

Parte 1: Instrucciones de empleo 745-34

1.	Descripción del producto	
1.1	Descripción de la utilización conforme a las disposiciones	3
1.2	Breve descripción	3
1.3	Características técnicas	5
1.4	Equipamientos adicionales.	6
2.	Manejo	
2.1	Girar a un lado la estación de plegado	9
2.2	Empujar hacia atrás la capota de cobertura y retirar las chapas de deslizamiento de la tela.	10
2.3	Levantar la parte superior de la máquina	13
2.4	Agujas e hilos	14
2.5	Enhebrar los hilos de la aguja	17
2.6	Bobinar los hilos inferiores	18
2.7	Monitor del hilo restante	19
2.8	Cambio de las canillas	20
2.9	Tensión de los hilos	22
2.10	Control del apilado	23
2.11	Esquinas de bolsillo inclinadas	24
2.11.1	Girar hacia dentro y hacia fuera la estación de cuchillas de las esquinas.	25
2.11.2	Ajuste de las cuchillas de las esquinas (estación manual)	26
2.12	Posición de referencia - Iniciar el proceso de costura -Desconexión rápida	28
2.13	Excedente de la cartera y del ribete	29
2.14	Longitud de la tira del ribete	30
2.15	Métodos de trabajo	31
2.15.1	Método de trabajo A (Confección de pantalones).	32
2.15.2	Coser carteras	35
2.15.2.1	Coser sin barrera luminosa.	35
2.15.2.2	Coser con barrera luminosa	37
2.15.3	Método de trabajo A (Confección de americanas) Bolsillos con ribete, colocación manual de las tiras del ribete, carteras y otras piezas suplementarias.	38
2.15.4	Método de trabajo B Bolsillos con ribete, alimentación automática de la tira del ribete, cortando/sin cortar los extremos de los ribetes	44
2.15.5	Método de trabajo D Bolsillos de las tapetas delanteras, alimentación y ajuste automáticos de la tapeta delantera	54
2.15.6	Método de trabajo F Bolsillos con ribete, alimentación automática de la tira del ribete, Incisión de los extremos del ribete, alineación y ajuste de la cartera	60
2.15.7	Control del patín plegador	64



2.16	Funcionamiento y manejo de los equipamientos adicionales	66
2.16.1	Pisador, pinza de la bolsa del bolsillo, pinza de la cintura	66
2.16.2	Dispositivos de transferencia para carteras, bolsas de los bolsillos, etc.	67
2.16.3	Apilador por proyección.	68
2.16.4	Laminador	70
2.16.5	Dispositivo de soplado	71
2.16.6	Dispositivo de evacuación y pinza colgador	72
2.16.7	Dispositivo de alimentación y corte automático de la cinta de refuerzo para las clases 745-34 A y 745-34 D	73
2.16.8	Dispositivo de alimentación y corte automático de la cinta de refuerzo para las clases 745-34 B y 745-34 F	75
2.16.9	Dispositivo de cremallera continua	79
2.16.10	Dispositivo de vacío (Equipamiento adicional)	80
3.	Mantenimiento	
3.1	Limpieza	81
3.2	Lubricación (cada semana)	84



1. Descripción del producto

1.1 Descripción de la utilización conforme a las disposiciones

La 745-34 es una instalación 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 instalación de costura sólo se puede trabajar con material seco. Dicho material no puede contener objetos duros.

El cosido se realiza, en general, con hilos torcidos de revestimiento, hilos de fibras de poliéster o de algodón.

La dimensión de los hilos de la aguja y de los hilos inferiores la encontrará 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 instalación 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 (ver 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 Breve descripción

La Dürkopp Adler 745-34 es una máquina de coser para la precostura automática de entradas de bolsillo con ribetes, carteras y tapetas con las esquinas del bolsillo en ángulo recto o transversales. Las esquinas del bolsillo resultan del desplazamiento de costura de ambas hileras de costura. Al principio y al final de la costura es posible realizar un cosido con varios sesgos. De acuerdo con el método de trabajo, pueden emplearse dispositivos de transferencia, estaciones de las cuchillas de las esquinas y otros equipos adicionales.

Parte superior de la máquina

- Realización de costura con dos hilos y respunte de dos agujas
- Barras de aguja conectables conjuntamente o por separado
- Gran garfio vertical
- Cuchilla central con accionamiento externo, velocidad y tiempo de maniobra programables
- Cortador de hilos para los hilos de la aguja e hilos inferiores
- Monitor del hilo para los hilos de la aguja
- Control fotoeléctrico del hilo restante para los hilos de los garfios
- Mecanismo de coser como mecanismo directo DC



Motores graduales para el avance del material de costura y el ajuste longitudinal del dispositivo de corte de esquinas

La técnica de los motores graduales permite obtener tiempos cortos de trabajo de máquina y garantiza un corte de esquinas exacto. Esta técnica hace que los bolsillos se confeccionen con una calidad nunca lograda antes, al tiempo que la productividad es elevada.

Nueva generación de unidades de control “DAC IIC” (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 y de 20 figuras de costura.

Para costurar de secuencias pueden activarse 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

El operario puede programar los sesgos orientados a la práctica pulsando el botón.

El reajuste de las cuchillas de ángulos deja de ser costoso y la programación de los desplazamientos de costura ya no resulta incómoda.

En la unidad de control DAC está integrado un extenso sistema de comprobación y sistema de supervisión **MULTITEST** .

Un microordenador se encarga de las tareas de control, vigila el proceso de costura e indica en la pantalla del panel de control 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 máquina de coser de acuerdo con el uso en cada caso.

Ver Capítulo 1.4 (Equipamiento de la 745-34).

Dispositivos de costura y de plegadores

En las hojas de dispositivos de las 745-34 se facilitan más detalles sobre dispositivos 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

Parte superior de la máquina:	Clase 0246 992002
Sistema de aguja:	2134-85
Distancia de la aguja	10, 12, 14, 16, 20 mm
Grosor de aguja:	Nm 80 - Nm110
Hilos:	Ver Tabla Capítulo 2.4
Tipo de puntada:	doble pespunte con dos agujas
Número de puntadas:	mín. 2000 Rpm máx. 3000 Rpm
Longitud de puntada:	mín. 2,0 - 3,0 mm
Longitud de puntada Compresión de puntada:	1 - 10 puntadas
Longitud de puntada Puntada de cerrojo:	0 - 5 puntadas
Longitud de puntada Compresión de puntada/cerrojo:	0,5 - 3,0 mm
Longitud de bolsillo:	máx. 220mm
Desplazamiento de costura:	máx. +/- 13 mm
Presión de servicio:	6 bar
Consumo de aire:	aprox. 6 NL por ciclo de trabajo
Potencia nominal:	3 x 230 / 400 V
Dimensiones:	1550 x 1050 x 1200 mm (L x B x H)
Altura de trabajo:	770...1080 mm (Canto superior del tablero de la mesa)
Peso:	330 kg
Valor de ruido:	LC = 81 dB (A) Valor de emisión referido al puesto de trabajo según DIN 45635-48-B-1 Longitud de puntada: 2,5 mm Longitud de costura: 180 mm Número de puntadas: 2750 Rpm Material de costura: paño doplo 240 g/m ² Punto medido segundo DIN 4895 1° Parte X = 600 mm Y = 0 mm Z = 300 mm

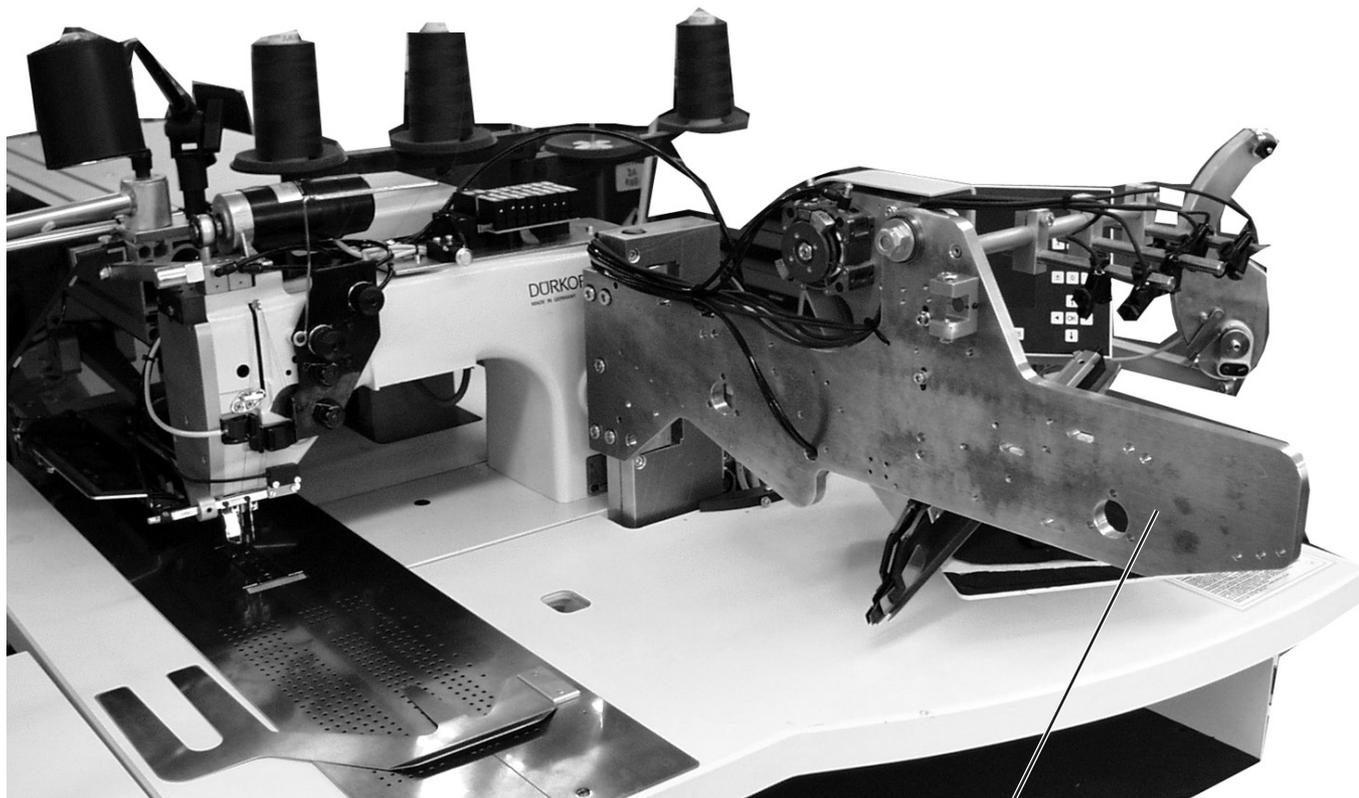


1.4 Equipamientos adicionales

Número de referencia	Equipamientos adicionales	A	B	D	F
0745 597514	Pisador, grapa para bolsa del bolsillo Pisador para alisar la ampliación originada por la pinza dispositivo de apriete para la bolsa del bolsillo	X	X		
0745 597524	Pretina Para alisar la ampliación Es posible únicamente en combinación con 0745 597514	X	X		
0745 597534	Set de 3 láser Para ampliar las marcas de láser estándar existentes 5 a 8 marcas de láser como máximo (El método F comprende, básicamente, 8 marcas de láser)	X	X	X	X
0745 597544	Cremallera sinfín Tijera con dispositivo de evacuación para cremallera sinfín sin cierre	X			
0745 597554	Apilador por proyección Para posicionar el apilado a un lado o detrás de la máquina. Además, este apilador por proyección dispone de un desplazamiento vertical fácil de manejar, así como de un dispositivo basculante .	X	X	X	X
0745 597564	Pinza colgador Incluye el gran en sanchamiento de mesa necesario 0745 597574	X	X		
0745 597574	Ensanchamiento de mesa (grande) Ensanchamiento de mesa necesario para la operación con carro para pinza colgador.	X			
0745 597674	Ensanchamiento de mesa (grande) Ensanchamiento de mesa necesario para la operación con carro para pinza colgador.		X		
0745 597584	Ensanchamiento de mesa (pequeño) Ensanchamiento de mesa necesario para la apiladura lateral de la pieza cosida.	X		X	
0745 597684	Ensanchamiento de mesa (pequeño) Ensanchamiento de mesa necesario para la apiladura lateral de la pieza cosida.		X		X
0745 597594	Laminador El laminador puede utilizarse para transportar piezas cortas en el apilador o para expulsar las piezas a tratar . Pueden ajustarse la velocidad y la duración del laminador de acuerdo con la programa.	X	X	X	X
0745 597604	Dispositivo de soplado Para soplar las piezas tratadas	X	X		



Número de referencia	Equipamientos adicionales	A	B	D	F
0745 597614	Tope de forma para triángulo de bucle para forro En el caso de bolsillos interiores, el triángulo de bucle para forro se alimenta automáticamente. Únicamente con los métodos B o F.		X		X
0745 597624	Vacío (ventilador del canal de derivación) Para posicionar de forma exacta el material a coser sin vacío propio, puede utilizarse el ventilador del canal de derivación en la instalación básica.	X	X	X	X
0745 597634	Dispositivo electroneumático para la alimentación y el corte automático de la cinta de refuerzo Dispositivo de alimentación y corte automático de cinta de refuerzo extraída de un rollo. El momento inicial y el de corte pueden programarse dependiendo del bolsillo.	X		X	
0745 597664	Alimentación de cinta para dispositivo automático de corte Alimentación y corte automáticos de una tira de refuerzo extraída mediante un rollo. El momento inicial y el de corte pueden programarse dependiendo del bolsillo.		X		X
0797 003031	Paquete neumático de conexión Manga de empalme para la red de distribución con las conexiones correspondientes.	X	X	X	X



1

2





2. Manejo

2.1 Girar a un lado la estación de plegado

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

- Toda la estación de plegado 1 con plegador puede apartarse hacia la derecha.

