



ATTALINK

PIEZAS, FUNCIONES Y AJUSTES



VIGOUROUX - DALMAYRAC
82110 LAUZERTE - FRANCE

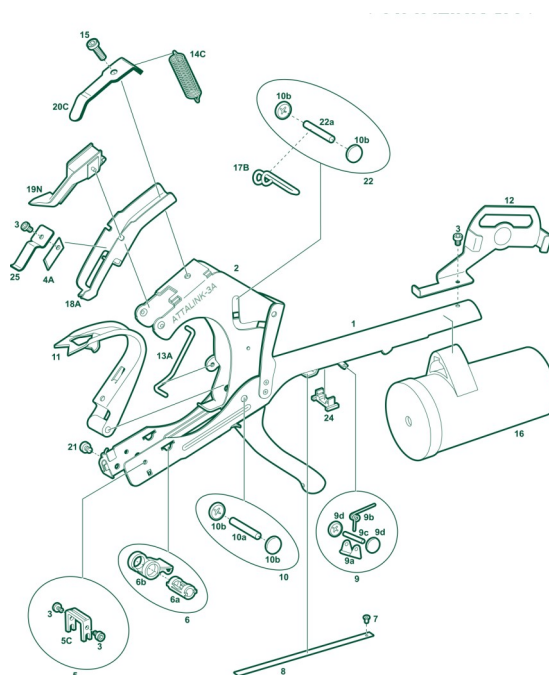
Tél. **+33 (0)5 63 94 67 03**
Fax **+33 (0)5 63 94 61 50**

www.attalink.com
info@attalink.com

SARL au capital de 35 063 € - SIREN 330 956 459 RCS Montauban - N° intracommunautaire : FR 87 330 956 459

SUMARIO

REPRESENTACIÓN GRÁFICA DE LA PINZA ATTALINK	PÁGINA 3
DETALLE DE LAS PIEZAS DE LA PINZA	PÁGINA 5
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS PINZAS	PÁGINA 10
AJUSTES, CAMBIOS DE PIEZAS	PÁGINA 11

