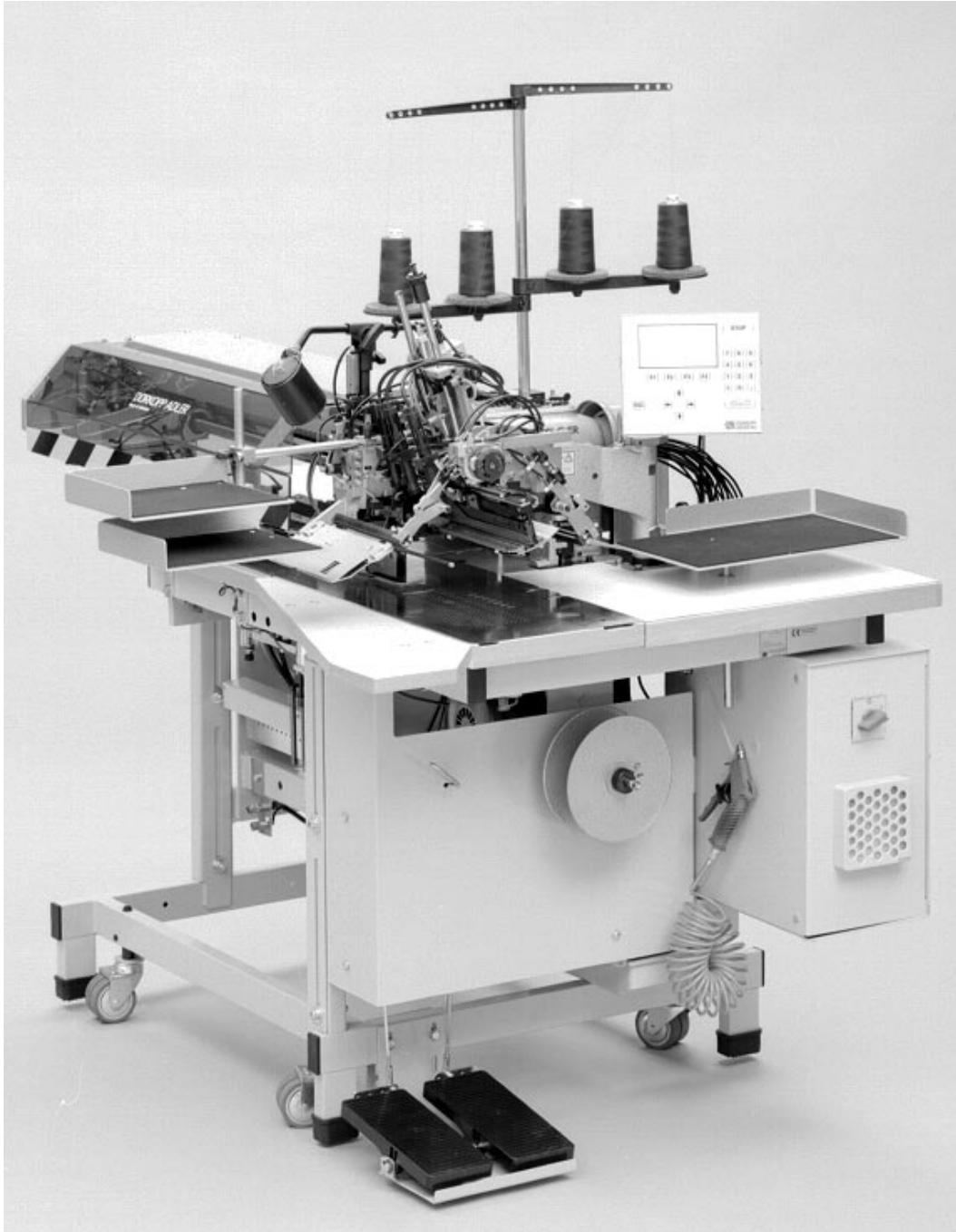


Parte 2: Istruzioni per il montaggio classe 745-26; -28

1.	Parti componenti della fornitura	3
2.	Montaggio dell'unità di cucitura	3
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
3.	Montaggio delle parti smontate per la spedizione della macchina	6
3.1	Pedale	6
3.2	Supporto portaconi	7
3.3	Depositi per il materiale	7
3.4	Timbro di piegatura (metodo di lavoro A)	8
3.5	Timbro di presa e di piegatura (metodo di lavoro B, C)	8
3.6	Ampliamento del tavolo (dotazione supplementare)	10
3.7	Impilatore a bracci (dotazione supplementare)	11
3.8	Dispositivo d'aspirazione (dotazione supplementare)	12
4.	Collegamento elettrico	13
4.1	Collegamento del pannello di comando per l'operatore DAC	13
4.2	Controllo della tensione nominale d'alimentazione	14
4.3	Controllo delle posizioni di posizionamento	15
5.	Collegamento pneumatico	16
6.	Lubrificazione	17
7.	Collaudo dell'unità di cucitura	18





1. Parti componenti della fornitura

- Sostegno e bancale con motore a corrente continua per la testa della macchina per cucire
- Motori passo a passo per il trasporto del materiale da cucire e per la regolazione della posizione longitudinale del dispositivo per l'incisione degli angoli
- Testa della macchina per cucire a due aghi, a doppio punto annodato, classe 935-246-00
 - Cl. 745-26: dotata con il gruppo di particolari 0935 745304 per l'innesto congiunto delle barre ago
 - Cl. 745-28: dotata con il gruppo di particolari 0935 745307 per l'innesto separato delle barre ago
- Pannello di comando DAC
- Fotocellula per il controllo della lunghezza della pattina
- Due lampade di riferimento per il posizionamento del materiale
- Lampada per l'illuminazione del campo di lavoro
- Gruppo riduttore per l'aria compressa con pistola ad aria compressa
- Supporto portaconi
- Depositi per il materiale di guarnizione a destra ed a sinistra dell'operatore
- Utensili e piccoli particolari negli accessori

2. Montaggio dell'unità di cucitura



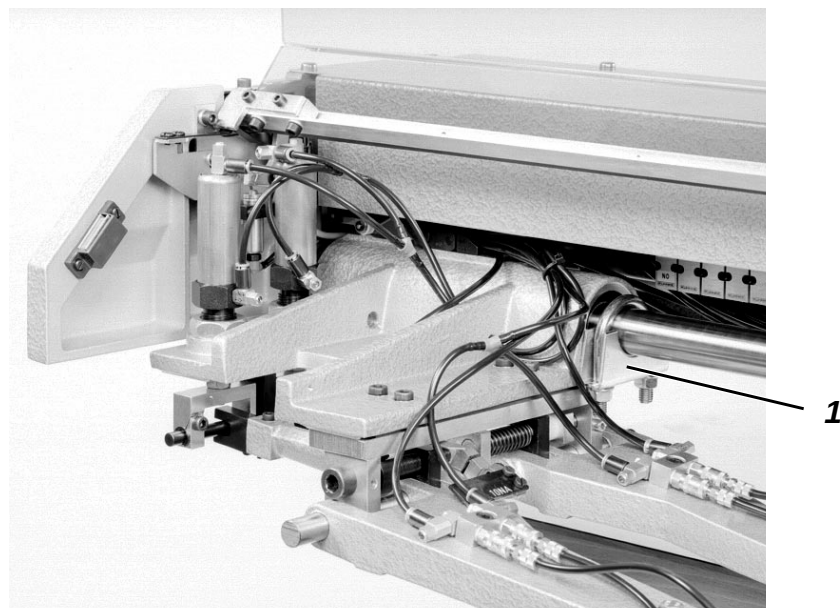
ATTENZIONE IMPORTANTE !

