



MAUSER
INDUSTRIAL

570 590

Máquina de coser

Manual de instrucciones

Fabricante: Máquina de coser industrial PFAFF (Zhang JiaGang) Co.,Ltd.

Dirección: No.8 Miaoqiao Middle Road, ciudad de Tangqiao, ciudad de

Zhangjiagang, provincia de Jiangsu, China

Código postal: 215615

Teléfono: +86 512 58910766

Edición 3/2018	Rev.índice 01.0	Impreso en China	N.º de pieza 4153-1-570590-2-2-1
-------------------	--------------------	------------------	-------------------------------------



Este Manual de Instrucciones es válido para todos los modelos y subclases enumeradas en el capítulo "Especificaciones".

Para obtener más información y el Manual de instrucciones, consulte a los vendedores de la máquina.

Contenido		Página
1	Seguridad	5
1	Directivas	5
1,01	Notas generales sobre seguridad	
1,02	5 Símbolos de seguridad	6
1,03	Puntos importantes para el usuario	6
1,04	Operadores y personal especializado	7 Personal
1,05	de operación.....	7 Personal
1,05,01	especializado.....	7 Advertencias de
1,05,02 1,06	peligro	8
2	Uso apropiado	9
3	Especificaciones	10.modelo 10
3,01	571, 574, 591.....	10
3,02	Agujas e hilos	11
3,03	Posibles modelos y subclases	11
4	Eliminación de la máquina	12
5	Transporte, embalaje y almacenamiento	13
5,01	a las instalaciones del cliente.....	13 Transporte dentro de
5,02	las instalaciones del cliente	13 Eliminación de materiales de
5,03	embalaje.....	13
5,04	Almacenamiento.....	13
6	Explicación de los símbolos	14
7	Control S	15
7,01	Interruptor encendido / apagado.....	15.....
7,02	Teclas en el cabezal de la máquina (solo para máquinas con -911/..).....	15
7,03	Panel de control (solo en máquinas con accionamiento MA)	16
7,04	Pedalear.....	16
7,05	Palanca para levantar el prensador de rodillos	17
7,06	Palanca de rodilla	17
7,07	Tecla para ajustar la longitud de la puntada.....	18
7,08	Prensador de rodillo basculante.....	18
7,09	Cortabordes -725/04 para 571.....	19
7,10	Cortabordes -725/04 para 591.....	20
8	Instalación y puesta en marcha	21
8.01	Instalación.....	21
8.01.01	Ajuste de la altura de la mesa	21 Montaje
8.01.02	del bloqueo de inclinación	22 Montaje
8.02	de la protección de la correa del motor con brida	22 Montaje
8.03	del portacarretes	23 Puesta en
8.04	marcha	23 Encendido/
8.05	apagado de la máquina	23

Index

	Contenido	Página
9	Setting up	24
9,01	aguja	24
9,02	canilla, ajuste de la tensión del hilo ..	25
9,03	bobina	26
9,04	bobina tensión	26
9,05	591.....	27
9,06	591.....	28
10	Cuidado y mantenimiento	29
10,01	Intervalos de servicio y mantenimiento	29
10,02	Limpieza	29
10,03	anzuelo.....	30
10,04	lubricación	30
10,05	engranajes.....	31
10,06	unidad de lubricación de roscas	32
10,07	parámetros.....	32
11	Mounting the table top	33
11,01	de trabajo inclinada	33
11,02	Recorte de la parte superior de la mesa.....	33
11,03	del tablero de la mesa	34
12	Wearing parts	35

1 Safety

1.01 Directives

Esta máquina está construida de acuerdo con las normas europeas contenidas en el conformidad y declaraciones del fabricante.

Además de este manual de instrucciones, observe también todas las normas generalmente aceptadas, legales y otras reglamentaciones y requisitos legales y todas las reglamentaciones vigentes de protección del medio ambiente. Se deben observar estrictamente los reglamentos regionales válidos de la sociedad de seguros sociales para accidentes laborales u otras organizaciones de control.

1.02 General notes on safety

- Esta máquina solo puede ser operada por operadores adecuadamente capacitados y solo después de haber ¡Leí y comprendí completamente el Manual de instrucciones!
- Deben leerse todas las notas sobre los manuales de seguridad e instrucciones del fabricante del motor. antes de operar la máquina!
- Deben seguirse las instrucciones de peligro y seguridad de la propia máquina.
- Esta máquina solo debe utilizarse para el uso previsto y no puede utilizarse sin sus dispositivos de seguridad. Deben observarse todas las normas de seguridad pertinentes a su funcionamiento.
- Al cambiar las herramientas de costura (p. ej., aguja, pie rodante, placa de aguja y canilla), al enhebrar la máquina, al dejar la máquina desatendida y durante trabajo de mantenimiento, la máquina se debe separar de la fuente de alimentación mediante el interruptor apagando el interruptor de encendido/apagado o quitando el enchufe de la red!
- El trabajo de mantenimiento diario solo debe ser realizado por personal debidamente capacitado.
- Las reparaciones y los trabajos especiales de mantenimiento solo pueden ser realizados por personal de servicio calificado o personal debidamente capacitado.
- Los trabajos en equipos eléctricos solo pueden ser realizados por personal debidamente capacitado.
- ¡No se permite trabajar en piezas y equipos que están conectados a la fuente de alimentación! Las únicas excepciones a esta regla se encuentran en la normativa EN 50110.
- ¡Las modificaciones y alteraciones en la máquina solo deben realizarse bajo la observancia de todas las normas de seguridad pertinentes!
- ¡Para las reparaciones solo deben utilizarse piezas de repuesto que hayan sido aprobadas por nosotros! Señalamos expresamente que las piezas de repuesto o los accesorios que no suministramos no han sido probados ni aprobados por nosotros. La instalación y/o el uso de cualquiera de estos productos puede conducir a cambios negativos en las características estructurales de la máquina. No nos hacemos responsables de los daños que puedan causar las piezas no originales.

Safety

1.03

Safety symbols



¡Peligro!
Puntos a observar..



¡Peligro de lesiones para el personal operario y especializado!



Precaución

No opere sin protector de dedos y dispositivos de seguridad.

Antes de enhebrar, cambiar la bobina y la aguja, limpiar, etc., apague el interruptor principal.

1.04

Important points for the user

- Este Manual de Instrucciones es parte integrante de la máquina y debe estar disponible para el personal operativo en todo momento.
- El Manual de Instrucciones debe leerse antes de operar la máquina por primera vez.
- El personal operario y especializado debe ser instruido sobre el equipo de seguridad de la máquina y sobre los métodos de trabajo seguros.
- Es obligación del usuario operar la máquina únicamente en perfecto estado de funcionamiento.
- Es obligación del usuario asegurarse de que ninguno de los mecanismos de seguridad sea retirado o desactivado.
- Es obligación del usuario asegurarse de que solo las personas autorizadas operen y trabajen en la máquina.

Puede obtener más información de su agente autorizado.

1.05 Personal operativo especializado

1.05.01 Personal operativo

El personal de operación es la persona responsable del equipamiento, operación y limpieza de la máquina, así como para solucionar los problemas que surjan en el área de costura.

El personal operativo está obligado a observar los siguientes puntos y debe:

- ¡Observe siempre las Notas de seguridad en el manual de instrucciones!
- ¡Nunca utilice ningún método de trabajo que pueda afectar negativamente a la seguridad de la máquina!
- ¡No use ropa holgada ni joyas como cadenas o anillos!
- ¡Asegúrese también de que solo las personas autorizadas tengan acceso a la zona potencialmente peligrosa alrededor de la máquina!
- informe siempre inmediatamente a la persona responsable de cualquier cambio en la máquina que pueda limitar su seguridad

1.05.02 Personal especializado

El personal especializado son personas con formación especializada en los campos de la electricidad, la electrónica y la mecánica. Son responsables de la lubricación, el mantenimiento, la reparación y el ajuste de la máquina.

El personal especializado está obligado a observar los siguientes puntos y debe:

- ¡Observe siempre las Notas de seguridad en el manual de instrucciones!
- apague el interruptor de encendido/apagado antes de realizar ajustes o reparaciones, y asegúrese de que no se pueda volver a encender accidentalmente
- espere hasta que el diodo luminoso de la caja de control ya no parpadee o esté encendido antes de comenzar el trabajo de ajuste o reparación.
- ¡nunca trabaje en piezas que todavía están conectadas a la fuente de alimentación! Las excepciones se explican en la normativa EN 50110.
- reemplace las cubiertas protectoras y cierre la caja de control eléctrico después de todas las reparaciones o trabajos de mantenimiento

Seguridad

1.96

Advertencias de peligro



Se debe dejar libre un área de trabajo de 1 m tanto delante como detrás de la máquina, de modo que sea posible un fácil acceso en todo momento.



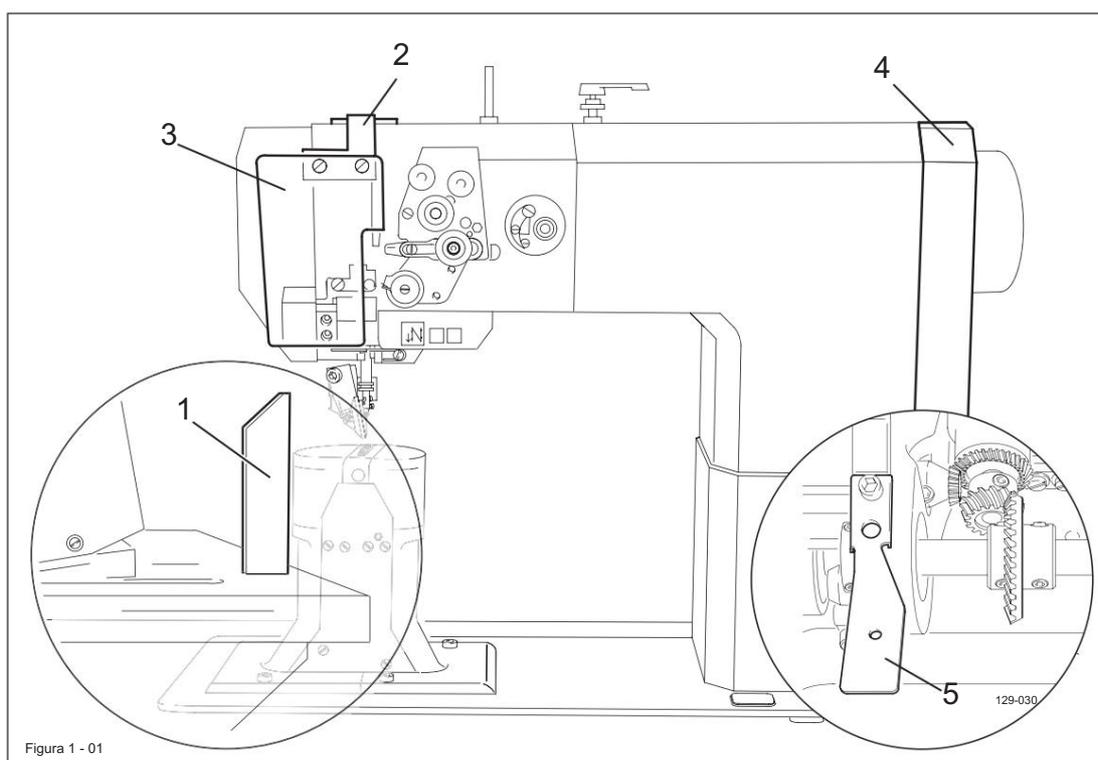
¡Nunca ponga sus manos o dedos en el área de costura durante la costura!
¡Peligro de lesiones por la aguja!



