



Ref. no. 40-893A-2005-02/1707

Instrucciones de manejo

STELLA G2, STELLA G2 290, STAR G2

ES |

Traducción de instrucciones originales

Advertencia.....	3	Partes principales	
Especificaciones técnicas.....	4-5	Stella G2, Stella G2 290.....	16
Conexión del circuito eléctrico.....	6	Star G2.....	17
Conexión del circuito eléctrico		Ajuste S/Z.....	18
Stella G2, Stella G2 290, Star G2.....	7	Enhebrado.....	19
Conexión del circuito eléctrico		Ajuste de los sensores	20
Stella G2, Star G2.....	8	Ajuste del balón.....	20
Conexiones		Ajustes de tensión	20
Stella G2, Star G2.....	9	Tensores: Freno de cepillo/Flex.....	21
Esquema de funcionamiento		Tensores: Freno de cepillo	22
Stella G2 290	10	Tensores: CAT.....	23
Conexiones fuente de alimentación/ interface		Mantenimiento.....	24
Stella G2 290	11	Localización de defectos	
Conexiones interface		Stella G2, Star G2.....	25
Stella G2 290	12	Stella G2 290	26
Instalación	13	Declaración de conformidad.....	27
Puente	14		
Ajuste de la velocidad	15		

Esta sección contiene información de seguridad importante. El manual debe leerse con detenimiento antes de instalar, usar o mantener el alimentador.


ADVERTENCIA

indica una situación potencialmente peligrosa que podría provocar lesiones personales o daños graves en la unidad.


PRECAUCIÓN

indica una situación potencialmente peligrosa que podría provocar lesiones personales o daños de carácter leve/moderado en la unidad.

NOTA

Se emplea para llamar la atención sobre información importante, que facilita el funcionamiento o manejo del equipo.

IRO AB se reserva el derecho a la modificación sin previo aviso del contenido de la guía del usuario y de las especificaciones técnicas.

**¡ADVERTENCIA!**

- El suministro eléctrico debe estar desconectado de la toma antes de realizar cualquier trabajo en el alimentador, el transformador/la interfaz o cualquier componente eléctrico. El alimentador y el compartimento del transformador y las envolturas de los cables deben estar completamente montados antes de conectar el suministro eléctrico.
- El interruptor de apagado/encendido del alimentador de trama NO corta la corriente principal. Desconecte el interruptor principal antes de realizar cualquier trabajo en el circuito eléctrico.
- El alimentador y el transformador contienen componentes eléctricos que retienen la corriente eléctrica hasta tres minutos después de la desconexión. NO abra ni desconecte el alimentador o la interfaz, ni siquiera los cables, hasta que transcurra este tiempo.
- Todos los trabajos realizados en los componentes eléctricos los debe realizar un electricista cualificado.
- Este producto no está diseñado para utilizarlo en atmósferas con potencial de explosión o en zonas clasificadas según la directiva europea 94/9/CE. Por favor, póngase en contacto con IRO AB si necesita productos que se puedan utilizar en atmósferas potencialmente explosivas.
- Apague siempre el interruptor principal o aisle el suministro eléctrico, y desconecte el suministro de aire antes de conectar o desconectar el alimentador, el panel de control o cualquier otro circuito impreso
- Antes de usar el equipo, deben realizarse comprobaciones de rutina en busca de piezas desgastadas o dañadas. Toda pieza que esté desgastada o dañada debe ser reparada o sustituida convenientemente por personal autorizado. Para evitar el riesgo de lesiones, NO utilice el equipo si cualquier componente no parece funcionar correctamente.
- Tome las precauciones necesarias para evitar lesiones al interactuar con el producto. Utilice protección respiratoria y para los ojos.

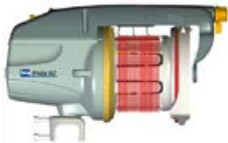
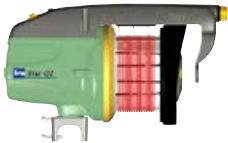












- Una manipulación inadecuada al repararlo, de descubrir un fallo o similar podría dañar los componentes mecánicos/eléctricos del alimentador/la interfaz, incluyendo cables y conectores. NO realice mediciones en los componentes o las piezas eléctricas del alimentador. Por favor, póngase en contacto con el servicio técnico de IRO AB para obtener más información

**PRECAUCIÓN**

- Tener cuidado en las cercanías del alimentador, pues contiene piezas que pueden causar accidentes y, durante el funcionamiento normal, se ponen en marcha sin previo aviso.
- Para cumplir con los reglamentos de la CE sólo deberán usarse piezas de repuesto aprobadas por IRO AB.
- El prealimentador de trama es un producto industrial, consiguientemente su utilización no ha sido aprobada en hogares y/o áreas residenciales.

NOTA

- Para garantizar que selecciona el alimentador y los accesorios más adecuados, se recomienda realizar pruebas de hilado con los hilos que se prevén utilizar.
- Se recomienda deshacerse de los equipos obsoletos o innecesarios de una forma responsable, teniendo en cuenta los reglamentos locales relativos a la eliminación y/o reciclaje de materiales que sean aplicables.
- Puede ser que no todos los productos de este manual estén disponibles en su mercado.
- El rendimiento de un tensor se puede ver afectado por varios factores relacionados con los hilos concretos que se estén utilizando. En caso de duda, se recomienda realizar una prueba de inserción de trama.

	Stella G2	Star G2	
			
	Max 1500 m/min	Max 1200 m/min	
	4,9 kg	4,7 kg	
	Min 5° C - Max 40° C	Min 5° C - Max 40° C	
	RH max 85 %	RH max 85 %	
	Presión de sonido L _{pa} 76 dB (A)	Presión de sonido L _{pa} 76 dB (A)	
	Ø max 5 mm	Ø max 5 mm	
	Entrada de presión de sonido 5,5 - 7 bar (opcional)	N/A	
	Max 2,7 mm	Max 2,2 mm	
Fuente de alimentación/ Interface			
		200 - 575V 400VA	200 - 575V 400VA
	 Fusible	Max T 10A	Max T 10A
		13.5 kg	13.5 kg

NOTA

Sujeto a modificaciones técnicas.


¡ADVERTENCIA!

Se debe utilizar protección auditiva al operar este equipo.

Stella G2 290		
		
	Max 1500 m/min	
	4,9 kg	
	Min 5° C - Max 40° C	
	RH max 85 %	
	Presión de sonido L _{pa} 76 dB (A)	
	Ø max 5 mm	
	Entrada de presión de sonido 5,5 - 7 bar (opcional)	
	Max 2,7 mm	
Fuente de alimentación/ Interface		
		200 - 575V 400VA
	 Fusible	Max T 10A
		3,3 kg
Interface		
		Alimentación através del telar/ weaving machine
		1.4 kg
Interface de extensió		
		Alimentación mediante interface conectada a la toma de extensió
		1.4 kg

NOTA

Sujeto a modificaciones técnicas.


¡ADVERTENCIA!

Se debe utilizar protección auditiva al operar este equipo.

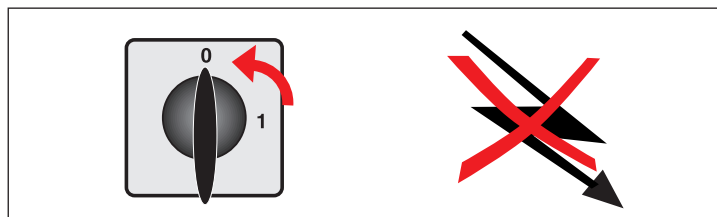
NOTA

Se puede formar condensación en el alimentador de trama cuando se traslada desde el ambiente frío del almacén al ambiente más cálido de la sala de telares. Asegurarse de que esté seco antes de conectarlo.



¡ADVERTENCIA!

Desconectar el interruptor principal antes de realizar trabajos en el circuito eléctrico.

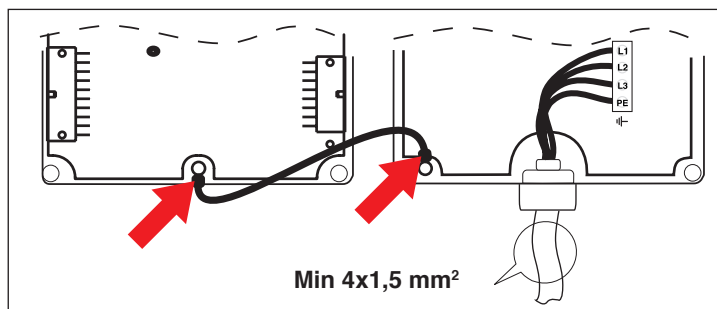


NOTA

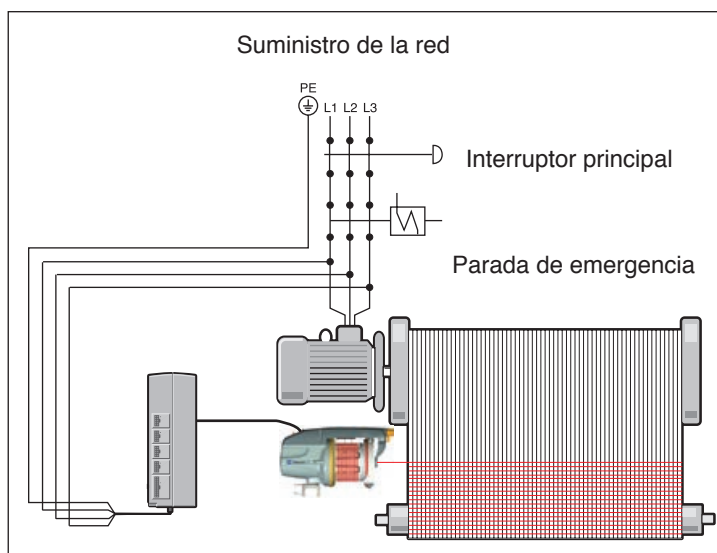
Asegúrese de que las cubiertas cabel estén apretados.



Sacar la caja de alimentación de su empaque. Abrir la tapa delantera y conectar el cable trifásico (de 4 conductores). Asegurarse que la conexión a tierra sea debidamente realizada. La sección de cada conductor no debe ser menor a 1,5 mm².

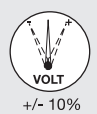


El suministro eléctrico del alimentador no deberá interrumpirse cuando se pare la máquina de tejer.