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

2.1 Smontaggio delle sicurezze di trasporto

La sicurezza per il trasporto 1 fissa il carro per il trasporto del materiale nella sua posizione posteriore.

Prima d'iniziare il montaggio dell'unità di cucitura, smontare la sicurezza per il trasporto 1!

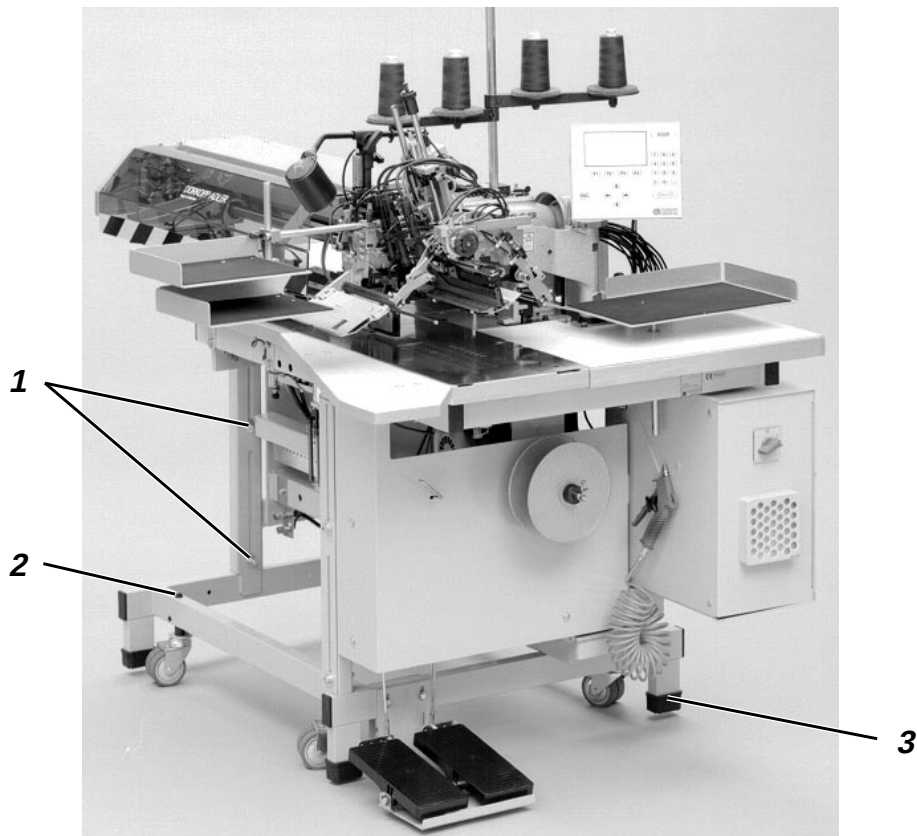


- Smontare la sicurezza per il trasporto 1 dopo aver allentato i dadi.



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 IMPORTANTE !

Prima d'effettuare il collaudo dell'unità di cucitura, inserire gli ammortizzatori 3 (in dotazione degli accessori) sui quattro piedini del sostegno.

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

- Per il trasporto dell'unità di cucitura far scendere i rulli di trasporto girando verso sinistra le viti di regolazione 2. Per poter effettuare il trasporto i piedini devono avere una distanza sufficiente rispetto al pavimento.
- Dopo aver effettuato il trasporto dell'unità di cucitura, girando verso destra le viti di regolazione 2 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

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.

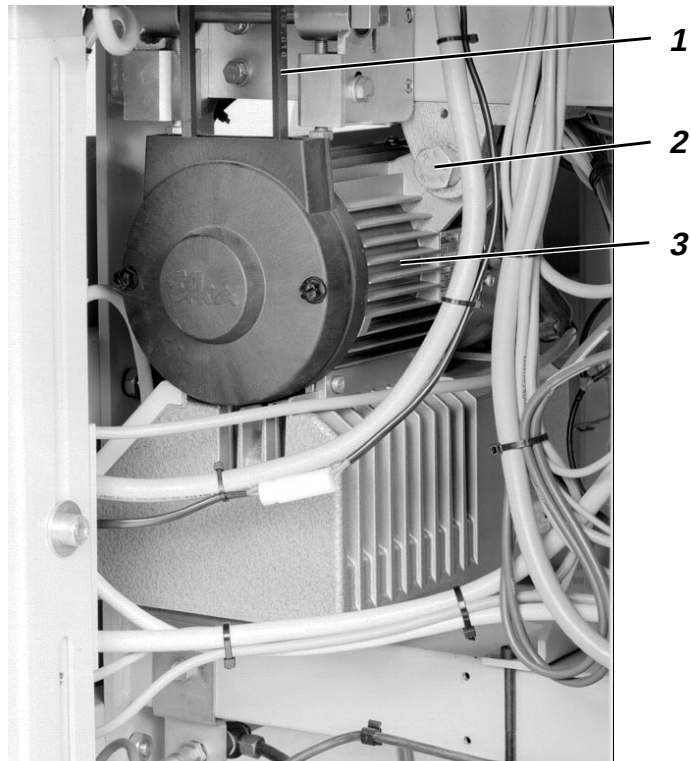
- Allentare le viti di fissaggio 1 di tutti e quattro i longheroni di sostegno del sostegno dell'unità di cucitura.
- Regolare il piano di lavoro dell'unità di cucitura in bolla e sull'altezza di lavoro desiderata.
Per impedire uno scivolamento ed incastramento laterale, estrarre ed inserire la tavola di supporto in maniera uniforme su entrambi i lati.
- A regolazione ultimata, bloccare saldamente le viti di fissaggio 1.



2.4 Controllo della 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 regolata in maniera esatta, la cinghia trapezoidale 1 deve poter essere ancora premuta con le dita nella sua mezzeria per ca. 10 mm.



Correzione della tensione della cinghia trapezoidale:

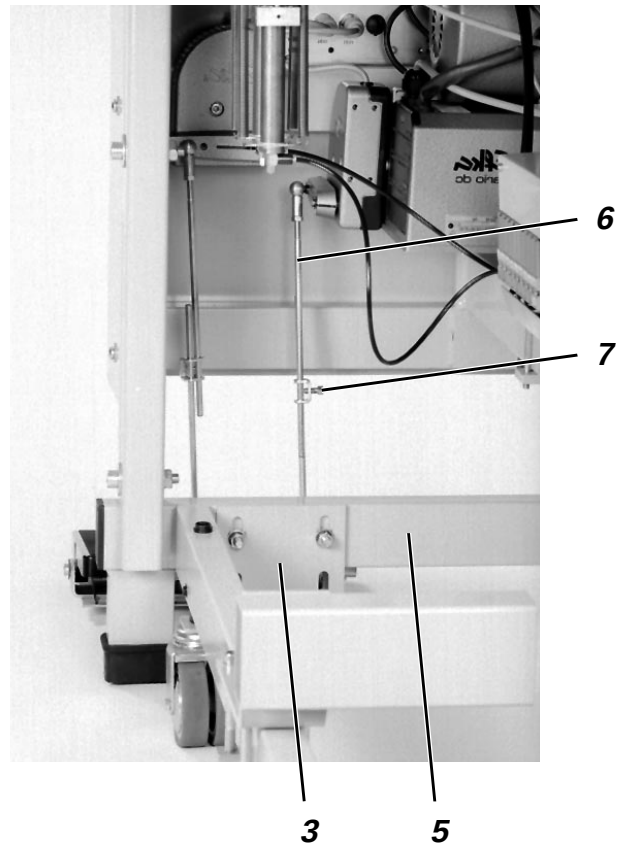
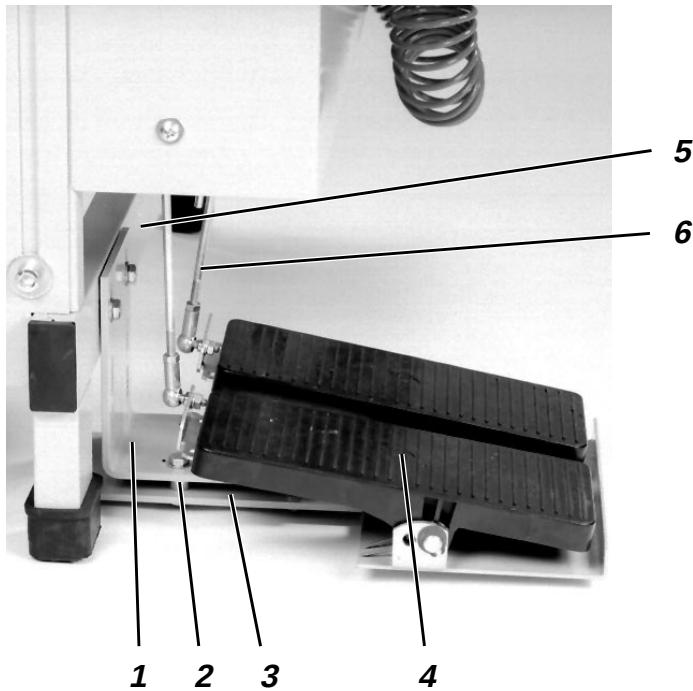
- Allentare la vite 2.
- Oscillare sul suo asse il motore 3 per la macchina per cucire fino a raggiungere la tensione desiderata della cinghia trapezoidale.
- Bloccare saldamente la vite 2.



3. Montaggio delle parti smontate per la spedizione della macchina

3.1 Pedale

A seconda dell'equipaggiamento e la destinazione d'utilizzazione prevista, l'unità di cucitura è dotata di un solo pedale oppure di un pedale sinistro ed di un pedale destro.

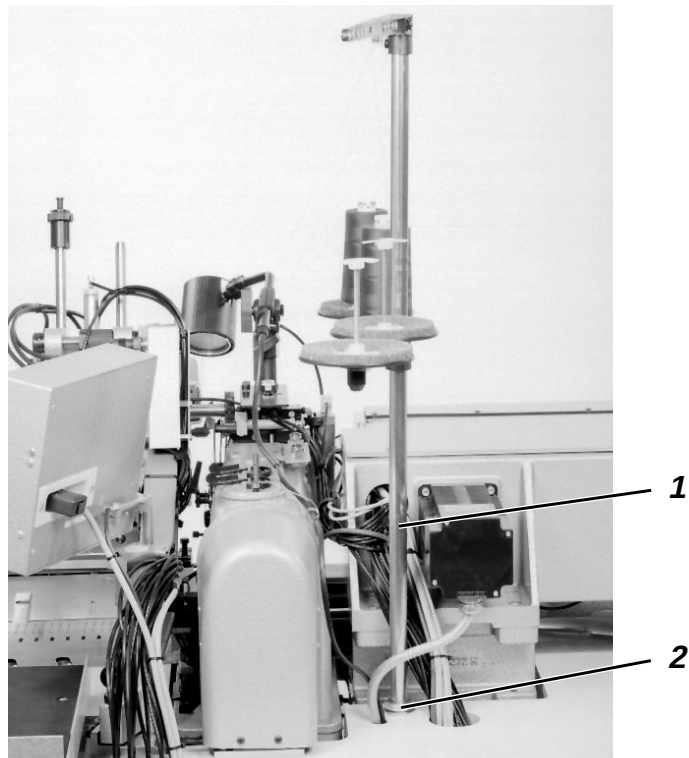


Il pedale 4 dev'essere fissato sul longherone trasversale inferiore 5:

- Fissare il pedale 4 con la squadretta 3 sul longherone trasversale inferiore 5.
Le asole sulla squadretta 3 permettono un leggero adattamento in altezza.
Orientare in altezza la squadretta 3 in maniera tale che il pedale 4 possa essere azionato in maniera ottimale.
- La seconda squadretta 1 serve come appoggio.
Fissare la squadretta 1 come visibile nelle figure.
Durante codesta operazione porre i quattro anelli distanziali 2 tra la squadretta 1 e la squadretta 3.
- Agganciare il tirante 6 per il pedale.
- Allentare leggermente la vite di fissaggio 7.
- Regolare in altezza il tirante 6 in maniera tale che il pedale 4 sia in posizione orizzontale quando esso è completamente premuto fino in battuta.
- Bloccare saldamente la vite di fissaggio 7.



3.2 Supporto portaconi



- Inserire il supporto portaconi 1 nel foro 2 del piano di lavoro e fissarlo con i dadi 2 e le rispettive rondelle.
- Montare ed orientare, come visibile in figura, i bracci passafilo ed i bracci portaconi con i relativi piattelli di supporto dei coni di filato.

3.3 Depositi per il materiale



- Inserire i depositi per il materiale con la sbarra di supporto 5 nel morsetto 4 ed orientarli correttamente.
- Bloccare saldamente la leva di fissaggio 3.

