



REFREY

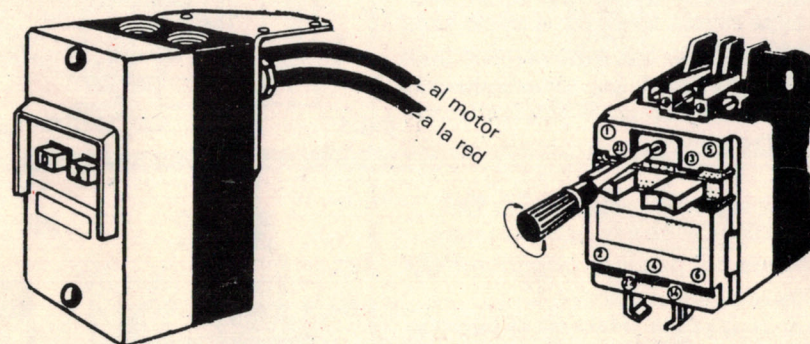
CORTA - HILOS ELECTRO-MECANICO

MOTOR QUICK - STOP ELECTRONICO 880 M

EJECUCIONES	18.005.203	18.005.806	
SINCRONIZADOR	B / O	F / O	
ELEVA. DEL PRENSATELAS	PFA 54	----	

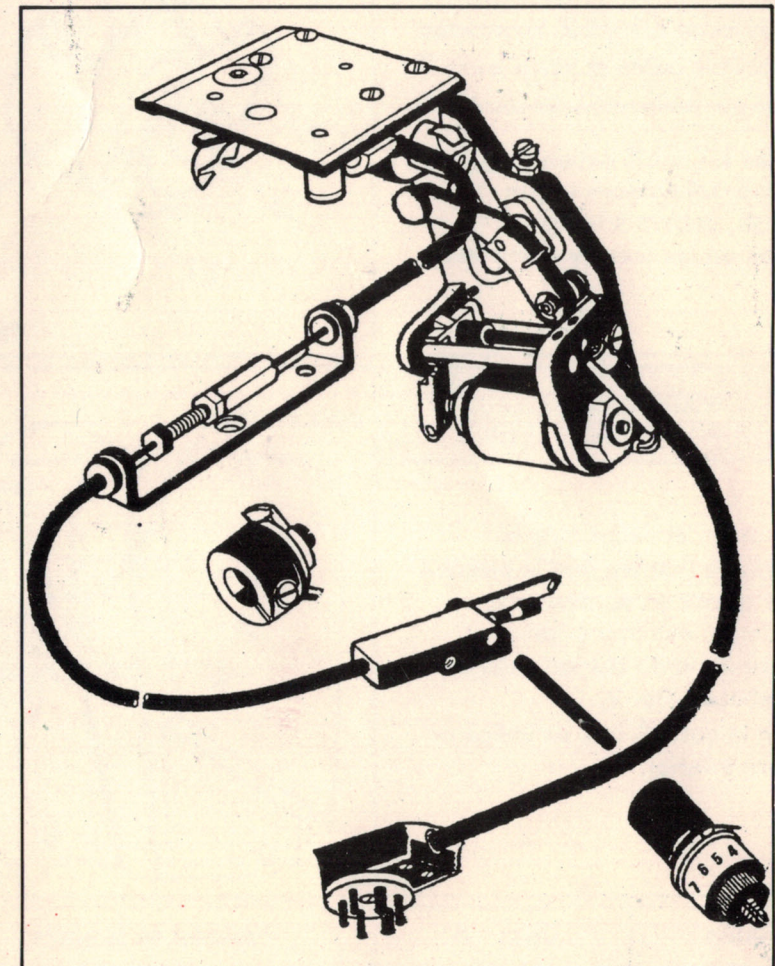
TIPO DE MOTOR	NDK		NEK	
CARACTERISTICAS	/12	/14	/12E	/14E
Clase de corriente	Trifásica	Trifásica	Monofásica	Monofásica
Tensión de red V	220/380	220/380	220	220
Corriente A	2,76/1,6	2,95/1,7	4,4	3,8
Frecuencia Hz	50/60	50/60	50	50
Potencia W (HP)	550 (3/4)	550 (3/4)	550 (3/4)	550 (3/4)
Velocidad rpm.	2850/3460	1420/1700	2850	1420

REGULACION DEL SALVAMOTOR	2,7/1,6	2,9/1,7	4	3,8
---------------------------	---------	---------	---	-----



CAMPO DE REGULACION - 2,5 a 4 amp.
- 4,3 a 6 amp.

