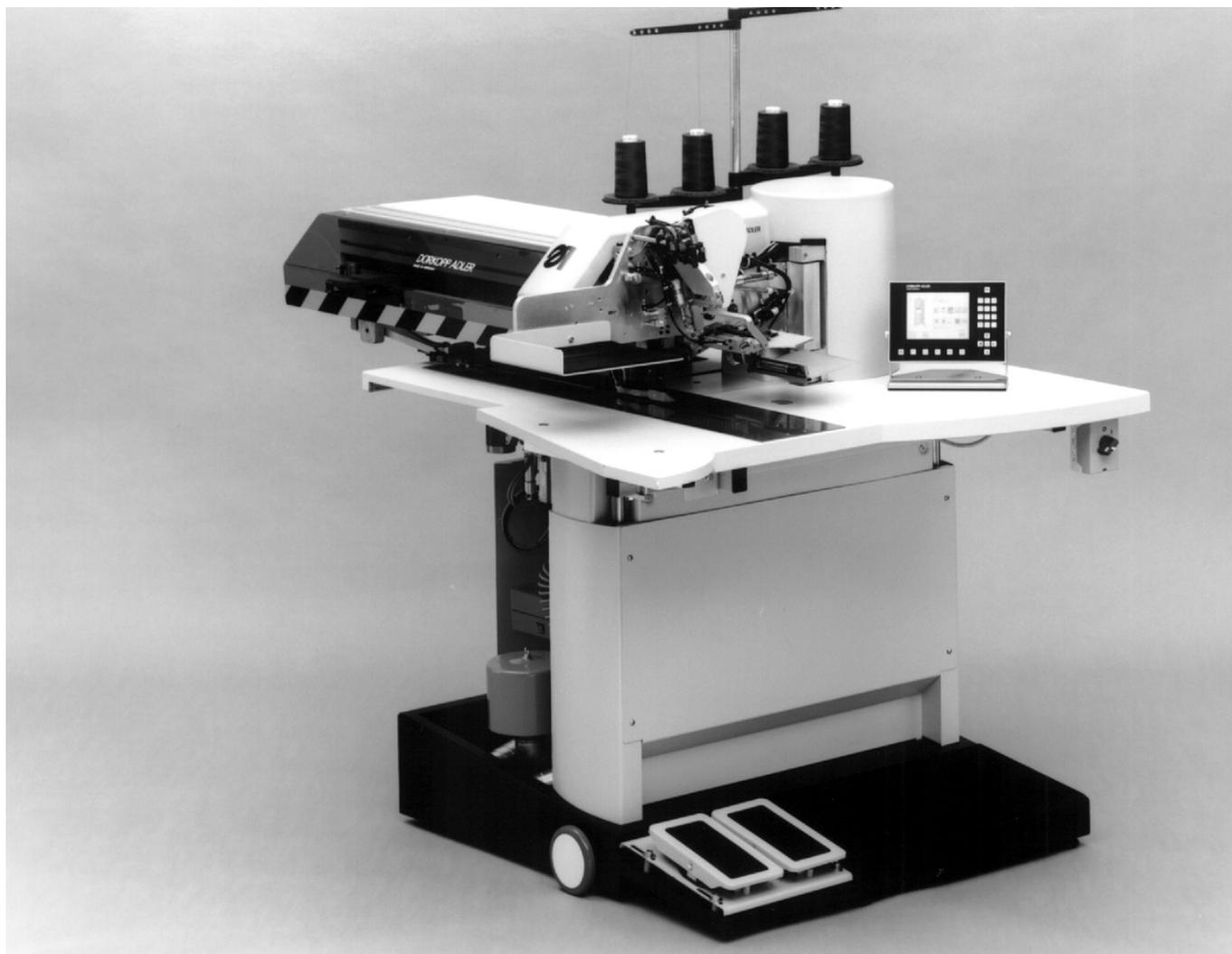


2e Partie: Instructions de montage 745-34

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Généralités	3
3.	Monter l'unité de couture	
3.1	Manutention	4
3.2	Enlevez les attaches de transport	5
3.3	Régler la hauteur de travail	6
3.4	Régler les pédales.	7
4.	Monter les éléments de machine démontés avant l'expédition	
4.1	Porte-bobines	8
4.2	Casiers de préparation	9
4.3	Attacher le support du panneau de commande, le dévidoir et la dépose à droite.	10
4.4	Rallonges de table (équipement en option)	11
4.4.1	Rallonge pour travailler avec chariot pince-paquets.	11
4.4.2	Rallonge pour empilage latéral - 745-34 A et 745-45 D	12
4.4.3	Rallonge pour empilage latéral - 745-34 B et 745-45 F	12
4.5	Empileur (équipement en option)	13
5.	Raccordement électrique	
5.1	Brancher le panneau de commande DAC II C	15
5.2	Raccorder le dévidoir séparé	15
5.3	Connexion au secteur.	15
5.4	Contrôler la tension nominale	16
5.5	Contrôler la tension nominale de la pompe à vide (équipement en option)	17
5.6	Sens de rotation du moteur de machine à coudre	17
6.	Raccordement pneumatique.	18
7.	Raccordement à l'installation de pompe à vide du client.	19
8.	Graissage à l'huile	20
9.	Mise en service	21





1. Etendue de la livraison

- unité de couture de base pour la pré-couture d'ouvertures de poche aux coins droits et obliques, passepoilées et avec pattes, composée de:
 - Bâti à hauteur de travail réglable
 - Moteurs pas à pas pour machine à coudre, entraînement d'ouvrage, réglage de longueur du dispositif de coins
 - Machine à double point de chaînette et deux aiguilles
 - Contrôle DAC IIC avec panneau de commande
 - Dispositifs de marquage au laser
 - Lampe de couture
 - Unité de conditionnement d'air comprimé avec pistolet pneumatique
 - Porte-bobines
 - Casiers pour pièces de garniture à gauche de l'opératrice et sous la table
 - Accessoires comprenant outils et petites pièces
 - Dispositifs de transfert et équipement de couture suivant la méthode de travail envisagée
 - Suppléments d'équipement (en option)

2

2. Généralités



ATTENTION!

Seulement un personnel qualifié et formé est autorisé à assembler l'unité de couture.

Seulement les électriciens ou les personnes instruites à cet effet sont autorisés à travailler sur l'équipement électrique de l'unité de couture. La fiche de contact doit être tirée.

Observer de rigueur les manuels d'instructions de service du fabricant des moteurs pas à pas joints au présent document.



