Máquina automática de dos agujas para colocar trabillas
MOL-254

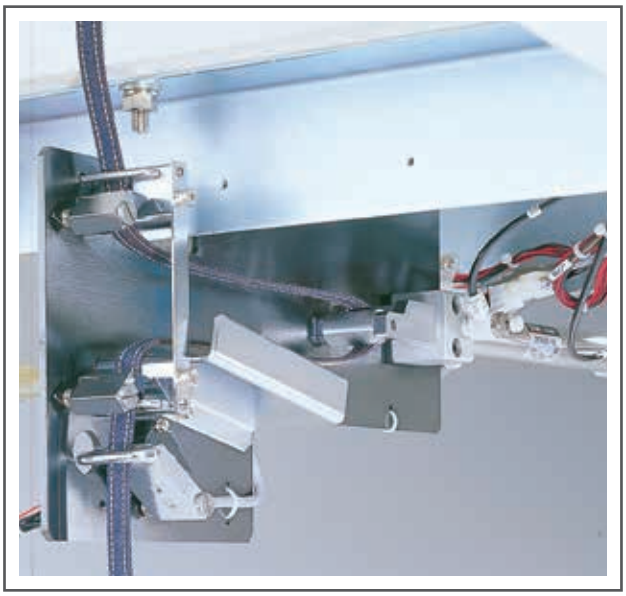
Menor tiempo de operación y alimentación uniforme de trabillas para aumentar la productividad.

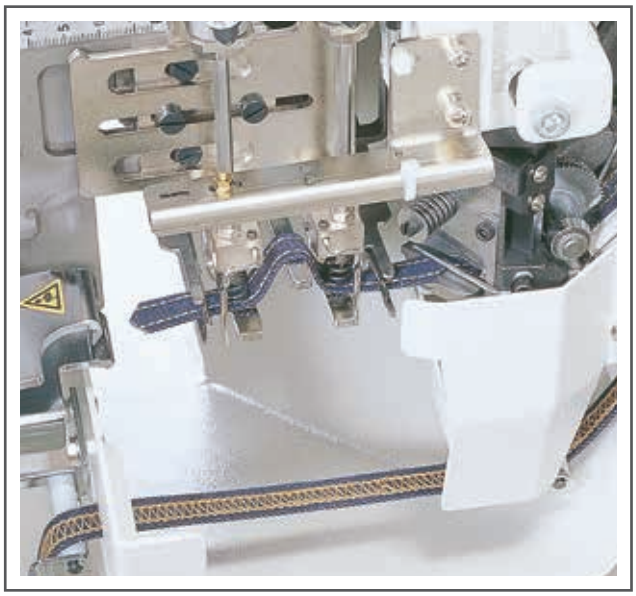


MOL-254 (con todas las opciones)

MOL-254

OPCIONES





? Alimentador de trabillas (aflojador)
Pieza: G5730-254-0A0
El dispositivo de cilindro facilita la alimentación de trabillas.

? Liberador de tensión de trabillas
Pieza: G5700-254-0A0
Afloja la trabilla al fijarla a la prenda.

? Enfriador de aguja
Pieza: G5770-254-0A0
Enfría el calor generado por fricción durante la costura.

? Detector de rotura del hilo
Pieza: G5780-254-0A0
Detecta roturas mediante el resorte tirahilos y detiene la siguiente costura.

? Conjunto de pistola de aire
Pieza: G5760-254-0A0

* Incluye contador de hilo de bobina, aspiración de recortes y soporte ajustable.

PRINCIPALES REFACCIONES

Descripción	Núm. de pieza
Cuchilla superior (corte de trabilla)	G5412-254-000
Lanzadera tipo H	B1818-210-D0B
Anillo de pista de lanzadera tipo C	B1817-210-DAC
Guía de orificio de aguja	138-82501
Unión de cuchilla móvil	138-81255
Placa inferior sin mecanizar	138-81008
EP-ROM para datos	HL-0084230-00

TIEMPO DE OPERACIÓN: 1.2 SEG./TRABILLA

Tiempo de operación: 1.2 segundos por trabilla (28 puntadas).