¡Mientras configura o ajusta la máquina no deje ningún objeto sobre la mesa ni en el área de la placa de la aguja! ¡Los objetos pueden quedar atrapados o salir despedidos de la máquina!



¡No opere la máquina sin apoyo! ¡Peligro debido a un cabezal de costura muy pesado! La máquina puede volcarse hacia atrás cuando se inclina.



¡Apague la máquina antes de inclinarla hacia atrás!
¡Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!



¡No utilice la máquina sin la protección de la palanca tirahilos 2!
¡Peligro de lesiones por el movimiento de la palanca tirahilos!



¡En las máquinas con lubricador de roscas, utilice la máquina únicamente con la protección ocular 3 bajada! El protector ocular 3 protege los ojos de las partículas de aceite de la lubricación de la rosca.



¡No utilice la máquina sin la protección de la correa 4!
¡Peligro de lesiones por la rotación de la correa de transmisión!



¡No utilice la máquina sin el bloqueo de inclinación 5!
¡Peligro de aplastamiento entre el cabezal de costura y el tablero de la mesa!

2

Proper use
Uso apropiado

El modelo 571 es una máquina de coser de cama de poste de alta velocidad con una sola aguja (poste a la izquierda de la aguja) con rueda de alimentación accionada y rodillo prensador y aguja sincronizada.

El modelo 574 es una máquina de coser de cama de poste de alta velocidad y dos agujas con rueda de alimentación accionada y prensador de

rodillo El modelo 591 es una máquina de coser de cama de poste de alta velocidad con una sola aguja (poste a la derecha de la aguja) con alimentación accionada prensatelas de rueda y rodillo y aguja sincronizada.

Las máquinas se utilizan para coser costuras de respunte en las industrias del cuero y la tapicería.



Cualquier uso de esta máquina que no haya sido aprobado por el fabricante se considera inadecuado. ¡El fabricante no se hace responsable de los daños causados por el uso inadecuado de la máquina!

¡El uso adecuado de la máquina incluye la observancia de todas las medidas de funcionamiento, ajuste, mantenimiento y reparación requeridas por el fabricante!

Specificaciones

3 Especificaciones ▲

301 modelo 571, 574, 591

Tipo de puntada: 301 (pespunte)

Espacio libre debajo del prensador de rodillos: 7mm

Ancho de holgura: 245mm

Altura libre: 115 mm Altura del

poste: 180mm

Dimensiones del cabezal de

costura: Longitud: aprox. 562 mm

Ancho: aprox. 250 mm Altura (sobre la

mesa): aprox. 505mm

máx. velocidad:

modelo 571, 574, 591 Tipo B 3000 spm modelo 574, 591 Tipo

C 2000 spm Profundidad de corte (para –

725 /.): 0,8 – 2,5 mm Velocidad de corte (para –

725/..): 2800 cortes/min

Datos de conexión:

Tensión de funcionamiento: 230 V ± 10 %, 50/60 Hz Máx. el consumo de

energía: 1,2 kVA Fusible de

protección: 1x16 A, inerte

Datos de ruido:

Nivel sonoro de emisión en el puesto de trabajo a la velocidad adecuada

(Medición del ruido según DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871) modelo 571 y 591, modelo B a una velocidad

de 2400 spm.: LpA = 79 dB(A) modelo 574, modelo C a una velocidad de 1600

esp.: LpA = 75 dB(A) modelo 591, modelo C a una velocidad de 1600

spm.: LpA = 73 dB(A)

Peso neto del cabezal de costura: aprox. 65 kg Peso bruto del cabezal

de costura: aprox. 75kg

▲ Sujeto a cambios

◆ Depende del material, la operación de trabajo y la longitud de la puntada

■ KpA = 2,5dB

3.02 Agujas e hilos threads

Tipo	Hilo espesor (Nm) máx. sintético [▲]	Aguja espesor en 1/100	Aguja sistema para el modelo 571	Aguja sistema para el modelo 574	Aguja sistema para el modelo 591
B	40-60/3	90	134	134 - 35	134
C	15/3	120	-	134 - 35	134

[▲] o resistencias similares de otros tipos de hilo

3.03 Posibles modelos y subclases

modelo 571, 591

Tipo B Para coser materiales de peso medio

modelo 574, 591

Tipo C Para coser materiales semipesados

Equipamiento adicional:

Subclase -725/04 Cortabordes

Subclase -900/83 Hilo recortadora

Subclase -910/17 Elevador automático de prensatelas

Subclase -911/50 Bartacker

Disposal of Machine

4

Disposal of Machine

- La eliminación adecuada de la máquina es responsabilidad del cliente.
- Los materiales utilizados para la máquina son acero, aluminio, latón y diversos materiales plásticos. El equipo eléctrico está compuesto por materiales plásticos y cobre.
- La máquina debe eliminarse de acuerdo con las normas de control de la contaminación vigentes localmente; si es necesario, se encargará una lista de especialistas.



¡Se debe tener cuidado de que las piezas ensuciadas con lubricantes se eliminen por separado de acuerdo con las normas de control de la contaminación vigentes localmente!

Transporte, embalaje y almacenamiento

5 Transporte, embalaje y almacenamiento

5.01 Transporte a las instalaciones del cliente

Las máquinas se entregan completamente embaladas.

5.02 Transporte dentro de las instalaciones del cliente

El fabricante no se hace responsable del transporte dentro de las instalaciones del cliente ni a otros lugares de operación. Debe asegurarse de que las máquinas solo se transporten en posición vertical.

5.03 Disposición de materiales de embalaje

Los materiales de embalaje de esta máquina se componen de papel, cartón y fibra VCE. La eliminación adecuada del material de embalaje es responsabilidad del cliente.

5.04 Storage

Si la máquina no está en uso, puede almacenarse tal como está por un período de hasta seis meses, pero debe protegerse contra el polvo y la humedad.

Si la máquina se almacena durante largos períodos, las piezas individuales, especialmente las superficies de las piezas móviles, deben protegerse contra la corrosión, por ejemplo, con una película de aceite.

Explicación de los símbolos



Explicación de los símbolos

En este manual de instrucciones, el trabajo a realizar o la información importante se acentúan mediante símbolos. Estos símbolos tienen los siguientes significados:



Nota, información



limpieza, cuidado



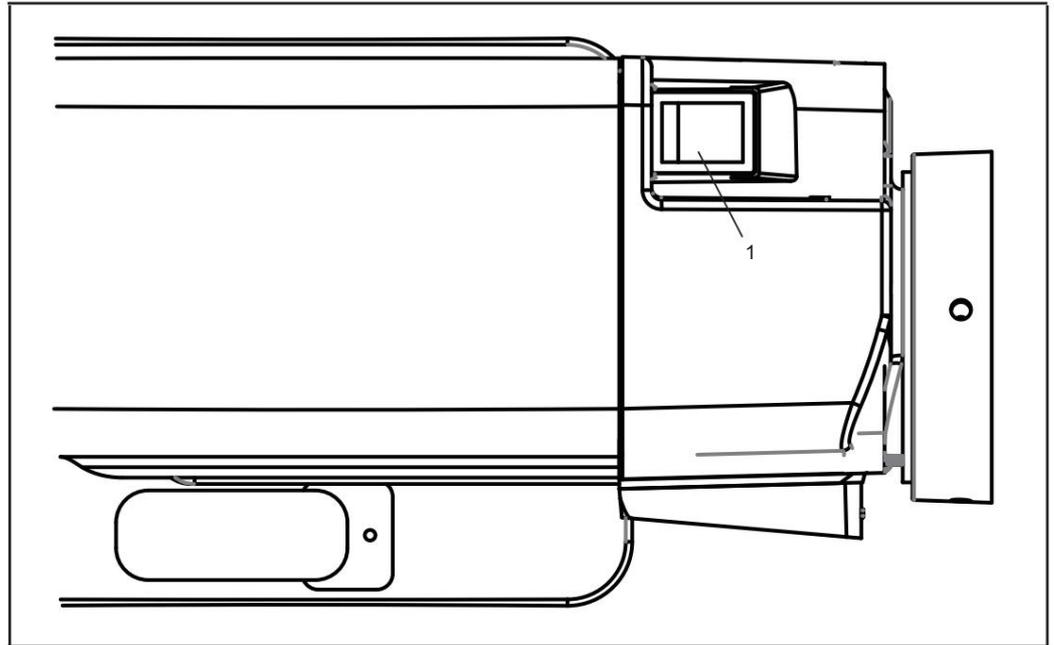
Lubricación



Trabajos de mantenimiento, reparación, ajuste, servicio
(solo para ser realizados por personal técnico)

7 Control S

7.01 On/off switch



Máquinas con accionamiento directo

- Accione el interruptor principal 1 para encender o apagar la máquina.

7.02 Teclas en la cabeza de la máquina (solo para máquinas con 911/..)

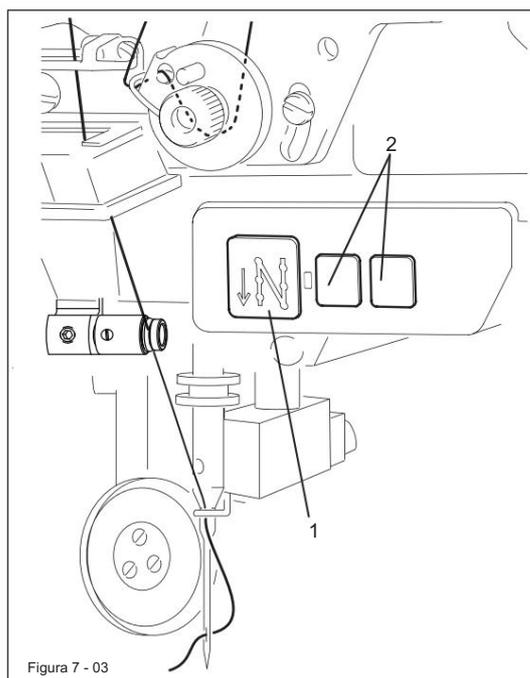


Figura 7 - 03

- Mientras se mantenga pulsada la tecla 1 durante la costura, la máquina coserá al revés.
- Las teclas 2 se pueden utilizar para la configuración de parámetros (para más detalles, consulte el manual de instrucciones del control eléctrico).

