Página: Instrucciones de instalación de la máquina Clase 745-34

| 1. | Volumen de suministro de la máquina de coser | 3 |
|-------|--|------|
| 2. | Generalidades | 3 |
| 3. | Instalación de la máquina de coser | |
| 3.1 | Transporte | 4 |
| 3.2 | Retirar seguros de transporte | 5 |
| 3.3 | Ajuste de la altura de trabajo | 6 |
| 3.4 | Ajuste de los pedales | 7 |
| 4. | Colocación de las piezas de la máquina desmontadas para el envío | |
| 4.1 | Bastidor del hilo | 8 |
| 4.2 | Cajas de colocación | 9 |
| 4.3 | Sujete la fijación del panel de control, el portabobinas y la bandeja derecha | 10 |
| 4.4 | Extensiones de la mesa (equipamiento adicional) | 11 2 |
| 4.4.1 | Ampliación de la mesa para el trabajo con un carro de grapa de presión | 11 |
| 4.4.2 | Extensión de la mesa para apilar lateralmente - 745-34 A e 745-34 D | 12 |
| 4.4.3 | Extensión de la mesa para apilar lateralmente - 745-34 B e 745-34 F | 12 |
| 4.5 | Apilador saliente (equipamiento adicional) | 13 |
| 5. | Conexión eléctrica | |
| 5.1 | Conectar panel de control DAC II C | 15 |
| 5.2 | Conexión del portabobinas adicional | 15 |
| 5.3 | Conexión eléctrica | 15 |
| 5.4 | Comprobar tensión nominal | 16 |
| 5.5 | Comprobar la tensión nominal del dispositivo de vacío (equipamiento adicional) | 17 |
| 5.6 | Dirección de giro del motor de cosido | 17 |
| 6. | Conexión neumática | 18 |
| 7. | Conexión a la instalación de vacío propia | 19 |
| 8. | Lubricación con aceite | 20 |
| 9. | Puesta en marcha | 21 |





1. Volumen de suministro de la máquina de coser

- Máquina de coser para la precostura de entradas de bolsillo con ribetes, carteras y tapetas con las esquinas del bolsillo en ángulo recto o transversales y que consta de:
 - Bancada de altura regulable
 - Motores paso a paso para el accionamiento de la máquina de coser, transporte del material cosido, ajuste de la longitud del equipo de corte de esquinas
 - Máquina de punto doble anudado de dos agujas
 - Control DAC II C con panel de control
 - Lámparas láser de señalización
 - Luz de cosido
 - Unidad de mantenimiento de aire comprimido con pistola de aire
 - Bastidor del hilo
 - Caja de colocación para piezas añadidas a la izquierda del usuario y debajo del tablero
 - Herramientas y piezas pequeñas en el paquete adjunto
 - Mecanismo de descarga y mecanismo de coser según el método de trabajo
 - Equipamiento adicional (opcional)

2. Generalidades



2



3. Instalación de la máquina de coser

3.1 Transporte

La bancada cuenta con cuatro ruedas para el desplazamiento dentro de la empresa.



ATENCIÓN !

No suba la máquina de coser *agarrándola por el tablero*. Use un elevador o una carretilla.







¡ATENCIÓN!

Antes de la puesta en servicio de la instalación, gire los pies 2 y 3 del armazón hasta que se alcance una posición segura.

Elevar la máquina

 Colocar el elevador o la carretilla en las aperturas 1 de la parte posterior de la máquina de coser.

Hacer rodar la instalación

- Para el transporte, libere los pies 2 y 3 del armazón haciéndolos girar hacia la derecha.
- Después del transporte, fije la instalación haciendo girar los pies 2 y 3 del armazón hacia la izquierda.



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

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







La altura de trabajo puede regularse entre los 77 cm y los 108 cm (hasta el borde superior del tablero).

La máquina de coser está ajustada en fábrica a la altura de 77 cm.

- Hacer subir el tablero a la altura deseada mediante la manivela 1.

- hacia la derecha = elevar mesa
- hacia la izquierda = bajar mesa



¡ATENCIÓN!

La manivela 1 solamente puede ser accinonada, despues de retirar los 3 tornillos de aseguramiento 2.





La distancia entre los pedales puede ajustarse para su mejor manejo.

- Libere los tornillos 1, 2, 4 y 5.
- Desplace la plataforma base 3 con los pedales hasta alcanzar la posición deseada.
- Vuelva a atornillar los tornillos 1, 2, 4 y 5.



- 4. Colocación de las piezas de la máquina desmontadas para el envío
- 4.1 Bastidor del hilo





- Colocar el soporte de hilos 2 en el orificio del tablero y sujetarlo debajo de la mesa con una tuerca 4.
- Montar y nivelar los platos del hilo 3 y los brazos de desenrollado 1, tal y como se muestra en la imagen.