3. Monter l'unité de couture

3.1 Manutention

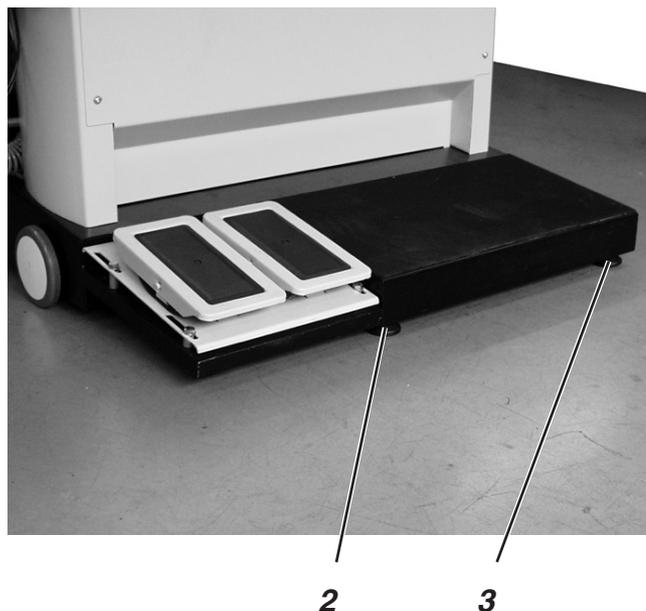
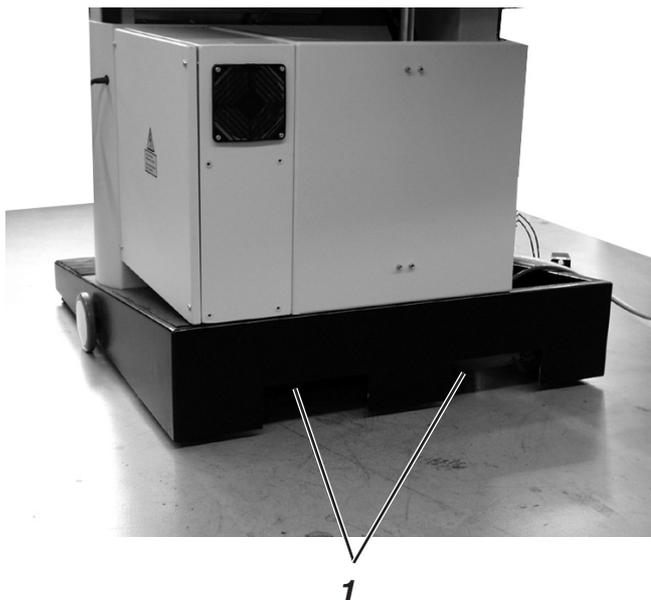
Pour faciliter la manutention interne, le bâti est pourvu de quatre rouleaux.



ATTENTION!

Utiliser un chariot transpalette ou à fourche pour soulever l'ensemble de machine.

Ne jamais essayer de soulever l'unité par le bord de la table.



ATTENTION!

Avant la mise en service de l'unité de couture dévisser les pieds de bâti 2 et 3 suffisamment pour obtenir une bonne assise de l'ensemble.

Soulever l'unité de couture

- Pousser le chariot transpalette ou à fourche au dos de l'unité dans les ouvertures 1.

Déplacer l'unité de couture

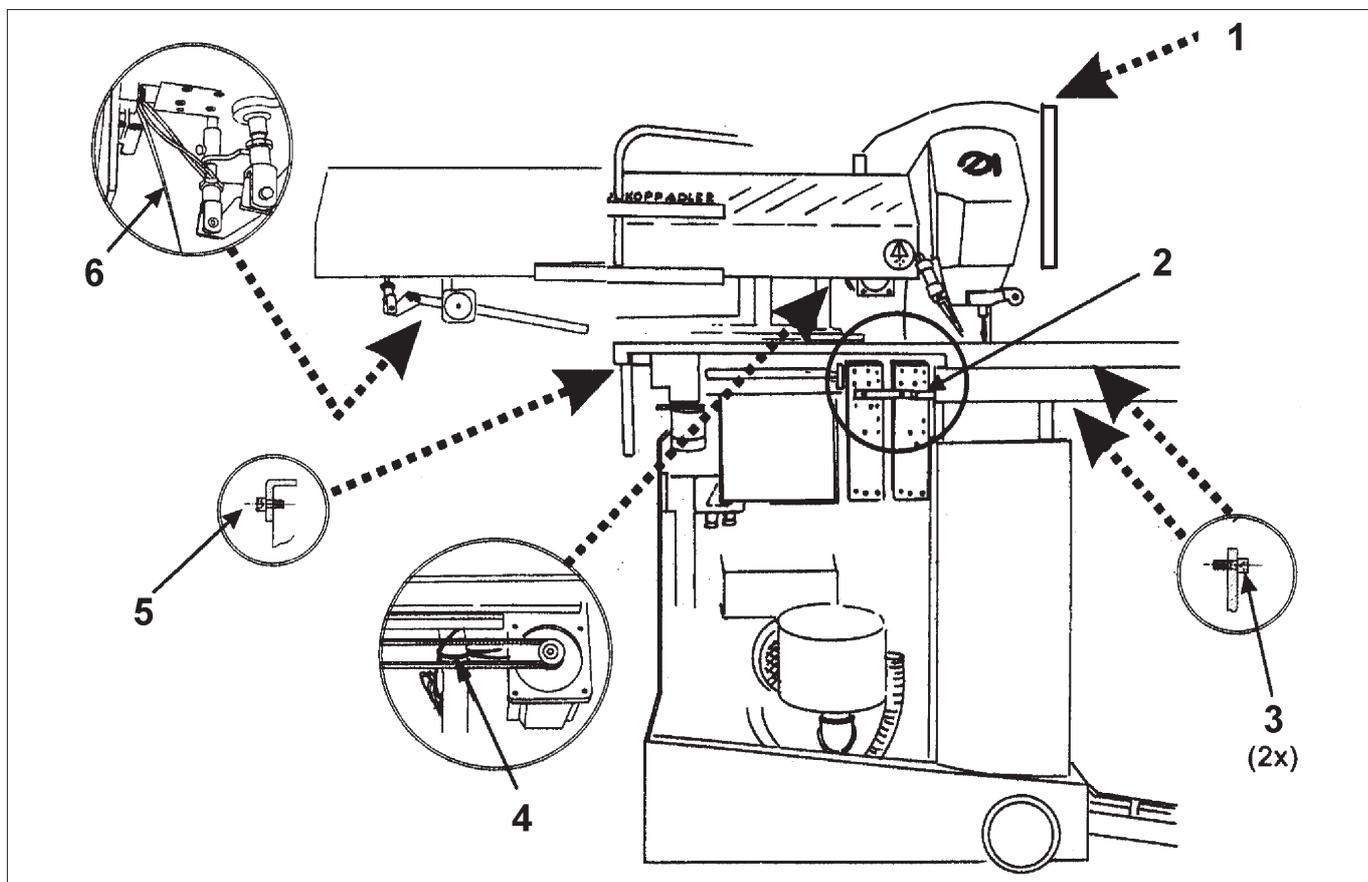
- Avant le transport desserrer les pieds de bâti 2 et 3 en les tournant dans le sens horaire, afin que les roues 4 puissent tourner librement.
- Après le transport immobiliser l'unité de couture en resserrant les pieds de bâti 2 et 3.