Control S

7.03

Control panel

La descripción se encuentra en el manual de instrucciones separado del panel de control.

(Para obtener más información, consulte el manual de instrucciones del control eléctrico)

7.04

Pedal

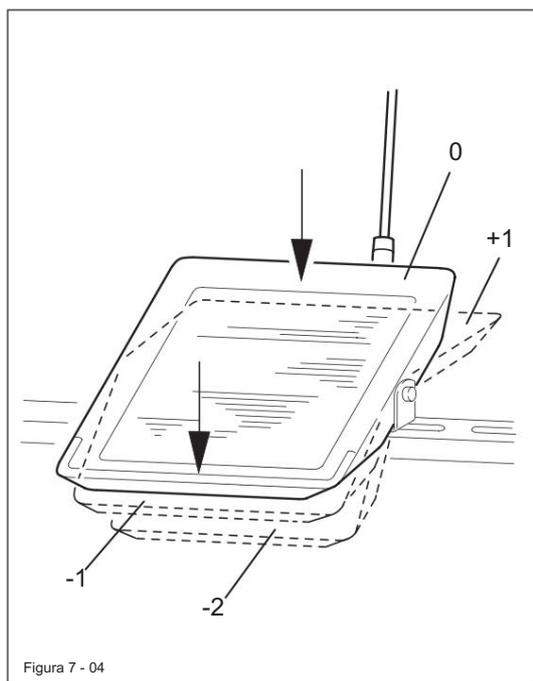
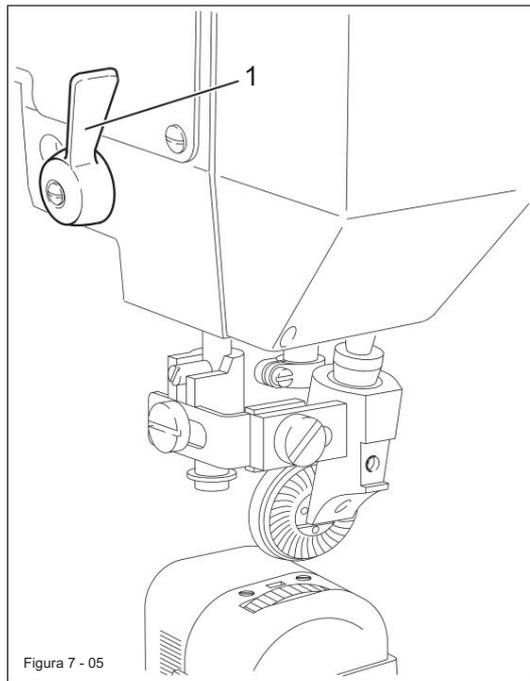


Figura 7 - 04

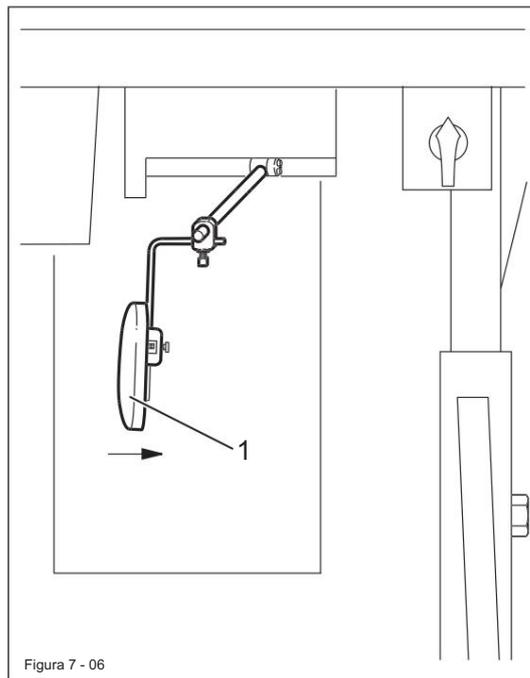
- 0 = Posición neutra =
- +1 Costura =
- 1 Subir prensatelas de rodillo
(en máquinas con -910/..)
- 2 = Cortar hilos de coser (en
máquinas con -900/..)

7.05

Lever for lifting roller presser
Palanca para levantar el prensador de rodillos

- El prensador de rodillos se puede levantar girando la palanca

7.06

Knee lever
Palanca de rodilla

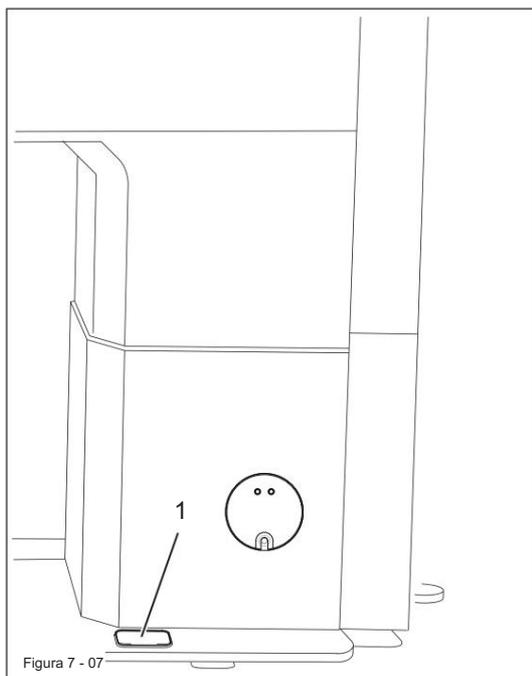
- El prensatelas rodante puede elevarse presionando la palanca de rodilla 1 en la dirección de la flecha.

Control S

7.07

Key for setting stitch length

Tecla para configurar la longitud de la puntada

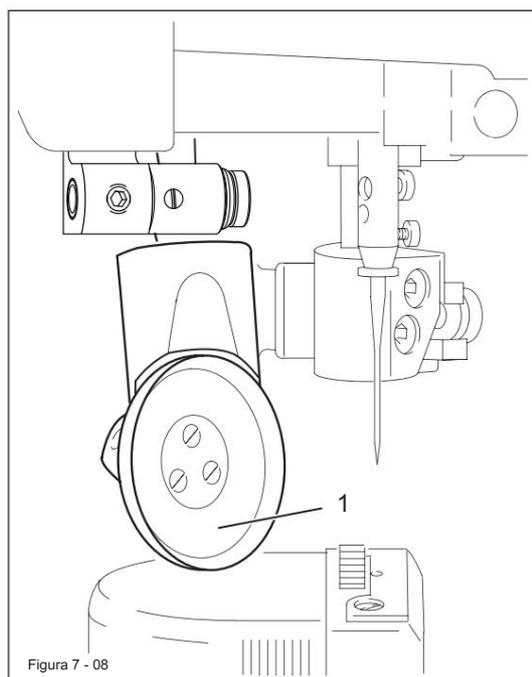


- El largo de puntada se ajusta presionando la tecla 1 y girando el volante
- Pulse la tecla 1 y al mismo tiempo gire el volante hasta que el colocador de puntadas haga clic en posición.

7.08

Swing out roller presser

Presagor de rodillo basculante



- Cuando el presagor de rodillos está levantado, puede girar hacia afuera tirando de él ligeramente hacia abajo.

7-09

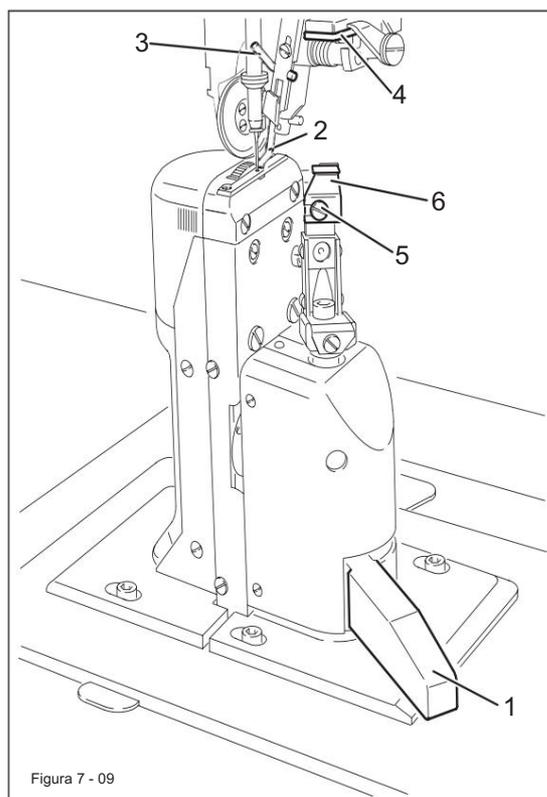
Edge trimmer 725/04 for 571
Cortabordes 725/04 para 571

Figura 7 - 09



¡Mantenga sus manos alejadas del cuchillo en movimiento! ¡Peligro de lesiones!

Encienda el accionamiento de

- la cuchilla: Mueva la palanca hacia atrás. La cuchilla se mueve a la posición de funcionamiento.

Desconectar el accionamiento de

- la cuchilla: Pulsar la palanca. El cuchillo se balancea hacia atrás.

Encender la guía lateral: Gire

- la guía lateral 2 a su posición con la mano y presione la palanca 3. La guía lateral 2 se mueve a su posición de funcionamiento.

Desactivar la guía lateral:

- Levantar la guía lateral 2 y dejar que encaje en su posición con un clic. La guía lateral 2 está fuera de servicio.
- Levante la palanca 4. La guía lateral gira hacia atrás.

Cambio de cuchillo:



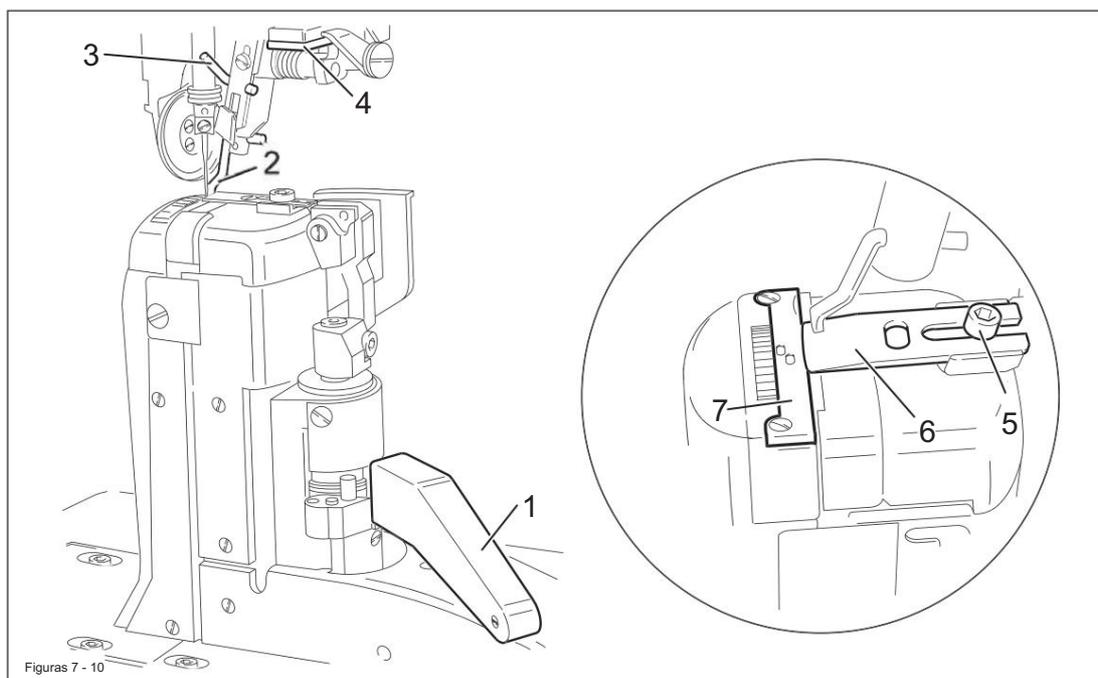
Los siguientes trabajos sólo pueden ser realizados por personal técnico o por personas debidamente instruidas.

