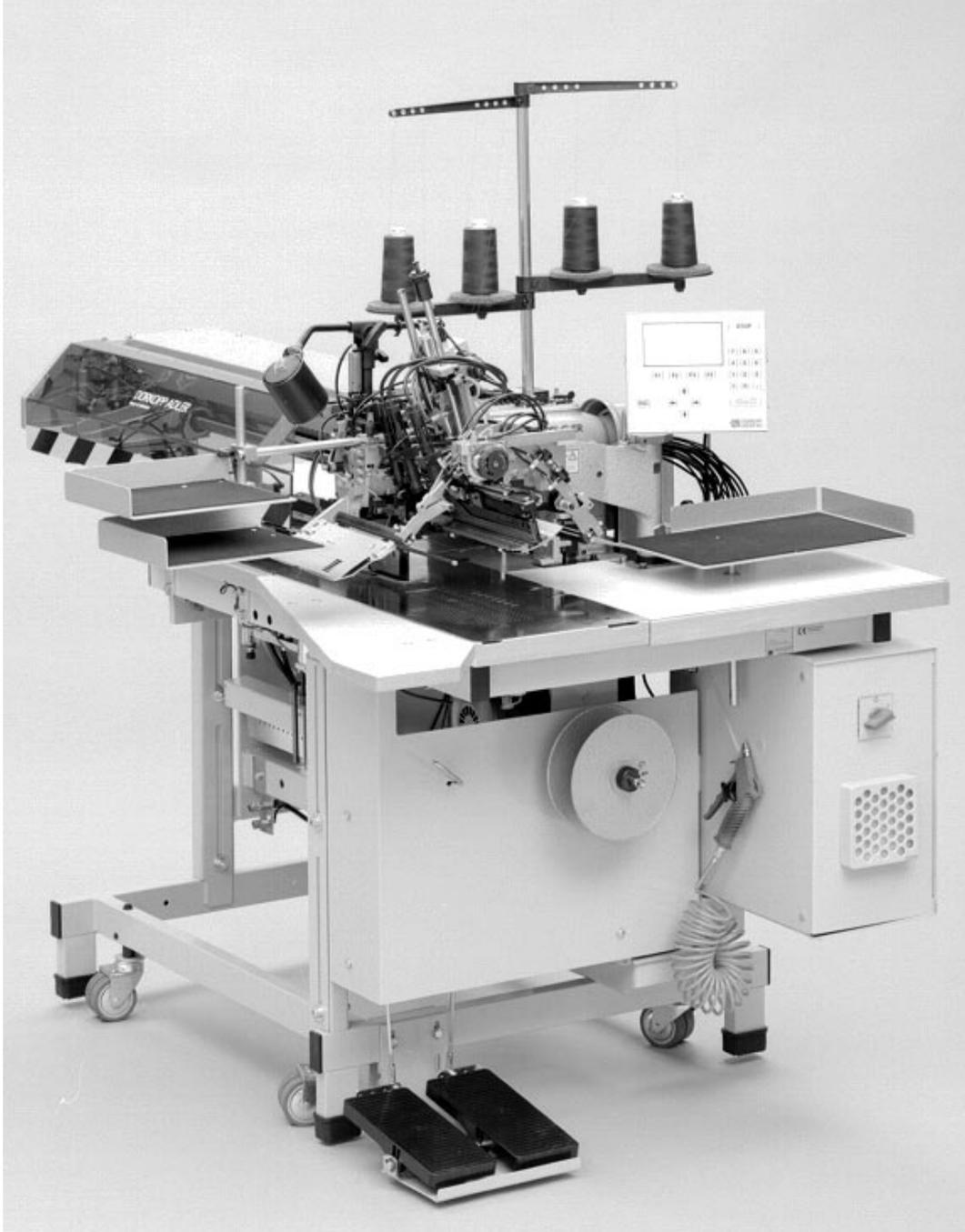


Parte 2: Instrucciones de instalación CI. 745-26; -28

1.	Volumen de suministro	3
2.	Instalación de la máquina de coser	3
2.1	Retirada del seguro de transporte	3
2.2	Transporte	4
2.3	Ajuste de la altura de trabajo	4
2.4	Comprobación de la tensión de la correa trapecial	5
3.	Colocación de las piezas de la máquina desmontadas para el envío	6
3.1	Pedal	6
3.2	Bastidor del hilo	7
3.3	Cajas de colocación	7
3.4	Sello de plegado (Método de trabajo A)	8
3.5	Sello de plegado y de pliegue de sujeción (Método de trabajo B, C)	8
3.6	Extensiones de la mesa (equipamiento adicional)	10
3.7	Apilador saliente (equipamiento adicional)	11
3.8	Dispositivo de aspiración (equipamiento adicional)	12
4.	Conexión eléctrica	13
4.1	Conexión del panel de mando DAC	13
4.2	Comprobación de la tensión nominal	14
4.3	Comprobación del posicionamiento	15
5.	Conexión neumática	16
6.	Lubricación con aceite	17
7.	Puesta en marcha	18





1. Volumen de suministro

- Bancada con motor eléctrico de corriente continua para la parte superior de la máquina
- Motores paso a paso para el transporte del producto cosido y el ajuste de la longitud del equipo de corte de esquinas
- Máquina de punto doble anudado de dos agujas Clase 935-246-00
745-26: con juego de piezas 0935 745304 para la activación conjunta de las portaagujas
745-28: con juego de piezas 0935 745307 para la activación independiente de las portaagujas
- Aparato de control DAC
- Barrera fotoeléctrica de reflexión para exploración de vueltas
- Dos luces de señalización como ayuda de colocación
- Luz de cosido
- Unidad de mantenimiento de aire comprimido con pistola de aire
- Bastidor del hilo
- Cajas de colocación para piezas añadidas a derecha e izquierda del operario
- Herramienta y piezas pequeñas en el paquete adjunto

2. Instalación de la máquina de coser



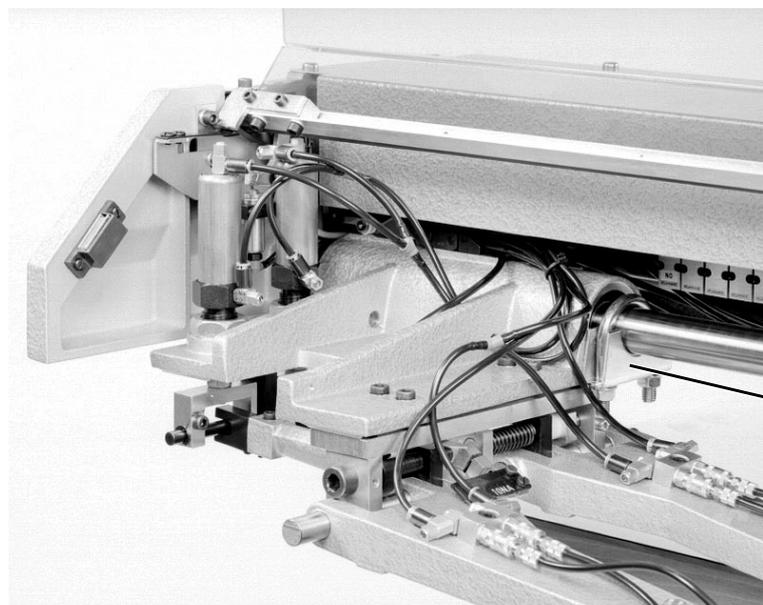
¡ATENCIÓN!

La máquina de coser debe ser instalada exclusivamente por personal técnico cualificado.

2.1 Retirada del seguro de transporte

El seguro de transporte 1 fija el carro de transporte en su posición posterior.

Antes de instalar la máquina de coser es necesario retirar este seguro de transporte.

