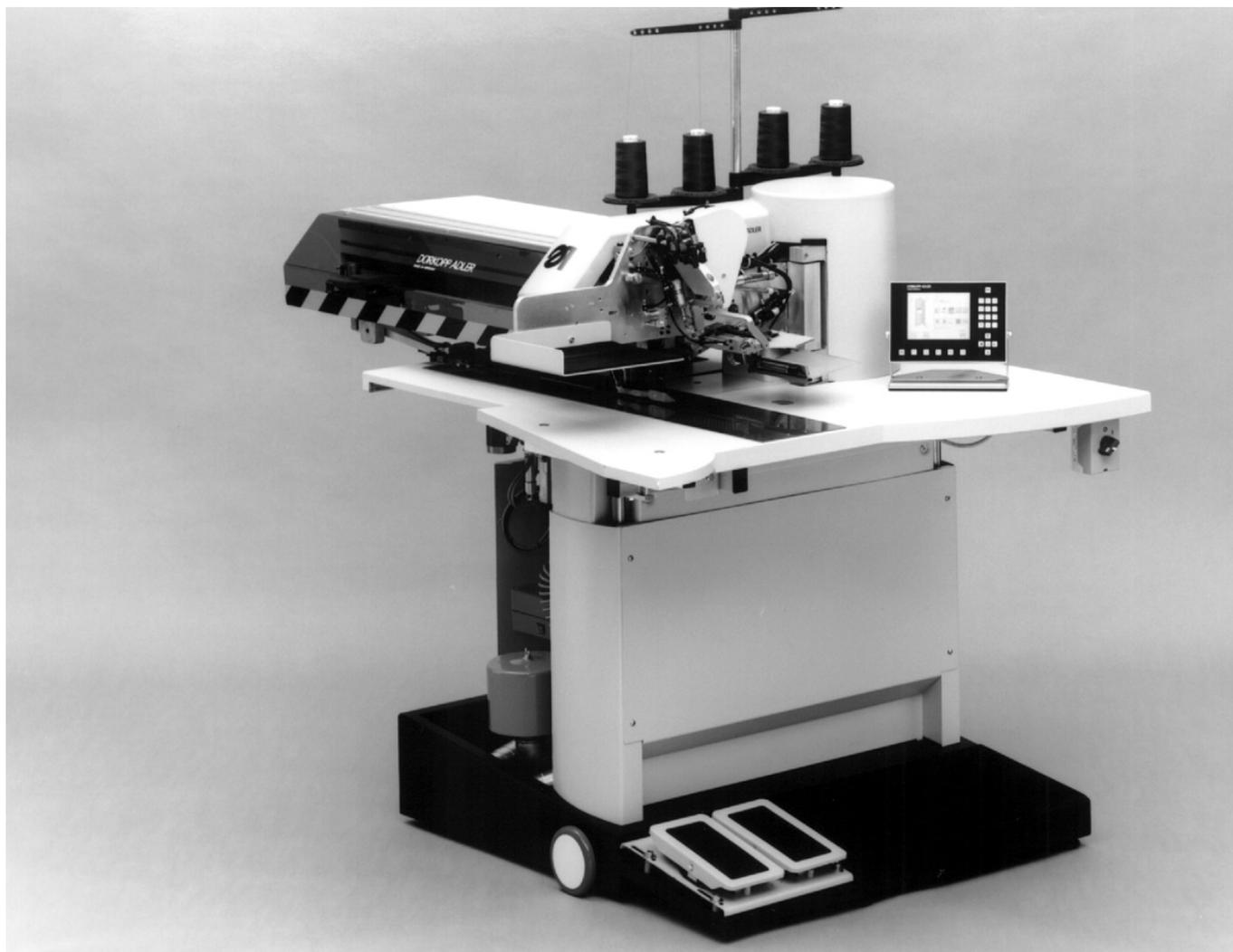


Parte 2: Istruzioni per il montaggio. Classe 745-34

1.	Parti componenti della fornitura	3
2.	Informazioni generali	3
3.	Montaggio dell'unità automatica di cucitura	
3.1	Trasporto dell'unità automatica di cucitura	4
3.2	Togliere le sicurezze di trasporto	5
3.3	Regolazione dell'altezza del piano di lavoro	6
3.4	Regolazione dei pedali	7
4.	Montaggio delle parti smontate per la spedizione della macchina	
4.1	Supporto portaconi	8
4.2	Depositi per il materiale	9
4.3	Montaggio del supporto per il pannello di comando per l'operatore, del filarello e del deposito per il materiale destro	10
4.4	Ampliamenti del tavolo (dotazioni supplementari)	11
4.4.1	Ampliamento del tavolo per la lavorazione con carrello pinza-pacchetti	11
4.4.2	Ampliamento del tavolo per l'impilatura laterale. Classi 745-34 A e 745-34 D	12
4.4.3	Ampliamento del tavolo per l'impilatura laterale. Classi 745-34 B e 745-34 F.	12
4.5	Impilatore a bracci (dotazione supplementare)	13
5.	Collegamento elettrico	
5.1	Collegamento del pannello di comando per l'operatore DAC II C	15
5.2	Collegamento del filarello indipendente	15
5.3	Collegamento alla rete	15
5.4	Controllo della tensione nominale d'alimentazione	16
5.5	Controllo della tensione nominale d'alimentazione del dispositivo d'aspirazione per il vuoto spinto (dotazione supplementare).	17
5.6	Controllo del senso di rotazione del motore per la macchina per cucire	17
6.	Collegamento pneumatico	18
7.	Collegamento all'impianto per il vuoto spinto della fabbrica	19
8.	Lubrificazione	20
9.	Collaudo dell'unità automatica di cucitura	21





1. Parti componenti della fornitura

- Unità automatica di cucitura di base destinata alla precucitura automatica di filetti, pattine ed intagli di tasche del petto a filetto con angoli della tasca ad angolo retto oppure in sbieco, composta da:
 - Sostegno regolabile in altezza
 - Motori passo a passo per la macchina per cucire, per il trasporto del materiale da cucire, per la regolazione della posizione longitudinale del dispositivo per l'incisione degli angoli.
 - Testa della macchina per cucire a due aghi, a doppio punto annodato
 - Pannello di comando DAC II C con pannello di comando per l'operatore
 - Luci di riferimento a laser
 - Luce per l'illuminazione del campo di cucitura
 - Gruppo riduttore per l'aria compressa con pistola ad aria compressa.
 - Supporto portaconi.
 - Depositi per il materiale di guarnizione a sinistra dell'operatore e sotto al piano di lavoro.
 - Utensili e piccoli particolari negli accessori.
 - Dispositivi d'alimentazione ed organi di cucitura a seconda del metodo di lavoro
 - Dotazioni supplementari (optional)

2

2. Informazioni generali



ATTENZIONE IMPORTANTE !

L'unità automatica di cucitura dev'essere montata solo da personale specializzato ed appositamente istruito allo scopo.

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico dell'unità automatica di cucitura devono essere effettuati da elettricisti specializzati ed appositamente addestrati allo scopo.

Prima d'iniziare ogni lavoro sull'equipaggiamento elettrico si deve estrarre la spina dalla rete d'alimentazione dell'unità automatica di cucitura.

Le istruzioni dell'allegato libretto d'istruzione per l'uso della ditta produttrice dei motori passo a passo devono essere assolutamente rispettate.