- Sujetar las cajas de colocación a la barra 7.
 Para ello, desplazar las piezas de apriete 5 y 6 en la barra 7, ajustar la altura y fijarla apretando los tornillos.
- Liberar la palanca de fricción 8 y nivelar las cajas de alimentación con la máquina de coser.
- Apretar la palanca de fricción 8.



4.3 Sujete la fijación del panel de control, el portabobinas y la bandeja derecha.

La fijación 1 para el panel de control, el portabobinas externo y la bandeja derecha se sujeta en la parte derecha, desde el punto de vista del usuario, de la parte superior de la máquina.



- Coloque en el tablero la fijación 1 con el ángulo 2 y apriete el tornillo 3.
- Ajuste los brazos de desarrollo 4, 5, 9.
- Fije la bandeja 6 en el brazo 4.
- Fije el panel de control 7 en el brazo 5.
- Sujete el portabobinas 8 al brazo 9.
 Para la conexión del portabobinas, véase capítulo 5.2.

Û

4.4 Extensiones de la mesa (equipamiento adicional)

_

4.4.1 Ampliación de la mesa para el trabajo con un carro de grapa de presión (Número de pedido 0745 597574)



- Fije con los tornillos 2 la extensión de la mesa 3 en el larguero del tablero.
- Libere ligeramente los tornillos 1.
 Cree una separación entre el tablero y la extensión de la mesa 3, desplazando esta última.
 Esta separación es necesaria para el paso libre de la bolsa de bolsillo colocada.

4.4. 2 Extensión de la mesa para apilar lateralmente - 745-34 A e 745-34 D (Número de pedido 0745 597584)



- Fije la extensión de la mesa 1 en el larguero de la mesa de soporte con los tornillos 2.
- 4.4.3 Extensión de la mesa para apilar lateralmente 745-34 B e 745-34 F (Número de pedido 0745 597684)





- Fije la extensión de la mesa 1 en el larguero delante de la mesa de soporte con los tornillos 2.
- Fijar el piezo 3 con dos tornillos en la mesa de soporte 4









El apilador de proyección 1 (Ref. N° 0745 597544) se fija al bastidor de la máquina de coser mediante el tubo de soporte 2.

- Fijar el tubo de soporte 2 con los tornillos, arandelas y brida 3 en el orificio de apilado derecho 4.
- Introducir el apilador de proyección en el bastidor de la máquina.
- Fijar al travesaño 2 los travesaños 5 y 6 con arandela y con ambas abrazaderas.
- Enchufar el enchufe de acoplamiento de conducción de aire comprimido (tubo grueso) al acoplamiento 8 del tubo flexible.
- Enchufar el enchufe de acoplamiento de la línea de mando (tubo estrecho) al acoplamiento 9.



Ajustar el apilador

- Desplazar lateralmente el apilador, de tal modo que el travesaño 4 se corresponda más o menos con el borde del tablero 3.
- Liberar el tornillo aprisionador 6.
- Desplazar la altura del apilador en el cilindro 5 de tal modo que el expulsor 7 no choque con el tablero 1 al moverse.
- Apretar el tornillo aprisionador 6.

5. Conexión eléctrica





¡ATENCIÓN!

Todos los trabajos del equipamiento eléctrico de la máquina deberán ser ejecutados únicamente por electricistas o personas debidamente instruidas. El enchufe a la red debe estar desconectado.

5.1 Conectar panel de control DAC II C





- Enchufar conector 1 con precaución en hembrilla de panel posterior del panel de control.
- Apretar tornillos 2 del conector 1.

5.2 Conexión del portabobinas adicional

- Enchufar la conexión del portabobinas en el enchufe 3 debajo del tablero y asegurarla con una tuerca de racor.
- Unir la línea de alimentación del portabobinas y del panel de control externo con dos cintas de orejeta 5 y 6.

5.3 Conexión eléctrica

- Conectar el enchufe de red.





¡ATENCIÓN!

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







Mediante los bornes de conexión 6 en el panel de bornes y el transformador 6 en el armario de mando se realiza una adaptación a la tensión de red local.

- Destornillar la tapa del armario de mando.
- Liberar los tornillos 2 y 5 y retirar la protección 4.
- Comprobar la disposición de las conexiones en el panel de bornes 3 y en el transformador 6. (Véase el esquema de conexión).
- En caso necesario, cambiar las conexiones de acuerdo con la tensión de red existente.
- Volver a colocar la protección 4 y apretar los tornillos 2 y 5.
- Volver a colocar la tapa 1 en el armario de mando y atornillarla.



