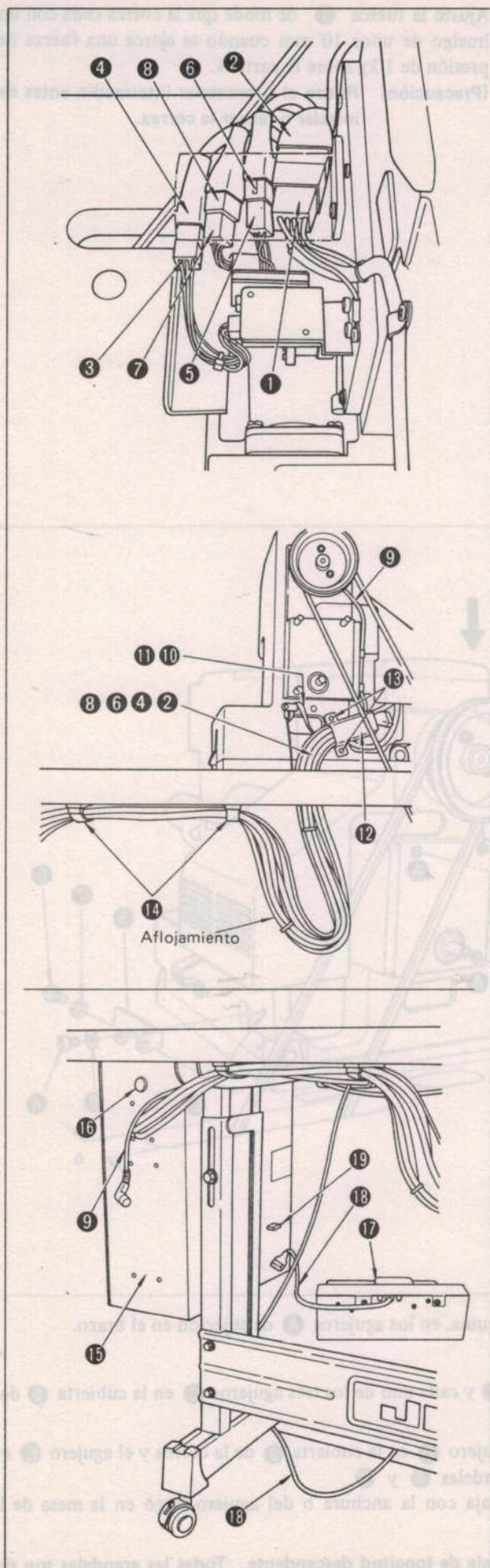
- 1) Alinee los agujeros **A** y **B** en la base **1** de montaje de la cama con los cuatro agujeros en la mesa de la máquina, y fije la máquina de coser en la mesa de la máquina.
- 2) Coloque el "cojín" amortiguador **3** que es de 10 mm a 13 mm de grueso debajo del soporte **2** del cabezal de la máquina.
- 3) Suelte el cierre de resorte **4**, e incline hacia abajo el cabezal de la máquina, como se ilustra. Asegúrese de que el soporte **2** del cabezal de la máquina toca el perno **5** que sujeta el motor.
Nota: Tenga suficiente cuidado al inclinar el cabezal de la máquina, porque todavía no se ha fijado la base de montaje de la cama.
- 4) Inserte los pernos **6** suministrados con la máquina en los agujeros en la base de montaje de la cama, luego fije cada una arandela **7** y las tuercas **8** por debajo de la mesa de la máquina.
- 5) Ate el extremo del cable **9** de puesta a tierra tirando del mismo por debajo de la mesa, al perno **6** del punto **B** (marcado con ) insertando la tuerca **10**.

5. Instalación del pedestal



- 1) Instale el pedestal en un lugar plano.
- 2) Accione hacia abajo la palanca **2** para cerrar el rodillo **1**.
- 3) Use seis pernos **3** para ajustar la altura de la mesa. Asegúrese de retirar el cabezal de la máquina por razones de seguridad antes de ajustar la altura de la mesa.
- 4) Afloje las tuercas para nivelar el pedestal.

6. Conexión de los cables



- 1 Conector del lado del cabezal del solenoide (15P grande. Color del conector: Blanco)
- 2 Conector del lado del cable de relé del solenoide (15P grande. Color del conector: Blanco)
- 3 Conector del lado de la cabeza del sensor (15P pequeño. Color del conector: Blanco)
- 4 Conector del lado del cable de relé del sensor (15P pequeño. Color del conector: Blanco)
- 5 Conector del lado de la culata del motor de avance a pasos X (6P. Color del conector: Azul)
- 6 Conector del lado del cable de relé del motor de avance a pasos X (6P. Color del conector: Azul)
- 7 Conector del lado de la culata del motor de avance a pasos Y (6P. Color del conector: Blanco)
- 8 Conector del lado del cable de relé del motor de avance a pasos Y (6P. Color del conector: Blanco)

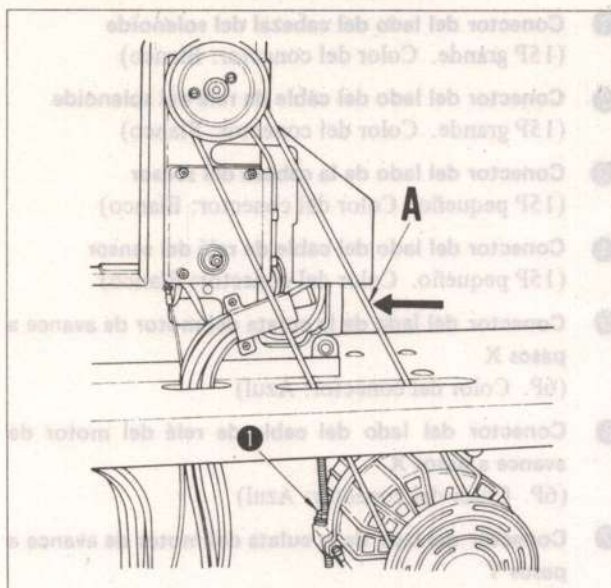
★ Lado del cabezal

- 1) Cuando conecte los conectores 1 con 2, y 3 con 4, compruebe el tamaño de la sección de unión de los conectores. Y al conectar los conectores 5 con 6, y 7 con 8, una los conectores del mismo color. Inserte cada conector hasta que ya no pueda entrar más.
 - 2) Ate los cables 2, 4, 6, 8, el cable 9 el sincronizador, el cable 10 del sensor-X, y el cable 11 del electroimán del prensatelas intermedio juntamente, póngalos en la cubierta 12 de cables, y sujete la cubierta de cables a la cama con los tornillos 13.
- Verifique que ningún cable quede atrapado entre la cubierta de cables y la cama, cuando sujete la cubierta de cables a la cama.
- 3) Afloje los cables que se han atado, y páselos por las dos abrazaderas 14 de cables.

★ Lado de la caja de control

- 4) Inserte el cable 9 del sincronizador en el conector 16 en la caja de control 15.
- 5) Inserte el cable 18 del interruptor de pedal 17 en el conector 19.

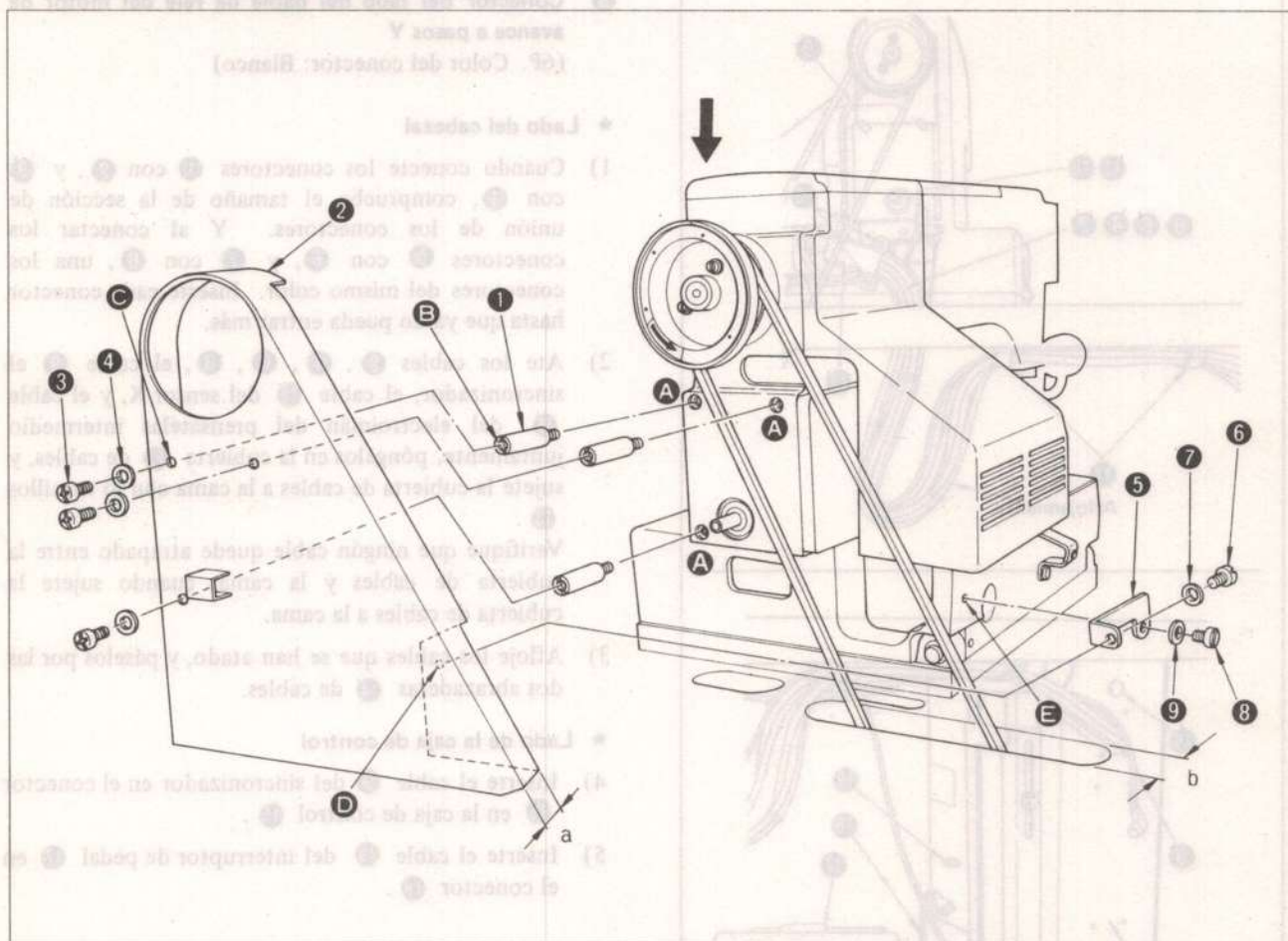
7. Ajuste de la tensión de la correa



Ajuste la tuerca ❶ de modo que la correa ceda con un huelgo de unos 10 mm cuando se ejerce una fuerza de presión de 1 kg sobre la parte A.

(Precaución) Retire el prensatelas intermedio antes de instalar o retirar la correa.

8. Instalación de la cubierta de la correa



- 1) Coloque los tres tornillos ❶ que se suministran con la máquina, en los agujeros A de sujeción en el brazo.
- 2) Instale la cubierta ❷ desde la dirección de la flecha ↓.
- 3) Alinee cada uno de los tres agujeros B en los tornillos ❶ y cada uno de los tres agujeros C en la cubierta ❷ de la correa, y fíjelos con los tornillos ❸ y las arandelas ❹.
- 4) Alinee la tabla ❺ que se provee con la máquina, con el agujero D en la cubierta ❷ de la correa y el agujero E en la cama, y fíjelos con los tornillos ❻ y ❸, y con las arandelas ❼ y ❾.
Verifique que la anchura de la cubierta de la correa encaja con la anchura b del agujero largo en la mesa de la máquina.

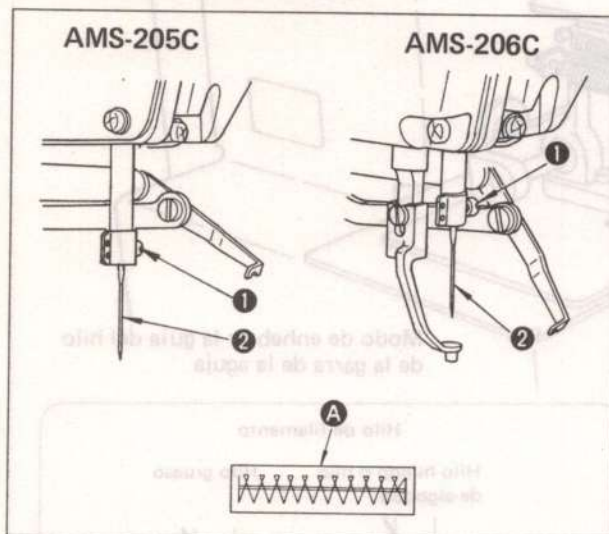
* Longitud de los tornillos ❸, ❻, ❸, ❸, ❸, ❸ en escala de longitud descendente. Todas las arandelas son del mismo tipo.

III. OPERACION

1. Selección de la aguja apta para cada material

Material	Aguja	Guía de agujero de aguja	Clase de prendas
Peso ultra ligero	#11 DP x 5 (DP x 17)	B2426 210 00C	Género de punto, tricot
Fibra sintética	#14 DP x 5 (DP x 17)	B2426 210 00A	Trajes para caballero, prendas para damas
Peso mediano	#16 DP x 5 (DP x 17)	B2426 210 00B	Trajes para caballeros, prendas para damas, zapatos de material químico
Peso pesado	#18 DP x 5 (DP x 17)	B2426 210 00D	Trajes de faena, abrigos, bolsos

2. Modo de colocar la aguja

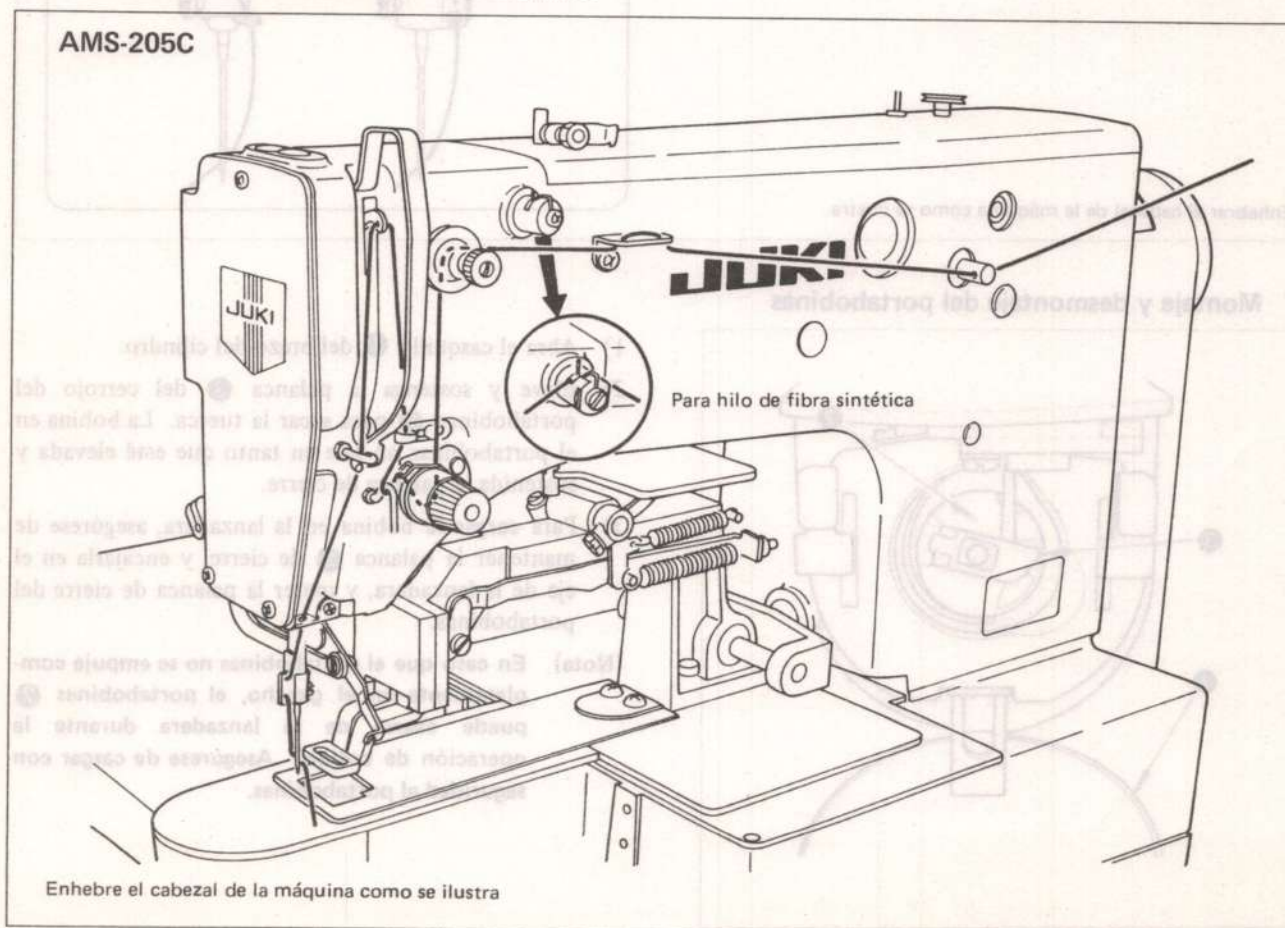


Afloje el tornillo ①. Sostenga la aguja ② con su ranura larga mirando hacia usted, e inserte la aguja completamente dentro del agujero en la barra de la aguja. Apriete el tornillo ①.

