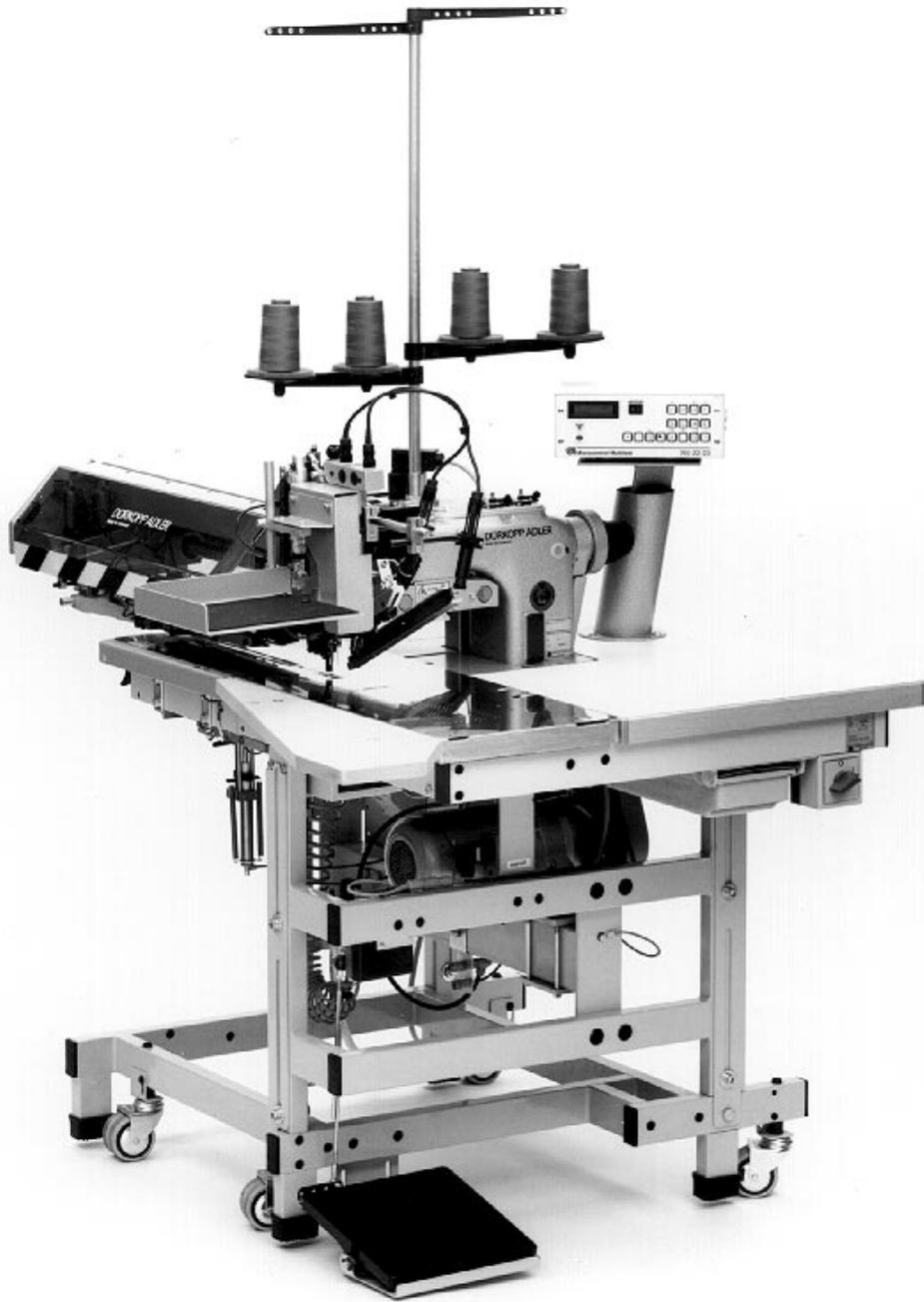


**Parte 2: Istruzioni per il montaggio classe 745-22; -23; -24**

<b>1.</b>	<b>Parti componenti della fornitura</b> . . . . .	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Montaggio dell'unità di cucitura</b>	
2.1	Smontaggio delle sicurezze di trasporto . . . . .	3
2.2	Trasporto dell'unità di cucitura . . . . .	4
2.3	Regolazione dell'altezza del piano di lavoro . . . . .	4
2.4	Controllo della tensione delle cinghie . . . . .	5
2.5	Rifornimento dell'olio . . . . .	5
<b>3.</b>	<b>Montaggio delle parti smontate per la spedizione della macchina</b>	
3.1	Pedale . . . . .	6
3.2	Portaconi . . . . .	7
3.3	Timbro piegatore . . . . .	7
3.4	Ampliamento del tavolo (dotazione supplementare) . . . . .	8
3.5	Impilatore a bracci (dotazione supplementare) . . . . .	9
<b>4.</b>	<b>Collegamento elettrico</b>	
4.1	Collegamento del pannello comandi "Microcontrol" . . . . .	10
4.2	Controllo della tensione nominale d'alimentazione . . . . .	11
4.3	Regolazione dell'interruttore di protezione per il motore . . . . .	11
4.4	Controllo del senso di rotazione del motore . . . . .	12
4.5	Controllo delle posizioni di posizionamento . . . . .	13
<b>5.</b>	<b>Collegamento pneumatico</b> . . . . .	<b>14</b>





## 1. Parti componenti della fornitura

- Sostegno e bancale con il motore della macchina per cucire
- Motore passo a passo per il trasporto del materiale da cucire
- Testa della macchina per cucire a due aghi, doppio punto annodato, classe 935-246-00  
**745-22; -23:** dotata con il gruppo di particolari 0935 745301 per l'innesto congiunto delle barre ago  
**745-24:** dotata con il gruppo di particolari 0935 745310 per l'innesto separato delle barre ago
- Pannello di comandi "Microcontrol"
- Pinze di trasporto destra e sinistra con lamina di piegatura
- Timbro di piegatura per tasche a filetto doppio
- Due luci di riferimento per il posizionamento del materiale
- Gruppo riduttore per l'aria compressa con pistola ad aria compressa
- Portaconi
- Utensili e piccoli particolari negli accessori

## 2. Montaggio dell'unità di cucitura



### ATTENZIONE !

L'unità automatica dev'essere montata solo da personale specializzato ed appositamente istruito allo scopo