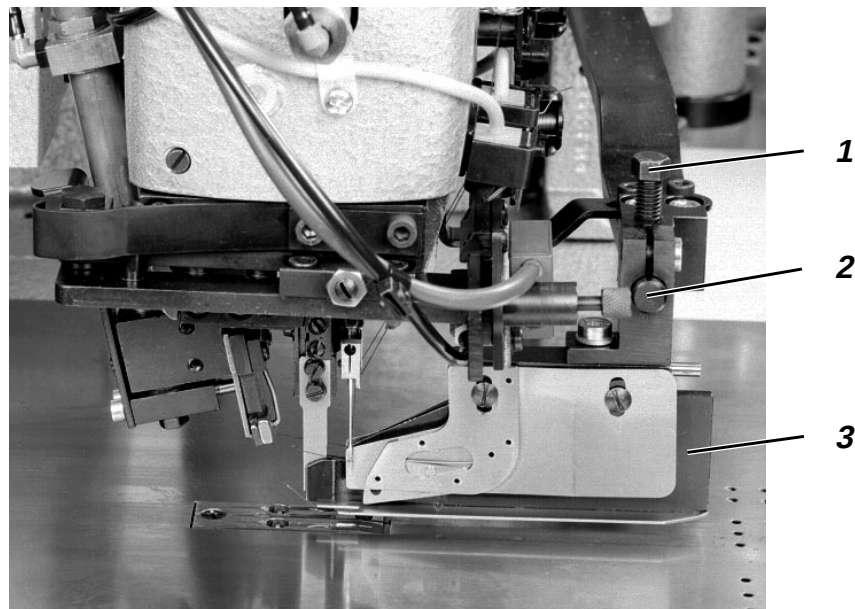


3.4 Timbro di piegatura (metodo di lavoro A)



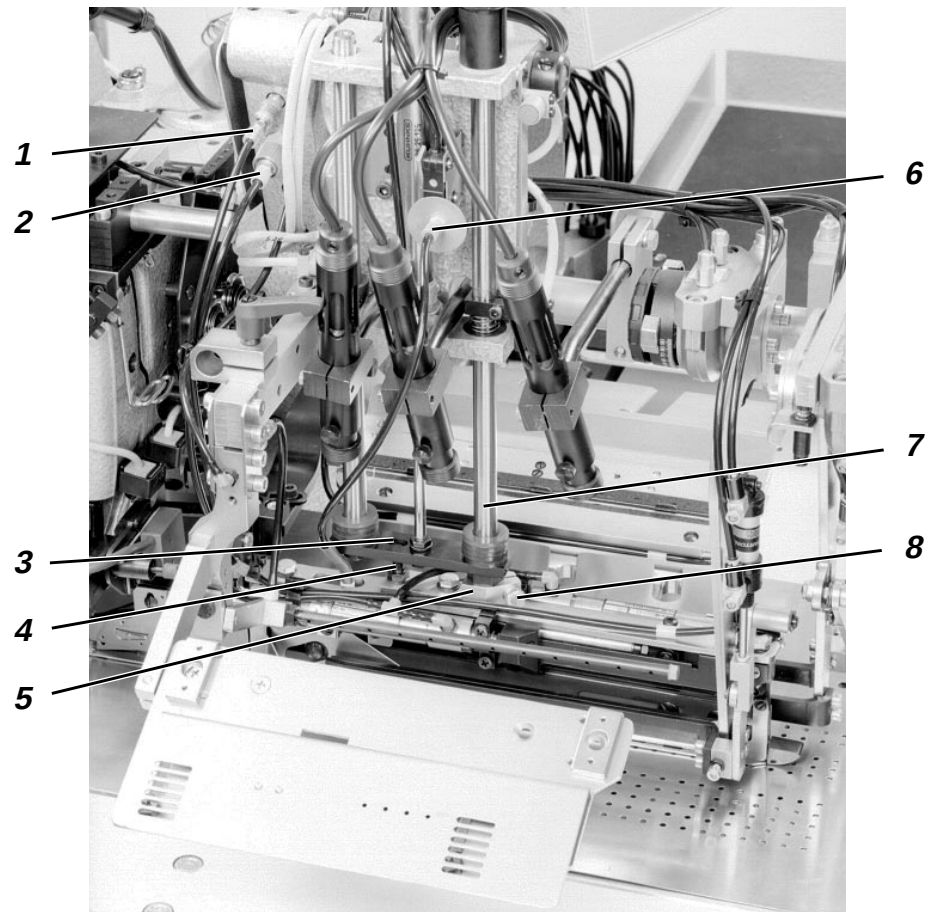
- Inserire il timbro piegatore 6 con la mensoletta 5 fino in battuta sul perno d'innesto del morsetto 1. Durante codesta operazione curare che il perno 3 sia inserito nell'asola 4.
- Bloccare saldamente la vite di fissaggio 2. Agendo in codesta maniera si riottiene esattamente la regolazione preventiva già effettuata in fabbrica.

3.5 Timbro di presa e di piegatura (metodo di lavoro B, C)



Fissaggio del timbro piegatore

- Spostare lateralmente la stazione di piegatura .
- Inserire il timbro piegatore 3 sull'asse di supporto 2 .
- Bloccare saldamente la vite di fissaggio 1. L'asse di supporto 2 è provvisto di un foro di centraggio. Avvitando la vite di fissaggio 1 si ottiene automaticamente la regolazione esatta.

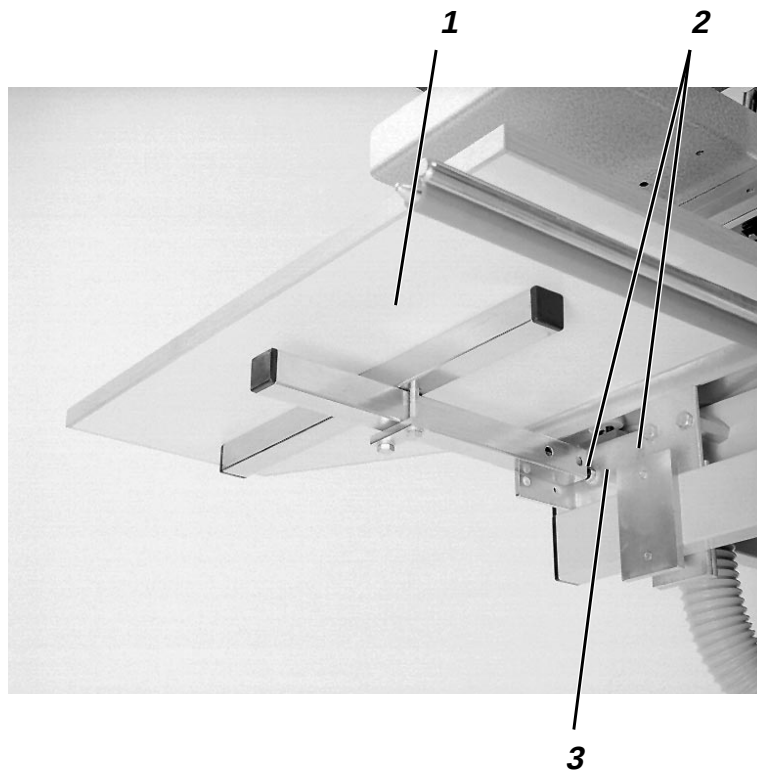


Fissaggio del timbro di presa e di piegatura

- Riportare nuovamente la stazione di piegatura nella sua posizione di base.
- Inserire il timbro di presa e di piegatura con il suo innesto 5 fino in battuta sulla sbarra 7. Durante codesta operazione curare che il perno 4 sia inserito nell'asola 3.
- Bloccare saldamente la vite di fissaggio 8. Agendo in codesta maniera si riottiene esattamente la regolazione preventiva già effettuata in fabbrica.
- Inserire l'accoppiamento pneumatico 6 per il movimento di divaricazione degli aghi.
- Nel caso del metodo di lavoro C inserire gli accoppiamenti pneumatici 1 e 2 per il coltello per l'incisione della striscia del filetto.

