

AST-7923ERDO-M-PLC-2

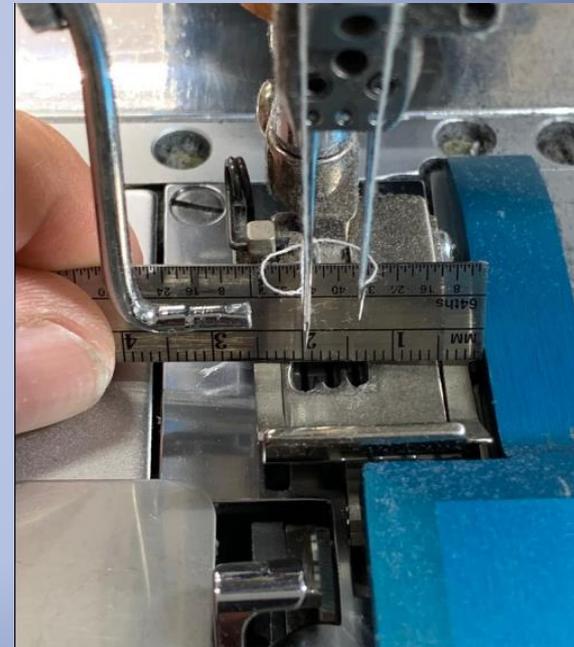


AJUSTES TECNICOS

Se deben realizar los siguientes ajustes respetando este orden.

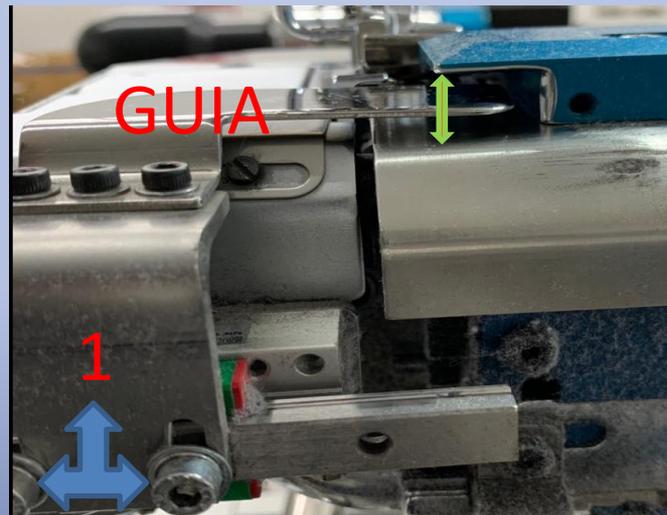
- 1- ANCHO DEL DOBLADILLO:

- Se ajusta el ancho del dobladillo según la solicitud del cliente, de 16-27 milímetros.



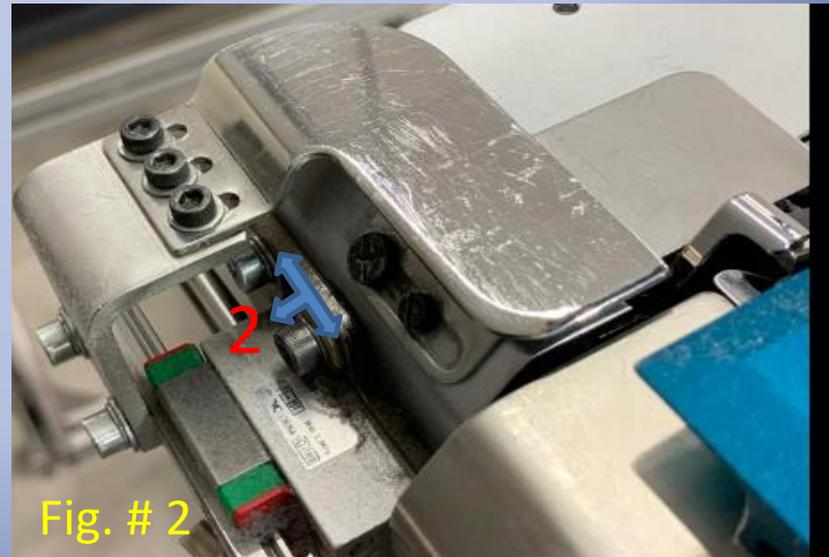
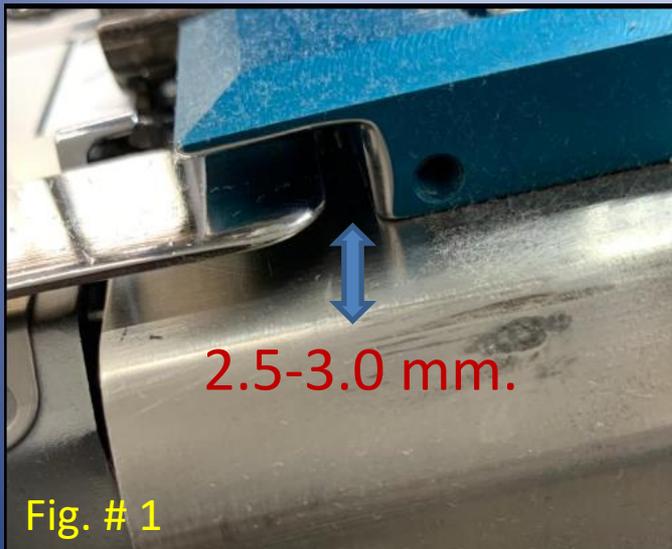
2- ALTURA Y RECORRIDO MAXIMO DE LA GUIA DEL MATERIAL.

