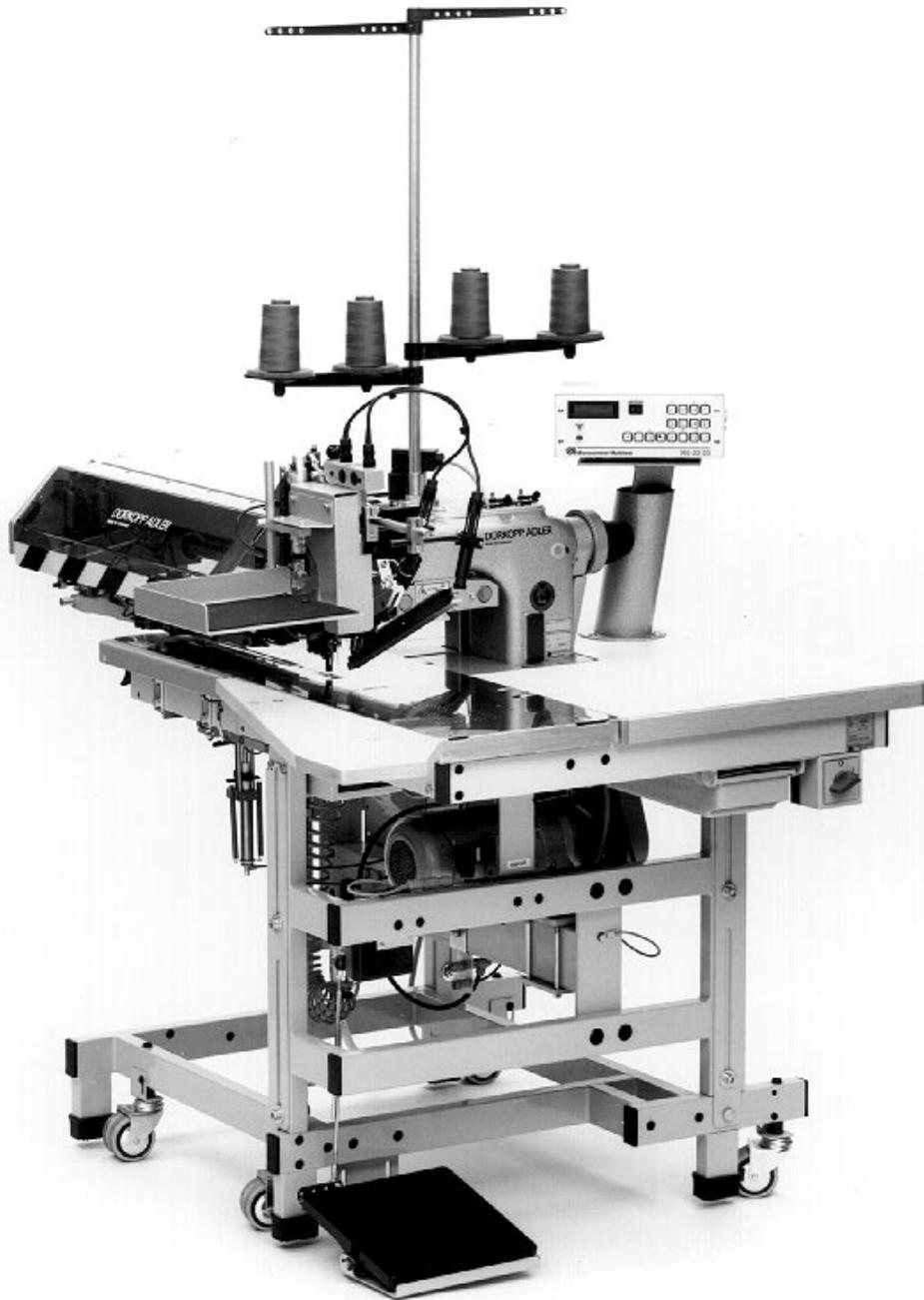


Partie 2: Instructions de montage CI. 745-22; -23; -24

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Montage de l'unité de couture	
2.1	Enlever le dispositif de sécurité pour le transport	3
2.2	Transport	4
2.3	Ajuster la hauteur de travail	4
2.4	Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale	5
2.5	Remplir de l'huile	5
3.	Fixer des pièces de machine qui ont été enlevées pour le transport	
3.1	Pédale	6
3.2	Porte-bobine	7
3.3	Remplieur	7
3.4	Allongements de table (équipement supplémentaire)	8
3.5	Empileur d'ouvrage (équipement supplémentaire)	9
4.	Raccordement électrique	
4.1	Connecter le dispositif de commande Microcontrol	10
4.2	Vérifier la tension nominale	11
4.3	Régler le disjoncteur protecteur du moteur	11
4.4	Vérifier le sens de rotation du moteur	12
4.5	Vérifier le positionnement	13
5.	Raccord pneumatique	14





1. Etendue de la livraison

- Bâti avec entraînement de couture
- Moteur pas à pas pour le transport d'ouvrage
- Machine à coudre point piqué double à deux aiguilles cl. 935-246-00
745-22; 23: avec set de pièces 935 745 301 pour le couplage en commun des barres à aiguilles
745-24: avec set de pièces 935 745 310 pour le couplage séparé des barres à aiguilles
- Dispositif de commande Microcontrol
- Pincés de transport droite et gauche avec tôle de pliage
- Remplieur pour passepoils doubles
- Deux lampes de marquage servant d'aides de positionnement
- Unité de conditionnement à air comprimé avec pistolet à air comprimé
- Porte-bobine
- Outils et petites pièces aux extras

2. Montage de l'unité de couture



ATTENTION!

L'automate doit être monté exclusivement par du personnel spécialisé.