3. Montaggio dell'unità automatica di cucitura

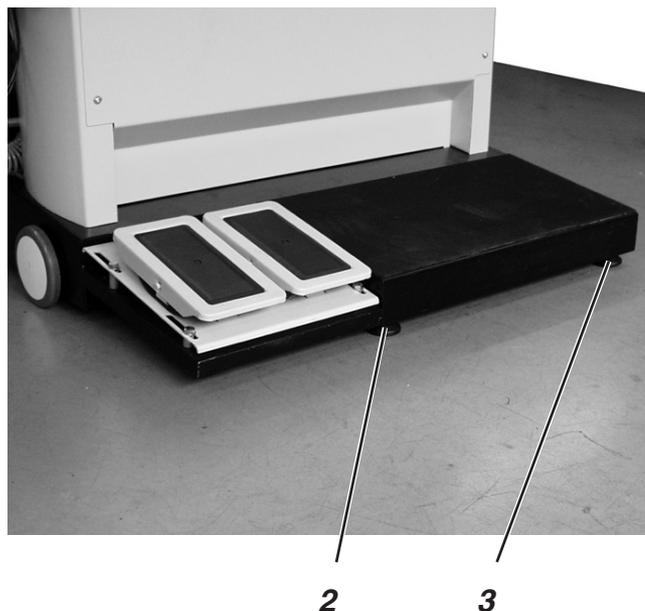
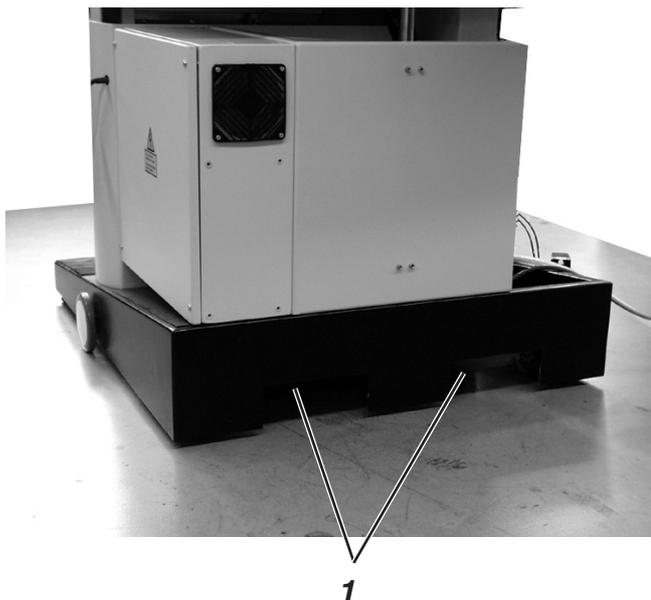
3.1 Trasporto dell'unità automatica di cucitura

Il sostegno dell'unità automatica di cucitura è dotato di quattro rulli di trasporto per permettere il trasporto dell'unità automatica di cucitura all'interno della fabbrica.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Per trasportare l'unità automatica di cucitura **non** sollevarla sotto il piano di lavoro ma bensì utilizzare un carrello elevatore.



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Prima d'effettuare il collaudo dell'unità automatica di cucitura svitare i piedini del sostegno 2 e 3 in maniera tale che l'unità automatica di cucitura appoggi effettivamente e sicuramente con tutti e quattro i piedini sul pavimento ed il piano di lavoro sia in bolla.

Per sollevare l'unità automatica di cucitura:

- Inserire le forche del carrello elevatore nelle aperture 1 situate nella parte posteriore dell'unità automatica di cucitura.

Per trasportare l'unità automatica tramite i rulli di trasporto:

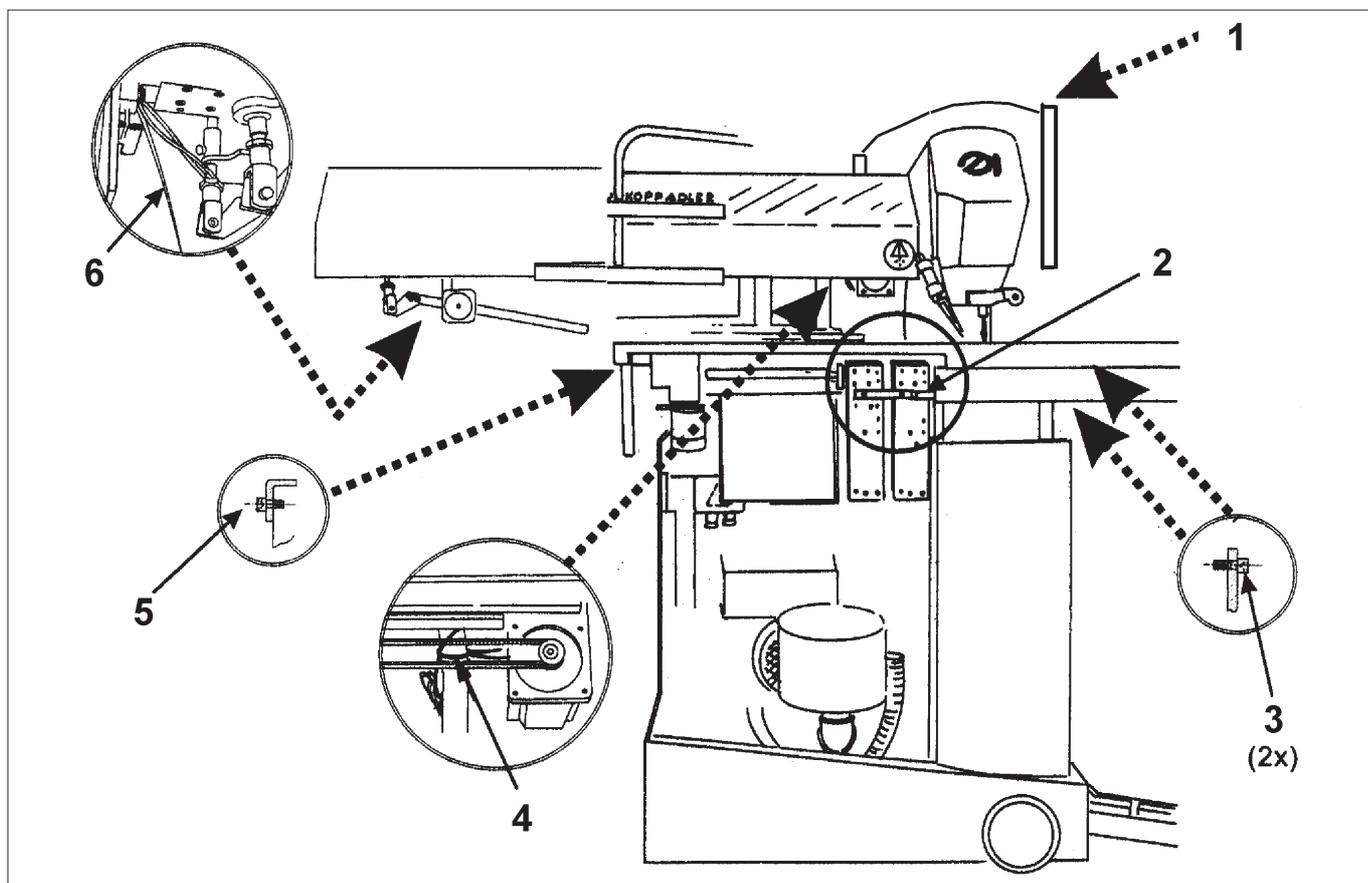
- Per trasportare l'unità automatica tramite i rulli di trasporto, avvitare i piedini del sostegno 2 e 3 in maniera tale che i rulli di trasporto appoggino sul pavimento.
- Dopo aver effettuato il trasporto dell'unità automatica di cucitura, svitare i piedini del sostegno 2 e 3 in maniera tale che i rulli di trasporto non facciano più presa sul pavimento ed assicurarsi che l'unità automatica di cucitura appoggi effettivamente e sicuramente con tutti e quattro i piedini sul pavimento ed il piano di lavoro sia in bolla.