- 2.1 ALTURA:
- La guía debe estar en el centro de la abertura que tiene la guía tope color azul.
- Haga el ajuste de los dos tornillos # 1



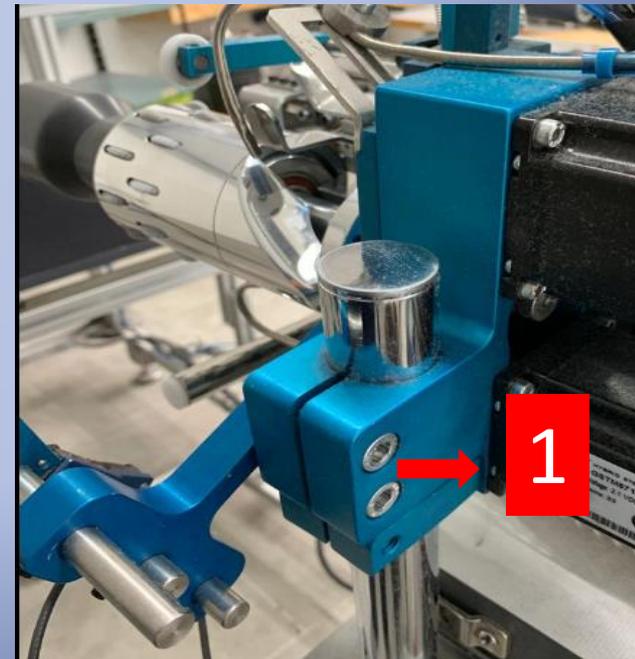
2.2 RECORRIDO MAXIMO DE LA GUIA

- Esta medida se ajusta teniendo en cuenta el ancho de la costura lateral.
- Inicialmente puede ser de 2.5-3.0 mm. Del borde de la guía a la guía tope color azul, estando la guía activada. Ver Fig. # 1.
- Haga el ajuste de los dos tornillos #2. ver fig. 2.



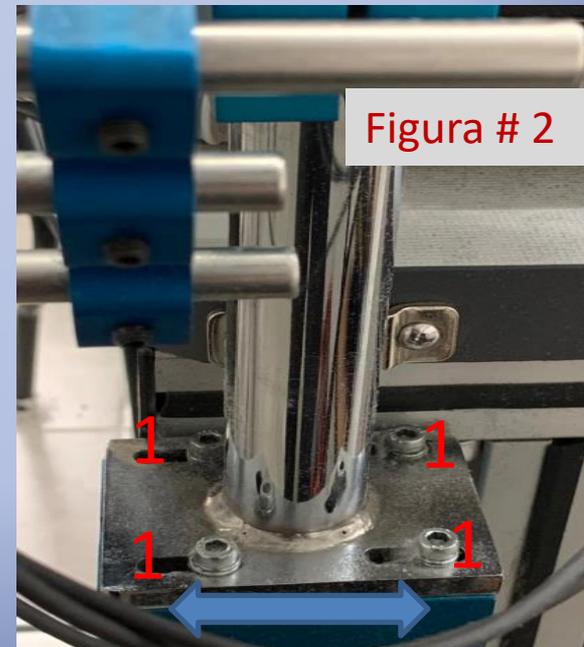
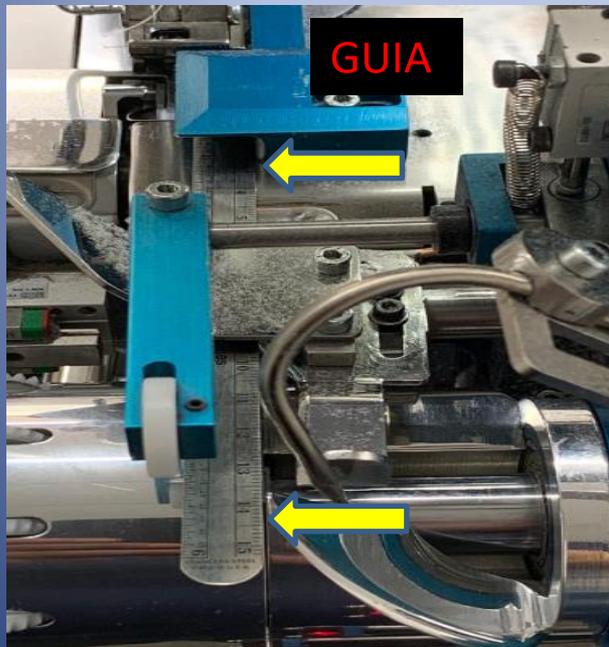
3- ALTURA Y ALINEAMIENTO DEL SOPORTE DEL RODILLO DE TRANSPORTE DELANTERO.