DOBLE PROTECCION TERMICA Y ELECTROMAGNETICA



INSTRUCCIONES



REGLAJE DEL PORTA-LEVAS

El tornillo **1** sirve para posicionar conjuntamente, de forma angular y axial, las levas **L1** y **L2**, montadas superpuestas sobre el porta-levas **2**, y fijadas por mediación del tornillo **3**.

Las levas **L1** y **L2** deben ser ajustadas radialmente según convenga, debido a las guías previstas en las levas y porta-levas, Fig. 1.

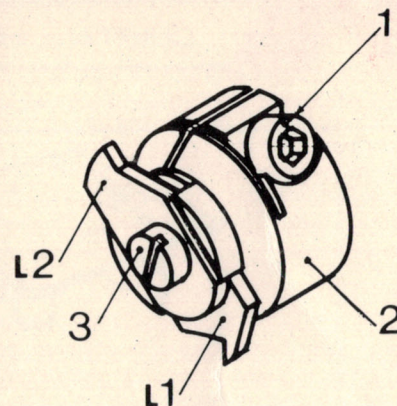


Fig. 1

POSICIONADO DE LA PALANCA TIRA-HILO

Girar a mano el volante de la máquina, de manera que la palanca tira-hilo quede en su descenso, coincidiendo exactamente en frente al punto blanco señalado en el cabezal, Fig. 2, o según la cota **A** que se indica en el cuadro inferior.

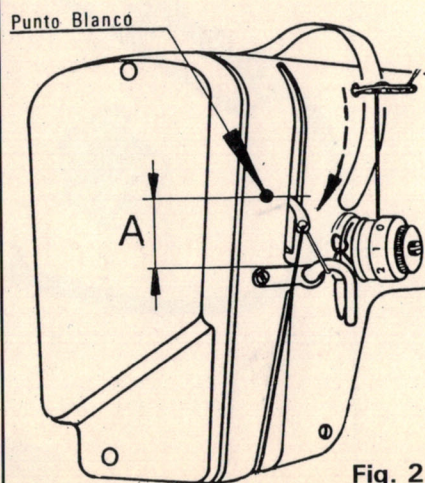


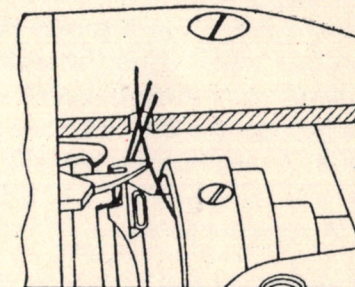
Fig. 2

Modelos	Cota A	Posición de la aguja
905	A = 22 mm.	
906	A = 26 mm.	
SERIE 920	A = 23 mm.	

FUNCIONAMIENTO DEL CORTA - HILOS

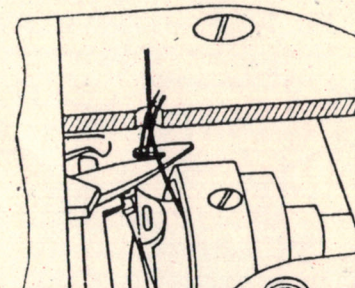
AVANCE DEL GANCHO RECOGEDOR

- Se inicia la apertura del tensor.



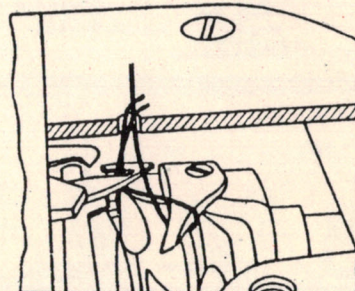
POSICION MAS AVANZADA DEL GANCHO

- Separación de los tres hilos.
- Aguja arriba.
- Tensor abierto.