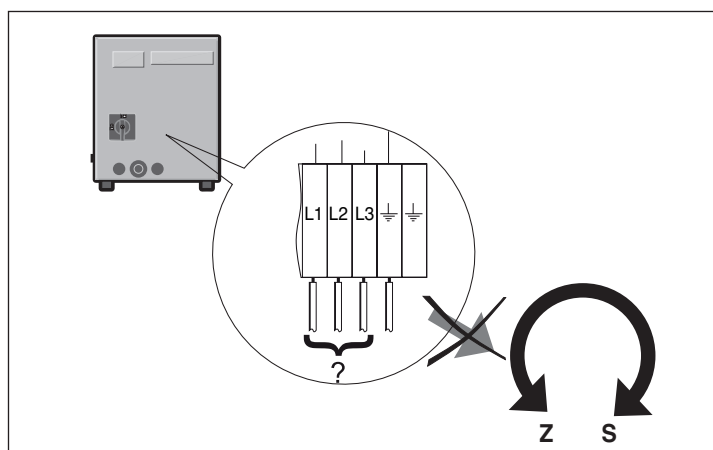


Stella G2, Star G2

Variaciones permitidas en la tensión de la red.


 +/- 10%		
Nominal	Tensión	Frecuencia
200 - 220 V	190 - 230 V	50/ 60 Hz
260 V	235 - 285 V	50/ 60 Hz
346 V	310 - 380 V	50/ 60 Hz
380 V	340 - 420 V	50/ 60 Hz
400/ 415 V	365 - 445 V	50/ 60 Hz
440/460 V	405 - 495 V	50/ 60 Hz
480/ 500 V	440 - 540 V	50/ 60 Hz
550/ 575/ 600 V	520 - 630 V	50/ 60 Hz

La secuencia de fases NO afecta la dirección de la rotación.



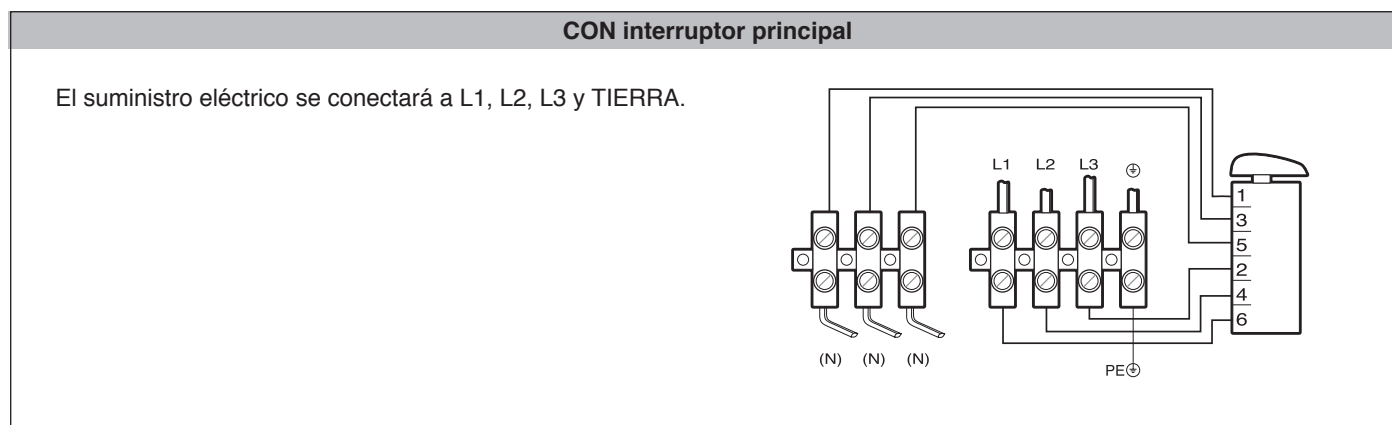
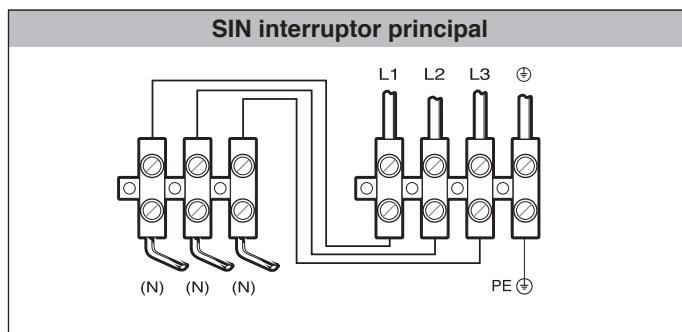
Stella G2 290

Variaciones permitidas en la tensión de la red.

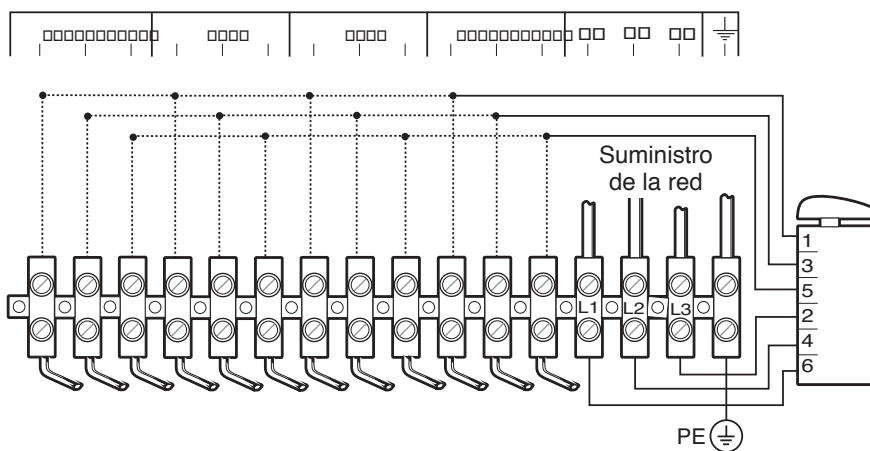
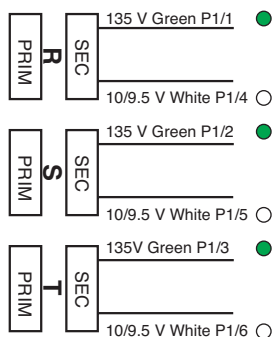
 +/- 10%		
Nominal	Tensión	Frecuencia
200V - 346V	180V - 380V	50/ 60 Hz
380V - 400V	342V - 440V	50/ 60 Hz
415V - 575V	374V - 632V	50/ 60 Hz

Stella G2, Star G2

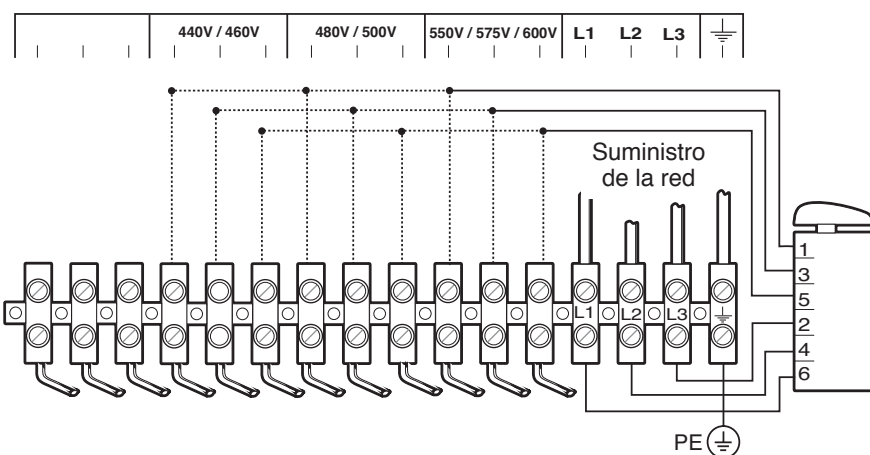
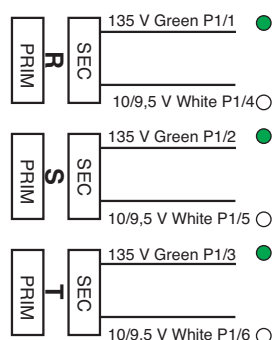
Antes de realizar conexiones, comprobar el esquema de cables.



200V/ 220V - 346V - 380V - 400V/ 415V

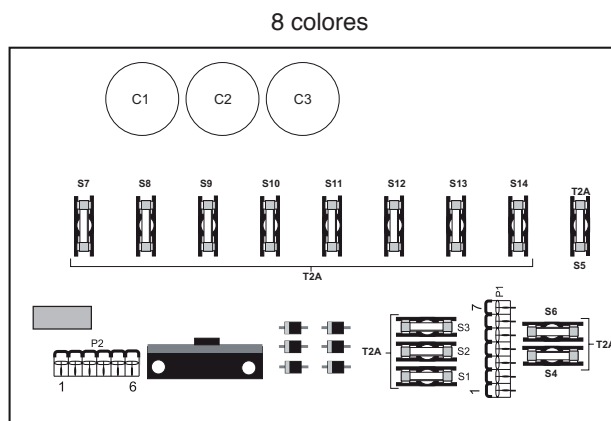
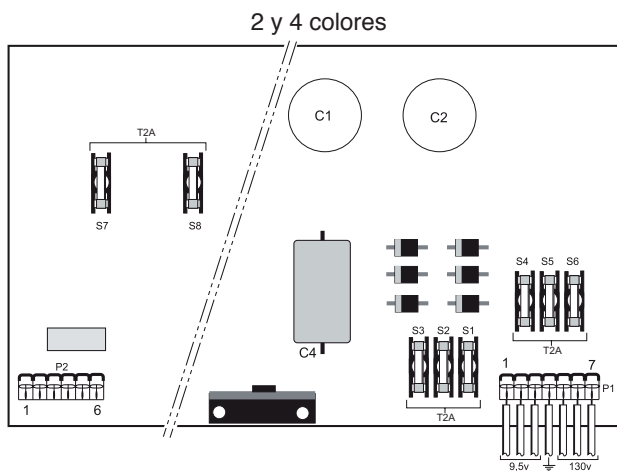