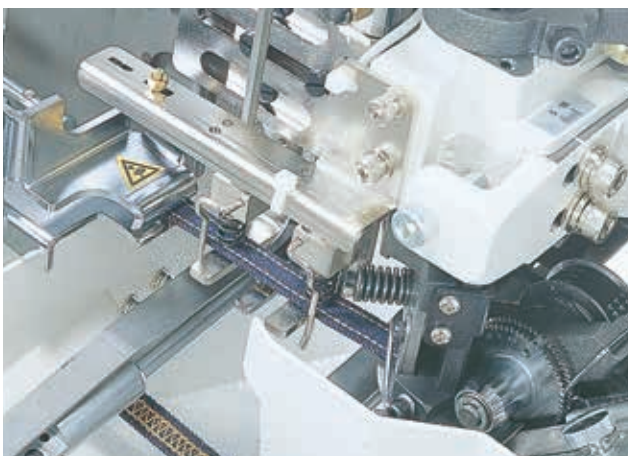
El cabezal desarrollado para colocar trabillas alcanza 2,500 rpm. Su accionamiento directo mejora el arranque y reduce el tiempo de costura. El alimentador dispone de espera intermedia y suministro rápido, logrando 1.2 segundos por trabilla (28 puntadas).

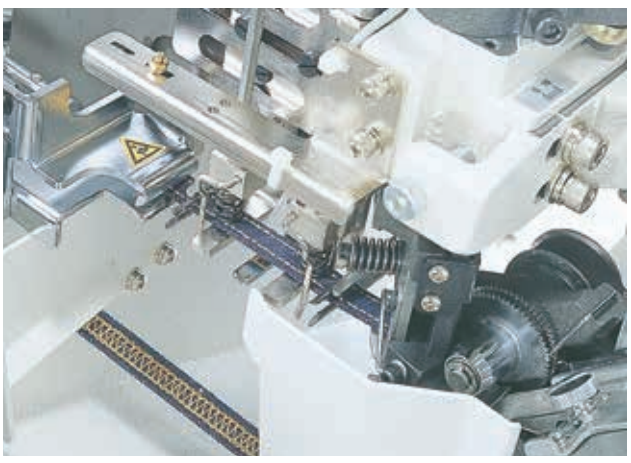




La alimentación uniforme y el reintento automático reducen considerablemente los tiempos de inactividad.

Las trabillas avanzan mediante rodillos dentados y un mecanismo de tracción en la pinza. La horquilla recoge trabillas enrolladas o arrugadas. Un sensor detecta si falta una trabilla y repite automáticamente la sujeción, sin intervención del operador.





? Durante la alimentación de trabillas ? Al sujetar las trabillas

La máquina elimina los empalmes con rapidez y fiabilidad, sin retrasar el ciclo.

La máquina detecta anticipadamente los empalmes de las trabillas y los elimina sin retrasar el ciclo. Mientras se desecha un empalme, el alimentador prepara la siguiente trabilla. Un potenciómetro identifica cambios de espesor. Al cambiar de material, la función de enseñanza permite ajustar el umbral de detección.


? Lanzadera de capacidad 1.8 veces mayor

La máquina estándar incorpora una lanzadera de capacidad 1.8 veces mayor, que reduce los cambios de hilo de bobina.

LA MÁQUINA OFRECE MAYOR FLEXIBILIDAD.

El nuevo cabezal tiene alimentación lineal X-Y controlada por computadora, para programar puntadas y tamaño de remate.

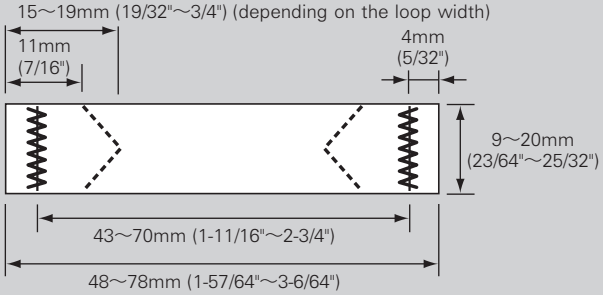
Se pueden seleccionar 28, 36 o 42 puntadas y cambiar el tamaño del remate desde el panel. El programa JUKI PGM-20 permite crear patrones propios además de los estándar.