RETROCESO DEL GANCHO RECOGEDOR

- Iniciación del corte de los hilos.
- Corte de los hilos.
- Cierre del tensor.
- Palanca tira-hilo en su ???.
- Aguja abajo.



Velocidad del corte de los hilos a 220 rpm.
(véase INSTRUCCIONES particulares del motor QUICK-STOP 880 M)



PRINCIPALES AJUSTES

AJUSTE DE LA LEVA DE IMPULSION L1

Con la palanca tira-hilo en la posición recomendada, según el modelo de la máquina, presionar suavemente la pieza **P** hasta su tope y girar la leva **L1** hasta que su perfil entre en contacto con el saliente triangular de la horquilla **H** Fig. 3. En este momento fijar el portalevas por medio del tornillo **1** Fig. 1.

La posición de máximo desplazamiento de la horquilla **H** por la acción de la leva **L1**, Fig. 4, debe coincidir con la posición más avanzada del gancho recogedor **GR**, Fig. 5.

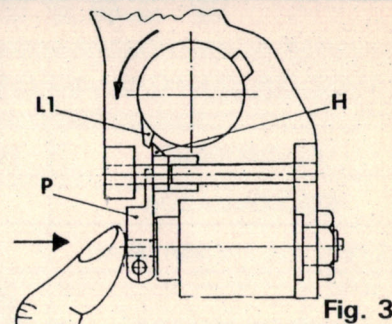


Fig. 3

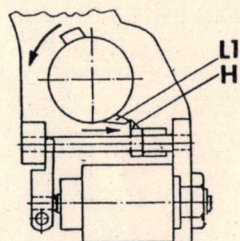


Fig. 4

AJUSTE DE SALIDA DEL GANCHO RECOGEDOR DE LOS HILOS Y APERTURA DEL TENSOR

La cota de 8 mm., como indica la Fig. 5, corresponde a la posición más avanzada del gancho recogedor **GR**. En caso de que esta cota no se cumpla, aflojar por el orificio lateral el prisionero **P**, Fig. 6.3, que posicona el bulón excéntrico **B** y hacerlo girar convenientemente con un destornillador por el orificio interior de acceso.

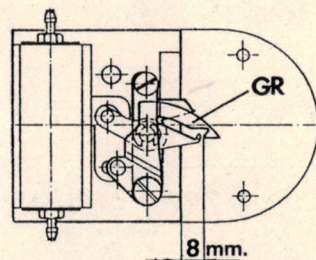


Fig. 5

La posición más avanzada de **GR** debe coincidir con la posición más avanzada del pasador cilíndrico **PC**, accionado por el cilindro **C**, Fig. 6.1. En esta posición la palanca de retención **RR**, se apoya sobre el diámetro menor del cilindro **C**, Fig. 6.2. En el momento que salta **PR**, el pasador **PC**, está retrocediendo y el cable flexible **CF** transmite su impulso al otro extremo del cable que realiza el cierre del tensor, Fig. 11.

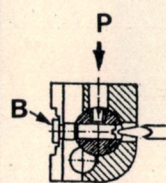


Fig. 6.3

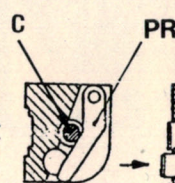


Fig. 6.2

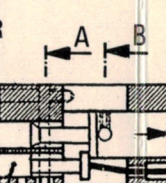


Fig. 6.1

AJUSTE DEL RETROCESO DEL GANCHO RECOGEDOR DE LOS HILOS Y CIERRE DEL TENSOR

Al entrar en contacto la leva **L2** con el rodillo **RD** se produce secuencialmente el retroceso del gancho **GR**, el corte de los hilos y el cierre del tensor. Para comprobar que todas estas funciones se realizan correctamente proceda a girar normalmente el volante de la máquina, observando que la leva **L1**, en su giro, no engancha a la horquilla **H**, Fig. 8. A continuación proceda a ajustar la holgura de aprox. 0,5 mm. que debe quedar entre la leva **L2** y el rodillo **RD**, Fig. 9, procediendo de la siguiente forma:

- 1° Sitúe la leva **L1** según la Fig. 4.
- 2° Enrosque el tornillo **T1** con la tuerca **T2**, Fig. 10 para tensar el cable, comprobando que quede con tensión el muelle **M**, (aprox. 1 mm.) Fig. 11. A continuación apriete la contra-tuerca **CT**, Fig. 10.

