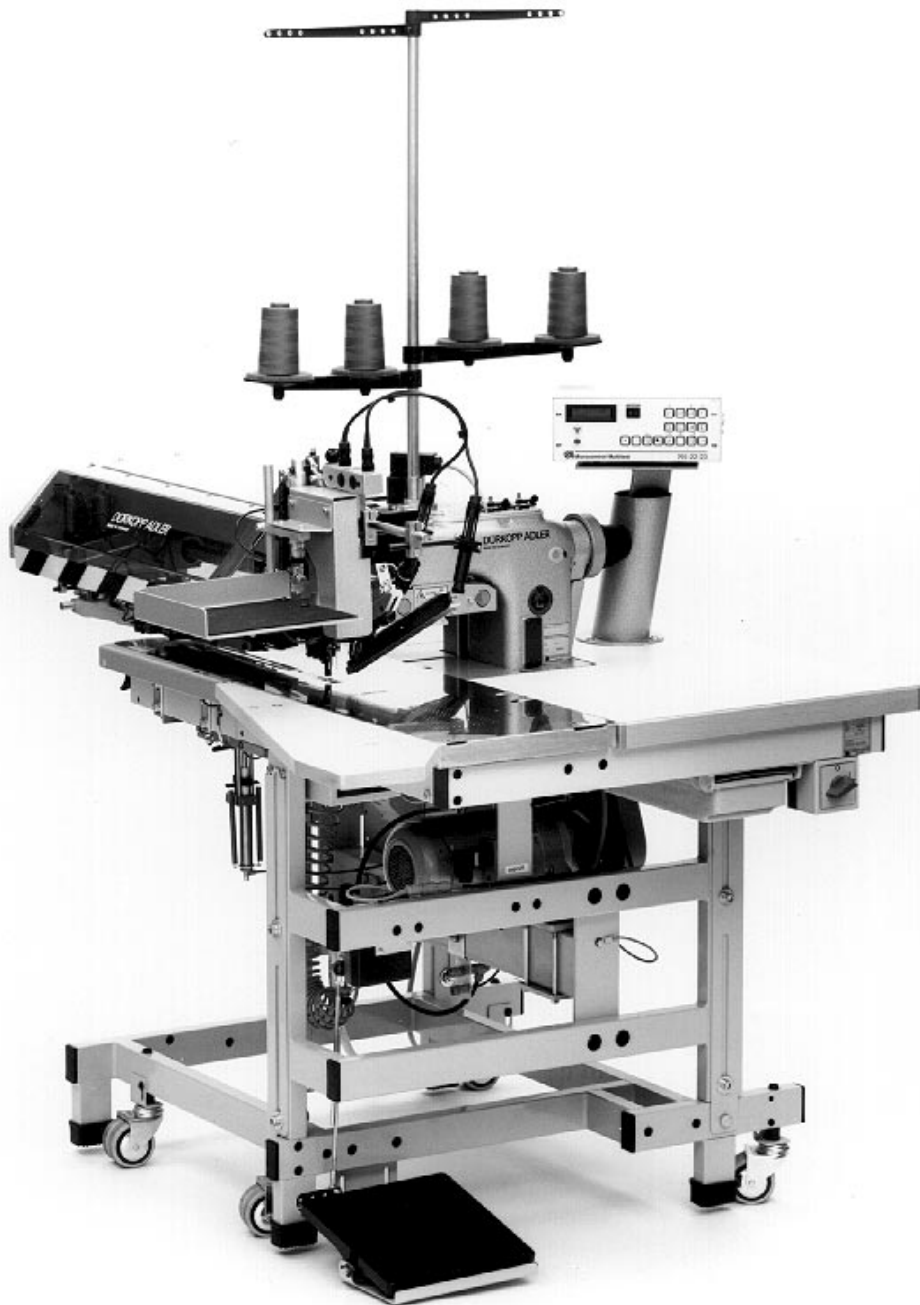


Parte 2ª: Instrucciones de montaje Cl. 745-22; -23; -24

1.	Conjunto del suministro	3
2.	Montaje de la máquina de coser	
2.1	Retirar los seguros para el transporte	3
2.2	Transporte	4
2.3	Ajustar la altura de trabajo	4
2.4	Comprobar la tensión de las correas trapezoidales	5
2.5	Llenado de aceite	5
3.	Montar y fijar las piezas retiradas para el envío	
3.1	Pedal	6
3.2	Porta-carretes	7
3.3	Plegador	7
3.4	Ensanchamientos de la mesa (Equipamiento adicional)	8
3.5	Apilador por proyección (Equipamiento adicional)	9
4.	Conexión eléctrica	
4.1	Conectar el aparato de mando Microcontrol	10
4.2	Comprobar la tensión nominal	11
4.3	Ajustar el interruptor protector del motor	11
4.4	Comprobar el sentido de giro del motor	12
4.5	Comprobar el posicionamiento	13
5.	Conexión neumática	14





1. Conjunto del suministro

- Bastidor con el motor de la máquina de coser
- Motor paso a paso para el transporte del material a coser
- Máquina de dos agujas de doble pespunte, de la clase 935-246-00
745-22;-23: con juego de piezas 935 745301 para la conexión conjunta de las barras de las agujas
745-24: con juego de piezas 935 745310 para la conexión separada de las barras de las agujas
- Aparato de mando Microcontrol
- Pinzas de transporte derecha e izquierda con chapa para el plegado
- Plegador para doble ribete
- Dos lámparas marcadoras como ayuda para la colocación de las piezas
- Unidad de acondicionamiento del aire comprimido, con pistolete.
- Porta-carretes
- Útiles y pequeñas piezas en el embalaje adjunto al envío.

2. Montaje de la máquina de coser



¡ATENCIÓN!

Esta máquina automática debe ser montada únicamente por personal especializado instruido al efecto.