Mediante los bornes de conexión 6 en el panel de bornes de la caja de distribución 1 se realiza una adaptación a la tensión de red local.

- Destornillar la tapa de la caja de distribución 1.
- Comprobar las conexiones en el panel de bornes. (Véase el esquema de conexión)
- En caso necesario, cambiar las conexiones de acuerdo con la tensión de red existente.
- Volver a colocar la tapa 1 en la caja de distribución y atornillarla.

5.6 Dirección de giro del motor de cosido

La máquina de coser está equipada con la más moderna técnica de motores paso a paso. *No* es necesario comprobar la dirección de giro, puesto que el control la ajusta automáticamente.



6. Conexión neumática

Para el funcionamiento de los componentes neumáticos, hay que suministrar a la máquina de coser aire comprimido sin agua.

¡ATENCIÓN!

Para que el sistema neumático funcione correctamente hay que seguir las instrucciones siguientes:

La red de aire comprimido debe estar dimensionada de forma que incluso en el momento del máximo consumo de aire la sobrepresión mínima de servicio no sea inferior a **6 bar**.

En caso de un descenso importante del aire comprimido:

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



Conectar la unidad de acondicionamiento de aire comprimido

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

Ajustar presión de servicio

- La sobrepresión de servicio de la máquina de coser es de 6 bar.
 La presión puede leerse con el manómetro 4.
- Para ajustar la presión de servicio, levantar y girar la manilla de giro 3.
 - Girar en el sentido de las agujas del reloj = aumentar la presión
 - Girar en sentido contrario a las agujas del reloj = reducir la presión



¡ATENCIÓN!

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

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

7. Conexión a la instalación de vacío propia





El dispositivo de aspiración facilita el posicionamiento exacto del material de costura en la mesa de trabajo 1.

 Conectar el tubo de la instalación de vacío propia a la válvula de conexión 2.

Nota

Si no existe instalación de vacío propia, debe pedirse como equipo opcional el distribuidor de vacío (Pedido-Nr. 0745 597624).









El aceite puede producir erupciones cutáneas. Evitar el contacto prolongado con la piel. Lavar a fondo tras el contacto.

¡Atención!

La manipulación y la eliminación de aceites minerales está sujeta a las normativas legales. Entregar el aceite viejo a un centro de recogida autorizado. Proteger el medio ambiente.

Cuidar de no derramar aceite.

Para rellenar el depósito de aceite, se debe utilizar exclusivamente aceite lubricante **ESSO-SP-NK 10** o un aceite equivalente con las siguientes especificaciones:

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

Se puede adquirir el aceite ESSO SP-NK 10 en los centros de venta de **DÜRKOPP ADLER AG** con las siguientes referencias:

Recipiente de 2 litros: 9047 000013 Recipiente de 5 litros: 9047 000014

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

Llenar el depósito de reserva de aceite 1 a través de los orificios de la mirilla.

El nivel de aceite debe encontrarse entre las marcas de indicación "Min" y "Max".

Depósito de aceite de reserva para la lubricación de las mordazas

- Levantar la parte superior de la máquina (ver Instrucciones de manejo, capítulo 2.3)
- Llenar con aceite el depósito de reserva de aceite 3 a través de la boquilla 2 hasta la raya "max." (véase el esquema).





9. Puesta en marcha

Tras acabar los trabajos de montaje, debe realizarse una prueba de cosido.

Conectar el interruptor de red.



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

La colocación y el manejo se describen en la parte 1: Instrucciones de manejo 745-34.

Luz laser.

No mirar en la fuente de luz.

- Enhebrar el hilo de aguja (ver Instrucciones de manejo, capítulo 2.5).
- Enhebrar el hilo de garfio (ver Instrucciones de manejo 2.7).
- Conectar el interruptor principal.
 Se inicia la unidad de control.
 En la pantalla del panel de control aparece durante un breve momento el logotipo DÜRKOPP-ADLER.
- Pisar el pedal izquierdo hacia atrás.
 Se inicia el recorrido de referencia.
 El carro de transporte se desplaza hasta su posición final posterior.
 El recorrido de referencia es necesario, para alcanzar una posición de salida definida del carro de transporte.
- La indicación del display cambia a la pantalla principal de la máquina de coser.
- Accionando el pedal izquierdo se activan consecutivamente las diferentes etapas del proceso de colocación y se inicia el proceso de cosido.

Las etapas individuales dependen del método de trabajo y del equipamiento de la máquina de coser.



ATENCIÓN !

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

- Para la selección del programa de cosido y para los ajustes posteriores del aparato de control, véase la Parte 4: Instrucciones de programación 745-34.
- La colocación y el manejo se describen en la Parte 1: Instrucciones de manejo 745-34.