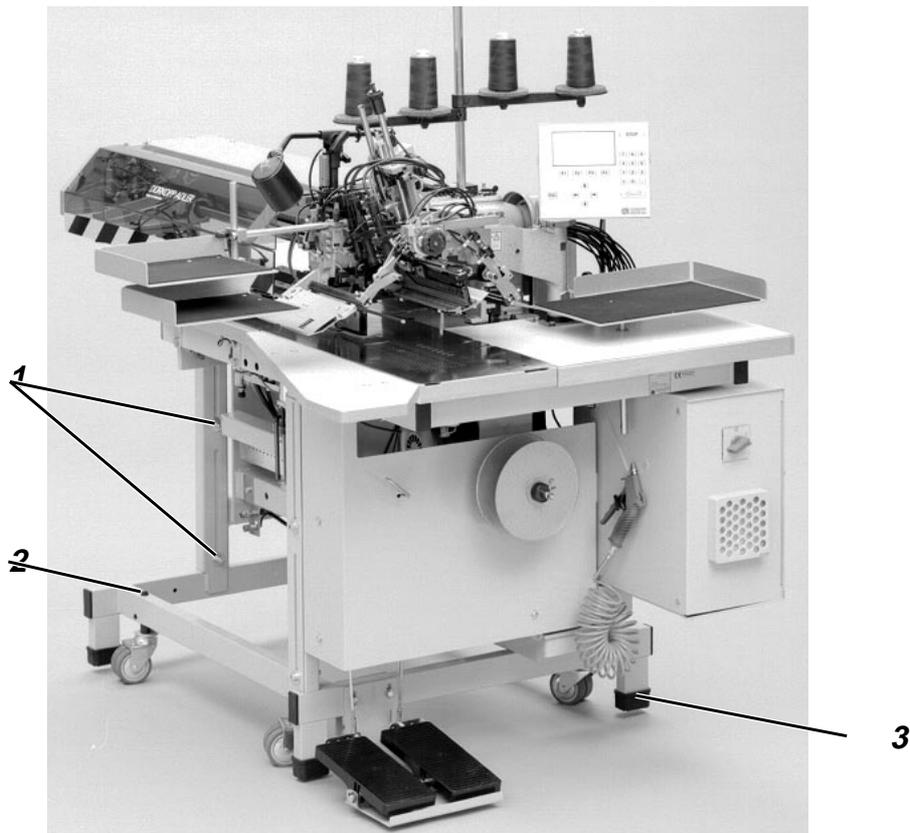


- Retirar el seguro de transporte 1 después de aflojar las tuercas.



2.2 Transporte

Para el transporte dentro de la empresa, la bancada de la máquina de coser cuenta con cuatro rodillos.



¡ATENCIÓN!

Antes de poner en marcha la máquina, acoplar el amortiguador acústico 3 (en el paquete adjunto) sobre las cuatro patas de la bancada.

Girar hacia atrás los rodillos hasta que se haya alcanzado una **posición segura**.

- Para el transporte, subir los cuatro rodillos girando a la izquierda los tornillos de ajuste 2. Las patas de la bancada deben poseer una altura libre sobre el suelo suficiente para el transporte.
- Después del transporte, bajar la máquina de coser girando a la derecha los tornillos de ajuste 2. Las cuatro patas deben estar firmemente asentadas sobre el suelo.

2.3 Ajuste de la altura de trabajo

La altura de trabajo puede regularse entre 87 cm y 110 cm (medida hasta el borde superior del tablero).

La máquina de coser está regulada en fábrica a la altura de trabajo mínima de 87 cm.

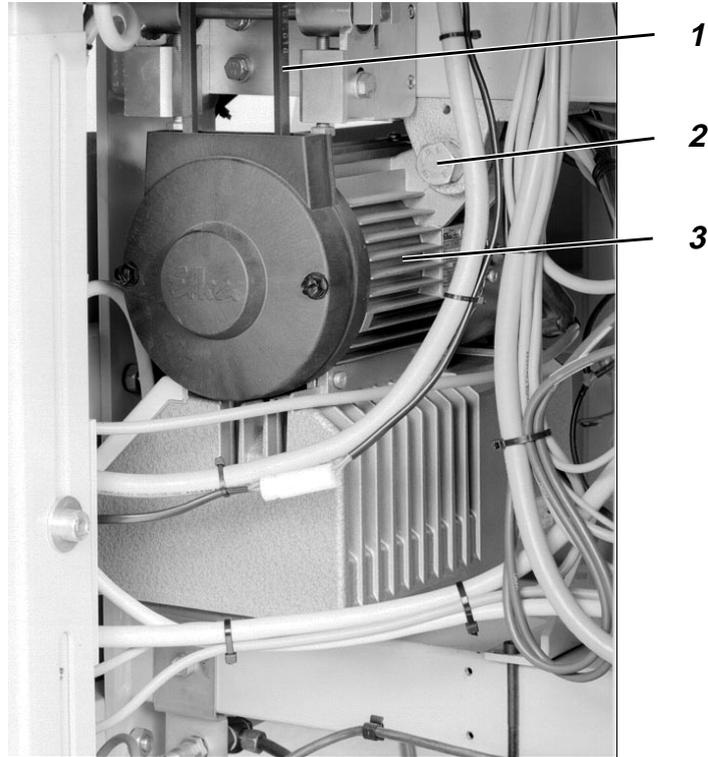
- Aflojar los tornillos de fijación 1 de los cuatro largueros de la bancada.
- Ajustar la placa base nivelada, a la altura de trabajo deseada. Para evitar una inclinación, introducir o extraer la placa base uniformemente en ambos lados.
- Apretar firmemente los tornillos de fijación 1.



2.4 Comprobación de la tensión de la correa trapecial

Después del transporte debe comprobarse la tensión de la correa trapecial regulada en fábrica.

Si la tensión es correcta, la correa trapecial 1 debe poderse flexionar 10 mm aprox. presionando con el dedo en la parte central.



Corrección de la tensión de la correa trapecial:

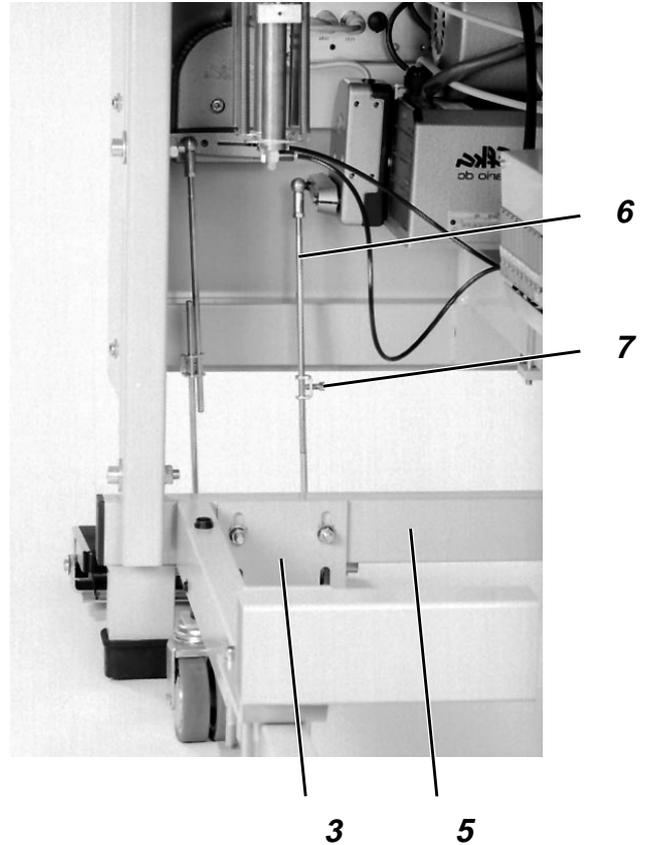
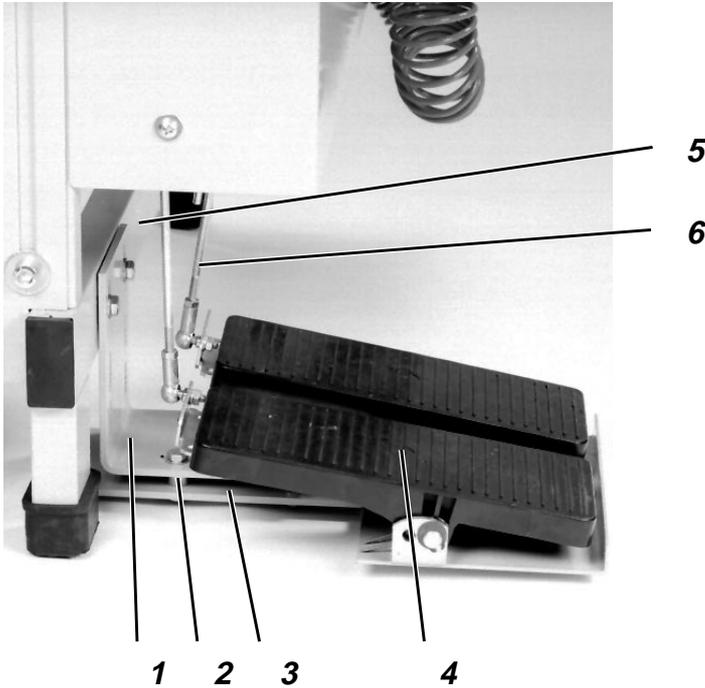
- Aflojar el tornillo 2.
- Girar el accionamiento de cosido 3, hasta que se haya alcanzado la tensión de la correa trapecial deseada.
- Apretar firmemente el tornillo 2.



