



MAUSER
S P E Z I A L

MS-591 / MS-571

Single Needle
Wheel Feed Lockstitch Sewing Machine

MS-574

Double Needle
Wheel Feed Lockstitch Sewing Machine

Service Manual

Courtesy of:

PS
---AMERICA---



Este Manual de Ajuste es válido para todos los modelos y subclases enumeradas en el capítulo “Especificaciones”.

Para más información y Manual de Regulación,
consulte a los vendedores de la máquina.

	Contenido	Página
1	Ajustamiento.....	6
1.01	Herramientas, calibres y otros accesorios	6
1.02	Abreviaturas	6
1.03	Explicación de los símbolos	6
1.04	Ajuste de la máquina básica	7
1.04.01	Posición de la aguja en el sentido de la costura (en los modelos 571 y 591)	7
1.04.02	Posición de la aguja en el sentido de la costura (en el modelo 574)	8
1.04.03	Ajuste preliminar de la altura de la aguja	9
1.04.04	Elevación de la aguja, espacio libre del gancho, altura de la aguja y protector de la aguja (en el modelo 571)	10
1.04.05	Elevación de la aguja, espacio libre del gancho, altura de la aguja y protector de la aguja (en el modelo 574)	12
1.04.06	Elevación de la aguja, espacio libre del gancho, altura de la aguja y protector de la aguja (en el modelo 591)	14
1.04.07	Posición de la aguja transversal a la dirección de costura (en el modelo 571).....	dieciséis
1.04.08	Posición de la aguja transversalmente a la dirección de costura (en el modelo 574)	17
1.04.09	Posición de la aguja transversal a la dirección de costura (en el modelo 591).....	18
1.04.10	Altura y carrera del abridor de caja de bobinas.....	19
1.04.11	Altura de la rueda de avance (en el modelo 571)	20
1.04.12	Altura de la rueda de avance (en el modelo 574)	21
1.04.13	Altura de la rueda de avance (en el modelo 591)	22
1.04.14	Excéntrica de control de longitud de puntada	23
1.04.15	Ajustar la longitud de la puntada.....	24
1.04.16	Manivela del eje a la transmisión de la rueda de alimentación	25
1.04.17	Manivela del eje a accionamiento del prensador de rodillos	26
1.04.18	Espacio libre entre el prensador de rodillos y la rueda de alimentación	27
1.04.19	Prensa de rodillo	28
1.04.20	Longitud de puntada en la escala de longitud de puntada	29
1.04.21	Sincronización del prensador de rodillos y la rueda de alimentación	30
1.04.22	Retenedor (solo en el modelo 574)	31
1.04.23	Palanca de rodilla	32

Índice

	Contenido	Página
1.04.24	Liberación de la tensión del hilo de la aguja	33
1.04.25	Resorte de control de roscas (modelo 571 y 591)	34
1.04.26	Muelles de control de roscas (modelo 574)	35
1.04.27	Devanador.....	36
1.04.28	Presión del rodillo prensador	37
1.04.29	Lubricación.....	38
1.04.30	Vuelva a acoplar el acoplamiento de seguridad	39
1.05	Ajustar el cortabordes -725/04.....	40
1.05.01	Posición del portacuchillas (en el modelo 571)	40
1.05.02	Posición del portacuchillas (en los modelos 574 y 591).....	41
1.05.03	Carrera de cuchilla (en el modelo 571).....	42
1.05.04	Carrera de cuchilla (en los modelos 574 y 591)	43
1.05.05	Carrera de corte (en el modelo 571)	44
1.05.06	Carrera de corte (en los modelos 574 y 591)	45
1.05.07	Posición de la cuchilla	46
1.06	Ajuste del cortahilos -900/83.....	47
1.06.01	Posición de reposo de la palanca de rodillos / posición radial de la leva de control	47
1.06.02	Posición del soporte del cazahilos	48
1.06.03	Posición del cazahilos	49
1.06.04	Posición de la cuchilla y presión de la cuchilla	50
1.06.05	Resorte de retención del hilo de la canilla	51
1.06.06	Prueba de corte manual.....	52
1.06.07	Liberar la tensión	53
1.06.08	Biela (solo para el modelo 574)	54
1.07	Ajuste del mecanismo de remate -911/.....	55
1.07.01	Aguja en orificio de aguja (solo para modelo 571 y 591)	55
1.07.02	Embrague para accionamiento del prensador de rodillos	56
1.07.03	Ajustar el accionamiento del prensador de rodillos	57

	Contenido	Página
1.07.04	Engranajes cónicos para accionamiento de rueda de alimentación	58
1.07.05	Ajuste del imán para la tracción de la rueda de alimentación	59
1.08	Ajustes de parámetros	60

Ajustamiento

1

Ajustamiento



¡Observe todas las notas del Capítulo 1 Seguridad del manual de instrucciones!

En particular, se debe tener cuidado para ver que todos los dispositivos de protección se vuelvan a colocar correctamente después del ajuste, consulte el Capítulo 1.06 Advertencias de peligro del manual de instrucciones.



Si no se indica lo contrario, la máquina debe estar desconectada de la fuente de alimentación eléctrica. ¡Peligro de lesiones por arranque involuntario de la máquina!

Notas sobre el ajuste

Todos los ajustes siguientes se basan en una máquina completamente ensamblada y solo pueden ser realizados por personal experto capacitado para este propósito.

Las cubiertas de la máquina, que deben quitarse y volverse a colocar para realizar controles y ajustes, no se mencionan en el texto.

El orden de los siguientes capítulos corresponde a la secuencia de trabajo más lógica para máquinas que deben ajustarse por completo. Si sólo son pasos de trabajo individuales específicos deberán observarse tanto los capítulos anteriores como los siguientes.

Los tornillos, las tuercas indicadas entre paréntesis () son elementos de fijación de las piezas de la máquina, que deben aflojarse antes del ajuste y volver a apretarse después.

1.01

Herramientas, calibres y otros accesorios

- 1 juego de destornilladores con anchos de hoja de 2 a 10 mm 1 juego
- de llaves fijas con tamaños de apertura de 7 a 13 mm 1 juego de llaves Allen de 1,5 a 6 mm 1 abrazadera (Nº de pedido 08-880
- 137-00) 1 regla metálica (Nº de pedido 08-880 218-00) 1 calibre (Nº de pedido 08-880 136-01)
- Hilo de coser y material de prueba.

1.02

abreviaturas

PMS = punto muerto superior

BDC = punto muerto inferior

1.03

Explicación de los símbolos

En este manual de reglaje, los símbolos enfatizan operaciones a realizar o información importante. Los símbolos utilizados tienen el siguiente significado:



Nota, información



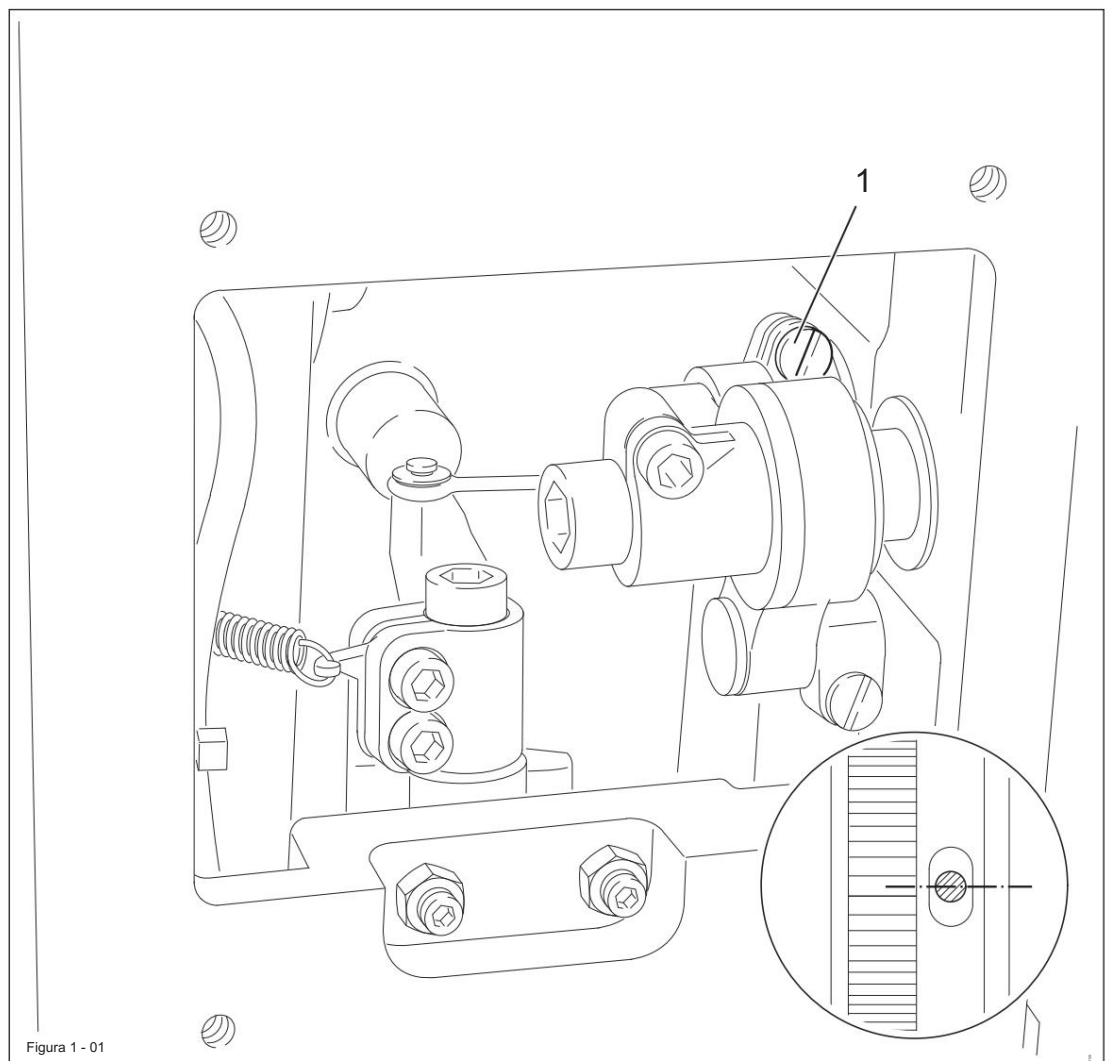
Servicio, reparación, ajuste, mantenimiento
(trabajo a realizar únicamente por personal cualificado)

1.04 Ajuste de la máquina básica

1.04.01 Posición de la aguja en el sentido de la costura (en el modelo 571 y 591)

Requisito

Con la longitud de la puntada ajustada al mínimo, la aguja debe colocarse en el centro del orificio de la aguja, visto en la dirección de la costura.



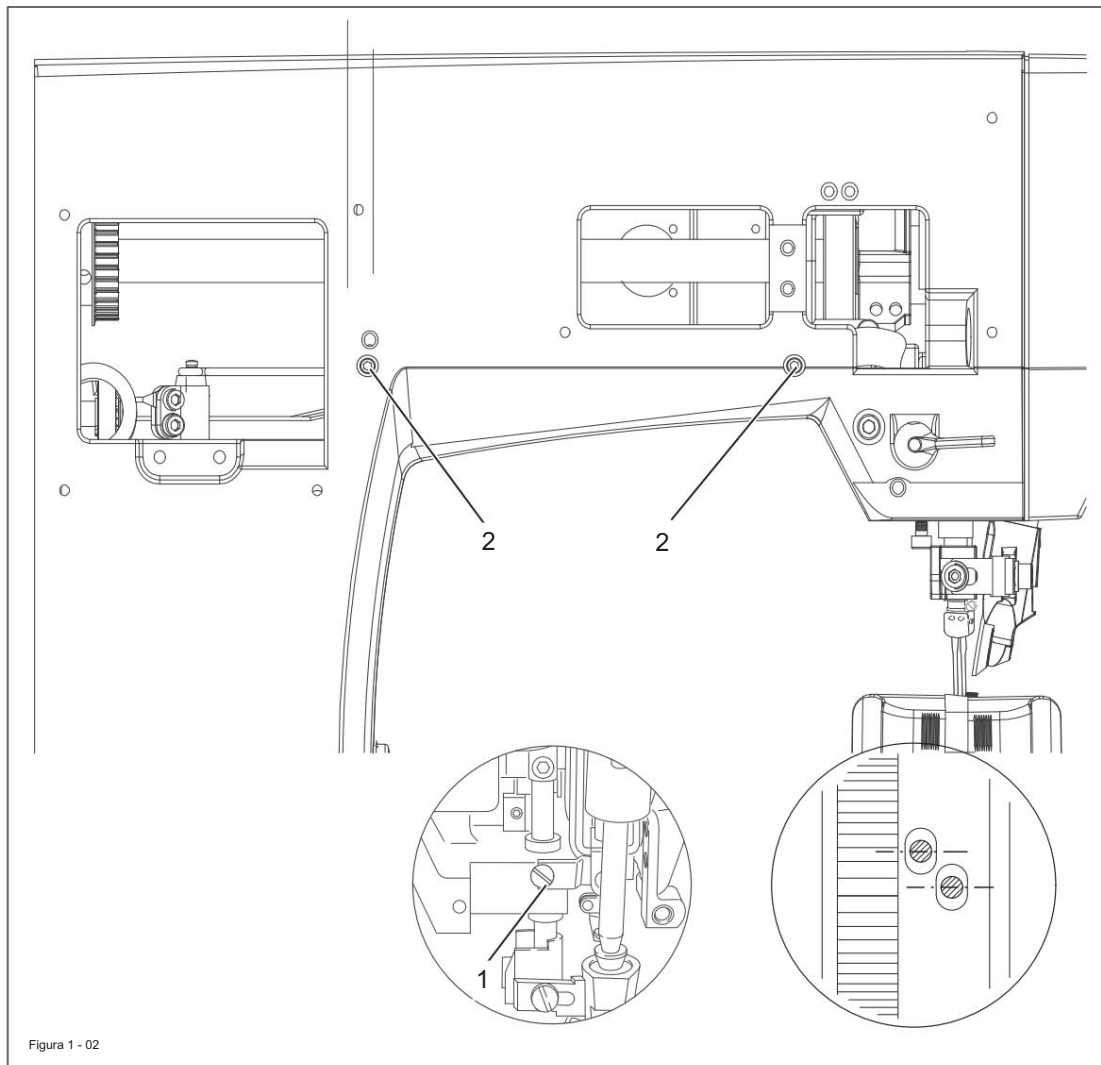
- Establezca la longitud mínima de puntada.
- Ajuste la barra de agujas (tornillo 1) según el requisito.

Ajustamiento

1.04.02 Posición de la aguja en el sentido de la costura (en el modelo 574)

Requisito

La aguja debe colocarse en el centro del orificio de la aguja, visto en la dirección de la costura.



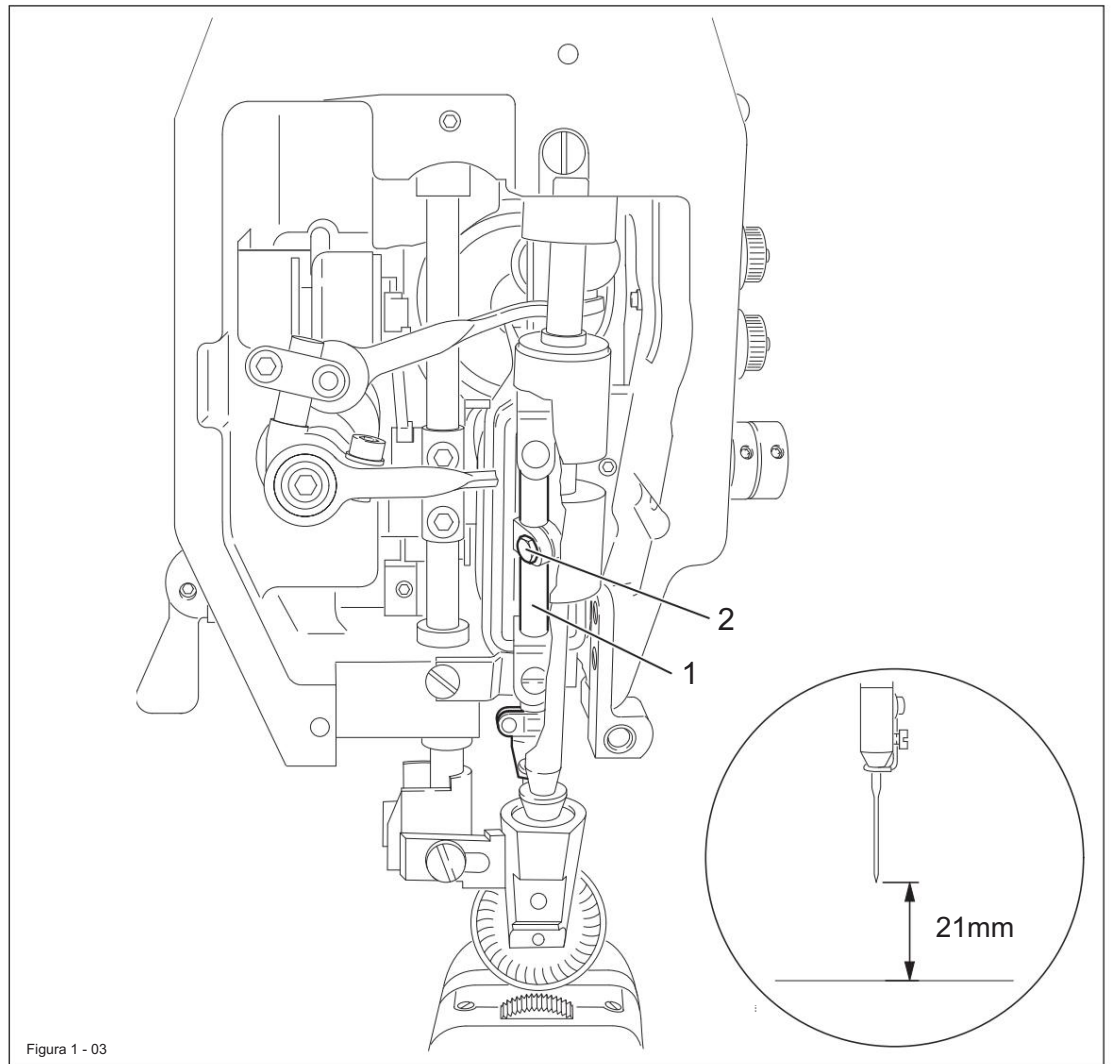
- Ajuste la barra de agujas (tornillos 1 y 2) según el requisito.

1.04.03

Ajuste preliminar de la altura de la aguja

Requisito

Cuando la barra de agujas está en el TDC, debe haber una holgura de aprox. 21 mm entre la punta de la aguja y la placa de la aguja.



- Ajuste la barra de agujas 1 (tornillo 2), sin girarla, según el requisito.

Ajustamiento

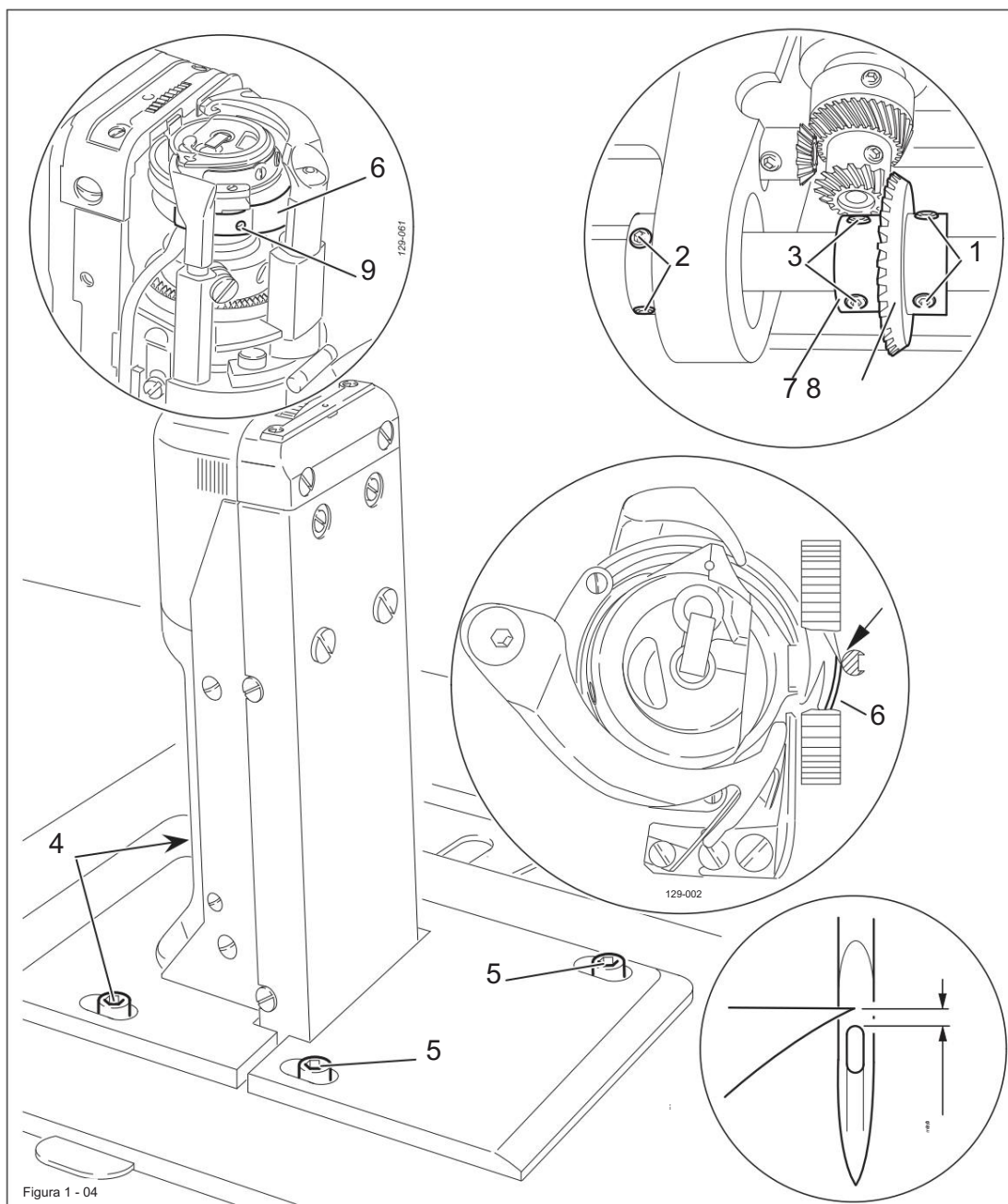
1.04.04

Elevación de la aguja, espacio libre del gancho, altura de la aguja y protector de la aguja (en el modelo 571)

Requisito

Con la barra de agujas posicionada 2,0 mm después de BDC y la longitud de puntada establecida en " 0 "

1. la punta del garfio debe estar en el centro de la aguja con una separación entre el garfio y la aguja de 0,05 a 0,1 mm;
2. la parte superior del ojo de la aguja debe estar entre 0,8 y 1,0 mm por debajo de la punta del
3. garfio; el protector de la aguja 6 debe tocar la aguja ligeramente.

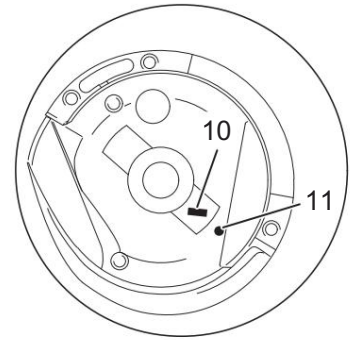


- Fije la longitud de " 0 ".
- puntada en Afloje ambos tornillos 1, 2, 3, 4 y 5.
- Ajuste la barra de agujas posicionada 2,0 mm después de BDC.

- Coloque la punta del gancho en el centro de la aguja, asegurándose de que la aguja no se desvíe por la aguja-guardia 6.
- Ajuste la altura de la aguja de acuerdo con el Requisito 2.
- Ajuste el poste de gancho de acuerdo con el Requisito 1 y apriete los tornillos 4 y 5.
- Asegurándose de que haya algo de juego en el engranaje cónico, apriete los tornillos 1.
- Con el collar de retención 7 tocando el engranaje cónico 8, apriete los tornillos 2 y 3.
- Ajuste el protector de aguja 6 (tornillo 9) según el requisito 3.



Cuando cambie el gancho, asegúrese de que las marcas 10 y 11 estén ambas en un lado.



Ajustamiento

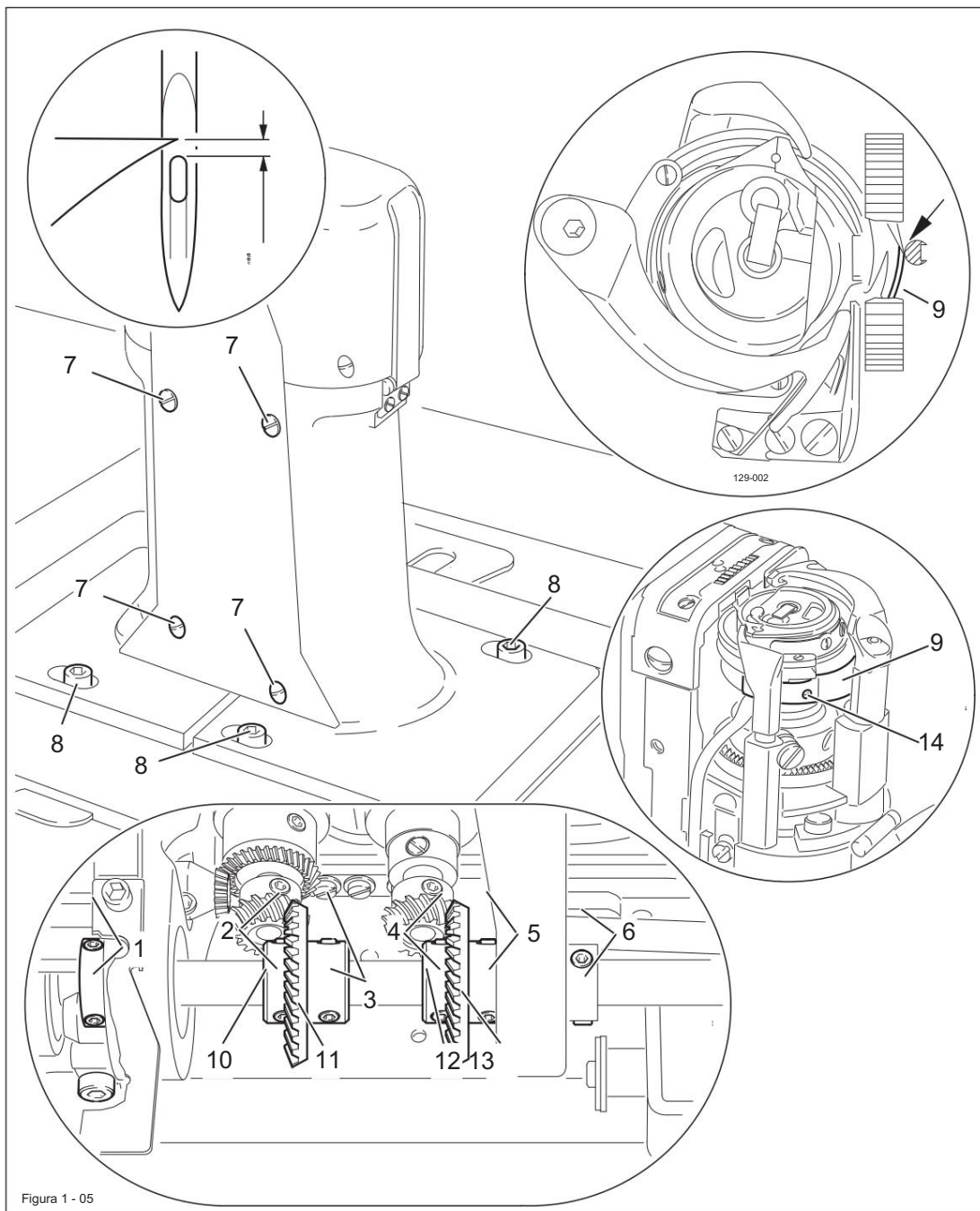
1.04.05

Elevación de la aguja, espacio libre del gancho, altura de la aguja y protector de la aguja (en el modelo 574)

Requisito

En ambos ganchos con la elevación de la aguja posicionada 2,4 mm después del BDC de la barra de la aguja.