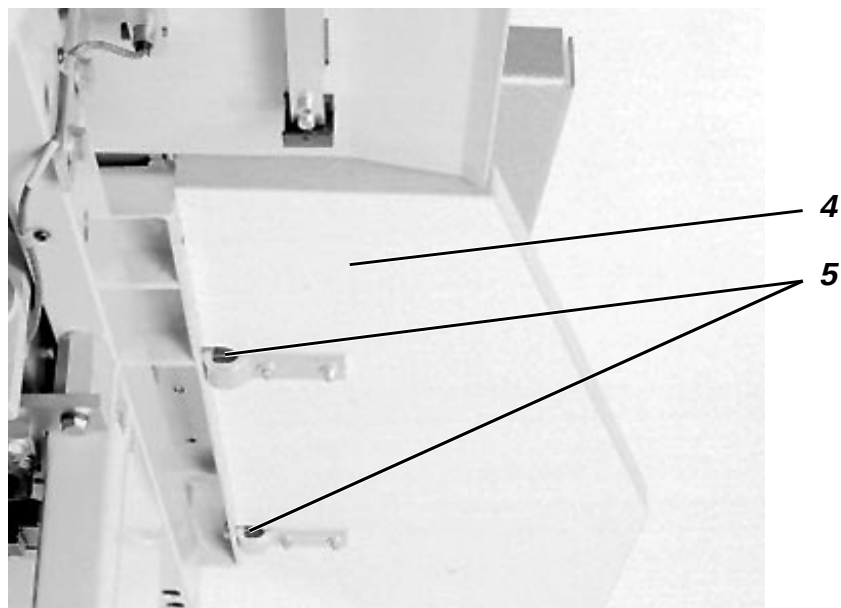


3.6 Ampliamento del tavolo (dotazione supplementare)



Ampliamento del tavolo per quarti posteriori di pantaloni (numero d'ordine 0794 002151)

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

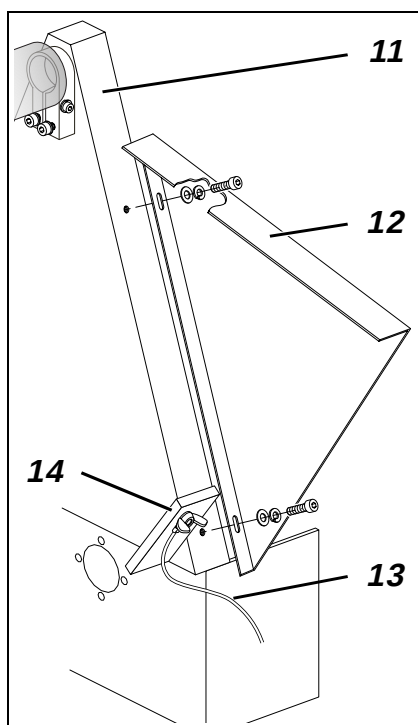
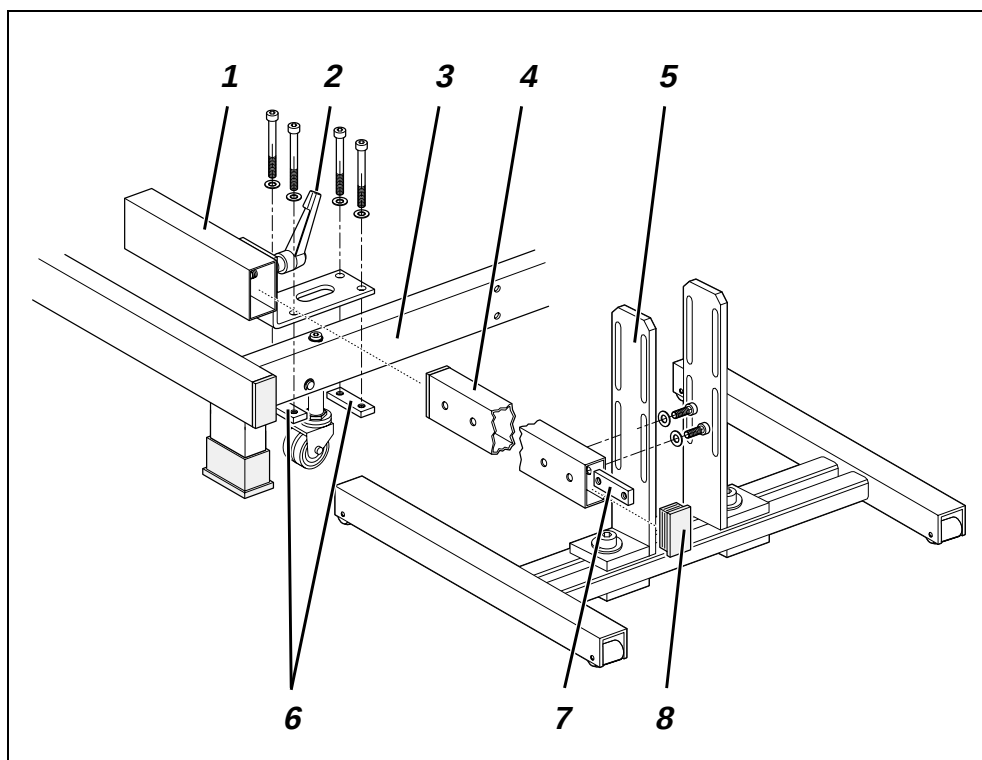


Ampliamento del tavolo per davanti di giacche (numero d'ordine 0794 002101)

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

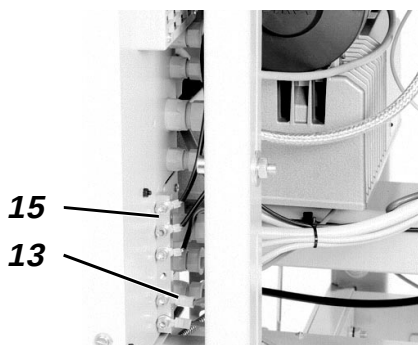


3.7 Impilatore a bracci (dotazione supplementare)



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 imballo separato, il traversino cavo di supporto 1 dev'essere previamente fissato sul longherone 3 del sostegno dell'unità automatica di cucitura.

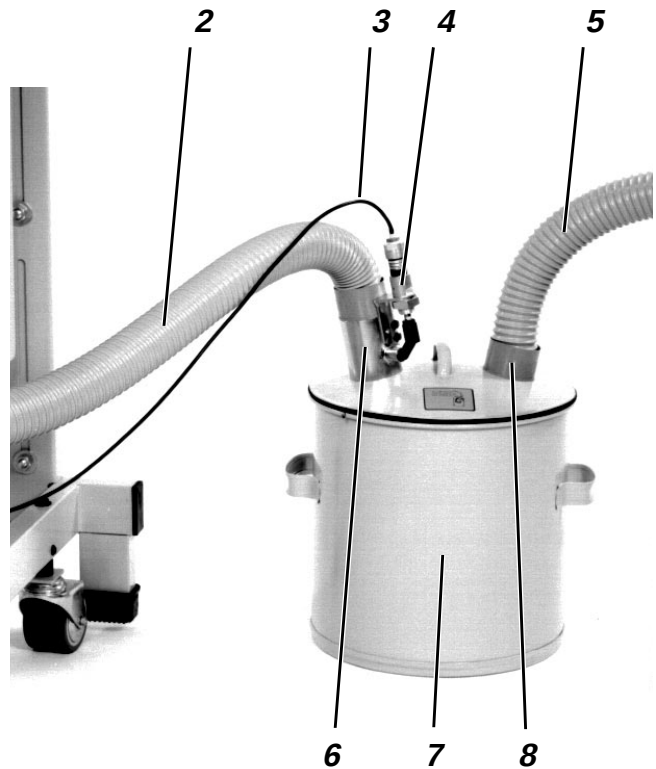
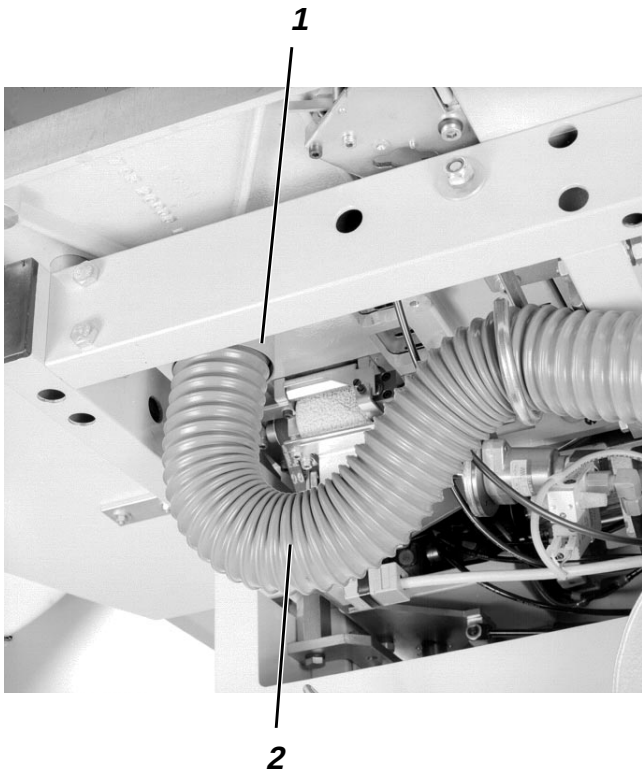
- Con le apposite viti, rondelle e rondelle elastiche montare il carter di protezione 12 sul carter 11 dell'impilatore a bracci.
- Con le apposite viti, rondelle e giunti 6 fissare il traversino cavo di supporto 1 sul longherone 3 del sostegno dell'unità automatica di cucitura.
- Con le apposite viti, 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'imbocco 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.