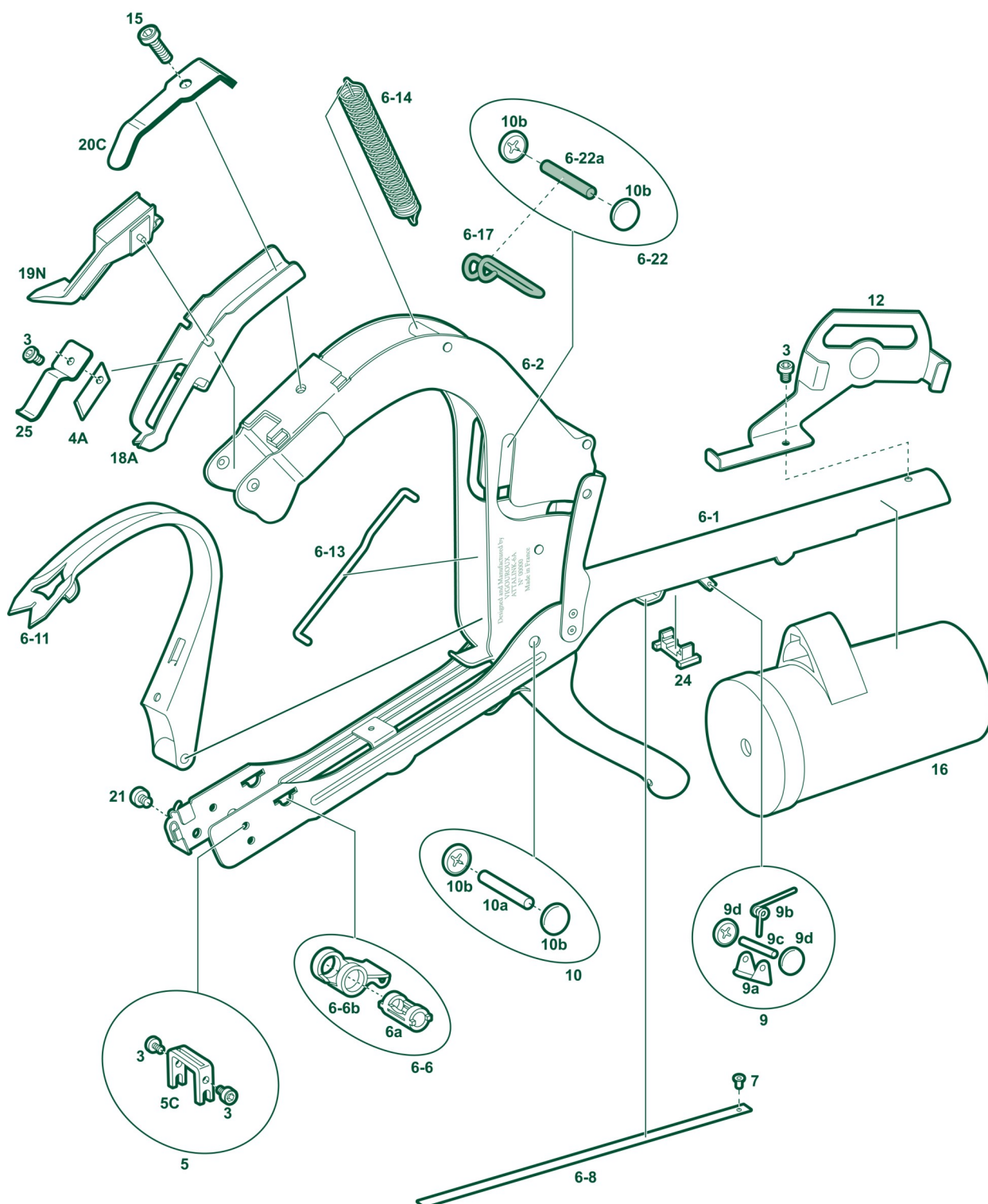


Ejemplo de la ATTALINK-3A

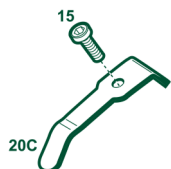


REPRESENTACIÓN GRÁFICA DE LA PINZA

Ejemplo de la ATTALINK-6A



DETALLE DE LAS PIEZAS DE LA PINZA



Pieza n°20C - Laminilla de sujeción del pinza-hilo (pieza n°19N)

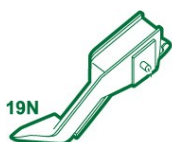
Esta pieza permite el balanceo del pinza-hilo durante la reapertura de la pinza **ATTALINK** y su reposicionamiento frente al ojal de salida del hilo (en la pieza n°1).

La forma de la curvatura de la laminilla, que se apoya sobre el pinza-hilo (pieza n°19N) es importante: estabiliza el pinza-hilo y le otorga un margen de movimiento bastante suficiente hacia arriba y hacia abajo para asegurar su función.

La tensión de la laminilla incide sobre el funcionamiento:

- si está poco tensa, hay riesgo de que el pinza-hilo (pieza n°19N) se balancee bajo el efecto la tensión del hilo durante la introducción del objeto a atar; éste topa contra los bordes del ojal de donde sale el hilo o bien pasa bajo este ojal y ya no evacua el corte de hilo
- si está demasiado tensa, el pinza-hilo opone una fricción demasiado grande que impide la reapertura de la pinza.

Ver el folleto de ajustes y cambios de piezas, párrafo VII, § 4 (foto 28).



Pieza n°19N - Pinza-hilo completo

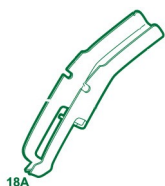
La pieza está compuesta por una pieza metálica y por una pieza plástica, articuladas alrededor de un eje, que mantienen la tensión gracias a un muelle.

El pinza-hilo atrapa el hilo y lo mantiene sujeto mientras se realiza la atadura, y a continuación lo libera.

La forma de la pieza metálica que sujeta al hilo condiciona el correcto funcionamiento del sistema:

- toma del hilo a su salida del ojal
- sujeción eficaz del hilo en la pinza

Ver el folleto de ajustes, párrafo VII



Pieza n°18A - Caja de soporte de cuchillo para hilo

- Alinea el cuchillo para hilo (pieza n°4A) con la guillotina (pieza n°5C) de modo que la hoja del cuchillo penetra entre las ranuras de la guillotina

- Sirve de tope de fin de recorrido de la pinza: las dos lengüetas dobladas a uno y otro lado del cuchillo aseguran el fin del recorrido del mango durante su cierre

Ajuste:

Como consecuencia de un golpe, puede ser necesario realinear el cuchillo para hilo (pieza n°4) y la guillotina (pieza n°5). Para ello hacer palanca sobre la pieza n°18A para enderezarla en el sentido deseado



Pieza n°25 - Pinza de retención de hilo

Esta pieza sirve para sujetar la hebra libre de hilo antes de cortarla; sin ella, la hebra no siempre se corta y la atadura presenta un aspecto irregular.

