

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 neumático

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 1: Instrucciones de empleo 745-34-2

1.	Descripción del producto	
1.1	Descripción de uso conforme a su destino	5
1.2	Descripción breve	5
1.3	Datos técnicos	7
1.4	Equipamientos adicionales	8
2.	Manejo	
2.1	Pivotar lateralmente la estación de plegado	11
2.2	Empujar hacia atrás la capota de cobertura y retirar las chapas de deslizamiento de la tela	12
2.3	Levantar el cabezal de la máquina de coser	15
2.4	Agujas e hilos	16
2.5	Enhebrar los hilos superiores	19
2.6	Encanillar el hilo inferior	20
2.7	Dispositivo de control de la capacidad del hilo restante en la canilla	21
2.8	Cambiar las canillas	22
2.9	Tensión de los hilos	24
2.10	Control del apilador	25
2.11	Esquinas de bolsillo inclinadas	26
2.11.1	Pivotar hacia dentro y hacia afuera la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo	27
2.11.2	Ajuste de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo (estación manual)	28
2.12	Posición de referencia - Iniciar el proceso de costura -Desconexión rápida	30
2.13	Sobresaliente de la cartera y del vivo	31
2.14	Longitud de la tira del vivo	32
2.15	Métodos de trabajo	33
2.15.1	Método de trabajo A (Confección de pantalones)	34
2.15.2	Coser con cartera	37
2.15.2.1	Coser sin barrera luminosa	37
2.15.2.2	Coser con barrera luminosa	39
2.15.3	Método de trabajo A (Confección de americanas) Bolsillos de vivo, alimentación automática de la tira del vivo, carteras y otros accesorios	40
2.15.4	Método de trabajo B Bolsillos de vivo, alimentación automática de la tira del vivo, cortando/sin cortar las extremidades de la tira del vivo	46
2.15.5	Método de trabajo D Bolsillo de pecho con tapeta, alimentación y ajuste automático de la tapeta	56
2.15.6	Método de trabajo F Bolsillos de vivo, alimentación automática de la tira del vivo, incisión de las extremidades de la tira del vivo, alineación y ajuste de la cartera	62
2.15.7	Control del patín plegador	66
2.16	Funcionamiento y manejo de los equipamientos adicionales	67
2.16.1	Dispositivo de corte para la incisión de las extremidades de la tira del vivo	67
2.16.2	Dedo sujetador, pinza del saco de bolsillo, pinza de la pretina	70
2.16.3	Dispositivos de alimentación para carteras, sacos de bolsillo etc.	71

2.16.4	Apilador de brazos	72
2.16.5	Expulsor de rodillos	74
2.16.6	Dispositivo de soplado	75
2.16.7	Pinza de sujeción del paquete y expulsor de rodillos	76
2.16.8	Dispositivo de alimentación y corte automático de la cinta de refuerzo	77
2.16.9	Dispositivo de cremallera sin fin.	81
2.16.10	Dispositivo de aspiración al vacío.	82
2.16.11	Método de trabajo B con juego de piezas “Saco de bolsillo sobre la cartera”	83
2.16.12	Alimentaciones de la cremallera para el método B.	86
2.16.13	Juego de piezas “Tope de forma para la tira triangular de ojal en forro” para la clase 745-34-2 B y F	87
2.16.14	Extensor del material, para la clase 745-34-2 A y B	88
3.	Mantenimiento	
3.1	Limpieza	89
3.2	Lubricación semanal	92

1. Descripción del producto

1.1 Descripción del uso conforme a su destino

La **745-34-2** es una unidad de costura que puede utilizarse de acuerdo con sus disposiciones para coser materiales de peso entre ligero y medio. Por lo general, estos materiales están compuestos de fibras textiles o de cuero. Estos materiales se utilizan en la industria de la confección.

En general, en esta unidad de costura sólo se puede trabajar con material seco. Dicho material no puede contener objetos duros.

La costura se realiza, en general, con hilos torcidos y revestidos, hilos de fibras de poliéster o de algodón.

La dimensión para los hilos superiores e inferiores la encontrará en la tabla en el capítulo 2.4.

Si se desea utilizar otros hilos, deben evaluarse también los riesgos resultantes y, si procede, se adoptarán medidas de seguridad.

Esta unidad de costura sólo se puede instalar y manejar en ambientes secos y cuidados. Si se emplea la máquina en ambientes que no estén secos ni cuidados, pueden ser necesarias otras medidas que deberán decidirse de común acuerdo (véase EN 60204-31 : 1999).

Como fabricantes de máquinas industriales de coser partimos del hecho, que el personal que trabaja con nuestros productos está, como mínimo, formado de manera que se dan por supuestos todos los conocimientos y, dado el caso, los posibles riesgos.

1

1.2 Descripción breve

La **Dürkopp-Adler 745-34-2** es una unidad de costura para la precostura automática de aberturas de bolsillo de vivo, con o sin cartera y aberturas de bolsillos de pecho con tapeta, con las esquinas del bolsillo rectas u oblicuas.

Las esquinas oblicuas del bolsillo resultan del desplazamiento entre los extremos de los dos recorridos de costura. Al principio y al final de la costura es posible realizar una costura con varios sesgos.

De acuerdo con el método de trabajo, pueden emplearse dispositivos de alimentación, estaciones de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo y otros equipos adicionales.

Cabezal de la máquina de coser

- Versión de dos agujas de doble pespunte
- Corredera de las barras agujas con barras de aguja conectables conjuntamente o por separado
- Gran garfio vertical
- Cuchilla central con accionamiento externo, velocidad y momento de puesta in marcha programables
- Dispositivo corta-hilo para los hilos superiores e inferiores
- Dispositivo de control rotura hilo para los hilos superiores
- Dispositivo de control de la capacidad del hilo restante en la canilla fotoeléctrico para los hilos inferiores
- Motor de la máquina de coser de corriente continua (DC) con accionamiento directo

Motores paso a paso para el transporte del material a coser y el ajuste longitudinal del dispositivo de corte de esquinas.

La técnica del motor paso a paso permite obtener ciclos de máquina cortos y garantiza un corte de esquinas absolutamente exacto. Esta técnica hace que los bolsillos se confeccionen con una calidad nunca lograda antes, simultáneamente con alta productividad.

Nueva generación de unidades de control “DAC III” (DÜRKOPP ADLER Control)

En la guía gráfica del usuario se han empleado únicamente símbolos comprensibles internacionalmente y líneas de texto en el idioma correspondiente.

Los distintos símbolos están recogidos en grupos dentro de la estructura del menú de los programas de costura y prueba.

El manejo sencillo permite que los períodos de aprendizaje sean cortos.

El usuario dispone de 99 programas para bolsillos libremente programables combinables con hasta 20 esquemas de costura.

Para realizar secuencias de costuras están disponibles 20 secuencias de bolsillos.

Cada una de las secuencias de bolsillo puede estructurarse en el orden deseado de un máximo de 8 programas para bolsillos.

Todos los sesgos de bolsillos utilizados en la práctica pueden ser programados del usuario solamente pulsando un botón.

De esa manera se evita el complicado reajuste de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo y la incómoda programación de los desplazamientos entre las costuras.

En la unidad de control DAC está integrado el extenso sistema de test y control **MULTITEST**.

Un microordenador se encarga de las tareas de control, vigila el proceso de costura e indica en el display los errores de manejo y las averías.

Equipamientos adicionales

Mediante un sistema flexible de equipamientos adicionales se puede equipar, de forma óptima y económica, la unidad de costura de acuerdo a cada caso de utilización.

Véase capítulo 1.4 (Equipamiento de la 745-34-2).

Equipos de costura y plegadores

En las hojas de dispositivos de las 745-34-2 se facilitan más detalles sobre equipos de costura y plegadores para los diferentes objetivos de la aplicación.

Se ruega dirijan sus consultas a los puntos de venta de **DÜRKOPP-ADLER**.

1.3 Datos técnicos

Cabezal de la máquina de coser:	Clase 0246 992004
Sistema de aguja:	2134-85
Distancia entre las agujas:	8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 24, 26, 30 mm
Grosor de la aguja:	Nm 80 hasta Nm110
Hilos:	Véase tabla en el capítulo 2.4
Tipo de puntada:	Doble respunte de dos agujas
Velocidad:	mín. 2000 RPM máx. 3000 RPM
Longitud de puntada:	mín. 2,0 máx. 3,0 mm
Cantidad de puntadas de la condensación de puntadas:	1 hasta 10 puntadas
Cantidad de puntadas del remate de la costura:	0 hasta 5 puntadas
Longitud de puntada condensación de puntada / remate	0,5 hasta 3,0 mm
Longitud de bolsillo:	máx. 220mm
Desplazamiento entre las costuras:	máx. +/- 13 mm
Presión de servicio:	6 bar
Consumo de aire:	aprox. 6 NL por ciclo de trabajo
Tensión nominal:	3 x 230 / 400 V / 50/60 Hz
Potencia nominal:	
Máquina con unidad de aspiración al vacío	0,8 KW
Máquina sin unidad de aspiración al vacío	0,5 KW
Dimensiones:	1540 x 925 x 1200 mm (L x An x A)
Altura de trabajo:	790...1100 mm (Borde superior del tablero de la mesa)
Peso:	280 kg
Valor de emisión de ruido:	LC = 81 dB (A) Valor de emisión referido al puesto de trabajo según norma DIN 45635-48-B-1
Longitud de puntada:	2,5 mm
Longitud de costura:	180 mm
Velocidad de costura:	2750 r/min
Material de coser:	dos capas de material 240 g/m ²
Punto de medición según norma DIN 4895 Parte 1	
X = 600 mm Y = 0 mm Z = 300 mm	

1.4 Equipamientos adicionales

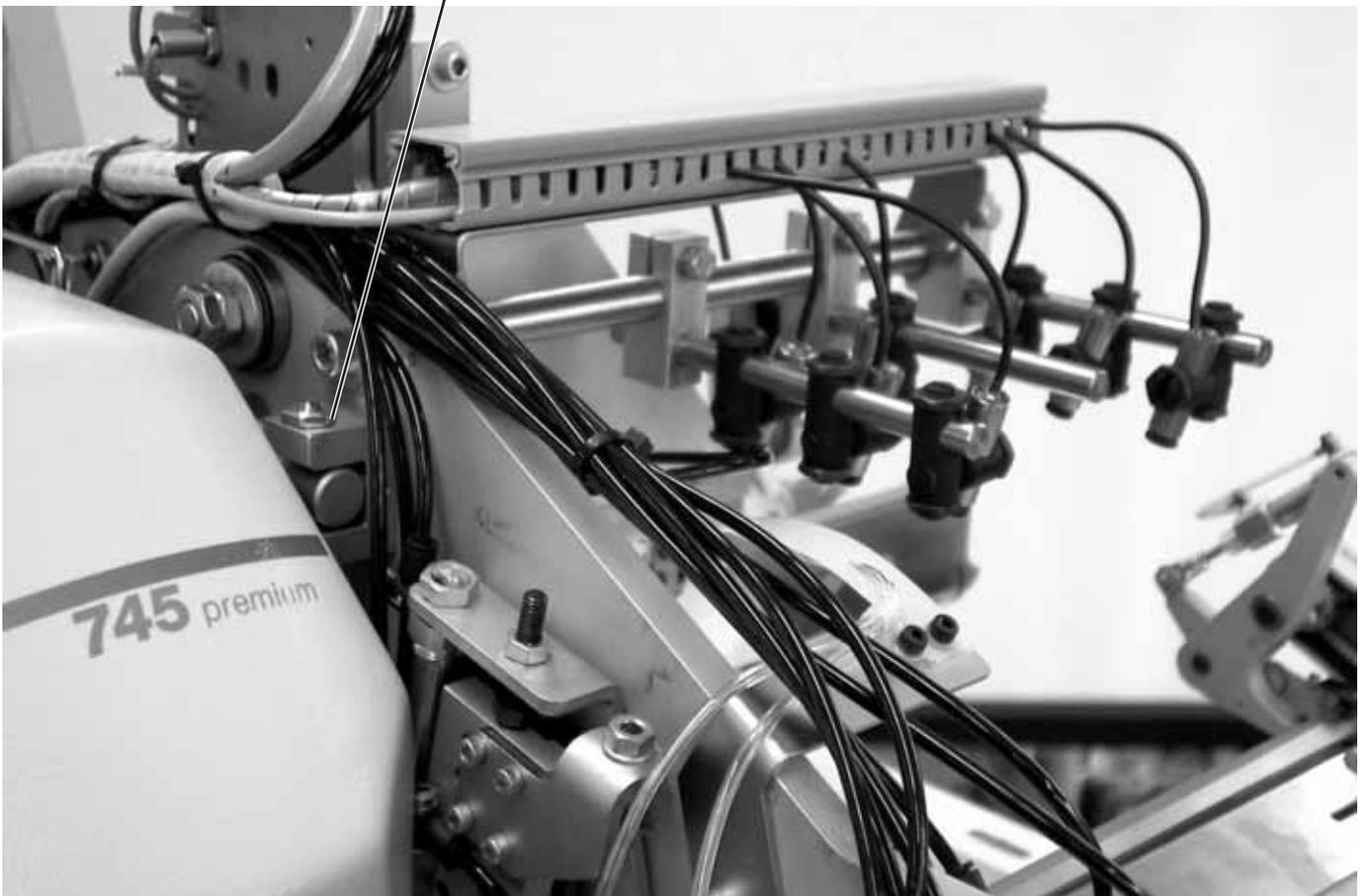
Número de referencia	Equipamientos adicionales	A	B	D	F
0745 597514	Dedo sujetador -Pinza para el saco de bolsillo. Dedo sujetador para alisar el flojo originado por las pinzas cosidas tal como un dispositivo de apriete para el saco de bolsillo	X	X		
0745 597524	Pinza para la pretina. Para alisar el flojo. Utilizable únicamente en combinación con 0745 597514	X	X		
0745 597544	Cremallera sin fin. Tijera con dispositivo de desarrollo de la cremallera sin fin y sin cierre	X			
0745 597554	Apilador de brazos. El apilador puede ser colocado al lado de la máquina. Además, este apilador de brazos dispone de un ajuste en altura fácil de manejar, así como de un dispositivo de pivotamiento hacia afuera.	X	X	X	X
0745 597604	Dispositivo de soplado Para soplar las piezas terminadas.	X	X		
0745 597614	Tope de posicionamiento para la tira triangular de ojal en forro. En el caso de bolsillos interiores, la tira triangular de ojal en forro se alimenta automáticamente.		X		X
0745 597674	Ensanchamiento de mesa (grande). Ensanchamiento de mesa necesario para el método de trabajo con carretilla de transporte y sujeción del paquete.		X		
0745 597684	Ensanchamiento de mesa (pequeño) Ensanchamiento de mesa necesario para la apiladura lateral de la pieza cosida	X	X	X	X
0745 597694	Pinza de sujeción del paquete. Incluye el gran ensanchamiento necesario de la mesa	X	X		
0745 597764	Alimentación de cremallera derecha. En combinación con el dispositivo de alimentación 0745 517574. Para cremalleras que están cortadas a longitud, sin cierre, ancho total 24 mm, ancho del cordón aprox. 4 mm, en el bolsillo terminado el cordón está adentro.		X		
0745 597774	Alimentación de cremallera izquierda. En combinación con el dispositivo de alimentación 0745 517564. Para cremalleras que están cortadas a longitud, sin cierre, ancho total 24 mm, ancho del cordón aprox. 4 mm, en el bolsillo terminado el cordón está adentro.		X		
0745 597784	Alimentación de cremallera derecha. En combinación con el dispositivo de alimentación 0745 517574. Para cremalleras que están cortadas a longitud, sin cierre, ancho total 24 mm, ancho del cordón aprox. 4 mm, en el bolsillo terminado el cordón está adentro.		X		
0745 597794	Alimentación de cremallera izquierda. En combinación con el dispositivo de alimentación 0745 517564. Para cremalleras que están cortadas a longitud, sin cierre, ancho total 24 mm, ancho del cordón aprox. 4 mm, en el bolsillo terminado el cordón está adentro.		X		

Número de referencia	Equipamiento adicional	A	B	D	F
0745 597824	Extensor del material para la clase 745-34-2 A/B El dispositivo extensor sirve para extender lisas las piezas de pantalones cosidas cuando se trabaja utilizando la pinza de sujeción del paquete o la carretilla de transporte y sujeción del paquete. Solamente en combinación con el ensanchamiento grande de la mesa 0745 597674 y el dispositivo de expulsión por rodillo 0745 597954	X	X		
0745 597874	Juego de piezas saco de bolsillo sobre la cartera, distancia entre las agujas 10 y 12 mm. Para la costura simultánea de las dos mitades de sacos de bolsillo y de la cartera. Solamente en combinación con los equipos de costura E 3103 o E 3503 para la distancia entre las agujas de 10 mm tal como E 3107 o E 3507 para la distancia entre las agujas de 12 mm.		X		
0745 597884	Juego de piezas para soplar el saco de bolsillo / la tira del vivo. Para soplar el vivo y/ o el saco de bolsillo en la posición correcta en caso de vivos muy grandes y con extremidades salientes. Solamente en combinación con los equipos de costura E 2604 y E 2606 y pinza K19.	X			
0745 597934	Set de 3 lámparas de marcación a láser. Para aumentar la lámparas de marcación a láser de 5 (estándar) hasta 8 como máximo. (El método de trabajo F comprende, básicamente, 8 lámparas de marcación a láser)	X	X	X	X
0745 597944	Dispositivo para la alimentación y el corte automático de la cinta de refuerzo con accionamiento mediante motor paso a paso. Para la alimentación y corte automático de la cinta de refuerzo extraída de un rollo. El saliente inicial y final de la cinta respecto a la longitud del bolsillo pueden programarse según el bolsillo.	X	X	X	X
0745 597954	Expulsor de rodillos El expulsor de rodillos puede utilizarse para transportar piezas cortas en el apilador de brazos o para expulsar las piezas terminadas en combinación con la pinza de sujeción del paquete. Pueden ajustarse la velocidad y el tiempo de funcionamiento del expulsor de rodillos de acuerdo con el programa.	X	X	X	X
0745 597964	Unidad de aspiración al vacío. Sirve para poder posicionar más exacto el material a coser. En caso que no existe una alimentación central de vacío esa unidad de aspiración al vacío puede ser conectada directamente al enlace montado en la unidad de costura básica.	X	X	X	X
0797 003031	Paquete de conexión neumática Manga de empalme para la red de distribución de aire comprimido con las conexiones correspondientes.	X	X	X	X
0745 517564	Alimentación automática, izquierda 180 - 220 mm. Para la alimentación automática de la cartera y accesorios.		X		
0745 517574	Alimentación automática, derecha 180 - 220 mm. Para la alimentación automática de la cartera y accesorios.		X		



1

2



2. Manejo

2.1 Pivotar lateralmente la estación de plegado

Para trabajos en el área de costura (enhebrado de los hilos superiores, cambio de las agujas, etc.) la estación de plegado con patín plegador y barreras luminosas se puede quitar girándola hacia la derecha

- Pivotar toda la estación de plegado 1 con patín plegador hacia la derecha.

Nota:

Si la unidad de costura está conectada, aparece un aviso de seguridad en el display del panel de control.



- El área de costura es libremente accesible.

Pivotar la estación de plegado hacia adentro

- Pivotar de nuevo la estación de plegado hacia adentro.



¡ATENCIÓN!

Después del pivotamiento de la estación de plegado hacia adentro, esa debe encajarse con seguridad en el dispositivo de bloqueo 2.

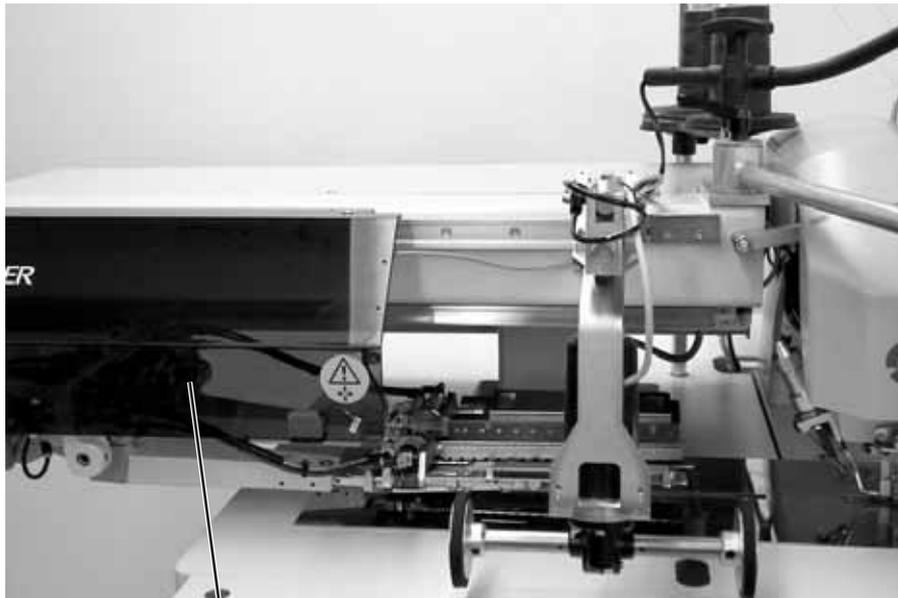
2.2 Empujar hacia atrás la capota de cobertura y retirar las chapas de deslizamiento de la tela



¡ATENCIÓN!: Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.
Solamente puede empujarse hacia atrás la capota de cobertura y retirarse las chapas de deslizamiento de la tela con la unidad de costura desconectada.

- Desconectar el interruptor principal



1

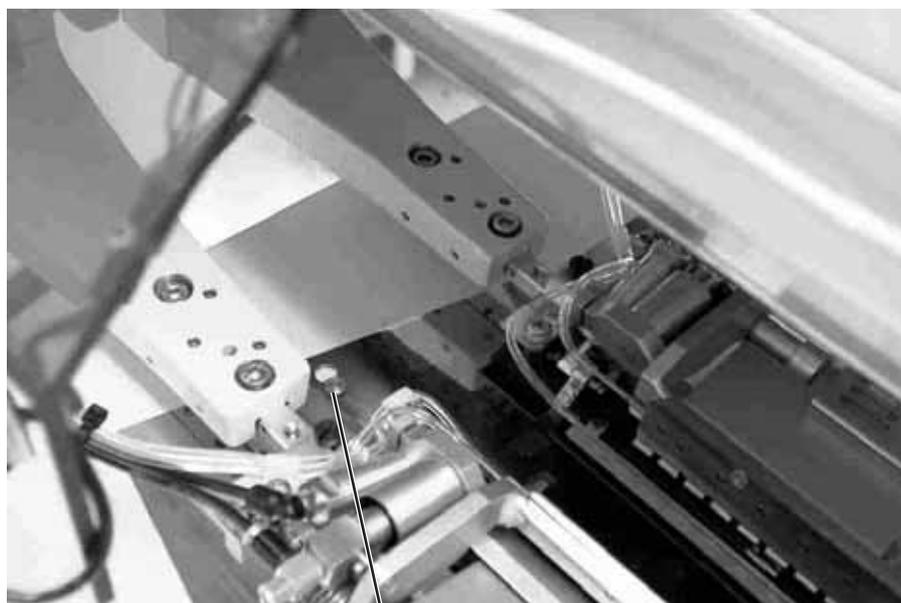
La capota de cobertura se puede desplazar para facilitar el acceso a las pinzas de transporte.

Empujar hacia atrás la capota de cobertura.

- Desplazar la capota de cobertura 1 hacia la izquierda. Las pinzas de transporte están accesibles.
- Mover la capota de cobertura 1 nuevamente hacia la derecha 1, hasta que encaje notablemente.



2 1



3

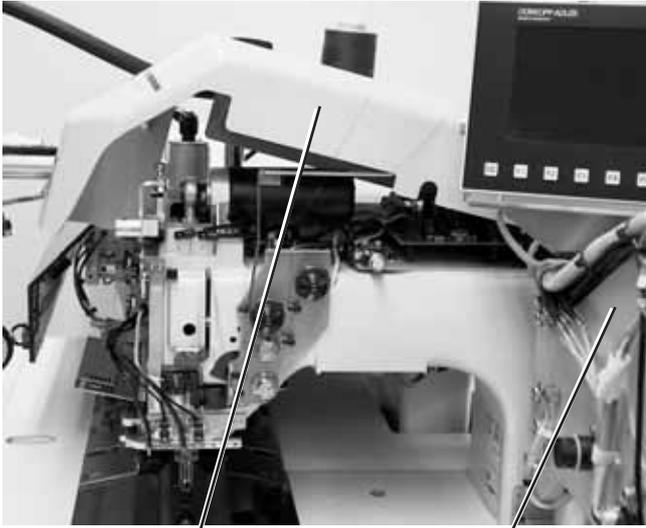
1

Para cambiar las canillas de los hilos inferiores:

- Levantar la chapa de deslizamiento de la tela 2 en la zona de la abolladura de la placa-mesa 1 y apartarla hacia la izquierda.

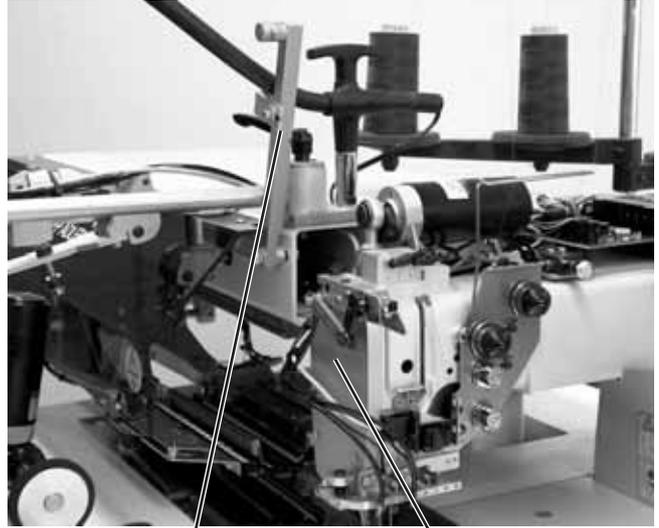
Para retirarla del todo (para trabajos de mantenimiento y ajuste):

- Levantar la chapa de deslizamiento completamente fuera del perno 3.



1

3



4

5



6

2.3 Levantar el cabezal de la máquina de coser

Para los trabajos de mantenimiento puede levantarse el cabezal de la máquina de coser.
Para ello, el carro de transporte debe encontrarse en su posición posterior.



¡ATENCIÓN! Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.

Levantar el cabezal de la máquina de coser

- Retirar la capota de cobertura 1.
Para ello hay que levantar la capota adelante, que se suelte el enganchado. Quitar la capota de cobertura cuidadosamente hacia arriba.
- Pivotar la estación de plegado 3 por 90° hacia afuera.
- Bascular hacia arriba la palanca de detención 4.
- Levantar por delante la chapa izquierda de deslizamiento de la tela 6 y desplazarla girándola hacia la izquierda.
- Levantar el cabezal de la máquina de coser agarrando en la zona de la tapa delantera 5 del cabezal y subirlo con cuidado.
El trinquete de retención 2 encaja adicionalmente.
El espacio debajo de la base de la máquina de coser es accesible para los trabajos de limpieza.

1

Bascular hacia abajo el cabezal de la máquina de coser

- Agarrar el cabezal de la máquina de coser en la zona de la tapa delantera 5 del cabezal y detenerlo.
- Soltar el trinquete de retención 2.
- Bascular con cuidado hacia abajo el cabezal de la máquina de coser.



¡Cuidado, peligro de rotura!

Detener fuertemente el cabezal de la máquina de coser hasta su encaje definitivo.



- Colocar de nuevo la chapa de deslizamiento.
- Bascular la palanca de detención 4 hacia abajo.
- Pivotar la estación de plegado 3 hacia adentro y encajarla mediante la palanca de detención.
- Montar nuevamente la capota de cobertura 1 y dejarla encajar.

2.4 Agujas e hilos

Sistema de aguja:	2134-85
Grueso de aguja recomendado:	Nm 90 para material delgado Nm 100 para material mediopesado Nm 110 para material pesado

Con los siguientes hilos torcidos y revestidos se consigue una gran seguridad y una buena calidad de la costura:

- Hilo de dos fibras sin fin de poliéster torcidas y revestidas de poliéster (p.ej. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Hilo de dos fibras sin fin de poliéster torcidas y revestidas de algodón (p.ej. Frikka, Koban, Rasant, ...)

En caso de que no se pudieran adquirir estos hilos, se puede también coser con los hilos de fibra poliéster o de algodón indicados en la tabla.

Los hilos de dos fibras torcidas y revestidas ofrecidos muchas veces por los fabricantes de hilos, con la misma designación que los hilos de tres fibras torcidas y revestidas de poliéster (hilados con 3 cilindros). Esto conduce a inseguridades referente a la torsión y al grueso del hilo.

En caso de duda, destorcer el hilo y comprobar si es de retorcido doble o triple.

La etiqueta n° 120 sobre el carrete de un hilo torcido y revestido corresponde, p. ej., al grueso del hilo Nm. 80/2 (ver valores entre paréntesis en las tablas).

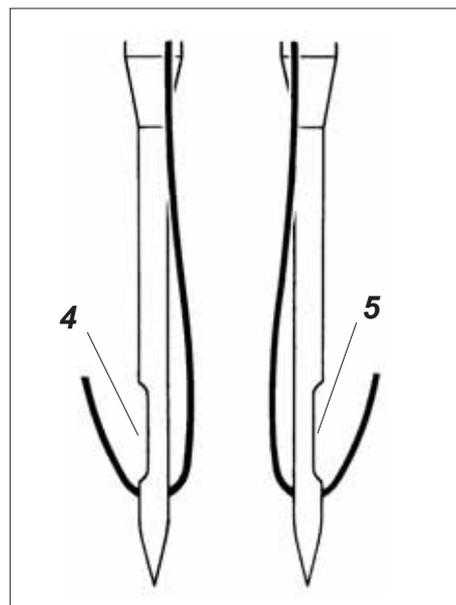
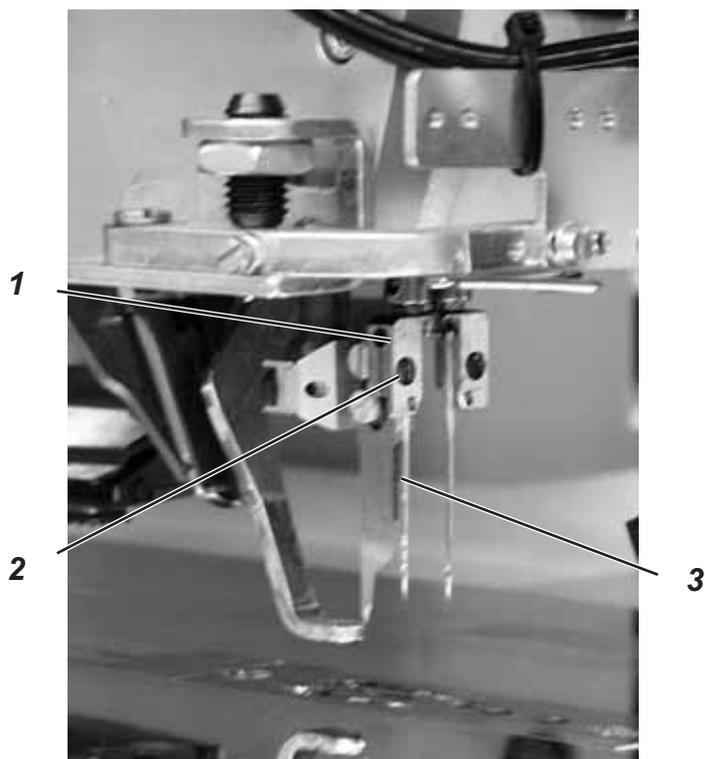
En caso de hilos de monofilamento se pueden utilizar hilos superiores e inferiores del mismo grueso. Los mejores resultados se obtienen aquí con hilos suaves y elásticos ("Software") del grueso 130 Denier.