- Colocar una reglilla sobre la guía del material y la parte superior del engranaje, este soporte debe estar a la misma altura, al mismo tiempo debemos ajustar el alineamiento con respecto a la maquina.
- Hacer este ajuste de los dos tornillos # 1.



4- ALINEACION DE LA GUIA DEL ANCHO DEL DOBLADILLO CON LA RAYA O BORDE DEL RODILLO DELANTERO

- Colocamos una reglilla pegándola a la guía tope del ancho del dobladillo color azul, y ajustamos el soporte completo, hasta alinear con la raya o borde del rodillo delantero.
- Ajustar de los 4 tornillos # 1, Ver fig. 2.



5- INCLINACION Y ALTURA DE LA GUIA DE CORTE.

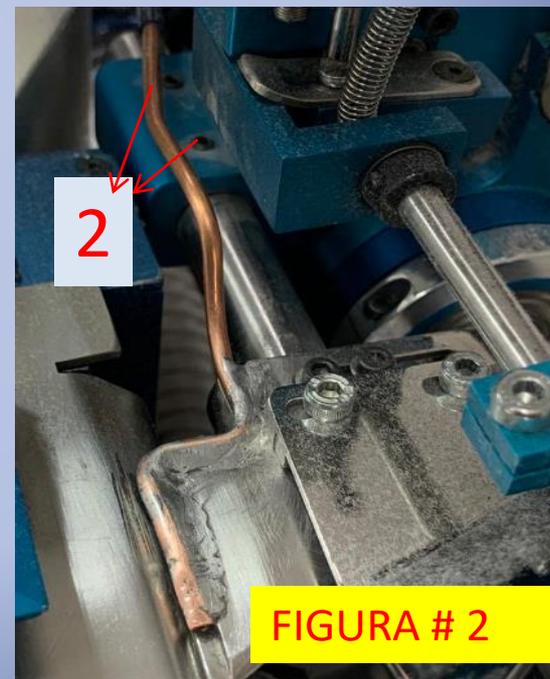
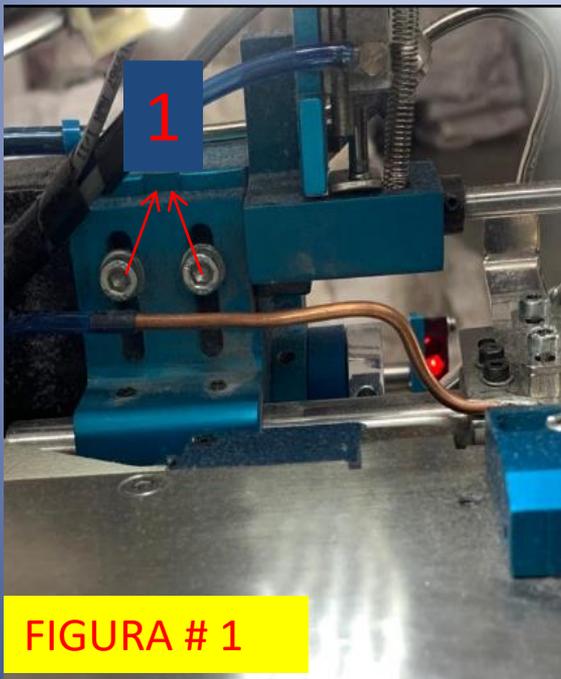
NORMA:

- 5.1- Al colocar una reglilla sobre la placa de aguja y el rodillo delantero, esta reglilla debe quedar en la mitad de la abertura de la guía. Ver Fig. 2.