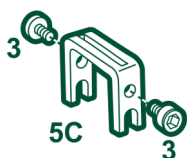
Ajuste:

Doblar el extremo de modo que roce ligeramente la parte superior de la guillotina (pieza n° 5C)



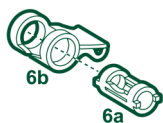
Pieza n°4A - Hoja corta-hilo, de acero templado.

Sustitución: *ver el párrafo VI del folleto de ajustes.*



Pieza n°5 - Guillotina para hilo

Si fuera necesario, se puede ajustar ligeramente la guillotina con respecto al cuchillo para hilo, reorientando la ranura después de haber destornillado los 2 tornillos



Pieza n°6 - Cuchillo para metal (pieza n°6 para ATTALINK-3A y pieza n°6-6 para ATTALINK-6A)

El cuchillo para metal está compuesto por dos piezas: un cilindro interior y una pieza de cizalla exterior. La rotación de la pieza exterior provoca el corte y la formación del anillo de engastado del hilo.

El anillo se forma correctamente cuando el metal sobresale aproximadamente 1 mm por encima de la ranura de la pieza interior.

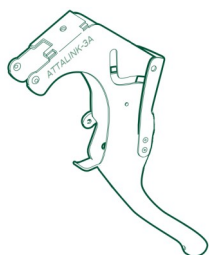
Se ajusta la altura del anillo según la explicación en el folleto de ajustes párrafo V (foto 14).

Si la cinta de metal sube demasiado, el anillo no se cierra completamente alrededor de las 2 hebras de hilo y la atadura no aguanta.

Si la cinta sube muy poco, la fuerza del anillo es insuficiente para mantener a las 2 hebras de hilo juntas y la atadura no aguanta.

Cuando la pieza está desgastada, el corte ya no es limpio y la atadura no aguanta.

Para una buena vida útil de esta pieza es importante lubricarla regularmente pero no de forma excesiva, según la descripción en el modo de empleo.



Pieza n°2 – Mango (pieza n°2 para ATTALINK-3A y pieza n°6-2 para ATTALINK-6A)

Es la parte móvil que acciona el conjunto de mecanismos de atado:
- sujeción del hilo en la pinza

- abatimiento de las 2 hebras de hilo una sobre otra
- corte del hilo
- formación y corte del anillo de aluminio
- subida de la cinta de metal

El funcionamiento de la subida del metal está vinculado a esta pieza:

- durante el cierre, el mango ejerce presión sobre la cinta de metal que es forzada a asumir una forma curva sacando la longitud necesaria para la formación de un anillo.
- durante la apertura, el paso del metal se libera hacia arriba y la curva, al enderezarse fuerza la cinta a subir en el cuchillo para metal.

Ajuste de la altura del anillo:

explicación en el folleto de ajustes párrafo V (foto 14)



Pieza nº13 - Biela de control del cuchillo para metal (pieza nº13A para ATTALINK-3A y pieza nº6-13A para ATTALINK-6A)

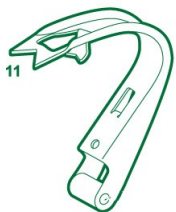
La pieza transmite el movimiento del mango al cuchillo para metal, de modo que el anillo se forma cuando los hilos están en posición de quedar encerrados por éste.

Concretamente, se define una zona de corte óptimo, presentada por la referencia A de la foto 15 del folleto de ajustes. Se ajusta la longitud activa de la pieza dándole una curvatura con ayuda de la herramienta que se presenta en la foto 16.



Pieza nº21 – Tornillo nylon para tensar el hilo

Apretando más o menos este tornillo, se regula la tensión obtenida durante el atado. Debe observarse que, para que el hilo no se salga de su ojal de salida durante la atadura, debe pasar imperativamente bajo la varilla comprimida por este tornillo (ver modo de empleo).



Pieza nº11 - Empuja-hilo (pieza nº11 para ATTALINK-3A y pieza nº6-11 para ATTALINK-6A)

Esta pieza guía a los 2 hilos lo más cerca posible de la cinta de aluminio que forma el anillo y los mantiene en posición mientras se forma el anillo. Su recorrido está controlado por el cierre del mango junto con la horquilla fijada bajo el armazón (pieza nº1)

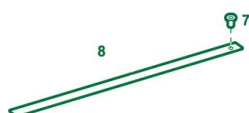
Ajuste de la forma de las 2 boquillas del empuja-hilo:

- La parte superior debe pasar a aproximadamente 2 mm por encima del cuchillo para metal (pieza nº 6b) durante el cierre de la pinza
- La parte inferior debe llegar a media altura del cuchillo para metal (pieza nº 6a) y debe detenerse 1 mm antes del contacto con la banda de engastado de aluminio. Si esta distancia es superior, se ajusta modificando la curvatura de la guardia (en la pieza nº 1): pegar al nivel del punto de articulación de la horquilla.