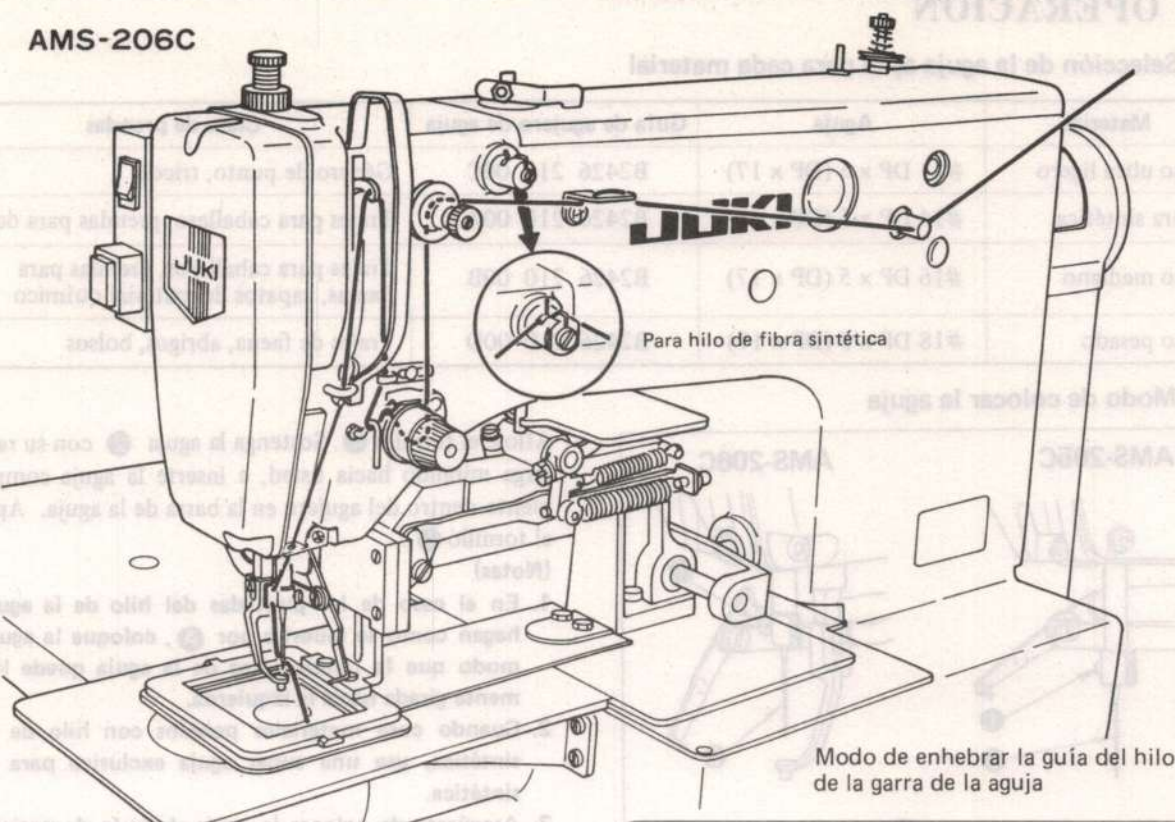
(Notas)

1. En el caso de las puntadas del hilo de la aguja se hagan como se muestra por A, coloque la aguja de modo que la ranura larga de la aguja quede ligeramente girada hacia la izquierda.
2. Cuando cose materiales pesados con hilo de fibra sintética, use una super aguja exclusiva para fibra sintética.
3. Asegúrese de colocar la aguja después de posicionar en OFF el interruptor de alimentación.

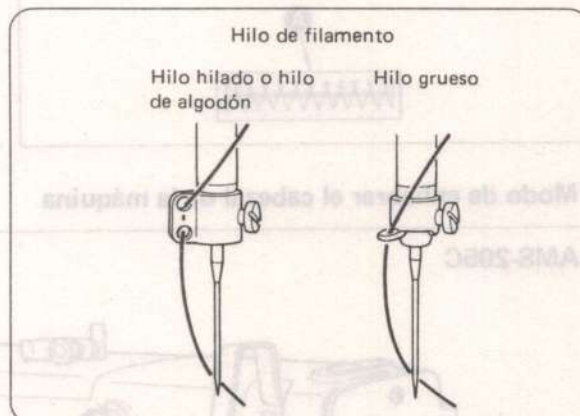
3. Modo de enhebrar el cabezal de la máquina



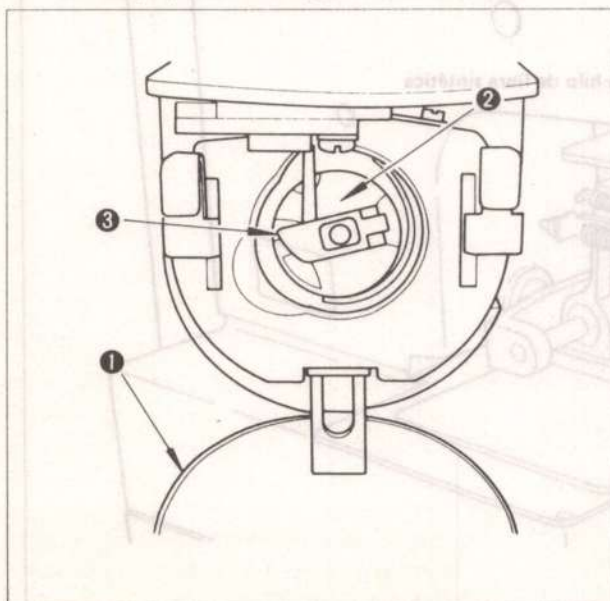
AMS-206C



Enhebrar el cabezal de la máquina como se ilustra



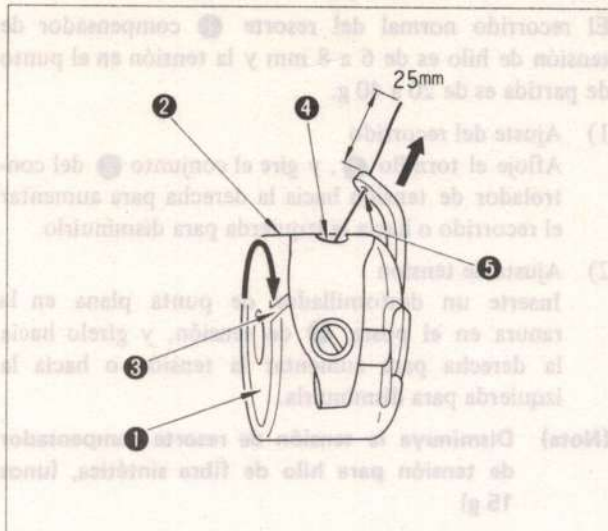
4. Montaje y desmontaje del portabobinas



- 1) Abra el casquillo ❶ del brazo del cilindro.
- 2) Eleve y sostenga la palanca ❸ del cerrojo del portabobinas ❷ para sacar la tuerca. La bobina en el portabobinas no sale en tanto que esté elevada y sostenida la palanca de cierre.
- 3) Para cargar la bobina en la lanzadera, asegúrese de mantener la palanca ❸ de cierre, y encajarla en el eje de la lanzadera, y meter la palanca de cierre del portabobinas.

(Nota) En caso que el portabobinas no se empuje completamente en el gancho, el portabobinas ❷ puede caerse de la lanzadera durante la operación de cosido. Asegúrese de cargar con seguridad el portabobinas.

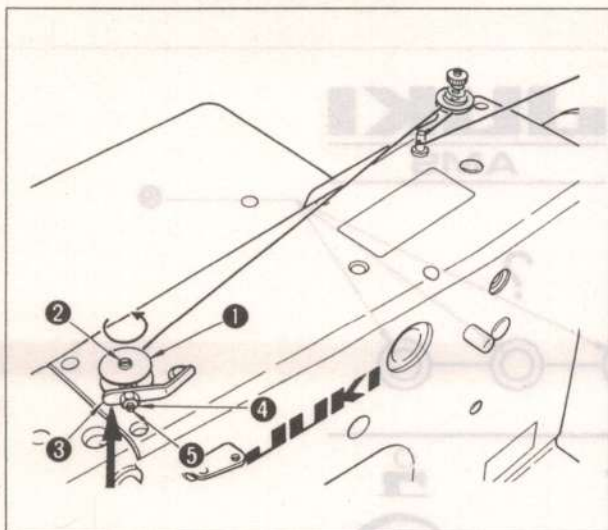
5. Modo de instalar la bobina en el portabobinas



- 1) Sostenga la bobina **1** en la mano de modo que gire hacia la derecha, y colóquela en el portabobinas **2**.
- 2) Pase el hilo por la rendija **3** en el portabobinas. Tire del hilo para pasarlo por debajo del resorte tensor y sacarlo por el orificio de salida **4** del hilo. Entonces, confirme que la bobina gira en la dirección de la flecha cuando se tira del hilo.
- 3) Pase el hilo por el agujero **5** en el cerrojo, y tire del hilo hacia afuera unos 25 mm desde el agujero.

(Precaución) Cuando se coloque la bobina inversamente en el portabobinas, la tensión del hilo puede ser inestable al ser afectada por el resorte loco. Por lo tanto tenga cuidado cuando coloque la bobina en el portabobinas.

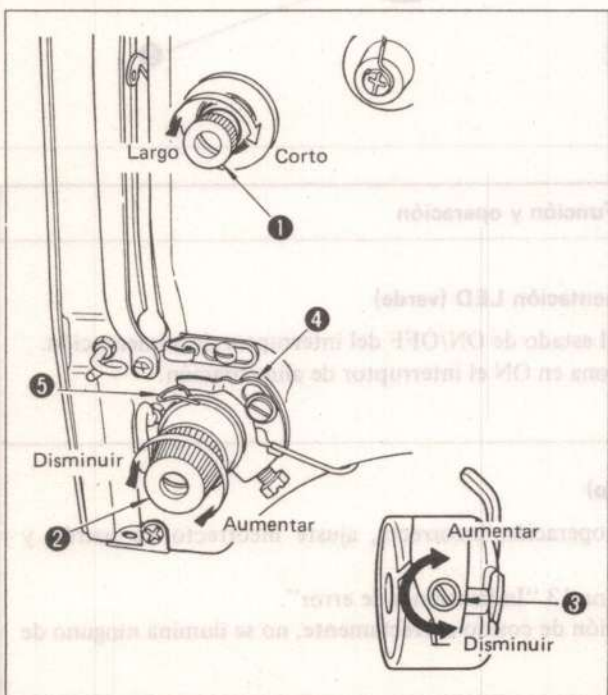
6. Modo de devanar una bobina



- 1) Coloque la bobina **1** en el eje del devanador **2**.
- 2) Enhebre el devanador en el orden como se ilustra en la figura y bobine el hilo en la bobina cuatro o cinco vueltas.
- 3) Empuje el cerrojo **3** de disparo del devanador en la dirección de la flecha, y el devanador comienza a enrollar la bobina.
- 4) Para ajustar la cantidad del hilo enrollado en la bobina, afloje la tuerca **4** y atornille el tornillo **5** para disminuir la cantidad de hilo.

(Precaución) Asegúrese de usar portabobinas y bobinas genuinas de JUKI.

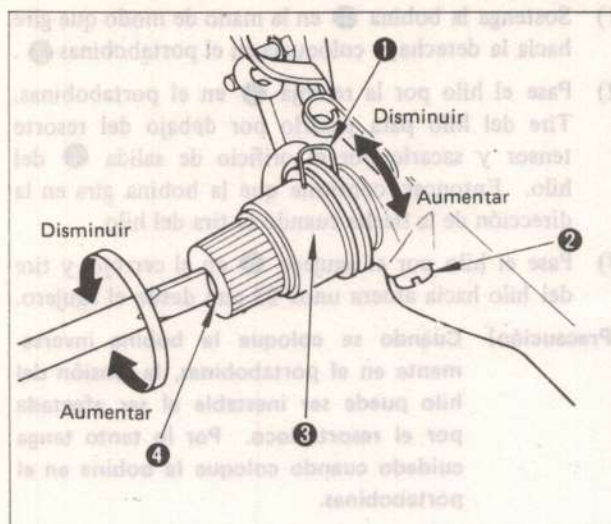
7. Tensión del hilo



- 1) Ajuste de tensión del hilo de la aguja
Gire el controlador de tensión de hilo No. 1 **1** hacia la derecha para disminuir la longitud del hilo que quedará en la aguja después de cortar el hilo, o hacia la izquierda para aumentarla. La longitud del hilo que queda en la aguja disminuye en tanto que no se salga de la aguja.
Gire el controlador de tensión de hilo No. 2 **2** hacia la derecha para aumentar la tensión del hilo de la aguja, o hacia la izquierda para disminuirla.
- 2) Ajuste de la tensión del hilo de la bobina
Gire el tornillo **3** de ajuste de tensión del hilo hacia la derecha para aumentar la tensión del hilo de la bobina, o hacia la izquierda para disminuirla.

(Precaución) Asegúrese de que el resorte **5** compensador de tensión del hilo está en contacto con el detector **4** de rotura de hilo en ausencia del hilo de la aguja. Además, asegúrese de que el detector de rotura de hilo no toca ningún componente metálico contiguo fuera del resorte compensador de tensión del hilo.

8. Modo de ajustar el resorte compensador de tensión del hilo



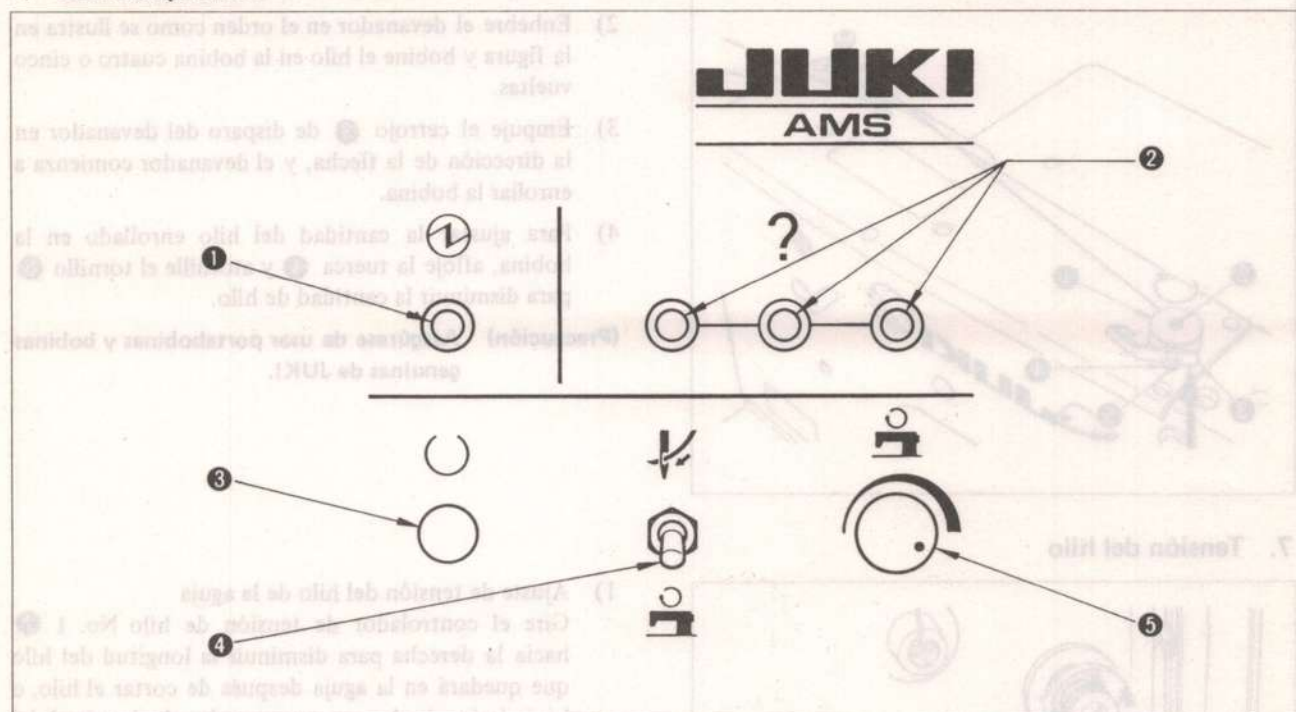
El recorrido normal del resorte ① compensador de tensión de hilo es de 6 a 8 mm y la tensión en el punto de partida es de 20 a 40 g.

- 1) Ajuste del recorrido
Afloje el tornillo ②, y gire el conjunto ③ del controlador de tensión hacia la derecha para aumentar el recorrido o hacia la izquierda para disminuirlo.
- 2) Ajuste de tensión
Inserte un destornillador de punta plana en la ranura en el poste ④ de tensión, y gírelo hacia la derecha para aumentar la tensión o hacia la izquierda para disminuirla.