2.1 Retirar los seguros para el transporte

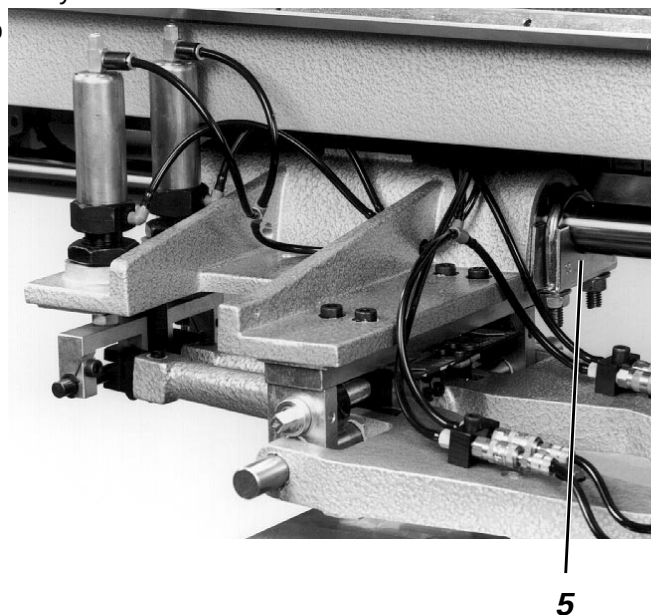
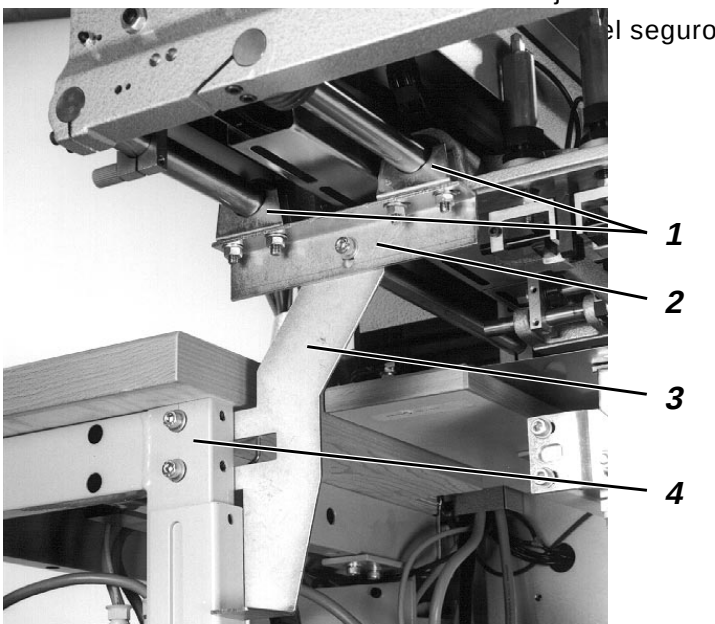
A la entrega, la parte superior de la máquina, la placa de la máquina y el carro de transporte están montados formando una unidad.

El seguro para el transporte 2 impide que

- la parte superior de la máquina bascule hacia arriba
- el carro de transporte retroceda debido a fuerzas centrífugas.

Antes de montar la máquina de coser retirar el seguro para el transporte 2:

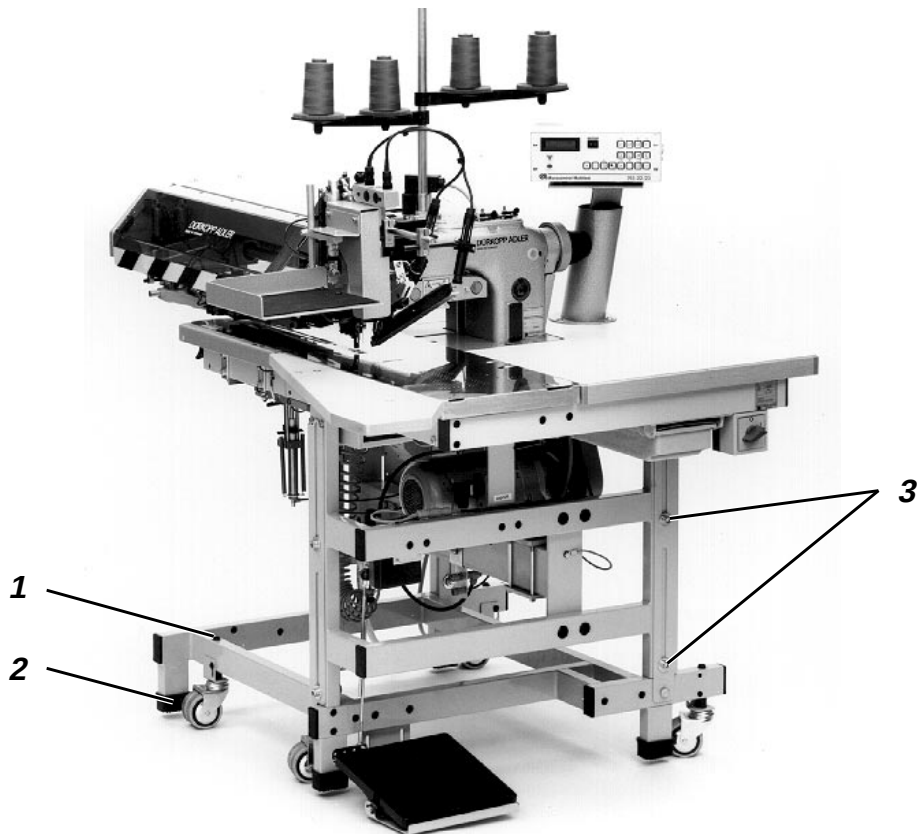
- Aflojar el tirante 3 del larguero 4.
- Aflojar los estribos 1 y 5.





2.2 Transporte

Para el transporte dentro de la fábrica, el bastidor de la máquina de coser está equipado con 4 ruedas.



¡ATENCIÓN!

Antes de poner en funcionamiento la máquina de coser insertar los amortiguadores de ruido 2 (en el embalaje adjunto al envío) sobre los cuatro pies del bastidor. Desenroscar las ruedas hasta que se haya alcanzado una estabilidad segura.