Pieza nº17 – Horquilla de control del empuja-hilo (pieza nº17B para ATTALINK-3A y pieza nº 6-17 para ATTALINK-6A)

Ver su sustitución en el folleto de ajustes párrafo VIII



Piezas nº7 y nº8 – Remache y laminilla-muelle (piezas nº7 y 8 para ATTALINK-3A y piezas nº7 y 6-8 para ATTALINK-6A)

Sirve para guiar y alinear la cinta de metal, y así, garantizar la regularidad de la altura de los anillos.

Para cambiarla, ver el párrafo III del folleto de ajustes



Pieza nº9 – Conjunto de freno para metal

Este conjunto se monta sobre la parte fija (pieza nº1) de la pinza; está compuesto por el freno afilado, por un eje, por un muelle y por 2 clips de engastado del eje. Sirve para regular la subida del metal.

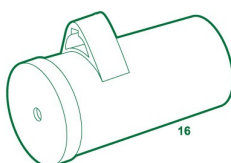
Afilado, cambio, ver folleto de ajustes, párrafos I y II



Pieza nº24 – Calzo del freno para metal

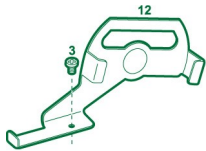
Permite anular la acción del freno para metal mientras se cambia el carrete de metal.

Ver modo de empleo de ATTALINK



Pieza nº16 - Caja para hilo

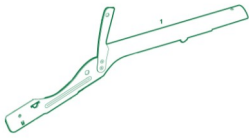
Ver modo de empleo de ATTALINK



Pieza nº12 – Soporte del carrete de metal

Permite sujetar el carrete de metal. Durante el bloqueo del carrete en su soporte, la salida del fleje fuera de la caja de plástico debe encontrarse perfectamente frente a la caja para hilo.

(Ver modo de empleo de ATTALINK dibujo nº14)

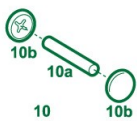


Pieza nº1 – Cuerpo de la máquina (pieza nº1 para ATTALINK-3A y pieza nº6-1 para ATTALINK-6A)

Su extremo superior asegura la posición de salida del hilo, de modo que pueda ser recogido por el pinza-hilo (pieza nº 19N).

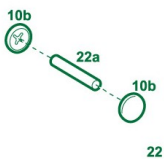
El ángulo del extremo superior debe corresponder a la descripción de la foto 18 del párrafo VII del folleto de ajustes.

La curvatura de la guardia influye en el recorrido del empuja-hilo (pieza nº 11). En casos de desgaste extremo, puede recuperarse el juego del empuja-hilo en posición de pinza cerrada, empujando ligeramente la guardia en dirección del empuja-hilo.



Pieza nº10 - Juego, eje central y clips de bloqueo

Para desmontar y volver a montar el eje, utilizar el mismo procedimiento que para la pieza nº22.



Pieza nº22 - Juego en el eje del mango

Un desgaste importante puede ser la causa de un recorrido insuficiente del empuja-hilo; en este caso resulta útil cambiar la pieza. Ver párrafo VIII del folleto de ajustes.

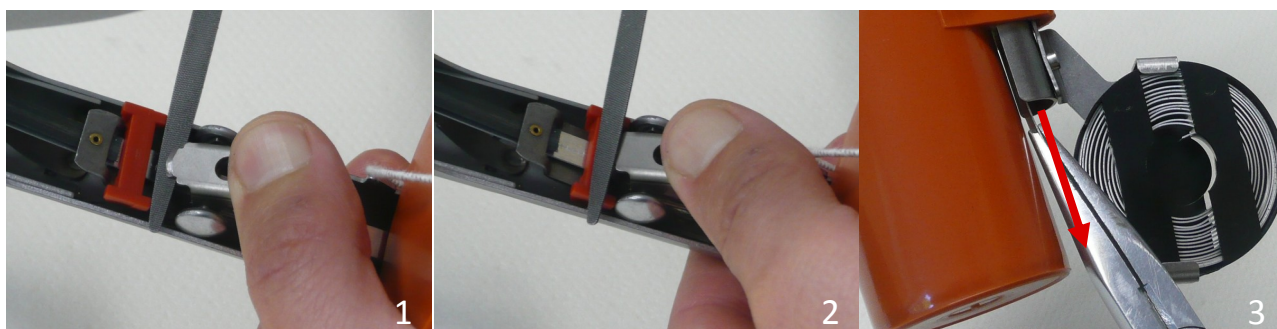
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS PINZAS