2.1 Enlever le dispositif de sécurité pour le transport

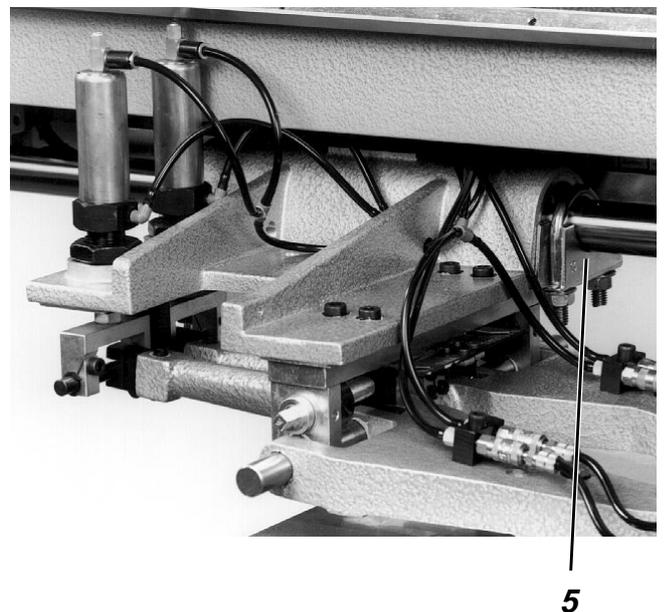
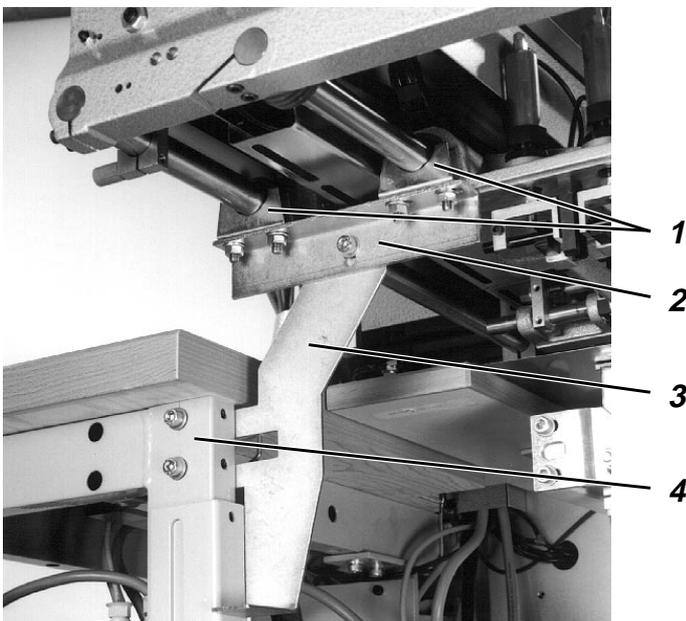
A la livraison, la tête de machine, la plaque de machine et le chariot de transport sont montés et forment une unité.

Le dispositif de sécurité 2 empêche que

- la tête de machine bascule vers le haut
- le chariot de transport recule à cause de forces centrifuge.

Enlever le dispositif de sécurité 2 avant le montage de l'unité de couture:

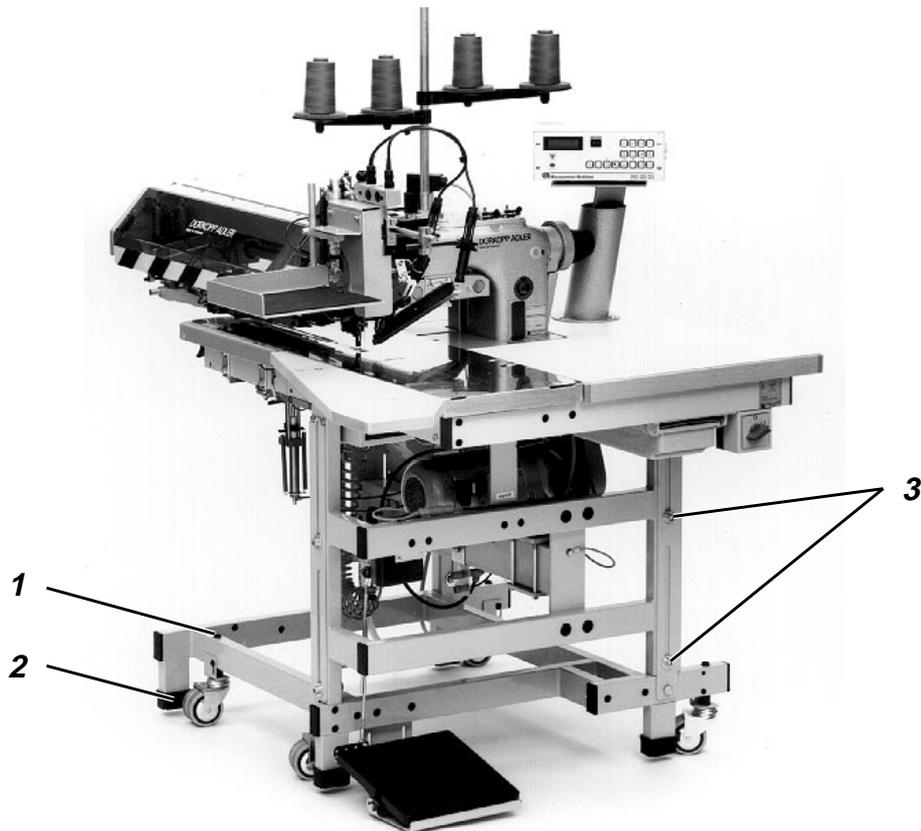
- Délier l'étai 3 sur le longeron 4.
- Délier les brides 1 et 5.
- Enlever le dispositif de sécurité 2.





2.2 Transport

Pour le transport de l'unité de couture à l'intérieur de l'usine, le bâti est équipé de quatre rouleaux.



ATTENTION!

Avant la mise en service de l'unité de couture, fixer les atténuateurs de bruit 2 (aux extras) sur les quatre pieds du bâti. Enfoncer les rouleaux en tournant jusqu'à atteindre parfaite stabilité de l'unité.