### 2.1 Smontaggio delle sicurezze di trasporto

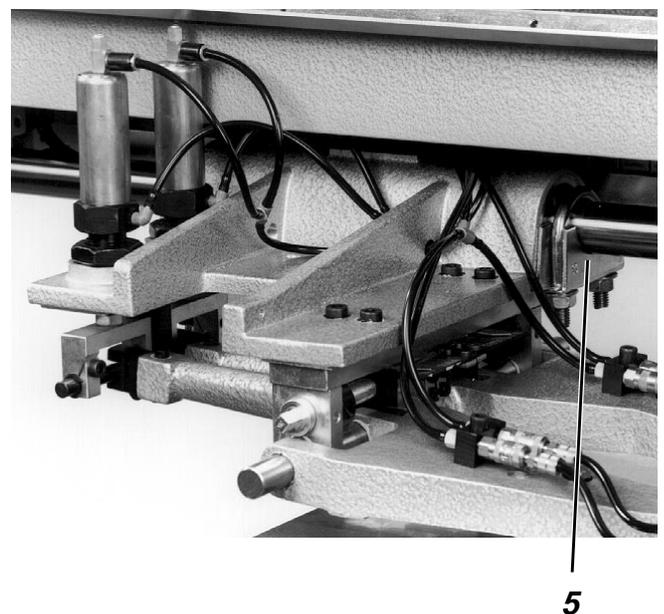
La testa della macchina per cucire, il piano della macchina ed il carro di trasporto, all'atto della fornitura sono montati assieme in una singola unità.

La sicurezza di trasporto 2 impedisce che :

- La testa della macchina per cucire possa ribaltarsi durante il trasporto
- Il carro di trasporto si sposti di moto proprio verso l'indietro.

Prima d'iniziare il montaggio dell'unità di cucitura smontare la sicurezza per il trasporto 2:

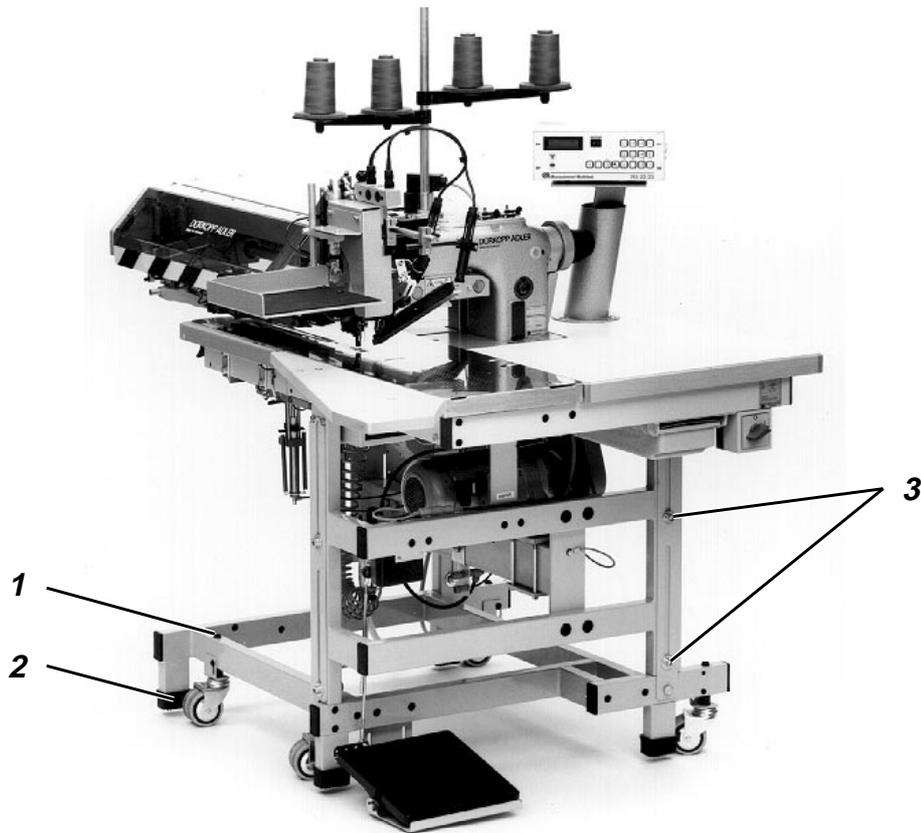
- Allentare il montante 3 sulla traversa 4.
- Allentare i morsetti 1 e 5.
- Levare la sicurezza per il trasporto 2.





## 2.2 Trasporto dell'unità di cucitura

Il sostegno dell'unità di cucitura è dotato di quattro rulli di trasporto per permettere il trasporto dell'unità di cucitura all'interno della fabbrica.



### ATTENZIONE !

Prima d'effettuare il collaudo dell'unità di cucitura, inserire gli ammortizzatori 2 (contenuti negli accessori) sui quattro piedini del sostegno.

Rialzare i rulli di trasporto fino a raggiungere una posizione stabile dell'unità di cucitura.

- Per il trasporto far scendere i rulli trasportatori girando verso sinistra le viti di regolazione 1.  
Per poter effettuare il trasporto i piedini devono avere una sufficiente distanza rispetto al pavimento.
- Dopo aver effettuato il trasporto dell'unità di cucitura, girando verso destra le viti di regolazione 1 assicurarsi che l'unità di cucitura appoggi effettivamente e sicuramente con tutti e quattro i piedini sul pavimento.

## 2.3 Regolazione dell'altezza del piano di lavoro lavoro

L'altezza del piano di lavoro (misurata tra il pavimento ed il bordo superiore della tavola di supporto) può essere regolata tra 87 cm e 110 cm.

All'atto della fornitura l'unità di cucitura è regolata dalla fabbrica sull'altezza del piano di lavoro più bassa, cioè corrispondente ad 87 cm.