Nota:

Cuando la máquina de coser está conectada, aparece un aviso de seguridad en el visualizador del panel de control.



- El área de costura es de libre accesibilidad.

Girar de nuevo la estación de plegado

- Girar de nuevo la estación de plegado.



¡ATENCIÓN!

Después de girar otra vez hacia dentro la estación de plegado, ésta debe encajar con seguridad en Inmovilización 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 máquina de coser desconectada.

- Desconectar el interruptor principal



Empujar hacia atrás la capota de cobertura

- Soltar ambos tornillos de ajuste de la capota de cobertura con la llave allen 3 (6 mm)
Insertar la llave allen en el alojamiento 2 de la capota de cobertura
- Desplazar hacia la izquierda la capota de cobertura.



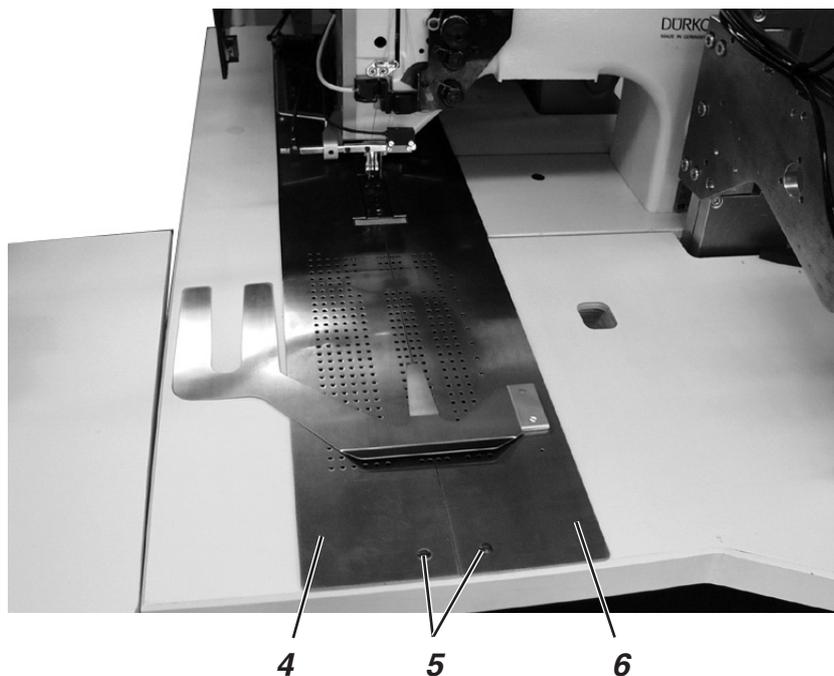
¡ATENCIÓN!

Desplazar la capota de cobertura hacia la izquierda, vigilando que el cable 4 de la barrera luminosa no sufra daños o se desgarre.

- Desplazar otra vez la capota de cobertura hacia la derecha.
- Apretar la capota de cobertura con los tornillos 1 para evitar un descentramiento



Retirar las chapas de deslizamiento de la tela



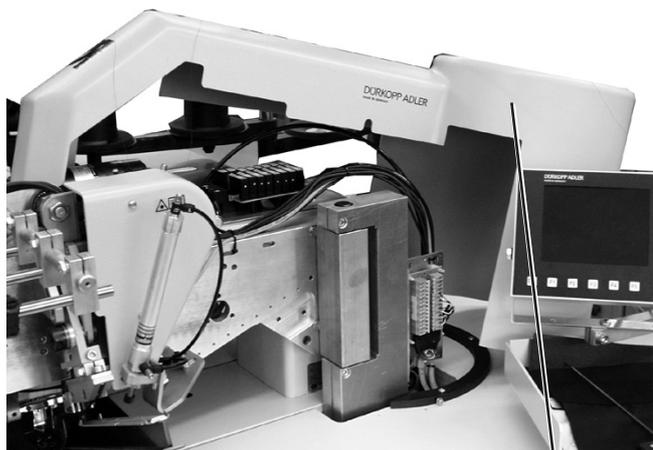
1

Cambiar las canillas de los hilos inferiores:

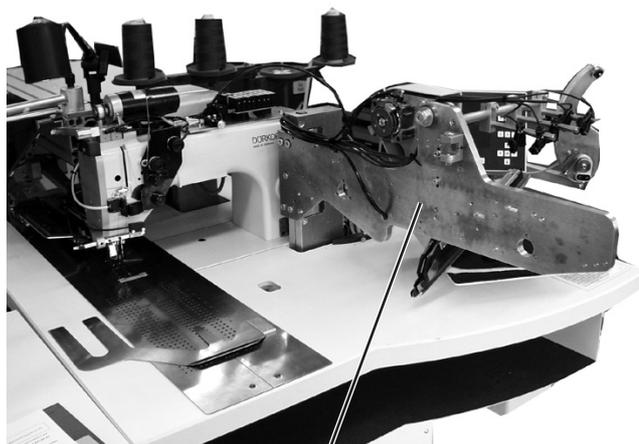
- Levantar la chapa de deslizamiento de la tela 4 en la zona de la clavija 5 y apartarla hacia la izquierda.
- Apartar hacia la derecha la chapa derecha de deslizamiento de la tela 6.

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

- Retirar las chapas de deslizamiento de la tela 4 y 6.



1

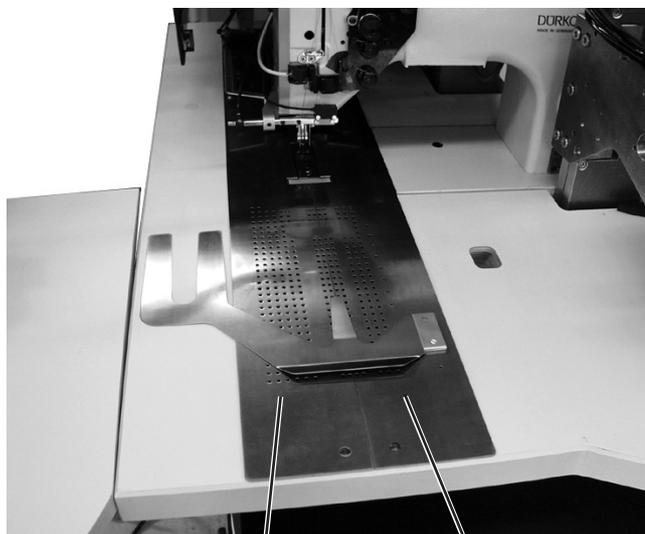


3



4

5



6

7



2.3 Levantar la parte superior de la máquina

Para los trabajos de mantenimiento puede levantarse la parte superior de la máquina.

Para ello, el carro de transporte debe encontrarse en su posición posterior.



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal. Levantar la parte superior de la máquina únicamente estando desconectado el interruptor principal.

Levantar la parte superior de la máquina

- Retirar la capota de cobertura 1.
Para ello hay que levantar con cuidado los tres tornillos de ajuste 2 en la capota de cobertura
- Bascular la estación de plegado 3 a 90°.
- Girar hacia arriba la palanca inmovilizadora 4.
- Levantar por delante la chapa izquierda de deslizamiento de la tela y sacarla girándola hacia izquierda.
- Sacar la chapa derecha de deslizamiento de la tela 7 girándola hacia la izquierda.
- Levantar la parte superior de la máquina en la zona de la cubierta de cabezal 5 y desplazarla en altura con cuidado. El espacio debajo de la placa de la máquina es accesible para los trabajos de limpieza.

1

Girar hacia atrás la parte superior de la máquina

- Girar con cuidado hacia atrás la parte superior de la máquina



¡Precaución, peligro de rotura!

Sostener fuertemente la parte superior hasta su colocación definitiva.

Peligro de aplastar entre cabezal de la máquina de coser y la plancha de trabajo.

- Girar hacia atrás la chapa de deslizamiento de la tela
- Girar hacia abajo la palanca inmovilizadora 4
- Replegar y colocar la estación de plegado 3.
- Poner encima la capota de cobertura 1 y fijar con tornillos 2.



2.4 Agujas e hilos

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

Con los siguientes hilos torcidos revestidos se consigue una gran seguridad de costura y un buen comportamiento de costura:

- Poliéster doble revestido por hilado con poliéster sinfín (p.ej.: Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Poliéster doble revestido por hilado con algodón sinfín (z.B. 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 con doble revestido por hilado son ofrecidos muchas veces por los fabricantes de hilos, con la misma designación que los hilos triples de fibra de poliéster (hilados con 3 cil.). Esto conduce a inseguridades en lo 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 rodete de un hilo retorcido por hilado corresponde, p. ej., al grueso del hilo Nm. 80/2 (ver valores entre paréntesis en las tablas).

En caso de hilos de monofilamiento se pueden utilizar los hilos de la aguja y los hilos inferiores del mismo grueso. Los mejores resultados se obtienen aquí con hilos suaves y elásticos (software) del grueso 130 Denier.

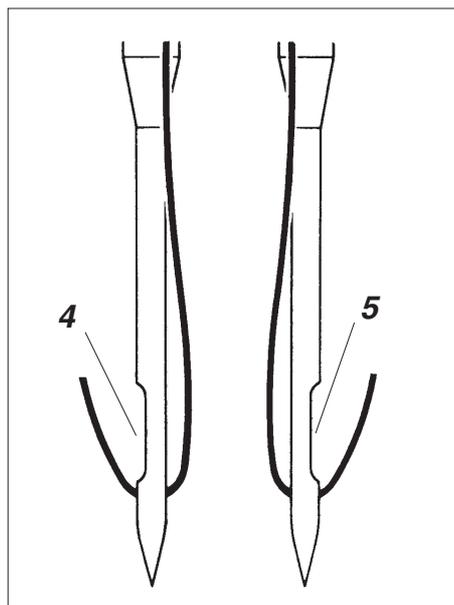
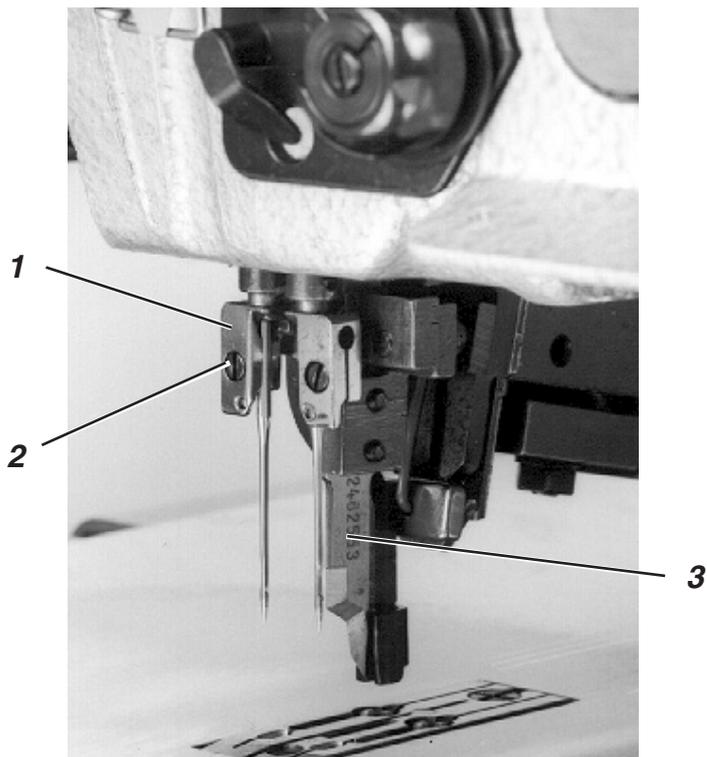
Gruesos de hilo recomendados

Grueso de la aguja Nm	Hilo torcido revesti-do		Hilo torcido revestido	
	Hilo de la aguja	Hilo inferior	Hilo de la aguja	Hilo inferior
	Poliéster sinfín Etiqueta n°	Poliéster revestido Etiqueta n°	Poliéster sinfín Etiqueta n°	Algodón revestido
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 po-liéster (Hilado con 3 cil.)		Hilo de algodón	
	Hilo de la aguja	Hilo inferior	Hilo de la aguja	Hilo inferior
	90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	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



Cambio de las agujas



1



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

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

¡Peligro de lesiones por corte!

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

– Desplazar hacia un lado la estación de plegado (ver Capítulo 2.1)
Las agujas son de libre accesibilidad.

– Aflojar el tornillo 2 y retirar la aguja del portaagujas 1.