- Pour le transport, sortir les rouleaux en tournant les vis de réglage 1 à gauche. Les pieds du bâti doivent avoir assez de hauteur libre pour le transport.
- Après le transport, baisser l'unité de couture en tournant les vis de réglage 1 à droite. Les pieds du bâti doivent être posés solidement au sol.

2.3 Ajuster la hauteur de travail

La hauteur de travail est réglable entre 87 cm et 110 cm (mesurée jusqu'au bord supérieur de la plaque de table).

L'unité de couture a été ajustée à l'usine à une hauteur de travail de 87 cm.

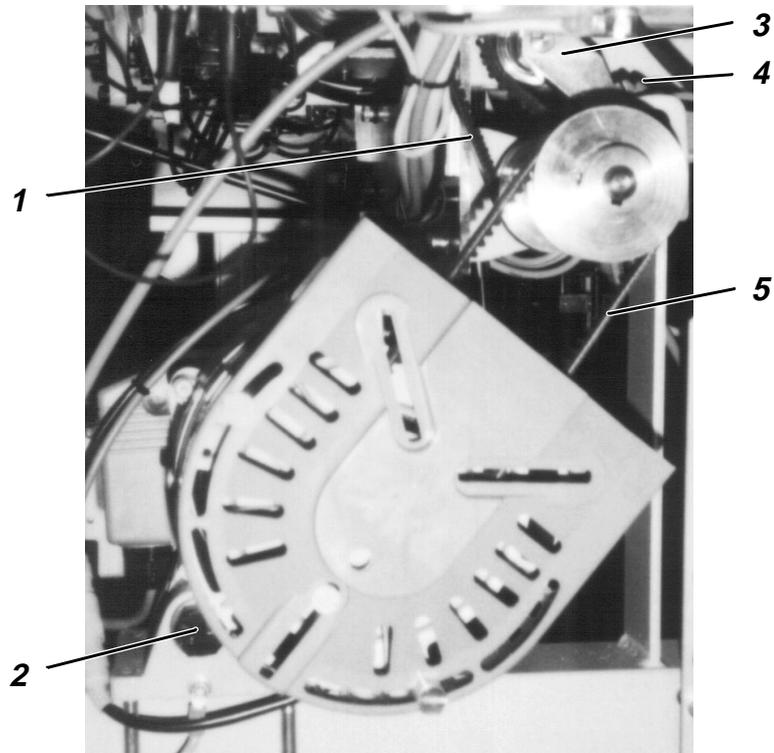
- Desserrer les vis de réglage 3 sur tous les quatre longerons du bâti.
- Ajuster la plaque de base horizontalement à la hauteur de travail désirée. Pour éviter une inclinaison, retirer ou enfoncer la plaque de base symétriquement sur les deux côtés.
- Bien serrer les vis de serrage 3.



2.4 Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale

Après le transport, vérifier impérativement la tension de la courroie trapézoïdale ajustée à l'usine.

Si la tension est correcte, on doit pouvoir compresser manuellement la courroie 5 (de l'entraînement à la transmission) et 1 (de la transmission à la tête de machine) env. 10 mm au milieu.



Tendre la courroie trapézoïdale 5:

- Enlever la tôle de sécurité de la courroie après avoir desserré les vis de fixation.
- Desserrer la vis 2.
- Basculer l'entraînement de couture jusqu'à atteindre la tension désirée de la courroie trapézoïdale.
- Bien serrer la vis 2.

Tendre la courroie trapézoïdale 1:

- Desserrer la vis de serrage 4.
- Rapprocher le tendeur 3 de la courroie 1 jusqu'à atteindre la tension correcte de la courroie.
- Bien serrer la vis de serrage 4 dans cette position.
- Remonter la tôle de sécurité de la courroie.

2.5 Remplir de l'huile

Utilisez pour le remplissage du réservoir d'huile exclusivement l'huile de graissage **ESSO SP-NK 10**.

SP-NK 10 est disponible aux bureaux de vente de la **DÜRKOPP ADLER AG**.

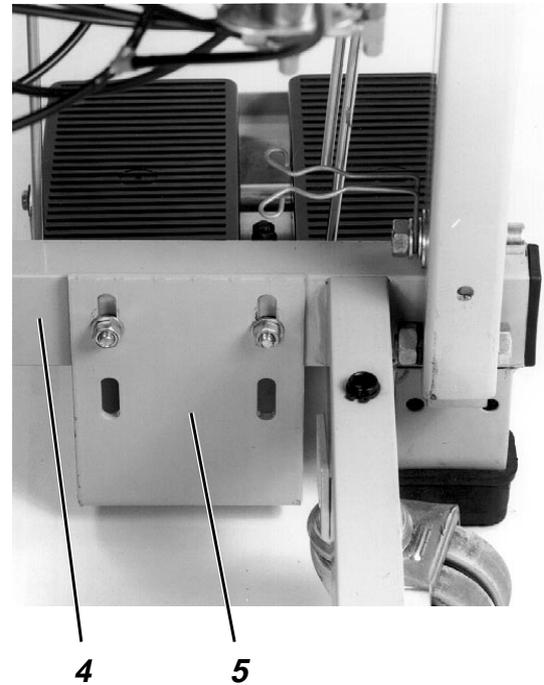
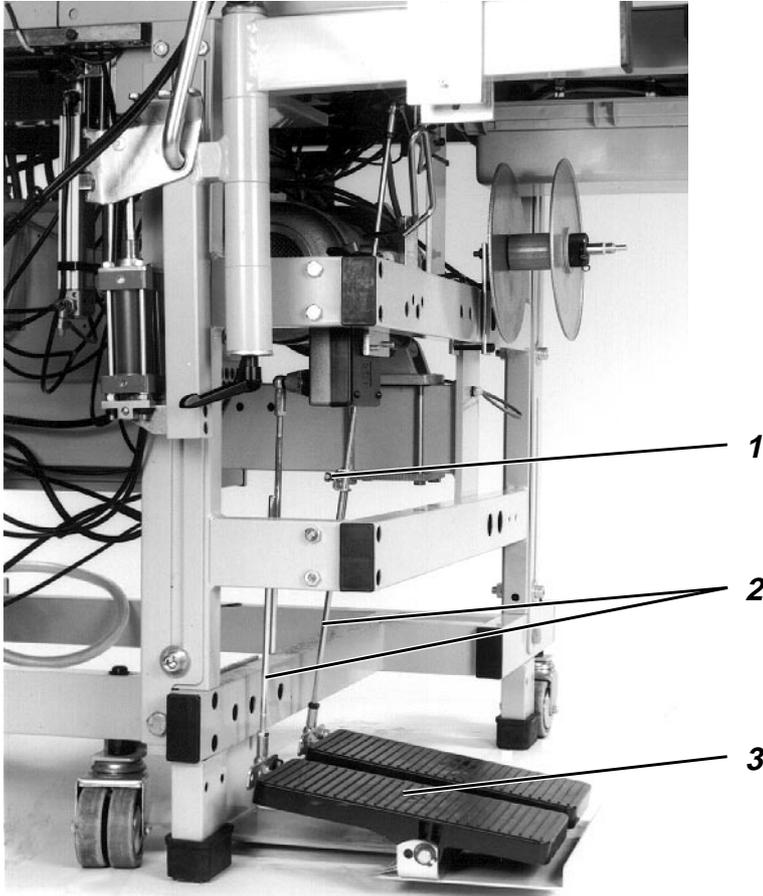
- Remplir d'huile le réservoir d'huile pour le graissage du crochet et le réservoir pour le graissage de la tête de machine jusqu'au repère "Max" (voir chapitre 3.2 des Instructions de Maniement).