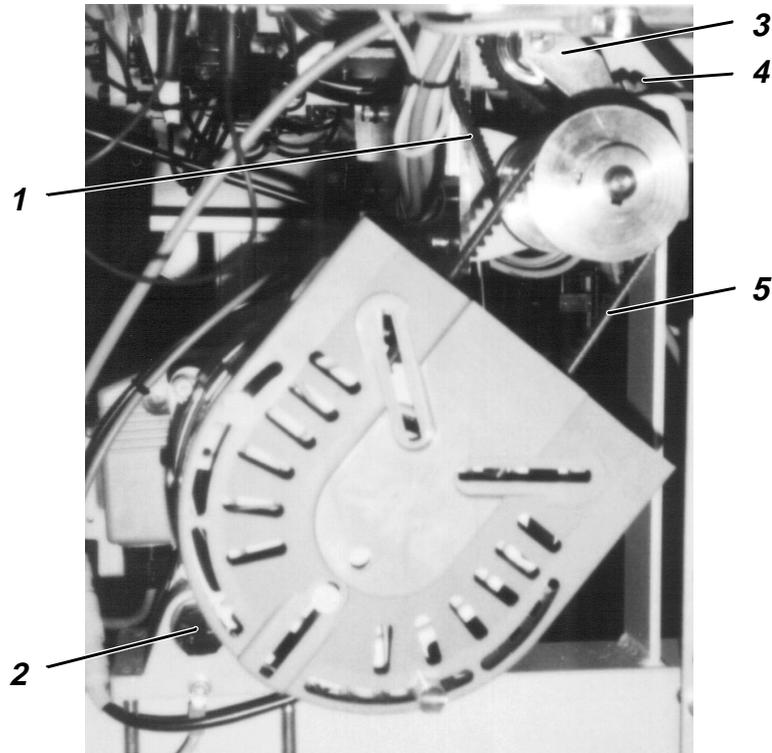
- Allentare le viti di fissaggio 3 di tutti e quattro i longheroni di sostegno del sostegno dell'unità.
- Regolare il piano di lavoro dell'unità di cucitura sull'altezza di lavoro desiderata. Per impedire uno scivolamento ed incastramento laterale, estrarre ed inserire la tavola di supporto in maniera uniforme su entrambi i lati.
- A regolazione ultimata bloccare saldamente le viti di fissaggio 3.



## 2.4 Controllare la tensione delle cinghie

Dopo il trasporto dell'unità di cucitura, dev'essere controllata la tensione delle cinghie che è già stata regolata a priori in fabbrica.

Se la tensione è giusta, la cinghia 5 (dal motore della macchina per cucire fino al rinvio) e la cinghia 1 (dal rinvio fino alla testa della macchina per cucire) devono poter essere ancora premute con le dita per ca. 10 mm.



Tensionamento della cinghia 5:

- Dopo aver svitato le sue viti di fissaggio, levare il carter in lamiera per la protezione per le cinghie.
- Allentare la vite 2.
- Ribaltare sul suo asse il motore per la macchina per cucire fino a raggiungere la tensione desiderata della cinghia.
- Bloccare saldamente la vite 2.

Tensionamento della cinghia 1:

- Allentare la vite di fissaggio 4.
- Spingere il tendicinghia 3 contro la cinghia 1 fino a raggiungere la tensione desiderata della cinghia 1.
- In codesta posizione bloccare saldamente la vite di fissaggio 4.
- Montare nuovamente il carter in lamiera per la protezione per le cinghie.

## 2.5 Rifornimento dell'olio

Per rifornire il serbatoio dell'olio utilizzare esclusivamente l'olio lubrificante del tipo **ESSO SP-NK 10**.

L'olio del tipo SP-NK 10 può essere acquisito presso i punti di vendita della **DÜRKOPP ADLER AG**.

- Rifornire d'olio il serbatoio per la lubrificazione del crochet e il serbatoio per la lubrificazione della macchina per cucire fino alla linea di riferimento "Max" (consultare a questo scopo il capitolo 3.2 delle istruzioni per l'uso).

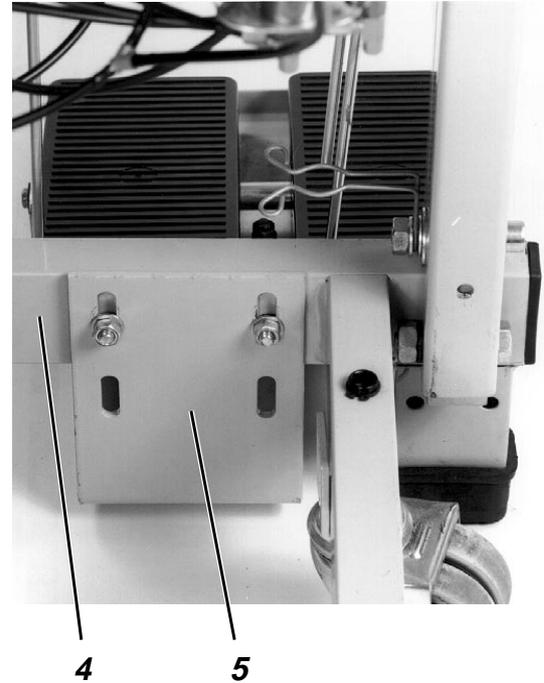
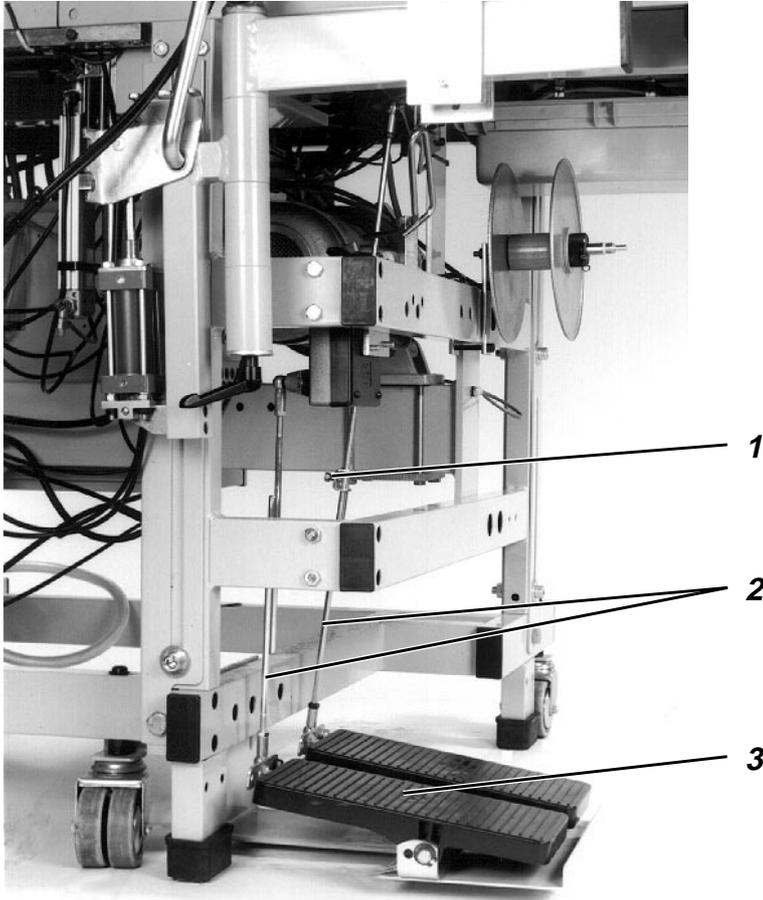


### 3. Montaggio delle parti smontate per la spedizione della macchina

#### 3.1 Pedale

Se l'unità di cucitura è destinata alla lavorazione di giacche, essa sarà dotata di un solo pedale.