Gruesos de hilo recomendados:

Grueso de la aguja Nm	Hilo torcido revestido		Hilo torcido revestido	
	Hilo superior Poliéster revestido sin fin Etiqueta n°	Hilo inferior Poliéster Etiqueta n°	Hilo superior Poliéster revestido sin fin Etiqueta n°	Hilo inferior Algodón- Etiqueta n°
90	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)
100	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)
110	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)

Grueso de la aguja Nm	Hilo de fibra de poliéster (hilado con 3 cilindros)		Hilo de algodón	
	Hilo superior	Hilo inferior	Hilo superior	Hilo inferior
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	Ne _B 50/3-70/3	Ne _B 50/3-70/3
100	Nm 70/3-100/3	Nm 70/3-100/3	Ne _B 40/3-60/3	Ne _B 40/3-60/3
110	Nm 50/3-80/3	Nm 50/3-80/3	Ne _B 40/4-60/4	Ne _B 40/4-60/4

Cambiar las agujas



1



¡ATENCIÓN!: Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.
Cambiar las agujas solamente con el interruptor principal desconectado.

¡Peligro de lesiones por corte!

Al cambiar las agujas, no intervenir en el área de trabajo de la cuchilla central 3.

- Pivotar lateralmente la estación de plegado (véase capítulo 2.1)
Las agujas son libremente accesibles.
 - Aflojar el tornillo 2 y retirar la aguja del porta-agujas 1.
 - Introducir una nueva aguja hasta el tope por el agujero del porta-agujas 1.
- ¡ATENCIÓN!**
Visto desde el lado del operador de la unidad de costura, el rebaje 4 de la aguja izquierda debe señalar hacia la izquierda y el rebaje 5 de la aguja derecha hacia la derecha (ver croquis).
- Apretar fuerte el tornillo 2.

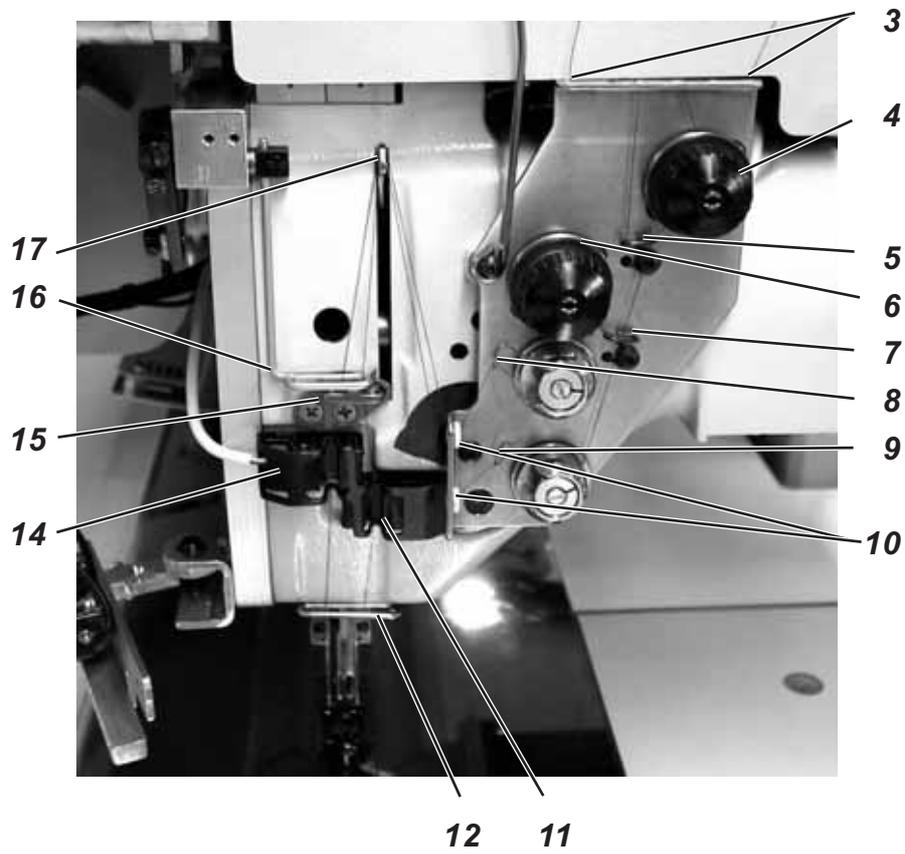
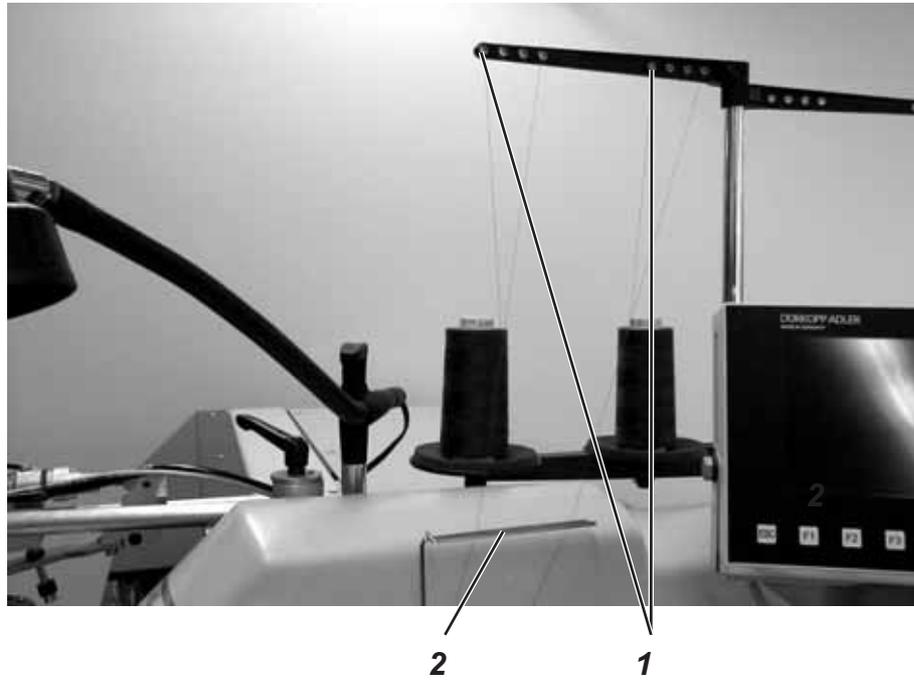


¡ATENCIÓN!

Después de cambiar a otro grueso de aguja, debe reajustarse la protección de la aguja del garfio (véase "Instrucciones de Servicio").

Nota:

La unidad de costura 745-34-2 está equipada de forma estándar con agujas de un grueso Nm 100.



2.5 Enhebrar los hilos superiores



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.
Enhebrar los hilos superiores únicamente con la unidad de costura desconectada.

El enhebrado de los hilos superiores tiene lugar tal como está representado en las ilustraciones al lado.

- Pivotar lateralmente la estación de plegado.

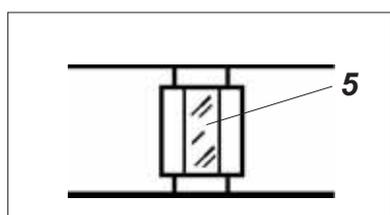
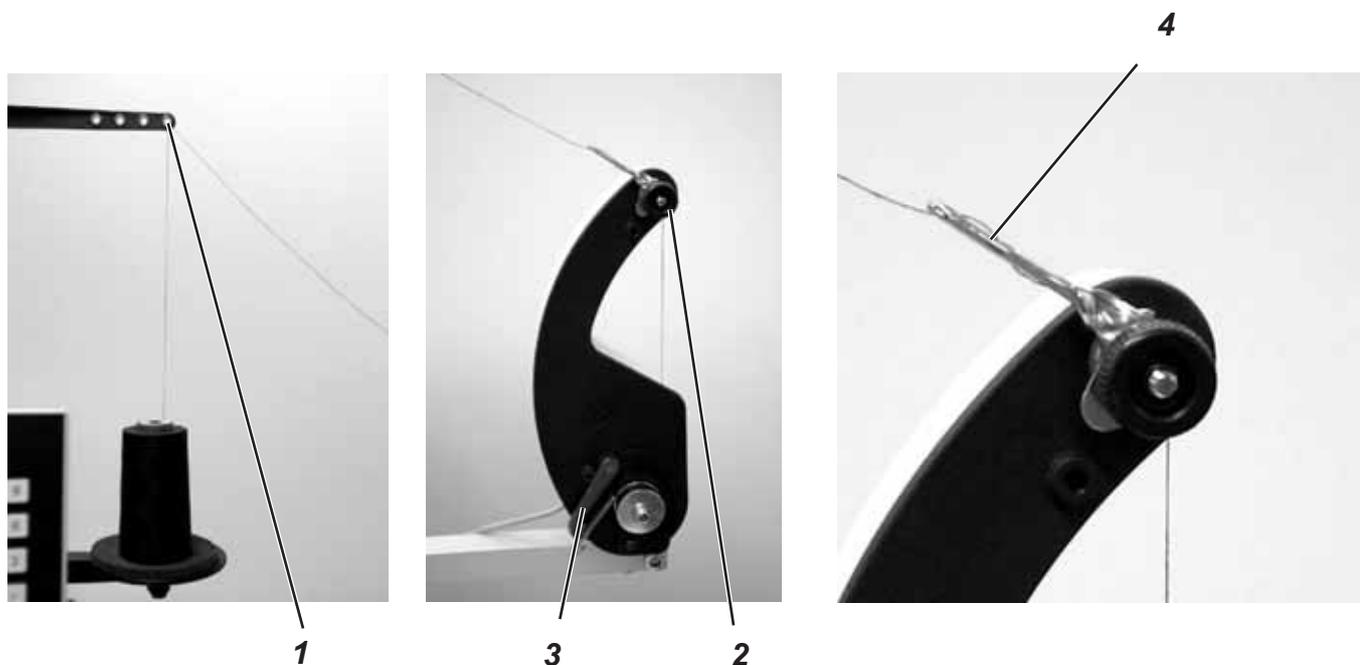
Aguja izquierda

- Insertar el carrete de hilo en el porta-carretes.
- Enhebrar el hilo del carrete a través del agujero 1 del porta-carretes.
- Enhebrar el hilo por la guía 2
- Pasar el hilo por el agujero de la chapa de soporte 3.
- Enhebrar el hilo por la guía 5
- Pasar el hilo por los discos tensores de la tensión del hilo superior 6.
- Pasar el hilo por el muelle recuperador del hilo 8
- Pasar el hilo por el agujero superior de la chapa de soporte 10
- Enhebrar el hilo a través del agujero superior de la palanca tira-hilo 17.
- Pasar el hilo hacia abajo a través del alambre del alimentador de hilo 16.
- Enhebrar el hilo por la guía 15, a través del dispositivo de control rotura del hilo superior 14 .
- Enhebrar el hilo por la guía 12, a través del agujero del porta-agujas y del ojo de la aguja.

Aguja derecha

- Insertar el carrete de hilo en el porta-carretes
- Enhebrar el hilo del carrete a través de los agujeros 1 del porta-carretes.
- Enhebrar el hilo por la guía 2.
- Pasar el hilo por el agujero de la chapa soporte 3.
- Pasar el hilo por las guías 5 y 7.
- Pasar el hilo por los discos tensores de la tensión del hilo superior 4.
- Pasar el hilo por el muelle recuperador del hilo 9.
- Pasar el hilo por el agujero inferior en la chapa de soporte 10
- Enhebrar el hilo a través del agujero inferior de la palanca tira-hilo 17.
- Pasar el hilo hacia abajo a través del alambre del alimentador de hilo 16, por la guía 15, a través del dispositivo de control rotura del hilo superior 11.
- Pasar el hilo por la guía 12, a través del agujero del porta-agujas y del ojo de la aguja.
- Pinzar los hilos en el dispositivo interceptador del hilo superior y cortarlos.

2.6 Encanillar el hilo inferior

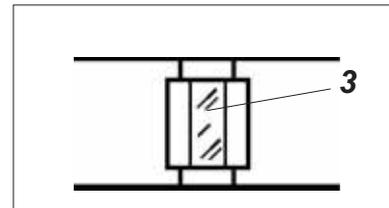
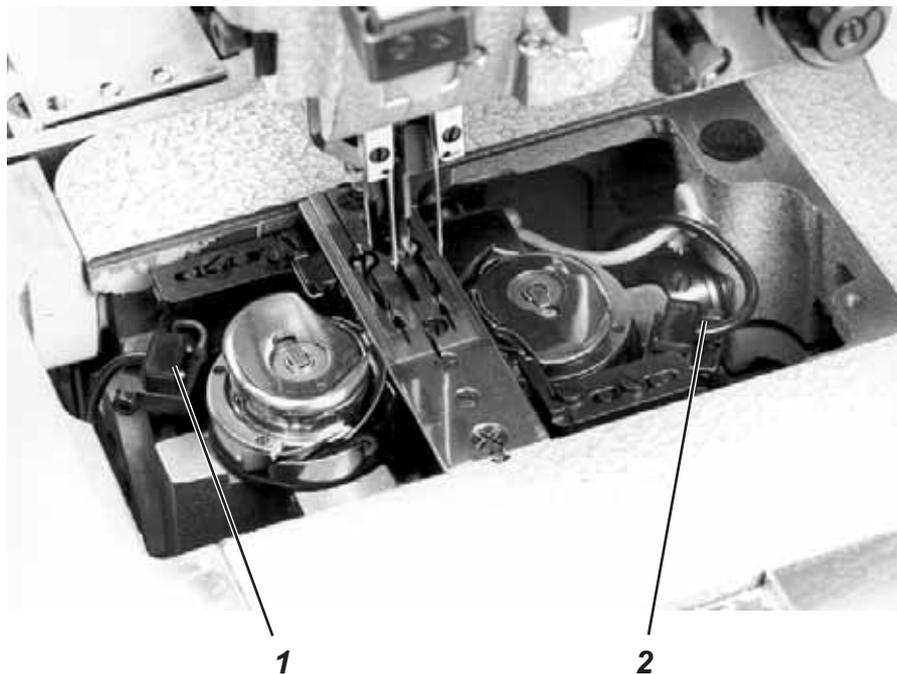


El dispositivo devanador de la canilla separado permite realizar un bobinado de los hilos inferiores independiente del cosido.

- Antes de devanar la canilla, retirar los restos de hilo que se encuentran sobre el eje de la canilla.
- Insertar el carrete de hilo sobre el porta-carretes.
- Enhebrar el hilo a través del agujero 1 del brazo desarrollador (véase imagen a la izquierda).
- Enhebrar el hilo por la guía 4.
- Pasar el hilo a través de la tensión del hilo 2 del devanador de la canilla.
- Arrollar el hilo girando a la derecha en las ranuras de reserva delantera y trasera del eje de la canilla.
Las ranuras de reserva llenas garantizan un comienzo seguro del bobinado, incluso con hilos de monofilamento.
Con las reservas de hilo que se hallan dentro de las ranuras de reserva se puede coser con seguridad hasta el final de la abertura de bolsillo, después del aviso "Canilla vacía" del dispositivo de control de la capacidad del hilo restante en la canilla.
La superficie de reflexión 5 del eje de la canilla debe mantenerse limpia.
- Presionar la palanca del devanador de la canilla 3 contra el eje de la canilla.
El dispositivo devanador de la canilla se pone en funcionamiento. Una vez alcanzada la cantidad de hilo ajustada para llenar la canilla, el dispositivo devanador de la canilla se desconecta automáticamente.
Para el ajuste de la cantidad de llenado de la canilla, véase las "Instrucciones de Servicio".

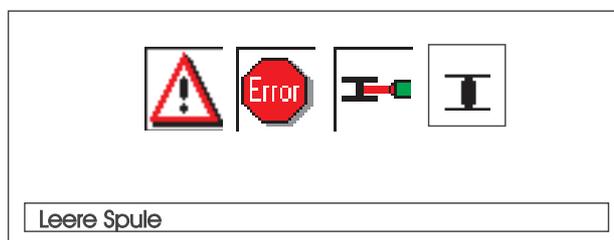
2.7 Dispositivo de control de la capacidad del hilo restante en la canilla

El dispositivo de control de la capacidad del hilo restante en la canilla controla mediante las barreras reflejantes de luz infrarroja 1 y 2 las canillas izquierda y derecha del hilo inferior.



1

- Con la canilla vacía, el rayo de luz es emitido por las barreras luminosas 1 ó 2, es reflejado en la superficie reflectora libre 3 del eje de la canilla.
- En el display del panel de mando aparece el aviso "Canilla vacía".



- Mediante el resto del hilo que hay dentro de la ranura de reserva del eje de la canilla, la abertura de bolsillo se cose con seguridad hasta el final
Después de la costura el carro de transporte se para en su posición final posterior.



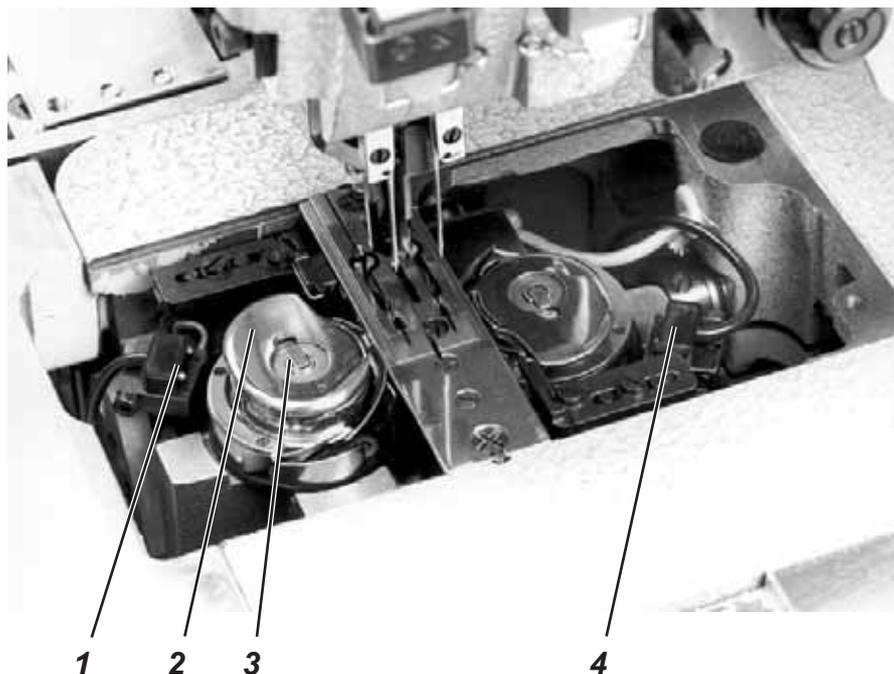
¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.

La limpieza de las lentes de las barreras luminosas únicamente puede llevarse a cabo con la unidad de costura desconectada.

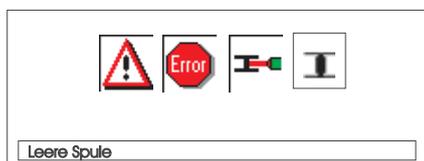
- Desconectar el interruptor principal.
- A cada cambio de canilla limpiar las lentes de las barreras luminosas con un paño **suave**
- Conectar el interruptor principal.
- Iniciar un nuevo proceso de costura.

2.8 Cambiar las canillas



¡ATENCIÓN!

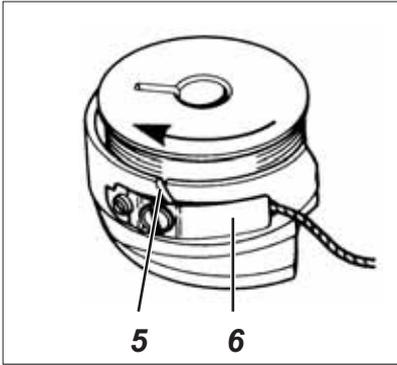
Antes de realizar el cambio de canilla, desconectar el interruptor principal.



- Después de un determinado número de costuras, la reserva del hilo inferior de la canilla está agotada.
- Estando activado el dispositivo de control de la capacidad del hilo restante en la canilla aparece en el display el aviso "Canilla vacía".
- La abertura de bolsillo empezada se cose hasta el final con la ayuda de la reserva de hilo que hay en las ranuras de reserva del eje de la canilla.
- Después de la incisión de las esquinas, la pieza cosida es expulsada o apilada.
- El carro de transporte se desplaza a su posición final posterior. Únicamente se puede poner otra vez en marcha después del cambio de la canilla.

Retirar la canilla vacía

- Desconectar el interruptor principal
- Pivotar lateralmente la estación de plegado
- Levantar la chapa de deslizamiento de la tela y apartarla hacia la izquierda (véase capítulo 2.2).
- Agarrar y levantar la cápsula porta-canilla en la zona 2. Con ello, la palanca 3 del pestillo de la cápsula porta-canilla se levanta al mismo tiempo.
- Retirar la cápsula porta-canilla junto con la canilla vacía.
- Retirar la canilla vacía de la cápsula porta-canilla.



Colocar la canilla llena

- Colocar la canilla llena en la cápsula porta-canilla 2.
- Pasar el hilo por la ranura 5 y por debajo del muelle tensor 6.
- Extraer unos 4 cm de hilo de la cápsula porta-canilla. Al tirar el hilo la canilla debe girar en el sentido de la flecha (en contra de la dirección de giro del garfio).
- Insertar la cápsula porta-canilla 2 con la canilla llena en el porta-cápsula.
- Cerrar la palanca 3 del pestillo de la cápsula porta-canilla.



¡ATENCIÓN!

Para un funcionamiento seguro del dispositivo de control de la capacidad del hilo restante en la canilla limpiar las lentes de las barreras luminosas 1 y 4 con un paño **suave** cada cambio de canilla.

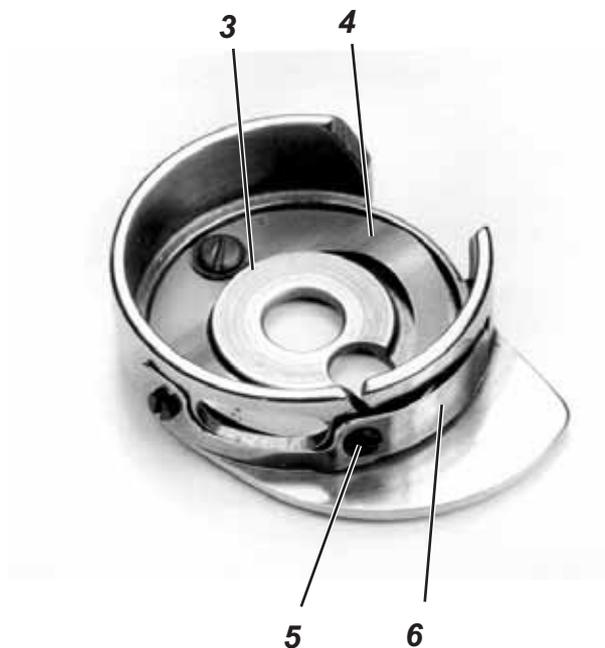
- Colocar de nuevo la chapa de deslizamiento de la tela.
- Conectar el interruptor principal.
- Iniciar un nuevo proceso de costura.

2.9 Tensión de los hilos

El nudo del hilo superior e inferior debe estar situado en el medio de las capas del material a coser.

Un material a coser grueso y duro requiere tensiones más fuertes del hilo que un material delgado y suave.

Tensiones del hilo demasiado fuertes pueden conducir, en materiales delgados, a fruncimientos y roturas del hilo indeseados.



Ajustar el muelle de freno 4

Durante la detención en posición del cabezal de la máquina de coser, el muelle de freno 4 impide una rotación por inercia de la canilla del hilo inferior.

- Ajustar acodando con cuidado el muelle de freno 4. La fuerza de frenado está correctamente ajustada cuando el muelle 4 sobresale aprox. 1 mm por encima de la superficie 3.
- Al ajustar el muelle tensor del hilo 6 hay que tener también en consideración la fuerza de frenado.

Ajustar el muelle tensor del hilo 6

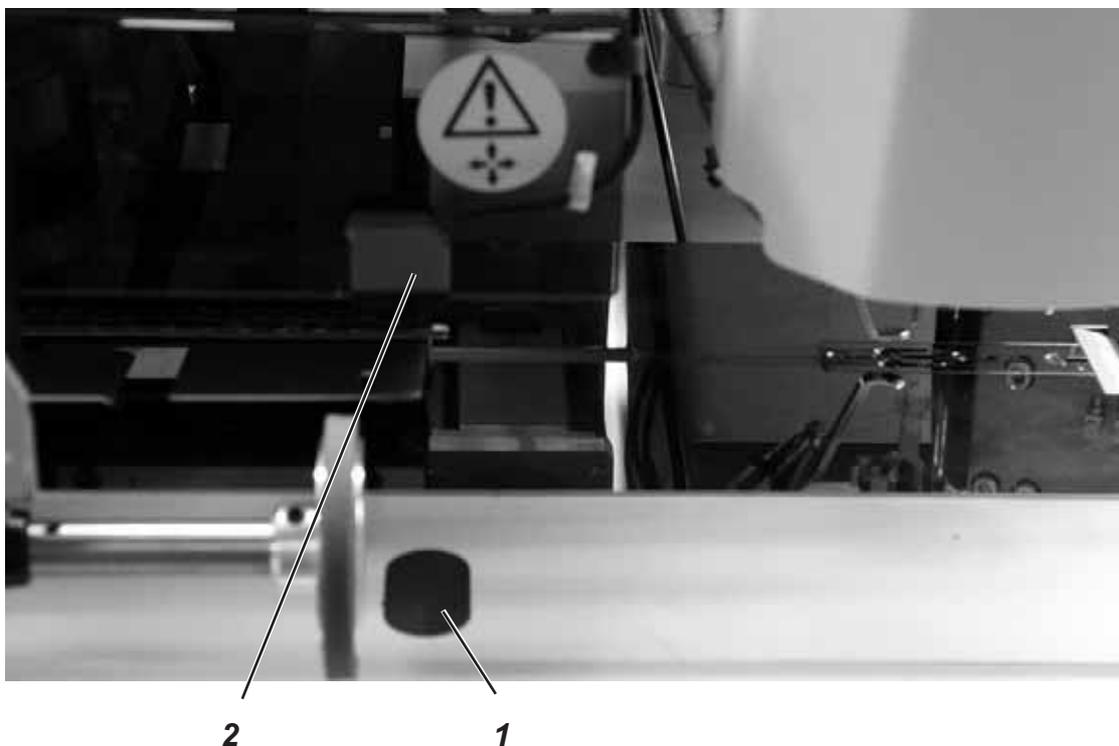
- Ajustar primero al mínimo la tensión del muelle tensor del hilo 6 mediante el tornillo de ajuste 5.
Aumentar la tensión del hilo inferior: Girar hacia la derecha
Disminuir la tensión del hilo inferior: Girar hacia la izquierda
- Con la canilla colocada y con el hilo inferior enhebrado a través de la placa de la aguja, tiene que estar garantizado un tiro del hilo ligero y uniforme.

Ajustar la tensión del hilo superior:

- Ir graduando la tensión del hilo superior hasta que se consiga un aspecto de puntada uniforme
- Ajustar la tensión de los hilos superiores mediante la tuerca moleteada 1 (hilo superior derecho) y la tuerca moleteada 2 (hilo superior izquierdo).
Aumentar la tensión del hilo superior: Girar hacia la derecha
Disminuir la tensión del hilo superior: Girar hacia la izquierda

2.10 Control del apilador

La barrera reflejante de luz 1 controla el apilado o la expulsión por soplado de la pieza cosida.
El recorrido de retroceso del carro de transporte sólo tiene lugar después de que la pieza cosida ha sido correctamente expulsada o apilada.



1

- Si la pieza cosida no es expulsada correctamente, el paso del rayo entre la barrera reflejante de luz 1 y la lámina reflectora 2 queda interrumpido.
Un nuevo arranque es imposible.



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Al retirar la pieza cosida no intervenir en el área de desplazamiento del carro de transporte. En programas de costura con recorrido de retroceso automático del carro, después de la liberación del paso del rayo luminoso el carro de transporte se mueve hacia adelante .

- Retirar la pieza cosida del paso del rayo luminoso.
Se puede iniciar un nuevo proceso de costura.



¡ATENCIÓN!

Para asegurar un funcionamiento seguro del dispositivo de control del apilador limpiar diariamente la lente de la barrera reflejante de luz con un paño **suave**.

2.11 Esquinas de bolsillo inclinadas

La unidad de costura 745-34-2, según el método de trabajo utilizado, está equipada con una estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo automática o manual.

0745 337584 bolsillo, manual

Estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del

El ajuste de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo es programable referente al largo de los bolsillos y se realiza mediante un motor paso a paso.

Las esquinas de bolsillo inclinadas resultan del desplazamiento, programable en pasos de 1 mm, entre los extremos de las dos hileras de costura.

La incisión de las esquinas de los bolsillos puede ajustarse manualmente mediante dos tornillos moleteados. Para el principio y el final de la costura, la incisión es de un máximo de +/- 13 mm relativos a la segunda costura.

Los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo pueden ajustarse de forma manual en su distancia referente a la costura.

Todo el bloque de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo es pivotable hacia afuera, para facilitar de este modo los trabajos de ajuste y servicio.

0745 337574 bolsillo, automática

Estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del

El ajuste de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo es programable referente al largo de los bolsillos y se realiza mediante un motor paso a paso.

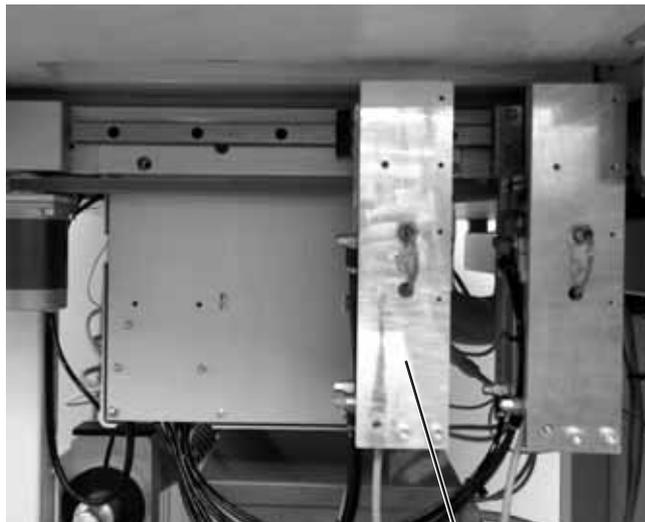
Las esquinas de bolsillo inclinadas resultan del desplazamiento, programable en pasos de 1 mm, entre los extremos de las dos hileras de costura.