3. Colocación de las piezas de la máquina desmontadas para el envío

3.1 Pedal

Dependiendo del equipamiento de la máquina de coser, solamente hay un pedal, o bien uno a la izquierda y uno a la derecha.

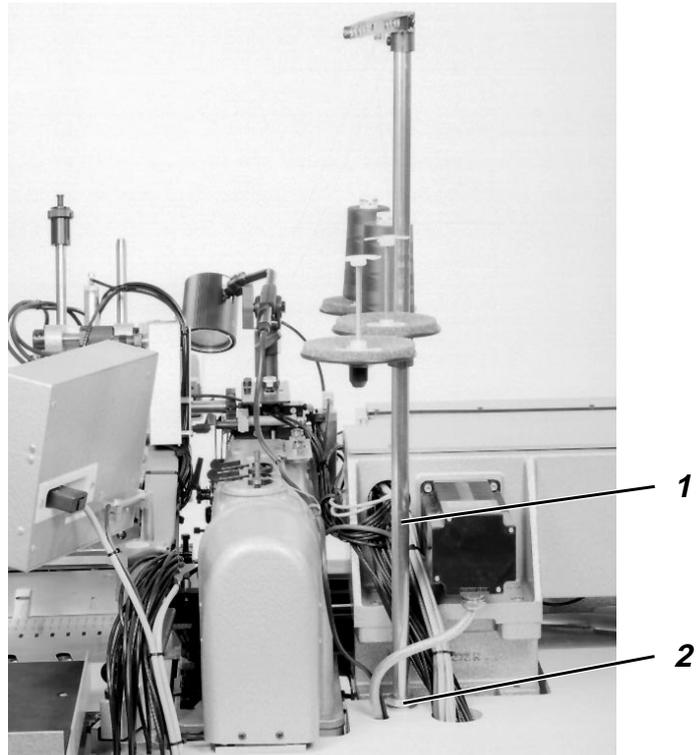


El pedal 4 se fija en el larguero transversal inferior 5:

- Fijar el pedal 4 con la escuadra 3 en el larguero transversal inferior 5. Los orificios oblongos de la escuadra 3 permiten una adaptación mínima de la altura. Nivelar la altura de la escuadra 3 de manera que el pedal 4 pueda accionarse de forma óptima.
- La segunda escuadra incluida 1 sirve como refuerzo. Fijar la escuadra 1 como se indica en las figuras. Colocar los cuatro anillos distanciadores 2 entre la escuadra 1 y la 3.
- Acoplar el varillaje del pedal 6.
- Aflojar mínimamente el tornillo de apriete 7.
- Regular la altura del varillaje del pedal 6 de manera que el pedal 4 quede nivelado cuando está pisado hasta el tope.
- Apretar firmemente el tornillo de apriete 7.



3.2 Bastidor del hilo



- Introducir el soporte del hilo 1 en el orificio del tablero y fijar con las tuercas 2 y las arandelas.
- Montar y nivelar los platos del hilo y brazos de desenrollado como se muestra en la figura.

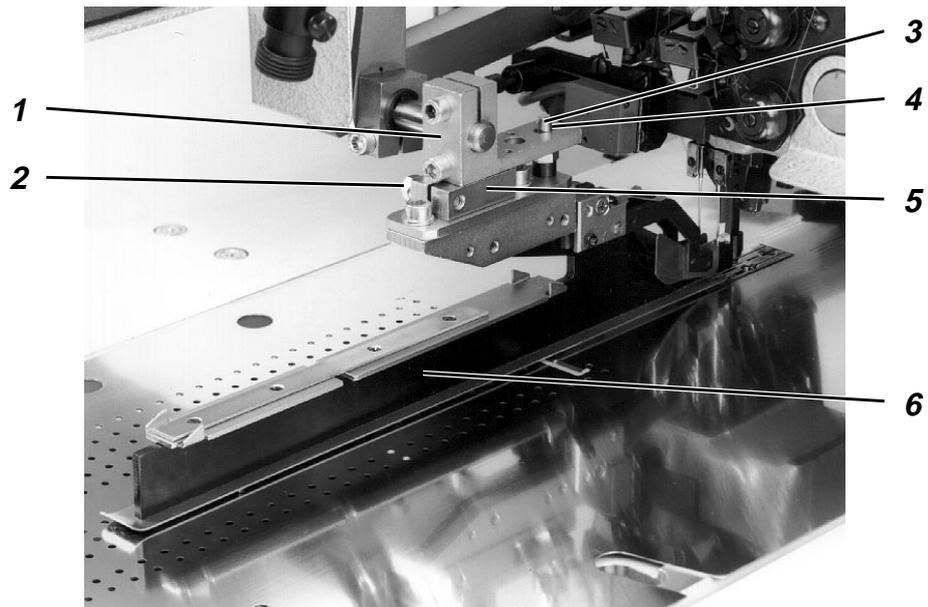
3.3 Cajas de colocación



- Introducir y nivelar las cajas de colocación con la barra 5 en la pieza de apriete 4.
- Apretar firmemente la palanca de fricción 3.