3. Fixer les pièces de machine qui ont été enlevées pour le transport

3.1 Pédale

Les unités de couture pour le façonnage de vestons sont équipées d'une seule pédale.
Pour le façonnage de pantalons, il ya une pédale gauche et une pédale droite.

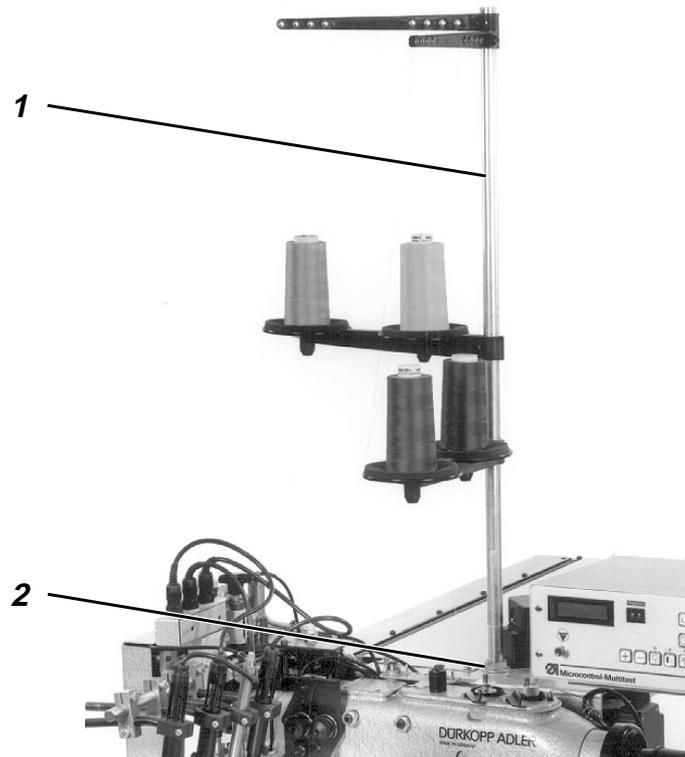


La pédale 3 est fixée sur le longeron transversal 4:

- Fixer la pédale 3 avec l'équerre 5 sur le longeron transversal 4.
Les trous oblongs dans l'équerre 5 permettent l'ajustage à différentes hauteurs de travail.
Ajuster l'équerre 5 en hauteur de sorte que la pédale 3 puisse être actionnée de façon optimale.
- Suspendre les tringles de pédale 2.
- Desserrer légèrement la vis de serrage 1.
- Ajuster les tringles de pédale 2 en hauteur de sorte que la pédale appuyée jusqu'au fond se trouve en position horizontale.
- Bien serrer la vis de serrage 1.



3.2 Porte-bobine



- Mettre le porte-bobine 1 dans le trou 2 de la boîte et le fixer par des écrous et des rondelles.
- Monter et ajuster le disque et les bras dérouleurs comme montré dans l'illustration.