La incisión programable de las esquinas de los bolsillos, programable a partir de dos motores paso a paso, puede seleccionarse libremente para el principio y el final de la costura, y es de un máximo de +/- 13 mm relativos a la segunda costura.

Los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo pueden ajustarse de forma manual en su distancia referente a la costura.

Todo el bloque de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo es pivotable hacia afuera, para facilitar de este modo los trabajos de ajuste y servicio.

2.11.1 Pivotar hacia adentro y hacia afuera la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo



1

1

La estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo 1 puede pivotarse completamente hacia afuera.



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.
Pivotar la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo únicamente estando la unidad de costura desconectada.

Pivotar la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo

- Pivotar la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo hacia la izquierda.
Los piquetes están accesibles para los trabajos de ajuste y servicio.

Pivotar hacia dentro la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo

- Pivotar hacia adentro y encajar la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo en la unidad de costura.



¡ATENCIÓN!

Al encajar la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo se debe oír que encajó seguramente.

Nota:

Si se intenta de pivotar hacia afuera la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo con la unidad de costura conectada, aparece el siguiente aviso:



Eckenmesser

2.11.2 Ajuste de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo (estación manual de piquetes para cortar las esquinas del bolsillo)

En la unidad de costura 745-34-2 los bolsillos inclinados resultan del desplazamiento, programado en el panel de control, entre los extremos de las dos hileras de costura.



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.

Ajustar los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo únicamente con la unidad de costura desconectada.

- Pivotar la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo (véase capítulo 2.11.1)

Ajustar el ángulo de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo

El ángulo de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo se ajusta dando vuelta a los bloques de soporte de los piquetes 2 y 4.

- Soltar los tornillos 1 y 3.
- Dar vuelta uniformemente a los bloques de soporte de los piquetes 2 y 4.
- Apretar fuertemente los tornillos 1 y 3.
- Ajustar el ángulo a los piquetes traseros de manera análoga.

Altura de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo

La altura de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo no puede ajustarse.

Los piquetes cortan siempre levantándose completamente.

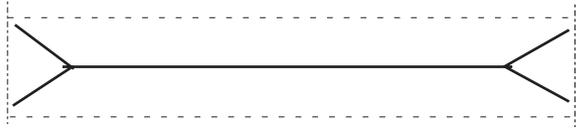
Incisión de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo (desplazamiento)

La inclinación de la incisión de los bolsillos resulta del desplazamiento entre los piquetes izquierdo y derecho. El piquete derecho está fijo, el piquete izquierdo se ajusta según el desplazamiento necesario.

- Posición inicial (costura de esquinas de bolsillo rectas):
Los bordes 1 y 2 están alineados.
Ajuste mediante las ruedas de ajuste 5 ó 6.
- Desplazamiento (costura de esquinas de bolsillo inclinadas)
El piquete para cortar las esquinas izquierdo se ajusta, según sea el valor deseado, hacia adelante o hacia atrás mediante la rueda de ajuste 5 (piquete delantero) y mediante la rueda de ajuste 6 (piquete trasero).
- Pivotar hacia adentro la estación de soporte de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo (véase capítulo 2.11.1).

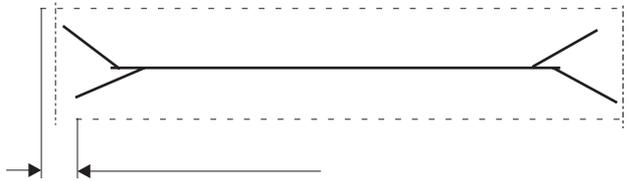
Principio de costura

Final de costura



Esquinas de bolsillo rectas

Las incisiones de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo derecho e izquierdo están colocadas de forma paralela



Esquinas de bolsillo inclinadas

Las incisiones de los piquetes para cortar las esquinas del bolsillo derecho e izquierdo están desplazadas.

Ejemplo de ajuste:

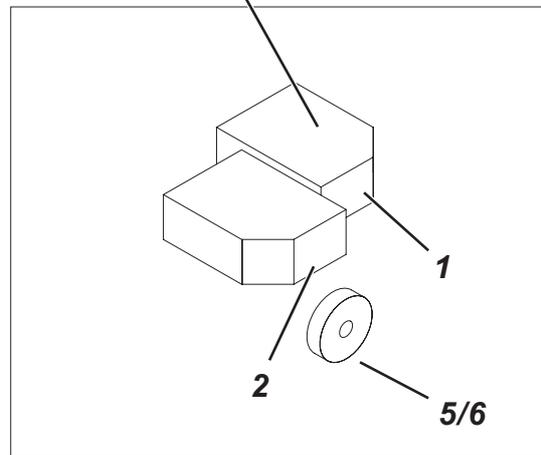
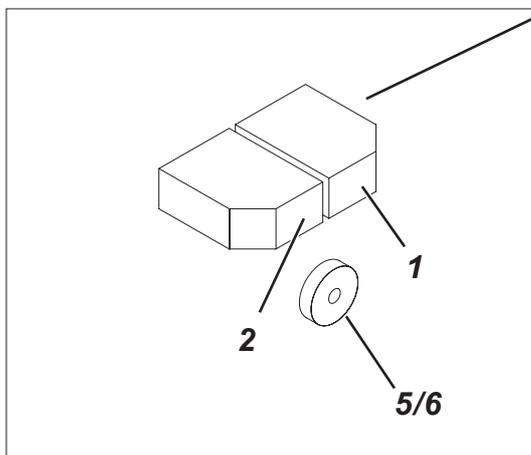
Desplazamiento entre las costuras = 2 puntadas



4 3 2 1

5 6

Piquete fijo

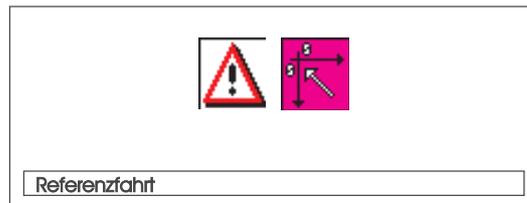


2.12 Posición de referencia - Iniciar el proceso de costura -Desconexión rápida

Posición de referencia

La carrera de referencia es necesaria para obtener una posición de partida definida.

- Conectar el interruptor principal.
Se inicia el panel de mando.
- En el display aparece durante unos instantes el emblema de la DÜRKOPP-ADLER.
- El panel de mando comprueba si el carro de transporte se encuentra en su posición final posterior.
De no ser así, el display muestra el aviso "Carrera de referencia".



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión !

Peligro de aplastamiento entre el patín plegador y la mesa de posicionamiento.

- Pisar el pedal izquierdo hacia atrás
La carrera de referencia empieza
El carro de transporte se dirige a su posición final posterior.
- La visualización del display pasa a la pantalla principal de la unidad de costura.

Iniciar el proceso de costura

- Pisar el pedal izquierdo hacia adelante
Mediante un repetido accionamiento del pedal izquierdo, se inician, una después de la otra, las diferentes fases del proceso de posicionamiento del material.
Cada uno de los pasos depende del método de trabajo (A,D,B,F) y del equipamiento de la unidad de costura (véase capítulo 2.15).
- Para corregir el posicionamiento del material:
Pisar hacia atrás el pedal izquierdo.
El último paso del proceso de posicionamiento del material se cancela.
Puede iniciarse nuevamente el posicionamiento del material.
- Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Se inicia el proceso de costura.

Desconexión rápida

El sistema de seguridad de la unidad de costura 745-34-2 prevé dos posibilidades diferentes para la detención inmediata de la unidad de costura en caso de manejo erróneo, rotura de la aguja, rotura del hilo, etc.:

- Pisar el pedal izquierdo hacia atrás
La fase del momento del proceso de posicionamiento del material o del proceso de costura se interrumpe inmediatamente.
Aparece el siguiente aviso:

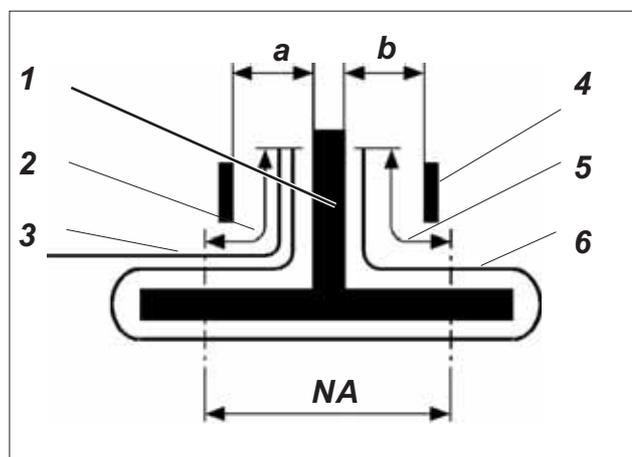


- Pisar hacia atrás el pedal izquierdo
El carro de transporte se mueve hacia afuera del campo de posicionamiento del material.
- Pulsar la tecla "RST" en el panel de control.
El proceso de costura activado queda interrumpido.

1

2.13 Sobresaliente de la carterá y del vivo

Para que las piezas a coser pasen sin impedimentos por el patín plegador o por el patín plegador y sujetador, no deben sobrepasarse los excedentes máximos de la tira del vivo, carterá y grueso del material (ver croquis). Los anchos máximos permitidos de la tira del vivo para cada equipo de costura (número E) se pueden leer en las hojas de los equipos de costura de la unidad de costura 745-34-2.



- 1: Patín plegador
- 2: Sobresaliente de carterá, máx. 20 mm
- 3: Carterá
- 4: Chapa de guía en el patín
- 5: Sobresaliente de la tira del vivo, máx. 20 mm / 40 mm
- 6: Tira del vivo

NA: Distancia entre las costuras
a, b: Paso de la tela en el patín plegador

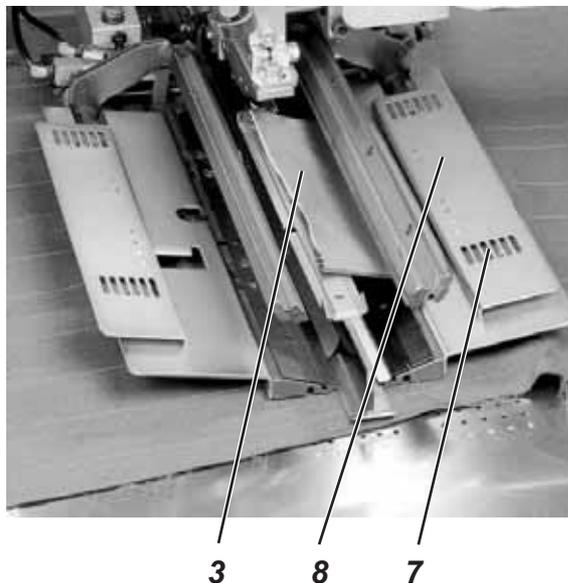


Si se utilizan equipos de costuras, que permiten extremidades sobresalientes del vivo de 40 mm y que están equipados con dispositivos de soplado en las pinzas de transporte, se puede elegir el parámetro "Soplar el saco de bolsillo / vivo", para asegurar una alimentación segura del vivo y / o de la carterá. (Véase las "Instrucciones de programación" capítulo 6.4)

Ajustar la distancia en profundidad de la costura de la cartera

El tope 8 determina la distancia en profundidad de la costura de la cartera y con ello el saliente de la cartera.

- Tirar el tope 8 hacia adelante (en dirección del usuario) y levantarlo.
Colocar el tope 8 en otro par de agujeros alargados.
- Para un ajuste de precisión, ajustar el perno hexagonal 7 que hay debajo del tope 8.



2.14 Longitud de la tira del vivo

La longitud de la tira del vivo debe medirse de forma que esté aprox. a 20mm sobresaliente del principio y del final de costura.

La longitud de la tira del vivo se calcula como sigue:

Longitud de la tira del vivo = Longitud de la costura + 2 x 20 mm

2.15 Métodos de trabajo

Método de trabajo	Explicación
A	Bolsillos de vivo, posicionamiento manual de tiras del vivo, carteras y otros accesorios
B	Bolsillos de vivo, alimentación automática de la tira del vivo, cortando/sin cortar las extremidades de la tira del vivo Alimentación automática opcional de la cartera y de los accesorios por la derecha o por la izquierda o por ambos lados.
D	Bolsillo de pecho con tapeta, alimentación y ajuste automáticos de la tapeta, alimentación automática del saco del bolsillo
F	Bolsillos de vivo, alimentación automática de la tira del vivo y de los accesorios, ajuste y alimentación automática de la cartera, cortando/sin cortar las extremidades de la tira del vivo

1

En las páginas que vienen a continuación se describe cada uno de los métodos de trabajo.

La descripción se divide en los siguientes puntos:

Posiciones de posicionamiento

En esta sección vienen explicados cuales son los puntos de posicionamiento que se utilizan para el posicionamiento de las distintas piezas que se deben coser (p.ej. parte derecha e izquierda).

Alinear los equipos auxiliares para el posicionamiento del material

En esta sección se describen el ajuste y la alineación de los equipos auxiliares que sirven para el posicionamiento del material (p.ej. marcas de posicionamiento, lámparas de marcación, topes, etc.)

Iniciar el posicionamiento del material y el proceso de costura

En esta sección vienen alistados cada uno de los pasos de posicionamiento por medio de ejemplos de posicionamiento usuales.



¡ATENCIÓN!

Los pasos del proceso de posicionamiento del material dependen del equipamiento de cada unidad de costura.

Es por ello que los pasos de posicionamiento descritos en los ejemplos solamente son válidos para aquellas unidades de costura con el mismo equipamiento.



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Durante el ciclo de posicionamiento no debe intervenir en el área de trabajo del dedo sujetador, de las pinzas de transporte y del patín plegador.

2.15.1 Método de trabajo A. (Confección de pantalones)

Posibles variantes de confección

- Bolsillos delanteros del pantalón con saco de bolsillo posicionado abajo
- Bolsillos traseros del pantalón, con o sin cartera, con saco de bolsillo posicionado abajo
- Bolsillos traseros del pantalón, con o sin cartera, con cinta de refuerzo alimentada automáticamente

Método de posicionamiento

Ejemplo: Trasero del pantalón sin cartera, con saco de bolsillo posicionado abajo

1. paso:

- Seleccionar en el panel de control el programa para bolsillo
- Deslizar el saco de bolsillo debajo de la pinza 1 para el saco de bolsillo y posicionarlo en las marcas 2
Como marcas se pueden utilizar p. ej. tiras adhesivas pegadas sobre la chapa de deslizamiento de la tela.

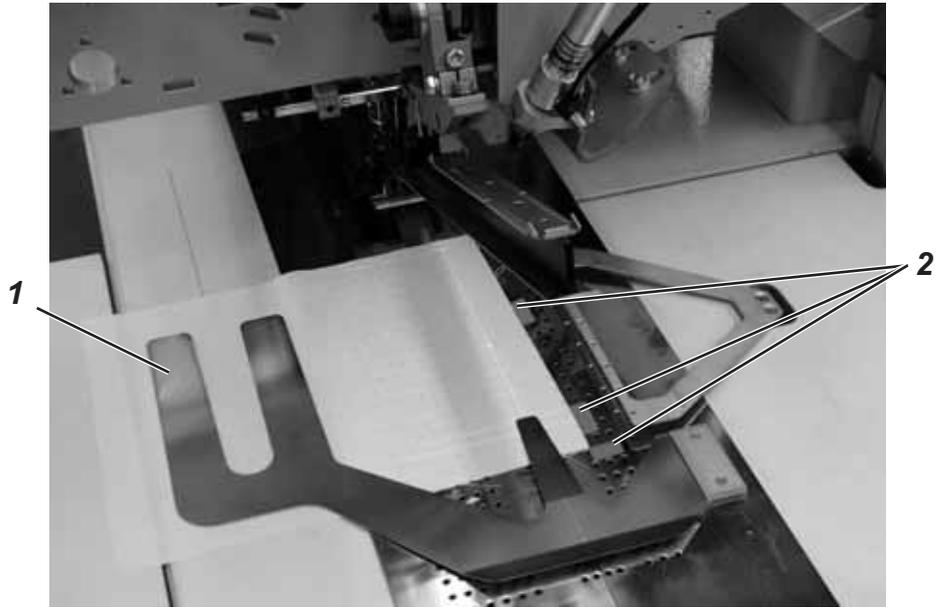
2. paso:

- Posicionar el trasero del pantalón en el “Punto trasero de posicionamiento” 5 y la marca 6
- Pisar ligeramente el pedal izquierdo
El trasero del pantalón es sujetado firmemente en su posición por el dedo sujetador de la tela 3 y la pinza de la pretina 4.
- Alisar manualmente el trasero del pantalón firmemente sujetado, en el área de la costura de la pinza.
- En caso de equipamiento adicional con aspiración al vacío:
Pisar completamente y mantener pisado el pedal izquierdo.
La aspiración al vacío se activa.

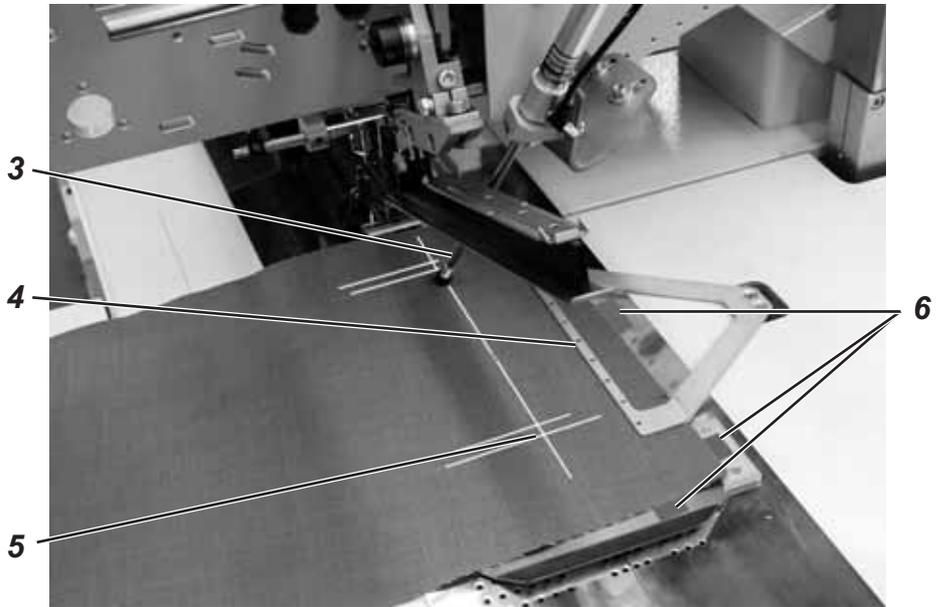
3. paso:

- Pisar ligeramente el pedal izquierdo.
Las pinzas de transporte se desplazan hacia adelante y descienden sobre la pieza a coser.
- Posicionar la tira del vivo 8 sobre las pinzas de transporte, al ras del borde anterior de las pinzas de transporte.
El ajuste del posicionamiento de los diferentes tipos de tiras de vivo sobre las pinzas de transporte se explicará más exactamente más adelante.
Véase “Posicionar la tira del vivo”.
- Pisar ligeramente el pedal izquierdo.
El patín plegador 7 desciende.
- Volver a pisar el pedal izquierdo.
Se inicia el proceso de costura.

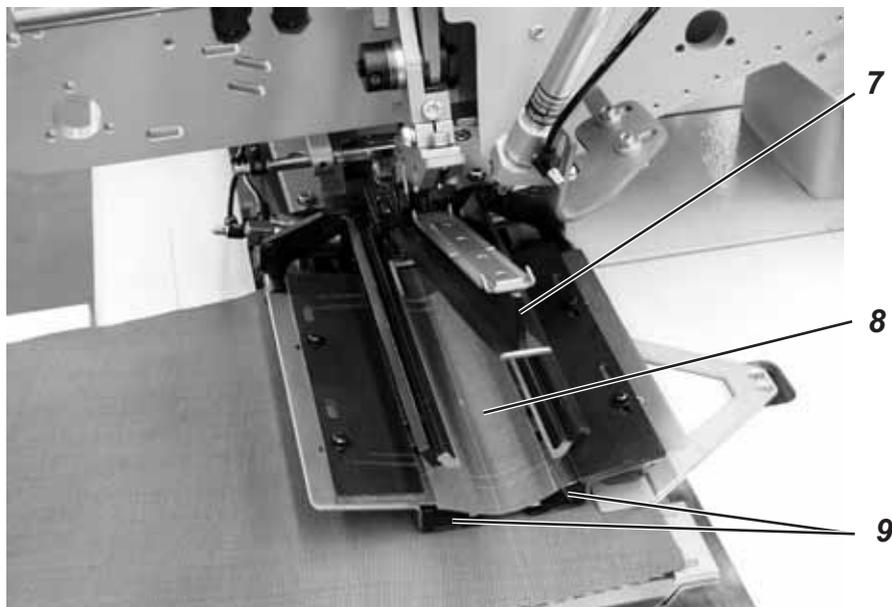
1. paso:



2. paso:

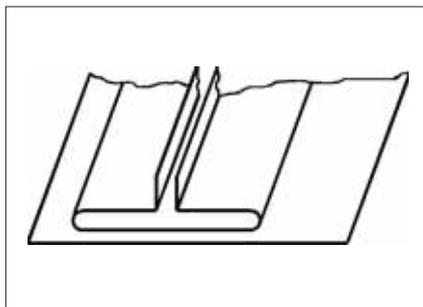


3. paso:



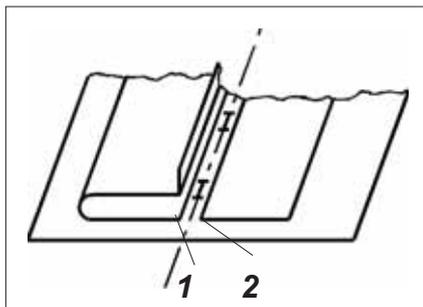
1

Posicionar la tira del vivo



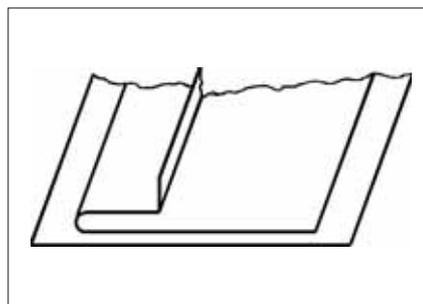
Doble vivo:

- Posicionar la tira del vivo centrada sobre las pinzas de transporte y al ras con el borde delantero de las pinzas de transporte.



Vivo simple izquierdo con vista separadamente posicionada a la derecha:

- Posicionar el bolsillo con vivo sobre la pinza de transporte izquierda, al ras con la línea de corte.
- Posicionar la vista sobre la pinza de transporte derecha. Este método de posicionamiento requiere la pinza de cartera "Derecha" (Número de referencia. 0792 011162) que se puede adquirir como equipamiento adicional.
- Los bordes 1 y 2 tienen que ser suficientemente agarrados por las agujas, pero no deben ser cortados por la cuchilla central.



Vivo simple izquierdo con vista cortada

- Posicionar la tira del vivo hasta el tope 3 sobre la chapa plegadora izquierda.



¡ATENCIÓN!

En caso de vista cortada, la chapa plegadora derecha no debe cerrar
Desempalmar el acoplamiento del tubo flexible en la pinza de transporte derecha.



2.15.2 Coser con cartera

Para la costura conjunta y simultánea de carteras u otros accesorios son necesarios, según el campo de aplicación, los siguientes equipamientos adicionales:

Confección de pantalones: Pinza para cartera derecha
(N° Referencia 0792 011162)

Confección de americanas: Pinza para cartera izquierda
(N° Referencia 0792 011161)

Seleccionar la secuencia de cierre de las pinzas para cartera

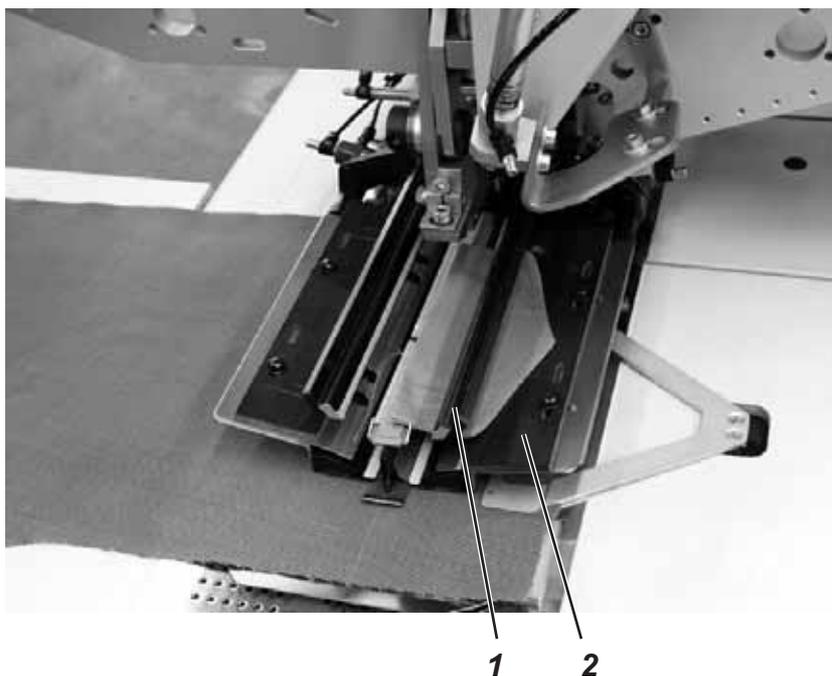
Campo de aplicación	Posicionamiento de la cartera	Secuencia de cierre de las pinzas para cartera
Confección de pantalones	derecho	Pinza para cartera derecha cierra en primer lugar
Confección de americanas	izquierdo	Pinza para cartera izquierda cierra en primer lugar

- Ajustar la secuencia de cierre de las pinzas para cartera en el panel de control debajo del

punto del menú "Parámetros del programa" (Símbolo ).

1

2.15.2.1 Coser sin barrera luminosa



Tope de forma para cartera

Junto con la pinza para cartera 1 se suministra la pieza bruta 2. Ésta tiene que acabarse como tope de forma, de acuerdo con la cartera utilizada.

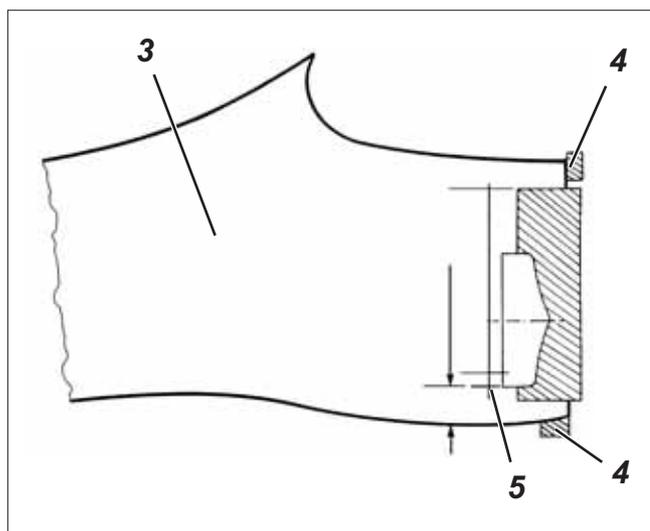


¡ATENCIÓN!

La longitud de la cartera tiene que corresponder a la longitud deseada de la abertura de bolsillo.

Coser con la cartera a la derecha. (Confección de pantalones)

- La cartera para la confección de pantalones hay que posicionarla siempre en el "Punto de posicionamiento posterior" (Marca de luz 5). El "Punto de posicionamiento posterior" es válido como punto fijo también para otras unidades de costura. (Otras longitudes de cartera).
- Pegar convenientemente las marcas de posicionamiento 4 para el trasero del pantalón, sobre la chapa de deslizamiento de la tela.
- El croquis muestra el posicionamiento del material de trasero derecho de pantalón 3 con cartera.
- Posicionar el trasero izquierdo del pantalón de manera espejular. Aquí, la posición de la cartera queda igual.



2.15.2.2 Coser con barrera luminosa

Mediante la barrera luminosa se realiza la detección y determinación del principio y del final de la costura al coser con cartera.

Posicionamiento de la cartera

Las marcas de posicionamiento 6 en el patín plegador delimitan el área de costura para coser con cartera.

- Posicionar siempre la cartera **dentro** de la zona marcada.



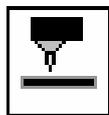
¡ATENCIÓN!

Si se posiciona la cartera fuera de la zona marcada, en el display del panel de control aparece el siguiente aviso de error.



Info Zeile

Error en la barrera de luz para carteras



Corrección del principio y del final de la costura

Se efectúa la corrección del principio (NA) y del final (NE) de la costura al coser con barrera luminosa en el programa para bolsillo. (Ver "Instrucciones de programación" cap. 6.4).

2.15.3 Método de trabajo A. (Confección de americanas) Bolsillos de vivo, posicionamiento manual de las tiras del vivo, carteras y otros accesorios

Posiciones de posicionamiento para el delantero izquierdo o derecho de la americana

- Posicionar el delantero izquierdo de la americana en el punto de posicionamiento posterior. (Marca de luz 3).
- Posicionar el delantero derecho de la americana en el punto de posicionamiento anterior. (Marca de luz 7).

Es conveniente de relizar un programa de bolsillo para el delantero izquierdo de la americana (punto de posicionamiento posterior elegido) y un programa de bolsillo para el delantero derecho de la americana (punto de posicionamiento anterior elegido). De esa manera, al cambiar entre el delantero izquierdo y el delantero derecho de la americana, en la visualización principal en la pantalla solamente se debe cambiar el programa de bolsillo.

Ajustar los equipos auxiliares para el posicionamiento del material

Lámparas de marcación a láser:

- Al realizar el posicionamiento del material en la marca de luz de posicionamiento 9, la distancia de la pinza de pecho 10 hasta el borde de la cartera 11 es siempre la misma.

Topes para la alimentación manual de la cartera:

- Ajustar los topes 8 y 13 del patín plegador referente a las luces de posicionamiento 7 y 12 de la marca de luz.



¡ATENCIÓN!

Si la cartera 5 se coloca fuera de las líneas en trazos (del área de costura), la secuencia de funcionamiento se interrumpe. En el display aparece el siguiente aviso.