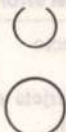








(Nota) Disminuya la tensión de resorte compensador de tensión para hilo de fibra sintética, (unos 15 g)

9. Caja de control

1) Panel de operación

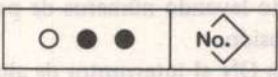
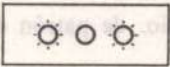

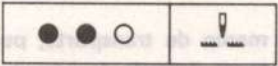

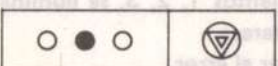

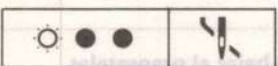
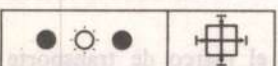
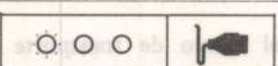
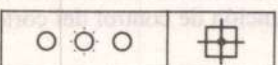
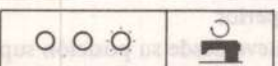
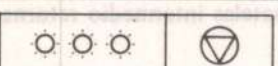


Indicaciones en el panel	Función y operación
	① Lámpara indicadora de alimentación LED (verde) Lámpara piloto indicando el estado de ON/OFF del interruptor de alimentación. Se ilumina cuando se posiciona en ON el interruptor de alimentación.
	② LED indicador de error (rojo) Estos tres LEDs indican operación incorrecta, ajuste incorrecto de patrón y desorden de la máquina. Para más detalles vea la página 13 "Indicaciones de error". Cuando se ejecuta la operación de cosido correctamente, no se ilumina ninguno de estos tres LEDs.

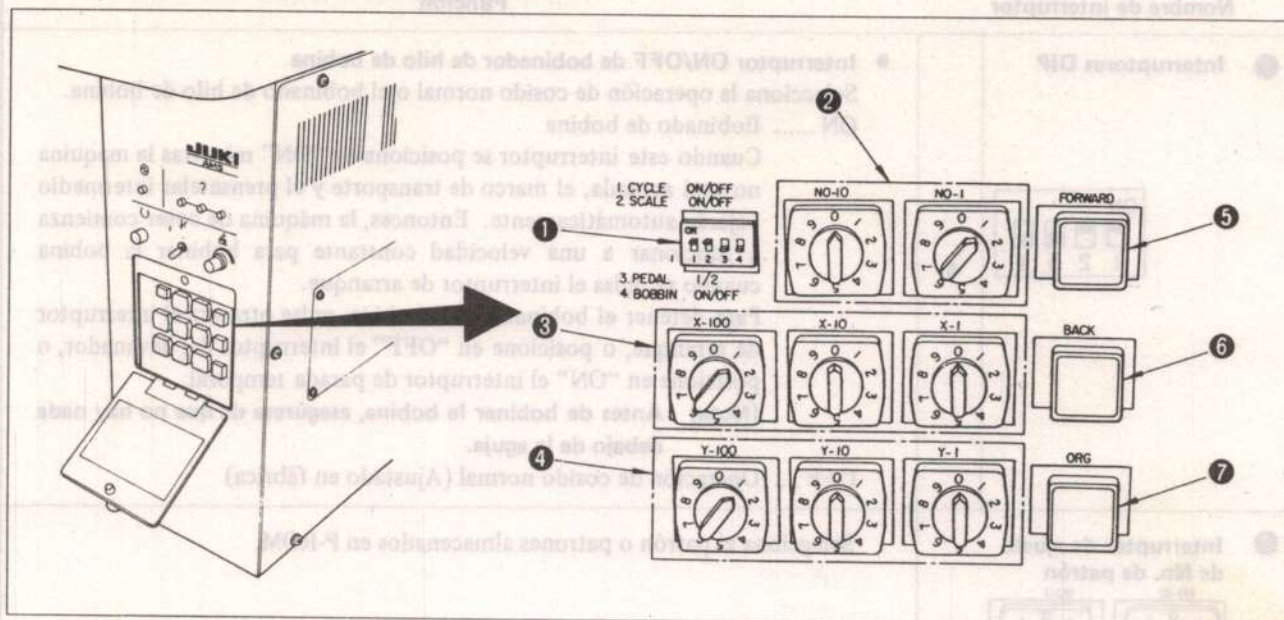
Indicaciones en el panel	Función y operación
	<p>③ Interruptor Set Ready</p> <p>Permite que la máquina ejecute el trabajo de cosido leyendo números de patrón y otras condiciones que han sido ajustadas para el cosido.</p> <p>Pulse el interruptor Set Ready cuando posicione en ON el interruptor de alimentación, o después de haber fijado los números de patrón para la operación y escala de ampliación/reducción del tamaño del patrón original en el eje X-Y. Pulsando este interruptor, se ejecutan los siguientes procedimientos:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobar si la P-ROM de datos almacena datos de No. de patrón seleccionado. 2. Comprobar si la longitud de puntada excede el máximo de 6,2 mm mediante operación aritmética usando la escala de ampliación/reducción en el eje X-Y. 3. El marco de transporte baja desde la posición deseada, refiere el origen, se mueve al punto de inicio de cosido y luego sube. 4. Apagar todas las lámparas LEDs de error y permitir que la máquina ejecute la operación de cosido. <p>(Notas)</p> <ol style="list-style-type: none"> ① Nunca coloque sus dedos debajo del marco de transporte, pues el marco de transporte baja automáticamente después de completarse los procedimientos 1 y 2 antes mencionados. ② En el caso de no haber cambio de No. de patrón, o de escala de ampliación/reducción en el eje X-Y cuando se posiciona en ON el interruptor de alimentación, los patrones que ha sido ajustados para la operación previa de cosido se ejecutarán posicionando en ON el interruptor Set Ready. ③ Si hay algo erróneo en los procedimientos 1, 2, 3, se iluminará el LED y se interrumpirán las siguientes tareas Ver "Indicaciones de error para eliminar el error." ④ En el caso de accionar el interruptor de pedal sin posicionar en ON el interruptor Set Ready, a pesar de que se han cambiado los datos de ajuste para la operación después del posicionamiento en ON o durante el cosido, se iluminarán tres LEDs de error para indicar que se posicione en ON el interruptor de puesta a punto para la operación (Set Ready).
	<p>④ Interruptor de enhebrado de aguja (interruptor para bajar el prensatelas intermedio)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mecanismo para bajar el prensatelas intermedio Cuando la operación de cosido es ejecutable, el marco de transporte y el prensatelas intermedio bajan para hacer más fácil el trabajo de enhebrado de la aguja, pulsando el interruptor . Luego pulsando el interruptor  suben el marco de transporte y el prensatelas intermedio para que se pueda ejecutar la operación de cosido. 2. Mecanismo cortahilos En caso de tener que recurrir a la operación de parada forzada con el interruptor de parada temporal, no será efectiva la función de control del corte de hilo. Pulsando estos interruptores  /  , se ejecutará el corte del hilo y los interruptores de avance, retroceso y retorno a origen pasarán a ser efectivos. 3. Mecanismo de restablecimiento de la posición superior En el caso de que el prensatelas intermedio se mueve desde su posición superior estándar después de haber posicionado en ON el interruptor de puesta a punto para la operación Set Ready y de que todos los LEDs de error se han apagado, pulsando los interruptores  /  el prensatelas intermedio retorna a su posición estándar superior.
	<p>⑤ Perilla limitadora de velocidad de cosido máxima</p> <p>La velocidad de cosido se limita automáticamente de acuerdo a los datos de entrada de longitud de puntada o patrones de cosido. En caso de que se requiera velocidad de cosido inferior, gire hacia la izquierda la perilla.</p>

★ Indicaciones de error

● se ilumina ○ se ilumina ☉ Destella

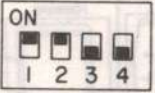



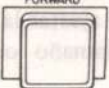
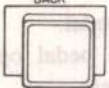
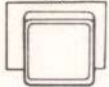
No.	Indicación de error	Descripción del error	Modo de eliminar el error
1	 Error de patrón	Aparece cuando P-ROM no ha almacenado el dato para el No. de patrón que se ha seleccionado para ser fijado.	Fijar un No. de patrón correcto Comprobar P-ROM de la tarjeta del circuito principal en la caja de control. (Comprobar si la dirección del espárrago es correcta, o si está colocado con seguridad.)
2	 Error de datos de patrón	Aparece cuando el P-ROM de datos sale del receptáculo o cuando está conectado incorrectamente al receptáculo durante el cosido.	Ponga el interruptor de alimentación a "OFF". Luego, conecte el P-ROM de datos al receptáculo correctamente.
3	 Error de ampliación	Aparece cuando la longitud de puntada excede 6,2 mm o cuando la escala de ampliación excede 255 veces.	Restablecer correctamente la escala de ampliación en los ejes X e Y.
4	 Error de aguja arriba	Aparece cuando la aguja no está en su posición superior.	1. Girar el volante de mano hasta que desaparezca la indicación de error. 2. Cuando la operación de cosido es ejecutable, la máquina funcionará automáticamente hasta que la aguja se pare en su posición más alta pulsando los interruptores  de enhebrado de aguja. (Asegúrese de no poner ningún objeto debajo de la aguja, porque la máquina funciona automáticamente.)
5	 Error de parada temporal (El interruptor de parada temporal se suministra con la AMS-206C como equipo estándar)	Aparece cuando se posiciona en ON el interruptor la parada temporal.	1. Posicione nuevamente en ON el interruptor de arranque. 2. Pulse el interruptor de enhebrado de aguja  .
6	 Error de rotura de hilo	Aparece cuando se ha roto el hilo de la aguja.	Vuelva a enhebrar el cabezal de la máquina, pulse el interruptor de retorno a origen y el interruptor de avance o retroceso antes de pulsar el interruptor de arranque.
7	 Error de área de cosido	Aparece cuando excede el área de cosido es 50 mm x 40 mm, durante la operación de cosido o trabajo de confirmación.	Se libera pulsando el interruptor de retorno a origen.
8	 Error de conector de solenoide	Aparece cuando se detecta alguna conexión deficiente de un conector de solenoide.	Posicionar en OFF el interruptor de alimentación y comprobar si hay algún conector de solenoide flojo.
9	 Error de referencia de origen	Aparece cuando no se puede hacer referencia a origen después de haber posicionado en ON el interruptor de puesta a punto.	Comprobar los sensores X y/o Y. (Comprobar la entrada y salida de los sensores) Comprobar los conectores del motor de avance a pasos X y/o Y y el mismo motor.
10	 Error de rotación inversa	Aparece cuando la máquina rota en dirección inversa, o cuando se ha detectado algún problema en el sincronizador.	Cambiar la dirección de rotación del motor. Comprobar el sincronizador.
11	 Error de sincronizador de bloqueo de máquina	Aparece cuando la máquina de coser no rota, o cuando se ha detectado algún problema en el sincronizador.	Posicionar en OFF el interruptor de alimentación. Comprobar las piezas para ver si están fuera de orden, o cambiarlas por otras nuevas. Comprobar el problema que bloquea la máquina, y eliminarlo. Luego posicionar en ON el interruptor de alimentación.

2) Interruptores y funciones del panel de operación

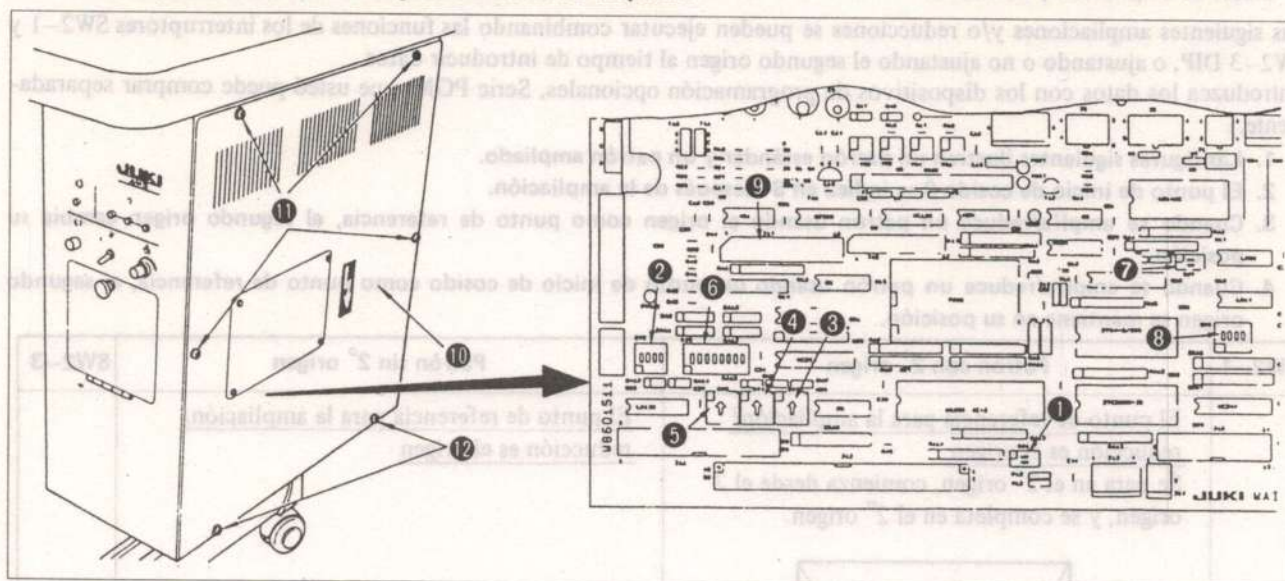


Abra la tapa de la caja de control donde están los interruptores ① al ⑦ en el panel de operación. Las funciones de los interruptores son las siguientes:


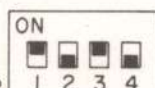
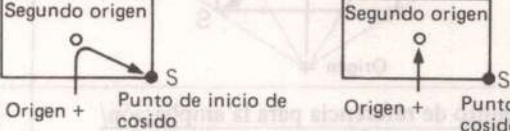
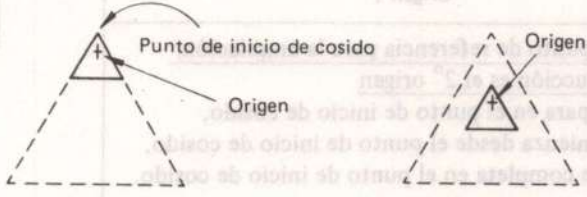
Nombre de interruptor	Función
<p>① Interruptores DIP</p> <p>1. CICLO ON/OFF 2. ESCALA ON/OFF</p> <div data-bbox="277 1081 423 1168"> <p>ON</p> <p>1 2 3 4</p> </div> <p>3. PEDAL 1/2 4. BOBINA ON/OFF</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Interruptor ON/OFF de cosido de ciclo Selecciona la elevación del marco de transporte o lo mantiene abajo al recibir una orden de pausa en un dato de patrón. ON El marco de transporte sube cuando se detiene temporalmente la operación de cosido de patrón. (Ajustado en fábrica) Esta función permite reemplazamiento de prendas. Contribuye a mayor productividad. La operación de cosido se reanuda pulsando el interruptor de arranque del prensatelas. OFF El marco de transporte se mantiene bajado cuando se detiene temporalmente una operación de cosido de patrón.
<p>②</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Interruptor ON/OFF de escala Selecciona si el interruptor de ajuste de escala es efectivo o inefectivo. ON El ajuste de escala es inefectivo. Si usted intenta ajustar la escala para un patrón, el patrón permanece en su tamaño original. (Ajustado en fábrica) OFF El ajuste de escala es efectivo en el eje X y/o Y.
<p>③</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Interruptor selector de pedal A ser seleccionado dependiendo del tipo de interruptor de pedal. ON En el caso de usar ajuste A de interruptor de pedal opcional (M85905100A0), seleccione el lado ON de este interruptor. El sujetaprendas permanecerá bajado, cuando usted suelte el pedal. (Método de dos pedales) OFF En el caso de usar interruptor de pedal estándar. (Ajustado en fábrica) Accionando una vez el pedal baja el sujetaprendas. Accionándolo otra vez, se actúa la máquina.