3.2 Tagliare le sicurezze di trasporto

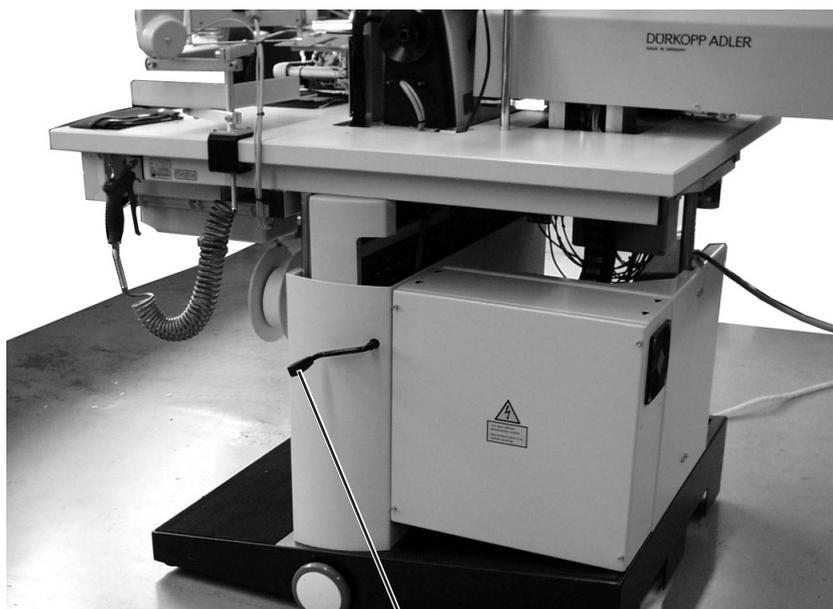
Prima d'effettuare il montaggio dell'unità di cucitura smontare le sei sicurezze per il trasporto dell'unità di cucitura.

Se l'unità di cucitura dev'essere nuovamente trasportata rimontare obbligatoriamente le sicurezze per il trasporto.





3.3 Regolazione dell'altezza del piano di lavoro



1

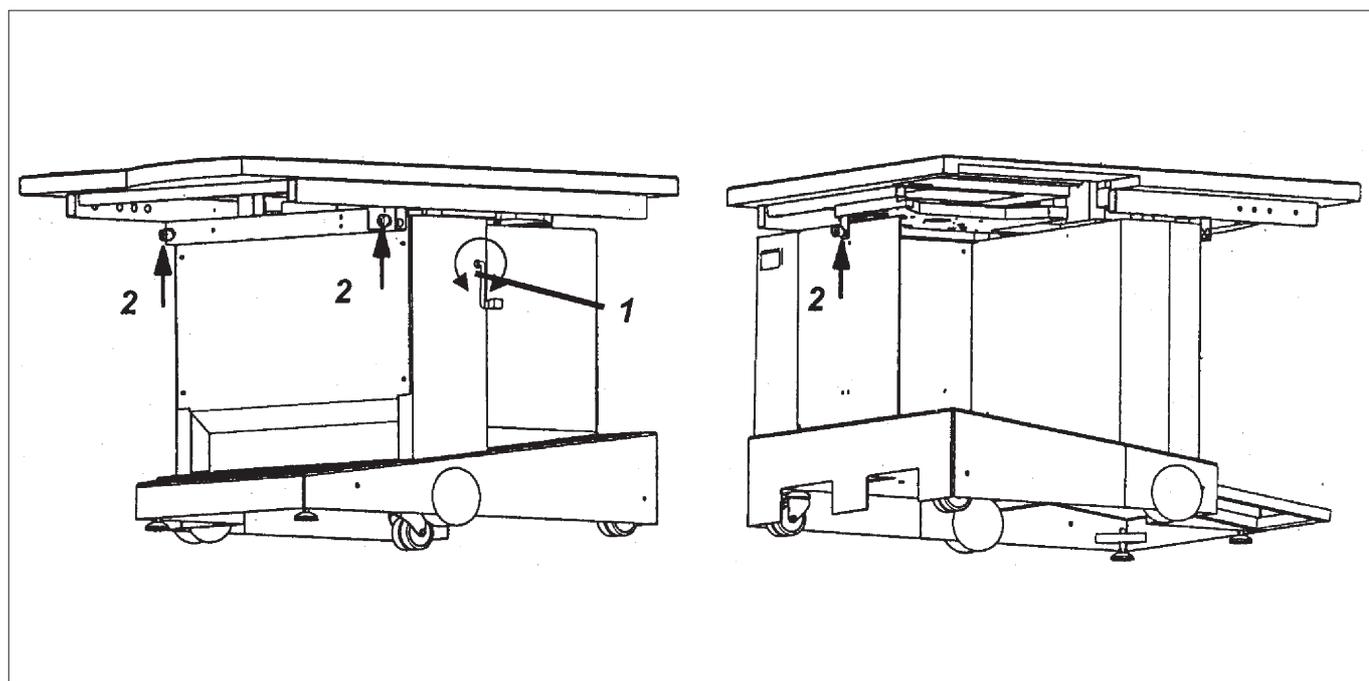
L'altezza del piano di lavoro (misurata tra il pavimento ed il bordo superiore del piano di lavoro) può essere regolata tra 77 cm e 108 cm. All'atto della fornitura l'unità automatica di cucitura è regolata dalla fabbrica sull'altezza del piano di lavoro più bassa, cioè corrispondente ad 77 cm.

- Tramite la manovella 1 portare il piano di lavoro all'altezza desiderata.
 - Girando verso destra = Il piano di lavoro si solleva
 - Girando verso sinistra= Il piano di lavoro s'abbassa



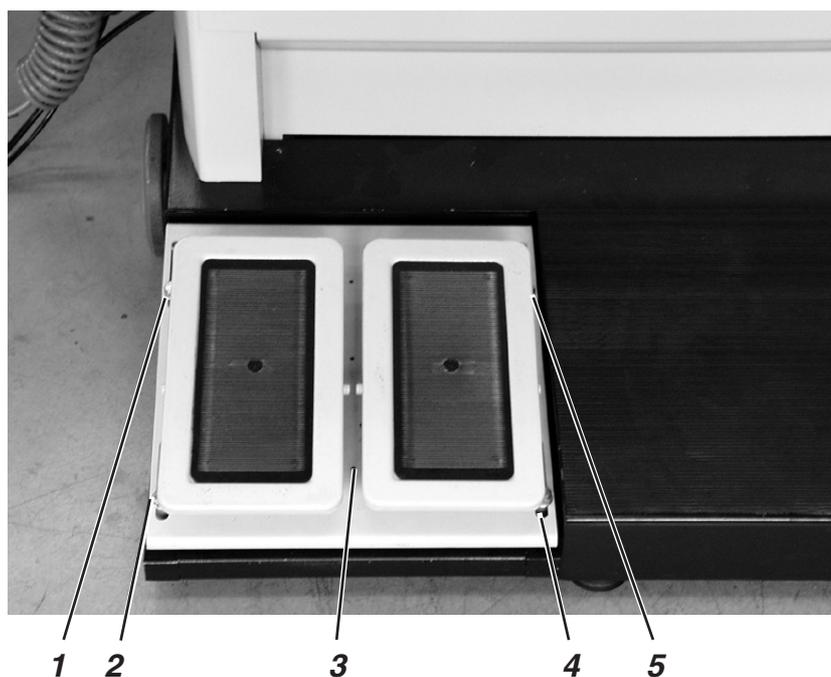
ATTENZIONE IMPORTANTE!