440V/ 460V - 480V/ 500V - 550V/ 575V/ 600V

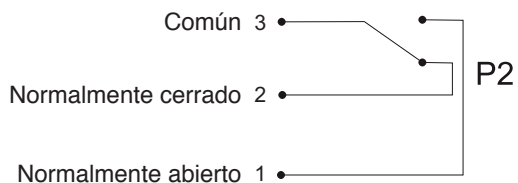


Stella G2, Star G2

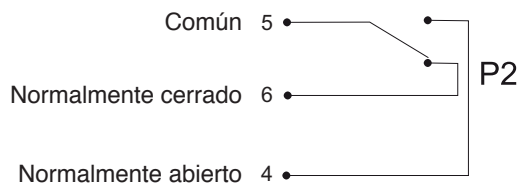
Caja de control 4129 cuadro de fusibles



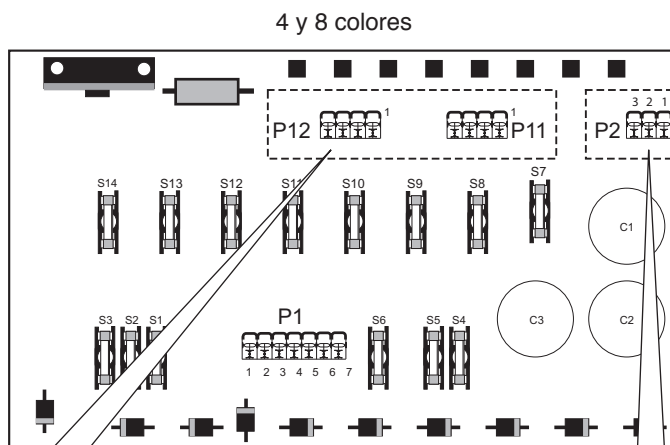
Parada de la máquina



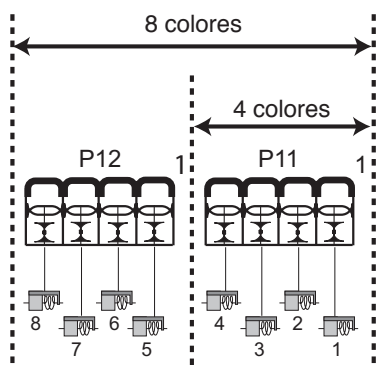
Indicador de parada



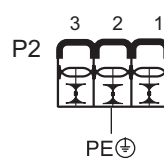
Caja de control 4729 cuadro de fusibles



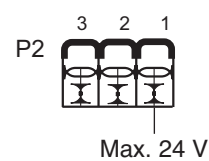
Señal a la máquina de tejer



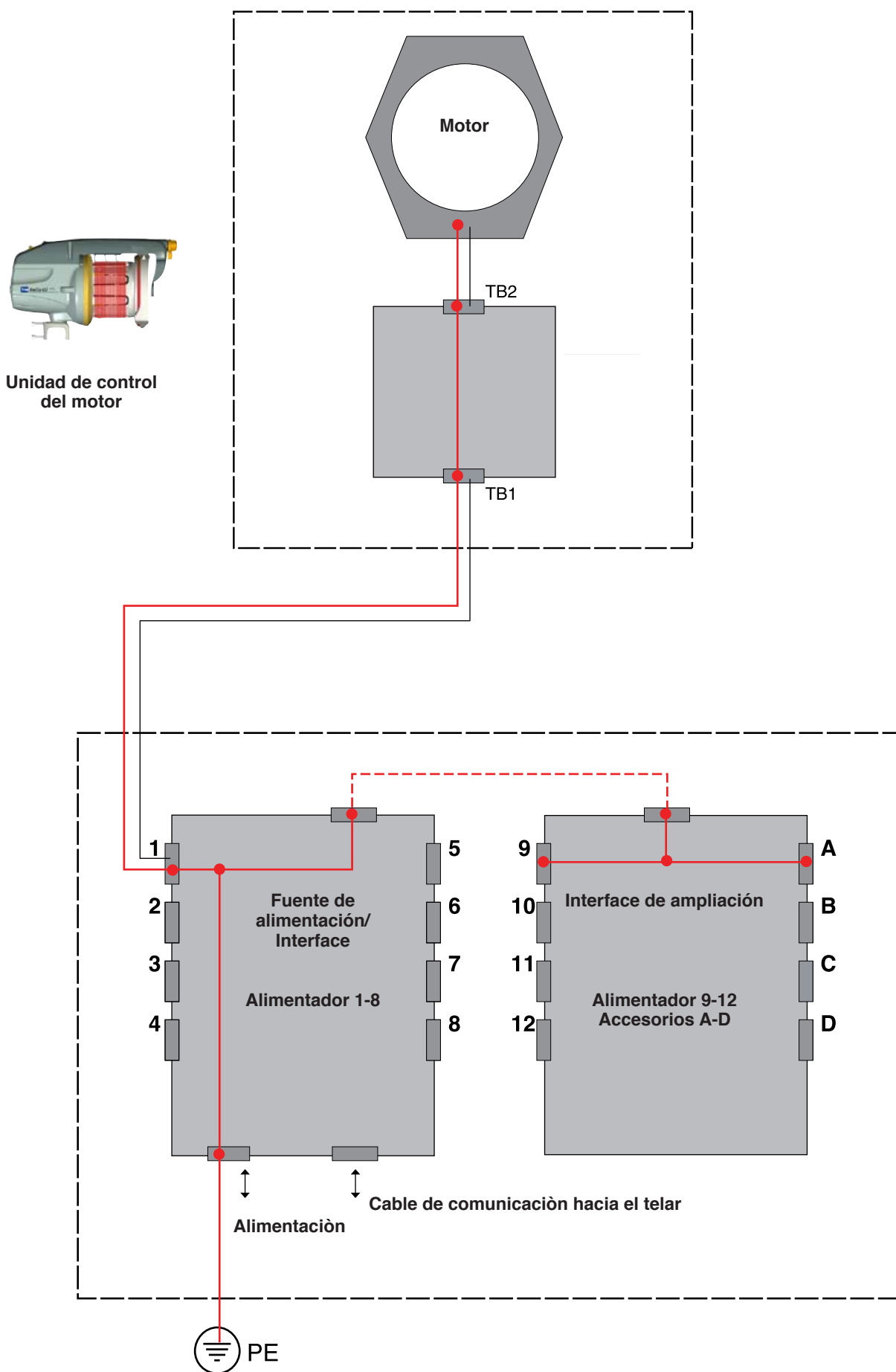
Acoplador óptico, bajo



Acoplador óptico, alto



Stella G2 290

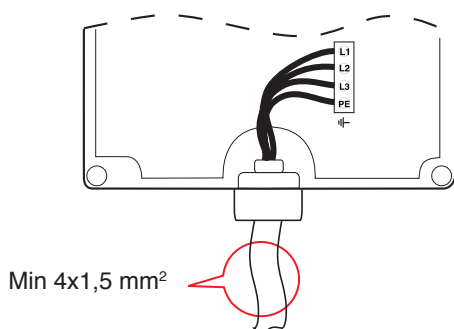


Stella G2 290



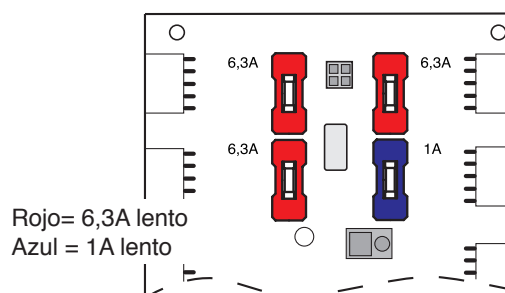
Fuente de alimentación/ Interface

Conexión principal

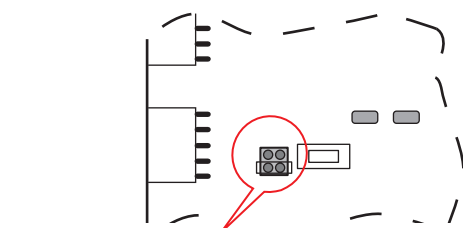


INTERFACE STAND ALONE

Fusibles

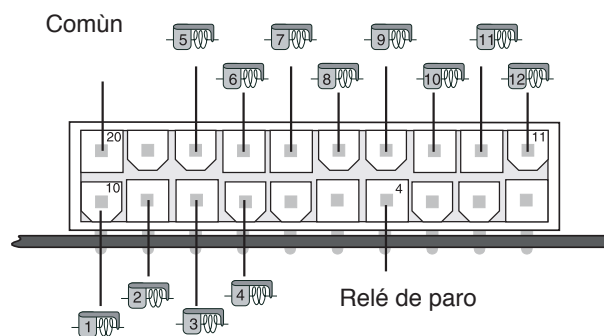


Puentes para el relé de paro de telar



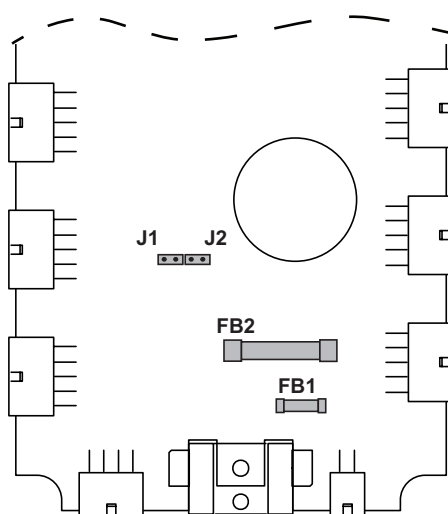
- NO - normalmente abierto
- NC - normalmente cerrado
- Sin señal de parada del relé

Opto acoplador / Conexión del relé de paro





Interface



Fusibles	
FB1	T 5 A
FB2	T 3,15 A

Puentes para el relé de paro de telar	
J1 + J2	Abierto = bus de comunicaciones sin finalizar Cerrado = bus de comunicaciones finalizado

NOTA

Se puede formar condensación en el alimentador de trama cuando se traslada desde el ambiente frío del almacén al ambiente más cálido de la sala de telares. Asegurarse de que esté seco antes de conectarlo.



¡PRECAUCIÓN!

No montar la unidad directamente en la máquina de tejer.

Utilizar un soporte separado en el suelo.