- Para el transporte, sacar hacia fuera las ruedas girando hacia la izquierda los tornillos posicionadores 1. Para el transporte, los pies del bastidor han de tener un espacio libre suficiente hasta el suelo.
- Después del transporte, bajar la máquina de coser girando hacia la derecha los tornillos posicionadores 1. Los pies del bastidor han de quedar firmemente asentados sobre el suelo.

2.3 Ajustar la altura de trabajo

La altura de trabajo se puede ajustar entre 87 cm y 110 cm (medida en el canto superior de la placa-mesa).

La máquina de coser ha sido ajustada en fábrica a la altura más baja, de 87 cm.

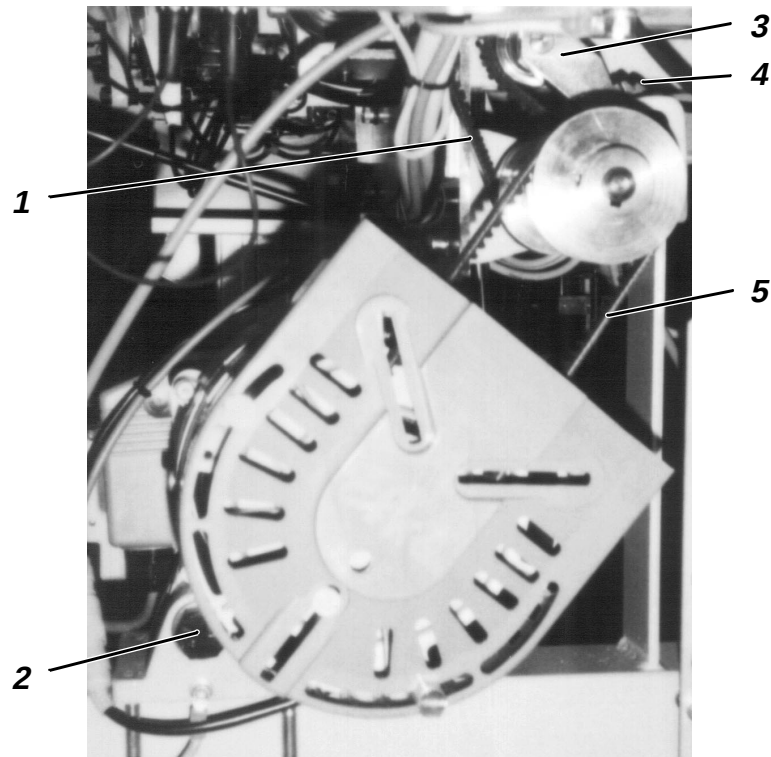
- Aflojar los tornillos de fijación 3 en las 4 columnas del bastidor.
- Ajustar la placa de base, horizontal, a la altura de trabajo deseada. Para evitar un ladeado, extraer hacia fuera o empujar hacia dentro la placa de base, uniformemente por ambos lados.
- Apretar fuerte los tornillos de fijación 3.



2.4 Comprobar la tensión de las correas trapezoidales

Después del transporte hay que comprobar la tensión de las correas trapezoidales ajustadas en fábrica.

Con una tensión correcta, las correas trapezoidales 5 (desde el motor a la contramarcha) y 1 (desde la contramarcha a la parte superior de la máquina) han de poder flexar unos 10 mm presionándolas con el dedo.



Tensar la correa trapezoidal 5:

- Retirar la chapa de protección de la correa después de aflojar los tornillos de fijación.
- Aflojar el tornillo 2.
- Bascular el motor hasta alcanzar la tensión de la correa deseada.
- Apretar fuerte el tornillo 2.

Tensar la correa trapezoidal 1:

- Aflojar el tornillo de fijación 4.
- Presionar el tensor de la correa 3 sobre la correa trapezoidal 1 hasta alcanzar la tensión correcta.
- En esta posición, apretar fuerte el tornillo 4.
- Montar de nuevo la chapa de protección de las correas.

2.5 Llenado de aceite

Para llenar los depósitos de reserva de aceite utilizar exclusivamente el aceite lubricante **ESSO SP-NK 10**.

SP-NK 10 se puede obtener en los puntos de venta de la **DÜRKOPP ADLER AG**.