Prima di azionare la manovella 1 togliere le 3 viti di sicurezza 2.





3.4 Regolazione dei pedali



2

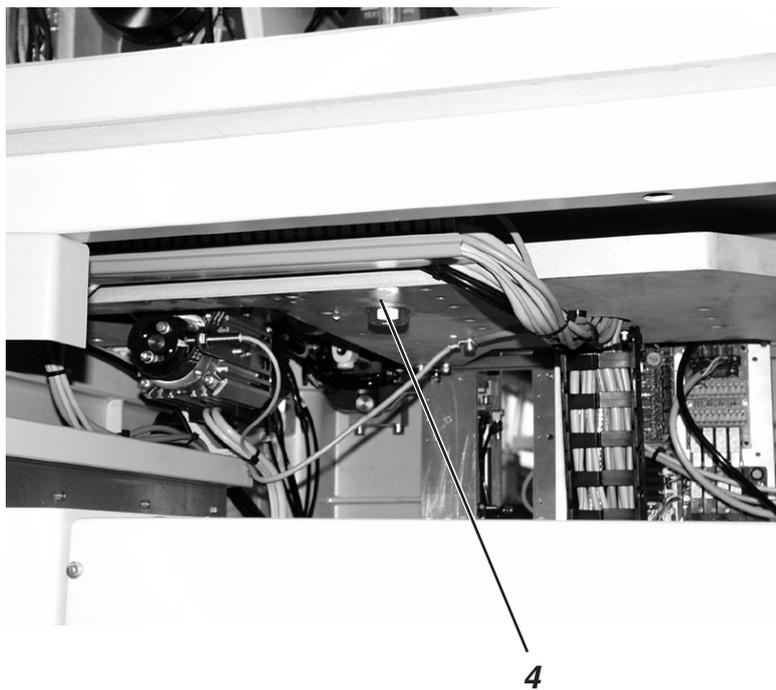
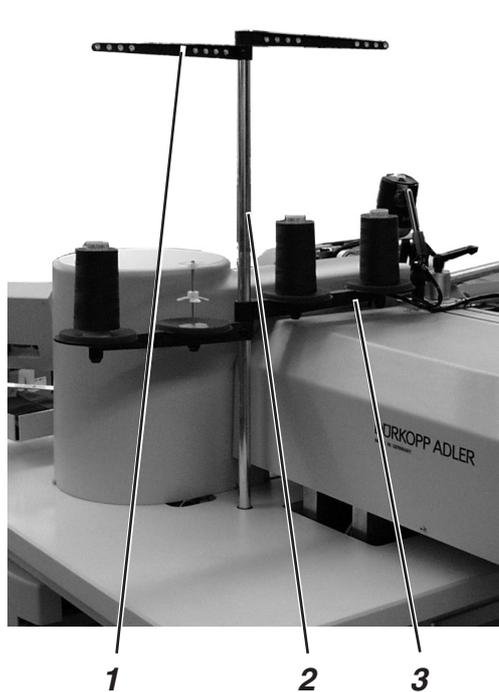
La distanza tra i pedali e l'operatore può essere regolata in maniera tale da ottenere un comodo azionamento.

- Allentare le viti 1, 2, 4 e 5.
- Spostare nella posizione desiderata la piastra di base 3 con i pedali.
- A regolazione ultimata avvitare nuovamente saldamente le viti 1, 2, 4 e 5.



4. Montaggio delle parti smontate per la spedizione della macchina

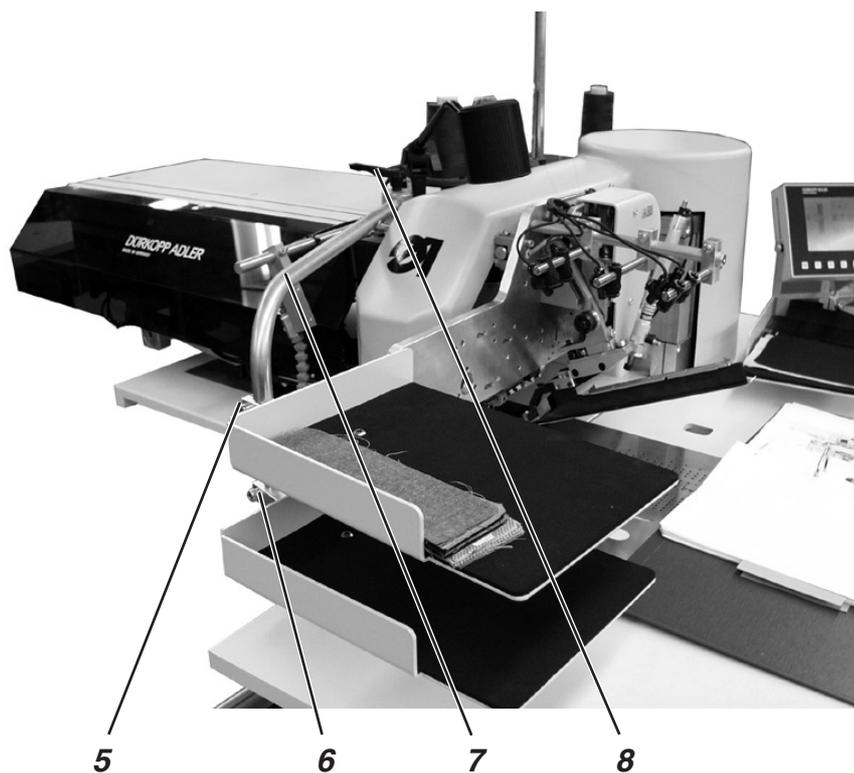
4.1 Supporto portaconi



- Inserire il supporto portaconi 2 nel foro del piano di lavoro e fissarlo sotto al piano di lavoro con il dado 4 e la rispettiva rondella.
- Montare ed orientare, come visibile in figura, i bracci passafilo 1 ed i bracci portaconi 2 con i relativi piattelli di supporto dei coni di filato.



4.2 Depositi per il materiale



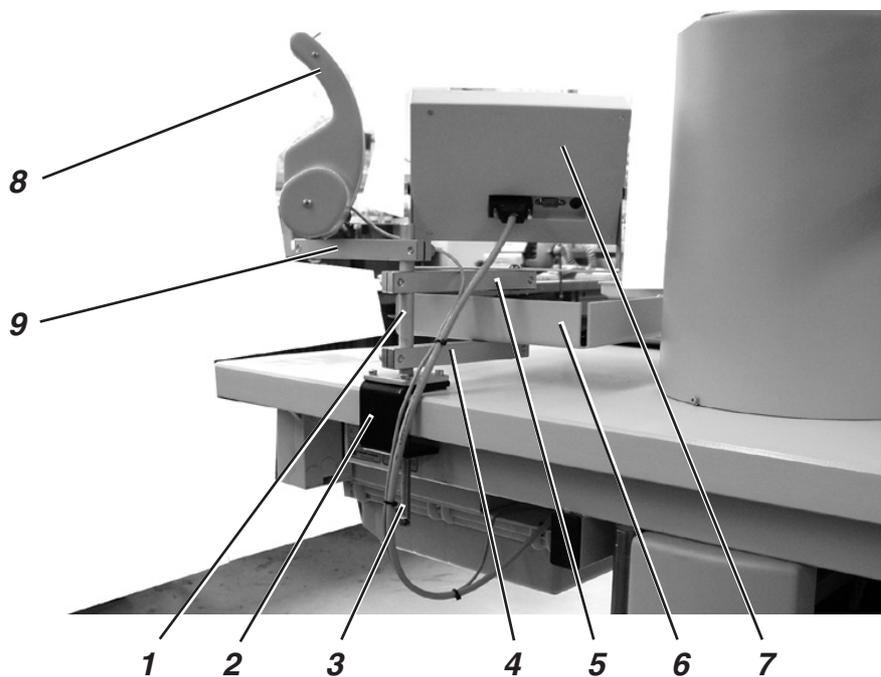
2

- Fissare i depositi per il materiale sulla sbarra di supporto 7. A questo scopo inserire i morsetti 5 e 6 sulla sbarra di supporto 7, trovare la giusta posizione in altezza e fissare i depositi per il materiale sulla sbarra di supporto bloccando le viti dei morsetti.
- Aprire la leva di fissaggio 8 ed orientare i depositi per il materiale rispetto alla stazione di cucitura.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente la leva di fissaggio 8.