3.2 Enlevez les attaches de transport

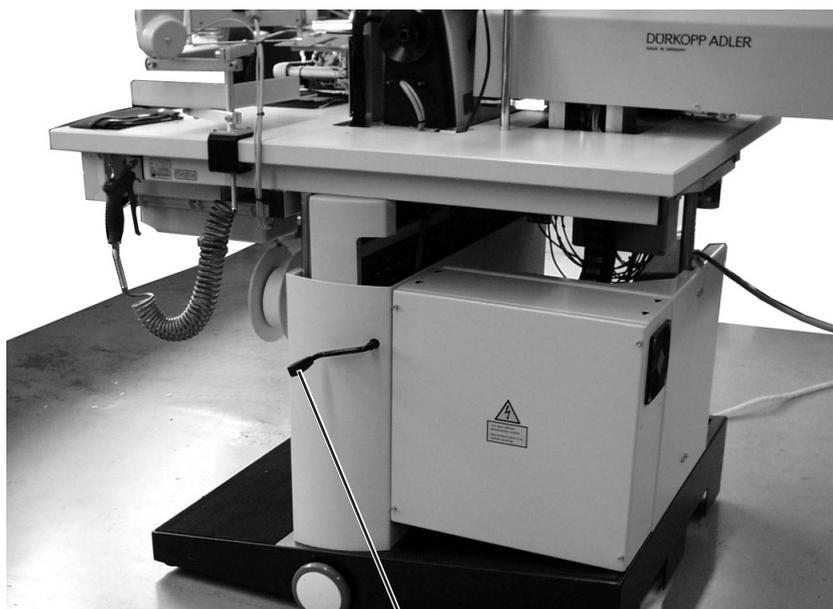
Veillez enlever les six attaches de transport avant d'installer l'unité de couture.

Pour un transport ultérieur, veuillez réutiliser ces attaches de transport à nouveau.





3.3 Régler la hauteur de travail



1

La hauteur de travail peut se régler de 77 cm à 108 cm (du sol au bord supérieur de la table).

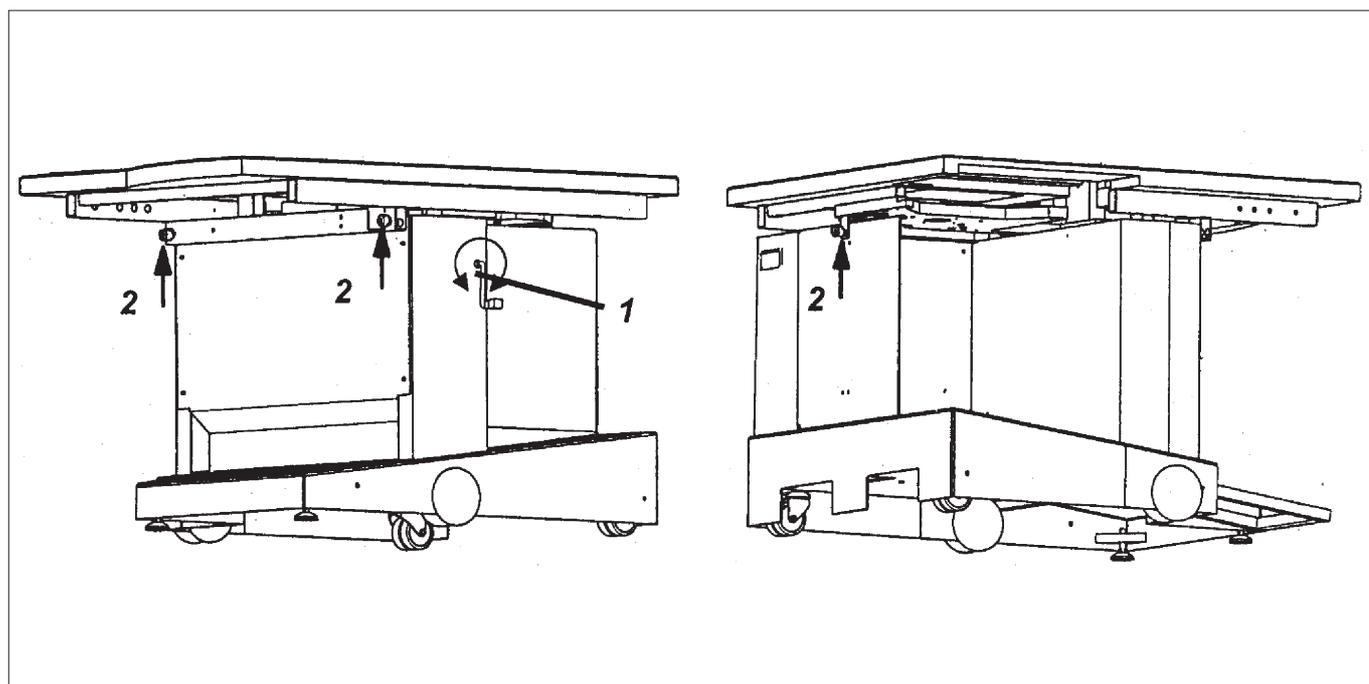
D'usine, l'unité de couture a été réglée à la hauteur de travail la plus basse possible, soit de 77 cm.

- En tournant la manivelle 1, faire passer la table à la hauteur désirée.
 - dans le sens horaire = table soulevée
 - contre le sens horaire = table baissée



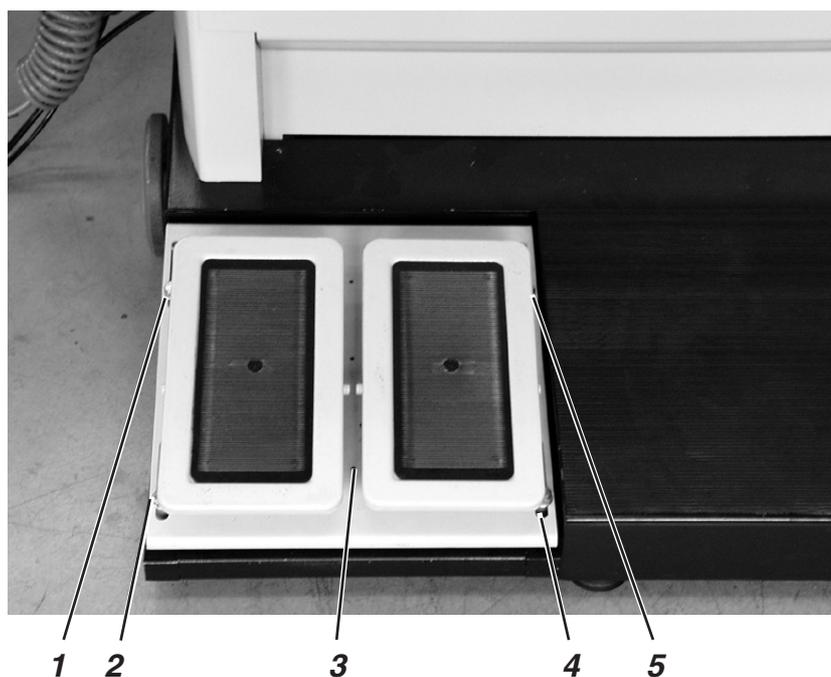
ATTENTION!