Se l'unità di cucitura è equipaggiata per la lavorazione di pantaloni, essa sarà dotata di un pedale sinistro e di un pedale destro.

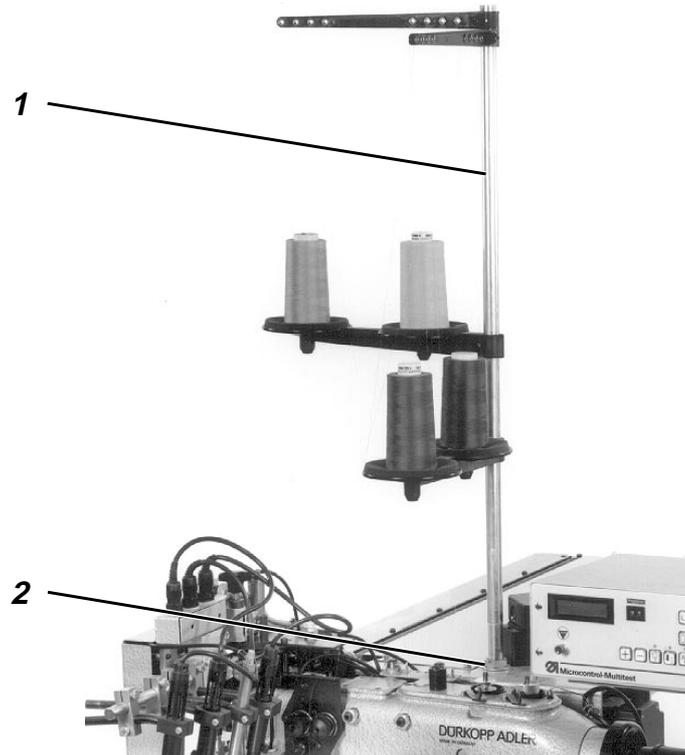


Il pedale 3 dev'essere fissato sul longherone trasversale inferiore 4:

- Fissare il pedale 3 con la squadretta 5 sul longherone trasversale inferiore 4.  
Le asole sulla squadretta 5 permettono un adattamento del pedale rispetto alle diverse altezze del piano di lavoro.  
Orientare in altezza la squadretta 5 in maniera tale che il pedale 3 possa essere azionato in maniera ottimale.
- Agganciare il tirante 2 per il pedale.
- Allentare leggermente la vite di fissaggio 1.
- Regolare in altezza il tirante 2 in maniera tale che quando il pedale è completamente premuto fino in battuta, esso sia in posizione orizzontale.
- Bloccare saldamente la vite di fissaggio 1.

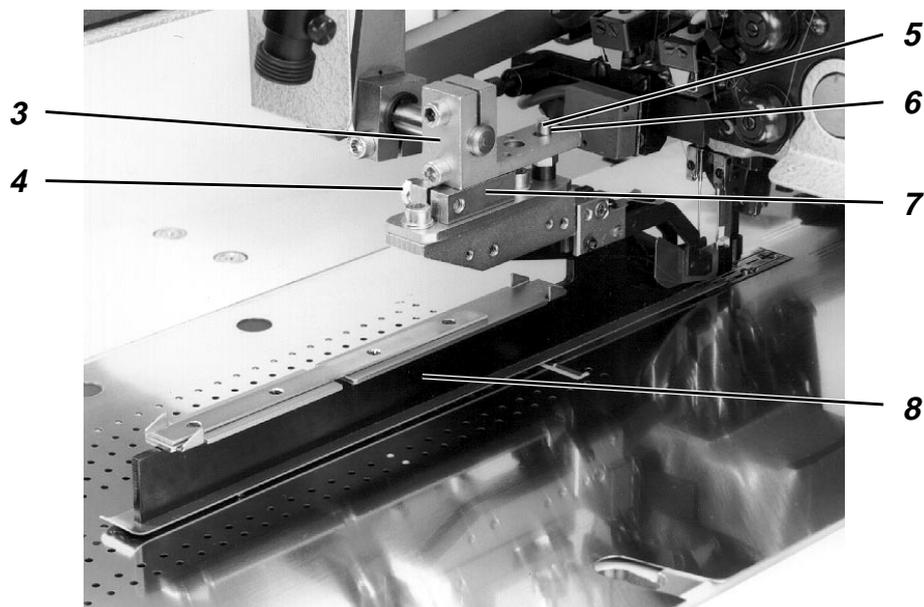


### 3.2 Portaconi



- Inserire l'asta di supporto del portaconi 1 nel foro 2 del coperchio e fissarla con i rispettivi dadi e rondelle.
- Montare ed orientare, come visibile in figura, i bracci passafilo ed i bracci portaconi con i relativi dischi di supporto dei coni di filato.