4.3 Montaggio del supporto per il pannello di comando per l'operatore, del filarello e del deposito per il materiale destro

Il supporto 1 per il pannello di comando per l'operatore, il filarello indipendente esterno ed il deposito per il materiale destro, visti dal punto di vista dell'operatore, vengono fissati sulla parte a destra della testa della macchina per cucire.

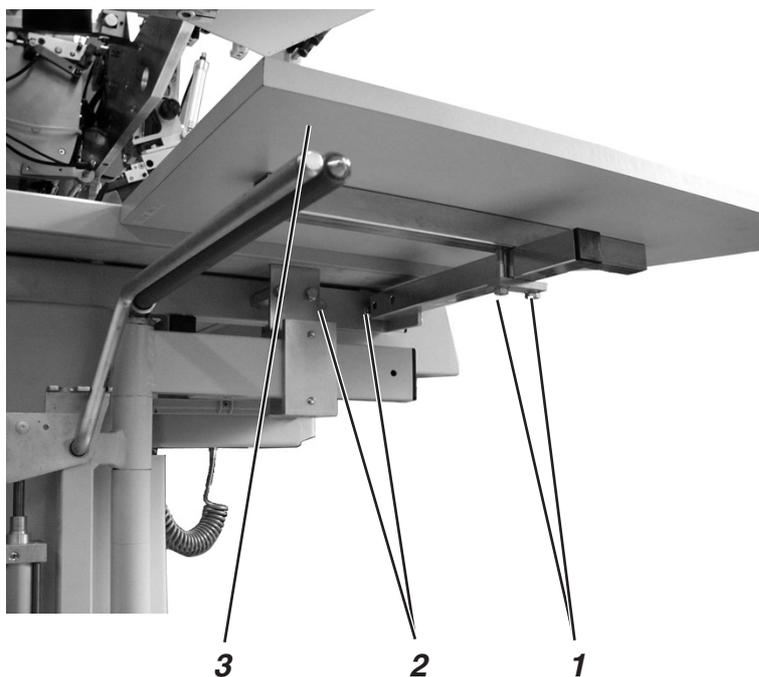


- Inserire il supporto 1 con il morsetto a squadretta 2 sul piano di lavoro e fissarlo tramite la vite 3.
- Orientare i bracci passafilo 4, 5 e 9.
- Fissare il deposito 6 sul braccio 4.
- Fissare il pannello di comando per l'operatore 7 sul braccio 5.
- Fissare il filarello 8 sul braccio 9.
Per il collegamento del filarello indipendente consultare il capitolo 5.2.



4.4 Ampliamenti del tavolo (dotazioni supplementari)

4.4.1 Ampliamento del tavolo per la lavorazione con carrello pinza-pacchetti (numero d'ordine 0745 597574)



2

- Fissare l'ampliamento del tavolo 3 tramite le viti 2 sulla sbarra del piano di lavoro.
- Allentare leggermente le viti 1.
Spostando l'ampliamento del tavolo 3 creare un distanza rispetto al piano di lavoro.
Codesta distanza è necessaria per permettere il libero passaggio del sacco della tasca che è stato posizionato sul piano di lavoro.

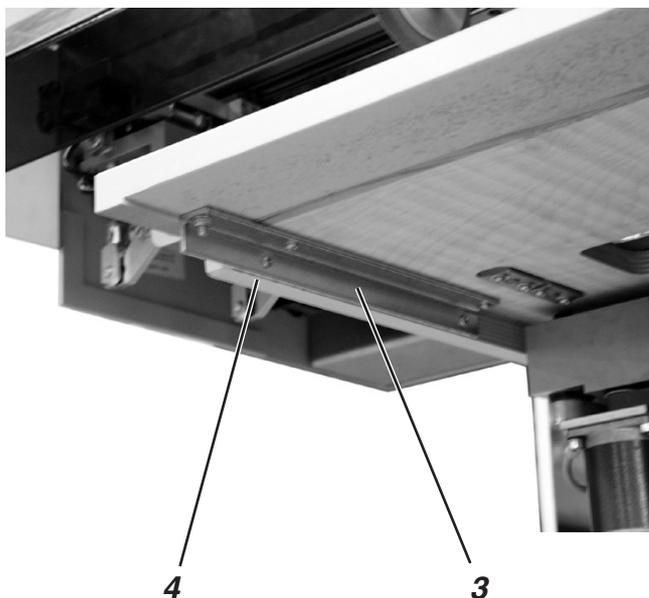


4.4.2 Ampliamento del tavolo per l'impilatura laterale - 745-34 A e 745-34 D (numero d'ordine 0745 597584)



- Fissare l'ampliamento del tavolo 2 tramite le viti 1 sulla sbarra del piano di lavoro.

4.4.3 Ampliamento del tavolo per l'impilatura laterale - 745-34 B e 745-34 F (numero d'ordine 0745 597684)



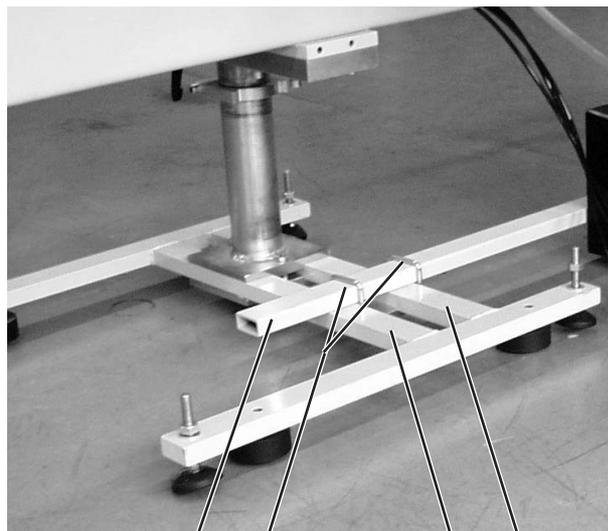
- Fissare l'ampliamento del tavolo 2 tramite le viti 1 davanti sulla sbarra del piano di lavoro.
- Tramite le due viti fissare la squadretta di supporto 3 sotto il piano di lavoro 4.