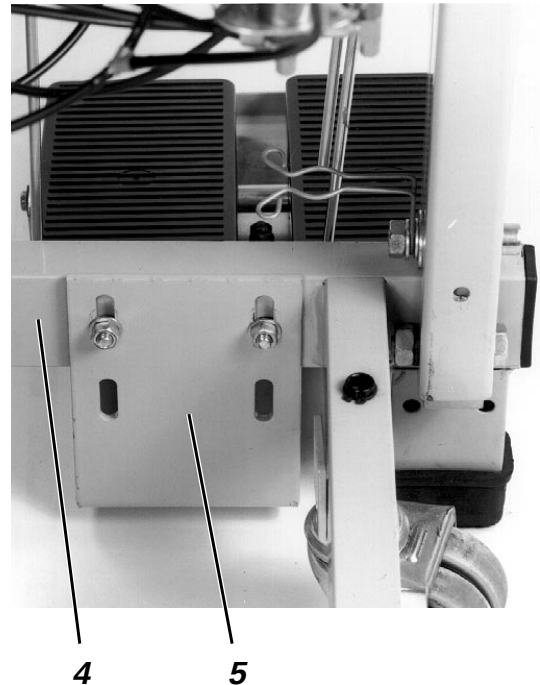
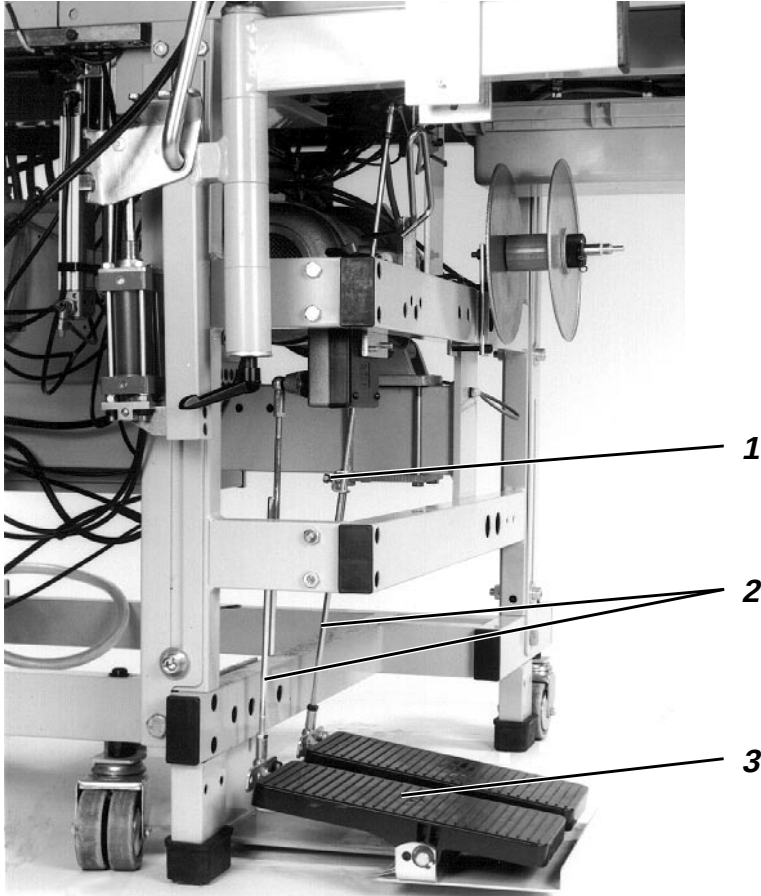
- Llenar con aceite hasta la marca "Max" los depósitos de aceite para la lubricación del garfio y de la parte superior de la máquina (ver capítulo 3.2 de las Instrucciones de Manejo).



3. Montar y fijar las piezas retiradas para el envío

3.1 Pedal

Las máquinas de coser para la confección de americanas están equipadas con un pedal.
En el equipamiento para la confección de pantalones hay un pedal izquierdo y otro derecho.

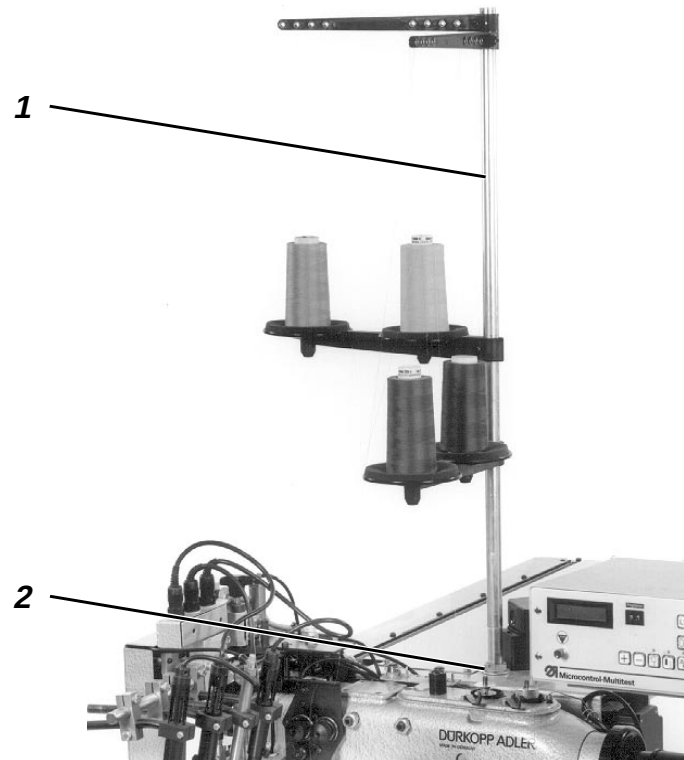


El pedal 3 se fija al travesaño inferior:

- Fijar el pedal 3 con la escuadra 5 al travesaño inferior 4. Los agujeros rasgados de la escuadra 5 permiten una adaptación a las distintas alturas de trabajo. Graduar la altura de la escuadra 5 de forma que se pueda accionar el pedal 3 de una manera óptima.
- Enganchar el varillaje del pedal 2.
- Aflojar ligeramente el tornillo de fijación 1.
- Ajustar en altura el varillaje del pedal 2, de forma que el pedal quede horizontal cuando esté pisado hasta el tope.
- Apretar fuerte el tornillo de fijación 1.



3.2 Porta-carretes



- Insertar el porta-carretes 1 en el agujero 2 del cuerpo y fijarlo con tuercas y arandelas.
- Montar y alinear los platillos para el hilo y los brazos de devanado tal como está representado en la ilustración.