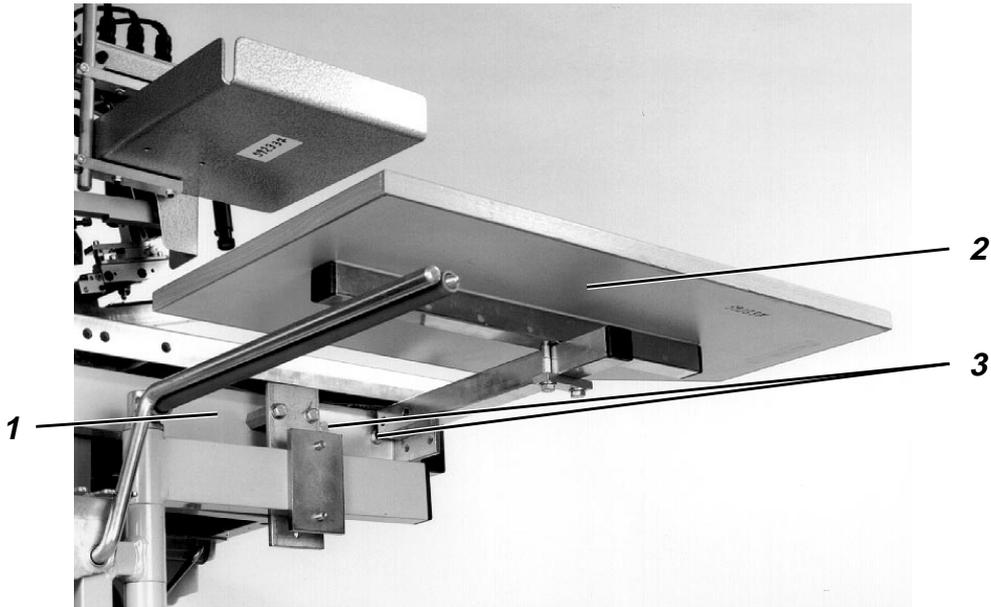
### 3.3 Timbro piegatore



- Inserire il timbro piegatore 8 con la mensoletta 7 fino in battuta sul perno d'innesto del pezzo di fissaggio 3. Il perno 5 deve lavorare nell'asola 6.
- Bloccare saldamente la vite di fissaggio 4. Agendo in codesta maniera si riottiene esattamente la regolazione preventiva già effettuata in fabbrica.

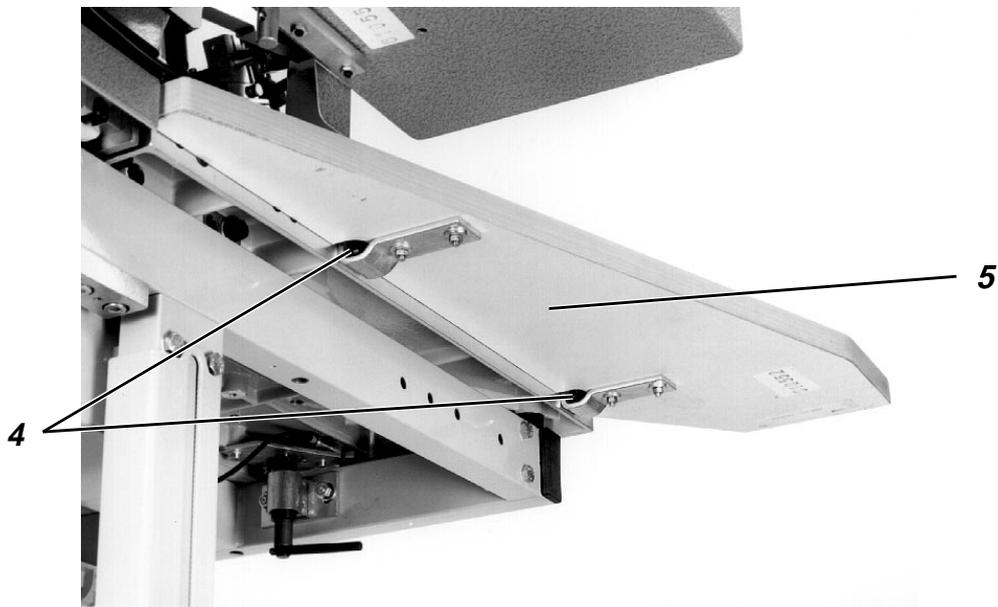


### 3.4 Ampliamento del tavolo (dotazione supplementare)



#### **Ampliamento del tavolo per quarti posteriori di pantalone**

- Fissare l'ampliamento del tavolo 2 tramite le viti 3 ed il giunto situato dietro il longherone 1.
- Allentare leggermente le viti situate sulla superficie del tavolo. Spostando l'ampliamento del tavolo 2 creare una distanza rispetto al tavolo del piano di lavoro. Codesta distanza è necessaria per garantire uno scorrimento senza impedimenti del sacco tasca.

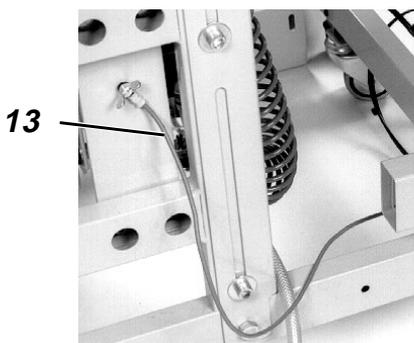
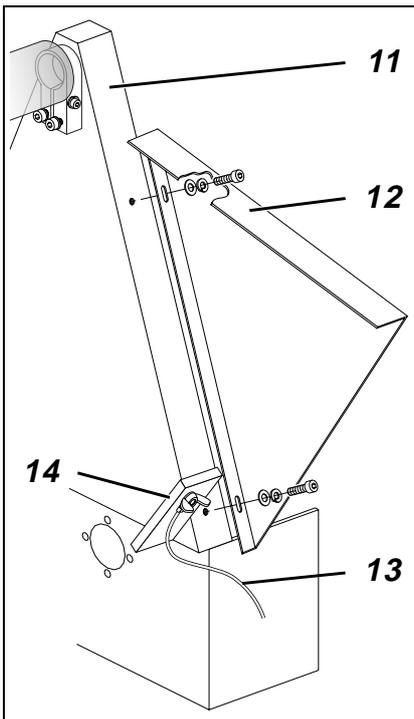
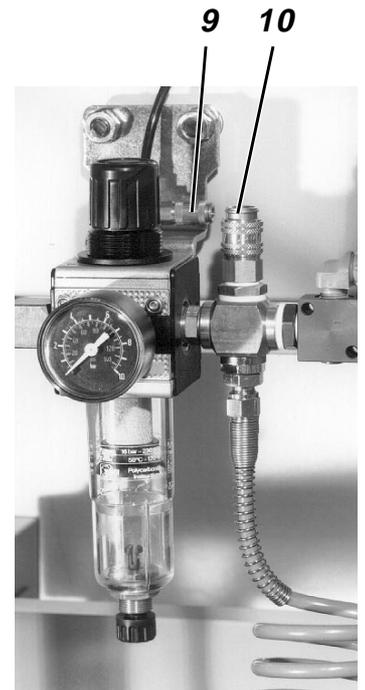
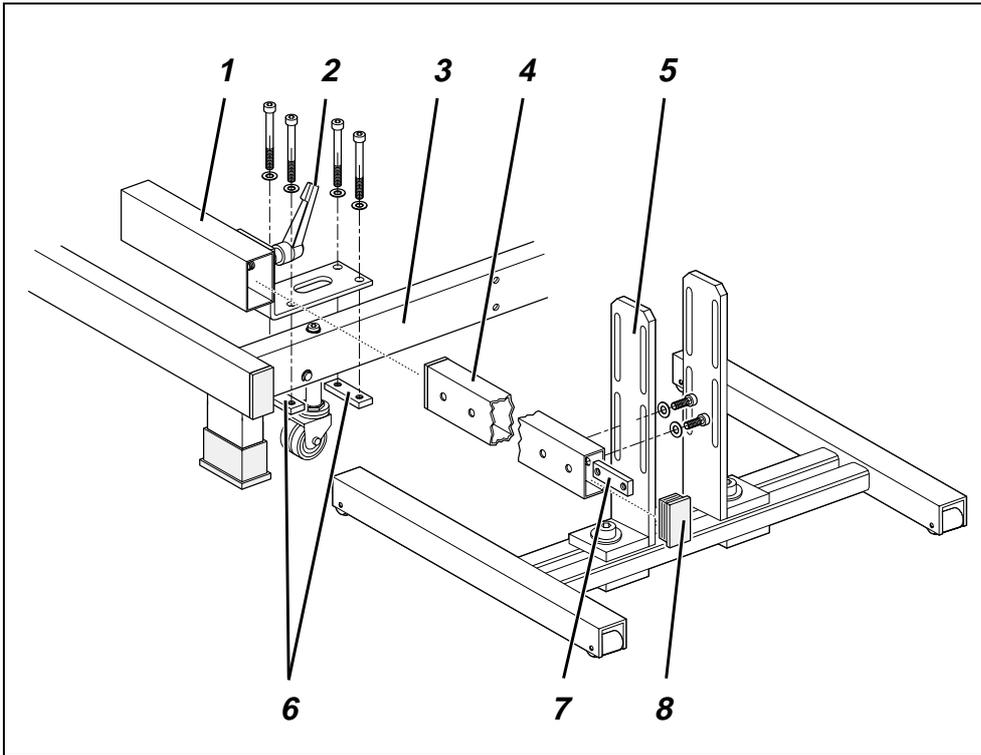