1. la punta del garfio debe estar en el centro de la aguja con una separación entre el garfio y la aguja de 0,05 a 0,1 mm;
2. la parte superior del ojo de la aguja debe estar de 0,8 a 1,0 mm por debajo de las puntas del anzuelo; el protector de la aguja 9 debe tocar la aguja ligeramente.
3. anzuelo; el protector de la aguja 9 debe tocar la aguja ligeramente.

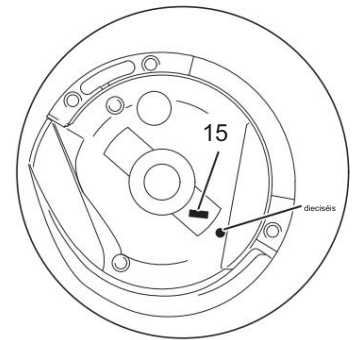


- Afloje los tornillos 1, 2, 3, 4, 5, 6 y 7.
- Afloje ligeramente los tornillos 8.
- Ajuste la barra de agujas posicionada 2,4 mm después de BDC.

- Coloque ambas puntas del gancho en el centro de la aguja, asegurándose de que las agujas no sean desviadas por el protector de agujas 9.
- Ajuste la altura de la aguja de acuerdo con el Requisito 2.
- Ajuste ambos postes de gancho de acuerdo con el Requisito 1 y apriete los tornillos 8.
- Apriete los tornillos 1 y 6.
- Asegurándose de que haya algo de juego en el engranaje cónico, apriete los tornillos 3 y 5.
- Con el collar de retención 10 tocando el engranaje cónico 11, apriete los tornillos 2.
- Con el collar de retención 12 tocando el engranaje cónico 13, apriete los tornillos 4. .
- Apriete los tornillos 7 en ambos lados del poste.
- Ajuste el protector de aguja 9 (tornillo 14) en ambos ganchos de acuerdo con el requisito 3.



Cuando cambie un gancho, asegúrese de que las marcas 15 y 16 estén en un lado.



Ajustamiento

1.04.06

Elevación de la aguja, separación del gancho, altura de la aguja y protección de la aguja (en el modelo 591)

Requisito

Con la posición de la barra de agujas 2,0 mm después de BDC y la longitud de puntada establecida en " 0 "

1. la punta del gancho debe estar en el centro de la aguja con una separación entre el gancho y la aguja de 0,05 a 0,1 mm;
2. la parte superior del ojo de la aguja debe estar entre 0,8 y 1,0 mm por debajo de la punta del gancho;
3. el protector de la aguja 6 debe tocar la aguja ligeramente.

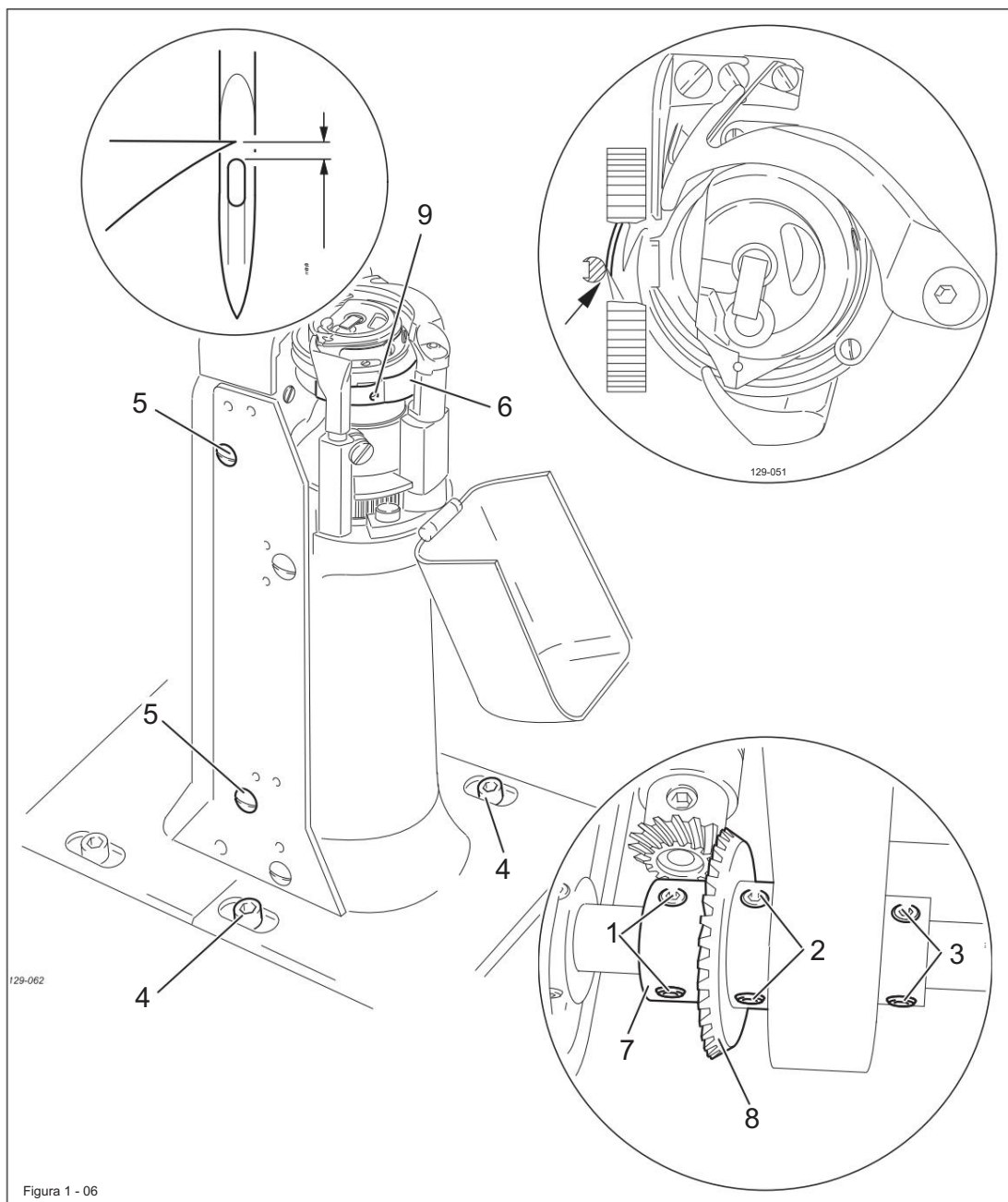


Figura 1 - 06

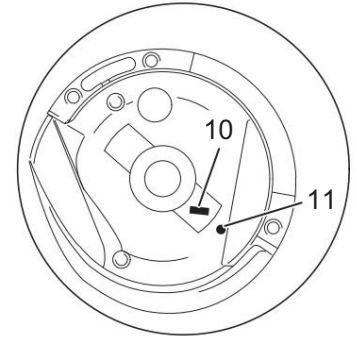


- Ajuste la longitud de la " 0 ".
- puntada en Afloje los tornillos 1, 2, 3, 4 y 5.
- Ajuste la barra de agujas posicionada 2,0 mm después de BDC.

- Coloque la punta del gancho en el centro de la aguja, asegurándose de que la aguja no se desvíe por la aguja-guardia 6.
- Ajuste la altura de la aguja de acuerdo con el Requisito 2.
- Ajuste el poste de gancho de acuerdo con el Requisito 1 y apriete los tornillos 4.
- Asegurándose de que haya algo de juego en el engranaje cónico, apriete los tornillos 2.
- Con el collar de retención 7 tocando el engranaje cónico 8, apriete los tornillos 1.
- Los tornillos 5 quedan aflojados para más ajustes.
- Ajuste el protector de aguja 6 (tornillo 9) según el requisito 3.



Cuando cambie el gancho, asegúrese de que las marcas 10 y 11 estén ambas en un lado.



Ajustamiento

1.04.07

Posición de la aguja transversal a la dirección de costura (en el modelo 571)

Norma

Cuando la longitud de la puntada está ajustada al máximo, la aguja debe colocarse en el centro del orificio de la aguja al entrar y salir de la placa de la aguja.

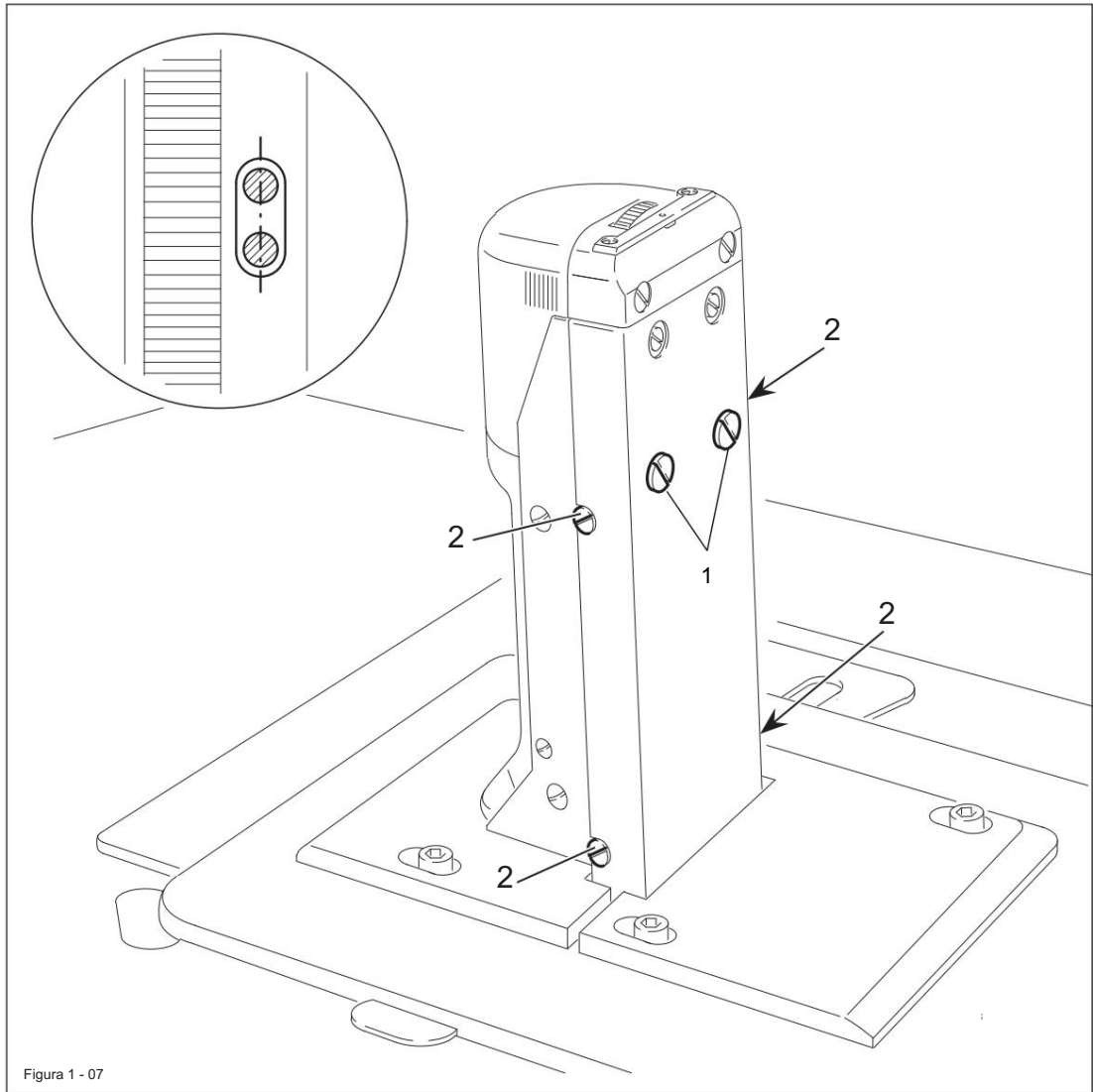
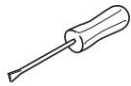


Figura 1 - 07



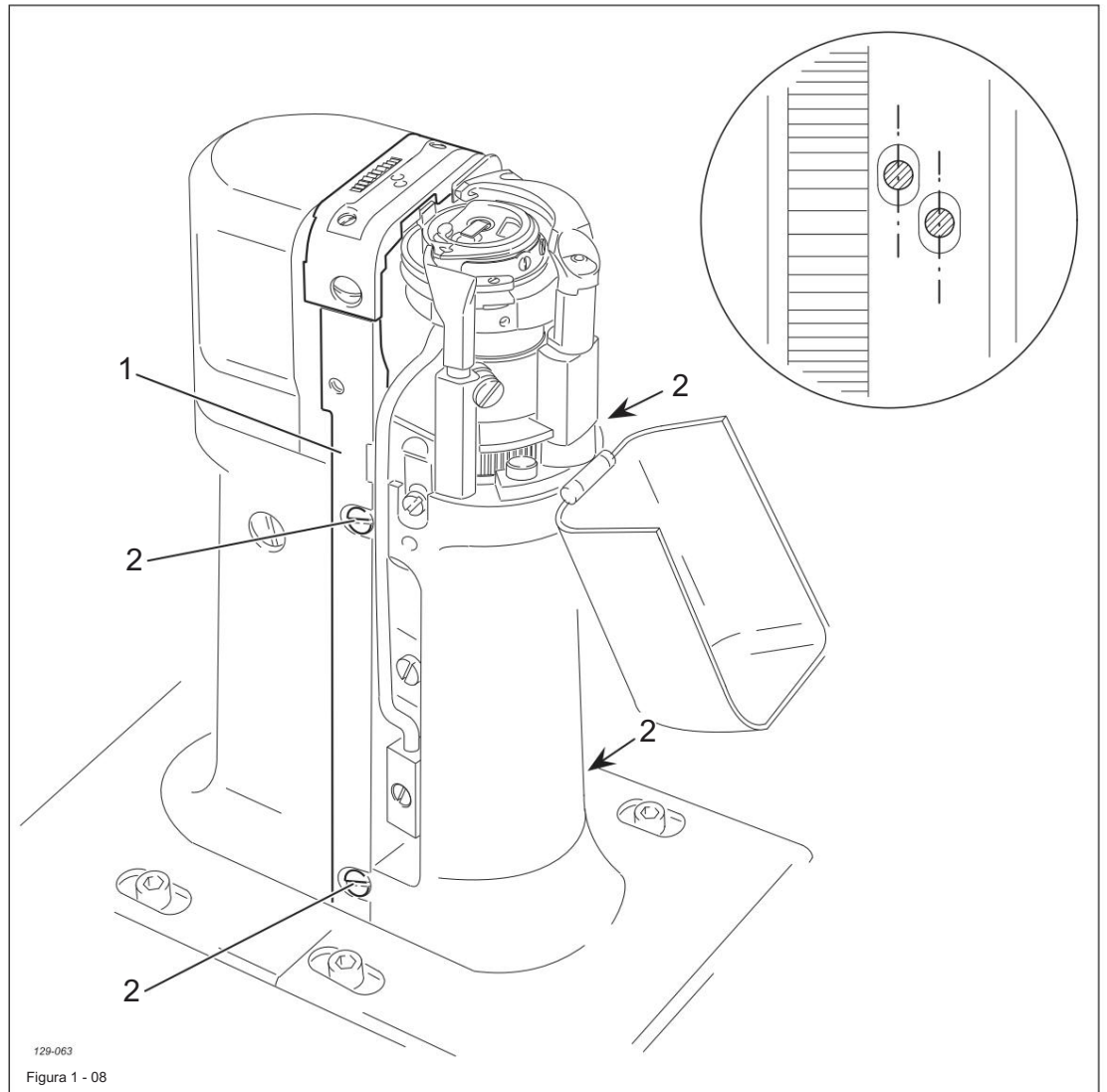
- Gire los tornillos 1 (tornillos 2, en ambos lados del poste) según el requisito.

1.04.08

Posición de la aguja transversal a la dirección de costura (en el modelo 574)

Requisito

Visto transversalmente a la dirección de costura, las agujas deben penetrar en el centro de sus agujeros de aguja.



- Desplace la placa de apoyo 1 (tornillos 2, en ambos lados del poste) según el requisito.

Ajustamiento

1.04.09

Posición de la aguja transversal a la dirección de costura (en el modelo 591)

Requisito

Visto transversalmente a la dirección de costura, la aguja debe penetrar en el centro del orificio de la aguja.

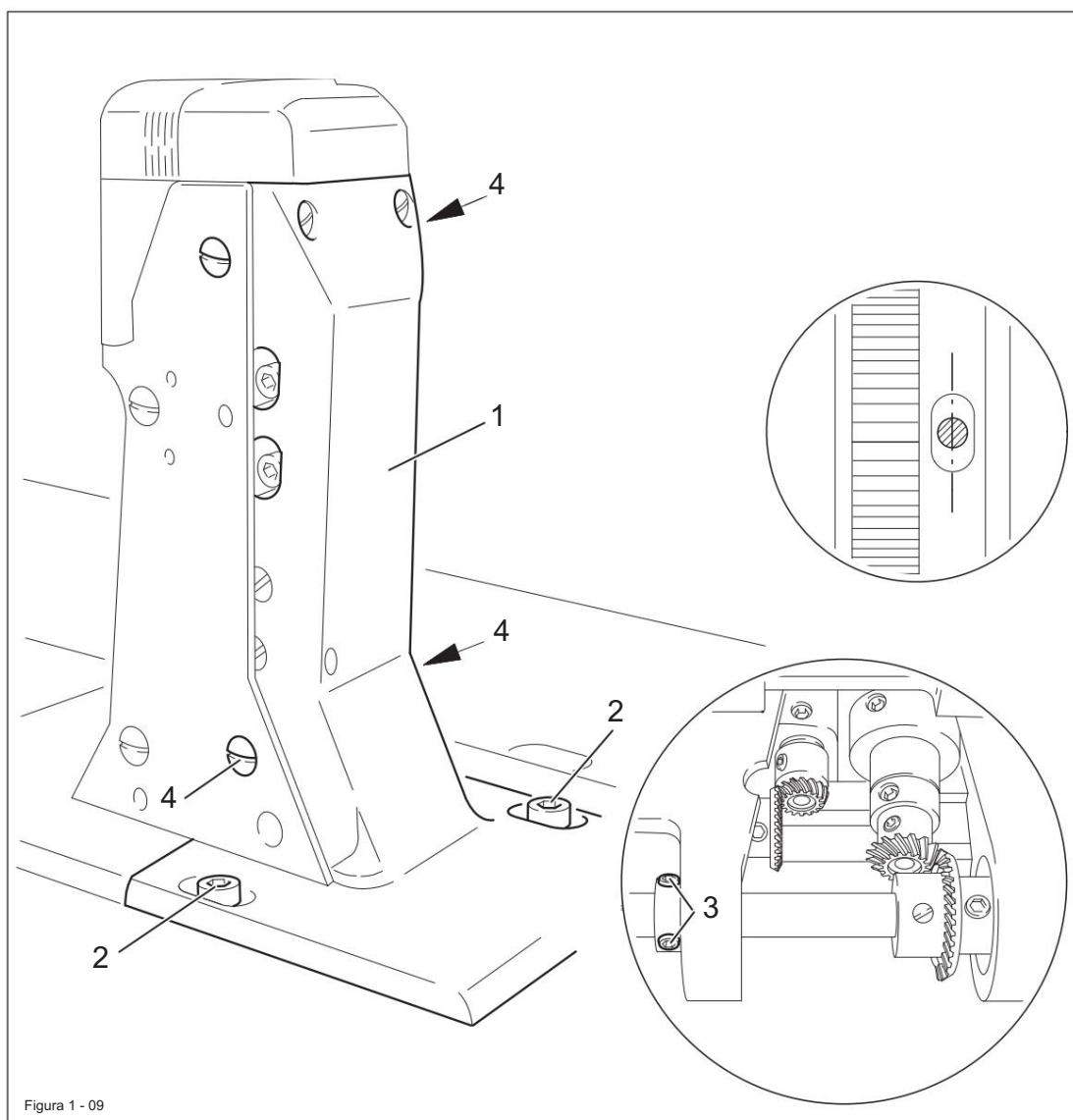


Figura 1 - 09



● Ajuste el poste de la rueda de alimentación 1 (tornillo 2, 3 y 4) según el requisito.

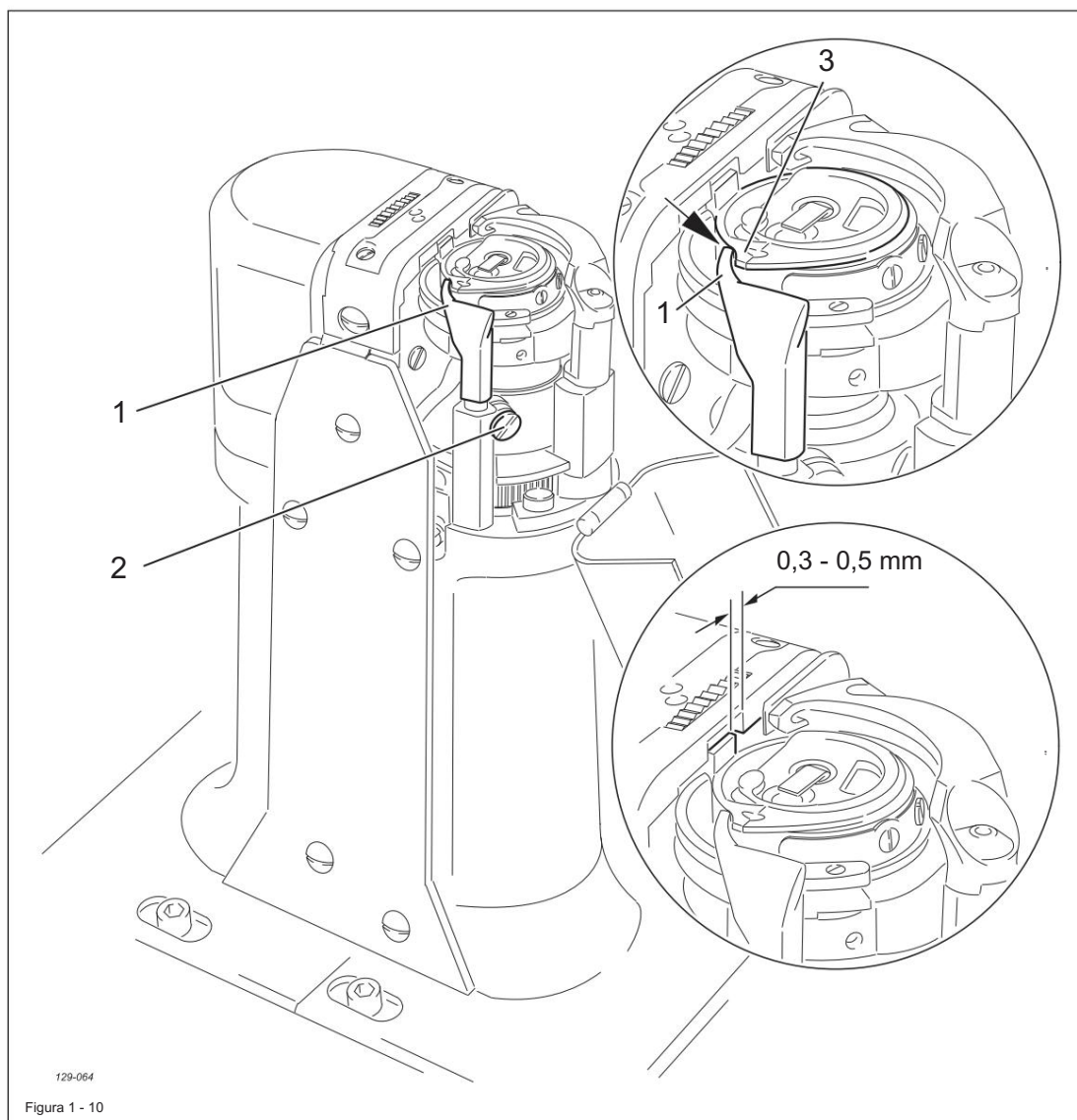
1.04.10

Altura y carrera del abridor de caja de bobina

Requisito Los

bordes superiores del abridor de la caja de la bobina 1 y la base de la caja de la bobina 3 deben estar en un 1. nivel.

2. Cuando el abridor de la caja de la bobina 1 haya desviado la caja de la bobina hasta su punto más lejano, el enganche de la caja de la bobina debe estar a 0,3 - 0,5 mm del borde posterior de la placa de la aguja. receso.



- Ajuste el abridor de caja de bobina 1 (tornillo 2) de acuerdo con el requisito 1.
- Gire el volante hasta que el abridor de la caja de la bobina haya desviado la caja de la bobina hasta su punto más lejano.
- Ajuste el abridor de caja de bobina 1 (tornillo 2) de acuerdo con el requisito 2.



En el modelo 574 estos ajustes deben repetirse en el poste derecho.

Dependiendo del tamaño del hilo, se permite una variación de la configuración en el Requisito 2.

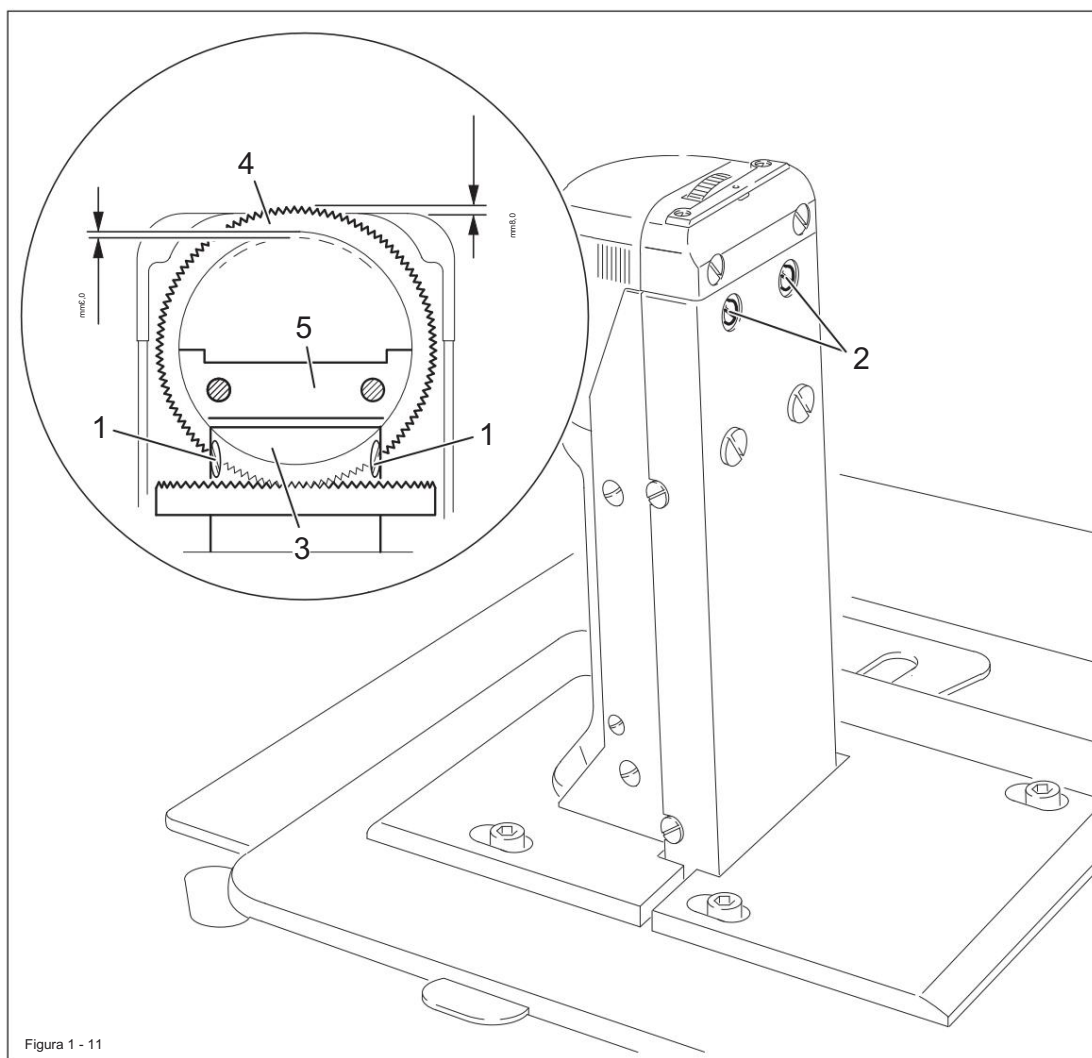
Ajustamiento

1.04.11

Altura de la rueda de avance (en el modelo 571)

Requisito

1. Cuando se aplica presión a la rueda de alimentación 4, debe sobresalir de la placa de la aguja por la altura del diente (aprox. 0,8 mm)
2. Cuando no se aplica presión a la rueda de alimentación 4, debería tener un juego vertical de aprox. 0,3 mm.