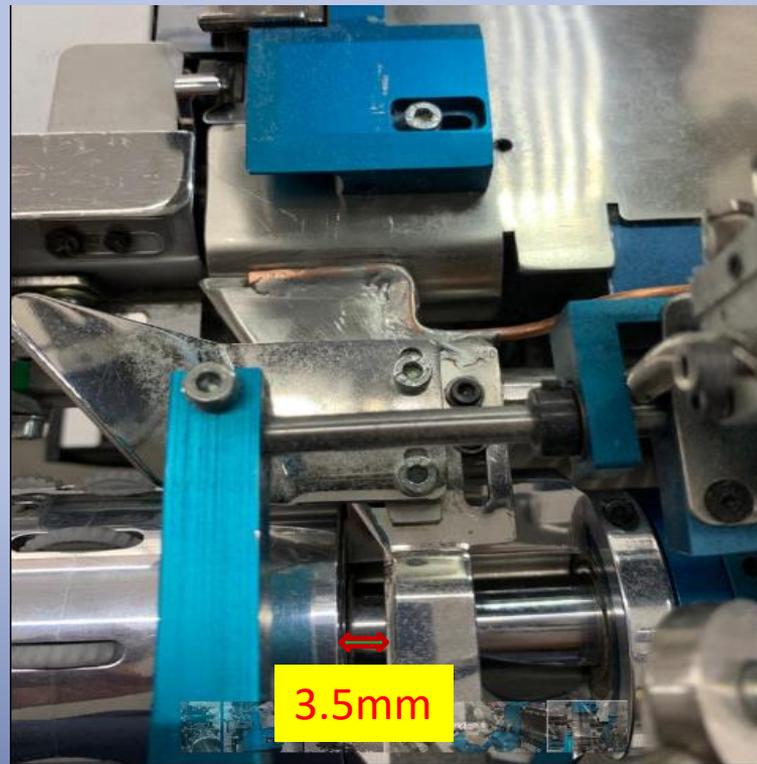
AJUSTES:

- Hacer el ajuste de la altura de la guía, de los dos tornillos # 1. Ver Fig. 1
- Hacer el ajuste de la inclinación de la guía, de los dos tornillos # 2. Ver Fig. 2



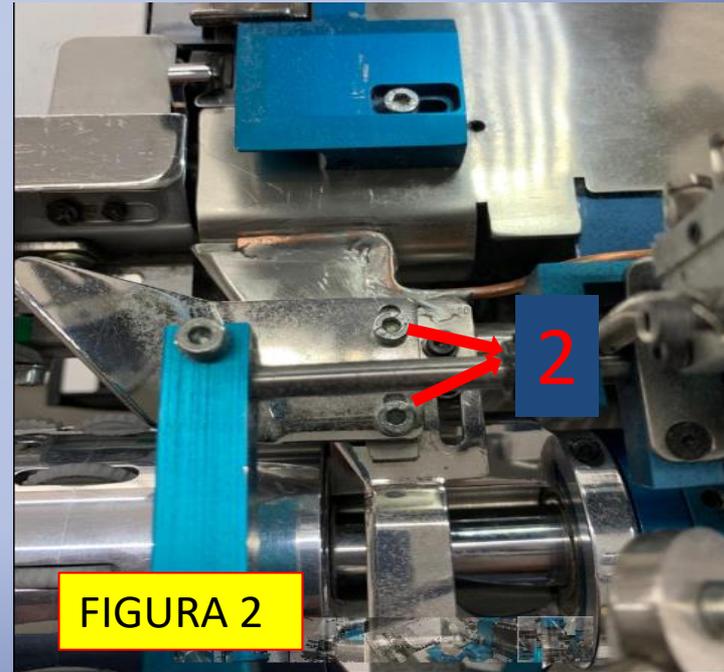
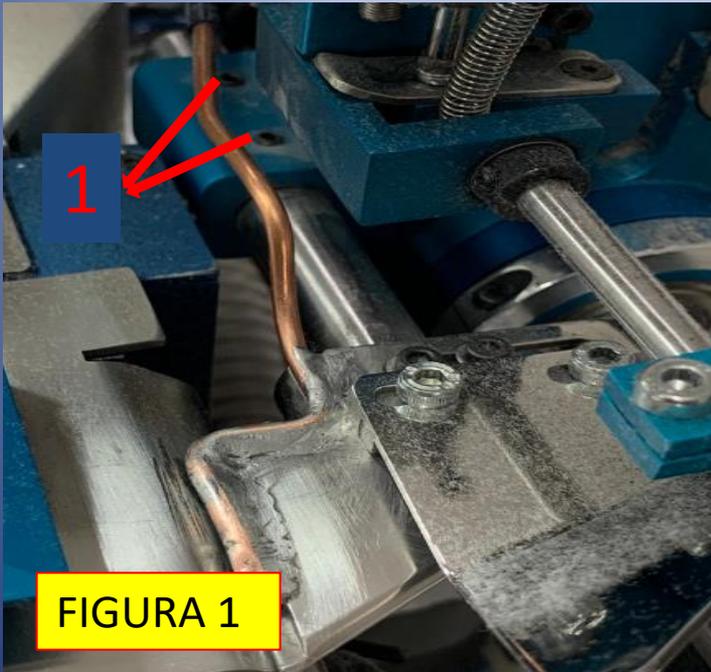
NORMA:

- **5.2-** Debe existir una distancia inicial de 3.5mm, del borde de la guía hasta el borde del rodillo. Esto depende del ancho de la costura lateral de la camiseta.
- La guía debe quedar paralela con el borde del rodillo.