– Introducir una aguja nueva por el agujero del portaagujas 1.

¡ATENCIÓN!

Vista desde el lado de maniobra de la máquina de coser, la garganta 4 de la aguja izquierda ha de señalar hacia la izquierda y la garganta 5 de la aguja derecha hacia la derecha (ver croquis).

– Apretar fuerte el tornillo 2.

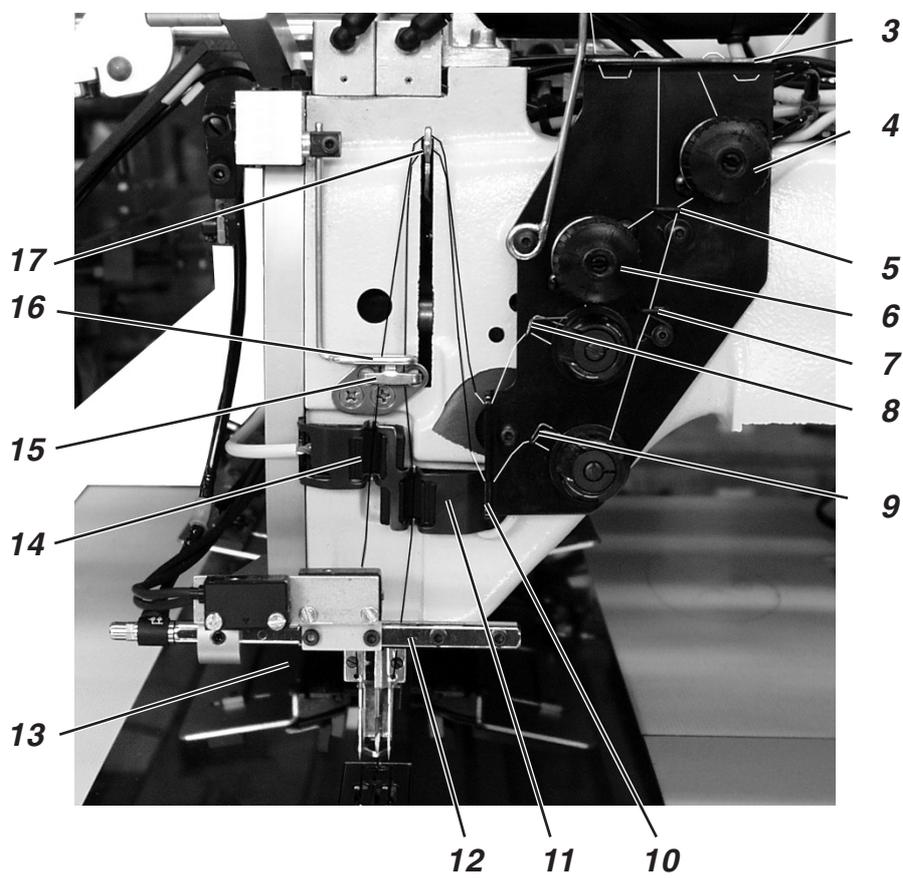
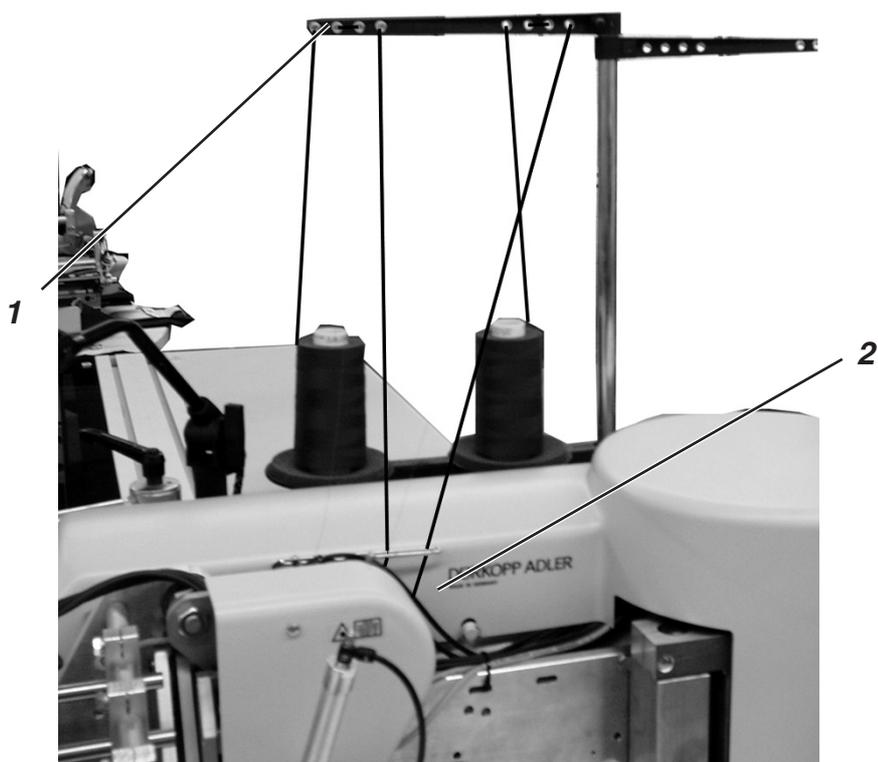


¡ATENCIÓN!

Después de cambiar a otro grueso de aguja, ha de reajustarse la protección de la aguja del garfio (ver Instrucciones de Servicio).

Nota:

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





2.5 Enhebrar los hilos de la aguja



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.
Enhebrar los hilos de las agujas únicamente estando la máquina desconectada.

El enhebrado de los hilos de las agujas tiene lugar tal como está representado en las ilustraciones al lado, siguiendo el orden ascendente de las cifras:

- Orientar hacia un lado 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 del tensor del hilo de la aguja 6.
- Pasar el hilo por el muelle tira-hilo 8
- Pasar el hilo por el agujero de la chapa de soporte 10
- Enhebrar el hilo a través de la palanca tira-hilo 17.
- Pasar el hilo hacia abajo a través del alambre tira-hilo 16.
- Enhebrar el hilo por la guía 15, a través del monitor del hilo de la aguja 14 y por la guía 13 (no visible).
- Enhebrar el hilo por la guía 12 (no visible), a través del agujero del portaagujas y del ojo de la aguja.

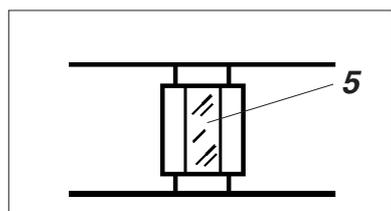
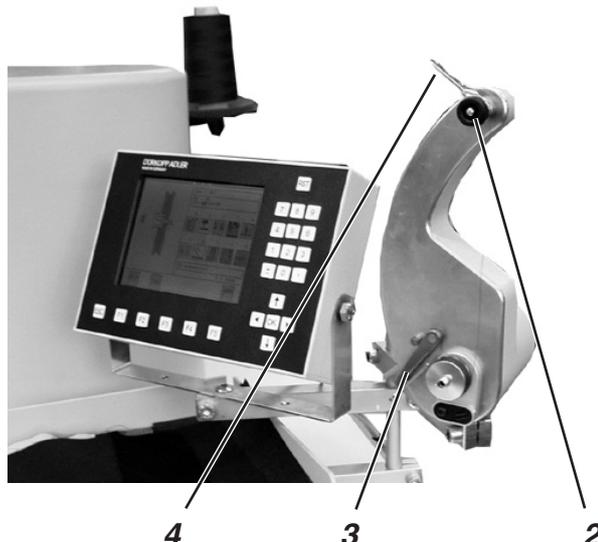
1

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.
- Pasar 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 el muelle tira-hilo 9.
- Pasar el hilo por el agujero en la chapa de soporte 10
- Enhebrar el hilo a través del agujero de la palanca tira-hilo 17.
- Pasar el hilo hacia abajo a través del alambre tira-hilo 16, por la guía 15, a través del monitor del hilo de la aguja 11 y por la guía 13.
- Pasar el hilo por la guía 12 (no visible), a través del agujero del portaagujas y del ojo de la aguja.
- Pinzar los hilos en el captador del hilo de la aguja y cortarlos.



2.6 Bobinar los hilos inferiores



El bobinador separado permite realizar un bobinado de los hilos inferiores independiente del cosido.

- Antes del bobinado, retirar los restos de hilos que se hallen sobre los cubos de las canillas.
- Insertar el carrete de hilo sobre el porta-carretes.
- Enhebrar el hilo a través de los agujeros del brazo de desarrollo 1 (ver imagen a la izquierda)
- Pasar el hilo por la guía 4.
- Pasar el hilo a través del tensor del hilo de la canilla 2.
- Arrollar el hilo hacia la derecha en las acanaladuras delantera y trasera del cubo de la canilla.

Unas acanaladuras llenas garantizan un bobinado seguro, incluso con hilos de monofilamento.

Con las reservas de hilo que se hallan dentro de las acanaladuras de reserva se puede coser con seguridad hasta el final de la entrada del bolsillo, después del aviso "Canilla vacía" del monitor del hilo restante.

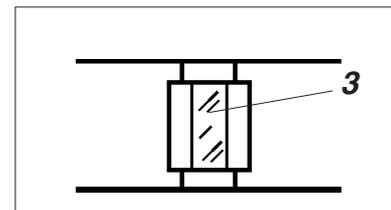
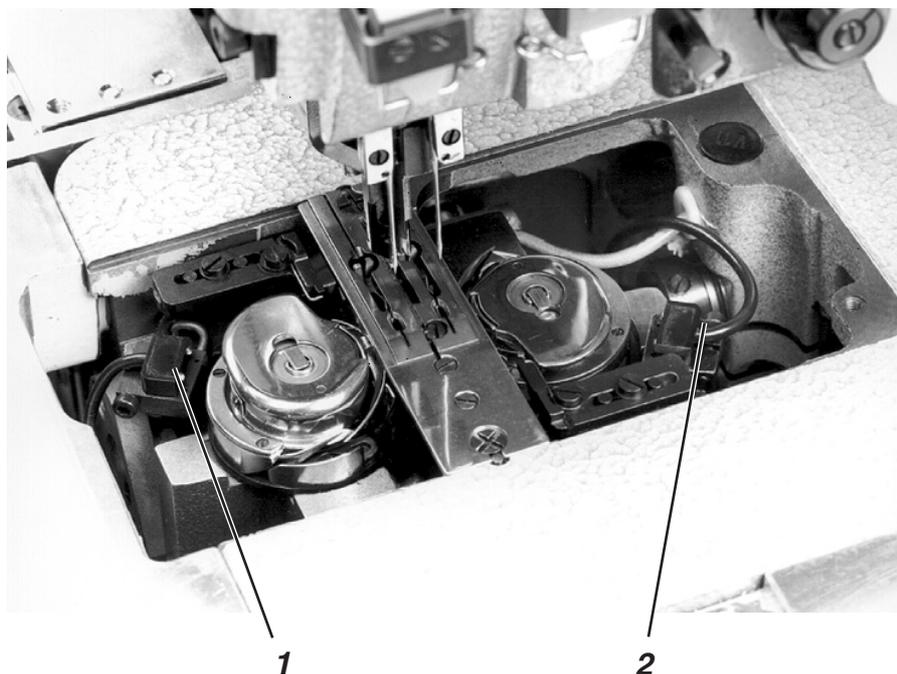
La superficie de reflexión 5 del cubo de la aguja ha de mantenerse limpia.

- Presionar la tapa de la canilla 3 contra el cubo de la canilla. El bobinador se pone en funcionamiento. Una vez alcanzada la cantidad ajustada para llenar la canilla, el bobinador se desconecta automáticamente. Para el ajuste de la cantidad de llenado de la canilla, ver las Instrucciones de Servicio.



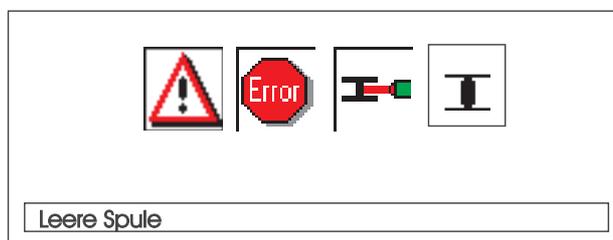
2.7 Monitor del hilo restante

El monitor del hilo restante controla mediante las barreras de reflexión de infrarrojos 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 cubo de la canilla.
- En el display del aparato de mando aparece el aviso “Canilla vacía”.



- Mediante el resto del hilo que hay dentro de la acanaladura de reserva, la entrada del bolsillo se cose con seguridad hasta el final. El carro de transporte se para en su posición final posterior.