- Apague la máquina.
- Afloje el tornillo 5 y retire la cuchilla 6.
- Inserte una cuchilla nueva y apriete ligeramente el tornillo 5.
- Ajuste la cuchilla de acuerdo con la Carrera de corte en el Manual de ajuste y apriete el tornillo

5

Control S

7.10

Edge trimmer 725/04 for 591
Cortabordes 725/04 para 591

Figuras 7 - 10



¡Mantenga sus manos alejadas del cuchillo en movimiento! ¡Peligro de lesiones!

Conectar el accionamiento de la cuchilla:

- Mueva la palanca hacia atrás. La cuchilla se mueve a la posición de funcionamiento.

Desconectar el accionamiento de la cuchilla:

- Presione la palanca. El cuchillo se balancea hacia atrás.

Activar guía de borde:

- Gire la guía lateral 2 a su posición con la mano y presione la palanca 3. La guía lateral 2 se mueve a su posición de funcionamiento.

Desactivar la guía de borde:

- Levante la guía de borde 2 y deje que haga clic en su posición. La guía lateral 2 está fuera de servicio.
- Levante la palanca 4. La guía lateral gira hacia atrás.

Cambio de cuchillo:



Los siguientes trabajos sólo pueden ser realizados por personal técnico o por personas debidamente instruidas.

- Apague la máquina.
- Afloje el tornillo 5 y retire la cuchilla 6
- Inserte una cuchilla nueva y empújela cerca del inserto de la placa de la aguja
- 7 Apriete ligeramente el tornillo 5.
- Ajuste la cuchilla según Posición de la cuchilla en el Manual de ajuste y apriete el tornillo 5.

8 Instalación y puesta en marcha



¡La máquina solo debe ser montada y puesta en servicio por personal cualificado!

Se deben observar todas las normas de seguridad pertinentes.

Si la máquina se entrega sin mesa, debe asegurarse de que el marco y el tablero de la mesa que pretende utilizar puedan soportar el peso de la máquina y el motor. Debe asegurarse de que la estructura de soporte sea lo suficientemente resistente, incluso durante todas las operaciones de costura.

8.01 Instalación

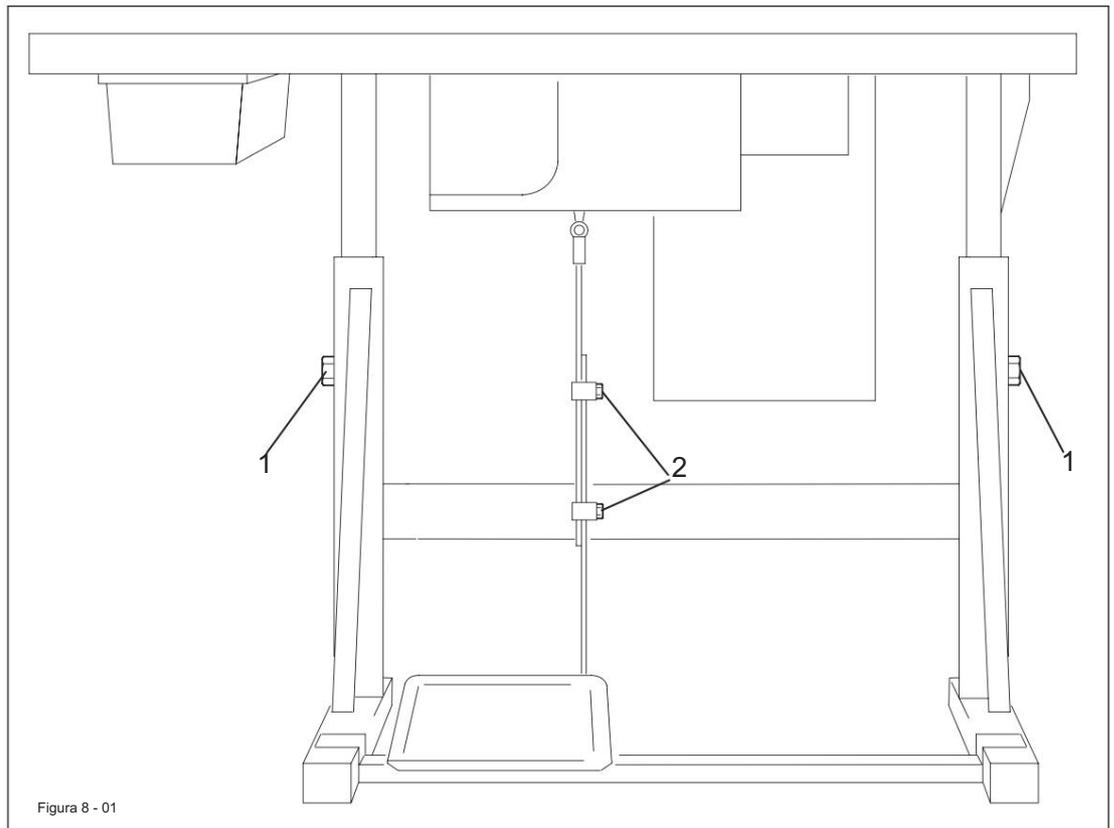
El sitio donde se instale la máquina debe estar provisto de conexiones adecuadas para la corriente eléctrica, consulte el Capítulo 3 Especificaciones.

También se debe asegurar que la superficie de apoyo del sitio de la máquina sea firme y horizontal, y que se proporcione suficiente iluminación.



El método de embalaje utilizado requiere que el tablero de la mesa se baje para el transporte. La siguiente es una descripción de cómo ajustar la altura de la superficie de la mesa.

8.01.01 Ajuste de la altura de la mesa

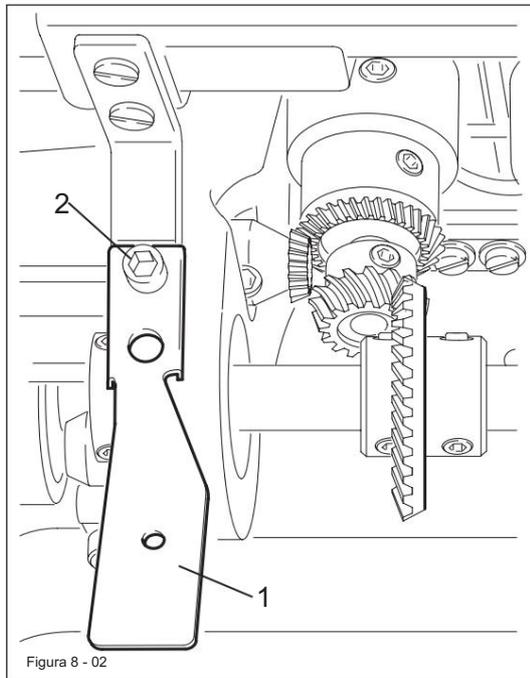


- Afloje los tornillos 1 y 2 y ajuste la altura de tablero deseada.
- Apriete bien los tornillos 1.
- Ajuste la posición del pedal para que pueda manejarlo cómodamente y apriete el tornillo 2.

Instalación y puesta en marcha

8.01.02

Fitting the tilt lock
Montaje del bloqueo de inclinación



¡Apague la máquina!



Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!

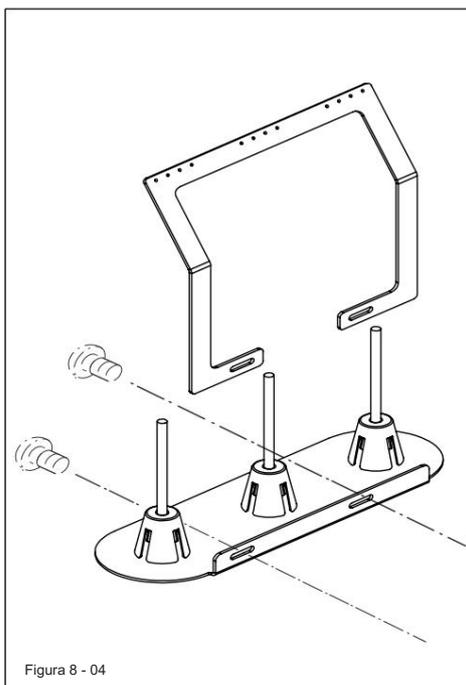
- Atornille el bloqueo de inclinación, provisto en los accesorios, con un tornillo.



No opere la máquina sin el bloqueo de inclinación. Peligro de aplastamiento entre el cabezal de costura y ¡mesa!

8.03

Montaje del portacarretes



- Monte el portacarretes como se muestra en la Fig. 8-04.
- Luego fije el portacarretes a la máquina con los tornillos que sujetan la cubierta.

8.04

Puesta en marcha

- Compruebe la máquina, especialmente el cableado eléctrico, en busca de daños.
- Limpie a fondo la máquina y luego engrásela o llénela de aceite (consulte el Capítulo 10 Cuidado y mantenimiento).
- Haga que un mecánico verifique si el motor de la máquina puede funcionar con la fuente de alimentación disponible y si el motor está correctamente conectado en la caja de conexiones.



Si hay alguna discrepancia, la máquina no debe operarse bajo ninguna circunstancia.



Antes de poner en marcha la máquina por primera vez, solicite al especialista que verifique que la configuración de los parámetros sea correcta según la unidad de control.

(Para obtener más información, consulte el manual de instrucciones del control eléctrico)



La máquina solo se puede conectar a un enchufe con toma de tierra.

8.05

Encendido/apagado de la máquina

- Encender o apagar la máquina (ver Capítulo 7.01 Interruptor de encendido/apagado).

Configurando

9

Configurando



Todas las instrucciones y regulaciones en este manual de instrucciones deben ser observadas. ¡Se debe prestar especial atención a todas las normas de seguridad!