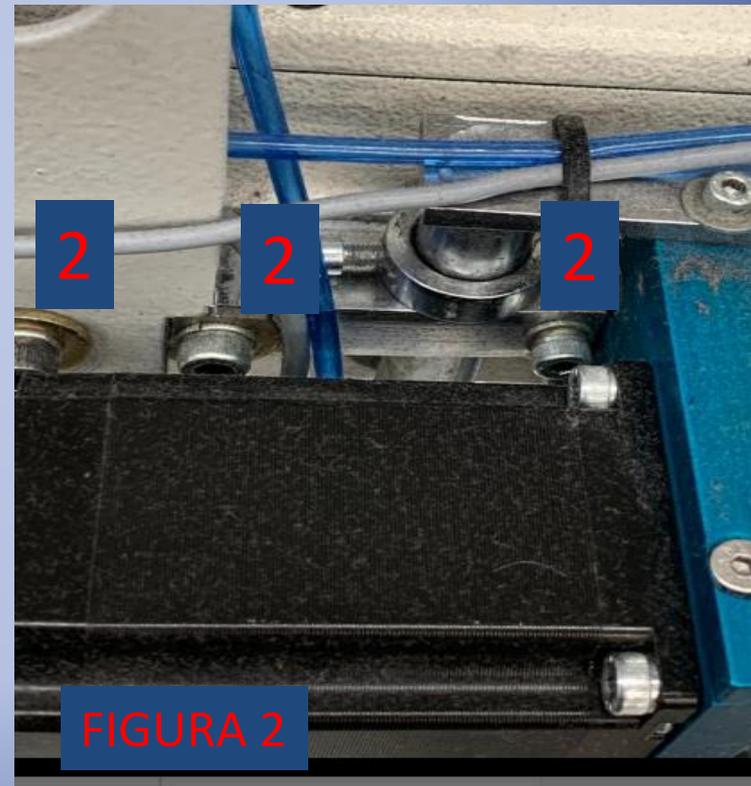
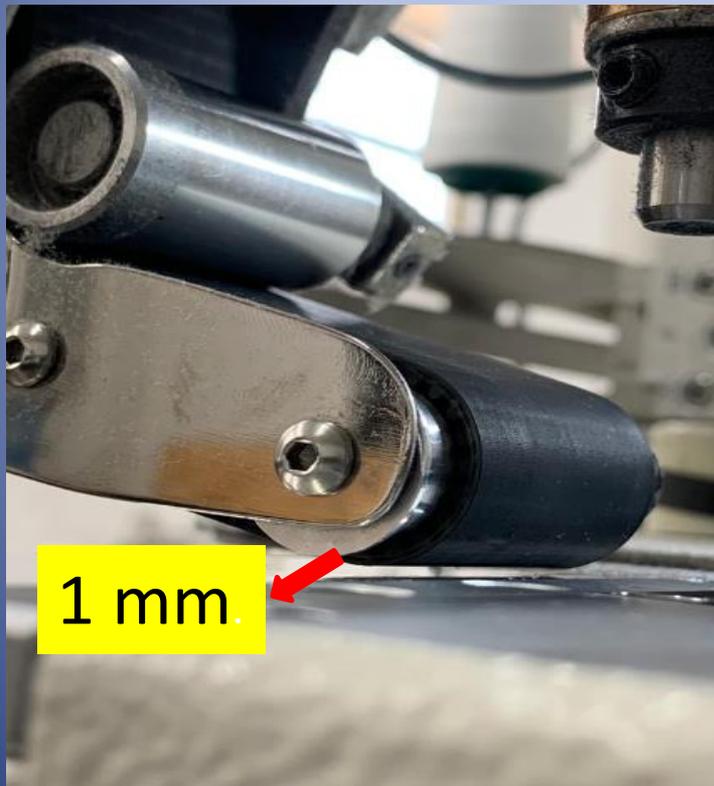
AJUSTES:

- La distancia de 3.5mm, la ajustamos soltando los dos tornillos # 1. Ver Fig.# 1.
OJO: No dañar el ajuste anterior.
- La distancia paralela la ajustamos de los dos tornillos # 2. Ver fig. # 2.



