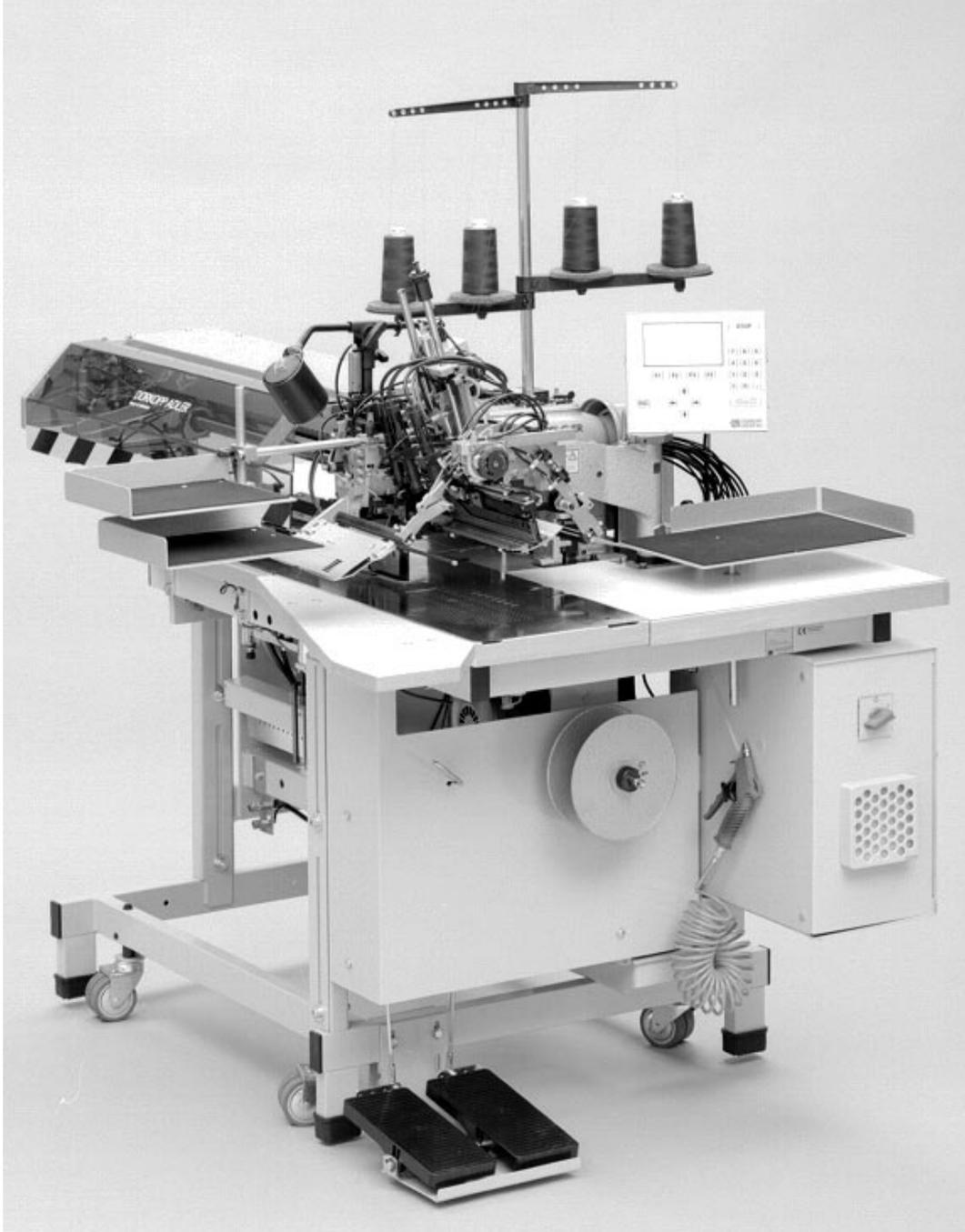


2^{me} Partie: Instructions de montage, CI. 745-26; -28

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Assemblage de l'installation de couture	
2.1	Oter le dispositif de sécurité de transport	3
2.2	Déménager la machine	4
2.3	Régler la hauteur de travail	4
2.4	Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale	5
3.	Remonter les éléments de machine démontés pour les besoins de l'expédition	
3.1	Pédale	6
3.2	Porte-bobines	7
3.3	Casiers de préparation	7
3.4	Tampon plieur (mode opératoire A)	8
3.5	Tampons plieur et de pliage et serrage (modes opératoires B et C)	8
3.6	Rallonges de table (équipement optionnel)	10
3.7	Empileur (équipement optionnel)	11
3.8	Dispositif d'aspiration (équipement optionnel)	12
4.	Branchement électrique	
4.1	Connecter le panneau de commande DAC	13
4.2	Vérifier la tension nominale	14
4.3	Vérifier le positionnement	15
5.	Raccordement pneumatique	16
6.	Graissage	17
7.	Mise en service	18





1. Etendue de la livraison

- bâti avec moteur CC pour la tête de machine
- moteurs pas à pas pour l'entraînement du matériel à coudre et le réglage en longueur du dispositif de coupe de coins
- machine à double point de chaînette avec deux aiguilles, classe 935-246-00
 - 745-26: avec jeu de pièces 0935 745304 pour commande commune des barres à aiguille
 - 745-28: avec jeu de pièces 0935 745307 pour commande séparé des barres à aiguille
- appareil de commande DAC
- barrière lumineuse à réflexion pour scannage de patte
- deux feux de marquage comme aide de positionnement
- lampe de couture
- unité de conditionnement d'air comprimé avec pistolet pneumatique
- porte-bobines
- deux casiers de préparation, à droite et à gauche de l'opératrice, pour les pièces accessoires
- outillage et petites pièces dans les accessoires

2. Assemblage de l'installation de couture



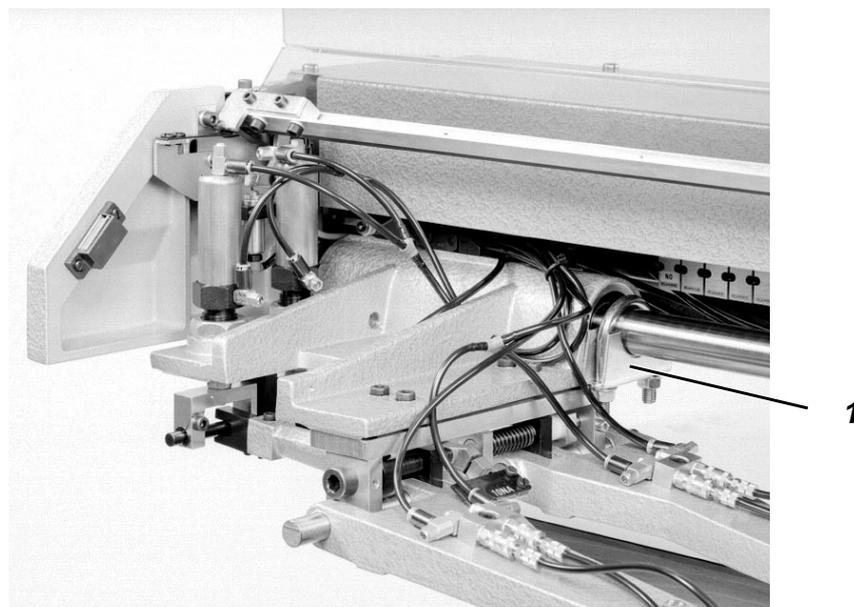
ATTENTION!