Un ajuste sencillo permite cambiar entre corte transversal y corte recto.

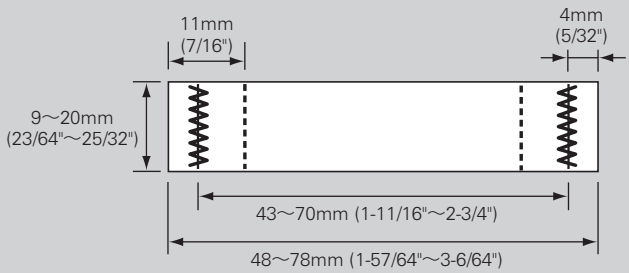
Los dispositivos de corte transversal y recto permiten cortar trabillas de hasta 20 mm de ancho.

MEDIDAS DE COSTURA DE LA TRABILLA TERMINADA

CORTE TRANSVERSAL (ESTÁNDAR)



CORTE RECTO

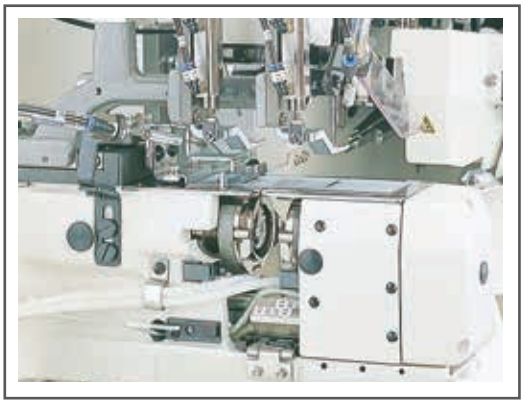


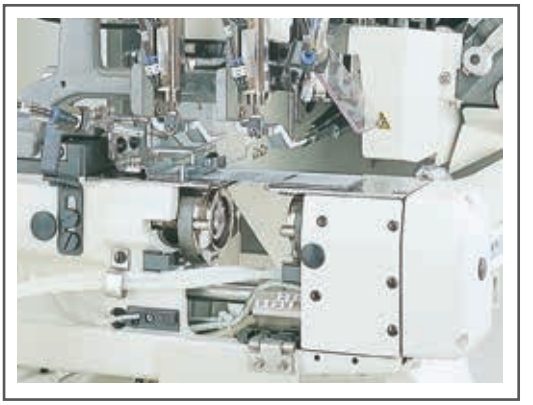
* La máquina se entrega con dispositivo de corte transversal de fábrica.

MAYOR FACILIDAD DE USO, TRABAJO Y MANTENIMIENTO.

Un mecanismo eléctrico de deslizamiento está instalado en la lanzadera delantera (junto al operador).

El mecanismo eléctrico desplaza la lanzadera delantera para cambiar la bobina o realizar mantenimiento. Desde el panel se ajusta su posición en pasos de 0.01 mm al cambiar la separación de agujas, sin necesidad de ajustar la sincronización.

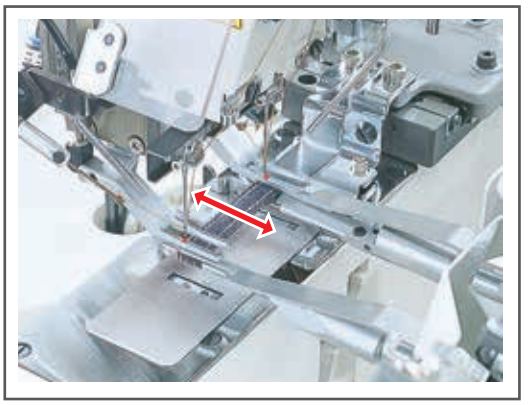




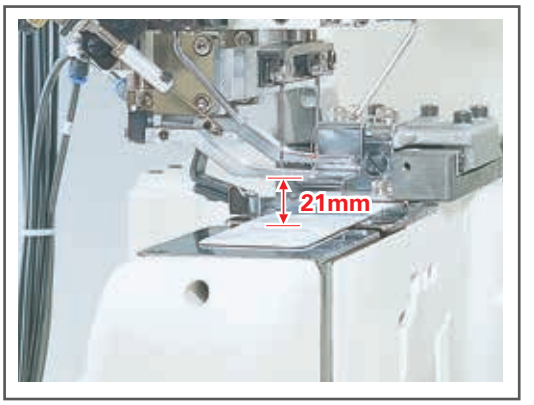
? Distancia máxima entre lanzaderas

Un alimentador de trabillas accionado por servomotor coloca cada trabilla bajo el prensatelas con control por computadora.