NOTA

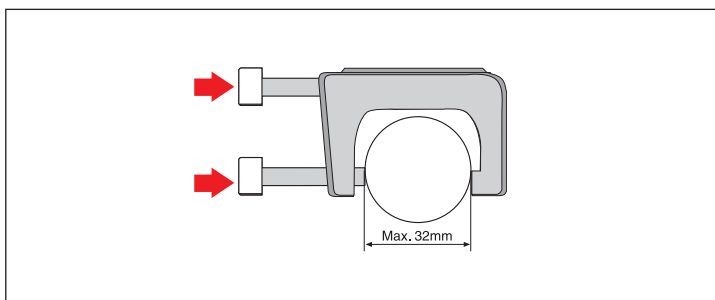
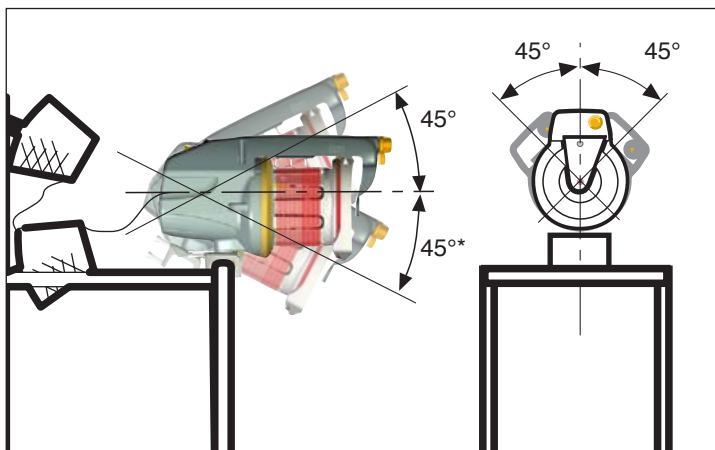
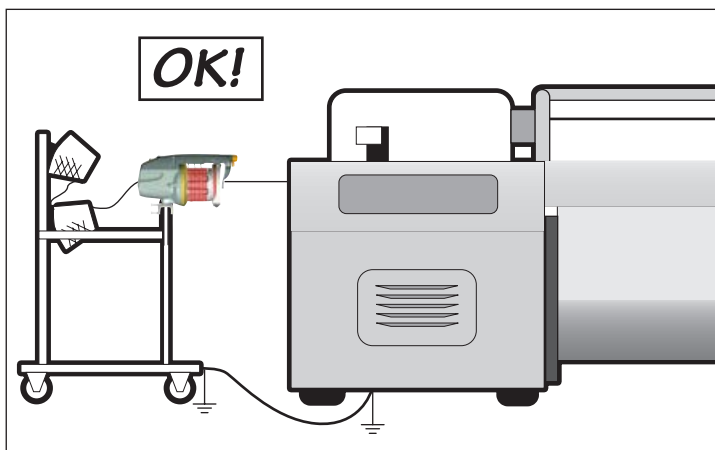
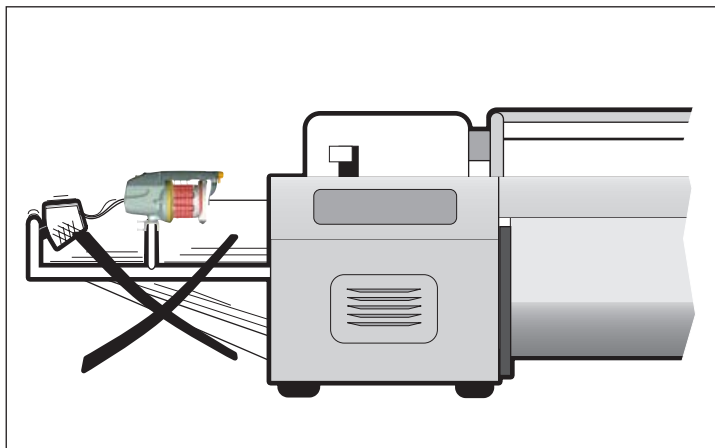
Conectar a la tierra del telar el borne de masa PE del soporte de los prealimentadores y de la fileta.

Coloque la fileta detrás del soporte del alimentador evitando los ángulos afilados en el camino del hilo desde la salida de la fileta hasta los alimentadores.

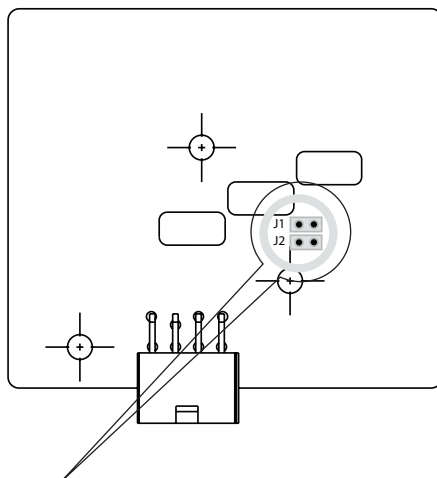
Los alimentadores con sensores mecánicos deben montarse dentro de un ángulo de 45° con el plano horizontal.

* = Máximo 15° con baja fuerza del resorte del sensor. (Ver página 15)

Asegurarse de que todos los tornillos estén bien apretados.



Este modelo está equipado con puentes en la tarjeta de control del motor, que adaptan el funcionamiento de los alimentadores a las características del proceso de tejido. (Los ajustes sobre el telar tienen prioridad sobre los ajustes del alimentador de trama).

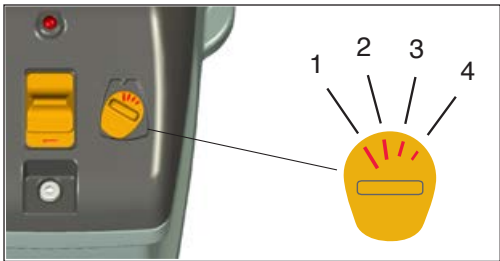


J1		Filtro del sensor de rotura - HILOS RIGIDOS
J1		Filtro del sensor de rotura - NORMAL
J2		Stand-by - ACTIVADO
J2		Stand-by - DESACTIVADO

Para ajustar la velocidad máxima, girar el disco a la posición apropiada.

NOTA

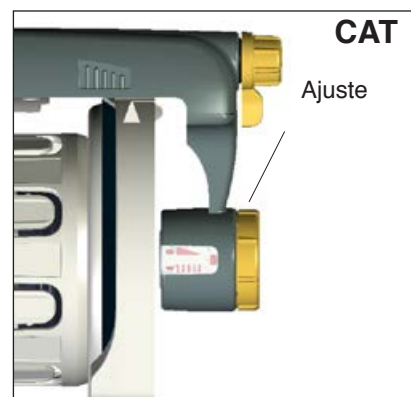
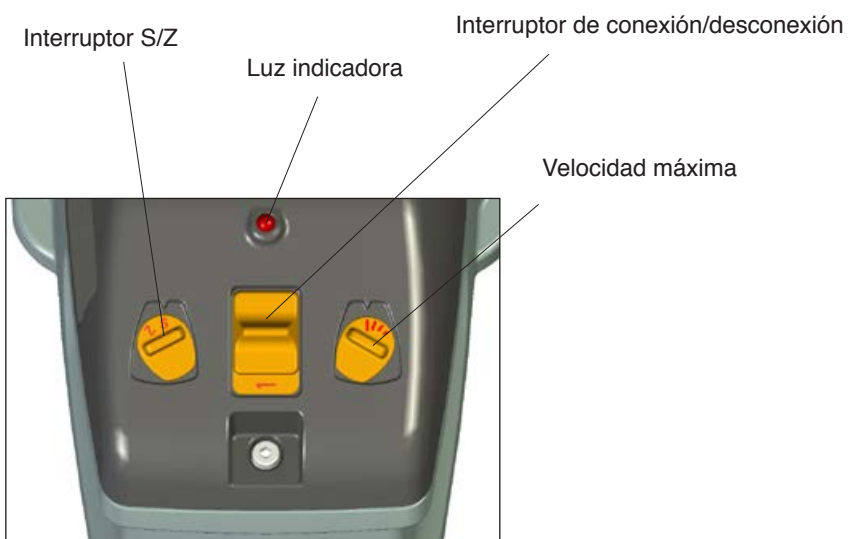
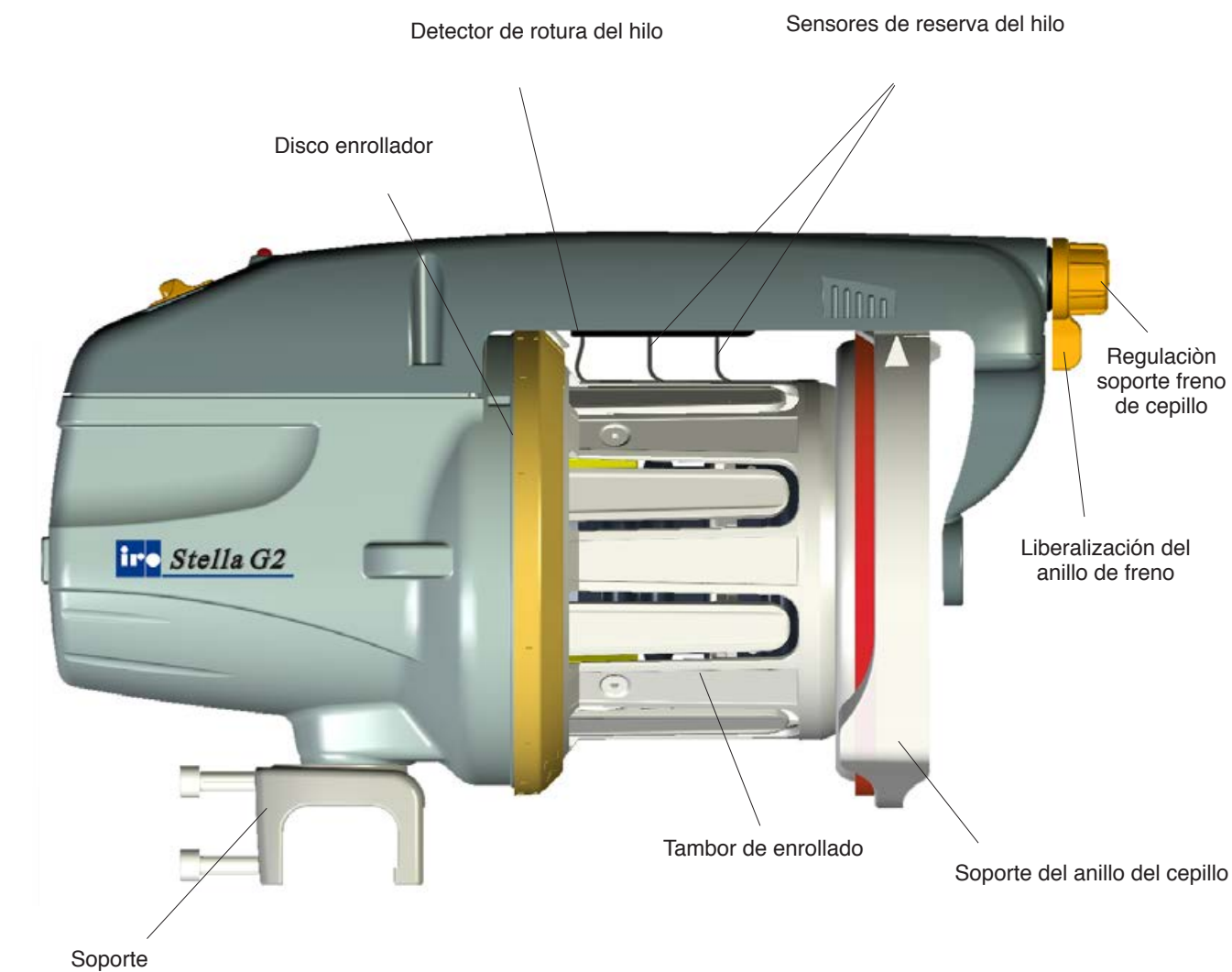
Normalmente el interruptor debe ser localizado en la posición 1, ya que de esta manera el prealimentador calcula automáticamente la velocidad adecuada al consumo de hilo. En todo caso, si las velocidades son muy bajas o los telares muy anchos, puede ser útil reducir la velocidad máxima para así evitar aceleraciones innecesarias.