- Gire hacia afuera el prensador de rodillos.
- Afloje los tornillos 1 y 2.
- Ajuste la rueda motriz 3 de acuerdo con el requisito 1, asegurándose de que los dientes de la rueda motriz 3 y la rueda de avance 4 encajen correctamente entre sí.
- Apriete los tornillos 1.
- Ajuste la guía 5 según el requisito 2 y apriete los tornillos 2.

1.04.12

Altura de la rueda de avance (en el modelo 574)

Requisito

1. Cuando se aplica presión a la rueda de alimentación 4, debe sobresalir de la placa de la aguja por la altura del diente (aprox. 0,8 mm)
2. Cuando no se aplica presión a la rueda de alimentación 4, debería tener un juego vertical de aprox. 0,3 mm.

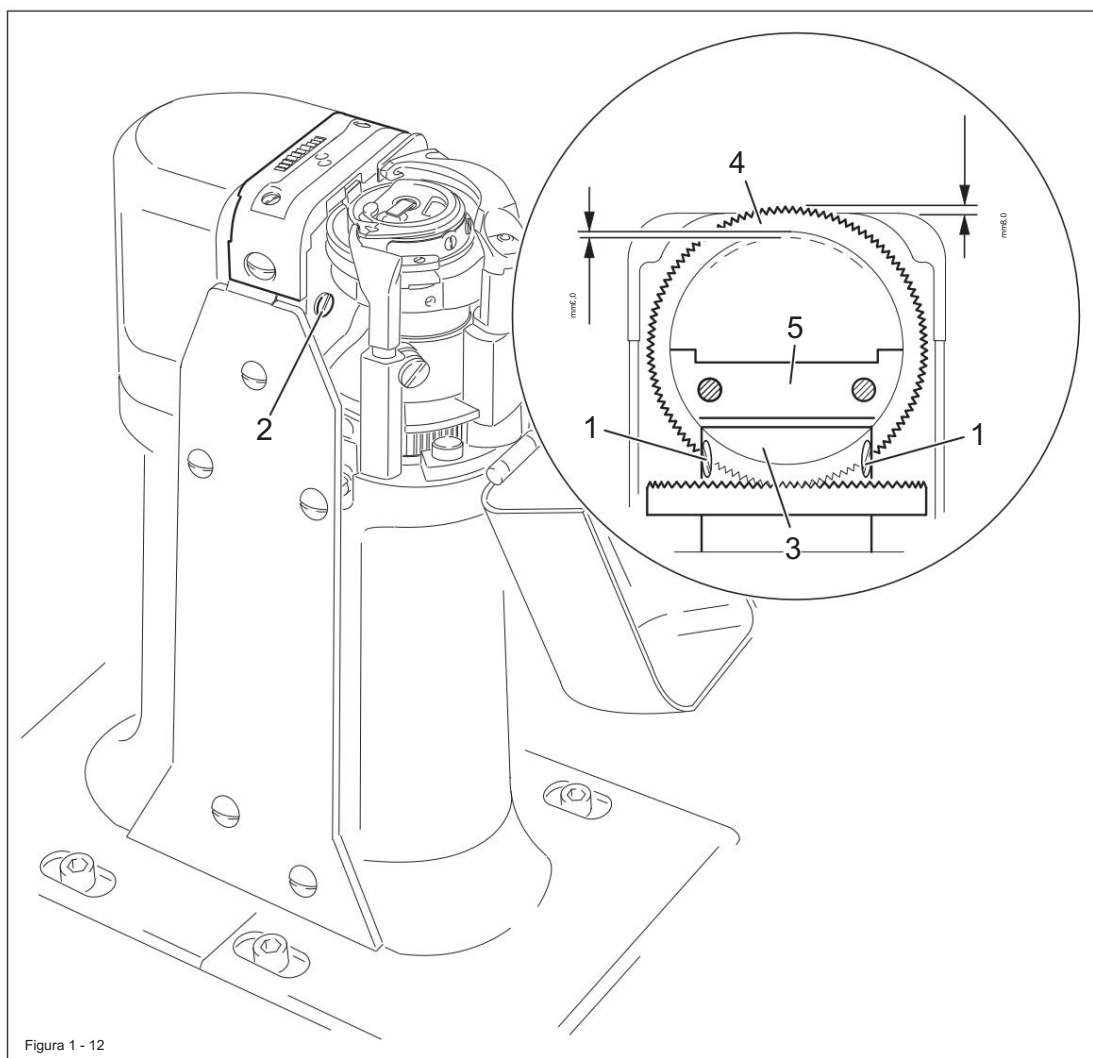


Figura 1 - 12



- Gire hacia afuera el prensador de rodillos.
- Afloje los tornillos 1 y 2 (dos tornillos cada uno).
- Ajuste la rueda motriz 3 de acuerdo con el requisito 1, asegurándose de que los dientes de la rueda motriz 3 y la rueda de avance 4 encajen correctamente entre sí.
- Apriete los tornillos 1.
- Ajuste la guía 5 según el requisito 2 y apriete los tornillos 2.

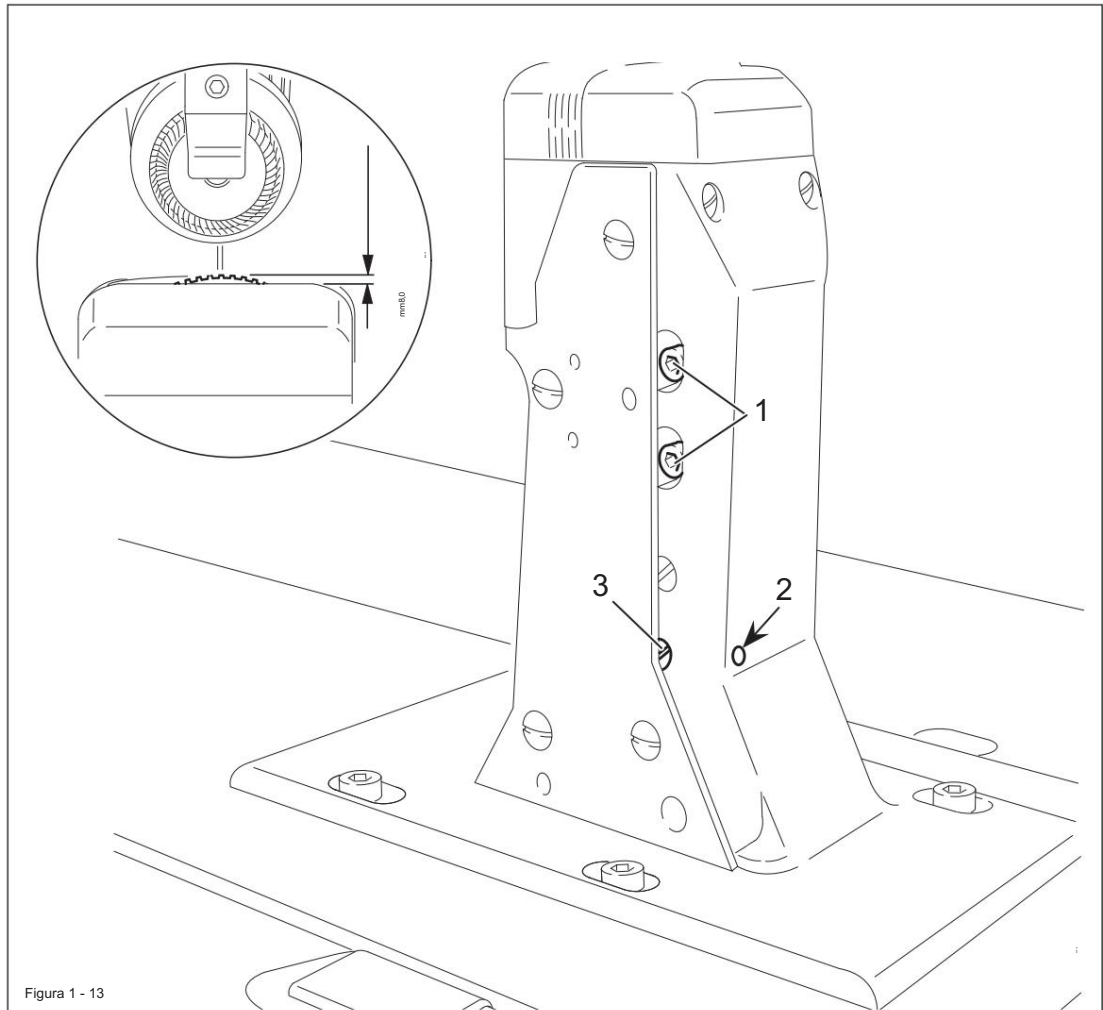
Ajustamiento

1.04.13

Altura de la rueda de avance (en el modelo 591)

Requisito

La rueda de alimentación debe sobresalir de la placa de la aguja a la altura de los dientes (aprox. 0,8 mm)



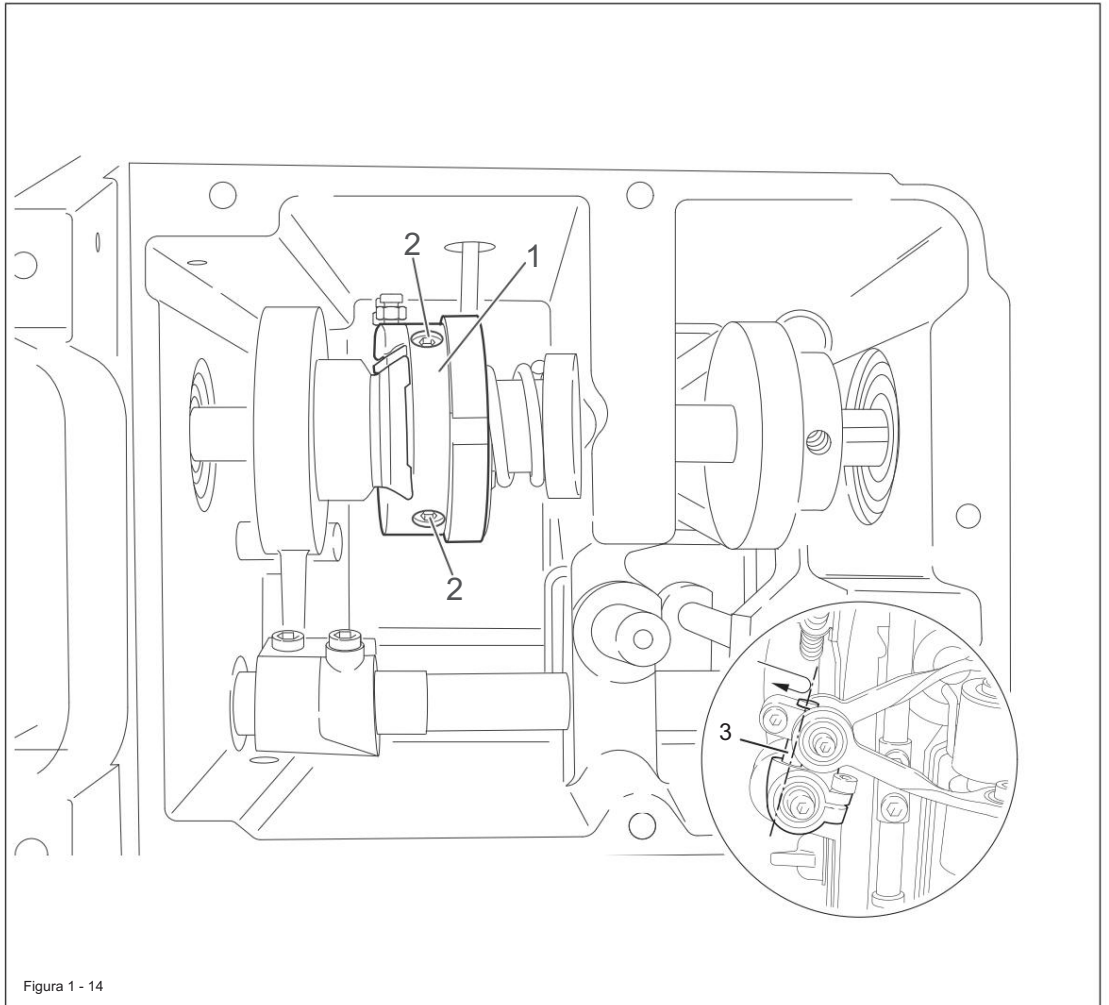
- Gire hacia afuera el prensador de rodillos.
- Afloje los tornillos 1.
- Ajustar la excéntrica 3 (tornillo de fijación accesible a través del orificio 2) según las necesidades.
- Apriete los tornillos 1.

1.04.14

Control de longitud de puntada excéntrico

Requisito

Cuando la aguja (con el largo máximo de puntada ajustado), procedente del PMS, está 3 mm por encima de la placa de aguja, la manivela 3 debe haber llegado a su punto delantero de inversión.



- Establezca la longitud máxima de puntada.
- Gire el dispositivo de control de longitud de puntada 1 (tornillos 2) según el requisito.

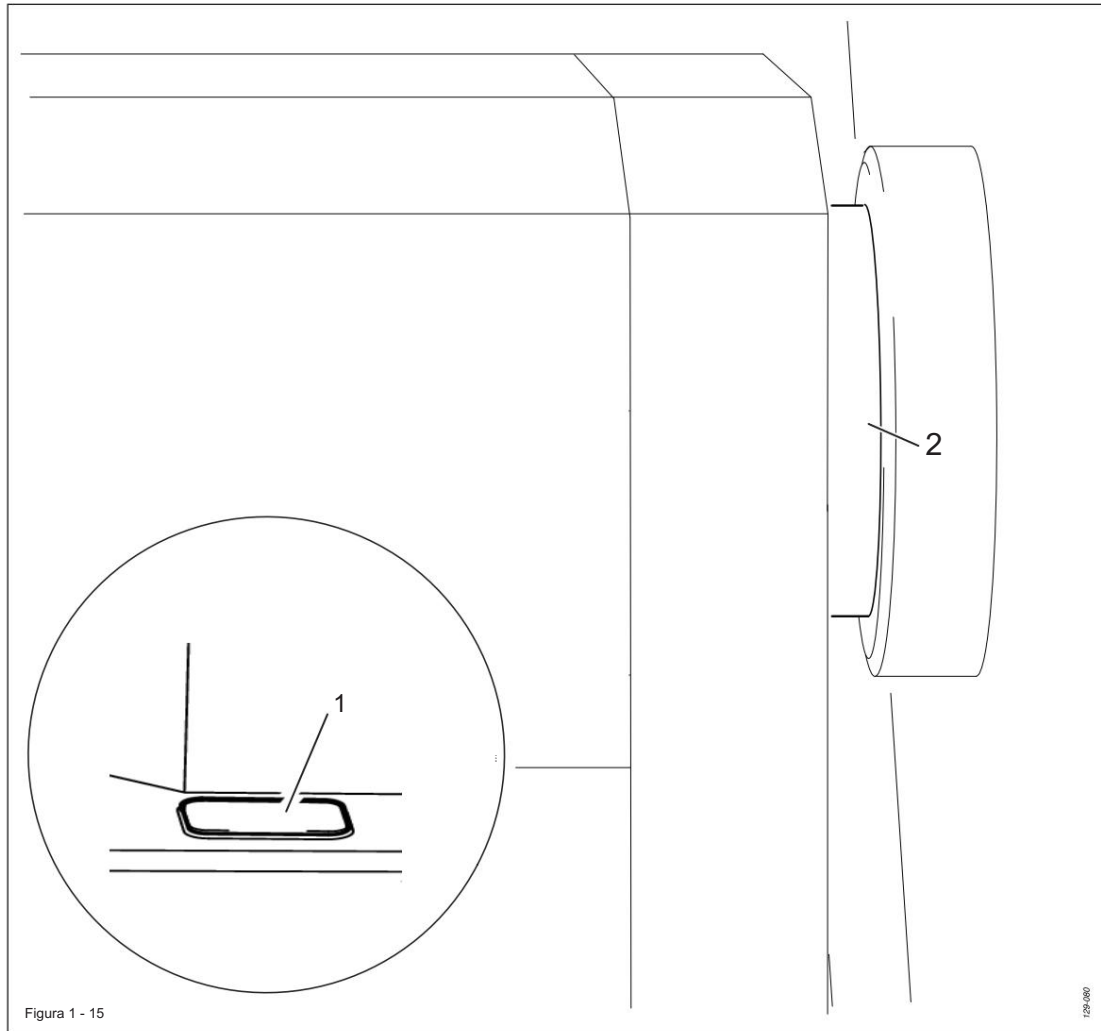
Ajustamiento

1.04.15

Establecer longitud de puntada

Requisito

La longitud de la puntada se ajusta presionando la tecla 1 y girando la rueda de balance 2.



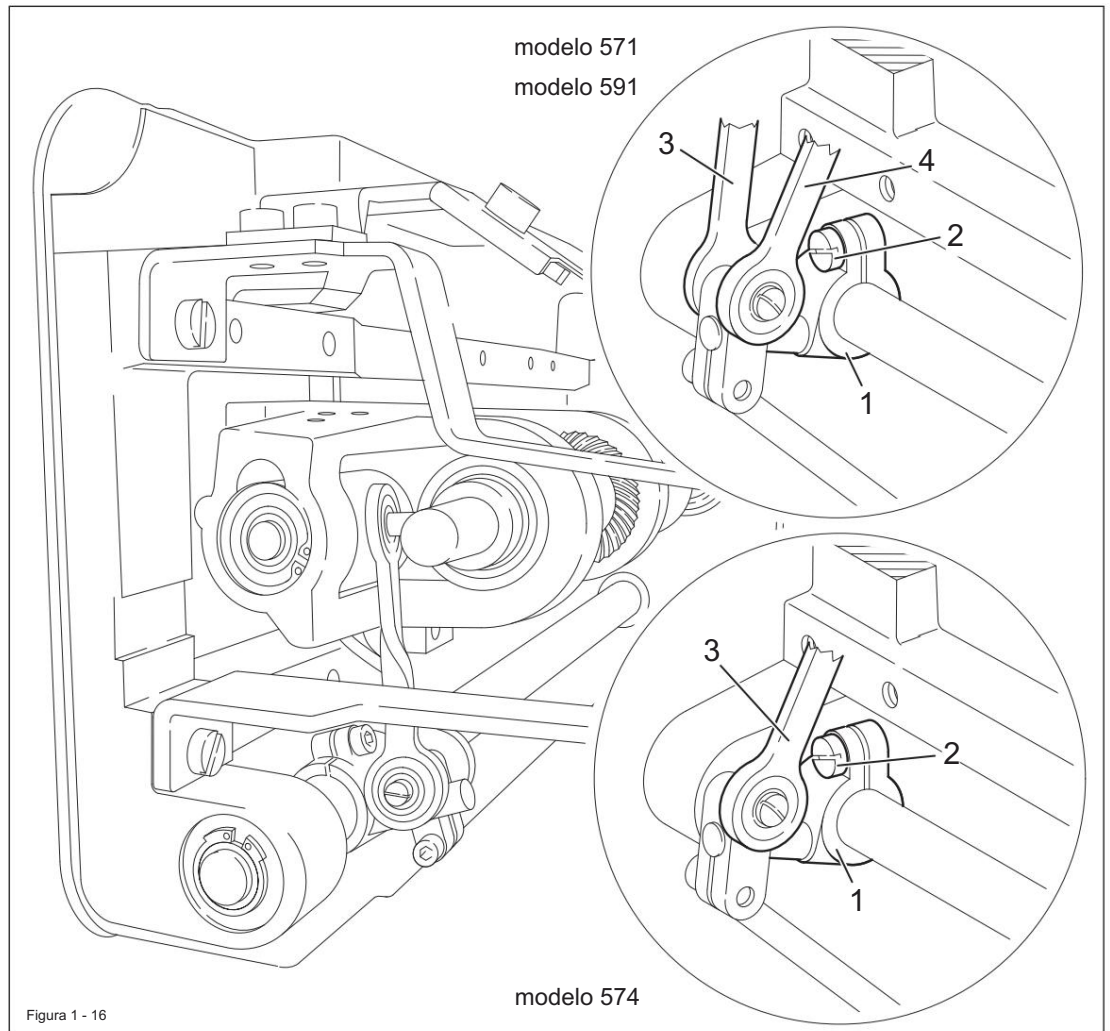
- Mantenga pulsada la tecla 1 y gire el volante hasta alcanzar el largo de puntada que necesite.

1.04.16

Manivela del eje para alimentar la transmisión de la rueda

Norma Cuando

se ajusta la longitud máxima de puntada, la barra de conexión 3 o las barras de conexión 3 y 4 en los modelos 571 y 591 deben poder moverse libremente cuando se gira el volante.



- Establezca la longitud máxima de puntada.
- Gire o mueva la manivela del eje 1 (tornillo 2) según el requisito.

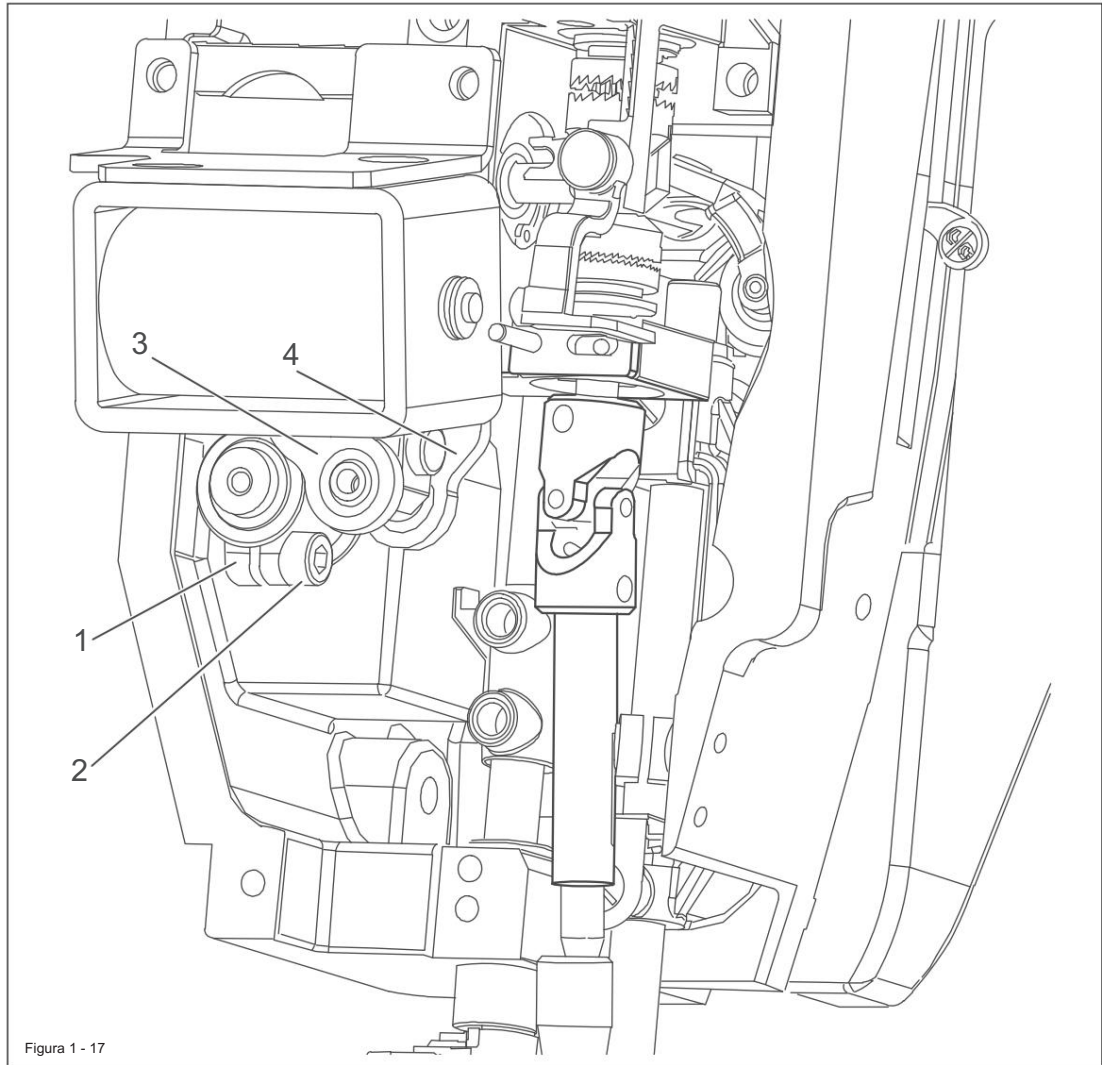
Ajustamiento

1.04.17

Manivela del eje a accionamiento del prensador de rodillos

Requisito

Cuando se establece la longitud máxima de puntada, las varillas de conexión 3 y 4 deben poder moverse libremente en su punto de inversión izquierdo y derecho cuando se gira el volante.