#### **Ampliamento del tavolo per davanti di giacche**

- Tramite le viti 4 fissare sul tavolo di posizionamento l'ampliamento 5 del tavolo.



### 3.5 Impilatore a bracci (dotazione supplementare)



L'impilatore a bracci (numero d'ordine Z112 427514) viene fissato tramite il traversino cavo di supporto 1 al sostegno dell'unità automatica di cucitura. All'atto della fornitura dell'unità automatica di cucitura, il traversino cavo di supporto 1 è già premontato sul longherone 3 del sostegno.

Se l'impilatore a bracci viene fornito a posteriori in imballaggio separato, il traversino cavo di supporto 1 dev'essere previamente fissato sul longherone 3 del sostegno dell'unità automatica di cucitura.

- Con le apposite viti, rondelle e rondelle elastiche montare il carter di protezione 12 sul carter 11 dell'impilatore a bracci.
- Con le apposite viti, rondelle e giunti 6 fissare il traversino cavo di supporto 1 sul longherone 3 del sostegno dell'unità automatica di cucitura.
- Con le apposite viti, rondelle e giunto 7 fissare il longherone 4 sulla traversa 5 della parte inferiore del sostegno dell'impilatore.
- Inserire il tappo a lamelle 8 nel longherone 4.
- Avvicinare l'impilatore a bracci al sostegno dell'unità automatica di cucitura, in maniera tale che il longherone 4 faccia presa nel traversino cavo di supporto 1. Tramite i fori asolati nella traversa 5 della parte inferiore del sostegno dell'impilatore il longherone 4 viene adattato in altezza al traversino cavo di supporto 1.
- Inserire la spina di raccordo dell'alimentazione dell'aria compressa nella presa 10 di raccordo per il tubo.
- Inserire la spina di raccordo del tubo principale per l'azionamento pneumatico nella presa di raccordo 9.
- Utilizzando l'apposito dado a galletto fissare un terminale del cavo di potenziale di massa 13 sulla piastrina di battuta 14 dell'impilatore a bracci. Utilizzando l'apposita vite collegare l'altro terminale al listello 15 di collegamento per il potenziale di massa che è montato nel pannello di comando.
- Il cavo di potenziale di massa 13 serve a scaricare verso la massa eventuali carichi elettrostatici.
- Dopo il collaudo dell'unità automatica di cucitura, regolare, con l'impilatore a bracci aperto, la distanza d'imbecco rispetto all'unità automatica di cucitura per garantire un'entrata sicura del capo nell'impilatore.
- I pezzi da cucire devono poter penetrare con sicurezza nell'apertura tra il braccio stenditore ed il supporto per i capi impilati.
- Bloccare saldamente la leva di fissaggio 2.



## 4. Collegamento elettrico



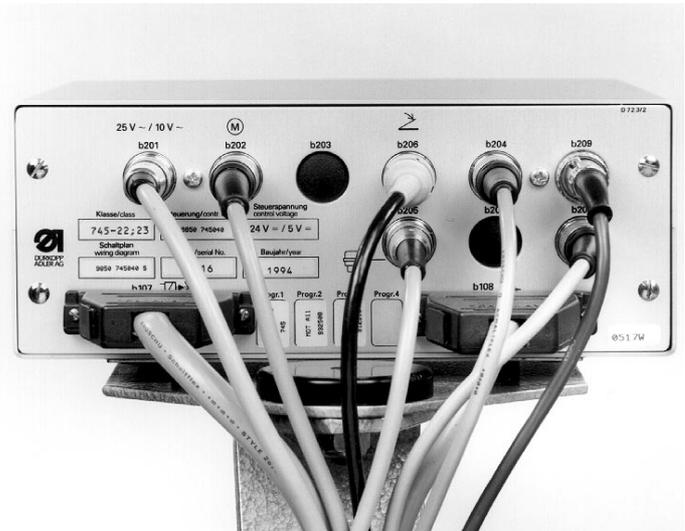
### ATTENZIONE !

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico dell'unità di cucitura devono essere effettuati da elettricisti specializzati ed appositamente addestrati allo scopo.

Prima d'iniziare ogni lavoro sull'equipaggiamento elettrico si deve estrarre la spina dalla rete d'alimentazione dell'unità di cucitura.

### 4.1 Collegamento del pannello comandi "Microcontrol"

Il pannello di comando "Microcontrol" viene fissato tramite i perni filettati 2 sulla piastra di supporto 1.