Enlever les 3 vis de fixation 2 avant d'actionner la manivelle 1.





3.4 Régler les pédales



Il est possible de régler l'éloignement des pédales suivant les besoins de l'opératrice.

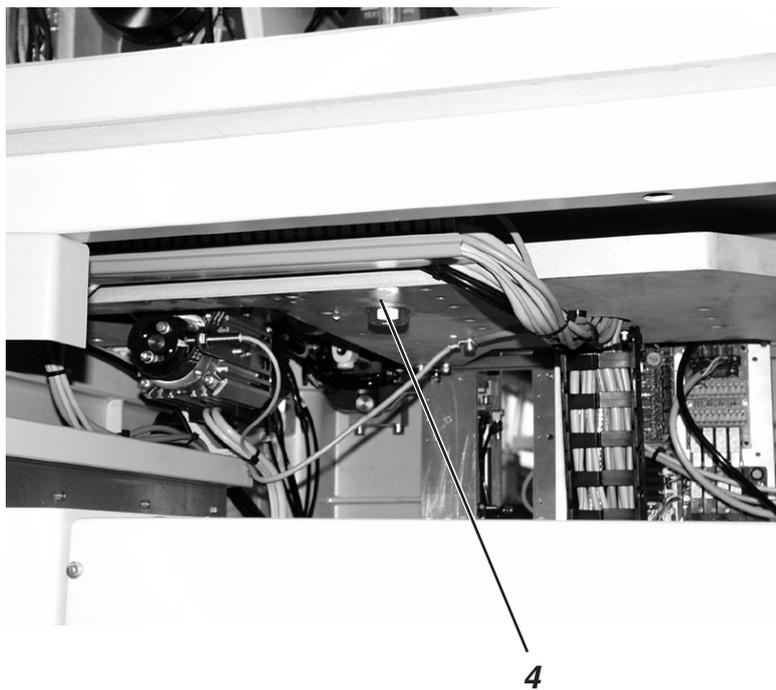
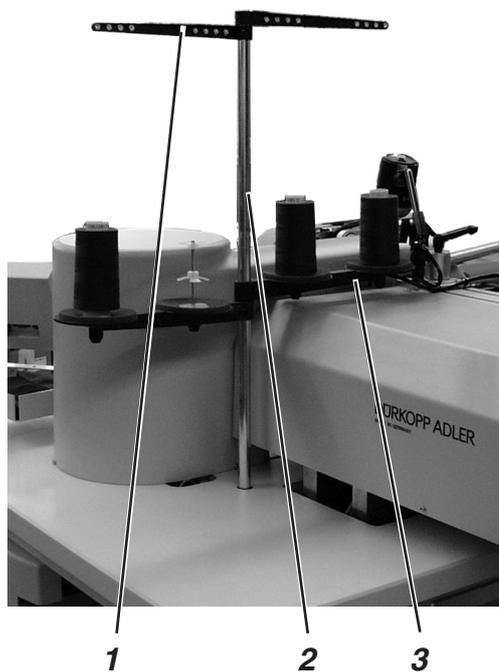
- Desserrer les vis 1, 2, 4 et 5.
- Pousser la plaque de support 3 avec les pédales dans la position désirée.
- Resserrer les vis 1, 2, 4 et 5.

2



4. Monter les éléments de machine démontés avant l'expédition

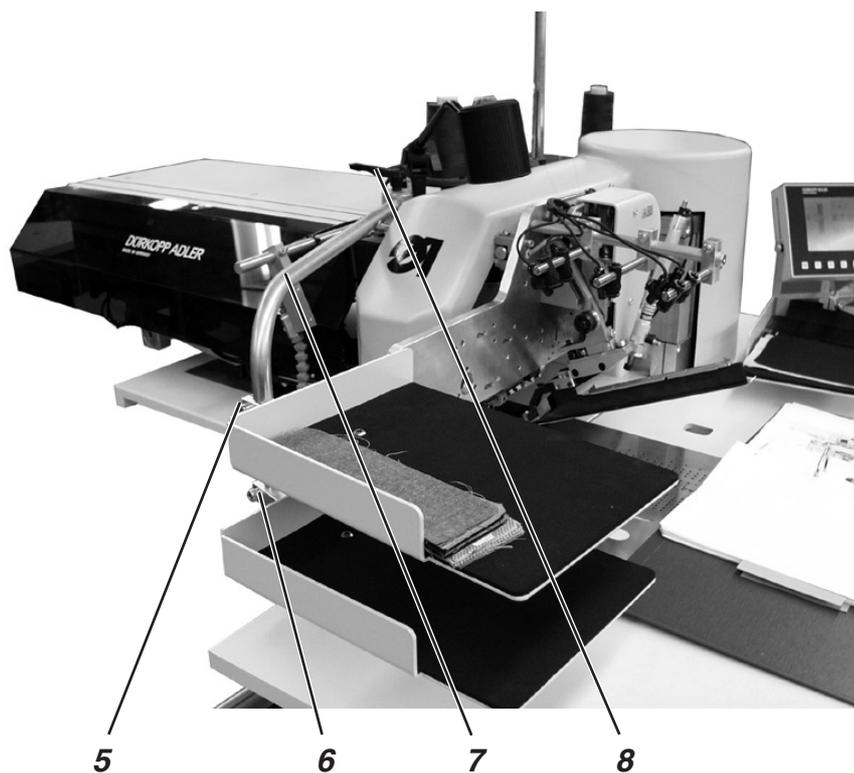
4.1 Porte-bobines



- Introduire le porte-bobines 2 dans le trou de la table et le fixer sous la table avec l'écrou 4.
- Monter et orienter les supports de bobine 3 et les bras de débobinage 1 comme indiqué par l'illustration.