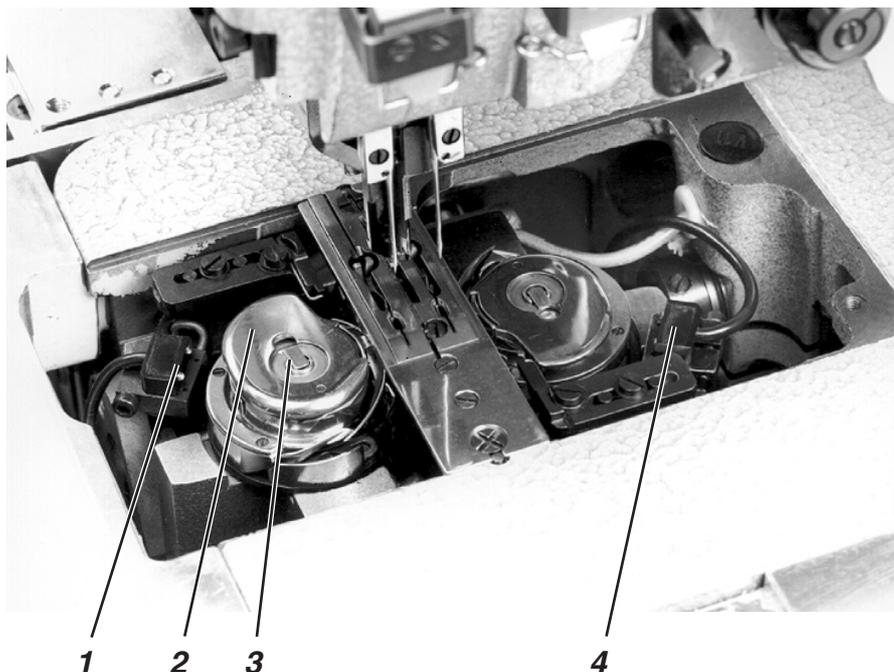
¡Atención! ¡Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.
La limpieza de las lentes de las barreras luminosas únicamente puede llevarse a cabo con la máquina de coser 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 Cambio de las canillas



¡ATENCIÓN!

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

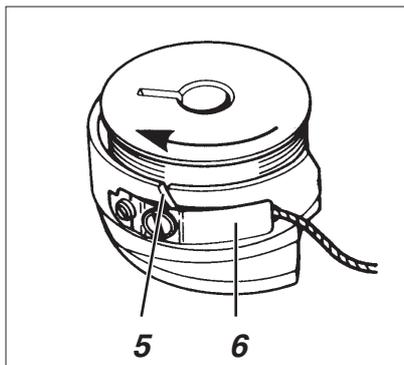
- Después de un determinado número de costuras, la reserva del hilo inferior de la canilla está agotada.
- Estando activado el monitor del hilo restante, aparece en el display el aviso "Canilla vacía".
- La entrada del bolsillo empezada se cose hasta el final con la ayuda de la reserva de hilo que hay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



Leere Spule

Retirar la canilla vacía

- Desconectar el interruptor principal
- Orientar hacia un lado la estación de plegado
- Levantar la chapa de deslizamiento de la tela y apartarla hacia la izquierda y hacia la derecha (ver Capítulo 2.2).
- Levantar la parte superior de la caja de la canilla en el sector 2. Con ello, la tapa 3 de la caja de la canilla se levanta al mismo tiempo.
- Retirar la parte superior de la caja de la canilla junto con la canilla vacía.
- Retirar la canilla vacía fuera de la parte superior de la caja de la canilla.



Colocar la canilla llena

- Colocar la canilla llena en la parte superior 2 de la caja de la canilla.
- Pasar el hilo por la ranura 5 por debajo del muelle tensor 6.
- Extraer unos 4 cm de hilo de la parte superior de la caja de la canilla.
Al tirar del hilo la canilla ha de girar en el sentido de la flecha (en contra de la dirección de giro del garfio).
- Insertar la parte superior 2 de la caja de la canilla en la parte inferior de esta caja.
- Cerrar la tapa 3 de la caja de la canilla.



¡ATENCIÓN!

Para un funcionamiento seguro del monitor del hilo restante, limpiar las lentes de las barreras luminosas 1 y 4 con un paño **suavea** cada cambio de canilla.

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

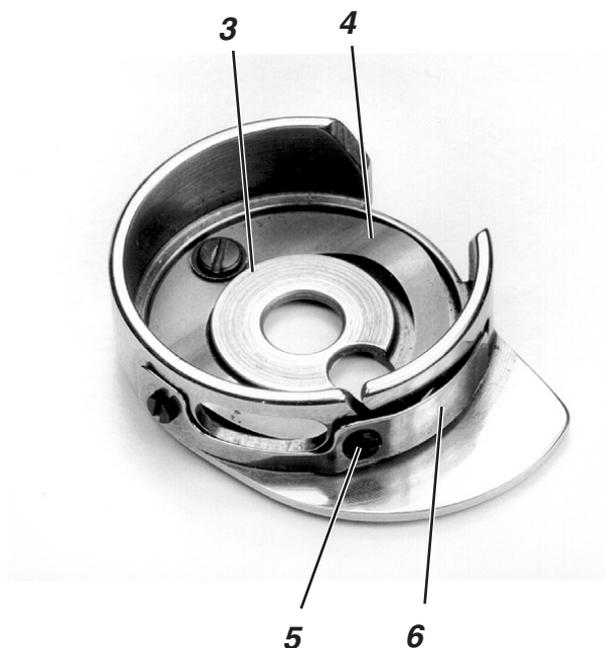
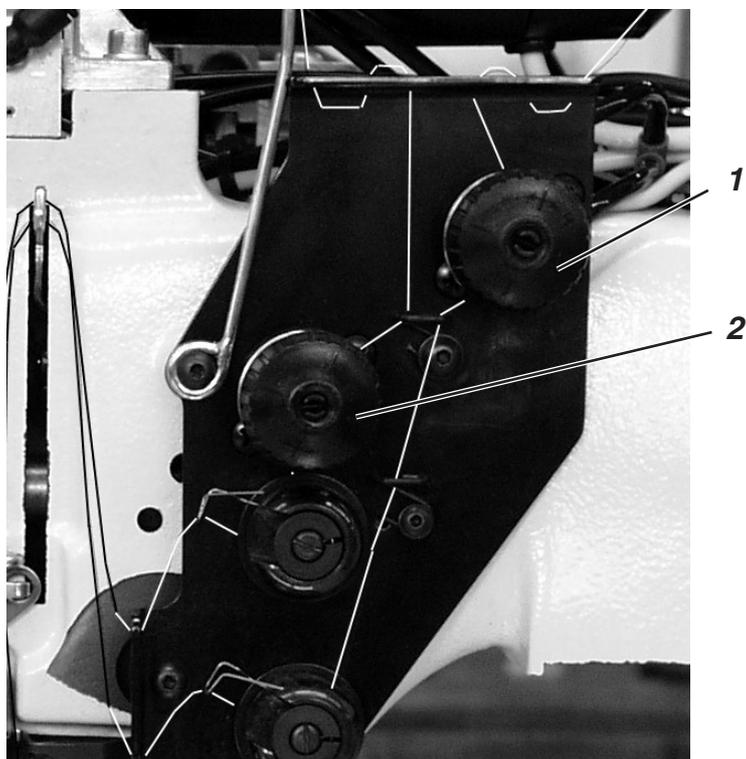


2.9 Tensión de los hilos

El entrelazado de los hilos ha de estar situado en el centro de la pieza 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

En el paro en posición de la parte superior de la máquina, el muelle de freno 4 impide una rotación por inercia de la canilla del hilo inferior.

- Ajustar el muelle de freno 4 mediante alineación.
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 6 hay que tener también en consideración la fuerza de frenado

Ajustar el muelle tensor 6

- Ajustar primero al mínimo la tensión del muelle de fleje 6 mediante el tornillo de ajuste 5.
Aumentar la tensión del hilo inferior: Girar hacia la derecha
Disminuir la tensión del hilo inferior: Girar a 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 de la aguja:

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



2.10 Control del apilado

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



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



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

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

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



¡ATENCIÓN!

Para un funcionamiento seguro del control del apilado limpiar diariamente la lente de la barrera luminosa reflectora con un paño suave



2.11 Esquinas de bolsillo inclinadas

La 745-34 está equipada con una estación de cuchillas de las esquinas automática o manual, según el método de trabajo.

0745 337524

Estación de cuchillas de las esquinas, manual

El ajuste de las cuchillas de las esquinas en lo referente al largo de los bolsillos es programable y se realiza mediante un motor paso a paso.

Las esquinas de bolsillo inclinadas resultan del desplazamiento de costura de ambas hileras de costura, programable a partir de los pasos de 1 mm.

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.

Las cuchillas de las esquinas pueden ajustarse de forma manual en su distancia a la costura.

Todo el portacuchillas es abatible, para facilitar de este modo los trabajos de ajuste y servicio.

0745 337514

Estación de cuchillas de las esquinas, automática

El ajuste de las cuchillas de las esquinas en lo referente al largo de los bolsillos es programable y se realiza mediante un motor paso a paso.

Las esquinas de bolsillo inclinadas resultan del desplazamiento de costura de ambas hileras de costura, programable a partir de los pasos de 1 mm.

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.

Las cuchillas de las esquinas pueden ajustarse de forma manual en su distancia a la costura.

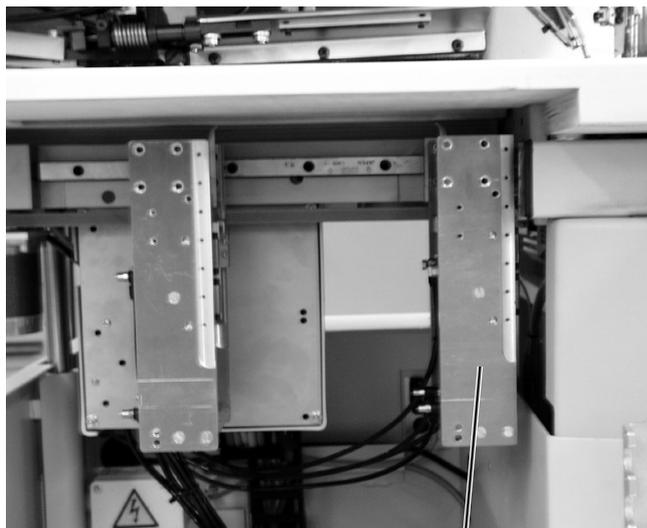
Todo el portacuchillas es abatible, para facilitar de este modo los trabajos de ajuste y servicio.



2.11.1 Girar hacia dentro y hacia fuera la estación de cuchillas de las esquinas



1



1

La estación de cuchillas de las esquinas 1 puede girarse por completo.

1



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.
Girar la estación de cuchillas de las esquinas únicamente estando la máquina de coser desconectada.

Girar la estación de cuchillas de las esquinas

- Eckenmesserstation nach links ausschwenken. Girar la estación de cuchillas de las esquinas hacia la izquierda.
Las cuchillas están accesibles para los trabajos de ajuste y servicio.

Girar hacia dentro la estación de cuchillas de las esquinas

- Oscilar hacia atrás y engatillar la estación de cuchillas de las esquinas bajo la máquina de coser.

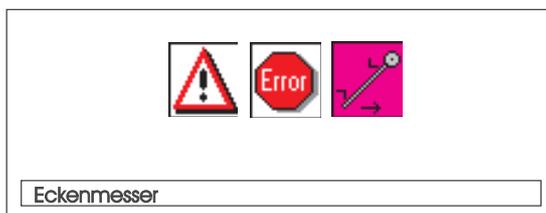


¡ATENCIÓN!

Al insertar la estación de cuchillas de las esquinas debe oírse claramente el engatillamiento.

Nota:

Cuando la estación de cuchillas de las esquinas es girada estando la máquina de coser conectada, aparece el siguiente aviso:





2.11.2 Ajuste de las cuchillas de las esquinas (estación manual de cuchillas de las esquinas)

En la 745-34 los bolsillos inclinados resultan del desplazamiento entre ambas hileras de costura programado en el panel de control.



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

Desconectar el interruptor principal.
Ajustar las cuchillas de las esquinas únicamente estando la máquina de coser desconectada.

- Girar la estación de cuchillas de las esquinas (ver Capítulo 2.11.1)

Ajustar el ángulo de las cuchillas de las esquinas

El ángulo de las cuchillas de las esquinas se ajusta dando la vuelta a los portacuchillas 2 y 4.

- Soltar los tornillos 1 y 3.
- Torcer uniformemente los portacuchillas 2 y 4.
- Apretar fuertemente los tornillos 1 y 3.
- Ajustar el ángulo a las cuchillas traseras como corresponda.

Altura de las cuchillas de las esquinas

La altura de las cuchillas de las esquinas no puede ajustarse. cuchillas cortan siempre de forma integral.

Incisión de las cuchillas de las esquinas (desplazamiento)

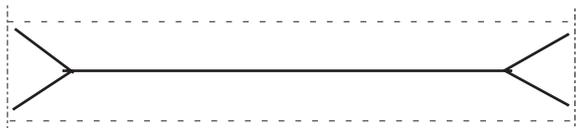
La inclinación de los bolsillos resultan del desplazamiento de la cuchilla de las esquinas izquierda y derecha. La cuchilla de las esquinas derecha está fija, la cuchilla izquierda se ajusta según sea el desplazamiento necesario.