3.8 Dispositivo d'aspirazione (dotazione supplementare)

Il dispositivo d'aspirazione (numero d'ordine 0722 004282) facilita l'esatto posizionamento del capo da cucire sul piano di lavoro.

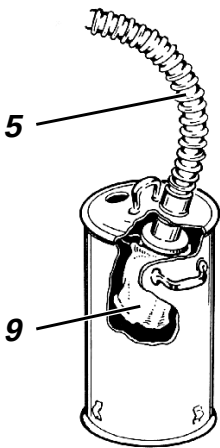


ATTENZIONE IMPORTANTE !

Non interscambiare tra di loro i tubi 2 e 5 !

Collegare sempre il tubo 2 al supporto 6 per il tubo.

Sul supporto 6 per il tubo è montata la valvola a comando pneumatico per la presa d'aria.



- Collegare il tubo 2 dal recipiente di deposito 7 fino al supporto per il tubo d'aspirazione 1 del tavolo del piano di lavoro.
- Collegare il tubo per l'aria compressa 3 dal cilindro 4 della valvola per la presa d'aria fino alla valvola elettromagnetica Y41.
- Montare il tubo 5 sul supporto 8 del recipiente di deposito 7. L'altra estremità del tubo dev'essere collegata all'impianto per il vuoto spinto esistente in fabbrica oppure all'aspiratore a centrifuga.

Consiglio:

Se non è disponibile un proprio impianto a vuoto spinto è necessario ordinare suppletivamente un aspiratore a centrifuga (consultare le tabelle del punto 1.4 delle istruzioni per l'uso).



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Sotto il tubo 5 dev'essere montato assolutamente il filtro a sacchetto 9. Il filtro a sacchetto 9 protegge l'apparecchiatura che crea il vuoto spinto dalla penetrazione di polvere e sporcizia.

Perciò non interscambiare mai tra di loro i tubi 2 e 5 !



4. Collegamento elettrico



ATTENZIONE IMPORTANTE !

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

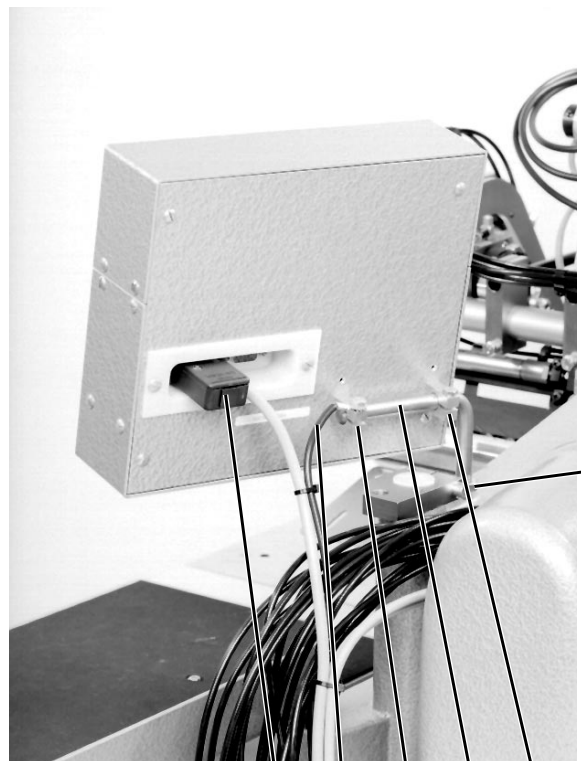
Prima d'iniziare ogni lavoro sull'equipaggiamento elettrico si deve estrarre la spina dalla rete d'alimentazione dell'unità di cucitura.

4.1 Collegamento del pannello di comando per l'operatore DAC

Il pannello 1 di comando per l'operatore "DAC", visto dalla parte dell'operatore, viene montato sulla destra rispetto alla testa della macchina per cucire.