Todos los trabajos de instalación solo deben ser realizados por personal con la formación adecuada. Para todos los trabajos de instalación, la máquina debe estar desconectada de su fuente de alimentación apagando el interruptor de encendido/apagado o quitando el enchufe de la toma de corriente eléctrica.

9.01

Inserción de la aguja

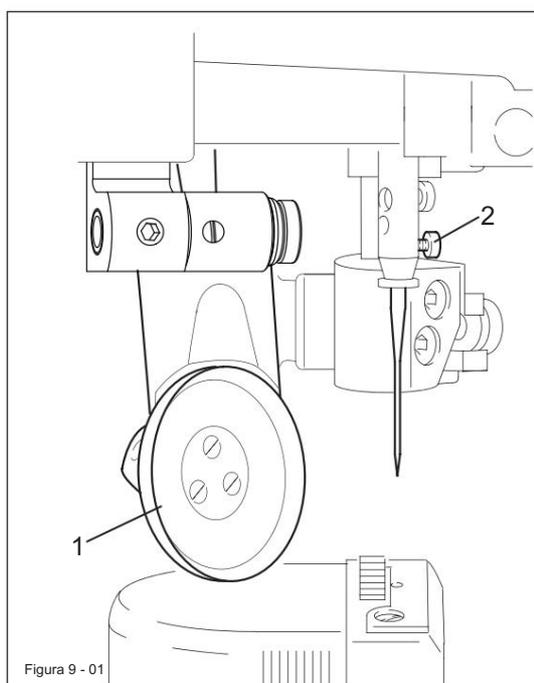


Figura 9 - 01

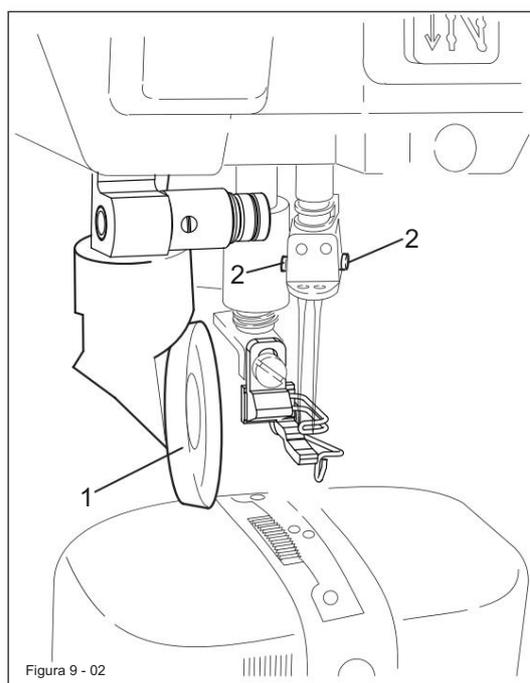


Figura 9 - 02



¡Apague la máquina!
¡Peligro de lesiones por arranque involuntario de la máquina!



Utilice únicamente agujas del sistema previsto para la máquina, consulte el Capítulo 3 Especificaciones.

modelo 571 y 591

- Levante el pie de rodillo 1 y gírelo afuera.
- Afloje el tornillo 2 e inserte las agujas tan lejos como sea posible. El surco largo debe cara a la derecha en el modelo 571 y a la izquierda en el modelo 591.
- Apriete el tornillo 2 y gire el rodillo prensador 1 de vuelta a su posición.

modelo 574

- Levante el pie de rodillo 1 y gírelo afuera.
- Afloje el tornillo 2 e inserte las agujas de modo que la ranura larga de la aguja izquierda mire hacia la derecha y la de la aguja derecha mire hacia la izquierda.
- Apriete el tornillo 2 y gire el rodillo prensador 1 de vuelta a su posición.

9.02

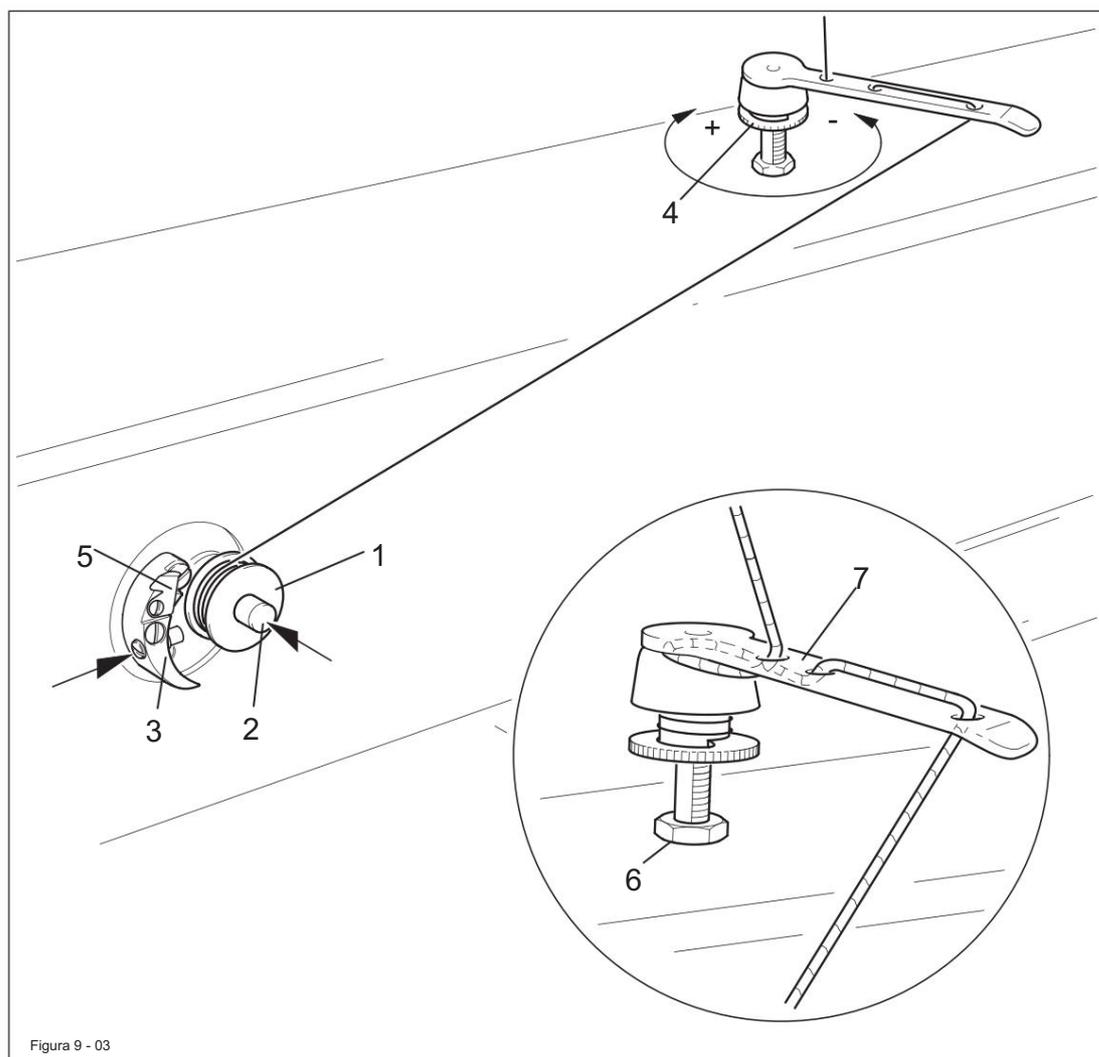
Winding the bobbin thread, adjusting the thread tension
Devanado del hilo de la canilla, ajuste de la tensión del hilo

Figura 9 - 03

- Coloque una bobina vacía 1 en el eje de la bobina 2.
- Enhebre la canilla de acuerdo con la Fig. 9-03 y enróllela en el sentido contrario a las agujas del reloj alrededor de la canilla 1 varias veces.
- Encienda el devanador de canilla mientras presiona al mismo tiempo el eje del devanador de canilla 2 y la palanca 3



La bobina se llena durante la costura.

- La tensión del hilo en la canilla 1 se puede ajustar con el tornillo moleteado 4.
- La bobinadora se detiene automáticamente cuando la bobina 1 está llena.
- Retire la canilla llena 1 y corte el hilo en la cuchilla 5.



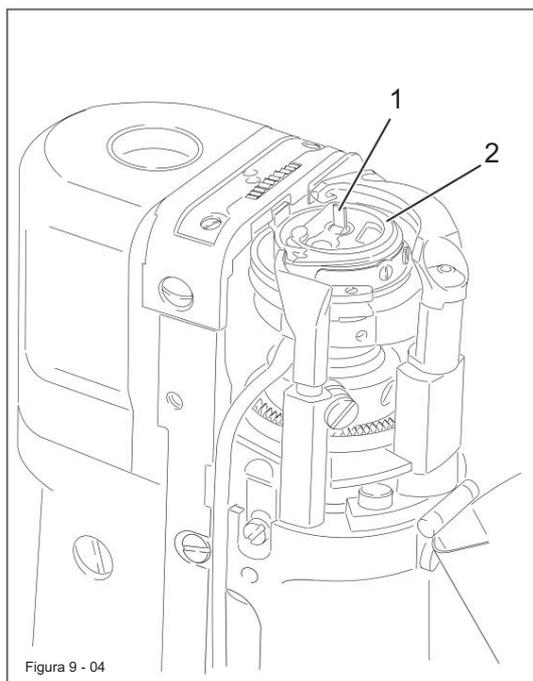
Si el hilo se enrolla de manera desigual, afloje la tuerca 6 y gire la guía del hilo 7 en consecuencia. Vuelva a apretar la tuerca 6 después del ajuste.

Configurando

903

Removing/Inserting the bobbin case

Extracción/Inserción de la caja de la bobina



¡Apague la máquina!

¡Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!

Extracción de la caja de la bobina:

- Abra la tapa del poste.
- Levante el pestillo 1 y retire la caja de la bobina 2.

Inserción del estuche de la bobina:

- Inserte el estuche de la bobina 2.
- Cierre el pestillo y cierre la tapa del poste.

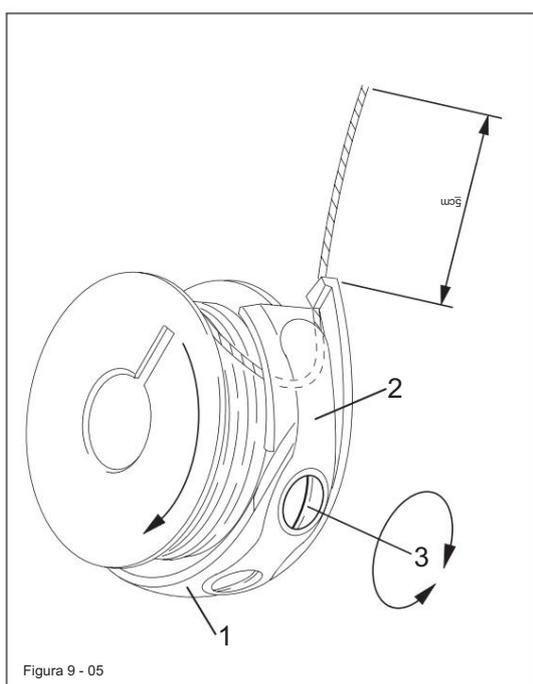


574 se muestra en la Fig. 9 - 04.