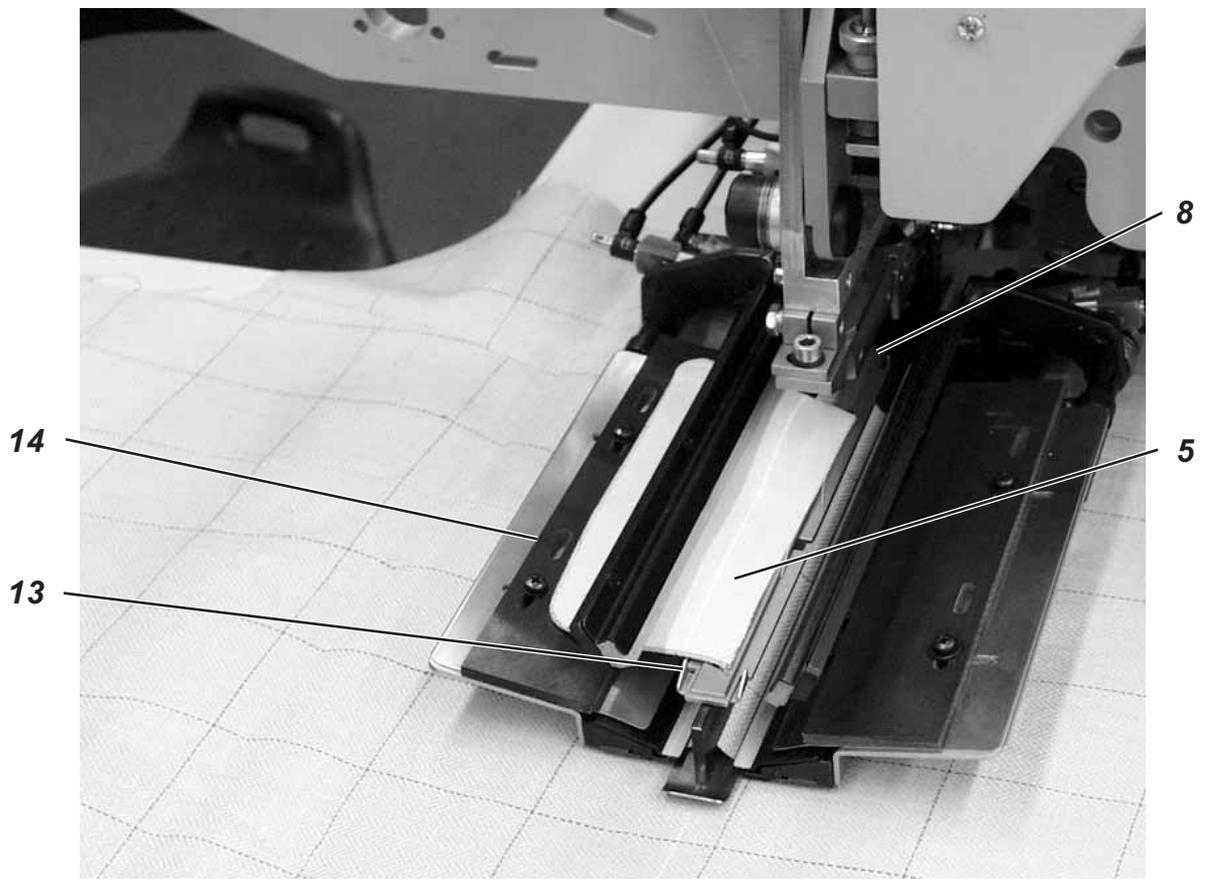
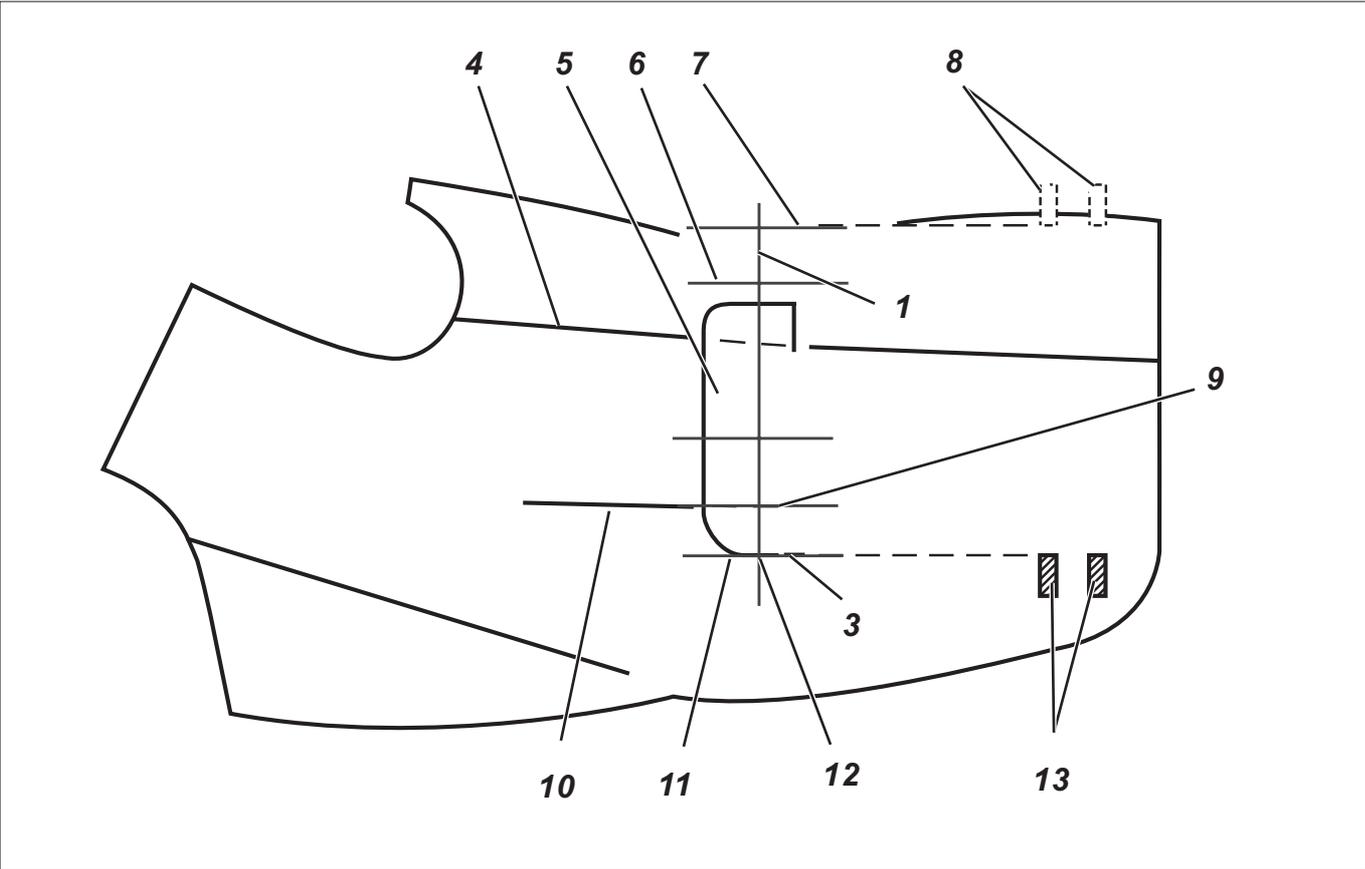


Info Zeile

Error en la barrera luminosa para carteras

Tope 14 (Distancia en profundidad de la costura de la cartera):

- Ajustar la distancia en profundidad de la costura de la cartera 5 introduciendo el tope 14 en el par de agujeros alargados correspondiente.





¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Al iniciar cada uno de los pasos del proceso de posicionamiento del material, no debe intervenir en el área de trabajo del dispositivo de posicionamiento.

Iniciar el posicionamiento del material y el proceso de costura

1. Posicionar el delantero de la americana sobre la chapa de deslizamiento de la tela.

a) Uni-tela:

Delantero izquierdo de la americana:

Posicionar el delantero de la americana con la pinza de pecho 10 en la marca de luz de posicionamiento 9.

Delantero derecho de la americana:

Posicionar el delantero de la americana en la pinza de pecho 10 de la marca de luz de posicionamiento 6.

b) Tela con dibujos :

Marcar el borde de la cartera 11 siguiendo el desarrollo del dibujo de la americana.

Delanteros izquierdos de la americana:

Posicionar el delantero de la americana con el marcado en la marca de la luz de posicionamiento 12.

Delanteros derechos :

Posicionar el delantero de la americana con el marcado en la marca de la luz de posicionamiento 7.

2. Alinear la abertura del bolsillo 15 en el trazo longitudinal de las marcas de luz (recorrido de incisión de la cuchilla central). La abertura del bolsillo 15 se encuentra entre la pinza de pecho 10 y la costura lateral 4.
3. En el caso de equipamiento adicional con dispositivo de aspiración al vacío:
Pisar el pedal hacia adelante y soltarlo. REI dispositivo de aspiración al vacío se conecta.
4. Pisar el pedal hacia delante.
El carro de transporte se dirige a la posición de posicionamiento.
Las pinzas de transporte se bajan sobre el delantero de la americana.

Para corregir el posicionamiento del material a coser:

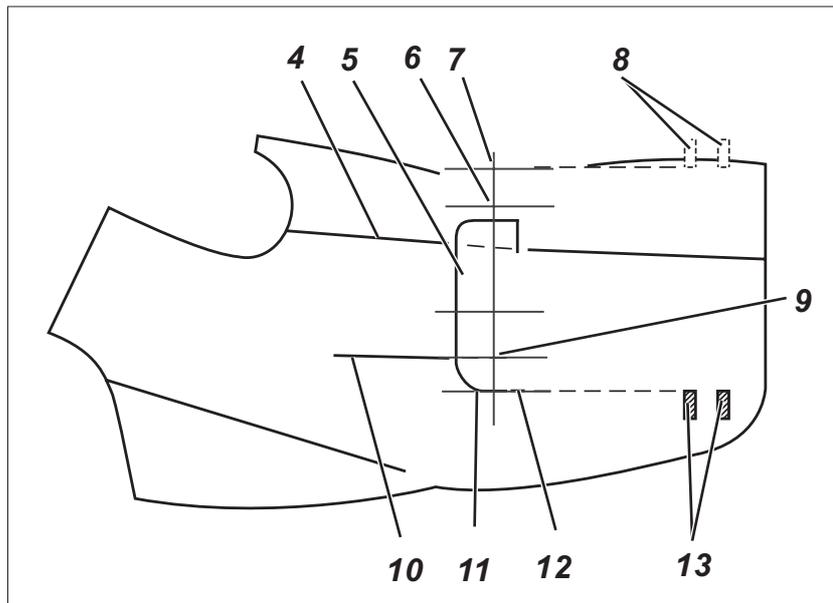
Pisar hacia atrás el pedal

Las pinzas de transporte se levantan.

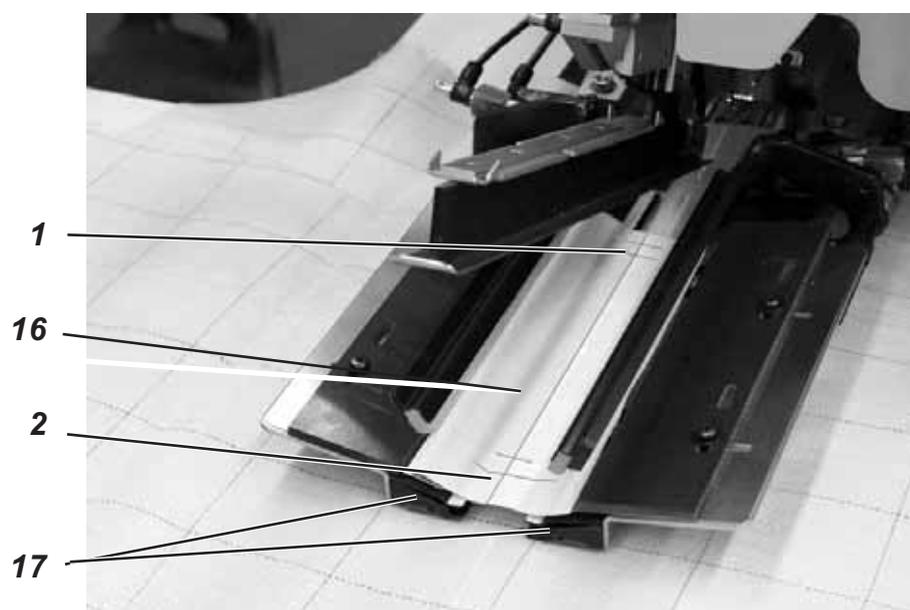
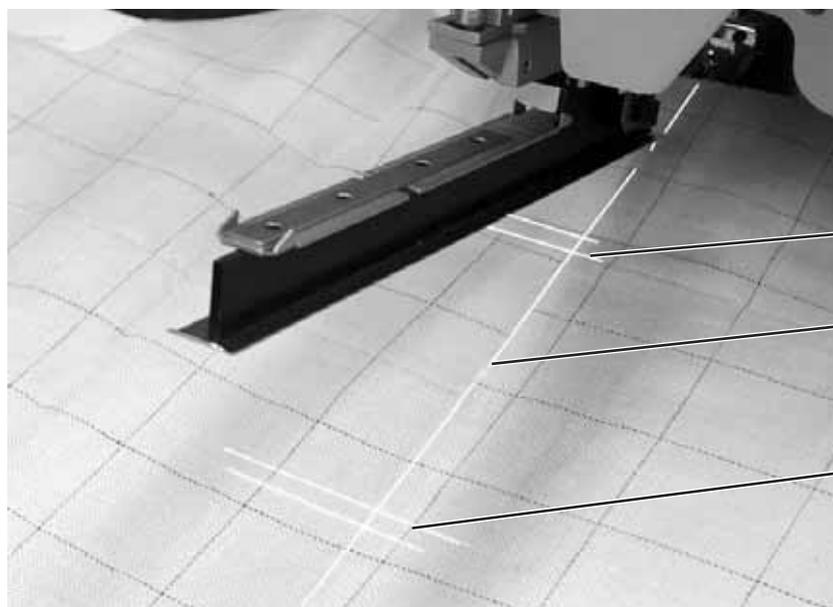
Pisar de nuevo hacia atrás el pedal.

El carro de transporte regresa a la posición de espera.

5. Posicionar la tira del vivo 16 sobre las pinzas de transporte.
Delanteros izquierdos de la americana:
Posicionar la tira del vivo 16 al ras con los bordes delanteros de las pinzas de transporte 17.
Delanteros derechos :
Posicionar la tira del vivo aprox. 20 mm detrás de la marca de la luz de posicionamiento 7.



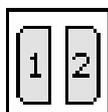
1



6. Pisar el pedal hacia adelante
El patín plegador 20 baja.

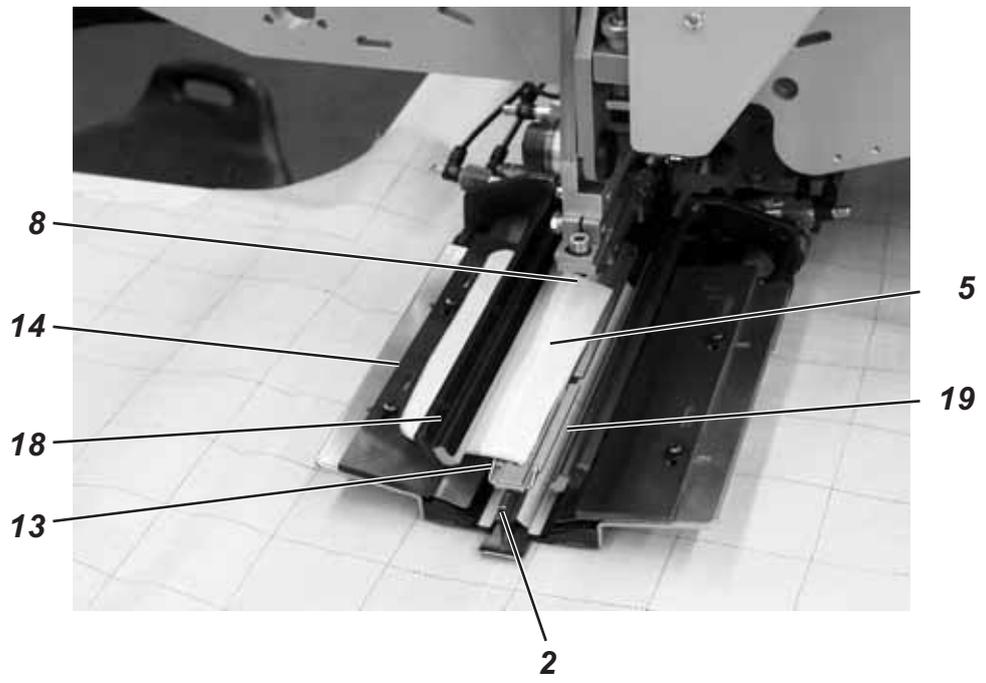
7. Posicionar la cartera sobre la pinza de transporte hasta el tope 14 y alinearlas en la dirección de la costura.
Delanteros izquierdos de la americana:
Posicionar la cartera 5 hasta el tope posterior 13 del patín plegador 20.
Delanteros derechos :
Posicionar la cartera 5 hasta el tope delantero 8 del patín plegador 20.
8. Pisar el pedal hacia adelante.
La pinza de cartera 18 se cierra.

9. Pisar el pedal hacia adelante.
La pinza de cartera 19 se cierra.
Se inicia el proceso de costura.



¡ATENCIÓN!

Los pasos 8 y 9 dependen de la secuencia de las pinzas de cartera ajustada en los parámetros del bolsillo en el panel de control. Véase las “Instrucciones de programación” cap. 6.4.



2.15.4 Método de trabajo B

Bolsillos de vivo, alimentación automática de la tira del vivo, cortando/sin cortar las extremidades de la tira del vivo

Ejemplo:

Costura de aberturas de bolsillo con o sin cartera en delanteros de americanas

Posiciones de posicionamiento para delanteros izquierdos o derechos de la americana.

- Posicionar el delantero izquierdo 7 de la americana en correspondencia de la marca de luz posterior 6. Posicionar el delantero derecho 1 de la americana en correspondencia de la marca de luz delantera 3.

Es apropiado realizar un programa de bolsillo para el delantero izquierdo (marca de luz posterior seleccionada) y otro para el delantero derecho de la americana (marca de luz delantera seleccionada). De esta manera, al cambiar entre los delanteros izquierdo y derecho de la americana, en la visualización principal en la pantalla debe cambiarse únicamente el programa de bolsillo.



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión !

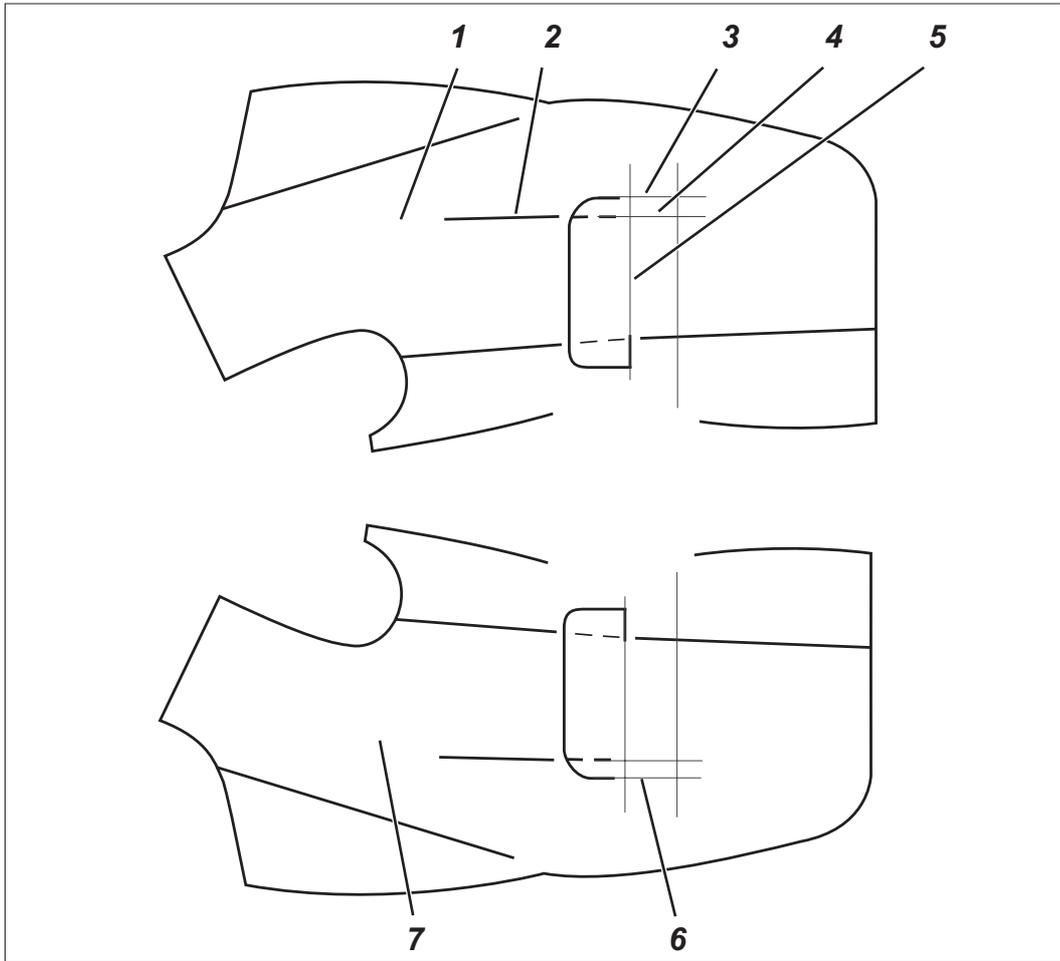
Activando cada etapa del proceso de posicionamiento, no debe intervenir en el área de trabajo del dispositivo de posicionamiento.

Posicionar el material y iniciar el proceso de costura

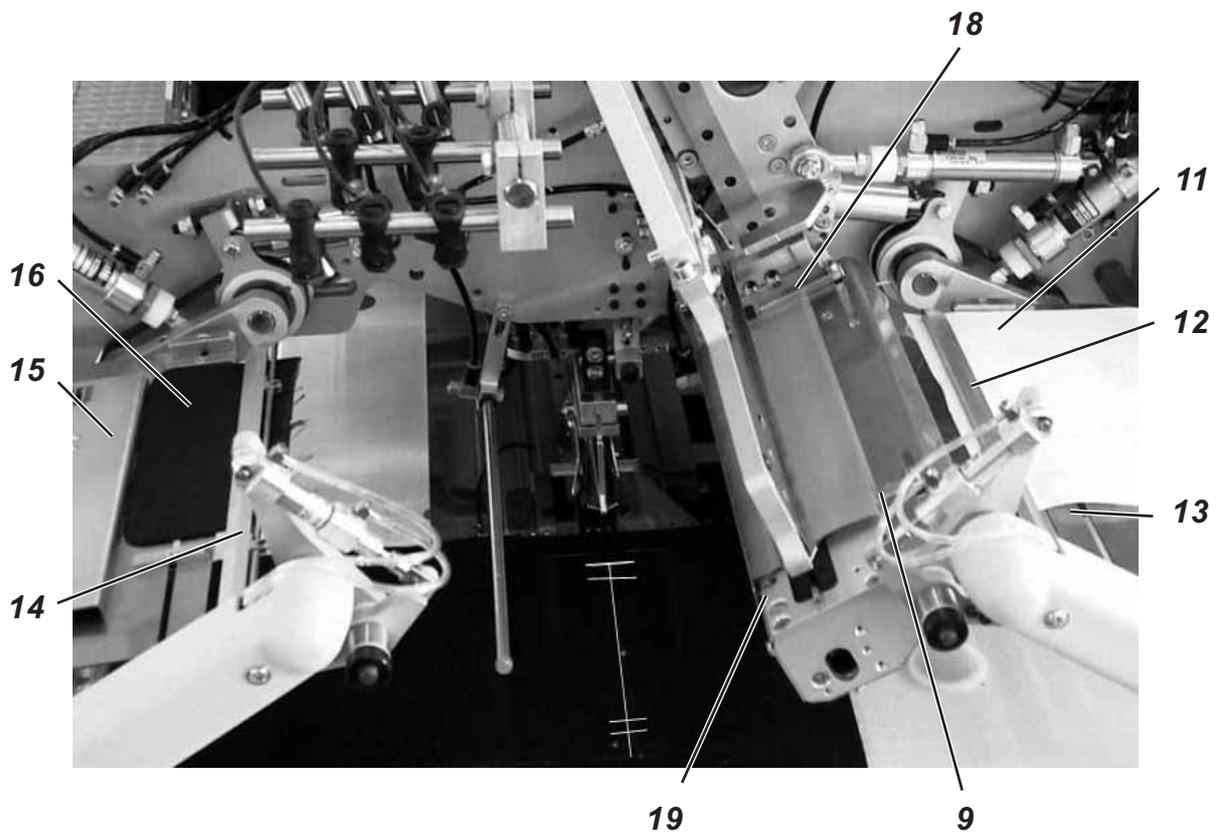
Ejemplo: Delantero derecho de la americana

Con incisión de las extremidades del vivo

1. Posicionar la tira del vivo 8 hasta el tope 18 delantero. (Para el delantero de la americana izquierdo posicionar la tira del vivo hasta el tope 9 trasero). También posicionar la tira del vivo hasta el tope lateral 19.
2. Pisar el pedal derecho hacia adelante y mantenerlo pisado. La pinza de cartera izquierda 14 se abre.
3. Posicionar la cartera 16 contra el tope 15.
4. Soltar el pedal derecho. La pinza de cartera izquierda 14 se cierra.
5. Pisar el pedal derecho hacia atrás y mantenerlo pisado. La pinza de cartera 12 derecha se abre.
6. Posicionar el saco de bolsillo 11 sobre la mesa de posicionamiento 13 en correspondencia a la marca de posicionamiento (p.ej. una cinta adhesiva delgada).
7. Soltar el pedal derecho. La pinza de cartera 12 derecha se cierra.
8. Posicionar el delantero derecho de la americana 1 con la pinza 2 en correspondencia de la marca de luz 4.
9. Posicionar y ajustar la abertura del bolsillo 15 referente al trazo longitudinal de las marcas de luz 5. (Línea del recorrido de corte de la cuchilla central).



1



10. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
La tira del vivo se corta y el patín sujetador y plegador la toma.
El carro de transporte se desplaza a la posición de posicionamiento.
Las pinzas de transporte del material se bajan.



11. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Las chapas plegadoras cierran. El patín sujetador y plegador 17 se baja con la tira del vivo. La tira del vivo se sopla a través de las toberas de aire montadas en las pinzas de transporte contra el patín plegador.

Para el ajuste véase las “Instrucciones de programación”, cap. 6.4: Método de trabajo “**Soplar saco de bolsillo/ cartera**”.

Para corregir el posicionamiento pisar el pedal izquierdo hacia atrás:

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. Accionamiento del pedal: | Las chapas plegadoras se abren.
El patín sujetador y plegador 23 se gira de vuelta a la posición de salida. |
| 2. Accionamiento del pedal: | Las pinzas de transporte se levantan. |
| 3. Accionamiento del pedal: | El carro de transporte se mueve nuevamente a la posición de espera. |

12. El dispositivo de alimentación de la cartera 14 con la cartera 16 y el dispositivo de alimentación de la cartera 12 con saco de bolsillo 11 pivotan hacia adentro.

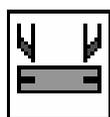
13. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Las pinzas de cartera se cierran.
Los dispositivos de alimentación de la cartera se levantan y pivotan hacia afuera.

14. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Se inicia el proceso de costura.

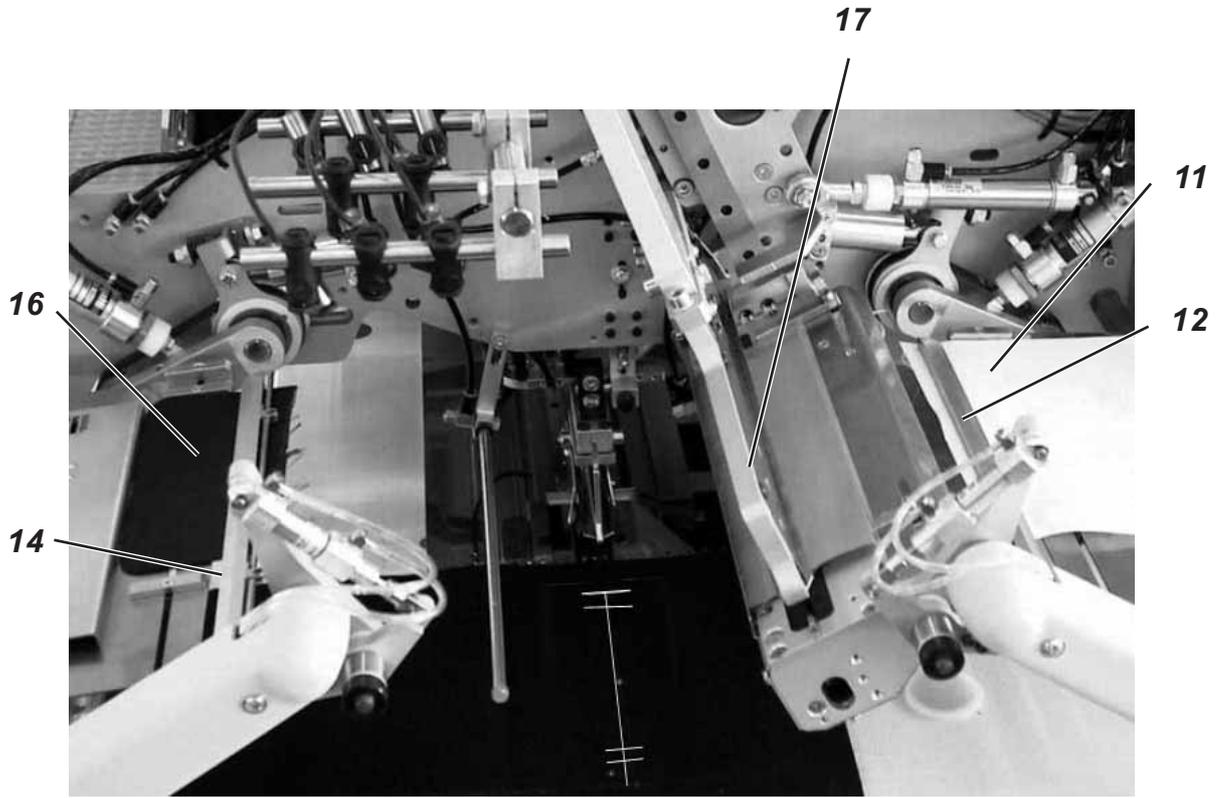
Nota

Dependiendo del modo de trabajo del pedal elegido, el proceso de las acciones descritas en los puntos 10 hasta 14 se realizan por accionamientos sucesivos del pedal o automáticamente.

Elegir el modo de trabajo del pedal como está descrito en las “Instrucciones de programación”, capítulo 6.4.



Pulsando la tecla “F3” se puede soltar nuevamente la tira del vivo ya tomada.



1

Ejemplo:

Costura de aberturas de bolsillo con o sin cartera en traseros del pantalón.

Posiciones de posicionamiento para traseros del pantalón

- El posicionamiento de traseros del pantalón se puede realizar de dos métodos:
 - a) Simétricamente respecto la marca de luz intermedia 2 (después de la pinza)
 - b) Respecto las marcas de posicionamiento 4 o 8.
- Alinear las extremidades de la abertura de bolsillo 7 preferidamente en correspondencia de la marca de luz posterior 3. Los traseros del pantalón se deben posicionar lo más cerca hacia el operador. De esa manera, después del posicionamiento del material y durante el movimiento hacia adelante de las pinzas de transporte, el operador puede mantener alisados seguramente los traseros del pantalón.

Alinear los elementos de posicionamiento auxiliares

Elementos de posicionamiento auxiliares 5 y 9:

- Alinear la extremidad de la abertura de bolsillo en correspondencia de las marcas de luz 1 y 3.
- Poner la extremidad de la abertura de bolsillo 7 solapado en correspondencia de la marca de luz 11.
- Como referencia para el borde de pretina del pantalón pegar dos marcas de posicionamiento 5 y 9 (p.ej. cintas adhesivas delgadas) sobre la chapa de deslizamiento.

