

Instrucciones, completas

745 - 34 - 2

**Unidad de costura para la precostura de
aberturas de bolsillo con vivos, carteras y
aberturas de bolsillos de pecho con tapetas**

Métodos: A, B, D, F

Instrucciones de empleo

[Instrucciones para el montaje](#)

~~Instrucciones de servicio~~

Instrucciones para programa DAC

1

2

3

4

745 - 34 - 2

Instrucciones, completas

Resumen

Instrucciones de empleo

Instrucciones para el montaje

~~Instrucciones de servicio~~

Instrucciones para programa DAC

Esquema de montaje

9870 745154 B

9890 745002 B

Esquema neumatico

9770 745005

Prologo para las Instrucciones de Uso

Estas 'Instrucciones de Uso' deberán servir para un mejor conocimiento de la máquina y para utilizarla según las posibilidades de su aplicación.

Las 'Instrucciones de Uso' contienen reglamentaciones importantes para manejar la máquina con seguridad, con mayor economía y conforme a su uso destinado. La observancia ayuda evitar peligros, reducir los gastos para reparaciones y los tiempos de parada y aumenta la seguridad funcional así como la duración de la máquina.

Las 'Instrucciones de Uso' son destinadas a complementarse con las reglamentaciones nacionales de seguridad y de anticontaminación.

Las 'Instrucciones de Uso' deben encontrarse siempre en el lugar de empleo de la máquina.

Cada persona manipulando la máquina debe instruirse debidamente y seguir las 'Instrucciones de uso' presentes para cualquier trabajo con la máquina, incluso:

- el funcionamiento, incluso preparar la máquina, la reparación de averías en el desarrollo del trabajo, el apartamiento de residuos y los trabajos de conservación
- el mantenimiento (trabajos de conservación, de inspección y de reparación) así como
- el transporte.

Entre otros, es la responsabilidad del operador/la operadora que solamente personal instruido maneje la máquina.

Es obligado de controlar la máquina por lo menos una vez por turno y de avisar inmediatamente todos los daños visibles así como variaciones (incluso de funcionamiento) perjudicando la seguridad.

La empresa lleva la responsabilidad de que la máquina se utilice siempre en estado impecable.

Queda prohibido desmontar los dispositivos de protección o utilizar la máquina sin ellos.

Si el desmontaje de las protecciones de seguridad es inevitable para preparar y reparar la máquina o para hacer trabajos de mantenimiento, es indispensable volver a montar las protecciones inmediatamente después de terminar estos trabajos.

Modificaciones no autorizadas de la máquina excluyen toda responsabilidad de la parte del fabricante,

Observar todas las instrucciones de seguridad y los avisos de peligro encontrándose en la máquina/el auto mata.

Los aereas con rayas en amarillo/negro representan zonas de peligro constante, por ejemplo peligro de contusiones, de cortar, de cortadura y peligros de golpes.

Encima de las instrucciones de seguridad de éstas "Instrucciones de Uso", observar las reglamentaciones generales de seguridad y las prescripciones contra accidentes.

Normas de seguridad

La no observancia de las siguientes reglamentaciones, puede producir lesiones y daños en la máquina.

1. La máquina sólo deberá ponerse en marcha por el personal instruido al respecto y después de haber estudiado este manual de instrucciones.
2. Antes de poner en marcha la máquina, lea también las normas de seguridad y el manual de instrucciones del fabricante del motor.
3. No está permitido utilizar la máquina más que para los trabajos para los que ha sido destinada, debiendo estar montados los correspondientes dispositivos de protección; al mismo tiempo, deberán observarse todas las normas de seguridad vigentes.
4. Al cambiar órganos de costura (aguja, prensatelas, placa de aguja, transportador, canilla, etc.), lo mismo que al enhebrar, al abandonar el puesto de costura y al hacer trabajos de mantenimiento, la máquina deberá desconectarse eléctricamente con el interruptor general o retirando el enchufe de la red.
5. Los trabajos de mantenimiento diarios sólo deberán ser efectuados por personal instruido al respecto.
6. No está permitido realizar trabajos de reparación, transformación y de mantenimiento especial más que a personal especializado e instruido al respecto.
7. Al realizar trabajos de reparación y mantenimiento en equipos neumáticos, habrá que desconectar la máquina de la red de alimentación neumática (max. 7-10 bar).
Antes de desconectar la máquina de la red de alimentación neumática descargar el unidad de acondicionamiento.
Sólo se admiten excepciones en el caso de ajustes o controles efectuados por personal especializado.
8. Los trabajos en el equipo eléctrico sólo deberán ser realizados por electricistas competentes o por personal instruido al caso.
9. No está permitido realizar trabajos en piezas y dispositivos que estén bajo tensión salvo en las excepciones de la norma DIN VDE 0105.
10. Toda transformación o modificación de la máquina deberá realizarse observando todas las normas de seguridad.
11. En los trabajos de reparación sólo deberán utilizarse las piezas indicadas por nosotros.
12. No está permitido poner en marcha el cabezal hasta haberse cerciorado antes de que la unidad de costura completa corresponde a las normas de la CE.



Es absolutamente necesario observar las instrucciones de seguridad marcadas por estos símbolos.
Riesgo de accidentes !
Obsérvense también las instrucciones generales de seguridad.



Parte 2: Instrucciones para el montaje Cl. 745-34-2

1.	Volumen de suministro	3
2.	Aspectos generales	3
3.	Instalación de la unidad de costura	
3.1	Transporte de la unidad de costura	4
3.2	Retirar seguros de transporte	5
3.3	Ajuste de la altura de trabajo	6
3.4	Ajuste de los pedales	7
4.	Montaje de las piezas desmontadas para el envío de la unidad de costura	
4.1	Estante porta-carretes	8
4.2	Cilindro para el recorrido de levantamiento del patín sujetador y plegador (745-34-2 B/F)	9
4.3	Estantería del material	10
4.4	Fijar el soporte del panel de control, del devanador de la canilla y de la estantería derecha	11
4.5	Ensanchamientos de la mesa (equipamiento adicional)	12
4.5.1	Ensanchamiento de la mesa para el método de trabajo con carretilla de transporte y sujeción del paquete	12
4.5.2	Ensanchamiento de la mesa para apilar lateralmente	13
4.6	Apilador de brazos (equipamiento adicional)	14
5.	Conexión eléctrica	
5.1	Conectar el panel de control DAC III	16
5.2	Conectar el dispositivo devanador de la canilla independiente	16
5.3	Comprobar la tensión nominal y realizar la conexión a la red de alimentación	17
5.4	Comprobar la tensión nominal del dispositivo de vacío (equipamiento adicional)	20
5.5	Sentido de giro del motor de la máquina de coser y de la unidad de aspiración al vacío	20
6.	Conexión neumática	21
7.	Conexión a la instalación de vacío propia	22
8.	Lubricación	23
9.	Puesta en marcha	24
10.	Instalación del Software de la unidad de costura	
10.1	Aspectos generales	24
10.2	Cargar el programa	25
10.3	Dongle-Update mediante Internet	26

1. Volumen de suministro

- Unidad de costura básica para la precostura de aberturas de bolsillo con vivos, carteras y aberturas de bolsillos de pecho con tapetas, con las esquinas del bolsillo en ángulo recto o oblicuo y que consta de:
 - Bancada de altura regulable
 - Motores paso a paso para el transporte del material a coser y para el ajuste longitudinal del dispositivo de corte de las esquinas del bolsillo, motor de la máquina de coser de corriente continua (DC) con accionamiento directo
 - Máquina de coser de doble pespunte de dos agujas
 - Panel de mando DAC III con panel de control
 - Lámparas de marcación a laser
 - Lámpara para iluminar el campo de costura
 - Unidad de acondicionamiento de aire comprimido con pistola de aire
 - Porta-carretes
 - Estantería para accesorios a la izquierda del usuario y debajo del tablero
 - Herramientas y piezas pequeñas en el paquete de accesorios complementarios
 - Dispositivos de alimentación y equipo de costura según el método de trabajo
 - Equipamientos adicionales (opcional)

2

2. Aspectos generales



¡ATENCIÓN!

La unidad de costura debe ser instalada únicamente por personal técnico calificado.

Todos los trabajos en el equipo eléctrico se deben realizar únicamente por personal eléctrico especializado o personas correspondientemente enseñadas.

Antes de comenzar los trabajos en el equipo eléctrico retirar la clavija de enchufe a la red !

Deben cumplirse siempre las instrucciones de servicio de los fabricantes de los motores paso a paso.

3. Instalación de la unidad de costura

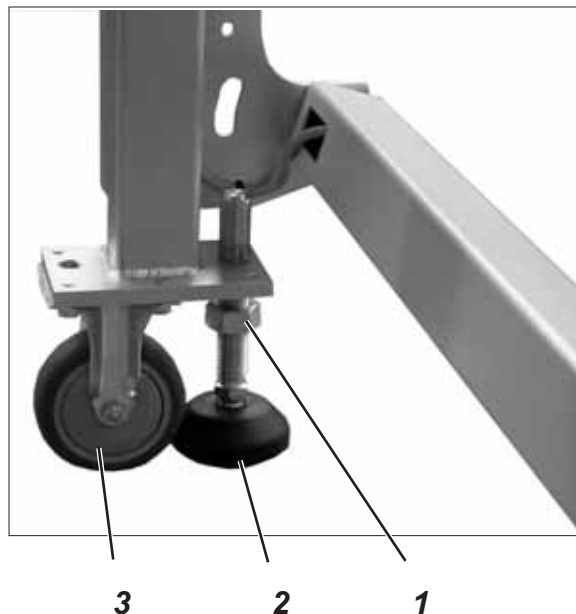
3.1 Transporte de la unidad de costura

La bancada está equipada con cuatro ruedas para el desplazamiento dentro de la fábrica.



¡ATENCIÓN!

No subir la unidad de costura agarrándola por el tablero. Utilizar un carro elevador o una estibadora por horquilla.



¡ATENCIÓN!

Antes de la puesta en servicio de la unidad de costura, girar los pies 2 del bastidor hasta que se alcance una posición segura.

Levantar la unidad de costura

- Levantar la unidad de costura sólo mediante un carro elevador o una estibadora por horquilla.