Nombre de interruptor	Función
<p>① Interruptores DIP</p>  <p>4</p>	<p>● Interruptor ON/OFF de bobinador de hilo de bobina</p> <p>Selecciona la operación de cosido normal o el bobinado de hilo de bobina.</p> <p>ON Bobinado de bobina</p> <p>Cuando este interruptor se posiciona en "ON" mientras la máquina no está actuada, el marco de transporte y el prensatelas intermedio bajarán automáticamente. Entonces, la máquina de coser comienza a funcionar a una velocidad constante para bobinar la bobina cuando se pulsa el interruptor de arranque.</p> <p>Para detener el bobinado de la bobina, pulse otra vez el interruptor de arranque, o posicione en "OFF" el interruptor del devanador, o posicione en "ON" el interruptor de parada temporal.</p> <p>(Nota) Antes de bobinar la bobina, asegúrese de que no hay nada debajo de la aguja.</p> <p>OFF Operación de cosido normal (Ajustado en fábrica)</p>
<p>② Interruptor de ajuste de No. de patrón</p> 	<p>Selecciona el patrón o patrones almacenados en P-ROM.</p>
<p>③ Interruptor selector de escala X</p>  <p>④ Interruptor selector de escala Y</p> 	<p>Tomando un patrón escrito en la memoria P-ROM como 100%, el patrón original se puede ampliar o reducir en el eje-X y/o en el eje Y independientemente dentro de una gama de 1% a 255%.</p> <p>Hay dos clases de referencias; una es el origen, la otra es el punto de inicio de cosido, que se han de seleccionar mediante los interruptores DIP en la tarjeta de circuito impreso principal en la caja de control.</p> <p>(Notas) 1. Siempre que haya de ampliar/reducir un patrón, asegúrese de que la aguja no golpeará el sujetaprendas, comprobando el movimiento de la aguja con el interruptor de avance/retroceso.</p> <p>2. Teniendo posicionado el interruptor de escala en "ampliación/reducción de longitud de puntada", la ampliación de patrón no se puede hacer si la longitud de puntada excede 6,2 mm. El límite máximo para la escala de ampliación es 255%.</p>
<p>⑤ Interruptor de avance (FORWARD)</p>  <p>⑥ Interruptor de retroceso (BACKWARD)</p> 	<p>Cuando se pulsa el interruptor de avance con el marco de transporte bajado, el material se transporta en una puntada. Cuando se pulsa el interruptor de retroceso con el marco de transporte bajado, el material se transporta en una puntada.</p> <p>Si se mantienen pulsados estos interruptores, el material es transportado lentamente para la primera puntada, pero después es transportado automática y rápidamente.</p> <p>● Comprobar la operación</p> <p>Asegúrese de que la aguja no golpea el sujetaprendas, después que se han cambiado los ajustes de los interruptores en el panel de operación (Escala X y/o Y de No. de patrón).</p>
<p>⑦ Retorno a origen</p> 	<p>Cuando se pulsa este interruptor durante la comprobación de los movimientos de la máquina en acción, o cuando se rompe el hilo de la aguja, el marco de transporte se moverá automáticamente al punto de inicio de cosido y luego subirá y se parará.</p>

10. Interruptores DIP en la tarjeta de circuito impreso



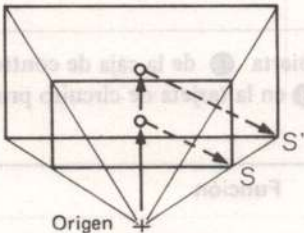
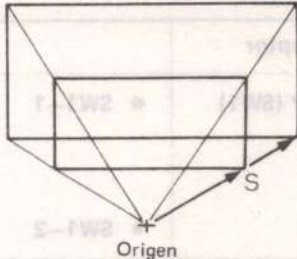
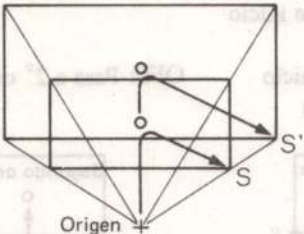
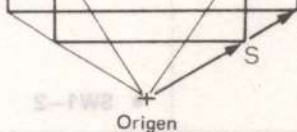
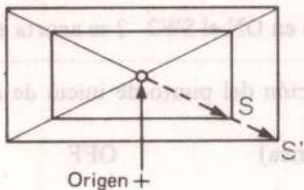
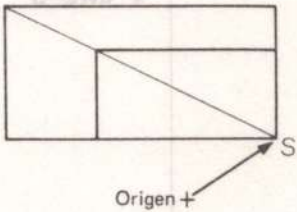
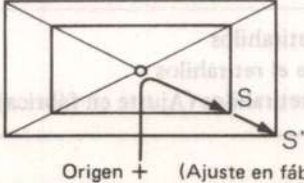
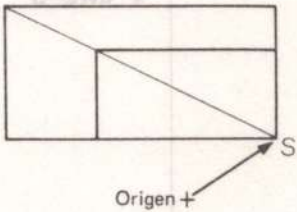
Saque los cuatro tornillos ⑪ y afloje los dos tornillos ⑫ en la cubierta ⑩ de la caja de control. Quite la cubierta ⑩ de la caja de control; entonces verá los interruptores DIP ① al ⑧ en la tarjeta de circuito principal. La funciones de estos interruptores son las siguientes:

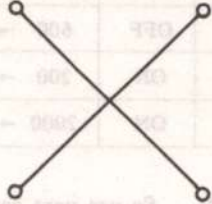
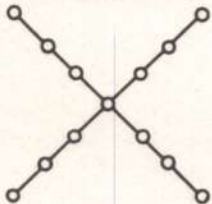
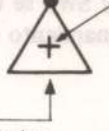
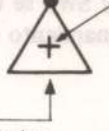
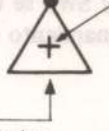
Nombre de interruptor	Función
① Interruptor 1 DIP (SW1)  SW1	<ul style="list-style-type: none"> • SW1-1 Detector de rotura de hilo ON/OFF ON No trabaja el detector de rotura de hilo. OFF Trabaja el detector de rotura de hilo (Ajuste en fábrica) • SW1-2 No se usa
② Interruptor 2 DIP (SW2) 1. CICLO ON/OFF 2. ESCALA ON/OFF  SW2 3. PEDAL 1/2 4. BOBINA ON/OFF	<ul style="list-style-type: none"> • SW2-1 Cambia el punto de inicio ON: Pasa al punto de inicio (Ajuste en fábrica) OFF: Pasa a 2º origen  • SW2-2 Actúa/detiene el prensatelas intermedio (AMS-206C) ON Se para el prensatelas intermedio OFF Opera el prensatelas intermedio (Ajuste en fábrica) * AMS-205B ... Posicionando en ON el SW2-2 se acorta el tiempo de ciclo. • SW2-3 Ampliación/reducción del punto de inicio de cosido estándar y el origen estándar. ON (Ajuste en fábrica) OFF  • SW2-4 Actúa/detiene el retirahilos ON Se detiene el retirahilos OFF Opera el retirahilos (Ajuste en fábrica)





★ Clases de ampliación y reducción


Las siguientes ampliaciones y/o reducciones se pueden ejecutar combinando las funciones de los interruptores SW2-1 y SW2-3 DIP, o ajustando o no ajustando el segundo origen al tiempo de introducir datos.
(Introduzca los datos con los dispositivos de programación opcionales, Serie PGM, que usted puede comprar separadamente.)

1. Las figuras siguientes ilustran un patrón estándar y un patrón ampliado.
2. El punto de inicio de cosido S se indica en S' después de la ampliación.
3. Cuando se amplía/reduce un patrón usando el origen como punto de referencia, el segundo origen cambia su posición.
4. Cuando se amplía/reduce un patrón usando un punto de inicio de cosido como punto de referencia, el segundo origen se mantiene en su posición.

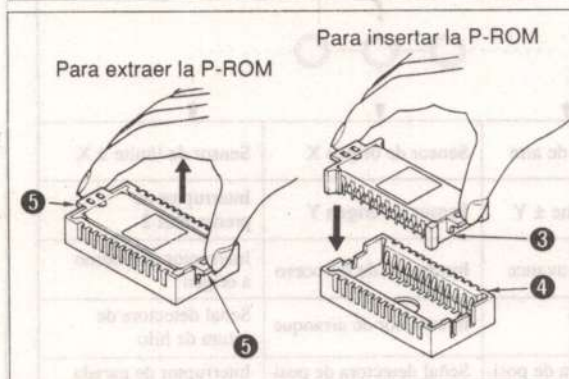
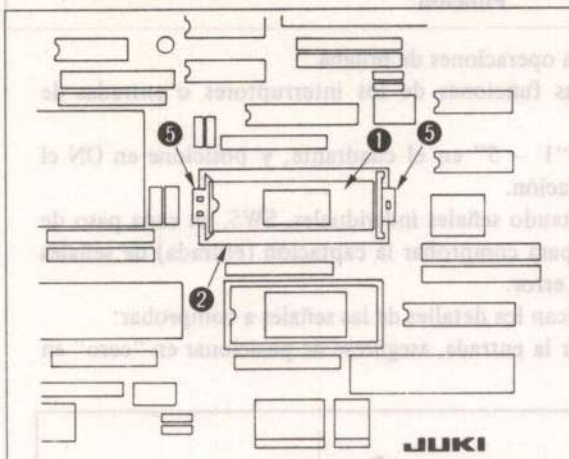
SW2-1	Patrón con 2° origen	Patrón sin 2° origen	SW2-3
OFF	<p>El punto de referencia para la ampliación/reducción es el origen Se para en el 2° origen, comienza desde el 2° origen, y se completa en el 2° origen.</p> 	<p>El punto de referencia para la ampliación/reducción es el origen</p> 	
ON	<p>El punto de referencia para la ampliación/reducción es el punto de inicio de cosido Se para en el punto de inicio de cosido, comienza desde el punto de inicio de cosido, y se completa en el punto de inicio de cosido.</p> 	<p>OFF</p> 	
OFF	<p>El punto de referencia para la ampliación/reducción es el 2° origen Se para en el 2° origen, comienza desde el 2° origen y se completa en el 2° origen.</p> 	<p>El punto de referencia para la ampliación/reducción es el punto de inicio de cosido</p> 	
ON	<p>El punto de referencia para la ampliación/reducción es el 2° origen Se para en el punto de inicio de cosido, comienza desde el punto de inicio de cosido, y se completa en el punto de inicio de cosido.</p> 	<p>ON</p> 	

Interruptor	Función																
⑥ Interruptor 6 DIP (SW6) <div> <div>ON</div> <div> <div><input type="checkbox"/></div> <div><input type="checkbox"/></div> <div><input type="checkbox"/></div> <div><input type="checkbox"/></div> <div><input type="checkbox"/></div> <div><input type="checkbox"/></div> <div><input type="checkbox"/></div> <div><input type="checkbox"/></div> </div> <div>1 2 3 4 5 6 7 8</div> </div> SW6	<ul style="list-style-type: none"> SW6—1, 2 Selecciona la sincronización de transporte de la tela <table> <tr> <th>6-1</th><th>6-2</th><th>Grosor del material</th></tr> <tr> <td>ON</td><td>ON</td><td>Menos de 2 mm (Ajuste en fábrica)</td></tr> <tr> <td>OFF</td><td>ON</td><td>2 mm o más pero menos de 4 mm</td></tr> <tr> <td>ON</td><td>OFF</td><td>3 mm o más pero menos de 4 mm</td></tr> <tr> <td>OFF</td><td>OFF</td><td>4 mm o más</td></tr> </table>		6-1	6-2	Grosor del material	ON	ON	Menos de 2 mm (Ajuste en fábrica)	OFF	ON	2 mm o más pero menos de 4 mm	ON	OFF	3 mm o más pero menos de 4 mm	OFF	OFF	4 mm o más
6-1	6-2	Grosor del material															
ON	ON	Menos de 2 mm (Ajuste en fábrica)															
OFF	ON	2 mm o más pero menos de 4 mm															
ON	OFF	3 mm o más pero menos de 4 mm															
OFF	OFF	4 mm o más															
	<ul style="list-style-type: none"> SW6—7 Se usa para cambiar el mecanismo de flotación de hilo. La aguja entra en el material solamente en los puntos de inflexión. (Esta función permite hacer puntadas cuya longitud es más de 6,2 mm.) <div> <div>ON: Puntada de hilvanado</div>  <div>OFF: Puntada normal</div>  <div>(Ajuste en fábrica)</div> </div>																
	<ul style="list-style-type: none"> SW6—5, 6 Selecciona la dirección de un patrón, longitudinal y transversalmente <table> <tr> <th>6-5</th><th>6-6</th><th>Dirección de un patrón</th></tr> <tr> <td>OFF</td><td>OFF</td><td> <div> <div>Punto de inicio de cosido</div> <div>Origen</div>  <div>Estándar (Ajuste en fábrica)</div> </div> </td></tr> <tr> <td>ON</td><td>OFF</td><td>Gira un patrón a la dirección derecha en 90° alrededor del origen.</td></tr> <tr> <td>OFF</td><td>ON</td><td>Gira un patrón a la dirección derecha en 90° alrededor del punto de inicio de cosido.</td></tr> <tr> <td>ON</td><td>ON</td><td>Gira un patrón 180° alrededor del origen.</td></tr> </table>		6-5	6-6	Dirección de un patrón	OFF	OFF	<div> <div>Punto de inicio de cosido</div> <div>Origen</div>  <div>Estándar (Ajuste en fábrica)</div> </div>	ON	OFF	Gira un patrón a la dirección derecha en 90° alrededor del origen.	OFF	ON	Gira un patrón a la dirección derecha en 90° alrededor del punto de inicio de cosido.	ON	ON	Gira un patrón 180° alrededor del origen.
6-5	6-6	Dirección de un patrón															
OFF	OFF	<div> <div>Punto de inicio de cosido</div> <div>Origen</div>  <div>Estándar (Ajuste en fábrica)</div> </div>															
ON	OFF	Gira un patrón a la dirección derecha en 90° alrededor del origen.															
OFF	ON	Gira un patrón a la dirección derecha en 90° alrededor del punto de inicio de cosido.															
ON	ON	Gira un patrón 180° alrededor del origen.															
	<ul style="list-style-type: none"> SW6—8 Selecciona la velocidad adecuada de cosido cuando se inicia la operación de cosido. ON Alta velocidad: Posicione en ON el interruptor cuando requiera una velocidad de cosido más alta para el cosido cíclico. Hay que tener en cuenta que el cosido a alta velocidad puede crear algunos problemas al comienzo del cosido, como salto de puntada, salida del hilo de la aguja. Tenga cuidado al programar un nuevo patrón, porque tales problemas dependen de la aguja para un patrón, o de la combinación de material y de hilo. OFF Velocidad estándar (Ajuste en fábrica) SW6—3, 4 Estos interruptores se usan para mantenimiento. No los use. 																

Interruptor	Función																																								
7 Interruptores 7 DIP (SW7)  SW7	<ul style="list-style-type: none">● SW7-1 Se usa para cambiar el tipo de P-ROM ON No se usa. OFF Para el 2764 (EP-ROM) Para el 58C65 (EEP-ROM)● SW7-2 No se usa																																								
8 Interruptores 8 DIP (SW8)  SW8	<ul style="list-style-type: none">● SW8-1 } No use estos interruptores, desde que son interruptores para mantenimiento.● SW8-2 }● SW8-3 Usado en combinación con el interruptor SW6-8 para aumentar todavía más la velocidad de cosido en el inicio del cosido.<table><tr><th>SW6-8</th><th>SW8-3</th><th>1° puntada</th><th>2° puntada</th><th>3° puntada</th><th>4° puntada</th><th>5° puntada</th><th>6° puntada</th></tr><tr><td>OFF</td><td>OFF</td><td>200 →</td><td>600 →</td><td>1000 →</td><td>1400 →</td><td>1800 →</td><td>2000 →</td></tr><tr><td>ON</td><td>OFF</td><td>600 →</td><td>600 →</td><td>1000 →</td><td>1400 →</td><td>1800 →</td><td>2000 →</td></tr><tr><td>OFF</td><td>ON</td><td>200 →</td><td>2000 →</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>ON</td><td>ON</td><td>2000 →</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>● SW8-4 Se usa para cambiar de ON a OFF el marco de transporte al fin de cosido.<ul style="list-style-type: none">ON El marco de transporte se mantiene abajo al fin del cosido. (Se puede elevar pulsando el interruptor del marco de transporte.)OFF El marco de transporte sube al fin de cosido. (Fijado en la fábrica)	SW6-8	SW8-3	1° puntada	2° puntada	3° puntada	4° puntada	5° puntada	6° puntada	OFF	OFF	200 →	600 →	1000 →	1400 →	1800 →	2000 →	ON	OFF	600 →	600 →	1000 →	1400 →	1800 →	2000 →	OFF	ON	200 →	2000 →					ON	ON	2000 →					
SW6-8	SW8-3	1° puntada	2° puntada	3° puntada	4° puntada	5° puntada	6° puntada																																		
OFF	OFF	200 →	600 →	1000 →	1400 →	1800 →	2000 →																																		
ON	OFF	600 →	600 →	1000 →	1400 →	1800 →	2000 →																																		
OFF	ON	200 →	2000 →																																						
ON	ON	2000 →																																							
3 Interruptor 3 DIP rotatorio (SW3) 4 Interruptor 4 DIP rotatorio (SW4)  SW4  SW3	<p>El SW3 y SW4 se usan para mantenimiento para ajustar el origen. No cambie el posicionamiento de los mismos.</p>																																								