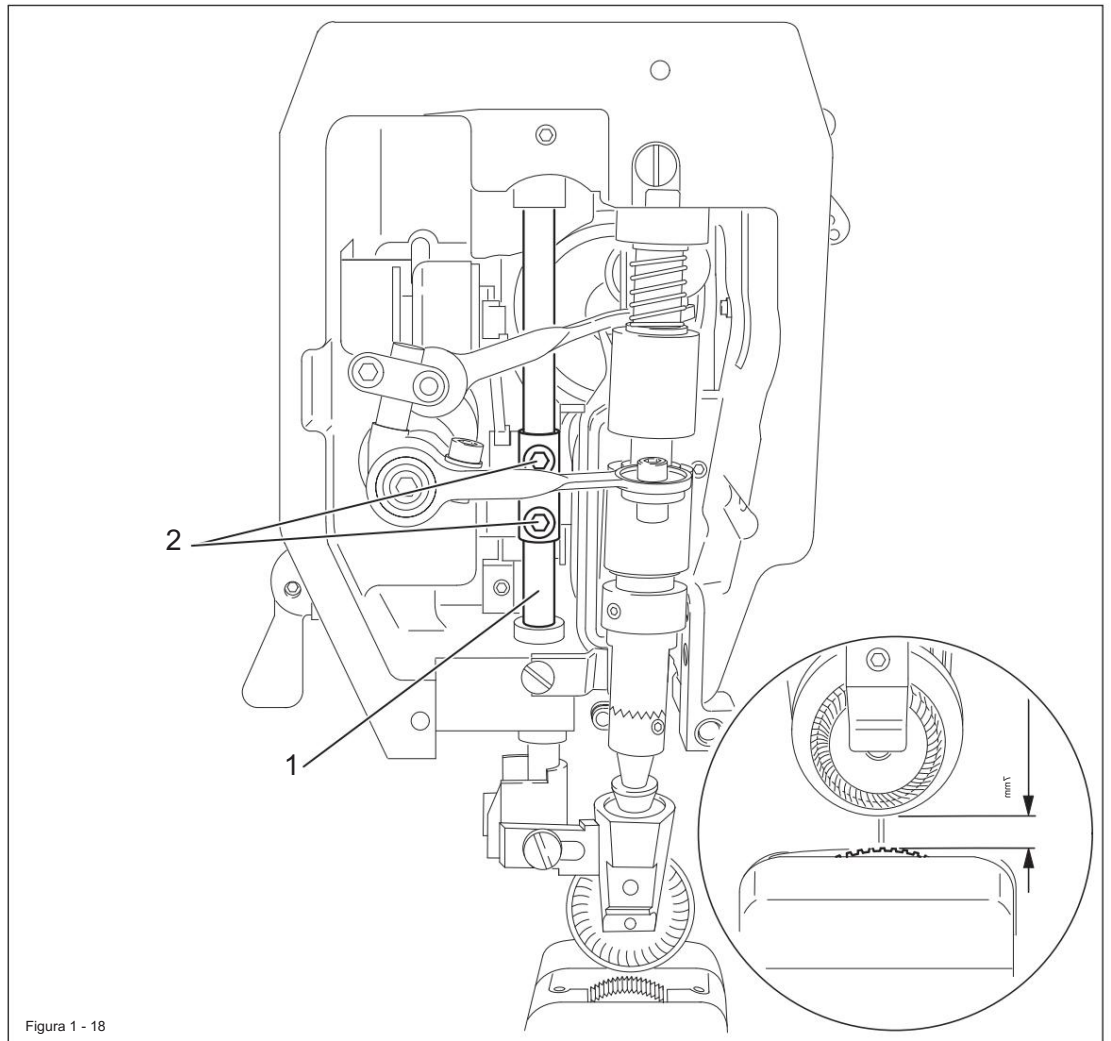
- Establezca la longitud máxima de puntada.
- Gire la manivela de la abrazadera 1 (tornillo 2) de acuerdo con el requisito.

1.04.18

Espacio libre entre el prensador de rodillos y la rueda de alimentación

Requisito

Cuando se levanta el elevador de la barra del prensatelas, la distancia entre el prensatelas de rodillos y la rueda de alimentación debe ser de 7 mm.



- Levante el elevador de la barra prensatelas.
- Ajuste la barra prensadora 1 (tornillos 2) según el requisito. Asegúrese de que el prensador de rodillo esté paralelo a la rueda de alimentación.

Ajustamiento

1.04.19

Prensa de rodillos

Requisito

Cuando el prensatelas rodante 1 toca la rueda de alimentación 5, debe

1. estar paralelo a la rueda de alimentación 5, como se ve en la dirección de la costura,
2. alimentación 5 estar en el centro de la aguja (en el modelo 574 la aguja izquierda), visto en la dirección de costura,
3. estar lo más cerca posible de la aguja (en el modelo 574 la aguja izquierda), visto transversalmente a la dirección de costura.

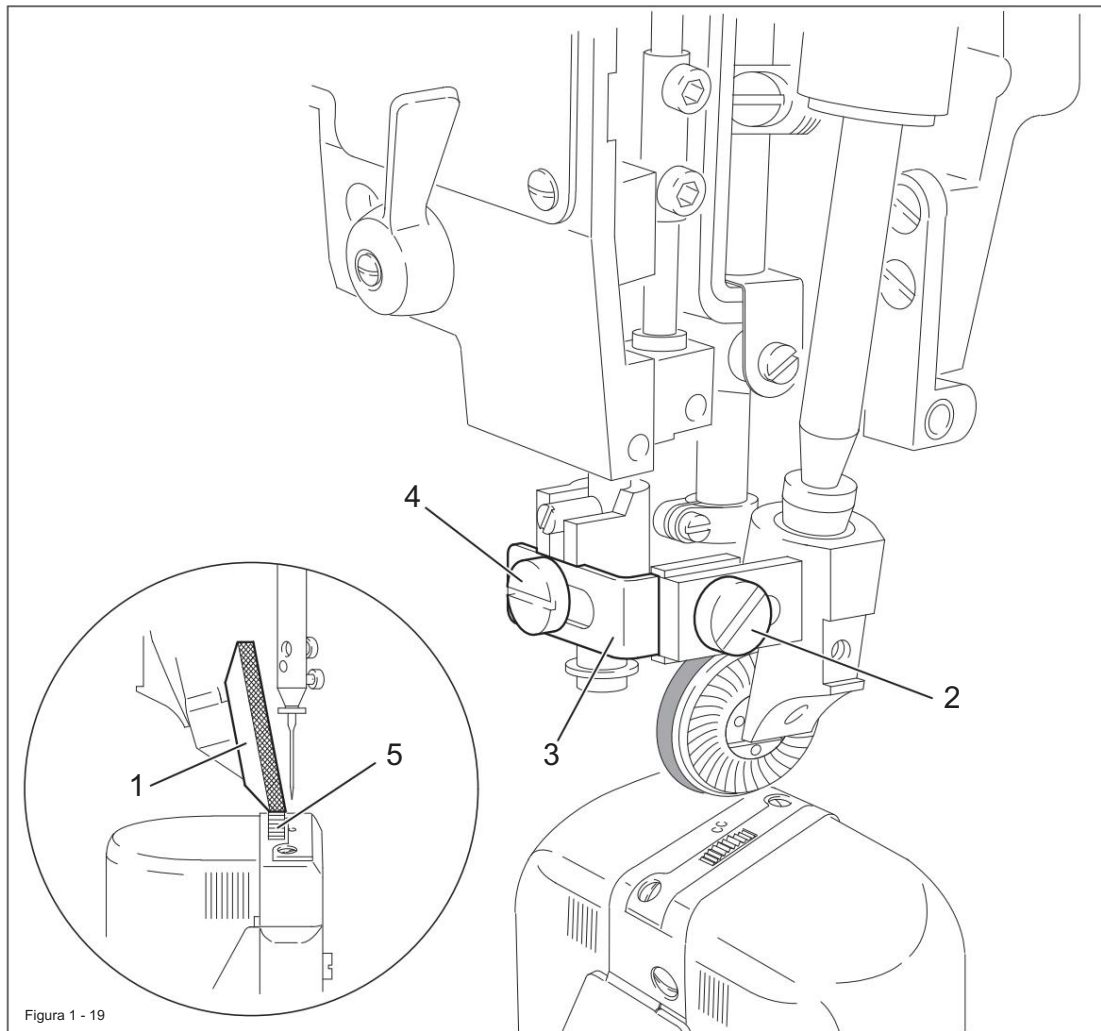


Figura 1 - 19



- Levante el prensador de rodillos.
- Observe siempre el requisito 1 para los ajustes posteriores.
- Ajuste el pie de rodillo 1 (tornillo 2) según el requisito 2.
- Baje el prensatelas de rodillo 1 para que descance sobre la rueda de alimentación 5.
- Ajuste el soporte del pie de rodillo 3 (tornillo 4) según el requisito 3.



Al coser curvas muy cerradas, el pie rodante 1 debe moverse un poco hacia el operador.

1.04.20

Longitud de puntada en la escala de longitud de puntada

Requisito

Cuando la longitud de la puntada se " 3 ", y después de que la aguja haya entrado en una tira de cuero 11 establece a veces, la longitud total desde la primera hasta la última penetración de la aguja debe ser de 30 mm.

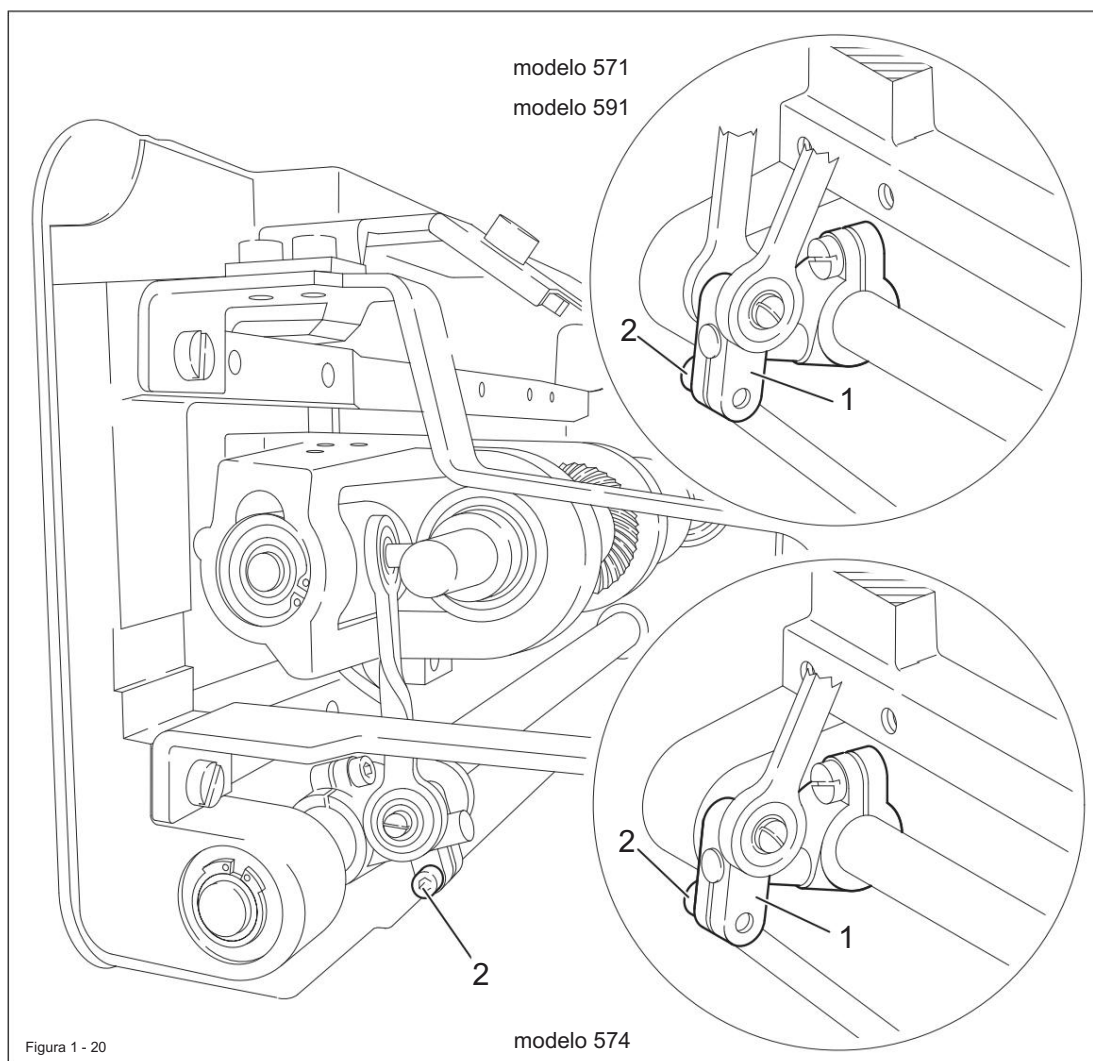


Figura 1 - 20

modelo 574



- Establezca la longitud de la puntada "3".
- Al girar el volante, deje que la aguja entre 11 veces y mida la longitud total.
- Ajuste la abrazadera 1 (tornillo 2) según el requisito.



¡La abrazadera 1 no debe colocarse en diagonal con respecto al eje de la roca!

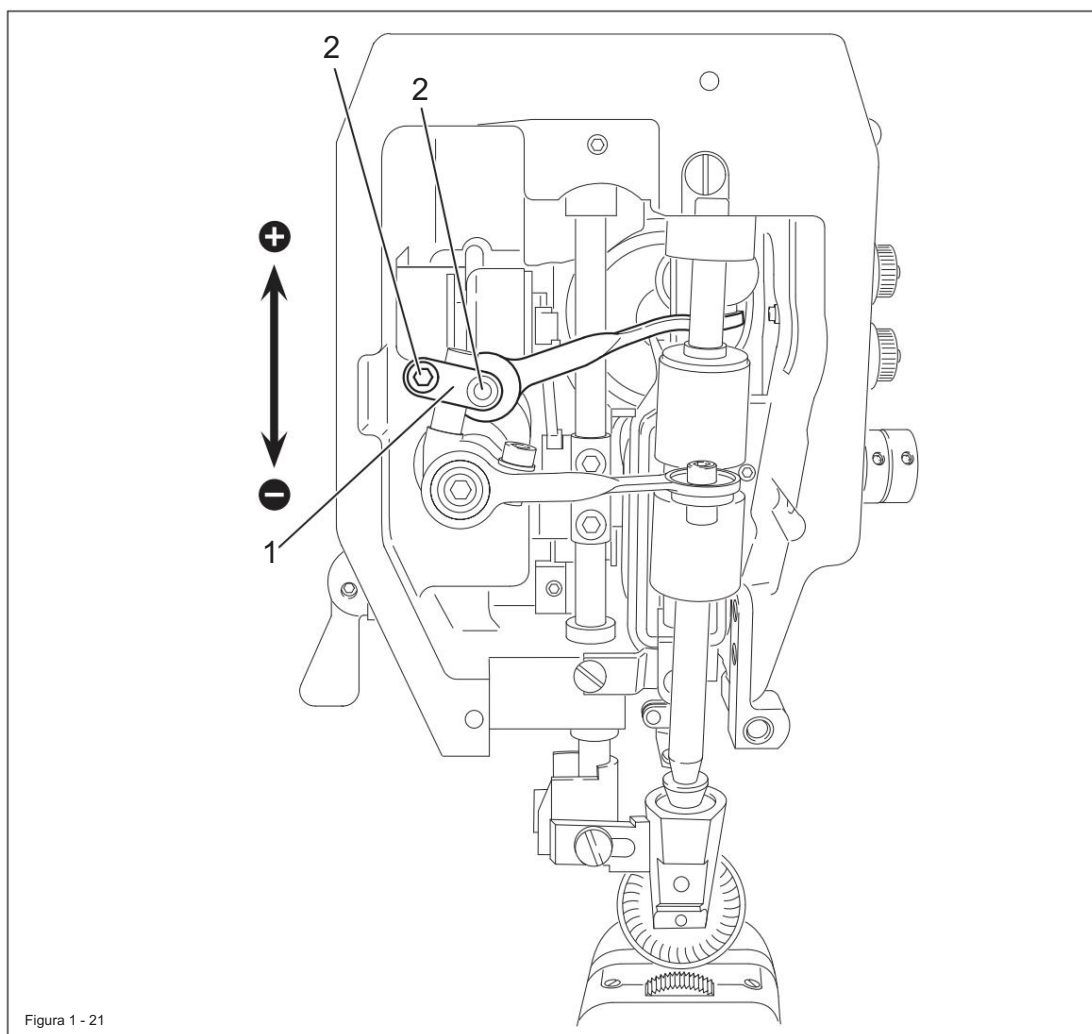
Ajustamiento

1.04.21

Sincronización del prensador de rodillos y la rueda de alimentación

Requisito

Después de 30 penetraciones de la aguja en una tira de cuero, la longitud total desde la primera hasta la última penetración debe ser la misma, tanto en la capa de cuero inferior como en la superior.



- Establezca la longitud de la puntada "3".
- Al girar el volante, dejar entrar la aguja 30 veces.
- Compare la longitud total cosida de la capa de cuero superior e inferior.
- Ajuste la abrazadera 1 (tornillo 2) según el requisito.



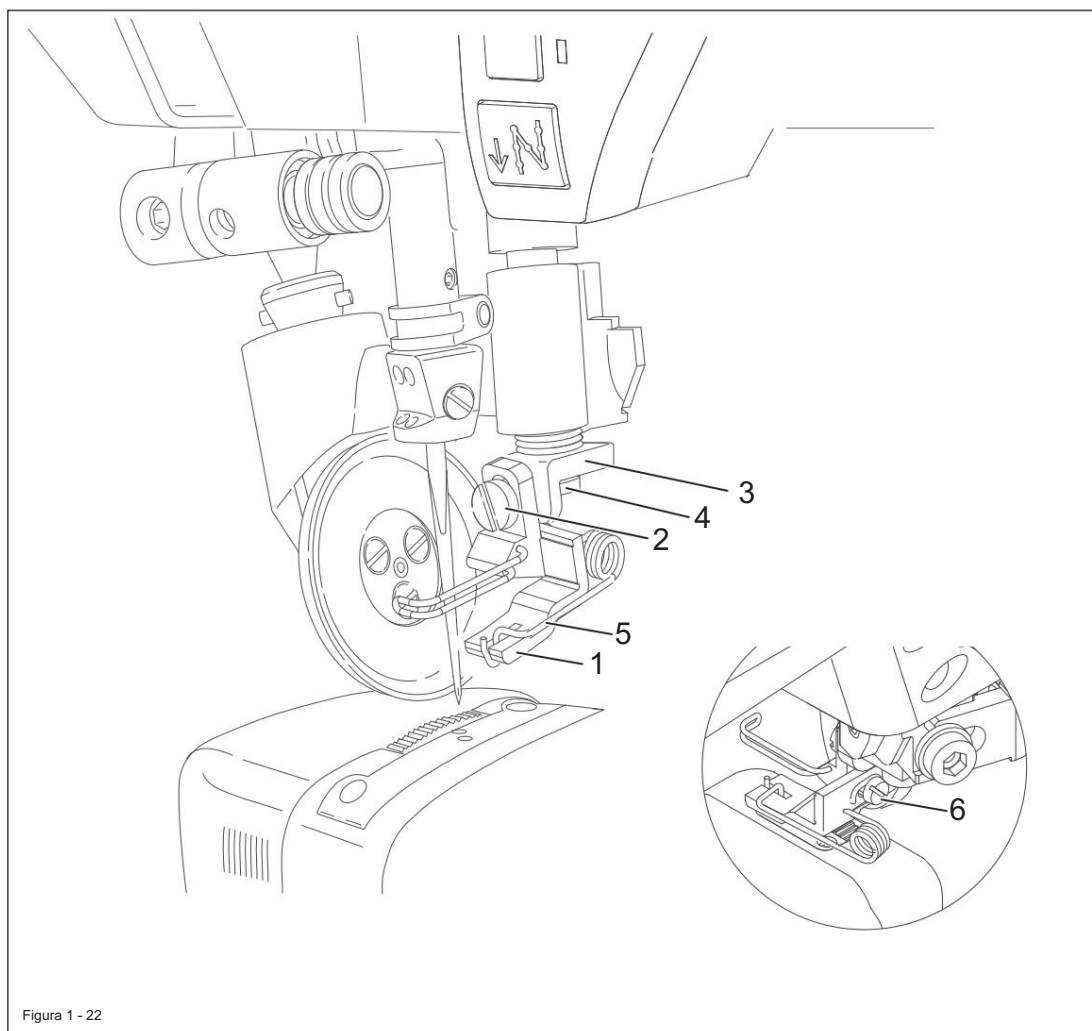
La abrazadera 1 no debe colocarse en diagonal con respecto al eje de la roca.

1.04.22 Retenedor (solo en el modelo 574)

Requisito

El retenedor 1 debe

1. estar lo más cerca posible de la aguja, visto en la dirección de costura y
2. estar en el centro de la aguja, visto transversalmente a la dirección de costura.
3. Cuando se baja el prensatelas, el espacio libre entre el retenedor 1 y el material de costura debe ser de 0,2 - 0,3 mm .



- Ajuste el retén 1 (tornillo 2) según el requisito 3.
- Ajuste el soporte 3 (tornillo 4) según el requisito 1 .
- Ajuste el retén 1 (tornillo 6) según el requisito 2 .



El retenedor 1 se puede ajustar según sea necesario de acuerdo con el requisito 2.

Ajustamiento

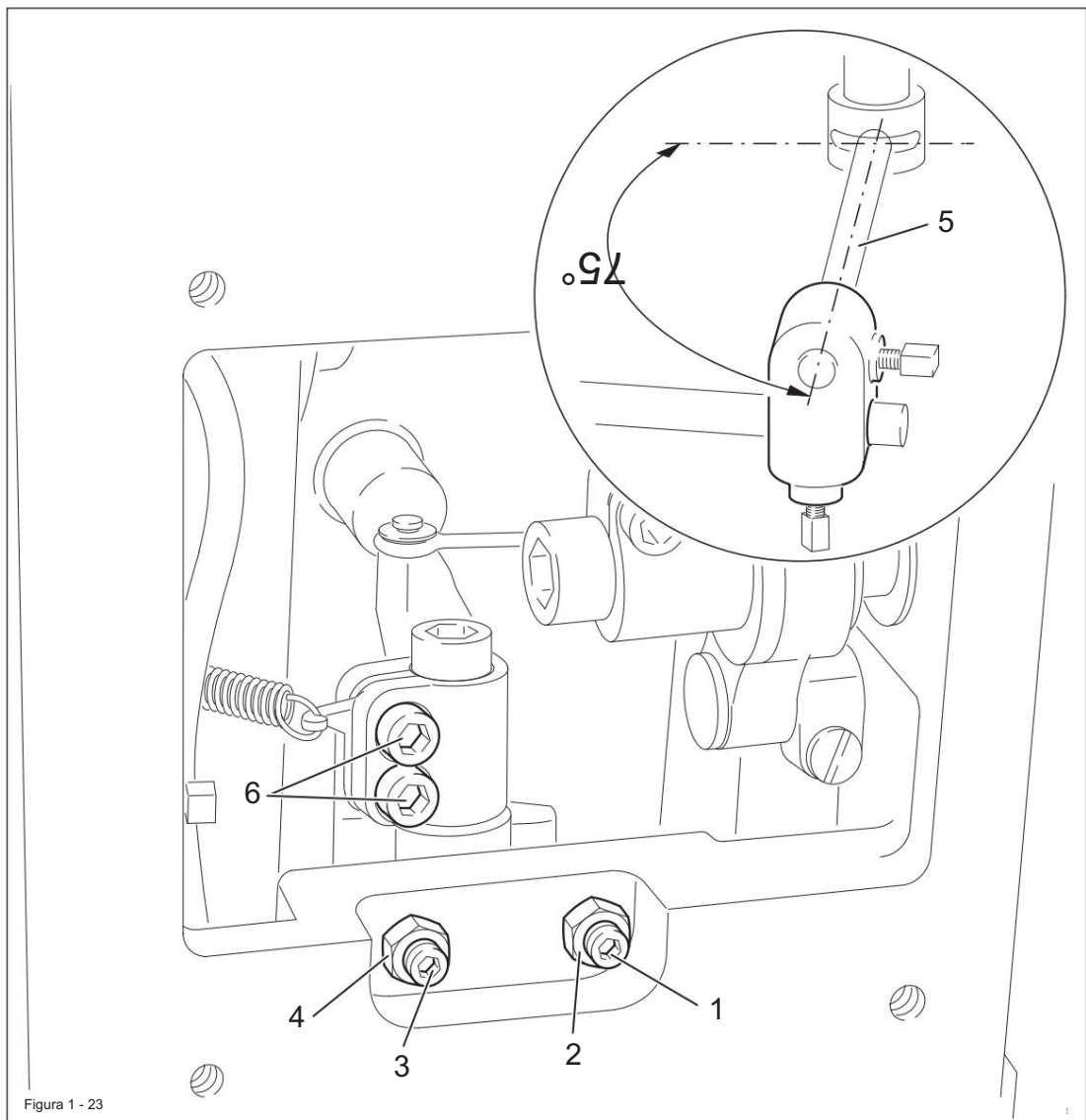
1.04.23

Palanca de rodilla

Requisito 1.

Antes de que se eleve el pie rodante, la palanca de rodilla aún debe tener un ligero juego.

2. Cuando la palanca de rodilla se sube lo más posible, la palanca del pie rodante debe bajar automáticamente.
3. La barra de palanca de rodilla 5 debe estar en un ángulo de aprox. 75° a la bancada.



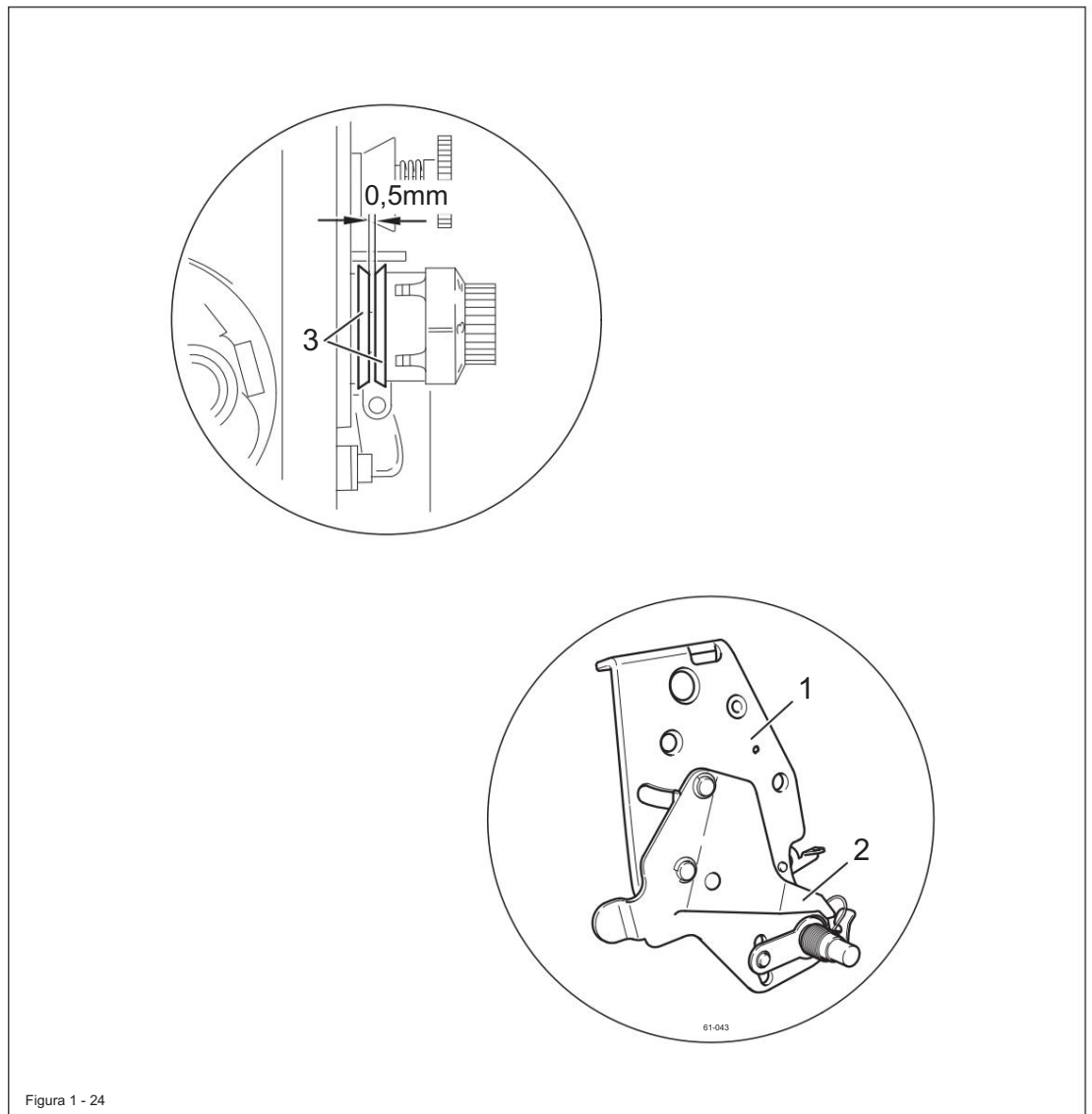
- Ajuste el tornillo 1 (tuerca 2) según el requisito 3.
- Ajuste el tornillo 3 (tuerca 4) según el requisito 2.
- Fije la barra 5 (Tornillos 6) según el requisito 3.