	Stella G2	Star G2	Stella G2 290
	1 = 1500 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min	1 = 1200 m/min 2 = 960 m/min 3 = 630 m/min 4 = 400 m/min	1 = 1500 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min

Stella G2, Stella G2 290

NOTA

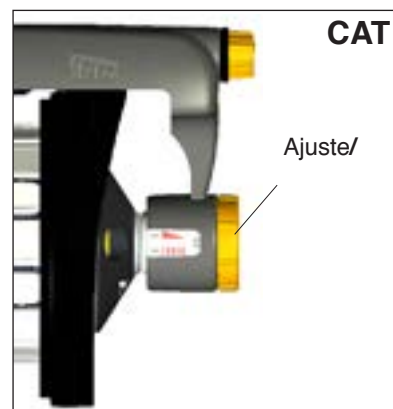
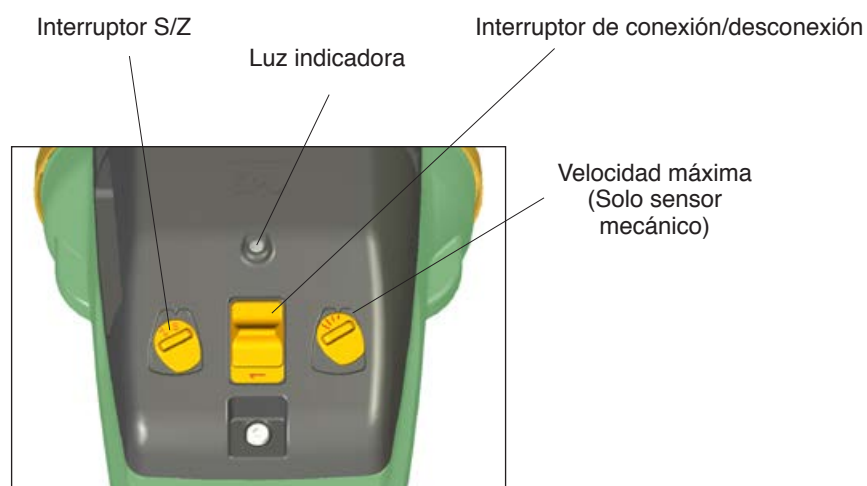
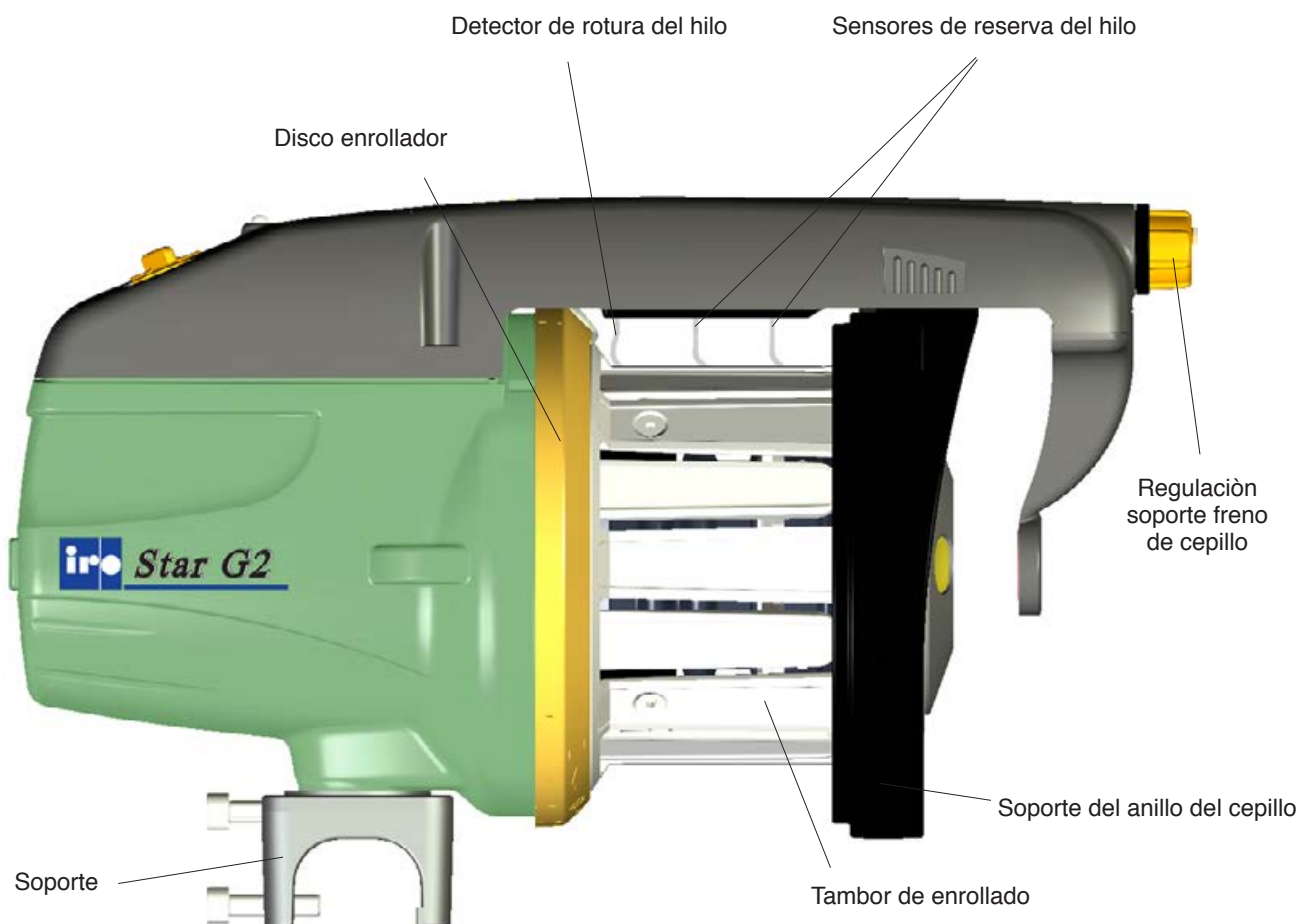
No exponga el soporte del anillo del cepillo ni disco de bobinado a fuerzas de expansión, ya que podría causar daños/deformaciones. Por ejemplo, no transporte el alimentador sujetándolo del soporte del anillo del cepillo. Almacene el alimentador apoyado sobre la cubierta de la parte posterior o superior para evitar dañar/deformar las citadas partes.



Star G2

NOTA

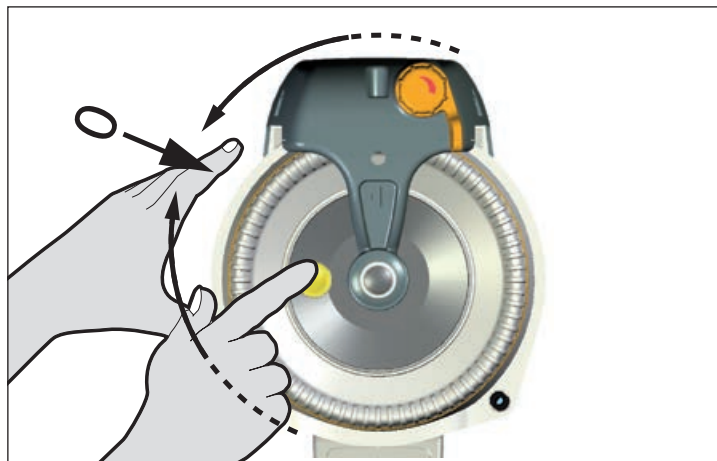
No exponga el soporte del anillo del cepillo ni disco de bobinado a fuerzas de expansión, ya que podría causar daños/ deformaciones. Por ejemplo, no transporte el alimentador sujetándolo del soporte del anillo del cepillo. Almacene el alimentador apoyado sobre la cubierta de la parte posterior o superior para evitar dañar/deformar las citadas partes.



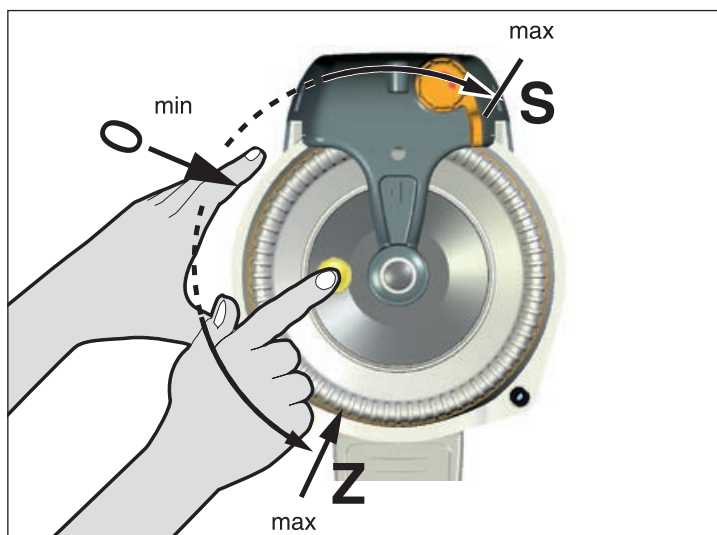
Desconectar el alimentador.



Sujetar el disco enrollador y, presionando al mismo tiempo el botón amarillo del tambor de enrollado, girar el disco hasta que el botón haga un clic. Alineando la flecha del disco enrollador con la marca del alimentador obtendremos la posición cero de separación de espiras.



Para ajustar, presionar el botón y girar el disco enrollador en el sentido adecuado.



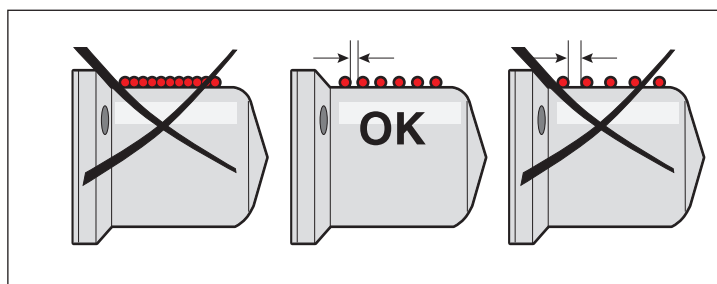
Stella G2, Stella G2 290

La separación aumenta de 0 a 2,7 mm cuando se gira el disco al máximo.

Star G2

La separación aumenta de 0 a 2,2 mm cuando se gira el disco al máximo.

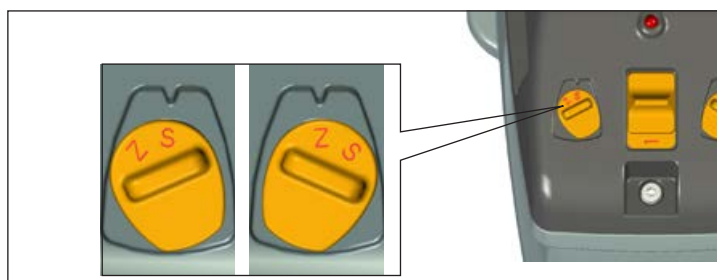
La separación ha de ser clara, pero no excesiva.