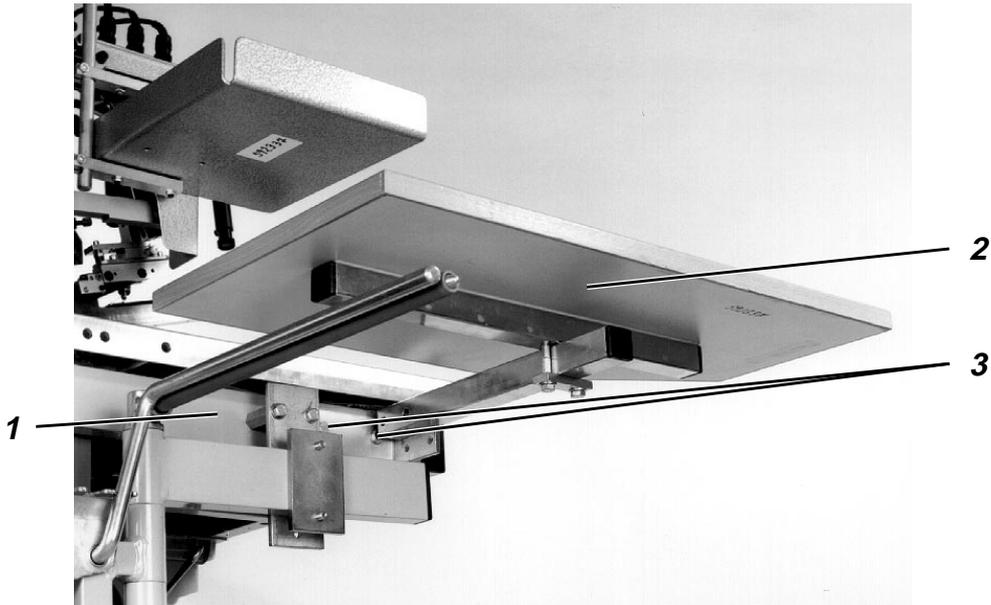
3.3 Remplieur



- Mettre le remplieur 8 par le bloc 7 sur le boulon de réception de la pièce de serrage 3 et l'enfoncer jusqu'à la butée. La goupille doit s'engager dans le trou oblong 6.
- Bien serrer la vis de serrage 4.
On aura comme résultat le réglage effectué à l'usine

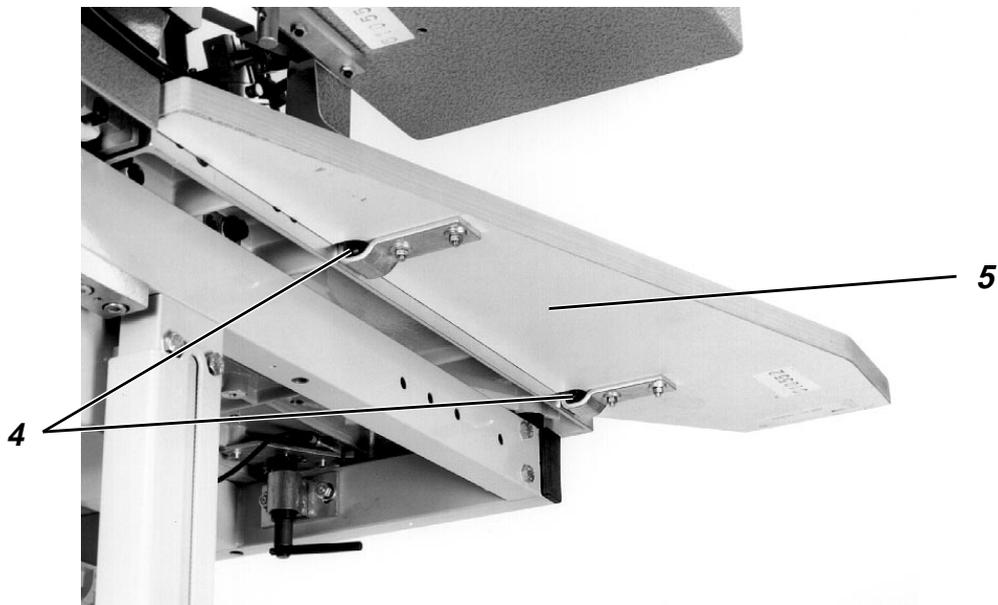


3.4 Allongements de table (équipement supplémentaire)



Allongement de table pour des pièces arrières de pantalon

- Fixer l'allongement de table 2 par les vis 3 et la bride qui se trouve derrière le longeron 1.
- Desserer légèrement les vis de la face supérieure de la table et ajuster une distance par rapport à la plaque de table en déplaçant l'allongement 2.
Cette distance est nécessaire pour le passage libre du sac de poche positionné.

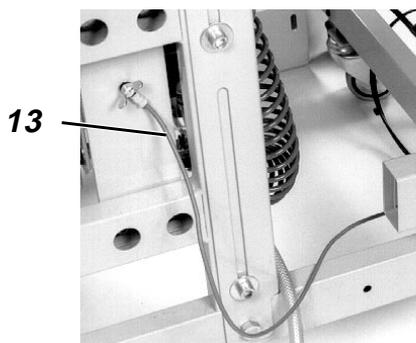
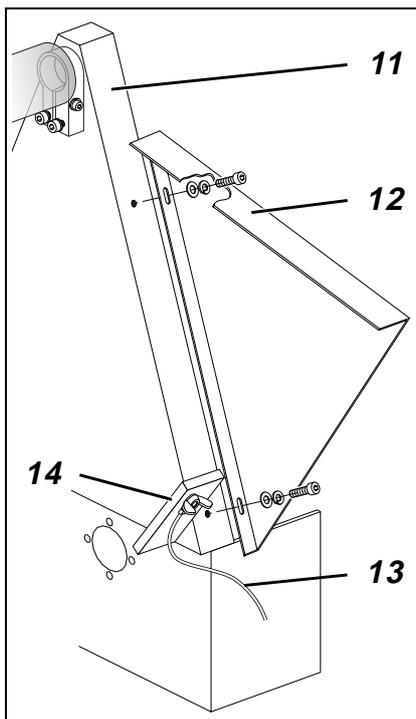
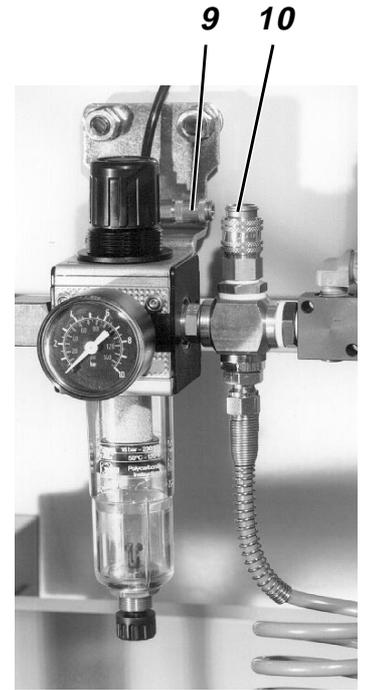
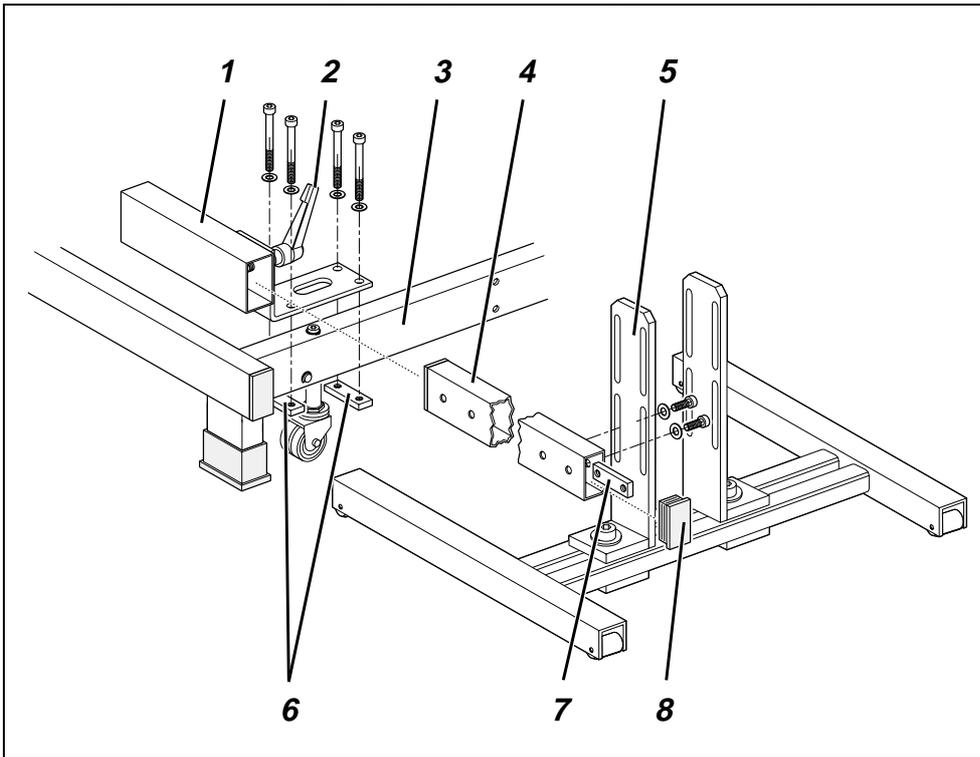