Seulement un personnel qualifié et formé est autorisé à assembler l'installation de couture.

2.1 Oter le dispositif de sécurité de transport

Le dispositif de sécurité de transport (1) bloque le chariot de transport dans sa position à l'arrière.

Avant d'assembler l'installation de couture, ôter le dispositif de sécurité de transport (1).

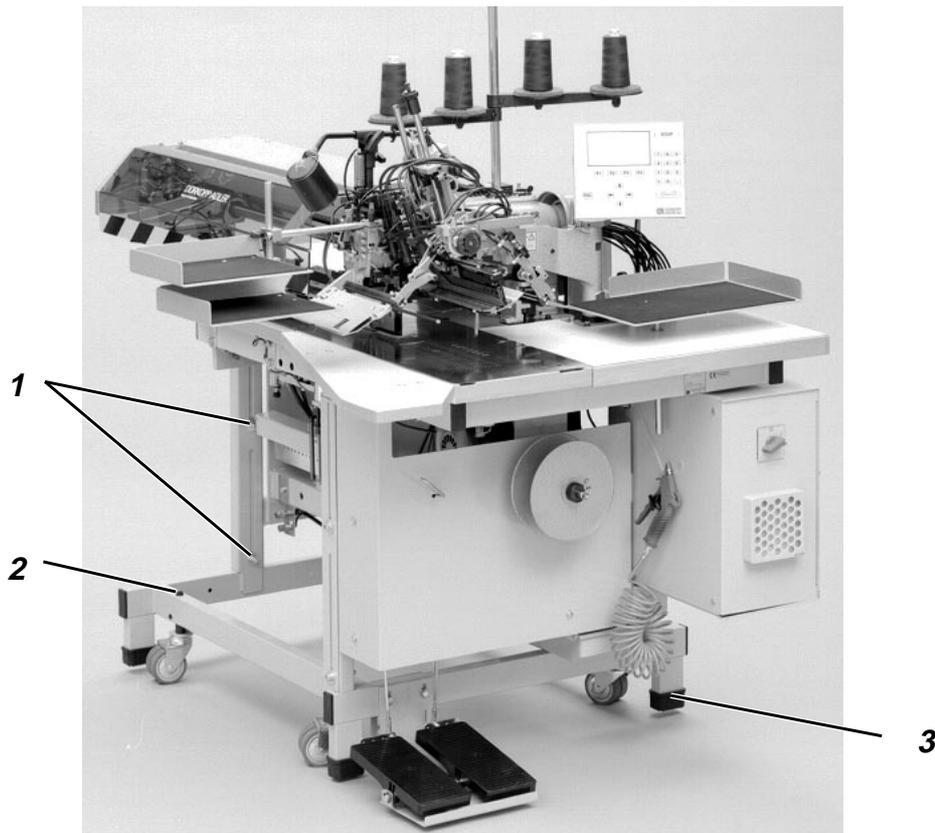


- Desserrer les écrous et retirer le dispositif de sécurité de transport (1).



2.2 Déménagement

Pour la manutention interne de l'installation de couture le bâti est muni de quatre rouleaux porteurs.



ATTENTION!

Avant la mise en service de l'installation de couture enficher les amortisseurs de bruit (3) dans les quatre pieds de bâti (vous les trouvez dans les accessoires).

Tourner les rouleaux suffisamment pour obtenir une **bonne assise**.

- Pour un déménagement, dégager les quatre rouleaux en tournant les vis de réglage (2) à gauche. Il faut que les pieds de bâti gagnent une garde au sol suffisante pour le déplacement.
- Après le transport abaisser l'installation de couture en tournant les vis de réglage (2) à droite, après quoi tous les quatre pieds du bâti doivent reposer fermement sur le sol.

2.3 Régler la hauteur de travail

La hauteur de travail peut se régler entre 87 - 110 cm (mesurée jusqu'au bord supérieur de la table).

Côté usine la hauteur de la table de l'installation de couture a été réglée à sa hauteur minima de 87 cm.

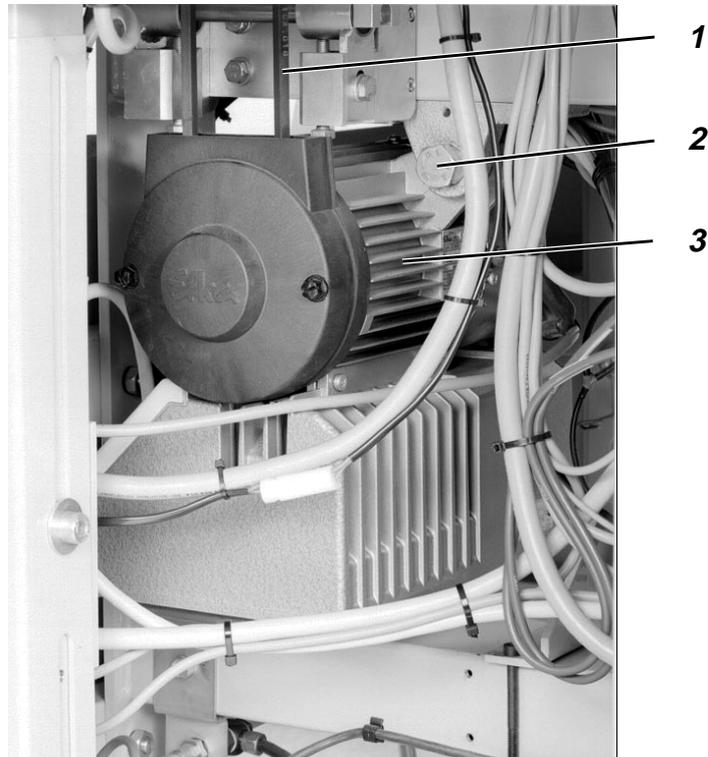
- Desserrer les vis de blocage (1) sur tous les quatre montants du bâti.
- Régler la plaque de table à la hauteur désirée et la mettre à niveau. Afin d'éviter un gauchissement, rehausser resp. abaisser la table de manière identique dans les deux sens.
- Bien serrer les vis de blocage (1).



2.4 Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale

Après un tel déménagement il faut vérifier la tension de la courroie trapézoïdale réglée à l'usine.

La tension est parfaitement réglée, lorsque vous pouvez fléchir la courroie trapézoïdale (1) sans dépense de force d'environ 10 mm vers son centre en appuyant dessus avec un doigt.