- Montare il pannello di comando "Microcontrol" sulla piastra di supporto 1.
- Bloccare i perni filettati 2 con le apposite rondelle e dadi Sulla superficie inferiore della piastra di supporto 1.
- Eseguire il collegamento dei cavi di collegamento.  
**Attenzione !**  
Inserire con cautela le spine nella parete posteriore del pannello di comando.  
Rispettare assolutamente la corrispondenza dei riferimenti, eventualmente esistenti, tra i cavi e la parete posteriore del pannello di comando.  
Inoltre rispettare la corrispondenza del tipo costruttivo delle spine e delle prese e quella del numero di poli e della loro distribuzione.
- Avvitare le viti di fissaggio delle spine.



## 4.2 Controllo della tensione nominale d'alimentazione

Il valore della tensione nominale d'alimentazione della rete deve corrispondere assolutamente al valore della tensione nominale d'alimentazione riportata sulla targhetta del motore per l'azionamento della macchina per cucire dell'unità di cucitura!

Per adattare l'unità ad un'altra tensione di rete dev'essere montata un'apposita serie di pezzi per l'adattamento alla tensione della rete d'alimentazione.

I seguenti particolari compongono la serie di pezzi per l'adattamento dell'unità ad un'altra tensione d'alimentazione:

Puleggia per la cinghia trapezoidale, cinghia trapezoidale, inserto per l'interruttore di protezione del motore.

### Tensione nominale:

3 ~ 380 - 415 V + N, 50 Hz

3 ~ 220 - 240 V, 50 Hz

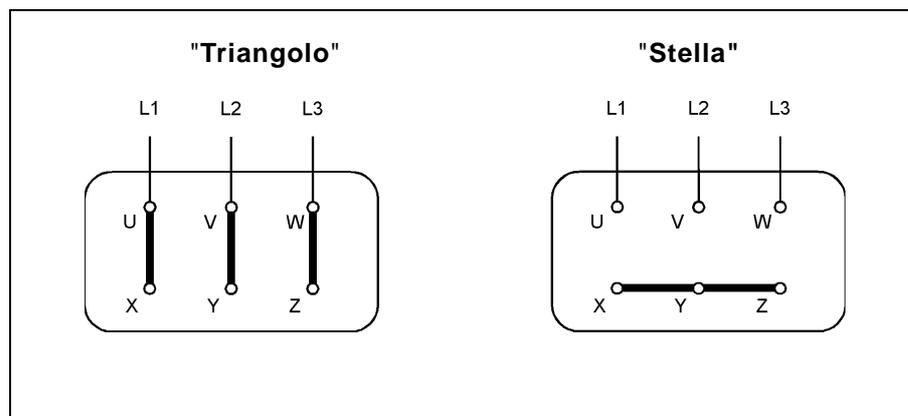
3 ~ 220 - 240 V, 60 Hz

### Numero d'ordine:

0745 004464

0745 004504

0745 004544



### Attenzione:

Eseguendo l'adattamento su un'altra tensione d'alimentazione bisogna cambiare i collegamenti. I diversi collegamenti, corrispondenti alle diverse tensioni di rete, sono riportati nello schema costruttivo di collegamento elettrico.

A seconda della tensione d'alimentazione, i ponti nella cassetta di distribuzione del motore devono essere commutati su collegamento a "**Stella**" oppure "**Triangolo**".

## 4.3 Regolazione dell'interruttore di protezione del motore

A seconda della serie di pezzi utilizzata per l'adattamento alla tensione di rete vengono montati i seguenti inserti per l'interruttore di protezione del motore:

220 - 240 V: 2,5 - 4 A

380 - 415 V: 4 - 6,3 A

L'inserto per l'interruttore di protezione del motore, a seconda della tensione d'alimentazione, dev'essere regolato sui seguenti valori:

220 - 240 V: 4,2 A

380 - 415 V: 2,5 A



#### 4.4 Controllo del senso di rotazione del motore

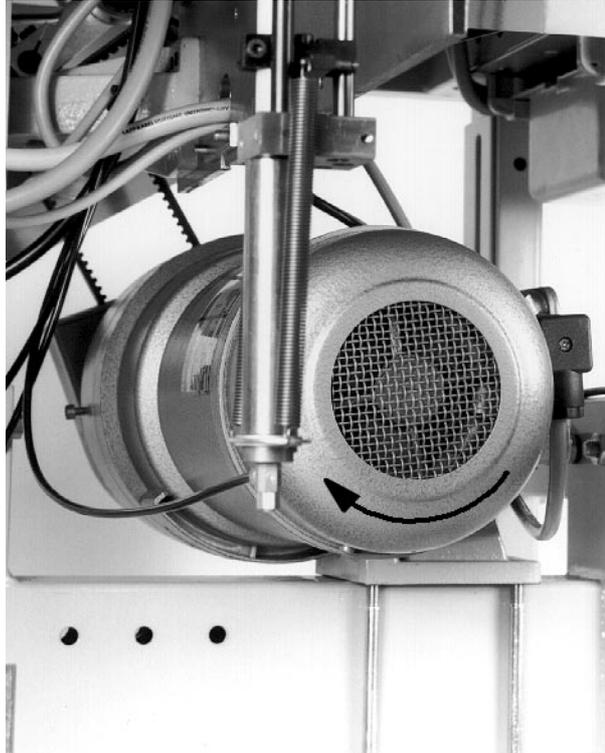


##### **ATTENZIONE !**

Prima d'eseguire il collaudo dell'unità di cucitura è assolutamente indispensabile eseguire il controllo del senso di rotazione del motore.

In caso di un senso di rotazione errato del motore, l'accensione dell'unità di cucitura può provocare dei danneggiamenti di quest'ultima.

Il senso di rotazione della ventola del motore deve corrispondere al senso di rotazione indicato dalla freccia nella figura (senso orario).