La posición de alimentación se ajusta automáticamente al ancho de la trabilla, sin ajustes mecánicos. Desde el panel también puede desplazarse lateralmente la posición bajo el prensatelas.



? Posición lateral ajustable de la trabilla.



? Elevación del prensatelas: 21 mm.

La abertura para introducir trabillas está en la parte frontal, facilitando su reemplazo.

El operador puede observar la alimentación y prevenir problemas causados por recorridos incorrectos.

La máquina incluye de serie un soporte de altura ajustable.

La altura de la mesa se adapta al operador para reducir esfuerzo y fatiga.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Concepto	Especificación
Modelo	MOL-254
Cabezal de máquina	Presilladora de 2 agujas, puntada fija, control computarizado
Velocidad máxima de costura	2,500 puntadas/min*
Tirahilos	Tipo articulado
Carrera de barra de aguja	45.7 mm
Hilo	Hilo hilado o de algodón #50 a #30; B33 a B46; Nm 120/3 a 60/3
Aguja (al entregar)	DP×17 (#21); calibres #19 a #21
Lanzadera	Eje horizontal, capacidad 1.8 veces mayor
Elevación del prensatelas	21 mm
Número de puntadas	28, 36 o 42 (selección desde el panel)
Separación entre agujas	43 a 70 mm (1-11/16 a 2-3/4 pulg.)
Longitud de presilla	7 a 22 mm; ajuste cada 0.1 mm
Anchura de presilla	1 a 3.2 mm; ajuste cada 0.1 mm
Patrones almacenables	9 (99 con EP-ROM opcional)
Anchura de la presilla de cinturón	9 a 20 mm (23/64 a 25/32 pulg.)
Longitud terminada de la presilla	48 a 78 mm (1-57/64 a 3-5/64 pulg.)
Tiempo de ciclo	1.2 segundos por presilla (28 puntadas)
Posición de lanzadera delantera	Motorizada; ajuste de distancia cada 0.01 mm
Devanador de bobina	Eléctrico (incluido de serie)
Lubricación	Centralizada mediante mecha de aceite (cabezal)
Aceite lubricante	JUKI New Defrix Oil No. 2 (equivale a ISO VG32)
Alimentación y consumo	Monofásica o trifásica, 200 a 240 V / 350 VA
Aire comprimido y consumo	0.5 MPa (5 kgf/cm²); 32 Nl/min
Peso total	230 kg
Dimensiones	1,200 ancho × 800 fondo × 1,350 alto mín. (mm)
Altura de placa respecto al piso	920 a 1,250 mm (soporte ajustable)

* puntadas/min = puntadas por minuto.

AL REALIZAR PEDIDOS

Indique el modelo MOL254 y los códigos de alimentación y opciones:

MOL254

Alimentación eléctrica	Código
200 a 240 V, mono/trifásica	**D**
220 a 400 V, mono/trifásica	**L**
220 a 400 V, para CE	**M**

Opciones	Código
Sin opciones	**Z**
Liberador de tensión de presilla	**A**
Alimentador de presillas	**B**
Pistola de aire	**C**
Enfriador de aguja	**D**
Detector de rotura de hilo	**E**

* Escriba los códigos de opciones en orden alfabético.

JAB CM001
ISO14001 JSAE389
089
Organización registrada: oficina central.
Alcance: investigación, desarrollo, diseño, ventas, distribución y mantenimiento.

JUKI CORPORATION
DIVISIÓN DE MAQUINARIA Y SISTEMAS DE COSTURA
2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,
TOKYO 206-8551, JAPAN
PHONE : (81) 42-357-2370
FAX : (81) 42-357-2370
https://www.juki.co.jp/en

* Especificaciones y aspecto sujetos a cambios sin aviso.
* Lea el manual antes de utilizar la máquina.
* Impreso en papel reciclado con tinta de soya.