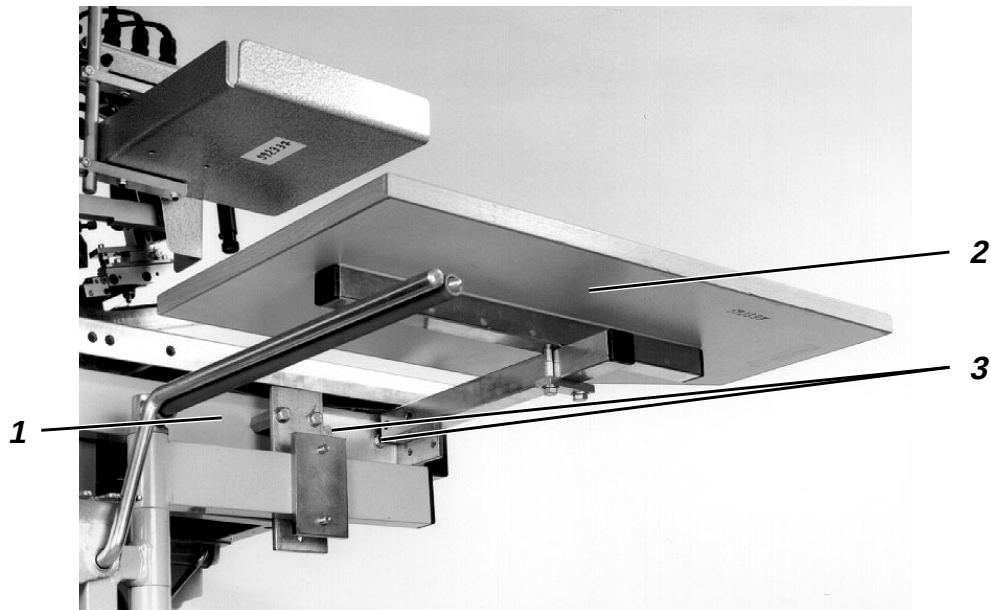
3.3 Plegador



- Insertar el plegador 8 junto con el taco 7, hasta el tope, en el bulón de alojamiento de la pieza de sujeción 3. La espiga 5 tiene que entrar aquí dentro del agujero rasgado 6.
- Apretar fuerte el tornillo de sujeción 4. Se obtiene así el ajuste efectuado en fábrica.

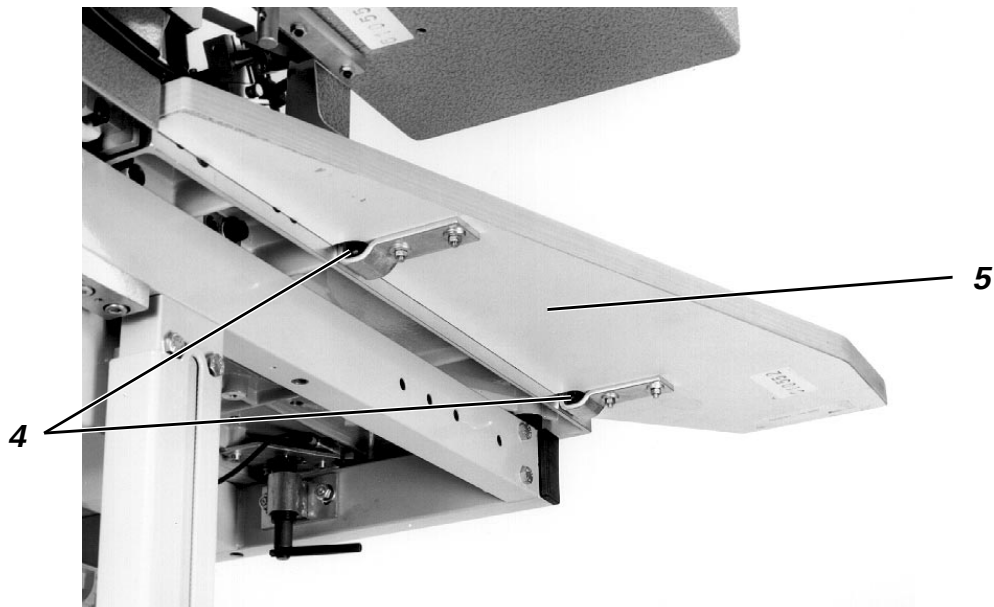


3.4 Ensanchamientos de la mesa (Equipamiento adicional)



Ensanchamiento de la mesa para piezas traseras de pantalón

- Fijar el ensanchamiento de la mesa 2 con los tornillos 3, y la brida situada detrás del travesaño 1.
- Aflojar ligeramente los tornillos de la parte superior de la mesa. Establecer una separación entre la placa-mesa y el ensanchamiento de la mesa 2, desplazando éste. Esta separación es necesaria para el libre paso de la bolsa del bolsillo colocada.

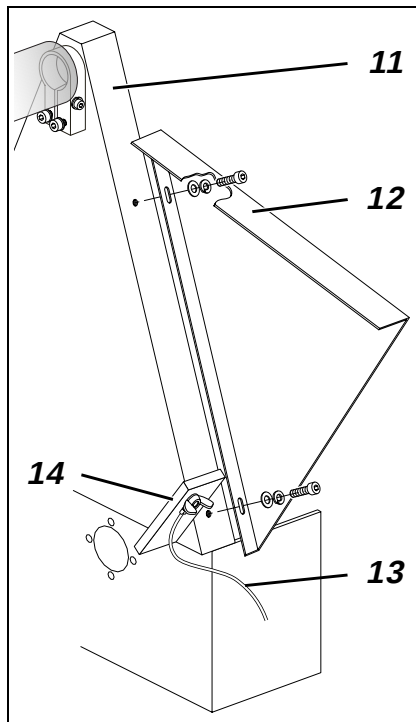
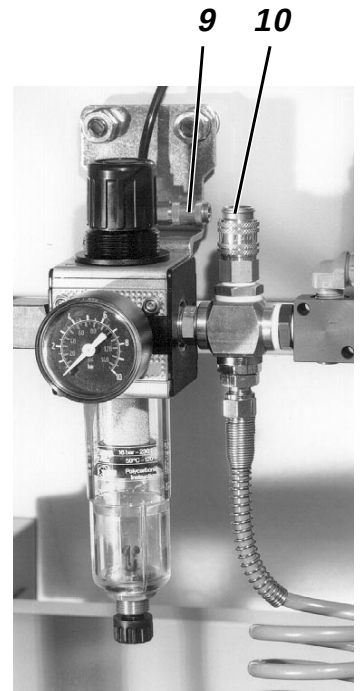
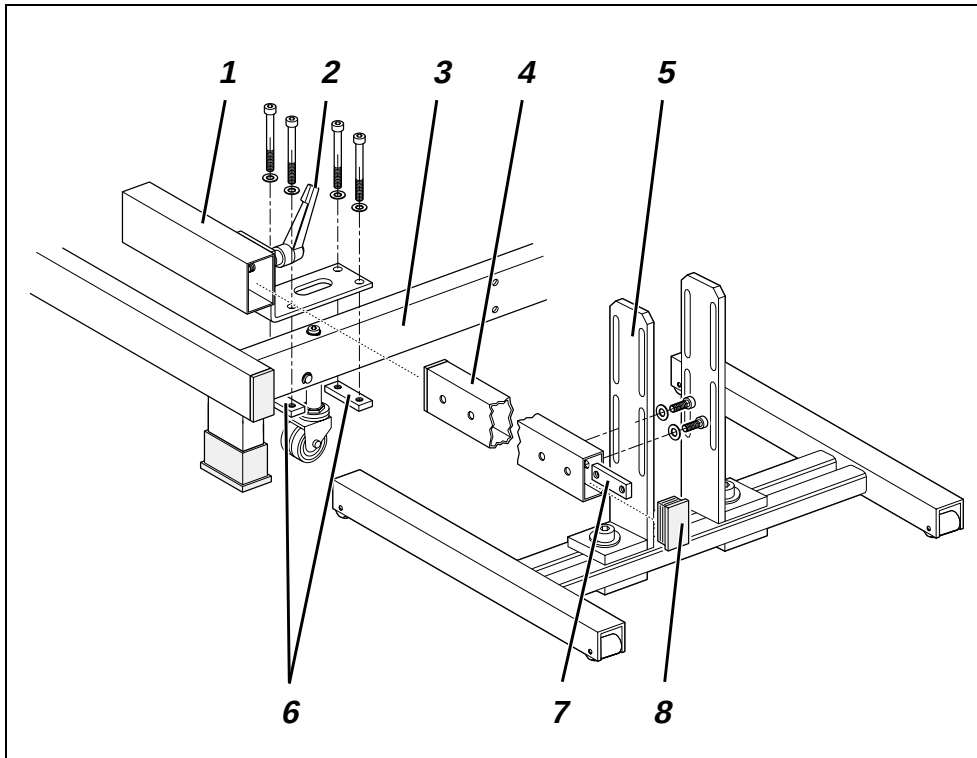