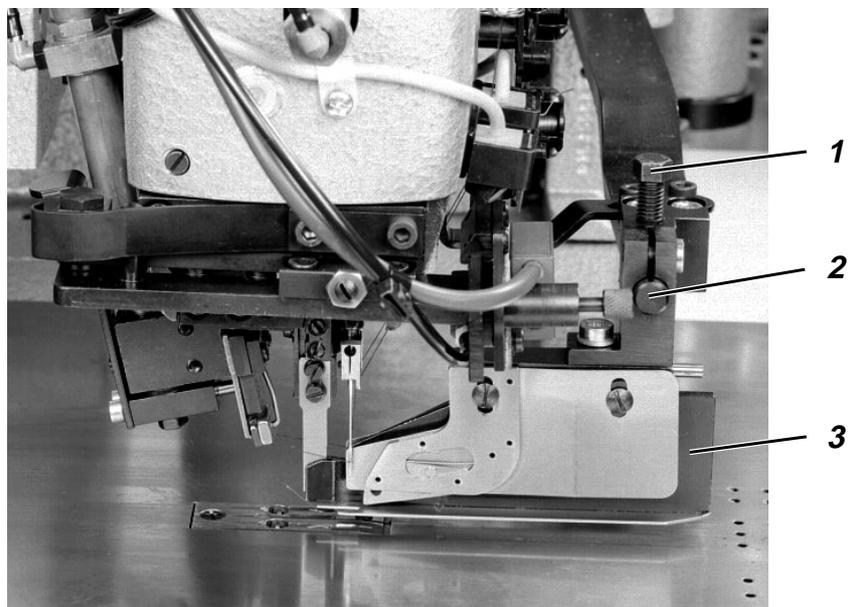


3.4 Sello de plegado (Método de trabajo A)



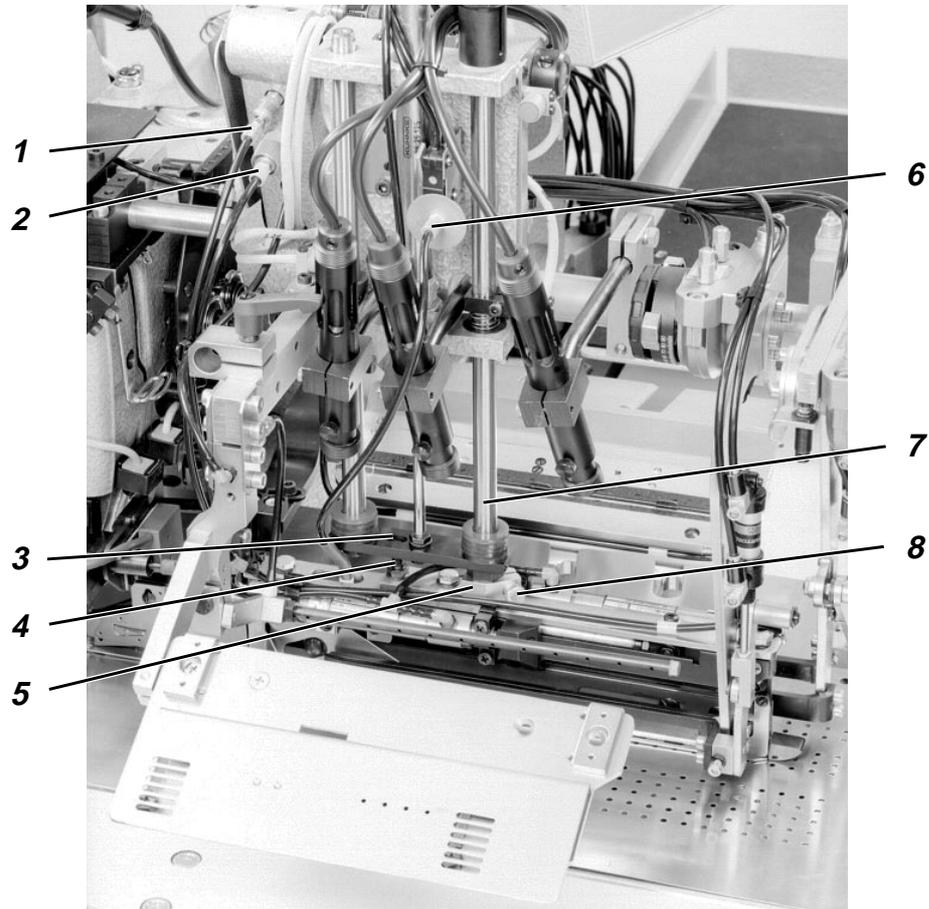
- Introducir el sello de plegado 6 con el gozne 5 hasta la instalación en el perno de sujeción de la pieza de apriete 1. Con ello, el pasador 3 debe encajar en el orificio oblongo 4.
- Apretar firmemente el tornillo de apriete 2. Se obtiene el ajuste realizado en fábrica.

3.5 Sello de plegado y de pliegue de sujeción (Método de trabajo B, C)



Fijación del sello de plegado

- Girar hacia un lado la estación de plegado.
- Desplazar el sello de plegado 3 sobre el alojamiento 2.
- Apretar firmemente el tornillo de fijación 1. El alojamiento 2 cuenta con un orificio de centrado. Al apretar el tornillo de fijación 1 se consigue automáticamente el ajuste correcto.

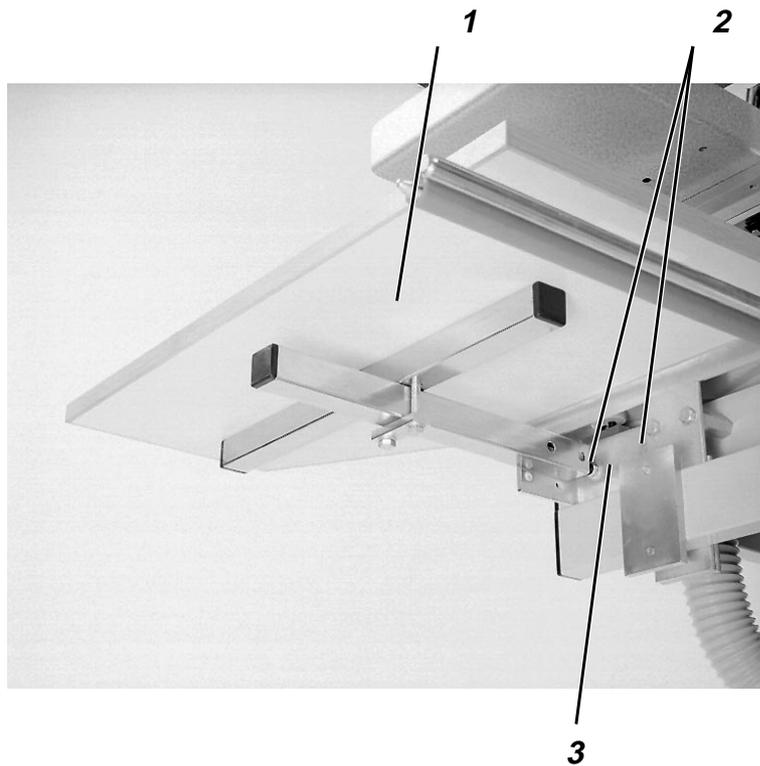


Fijación del sello de pliegue de sujeción

- Girar de nuevo hacia adentro la estación de plegado.
- Desplazar el sello de pliegue de sujeción con el alojamiento 5 hasta la máquina, sobre la barra 7. El pasador 4 debe encajar en el orificio oblongo 3.
- Apretar firmemente el tornillo de apriete 8. Se obtiene el ajuste realizado en fábrica.
- Encajar el acoplamiento de aire comprimido 6 para separar las agujas.
- Con el método de trabajo C encajar los acoplamientos de aire comprimido 1 y 2 para la cuchilla de ribeteado.

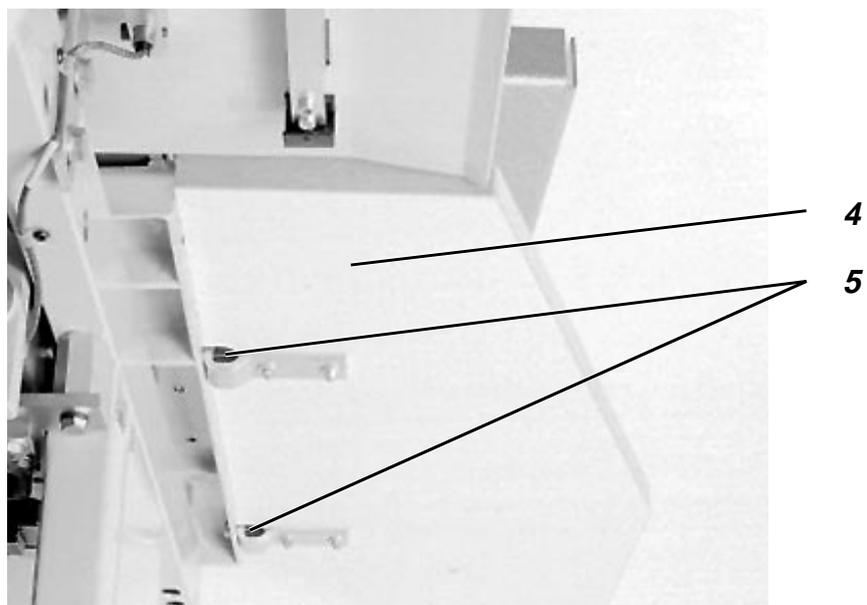


3.6 Extensiones de la mesa (equipamiento adicional)



Extensión de la mesa para piezas traseras de pantalones (Nº ref. 0794 002151)

- Fijar la extensión de la mesa 1 con los tornillos 2 y el cierre situado detrás del larguero 3.
- Aflojar mínimamente los tornillos de la parte superior de la mesa. Desplazando la extensión de la mesa 1 crear una distancia para el tablero. Esta distancia es necesaria para el paso libre de la bolsa de bolsillo colocada.