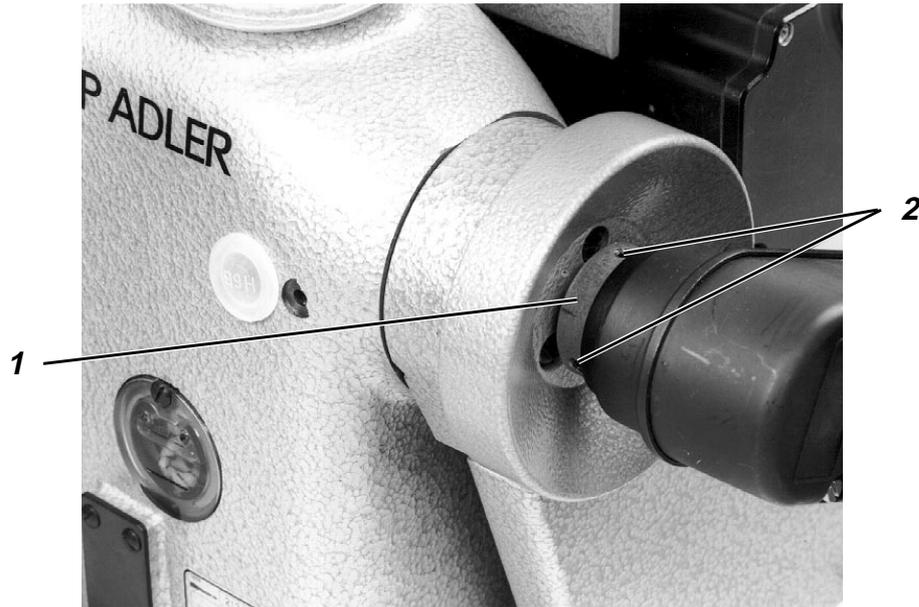


- Inserire la spina nella presa della rete d'alimentazione.
- Inserendo e disinserendo immediatamente l'interruttore principale, controllare il senso di rotazione della ventola del motore.
- In caso di senso di rotazione errato controllare se la tensione d'alimentazione produce un campo rotante destro. In questo caso scambiare tra di loro il collegamento di due fasi nella spina d'alimentazione di rete dell'unità di cucitura.



## 4.5 Controllo delle posizioni di posizionamento

Prima del collaudo controllare le posizioni di posizionamento previamente regolate in fabbrica.



Dopo l'inserimento dell'interruttore principale l'unità di cucitura deve posizionare con la barra ago in alto (posizione 2).

### Controllo del posizionamento

- Disinserire l'interruttore principale.
- Girando manualmente il volantino, portare la leva tendifilo in una posizione intermedia.
- Inserire l'interruttore principale.  
L'unità di cucitura posiziona con la barra ago in alto (posizione 2), in codesta posizione, la leva tendifilo deve aver superato, in senso di marcia della macchina, di 2 mm il suo punto morto superiore.
- Controllare la posizione della leva tendifilo.  
Se è necessario correggere il posizionamento.

### Correzione del posizionamento

- Allentare leggermente le due viti di fissaggio 2 sull'anello del sincronizzatore di posizionamento.
- Tener fermo l'anello 1 del sincronizzatore di posizionamento.
- Girando manualmente il volantino in senso di rotazione della macchina, portare la leva tendifilo a superare per 2 mm il suo punto morto superiore.
- Fissare saldamente le viti di fissaggio 2.
- Controllare nuovamente il posizionamento.

Per la regolazione della prima posizione (posizione 1, barra ago in basso) consultare il manuale d'istruzione per il servizio.



## 5. Collegamento pneumatico

Per il funzionamento degli elementi comandati pneumaticamente, l'unità di cucitura dev'essere alimentata con aria compressa priva di residui d'acqua.

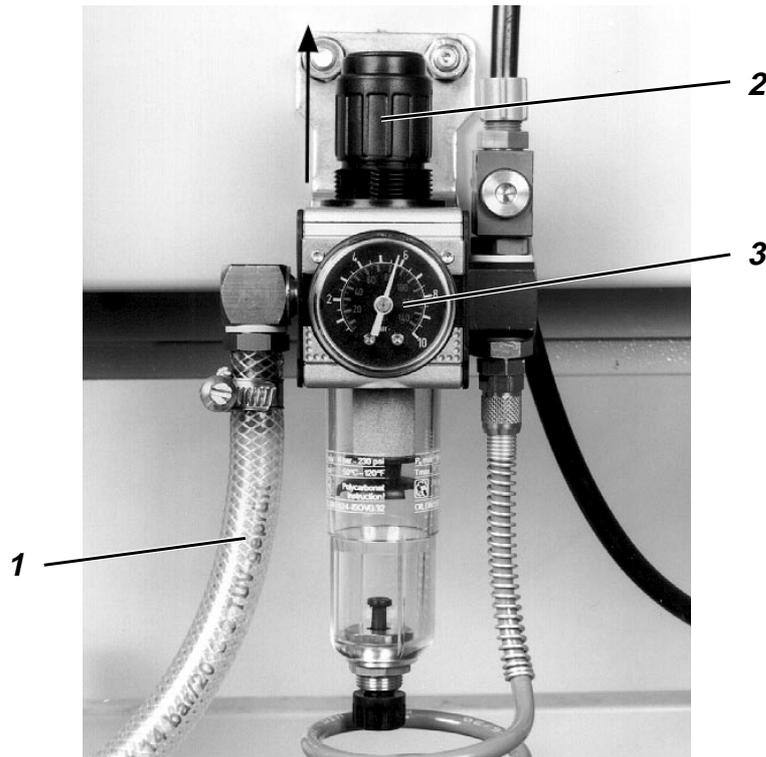


### ATTENZIONE !

Per garantire un funzionamento ottimale delle funzioni comandate pneumaticamente, la pressione di rete dev'essere tale da garantire che anche nel momento di maggior consumo d'aria, la pressione d'esercizio dell'unità di cucitura non scenda mai sotto il livello minimo di pressione di lavoro di 5 bar.

In caso di una caduta di pressione troppo alta:

- Aumentare la potenza del compressore.
- Aumentare il diametro della tubazione d'alimentazione della rete per l'aria compressa.



### Collegamento del gruppo riduttore per la regolazione della pressione

- Collegare, tramite un accoppiamento R 1/4", il tubo di collegamento 1 (no. d'ordine 0797 003031) alla rete d'alimentazione per l'aria compressa.

### Regolazione della pressione d'esercizio

- La pressione d'esercizio dev'essere pari a **6 bar**. Essa può essere letta sul manometro 3.
- Per regolare la pressione, sollevare la manopola girevole 2 e rotarla a seconda della necessità.
  - Girando in senso orario = Aumento della pressione
  - Girando in senso antiorario = Diminuzione della pressione



### ATTENZIONE !

Dalla rete dell'aria compressa non dev'essere convogliata aria compressa lubrificata.

A valle del filtro viene prelevata aria compressa pulita che serve per la pulizia di parti della macchina ed anche per i vari getti d'aria eventualmente montati sulla macchina.

Particelle d'olio convogliate nel flusso d'aria potrebbero provocare disturbi funzionali della macchina e sporcare i capi in lavorazione.