- Posición inicial (Costura de esquinas de bolsillo rectas):
Los cantos 1 y 2 están al mismo nivel.
Ajuste mediante las ruedas de ajuste 5 o 6
- Desplazamiento (Costura de esquinas de bolsillo inclinadas)
La cuchilla de las esquinas izquierda se ajusta, según sea el valor deseado, hacia delante o hacia atrás mediante la rueda de ajuste 5 (cuchilla delantera) y mediante la rueda de ajuste 6 (cuchilla trasera).
- Girar hacia dentro la estación de cuchillas de las esquinas (ver Capítulo 2.11.1).



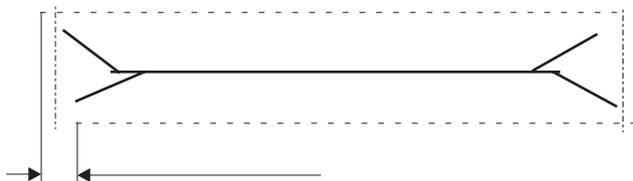
Principio de costura

Final de costura



Esquinas de bolsillo rectas

Las incisiones de las cuchillas derecha e izquierda están colocadas de forma paralela

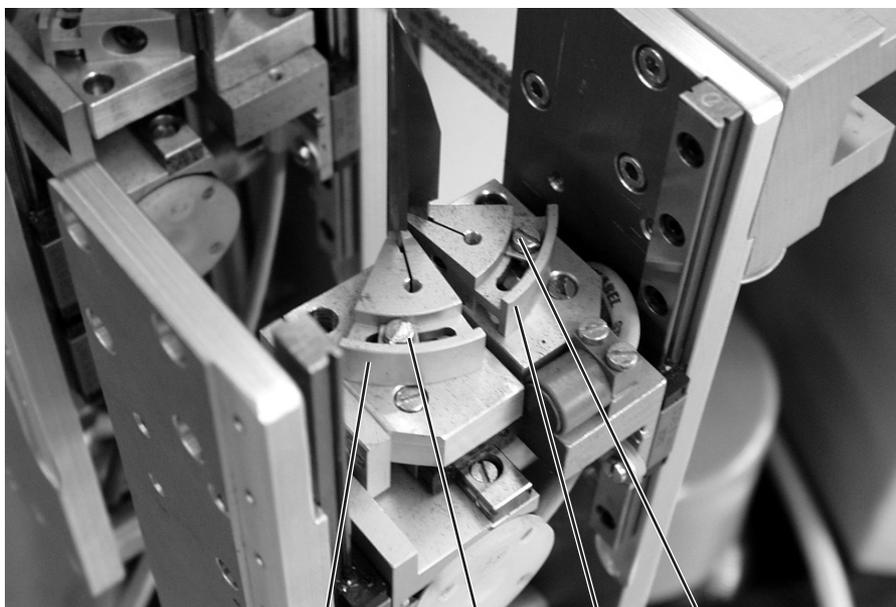


Esquinas de bolsillo inclinadas

Las incisiones de las cuchillas de las esquinas derecha e izquierda están desplazadas.

Ejemplo de ajuste

Desplazamiento de costura = 2 mm

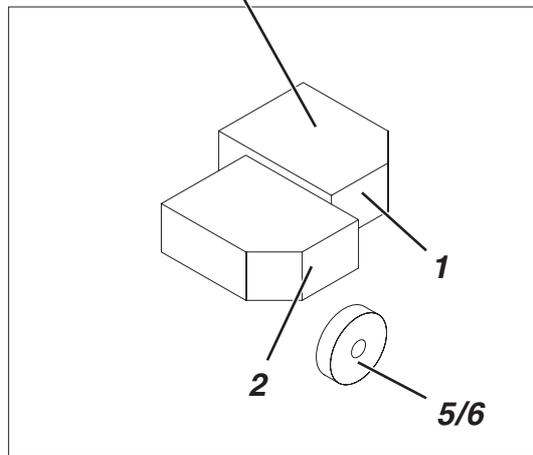
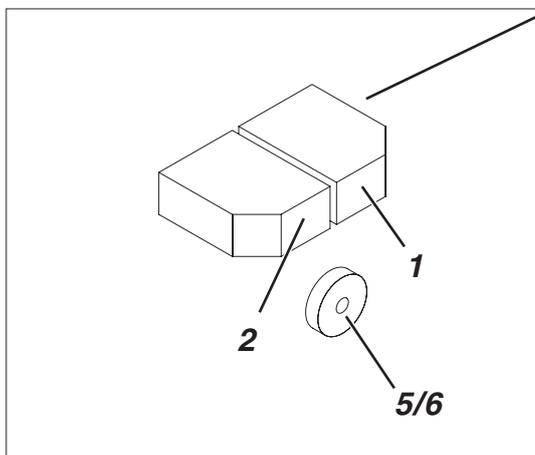


1

4 3 2 1

5 6

cuchilla fija



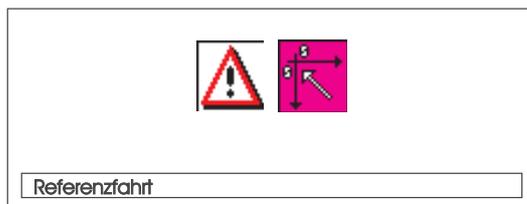


2.12 Posición de referencia - Iniciar el proceso de costura -Desconexión rápida

Posición de referencia

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

- Conectar el interruptor principal.
Se inicia el control.
- En el display aparece durante unos instantes el logotipo DÜRKOPP-ADLER.
- El control 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”



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

Peligro de aplastar entre el plegador y la plancha de posicionamiento

- Apretar el pedal izquierdo
La carrera de referencia empieza
El carro de transporte se dirige a su posición final posterior.
- La indicación del display pasa a la pantalla principal de la máquina de coser.

Iniciar el proceso de costura

- Apretar 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 colocación
Cada uno de los pasos depende del método de trabajo (A,D) y del equipamiento de la máquina de coser (ver Capítulo 2.14).
- Para corregir la colocación:
Pisar hacia atrás el pedal izquierdo.
El último paso del proceso de colocación se cancela.
Puede colocarse nuevamente
- Apretar el pedal izquierdo hacia adelante.
Se inicia el proceso de costura.



Desconexión rápida

El sistema de seguridad de la 745-34 prevé dos posibilidades diferentes para el paro inmediato de la máquina de coser en caso de manejo erróneo, rotura de la aguja, rotura del hilo, etc.:

- Retirarse del pedal izquierdo
La fase del momento del proceso de colocación o del proceso de costura se interrumpe inmediatamente.
Aparece el siguiente aviso:

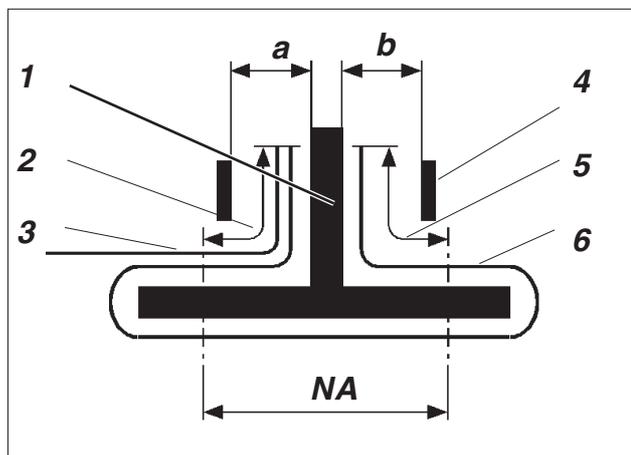


- Pisar hacia atrás el pedal izquierdo
El carro de transporte se mueve hacia afuera del campo de posicionamiento de la pieza.
- Pulsar la tecla "RST" en el panel de control.
El proceso de costura conectado queda interrumpido

1

2.13 Excedente de la cartera y del ribete

Para que las piezas a coser pasen sin impedimentos por el plegador o por el plegador de garfio, no deben sobrepasarse los excedentes máximos de ribete, cartera y grueso del material (ver croquis)
Los anchos máximos permitidos de tira del ribete para cada una de las máquinas de coser (E-Nr.) se extraen de las hojas de preparación de la 745-34.



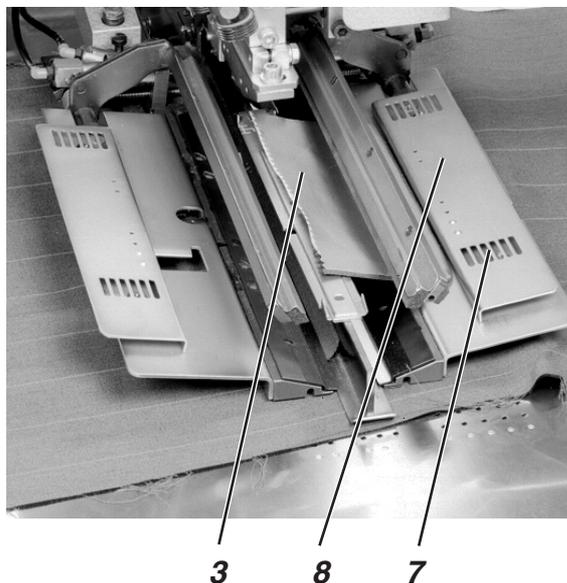
- 1: Plegador
- 2:, Excedente de cartera máx. 20 mm
- 3: cartera
- 4: Chapa de guía en el
- 5: Excedente de ribete, máx. 20 mm
- 6: Tira del ribete
- NA: Distancia de costura
- a, b: Paso de la tela en el plegador



Ajustar la profundidad de cosido de la cartera

El tope 8 determina la profundidad de cosido y, con ello, el excedente de cartera.

- Estirar el tope 8 (para el operario) hacia adelante y levantarlo. Colocar el tope 8 en otro par de agujeros alargados.
- Para un ajuste de precisión, ajustar el perno de seis cantos 7 que hay debajo del tope 8.



2.14 Longitud de la tira del ribete

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

La longitud de la tira del ribete se deriva como sigue:

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



2.15 Métodos de trabajo

Método de trabajo	Explicación
A	Bolsillos con ribete, colocación manual de las tiras del ribete, Carteras y otras piezas suplementarias
B	Bolsillos con ribete, alimentación automática de la tira del ribete, cortando/sin cortar los extremos del ribete Alimentación automática opcional por la derecha de la cartera y de las piezas suplementarias o por la izquierda o por ambos lados
D	Bolsillos de las tapetas delanteras, alimentación y ajuste automáticos de la tapeta delantera, alimentación automática de, la bolsa del bolsillo,
F	bolsillos con ribete, alimentación automática de la tira del ribete y de las piezas suplementarias, ajuste y alimentación automáticos de la cartera, cortando/sin cortar los extremos del ribete

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 colocación

En este punto vienen explicados cuáles son los puntos de colocación de las distintas piezas de costura (p.ej. las piezas a la izquierda y a la derecha) que se utilizan.

Alinear los equipos auxiliares para la colocación

En esta sección se describen el ajuste y la alineación de los equipos auxiliares para la colocación (p.ej. marcas de colocación, lámpara marcadora, topes, etc.)

Iniciar la colocación y el proceso de costura

En este punto vienen alistados cada uno de los pasos de colocación por medio de ejemplos de colocación usuales.



¡ATENCIÓN!

Los pasos del proceso de colocación dependen del equipamiento de cada máquina de coser.

Es por ello que los pasos de colocación descritos en los ejemplos solamente son válidos para aquellas máquinas de coser con el mismo equipamiento.



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

Durante el ciclo de posicionamiento no trabajar debajo de dedo sujetador, de la pinzas de transporte y del plegador.



2.15.1 Método de trabajo A (Confección de pantalones)

Posibles variantes de confección

- Bolsillos delanteros del pantalón con bolsas del bolsillo colocadas debajo
- Bolsillos traseros del pantalón, con o sin cartera, con bolsa del bolsillo colocada debajo
- Bolsillos traseros del pantalón, con o sin cartera, con tira de refuerzo alimentada automáticamente

Método de colocación

Ejemplo: Pieza trasera del pantalón sin cartera, con bolsa de bolsillo colocada debajo

1er paso:

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

2 er paso:

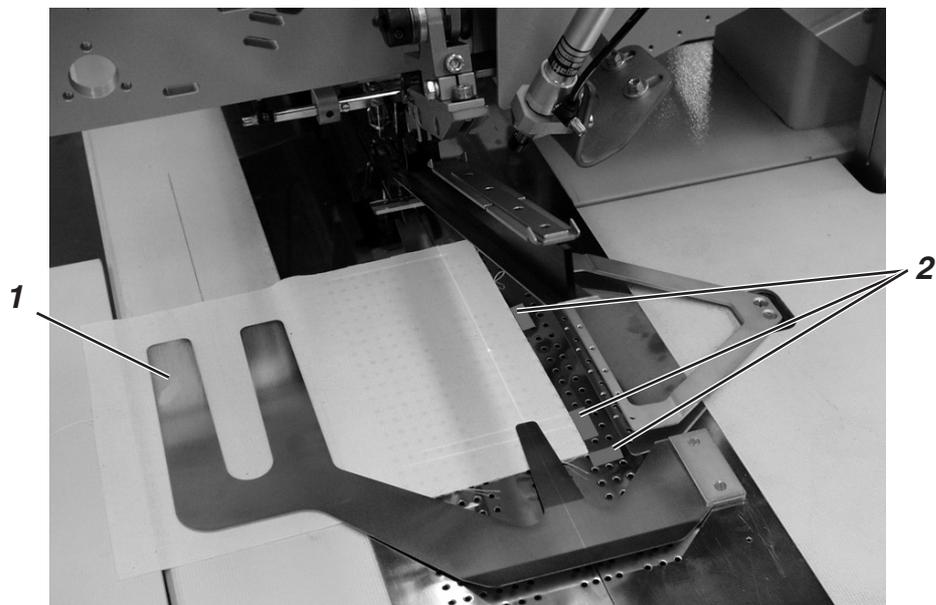
- Situar la pieza trasera del pantalón en el “punto trasero de colocación” 5 y la marca 6
- Tocar ligeramente el pedal izquierdo
La pieza trasera del pantalón es sujeta firmemente en su posición por el pisador de la tela 3 y la pinza de la cintura 4
- Alisar la pieza trasera del pantalón firmemente sujeta, en el área de la pinza.
- En caso de equipamiento adicional con vacío:
ligeramente el pedal izquierdo.
El vacío se conecta.