Corriger la tension de la courroie trapézoïdale:

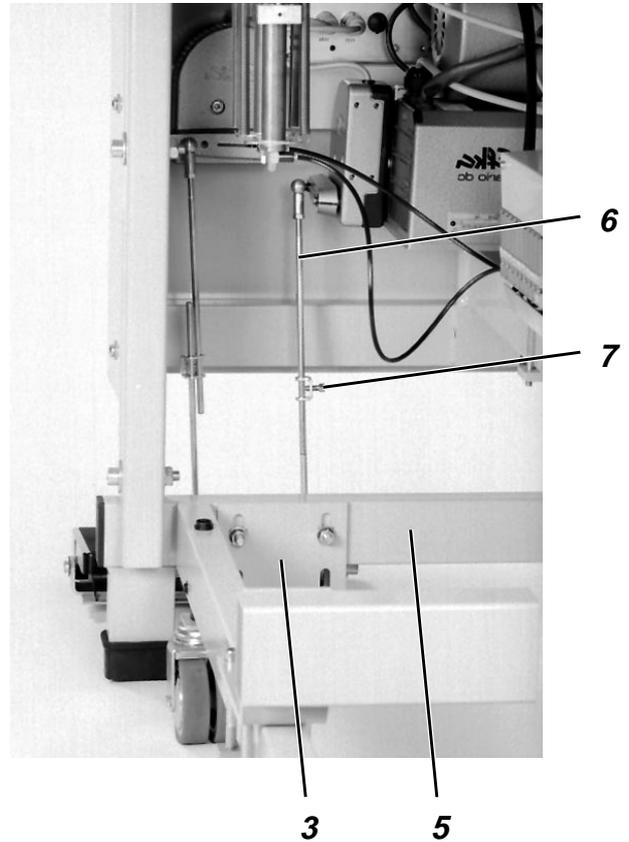
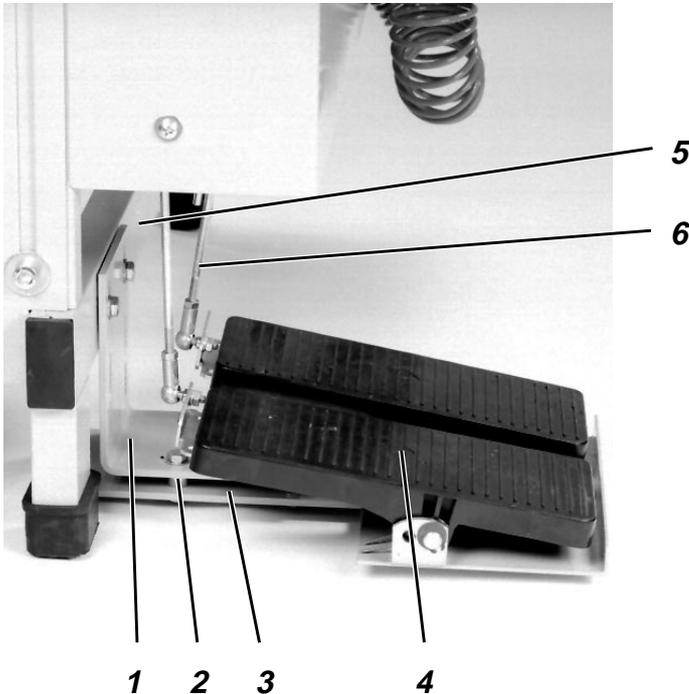
- Desserrer la vis (2).
- Pivoter le moteur (3) jusqu'à ce que la courroie trapézoïdale soit suffisamment tendue.
- Bien serrer la vis (2).



3. Remonter les éléments de machine démontés pour les besoins de l'expédition

3.1 Pédale

Suivant l'équipement de l'installation de couture, il y a ou une seule ou deux pédales, une gauche et une droite.

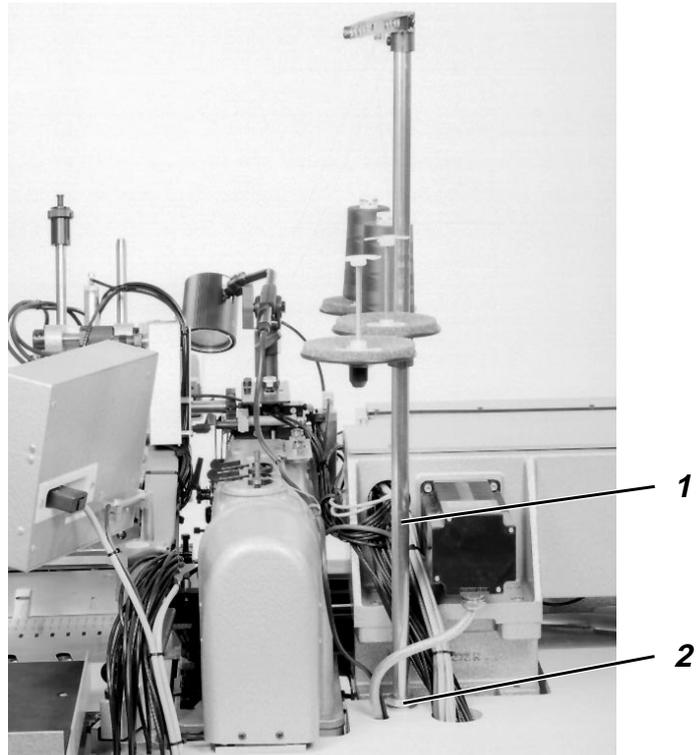


La pédale (4) est attachée au longeron transversale inférieur (5):

- Attacher la pédale (4) avec une cornière (3) au longeron transversale inférieur (5).
Les trous oblongs de la cornière (3) permettent une petite adaptation de la hauteur.
Régler la hauteur de la cornière (3) de manière à garantir un fonctionnement optimal de la pédale (4).
- La deuxième cornière (1) fournie sert d'appui.
Attacher la cornière (1) comme indiqué sur les photos, tout en plaçant quatre entretoises (2) entre les cornières (1) et (3).
- Accrocher la tringlerie de pédale (6).
- Desserrer de très peu la vis de serrage (7).
- Régler la hauteur de la tringlerie de pédale (6) à ce que la pédale (4) actionnée à fond soit horizontale.
- Bien serrer la vis de serrage (7).



3.2 Porte-bobines



- Mettre le porte-bobines (1) dans le trou de la table et le fixer avec les écrous (2) et les rondelles.
- Monter et aligner les supports de bobine et les bras débobineurs comme indiqué sur la photo ci-dessus.

3.3 Casiers de préparation



- Glisser les casiers de préparation avec la barre (5) dans la pièce de serrage (4) et les aligner.
- Bien serrer le levier de serrage (3).



3.4 Tampon plieur (mode opératoire A)



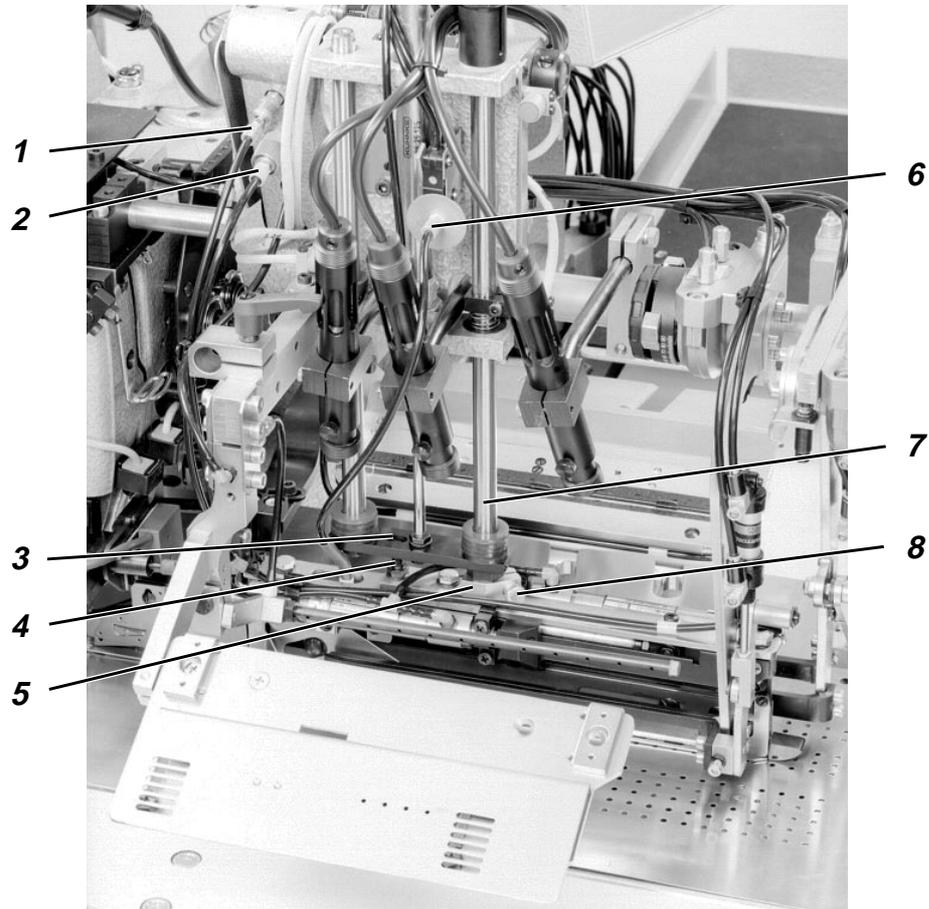
- Ficher le tampon plieur (6) avec la chape (5) complètement sur le boulon de positionnement de la pièce de serrage (1). La tige (3) doit alors s'insérer dans le trou oblong (4).
- Bien serrer la vis de serrage (2). Nous retrouvons ainsi le réglage tel qu'il a été fait à l'usine.