1.04.24 Liberación de la tensión del hilo de la aguja

Requisito Cuando

el elevador de la barra prensadora está levantado, los discos tensores 3 deben presionarse al menos con una separación de 1,0,5 mm.

2. Cuando se baja el prensador de rodillos, la tensión debe ser completamente efectiva.



- Desenrosque la placa de montaje de tensión 1 y alinee la placa de presión 2 según los requisitos.

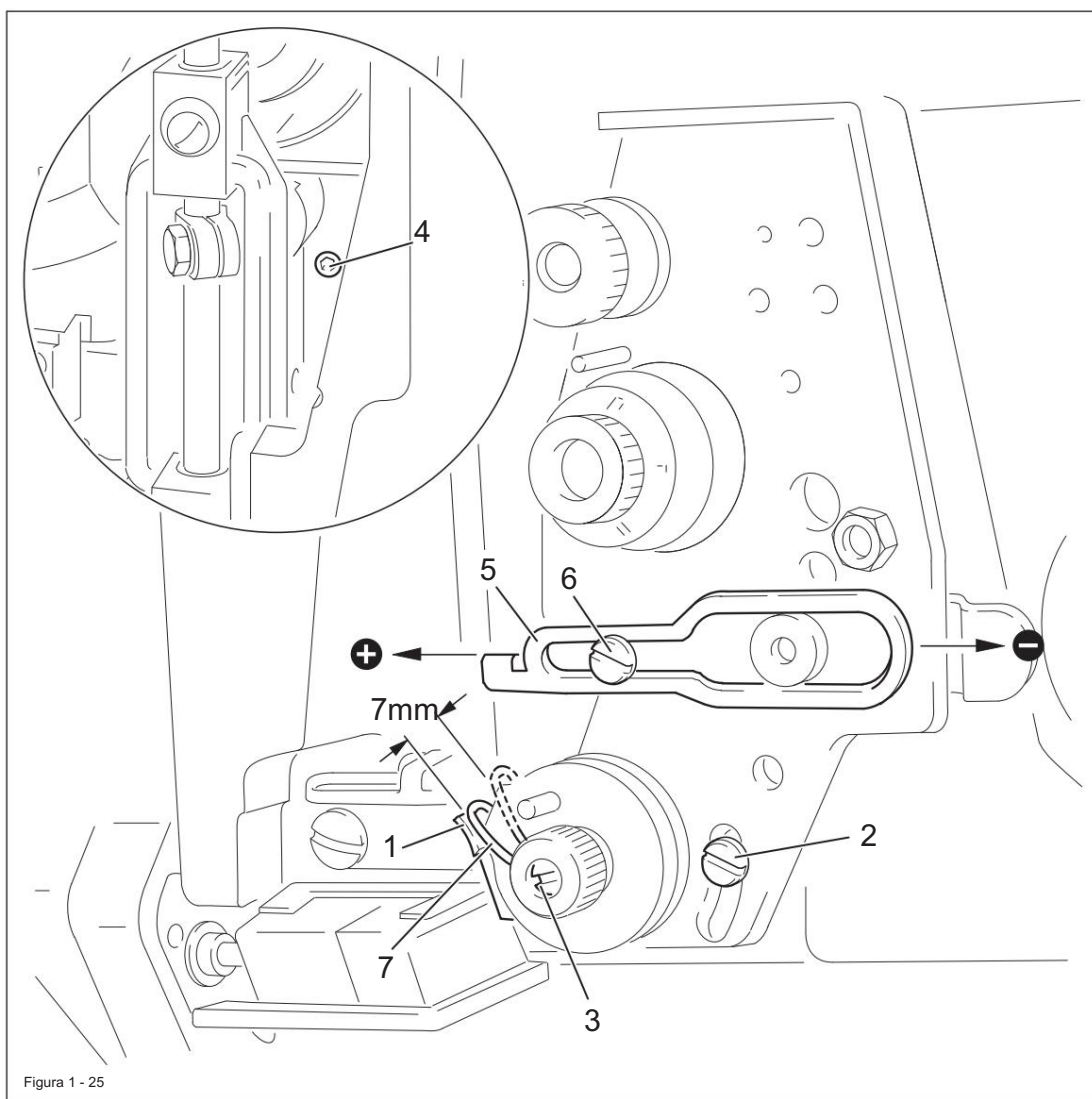
Ajustamiento

1.04.25

Muelle de control de roscas (modelo 571 y 591)

Requisito

- El movimiento del resorte de control de hilo 7 debe completarse cuando la punta de la aguja 1 penetra en el tejido (recorrido del muelle aprox. 7 mm).
2. Cuando se forma el lazo de hilo más grande mientras se pasa el hilo alrededor del gancho, el resorte de control de hilo 7 debe levantarse ligeramente de su soporte.



- Ajuste el soporte 1 (tornillo 2) según el requisito 1.
- Para ajustar la tensión del resorte, gire el tornillo 3 (tornillo 4).
- Ajuste el regulador de hilo 5 (tornillo 6) según el requisito 2.



Por razones técnicas, puede ser necesario desviarse del resorte especificado. carrera o tensión del resorte.

Mueva el regulador de hilo 5 (tornillo 6) hacia "+" (= más hilo) o "-" (= menos hilo).

1.04.26

Muelles de control de roscas (modelo 574)

Requisito

1. El movimiento de los resortes de control de hilo 3 y 6 debe completarse cuando las puntas de las agujas penetran en la tela (recorrido del resorte aprox. 7 mm)
2. Cuando se forma el lazo de hilo más grande mientras se pasa el hilo alrededor del gancho, los resortes de control de hilo 3 y 6 deben elevarse ligeramente desde los soportes 1 y 9.

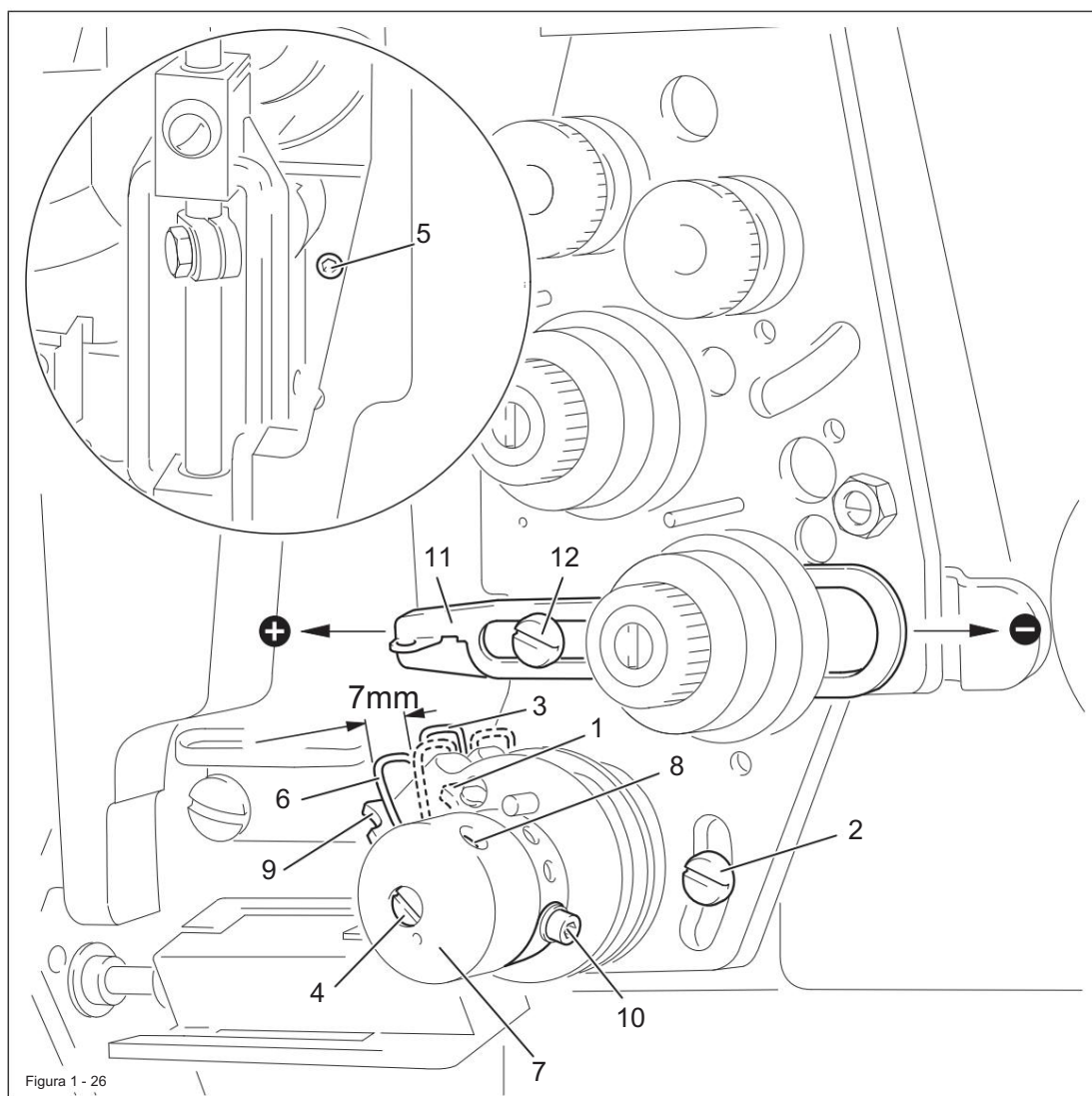


Figura 1 - 26



- Ajuste el soporte 1 (tornillo 2) según el requisito 1.
- Para ajustar la tensión del resorte de control de hilo 3, gire el tornillo 4 (tornillo 5).
- Para ajustar la tensión del resorte de control de hilo 6, gire el casquillo 7 (tornillo 8).
- Ajuste el soporte 9 (tornillo 10) según el requisito 1. (Si el rango de ajuste es demasiado bajo, el soporte 9 se puede atornillar en otro orificio).
- Ajuste el regulador de hilo 11 (tornillo 12) según el requisito 2.



Por razones técnicas, puede ser necesario desviarse de la carrera del resorte o la tensión del resorte especificados.

Mueva el regulador de hilo 12 (tornillo 12) hacia "+" (= más hilo) o "-" (= menos hilo).

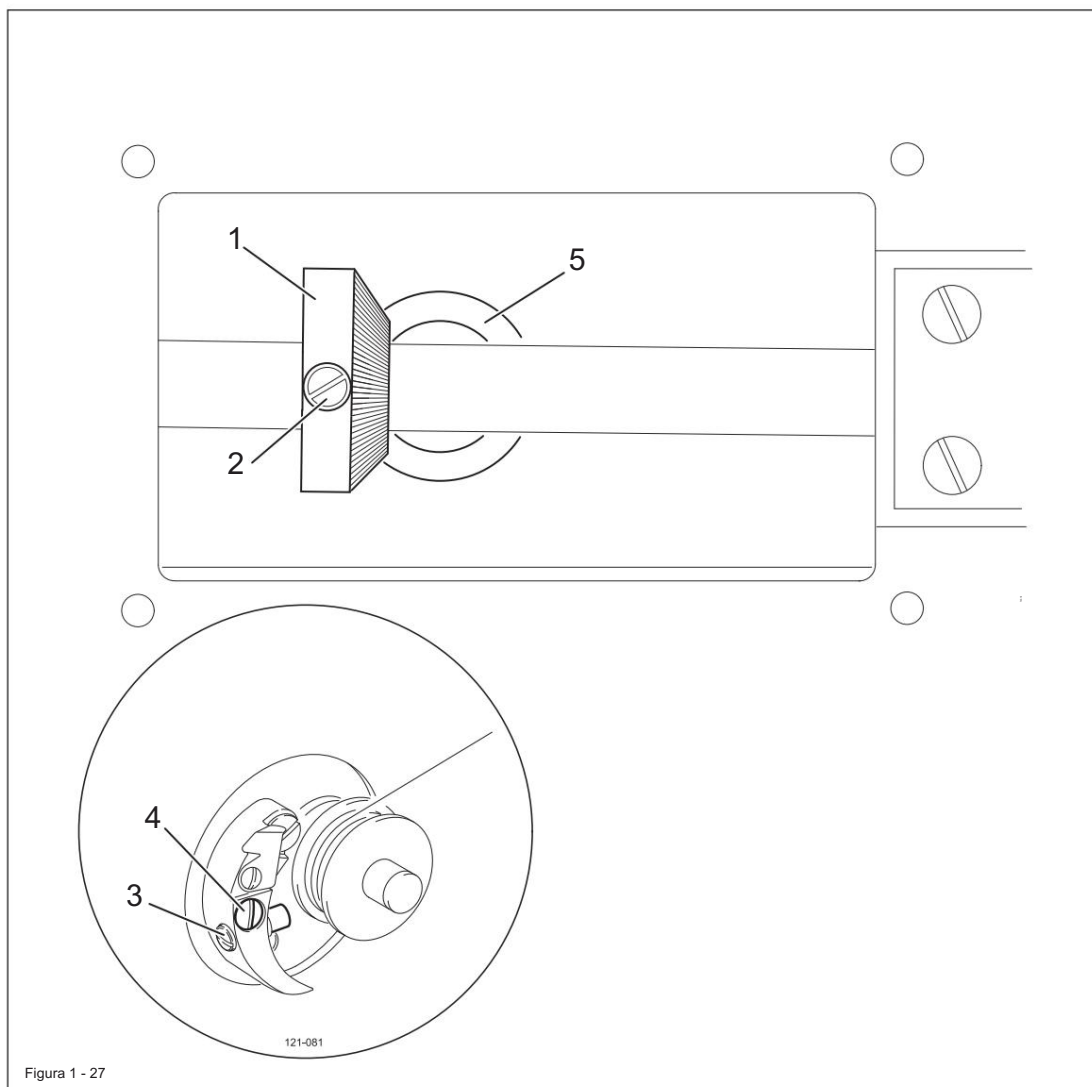
Ajustamiento

1.04.27

Devanador

Requisito

1. Cuando el devanador de bobinas está acoplado, el husillo de devanado debe ser accionado de forma fiable.
Cuando el devanador de bobina está desembragado, la rueda de fricción 5 no debe ser movida por la rueda motriz 1.
El devanador debe apagarse solo cuando el hilo lleno está a aproximadamente 1 mm de 2.
el borde de la bobina.

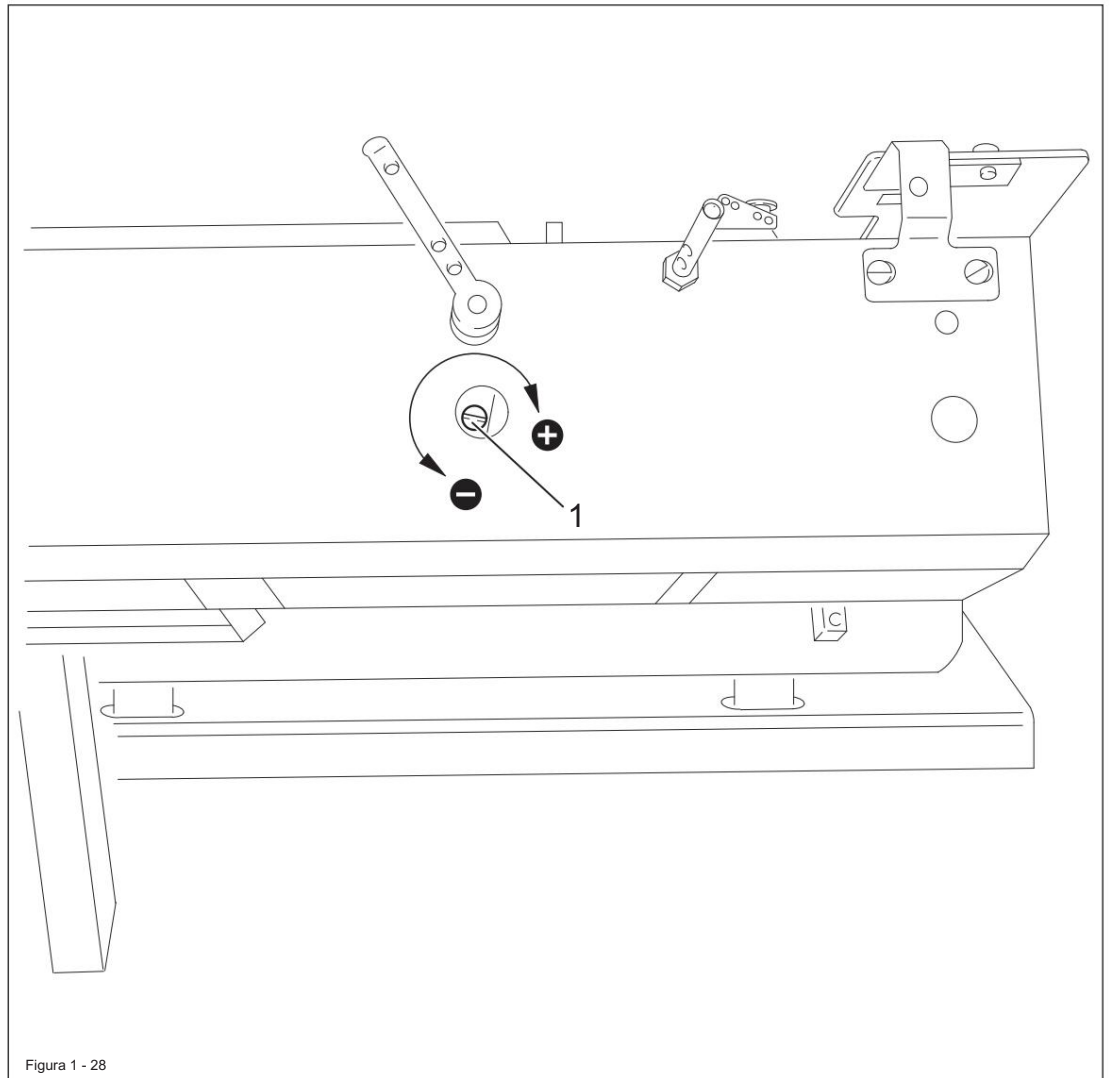


- Coloque la rueda de accionamiento 1 (tornillos 2) según el requisito 1.
- Coloque el perno 3 (tornillo 4) según el requisito 2.

1.04.28 Presión del prensador de rodillos

Requisito El

material debe transportarse correctamente incluso a la máxima velocidad de costura. No deben aparecer marcas de presión en el material.



- Ajuste la presión del prensador de rodillos con el tornillo 1 según el requisito.

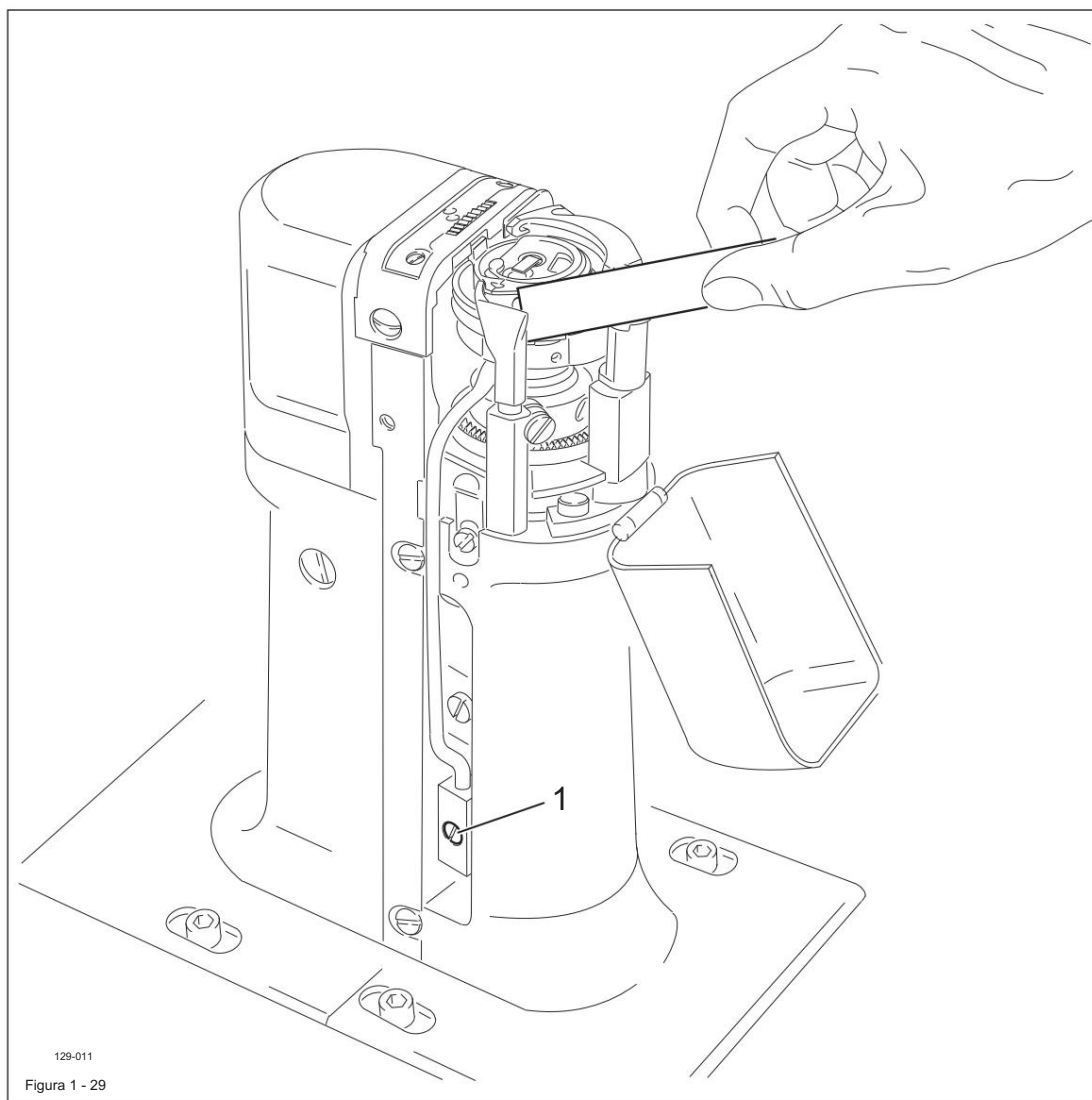
Ajustamiento

1.04.29

Lubricación

Requisito

Después de un tiempo de funcionamiento de 10 segundos, debería formarse una fina línea de aceite en una tira de papel colocada junto al gancho.



- Compruebe si se ha llenado aceite y si no hay aire en las líneas de aceite.
- Deje que la máquina funcione durante 2-3 min.



¡Mientras la máquina está funcionando, no coloque las manos en el área de la aguja o el gancho!
¡Peligro de lesiones por piezas móviles!

- Con la máquina en marcha, sostenga una tira de papel en el gancho y verifique el requisito.
- Si es necesario, ajuste el flujo de aceite en el tornillo 1.

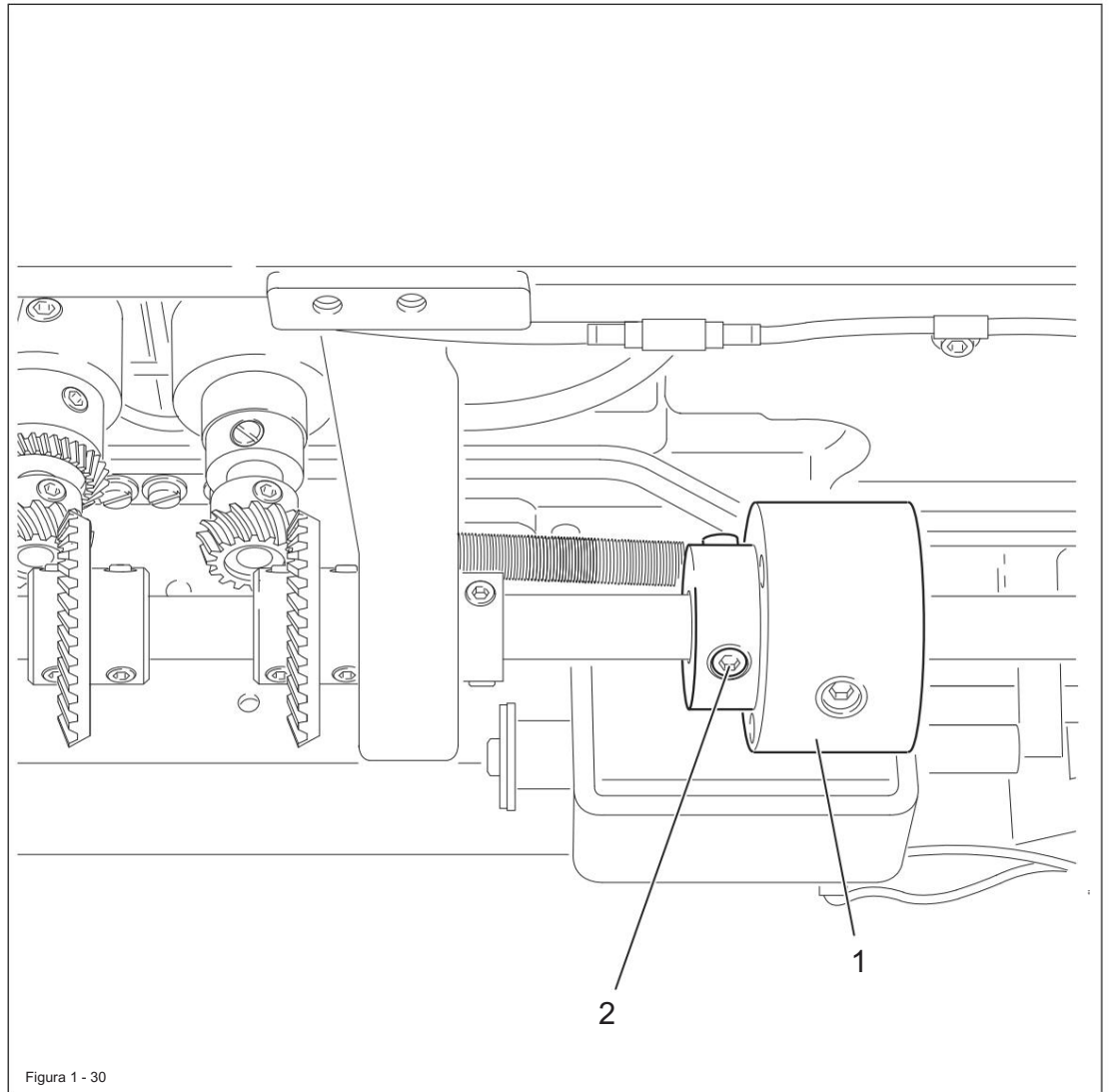
1.04.30

Vuelva a conectar el acoplamiento de seguridad



El acoplamiento 1 lo establece el fabricante. Cuando el hilo se atasca, el acoplamiento 1 se desengancha para evitar dañar los ganchos.

A continuación se incluye una descripción de cómo acoplar el acoplamiento.



- Retire el hilo atascado.
- Sostenga el acoplamiento 1 con el tornillo 2 y gire el volante hasta que sienta que el acoplamiento 1 vuelve a encajar en su lugar.