Allongement de table pour pièces avant de vestes

- Fixer l'allongement de table 5 par les vis 4 sur la table d'alimentation.



3.5 Empileur d'ouvrage (équipement supplémentaire)



L'empileur en cape (N de commande Z112 427514) est fixé au bâti de l'installation de couture avec le tube de maintien 1.

Lors de la livraison de l'installation de couture, le tube de maintien 1 est déjà prémonté sur le montant du bâti 3.

Si l'empileur en cape est livré dans un emballage séparé, le tube de maintien 1 doit d'abord être fixé au montant du bâti 3 de l'installation de couture.

- Monter la tôle de protection 12 à l'aide de vis, de rondelles plates et de rondelles élastiques au niveau du boîtier 11 de l'empileur en cape
- Fixer le tube de maintien 1 à l'aide de vis, de rondelles plates et de couvre-joints 6 au montant du bâti 3 de l'installation de couture.
- Fixer le chapeau 4 à l'aide de vis, de rondelles plates et du couvre-joint 7 au montant 5 de la partie inférieure de l'empileur.
- Insérer le bouchon à lamelles 8 dans le chapeau 4.
- Pousser l'empileur en cape contre le montant de l'installation de couture de manière à ce que le chapeau 4 rentre dans le tube de maintien 1.
- Au moyen des trous en fente percés dans le montant 5 de la partie inférieure de l'empileur, la hauteur du chapeau 4 s'adapte au tube de maintien 1.
- Insérer la fiche de réseau de l'alimentation en air comprimé dans le raccord souple 10.
- Insérer la fiche de réseau de la ligne pilote dans le raccord souple 9.
- Fixer une extrémité du câble de potentiel 13 avec l'écrou à ailettes joint à la tôle de butée 14 de l'empileur en cape. Fixer l'autre extrémité avec l'écrou à ailettes disponible au niveau du bâti de l'installation de couture. Le câble de potentiel 13 sert à dériver les charges statiques vers la masse.
- Une fois que l'installation de couture est en service et que l'empileur en cape est ouvert, régler l'intervalle par rapport à l'installation de couture. Les pièces de couture doivent pouvoir s'introduire en toute sécurité dans l'ouverture située entre le dispositif de raidissement et le support de pièces empilées.
- Bien serrer le levier de serrage 2.



4. Raccordement électrique

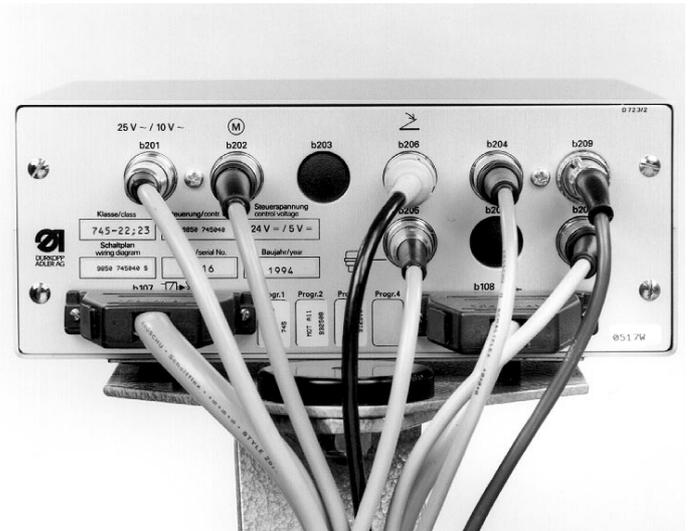


ATTENTION!

Tous les travaux sur l'équipement électrique de l'unité de couture ne doivent être effectués par des spécialistes électriciens ou bien par des personnes instruites en conséquence. La fiche de réseau doit être tirée.