4.2 Casiers de préparation



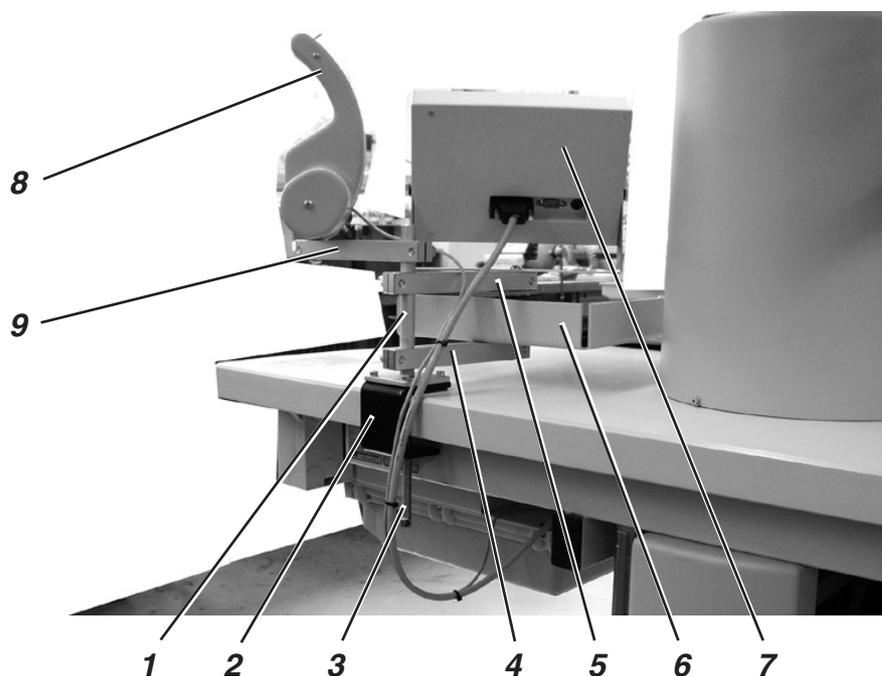
2

- Attacher les casiers de préparation à la barre 7.
Pour cela, glisser les pièces de serrage 5 et 6 sur la barre 7, les aligner en hauteur et les fixer en serrant les vis.
- Desserrer le levier de serrage 8 et orienter les casiers de préparation par rapport à la station de couture.
- Resserrer le levier de serrage 8.



4.3 Attacher le support du panneau de commande, le dévidoir et la dépose à droite

Vu par l'opératrice, le support 1 pour le panneau de commande, le dévidoir et la dépose à droite sont montés à la partie droite de la tête de machine.

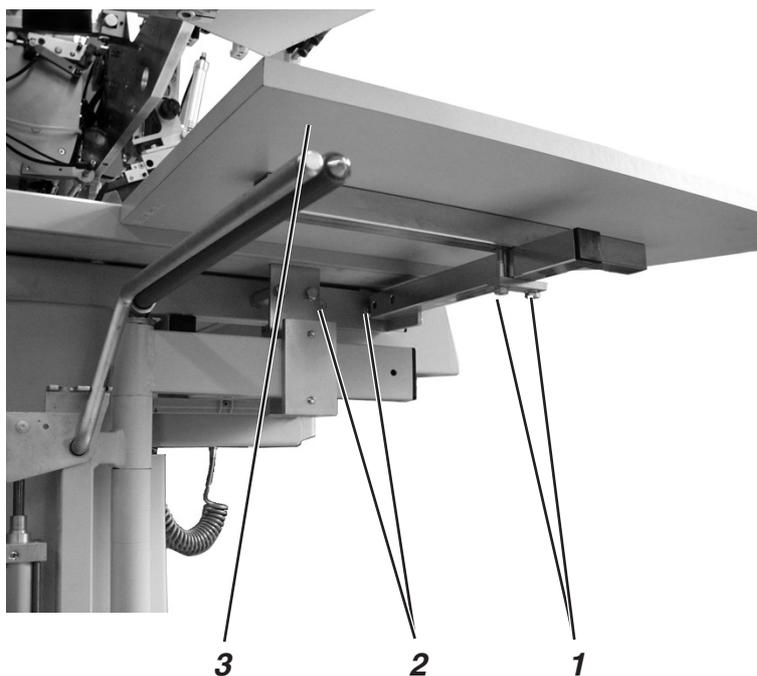


- Avec la pièce angulaire 2, glisser le support 1 sur le bord de la table et le fixer avec la vis 3.
- Orienter les bras de dégagement 4, 5 et 9.
- Attacher la dépose 6 au bras 4.
- Attacher le panneau de commande 7 au bras 5.
- Attacher le dévidoir 8 au bras 9.
Pour le raccordement du dévidoir, voir le paragraphe 5.2.



4.4 Rallonges de table (équipement en option)

4.4.1 Rallonge pour travailler avec chariot pince-paquets (N° de référence 0745597 574)



2

- Avec les vis 2, rattacher la rallonge 3 au longeron de la table.
- Desserrer légèrement les vis 1.
En déplaçant la rallonge 3, réaliser un écart par rapport à la table.
Cet écart est nécessaire pour garantir le passage libre d'un sac de poche positionné.

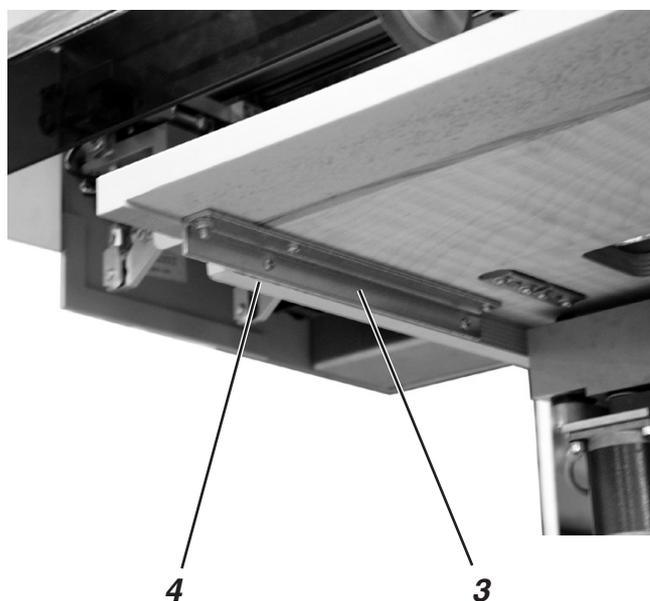


4.4.2 Rallonge pour empilage latéral - 745-34 A et 745-45 D (N° de référence 0745 597 584)



- Avec les vis 1, rattacher la rallonge de table 2 au longeron de la table.

4.4.3 Rallonge pour empilage latéral - 745-34 B et 745-45 F (N° de référence 0745 597 684)



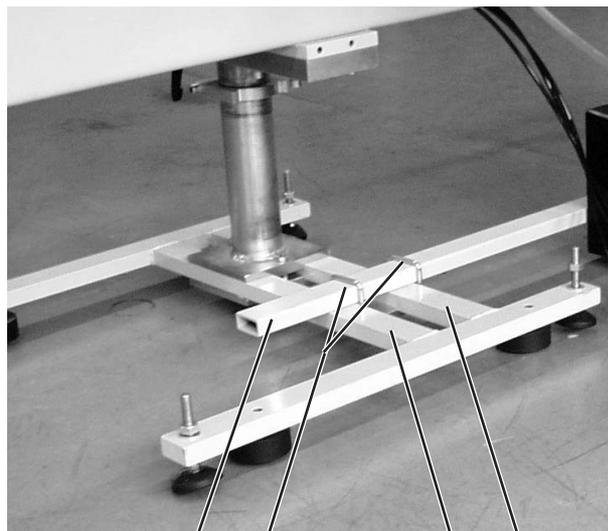
- Avec les vis 1, rattacher la rallonge de table 2 au longeron de la table.
- Fixer la cornière 3 à la table 4 en utilisant deux vis.