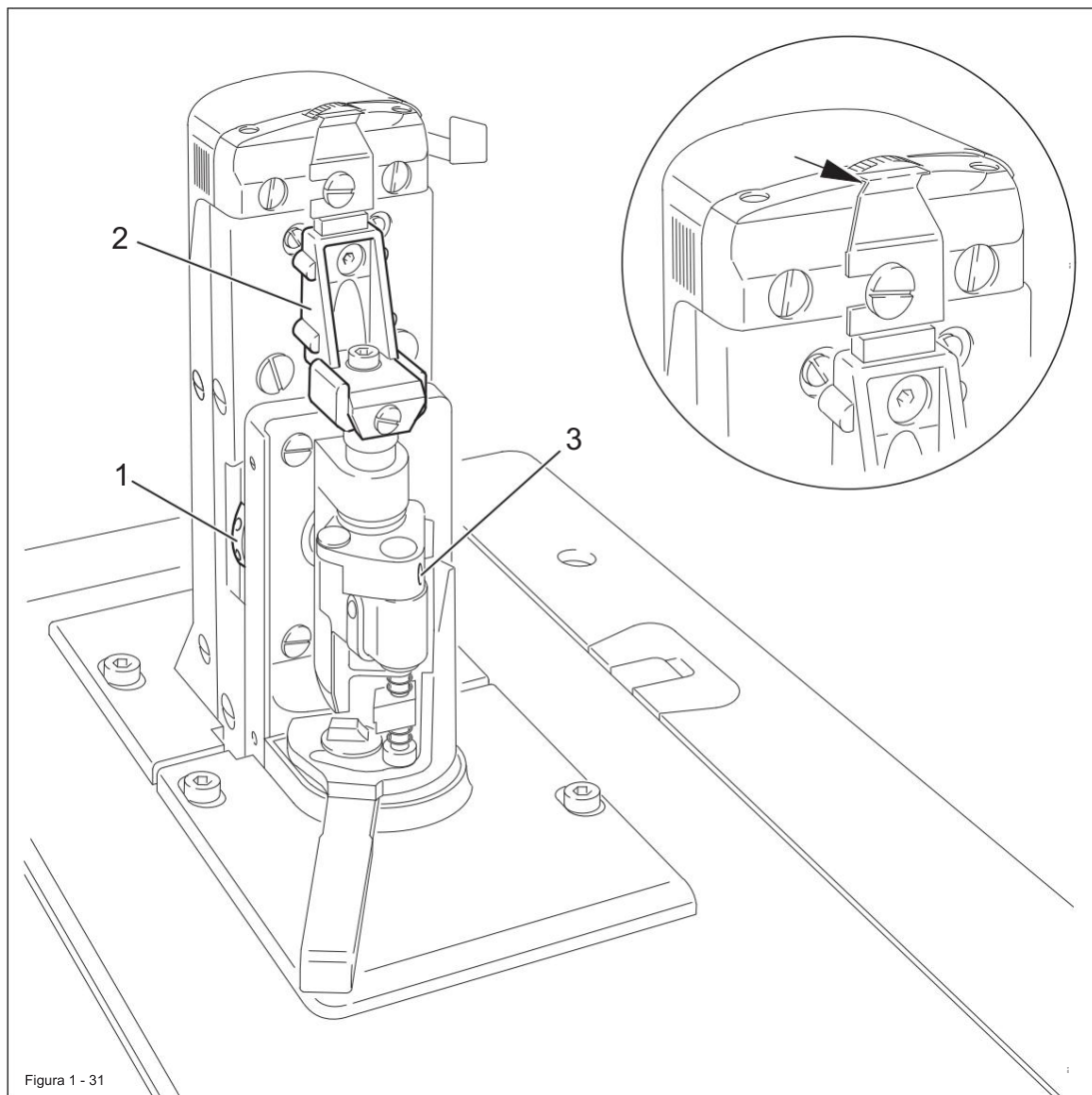
Ajustamiento

- 1.05 Ajustar el cortabordes -725/04
- 1.05.01 Posición del portacuchillas (en el modelo 571)

Requisito

Cuando el cortahilos está activado y la rueda de ajuste se ha girado a su posición más alta

1. El portacuchillas 2 debe estar paralelo al poste y el borde superior de la placa de la aguja debe estar en el centro de la abertura angular de la cuchilla.

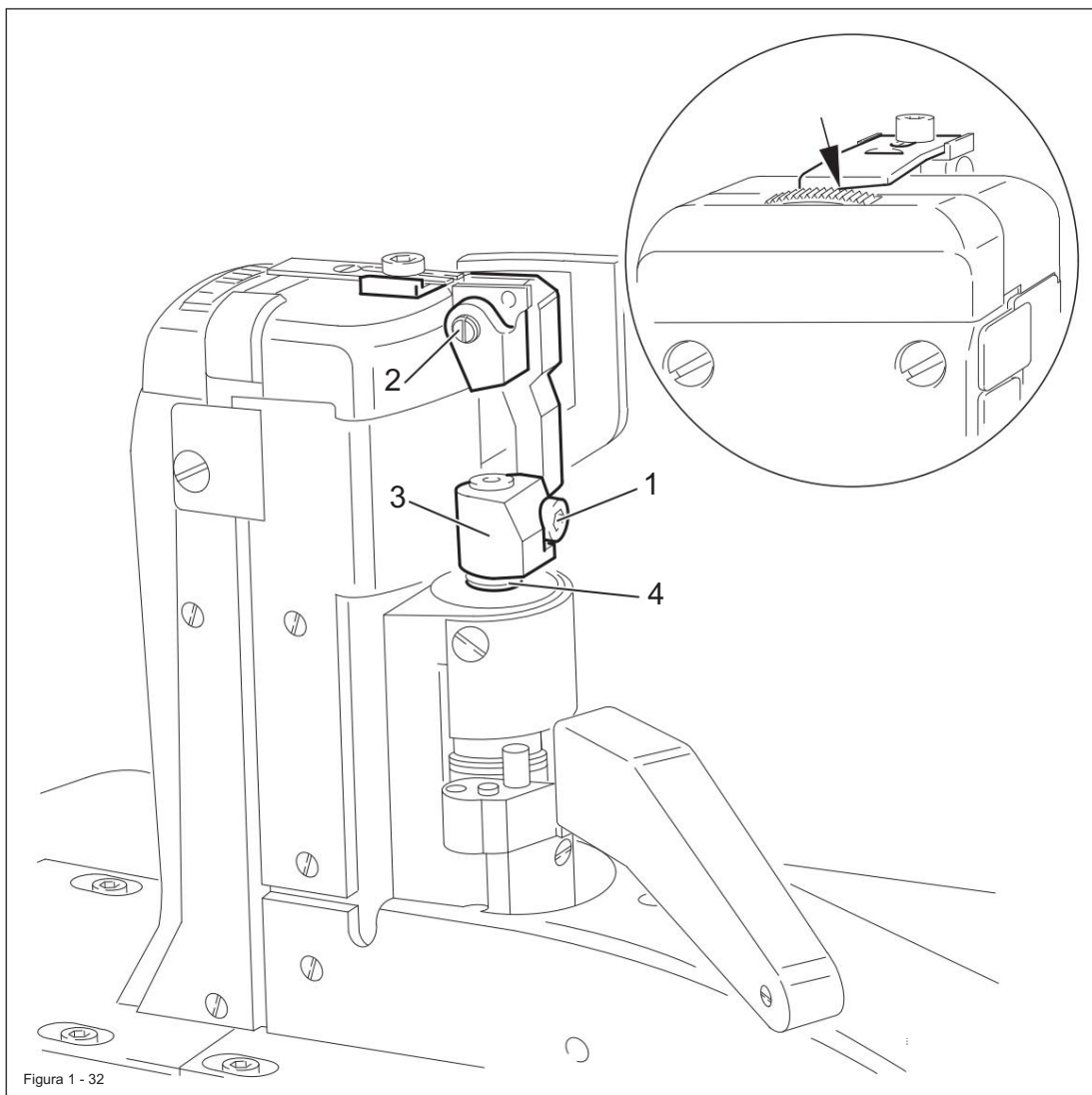


- Gire la rueda de ajuste 1 a su posición más alta y engrane el cortabordes.
- Ajuste el portacuchillas 2 (tornillo 3) según los requisitos.

1.05.02 Posición del portacuchillas (en los modelos 574 y 591)

Requisito

Cuando el cortahilos está activado, el centro de la abertura de la cuchilla angular debe estar nivelado con el borde superior de la placa de la aguja.



- Apague la máquina y active el cortabordes.
- Afloje el tornillo 1.
- Al girar el excéntrico 2, coloque la cuchilla en el centro de su rango de ajuste.
- Ajuste el portacuchillas 3 según los requisitos y apriete el tornillo 1.
- Coloque el anillo de bloqueo 4 en el portacuchillas 3.



Según el grosor del material, es posible modificar el ajuste básico de la excéntrica 3.

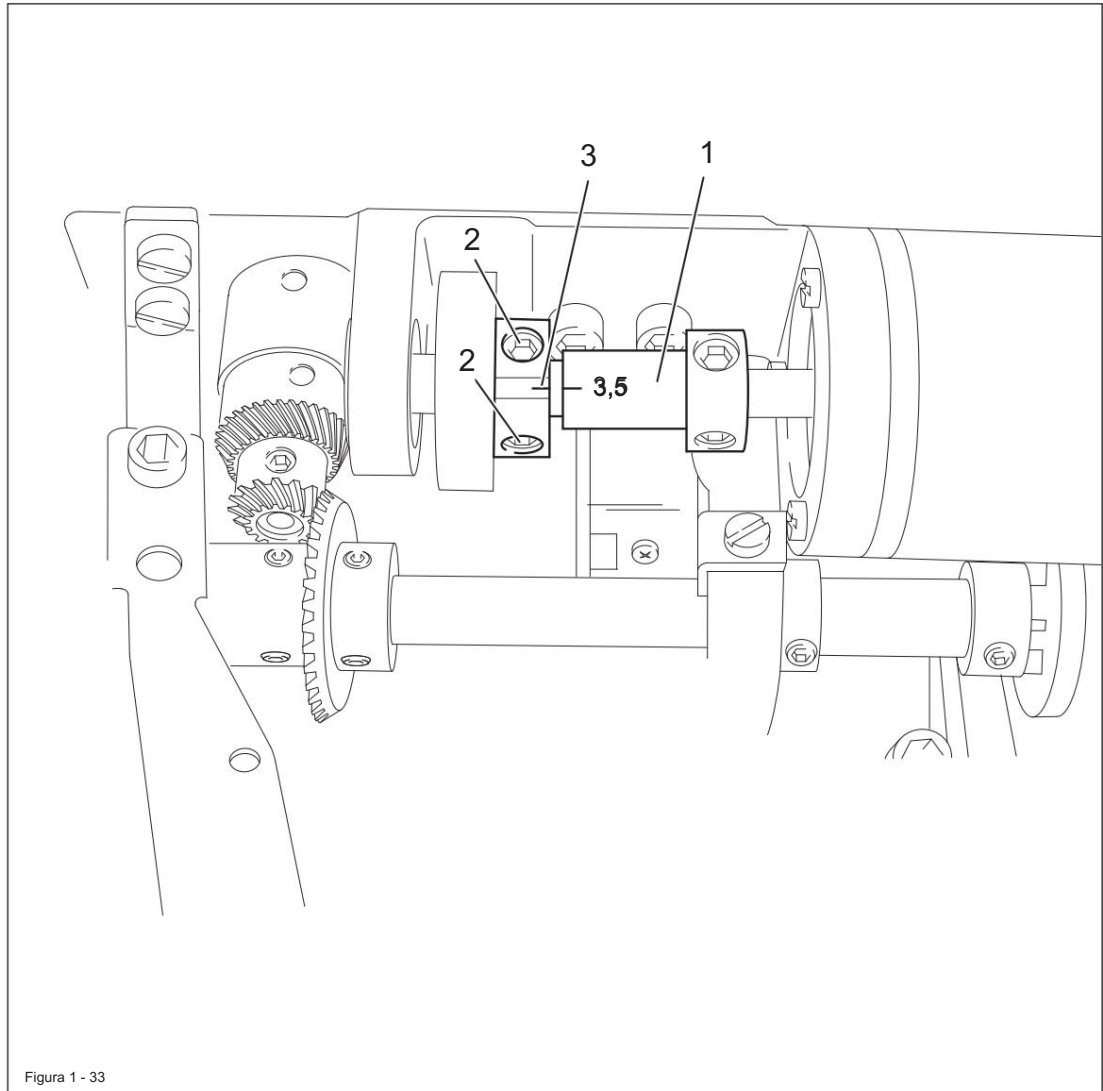
Ajustamiento

1.05.03

Carrera de cuchillo (en el modelo 571)

Requisito

El recorrido de la cuchilla se puede ajustar en un rango de 1,0 a 3,5 mm, lo que permite la mejor adaptación posible a todos los materiales utilizados.

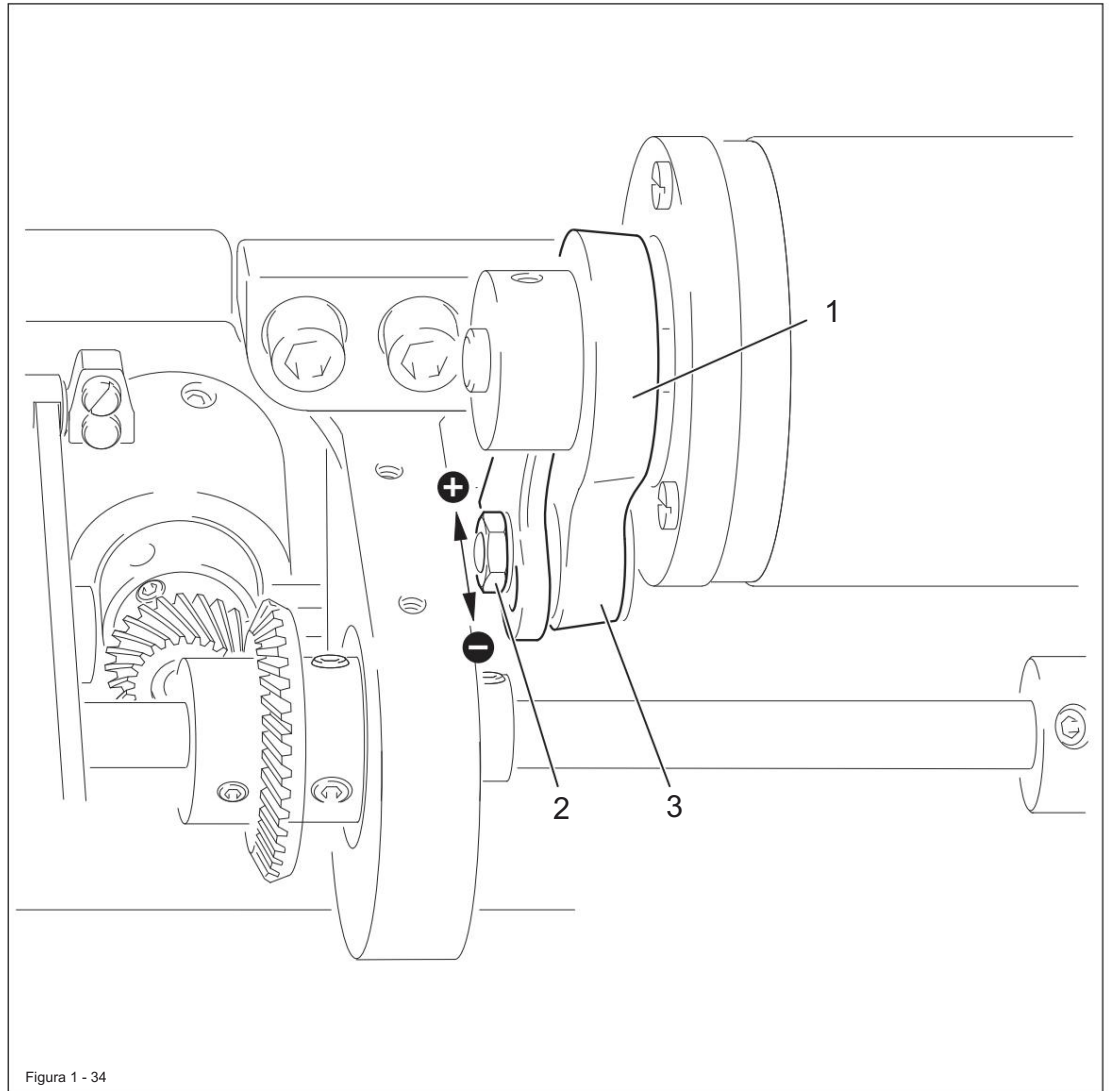


- Gire la excéntrica 1 (tornillos 2) de modo que la marca de la carrera de corte deseada quede opuesta a la marca en el collarín de sujeción 3.

1.05.04 Carrera de cuchilla (en los modelos 574 y 591)

Requisito

El recorrido de la cuchilla se puede ajustar en un rango de 2,0 a 3,5 mm, lo que permite la mejor adaptación posible a todos los materiales utilizados.



- Ajuste la manivela 1 (tuerca 2) en la palanca ranurada 3 según el requisito.

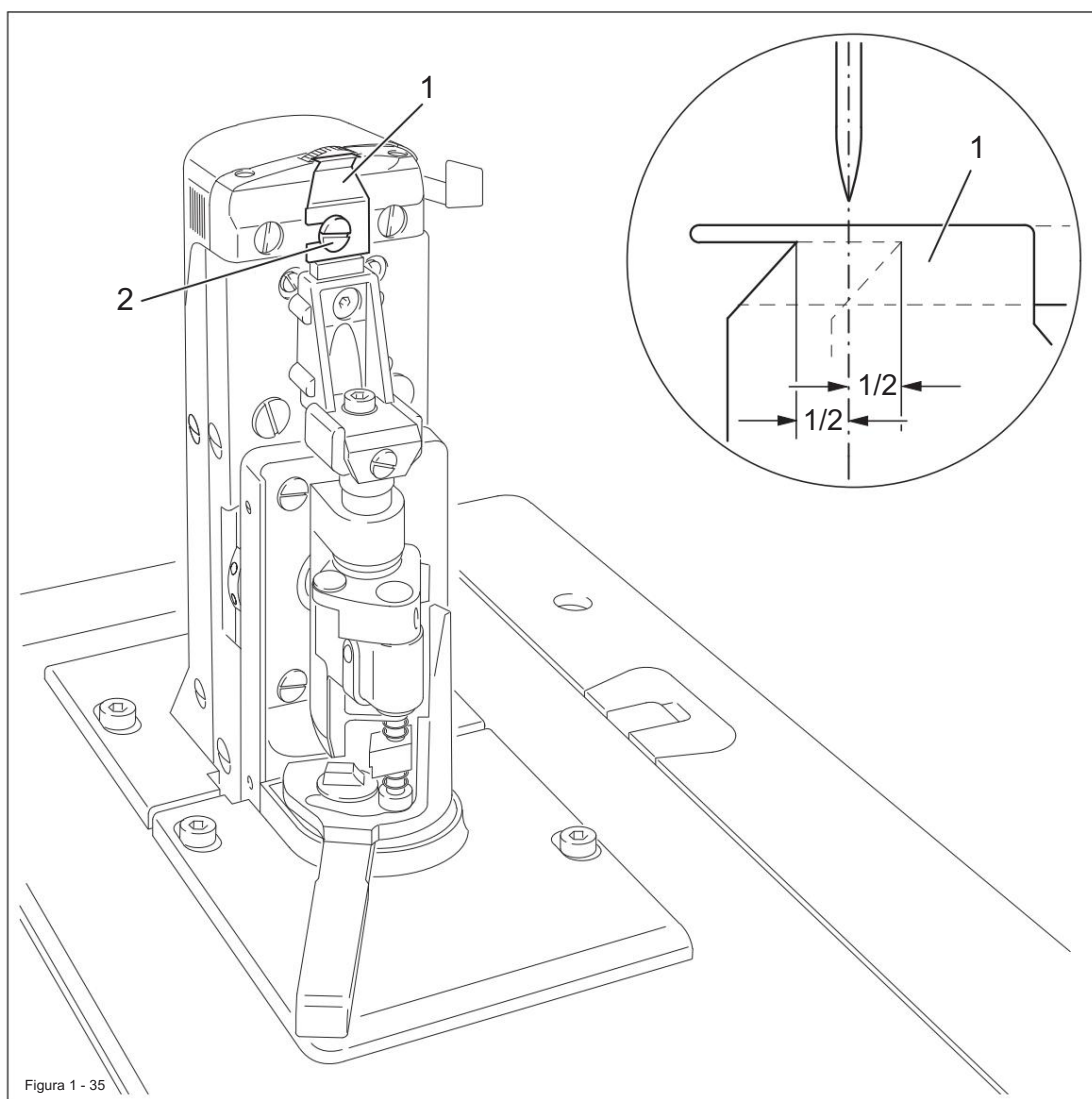
Ajustamiento

1.05.05

Carrera de corte (en el modelo 571)

Requisito

Cuando el cortabordes está acoplado y la aguja está en el orificio de la aguja, la carrera de la cuchilla 1 debe ser la mitad por delante y la mitad por detrás de la aguja, cuando el eje del motor se gira a mano.



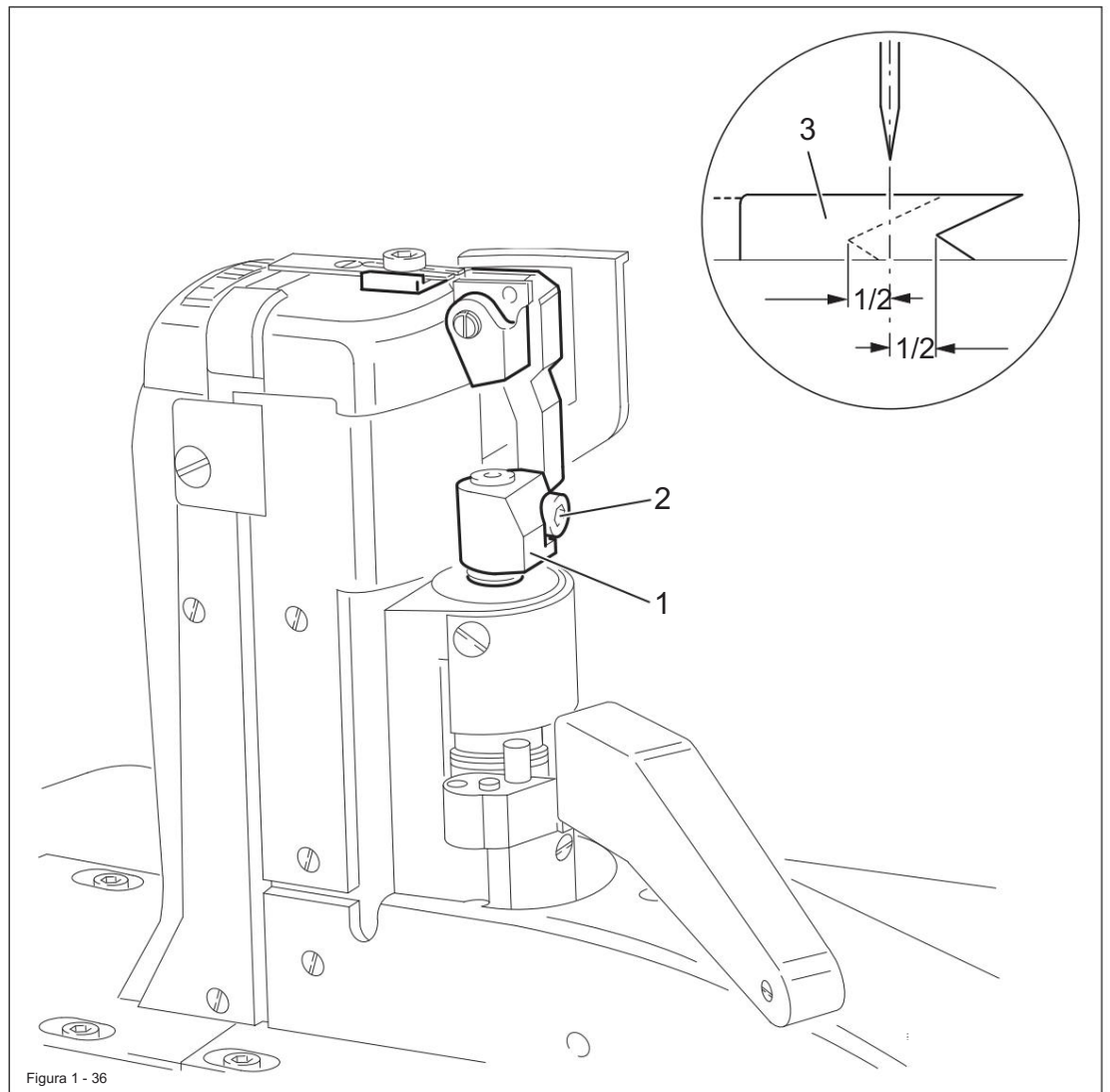
- Apague la máquina y active el cortabordes.
- Ajuste la cuchilla 1 (tornillo 2) según el requisito.

1.05.06

Carrera de corte (en los modelos 574 y 591)

Requisito

Cuando el cortabordes está acoplado y la aguja está en el orificio de la aguja, la carrera de la cuchilla 3 debe ser la mitad por delante y la otra mitad por detrás de la aguja, cuando el eje del motor se gira con la mano.



- Apague la máquina y active el cortabordes.
- Ajuste el portacuchillas 1 (tornillo 2) según los requisitos.