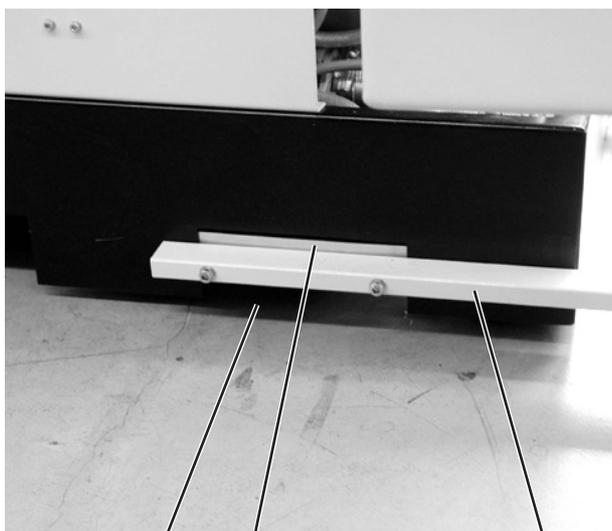
4.5 Impilatore a bracci (dotazione supplementare)



2 1



2 7 5 6



4 3 2



9 8

2

L'impilatore a bracci 1 (numero d'ordine 0745 597544) viene fissato tramite il tubo di supporto 2 al sostegno dell'unità automatica di cucitura.

- Fissare il tubo di supporto 2 tramite le viti, le rondelle ed il giunto 3 nell'apertura destra dell'impilatore 4.
- Avvicinare l'impilatore a bracci al sostegno dell'unità automatica di cucitura.
- Fissare i longheroni 5 e 6 con il giunto ed entrambi le staffe 7 sul longherone 2.
- Inserire la spina d'accoppiamento dell'alimentazione dell'aria compressa (tubo di maggior diametro) nell'accoppiamento di raccordo per tubi 8.
- Inserire la spina d'accoppiamento del circuito di comando (tubo di minor diametro) nell'accoppiamento di raccordo 9.



Orientamento dell'impilatore a bracci

- Spostare lateralmente l'impilatore a bracci in maniera tale che il longherone 4 sia circa allineato con il bordo del piano di lavoro 3.
- Allentare la vite di fissaggio 6.
- Tramite il cilindro 5 spostare in altezza l'impilatore a bracci in maniera tale che il braccio stenditore 7 durante il suo movimento non entri in collisione con il piano di lavoro 1.
- A regolazione ultimata bloccare nuovamente la vite di fissaggio 6.



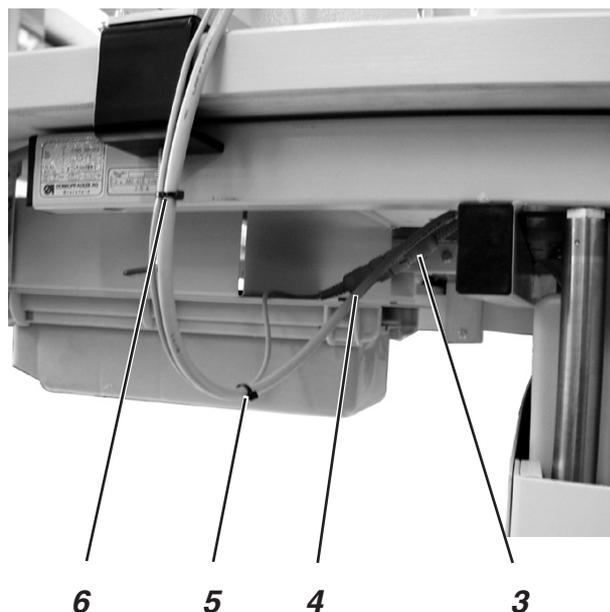
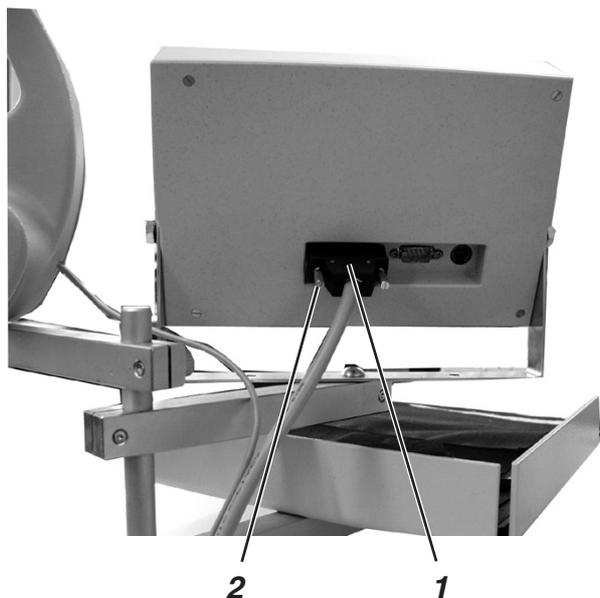
5. Collegamento elettrico



ATTENZIONE IMPORTANTE!

Tutti i lavori sull'equipaggiamento elettrico dell'unità automatica di cucitura devono essere effettuati da elettricisti specializzati ed appositamente addestrati allo scopo. Prima d'iniziare ogni lavoro sull'equipaggiamento elettrico si deve estrarre la spina dalla rete d'alimentazione dell'unità automatica di cucitura.

5.1 Collegamento del pannello di comando per l'operatore DAC II C



2

- Inserire con cautela la spina 1 nella parete posteriore del pannello di comando per l'operatore.
- Avvitare le viti per il fissaggio 2 della spina 1.

5.2 Collegamento del filarello indipendente

- Inserire la spina del filarello indipendente nella presa 3 sotto il piano di lavoro ed assicurarla con il collaretto filettato.
- Utilizzando due fascette a nastro 5 e 6 unire a fascio il cavo del filarello indipendente e quello del pannello di comando per l'operatore.

5.3 Collegamento alla rete

- Collegare la spina di rete.

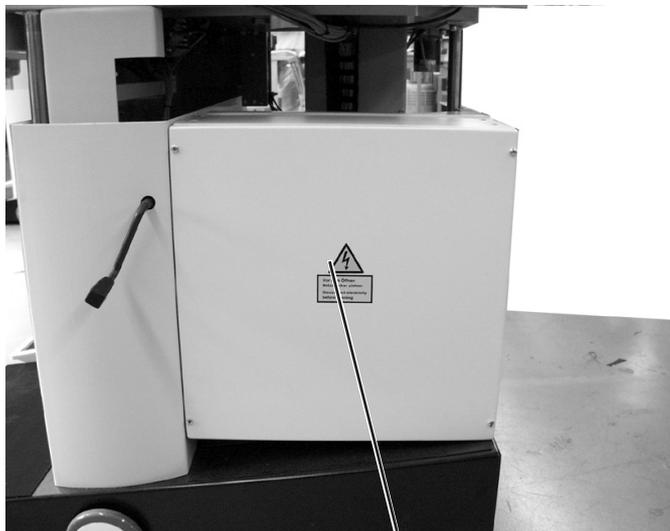


5.4 Controllo della tensione nominale d'alimentazione

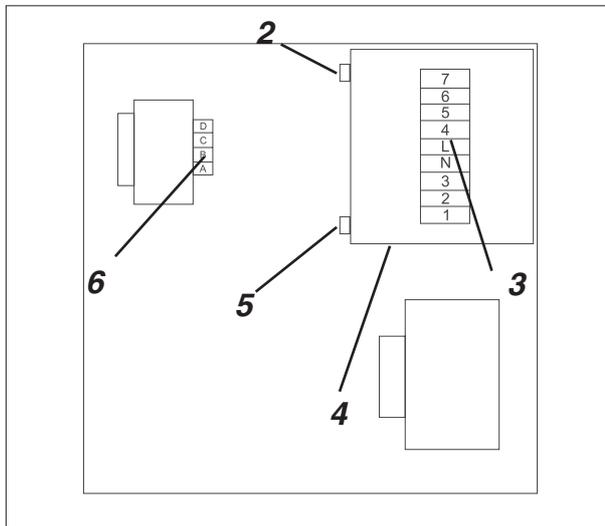


ATTENZIONE IMPORTANTE !