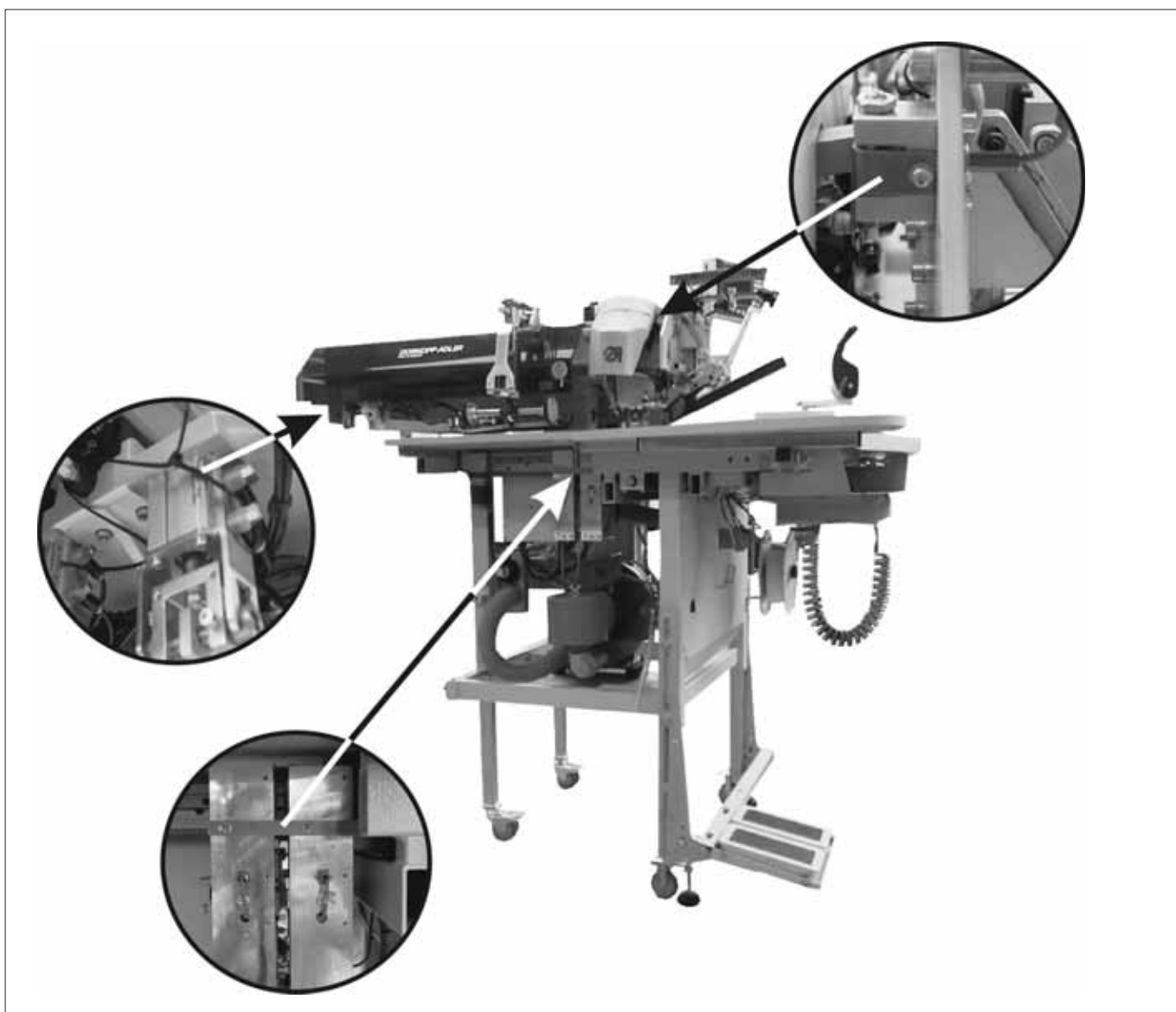
Para utilizar el transporte de la unidad de costura mediante las ruedas

- Para el transporte mediante ruedas, soltar las tuercas 1 de los pies 2 y subir los pies del bastidor.
- Después del transporte, fijar la unidad de costura en la posición de trabajo bajando los pies 2 del bastidor hasta que las ruedas 3 estén libres.
- Después del posicionamiento de la unidad de costura fijar las tuercas 1.

3.2 Retirar seguros de transporte

Antes de instalar la unidad de costura retirar todos 3 seguros de transporte.

Para un posterior transporte de la unidad de costura se deben montar de nuevo los seguros de transporte.

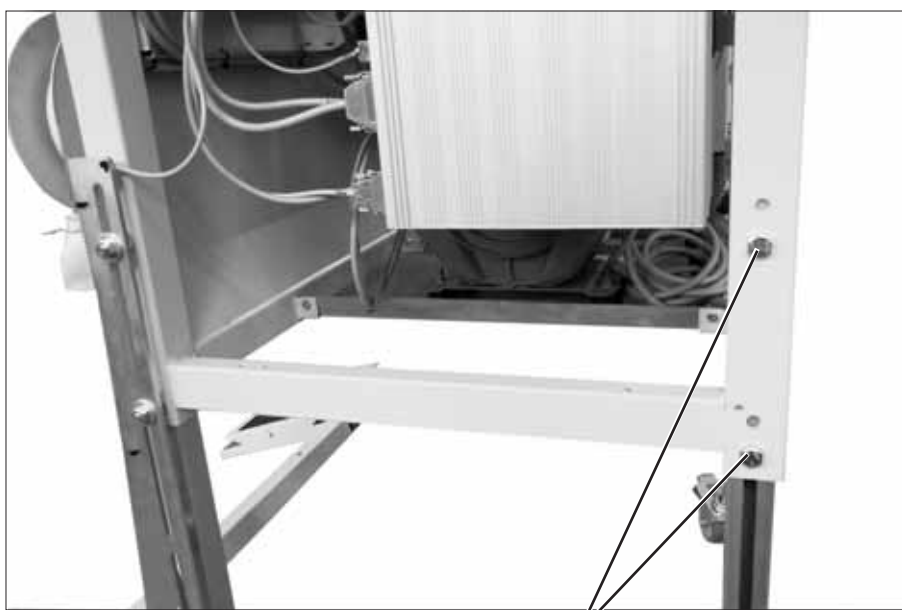


3.3 Ajuste de la altura de trabajo



1

2



3

La altura de trabajo de la unidad de costura puede regularse entre 79 cm y 110 cm (medida hasta el borde superior del tablero). La unidad de costura está ajustada de fábrica a la altura de trabajo más baja de 79 cm.



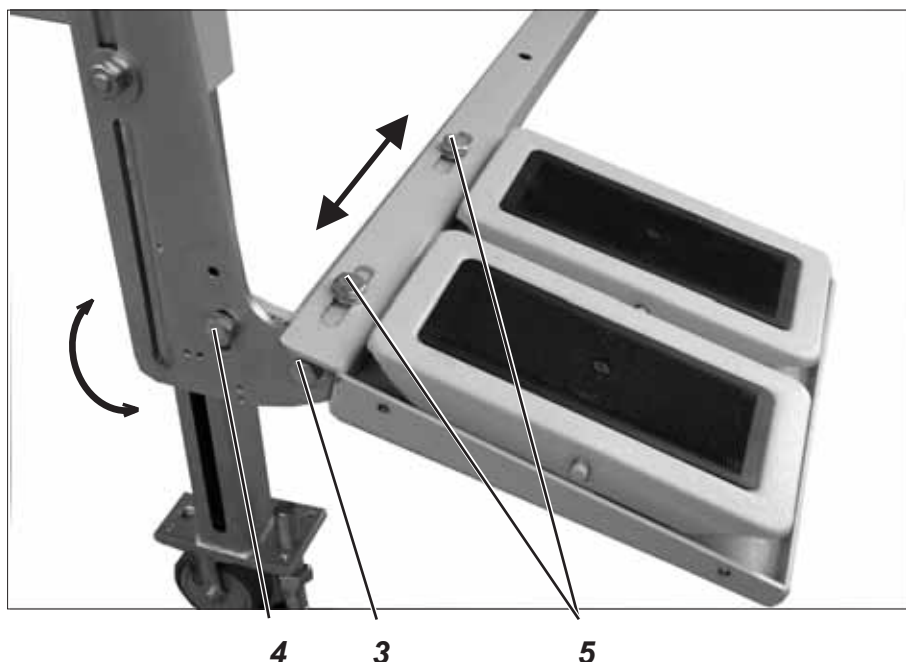
¡ATENCIÓN!: Peligro de lesiones!

Si se sueltan los tornillos de apriete cuando las ruedas están quitadas, la unidad de costura puede inclinarse.

Ajustar el tablero de la unidad de costura a la altura de trabajo deseada levantando hacia afuera uniformemente los montantes del bastidor.

- Soltar las tuercas 1 (4x) y los pernos roscados remachados 2 (4x) (Apriete para los montantes anteriores del bastidor).
- Soltar los tornillos 3 (4x) (Apriete para los montantes posteriores del bastidor).
- Ajustar el tablero a la altura de trabajo deseada y a nivel. Para evitar un atascamiento levantar o bajar uniformemente ambos lados de los montantes del bastidor.
- Después del ajuste apretar fuertemente los pernos roscados remachados 2 y los tornillos 3.
- Si a continuación deben ajustarse los pedales, las tuercas 1 pueden quedar sueltas, en caso contrario apretar fuertemente las tuercas 1.

3.4 Ajuste de los pedales



La posición en altura de los pedales se puede ajustar independientemente de la posición en altura de la unidad de costura. Se puede ajustar la inclinación y la posición angular de los pedales.

2

Ajuste de la altura

- Soltar las tuercas 1 y desplazar ambas guías 2 en el agujero oblongo. Si se deben desplazar en el próximo agujero oblongo soltar adicionalmente los tornillos 3. Prestar atención a la posición uniforme en altura de ambas guías 2.
- Después del ajuste apretar fuertemente las tuercas 1.

Ajuste de la inclinación

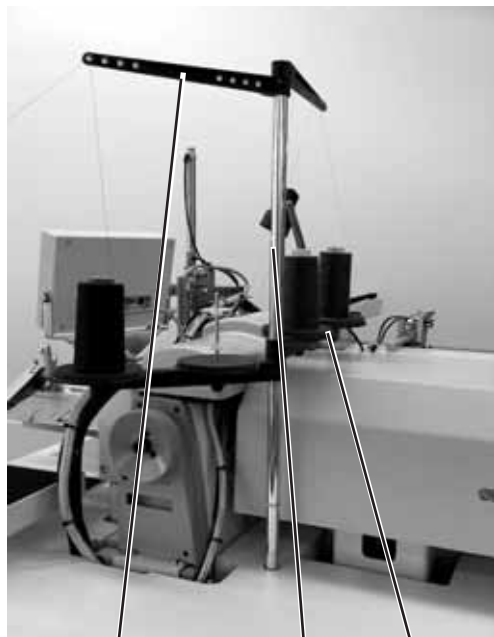
- Sacar el tornillo 4 e inclinar el pedal.
- En la posición de inclinación deseada del pedal apretar los tornillos 3 (2x) y el tornillo 4.