AJUSTES, CAMBIOS DE PIEZAS

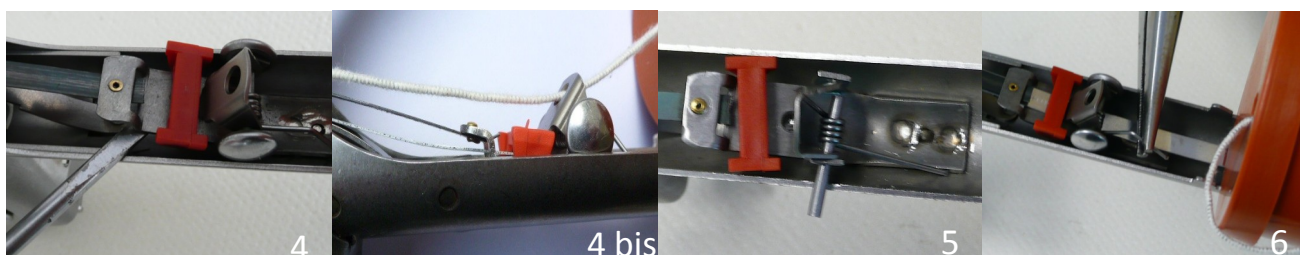
Nota: Las ilustraciones de estas instrucciones corresponden a un modelo ATTALINK-6A y pueden presentar ligeras diferencias con otros modelos

I- Afilado del freno de metal en caso de retroceso del metal



Proceda a un afilado plano por abajo (foto 1) y biselado por arriba (foto 2) con una lima de grano medio, teniendo cuidado de retirar la rebaba que se forma en el filo de la hoja. Para hacerlo, afile empezando por la parte de abajo, plana, después, suba suavemente por el filo de la hoja para acabar por la parte de arriba. Controle la eficacia del afilado: Tire con fuerza del metal hacia atrás con un par de pinzas para comprobar que el freno impide que el metal retroceda (foto 3).

II- Cambio del freno para metal o de su muelle.



- 1-** Levante el soporte de freno con ayuda de un destornillador (foto 4).
¡¡¡ATENCIÓN!!! Fíjese bien en la posición de este soporte en relación con el brazo de la pinza para volver a colocarlo después en la misma posición (foto 4bis).
- 2-** Levante los 2 cabezales embellecedores a los lados del eje del freno.
- 3-** Retire el eje del freno prestando atención al muelle que puede saltar (atención al rostro), después, retire el freno y el muelle (foto 5).

- 4- Cambie la pieza defectuosa.
- 5- Vuelva a colocar el eje a través del muelle y del freno, así como los cabezales embellecedores; un cabezal desmontado se monta con dificultad sobre su eje.
- 6- Empuje el soporte de freno a su posición inicial.
- 7- Si el muelle se ha cambiado, vuelva a cortar el extremo corto al ras del freno para evitar daños durante la manipulación de la pinza. Tense igualmente el extremo del muelle que apoya sobre el interior del brazo de la pinza para dar una cierta rigidez al freno (foto 6): Si el muelle está demasiado flojo, la hoja del freno no cumplirá bien su función.

III- Cambio de la laminilla-muelle.



- 1- Retire el remache con ayuda de un cuchillo (foto 7) y quite la laminilla gastada.
- 2- Pase la nueva laminilla (pieza n°8/n°6-8) por la ranura del cuchillo para metal respetando su curvatura (medallón foto 8).
- 3- Presente la laminilla provista de un remache nuevo en el orificio del soporte de laminilla pasando el remache por debajo del orificio.
- 4- Aplaste la cabeza del remache con ayuda de unos alicates multiposiciones con cuidado de no modificar la posición del conjunto soporte de freno (foto 9).

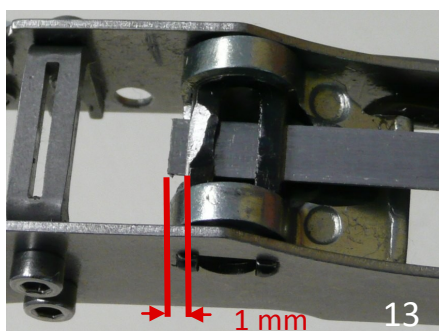
IV- Cambio completo o parcial del cuchillo para metal.