Il valore della tensione nominale d'alimentazione deve corrispondere assolutamente al valore della tensione nominale d'alimentazione riportata sulla targhetta dell'unità automatica di cucitura !



1



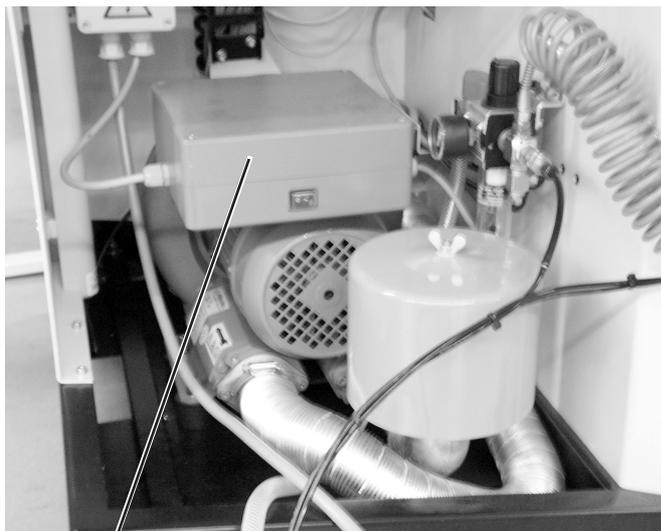
2 5 4

L'adattamento al valore nominale della rete d'alimentazione dev'essere effettuato sulla morsetteria 3 e sul trasformatore 6 nel pannello di comando.

- Smontare il coperchio 1 sul pannello di comando.
- Allentare le viti 2 e 5 e smontare il carter di protezione 4.
- Controllare la distribuzione dei collegamenti sulla morsetteria 3 e sul trasformatore 6. (Consultare gli schemi di collegamento elettrico).
- Se fosse necessario cambiare i collegamenti corrispondentemente all'effettiva tensione della rete d'alimentazione.
- Montare nuovamente il carter di protezione 4 e fissarlo tramite le viti 2 e 5.
- Montare nuovamente il coperchio 1 sul pannello di comando ed avvitare.



5.5 Controllo della tensione nominale d'alimentazione del dispositivo d'aspirazione per il vuoto spinto (dotazione supplementare)



1

2

L'adattamento al valore nominale della rete d'alimentazione dev'essere effettuato sulla morsettiera nella cassetta di collegamento 1.

- Smontare il coperchio sulla cassetta di collegamento 1.
- Controllare la distribuzione dei collegamenti sulla morsettiera. (Consultare lo schema di collegamento elettrico).
- Se fosse necessario cambiare i collegamenti corrispondentemente all'effettiva tensione della rete d'alimentazione.
- Montare nuovamente il coperchio sulla cassetta di collegamento 1 ed avvitarlo.

5.6 Controllo del senso di rotazione del motore per la macchina per cucire

L'unità automatica di cucitura è equipaggiata con la tecnica più moderna di motori passo a passo. Un controllo del senso di rotazione **non** è necessario poichè esso viene regolato automaticamente dal pannello di comando.



6. Collegamento pneumatico

Per garantire un funzionamento ottimale degli elementi comandati pneumaticamente, l'unità automatica di cucitura dev'essere alimentata con aria compressa priva di residui d'acqua.

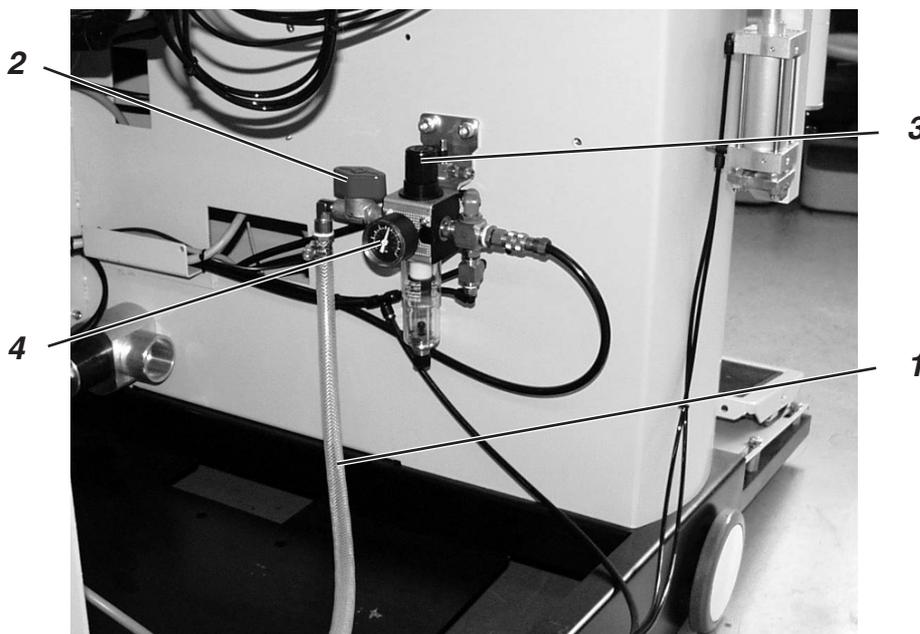


ATTENZIONE IMPORTANTE !

Per garantire un funzionamento ottimale delle funzioni comandate pneumaticamente, la pressione di rete dev'essere tale da garantire che anche nel momento di maggior consumo d'aria, la pressione d'esercizio dell'unità automatica di cucitura non scenda mai sotto il livello minimo della pressione di lavoro di **6 bar**.

Nel caso di una caduta troppo forte della pressione :

- Aumentare la potenza del compressore.
- Aumentare il diametro della tubazione d'alimentazione della rete per l'aria compressa.



Collegamento del gruppo riduttore per la regolazione della pressione

- Collegare, tramite un accoppiamento 1/4 ", il tubo di collegamento 1 (numero d'ordine 0797 003031) al rubinetto 2 ed alla rete d'alimentazione per l'aria compressa.

Regolazione della pressione d'esercizio

- La pressione d'esercizio dev'essere pari a **6 bar**. Essa può essere letta sul manometro 4.
- Per regolare la pressione, sollevare la manopola girevole 3 e rotarla a seconda della necessità.
 - Girando in senso orario = Aumento della pressione
 - Girando in senso antiorario = Diminuzione della pressione



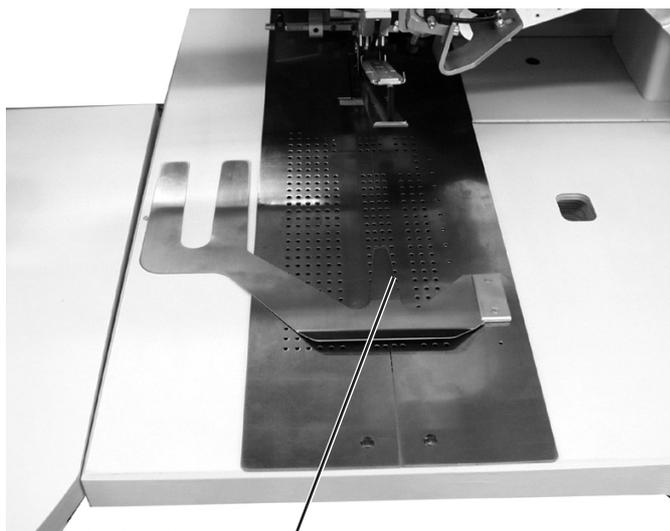
ATTENZIONE IMPORTANTE !

Dalla rete dell'aria compressa non deve provenire aria compressa lubrificata.