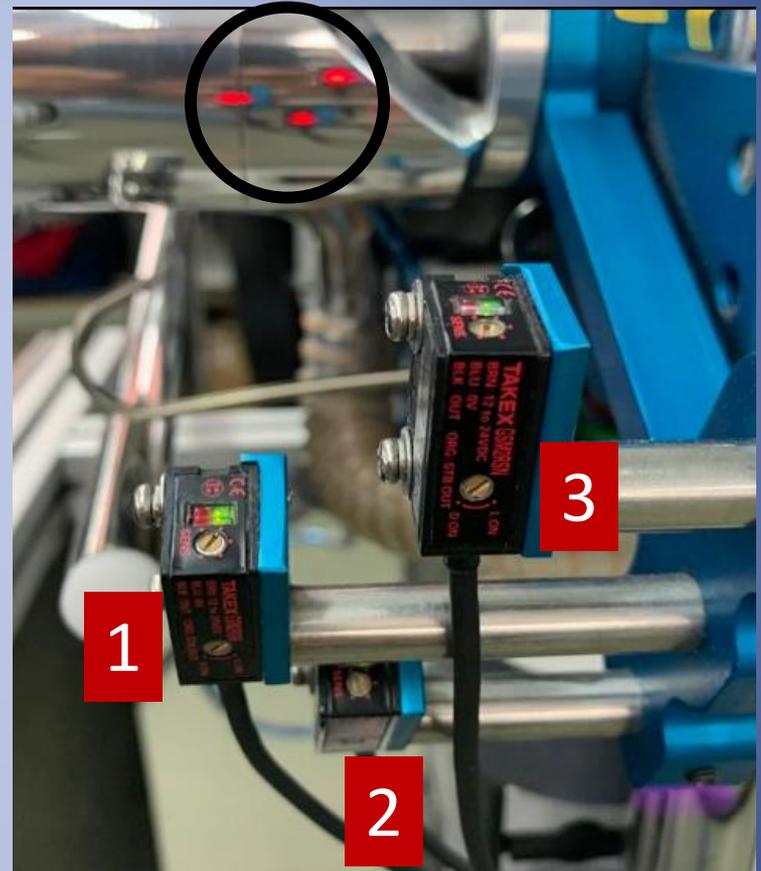
6- ALTURA DEL PULLER

- Debe existir 1mm de distancia paralela, entre el puller y la base inferior. Esto depende del materia.
- Hacer este ajuste de los tornillos # 2. Ver Fig. 2.



SENSORES

- Tenga en cuenta que los sensores están numerados de izquierda a derecha, esto le ayudara a entender.
- El ajuste se hace teniendo en cuenta el ancho del dobladillo, en la imagen encuentra un ejemplo para un ancho de 2 cm. Ver luces rojas del circulo.
- Después de tener un buen ajuste, si debe modificar el ancho del dobladillo, solo ajuste los sensores 2 y 3.
- Sin material solo prende la luz verde, con material prende la luz verde y roja.



FUNCION DE CADA SENSOR

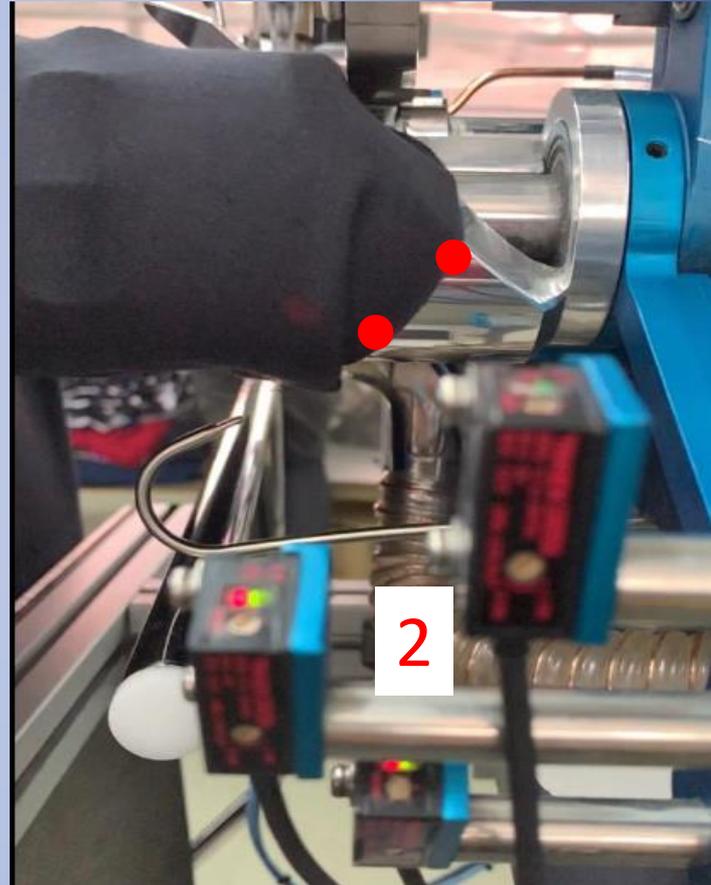
SENSOR # 1:

- Es el responsable de que el final de la costura quede superpuesta con la costura de inicio.
- También encargado de controlar el tiempo de parada final del ciclo.