Ajuste de la posición lateral

- Soltar los tornillos 5 y desplazar lateralmente el pedal.
- Después del ajuste apretar fuertemente los tornillos 5.

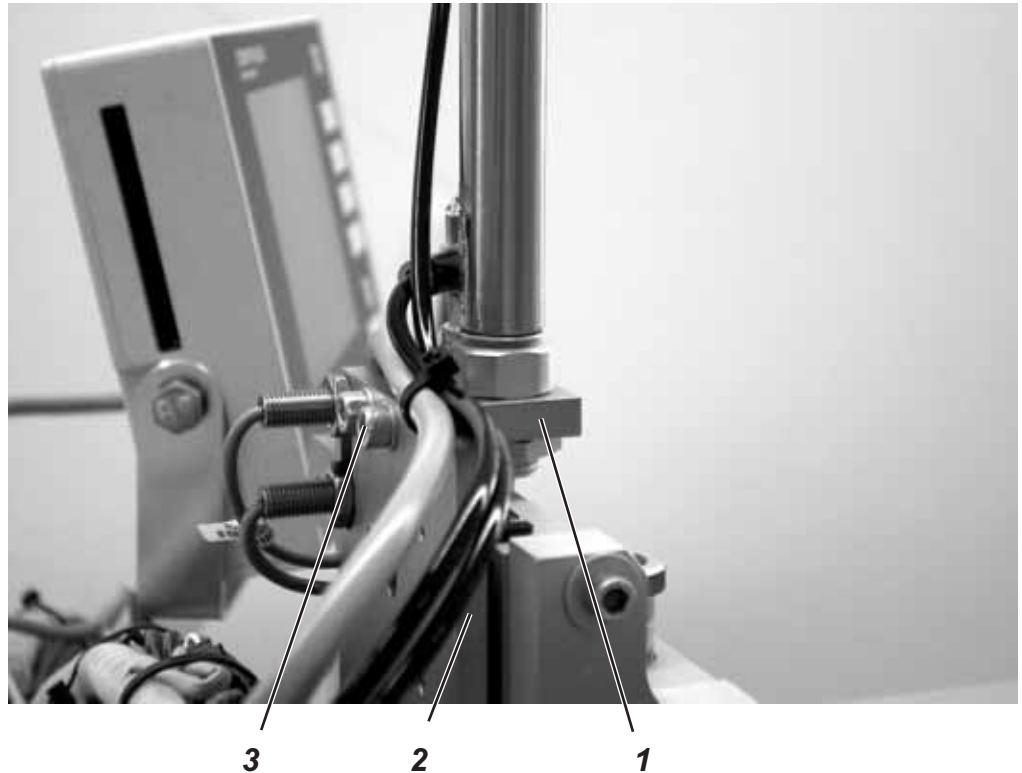
4. Montaje de las piezas desmontadas para el envío de la unidad de costura

4.1 Estante porta-carretes



- Insertar el porta-carretes 2 en el agujero del tablero y sujetar debajo del tablero mediante la tuerca 4.
- Montar y orientar, como se muestra en la figura, el brazo de soporte de los carretes 1 y el brazo desarrollador 3.

4.2 Cilindro para el recorrido de levantamiento del patín sujetador y plegador (745-34-2 B/F)



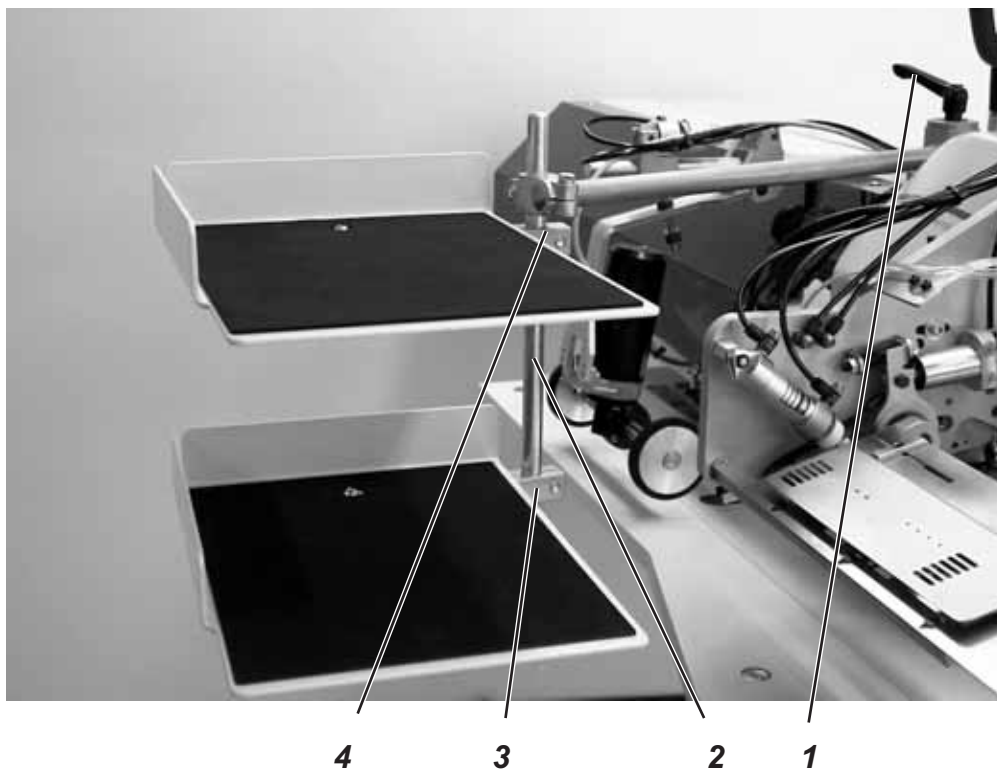
2

- Quitar el seguro de transporte, desplazar el cilindro hacia arriba.
- Fijar el asiento 1 del cilindro mediante los tornillos 3 en la placa de soporte 2.
- Mover manualmente el asiento del patín sujetador y plegador. El movimiento debe ser libre y suave durante todo el recorrido de levantamiento del cilindro.

Corrección del ajuste

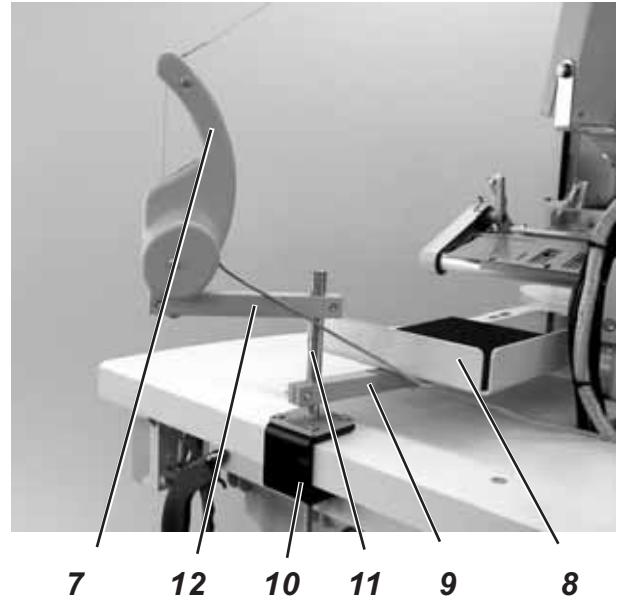
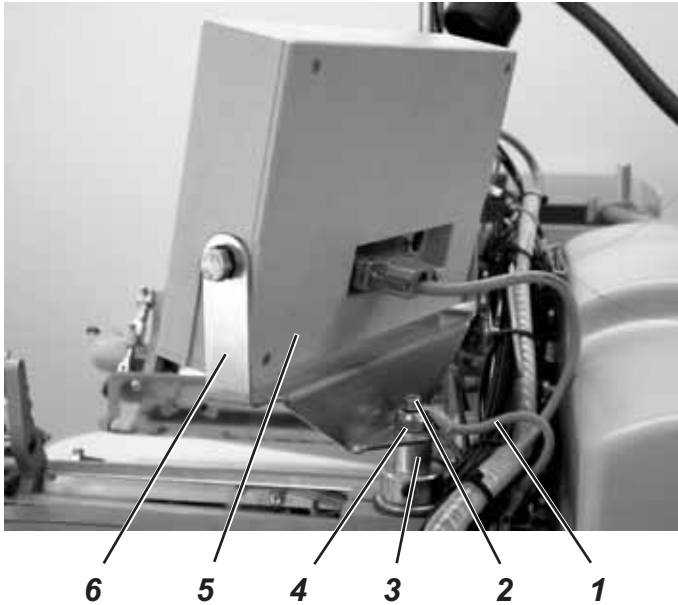
- Soltar un poco los tornillos 3 y mover manualmente el asiento del patín sujetador y plegador por todo el recorrido del cilindro, de esta manera el asiento del cilindro se autoregula.
- Apretar fuertemente los tornillos 3.
- Controlar otra vez la suavidad del movimiento del cilindro.

4.3 Estantería del material



- Sujetar las estanterías del material en la barra de soporte 2. Para ello, desplazar las piezas de apriete 4 y 3 a lo largo de la barra de soporte 2, ajustar en altura y después del ajuste apretar fuertemente los tornillos.
- Soltar la palanca de sujeción 1 y orientar las estanterías del material respecto a la estación de costura.
- Apretar fuertemente la palanca de sujeción 1.