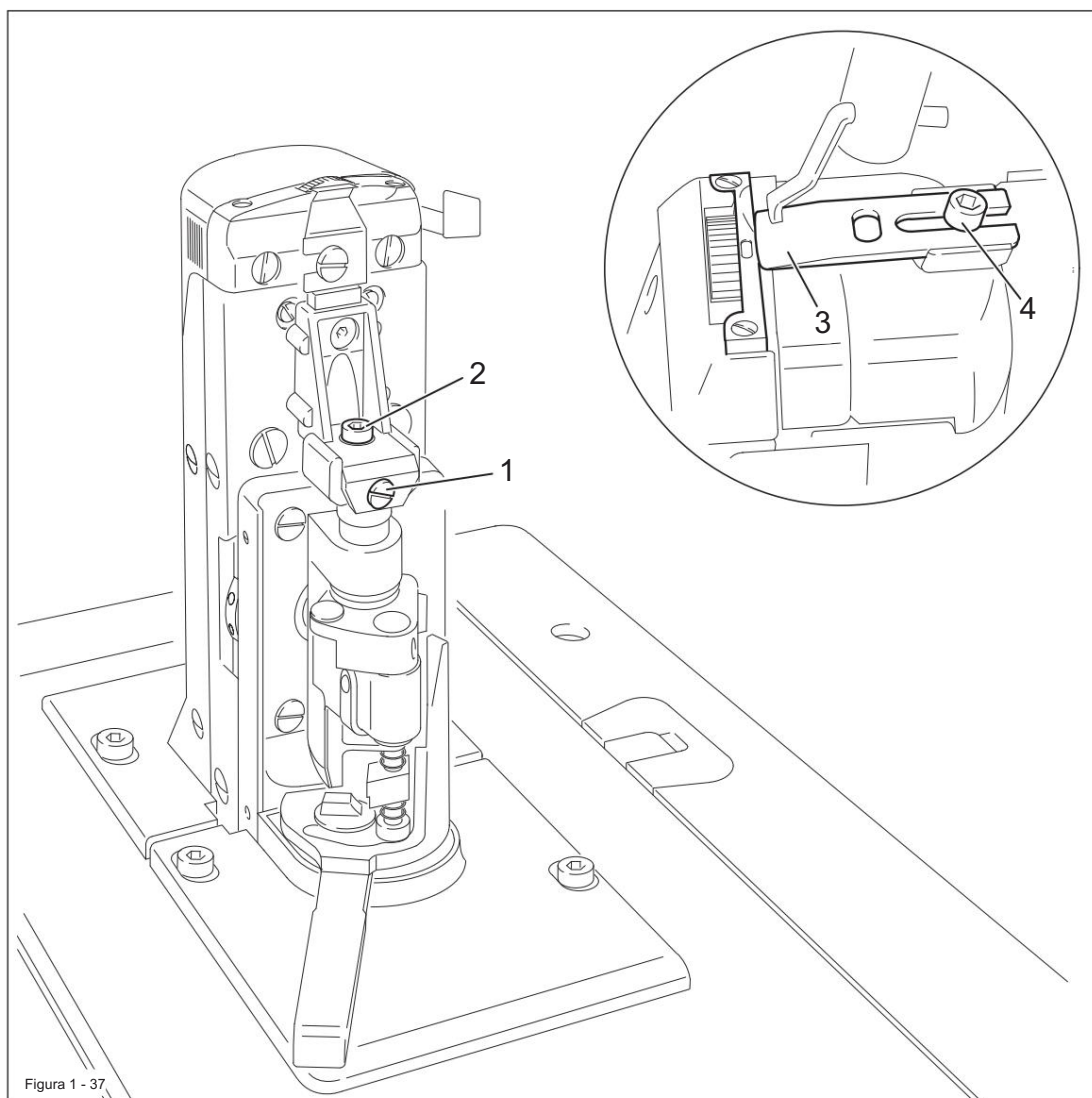
Ajustamiento

1.05.07

Posición del cuchillo

Requisito

Cuando se acciona el recortador de bordes, la cuchilla debe descansar ligeramente sobre la placa de la aguja en posición, pero no debe producirse ningún sonido sibilante durante el recorte.



modelo 571

- Ajuste el tornillo 1 (tornillo 2) según los requisitos.
- Realice una prueba de corte y repita el ajuste si es necesario.

modelo 574 y 591

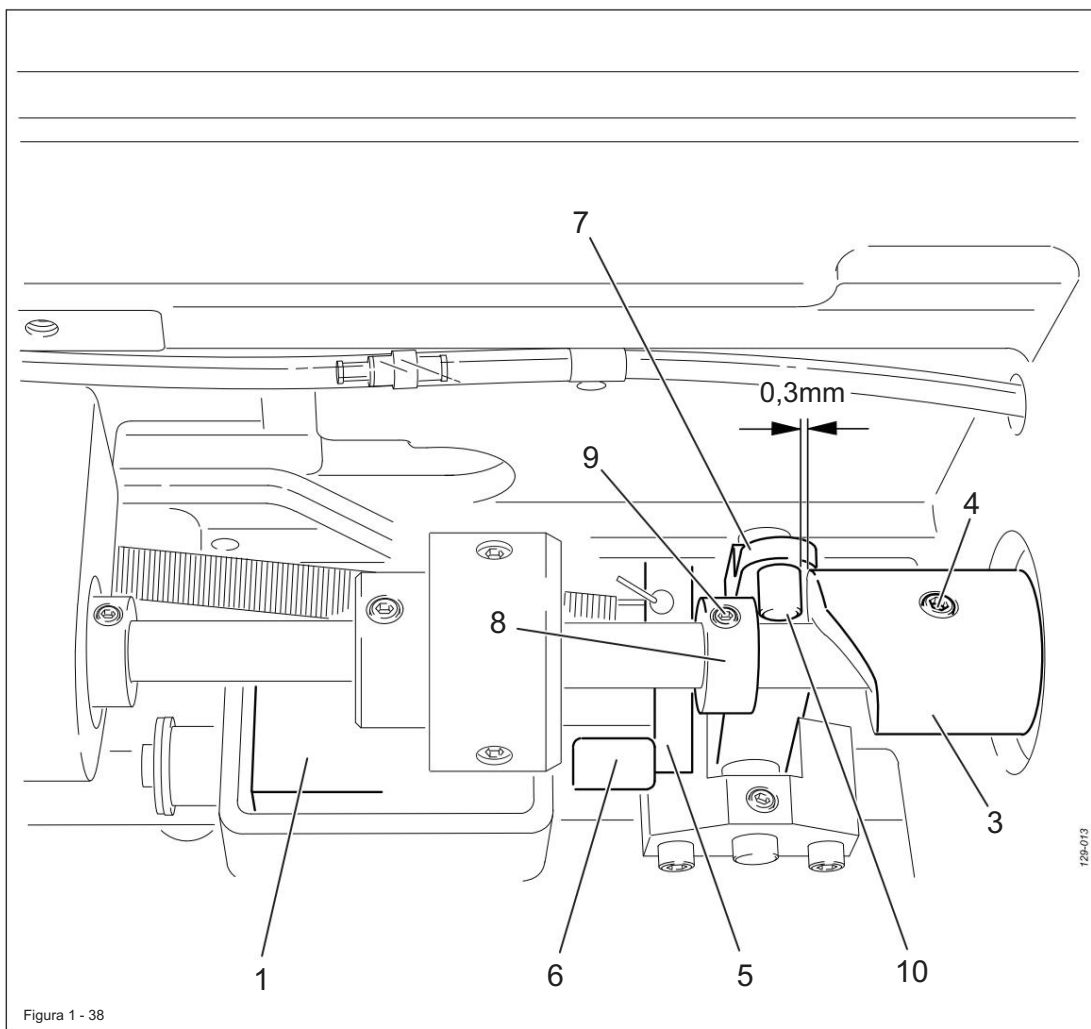
- Ajuste la cuchilla 3 (tornillo 4) según los requisitos.
- Realice una prueba de corte y repita el ajuste si es necesario.

1.06 Ajuste del cortahilos -900/83

1.06.01 Posición de reposo de la palanca de rodillo / posición radial de la leva de control

Requisito

1. Cuando el cortahilos está en su posición de reposo, la palanca 5 debe tocar el pistón 6 y el rodillo de la palanca de rodillos 7 debe estar a 0,3 mm de la leva de control 3.
2. Cuando la palanca tirahilos está en el pms, la leva de control 3 debería haber colocado la palanca del rodillo 7 en su posición de reposo y el collar de retención 8 debería tocar el rodillo 10 .



- Después de asegurarse de que el pistón 6 esté colocado contra el tope izquierdo, ajuste el imán 1 (2 tornillos) de acuerdo con el requisito 1.
- Ajuste la leva de control 3 (tornillos 4) de acuerdo con el requisito 2.
- Fije el collar 8 (tornillo 9) al rodillo 10.

Ajustamiento

1.06.02

Posición del soporte del cazahilos

Requisito 1.

Debe haber una cantidad mínima de juego entre la rueda dentada 3 y el segmento dentado 4.

2. La distancia entre el segmento dentado 4 y el borde exterior del soporte del atrapahilos 1 debe ser del mismo tamaño (ver flecha) tanto en la posición neutra como en la posición del punto de giro delantero del atrapahilos.

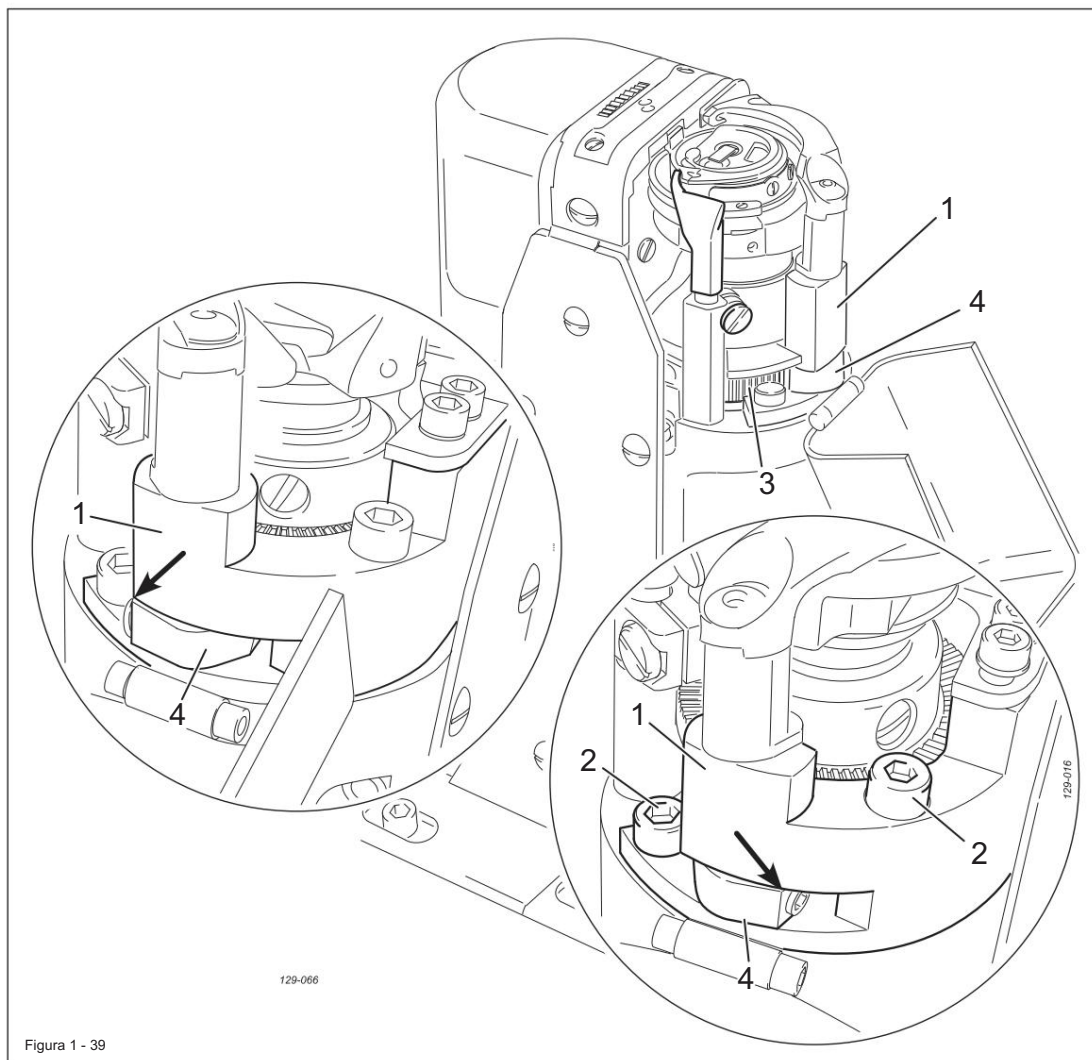


Figura 1 - 39



- Ajuste el soporte del cazahilos 1 (tornillos 2) según los requisitos.



Si no se puede cumplir el requisito 2, afloje el tornillo 2 y mueva el segmento dentado 4 un diente.

1.06.03 Posición del recogehilos

Norma EI

borde inferior del cazahilos 1 debe estar a una distancia de 0,1 mm del 1. dedo de posicionamiento de la caja de la bobina 5.

2. Cuando el cortahilos está en su posición de reposo, el borde trasero del cazahilos 1 debe colocarse detrás del borde de la cuchilla de 2,5 a 3 mm.

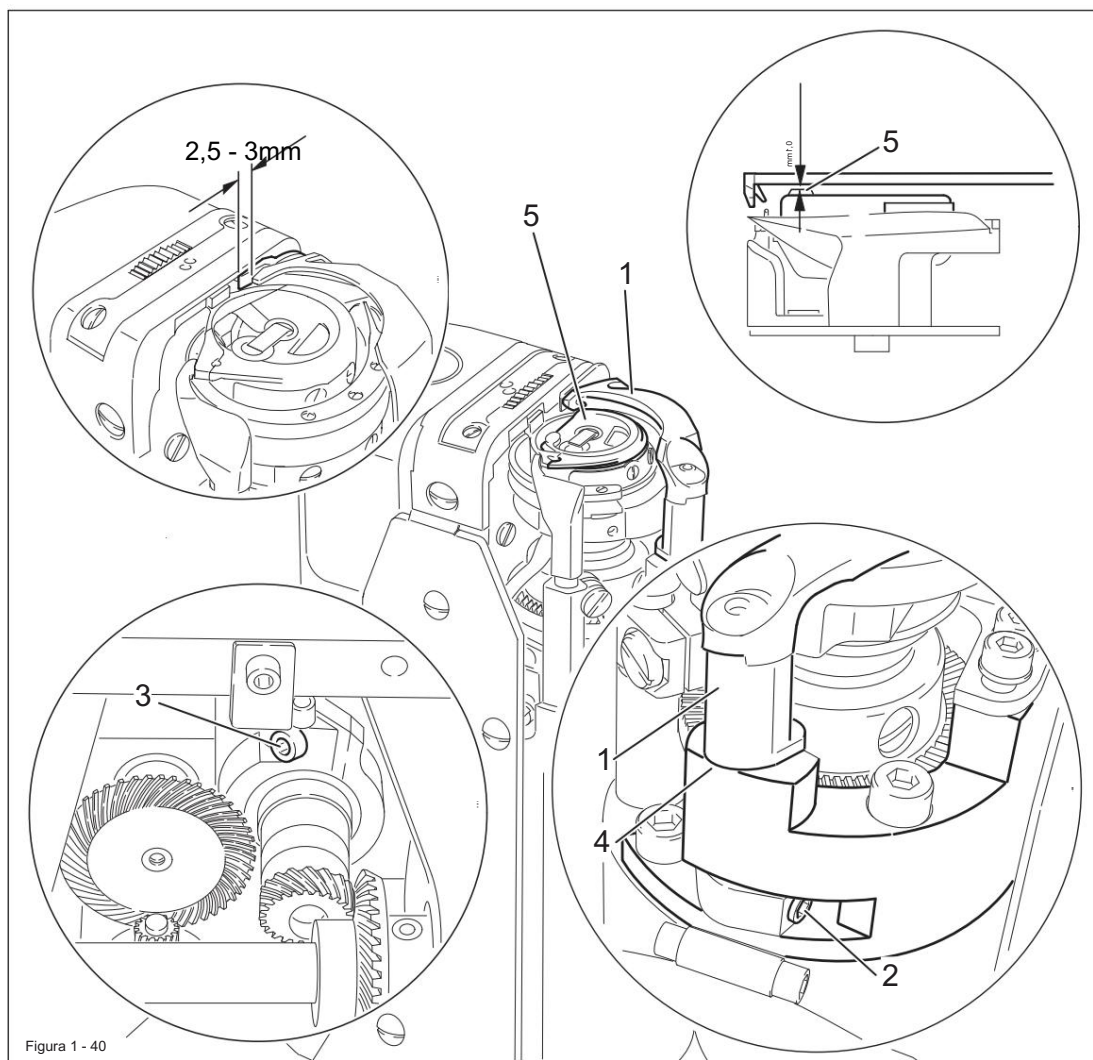


Figura 1 - 40



- Mueva el cazahilos 1 (tornillos 2, dos tornillos) de acuerdo con el requisito 1.
- Gire el cazahilos 1 (tornillo 3) de acuerdo con el requisito 2.



El cazahilos 1 debe estar paralelo a la superficie del soporte del cazahilos 4.

Ajustamiento

1.06.04

Posición de la cuchilla y presión de la cuchilla

Requisito

La presión de la cuchilla debe establecerse lo más baja posible, pero la operación de corte debe completarse de manera segura.

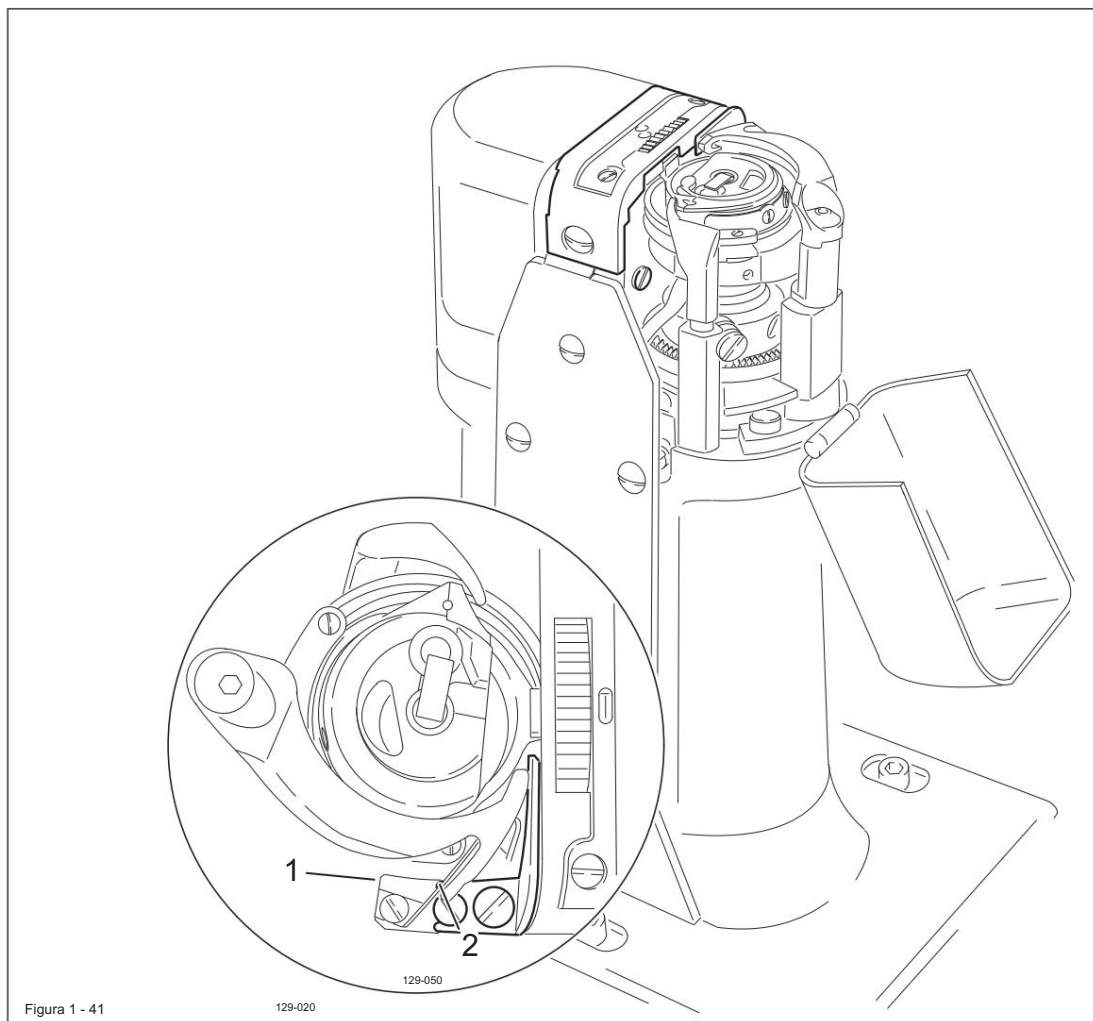


Figura 1 - 41

129-020

129-050



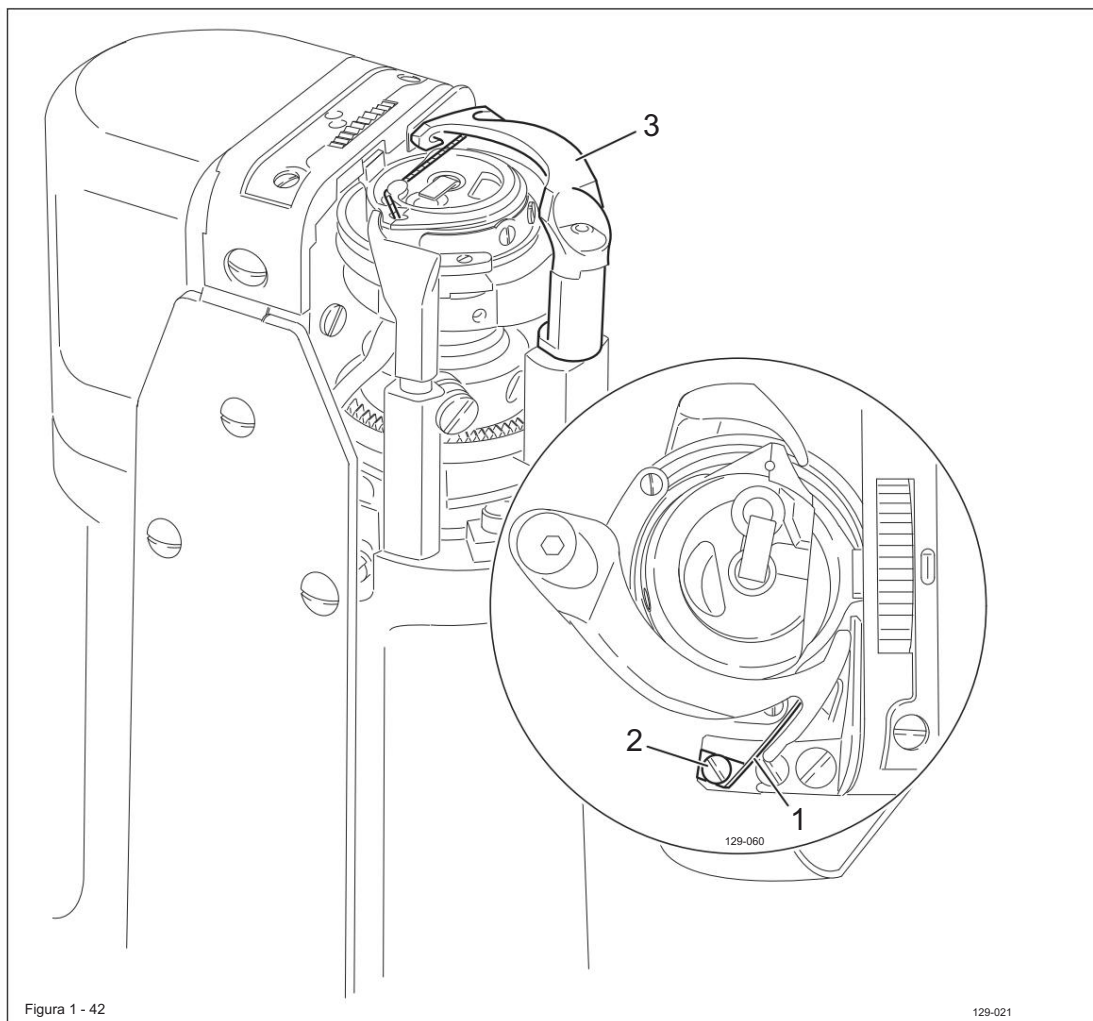
- Ajuste la excéntrica 1 (tornillo 2) de acuerdo con el requisito.

1.06.05

Resorte de retención de hilo de bobina

Requisito

La tensión del resorte de la abrazadera del hilo de la bobina debe ser lo más baja posible, pero debe sujetar el hilo de la bobina de manera confiable después del corte.



- Ajuste el resorte 1 de la abrazadera del hilo de la bobina (tornillos 2) de acuerdo con el requisito.

Control

- Después de cortar el hilo, cose unas pocas puntadas girando la rueda de balance, comprobando si el hilo de la bobina sale del resorte del sujetador del hilo de la bobina entre la primera y la tercera puntada. Si es necesario, corrija la tensión.

Ajustamiento

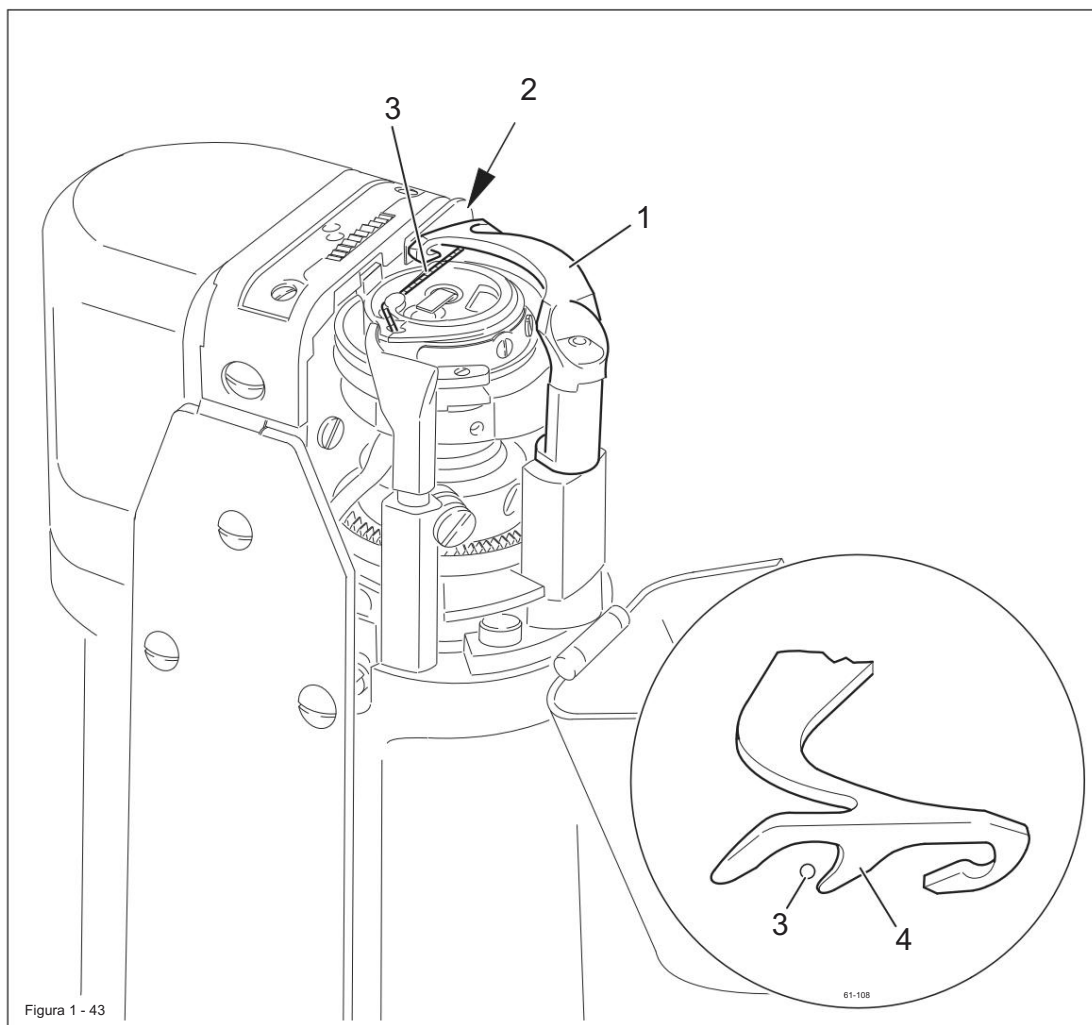
1.06.06

Prueba de corte manual

Requisito

1. Cuando el cazahilos 1 está en su carrera de avance, no debe llevar el hilo de la canilla 3 también hacia adelante.
2. Cuando el cazahilos 3 está en su posición delantera, el hilo inferior 3 debe sujetarse con seguridad por el gancho 4.

Después de la acción de corte, tanto el hilo de la aguja como el hilo de la canilla deben estar perfectamente cortados y el hilo de la canilla 3 retenido.