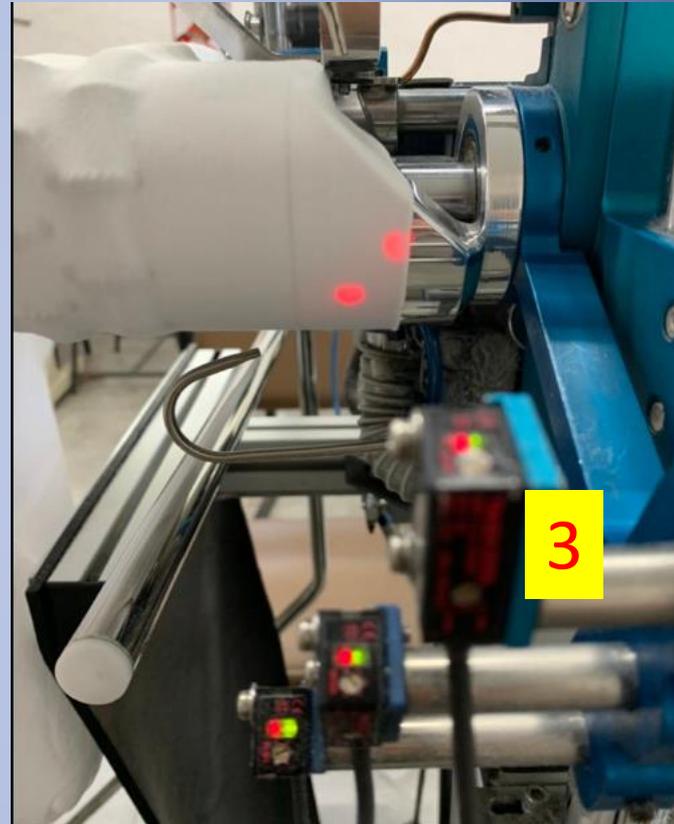
SENSOR # 2

- Recibe información del sensor # 3, detectando que no hay material.
- También detecta el borde del dobladillo, para enviar información al sensor # 1.



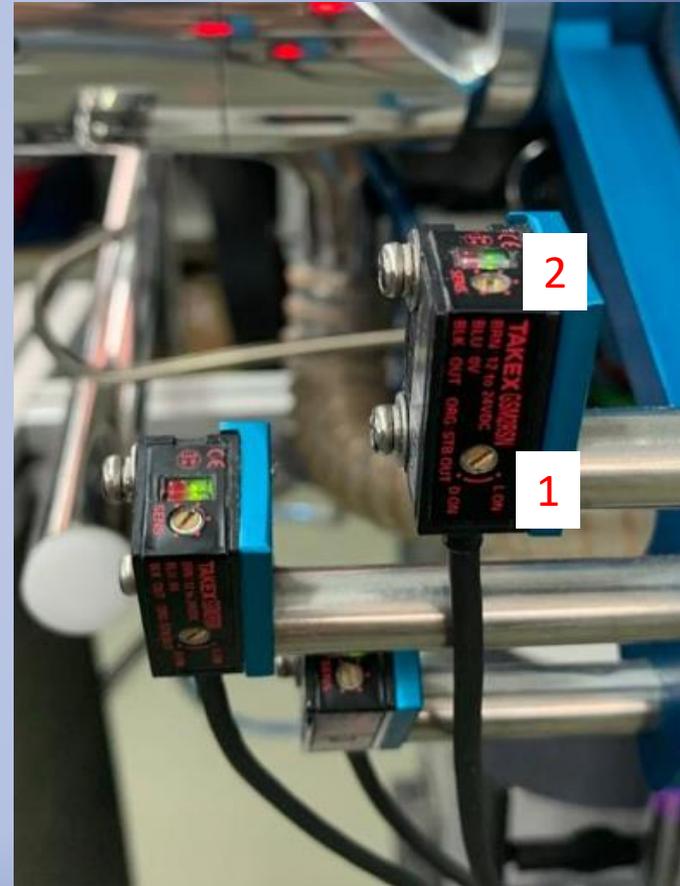
SENSOR # 3

- Detecta el borde del material.
- teniendo en cuenta el ancho del dobladillo, nosotros ajustamos cuanto material queremos que pase para coser.



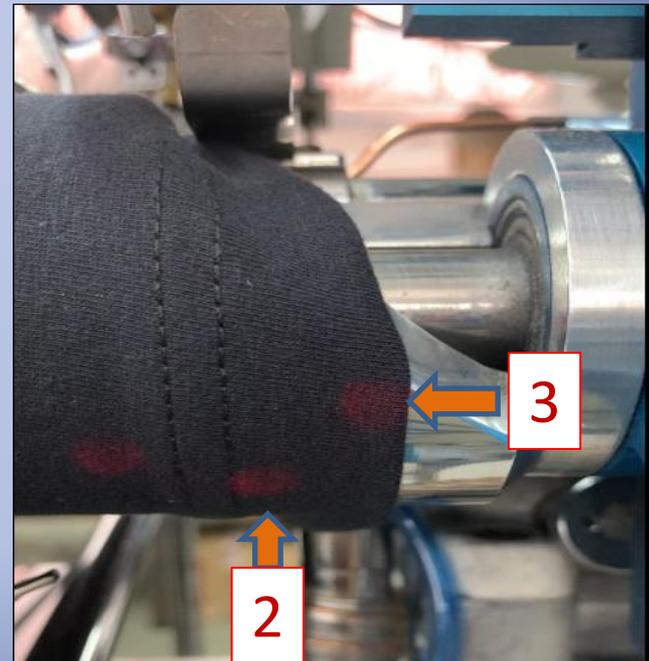
POTENCIOMETROS DEL SENSOR

- En los tres sensores el tornillo regulador # 1 debe estar todo hacia la derecha.
- Regular la sensibilidad de cada sensor con el tornillo regulador # 2



OTRO EJEMPLO PARA LA DISTANCIA DE LOS SENSORES CON CAMISETA YA COSIDA

- Ajuste los sensores 1 y 2, teniendo en cuenta la costura.
- Ajuste los sensores 2 y 3, teniendo en cuenta la costura.