Alineación simétrica respecto la marca de luz 2 (Método de posicionamiento a):

- Alinear la marca de luz 2 de tal manera, que se encuentre exactamente sobre la pinza 6. Si es necesario la marca de luz delantera 1 puede desplazarse hacia el operador.

Alineación respecto las marcas de posicionamiento 4 y 8 (Método de posicionamiento b):

- Posicionar el trasero derecho del pantalón. Pegar sobre la chapa de deslizamiento la marca de posicionamiento 8 (p.ej. cinta adhesiva delgada) en correspondencia del borde de cadera del trasero derecho del pantalón. La distancia entre el borde de cadera hasta el final de la abertura de bolsillo 7 debe medir aprox. 30 mm.
- Posicionar el trasero izquierdo del pantalón. Pegar sobre la chapa de deslizamiento la marca de posicionamiento 4. Entre la marca de posicionamiento 4 y la marca de luz 3 debe haber la siguiente distancia: 30 mm + longitud del bolsillo.

Tope 10 para la alimentación automática de cartera 12:

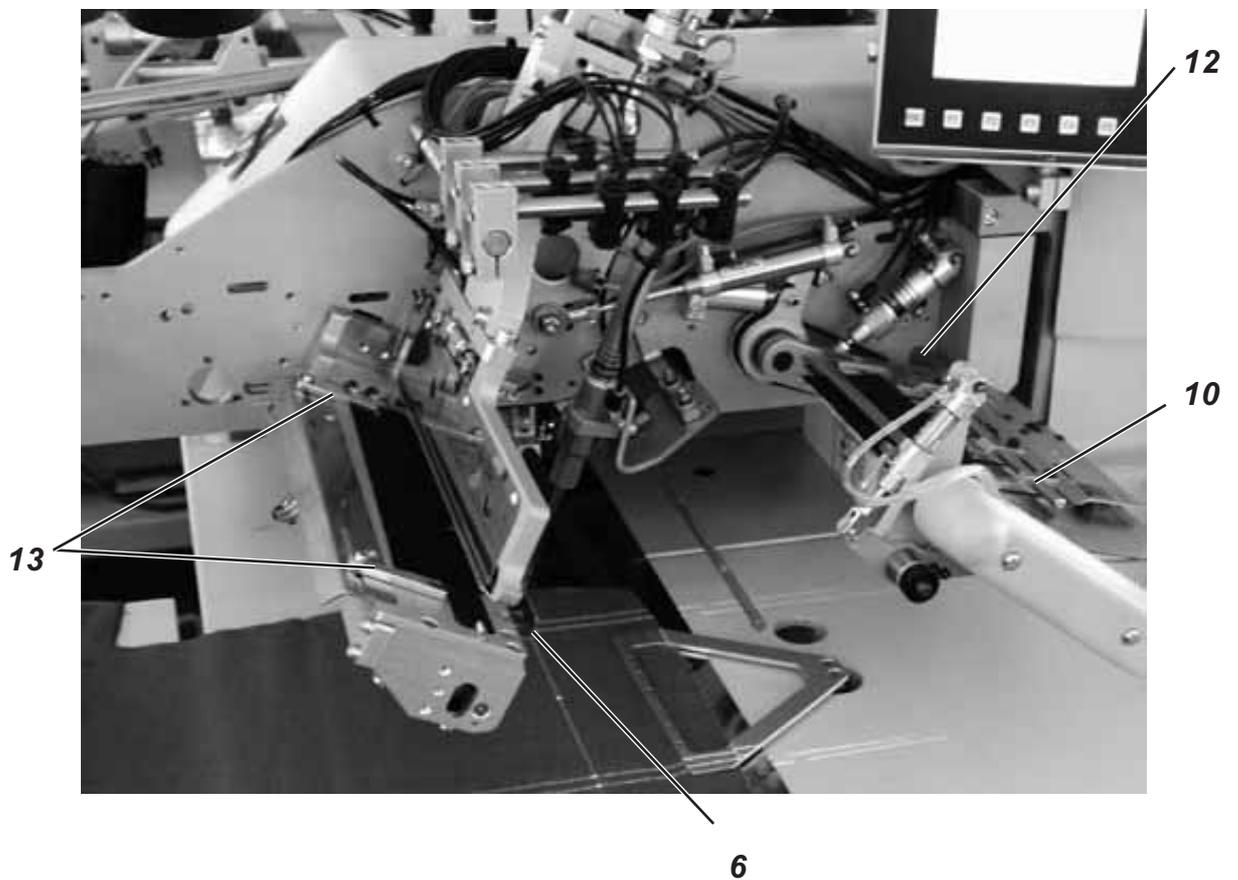
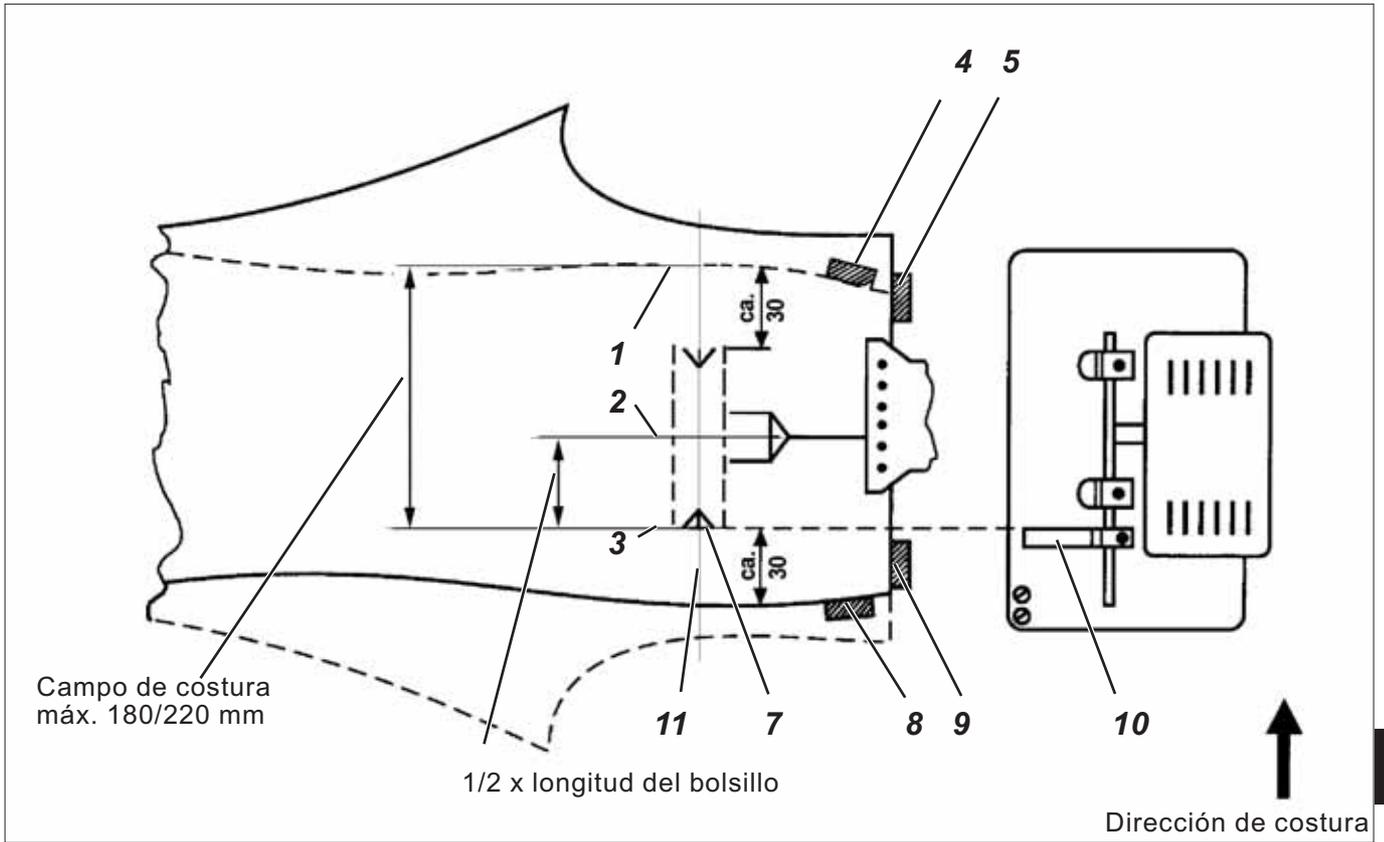
- Ajustar el tope 10 del dispositivo de alimentación respecto a la extremidad de la abertura de bolsillo 7.



¡ATENCIÓN !

Si se coloca la cartera 12 afuera de la línea de trazos (del campo de costura) se interrumpe el proceso de funcionamiento. En el display aparece el número de error 9720 o 9722.

- En el caso de posicionamiento simétrico respecto a la marca de luz 2, para longitudes de bolsillos más cortas, ajustar el tope 10 para carteras correspondientemente más al interior del campo de costura.
- Ajustar los topes para el posicionamiento del vivo 13 también de tal manera, que el vivo se encuentre simétricamente hacia la marca de luz 2.





¡Cuidado! ¡Peligro de lesión !

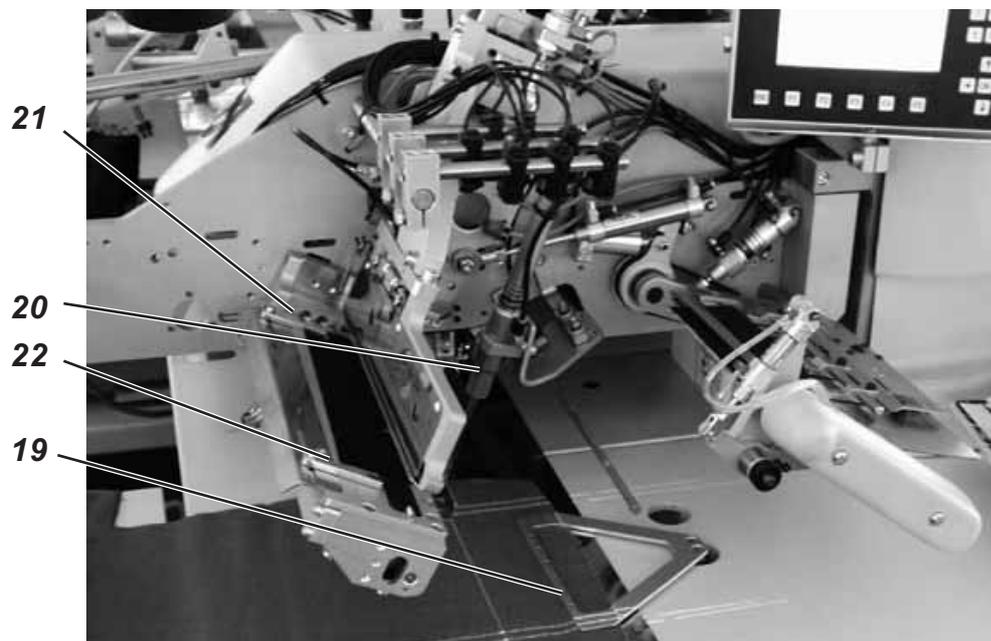
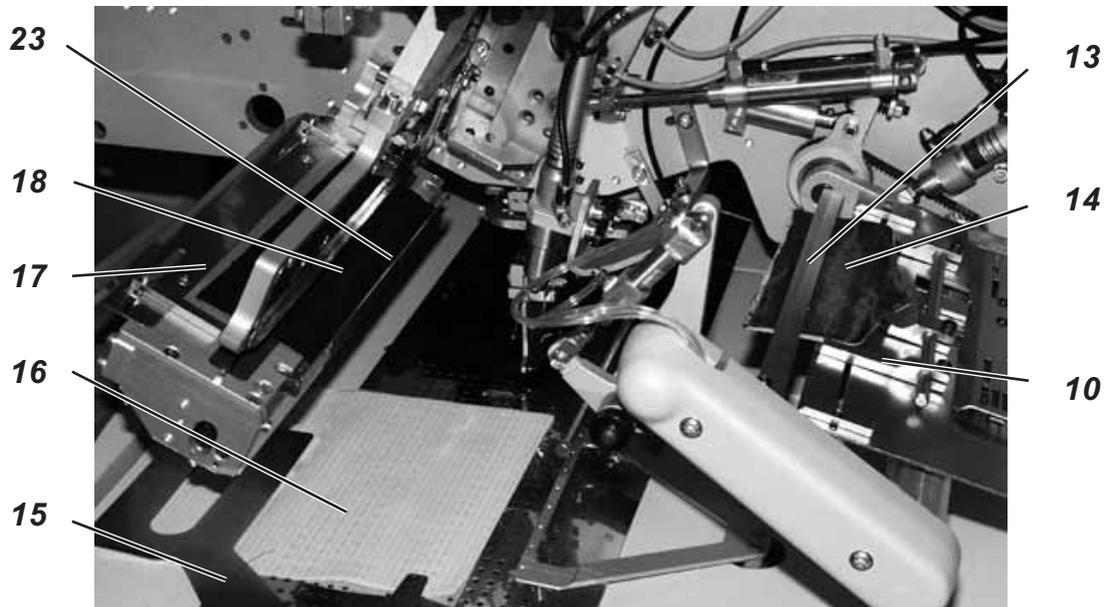
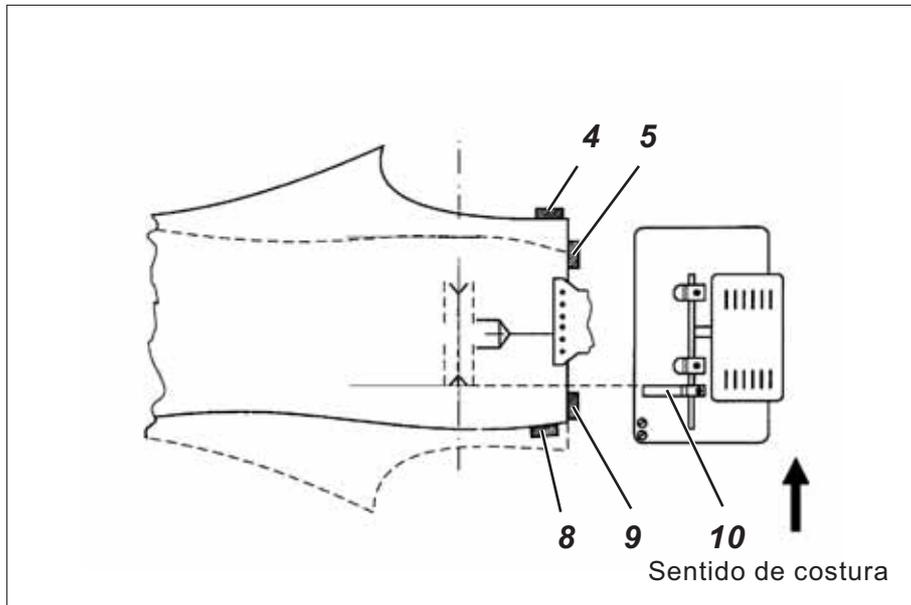
Activando cada etapa del proceso de posicionamiento, no debe intervenir en el área de trabajo del dispositivo de posicionamiento

Posicionar el material e iniciar el proceso de costura

Con incisión de las extremidades del vivo

1. Posicionar la tira del vivo hasta el tope delantero 21 o tope trasero 22. Posicionar la tira del vivo hasta el tope lateral 23.
2. Pisar el pedal derecho hacia atrás y mantenerlo pisado.
El dispositivo de alimentación 13 se abre.

Posicionar la cartera 14 contra el tope 10 del dispositivo de alimentación.
En el caso de costura de **bolsillos de doble vivo** posicionar los pasadores y vistas también sobre el dispositivo de alimentación.
3. Soltar el pedal derecho.
El dispositivo de alimentación 13 se cierra.
4. Deslizar el saco de bolsillo 16 debajo de la pinza del saco de bolsillo 15 y alinearla respecto de las marcas de posicionamiento. Como marcas de posicionamiento pueden servir p.ej. cintas adhesivas delgadas pegadas sobre la chapa de deslizamiento.
5. Alinear el trasero del pantalón según el método de posicionamiento a) o b) respecto las marcas de posicionamiento 4 y 8, y 5 y 9.
6. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dedo sujetador 20 y la pinza para la pretina 19 se bajan y aprietan el trasero del pantalón en su posición.
Alisar lateralmente y hacia adelante el trasero del pantalón apretado.
7. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Se conecta el dispositivo de aspiración al vacío.
8. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El vivo se corta y se toma.
El carro de transporte se mueve a la posición de posicionamiento.
Las pinzas de transporte bajan.



9. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El patín sujetador y plegador 23 se baja con la tira del vivo al trasero del pantalón.
Las chapas plegadoras cierran.



La tira del vivo se sopla a través de las toberas de aire montadas en las pinzas contra el patín plegador.

Para el ajuste véase las "Instrucciones de programación", cap. 6.4: Método de trabajo "**Soplar saco de bolsillo/ cartera**".

Para corregir el posicionamiento pisar el pedal izquierdo hacia atrás:

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1. Accionamiento del pedal: | Las chapas plegadoras abren.
El patín sujetador y plegador 23 se gira de vuelta a la posición de salida. |
| 2. Accionamiento del pedal: | Las pinzas de transporte se levantan. |
| 3. Accionamiento del pedal: | El carro de transporte se mueve nuevamente a la posición de espera. |

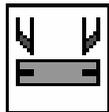
10. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de alimentación 13 con la cartera 14 pivota hacia adentro.

11. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Las pinzas de cartera 24 se cierran 22.
Se inicia el proceso de costura.

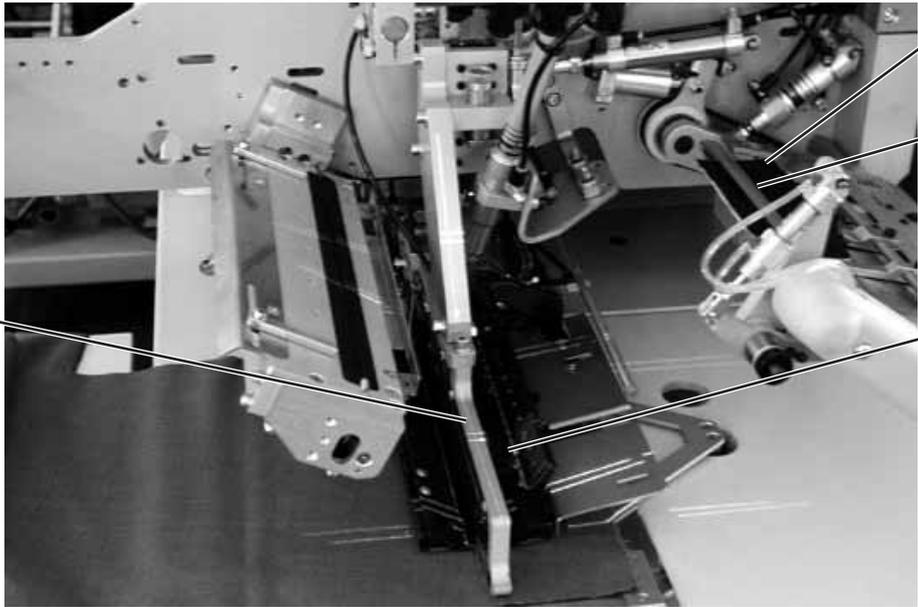
Nota

Dependiendo del modo de trabajo del pedal elegido, el proceso de las acciones descritas en los puntos de 8 hasta 11 se realizan por accionamientos sucesivos del pedal o automáticamente.

Elegir el modo de trabajo del pedal como está descrito en las "Instrucciones de programación", capítulo 6.4.



Pulsando la tecla "F3" se puede soltar nuevamente la tira del vivo ya tomada.



2.15.5 Método de trabajo D

Bolsillo de pecho con tapeta, alimentación y ajuste automático de la tapeta

La longitud máxima de la costura para los bolsillo de pecho con tapeta asciende a **125 mm**.

El dispositivo de posicionamiento facilita un modo de trabajo superpuesto.

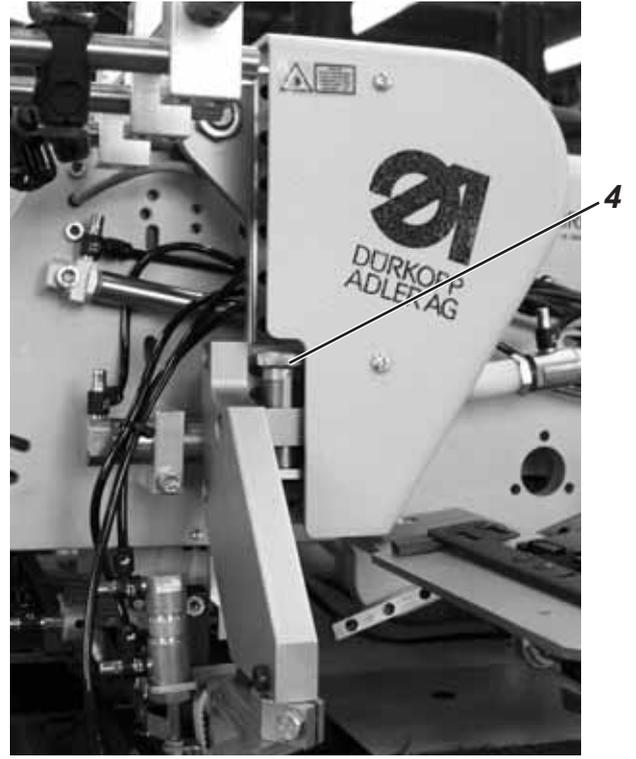
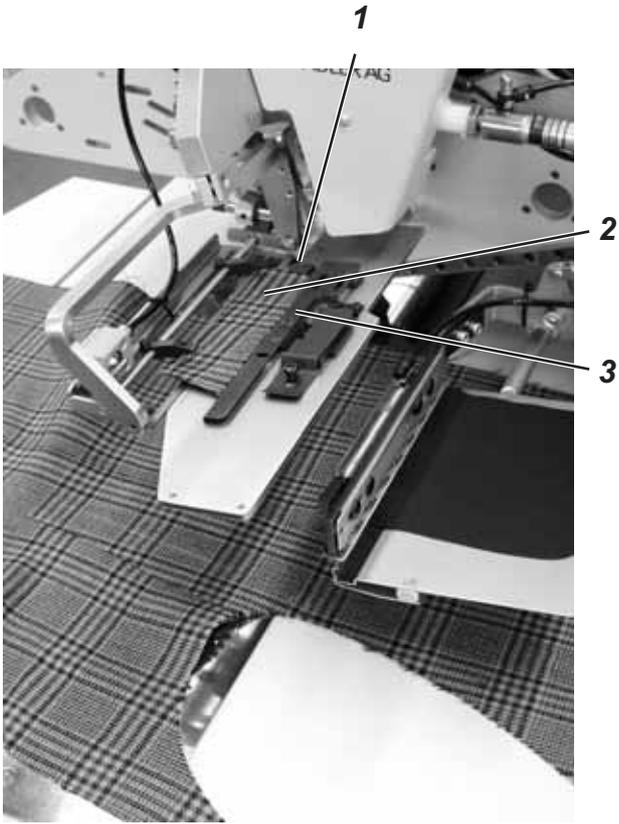
Coser tela con dibujos y uni-tela

En el tratamiento de uni-tela desaparece la alineación detallada del delantero de la americana y de la tapeta delantera 2 según los dibujos. Se da un método de trabajo más rápido para la uni-tela (véase pág. 58)

Alinear los equipos auxiliares para el posicionamiento del material

Altura del dispositivo de posicionamiento:

- Regular la altura del dispositivo de posicionamiento mediante el auxilio de ajuste 4.
El delantero de la americana debe poder desplazarse sin problemas debajo del dispositivo de posicionamiento.



1



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Al iniciar cada uno de los pasos del proceso de posicionamiento del material no debe intervenir en el área de trabajo del dispositivo de posicionamiento.

Iniciar el posicionamiento del material y el proceso de costura

1. Alinear el delantero de la americana en las marcas de posicionamiento 12 y 16.
Las marcas de posicionamiento (p.ej. tiras adhesivas delgadas) sirven para el posicionamiento aproximativo del delantero de la americana. El pedal derecho sirve para tomar el “saco de bolsillo”.
2. Posicionar el saco de bolsillo 9 con vista 8 hasta el tope 13 de la placa 15.
Alinear el saco de bolsillo 9, en el sentido de la costura, en la marca de posicionamiento 14 (p. ej. tira adhesiva delgada).
3. Pisar el pedal derecho hacia adelante.
El garfio de toma baja sobre la placa 15.
Las agujas del garfio de toma 11 se deslizan y prenden el saco de bolsillo 9.

Nota

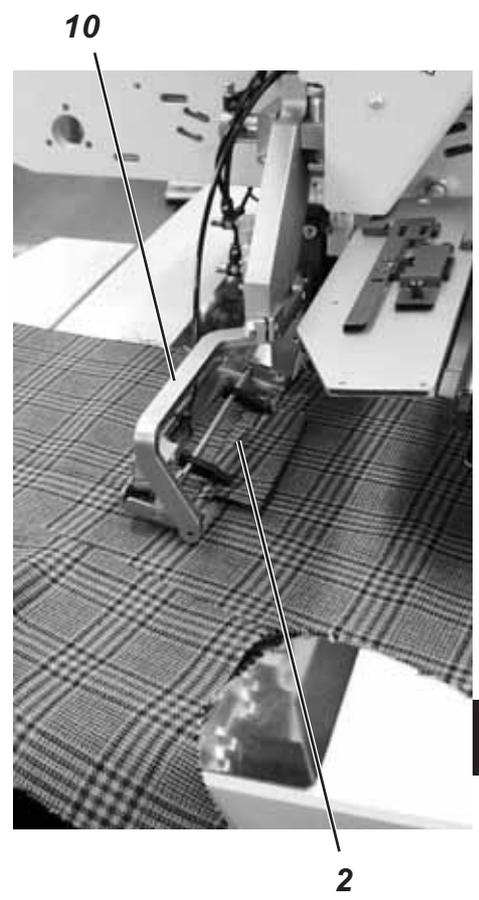
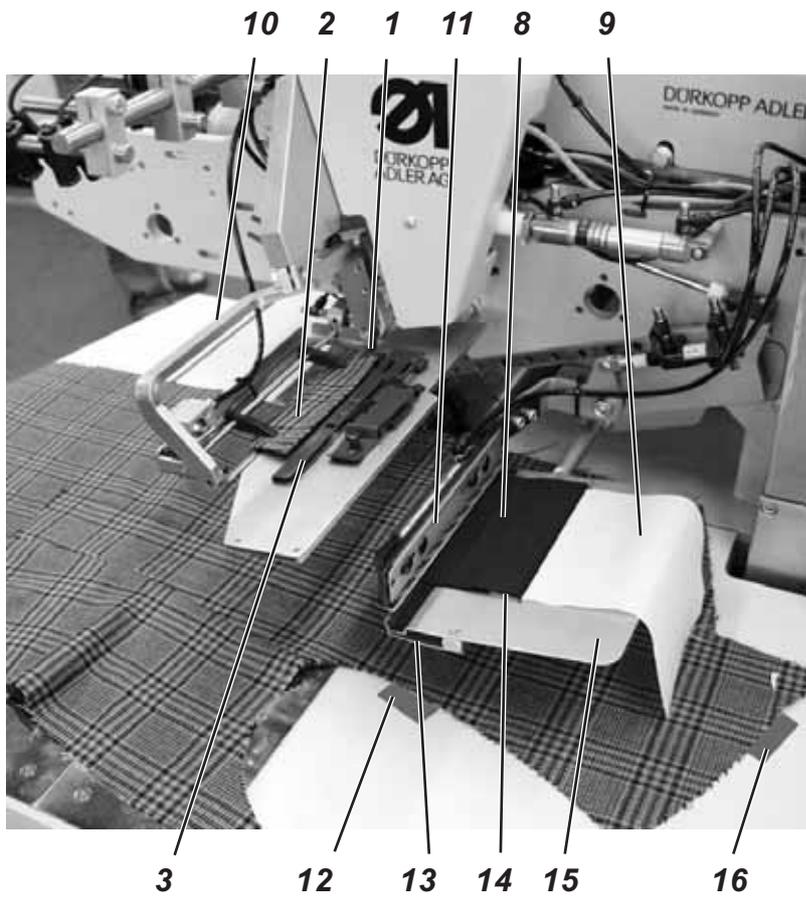
El proceso puede cancelarse presionando el pedal derecho hacia adelante.

4. Pisar hacia atrás el pedal izquierdo y mantenerlo pisado.
El dispositivo de posicionamiento 10 se abre.
5. Posicionar la tapeta delantera 2 con la cara exterior del tejido contra los toques 1 y 3.
6. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de posicionamiento 10 se cierra y sujeta la tapeta delantera 2.
7. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de posicionamiento 10 pivota y se alinea con la tapeta delantera 2 en la posición correcta .
8. Alinear el delantero de la americana con la tapeta delantera 2 de manera tal que los dibujos corresponden.
9. En caso de unidades de costuras equipadas con dispositivo de aspiración al vacío:
Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de aspiración al vacío se conecta.

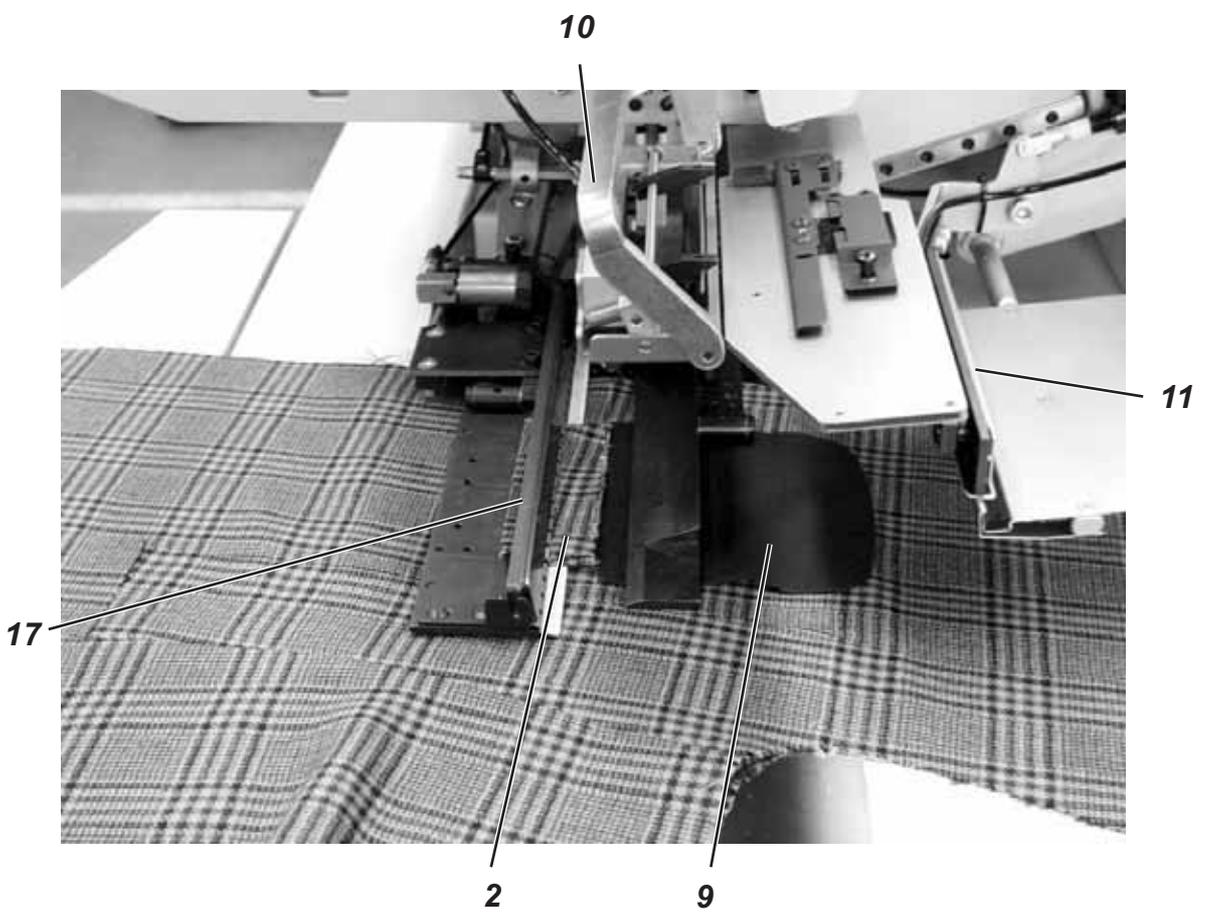
Nota

El proceso puede cancelarse pisando nuevamente el pedal derecho hacia atrás.

10. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante
El dispositivo de posicionamiento 10 gira la tapeta delantera 2.
El garfio de toma 11 se desplaza hacia la zona de posicionamiento y deposita el saco de bolsillo 9 sobre el delantero de la americana.
11. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El carro de transporte se desplaza hacia la zona de posicionamiento.
Las pinzas de transporte descienden.
La pinza de la cartera 17 se abre.
El dispositivo de posicionamiento 10 deposita la tapeta girada 2 sobre la pinza de transporte izquierda.
La pinza de la cartera 17 se cierra y sujeta la tapeta delantera 2.
El dispositivo de posicionamiento 10 regresa a su posición inicial
El dispositivo de aspiración al vacío se desconecta automáticamente.



1

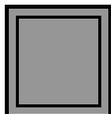


Para corregir el posicionamiento del material:

Pisar el pedal izquierdo hacia atrás.
La pinza de la cartera 17 se abre.

Pisar de nuevo el pedal izquierdo hacia atrás.
Las pinzas de transporte se levantan.
El carro de transporte regresa a la posición de espera.

12. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Se inicia nuevamente el proceso de posicionamiento del material.



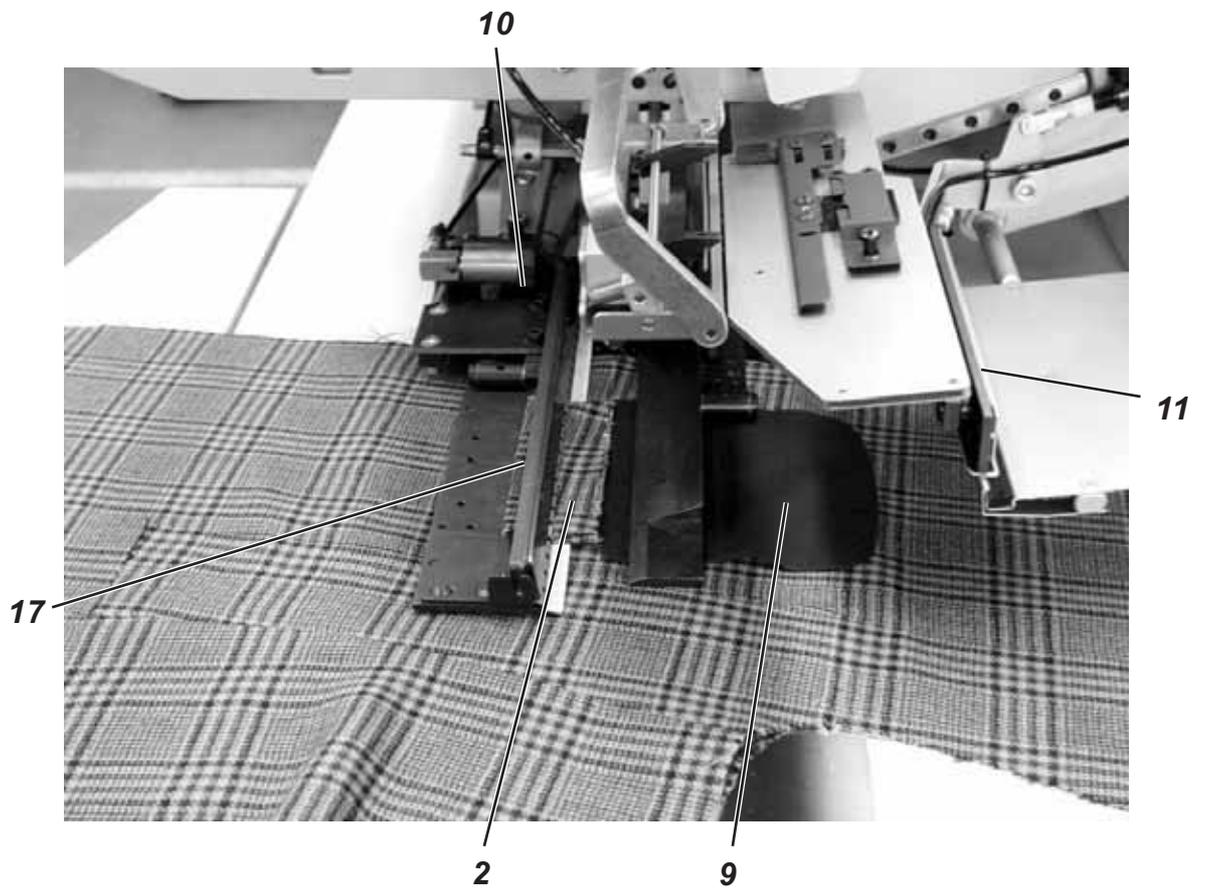
Método de trabajo más rápido para la uni-tela

Para la uni-tela (no es necesaria la alineación según dibujo), en el panel de control puede pasarse a un método de trabajo más rápido (ver "Instrucciones de programación" cap. 6.4).

Los pasos del 1 al 6 del proceso de posicionamiento del material no sufren cambio alguno.

Los pasos 7 y 8 resultan tal y como se describe a continuación:

7. En el caso de equipamiento adicional con dispositivo de aspiración al vacío:
Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de aspiración al vacío se conecta.
8. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de posicionamiento 10 gira la tapeta delantera 2
El garfio de toma 11 se desplaza a la zona de posicionamiento y deposita el saco de bolsillo 9 sobre el delantero de la americana.
El carro de transporte se dirige a la zona de posicionamiento.
Las pinzas de transporte descienden.
La pinza de la cartera 17 se abre
El dispositivo de posicionamiento 10 deposita la tapeta delantera girada 2 sobre la pinza de transporte izquierda.
La pinza de la cartera 17 se cierra y sujeta la tapeta delantera 2.
El dispositivo de posicionamiento 10 regresa a su posición inicial.
El dispositivo de aspiración al vacío se desconecta automáticamente.
9. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Se inicia el proceso de costura.



2.15.6 Método de trabajo F

Bolsillos de vivo, alimentación automática de la tira del vivo, incisión de las extremidades de la tira del vivo, alineación y alimentación de la cartera

El método de trabajo F permite la alineación fiel a los dibujos de la cartera con los dibujos del tejido.
De esta manera se evita marcar de mano la posición de la cartera.
Las ventajas son un manejo más simple y rápido, calidad alta y constante en tejidos de cuadros o rayas.

Posiciones de posicionamiento para los delanteros derecho e izquierdo de la americana

- Posicionar los delanteros izquierdos de la americana 10 en correspondencia de la marca de luz 7.
Posicionar el delantero derecho de la americana 1 en correspondencia de la marca de luz posterior 4.

Es apropiado realizar un programa de bolsillo para el delantero izquierdo (marca de luz posterior seleccionada) y otro para el delantero derecho.
De esta manera, al cambiar entre los delanteros izquierdo y derecho de la americana, en la visualización principal en la pantalla debe cambiarse únicamente el programa de bolsillo.



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión !

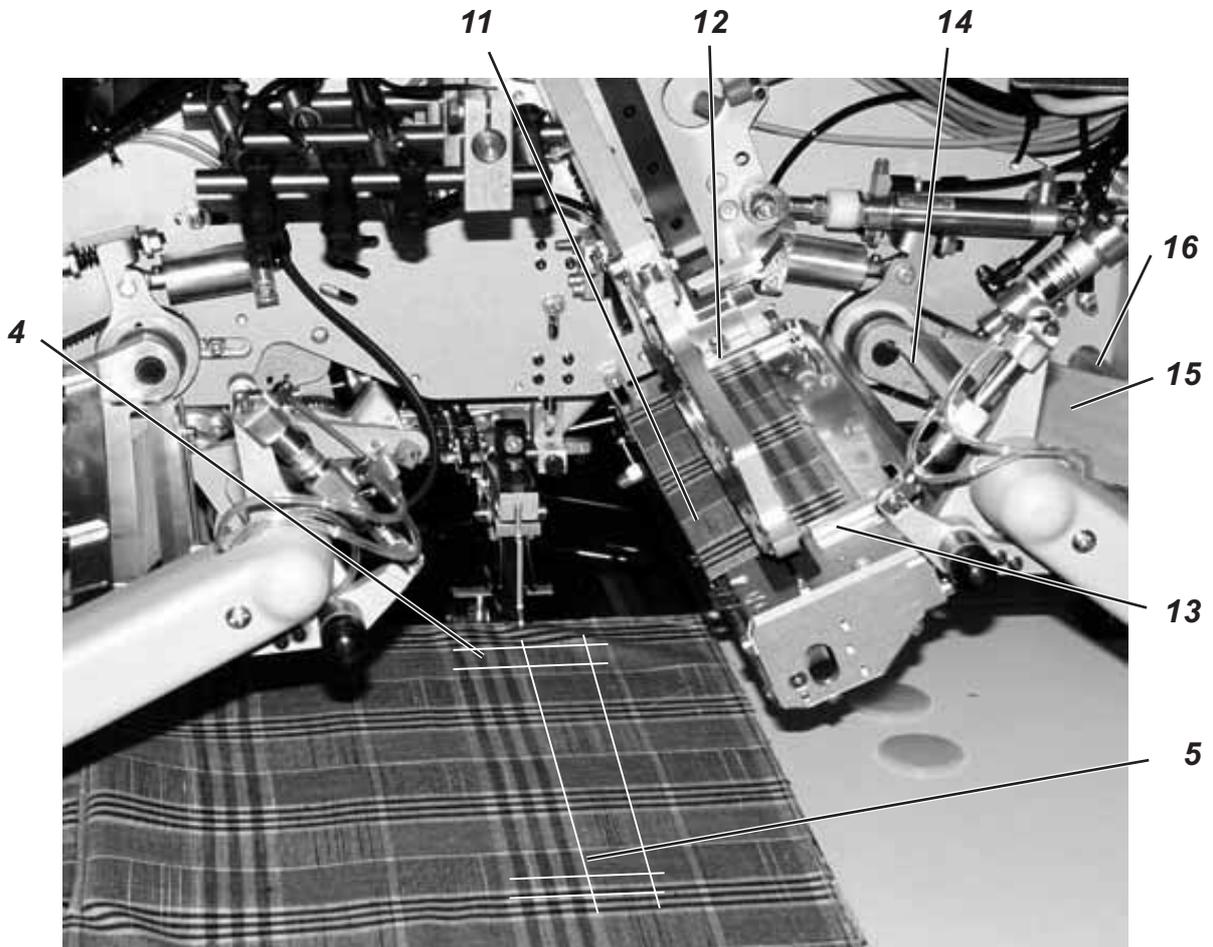
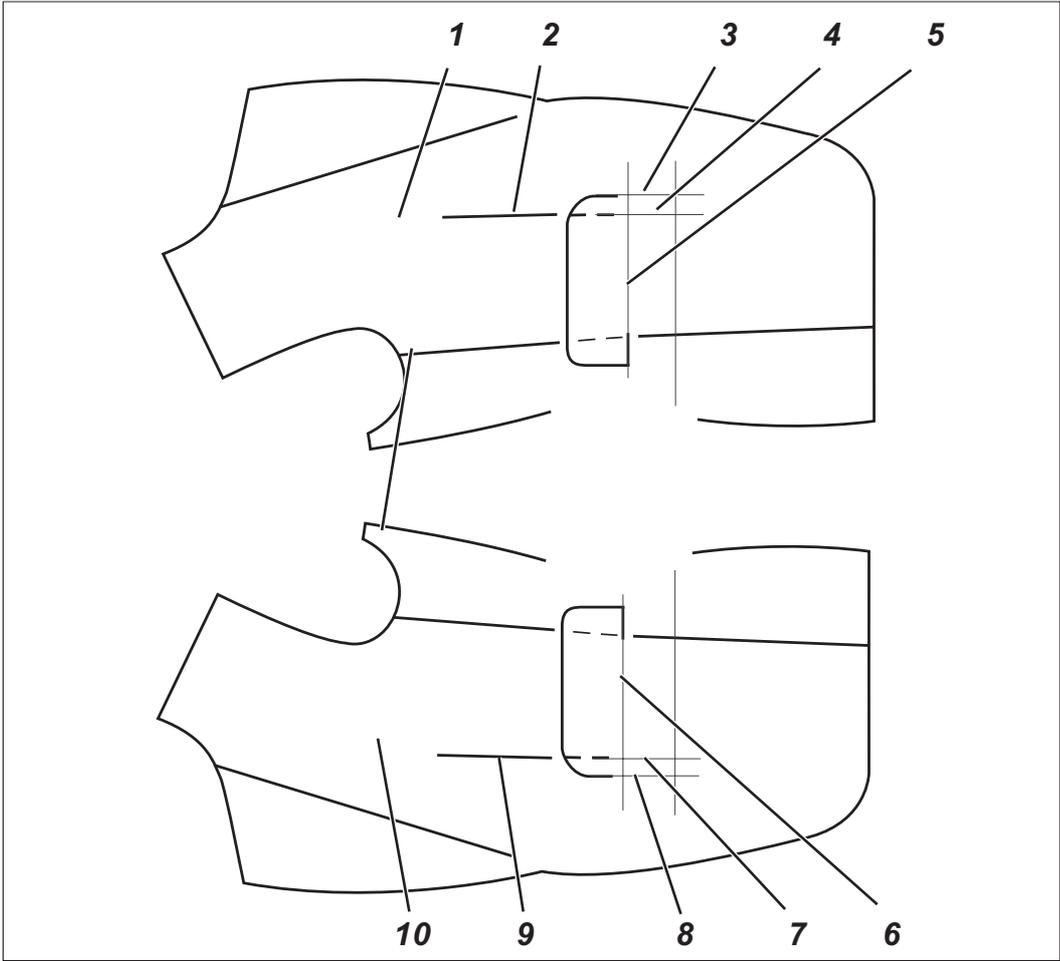
Activando cada etapa del proceso de posicionamiento, no debe intervenir en el área de trabajo del dispositivo de posicionamiento.

Posicionar el material y iniciar el proceso de costura

Ejemplo: Delantero derecho de la americana

Con incisión de las extremidades del vivo

1. Posicionar la tira del vivo 11 contra el tope delantero.
(Para el delantero izquierdo de la americana la tira del vivo debe posicionarse contra el tope 13 trasero). Posicionar la tira del vivo también hasta el tope lateral.
2. Pisar el pedal derecho hacia atrás y mantenerlo pisado.
La pinza de cartera derecha 14 para el saco de bolsillo 15 se abre.
3. Alinear el saco de bolsillo 15 sobre la mesa de posicionamiento 16 en correspondencia de la marca de posicionamiento (p.ej. cinta adhesiva delgada).
4. Soltar el pedal derecho.
La pinza de cartera 14 se cierra.
5. Posicionar el delantero derecho de la americana 1 con la pinza 2 en correspondencia de la marca de luz 4.
6. Alinear la abertura del bolsillo en correspondencia de la marca de luz 5 (Línea del recorrido de corte de la cuchilla central).
7. En el caso de equipamiento adicional con dispositivo de aspiración al vacío:
Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de aspiración al vacío se conecta.



8. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de alineación 17 pivota hacia dentro.
9. Para un mejor posicionamiento y alineación de la cartera 18:
Conectar o desconectar el vacío pisando el pedal derecho en accionamiento intermitente.
10. Posicionar la cartera 18 en correspondencia de la marca de laser 19.
11. Alinear la cartera 18 en dirección de costura exactamente respetando el dibujo del tejido del delantero de la americana.

- Si los dibujos de la cartera y del delantero de la americana no coinciden exactamente:

- Pisar el pedal derecho hacia atrás.

Se desconecta el dispositivo de aspiración al vacío

- Alinear el delantero de la americana moviéndolo de escasa medida a la derecha o izquierda respetando el dibujo de la cartera 18.

- Pisar el pedal derecho hacia adelante.

Se conecta nuevamente el dispositivo de aspiración al vacío.

Nota !

Mover el delantero de la americana solamente de escasa medida para garantizar que la abertura del bolsillo no sea fuera del campo de corte.



¡ATENCIÓN!

Después de la alineación exactamente respetando el dibujo del tejido, el borde de la cartera 23 no debe sobrepasar la marca de luz 3. Al sobrepasar el campo de costura se interrumpe el proceso de funcionamiento. En el display aparece el número de error 9720 o 9722.

12. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
La pinza 17 del dispositivo de alineación se cierra.
13. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de alineación pivota hacia arriba y gira la cartera 18.
El dispositivo de alimentación de la cartera 20 toma la cartera 18 y la mantiene sujeta.
14. La tira del vivo se corta y se toma por el patín sujetador y plegador. El carro de transporte se mueve a la posición de posicionamiento. Las pinzas de transporte se bajan.
15. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El patín sujetador y plegador 21 se baja con la tira del vivo.
Las chapas plegadoras se cierran. La tira del vivo se sopla a través de las toberas de aire montadas en las pinzas contra el patín plegador. Para el ajuste véase las "Instrucciones de programación", cap. 6.4: Método de trabajo "**Soplar saco de bolsillo/ cartera**".



Para corregir el posicionamiento pisar el pedal izquierdo hacia atrás:

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1. Accionamiento del pedal: | Las chapas plegadoras abren.
El patín sujetador y plegador 23 se gira de vuelta a la posición de salida. |
| 2. Accionamiento del pedal: | Las pinzas de transporte se levantan. |
| 3. Accionamiento del pedal: | El carro de transporte se mueve nuevamente a la posición de espera |

16. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
La alimentación de cartera 20 pivota hacia adentro con la cartera 18.
La alimentación de cartera con el saco de bolsillo pivota hacia adentro. Las pinzas de cartera en las pinzas de transporte se cierran.

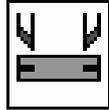
17. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Se inicia el proceso de costura.

Nota:

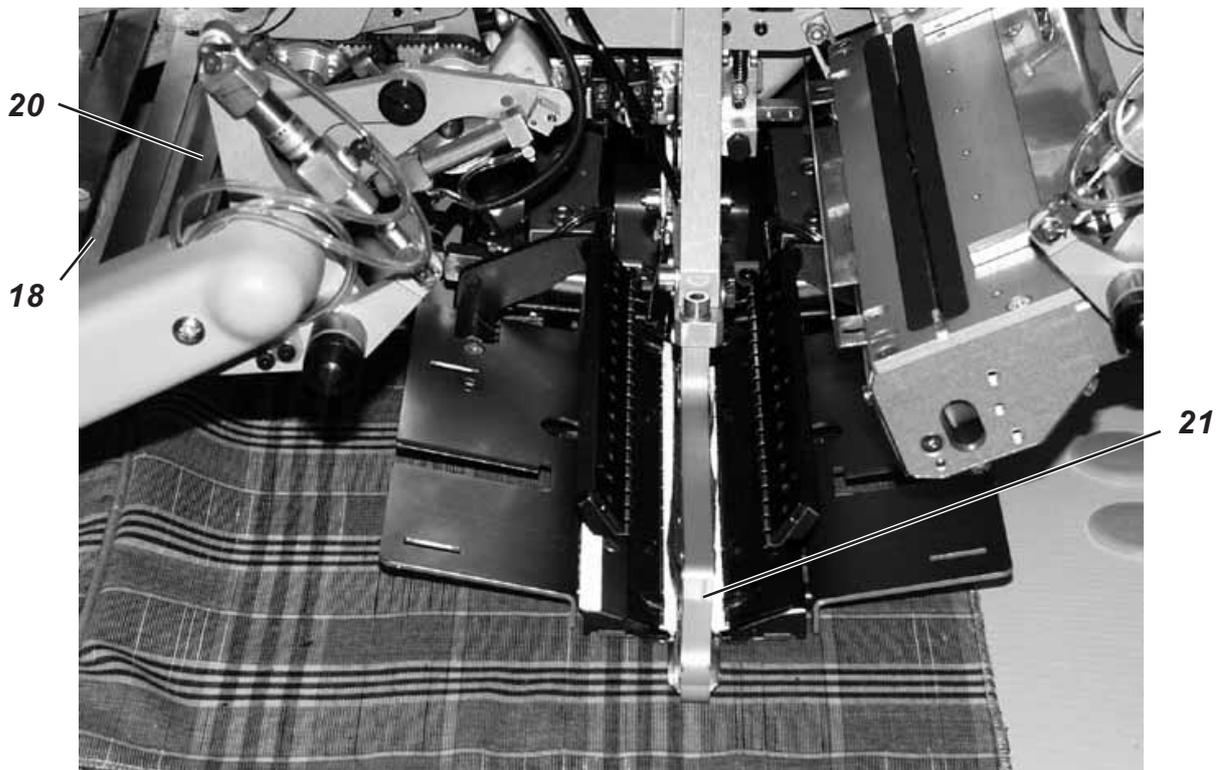
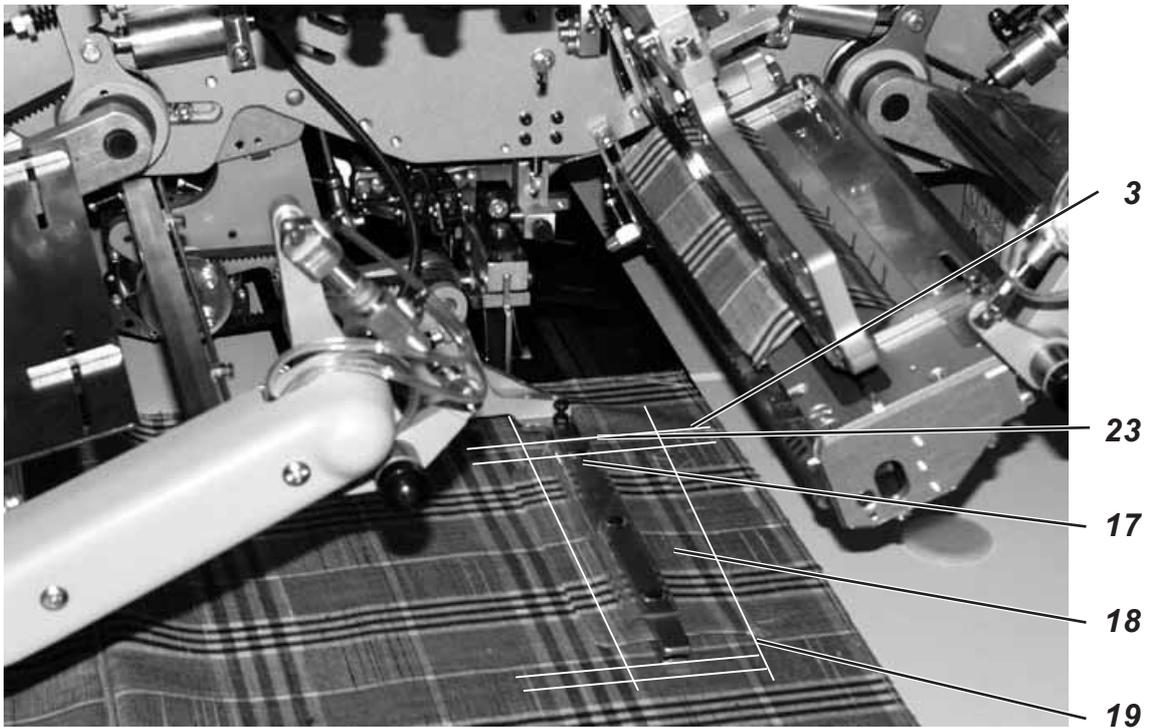


Dependiendo del modo de trabajo del pedal elegido, el proceso de las acciones descritas en los puntos de 12 hasta 18 se realizan por accionamientos sucesivos del pedal o automáticamente.

Elegir el modo de trabajo del pedal como está descrito en las "Instrucciones de programación", capítulo 6.4.

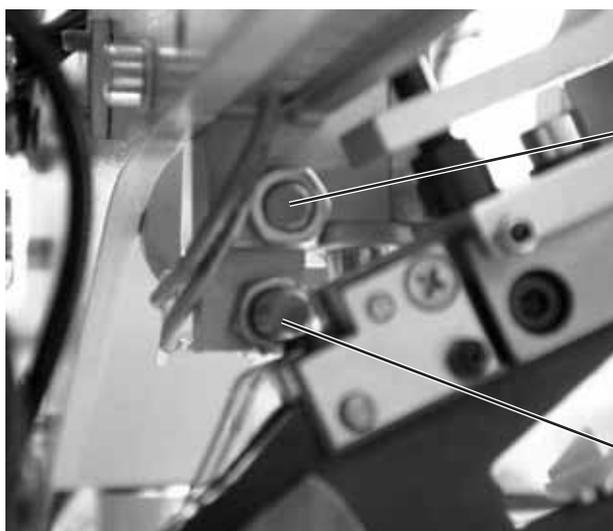


Pulsando la tecla "F3" se puede soltar nuevamente la tira del vivo ya tomada.



2.15.7 Control del patín plegador

Método A



Método B y F



El patín plegador utilizado se controla por los sensores S 7 y S 8. Los sensores se accionan por la pieza de accionamiento montada en el patín plegador o pátin sujetador y plegador.

Al iniciar el programa de costura con un ajuste de la posición de la pinza errónea en el programa aparece el siguiente aviso:

Info 9014



Corrección

- Pisar el pedal izquierdo hacia atrás.
Se anula el aviso de error.
- Seleccionar otro programa o cambiar el ajuste en el programa.

Ajuste



Con vivo simple izquierdo

El sensor superior S 7 está activado. Al tener la posición de la pinza izquierda, la posición exterior debe estar ajustada.



Bei Con vivo simple derecho

El sensor inferior S 6 está activado. Al tener la posición de la pinza derecha, la posición exterior debe estar ajustada.



En caso de vivos dobles

Ninguno de los sensores está activo.

2.16 Funcionamiento y manejo de los equipamientos adicionales

En este capítulo se explica la función y el manejo de los equipamientos adicionales más importantes.

2.16.1 Dispositivo de corte para la incisión de las extremidades de la tira del vivo

Con el dispositivo de corte automático para las extremidades de la tira del vivo se corta la extremidad de la tira del vivo en el área de la incisión de la cuchilla central hasta las extremidades de la tira del vivo. Los áreas de corte se adaptan automáticamente a la longitud de costura correspondiente así como al punto de posicionamiento.

Las extremidades de la tira del vivo pueden cortarse máx. 30 mm (en longitudes de bolsillo de 180 mm) o 20 mm (en longitudes de bolsillo de 200 mm). El dispositivo de corte para las extremidades de la tira del vivo ya es componente de los equipos de costura "E": E 3503, E 3504, E 3507 y E 3508.

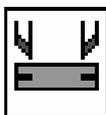
La longitud total de la incisión **L** de la tira del vivo siempre ascende a aprox. 45-50 mm (dependiendo de la tela) y no puede modificarse. El valor programable **S** indica la longitud de corte **dentro** de la longitud **T** del bolsillo. El valor **S** está ajustado estándar a 15 mm. Con este ajuste la tira del vivo se corta 30 mm desde la costura. Un aumento del valor **S** provoca un desplazamiento de la incisión hacia el centro del bolsillo, una reducción del valor **S** desplaza la incisión hacia afuera (véase croquis, página 69).

Nota

En el punto de posicionamiento delantero o trasero, en caso de longitudes de costura de 200 mm, la longitud de la incisión **solamente** se deja variar hacia adentro hacia el centro del bolsillo.

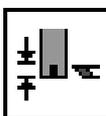
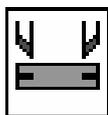
Activar y conectar el dispositivo de incisión de la tira del vivo

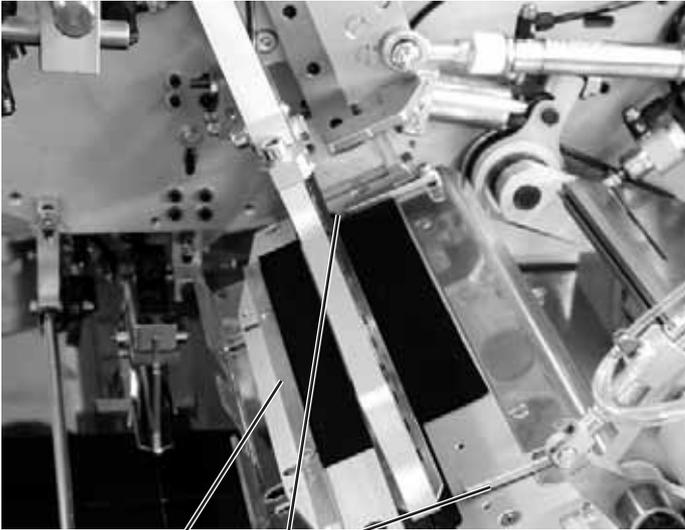
- Elegir en el punto del menú "Parámetros del bolsillo" (tecla F1) el parámetro "Dispositivo de incisión de la tira del vivo" y el icono "**Conectar/ desconectar el dispositivo de incisión de la tira del vivo**" (véase las "Instrucciones de programación", cap. 6.4).