3 er paso:

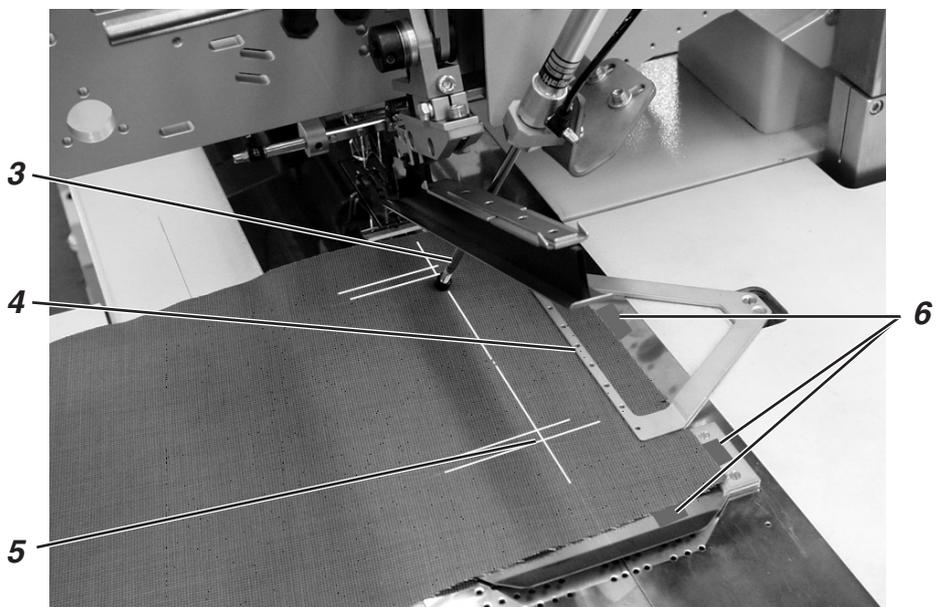
- Tocar ligeramente el pedal izquierdo.
Las pinzas de transporte se desplazan hacia adelante y descienden sobre la pieza a coser.
- los bordes delanteros 9.
Colocar la tira del ribete 8 sobre las pinzas de transporte, al ras con La alineación de las diferentes clases de ribetes sobre las pinzas de transporte se explicará más exactamente más adelante.
Ver “colocar la tira del ribete”.
- El plegador 7 desciende.
- Tocar ligeramente el pedal izquierdo
- Volver a tocar el pedal izquierdo.
Se inicia el proceso de costura.



1er paso:

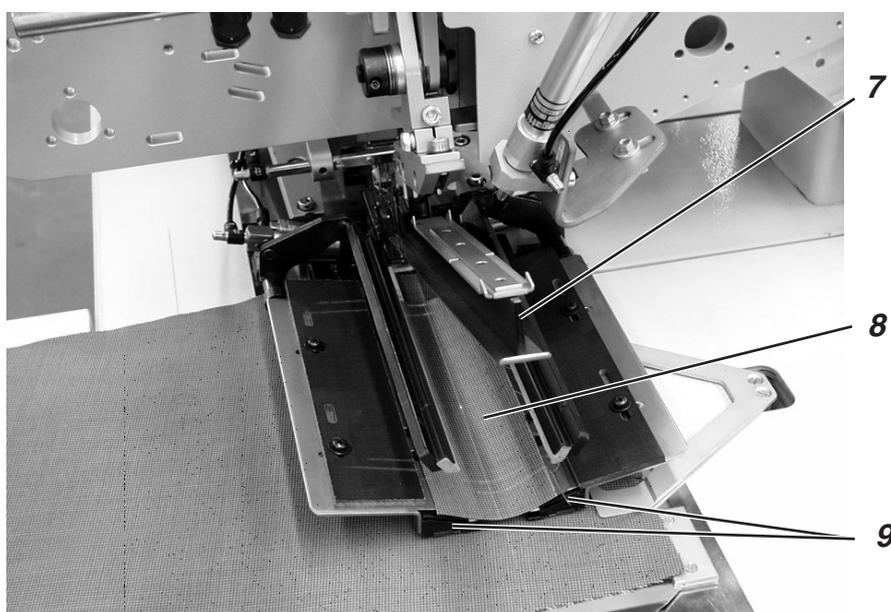


2er paso:



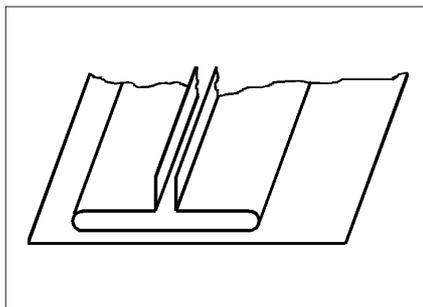
1

3er paso:



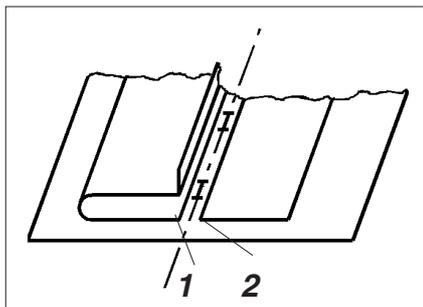


Colocar la tira del ribete



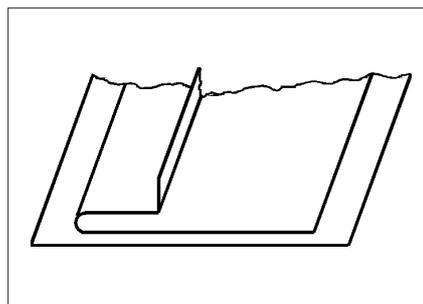
Ribete doble:

- Colocar la tira del ribete centrada sobre las pinzas de transporte y al ras con el canto delantero.



Ribete simple izquierdo con guarniciones separadamente colocadas a la derecha:

- Situar la bolsa con ribete sobre la pinza de transporte izquierda, al ras con la línea de corte.
- Colocar la guarnición sobre la pinza de transporte derecha. Este método de colocación requiere la pinza de cartera "derecha" (Número de referencia. 0792 11162) que se puede obtener como equipamiento adicional.
- Los bordes 1 y 2 tienen que ser suficientemente abarcados por la aguja, pero no deben ser cortados por la cuchilla central.



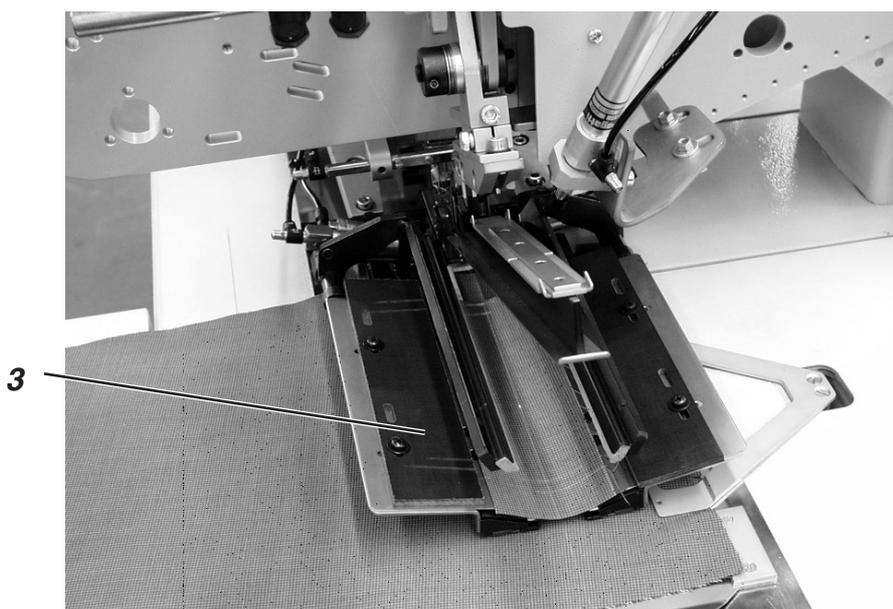
Ribete simple izquierdo con guarnición con bordes cortados

- Situar las tiras del ribete en el tope 3 sobre la chapa de doblado izquierda.



¡ATENCIÓN!

Con guarniciones con bordes cortados, la chapa plegadora derecha no debe cerrar
Desempalmar el acoplamiento del tubo flexible de la pinza de transporte derecha.





2.15.2 Coser carteras

Para coser conjunta y simultáneamente carteras u otras piezas suplementarias son necesarios, según el campo de aplicación, los siguientes equipamientos adicionales:

Confección de pantalones: Pinza para cartera derecha
(N° Referencia 0792 11162)

Confección de americanas: Pinza para cartera izquierda
(N° Referencia 0792 11161)

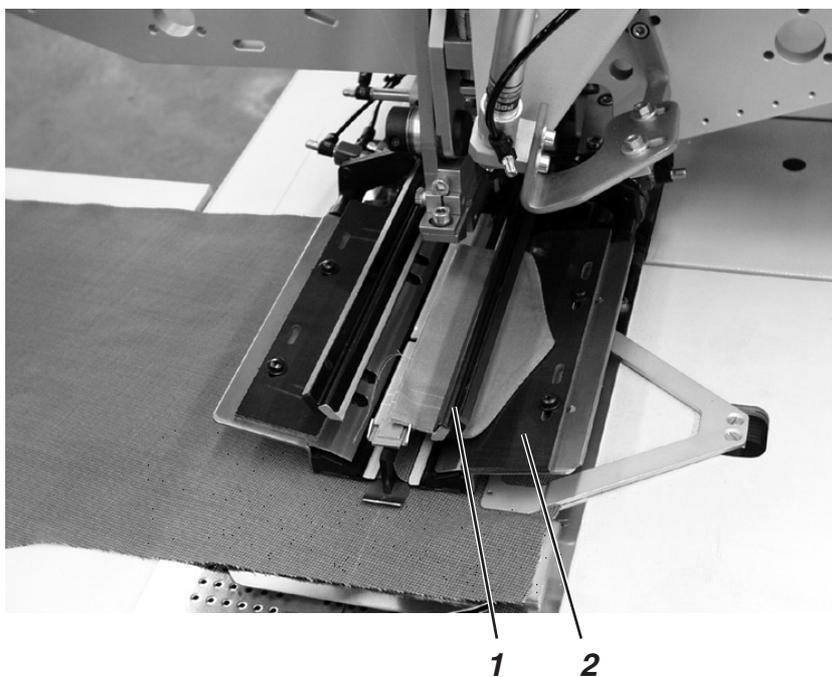
Seleccionar la secuencia de cierre de las pinzas para cartera

Campo de aplicación	Alojamiento	Secuencia de cierre de las pinzas para cartera
Confección de pantalones	derecha	Pinza para cartera derecha cierra en primer lugar
Confección de americanas	izquierda	Pinza para cartera izquierda cierra en primer lugar

- Ajustar la secuencia de cierre de las pinzas para cartera 4 en el panel de control debajo del

Punto del menú “ Parámetros del programa ” (Símbolo ).