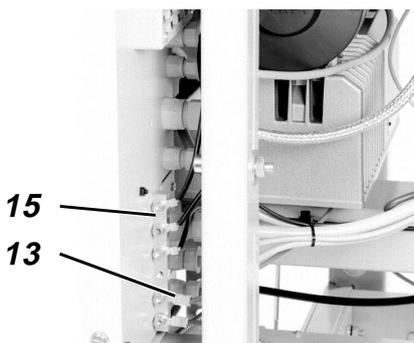
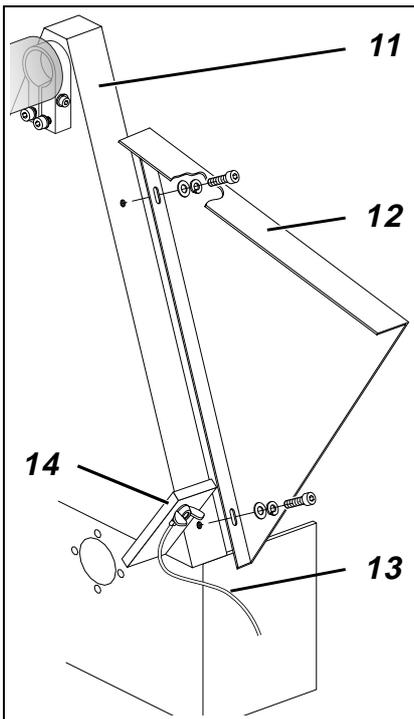
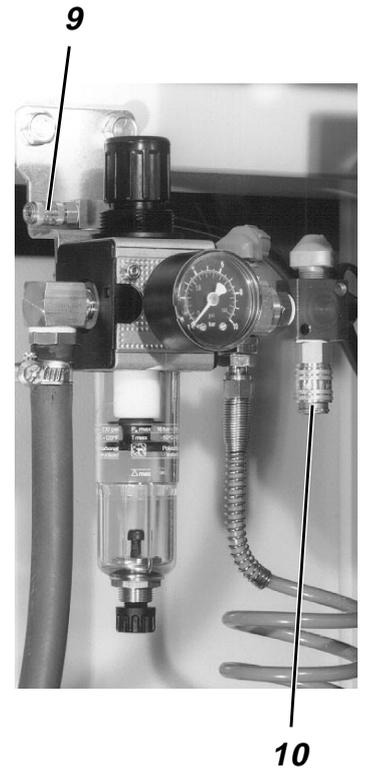
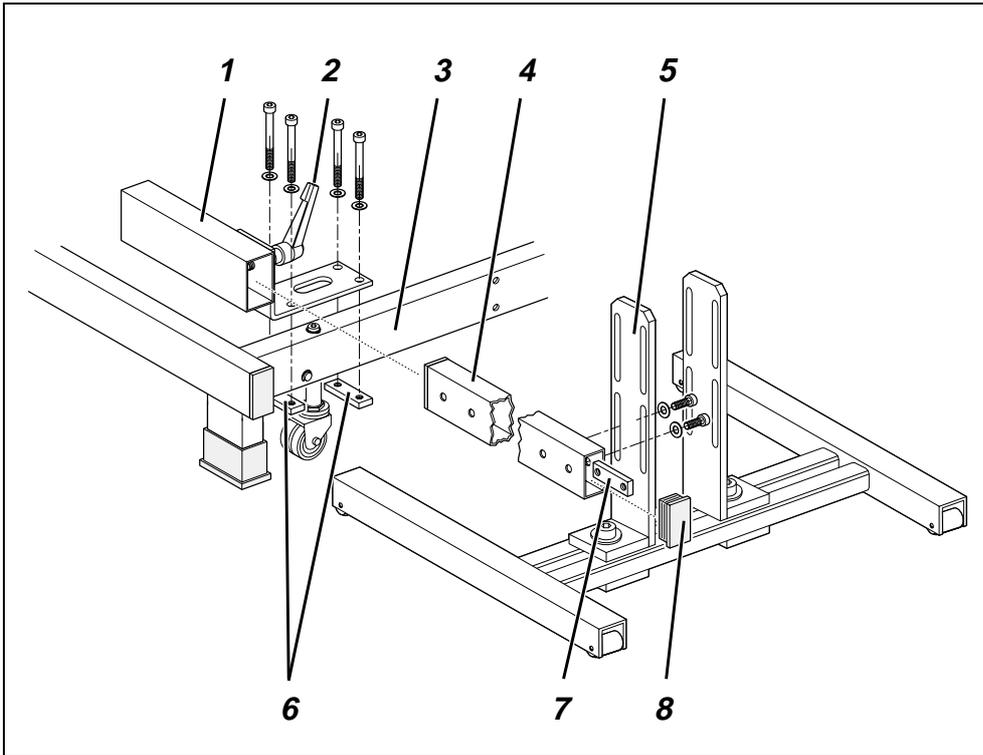


Extensión de la mesa para las piezas delanteras de chaquetas (Nº ref. 0794 002101)

- Fijar la extensión de la mesa 4 con los tornillos 5 en la mesa de soporte.



3.7 Apilador saliente (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.

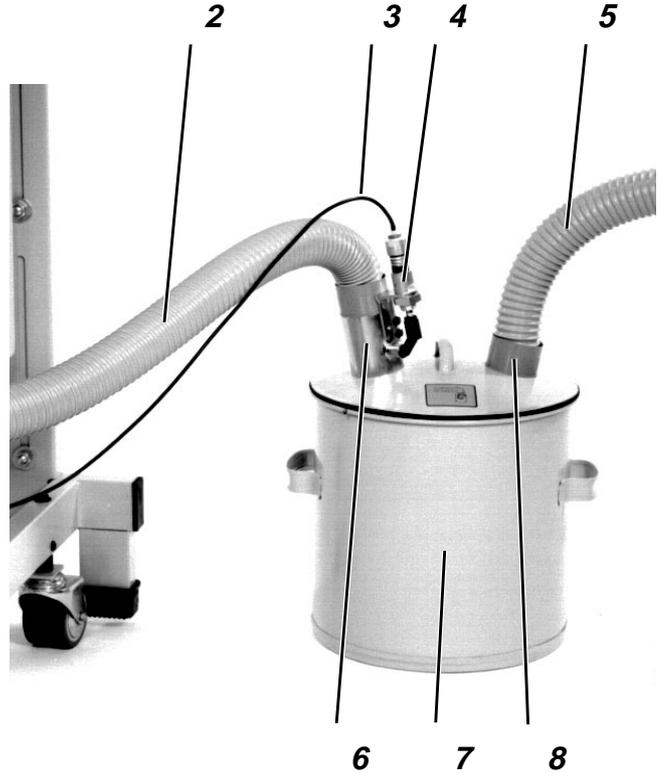
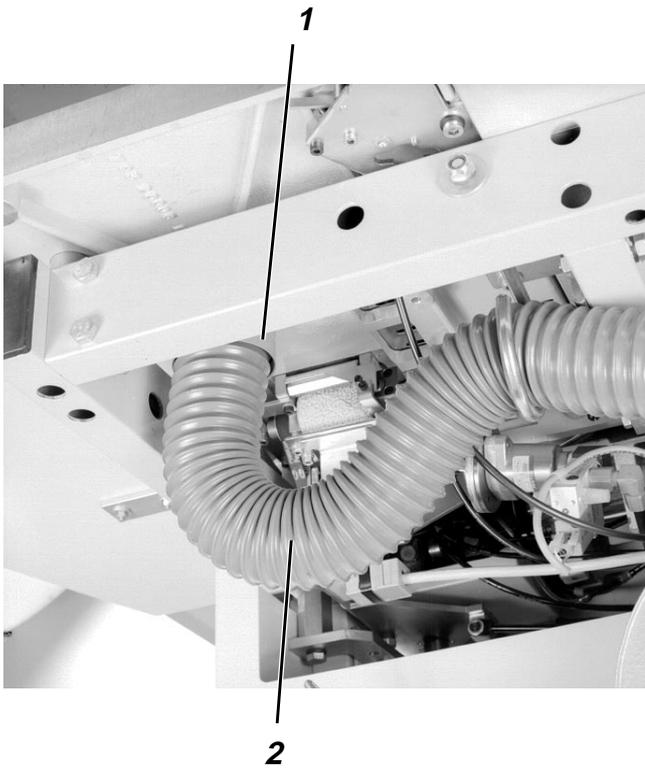
Si el apilador de proyección se suministra embalado por separado, entonces hay que fijar primero el tubo de soporte 1 al travesaño del bastidor 3.