Corregir la posición de la incisión

- Elegir en el punto del menú "Parámetros del bolsillo" (tecla F1) los parámetros "**Conectar/ desconectar el dispositivo de incisión de la tira del vivo - Corregir la incisión de la tira del vivo al principio de la costura**" o "**Conectar/ desconectar el dispositivo de incisión de la tira del vivo - Corregir la incisión de la tira del vivo al final de la costura**". (Véase las "Instrucciones de programación", cap. 6.4)
El valor de corrección insertado corresponde al valor **S**. (Véase croquis, página 69)





2

1



3

Función y manejo

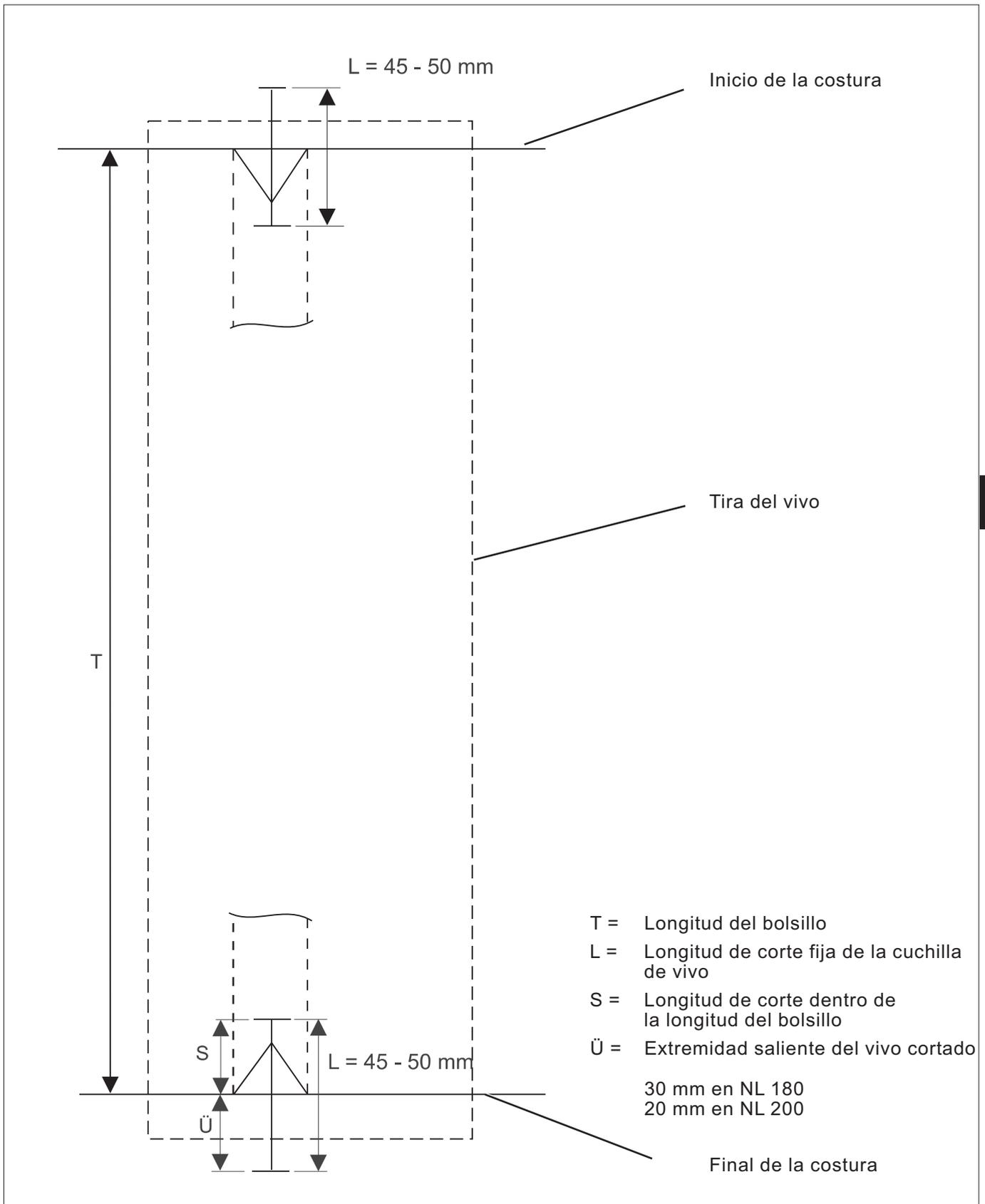
Posicionamiento en la confección de vivos dobles

- Posicionar la tira del vivo hasta el tope 1 delantero o trasero según el punto de posicionamiento utilizado. Posicionar la tira del vivo también contra el tope lateral 2.
- Efectuar el proceso de posicionamiento del material como está descrito en el capítulo 2.15.4 (Método B) o capítulo 2.15.6 (Método F) e iniciar el proceso de costura.

Posicionamiento en la confección de vivos simples

- Posicionar la tira del vivo hasta el tope 1 delantero o trasero. Posicionar la tira del vivo también contra el tope central 3.

Descripción de la posición de los áreas de corte



Ejemplo:

Longitud de corte:

$S = 15 \text{ mm}$

Longitud de corte fija:

$L = 45 \text{ mm}$

Extremidad saliente del vivo cortado:

$\ddot{U} = 30 \text{ mm}$

2.16.2 Dedo sujetador, pinza del saco de bolsillo, pinza de la pretina

Mediante estos dispositivos, la posición del trasero del pantalón y del saco de bolsillo está sujeta con seguridad al alisar el flojo causado por la pinza.

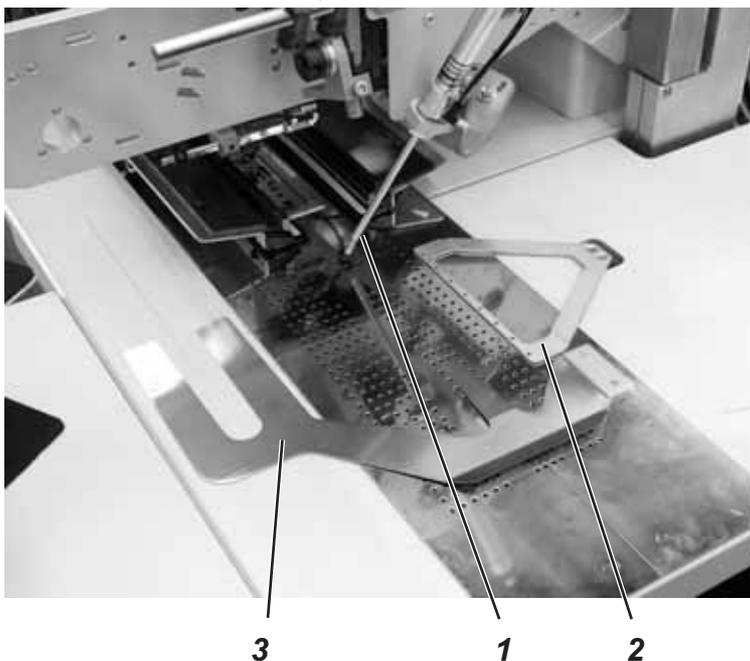
Los dispositivos constan de los siguientes componentes:

Nº de Referencia **0745 597514**

- Dedo sujetador 1
- Pinza del saco de bolsillo 3

Nº de Referencia **0745 597524**

- Pinza de la pretina 2



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Durante el ciclo de posicionamiento no debe intervenir en el área de trabajo del dedo sujetador 1 y de la pinza de la pretina 2.

Función

- Empujar y alinear el saco de bolsillo debajo de la pinza del saco de bolsillo 3.
- Empujar y alinear la pieza trasera del pantalón debajo de la pinza de la pretina abierta 2.
- Pisar hacia adelante el pedal izquierdo
El dedo sujetador 1 y la pinza de la pretina 2 bajan y sujetan el trasero del pantalón en su posición.
- Alisar hacia los lados y hacia adelante el trasero del pantalón sujetado.

2.16.3 Dispositivos de alimentación para carteras, sacos de bolsillo etc.

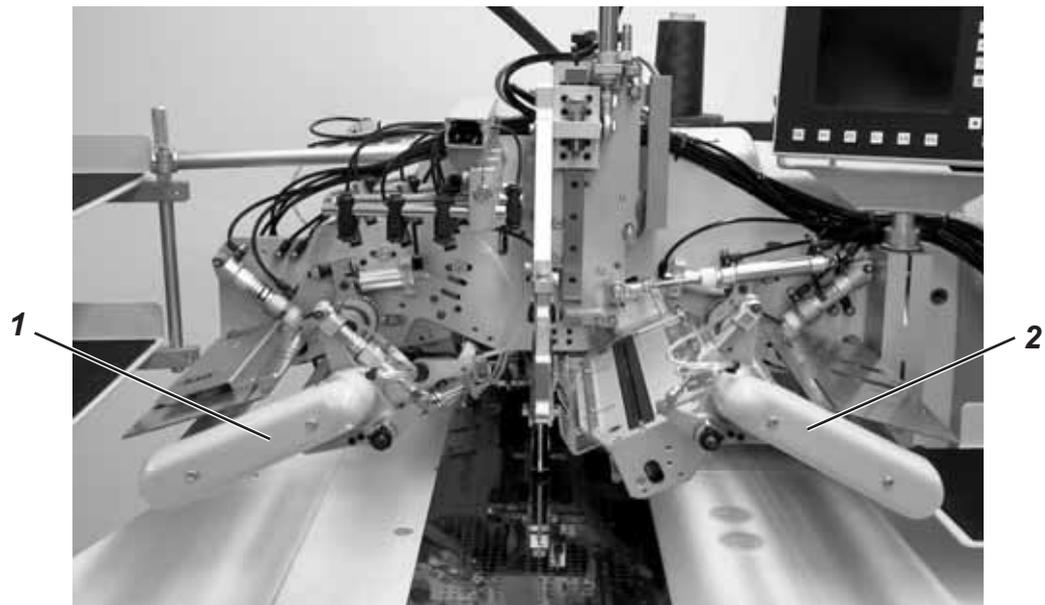
Con el empleo de estos dispositivos de alimentación se disminuye el tiempo total de un ciclo de trabajo. El posicionamiento manual de cartera, saco de bolsillo, etc. se realiza ya durante el tiempo-máquina.

Todos los dispositivos de alimentación también se pueden utilizar en combinación con un dispositivo para la incisión de las extremidades de la tira del vivo. Los dispositivos de alimentación están equipados con un dispositivo de soplado para alisar el saco de bolsillo.

Para el ajuste óptimo al empleo correspondiente se encuentran dos diferentes dispositivos de alimentación disponibles:

0745 517564 Dispositivos de alimentación izquierdos, longitud de costura 180-220 mm

0745 517574 Dispositivos de alimentación derechos, longitud de costura 180-220 mm



Conectar el dispositivo de alimentación



- Conectar el dispositivo de alimentación en el punto del menú "Parámetros del bolsillo" (F1).

Función

- Pisar el pedal derecho hacia atrás y mantenerlo pisado. Se abre la pinza de cartera derecha 2 del dispositivo de alimentación.
- Posicionar la cartera o accesorio en el dispositivo de alimentación.
- Soltar el pedal derecho. La pinza de cartera 2 se cierra.
- Pisar el pedal derecho hacia adelante y mantenerlo pisado. La pinza de cartera 1 izquierda se abre.
- Posicionar la cartera contra los topes del dispositivo de alimentación.
- Soltar el pedal derecho. La pinza de cartera 1 se cierra.

Después del proceso de sujeción

- Pisar el pedal derecho hacia adelante. Las pinzas de cartera 1 y 2 pivotan en el área de posicionamiento y alimentan automáticamente la cartera o accesorio.

2.16.4 Apilador de brazos

Las piezas terminadas se apilan en el apilador de brazos (N° de referencia **0745 597554**).

Las piezas terminadas, apiladas y sujetadas se pueden retirar accionando el pulsador de pie.

La activación del apilador de brazos se efectúa mediante un impulso de mando de la electroválvula **YC 111**.

Las funciones neumáticas pueden verse en el esquema neumático adjunto.



Activar el apilador

- Activar el apilador en el panel de control en el menú “Parámetros de la máquina”.
(véase “Instrucciones de programación”, cap. 7.2)
El parámetro indica al panel de mando que la unidad de costura está equipada con un apilador.



Conectar el apilador

- Conectar el apilador en el menú “Programa para bolsillos”.
(véase “Instrucciones de programación” cap. 6.4)

Desarrollo funcional



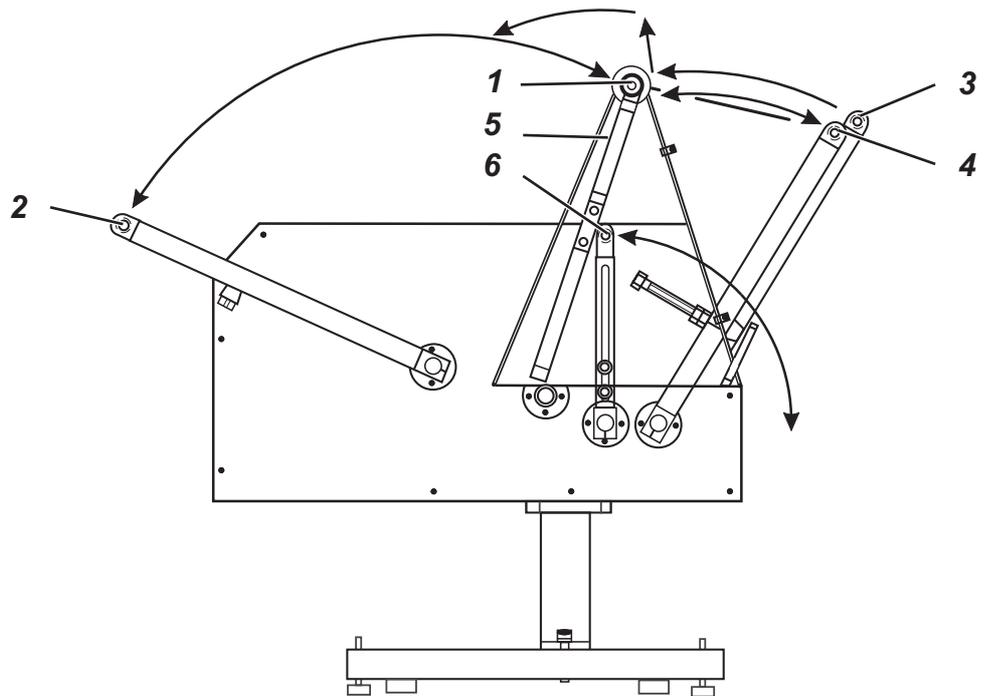
¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Durante el proceso de apilado no debe intervenir en el área de trabajo del apilador de brazos.

- Durante el proceso de costura la pieza cosida entra por la abertura entre el soporte del material apilado 1 y el tubo de sujeción 4.
- Una vez efectuada la incisión de las esquinas y levantadas las pinzas transportadoras, se inicia el proceso de apilado mediante el impulso de mando de la electroválvula **YC 111**.
El tubo de sujeción 4 y el brazo extensor del material 3 pivotan hacia el soporte del material apilado 1. Se sujeta el material cosido.
- Un cilindro neumático mantiene el tubo de sujeción 4 junto al soporte del material apilado 1.
- El tubo de sujeción 2 y el contrasoporte 6 se abren.
Para ello pivotan y se apartan del soporte del material apilado 1.
- El brazo extensor del material 3 se levanta y alisa las piezas terminadas encima del soporte del material apilado 1 y la chapa de depósito 5.
- Antes de que el brazo extensor del material 3 llegue a su posición final delantera, pivota y retrocede a su posición de partida.
- El tubo de sujeción 2 y el contrasoporte 6 se cierran. Para ello pivotan hacia atrás contra el soporte del material apilado 1 y sujetan las piezas acabadas y apiladas.
- El brazo extensor del material 3 pivota y retrocede detrás del tubo de sujeción 4.
- En esta posición se interrumpe brevemente el ciclo de movimientos. Las piezas terminadas se sujetan con seguridad.
- Los tubos de sujeción 4 y 3 pivotan y retroceden a su posición inicial. El tubo de sujeción 2 se mantiene junto al soporte del material apilado 1.

Retirar las piezas terminadas y apiladas

- Pisar el pulsador de pie 7 mantenerlo pisado.
El tubo de sujeción 2 y el contrasoporte 6 se abren para permitir la extracción del material apilado.
Para ello se retiran del soporte del material apilado 1.
- Retirar las piezas acabadas y apiladas.



2.16.5 Expulsor de rodillos

La ampliación del apilador (N° de Referencia **0745 597954**) se emplea en combinación con el apilador de brazos.

Los rodillos de transporte 1 conducen las piezas terminadas a la abertura del apilador de brazos. Esto es necesario en el caso de aquellas piezas acabadas que se encuentran en dirección transversal o que son tan cortas que el apilador de brazos no puede interceptarlas (p.ej. al coser bolsillos interiores forrados).

Para que los rodillos transportadores 1 puedan interceptar de forma segura la pieza terminada, su longitud mínima desde el centro de la abertura del bolsillo hasta el borde izquierdo debe alcanzar los 200 mm.

El accionamiento de los rodillos de transporte 1 se efectúa mediante un accionamiento regulable de forma electrónica. La velocidad de los rodillos y la duración de conexión pueden ajustarse, por separado, en numerosos pasos en el panel de control de la unidad de mando.

Activar y conectar la ampliación del apilador



¡ATENCIÓN!

El dispositivo expulsor de rodillos tiene una doble utilización.

- Apilador conectado: Expulsor de rodillos como extensión del apilador
- Apilador desconectado: Expulsor de rodillos como dispositivo de evacuación de material



- Activar el expulsor de rodillos en el panel de control en el punto de menú “Parámetros de la máquina”. (véase las “Instrucciones de programación”, cap. 7.2)
El parámetro indica al panel de mando que la unidad de costura está equipada con un expulsor de rodillos.
- Conectar el apilador de brazos y la ampliación del apilador en el punto de menú “Programa para bolsillos”. (véase las “Instrucciones de programación”, cap. 6.4)

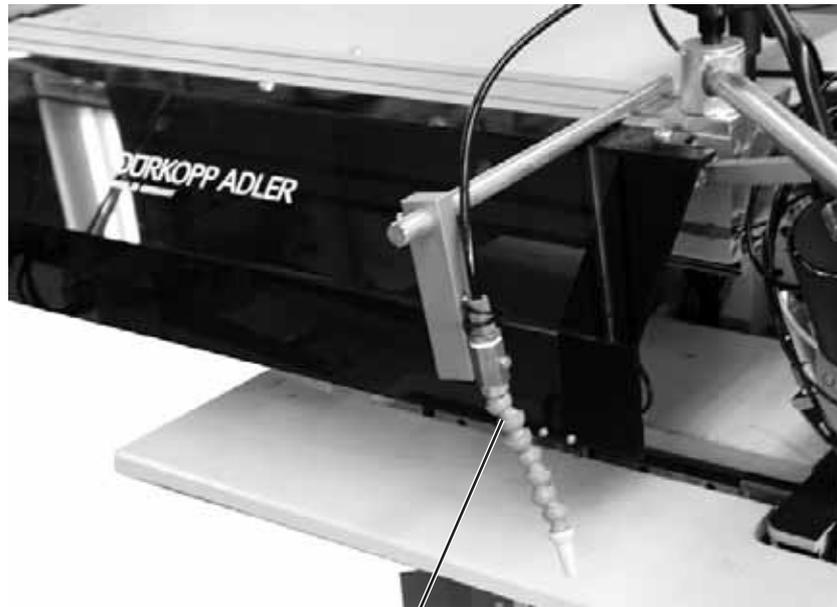


Función

- Al levantar de las pinzas de transporte tras el proceso de costura y corte, los rodillos de transporte 1 descienden.
- Los rodillos de transporte 1 conducen la pieza terminada y cortada a la abertura del apilador de brazos.
- Tiene lugar el proceso de apilado.

2.16.6 Dispositivo de soplado

El dispositivo de soplado 1 (N° de Referencia **0745 597604**) se utiliza en combinación con la pinza de sujeción del paquete. El tubo de soplado expulsa la pieza cosida del área de costura.



1

1



Conectar el dispositivo de soplado

- Conectar el dispositivo de soplado en el punto de menú “Parámetros de la máquina”. (véase las “Instrucciones de programación”, cap. 7.2)

Nota:

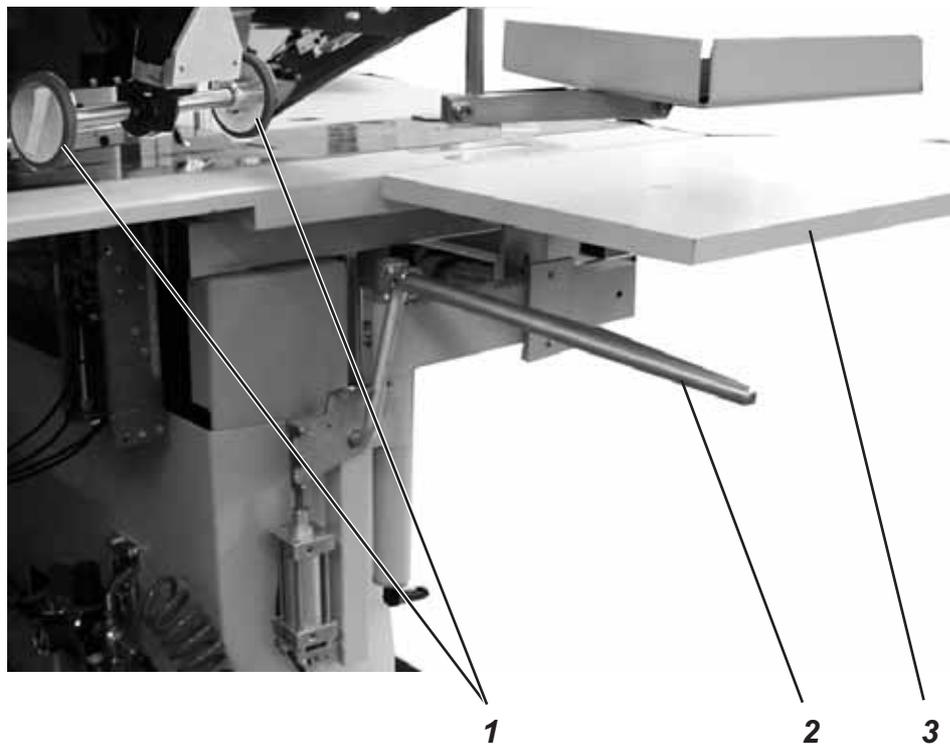
El tubo de soplado sopla hasta que la barrera luminosa para el control del apilador esté libre.

2.16.7 Pinza de sujeción del paquete y expulsor de rodillos

El expulsor de rodillos (N° de Referencia **0745 597954**) se emplea al coser traseros del pantalón.

Los rodillos de transporte 1 conducen la pieza ya cosida hacia afuera de la unidad de costura, de modo que quede colgada hacia abajo en la pinza de sujeción del paquete 2 (N° de Referencia **0745 597694**).

El accionamiento de los rodillos de transporte 1 se efectúa mediante un accionamiento regulable de forma electrónica. La velocidad de los rodillos y la duración de conexión pueden ajustarse, por separado, en numerosos pasos en el panel de control de la unidad de mando.



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión !

Peligro de aplastar entre los brazos de la pinza de sujeción del paquete.

Funcionamiento y manejo

- Pisar el interruptor neumático de pedal y mantenerlo pisado. La pinza de sujeción del paquete 2 se abre.
- Colgar los traseros del pantalón en la pinza de sujeción del paquete 2.
- Soltar el neumático de pedal. La pinza de sujeción del paquete 2 se cierra.
- Depositar los traseros del pantalón sujetos por la pinza sobre el ensanchamiento de la mesa 3 (N° de Referencia 0745 597584).
- Al levantarse las pinzas de transporte después del proceso de costura y de corte, los rodillos de transporte 1 descienden.
- Los rodillos de transporte 1 expulsan rápidamente el trasero del pantalón fuera de la unidad de costura. El trasero del pantalón cuelga luego de la pinza de sujeción del paquete 2.

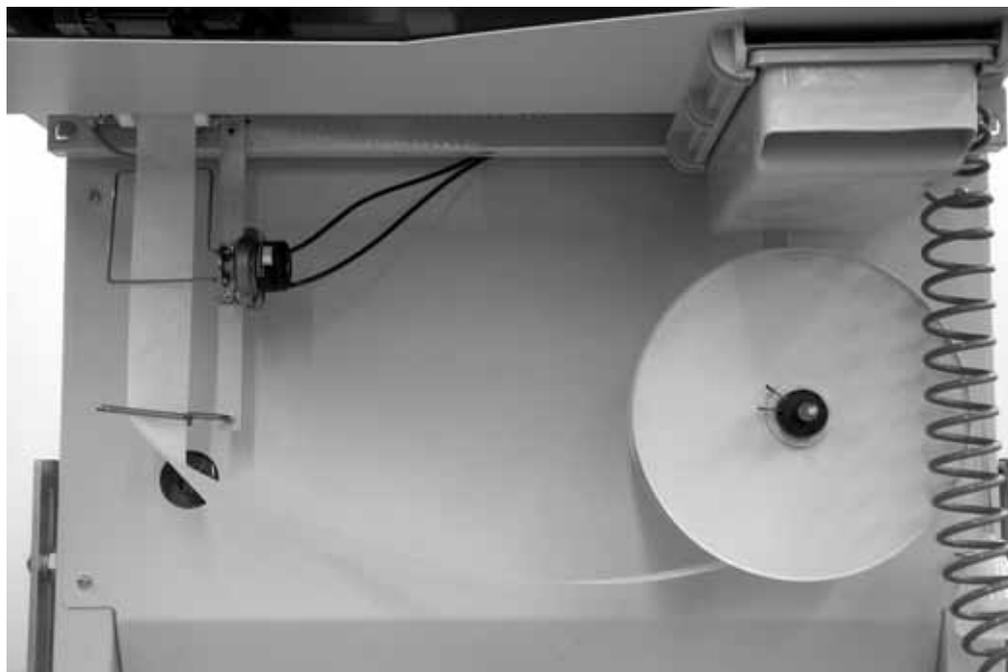
2.16.8 Dispositivo de alimentación y corte automático de la cinta de refuerzo

El alimentador por cinta electroneumático y el mecanismo automático de corte llevan la cinta de refuerzo debajo de la abertura de bolsillo y cortan la cinta al final de la costura (p.ej. al coser bolsillos interiores y exteriores de americanas).

Todo este ciclo se desarrolla dentro del tiempo-máquina.

No se requieren ni tiempos de posicionamiento ni suplementarios.

N° de referencia **0745 597944**



1

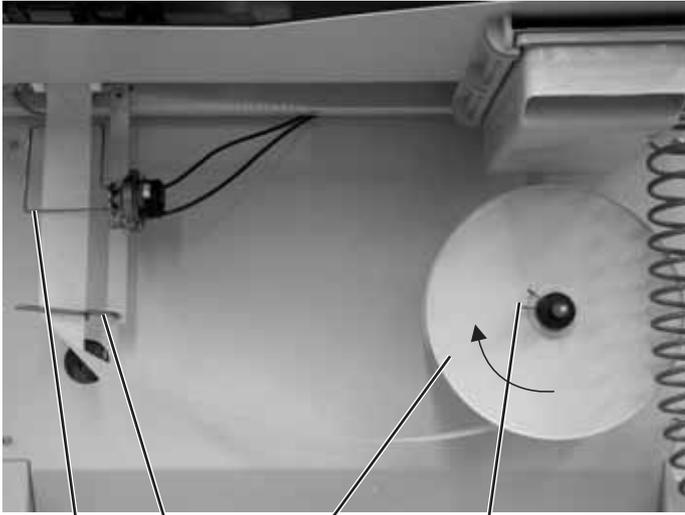
Activar y conectar el alimentador por cinta



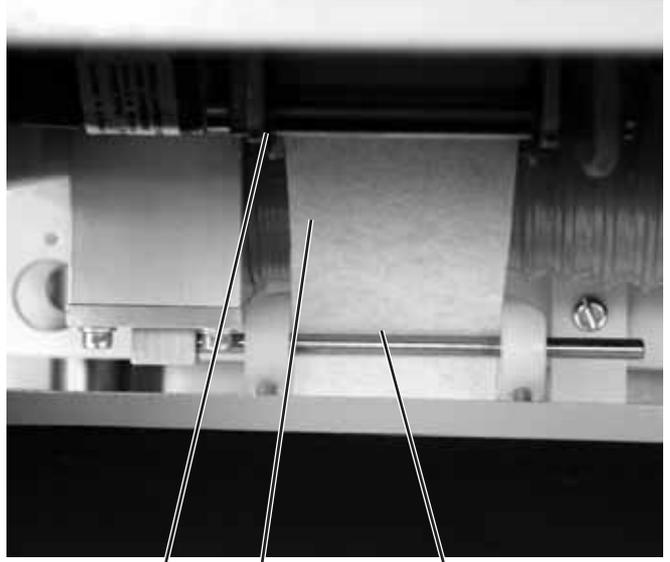
- Activar el alimentador por cinta en el panel de control en el punto de menú "Parámetros de la máquina".
(Véase "Instrucciones de programación", cap. 7.2)
El parámetro indica al panel de mando que la unidad de costura está equipada con un alimentador por cinta.



- Conectar el alimentador por cinta en el punto del menú "Programa para bolsillos".
(Véase "Instrucciones de programación", cap. 6.4)



3 11 2 1



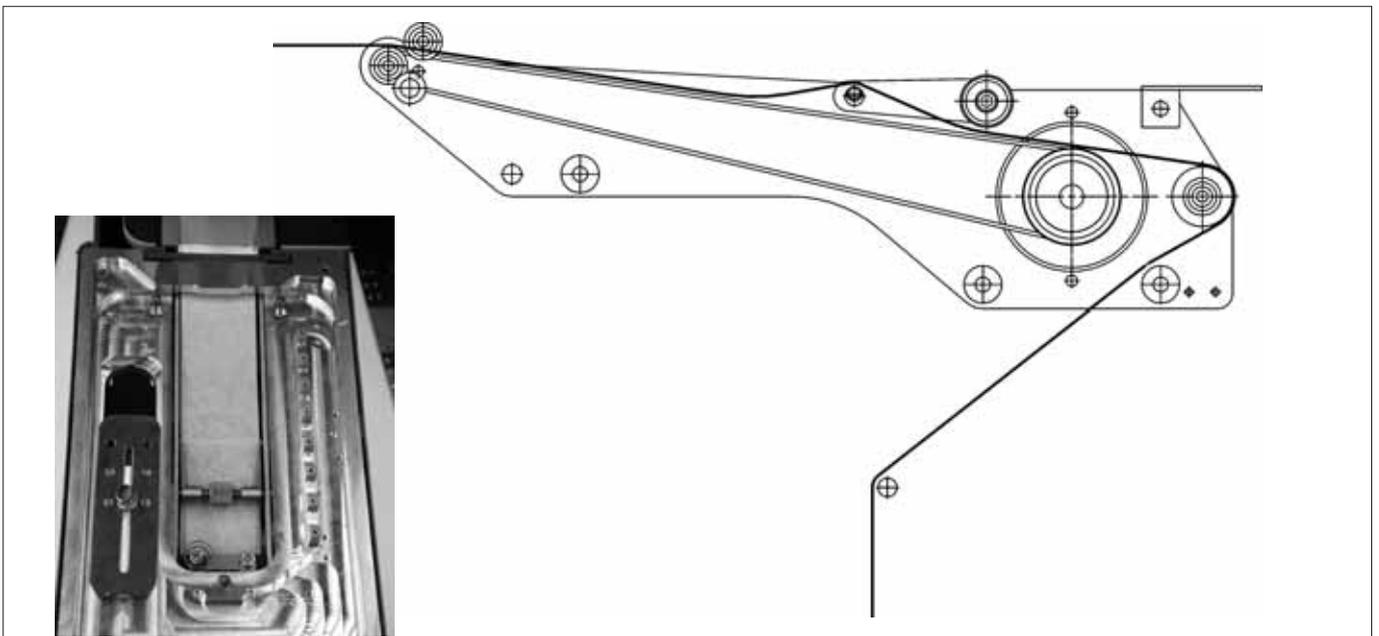
6 5 4



7



10 9



Colocar la cinta de refuerzo

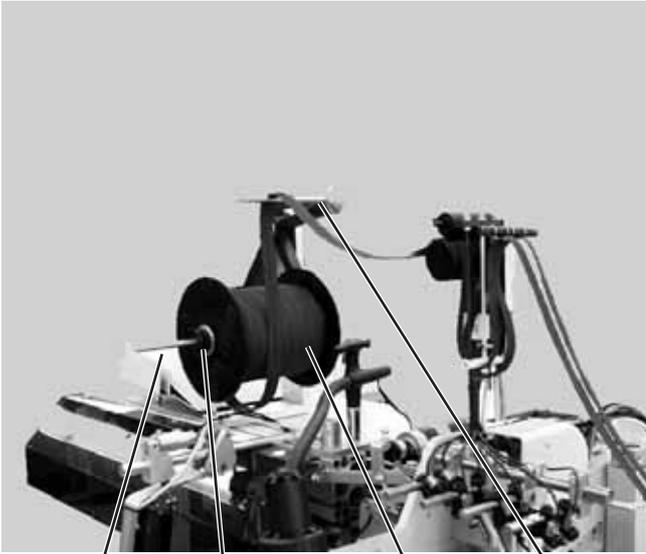
- Apretar la pinza de alambre 1.
- Quitar el disco 2 y retirar el rollo vacío.
- Colocar un nuevo rollo.
El rollo lleno debe girar en el sentido indicado por la flecha al desenrollarse (en sentido contrario de las agujas del reloj).
- Pasar la cinta de refuerzo 5 por el brazo-guía de alambre 11.
- Pasar la cinta de refuerzo 5 por el brazo-guía de alambre del dispositivo de avance de la cinta 3.
- Pasar la cinta de refuerzo por la guía 4 y después por la guía 6.
- Pivotar a un lado la chapa de deslizamiento de la tela 7.
- Presionar la corredera 9 hacia atrás y levantar la tapa 10.
- Pulsar la tecla "F4".
El freno para la cinta se suelta y se empuja continuamente la cinta de refuerzo.
- Colocar la cinta de refuerzo según el croquis en el dispositivo de avance.
- Para el primer ciclo de trabajo, tirar la cinta de refuerzo unos 20 mm sobre la chapa de deslizamiento de la tela.
- Pivotar de nuevo hacia atrás la chapa de deslizamiento de la tela 7.
- Pulsar la tecla "F4".
La cinta de refuerzo se corta a la longitud correcta.