- 1- Saque la cinta de aluminio de la ranura del cuchillo para metal.
- 2- Retire el tornillo de fijación de la guillotina (n°5C) que se encuentra del lado del tornillo de nylon (foto 10)
- 3- Separe un cuerpo del brazo haciendo palanca para liberar el cuchillo para metal de su alojamiento (foto 11).
- 4- Cambie la o las piezas defectuosas y vuelva a poner la laminilla guía-hilo en la ranura del cuchillo para metal.
- 5- Coloque las clavijas de la pieza interior del cuchillo para metal (pieza n°6A) delante de sus alojamientos y hágalas penetrar apretando con ayuda de los alicates multiposiciones (foto 12).
- 6- Vuelva a atornillar el tornillo de bloqueo en la guillotina (pieza n°5C)
- 7- Proceda al ajuste del corte del metal (ver párrafo V).

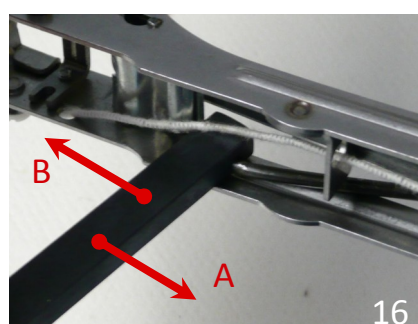
V- Ajuste del corte del metal

Se podrá utilizar la herramienta específica suministrada por Vigouroux (foto 16)



Compruebe que el metal sube correctamente y que su corte se efectúa en el momento correcto del ciclo de cierre.

- 1- El metal debe sobresalir aproximadamente 1 mm de la pieza interior (foto 13). Si el metal no sube lo suficiente, pliegue ligeramente hacia delante la lengüeta de ajuste situada en el mango; si sube demasiado, pliegue ligeramente esta lengüeta empujándola hacia atrás (foto 14). Accionando esta lengüeta, se aumenta o se disminuye la curva conferida al metal durante el cierre de la pinza y se juega así con la longitud de banda metálica que saldrá de la ranura del cuchillo para metal durante la reapertura de la pinza. Evidentemente, estos ajustes se deben efectuar si se está seguro del correcto funcionamiento del freno de metal (foto 3).



2- Si es necesario, ajuste el punto de corte del metal. Para ello, haga funcionar la pinza muy lentamente sujetando con firmeza el extremo de plástico del pinza-hilo (pieza n°19N) con el dedo hasta que se oiga el chasquido del corte del metal (foto 15).

Este corte debe producirse cuando el borde de plástico del pinza-hilo (marca A en foto 15) se encuentra en la zona descrita en la foto 15. Si el corte se produce antes, pliegue aún más el ángulo de la biela n°13 (flecha B de la foto 16); si se produce después, enderece la biela (flecha A de la foto 16). Utilice para ello la herramienta suministrada por nosotros.

3- Las operaciones descritas en 1 y 2 se efectuarán una a continuación de la otra, pues cada ajuste tiene una incidencia en el otro. Asimismo, se recomienda efectuar estas operaciones en pequeños toques sucesivos.

VI-Cambio del cuchillo para hilo (pieza n°4A)

a- Únicamente en ATTALINK-3A, retire el muelle de recuperación (pieza n.º14C)

b- Desatornille el tornillo de sujeción (pieza n°15) de la caja de extremidad (pieza n°18A) y extráigalo de su alojamiento.

c- Desatornille el tornillo n.º3 de sujeción del cuchillo para hilo (pieza n.º4A) y de la pinza de retención (pieza n°25).

d- Sustituya el cuchillo para hilo y vuelva a posicionar la pinza de retención.

e- Vuelva a atornillar el tornillo de sujeción del conjunto cuchillo/pinza de retención.

f- Vuelva a montar la caja de extremidad (pieza n°18A) en su alojamiento.

g- Atornille el conjunto caja de extremidad y hoja-muelle (pieza n°20C) manteniendo apretados los lados del brazo al nivel del eje del pinza-hilo.