Ajustar el sentido de rotación de acuerdo a la posición del interruptor S/Z, y conectar el alimentador.

NOTA

En alimentadores con cepillo, elija el tipo correcto del cepillo (S, Z o Recto) dependiendo de la dirección de rotación. Consulte la página: 21



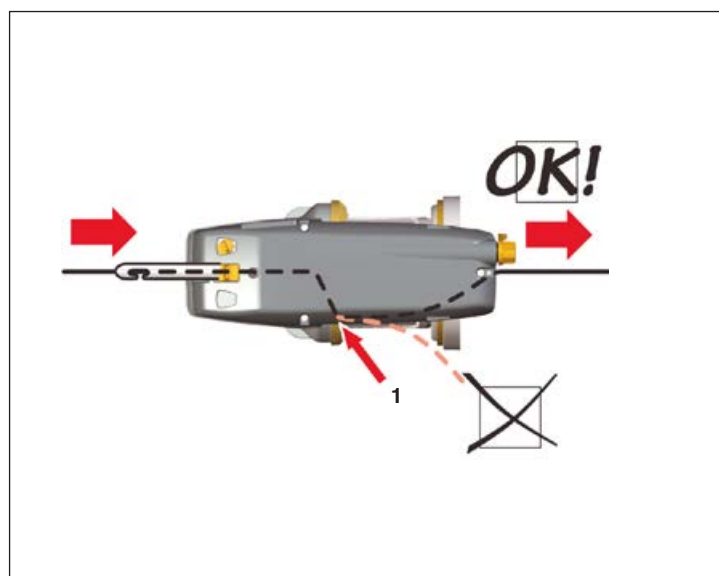
SIN CAT

- Desconectar el alimentador.
- Alinear el ojal del disco enrollador (1).
- Introducir la pasadora a través del alimentador y del ojal de salida (ver página 32).
- Tirar del hilo.
- Poner en marcha de nuevo el alimentador.



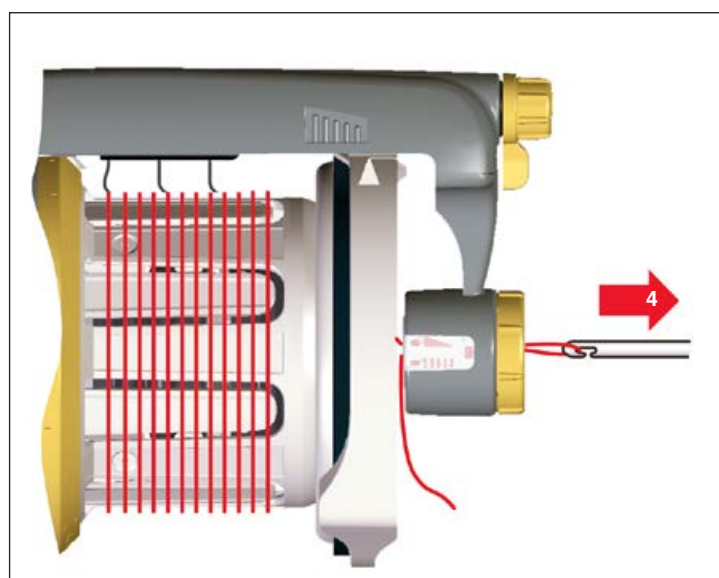
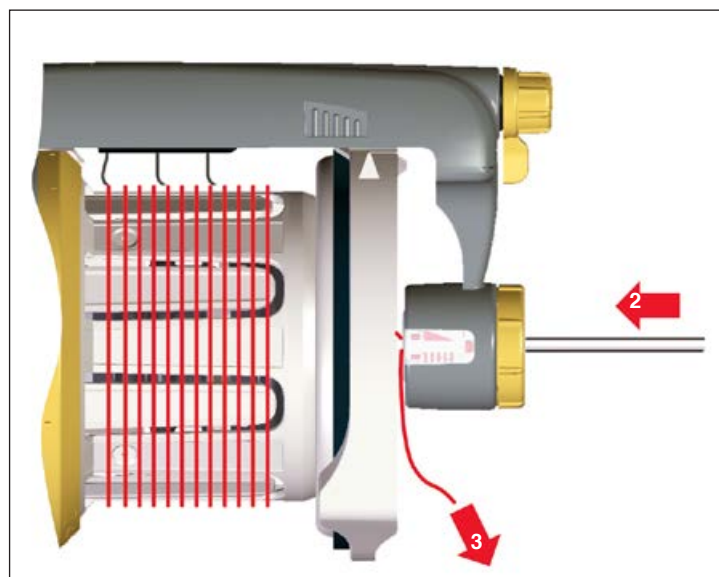
ADVERTENCIA

Quando se usa pasadora, tener mucho cuidado para no dañar el anillo E-flex. Comprobar que el soporte esté separado del tambor de enrollado antes de iniciar el enhebrado.



CON CAT

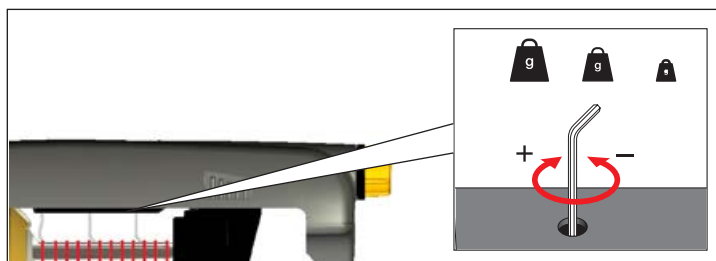
- Desconectar el alimentador.
- Alinear el ojal del disco enrollador.
- Pasar la pasadora por el alimentador y por el cepillo de control del balón.
- Poner el alimentador en marcha y llenar la reserva de hilo.
- Introducir pasadora en el CAT (2) lo más posible.
- Tirando del hilo (3) se conseguirá que éste se enganche alrededor de la aguja de enhebrado.
- Cuando se saca pasadora (4), también sale el hilo.



AJUSTE DE LOS SENSORES

Los sensores pueden ajustarse de tres maneras:

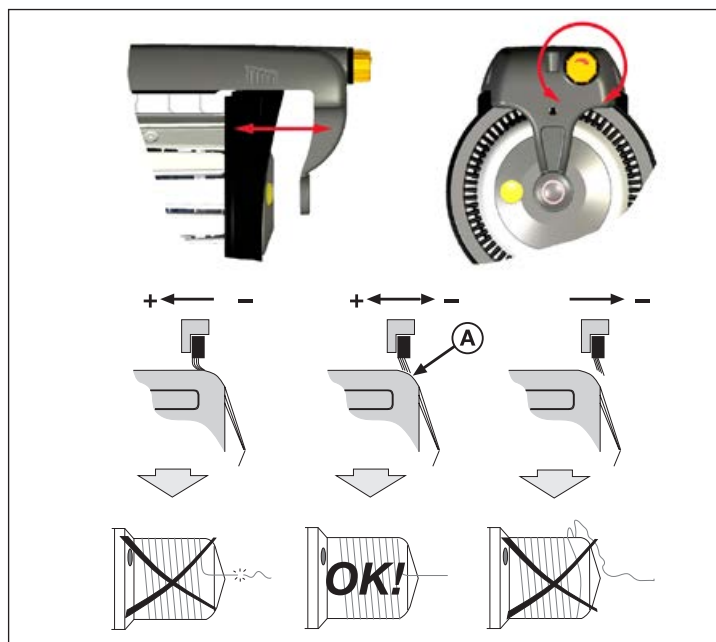
- Nivel 1 Hilos muy finos
- Nivel 2 Ajustes normales
- Nivel 3 Hilos muy pesados



AJUSTAR EL CONTROL DEL BALÓN

NOTA

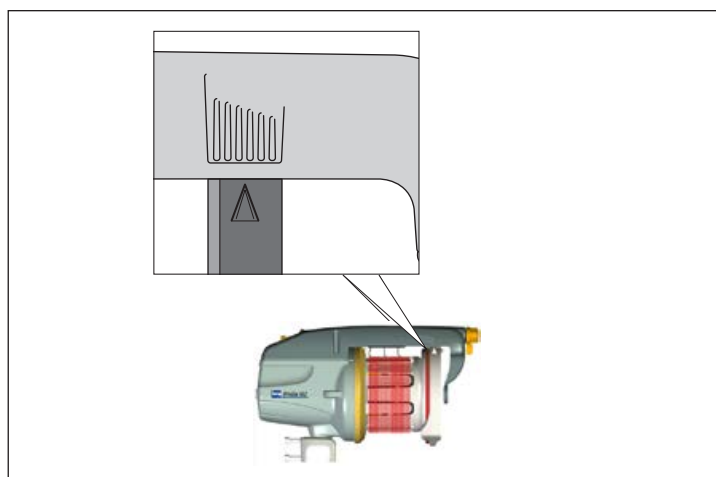
La tensión excesiva del cepillo causará desgaste anormal.



AJUSTES DE TENSIÓN

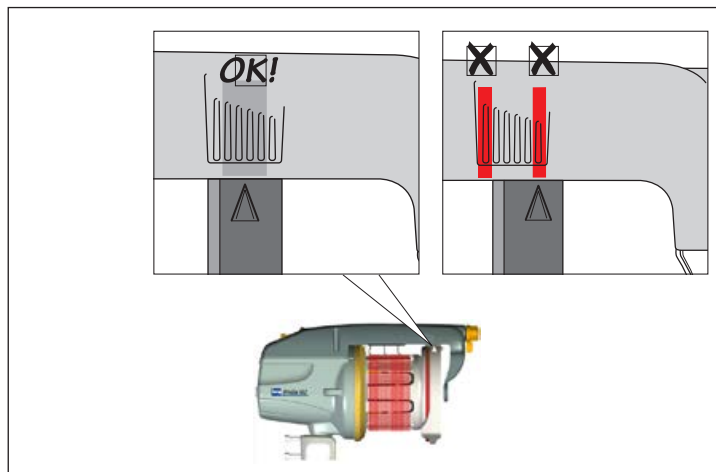
CEPILLO

Al utilizar un cepillo, es posible utilizar toda el área de configuración del anillo portacepillo.



FLEX

Al utilizar un Flex, es importante ajustarlo en el centro del área de configuración, para así garantizar una tensión adecuada y una mayor vida útil del Flex. Evite configurar el anillo del cepillo en las zonas exteriores.