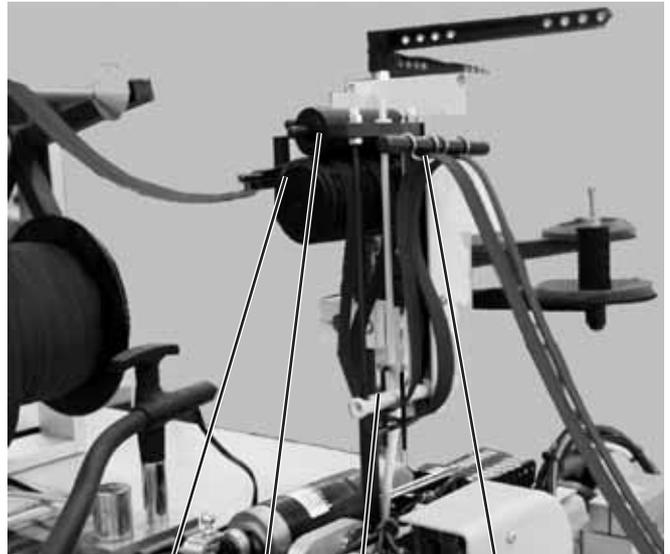
Funcionamiento y manejo

- El dispositivo de avance de la cinta saca la cinta de refuerzo un poco del rollo.
- Antes del siguiente proceso de costura, el rodillo transportador del dispositivo de avance transporta la cinta de refuerzo un trozo hacia adelante.
- Al coser la abertura de bolsillo, se capta la cinta y se cose conjuntamente de acuerdo con la longitud de costura.
- Al final de la costura se corta automáticamente la cinta de refuerzo.
- La extremidad saliente de la cinta de refuerzo al principio y al final de la costura puede ajustarse en el punto del menú "Parámetros del bolsillo".
(Véase "Instrucciones de programación", cap. 6.4)

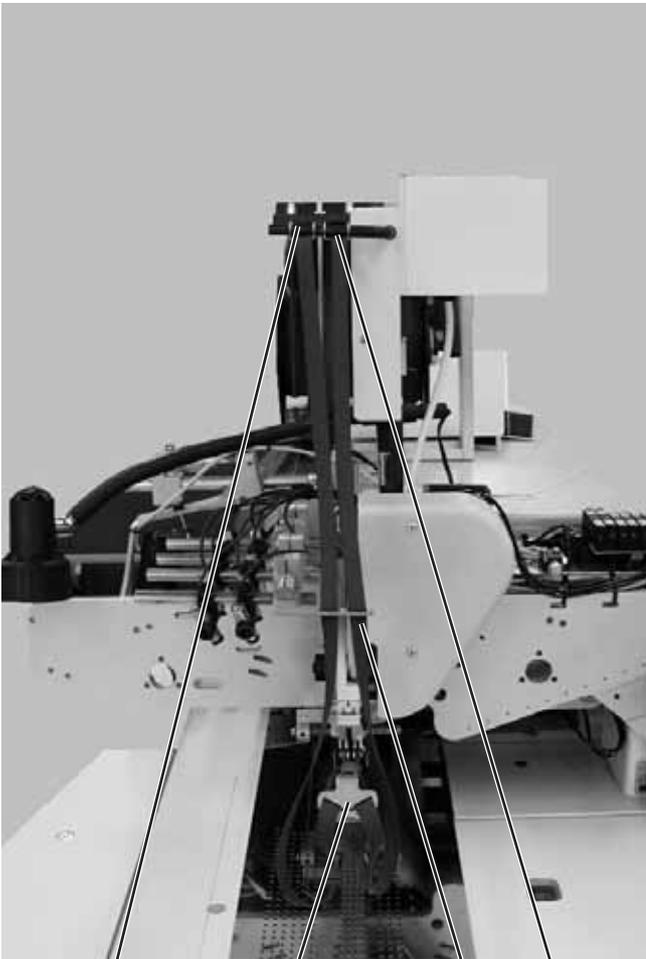




4 3 2 1



8 7 6 5



5 10 9 5



12 11

2.16.9 Dispositivo de cremallera continua

El dispositivo de cremallera continua, está disponible bajo el siguiente número de referencia **0745 597544**.

Activar y conectar el dispositivo de cremallera



- Activar el dispositivo de cremallera en el panel de mando en el punto del menú “Parámetros de la máquina”. (Véase “Instrucciones de programación”, cap. 7.2)
El parámetro señala al panel de mando, que el equipo de costura está equipado con un dispositivo de cremallera.



- Conectar el dispositivo de cremallera en el punto del menú “Parámetros del bolsillo”. (Véase “Instrucciones de programación”, cap. 6.4)

Posicionar la cremallera continua

- Soltar el tornillo en el apoyo 3 y quitar el apoyo de su asiento 4.
- Insertar el rollo de la cremallera como está visible en la figura en su asiento 4.
- Acercar el apoyo 3 al rollo y asegurarlo con el tornillo.
- Posicionar la cremallera sobre el asiento 1 y tirarla hacia los rollos de transporte 7 y 8.
- Levantar el rollo 7 y posicionar la cremallera entre ambos rollos de accionamiento.
- Bajar el rollo 7 nuevamente.
- Posicionar la cremallera hacia abajo por el eje de accionamiento y tirarla hacia arriba hacia las guías 5.
- Enhebrar los cordones de la cremallera particularmente por las guías 5.
- Tirar los cordones de la cremallera por las guías 9.
- Insertar los cordones de la cremallera por la guía 10 en el patín plegador.
- Posicionar los cordones de la cremallera 11 lateralmente por el patín plegador, insertarlos por las guías 12 y tirarlos aprox. 20 mm hacia detrás del patín plegador.

1



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión !

Peligro de lesión durante el proceso de inserción y de corte.

Función

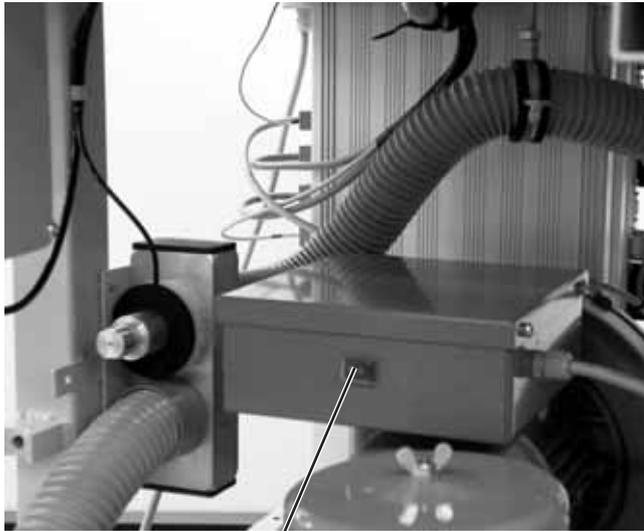
Si durante el proceso de costura se tiran los cordones de la cremallera también por las pinzas de transporte, también se tira hacia arriba la barra de transporte 6, como se achica la cremallera.

El eje de accionamiento conecta el transporte de la cremallera y los rollos de accionamiento 7 y 8 transportan la cremallera, hasta que el eje de accionamiento cae hacia abajo y desconecta nuevamente el transporte.

De esa manera se asegura, que siempre hay suficiente material disponible para coser la cremallera.

2.16.10 Dispositivo de aspiración al vacío

El dispositivo de aspiración al vacío disponible bajo el N° de Referencia **0745 597964** puede utilizarse para el posicionamiento preciso de las piezas a coser, en caso de que no haya disponible ninguna instalación de vacío propia.



1



3

2

Conexión del dispositivo de aspiración al vacío

- Conectar el interruptor 1 en la caja de control del dispositivo de aspiración al vacío.
Activar el vacío en el panel de control en el punto de menú "Parámetros del bolsillo".



Ajustar la intensidad del vacío

- Soltar la tuerca moleteada 3 .
- Mover la corredera 2.
Corredera hacia atrás (en dirección del cabezal de la máquina de coser) = menos vacío
Corredera hacia adelante (en dirección del operador) = más vacío
- Apretar la tuerca moleteada 3.

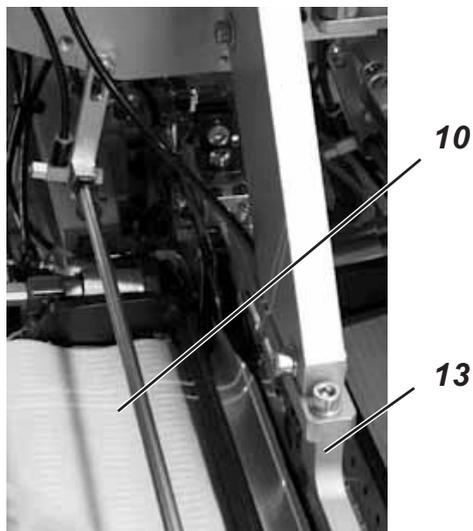
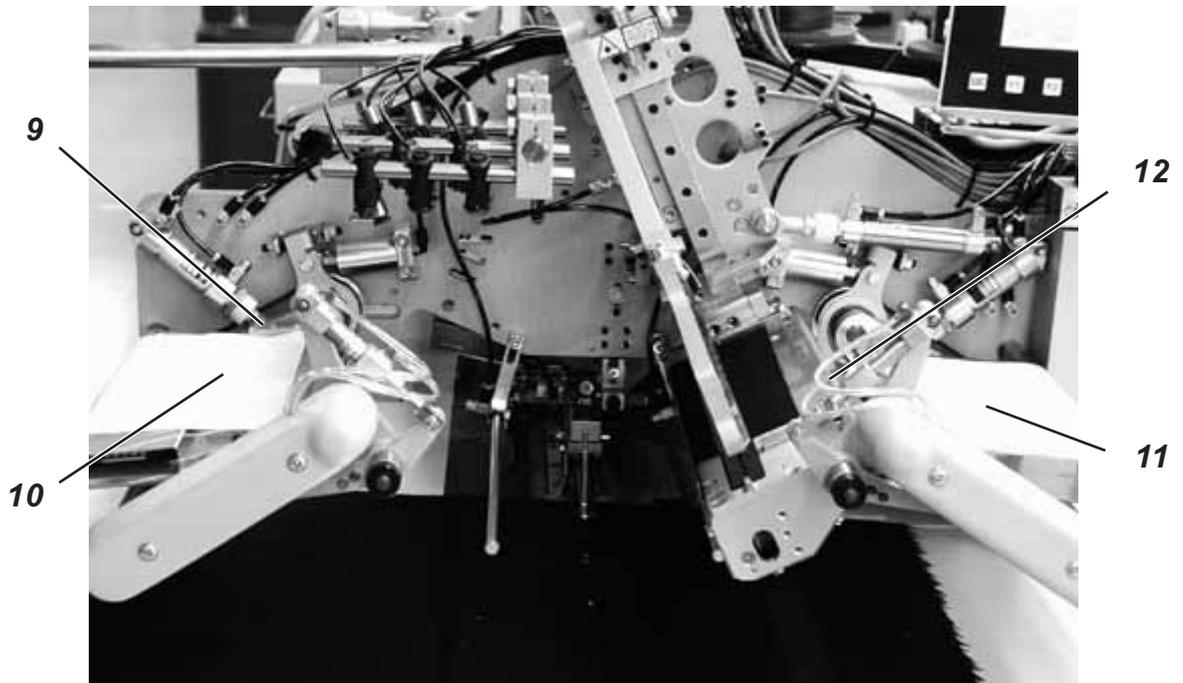
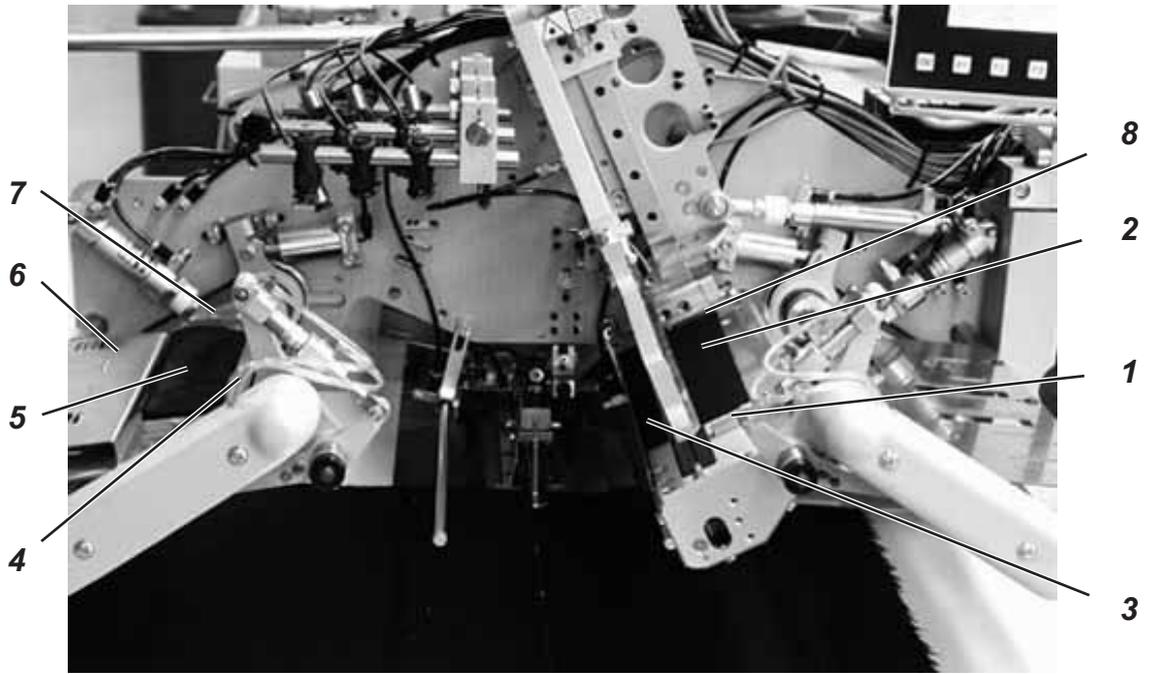
2.16.11 Método de trabajo B con juego de piezas “Saco de bolsillo sobre la cartera”

El juego de piezas posibilita durante la costura del vivo, la costura simultánea de dos mitades del saco de bolsillo.
Antes de la costura se separan la cartera y el saco de bolsillo, para que la barrera luminosa registre solamente la longitud de la cartera. Gracias a este método de trabajo, se elimina la costura posterior del saco de bolsillo a la extremidad saliente del vivo y de este modo la abertura de bolsillo queda recta y lisa. N° de referencia Juego de piezas “ Saco de bolsillo sobre la cartera ” **0745 597874**

Regla y control

- En los parámetros de la máquina debe ajustarse el modo “Saco de bolsillo sobre la cartera”. (Véase las “Instrucciones de programación”, cap. 7.2) La pinza izquierda elevada se mueve, desplazada por 10 mm a la izquierda, a la posición de posicionamiento.
Ajustar los topes conforme a las “Instrucciones de Servicio”, capítulo 4.4.
Elegir el método **“Saco de bolsillo sobre la cartera”**.
(Véase las “Instrucciones de programación”, cap. 7.2)
- En los parámetros de bolsillo debe ajustarse el parámetro “Soplar el saco de bolsillo/ vivo” en el modo 5 “ Soplar el saco de bolsillo sobre la cartera”. Elegir el parámetro “Soplar el saco de bolsillo/ vivo”.
(Véase las “Instrucciones de programación”, cap 6.4.
- La altura de levantamiento de la pinza de transporte no debe medir más de 15 mm (estándar 20 mm). Ajuste de la altura de levantamiento de la pinza de transporte véase las “Instrucciones de Servicio”, capítulo 4.3.
- Durante el uso de este juego de piezas se debe utilizar el punto delantero de posicionamiento para garantizar, que cartera y saco de bolsillo se separen de manera segura al entrar al patín plegador.
- La luz trasera de marcación y el tope trasero de la cartera deben ajustarse según la cartera que se desea coser.
- Para garantizar un desarrollo sin fallos, el saco de bolsillo debe encontrarse como mínimo 10 mm antes de la cartera. La extremidad saliente del vivo también debe medir solamente 10 mm.





Posicionamiento e iniciar el proceso de costura

Ejemplo: Delantero de la americana

Con incisión automática del vivo

1. Posicionar la tira del vivo 2 hasta el tope 8 delantero. Posicionar la tira del vivo también hasta el tope lateral 3.
2. Pisar el pedal derecho hacia adelante y mantenerlo pisado. La pinza de cartera 4 izquierda se abre.
3. Posicionar la cartera 5 hasta el tope lateral 6 y hasta el tope 7 delantero.
4. Soltar el pedal derecho. La pinza de cartera izquierda se cierra.
5. Posicionar la mitad del saco de bolsillo 10 hasta el tope 9 sobre la cartera 5.
6. Pisando el pedal derecho hacia adelante sujetar el saco de bolsillo 10 y la cartera 5. Sujetando la cartera con los dedos evitar que la cartera se corra.
7. Soltar el pedal derecho. La pinza de cartera 4 izquierda se cierra.
8. Pisar el pedal derecho hacia atrás. La pinza de cartera 12 derecha se abre.
9. Alinear la mitad del saco de bolsillo 11 derecho en la mesa de posicionamiento en la marca de posicionamiento (p.ej. con cinta adhesiva delgada).
10. Soltar el pedal derecho. La pinza de cartera 12 derecha se cierra.
11. Posicionar el delantero de la americana con la pinza en la marca de luz.
12. Alinear la abertura del bolsillo en línea longitudinal de la marca de luz (recorrido de corte de la cuchilla central).
13. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante. El carro de transporte se mueve a la posición de posicionamiento. Las pinzas de transporte bajan. La tira del vivo 2 se corta y se toma por el patín sujetador y plegador.
14. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante. El patín sujetador y plegador 13 baja con la tira del vivo.
15. La alimentación de la cartera izquierda con la cartera y la mitad del saco de bolsillo y la alimentación de la cartera derecha con la mitad del saco de bolsillo derecha pivotan hacia adentro.
16. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante. Las pinzas de cartera se cierran. Las alimentaciones de cartera se abren, se levantan y pivotan hacia afuera.
17. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante. Se inicia el proceso de costura. Durante el proceso de alimentación se sopla el saco de bolsillo 10 con aire para mejorar la entrada al patín plegador.

2.16.12 Alimentaciones de la cremallera para el método B

Las alimentaciones de la cremallera sirven para la confección de cremalleras que están cortadas a longitud, sin cierre, ancho total 24 mm, ancho del cordón aprox. 4 mm , disponible en cuatro diferentes variantes:

N° de referencia: **0745 597764**

Alimentación de la cremallera derecha, cordón con el bolsillo terminado en el interior,
en combinación con el dispositivo de alimentación 0745 517574

N° de referencia: **0745 597774**

Alimentación de la cremallera izquierda, cordón con el bolsillo terminado en el interior,
en combinación con el dispositivo de alimentación 0745 507564

N° de referencia: **0745 597784**

Alimentación de la cremallera derecha, cordón con el bolsillo terminado en el exterior, en combinación con el dispositivo de alimentación 0745 517574

N° de referencia.: **0745 597794**

Alimentación de la cremallera izquierda, cordón con el bolsillo terminado en el exterior, en combinación con el dispositivo de alimentación 0745 517564



Condición previa

En los parámetros del bolsillo debe estar ajustado el parámetro **“Modo de alimentación de la cartera”** al modo 2 **“Alimentación de la cartera durante el proceso de costura, pivotada hacia adentro”**.
(Véase las “Instrucciones de programación”, cap. 6.4)

Función y manejo

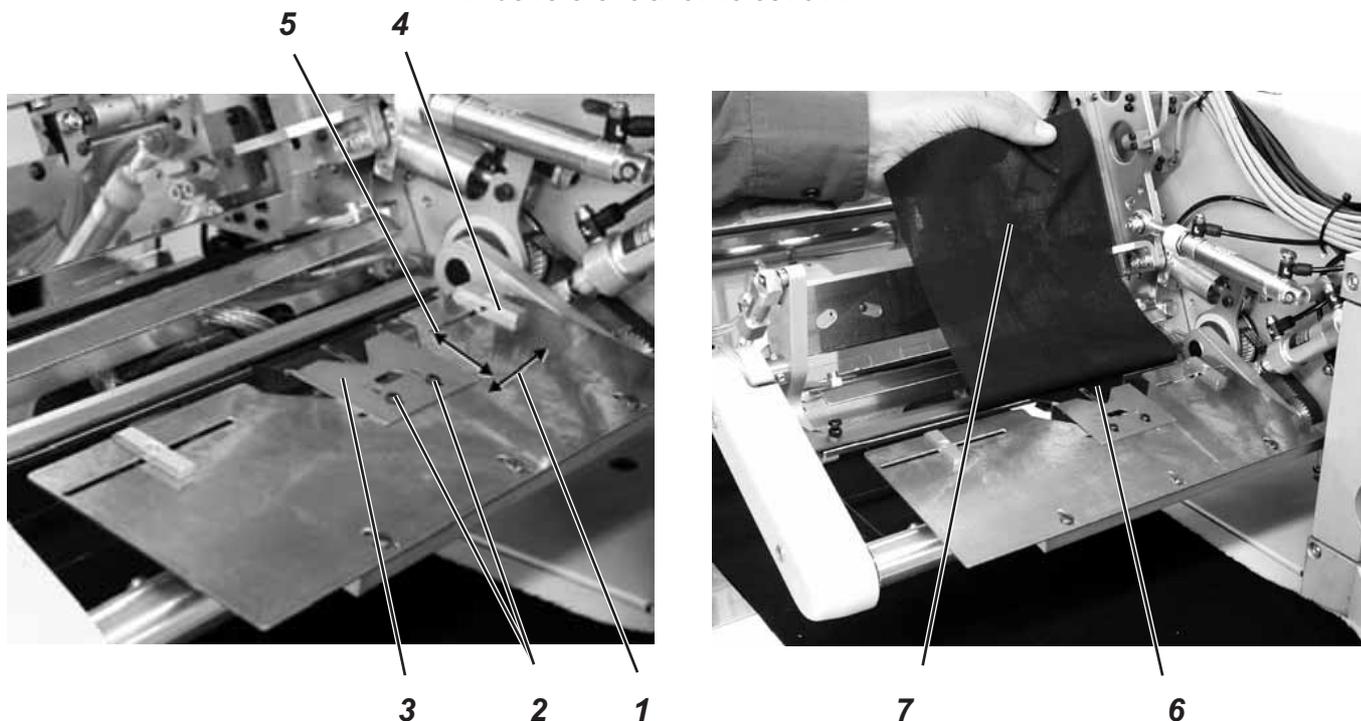
- Cortar la cremallera a longitud
- Introducir la cremallera 1 cortada a medida en el listón guía 2 hasta una marca de posicionamiento (cinta adhesiva delgada) aplicada sobre la mesa de posicionamiento.
- Eventualmente posicionar el saco de bolsillo, alimentarlo e iniciar el proceso de costura.



2.16.13 Juego de piezas “Tope de forma para tira triangular de ojal en forro” para la clase 745-34-2 para los métodos B y F

Con este dispositivo la tira triangular de ojal en forro en bolsillos interiores se alimenta automáticamente con el saco de bolsillo. Solamente en combinación con los métodos B o F.

N° de referencia: **0745 597614**



Ajustar el tope de forma

- Soltar los tornillos 2.
- Ajustar el tope de forma 3 en dirección de costura 1 hacia el centro de la longitud del bolsillo.
- Ajustar la profundidad de costura de la tira triangular de ojal en forro 6 desplazando lateralmente 5 el tope de forma 3.
- Apretar los tornillos 2.

Función y manejo

- Posicionar la tira triangular de ojal en forro 6 en el tope de forma 3.
- Posicionar el saco de bolsillo 7 hasta el tope 4 o en la marca de posicionamiento (cinta adhesiva delgada).
- Pulsando el pedal derecho hacia atrás, sujetar el saco de bolsillo y la tira triangular de ojal en forro. Al mismo tiempo sujetar la tira triangular de ojal en forro con un dedo para evitar que se corra.
- Alimentar el saco de bolsillo con la tira triangular de ojal en forro pisando el pedal izquierdo e iniciar el proceso de costura.

2.16.14 Extensor del material, para la clase 745-34-2 A y B

El extensor del material 1 (N° de referencia **0745 597824**) se utiliza cosiendo traseros de pantalones. Solamente se puede utilizar en combinación con la pinza de sujeción del paquete 2 y el ensanchamiento de la mesa 3.

Una pieza terminada transportada hacia afuera de la unidad de costura se extiende longitudinalmente, de manera tal que quede colgada lisamente de la pinza de sujeción del paquete 2.



Para activar el extensor del material se utiliza la señal del apilador, por eso éste debe activarse:

Activar el apilador



- Activar el apilador en el panel de mando para el operador en el menú “Parámetros de la máquina” (Véase “Instrucciones de programación”, cap. 7.2). El parámetro señala al mando, que la unidad de costura está equipada con un apilador



- Activar el apilador
Conectar el apilador en el menú “Parámetros del bolsillo”.
(Véase “Instrucciones de programación”, cap. 6.4)

Función y manejo

Proceso de costura

Después de la expulsión por rodillos el extensor del material 1 sale y entra automáticamente. Las piezas cosidas caen lisamente sobre la pinza de sujeción del paquete 2.

Colgar y descolgar:

- Pisar el interruptor de pie de la pinza de sujeción del paquete y mantenerlo pisado. El extensor del material 1 sale y queda tanto tiempo en su posición final trasera que se sigue pisando el interruptor de pie.



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Durante el proceso de costura y de colgar y descolgar no debe intervenir en el área de trabajo del extensor del material.

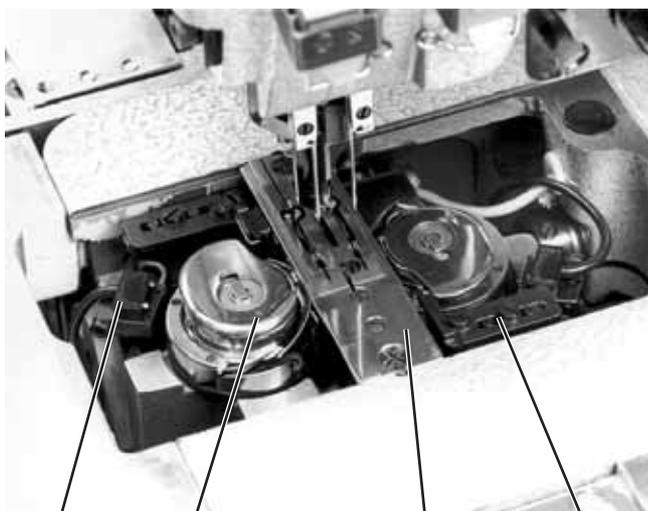
3. Mantenimiento



¡Cuidado! ¡Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.
Los trabajos de mantenimiento deben realizarse siempre con la unidad de costura desconectada.

3.1 Limpieza



1

2

3

4



6

5

1

¡Una unidad de costura limpia previene las averías!

Limpiar y controlar diariamente:

- Limpiar el entorno de los garfios 2 y 3 con el pistolete de aire comprimido.
- A cada cambio de canilla limpiar las lentes de las barreras luminosas 1 y 4 del dispositivo de control de la capacidad del hilo restante en la canillas con un paño suave.
- Limpieza de anillo filtrante 5 en la válvula del vacío 6: Soplar con la pistoleta de aire comprimido.

Limpiar y controlar diariamente:

- Comprobar nivel de agua en regulador de presión.
El nivel de agua no debe llegar hasta el elemento filtrante.
Vaciar el agua del separador de agua 2 tras girar el tornillo de vaciado 1 bajo presión.
Con el elemento filtrante se separan la suciedad y el agua de condensación. Lavar bien, después de un cierto tiempo de uso, la cubeta de filtro y el elemento filtrante con bencina de lavado y secar con pistola de aire comprimido.



¡ATENCIÓN!

¡No utilizar ningún disolvente para lavar la cubeta del filtro y el elemento filtrante!
Destruiría el elemento filtrante.



2

1

Controlar y limpiar semanalmente:

En unidades de costura con dispositivo de incision automática del vivo
0745 337554



2

3

2



1

1

- Soltar los tornillos 2 y desmontar el tope 3 completamente.
- Limpiar el área alrededor de la unidad de corte 1 y de la cinta de transporte con una pistola de aire comprimido.
- Montar nuevamente el tope.

3.2 Lubricación (cada semana)

Utilizar únicamente aceite lubricante **DA-10** para lubricar la unidad de costura.

DA-10 puede conseguirse en todos los centros de venta de **DÜRKOPP-ADLER AG** con el número de pieza siguiente:

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

Llenar el aceite en el depósito de aceite 3 para la lubricación del cabezal de la máquina de coser

- Levantar el cabezal de la máquina de coser (Véase capítulo 2.3).
- El nivel de aceite en el depósito de aceite 3 no debe bajar más abajo de la marca "Min".
- Si es necesario llenar el aceite por el agujero en la mirilla hasta la marca "Max".

Controlar el nivel de aceite en el depósito de aceite 6 para la lubricación de los garfios

- Levantar el cabezal de la máquina de coser (Véase capítulo 2.3).
- Llenar con aceite el depósito de aceite 6 por la boquilla 5 hasta la marca "Max" (véase croquis) .



5

6