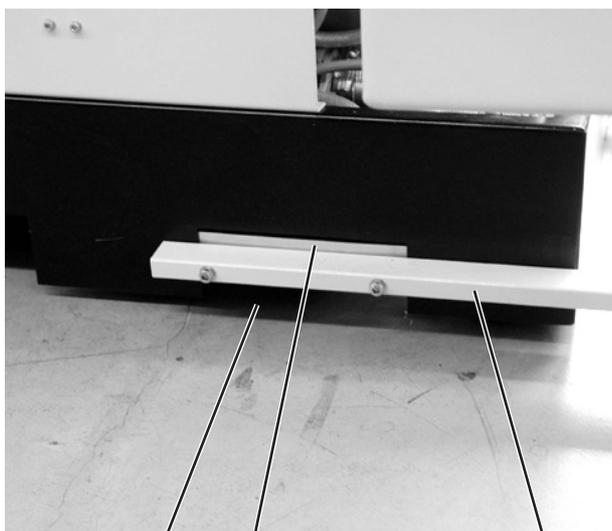
4.5 Empileur (équipement en option)



2 1



2 7 5 6



4 3 2



9 8

2

Avec le tube de support 2, l'empileur 1 (N° de référence 0745 597544) est monté sur le bâti de l'unité de couture.

- Avec vis, rondelles et éclisse 3, fixer le tube de support à l'ouverture d'empilage droite.
- En poussant, rapprocher l'empileur du bâti de l'unité de couture.
- Avec l'éclisse et les deux étriers 5 et 6, l'attacher au longeron 2.
- Mettre le raccord pneumatique (gros tuyau) dans le raccord souple 8.
- Mettre le raccord pneumatique (tuyau mince) dans le raccord souple 9.

**Orienter l'empileur.**

- Déplacer l'empileur latéralement de manière que le longeron 4 se trouve à peu près au niveau du bord de la table 3.
- Desserrer la vis de serrage 6.
- Modifier la hauteur de l'empileur le long du cylindre 5 de manière que le lisseur 7 en mouvement n'entre pas en collision avec la table 1.
- Bien serrer la vis de serrage 6.



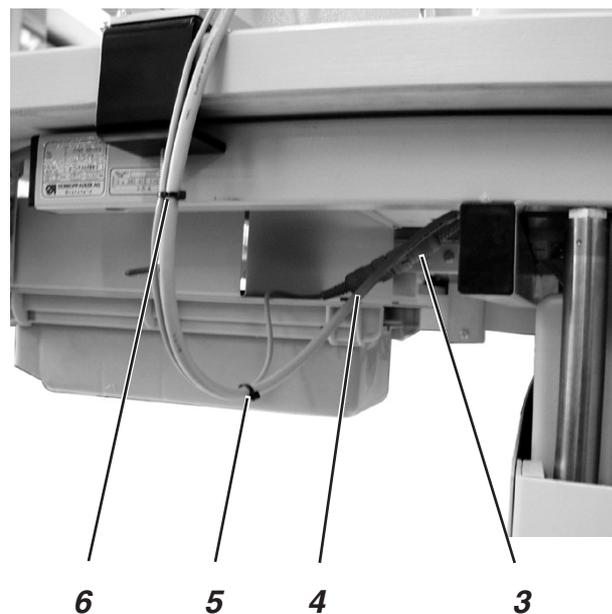
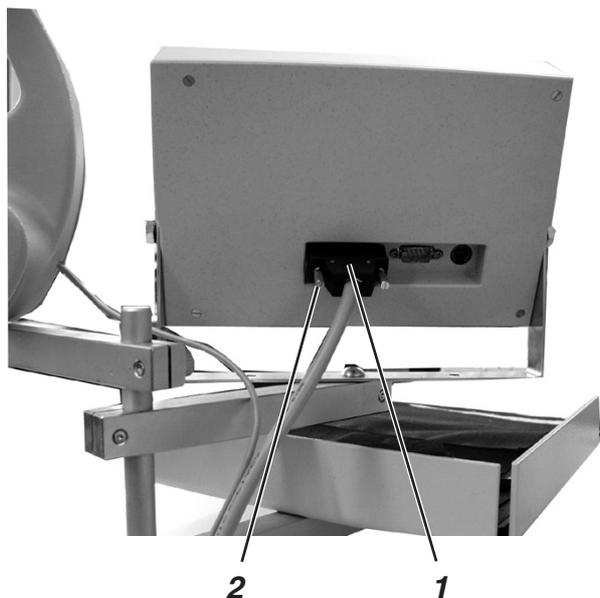
5. Raccordement électrique



ATTENTION!

Seulement les électriciens ou les personnes instruites à cet effet sont autorisés à travailler sur l'équipement électrique de l'unité de couture. La fiche de contact doit être tirée.

5.1 Brancher le panneau de commande DAC II C



2

- Avec précaution, enficher la prise au secteur 1 au dos du panneau de commande.
- Bien serrer les vis 2 de la fiche de contact 1.

5.2 Raccorder le dévidoir séparé

- Mettre la fiche du dévidoir dans la douille 3 sous la table de travail et la bloquer avec un écrou-raccord.
- Avec les deux colliers de serrage 5 et 6, réunir les conducteurs d'amenée du dévidoir et du panneau de commande.

5.3 Connexion au secteur

- Brancher la prise au secteur.

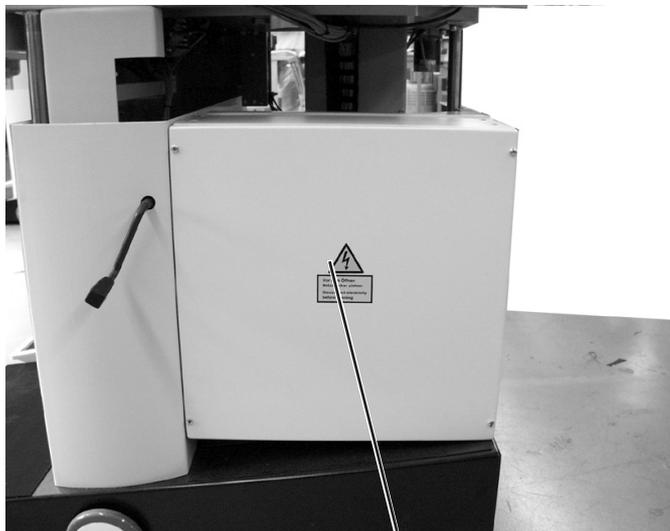


5.4 Contrôler la tension nominale

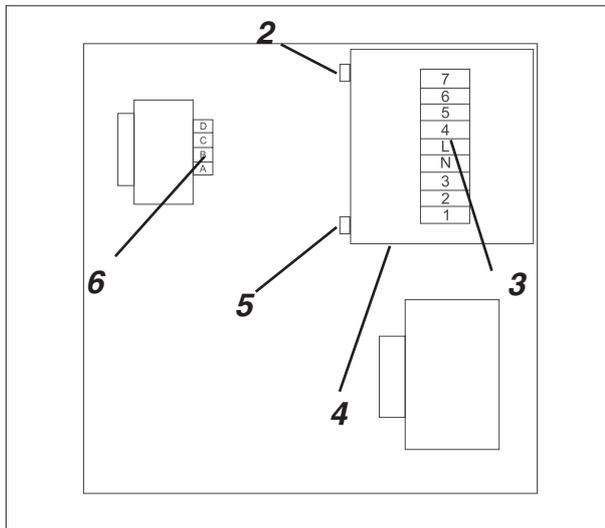


ATTENTION!