2.15.2.1 Coser sin barrera luminosa



1

Tope de forma para cartera

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



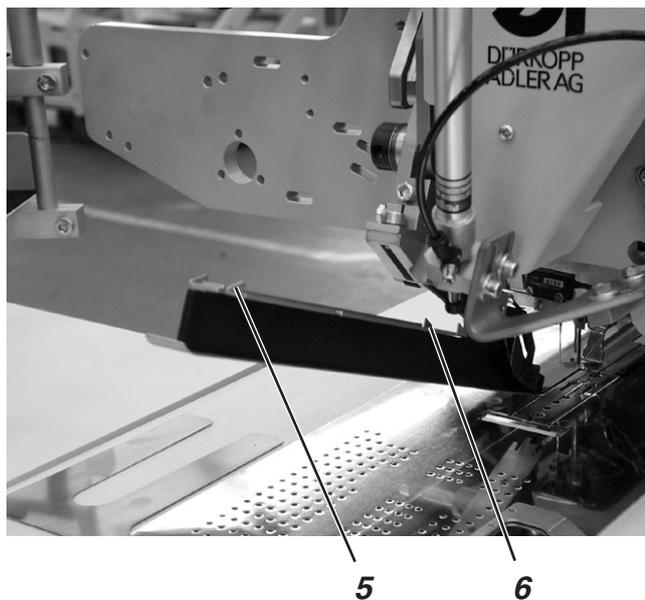
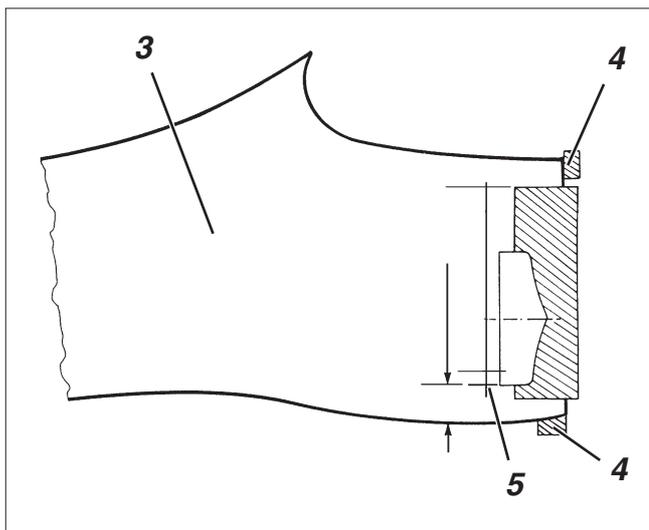
¡ATENCIÓN!

La longitud de la cartera tiene que corresponde a la longitud deseada de la entrada del bolsillo.



Coser con la cartera derecha (Confección de pantalones)

- La cartera para la confección de pantalones hay que colocarla siempre en el "Punto de colocación posterior" (Marca de luz 5). El "Punto de colocación posterior" es válido como punto fijo incluso para otras longitudes de costura (otras longitudes de cartera).
- Aplicar convenientemente las marcas de colocación 4 para la pieza trasera del pantalón, sobre la chapa de deslizamiento de la tela.
- El croquis muestra la colocación de una parte trasera derecha de pantalón 3 con cartera.
- Colocar la parte trasera izquierda del pantalón de manera simétrica. Aquí, la situación de la cartera queda igual.





2.15.2.2 Coser con barrera luminosa

Con la barrera luminosa tiene lugar una detección del principio y del final de la costura al coser carteras.

Colocación de la cartera

Las marcas de colocación 6 en el plegador limitan el área de costura para coser carteras.

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



¡ATENCIÓN!

Si se coloca la cartera fuera de la zona marcada, en el display del aparato de mando aparece el siguiente mensaje de error.



Info Zeile

Fallo en la barrera de luz para carteras

1

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 , pág. 22).



2.15.3 Método de trabajo A (Confección de americanas)

Bolsillos con ribete, colocación manual de las tiras del ribete, carteras y otras piezas suplementarias

Posiciones de colocación para la parte delantera izquierda o derecha 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 1).

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 derecha de la americana (punto posicionamiento anterior elegido).

De esa manera, al cambiar entre el delantero izquierda y el delantero derecho de la americana, en la visualización principal en la pantalla solamente se debe cambiar el programa de bolsillo.

Alinear los equipos auxiliares para la colocación

Marcas de láser:

- Al realizar la colocación en la luz de posicionamiento 9, la distancia de la pinza delantera 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 plegador 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.

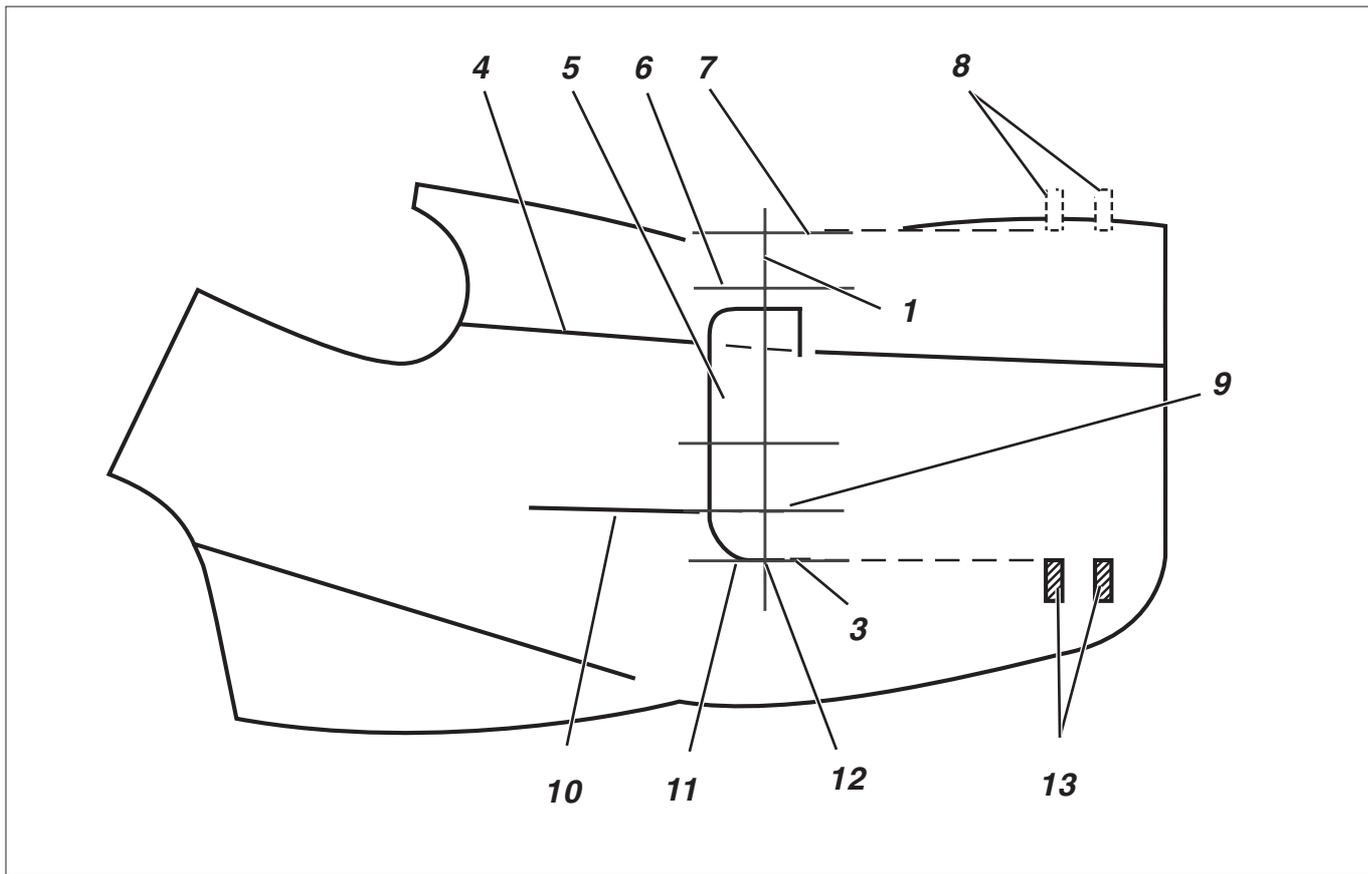


Info Zeile

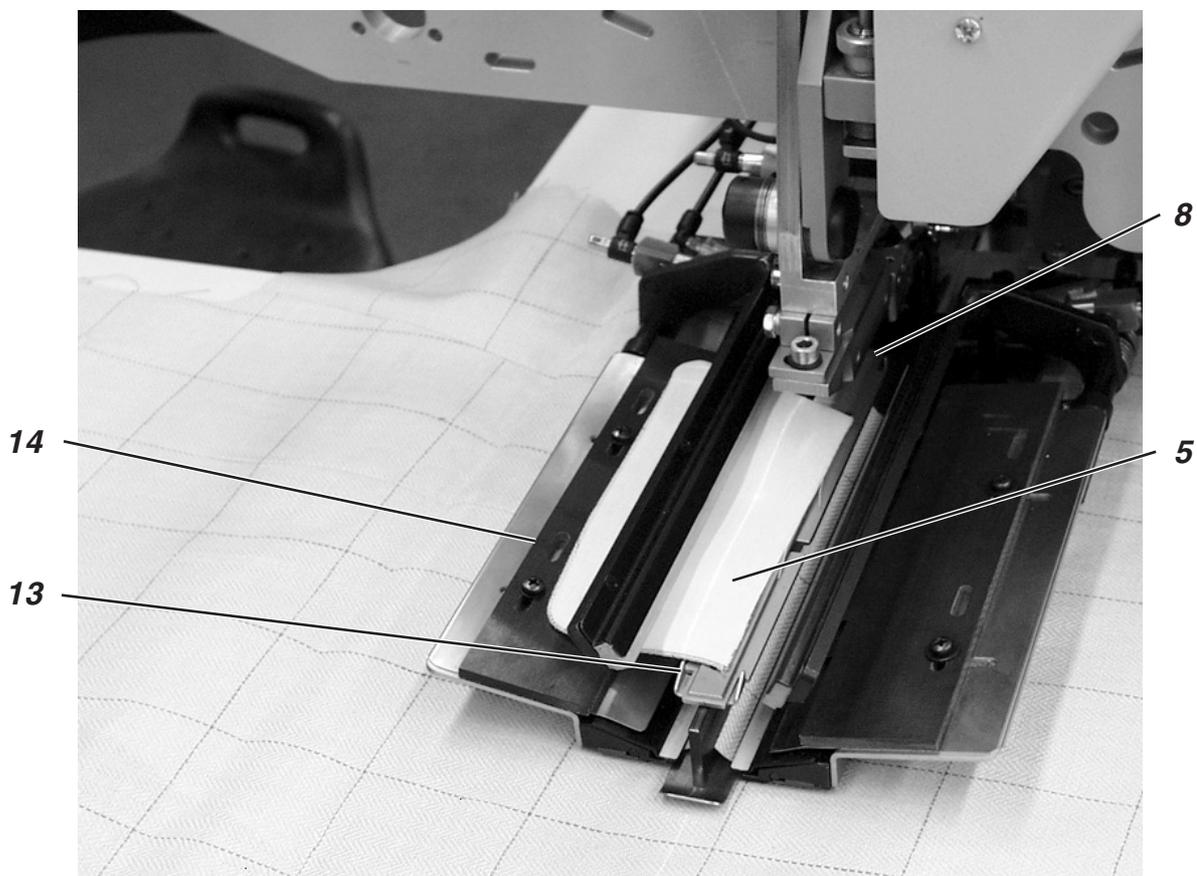
Fallo en la barrera luminosa para carteras

Tope 14 (Profundidad de cosido de la cartera):

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



1





¡Atención! ¡Peligro de lesión!

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

Iniciar la colocación y el proceso de costura

1. Colocar la parte delantera de la americana sobre la chapa de deslizamiento de la tela

a) Uni-tela:

Parte delantera izquierda de la americana:

Situar la parte delantera de la americana con pinza delantera 10 en la luz de posicionamiento 9 de la marca de luz posterior 3.

Parte delantera derecha de la americana:

Situar la parte delantera de la americana en la pinza 10 en la luz de posicionamiento 6 de la marca de luz delantera 1.

b) Tela de muestra:

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

Parte delantera izquierda de la americana:

Colocar la parte delantera de la americana con el marcado en la luz de posicionamiento 12 de la marca de luz posterior 3.

Parte delantera derecha de la americana:

Colocar la parte delantera de la americana con el marcado en la luz de posicionamiento 7 de la marca de luz delantera 1

2. Alinear la incisión de los bolsillos 15 en el trazo longitudinal de las marcas de luz (incisión de la cuchilla central).
La incisión de los bolsillos 15 se encuentra entre la pinza delantera 10 y la costura transversal 4.
3. En el caso de equipamiento adicional con vacío:
Tocar ligeramente el pedal izquierdo R El vacío se conecta.
4. Apretar el pedal hacia delante.
El carro de transporte se dirige a la posición de colocación.
Las pinzas de transporte se insertan en la parte delantera de la americana.

Para corregir la colocación:

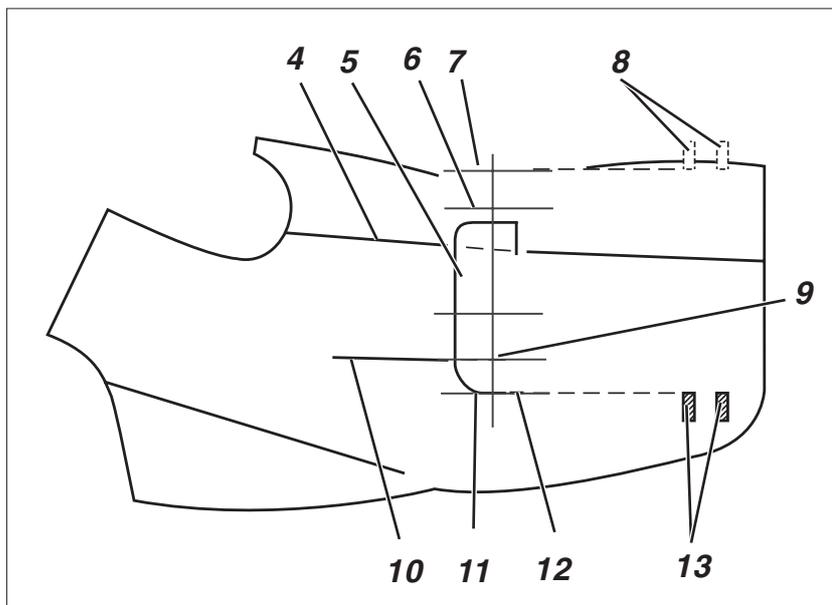
Pisar hacia atrás el pedal

Las pinzas de transporte se elevan.