Interruptor	Función																														
<p>● Interruptor 5 DIP rotatorio (SW5)</p>  <p>SW5</p>	<p>● Este interruptor se usa para operaciones de prueba.</p> <p>1. En caso de comprobar las funciones de los interruptores o entradas de sensor.</p> <p>1) Posicione el SW5 en "1 – 5" en el cuadrante, y posicione en ON el interruptor de alimentación.</p> <p>2) Mientras se están captando señales individuales, SW5, en cada paso de valor de ajuste, sirve para comprobar la captación (entrada) de señales iluminando el LED de error.</p> <p>A continuación se indican los detalles de las señales a comprobar:</p> <p>3) Después de comprobar la entrada, asegúrese de posicionar en "cero" en el cuadrante el SW5.</p> <table border="1"><tr><th>Valor ajustado del SW5</th><th>LED de visualización</th><th></th><th></th><th></th></tr><tr><td>1</td><td>Señal sensora de aire</td><td>Sensor de origen X</td><td>Sensor de límite ± X</td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>Sensor de límite ± Y</td><td>Sensor de origen Y</td><td>Interruptor de prensatelas 2</td><td></td></tr><tr><td>3</td><td>Interruptor de avance</td><td>Interruptor de retroceso</td><td>Interruptor de retorno a origen</td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>Interruptor de prensatelas 1</td><td>Interruptor de arranque</td><td>Señal detectora de rotura de hilo</td><td></td></tr><tr><td>5</td><td>Señal detectora de posición de aguja arriba</td><td>Señal detectora de posición de aguja abajo</td><td>Interruptor de parada temporal</td><td></td></tr></table> <p>2. En caso de comprobar la posición del origen</p> <p>1) Posicione en "7" el SW5 en el cuadrante con el interruptor de alimentación en OFF. Luego posicione en ON el interruptor de alimentación.</p> <p>2) Accionando el interruptor de pedal baja el marco de transporte, refiere automáticamente el origen, se para en el origen, y eleva el marco de transporte.</p> <p>3) Después de comprobar la posición del origen, asegúrese de posicionar en "cero" en la escala el SW5.</p> <p>3. Cuando la AMS-206C se usa como máquina de coser automática.</p> <p>Con la alimentación desconectada de la máquina de coser, posicione en la graduación "B" el SW5.</p> <p>Entonces la máquina ejecutará los siguientes pasos de operación:</p> <p>1) Cuando se conecta la alimentación a la máquina, la máquina recuperará el origen y pasará al punto de inicio de cosido de acuerdo al doto de la escala X/Y. (Usted puede omitir la operación del interruptor de puesta a punto para la operación (SET READY).</p> <p>2) Al completar el cosido, la máquina recuperará el origen y pasará al punto de inicio de cosido.</p> <p>3) Para máquinas con la unidad de 1-pedal, el marco de transporte se mantiene en ON si se posiciona en ON el interruptor del sujetaprendas al fin del cosido.</p> <p>Consulte la descripción de salida de señales de la máquina de coser para la modificación de la información detallada sobre las señales que indican el estado de la máquina de coser.</p> <p>(Precaución) 1. Para la operación de cosido normal, opere la máquina con el SW5 ajustado en la graduación "0".</p> <p>2. Las graduaciones "6", "8", "9", "A" y "C" a "F" son para mantenimiento. No las use.</p>	Valor ajustado del SW5	LED de visualización				1	Señal sensora de aire	Sensor de origen X	Sensor de límite ± X		2	Sensor de límite ± Y	Sensor de origen Y	Interruptor de prensatelas 2		3	Interruptor de avance	Interruptor de retroceso	Interruptor de retorno a origen		4	Interruptor de prensatelas 1	Interruptor de arranque	Señal detectora de rotura de hilo		5	Señal detectora de posición de aguja arriba	Señal detectora de posición de aguja abajo	Interruptor de parada temporal	
Valor ajustado del SW5	LED de visualización																														
1	Señal sensora de aire	Sensor de origen X	Sensor de límite ± X																												
2	Sensor de límite ± Y	Sensor de origen Y	Interruptor de prensatelas 2																												
3	Interruptor de avance	Interruptor de retroceso	Interruptor de retorno a origen																												
4	Interruptor de prensatelas 1	Interruptor de arranque	Señal detectora de rotura de hilo																												
5	Señal detectora de posición de aguja arriba	Señal detectora de posición de aguja abajo	Interruptor de parada temporal																												

11. Modo de reemplazar la P-ROM de datos

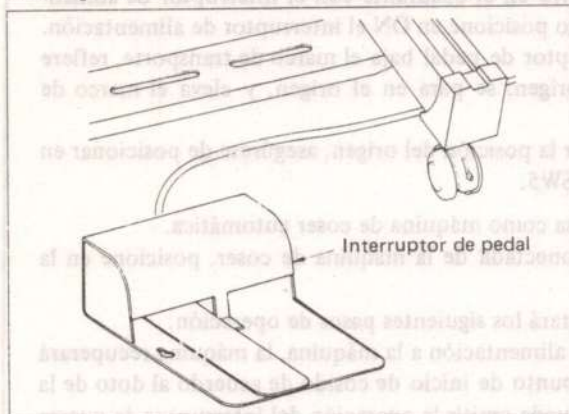


1. La P-ROM ① de datos está fija en el receptáculo ② IC en la tarjeta de circuito impreso principal en la caja de control.
2. El receptáculo ② de IC tiene doble estructura, esto es, la caja ③ interior y la caja ④ exterior. Para extraer la P-ROM, saque la P-ROM juntamente con la caja ③ interior a la vez que comprime con la mano la porción saliente ⑤ de la caja interior. Seguidamente, saque la P-ROM que había sido instalada en la fábrica desde la caja interior.
3. Coloque la P-ROM que se va a instalar nuevamente en la caja interior ③. (Ahora, compruebe cuidadosamente la orientación de la P-ROM.) (Presione la caja interior y la P-ROM dentro de la caja exterior hasta el punto que la P-ROM no sobresalga de la caja exterior ④.)

- (Precauciones)
1. Cerciórese de reemplazar la P-ROM después de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.
 2. No inserte la caja interior y la P-ROM separadamente en la caja exterior, porque se rompería la P-ROM.

12. Interruptor de pedal

Este interruptor de pedal tiene dos interruptores en el interior, y es del tipo de dos pasos. El primer interruptor es el interruptor del marco de transporte, y el segundo es el interruptor de arranque.

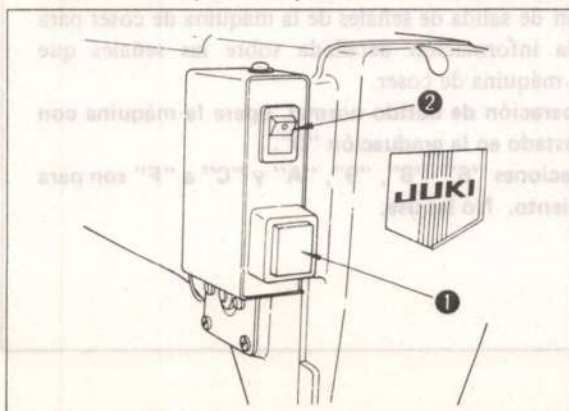


- 1) Cuando pisa el primer interruptor de pedal (interruptor del marco de transporte), baja el marco de transporte. Al soltar el interruptor de pedal, sube el marco de transporte.
- 2) Continúe pisando el primer interruptor de pedal, y pise el interruptor de pedal (el interruptor de arranque) para accionarlo otra vez más para posicionar en ON el interruptor de alimentación. Al posicionar en ON el interruptor de arranque, comienza la operación de cosido.

(Nota) Usted puede accionar el primer interruptor y el segundo interruptor con diferente presión y recorrido. Tenga cuidado en no accionar excesivamente el interruptor de pedal, porque presionando demasiado el interruptor de pedal bajará el marco de transporte y se actuará la máquina de coser instantáneamente.

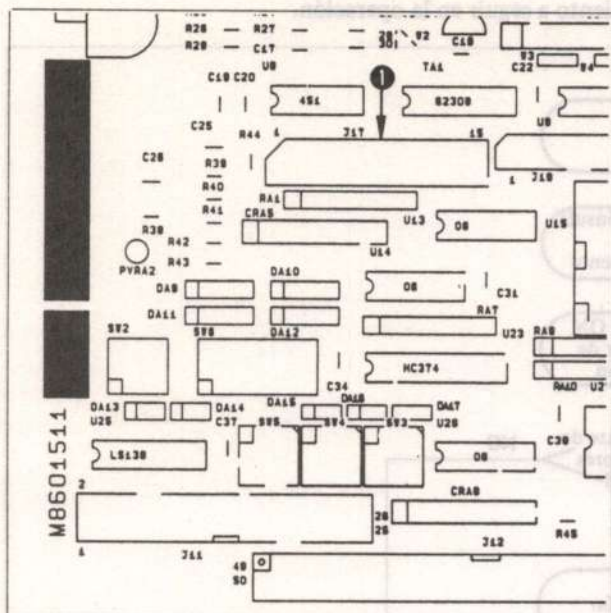
13. Interruptor de parada temporal e interruptor ON/OFF del retirahilos

(Estos interruptores se proveen con la AMS-206C como equipos estándar.)



- ① **Interruptor de parada temporal**
Pulse este interruptor para detener el transporte de la tela o los mecanismos de cosido de la máquina durante la operación.
- ② **Interruptor ON/OFF del retirahilos**
Posicionando en OFF el interruptor del retirahilos, deja de trabajar el retirahilos. Para operaciones de cosido normal, posicione en ON el interruptor del retirahilos para ejecutar el trabajo.

14. Señales de salida exteriores (señales de la máquina de coser)



Se da salida a varias señales para comprobar el estado de la máquina de coser.

Se da salida a las siguientes señales para el conector J17

- J17 -1: Señal de cosido
- 2: Señal del marco de transporte
- 3: Señal de posición de aguja arriba
- 4: Señal de posición de aguja abajo
- 5: Señal de parada de motor
- 6: Señal de error
- 7: En blanco
- 8: Interruptor del marco de transporte
- 9: Interruptor de arranque
- 10: Interruptor de parada temporal
- 11: +5V
- 12: GND
- 13: GND
- 14: GND
- 15: En blanco

Para dar salida a las señales use los siguientes conectores:

Conector 15P: MITSUMI M86M87-15

Terminal de patilla: MITSUMI M31C8-4

En caso de necesitar información más detallada, consulte a su distribuidor más cercano.

Señal de cosido:

Sale cuando se posiciona en ON el interruptor de arranque hasta que se completa la operación de cosido y se posiciona en OFF el interruptor del marco de transporte.

Señal de marco de transporte:

Sale en tanto que se mantenga en ON el marco de transporte.

Señal de posición de aguja arriba:

Sale cuando la aguja está en la posición más alta de su recorrido.

Señal de posición de aguja abajo:

Sale cuando la aguja está en su posición más baja.

Señal de parada de motor:

Sale en tanto que esté parado el motor de parada electrónica.

Señal de error:

Sale cuando ocurre error de máquina de coser simultáneamente con el mensaje de error correspondiente.

Interruptor de marco de alimentación:

Cuando se posiciona en ON este interruptor (posición en OV), baja el marco de transporte.

Interruptor de arranque:

Cuando se posiciona en ON este interruptor (posición en OV), la máquina de coser comienza a funcionar.

Estas funciones de estos interruptores son las mismas que las de los interruptores de pedal.

Interruptor de parada temporal:

Cuando se posiciona en ON este interruptor (posición en OV), la máquina de coser, dejará de coser. La función de este interruptor es la misma que la del interruptor de parada temporal montado en el cabezal de la máquina de coser.

15. Intercambiabilidad del ROM de datos con el dispositivo de programación

Dispositivo de programación	PGM-5	PGM-2B	PGM-2
P-ROM			
EP-ROM para AMS-205A/-206A	X	○	○
EEP-ROM para AMS-205B/C, AMS-206B/C	○	○	X

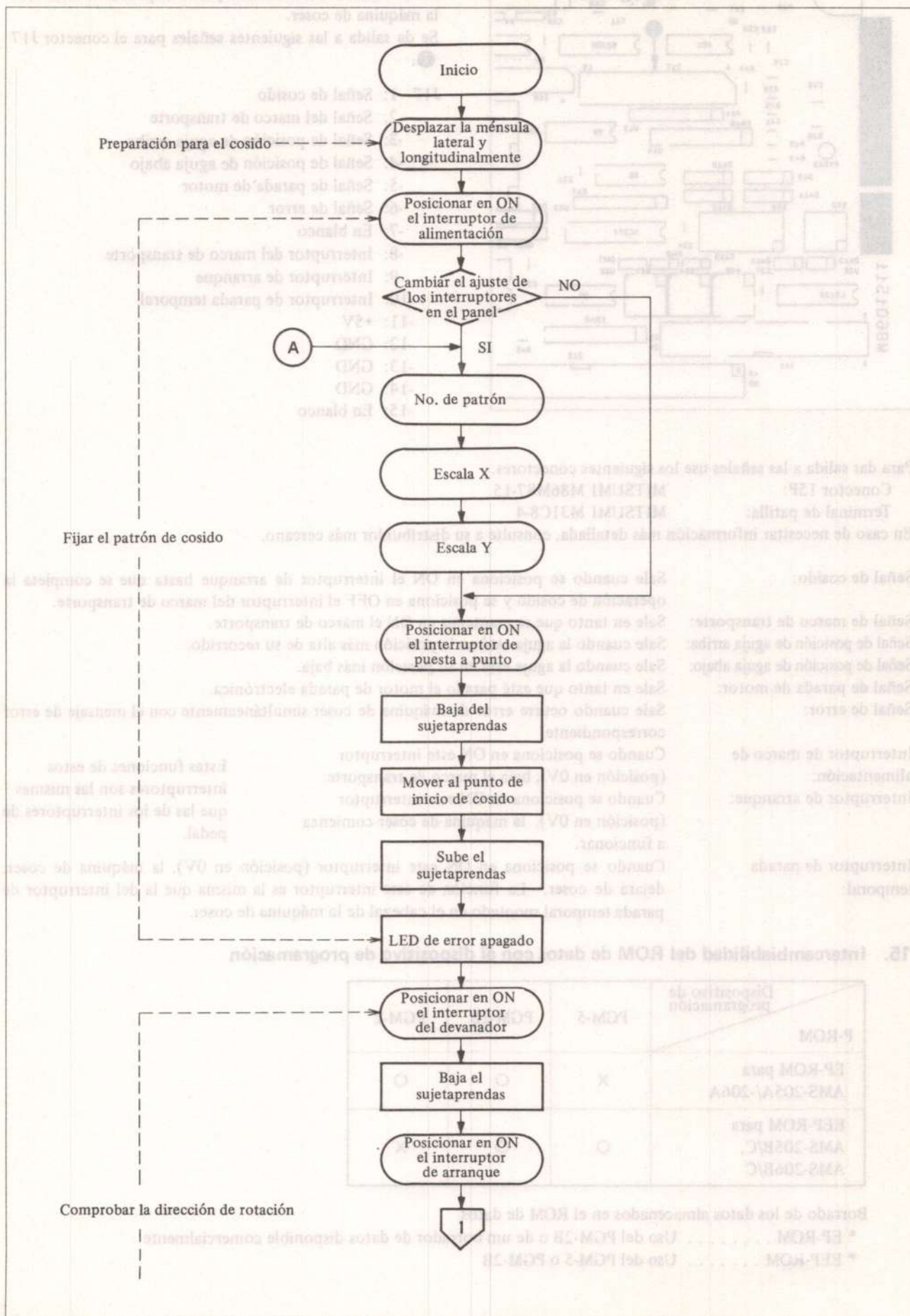
Borrado de los datos almacenados en el ROM de datos

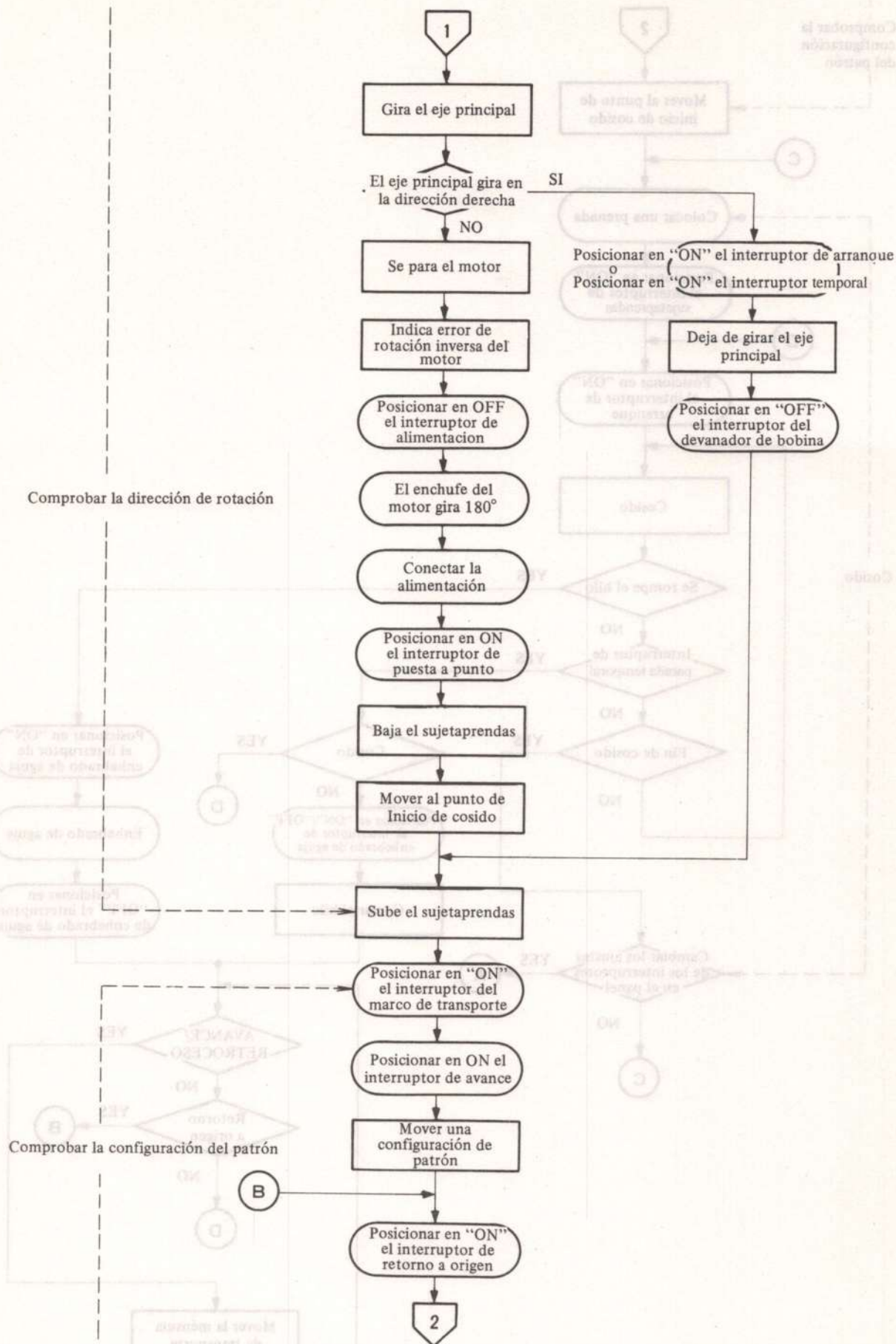
* EP-ROM Uso del PGM-2B o de um borrador de datos disponible comercialmente

* EEP-ROM Uso del PGM-5 o PGM-2B

16. Operación

A continuación se presenta el organigrama de flujo del procedimiento a seguir en la operación.