La tension nominale indiquée sur la plaque signalétique et la tension du secteur doivent être identiques.



1



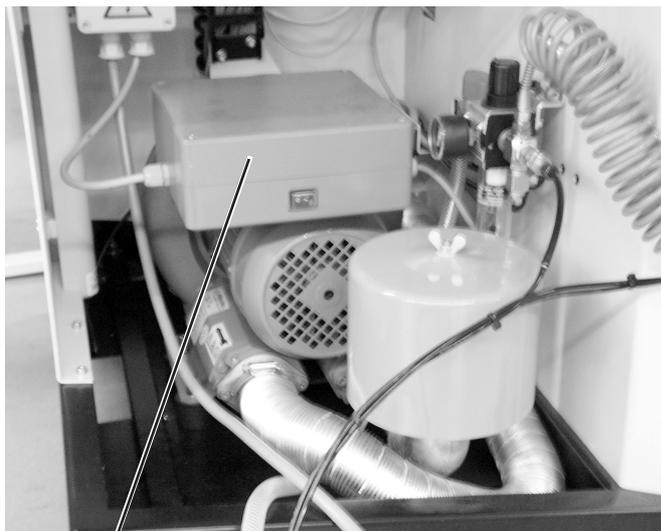
2 5 4

L'adaptation à la tension du secteur local doit se faire à la planchette de bornes 3 et au transformateur 6 dans la boîte de commande.

- Dévisser le couvercle 1 de la boîte de commande.
- Défaire les vis 2 et 5 et retirer la cache 4.
- Vérifier la disposition des connexions à la planchette de bornes 3 et au transformateur 6.
(Voir les schémas de montage).
- Si nécessaire, changer les connexions selon la tension du secteur existante.
- Remettre à sa place le cache 4 et le visser avec les vis 2 et 5.
- Remettre le couvercle 1 à la boîte de commande et le fixer en vissant.



5.5 Contrôler la tension nominale de la pompe à vide (équipement en option)



1

L'adaptation à la tension du secteur local doit se faire à la planchette de bornes dans le boîtier de commutation 1.

- Dévisser le couvercle du boîtier de manœuvre 1.
- Vérifier la disposition des connexions à la planchette de bornes. (Voir schéma de montage 9870 745100 B).
- Si nécessaire, changer les connexions selon la tension du secteur existante.
- Remettre le couvercle sur le boîtier de manœuvre 1 et le fixer en vissant.

2

5.6 Sens de rotation du moteur de machine à coudre

L'unité de couture bénéficie de la technique la plus récente pour moteurs pas à pas. **Il n'est plus nécessaire** de vérifier le sens de rotation du moteur puisque ce réglage se fait automatiquement par le contrôle.



6. Raccordement pneumatique

Afin de faire fonctionner les éléments pneumatiques, l'unité de couture doit être alimentée avec de l'air comprimé déshydraté.



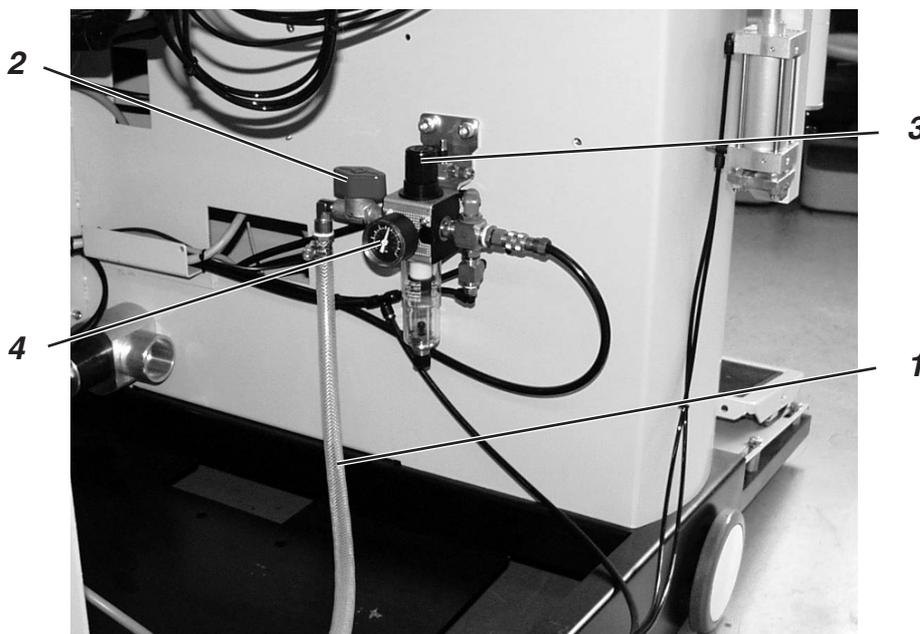
ATTENTION!

Afin de garantir un bon déroulement des processus de commande pneumatique, il faut que le réseau de distribution d'air comprimé soit conçu comme suit:

Même pendant les pointes de consommation d'air comprimé, la pression de service ne doit jamais descendre en dessous d'un minimum de **5 bar**.

En cas d'une baisse exagérée de la pression:

- Augmenter le rendement du compresseur.
- Agrandir le diamètre des flexibles d'amenée d'air comprimé.



Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

- Avec l'accouplement R 1/4" raccorder le flexible de raccordement 1 (N° de référence 0797 003031) au réseau de distribution d'air comprimé et au robinet de retenue 2.

Régler la pression de service

- La pression de service est de 6 bar. Elle peut être lue au manomètre 4.
- Pour régler la pression de service, tirer la manette 3 en haut et la tourner:
 - dans le sens horaire: pour augmenter la pression
 - contre le sens horaire: pour réduire la pression.



ATTENTION!

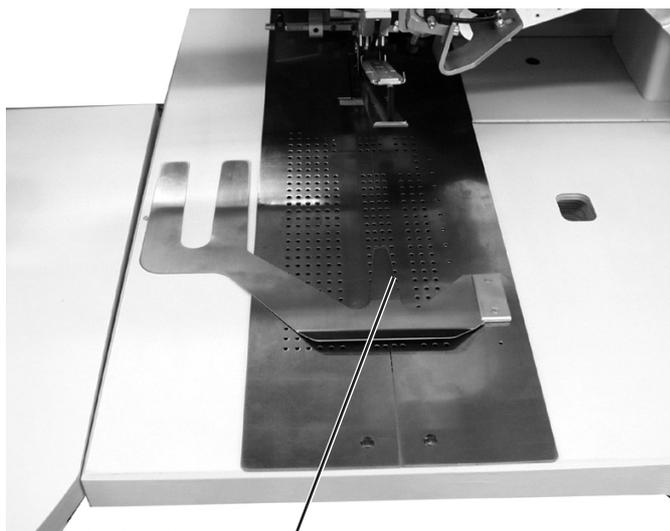
L'air comprimé fourni par le réseau de distribution d'air comprimé doit être sec, exempt d'huile.