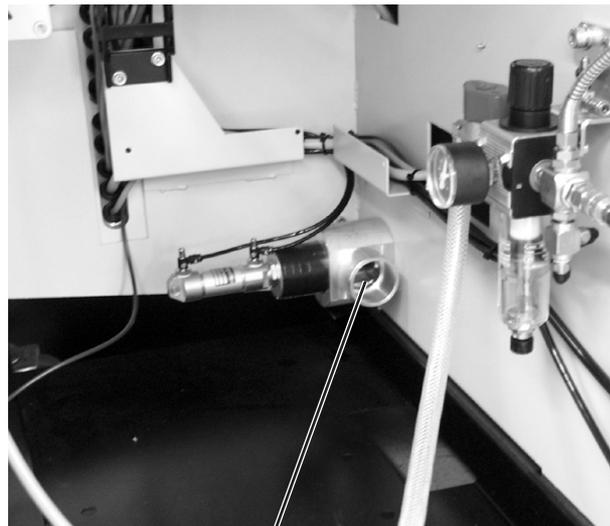
Dopo il filtro viene prelevata l'aria compressa pulita che serve per la pulizia di parti della macchina ed anche per i vari getti d'aria eventualmente montati sull'unità automatica di cucitura. Particelle d'olio convogliate nel flusso d'aria potrebbero provocare disturbi funzionali della macchina e sporcare i capi in lavorazione.



7. Collegamento all'impianto per il vuoto spinto della fabbrica



1



2

Il dispositivo d'aspirazione per il vuoto spinto facilita l'esatto posizionamento del capo da cucire sul piano di lavoro.1.

- Collegare il tubo dell'impianto a vuoto spinto della fabbrica alla valvola di collegamento 2.

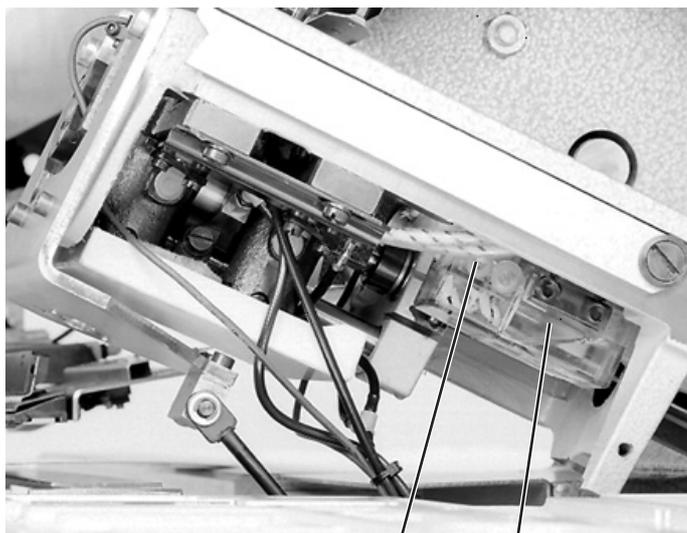
Nota bene:

Se nella fabbrica non è disponibile un proprio impianto a vuoto spinto è necessario ordinare suppletivamente un dispositivo d'aspirazione per il vuoto spinto (numero d'ordine 0745 597624).

2



8. Lubrificazione



2

3



1



Attenzione pericolo di ferimento !

L'olio lubrificante può provocare delle irritazioni cutanee. Evitare un contatto prolungato dell'epidermide con l'olio lubrificante. Dopo un contatto lavarsi accuratamente.



ATTENZIONE IMPORTANTE !

La manipolazione e lo smaltimento di oli minerali è sottoposta a direttive legislative. Smaltite l'olio usato sempre presso i posti d'accettazione autorizzati. Proteggete l'ambiente. Fate attenzione a non spargere l'olio nell'ambiente.

Per il rifornimento dei recipienti di riserva dell'olio utilizzare sempre ed esclusivamente dell'olio lubrificante del tipo **ESSO-SP-NK 10** oppure un altro olio lubrificante di alta qualità con le seguenti caratteristiche tecniche:

- Viscosità a 40° C: 10 mm²/s
- Punto d'infiammazione: 150° C

L'olio lubrificante ESSO-SP-NK 10 può essere acquistato presso i punti di vendita autorizzati della **DÜRKOPP ADLER AG** sotto il seguente numero di particolare:

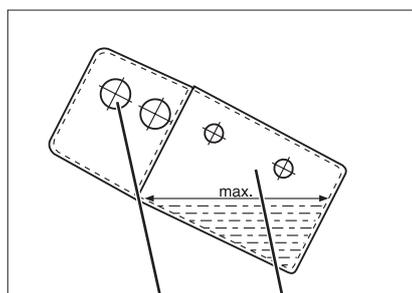
- | | |
|----------------------|-------------|
| Canistro da 2 litri: | 9047 000013 |
| Canistro da 5 litri: | 9047 000014 |

Serbatoio per l'olio per la lubrificazione della testa della macchina per cucire

- Rifornire il serbatoio per l'olio 1 attraverso gli orifici praticati nella spia per il livello dell'olio. Il livello dell'olio dev'essere situato tra le linee di riferimento "Min" e "Max".

Serbatoio per l'olio per la lubrificazione del crochet

- Sollevare la testa della macchina per cucire (consultare le istruzioni per l'uso capitolo 2.3)
- Rifornire il serbatoio per l'olio 3 attraverso l'orificio 2 fino alla linea di riferimento "Max." (consultare lo schizzo).



2

3



9. Collaudo dell'unità automatica di cucitura

Dopo aver terminato i lavori di montaggio dev'essere eseguito un collaudo di cucitura.

- Inserire la spina nella presa della rete d'alimentazione.



Attenzione pericolo di ferimento!

Il posizionamento del capo da cucire e l'uso dell'unità automatica di cucitura sono descritti nella parte 1. ("Istruzioni per l'uso. Classe 745-34).

Luce a laser.

Non guardare direttamente nella fonte luminosa.

- Infilare il filo dell'ago (consultare le istruzioni per l'uso capitolo 2.5).
- Infilare il filo del crochet (consultare le istruzioni per l'uso 2.7).
- Inserire l'interruttore principale.
Il pannello di comando viene inizializzato.
Sul "Display" del pannello di comando per l'operatore appare per un tempo breve l'emblema della DÜRKOPP-ADLER.
- Premere verso l'indietro il pedale sinistro.
La corsa di riferimento viene avviata.
Il carro di trasporto si porta nella sua posizione posteriore.
La corsa di riferimento è necessaria per ottenere una posizione iniziale di riferimento ben definita del carro di trasporto.
- La visualizzazione sul "Display" commuta sulla visualizzazione principale dello schermo dell'unità automatica di cucitura.
- Premendo il pedale sinistro vengono attivati in sequenza i diversi passi del ciclo di posizionamento e del ciclo di cucitura.
I singoli passi dipendono dal metodo di lavoro utilizzato e dall'equipaggiamento dell'unità automatica di cucitura.

2



ATTENZIONE IMPORTANTE !

Al momento dell'avvio del ciclo di cucitura, sotto le pinze di trasporto dev'essere già stato posizionato del materiale da cucire. Un avvio del carro di trasporto senza materiale da cucire sotto le pinze di trasporto potrebbe danneggiare i materiali di rivestimento delle pinze di trasporto.

- Per la scelta del programma di cucitura e per ulteriori regolazioni del pannello di comando consultare la parte 4: "Istruzioni per la programmazione. Classe 745-34".
- Il posizionamento del capo da cucire e l'uso dell'unità automatica di cucitura sono descritti nella parte 1: "Istruzioni per l'uso. Classe 745-34".