- 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.



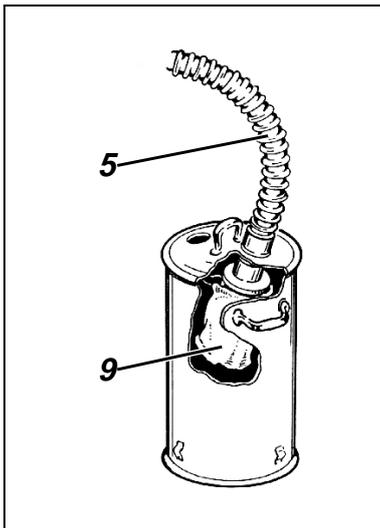
3.8 Dispositivo de aspiración (equipamiento adicional)

El dispositivo de aspiración (Nº ref. 0722 004282) facilita el posicionamiento exacto del material en la mesa de trabajo.



¡ATENCIÓN!

¡No confundir los tubos flexibles 2 y 5!
El 2 debe conectarse siempre en el tubo 6.
El tubo 6 se encuentra en la válvula de aire accionada neumáticamente.



- Tender el tubo flexible 2 desde el depósito de sedimentación 7 hasta el tubo de aspiración 1 de la mesa de la máquina.
- Conectar el tubo flexible de aire comprimido 3 del cilindro 4 de la válvula de aire en la válvula electromagnética Y41.
- Aplicar el tubo flexible 5 al tubo 8 del depósito de sedimentación 7. Conectar el otro extremo del tubo flexible a la instalación de vacío de la empresa o al ventilador centrífugo.

Nota:

Si la empresa no cuenta con ninguna instalación de vacío propia, debe encargarse un ventilador centrífugo adicional.



¡ATENCIÓN!

Debajo del tubo flexible 5 debe colocarse inmediatamente el filtro saco 9.
El filtro saco 9 protege el generador de vacío de la entrada de polvo y de las partículas de suciedad.

Los tubos flexibles 2 y 5 no deben confundirse en ningún caso.



4. Conexión eléctrica

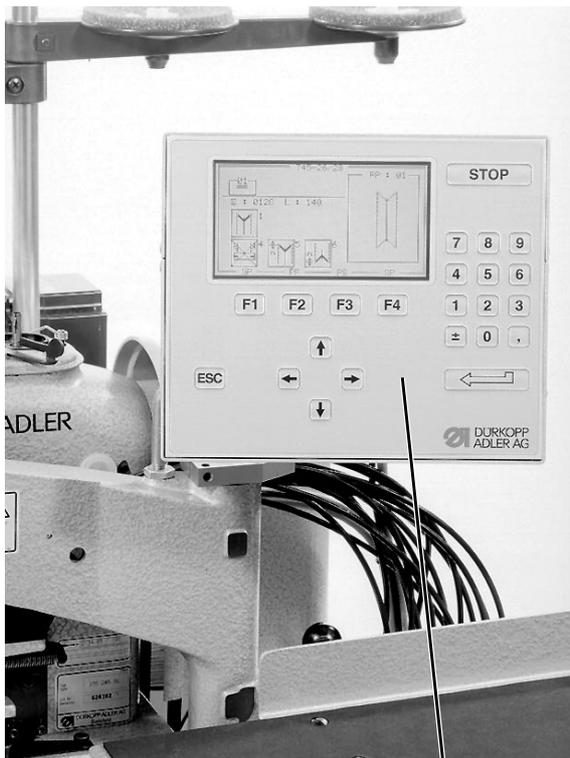


¡ATENCIÓN!

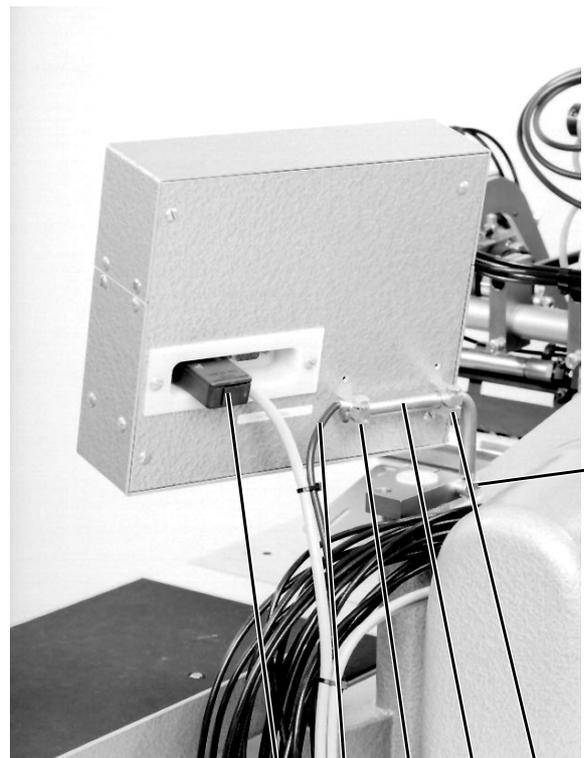
Todos los trabajos en el equipamiento eléctrico de la máquina de coser deben ser realizados exclusivamente por electricistas cualificados o personas preparadas adecuadamente para ello. El conector de red debe desenchufarse siempre previamente.

4.1 Conexión del panel de mando DAC

El panel de mando DAC 1 se fija en el lado derecho de la parte superior de la máquina, mirando desde el lado del operador.