Ensanchamiento de la mesa para piezas delanteras de chaquetas

- Fijar el ensanchamiento de la mesa 5 a la mesa de apoyo, con los tornillos 4.



3.5 Apilador por proyección (Equipamiento adicional)

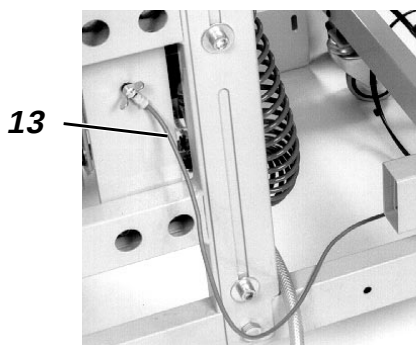


El apilador de proyección (Ref n Z112 427514) se fija al bastidor de la máquina de coser mediante el tubo de soporte 1.

Al suministro de la máquina, el tubo de soporte 1 ya está previamente montado al travesaño del bastidor 3.

Si el apilador de proyección se suministra embalado por separado, entonces hay que fijar primero el tubo de soporte 1 al travesaño del bastidor 3.

- Montar la chapa de protección 12 con tornillos, arandelas y arandelas Grover al armazón 11 del apilador de proyección.
- Fijar el tubo de soporte 1 con tornillos, arandelas y las bridas 6 al travesaño del bastidor 3 de la máquina.
- Fijar el travesaño 4 con tornillos, arandelas y la brida 7 al travesaño 5 de la pieza del apilador.
- Insertar el obturador de laminillas 8 en el travesaño 4.
- Introducir el apilador de proyección en el bastidor de la máquina de forma que el travesaño 4 entre dentro del tubo de soporte 1. La altura del travesaño 4 se adapta al tubo de soporte 1 mediante los agujeros rasgados del travesaño 5 de la pieza de base del apilador.
- Enchufar el enchufe de acoplamiento de conducción de aire comprimido al acoplamiento 10 del tubo flexible.
- Insertar el enchufe de acoplamiento de la línea de mando al acoplamiento 9 del tubo flexible.
- Fijar un extremo del cable de potencial 13 a la chapa de tope 14 mediante la tuerca de mariposa adjunta. Fijar el otro extremo al bastidor de la máquina con la tuerca de mariposa disponible. El cable de potencial 13 sirve para la derivación a masa de las cargas estáticas.
- Después de la puesta en marcha de la máquina, y teniendo abierto el apilador de proyección, graduar su distancia respecto a la máquina de coser. Las piezas cosidas han de entrar con seguridad por la abertura entre el expulsor y el soporte del material a apilar.
- Apretar la palanca de sujeción 2.





4. Conexión eléctrica

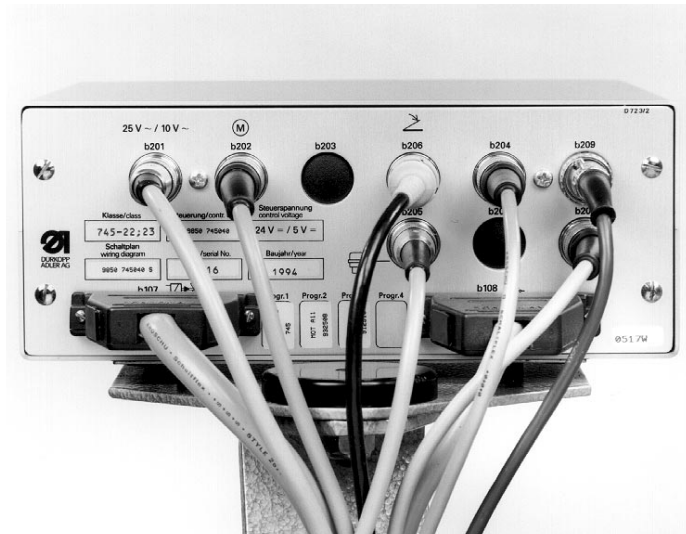


¡ATENCIÓN!

Todos los trabajos a realizar en el equipo eléctrico deben ser realizados exclusivamente por electricistas especializados o por personas convenientemente instruidas.
El enchufe a la red tiene que estar desenchufado.