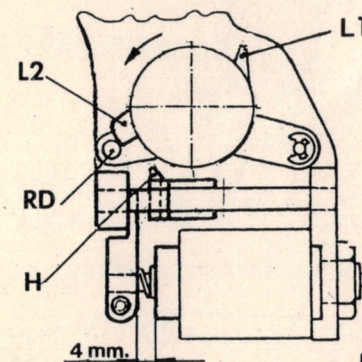


Fig. 8

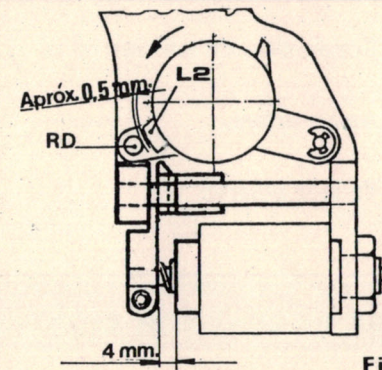


Fig. 9

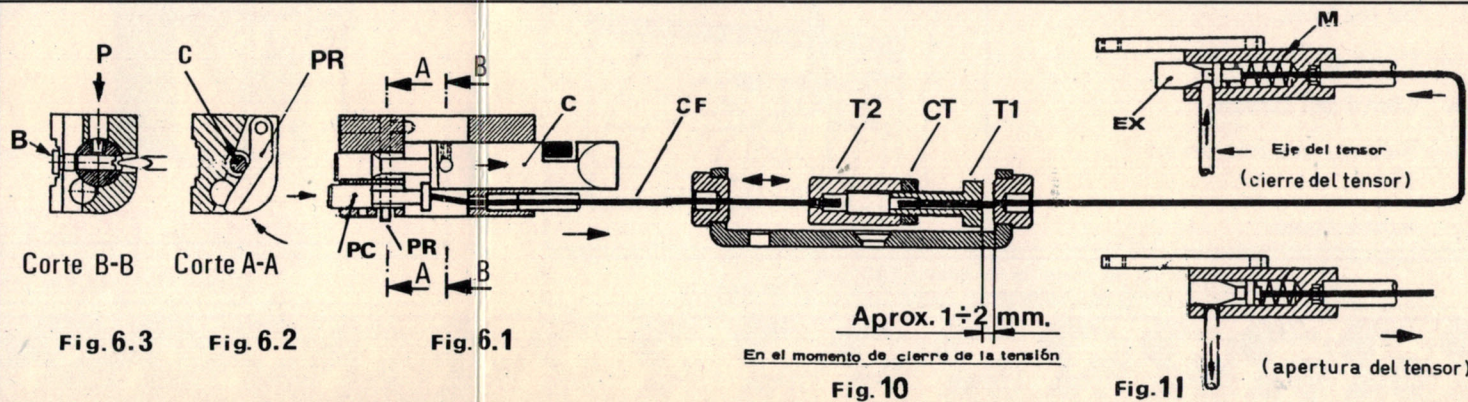


Fig. 10

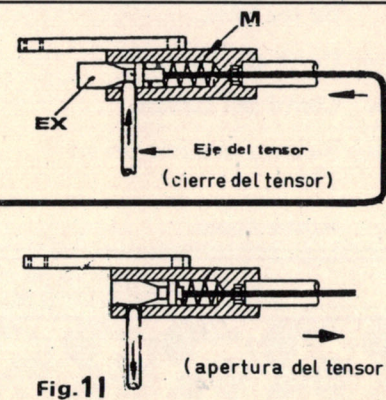


Fig. 11