3.5 Tampon de pliage et serrage (modes opératoires B et C)



Attacher le tampon plieur

- Pivoter la station de pliage vers le côté.
- Glisser le tampon plieur (3) dans le support (2).
- Bien serrer la vis de fixation (1). Le support (2) est pourvu d'un forage de centrage. Il suffit de serrer la vis de fixation (1) pour obtenir automatiquement le réglage correct.

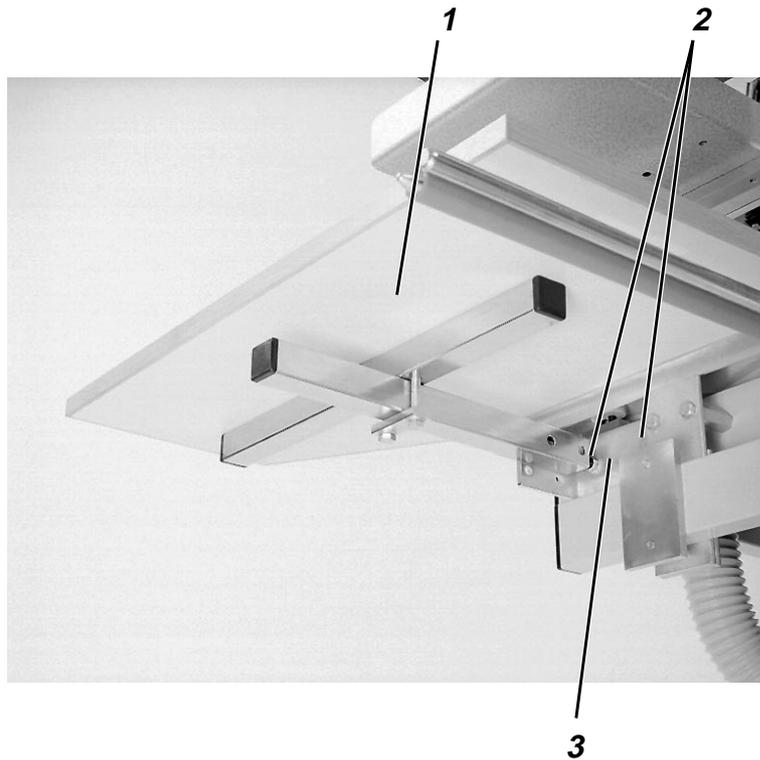


Monter le tampon de pliage et serrage

- Pivoter la station de pliage en retour.
- Ficher le tampon de pliage et serrage avec le logement (5) entièrement sur la barre (7).
La tige (4) doit alors s'insérer dans le trou oblong (3).
- Bien serrer la vis de serrage (8).
Nous retrouvons ainsi le réglage tel qu'il a été fait à l'usine.
- Brancher le raccord pneumatique (6) pour l'écartement des aiguilles.
- En mode opératoire C, brancher les raccords pneumatiques (1) et (2) pour les couteaux de passepoil.

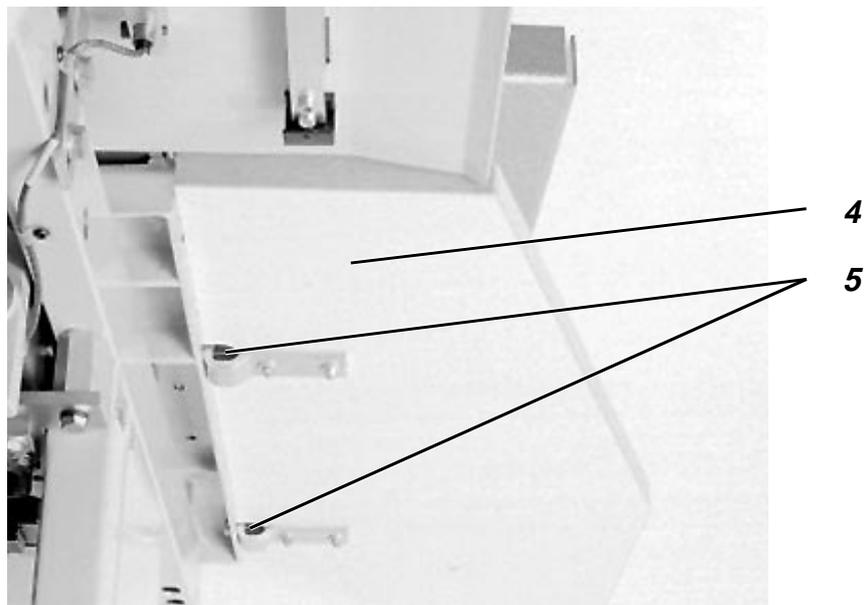


3.6 Rallonges de table (équipement optionnel)



Rallonge de table pour pièces de dos de pantalon (n de référence 0794 002151)

- Avec les vis (2) et l'éclisse qui se trouve derrière le longeron (3), fixer la rallonge de table (1).
- Desserrer les vis sur le dessus de la table légèrement. Déplacer la rallonge de table (1) pour créer une distance entr'elle et la table. Cet écart est nécessaire pour qu'un sac de poche positionné puisse passer librement.