4.1 Conectar el aparato de mando Microcontrol

El aparato de mando Microcontrol se fija sobre la placa 1 mediante las espigas roscadas 2.



- Colocar el aparato de mando Microcontrol sobre la placa 1.
- Fijar las espigas roscadas 2 por la parte inferior de la placa 1 mediante arandelas y tuercas.

- Establecer las conexiones de los cables.

¡Atención!

Enchufar con cuidado los enchufes en la pared posterior del aparato.

Siempre que existan, prestar atención a que la designación del cable sea igual a la de la pared posterior del aparato.

Tener asimismo en cuenta los diferentes equipamientos de los enchufes con clavijas o hembrillas de contacto, así como su número y disposición.

- Apretar los racores de los enchufes.



4.2 Comprobar la tensión nominal

La tensión nominal indicada en la placa del motor ha de coincidir con la tensión de la red.

Para la adaptación a otra tensión de la red hay que montar el correspondiente juego de tensión.

El juego de tensión se compone de:

Polea de la correa trapezoidal, correa trapezoidal, interruptor protector

Tensión nominal:

Referencia n°:

3 ~ 380 - 415 V + N, 50 Hz

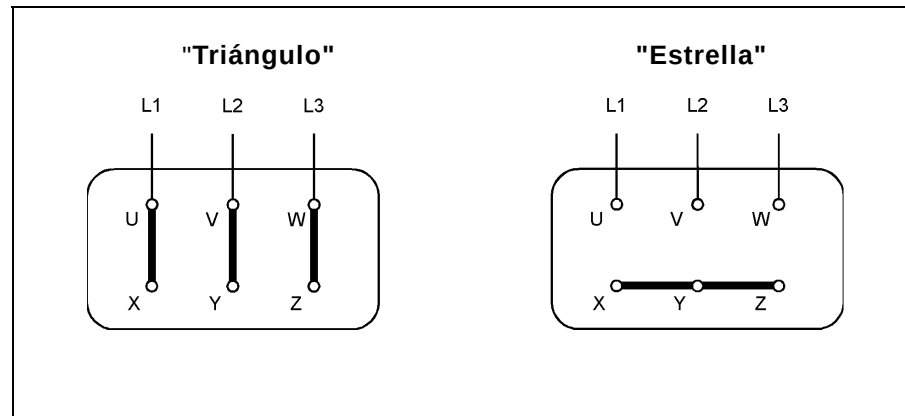
0745 004464

3 ~ 220 - 240 V, 50 Hz

0745 004504

3 ~ 220 - 240 V, 60 Hz

0745 004544



En caso de transformación a otra tensión de red hay que modificar el cableado. El cableado está indicado en el esquema de conexiones.

Los puentes en la caja de bornes del motor han de conectarse en **"Estrella"** o **"Triángulo"** de acuerdo con la tensión de la red.

4.3 Ajustar el interruptor protector del motor

Dependiendo del juego de tensión, estará montado uno de los siguientes interruptores protectores:

220 - 240 V: 2,5 - 4 A

380 - 415 V: 4 - 6,3 A

El interruptor protector del motor tiene que estar ajustado de acuerdo con la tensión de la red:

220 - 240 V: 4,2 A

380 - 415V: 2,5 A



4.4 Comprobar el sentido de giro del motor

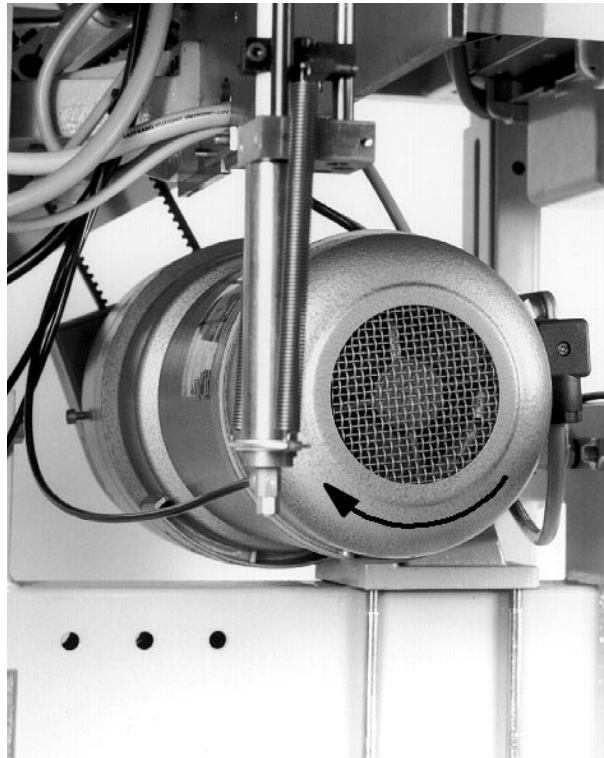


¡ATENCIÓN!

Antes de la puesta en funcionamiento de la máquina hay que comprobar el sentido de giro del motor.

El conectar la máquina con un sentido de giro erróneo puede ocasionar daños a la instalación.

El sentido de giro de la rueda del ventilador del motor ha de coincidir con el indicado en la ilustración (en el sentido de las agujas del reloj).