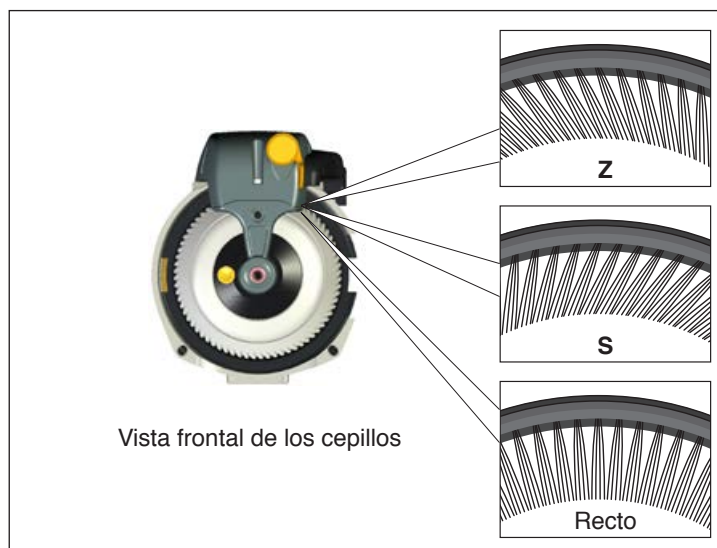


ALTERNATIVA AL ANILLO DEL CEPILLO

Z para la rotación en Z

S para la rotación en S

Recto para la rotación en Z y S



MONTAJE DE CEPILLO/FLEX

Al girar la palanca de cambio de deslizamiento (1), se separará el cepillo (2) desde el cuerpo de bobina.



Asegúrese de que el cepillo esté bien colocado (3).

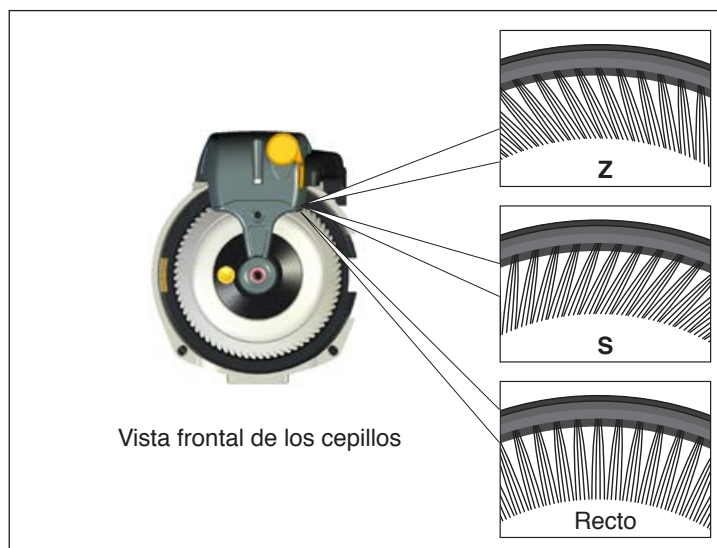


ALTERNATIVA AL ANILLO DEL CEPILLO

Z para la rotación en Z

S para la rotación en S

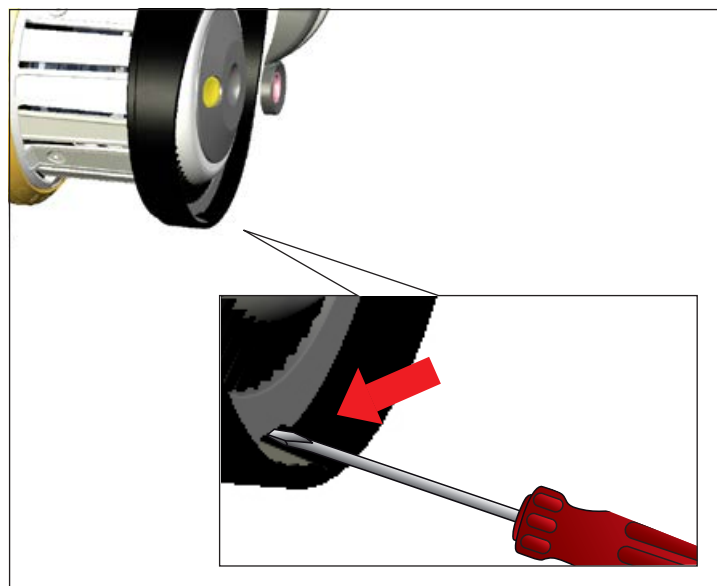
Recto para la rotación en Z y S



DESMONTAR LA CORONA PORTACEPILLO.

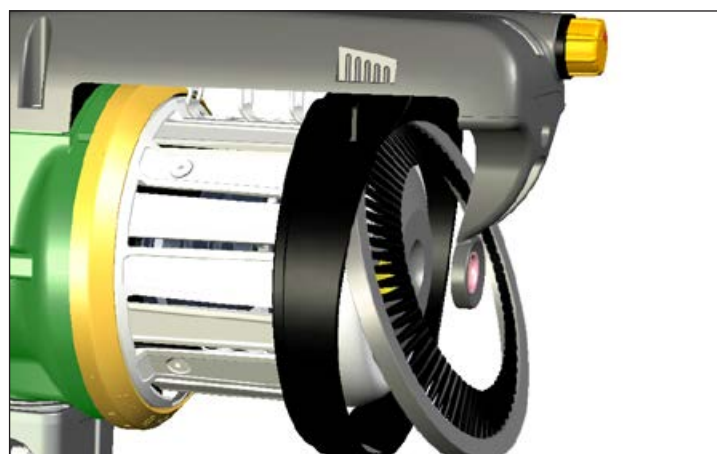
Use un destornillador para presionar hacia abajo el labio de la guía.

Tire de la corona portacepillo para extraerla.



SUSTITUIR LA CORONA PORTACEPILLO

Presione la corona portacepillo sobre la guía. Cuando se oiga el clic, es que la corona portacepillo está bien colocada.

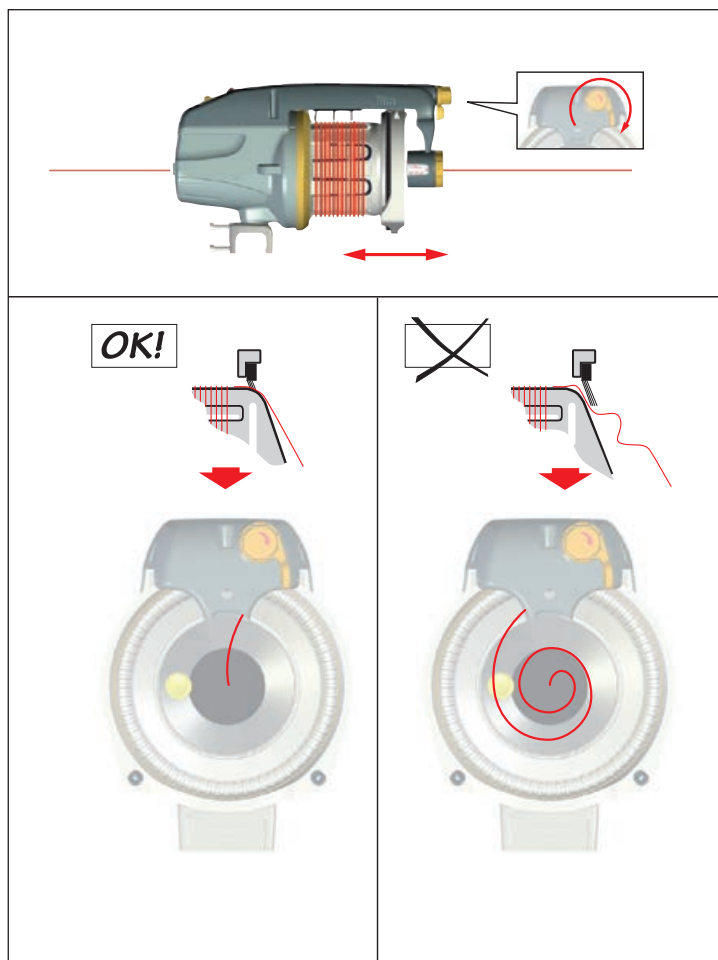


TENSIÓN DE ENTRADA

Ajustar la tensión del hilo de entrada al CAT.

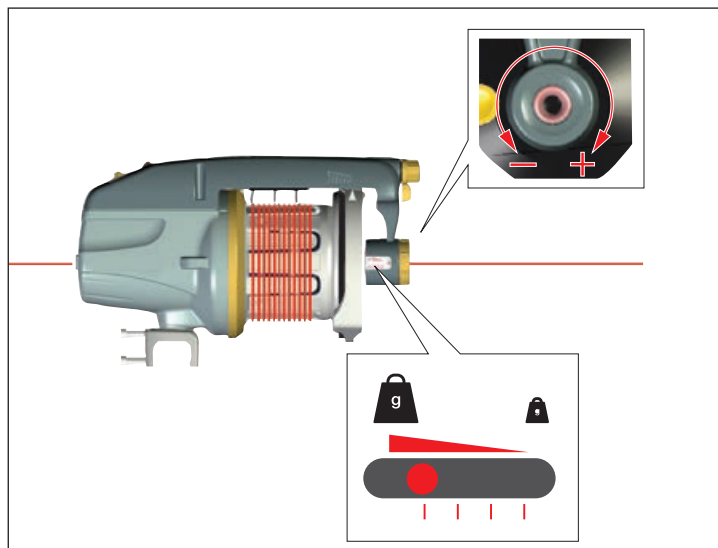
NOTA

El anillo de pelo tiene que ser usado sólo para controlar el balón.



TENSIÓN DE SALIDA

Ajustar la tensión a la salida.

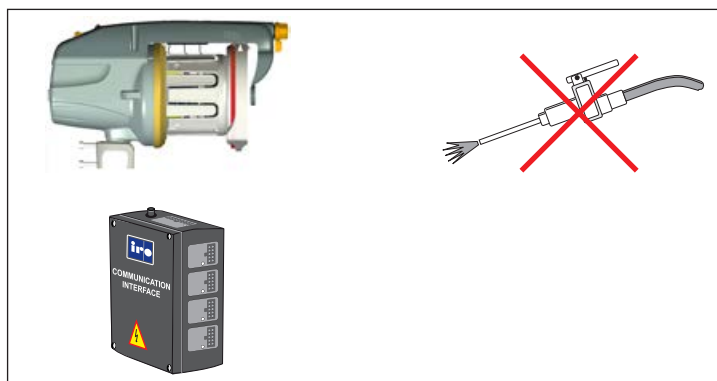


LIMPIEZA

Se recomienda realizar la limpieza periódica de la acumulación de fibras y polvo en el alimentador y en la caja de control.