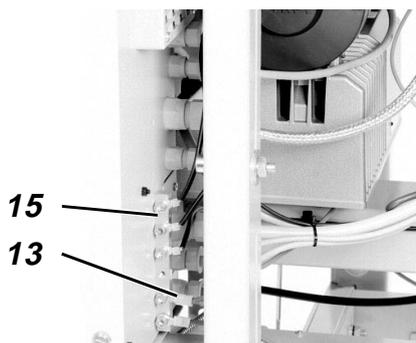
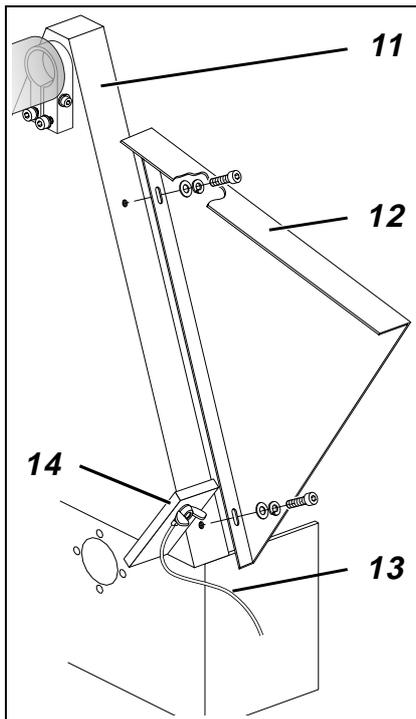
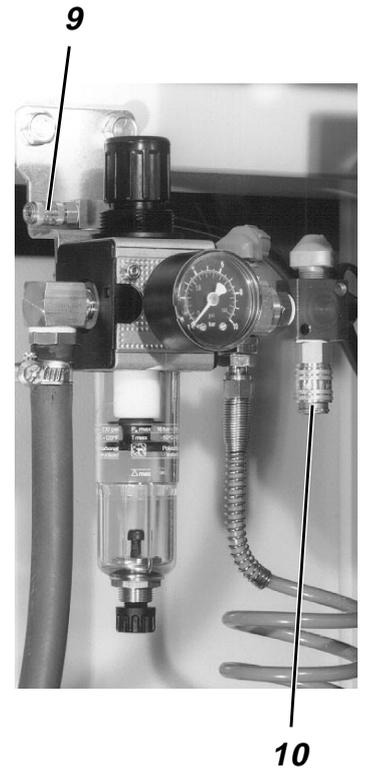
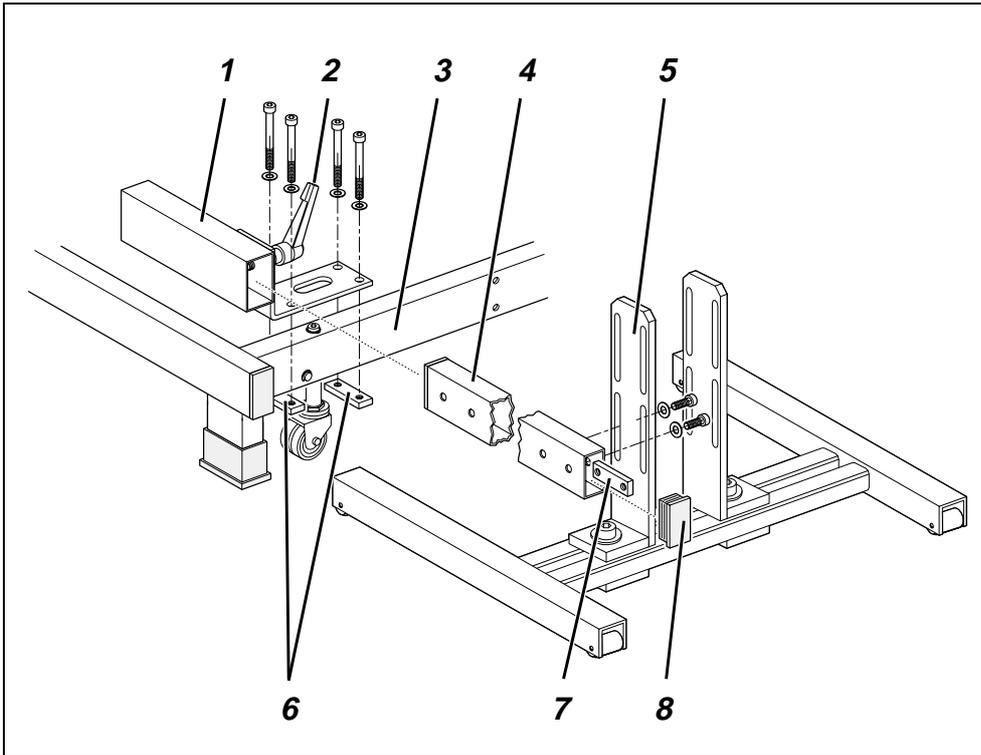


Rallonge de table pour devants de veston (n de référence 0794 002101)

- Avec les vis (5) fixer la rallonge de table (4) à la table.



3.7 Empileur (équipement optionnel)



L'empileur (n de référence Z112 427514) est attaché au bâti de l'installation de couture avec le tube de support (1).

A la livraison de l'installation de couture ce tube de support (1) a déjà été prémonté sur la traverse de bâti (3).

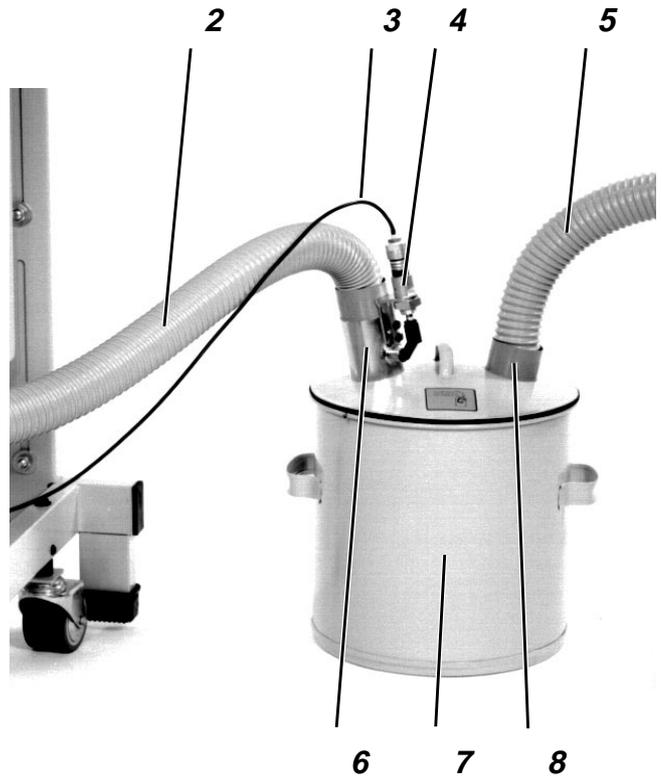
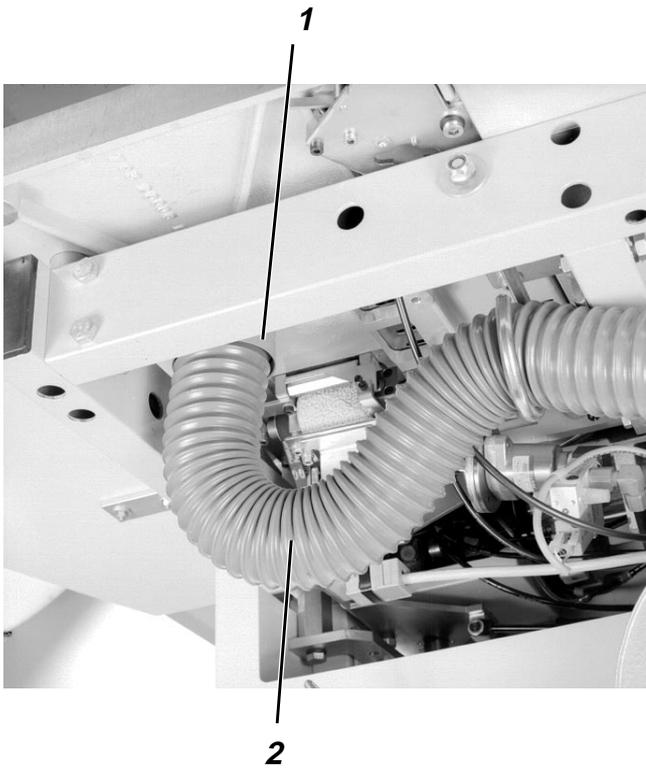
Mais si l'empileur est livré dans un emballage à part, il faut d'abord fixer le tube de support (1) sur la traverse de bâti (3).