PROCEDIMIENTO PARA COSER

- 1- Prender la maquina ON.
- 2- Seleccionar idioma.
- 3- Elegir función de modo automático.
- 4- Configuración de costura:

Debemos programar los valores de inicio, durante y final de costura, teniendo en cuenta el manual de instrucciones.

Colocare unos ejemplos, algunos valores los debemos cambiar, esto depende la prenda que se confeccionara.

4.1 INICIO DE COSTURA

The image shows a digital control panel for a sewing machine. At the top, it displays the model name 'ASTRON BOTTOM HEMMER' and the date and time '14.01.20 16:27'. The main display area shows a table of settings for 'Start Of Sewing'. On the left, there are buttons for 'Main Menu', 'Counter Reset', and 'Counter' (displaying '0'). On the right, there are buttons for 'Sewing Start', 'Sewing', 'End Of Sewing', and 'End of Sewing'. At the bottom, a status bar indicates 'Running Selection : Next Page / Active Program AMANHO M'.

Parameter	Value
Idle Running Speed	110
Stitch Length	2.5
Start Of Sewing	15.0
Stretcher Arm	190
Roller Speed	16
Gear In-Out Speed	35 35
Selection of Side	Side Seam On

Running Selection : Next Page / Active Program AMANHO M

4.2 DURANTE LA COSTUTA

The screenshot displays the control panel of a sewing machine during the 'ASTRON BOTTOM HEMMER' program. The interface includes a top status bar with a logo, the program name, and the date/time. A central table lists various speed settings, with 'Overlap of Stitch Speed' currently set to 'Active'. On the left, there are buttons for 'Main Menu', 'Counter Reset', and a 'Counter' display showing '0'. On the right, there are buttons for 'Sewing Start', 'Sewing' (highlighted in green), 'End Of Sewing', and 'End of Sewing' (highlighted in red). A bottom status bar shows 'Running Selection : Next Page / Active Program TAMANHO M'.

ASTRON BOTTOM HEMMER		14.01.20 16:27	
Sewing			
Front Arm Speed		100	
Rear Arm Speed		100	
Machine Speed		1	
Overlap of Stitch Speed	Active	2	
Puller Speed %		80	
Gear In-Out Speed		35	35

Running Selection : Next Page / Active Program TAMANHO M

4.3 FINAL DE LA COSTURA



5-POSICION BASICA DE DISWICH EN DRIVES



Este driver el 5 , 7 y 8 EN ON, otros en OFF

Estos últimos 4 driver deben estar el # 6 EN ON, y los otros en OFF

6- VALORES DE PARAMETROS ESTANDAR

CLAVE PARA INGRESAR 1453, Ingresar por el menú MANUAL

ASTRON BOTTOM HEMMER 14.01.20 16:28

Step Motor Running-Up Time	800	Timing of Presser foot down	120
Timing Of Side Seam Filter	1000	Knife Speed rpm	3000
Distance Between Sensor Needle at the End Of Side	0	Running-Up Time of Knife	50
Step Motor Speed	300	Presser Foot Lifting	100
Step Motor Running Speed	250	Outward Gear Turning	1000
Timing of Stretching Arm	100	Speed of Edge Trimming	1500
Kol Kapanma Zamanı	50	Apare On Delay	5
Roler stroke delay	600	Apare Off Delay	7
Stitch Overlay	450	Machine Max. Speed	2
Per dene Dur. Zamanı	300	Machine Speed 1	4500
Table Decline	0	Machine Speed 2	3800
Opener Rotation Speed	100		

Running Selection: Next Page / Active Program AMAN-IO M

ASTRON BOTTOM HEMMER 14.01.20 16:27

Side Sewing Out Sensor	0
Timing of Thread Breakage	5
Timing the Delay	0
Side Sewing Out Sensor	0
Business End Product Throwing Time Out	0
Sewing Tiltng	0
Sewing Tiltng Speed %	0
Sewing Tiltng Valve Delay	0.00
Sewing Tiltng Valve Active Time	0.00
Machine Stop	0

Running Selection: Next Page / Active Program AMAN-IO M

5- Colocar la camiseta y coser.



FIN

ELABORADO POR : ALBEIRO COLMENARES S.
JUKI AMERICA INC.