1



7

2 3 4 5 6

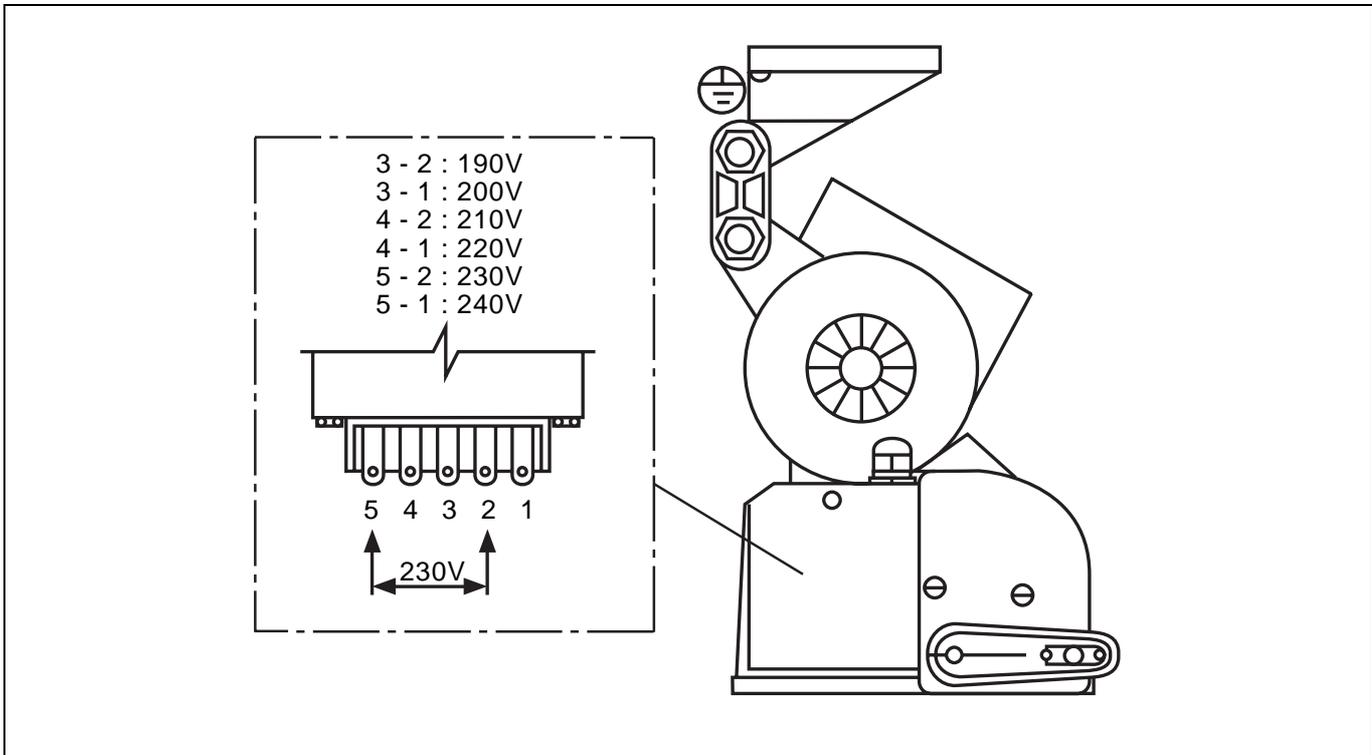
- Desplazar el panel de mando 1 con las piezas de apriete 4 y 6 sobre el estribo de fijación 5 y ajustar la inclinación.
- Apretar firmemente los tornillos de apriete de las piezas de apriete 4 y 6.
Fijar el cable de potencial 3 en la pieza de apriete 4.
El cable de potencial sirve para desviar las cargas estáticas a masa.
- Aflojar ligeramente la contratuerca 7 del estribo de fijación 5.
- Girar el panel de mando 1 hasta que el operador tenga la visión óptima del display.
- Apretar firmemente la contratuerca 7.
- Introducir el conector 2 con cuidado en la parte posterior del panel de mando.
- Apretar la unión a rosca del conector 2.



4.2 Comprobación de la tensión nominal

La tensión nominal indicada en la placa de características y la tensión de red deben coincidir.

A través de las bornas 1 a 5 del transformador del accionamiento de cosido (véase el esquema) se realiza una adaptación a la tensión de red local.



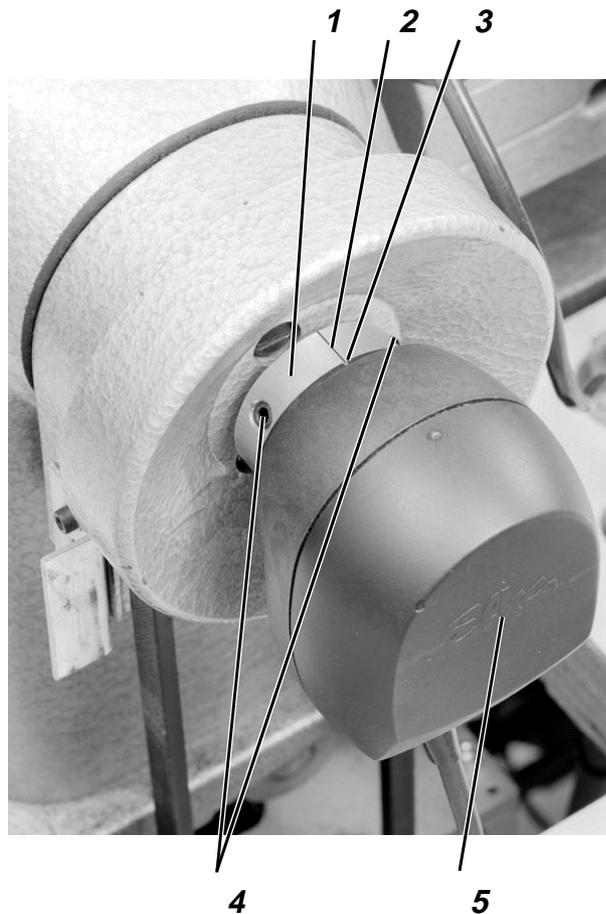
El cableado al efectuar la conexión en las redes de corriente trifásica debe indicarse en el esquema de conexionado.

Cuando se conectan varios accionamientos de DC deben distribuirse uniformemente entre todas las fases.



4.3 Comprobación del posicionamiento

Antes de la puesta en marcha debe comprobarse el posicionamiento ajustado en fábrica.



Después de activar el interruptor principal, la máquina de coser se sitúa en la posición superior de la palanca de hilo.



¡Precaución! Peligro de daños personales

Desactivar el interruptor principal.
Comprobar o corregir el posicionamiento sólo con el interruptor principal desactivado.

Comprobación del posicionamiento

- Desactivar el interruptor principal.
- Girar la palanca de hilo del volante a su punto muerto superior. La palanca de hilo debe comenzar con su movimiento de descenso.
- En esta posición, la entalladura 2 del anillo indicador de la posición y la entalladura 3 del posicionador 5 deben estar en línea.
- Si es necesario, corregir la posición.

Corrección de la posición

- Aflojar los tornillos de apriete 4 del anillo de posicionamiento 1.
- Girar el anillo de posicionamiento 1, hasta que sus entalladuras 2 y 3 del posicionador 5 queden en línea.
- Apretar firmemente los tornillos de apriete 4.



5. Conexión neumática

Para el funcionamiento de las piezas neumáticas, la máquina de coser debe recibir suministro de aire comprimido sin agua.



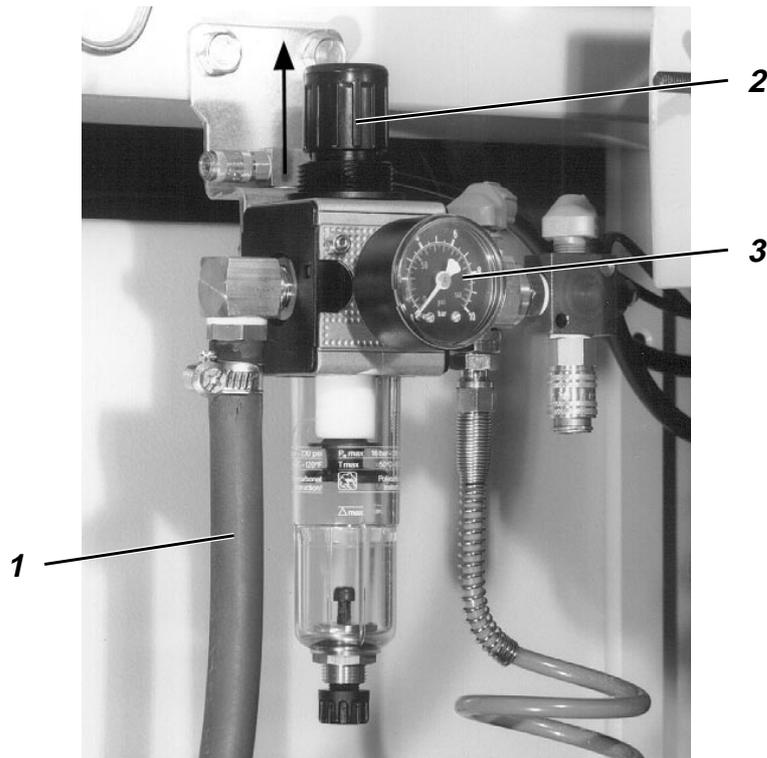
¡ATENCIÓN!