- Avec vis, rondelles et rondelles-ressorts monter la tôle de protection (12) au coffret (11) de l'empileur.
- Monter le tube de support (1) sur la traverse de bâti (3) de l'installation de couture avec des vis, des rondelles et les éclisses (6).
- Attacher le longeron (4) à la traverse (5) du châssis d'empileur avec des vis, des rondelles et l'éclisse (7).
- Mettre le bouchon lamellé (8) dans le longeron (4).
- Rapprocher l'empileur du bâti de l'installation de couture de manière à faire entrer le longeron (4) dans le tube de support (1). A l'aide des trous oblongs de la traverse (5) du châssis d'empileur, la hauteur du longeron (4) a été adaptée à celle du tube de support (1).
- Enficher le raccord pneumatique de la conduite d'air comprimé dans le raccord symétrique (10).
- Enficher le raccord pneumatique de la conduite de commande dans le raccord symétrique (9).
- Avec l'écrou ailé livré avec les accessoires, attacher un bout du câble de potentiel (13) à la tôle d'arrêt (14) de l'empileur. Avec la vis jointe, connecter l'autre bout à la borne de mise à terre (15) de l'armoire de commande. Le câble de potentiel (13) sert à dériver les charges d'électricité statique à la masse.
- Après la mise en service de l'installation de couture, l'empileur étant ouvert, régler la distance entre l'empileur et l'installation de couture. Les pièces cousues doivent entrer avec sécurité dans l'ouverture entre le lisseur et la console pour les pièces empilées.
- Serrer à bloc le levier de serrage (2).



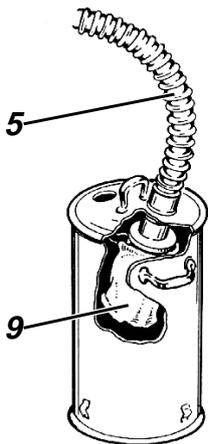
3.8 Dispositif d'aspiration (équipement optionnel)

Le dispositif d'aspiration (n de référence 0722 004282) facilite le positionnement exact du matériel à coudre sur la table de travail.



ATTENTION!

Ne pas confondre les deux tuyaux (2) et (5)!
Brancher le tuyau (2) toujours à la tubulure (6).
La tubulure (6) est munie d'un volet d'air à commande pneumatique.



- Raccorder le tuyau (2) du décanteur (7) à la tubulure d'aspiration (1) de la table machine.
- Raccorder le flexible (3) du cylindre (4) du volet à l'électrovanne Y41.
- Raccorder le tuyau (5) à la tubulure (8) du décanteur (7). Raccorder l'autre bout du tuyau à l'installation de vide ou la soufflante centrifuge de l'entreprise.

Remarque:

Si l'entreprise ne dispose pas d'installation de vide, il faut commander en plus une soufflante centrifuge.



ATTENTION!

Attacher sans faute un sac filtrant (9) sous le tuyau (5).
Le sac filtrant (9) protège l'installation de vide contre la pénétration de poussières et matières polluantes.
C'est pourquoi il ne faut en aucun cas, confondre les deux tuyaux (2) et (5)!



4. Branchement électrique



ATTENTION!

Tous les travaux sur l'équipement électrique doivent être exécutés exclusivement par les électrotechniciens ou les personnes ayant reçu une formation spéciale.

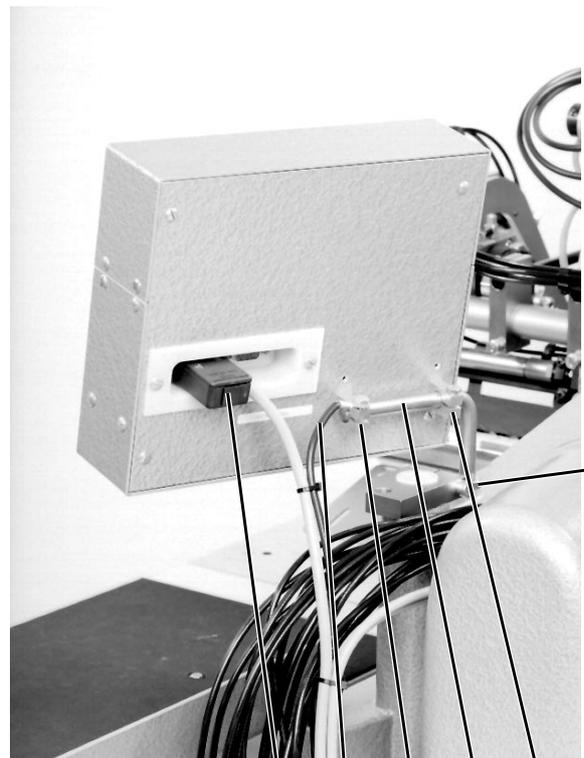
Il faut que l'installation de couture soit débranchée du réseau.

4.1 Connecter le panneau de commande DAC

Vu de la place de l'opératrice, le panneau de commande DAC est monté à droite de la tête de machine.



1



2 3 4 5 6

7

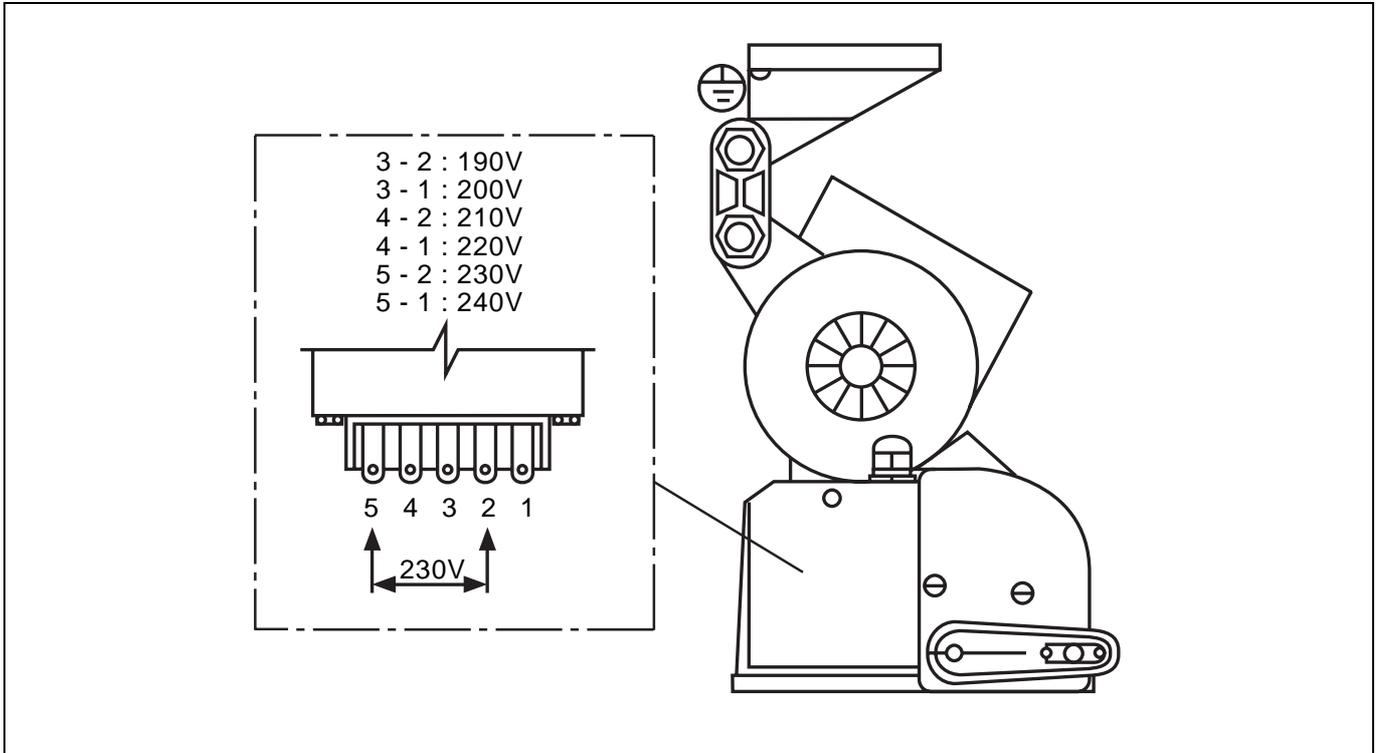
- Avec les pièces de serrage (4) et (6), glisser le panneau de commande (1) sur la monture d'attache (5) et régler son inclinaison.
- Bien serrer les vis sur les pièces de serrage (4) et (6), tout en branchant le câble de potentiel (3) sur la pièce de serrage (4). Le câble de potentiel sert à dériver les charges d'électricité statique à la masse.
- Desserrer le contre-écrou (7) de la monture d'attache (5) légèrement.
- Tourner le panneau de commande (1) dans le sens vertical jusqu'à ce que l'opératrice ait une vue optimale du visuel de l'appareil de commande.
- Bien serrer le contre-écrou (7).
- Enficher avec prudence la fiche (2) dans la face arrière du panneau de commande.
- Serrer le vissage de la fiche mâle (2).