4.4 Fijar el soporte del panel de control, del devanador de la canilla y de la estantería derecha



Panel de control

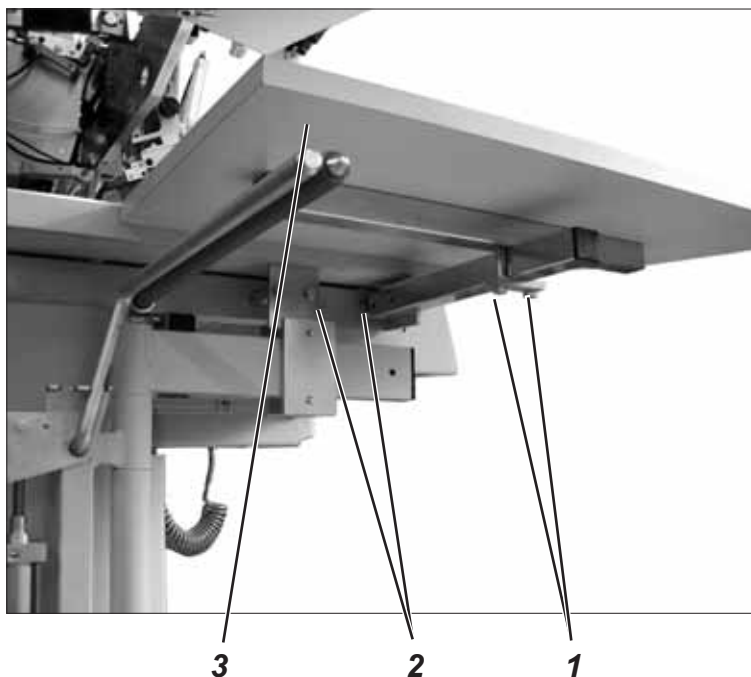
- Mediante la tuerca 4 sujetar la escuadra 6 y el panel de control 5 en el perno 3.
- Mediante el tornillo 2 fijar el cable 1 en el perno 3.

Devanador de la canilla y estantería del material

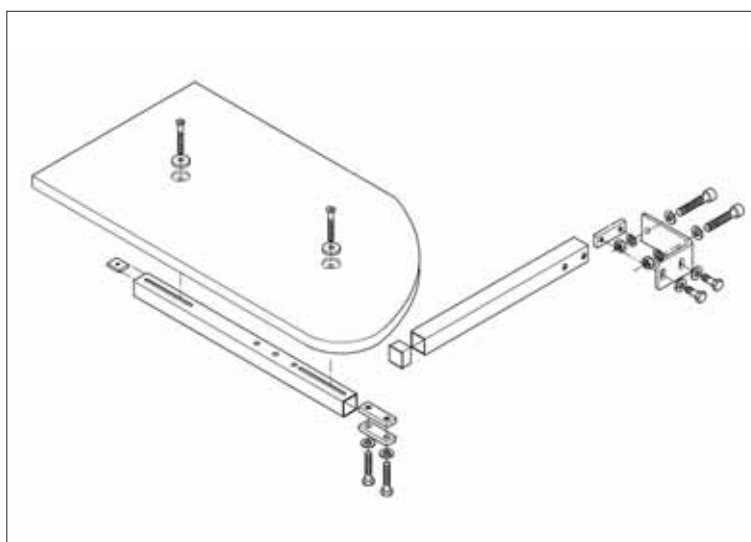
- Colocar el soporte 11 con la escuadra 10 en el tablero y fijarlo con el tornillo.
- Orientar los brazos 9 y 12.
- Sujetar la estantería del material 8 en el brazo inferior.
- Sujetar el devanador de la canilla 7 en el brazo superior. Para la conexión del devanador de la canilla consultar el capítulo 5.2.

4.5 Ensanchamientos de la mesa (equipamiento adicional)

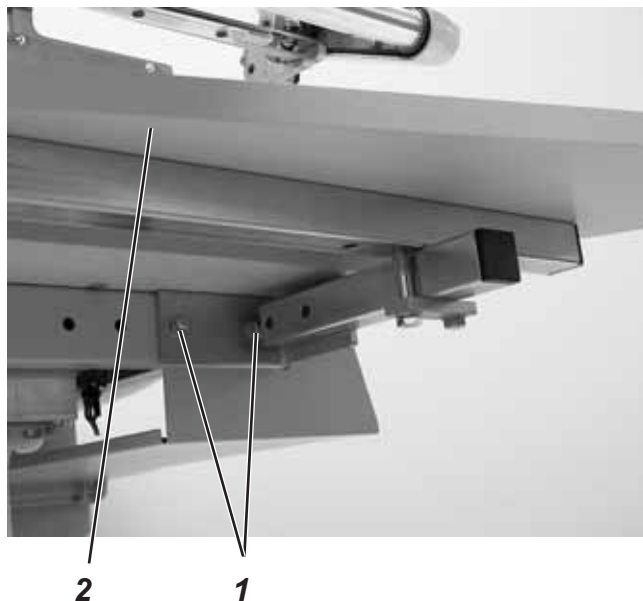
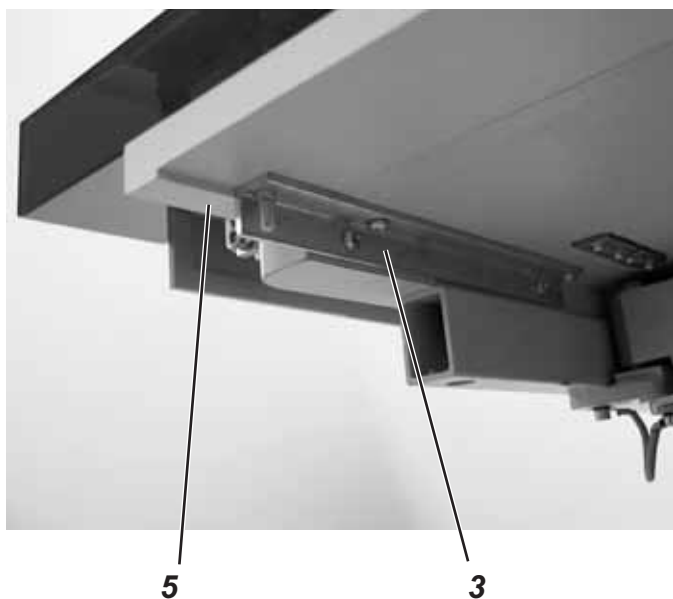
4.5.1 Ensanchamiento de la mesa para el método de trabajo con carretilla de transporte y sujeción del paquete (Número de referencia 0745 597674)



- Mediante los tornillos 2 fijar el ensanchamiento de la mesa 3 en el larguero del tablero.
- Soltar ligeramente los tornillos 1.
Desplazando el ensanchamiento de la mesa 3 se crea una separación entre el ensanchamiento de la mesa y el borde del tablero.
Esta distancia de separación es necesaria para crear un paso libre para el saco de bolsillo posicionado sobre el tablero.

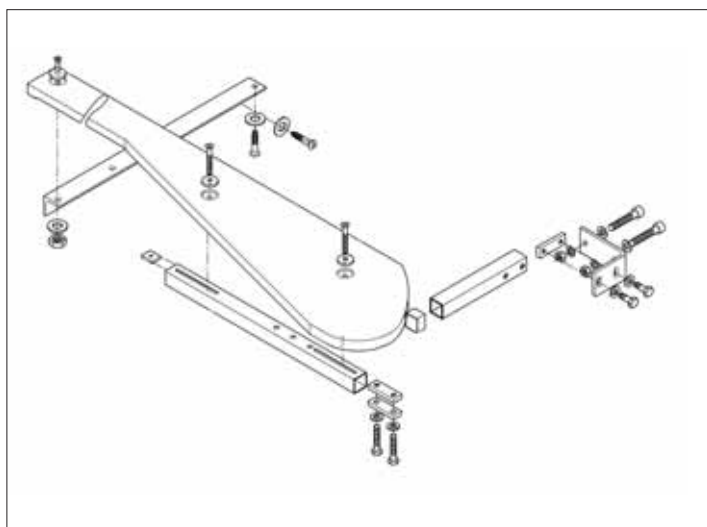
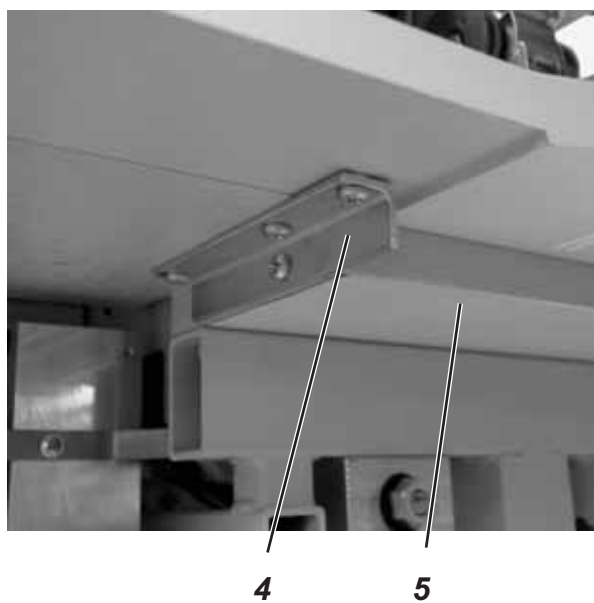