★ Precauciones durante la operación

- 1) Antes de coser un nuevo patrón o un patrón recientemente aumenta/reduce, asegúrese de hacer el cosido de ensayo para comprobar el tamaño del patrón con respecto al marco de transporte.
- 2) La velocidad máxima de cosido varía de acuerdo a la longitud de puntada.

La velocidad máxima de cosido se limita automáticamente como muestra en la siguiente tabla de acuerdo a la longitud de puntada. Si es necesario, la velocidad máxima de cosido se puede también limitar anualmente usando la perilla de control de velocidad.

Longitud de puntada (mm)	Velocidad máx. de cosido (ppm)
4,8 ~ 6,2	800
4,0 ~ 4,6	1.100
3,4 ~ 3,8	1.600
3,2	1.800
3,0 o menos	2.000

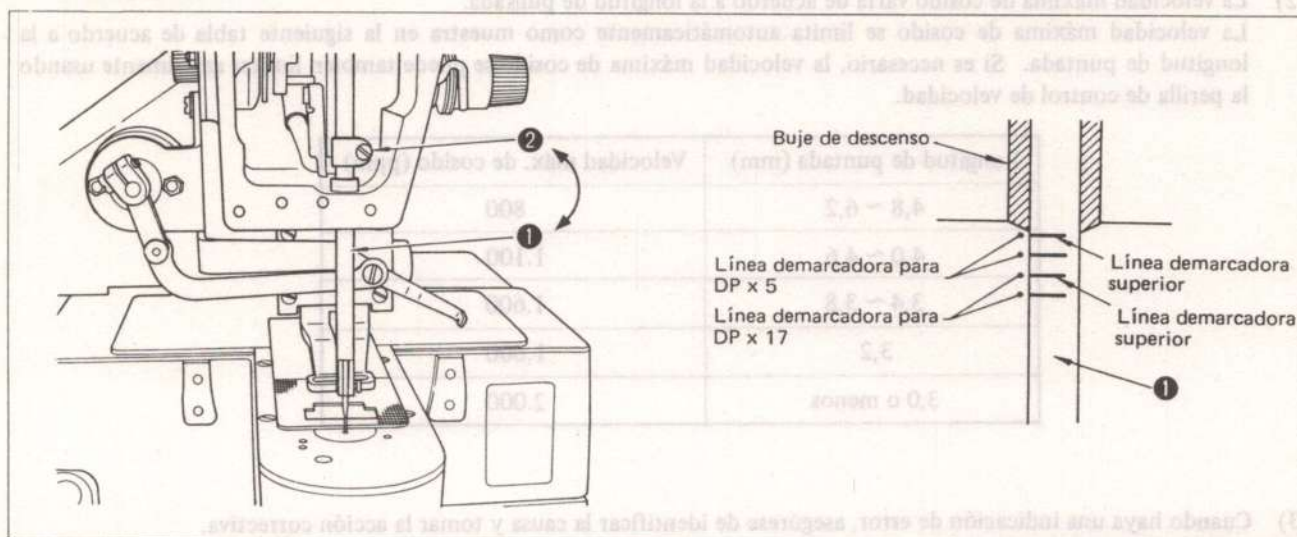
- 3) Cuando haya una indicación de error, asegúrese de identificar la causa y tomar la acción correctiva.
- 4) Antes de la operación, asegúrese de cerrar la cubierta de la caja de control para evitar que entre polvo a la caja de control. El polvo en la caja de control puede provocar malfuncionamientos o fallas.
- 5) Antes de abrir la cubierta de la caja de control, desconecte sin falta la alimentación.
- 6) Evite comprobar los circuitos de control con un probador, porque la tensión del probador puede incidir sobre un componente semiconductor y se puede dañar dicho componente.
- 7) Asegúrese de que no hay ningún obstáculo debajo de la aguja antes de pulsar el interruptor de arranque para bobinar la bobina.
- 8) La operación se ejecuta después de posicionar en ON el interruptor de preparación. Y una vez terminada la operación, el marco de transporte baja automáticamente. Por lo tanto no ponga sus dedos debajo del marco de transporte.
- 9) Evite tirar de la prenda mientras se está cosiendo. Esto podría impedir que la aguja entre correctamente. Si el punto de entrada de la aguja X o Y se disloca, pulse dos veces el interruptor de puesta a punto para volver al punto de inicio de cosido.
- 10) Tenga cuidado suficiente al manejar un P-ROM. Si la sección de los pies de un P-ROM está doblada o rota, no se puede usarlo más. Si se expone un EP-ROM a una lámpara fluorescente o luz solar durante un largo período de tiempo con la protección contra rayos ultravioletas quitada, los datos almacenados en el EP-ROM pueden ser borrados. Asegúrese de utilizar un EP-ROM con su protección contra rayos ultravioletas en posición.



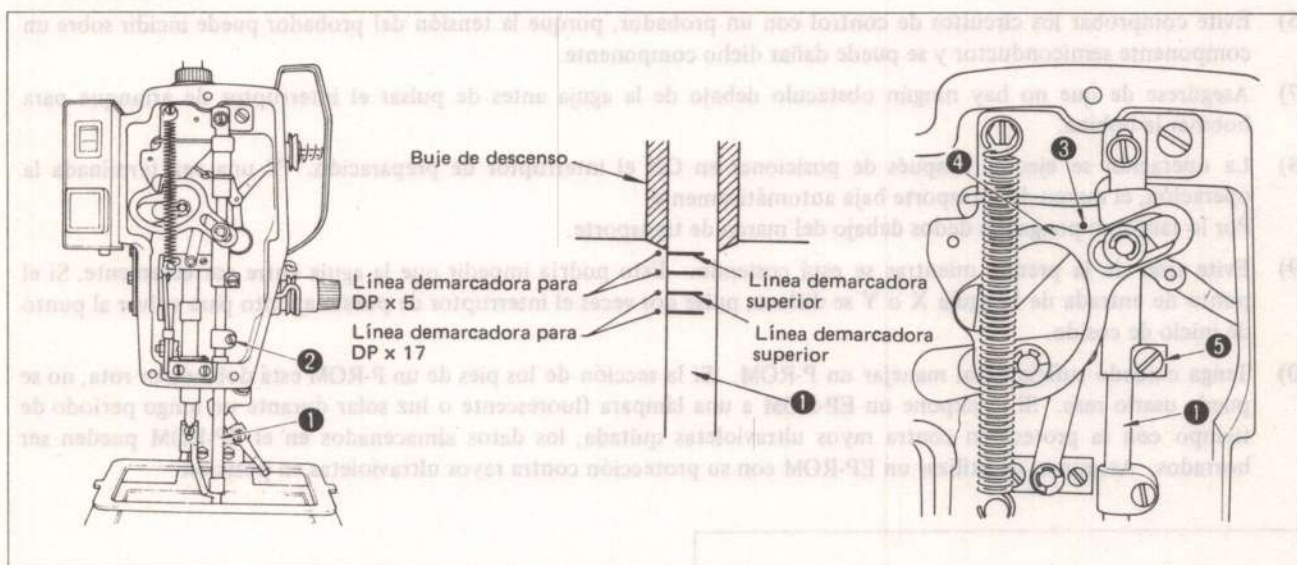
IV. MANTENIMIENTO

1. Ajuste de la altura de la barra de la aguja

★ AMS-205C

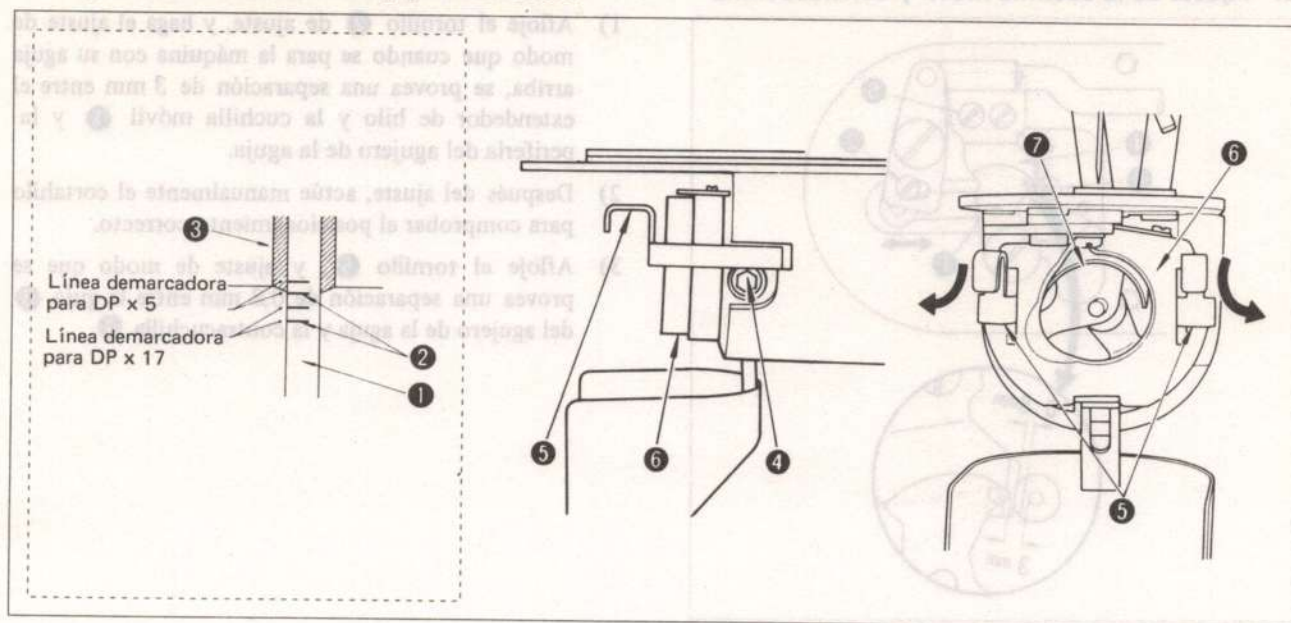


★ AMS-206C



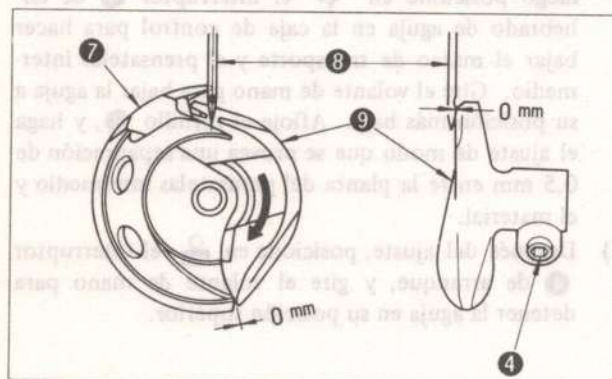
- 1) Baje la barra de la aguja ① hasta el punto más bajo de su recorrido. Afloje el tornillo ②, y ajuste de modo que la línea demarcadora superior en la barra de la aguja quede alineada con el extremo inferior del buje de descenso de la barra de la aguja.
 - 2) La barra de la aguja tiene dos pares de líneas demarcadoras, uno para la aguja DP x 5 y otro para la aguja DP x 17. Use debidamente estos pares de líneas demarcadoras de acuerdo a la aguja que use.
(Solamente la línea demarcadora DP x 17 se usa para coser materiales pesados o la AMS-206A con dispositivo de inversión.)
 - 3) Después del ajuste, mueva la barra de la aguja ① hasta su posición más alta. Afloje los tornillos ⑤, y haga el ajuste de modo que la leva ④ quede posicionada como se ilustra con respecto al punto demarcador rojo ③.
- (Nota) Después del ajuste, asegúrese de girar el volante de mano para comprobar si se mueve suavemente. Regule la sincronización de la lanzadera de modo que sea ligeramente más despacio para coser materiales fofos, o ligeramente más aprisa para coser materiales pesados.

2. Ajuste de la relación de aguja a lanzadera



- 1) Gire con la mano el volante de mano para elevar la barra de agujas ① de modo que la línea demarcadora ② inferior quede alineada con el extremo inferior del buje ③ de descenso de la barra de la aguja. Afloje el tornillo ④ (con la llave exagonal). Abra los ganchos ⑤ derecho e izquierdo en la dirección de las flechas a la vez que tira de ellos hacia usted, y saque el anillo guía ⑥ de la lanzadera.

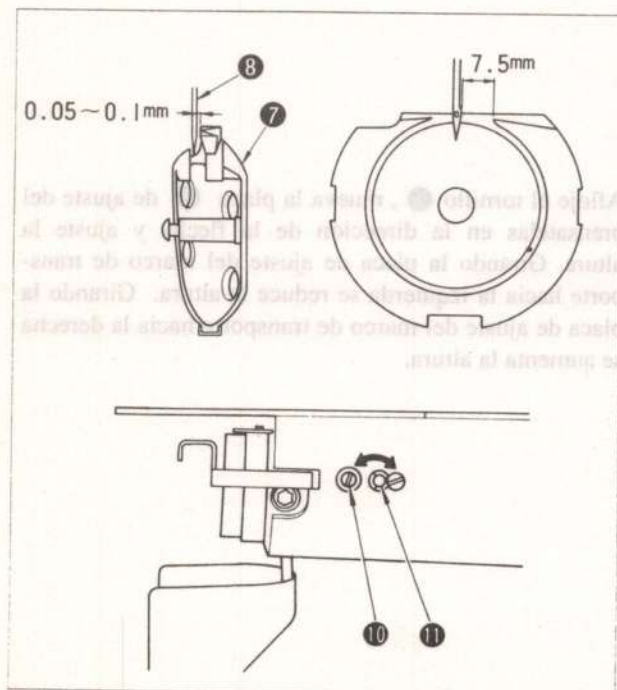
(Precaución) En este momento, tenga cuidado en no dejar que la lanzadera ⑦ se salga y se caiga.



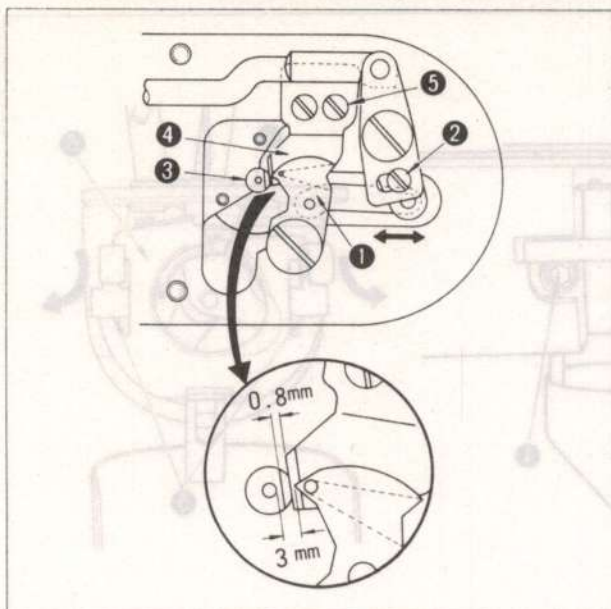
- 2) Haga el ajuste de modo que la punta de la lanzadera ⑦ coincida con el centro de la aguja ⑧, y que la separación entre la superficie extrema frontal del impulsor ⑨ de la lanzadera y la aguja pase a ser 0 mm. (La cara frontal del impulsor ⑨ de la lanzadera sirve para impedir que se doble la aguja.) Después del ajuste, apriete el tornillo ④ del impulsor de la lanzadera.

- 3) Afloje el tornillo ⑩ de la pista de la lanzadera, y ajuste la posición longitudinal de la pista de la lanzadera. Para hacer este ajuste, gire el eje ⑪ de ajuste de la pista de la lanzadera hacia la derecha o hacia la izquierda para proveer una separación de 0,05 a 0,11 mm entre la aguja ⑧ y la punta de la lanzadera ⑦.

- 4) Después de ajustar la posición longitudinal de la pista de la lanzadera, haya un ajuste más para proveer una separación de 7,5 mm entre la aguja y la pista de la lanzadera. Apriete el tornillo ⑩.