4.2 Vérifier la tension nominale

Il faut que la tension du secteur soit identique avec la tension nominale indiquée sur la plaque signalétique du moteur!

L'adaptation à la tension du secteur local se fera via les bornes de raccordement 1 - 5 au transformateur du moteur (voir croquis ci-dessous).



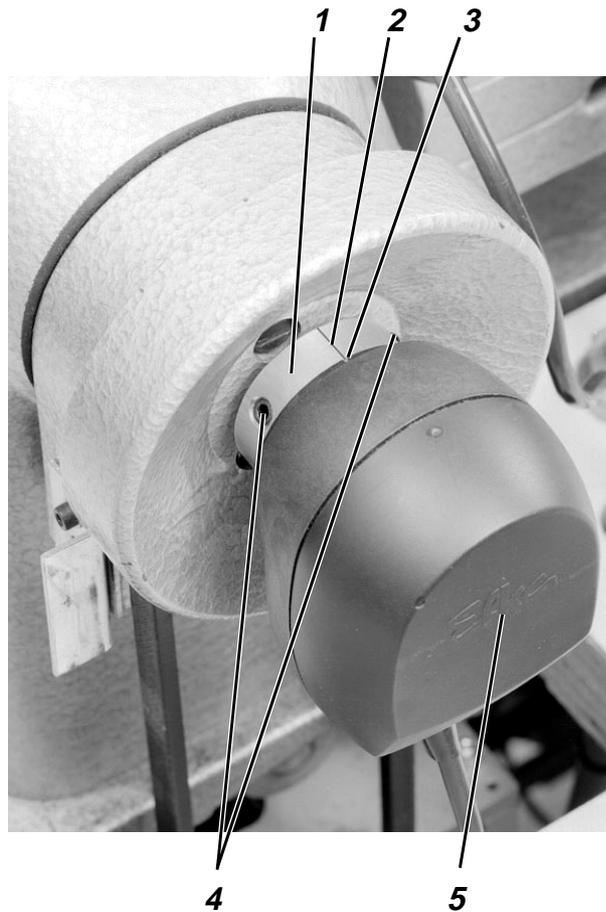
En cas de branchement sur un réseau triphasé, le câblage se lit sur le schéma des connexions intérieures.

S'il faut connecter plusieurs moteurs à courant alternatif, il faut les répartir équitablement sur les trois phases.



4.3 Vérifier le positionnement

Avant la mise en service, il faut vérifier le positionnement réglé à l'usine.



Après l'enclenchement de l'interrupteur, l'installation de couture se positionne avec le levier de fil en haut.



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Fermer l'interrupteur principal.
Vérifier ou corriger le positionnement seulement lorsque l'interrupteur principal est coupé du secteur.

Vérifier le positionnement

- Fermer l'interrupteur principal.
- Tourner le volant à main pour mettre le levier de fil à son point mort supérieur.
Le levier de fil est alors sur le point de commencer son mouvement de descente.
- Dans cette position, l'encoche (2) de la bague du transmetteur de positions (1) et l'encoche (3) du transmetteur de positions (5) doivent se trouver l'une en face de l'autre.
- Si besoin est, corriger le positionnement.

Corriger le positionnement

- Desserrer les vis de serrage (4) de la bague de transmetteur de positions (1).
- Tourner le transmetteur de positions (1) jusqu'à ce que son encoche (2) et l'encoche (3) du transmetteur de positions (5) se trouvent l'une en face de l'autre.
- Bien serrer les vis de serrage (4).



5. Raccordement pneumatique

Afin de pouvoir travailler avec les dispositifs pneumatiques, il faut que l'installation de couture soit alimentée en air comprimé qui est garanti sans eau.



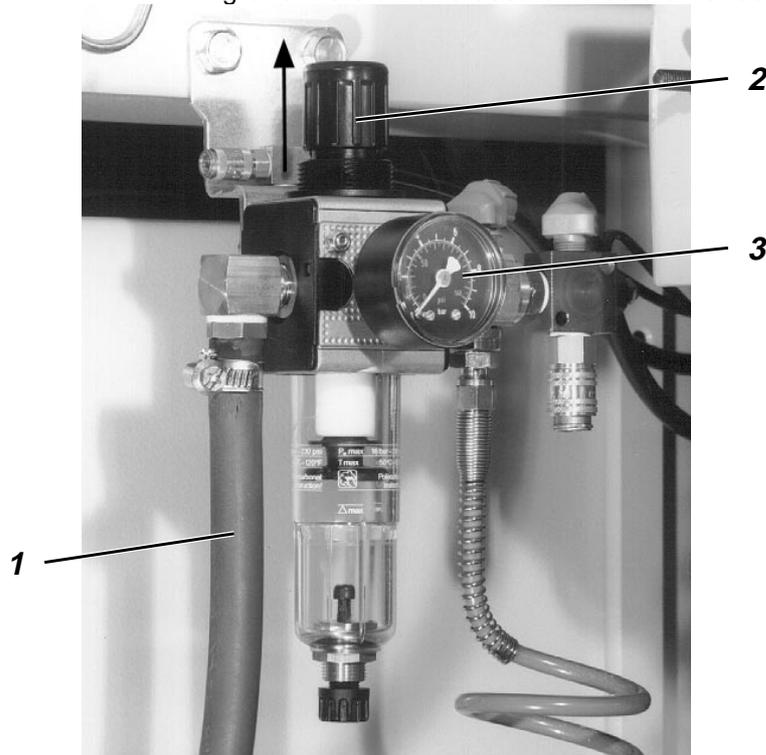
ATTENTION!