1



2 3 4 5 6

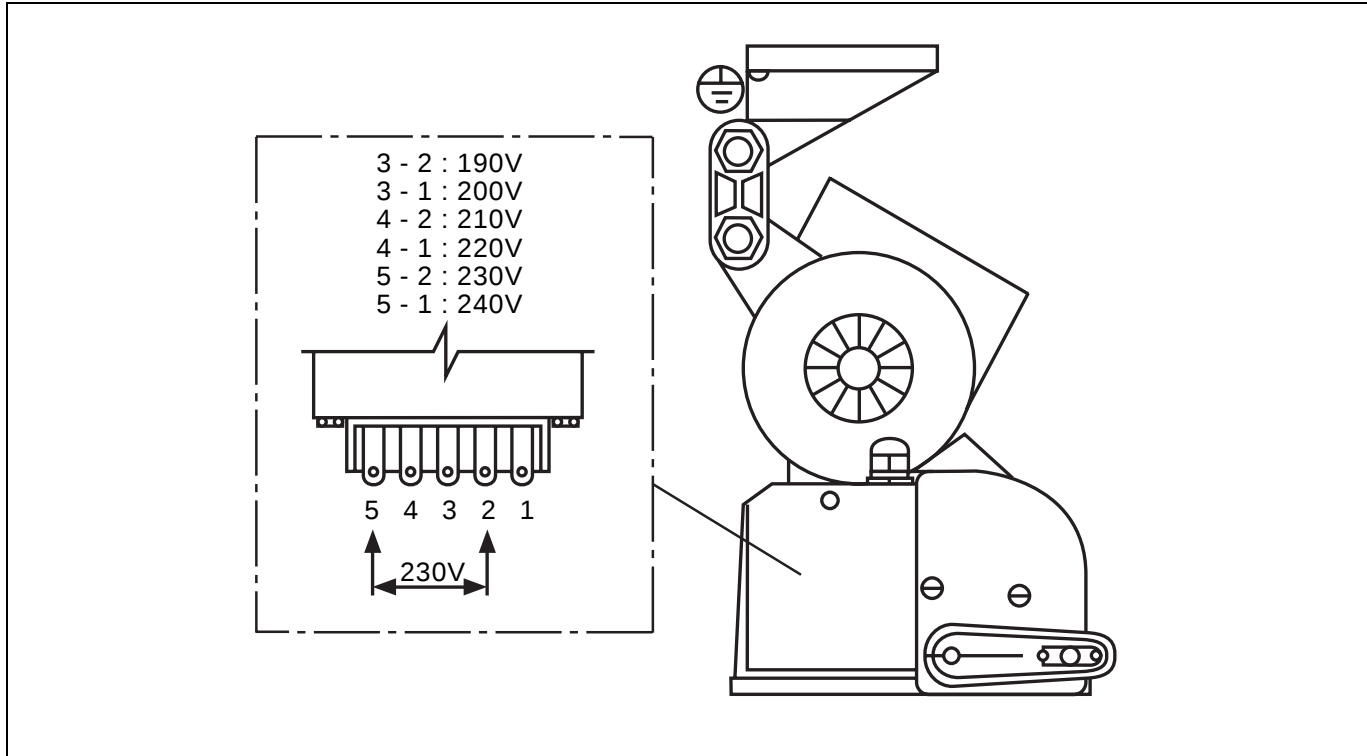
- Spingere il pannello di comando per l'operatore 1 con i suoi morsetti di fissaggio 4 e 6 sul braccio di fissaggio 5 e regolare la sua inclinazione.
- Bloccare saldamente le viti di fissaggio sui morsetti 4 e 6. Durante codesta operazione fissare il cavo per il potenziale di massa 3 al morsetto 4. Il cavo per il potenziale di massa serve per scaricare a massa eventuali cariche elettrostatiche.
- Allentare leggermente il controdado 7 sul braccio di fissaggio 5.
- Girare il pannello di comando per l'operatore 1 fino a raggiungere una perfetta visibilità del "Display" da parte dell'operatore.
- Bloccare saldamente il controdado 7.
- Inserire con cautela la spina 2 nella parete posteriore del pannello di comando per l'operatore.
- Avvitare le viti per il fissaggio della spina 2.



4.2 Controllo della tensione nominale d'alimentazione

Il valore della tensione nominale d'alimentazione deve corrispondere assolutamente al valore della tensione nominale d'alimentazione riportata sulla targhetta dell'unità di cucitura !

Tramite i morsetti da 1 fino a 5 (consultare lo schizzo) montati sul trasformatore del motore della macchina per cucire avviene l'adattamento al valore nominale della rete d'alimentazione.



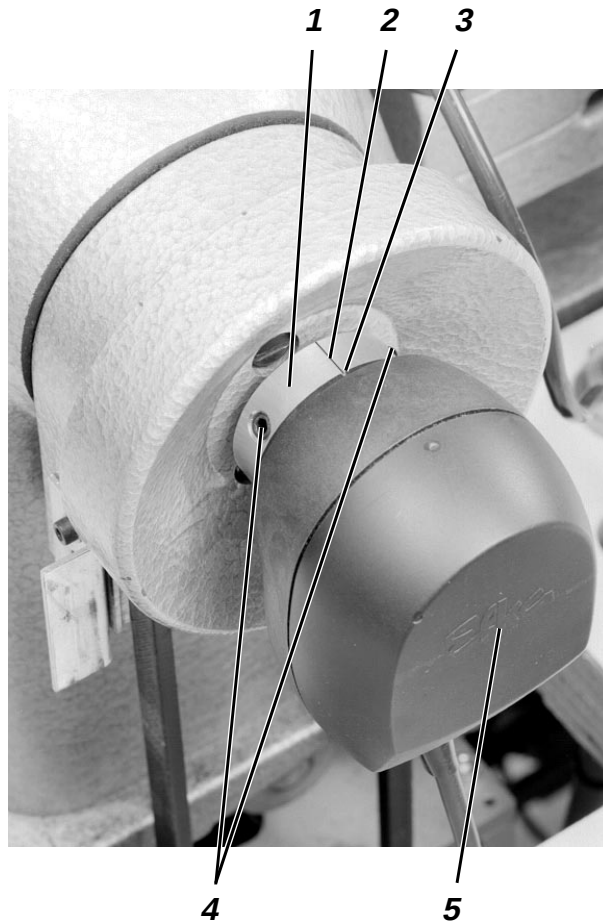
La distribuzione dei fili in caso di collegamento a reti trifasi è riportato nello schema elettrico di costruzione.

In caso di collegamento di numerosi motori DC (corrente continua) essi devono essere distribuiti equilibratamente su tutte le fasi.



4.3 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 posiziona con la leva tendifilo nel suo punto morto superiore.



Attenzione pericolo di ferimento !

Disinserire l'interruttore principale.
Controllare e correggere il posizionamento solo ad interruttore principale disinserito.

Controllo del posizionamento

- Disinserire l'interruttore principale.
- Girando manualmente il volantino portare la leva tendifilo nel suo punto morto superiore.
La leva tendifilo deve aver appena iniziato il suo movimento di discesa.
- In codesta posizione la tacca di riferimento 2 sull'anello del sincronizzatore di posizionamento 1 e la tacca di riferimento 3 del corpo del sincronizzatore di posizionamento 5 devono essere allineate.
- Se fosse necessario correggere il posizionamento.

Correzione del posizionamento

- Allentare le viti di fissaggio 4 sull'anello del sincronizzatore di posizionamento 1.
- Girare l'anello del sincronizzatore di posizionamento 1 fino a quando la sua tacca 2 e la tacca 3 del corpo del sincronizzatore di posizionamento 5 sono allineate.
- Bloccare saldamente le viti di fissaggio 4.



5. Collegamento pneumatico

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

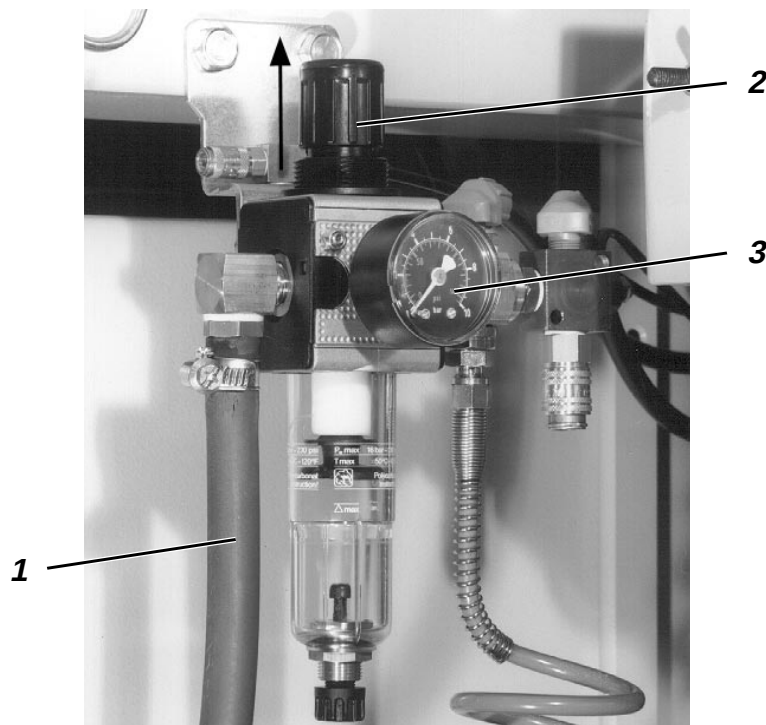


ATTENZIONE IMPORTANTE !