904

Threading the bobbin case/Adjusting the bobbin thread tension

Enhebrar la caja de la bobina/Ajustar la tensión del hilo de la bobina



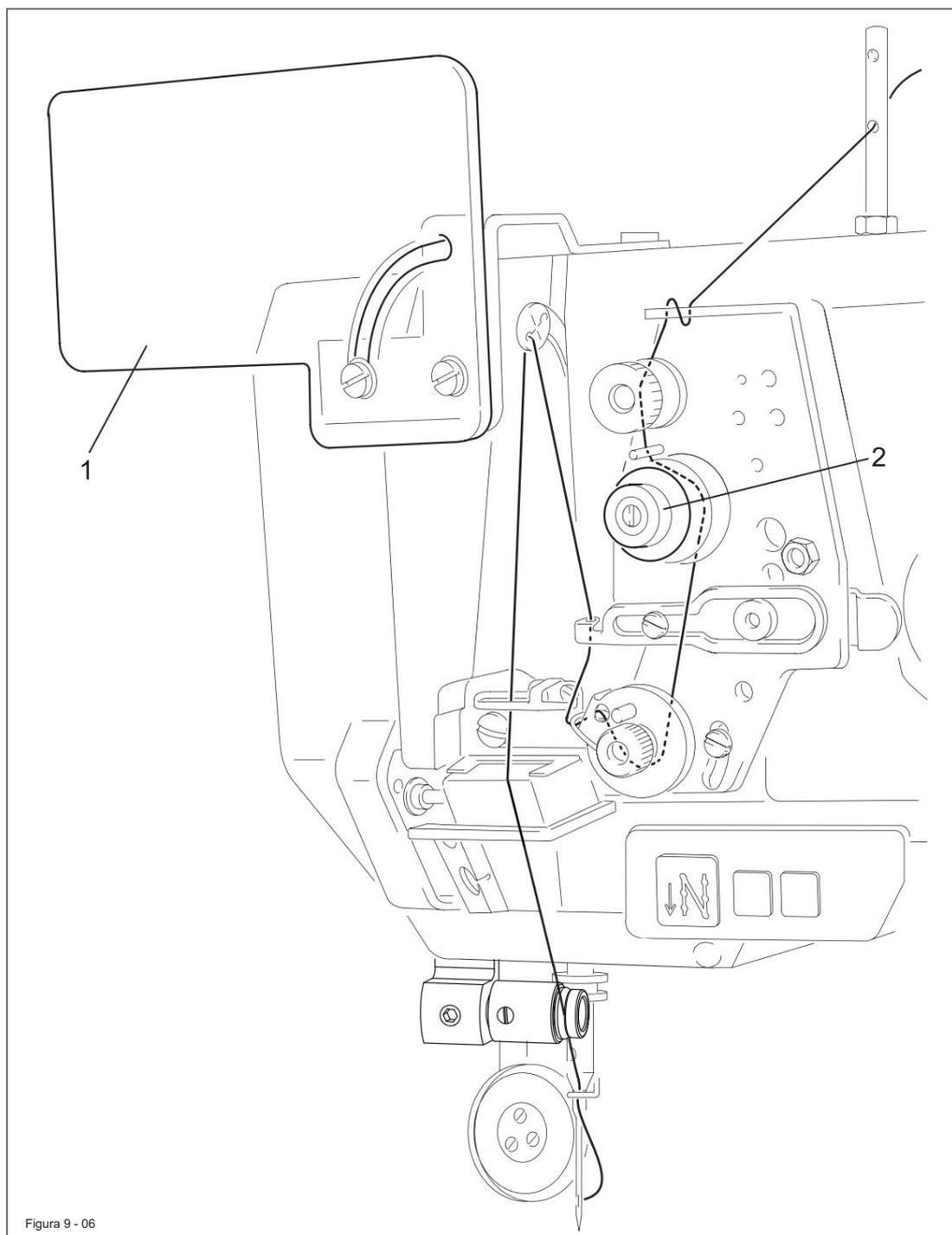
- Inserte la bobina en el estuche de la bobina.
- Pase el hilo a través de la ranura debajo del resorte 2.
- Pase el hilo a través de la muesca.
- Ajuste la tensión del hilo girando el tornillo 3.



Cuando se tira del hilo, la bobina debe girar en la dirección de la flecha.

9.5

Enhebrar el hilo de la aguja y regular su tensión en el modelo 571 y 591



¡Apague la máquina!

¡Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!

- Incline hacia arriba el protector ocular 1.
- Enhebre el hilo de la aguja como se muestra en la Fig. 9-06.
- En el modelo 571 la aguja se enhebra de derecha a izquierda y en el modelo 591 de izquierda a derecha.
- Ajuste la tensión del hilo de la aguja girando el tornillo molido 2.

configurando

9.06

Enhebrar el hilo de la aguja y regular su tensión en el modelo 574

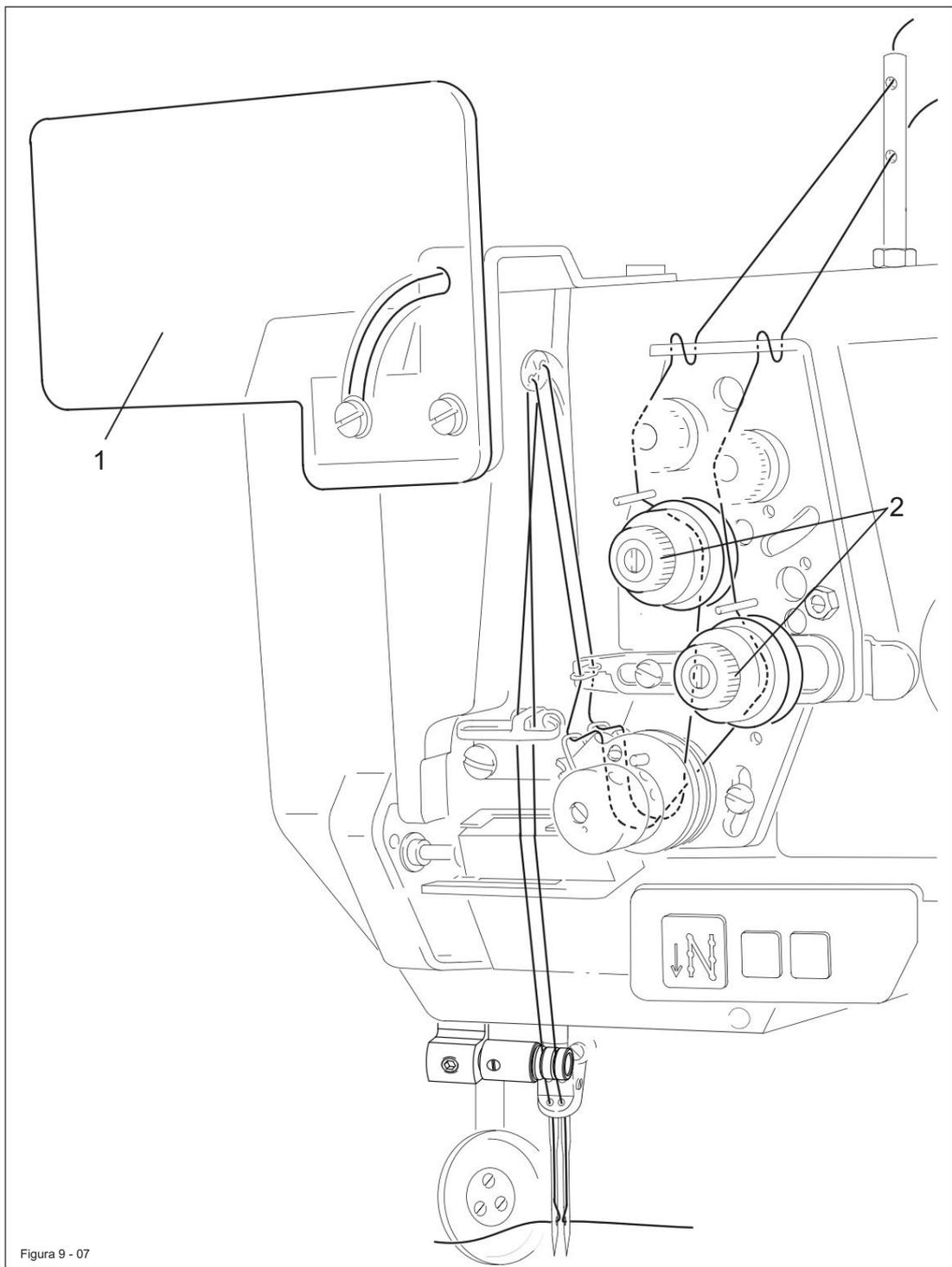


Figura 9 - 07



¡Apague la máquina!

¡Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!

- Incline hacia arriba el protector
- ocular 1 Enhebre ambos hilos de la aguja como se muestra en la Fig. 9-07.
- La aguja izquierda se enhebra de derecha a izquierda y la aguja derecha de izquierda a derecha.
- Ajuste la tensión del hilo de la aguja girando los tornillos fresados 2.

10 Care and maintenance

10.01 Servicing and maintenance intervals

Limpio.....	diariamente, con más frecuencia si está en funcionamiento continuo
Nivel de aceite (lubricación de roscas/lubricación de ganchos)	diariamente, antes de usar
Aceitar el anzuelo)	diariamente, antes de usar
Lubrique los engranajes cónicos	una vez año
Revisar/ajustar la presión de aire	diariamente, antes de usar
Limpie el filtro de aire del filtro de aire/lubricador	cuando sea necesario



Estos intervalos de mantenimiento se calculan para el tiempo medio de funcionamiento de un operación de un solo turno. Si la máquina se utiliza durante más tiempo, se recomiendan intervalos más cortos.

10.02 Cleaning

Limpie el gancho, el compartimento del gancho y la rueda dentada 3 diariamente, varias veces si se usa continuamente.