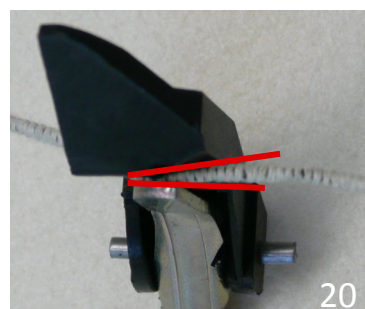
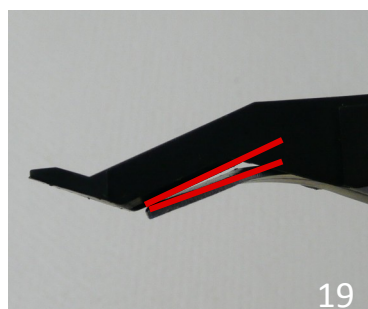
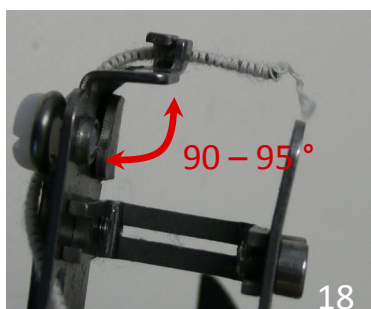
En ATTALINK-3A, vuelva a enganchar el muelle de recuperación.

h- Compruebe que la hoja pasa correctamente por la ranura de la guillotina (pieza n°5C) durante el cierre de la pinza.



Nota: Solicite por correo electrónico el procedimiento de ajuste de las pinzas n°4 en el soporte n°18,

VII- Pinza-hilo (pieza n°19N)



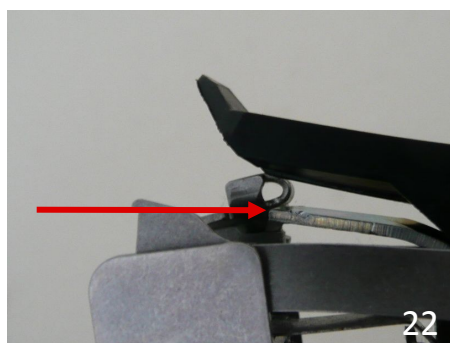
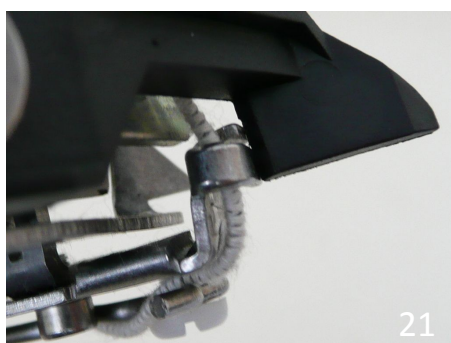
El soporte de salida de hilo presenta un ángulo de 90º a 95º respecto al montante derecho del brazo de la pinza (foto 18). Mantenga este ángulo para un correcto funcionamiento del sistema de toma de hilo.

El pinza-hilo se compone de 2 piezas móviles, un pinza-hilo superior de plástico y un pinza-hilo inferior de metal; estas 2 piezas se articulan sobre un eje y se mantienen en tensión por medio de un muelle.

1- Ajustes de la forma del pinza-hilo inferior.

Las fotos 19 y 20 muestran la forma del pinza-hilo inferior. Visto de perfil, debe formar un ligero ángulo con el pinza-hilo superior para que sea su extremidad la que ejerza una presión máxima sobre el hilo. Asimismo, visto de frente, debe formar un ángulo con el pinza-hilo superior para asegurar una toma de hilo lo más cercana posible del ojal de salida del hilo. Estos ajustes se efectúan con ayuda de pinzas.

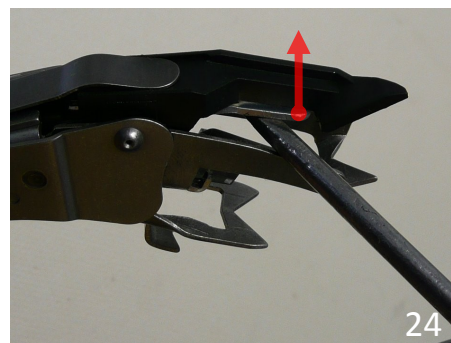
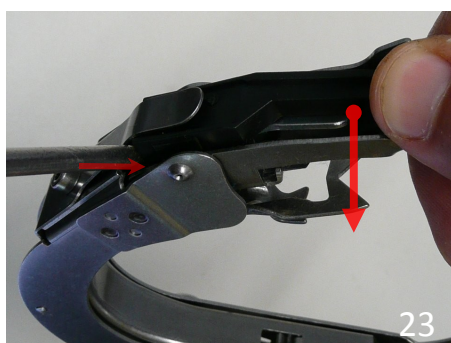
2- Ajustes de la posición del pinza-hilo inferior.