Afin de garantir un bon déroulement des processus de commande pneumatique il faut que le réseau de distribution d'air comprimé soit conçu comme suit:

Même pendant les pointes de consommation d'air comprimé, la pression de service ne devra jamais descendre en dessous du minimum de **5 bar**.

En cas d'une baisse de pression exagérée:

- Augmenter le rendement du compresseur.
- Agrandir le diamètre des flexibles d'aménée d'air comprimé.



Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

- Raccorder le flexible (1) (n de référence 0797 003031) au réseau de distribution d'air comprimé avec l'accouplement R1/4".

Régler la pression de service

- La pression de service est de **6 bar**. Elle peut se lire au manomètre (3).
- Pour régler la pression de service, tirer la manette (2) vers le haut et tourner.
Dans le sens des aiguilles d'une montre = Augmenter la pression.
Dans le sens opposé = Réduire la pression.



ATTENTION!

Le réseau d'air comprimé ne doit pas livrer de l'air qui contient de l'huile.

Derrière le filtre, on prélève de l'air comprimé nettoyé qui sert d'air de soufflage pour le nettoyage de certaines parts de machine et pour l'éjection pneumatique de pièces cousues.

Les particules d'huile amenées avec l'air de soufflage pourraient être à l'origine de dérangements des fonctions et de souillures des pièces cousues.



6. Graissage



ATTENTION!

Avant la mise en service de l'installation de couture, huiler la tête de machine.

Pour refaire le plein des réservoirs d'huile, utiliser exclusivement le lubrifiant **ESSO SP-NK 10**.

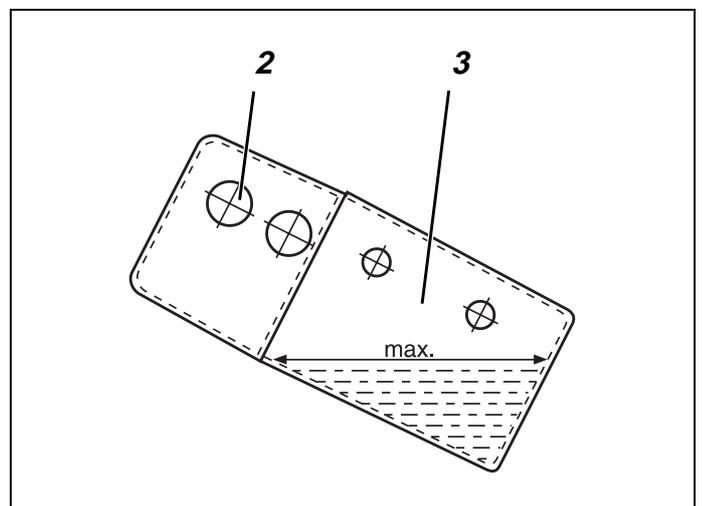
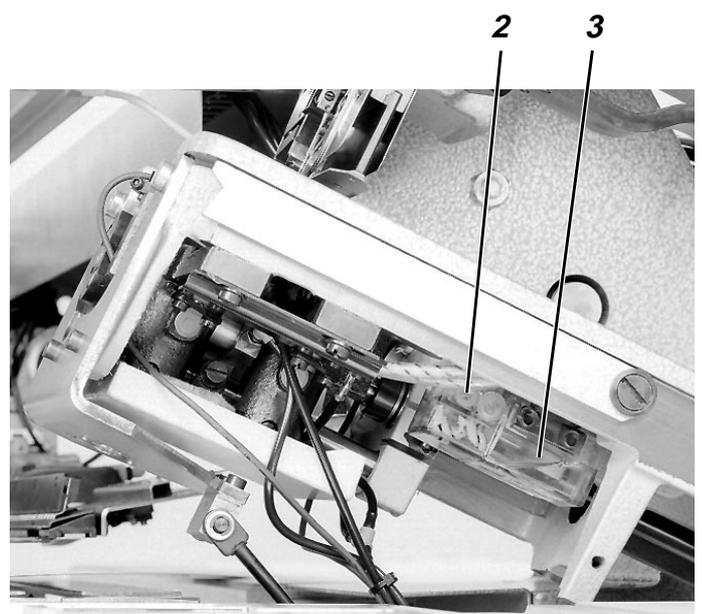
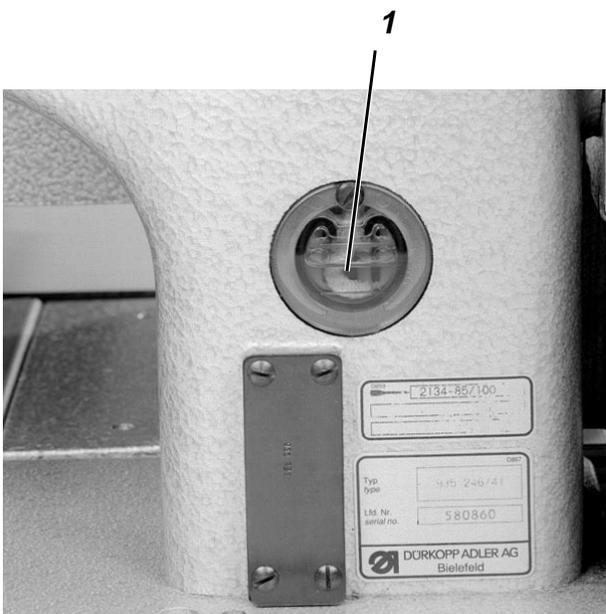
Vous pouvez acheter l'huile **ESSO SP-NK 10** aux agences de la **DÜRKOPP ADLER AG**.

Réservoir d'huile (1) pour le graissage de la tête de machine

- Remplir le réservoir d'huile (1) par les trous dans le verre-indicateur de niveau d'huile.
Le niveau d'huile doit se trouver entre les repères "MIN" et "MAX".

Réservoir d'huile (3) pour le graissage du crochet

- Mettre la tête de machine en position verticale.
- Remplir le réservoir (3) par le graisseur (2) jusqu'au repère-trait "MAX" (Voir croquis ci-dessous).





7. Mise en service



- Enclencher l'interrupteur principal.
La commande est initialisée.
Le visuel de la commande affiche pour un petit moment le logo DÜRKOPP ADLER.
- Le contrôle vérifie si le chariot de transport se trouve bien dans sa position finale à l'arrière.
Si ce n'est pas le cas, l'écran affiche "<====REF" (passe de référence).
- Appuyer en arrière sur la pédale gauche.
La passe de référence commence.
Le chariot de transport se rend dans la position finale à l'arrière.
La passe de référence est nécessaire pour définir la position de départ du chariot de transport.
- L'affichage passe à l'écran principal de l'installation de couture.
- En actionnant la pédale correspondante, on peut activer successivement les différents pas du processus de positionnement et lancer le processus de couture.
Les divers pas dépendent évidemment du mode opératoire et de l'équipement de l'installation de couture respectifs.



ATTENTION!

Au lancement de la couture, il faut qu'il y ait du matériel à coudre sous les pinces d'entraînement.
Déplacer le chariot de transport sans qu'il y ait un ouvrage dessus endommage le revêtement des pinces d'entraînement.

- Pour la sélection du programme de couture et les autres réglages de l'appareil de commande, veuillez consulter la 4ème partie des instructions générales (**DESCRIPTION CONCISE DAC 745-26;-28**).
- Positionnement et maniement sont décrits dans la première partie, soit les Instructions de maniement pour la 745-26; -28.