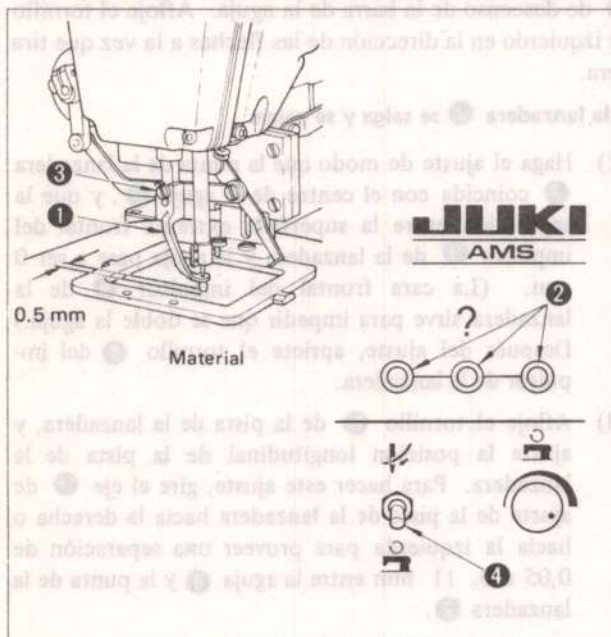


3. Ajuste de la cuchilla móvil y contracuchilla



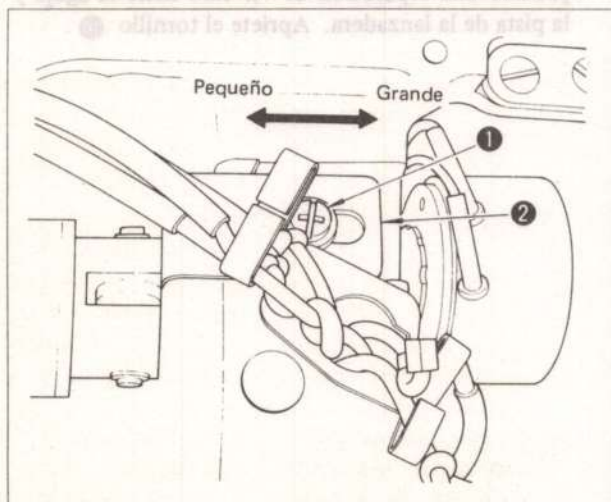
- 1) Afloje el tornillo ② de ajuste, y haga el ajuste de modo que cuando se para la máquina con su aguja arriba, se provea una separación de 3 mm entre el extendedor de hilo y la cuchilla móvil ① y la periferia del agujero de la aguja.
- 2) Después del ajuste, actúe manualmente el cortahilo para comprobar el posicionamiento correcto.
- 3) Afloje el tornillo ⑤, y ajuste de modo que se provea una separación de 0,8 mm entre la guía ③ del agujero de la aguja y la contracuchilla ④.

4. Ajuste de la altura del prensatela intermedio (Solamente AMS-206C)



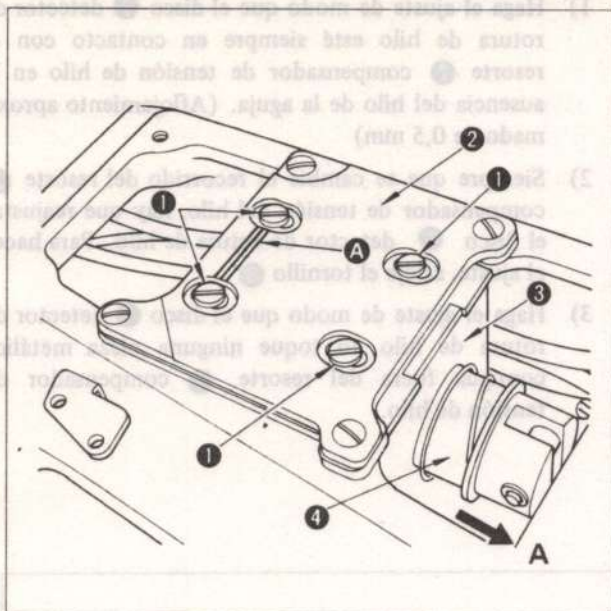
- 1) Asegúrese de que la aguja está posicionada en el centro del agujero en el prensatelas intermedio ①.
- 2) Confirme que el LED ② de error está apagado, luego posicione en el interruptor ④ de enhebrado de aguja en la caja de control para hacer bajar el marco de transporte y el prensatelas intermedio. Gire el volante de mano para bajar la aguja a su posición más baja. Afloje el tornillo ③, y haga el ajuste de modo que se provea una separación de 0,5 mm entre la planta del prensatelas intermedio y el material.
- 3) Después del ajuste, posicione en el interruptor ④ de arranque, y gire el volante de mano para detener la aguja en su posición superior.

5. Ajuste de la altura del marco de transporte



Afloje el tornillo ①, mueva la placa ② de ajuste del prensatelas en la dirección de la flecha y ajuste la altura. Girando la placa de ajuste del marco de transporte hacia la izquierda se reduce la altura. Girando la placa de ajuste del marco de transporte hacia la derecha se aumenta la altura.

6. Modo de ajustar el marco de transporte para materiales pesados



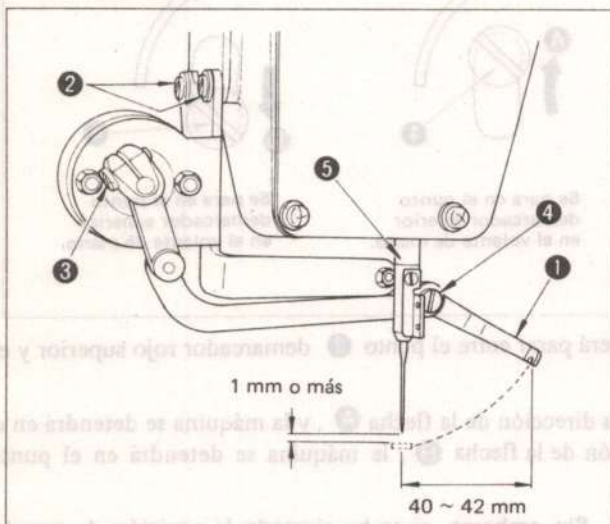
El material cuyo grosor sea más de 6 mm, es demasiado grueso para que lo pueda soportar el marco de transporte. Asegúrese de ejecutar el ajuste mencionado a continuación cuando cosa ese tipo de materiales.

En un estado estándar, el solenoide ③ del marco de transporte está fijo en la dirección opuesta a la flecha A. Cuando usted cosa materiales de un grosor superior a 6 mm, afloje el tornillo ① y desplace el solenoide ③ del marco de transporte en la dirección de la flecha A, y fije el solenoide del marco de transporte de modo que el centro del tornillo ① quede alineado con el demarcador B en la placa ② de sujeción del solenoide.

(Nota) Cuando el émbolo buzo ④ trabaja rígidamente en el solenoide ③ del marco de transporte, se aprietan los tornillos ① puede provocarse imprecisión de la configuración de un patrón de cosido que resulta de la presión insuficiente del marco de transporte. Tenga mucho cuidado cuando ajuste el tornillo para que no ocurra dicho problema.

7. Ajuste del retirahilos

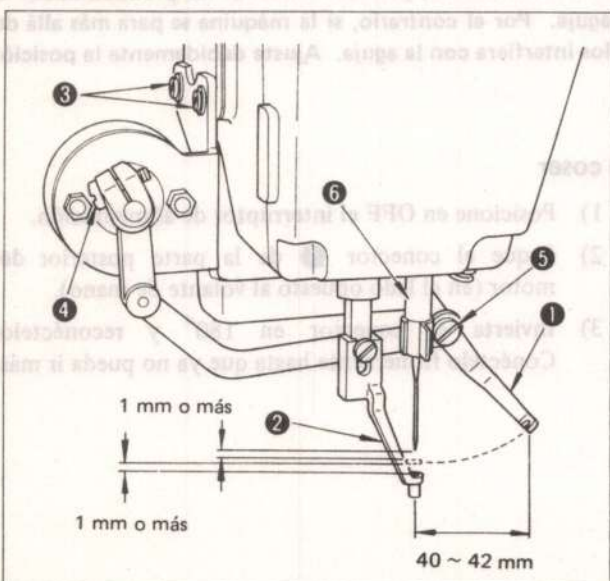
★ AMS-205B



Cuando el retirahilos pase por debajo de la punta de la aguja, la separación entre el retirahilos y la punta de la aguja deberá ser 1 mm o más. Cuando el retirahilos vuelve a su posición original, la distancia entre el extremo del retirahilos y el centro de la aguja deberá ser de 40 ~ 42 mm. Ajuste la posición del retirahilos con los tornillos de ajuste ② y ③.

(Nota) Después del ajuste, verifique que el retirahilos pasa verticalmente por debajo de la punta de la aguja, y que el tornillo ④ de bisagra del retirahilos no toca la barra de la aguja ⑤.

★ AMS-206B



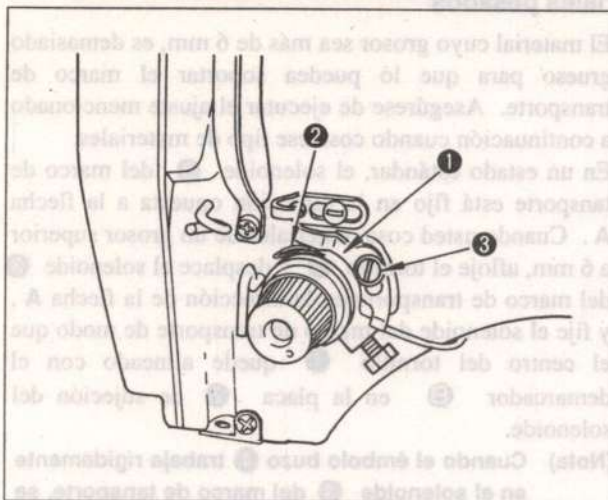
Cuando no esté iluminado el LED de error, posicione en el interruptor de enhebrado de aguja.

Cuando el retirahilos ① pasa por debajo de la punta de la aguja, cada separación entre el retirahilos y la aguja, y entre el retirahilos y el prensatelas ② intermedio, deberá ser 1 mm o más. Cuando el retirahilos vuelve su posición original, la distancia entre el extremo del retirahilos y el centro de la aguja deberá ser de 40 ~ 42 mm. Ajuste la posición del retirahilos con los tornillos ③ y ④.

(Nota) Después del ajuste, verifique que el retirahilos pasa verticalmente por debajo de la punta de la aguja y de que el tornillo ⑤ de bisagra del retirahilos no toca la barra de la aguja ⑥.

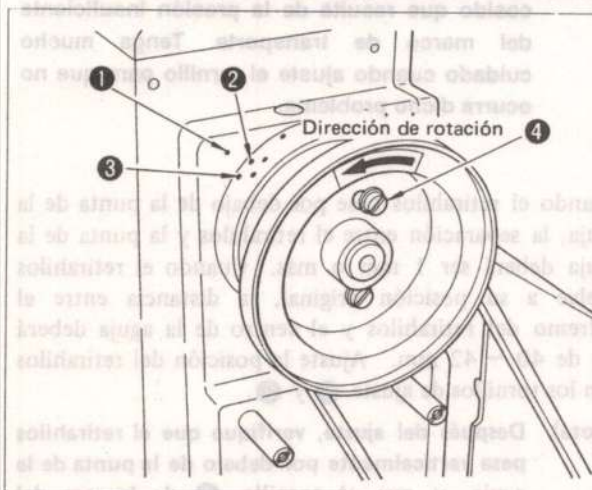
Cuando cosa un material cuyo grosor exceda 3 mm, disminuirá la separación entre el prensatelas intermedio y la aguja. Como resultado, el retirahilos no puede funcionar. Por lo tanto, tenga cuidado en posicionar en OFF el interruptor ON/OFF del retirahilos.

8. Ajuste del detector de rotura de hilo



- 1) Haga el ajuste de modo que el disco ① detector de rotura de hilo esté siempre en contacto con el resorte ② compensador de tensión de hilo en la ausencia del hilo de la aguja. (Aflojamiento aproximado de 0,5 mm)
- 2) Siempre que se cambie el recorrido del resorte ② compensador de tensión del hilo, hay que reajustar el disco ① detector de rotura de hilo. Para hacer el ajuste, afloje el tornillo ③.
- 3) Haga el ajuste de modo que el disco ① detector de rotura de hilo no toque ninguna pieza metálica contigua fuera del resorte ② compensador de tensión de hilo.

9. Ajuste de la posición de parada arriba de la aguja

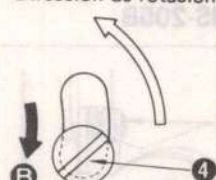


Dirección de rotación



Se para en el punto demarcador inferior en el volante de mano.

Dirección de rotación



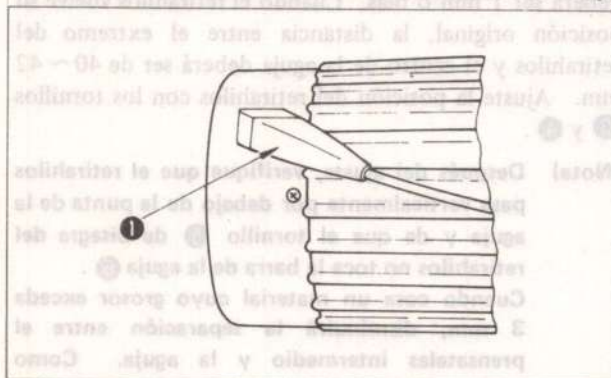
Se para en el punto demarcador superior en el volante de mano.

- 1) El punto demarcador ① en el brazo de la máquina se deberá parar entre el punto ② demarcador rojo superior y el punto ③ demarcador rojo inferior en el volante.
- 2) Al hacer el ajuste, el tornillo ④ se afloja y se mueve en la dirección de la flecha A, y la máquina se detendrá en el punto demarcador ③. Cuando se mueve en la dirección de la flecha B, la máquina se detendrá en el punto demarcador superior ②.

(Precaución)

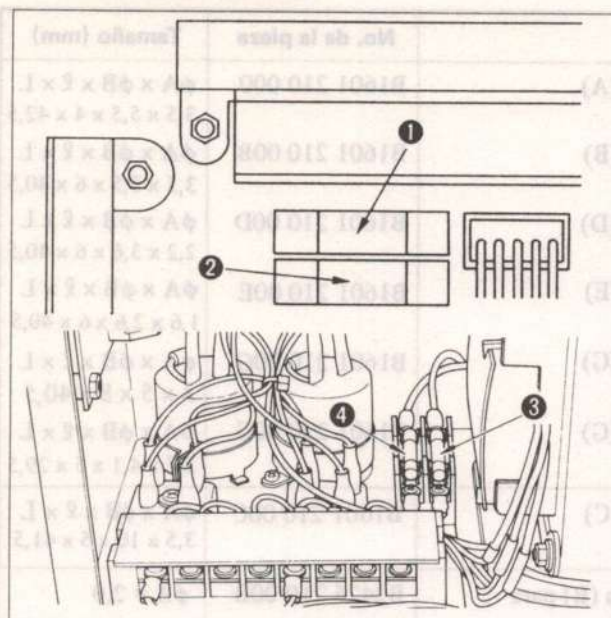
1. Usualmente, no se requiere ningún ajuste. Sin embargo, si se ha ajustado la posición de parada, asegúrese de comprobar la nueva posición de parada, ajustando las prendas.
2. Si la máquina se detiene antes de llegar al punto demarcador, pueden aumentar las probabilidades de fallas del cortahilos o de salto de hilo de la aguja. Por el contrario, si la máquina se para más allá del punto demarcador, es posible que el retirahilos interfiera con la aguja. Ajuste debidamente la posición de parada.

10. Cambio de dirección de rotación de la máquina de coser



- 1) Posicione en OFF el interruptor de alimentación.
- 2) Saque el conector ① de la parte posterior del motor (en el lado opuesto al volante de mano).
- 3) Invierta el conector en 180° y reconéctelo. Conéctelo firmemente hasta que ya no pueda ir más.

11. Cambio de fusibles



La máquina está equipada con cuatro fusibles.

- ❶ Para protección del suministro A de alimentación a la tarjeta de circuito impreso (F1 de tarjeta de circuito impreso)
Fusible fundente estándar 3A
- ❷ Para protección del suministro B de alimentación a la tarjeta de circuito impreso (F2 de tarjeta de circuito impreso)
Fusible fundente estándar 1A
- ❸ Para protección del suministro de alimentación al solenoide (F1 de suministro de alimentación)
Fusible de retardo de tiempo 7AT
- ❹ Para protección del suministro de alimentación al motor de avance a pasos (F2 de suministro de alimentación)
Fusible de retardo de tiempo 7AT

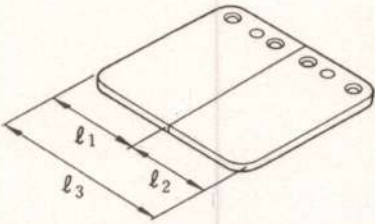
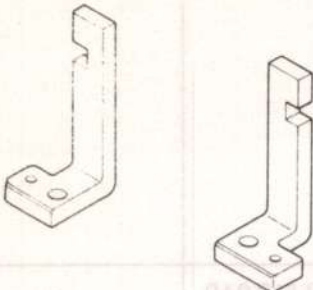
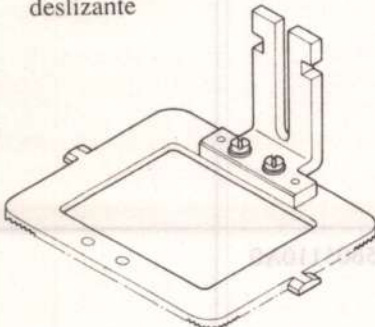
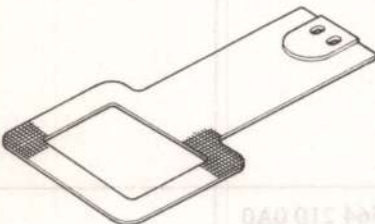
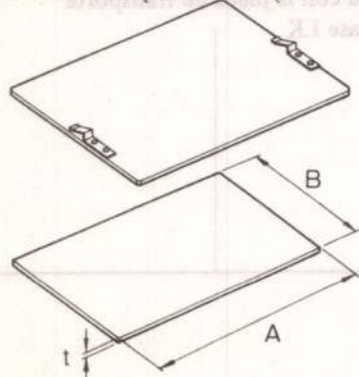
(Nota) Cuando cambie un fusible quemado, posicione en OFF el interruptor de alimentación, abra la cubierta de la caja de control, y cambie el fusible por otro nuevo de la misma capacidad especificada.