Après le filtre, on prélève de l'air comprimé nettoyé qui sert d'air de soufflage pour le nettoyage de certains éléments de machine et l'éjection pneumatique de pièces cousues.

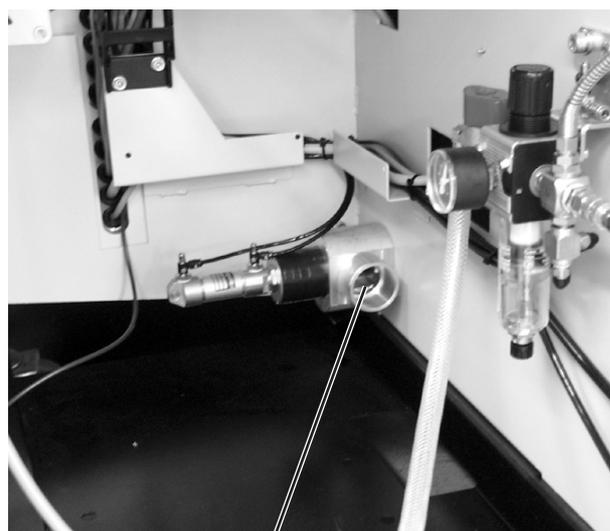
Les particules d'huile amenées avec l'air de soufflage pourraient être à l'origine de perturbations des fonctions et de souillures des pièces cousues.



7. Raccordement à l'installation de pompe à vide du client



1



2

Le dispositif d'aspiration sert à faciliter le positionnement exact des ouvrages sur la table de travail 1.

- Raccorder le flexible de la pompe à de vide existante chez l'utilisateur à la valve de raccordement 2.

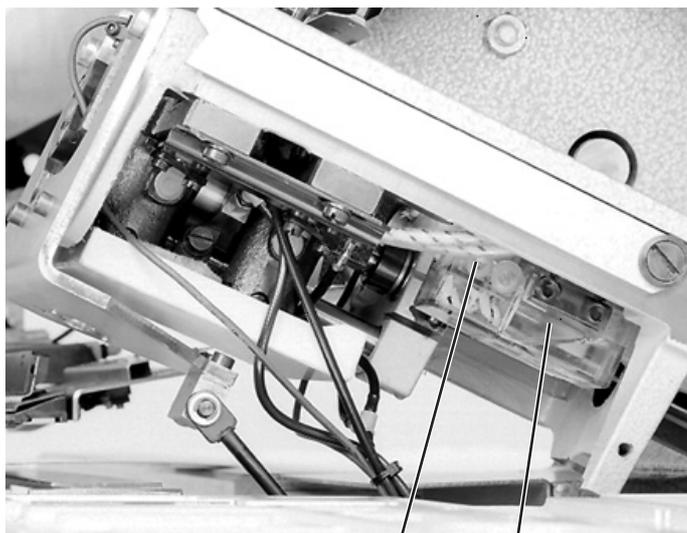
Nota bene:

Si le client ne dispose pas de pompe à vide, il faut en passer commande sous le N° de référence 0745 597624.

2



8. Graissage à l'huile



2

3



1



ATTENTION! Risque d'accidents!

L'huile peut provoquer des éruptions cutanées.
Évitez tout contact prolongé avec votre peau.
Lavez-vous soigneusement après chaque contact.



ATTENTION!

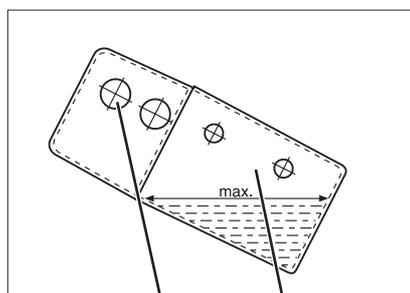
La manutention et l'évacuation des huiles minérales sont soumises à une réglementation légale très stricte.
Délivrez les huiles usées aux centres de ramassage autorisés.
Protégez votre environnement.
Faites attention à ne pas épancher d'huile.

Pour refaire le plein des réservoirs d'huile, utilisez exclusivement le lubrifiant **ESSO-SP-NK 10** ou toute autre huile aux spécifications suivantes:

- viscosité à 40° C: 10 mm²/s
- point d'inflammation: 150° C

On peut se procurer l'huile ESSO-SP-NK 10 aux agences de la **DÜRKOPP ADLER AG** sous les numéros de références:

- 9047 000013 pour le bidon de 2 litres et
- 9047 000014 pour le bidon de 5 litres.



2

3

Réservoir d'huile pour le graissage de la tête de machine

- Remplir d'huile le réservoir d'huile 1 par les trous dans le voyant. Le niveau d'huile doit se trouver entre les traits-repères "Min" et "Max".

Réservoir d'huile pour le graissage de crochets

- Mettre la tête de machine en position haute (voir paragraphe 2.3 des Instructions de maniement)
- A travers le trou 2, remplir d'huile le réservoir 3 jusqu'au trait-repère "Max" (voir croquis ci-contre).



9. Mise en service

Après les travaux de montage et d'assemblage, il faudrait passer à un test de couture.

- Mettre la prise de courant.



ATTENTION! Risque d'accidents!

Positionner les ouvrages et manier la machine ont été décrits à la première partie du manuel, Instructions de maniement pour la classe 745-34.

Lumière laser.

Ne pas regarder la source lumineuse.

- Enfiler fil d'aiguille (voir paragraphe 2.5 des Instructions de maniement).
- Enfiler fil de crochet (voir paragraphe 2.7 des Instructions de maniement).
- Enclencher l'interrupteur principal.
Le contrôle est initialisé.
Le logo DÜRKOPP-ADLER est affiché pour un petit moment au panneau de commande.
- Appuyer en arrière la pédale gauche.
La passe de référence est lancée.
Le chariot d'entraînement va dans sa position finale à l'arrière.
La passe de référence est nécessaire pour obtenir une définition exacte de la position de départ du chariot d'entraînement.
- L'affichage passe à l'écran principal de l'unité de couture.
- L'actionnement de la pédale gauche déclenche successivement les différents stages du processus de positionnement; le cycle de couture est lancé.
Les différents étapes dépendent de la méthode de travail et de l'équipement de l'unité de couture.

2



ATTENTION!

Au lancement de la couture, il doit y avoir du matériel à coudre sous les pinces d'entraînement.

Déplacer le chariot sans matériel à coudre risquerait d'endommager le revêtement des pinces d'entraînement.

- Quant à la sélection du programme de couture et aux autres réglages de l'appareil de contrôle, veuillez consulter la 4e partie de ce manuel, les Instructions de programmation pour la classe 745-34.
- Positionnement et maniement sont décrits à la 1re partie de ce manuel, à savoir les Instructions de maniement pour la classe 745-34.