4.5.2 Ensanchamiento de la mesa para apilar lateralmente (Número de referencia 0745 597684)

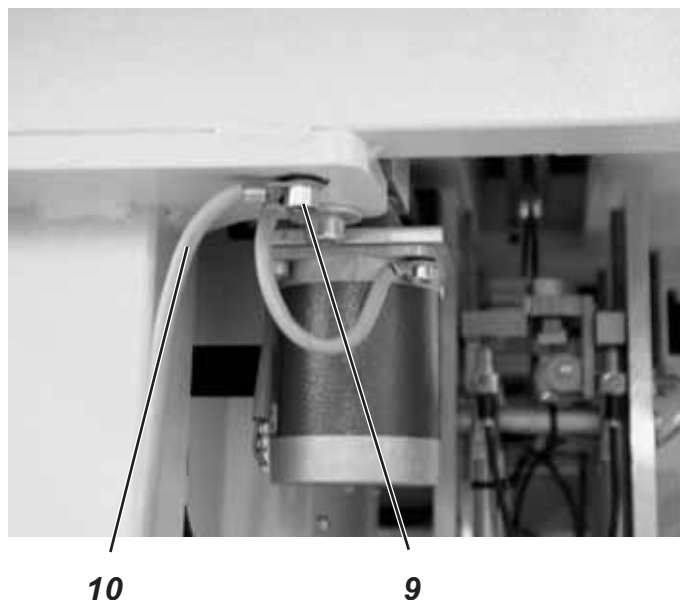
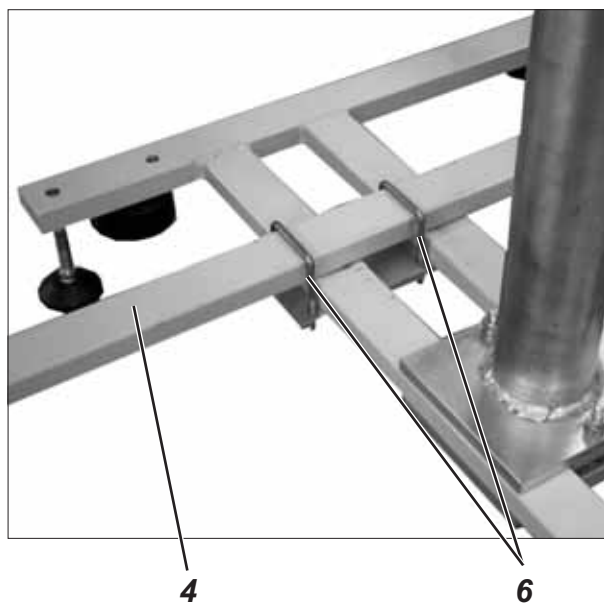
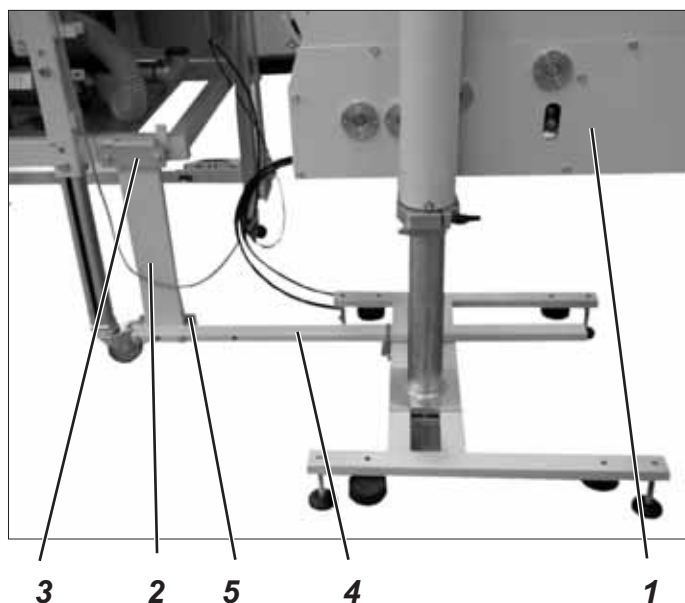


- Mediante los tornillos 1 fijar el ensanchamiento de la mesa 2 delante del larguero del tablero
- Mediante dos tornillos fijar las escuadras 3 y 4 en el tablero 5.

2



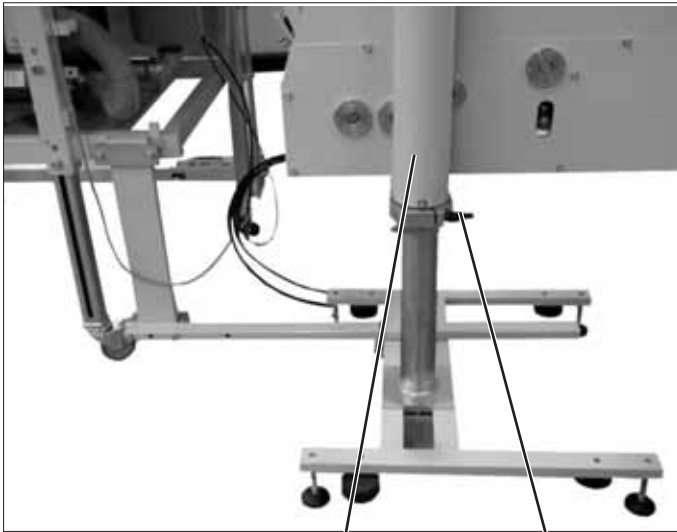
4.6 Apilador de brazos (equipamiento adicional)



El apilador de brazos 1 (Número de referencia **0745 597554**) se fija al bastidor de la unidad de costura mediante el travesaño de soporte 2.

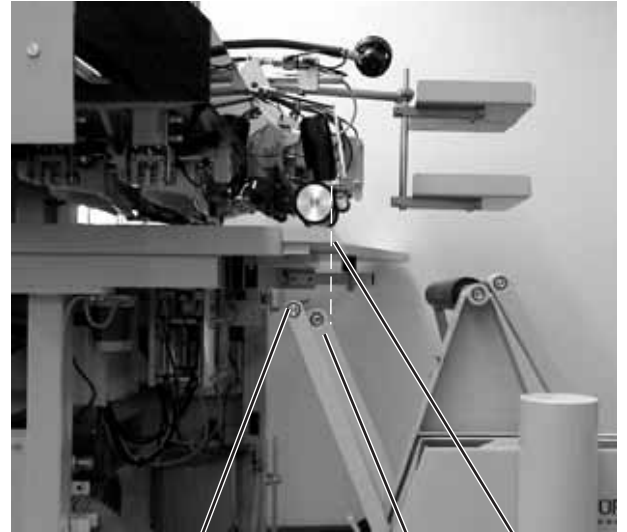
- Fijar el travesaño de soporte 2 con los tornillos y la placa de sujeción 3 en el bastidor.
- Fijar el travesaño 4 con la placa de sujeción 5 y los tornillos en el travesaño de soporte 2.
- Fijar el travesaño 4 con la oreja de fijación y los dos estribos de sujeción 6 en el apilador de brazos.
- Insertar la clavija de acoplamiento neumático en el enchufe 7 de la conducción de aire comprimido (tubo grueso).
- Insertar la clavija de acoplamiento neumático de la línea de mando (tubo fino) en el enchufe 8.
- Fijar la conducción 10 con el tornillo 9 en el bastidor.

Orientar el apilador de brazos



15

14



12

11

13

- Desplazar lateralmente el apilador de brazos de tal manera que el travesaño 11 quede posicionado un poco atrás respecto al borde del tablero 13.
- Soltar la palanca de apriete 14.
- Desplazar en altura el apilador de brazos con el cilindro 15 de tal manera que el brazo extensor del material 12 durante su movimiento no choque contra el tablero.
- Apretar la palanca de apriete 14.

2

5. Conexión eléctrica



¡ATENCIÓN!

Todos los trabajos en el equipo eléctrico se deben realizar únicamente por personal eléctrico especializado o personas correspondientemente enseñadas.

Antes de comenzar los trabajos en el equipo eléctrico retirar la clavija de enchufe a la red !

5.1 Conectar el panel de control DAC III



2

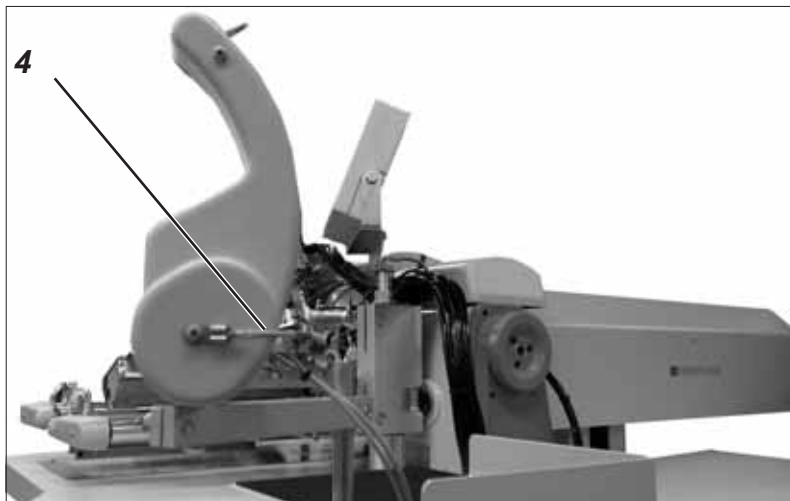
1

3

- Enchufar la clavija de enchufe 1 con precaución en la correspondiente hembrilla en la pared posterior del panel de control.
- Apretar los tornillos de fijación 2 de la clavija de enchufe 1.

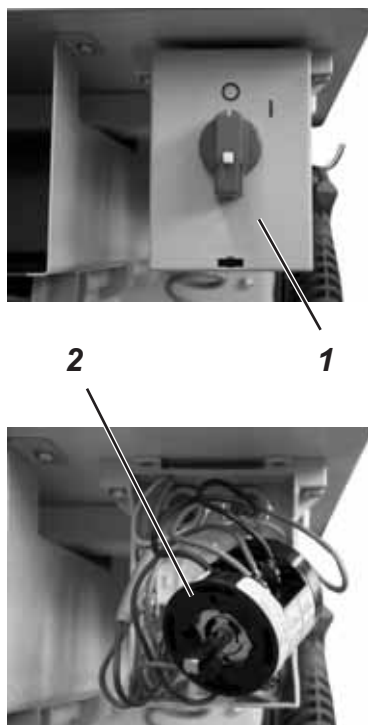
5.2 Conectar el dispositivo devanador de la canilla independiente

- Enchufar la clavija de enchufe del devanador de la canilla en la hembrilla 3 debajo del tablero y asegurarla mediante el anillo de retén.
- Conectar el conductor equipotencial 4.