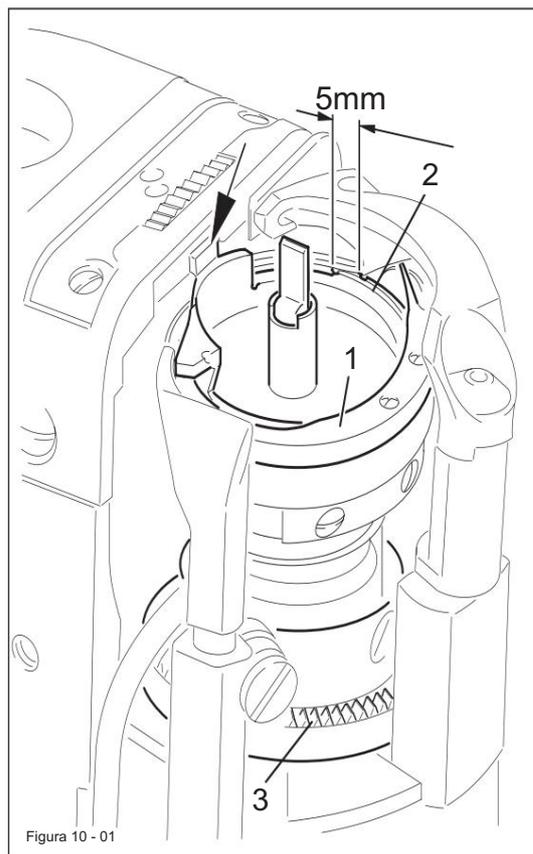


Figura 10 - 01



¡Apague la máquina!

Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente

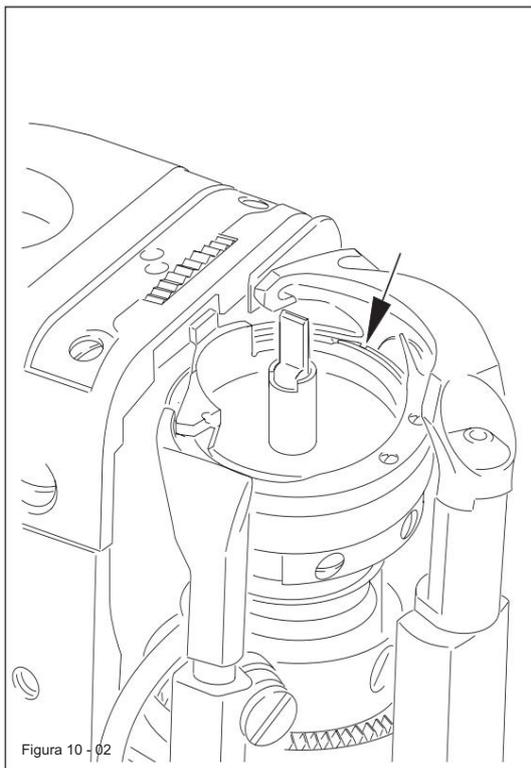
- Lleve la barra de agujas a su posición más alta.
- Abra la tapa del poste y retire la tapa de la caja de la bobina y la bobina.
- Desenrosque el gancho
- del gancho 1 Gire el volante hasta que la punta de la caja de la bobina 2 penetre en la ranura de la carrera del gancho aprox. 5 mm.
- Retire la caja de la bobina 2.
- Limpie la carrera del gancho con parafina.
- Al insertar la caja de la bobina 2, asegúrese de que el cuerno de la bobina girar suavemente.
- La caja 2 encaja en la ranura de la placa de la aguja.
- Vuelva a atornillar el soporte de gancho 1 y cierre la tapa del poste.

Cuidado y mantenimiento

10.03

Oiling the hook

Aceitar el anzuelo



¡Apague la máquina!

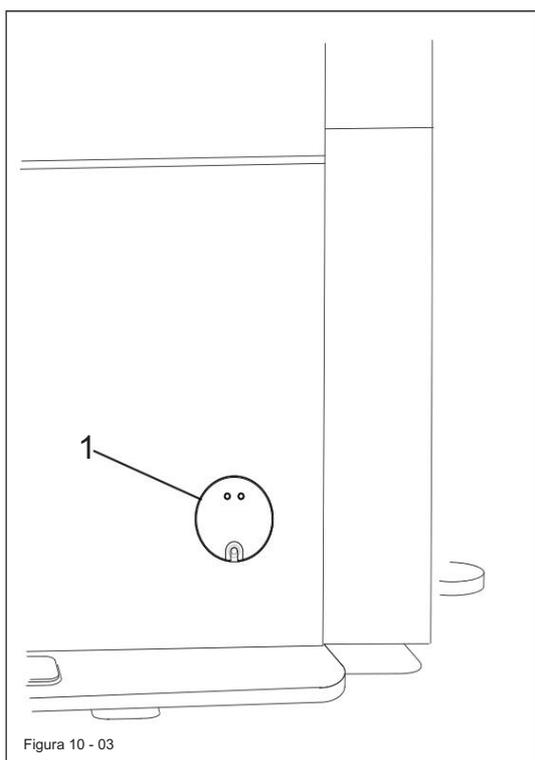
Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente

- Antes de la puesta en marcha de la máquina, y después de largos periodos de inactividad, vierta unas gotas de aceite en la pista del gancho (ver flecha).

10.04

Oil bowl for lubrication

Tazón de aceite para lubricación



Compruebe el nivel de aceite antes de cada usar.

Siempre debe haber aceite en el depósito 1.

- Si es necesario, rellene aceite a través del orificio.



Utilice únicamente aceite con una viscosidad media de 22,0 mm²/s a 40°C y una densidad de 0,865 g/cm³ a 15°C.



Recomendamos autorizado aceite para máquina de coser Best.-Nr. 280-1-120 144.

10.05

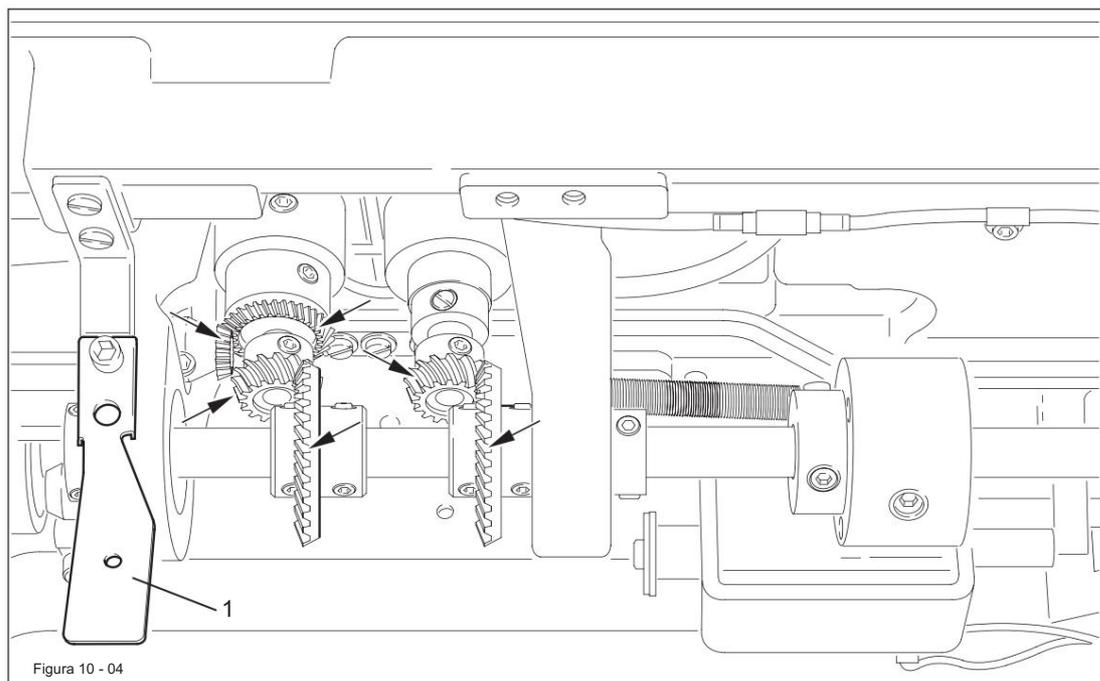
Lubricating the bevel gears
Lubricación de los engranajes cónicos

Figura 10 - 04



¡Apague la máquina!

¡Peligro de lesiones si la máquina se pone en marcha accidentalmente!

- Todos los engranajes cónicos deben recibir grasa nueva una vez al año.
- Inclíne el cabezal de costura hacia atrás sobre el soporte.



La figura 10-04 muestra los engranajes cónicos del 574.

- Para poner el cabezal de costura en posición vertical, presione el bloqueo de inclinación 1 hacia atrás y coloque el cabezal de costura hacia arriba con ambas manos.



¡Use ambas manos para colocar el cabezal de costura en posición vertical!

¡Peligro de aplastamiento entre el cabezal de costura y el tablero de la mesa!

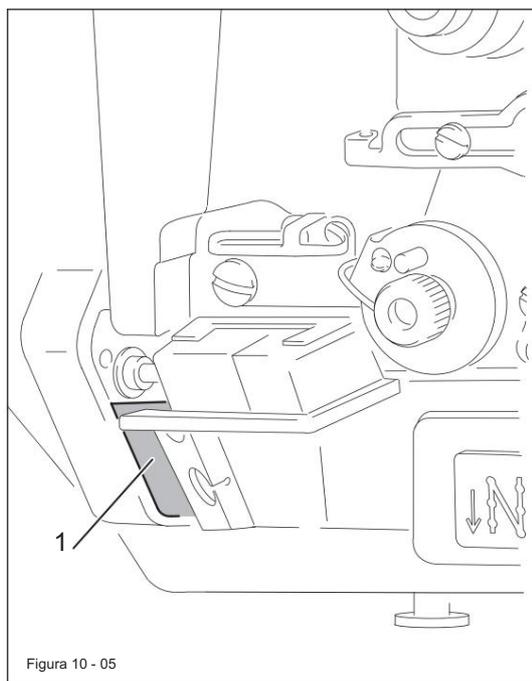


Recomendamos grasa de sodio autorizada con un punto de goteo de aprox. 150 °C, N° de pedido 280-1-120 243.

Cuidado y mantenimiento

10.06

El llenado del depósito de aceite de la unidad de lubricación de roscas



Compruebe el nivel de aceite antes de cada usar.

Siempre debe haber aceite en el depósito.

- Si es necesario, rellene aceite a través del orificio.