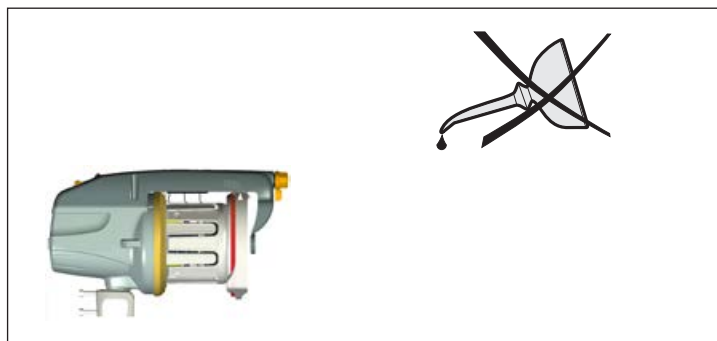
NOTA

Evite utilizar aire comprimido para limpiar el alimentador.



LUBRICACION

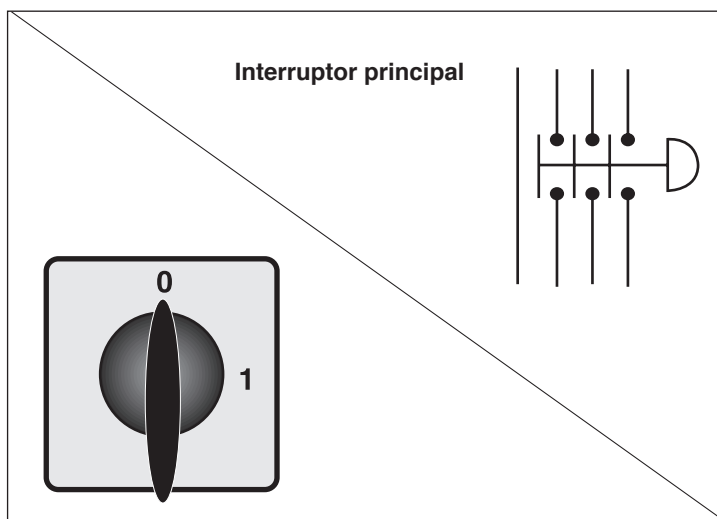
La unidad no requiere lubricación extra.



CONEXIONES

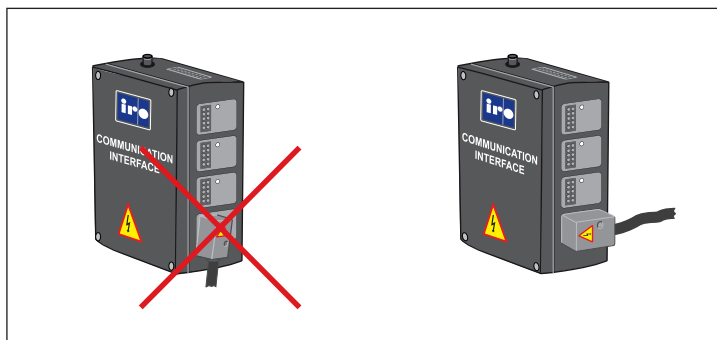
ADVERTENCIA

Antes de conectar o desconectar el alimentador, el cuadro de control o cualquiera de las tarjetas electrónicas, desconectar el interruptor principal o cortar el suministro de la red.



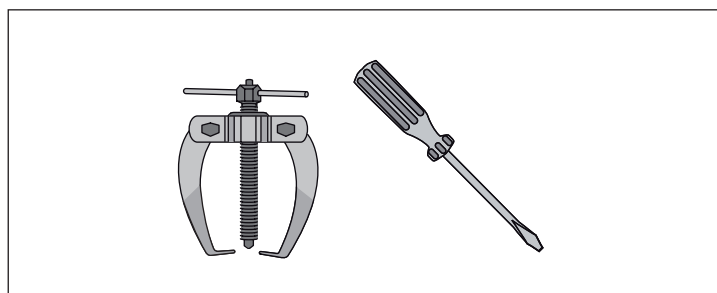
NOTA

La cubierta del conector se debe montar antes de reiniciar el sistema.



HERRAMIENTA IRO/ROJ

Recomendamos el uso de la herramienta IRO/ROJ para asegurar un fácil y simple desmontaje de los alimentadores durante su mantenimiento. Contáctese con la agencia/representante Iro más cercano para mayores informaciones.



Stella G2, Star G2

Defecto	Comprobar en el orden siguiente
El alimentador no arranca	2 - 3 - 5 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
El alimentador no se para	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Reserva de hilo baja o vacía	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Rotura frecuente del hilo a la entrada	22 - 10 - 18 - 14
Rotura frecuente del hilo a la salida	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Los fusibles se funden repetidamente	25 - 28
La luz indicadora del alimentador parpadea con lentitud	9 - 13
La luz indicadora del alimentador parpadea con rapidez	3 - 9 - 8 - 27
La luz indicadora del alimentador está encendida fija	29

No	Posibles causas	Remedios	Ver página
2.	Posición incorrecta de cuerpo de bobina	Asegurarse de que la unidad sensora esté posicionada hacia arriba	20
3.	Disco enrollador bloqueado	Liberar y limpiar el disco de bobinado	24
5.	Brazos de sensor atascados	Liberar los brazos y limpiar la unidad sensora	24
6.	Conexiones de cables	incorrectas Comprobar y rectificar	6-9
7.	Fusibles fundidos	Reemplazar el fusible correspondiente	4, 9
8.	Falla de alimentación de red o tensión primaria	Comprobar la alimentación de red y las conexiones	6-9
9.	Tensión del hilo de entrada insuficiente	Aumentar la tensión de entrada	-
10.	Tensión de entrada excesiva	Reducir la tensión de entrada	-
11.	Control de balón insuficiente	Aumentar el control del balón	20, 23
12.	Tensión de salida excesiva	Reducir la tensión de salida	20, 23
13.	Separación de hilos excesiva	Reducir la separación de los hilos	18
14.	Ajuste incorrecto de puente J1	Reposicionar el puente	14
15.	Presión en brazo de sensor máximo excesiva	Reducir la presión del resorte	20
16.	Rebote de sensor máximo	Aumentar la presión del resorte	20
17.	Velocidad máxima insuficiente	Aumentar el ajuste de velocidad máxima	15
18.	Velocidad máxima excesiva	Reducir el ajuste de velocidad máxima	15
19.	Reserva insuficiente de hilo	Ver "Reserva de hilo baja o vacía" en la lista de fallos	-
20.	Control de balón estropeado	Reparar o reemplazar todas las piezas defectuosas	20, 23
21.	Defectos de señal de parada entre caja de control y máquina de tejer	Comprobar todas las conexiones y cables	9
22.	Desalineamiento entre bobina y alimentador	Realignar la bobina con el alimentador	-
23.	Desalineamiento entre alimentador y máquina	Realignar el alimentador con la máquina	-
24.	Unidad sensora de reserva de hilo defectuosa	Reemplazar la unidad sensora correspondiente	16
25.	Tarjeta de control del motor defectuosa	Reemplazar la tarjeta electrónica correspondiente	10
26.	Cuadro de fusibles defectuoso	Reemplazar el cuadro de fusibles correspondiente	9
27.	Interface de caja de control defectuosa	Reemplazar la interface correspondiente	9
28.	Cable de conexión de alimentador defectuoso	Reemplazar el cable de conexión correspondiente	-
29.	Rotura del hilo	Volver a enhebrar el prealimentador	19

Stella G2 290

Defecto	Comprobar en el orden siguiente
El alimentador no arranca	2 - 3 - 5 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
El alimentador no se para	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Reserva de hilo baja o vacía	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Rotura frecuente del hilo a la entrada	22 - 10 - 18 - 14
Rotura frecuente del hilo a la salida	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Los fusibles se funden repetidamente	25 - 28
La luz indicadora del alimentador parpadea con lentitud	9 - 13
La luz indicadora del alimentador parpadea con rapidez	3 - 9 - 8 - 27
La luz indicadora del alimentador está encendida fija	29

No	Posibles causas	Remedios	Ver página
2.	Posición incorrecta de cuerpo de bobina	Asegurarse de que la unidad sensora esté posicionada hacia arriba	20
3.	Disco enrollador bloqueado	Liberar y limpiar el disco de bobinado	24
5.	Brazos de sensor atascados	Liberar los brazos y limpiar la unidad sensora	24
6.	Conexiones de cables	incorrectas Comprobar y rectificar	6-7, 10-12
7.	Fusibles fundidos	Reemplazar el fusible correspondiente	5,11-12
8.	Falla de alimentación de red o tensión primaria	Comprobar la alimentación de red y las conexiones	6, 10-12
9.	Tensión del hilo de entrada insuficiente	Aumentar la tensión de entrada	-
10.	Tensión de entrada excesiva	Reducir la tensión de entrada	-
11.	Control de balón insuficiente	Aumentar el control del balón	20, 23
12.	Tensión de salida excesiva	Reducir la tensión de salida	20, 23
13.	Separación de hilos excesiva	Reducir la separación de los hilos	18
14.	Ajuste incorrecto de puente J1	Reposicionar el puente	14
15.	Presión en brazo de sensor máximo excesiva	Reducir la presión del resorte	20
16.	Rebote de sensor máximo	Aumentar la presión del resorte	20
17.	Velocidad máxima insuficiente	Aumentar el ajuste de velocidad máxima	15
18.	Velocidad máxima excesiva	Reducir el ajuste de velocidad máxima	15
19.	Reserva insuficiente de hilo	Ver "Reserva de hilo baja o vacía" en la lista de fallos	-
20.	Control de balón estropeado	Reparar o reemplazar todas las piezas defectuosas	20, 23
21.	Defectos de señal de parada entre caja de control y máquina de tejer	Comprobar todas las conexiones y cables	10-12
22.	Desalineamiento entre bobina y alimentador	Realignar la bobina con el alimentador	-
23.	Desalineamiento entre alimentador y máquina	Realignar el alimentador con la máquina	-
24.	Unidad sensora de reserva de hilo defectuosa	Reemplazar la unidad sensora correspondiente	17
25.	Tarjeta de control del motor defectuosa	Reemplazar la tarjeta electrónica correspondiente	-
26.	Cuadro de fusibles defectuoso	Reemplazar el cuadro de fusibles correspondiente	11-12
27.	Interface de caja de control defectuosa	Reemplazar la interface correspondiente	11-12
28.	Cable de conexión de alimentador defectuoso	Reemplazar el cable de conexión correspondiente	-
29.	Rotura del hilo	Volver a enhebrar el prealimentador	19



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

IRO AB

Box 54

SE-523 22 Ulricehamn

Garantia que é o tipo de màquina:

Stella G2, Star G2, Stella G2 290

està fabricado conforme con las disposiciones de las debajo mencionadas directivas CE (y sucesivas modificaciones):

Safety of machinery	2006/42/EC	EN ISO 111 11-1
Low voltage equipment	2014/35/EC	EN ISO 111 11-1
Electromagnetic compatibility	2014/30/EC	EN ISO 111 11-1

Pär Josefsson, Manager Product and Development department, 2007-12-01