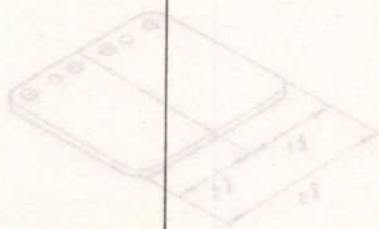
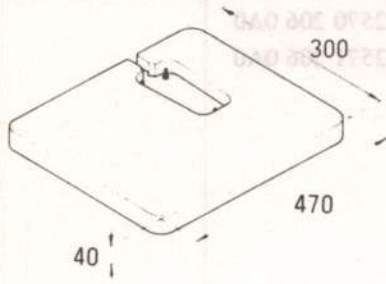
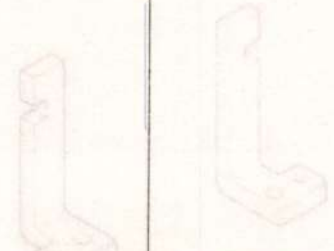
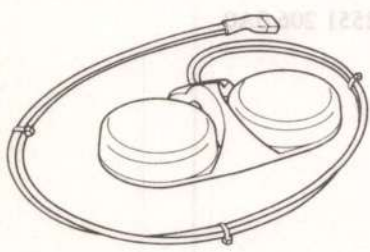
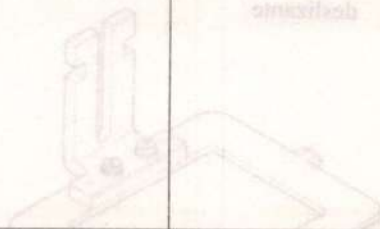
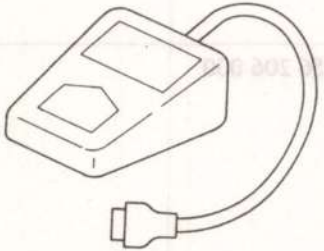
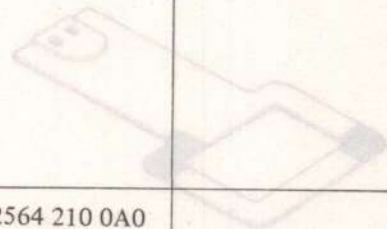
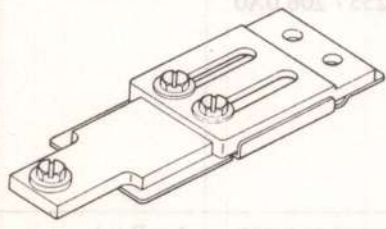
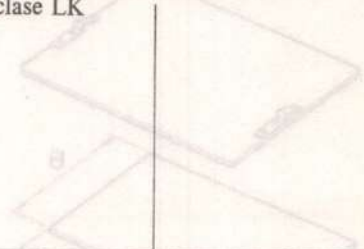
★ Diagrama de patrones de servicio


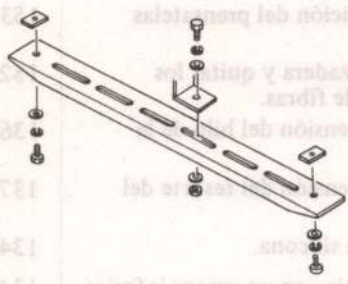
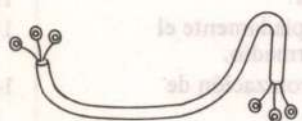



No.	Patrones de servicio		
	Nombre	Tamaño de cosido cuando 1 escala se ajusta a 100%	Puntadas cosidas
01	Remate de 42 puntadas grandes	(anchura) (length) 16 x 2	
02	Remate de 36 puntadas grandes	16 x 2	
03	Remate de 28 puntadas grandes	16 x 2	
04	Remate de 56 puntadas grandes	16 x 2	
05	Remate de 36 puntadas pequeñas	8 x 2	
06	Remate de 28 puntadas pequeñas	8 x 2	
07	Remate de 21 puntadas pequeñas	8 x 2	
08	Remate de 28 puntadas lineal	14 x 0	
09	Remate de 21 puntadas lineal	16 x 2	
10	Remate de 36 puntadas lineal	16 x 2	
11	Remate de 28 puntadas para géneros de punto	8 x 2	
12	Remate de 21 puntadas para géneros de punto	8 x 2	

V. OPCIONES

Nombre de la pieza	Tipo	No. de la pieza	Tamaño (mm)
1. Prensatelas intermedio 	Prensatelas intermedio (A)	B1601 210 000	$\phi A \times \phi B \times l \times L$ 3,5 x 5,5 x 4 x 42,5
	Prensatelas intermedio (B)	B1601 210 00B	$\phi A \times \phi B \times l \times L$ 3,5 x 5,5 x 6 x 40,5
	Prensatelas intermedio (D)	B1601 210 00D	$\phi A \times \phi B \times l \times L$ 2,2 x 3,6 x 6 x 40,5
	Prensatelas intermedio (E)	B1601 210 00E	$\phi A \times \phi B \times l \times L$ 1,6 x 2,6 x 6 x 40,5
	Prensatelas intermedio (G)	B1601 210 00G	$\phi A \times \phi B \times l \times L$ 3 x 5 x 8 x 40,5
	Prensatelas intermedio (G)	B1601 220 00G	$\phi A \times \phi B \times l \times L$ 2,7 x 4,1 x 5 x 29,5
	Prensatelas intermedio (C)	B1601 210 00C	$\phi A \times \phi B \times l \times L$ 3,5 x 10 x 5 x 41,5
2. Guía del agujero de la aguja 	Guía del hilo de la aguja (B) para materiales de peso medio	B2426 210 00B	$\phi A = 2,0$
	Guía del hilo de la aguja (C) para materiales de género de punto	B2426 210 00C	$\phi A = 1,6$
	Guía del hilo de la aguja (D) para materiales pesados	B2426 210 00D	$\phi A = 2,4$
	Guía del hilo de la aguja (F) para materiales pesados	B2426 210 00F	$\phi A = 3,0$
	Guía del hilo de la aguja (G) para materiales pesados	B2426 210 00G	$\phi A = 3,0$ (Equipado con una sección de avellanado)
3. Pie sujetaprendas 	Pie sujetaprendas de la derecho	B2551 205 000	
	Pie sujetaprendas izquierdo	B2552 205 000	
	Pie sujetaprendas derecho para remate pequeño	B2551 205 B00	
	Pie sujetaprendas izquierdo para remate pequeño	B2552 205 B00	
	Pie sujetaprendas derecho para remate de género de punto	B2551 205 C00	
	Pie sujetaprendas izquierdo para remate de género de punto	B2552 205 C00	
4. Placa de alimentación 	Placa de alimentación	B2556 205 000	
	Placa de alimentación para remate pequeño	B2556 205 B00	
	Placa de alimentación para remate de género de punto	B2556 205 C00	
5. Placa lisa (en blanco) 	Placa lisa de transporte sin moletas	B2556 206 0X0	$l = 104$
	Placa lisa de transporte con moletas	B2556 206 0Y0	$l = 104$

Nombre de la pieza	Tipo	No. de la pieza	Tamaño (mm)
6. Marco en blanco de transporte 	Marco de transporte monolítico liso sin moletas	B2553 206 0X0	$l_3 = 94$
	Marco de transporte monolítico liso con moletas	B2553 206 0Y0	$l_3 = 94$
	Marco de transporte derecho liso sin moletas	B2572 206 0X0	$l_1 = 50,5$
	Marco de transporte derecho con moletas	B2572 206 0Y0	$l_1 = 50,5$
	Marco de transporte liso izquierdo sin moletas	B2573 206 0X0	$l_2 = 43,5$
	Marco de transporte liso izquierdo con moletas	B2573 206 0Y0	$l_2 = 43,5$
7. Placa deslizante 	Placa deslizante derecha Placa deslizante izquierda	B2570 206 0A0 B2571 206 0A0	
8. Marco de transporte y placa deslizante 	Conjunto de la placa deslizante para el marco de transporte monolítico	B2551 206 0A0	
9. Placa de transporte 	Placa de transporte	B2556 206 000	
10. Marco de plástico liso (en blanco) 	Marco de transporte grande de plástico (conjunto)	B2557 206 0A0	
	Plástico liso del marco de transporte (A)	B2587 210 000	$A \times B \times t$ $210 \times 150 \times 1$
	Plástico liso del marco de transporte (B)	B2588 210 000	$A \times B \times t$ $210 \times 150 \times 1.5$

Nombre de la pieza	Tipo	No. de la pieza	Tamaño (mm)
11. Pedal 	Pedal	B8151 206 0A0	
12. Placa fija del interruptor de pedal 	Placa fija del interruptor de pedal	M1007 511 0A0	
13. Interruptor de pedal 	Conjunto del interruptor de pedal A	M8590 510 0A0	
14. Interruptor de pedal 	Conjunto del interruptor de pedal	M85605110A0	
15. Placa de transporte auxiliar (conjunto) 	Placa de transporte auxiliar (conjunto)	B2564 210 0A0 Se usa con la placa de transporte subclase LK	

Nombre de la pieza	Tipo	No. de la pieza	Tamaño (mm)
<p>16. Compresor de aire a ser montado en la máquina de coser</p>      	<p>Unidad compresora de aire Cu-01</p> <p>Cu-01</p>	<p>1. El hilo se sale de la aguja al inicio del cosido.</p> <p>2. El hilo se rompe frecuentemente o el hilo sintético se divide fácilmente.</p> <p>3. La aguja se rompe frecuentemente.</p> <p>4. El contrachulla no corta el hilo.</p> <p>5. Las puntadas salen frecuentemente.</p>	<p>1. El hilo se sale de la aguja al inicio del cosido.</p> <p>2. El hilo se rompe frecuentemente o el hilo sintético se divide fácilmente.</p> <p>3. La aguja se rompe frecuentemente.</p> <p>4. El contrachulla no corta el hilo.</p> <p>5. Las puntadas salen frecuentemente.</p>

VI. PROBLEMAS Y MEDIDAS CORRECTIVAS

Problema	Causa	Medida correctiva	Página
1. El hilo se sale de la aguja al inicio del cosido	① Saltan puntadas al inicio del cosido.	○ Ajustar la separación entre la aguja y la lanzadera de 0,05 a 0,1 mm.	154
	② El hilo remanente en la aguja después de cortado el hilo es demasiado corto.	○ Disminuir la tensión dada por el controlador de tensión de hilo No. 1.	136
	③ El hilo de la bobina es demasiado corto.	○ Aumentar la tensión del hilo del recoge hilos.	137
	④ La sincronización de transporte es mala.	○ Disminuir la tensión del hilo de la bobina. ○ Aumentar la separación entre la aguja y la guía del agujero de la aguja y la contracuchilla. ○ Ajustar apropiadamente la sincronización de transporte.	136 155 144
2. El hilo se rompe frecuentemente o el hilo sintético se divide finamente.	① La lanzadera o el impulsor de la lanzadera tiene raspaduras.	○ Extraer la lanzadera o el impulsor de la lanzadera, y eliminar las raspaduras con una piedra de afilar o con una pulidora.	153 152 136 137 134 134 137
	② La guía del agujero de la aguja tiene raspaduras.	○ Pulir o reemplazar la guía del hilo de la aguja.	
	③ La aguja golpea el prensatelas intermedio.	○ Ajustar la posición del prensatelas intermedio.	
	④ Hay desperdicios de fibras en la ranura de la pista de la lanzadera.	○ Extraer la lanzadera y quitar los desperdicios de fibras.	
	⑤ La tensión del hilo de la aguja está demasiado alta.	○ Disminuir la tensión del hilo de la aguja.	
	⑥ La tensión del resorte del recoge hilos está demasiado alta.	○ Disminuir la tensión del resorte del recoge hilos.	
	⑦ El hilo sintético se derrite debido al calor friccional.	○ Usar aceite de silicona. ○ Utilice un aguja con un grosor inferior. ○ Disminuya la velocidad de cosido.	
3. La aguja se rompe frecuentemente.	① La aguja está doblada.	○ Cambiar la aguja.	134
	② La aguja golpea el prensatelas intermedio.	○ Posicionar apropiadamente el prensatelas intermedio.	153
	③ La sincronización de transporte es mala.	○ Corregir la sincronización de transporte.	144
	④ La aguja es demasiado delgada para el material.	○ Usar una aguja del tamaño adecuado al material.	134
	⑤ La aguja se dobla al tocar el impulsor de la lanzadera.	○ Corregir la relación de aguja a lanzadera en posición.	154
4. El cortahilos no corta el hilo.	① La contracuchilla está roma.	○ Cambiar la contracuchilla.	155
	② La separación entre la guía del agujero de la aguja y la contracuchilla es demasiado pequeña.	○ Corregir la separación.	155
	③ La cuchilla móvil está impropriadamente posicionada.	○ Corregir la posición de la cuchilla móvil.	155
	④ Se salta la última puntada.	○ Corregir la sincronización entre la aguja y la lanzadera.	154
5. Las puntadas saltan frecuentemente	① La sincronización entre la aguja y la lanzadera es mala.	○ Posicionar correctamente la lanzadera con respecto a la aguja.	154
	② La separación entre la aguja y la lanzadera es demasiado grande.	○ Posicionar correctamente la lanzadera con respecto a la aguja.	154
	③ La aguja está doblada.	○ Reemplazar la aguja.	134
	④ La sincronización de transporte no es correcta.	○ Corregir la sincronización de transporte.	144
	⑤ La aguja se dobla al tocar el impulsor de la lanzadera.	○ Corregir la posición del impulsor de la lanzadera.	154
	⑥ La altura del prensatelas intermedio es incorrecta.	○ Corregir la altura del prensatelas intermedio.	153

Problema	Causa	Medida correctiva	Página
6. Puntadas flojas	① La tensión del hilo de la aguja no está suficientemente alta.	○ Aumentar la tensión del hilo de la aguja.	136
	② Discos tensores de hilo No. 2 están flojos.	○ Instalar adecuadamente los discos tensores de hilo No. 2.	136
	③ La sincronización de transporte es mala.	○ Corregir la sincronización de transporte.	144
7. El hilo se rompe al tiempo de cortar el hilo.	① La cuchilla móvil está impropriadamente posicionada.	○ Corregir la posición de la cuchilla móvil.	155
8. El material está fuera de la posición predeterminada de cosido.	① El material no está bien sujetado con el marco de transporte.	○ Coloque un material antideslizante, tal como un trozo de papel esmerilado. ○ Haga un marco de transporte metálico que se use exclusivamente para evitar que el material se desliza saliendo de la posición de cosido.	

Modelo AMS-205C • AMS-206C

Velocidad de cosido recomendada : 2000 ppm.

Nivel de presión de sonido generado por la unidad a la velocidad de cosido recomendada : 78 dB(A).

Medición de ruido en conformidad con DIN45635-48-1.

Problema	Causa	Medida correctiva	Página
6. Puntadas flojas	① La tensión del hilo de la aguja no está suficientemente alta. ② Discos tensor de hilo No. 1 están flojos. ③ La sincronización de transporte es mala.	○ Aumentar la tensión del hilo de la aguja. ○ Instalar adecuadamente los discos tensor de hilo No. 1. ○ Corregir la sincronización de transporte.	136 136 144
7. El hilo se rompe al tiempo de cortar el hilo.	① La cuchilla móvil está impropriadamente posicionada.	○ Corregir la posición de la cuchilla móvil.	132
8. El material está fuera de la posición predeterminada de cosido.	① El material no está bien sujetado con el marco de transporte.	○ Coloque un material antideslizante, tal como un trozo de papel empujado. ○ Haga un marco de transporte metálico que se use exclusivamente para evitar que el material se deslice saliendo de la posición de cosido.	

JUKI

JUKI CORPORATION

HEAD OFFICE

8-2-1 KOKURYO-CHO,
CHOFU-CITY, TOKYO 182, JAPAN

BUSINESS OFFICE

1-23-3 KABUKI-CHO
SHINJUKU-KU, TOKYO 160, JAPAN

PHONE : 03(3205)1188, 1189, 1190

FAX : 03(3203)8260, 03(3205)9131

TELEX : J22967, 232-2301

To order or for further information, please contact:

Um Ihre Bestellung aufzugeben oder weitere Informationen anzufordern, wenden Sie sich bitte an:

Pour commander ou pour plus d'information s'adresser à:

Para hacer pedidos o para ulterior información, sírvase ponerse en contacto con:

Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.
Bitte wenden Sie sich an unsere Händler oder Vertreter in Ihrer Nähe, wenn Sie weitere Informationen benötigen.
Pour plus d'information, n'hésitez pas à consulter nos distributeurs ou agents dans votre région.
Sírvase ponerse en contacto con nuestros distribuidores o agentes en su área siempre que necesite alguna información más detallada.

* The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the commodity without notice.

* Änderungen der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Beschreibungen, die der Verbesserung des Produktes dienen, bleiben vorbehalten.

* Les spécifications données dans le présent Manuel d'utilisation sont sujettes à modification sans préavis.

* La descripción que se da en este manual de instrucciones está sujeta a cambio sin previo aviso por razones de mejora de la mercancía.