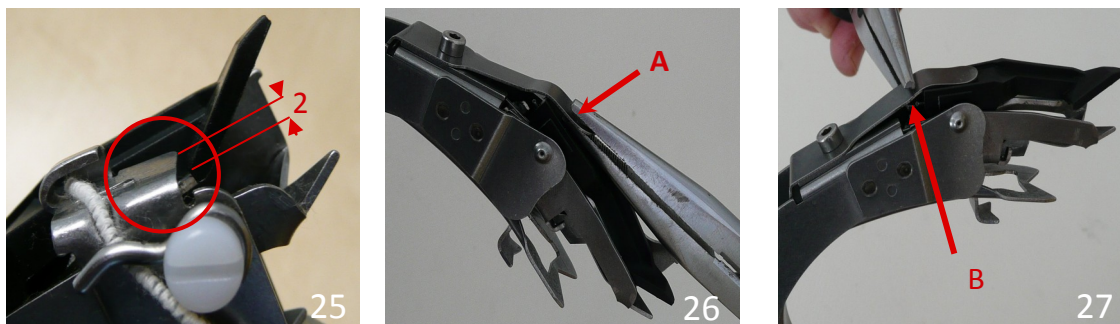
Durante el cierre de la pinza, el pinza-hilo inferior debe sobresalir lateralmente lo más cerca posible del ojal de salida del hilo (foto 21) y en altura, ligeramente por debajo del orificio de salida del hilo (foto 22). El ajuste lateral se debe efectuar con ayuda de pinzas. El ajuste en altura se efectúa con ayuda de la varilla de un destornillador:

a- Si el pinza-hilo pasa demasiado arriba, deforme su parte posterior (bajo la hoja-muelle nº 20C) inmovilizando con la varilla del destornillador y apretando en la parte delantera con los dedos (foto 23).

b- Si pasa demasiado bajo, enderézalo haciendo palanca con ayuda de un destornillador (foto 24)



3- Ajustes de la posición angular del pinza-hilo superior de plástico. Equilibrado.



Su posición es tal que cuando se cierra la pinza (foto 25), bascula unos 2 mm por debajo del retorno guía-pinza-hilo (rodeado en rojo). La hoja-muelle del pinza-hilo (pieza n°20) equilibra su posición.

Jugando con la presión en los puntos A y B con ayuda de unas pinzas (fotos 26 y 27), se determina la posición angular del pinza-hilo y por tanto, el balanceo bajo el retorno guía-pinza-hilo

4- Tensión de la hoja-muelle (Pieza n°20C) del pinza-hilo. Debido a la presión que ejerce, la hoja -muelle estabiliza el conjunto pinza-hilo suministrándole una fuerza, más o menos grande, de oposición al balanceo.

Si la oposición es demasiado débil, el pinza-hilo pasa bajo el ojal (o tropieza con él) a cada cierre para atar, lo que provoca un funcionamiento incorrecto. Si la oposición es demasiado elevada, el frotamiento excesivo al abrirse la pinza, cuando el pinza-hilo pasa bajo el ojal, provoca el bloqueo de la pinza en posición cerrada.

La tensión de la hoja-muelle se puede regular una vez desmontada mediante deformación con ayuda de pinzas (foto 28)



VIII- Cambio de la horquilla (pieza n°17/n°6-17) del empuja-hilo (pieza n°11/n°6-11)



Para cambiar la horquilla (pieza n°17/ n°6-17), desmonte el muelle (pieza n°14/ n°6-14), después, retire 1 embellecedor n°10b de uno de los lados del eje n°22A (foto 29). A continuación, saque este eje de su corredera y retire la pieza gastada abriendo, con ayuda de un destornillador, la lengüeta de metal plegada que la sostiene (foto 30).

Vuelva a colocar una horquilla nueva, con cuidado de colocarla en el sentido que se indica en la foto 31.

Repliegue la lengüeta de metal con unos alicates multiposiciones para aprisionar la horquilla.

Atención: No apriete demasiado la horquilla que debe poder girar libremente.

A continuación, vuelva a montar el eje haciéndolo pasar por la corredera de mango, en un ojal de la horquilla del brazo grande, en la horquilla n°17/n°6-17, después, en el otro ojal de la horquilla del brazo grande y por último en el otro lado de la corredera de mango. Vuelva a colocar otro embellecedor 10b.

Vuelva a enganchar el muelle (n°14/n°6-14).



VIGOUROUX - DALMAYRAC
82110 LAUZERTE - FRANCE

Tél. **+33 (0)5 63 94 67 03**
Fax **+33 (0)5 63 94 61 50**

www.attalink.com
info@attalink.com

SARL au capital de 35 063 € - SIREN 330 956 459 RCS Montauban - N° intracommunautaire : FR 87 330 956 459