Recomendamos aceite lubricante para roscas autorizado, N° de pedido 280-1-120 217

10.07

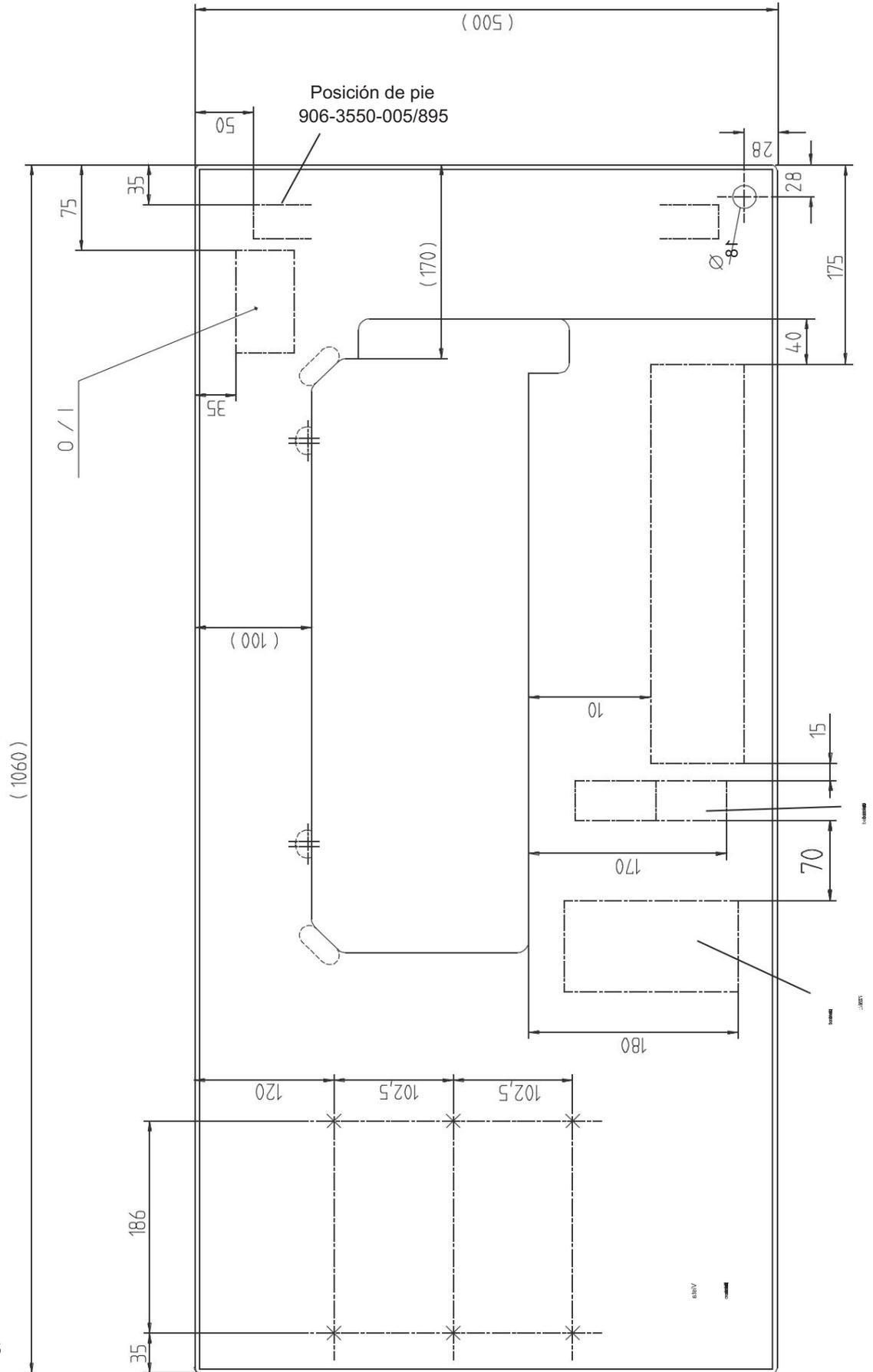
Parámetro settings

- La parametrización se describe en una lista separada de parámetros del accionamiento y solo puede ser realizada por personal autorizado y formado.

(Para obtener más información, consulte el manual de instrucciones del control eléctrico)

configurando

11.03 Montaje de la mesa / Mounting the table top



91-263 432-95
vers. 02.12.03

12

Wearing parts
Usando partes

Esta es una lista de las piezas de desgaste más importantes.

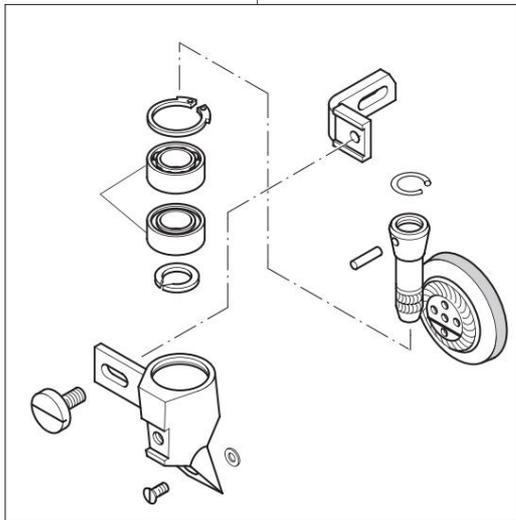
Con los accesorios se incluye una lista detallada de piezas para la máquina completa. en caso de pérdida, la lista de piezas puede consultarse a los vendedores de la máquina.



Como alternativa a la descarga de Internet, las listas de piezas también se pueden pedir en

91-263 934-91 Prensa rodillo 35 mm Ø, 4,0 mm
revestido con material plástico

91-263 433-91MA Prensa rodillo 30 mm Ø, 4,0 mm

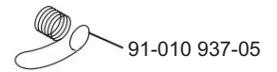


modelo 571,574

modelo 591

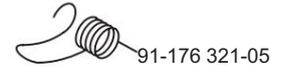


modelo 571,574,591



91-010 937-05

modelo 574



91-176 321-05

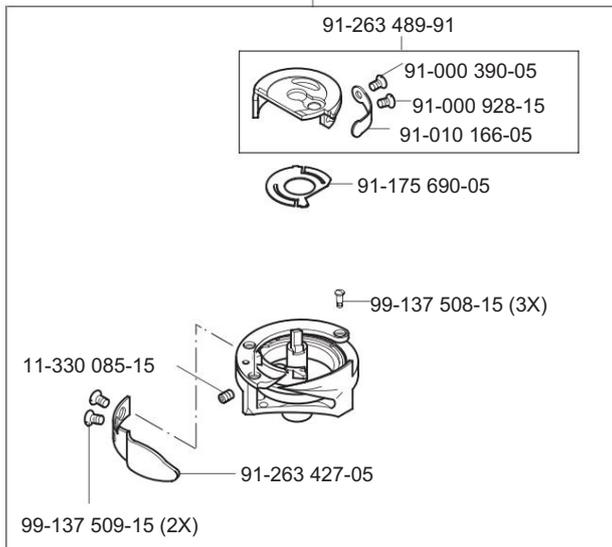
11-108 093-15

91-173 663-15



91-165 344-15(2X)

91-263 490-91 B
91-263 495-91 C



91-263 489-91

91-000 390-05

91-000 928-15

91-010 166-05

91-175 690-05

99-137 508-15 (3X)

11-330 085-15

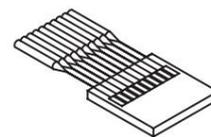
91-263 427-05

99-137 509-15 (2X)

91-118 308-05



91-774 789-05 (-900/83)

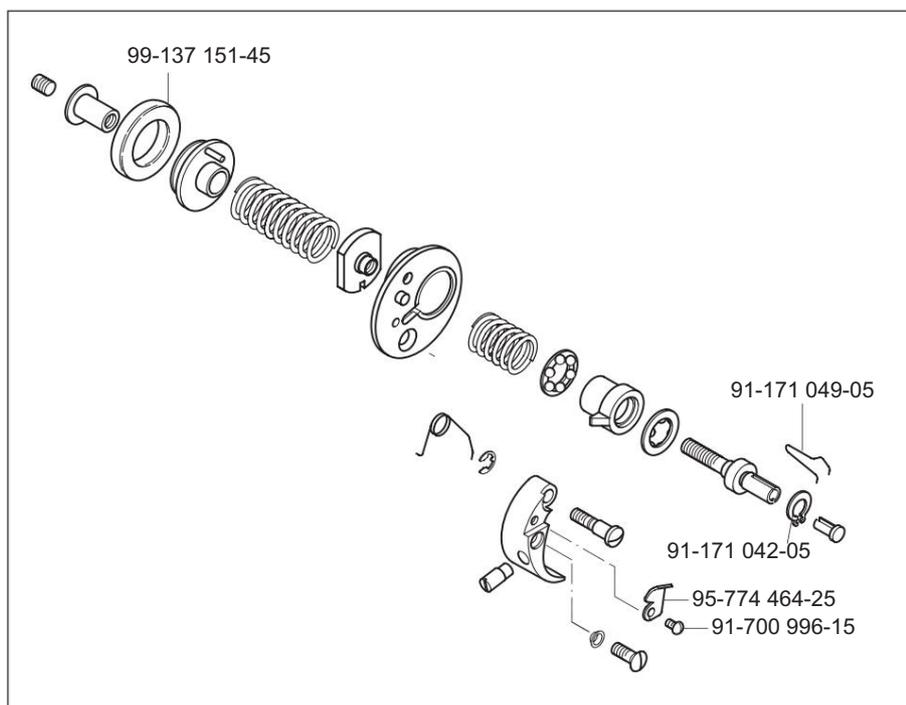
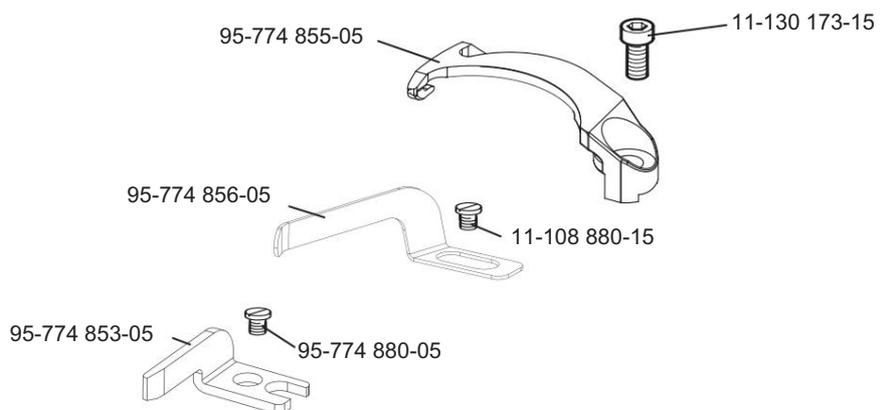


modelo 571,591
Sistema 134

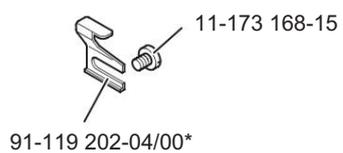
modelo 574,
Sistema 134-35

Usando partes

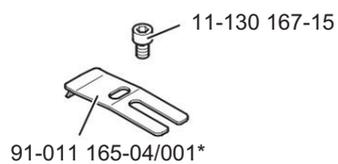
para subclase -900/83



571-725/..



591-725/..



*Para ver más cuchillos, consulte la lista de piezas.



MAUSER
INDUSTRIAL

Shang Gong Group Co., Ltd.



1566

Agregue: No.1566 Xin Jinqiao Road, Pudong, Shanghai, China

(Tel) 0086-21-63938822 [http : //www.dap-China.com](http://www.dap-China.com)

Dirección (Fax): 0086-21-63078413 Correo electrónico: info@dap-China.com

Título: 201206