4.1 Connecter le dispositif de commande Microcontrol

Le dispositif de commande Microcontrol est fixé sur la plaque 1 à l'aide des goupilles filetées.



- Mettre la commande Microcontrol sur la plaque 1.
- Bloquer les goupilles filetées 2 sur la face inférieure de la plaque 1 avec des rondelles plates et des écrous.

- Etablir les connexions de câbles.

Attention !

Mettre la fiche avec précaution dans le panneau arrière de la commande.

Tenir compte de désignations égales sur les câbles et le panneau arrière, s'il y en a.

De même l'équipement différent des fiches en broches ou douilles et leurs nombre et disposition.

- Serrer les vissages des fiches.



4.2 Vérifier la tension nominale

La tension nominale indiquée sur la plaquette de l'entraînement de couture doit correspondre à la tension du réseau!

Pour la transformation sur une autre tension de réseau, il faut monter le set de tension correspondant.

Le set de tension comprend:

Poulie à gorge, courroie trapézoïdale, cartouche de disjoncteur protecteur

Tension nominale:

3 ~ 380 - 415 V + N, 50 Hz

3 ~ 220 - 240 V, 50 Hz

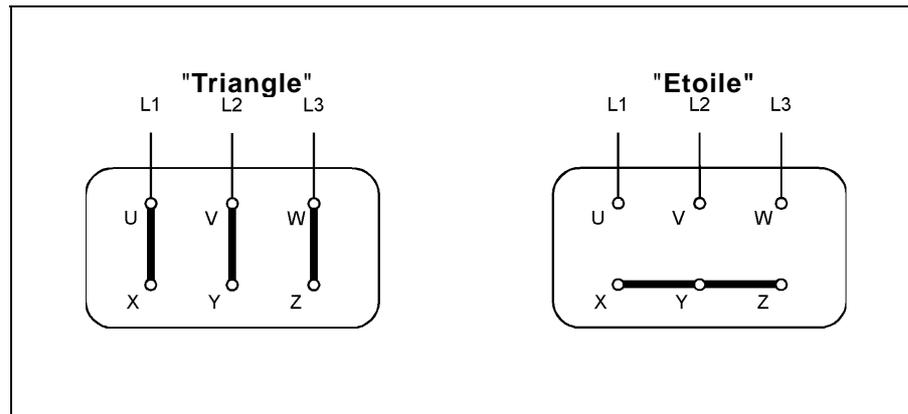
3 ~ 220 - 240 V, 60 Hz

Réf. de cde.:

0745 004464

0745 004504

0745 004544



A la transformation sur une autre tension de réseau, il faut modifier la disposition du câblage. Elle est indiquée dans le plan de montage.

Les ponts de la boîte à connexions du moteur sont à connecter, selon la tension de réseau, en "**Etoile**" ou "**Triangle**".

4.3 Ajuster le disjoncteur protecteur

En dépendance du set de tension est monté l'une des cartouches suivantes du disjoncteur protecteur du moteur:

220 - 240 V: 2,5 - 4 A

380 - 415 V: 4 - 6,3 A

La cartouche de disjoncteur protecteur du moteur doit être ajustée selon la tension de réseau:

220 - 240 V: 4,2 A

380 - 415 V: 2,5 A



4.4 Vérifier le sens de rotation du moteur

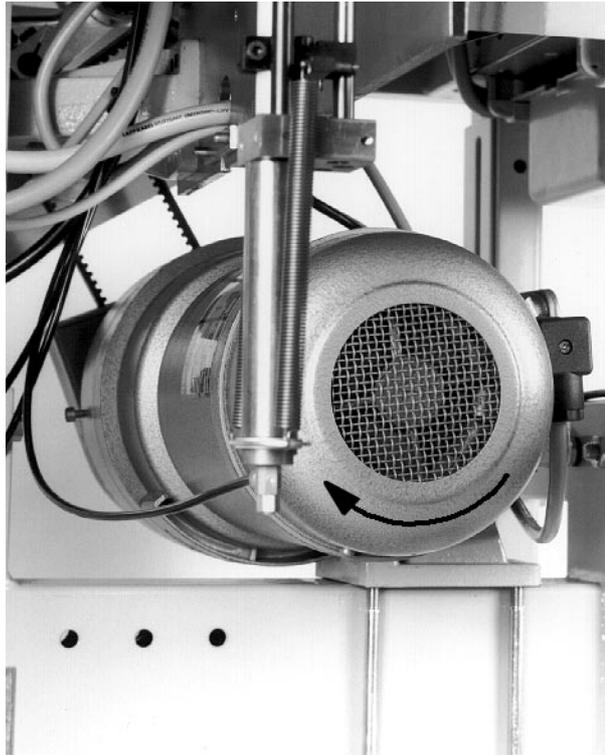


ATTENTION!

Avant la mise en service de l'unité de couture, vérifier impérativement le sens de rotation du moteur.

Lorsque l'unité de couture est mise en service en faux sens de rotation, on risque de la détériorer.

Le sens de rotation de la roue de dégagement à l'entraînement de couture doit correspondre au sens de rotation indiqué dans l'illustration (en sens des aiguilles d'une montre).