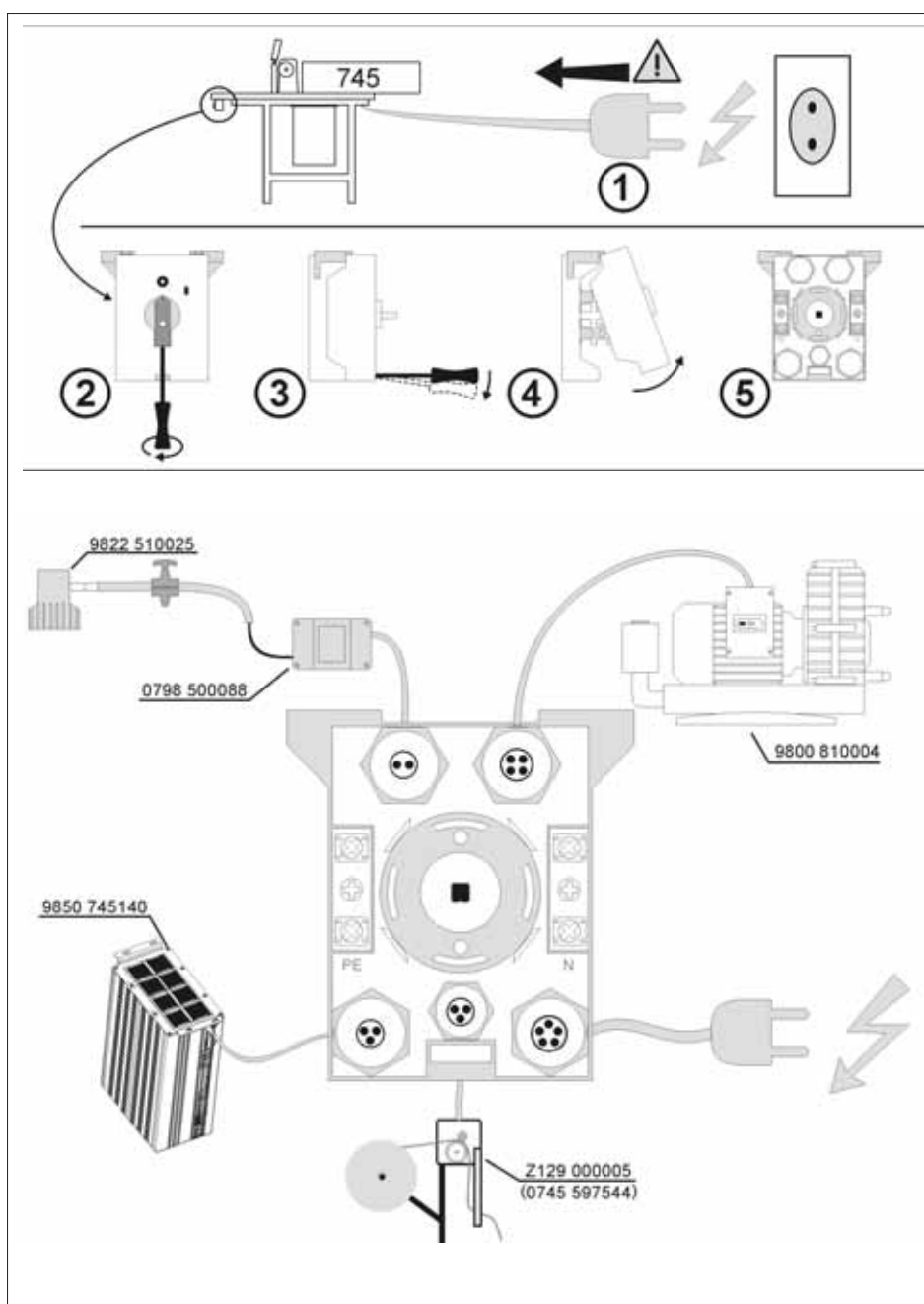
4

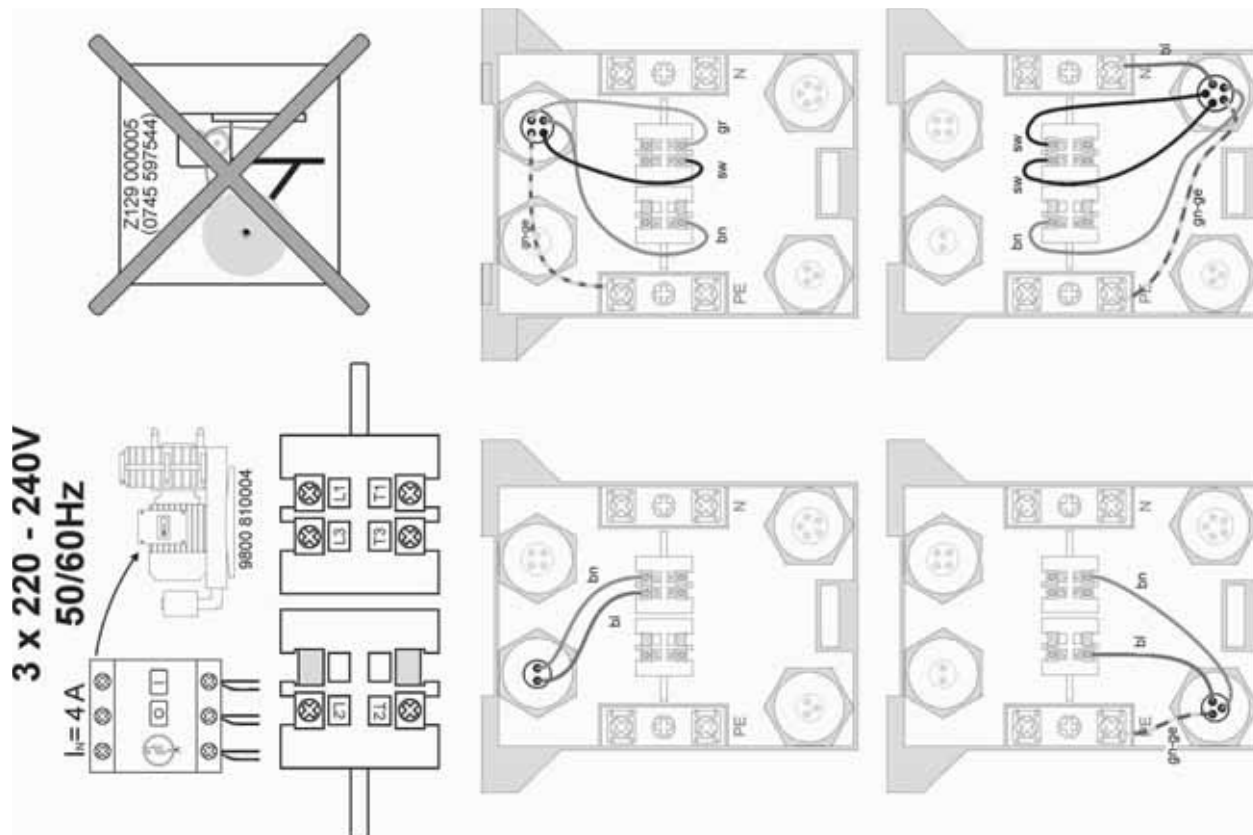
5.3 Comprobar la tensión nominal y realizar la conexión a la red de alimentación



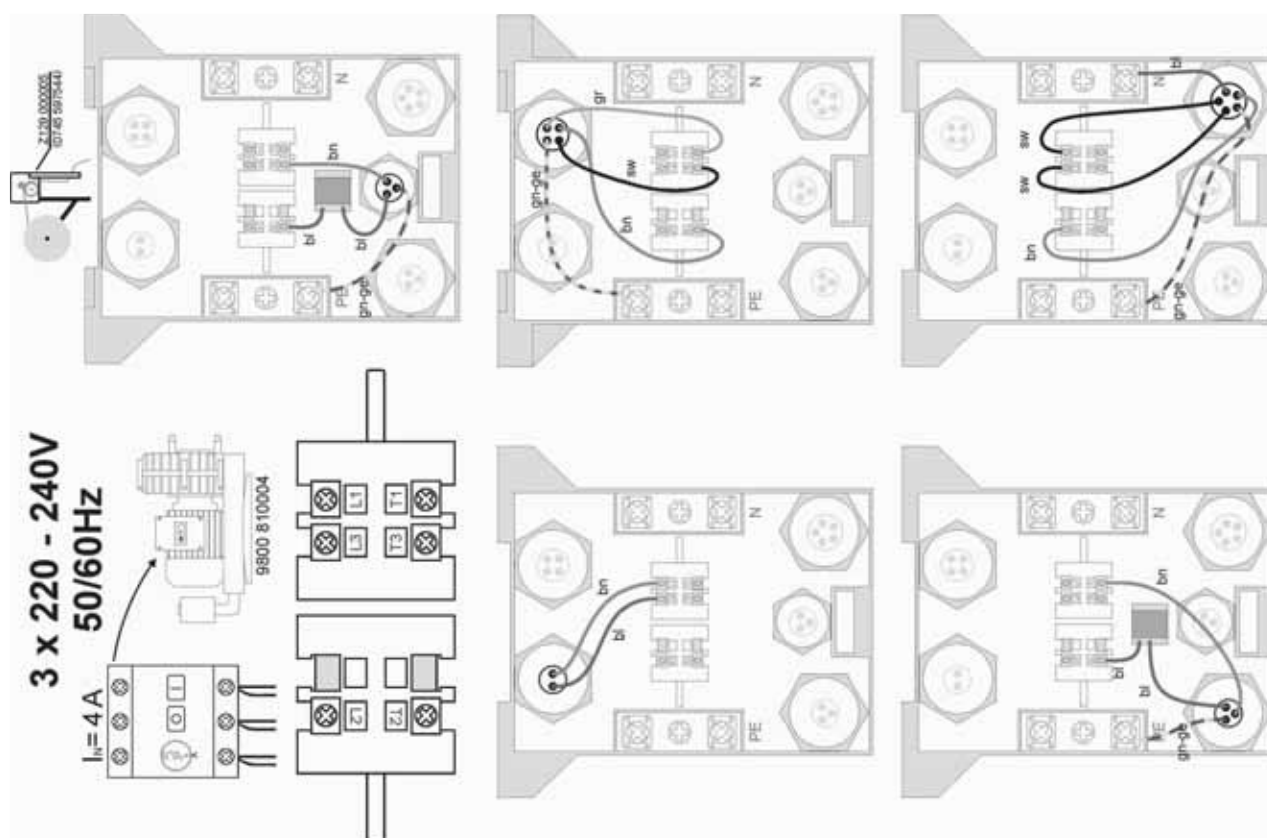
La adaptación de la conexión eléctrica de la unidad de costura respecto a la red de alimentación local debe ser realizada mediante la conexión correcta de los conductores en el elemento de conexión 2 montado en el interruptor principal 1.