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 della pressione di lavoro di **5 bar**.

In caso di una caduta troppo forte della pressione :

- 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 (numero 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 secondo della necessità.
 - Girando in senso orario = Aumento della pressione
 - Girando in senso antiorario = Diminuzione della pressione



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Dalla rete dell'aria compressa non deve provenire aria compressa lubrificata.

Dopo il filtro viene prelevata l'aria compressa pulita che serve per la pulizia di parti della macchina ed anche per i vari getti d'aria eventualmente montati sull'unità di cucitura.

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



6. Lubrificazione



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Prima d'effettuare il collaudo dell'unità di cucitura, rifornire e lubrificare la testa della macchina per cucire con olio lubrificante.

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

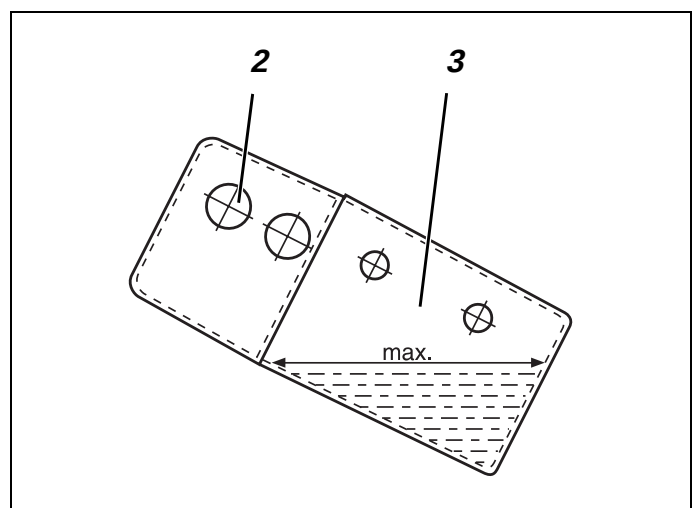
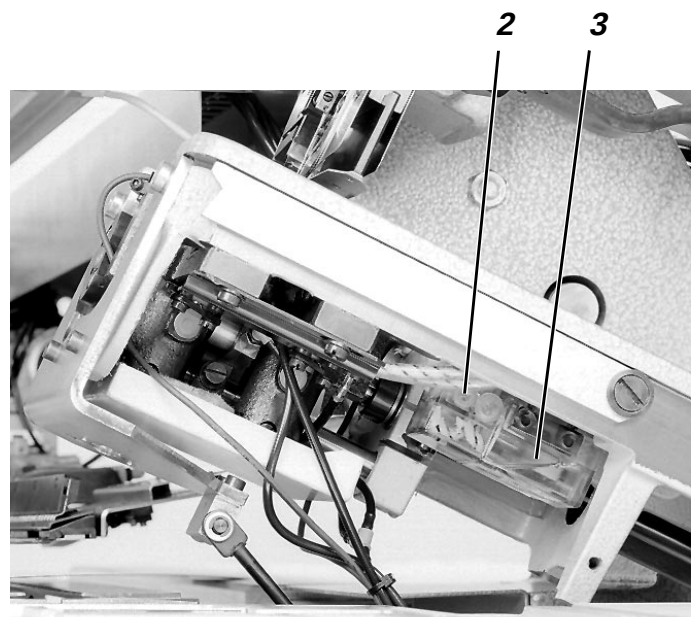
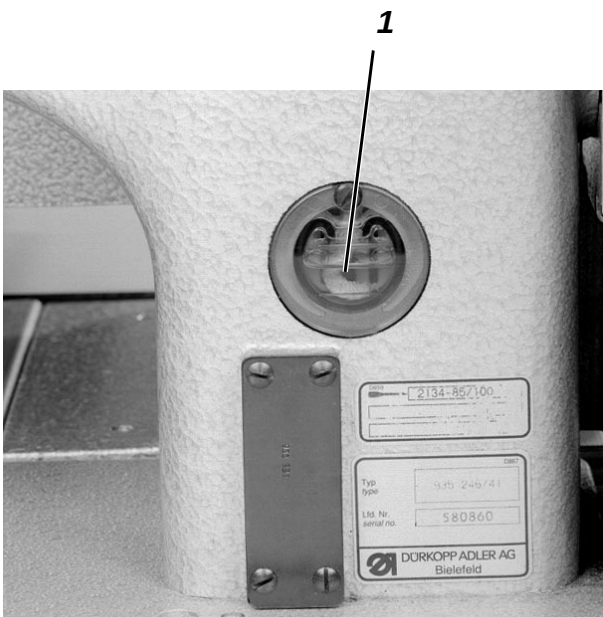
L'olio del tipo SP-NK 10 può essere acquisito presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG**.

Serbatoio per l'olio 1 per la lubrificazione della testa della macchina per cucire

- Rifornire il serbatoio per l'olio 1 attraverso gli orifici praticati nella spia per il livello dell'olio 1.
Il livello dell'olio deve trovarsi tra le linee di riferimento "Min" e "Max".

Serbatoio per l'olio 3 per la lubrificazione del crochet

- Ribaltare verso l'alto la testa della macchina per cucire.
- Rifornire il serbatoio per l'olio 3 attraverso l'orificio 2 fino alla linea di riferimento "Max." (consultare lo schizzo).





7. Collaudo dell'unità di cucitura



- Inserire l'interruttore principale.
Il pannello di comando viene inizializzato.
Sul "Display" del pannello di comando per l'operatore appare per un tempo breve il simbolo DÜRKOPP-ADLER.
- Il pannello di comando controlla se il carro di trasporto si trova nella sua posizione posteriore.
Se ciò non fosse il caso sul "Display" appare "<====REF" (corsa di riferimento).
- Premere verso l'indietro il pedale sinistro.
La corsa di riferimento viene avviata.
Il carro di trasporto si porta nella sua posizione posteriore.
La corsa di riferimento è necessaria per ottenere una posizione iniziale di riferimento ben definita del carro di trasporto.
- La visualizzazione sul "Display" commuta sulla visualizzazione principale dello schermo dell'unità di cucitura.
- Premendo i corrispondenti pedali vengono attivati in sequenza i diversi passi del ciclo di posizionamento e del ciclo di cucitura. I singoli passi dipendono dal metodo di lavoro utilizzato e dall'equipaggiamento dell'unità di cucitura.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Al momento dell'avvio del ciclo di cucitura, sotto le pinze di trasporto dev'essere già stato posizionato del materiale da cucire.
Un avvio del carro di trasporto senza materiale da cucire sotto le pinze di trasporto potrebbe danneggiare i materiali di rivestimento delle pinze di trasporto.

- Per la scelta del programma di cucitura e per ulteriori regolazioni del pannello di comando consultare la parte 4. ("Descrizione riassuntiva del pannello di comando DAC 745-26; -28").
- Il posizionamento del capo da cucire e l'uso dell'unità di cucitura sono descritti nella parte 1. ("Istruzioni per l'uso. Classe 745-26; -28").