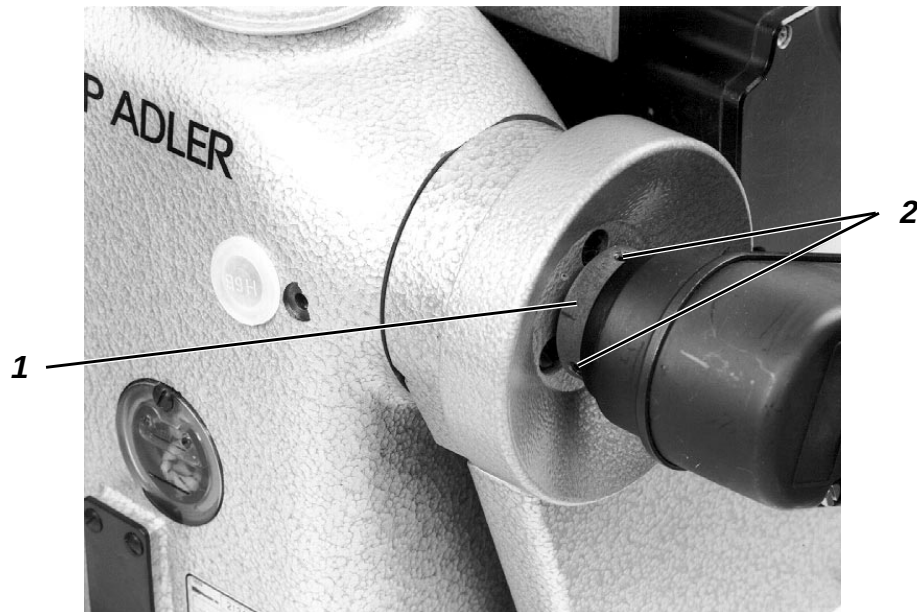


- Enchufar el enchufe de la red.
- Comprobar el sentido de giro de la rueda del ventilador mediante una breve conexión del interruptor principal.
- En caso de un sentido de giro erróneo, comprobar si la alimentación de tensión genera un campo giratorio hacia la derecha.
Si este fuera el caso, hay que intercambiar dos fases en el enchufe de la red.



4.5 Comprobar el posicionamiento

Antes de la puesta en funcionamiento hay que comprobar el posicionamiento ajustado en fábrica.



Después de conectar el interruptor principal, la máquina debe posicionarse en la posición superior de la aguja (2ª posición).

Comprobar el posicionamiento

- Desconectar el interruptor principal.
- Girando el volante, llevar la palanca tira-hilo a una posición media.
- Conectar el interruptor principal.
La máquina se posiciona en la posición superior de la aguja (2ª posición).
La palanca tira-hilo tiene que estar 2 mm detrás de su punto muerto superior.
- Comprobar la posición de la palanca tira-hilo.
Si fuera necesario, corregir el posicionamiento.

Corregir el posicionamiento

- Aflojar los tornillos de sujeción 2 del anillo transmisor de posición.
- Mantener sujeto el anillo transmisor de posición 1.
- Girando el volante, llevar la palanca tira-hilo 2 mm detrás de su punto muerto superior.
- Apretar fuerte los tornillos de fijación 2.
- Comprobar una vez más el posicionamiento.

Para ajustar la 1ª posición de la aguja (posición inferior de la aguja) ver las Instrucciones de Servicio.



5. Conexión neumática

Para el funcionamiento de los elementos neumáticos la máquina ha de estar abastecida con aire comprimido exento de agua.



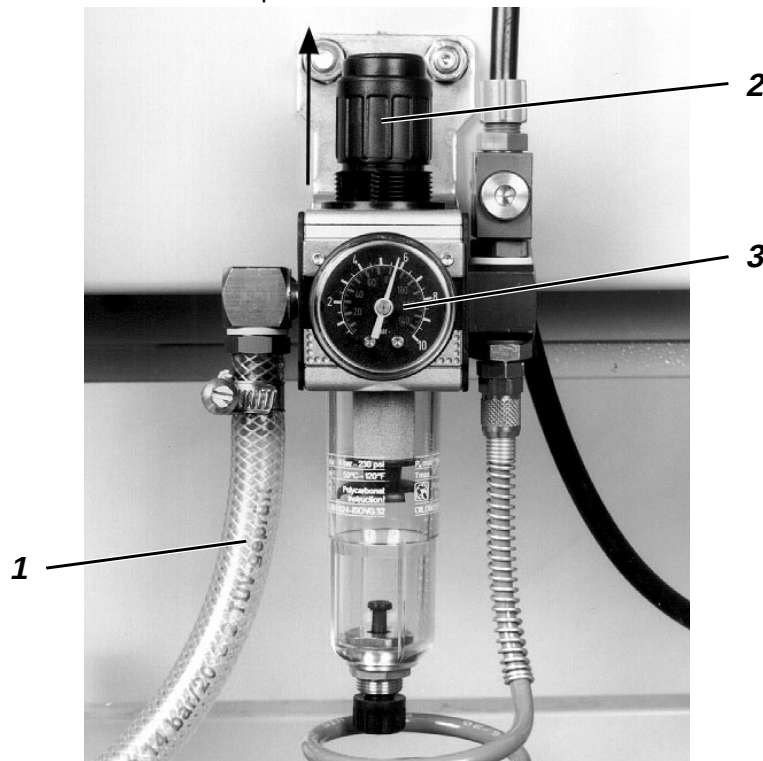
¡ATENCIÓN!

Para un perfecto funcionamiento de los procesos de mando neumáticos, la red de aire comprimido ha de estar dimensionada como sigue:

Incluso en el momento del máximo consumo de aire, no debe quedarse por debajo de la presión mínima de servicio de **5 bar**.

En caso de una caída de presión demasiado fuerte:

- Aumentar la potencia del compresor.
- Aumentar el diámetro de la tubería de alimentación del aire comprimido.



Empalmar la unidad de acondicionamiento del aire comprimido

- Empalmar a la red de aire comprimido el tubo flexible de conexión 1 (Nº de referencia 0797 003031) mediante un acoplamiento para tubo flexible de R 1/4".

Ajustar la presión de servicio

- La presión de servicio es de **6 bar**. Se puede leer en el manómetro 3.
- Para ajustar la presión de servicio hay que levantar y girar la empuñadura giratoria 2.
Girar en el sentido de las agujas del reloj = Aumentar presión
Girar contra el sentido de dichas agujas = Reducir presión



¡ATENCIÓN!

De la red de aire comprimido, no debe entrar aire comprimido lubricado.

Después del filtro se toma aire comprimido limpio como aire a soplar para limpiar piezas de la máquina y para expulsar por soplado piezas cosidas. Si el aire de soplado contiene partículas de aceite, éstas pueden conducir a perturbaciones del funcionamiento y a un ensuciamiento de las piezas a coser.