- Retirar la clavija de enchufe a la red.
- Soltar el tornillo de sujeción del puño giratorio y quitar la tapa (Pasos 2-5).
- Comprobar la distribución de las conexiones en el elemento de conexión y en caso necesario conmutar la conexión correspondientemente a la red local. (Consultar el plano de conexión, hoja 1, o los croquis a continuación).
- Después del control o ajuste montar y fijar la tapa.
- Conectar el enchufe a la red de alimentación

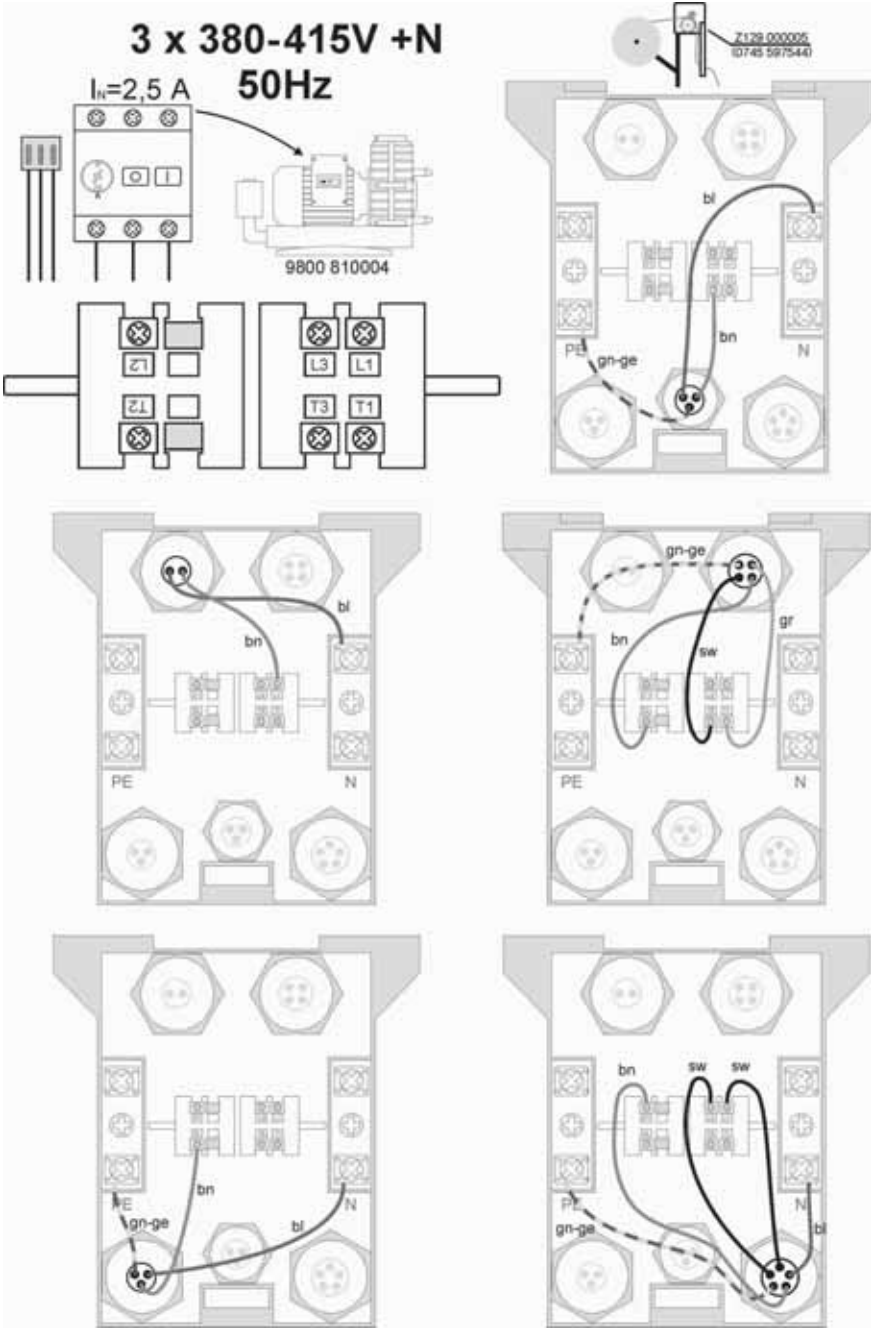




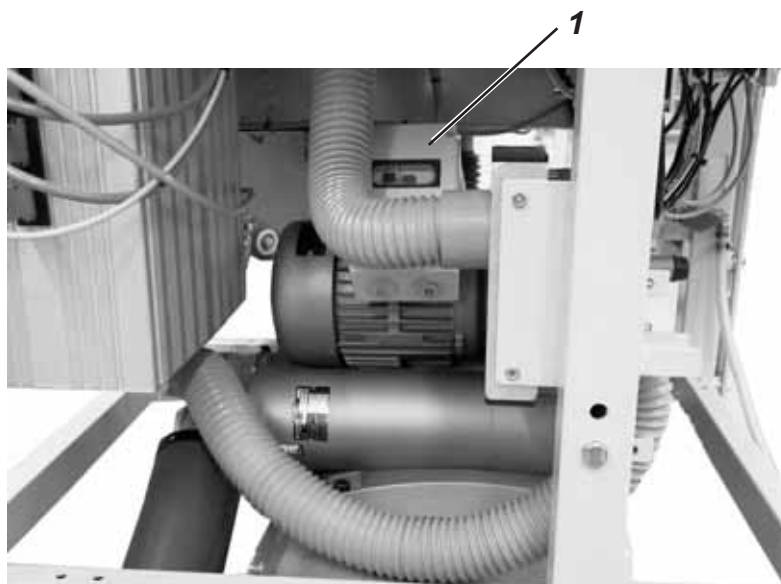
Leyenda: **bl** = Azul / **sw** = Negro / **bn** = Marrón / **gr** = Gris / **gn-ge** = Verde, amarillo



Leyenda: **bl** = Azul / **sw** = Negro / **bn** = Marrón / **gr** = Gris / **gn-ge** = Verde, amarillo

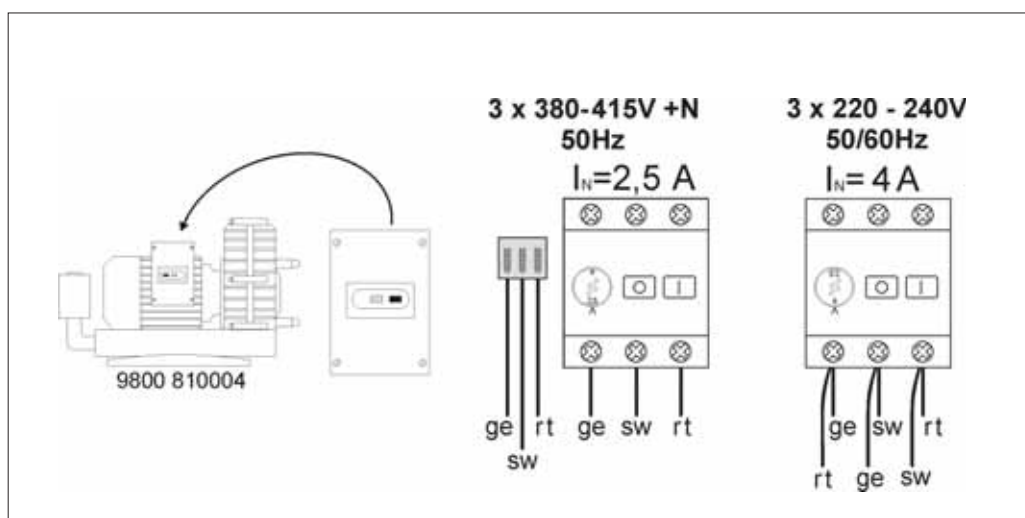


5.4 Comprobar la tensión nominal del dispositivo de vacío (equipamiento adicional)



La adaptación de la conexión eléctrica respecto a la red de alimentación local debe ser realizada en la regleta de bornes del interruptor de protección 1.

- Desatornillar y sacar la tapa del interruptor de protección 1.
- Comprobar la distribución de las conexiones en el inserto de conexión del interruptor de protección y en caso necesario conmutar la conexión correspondientemente. (Consultar el plano de conexión).
- Ajustar el valor de corriente según la tensión de alimentación.
- Montar de nuevo la tapa del interruptor de protección 1.



Leyenda: **ge** = Gelb / **rt** = Rojo / **sw** = Negro

5.5 Sentido de giro del motor de la máquina de coser y de la unidad de aspiración al vacío

- La unidad de costura está equipada con la técnica de motores paso a paso más moderna. Una comprobación del sentido de marcha del motor de la máquina de coser **no es necesaria** porque el mando ajusta el sentido de marcha de manera automática.
- El sentido de marcha de la unidad de aspiración al vacío puede ser conmutado intercambiando dos conductores de fase en el enchufe de alimentación.

6. Conexión neumática

Para garantizar una función sin problemas de los mandos neumáticos, el sistema neumático de la unidad de costura y de los equipos opcionales debe estar alimentado con aire comprimido no lubricado y deshidratado.



¡ATENCIÓN!

Para una función sin problemas de los mandos neumáticos, la red de aire comprimido debe ser realizada de la manera siguiente:

También en el momento de mayor consumo de aire comprimido la presión mínima de trabajo no debe quedar debajo de **6 bar**.

En caso de gran caída de presión:

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



2

Conectar la unidad de acondicionamiento de aire comprimido

- Conectar la manguera de conexión 1 (N° de referencia 0797 003031) con el acoplamiento de manguera 1/4 " al grifo de cierre 2 y a la red de aire comprimido.

Ajustar la presión de trabajo

- La presión de trabajo de la unidad de costura es de 6 bar. Puede ser controlada en el manómetro 4.
- Para regular la presión de trabajo subir la manecilla giratoria 3 y girarla correspondientemente.
 - Girar en el sentido de las manecillas del reloj = Aumentar la presión del aire.
 - Girar contra el sentido de las manecillas del reloj = Disminuir la presión del aire.

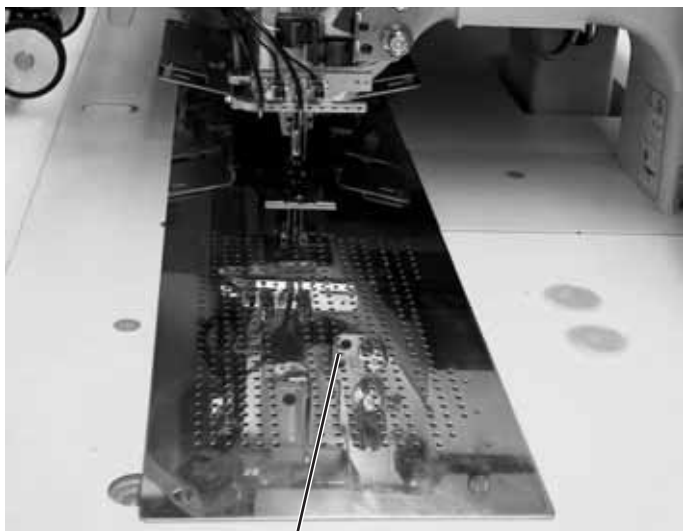


¡ATENCIÓN!