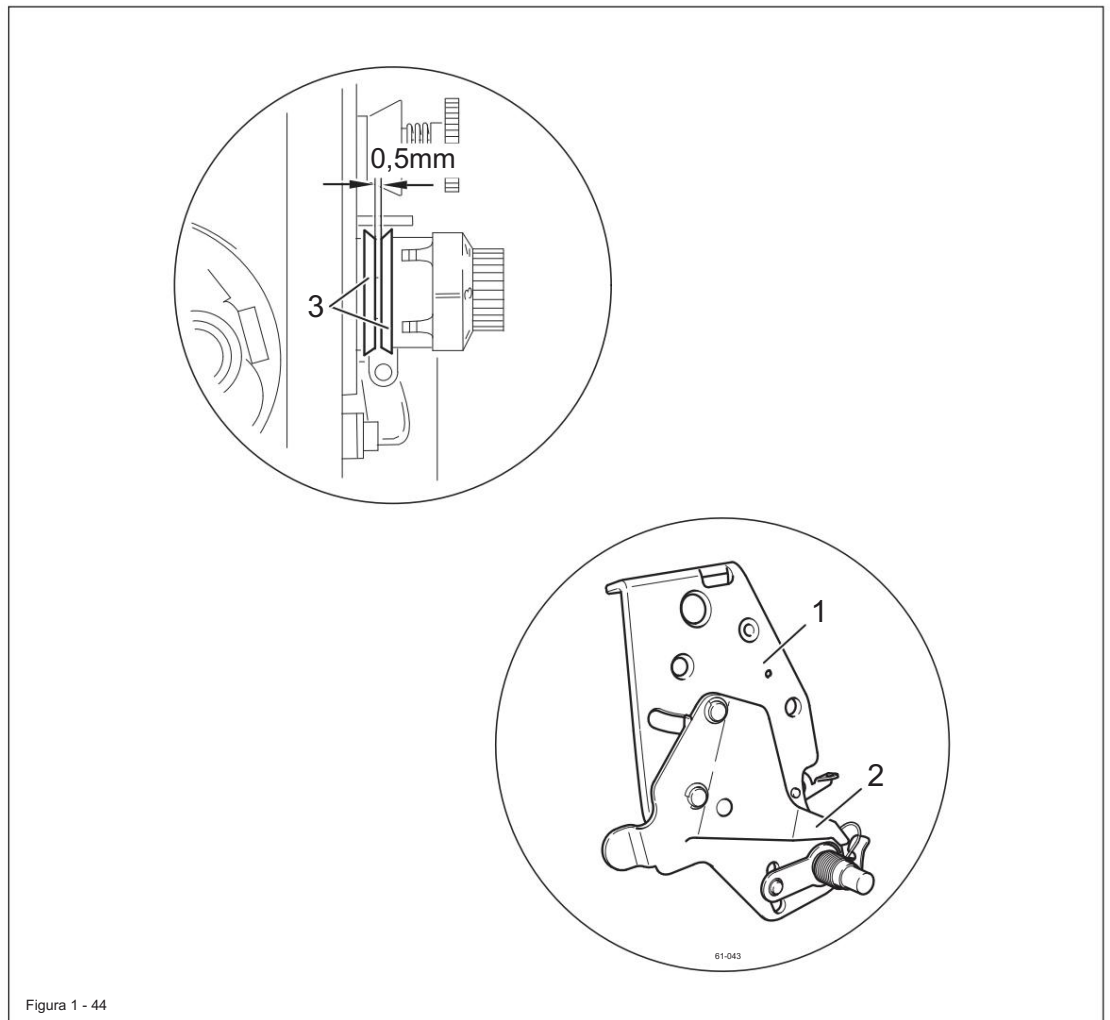
- Coser algunas puntadas.
- Apague el interruptor de encendido/apagado.
- Realice la operación de corte manualmente.
- Compruebe los requisitos 1 y 2 y, si es necesario, reajuste el cazahilos 1 de acuerdo con el Capítulo 1.06.03 Posición del cazahilos.
- Compruebe el requisito 3 y, si es necesario, reajuste el resorte de retención del hilo inferior 2 de acuerdo con el Capítulo 1.06.05 Resorte de retención del hilo inferior.

1.06.07

Liberando la tensión

Requisito

Cuando se activa el imán, los discos de tensión 3 deben tener una separación de al menos 0,5 mm.



- Activa el imán.
- Separe la placa de soporte de tensión 1 y ajuste la placa de presión 2 de acuerdo con el requisito.



Es posible configurar el tiempo para liberar la tensión con las funciones de los parámetros, consulte el Capítulo 1.08 Configuración de parámetros.

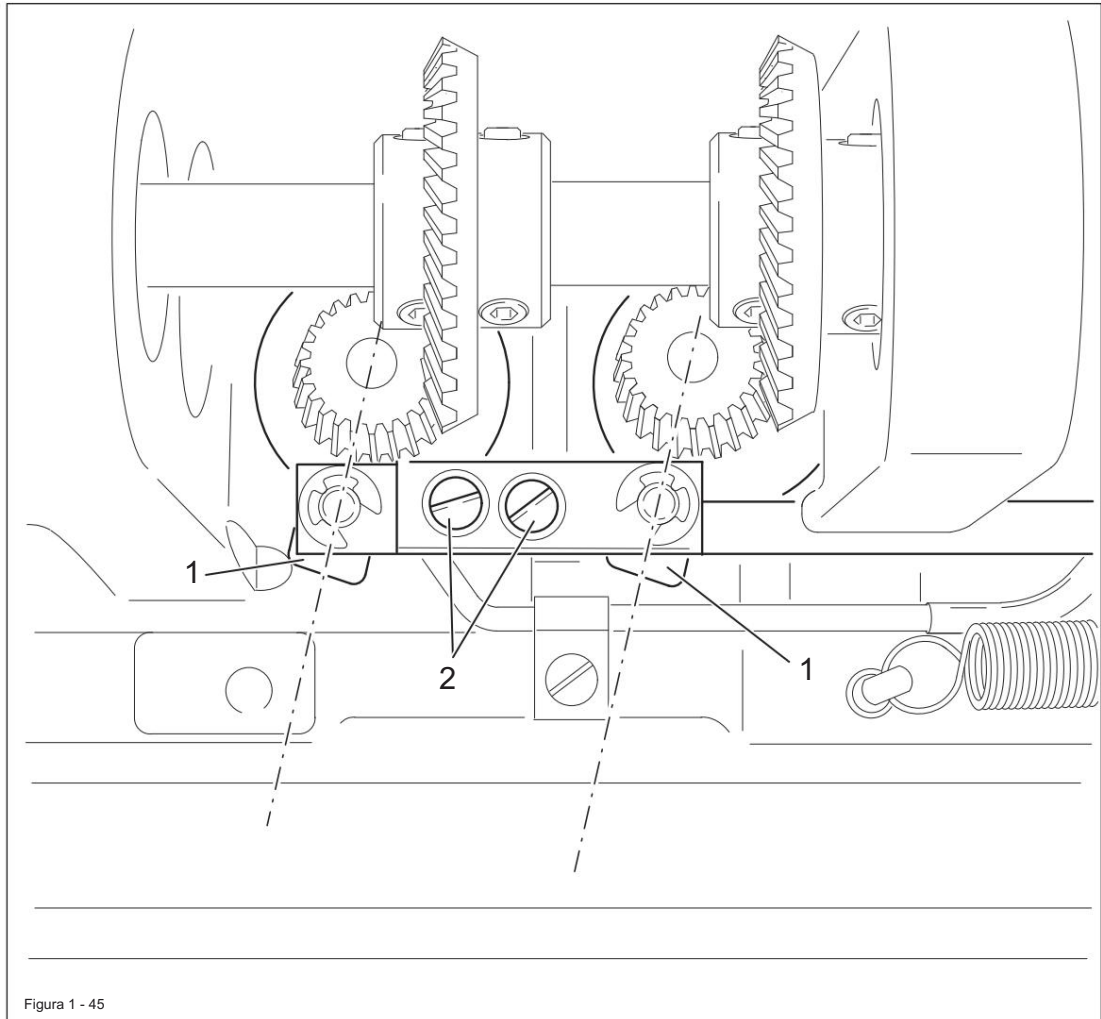
Ajustamiento

1.06.08

Varilla de unión (solo para el modelo 574)

Norma Cuando

el cortahilos está en su posición de reposo, las palancas de accionamiento 1 deben estar paralelas.

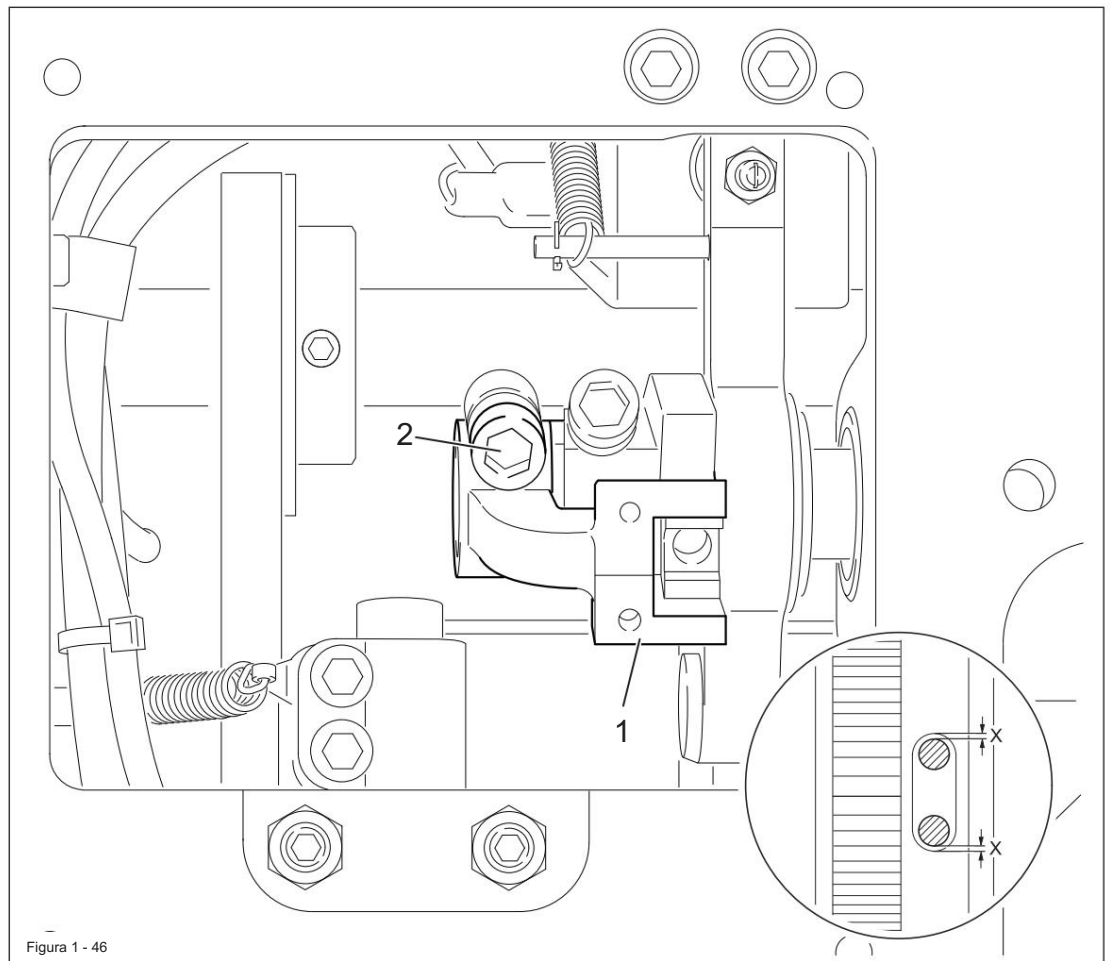


- Ajuste las palancas de accionamiento 1 (tornillos 2) de acuerdo con el requisito.

- 1.07 Ajuste del mecanismo de remate -911/..
- 1.07.01 Aguja en orificio de aguja (solo para modelo 571 y 591)

Requisito

Cuando se establece la longitud máxima de la puntada, la aguja debe estar a la misma distancia del borde interior del orificio de la aguja, tanto para la puntada hacia adelante como hacia atrás.



- Gire la manivela 1 (tornillos 2) según el requisito.

Ajustamiento

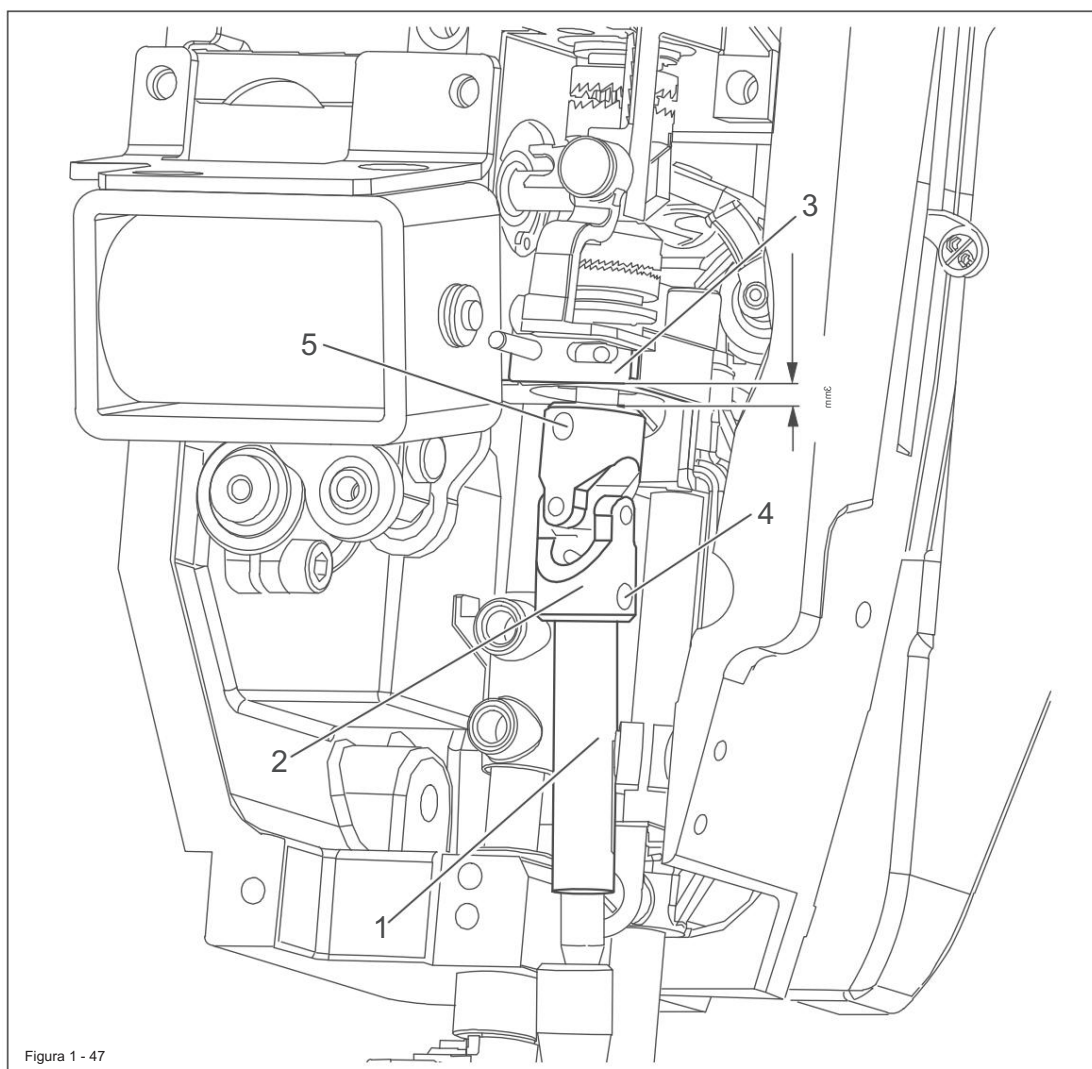
1.07.02

Embrague para accionamiento de rodillo prensador

Requisito 1.

No debe haber juego entre la junta transversal 2 y la biela 1. 2.

Debe haber una holgura de 3 mm entre la junta transversal 2 y el soporte 3 cuando el pie rodante está asegurado.



- Conecte la biela 1 (tornillo 4) de acuerdo con el requisito 1.
- Conecte la junta transversal 2 (tornillo 5) de acuerdo con el requisito 2.

1.07.03

Ajustar el accionamiento del prensador de rodillos

Requisito

1. Ajuste los engranajes cónicos 5.2 y 3 en su posición; debe haber un mínimo de juego ser entre los engranajes cónicos 5.2 y 3.
2. El engranaje cónico 3 y el engranaje cónico 4 se engranan cuando se cose hacia adelante; el bisel Los engranajes 5.2.3 y 4 deben moverse al mismo tiempo.
3. El engranaje cónico 1 y el engranaje cónico 2 se engranan cuando se cose hacia atrás; el bisel Los engranajes 5.1.2 y 3 deben moverse al mismo tiempo.
4. Al coser hacia atrás, la manivela 11 debe estar en su posición correcta y el imán la palanca 12 debe estar en su máxima elevación para llegar exactamente a la manivela 11.

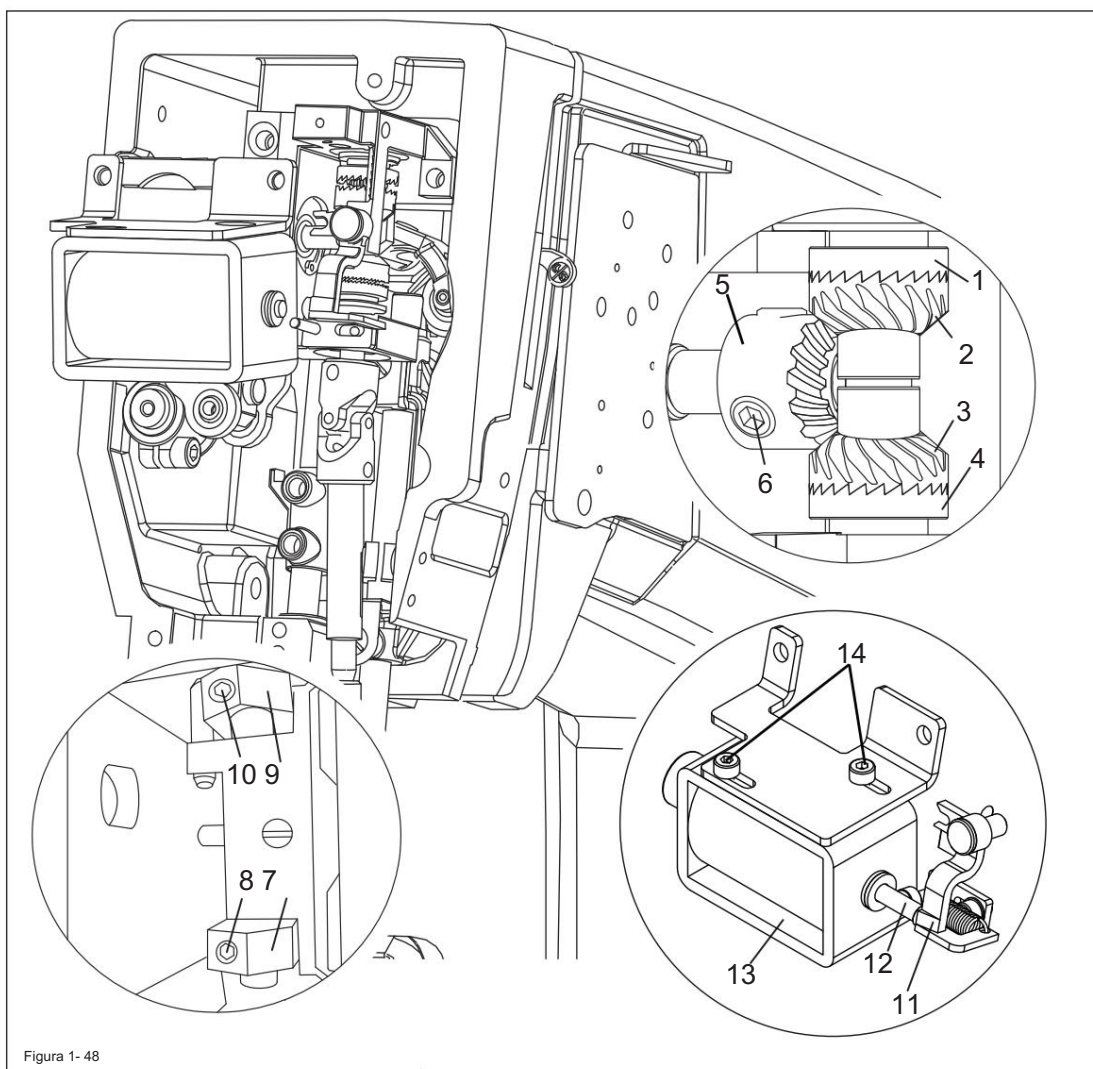


Figura 1-48



- Ajuste el engranaje cónico 5 (tornillo 6) según la regla 1.
- Ajuste el retén 9 (tornillo 10) según la regla 2.
- Ajuste el retén 7 (tornillo 8) según la regla 3.
- Ajustar el solenoide 13 (tornillo 14) según la regla 4.

Ajustamiento

1.07.04

Engranajes cónicos para accionamiento de rueda de alimentación

Requisito

1. El engranaje cónico 5 debe encajar bien en el engranaje 2 y el engranaje 3. Debe haber un ligero juego entre engranaje cónico 5 y engranaje 2, engranaje 3.
2. Al coser hacia adelante, el engranaje 3 y el engranaje 4 están engranados, el engranaje cónico 5 debe impulsar el engranaje 2, el engranaje 3 y el engranaje 4.
3. Al coser hacia atrás, el engranaje 1 y el engranaje 2 están engranados, el engranaje cónico 5 debe impulsar el engranaje 1, el engranaje 2 y el engranaje 3.

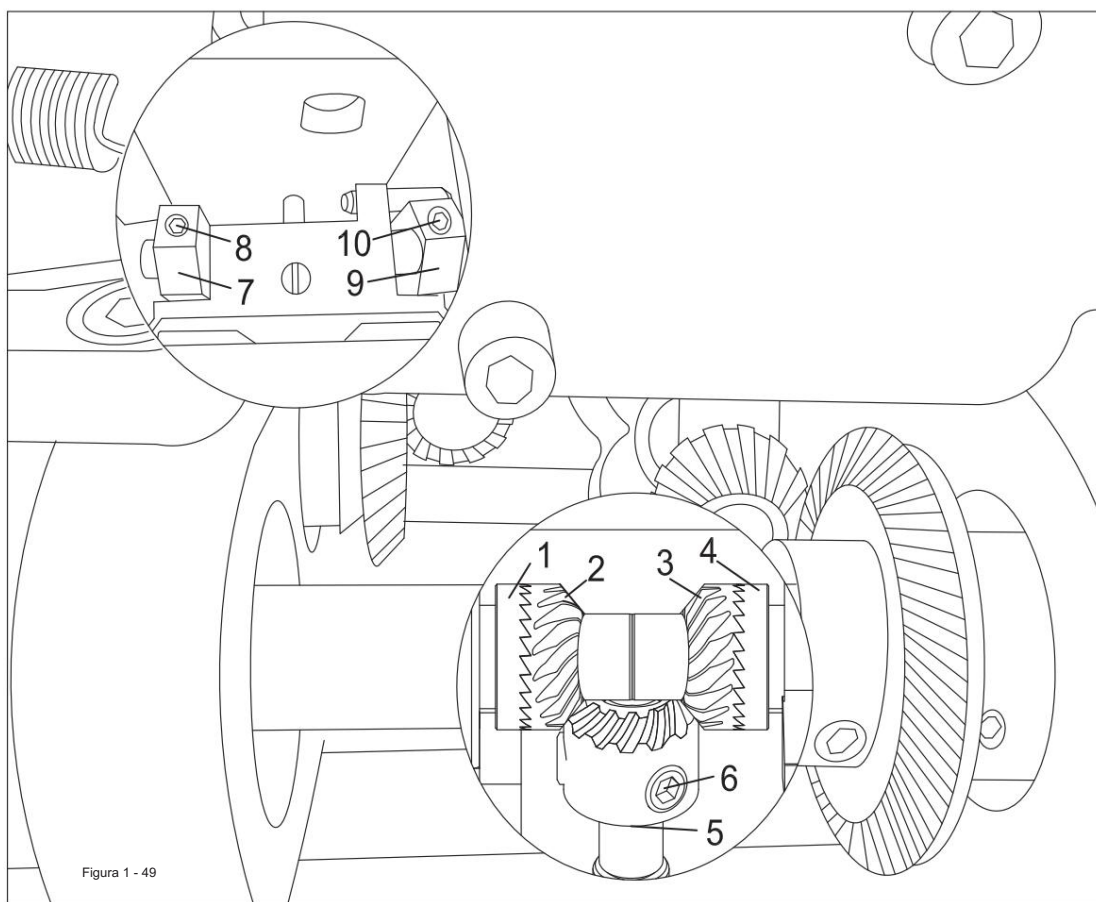


Figura 1 - 49



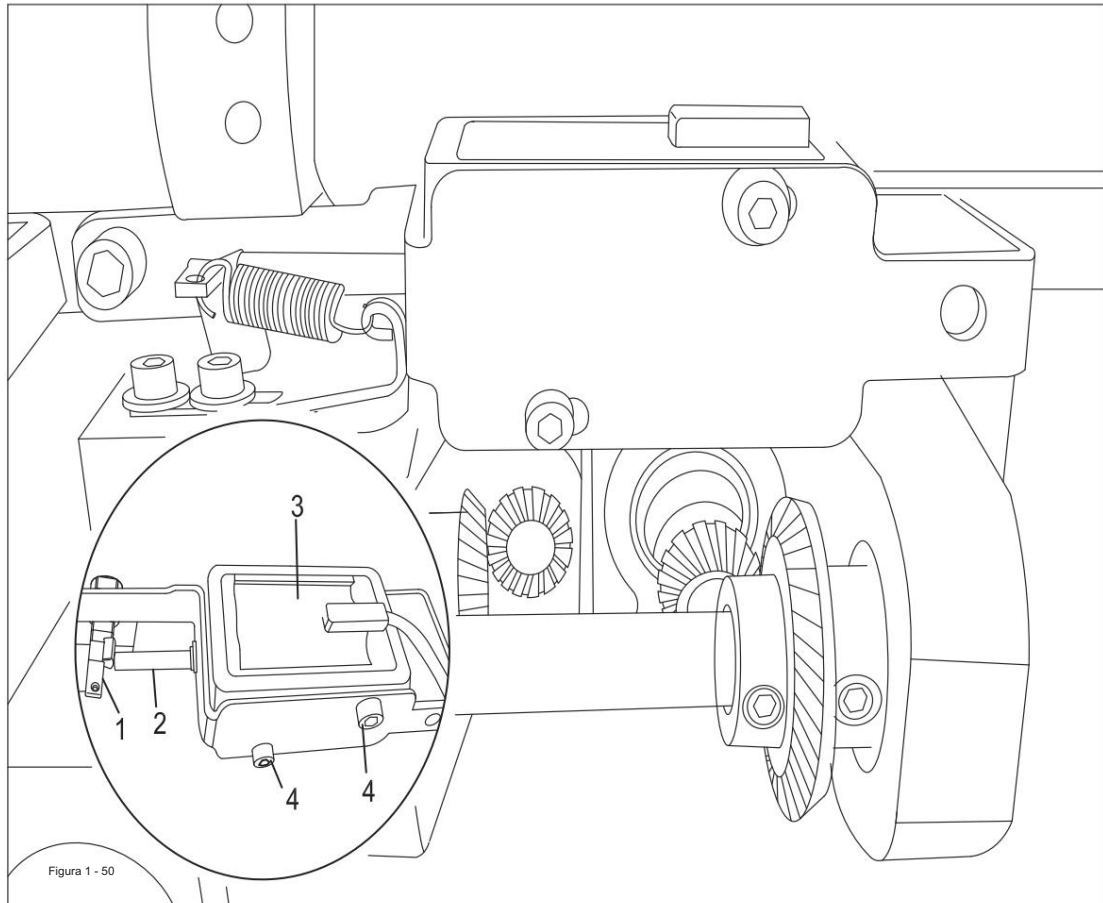
- Ajuste el engranaje cónico 5 (tornillos 6) según los requisitos.
- Ajuste la garra 7 (tornillos 8) según el requisito 2.
- Ajuste la garra 9 (tornillos 10) según el requisito 3.

1.07.05

Ajuste del imán para el accionamiento de la rueda de alimentación

Requisito

Al coser hacia atrás, la manivela 1 está en su posición límite izquierda, la palanca magnética 2 debe alcanzar su carrera máxima y tocar exactamente la manivela 1.



- Ajuste el imán 3 (tornillos 4) según los requisitos.

Ajustamiento

1.08

Configuración de parámetros

Ajustes de parámetros relacionados, consulte “Roller AC Servo System (Manual de usuario)”.