Para conseguir un funcionamiento correcto de los procesos controlados neumáticamente, la red de aire comprimido debe estar dimensionada del modo siguiente:

Incluso en el momento de mayor consumo de aire, la presión de régimen mínima no debe ser nunca inferior a **5 bar**.

En caso de un descenso importante del aire comprimido:

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



Conexión de la unidad de mantenimiento de aire comprimido

- Conectar el tubo flexible de conexión 1 (Nº ref. 0797 003031) por medio de un empalme para tubos flexibles R 1/4" a la red de aire comprimido.

Regulación de la presión de régimen

- La presión de régimen es de **6 bar**. Puede leerse en el manómetro 3.
- Para ajustar la presión de régimen levantar la maneta giratoria 2 y girarla.
 - Girando en sentido horario = se aumenta la presión
 - Girando en sentido antihorario = se reduce la presión



¡ATENCIÓN!

No debe introducirse aire aceitado de la red de aire comprimido.

Detrás del filtro se toma aire comprimido puro para la limpieza por soplado de las piezas de la máquina y para soplar las piezas cosidas. Las partículas de aceite que contiene el aire de soplado producen averías de funcionamiento y el ensuciamiento de las piezas cosidas.



6. Lubricación con aceite



¡ATENCIÓN!

Antes de la puesta en marcha de la máquina de coser debe suministrarse aceite a la parte superior de la misma.

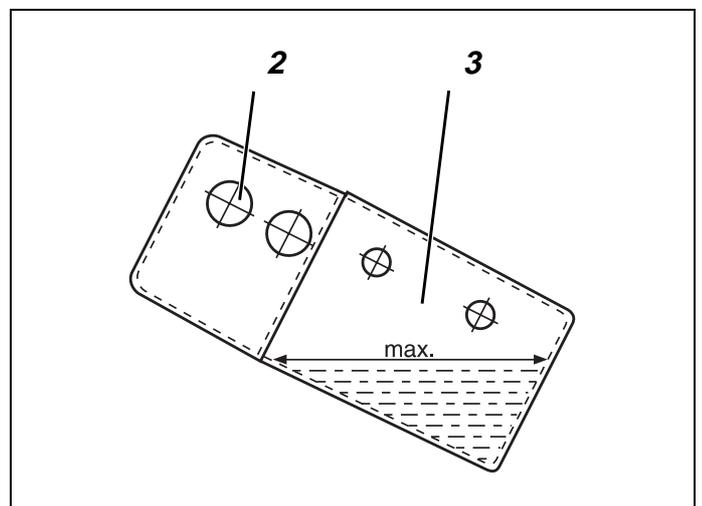
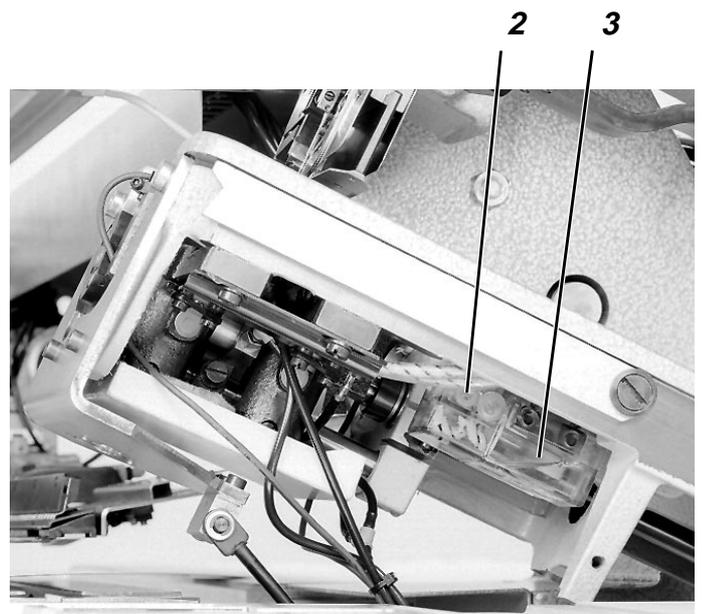
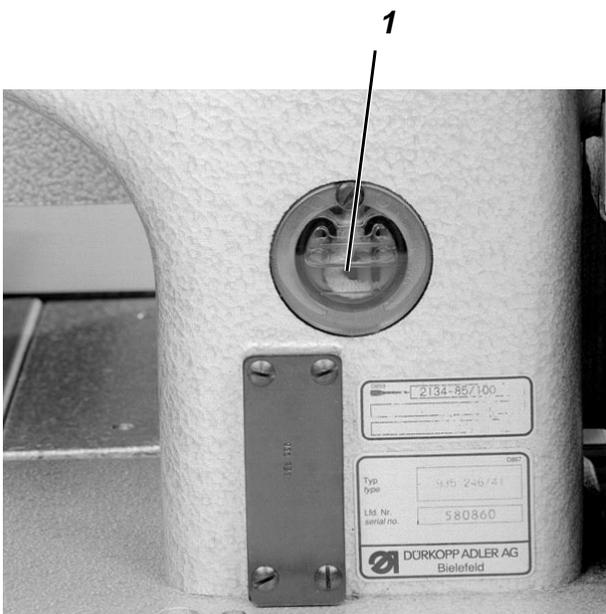
Para llenar el depósito de reserva de aceite debe utilizar exclusivamente el aceite lubricante **ESSO SP-NK 10**. El SP-NK 10 puede adquirirse en los centros de venta de **DÜRKOPP ADLER AG**.

Depósito de reserva de aceite 1 para la lubricación de la parte superior de la máquina

- Llenar el depósito de reserva de aceite 1 a través de los orificios de la mirilla.
El nivel del aceite debe hallarse entre las rayas que indican "Min" y "Max".

Depósito de reserva de aceite 3 para la lubricación de las mordazas

- Levantar la parte superior de la máquina.
- Llenar el depósito de reserva de aceite 3 a través de la boquilla 2 hasta la raya "max." (véase el esquema).





7. Puesta en marcha



- Activar el interruptor principal.
El mando se inicializa.
En el display del panel de mando aparece brevemente el logotipo de DÜRKOPP ADLER.
- El mando comprueba si el carro de transporte se halla en su posición final posterior.
Si no es así, el display muestra "<====REF" (Recorrido de referencia).
- Pisar el pedal izquierdo hacia atrás.
El recorrido de referencia se inicia.
El carro de transporte se desplaza hasta su posición final posterior.
El recorrido de referencia es necesario, para alcanzar una posición de salida definida del carro de transporte.
- La indicación del display cambia a la pantalla principal de la máquina de coser.
- Accionando el pedal correspondiente se activan consecutivamente las diferentes etapas del proceso de colocación y se inicia el proceso de cosido.
Las etapas individuales dependen del método de trabajo y del equipamiento de la máquina de coser.



¡ATENCIÓN!

Cuando comienza el cosido, el producto a coser debe estar debajo de las pinzas de transporte.
El desplazamiento del carro de transporte sin producto para coser daña el revestimiento de las pinzas de transporte.

- Para la selección del programa de cosido y para los ajustes posteriores del aparato de control véase la Parte 4 ("Descripción resumida DAC 745-26; -28").
- La colocación y el manejo se describen en la Parte 1 ("Instrucciones de manejo 745-26; -28").