De la red de aire comprimido no se debe suministrar aire comprimido lubricado.

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. Eventuales partículas de aceite en el aire de soplado pueden producir averías de funcionamiento y el ensuciamiento de las piezas cosidas.

7. Conexión a la instalación de vacío propia



1



3

2

El dispositivo de aspiración al vacío facilita el posicionamiento exacto del material de costura en el tablero 1 de la unidad de costura.

- Conectar el tubo de la instalación de vacío propia a la válvula de conexión 3.

Nota:

Si no existe una instalación de vacío propia, debe pedirse como equipo opcional el dispositivo de aspiración al vacío (Número de referencia **0745 597964**).



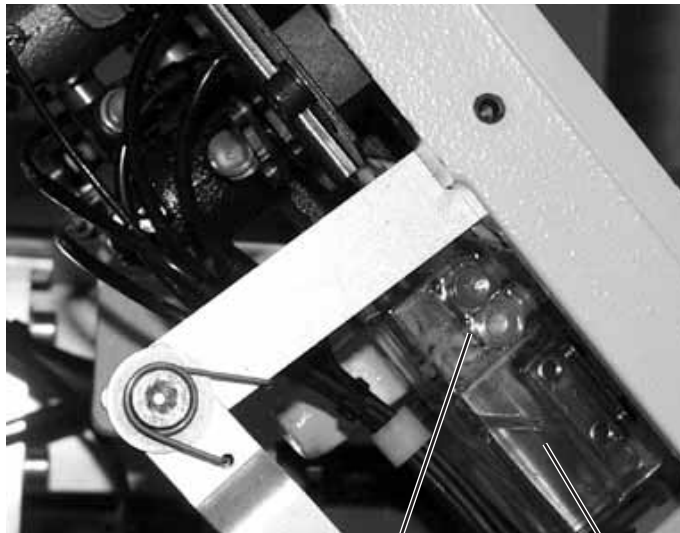
¡ATENCIÓN!

Cuando se monta el dispositivo de aspiración al vacío, el anillo de obturación 2 (negro) montado en la válvula de conexión debe ser cambiado sin falta con un anillo filtrante (blanco), (anillo filtrante en el paquete de accesorios complementarios).

8. Lubricación



1



3

2



Cuidado: Peligro de accidentes!

El aceite puede provocar erupciones cutáneas.
Evite un contacto prolongado con la piel!
Lávese a fondo después de haber estado en contacto con el aceite!



¡ATENCIÓN!

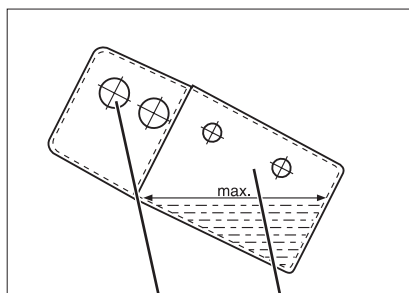
La manipulación y evacuación de aceites minerales está sujeta a normativas legales.
Entregue el aceite usado a un punto de recepción autorizado!
Proteja el medio ambiente.
Preste atención a no derramar aceite!

Para llenar los depósitos de aceite utilice exclusivamente el aceite lubricante **DA-10** o un aceite equivalente, con las siguientes especificaciones:

- Viscosidad a 40° C: 10 mm²/s
- Punto de inflamación: 150° C

El aceite **DA-10** se puede adquirir a través de los centros de venta de **DÜRKOPP ADLER AG** con el número de pieza siguiente:

Envase de 250-ml:	9047 000011
Envase de 1 litros:	9047 000012
Envase de 2 litros:	9047 000013
Envase de 5 litros:	9047 000014



2

3

Depósito de aceite para la lubricación del cabezal de la máquina de coser

- Llenar con aceite el depósito de aceite 1 por las aberturas de llenado en la mirilla.
El nivel de aceite siempre debe ser entre las marcas “Min” y “Max”.

Depósito de aceite para la lubricación del garfio

- Levantar el cabezal de la máquina de coser (Véase las Instrucciones de uso, capítulo 2.3)
- Llenar con aceite el depósito de aceite 2 por el embudo 3 hasta la marca “max.” (Véase croquis).

9. Puesta en marcha

Después de haber terminado el montaje hay que realizar una prueba de costura como está descrita a continuación:

- Enchufar la clavija de enchufe a la red.



Cuidado: Peligro de accidentes!

Desconectar el interruptor principal! Enhebrar el hilo superior y el hilo inferior únicamente con la máquina desconectada!

Luz de láser.

No mirar en la fuente luminosa.

- Enhebrar el hilo superior (Véase las Instrucciones de uso, capítulo 2.5).
- Enhebrar el hilo inferior (Véase las instrucciones de uso, capítulo 2.8).
- Conectar el interruptor principal.
Iniciación del mando.
- Pisar el pedal izquierdo hacia atrás.
Se inicia el recorrido de referencia.
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.
- Accionando el pedal izquierdo se activan consecutivamente las diferentes etapas del proceso de posicionamiento de las piezas a costurar y se inicia el ciclo de costura.



¡ATENCIÓN!

Antes de iniciar el ciclo de costura el material a coser siempre debe ser ya posicionado debajo de las pinzas de transporte del material. Un desplazamiento del carro de transporte sin material a coser puede dañar el revestimiento de las pinzas de transporte del material.

- Para la elección del programa de costura y para todos los ajustes del panel de mando consultar la “Parte 4”: Instrucciones de programación 745-34-2.
- Los métodos de posicionamiento del material a coser y el manejo de la unidad de costura están descritos en la “Parte 1”: Instrucciones de uso 745-34-2.

10. Instalación del Software de la unidad de costura

10.1 Aspectos generales

Mediante el “Dongle con programa” se puede cargar un software de costura específico en el panel de mando DACIII. El “Dongle con programa” está marcado con una etiqueta con la clase de la máquina y la versión del software.

Un tal proceso de carga (Boot) p.ej. puede ser utilizado para cargar un software de costura por la primera vez en un panel de mando DAC III (Primera instalación) o para cargar un nuevo software de costura (Update).

Cuando se entrega un panel de mando DACIII ese está cargado solo con un software de prueba que posibilita la carga del software de costura. Con el software de prueba no son posibles otras funciones. Si a causa de un proceso de carga no conforme se daña el software de prueba la carga del software de costura mediante un dongle no es más posible. En este caso se debe utilizar un PC con un cable de carga.



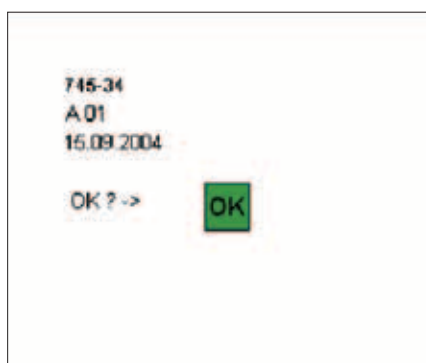
Nota:

En el momento de entrega de la unidad de costura ya está cargado un software de costura.

¡ATENCIÓN!

Desconectar el interruptor principal antes de conectar el dongle!

10.2 Cargar el programa



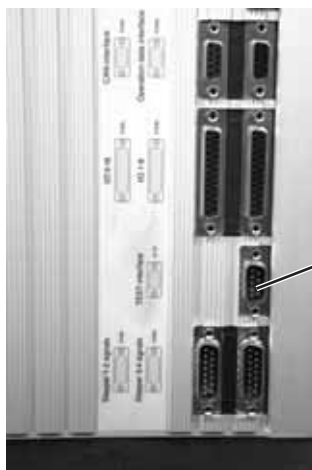
- Desconectar el interruptor principal.
- Insertar el dongle **2** en el zócalo de conexión X110 (TEST-Interface) **1** del panel de mando (véase fotos).
- Conectar el interruptor principal. El software se carga. El proceso de carga dura menos que 60 segundos.
- Durante el proceso de carga **nunca retirar** el dongle y **nunca apagar** la unidad de costura, en caso contrario se destruye el software de carga !
- Durante el tiempo de carga en la pantalla aparece la versión del programa del panel de control, p.ej. “**BF1 C A03**” (Pantalla azul).
- Cuando el proceso de carga del software está terminado en la pantalla aparece la nueva versión del programa, p.ej. “**745 A01**”.
- El nuevo sistema operativo debe ser confirmado mediante la tecla “**OK**”. A continuación se arranca el sistema operativo de la máquina.
- Retirar el dongle **2** del zócalo de conexión X110.
- Por más seguridad cuando se pone en marcha la unidad de costura confirmar una vez el nuevo programa mediante la tecla “**OK**”.
- Ahora la unidad de costura está lista para el servicio !

2

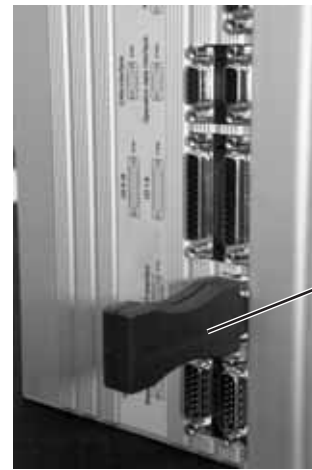
Nota !

Retirar el dongle antes de la próxima puesta en marcha de la unidad de costura, en caso contrario se carga de nuevo el software de costura.

Después un intercambio (Primera instalación) de un panel de mando DAC III, después del proceso de carga del programa general aparece en la pantalla Error 9900 o Error 9901 o Error 9902. Eso significa que se debe realizar una inicialización (Consultar la “Parte 4” capítulo 6).



1



2

10.3 Dongle-Update mediante Internet

Se puede efectuar un "Update" del dongle mediante "Internet". Abrir la página web de Dürkopp Adler AG "www.duerkopp-adler.com". En la rúbrica "*Download Area*" y "*Software*" se encuentran los programas de ayuda para el "Download" y el correspondiente software de la máquina. La instrucción que también se encuentra en la misma página describe el proceso para efectuar un "Update" del dongle.



Durante el proceso de carga del software de la máquina el dongle anteriormente se borra (formatear).

Durante el proceso de formatear se borran todos programas, secuencias y parámetros que se encuentran en el dongle.

Se aconseja, antes de iniciar el proceso de carga del dongle, de guardar los datos en un ordenador (Desktop, Notebook).

El software necesario "Dongle Copy" se encuentra en la rúbrica "Download Area".