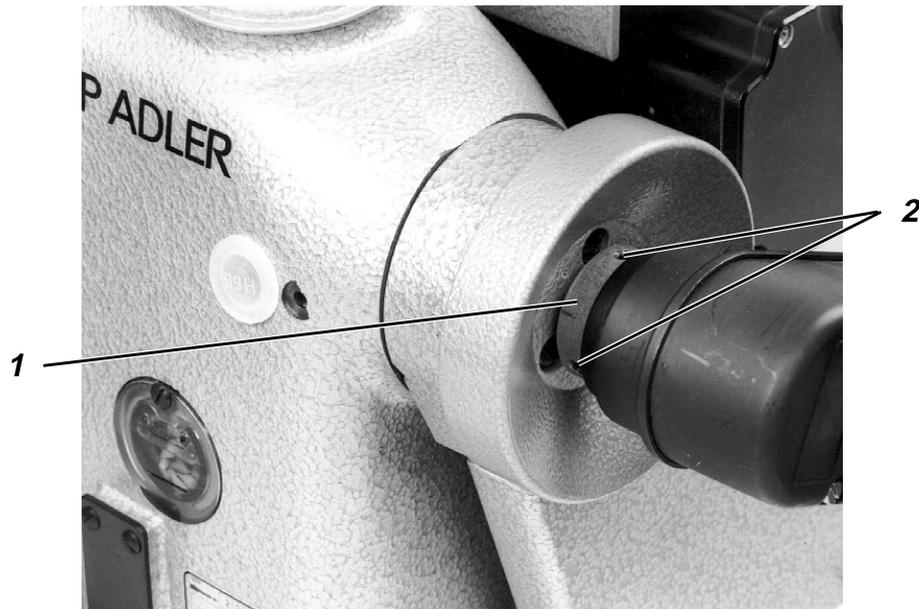


- Mettre la fiche de réseau
- Vérifier le sens de rotation de la roue de dégagement en enclenchant brièvement l'interrupteur principal.
- Vérifier en cas de faux sens de rotation si l'alimentation de tension produit un champ de rotation tournant à droite.
Si oui, échanger deux phases de la fiche de réseau.



4.5 Vérifier le positionnement

Avant la mise en service, vérifier le positionnement qui a été ajusté à l'usine.



Après avoir enclenché l'interrupteur principal, l'unité de couture doit positionner en position supérieure d'aiguille (position 2).

Vérifier le positionnement

- Couper l'interrupteur principal.
- Mettre le levier tire-fil dans une position moyenne en tournant le volant à main.
- Enclencher l'interrupteur principal.
L'unité de couture positionne en pos. supérieure d'aiguille (pos. 2).
Le levier tire-fil doit se trouver 2 mm derrière son point mort supérieur.
- Vérifier la position du levier tire-fil.
Corriger le positionnement au besoin.

Corriger le positionnement

- Desserrer les vis de serrage 2 au transmetteur de position.
- Maintenir la bague du transmetteur de position 1.
- Mettre le levier tire-fil 2 mm derrière son point mort supérieur en tournant le volant à main.
- Bien serrer les vis de serrage 2.
- Revérifier le positionnement.

Pour l'ajustage de la 1ère pos. d'aiguille (pos. inférieure d'aiguille), voir les Instructions de Service.



5. Raccord pneumatique

Pour le fonctionnement des éléments pneumatiques, l'unité de couture doit être alimentée d'air comprimé sans eau.



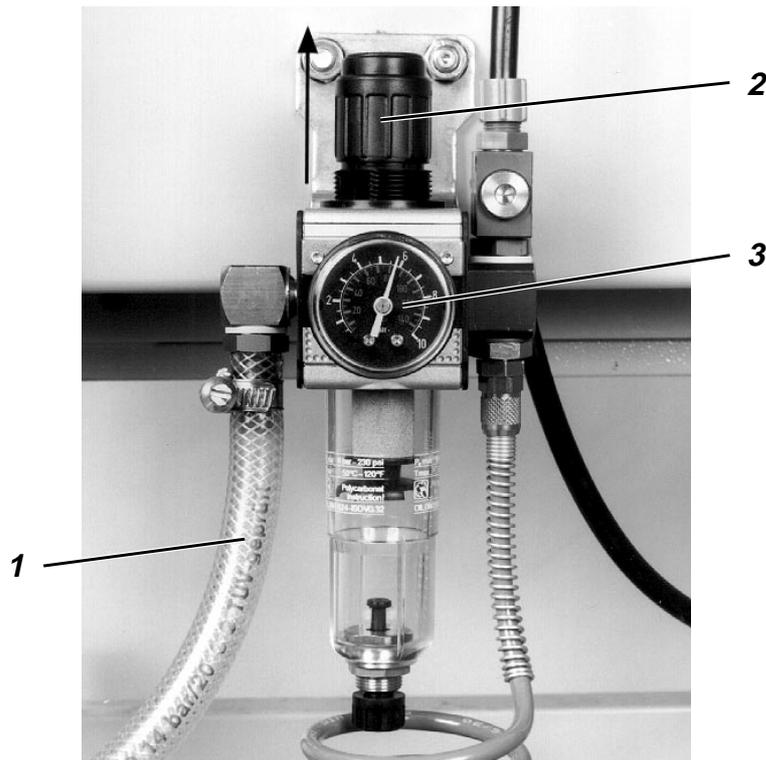
ATTENTION!

Pour un fonctionnement correct des procédés de commande pneumatique, le réseau d'air comprimé doit être conçu de la façon suivante:

Même au moment de la plus grande consommation d'air, la pression min. de service ne doit pas être en dessous de **5 bar**.

En cas de chute importante de la pression d'air:

- Augmenter la puissance du compresseur.
- Agrandir le diamètre de l'alimentation d'air comprimé.



Connecter l'unité de conditionnement d'air comprimé

- Raccorder le tuyau de connexion 1 (réf. de cde. 0797 003031) à l'aide d'un accouplement R 1/4" au réseau d'air comprimé.

Ajuster la pression de service

- La pression de service est **6 bar**. Elle peut être relevée au manomètre 3.
- Pour ajuster la pression de service tirer la poignée 2 vers le haut et la tourner.
Tourner en sens des aiguilles = augmenter la pression
Tourner en sens inverse des aiguilles = Diminuer la pression



ATTENTION!

Ne jamais amener d'air comprimé huilé du réseau d'air comprimé.

Pour le nettoyage de pièces de machine et le soufflage de pièces de couture, on prélève de l'air comprimé nettoyé comme air de soufflage derrière le filtre. Des particules d'huile amenés par l'air de soufflage risquent de causer des dérangements de fonction et de salir les ouvrages.