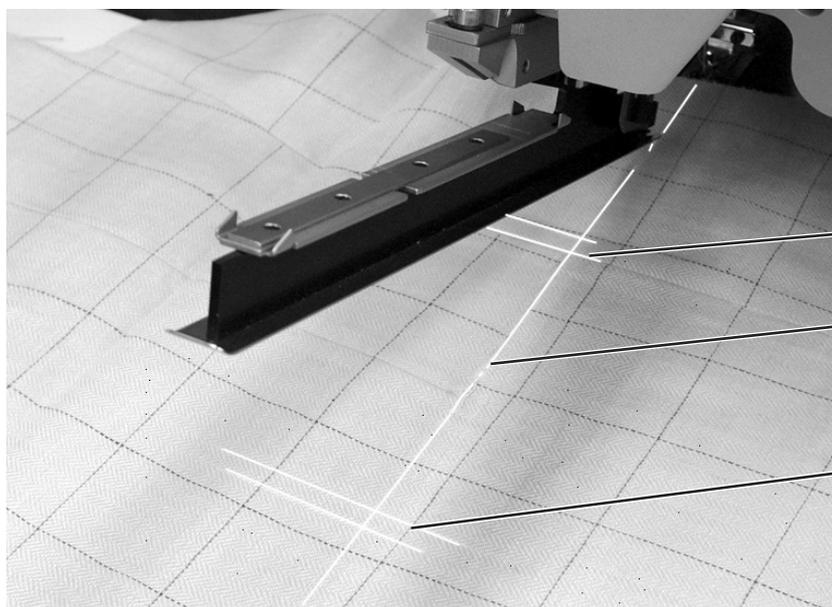
Pisar sucesivas veces hacia atrás el pedal.

El carro de transporte regresa a la posición de espera.

5. Colocar la tira del ribete 16 sobre las pinzas de transporte.
Parte delantera izquierda de la americana:
Colocar la tira del ribete 16 al ras con los bordes delanteros 17.
Parte delantera derecha de la americana:
Colocar la tira del ribete unos 20 mm detrás de la luz de posicionamiento 7 de la marca de luz 1.



1





6. Apretar el pedal hacia adelante
El plegador 20 baja.

7. Colocar las carteras sobre la pinza de transporte en el tope 14 y alinearlas en la dirección de la costura.
Parte delantera izquierda de la americana:
Colocar la cartera 5 en el tope posterior 13 del plegador 20.
Parte delantera derecha de la americana:
Colocar la cartera 5 en el tope delantero 8 del plegador 20.

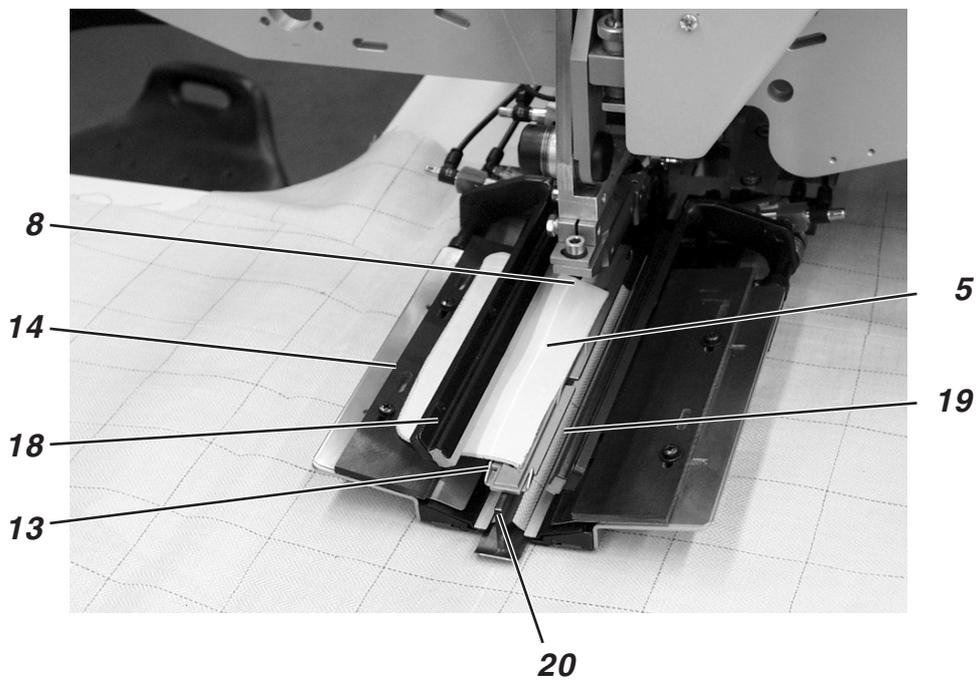
8. Apretar el pedal hacia adelante.
La pinza de cartera 18 se cierra.

9. Apretar 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 al panel de control.



1



2.15.4 Método de trabajo B Bolsillos con ribete, alimentación automática de la tira del ribete, cortando/sin cortar los Extremos de los ribetes

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 pantalla debe cambiarse únicamente el programa de bolsillo.



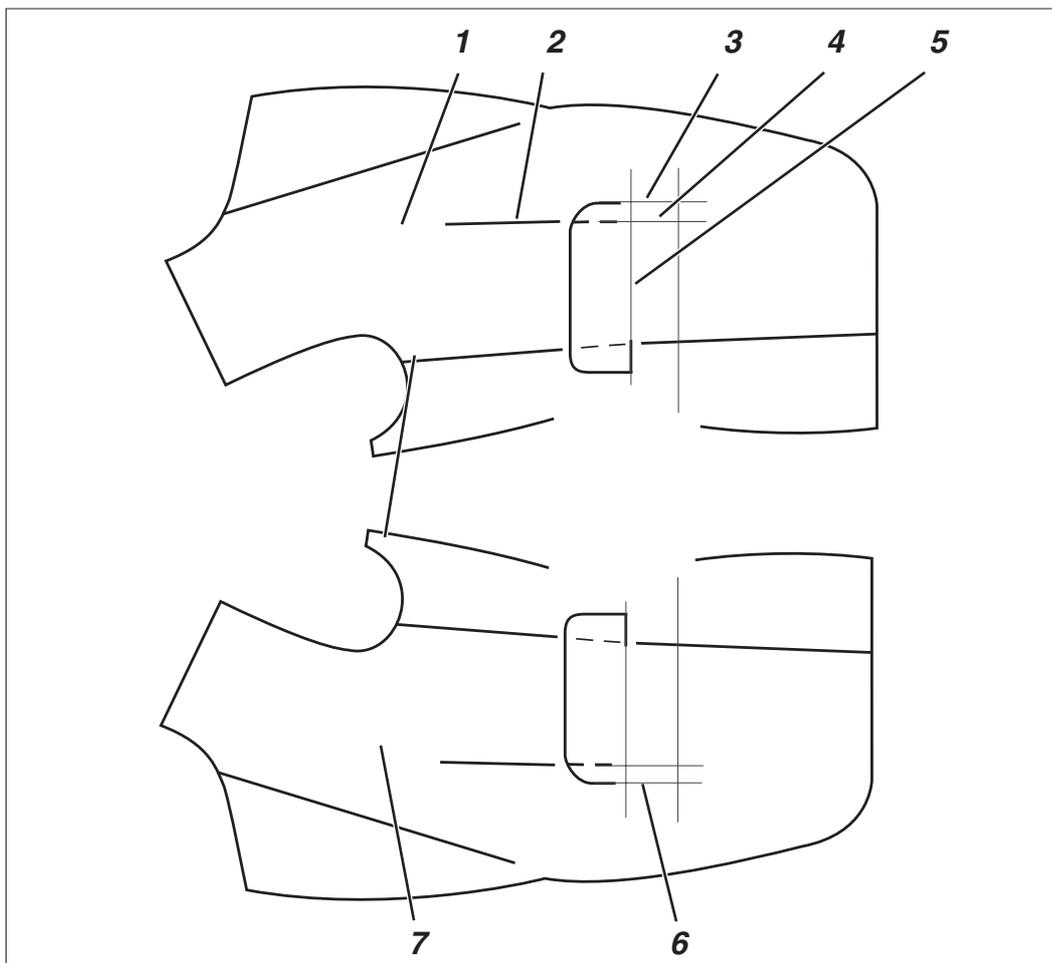
Cuidado, peligro de accidentes!

Activando cada etapa del proceso de posicionamiento, no realizar ninguna actividad en el área de trabajo del dispositivo de posicionamiento

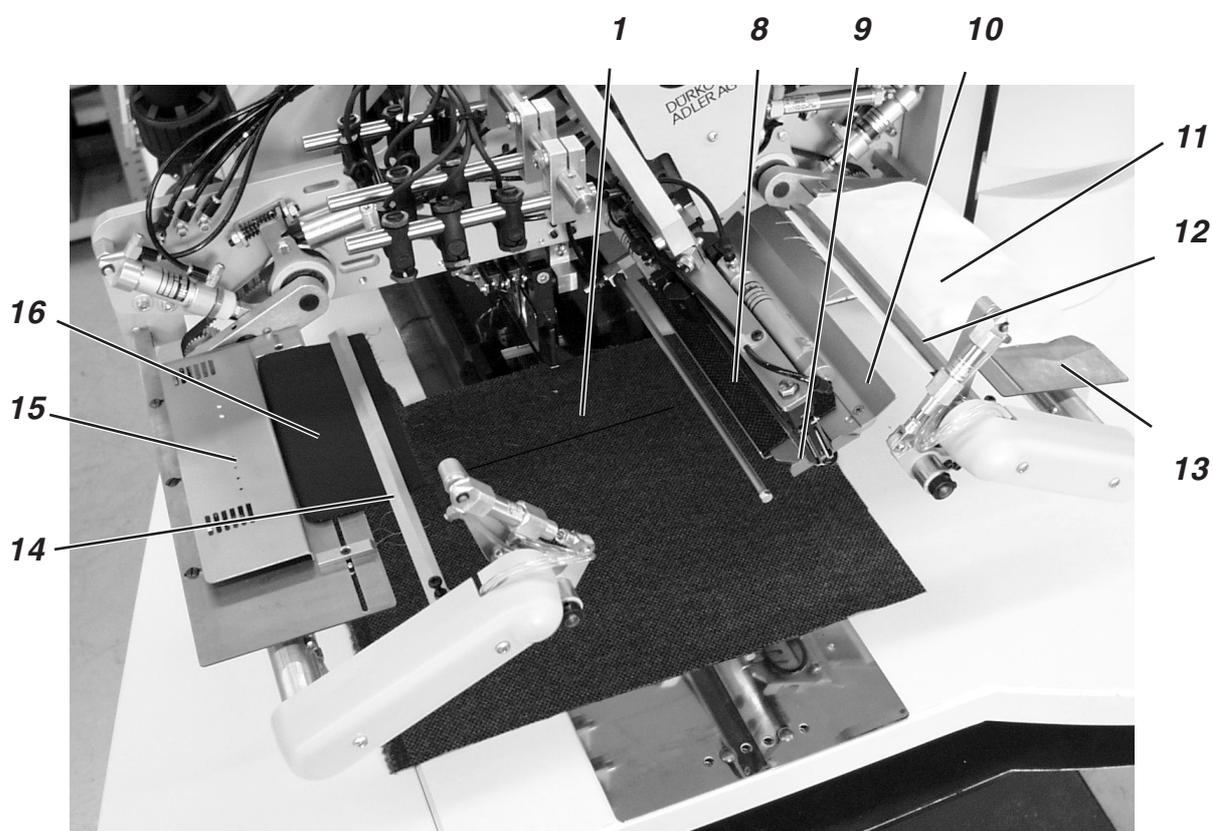
Posicionar el material y iniciar el proceso de costura

Ejemplo: Delantero derecho de la americana

1. Posicionar la tira de vivo 8 aprox. 5 mm delante del borde delantero 9 del soporte 10.
Eso es necesario, para garantizar que los extremos del vivo se pueden cortar seguramente.
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.
La pinza de cartera 14 se cierra.
5. Pisar el pedal derecho hacia atrás y mantenerlo pisado.
La pinza de cartera 12 derecha se abre.
6. Alinear la bolsa del bolsillo 11 sobre la mesa 13 en correspondencia a la marca de posicionamiento (p.ej. cinta adhesiva delgada).
7. Soltar el pedal derecho.
La pinza de cartera 14 se cierra.
8. Posicionar el delantero derecho de la americana 1 con la pinza 2 en correspondencia de la marca de luz 4.
9. Alinear la abertura del bolsillo 15 en correspondencia del trazo longitudinal de las marcas de luz 5 (Línea de corte de la cuchilla central).



1





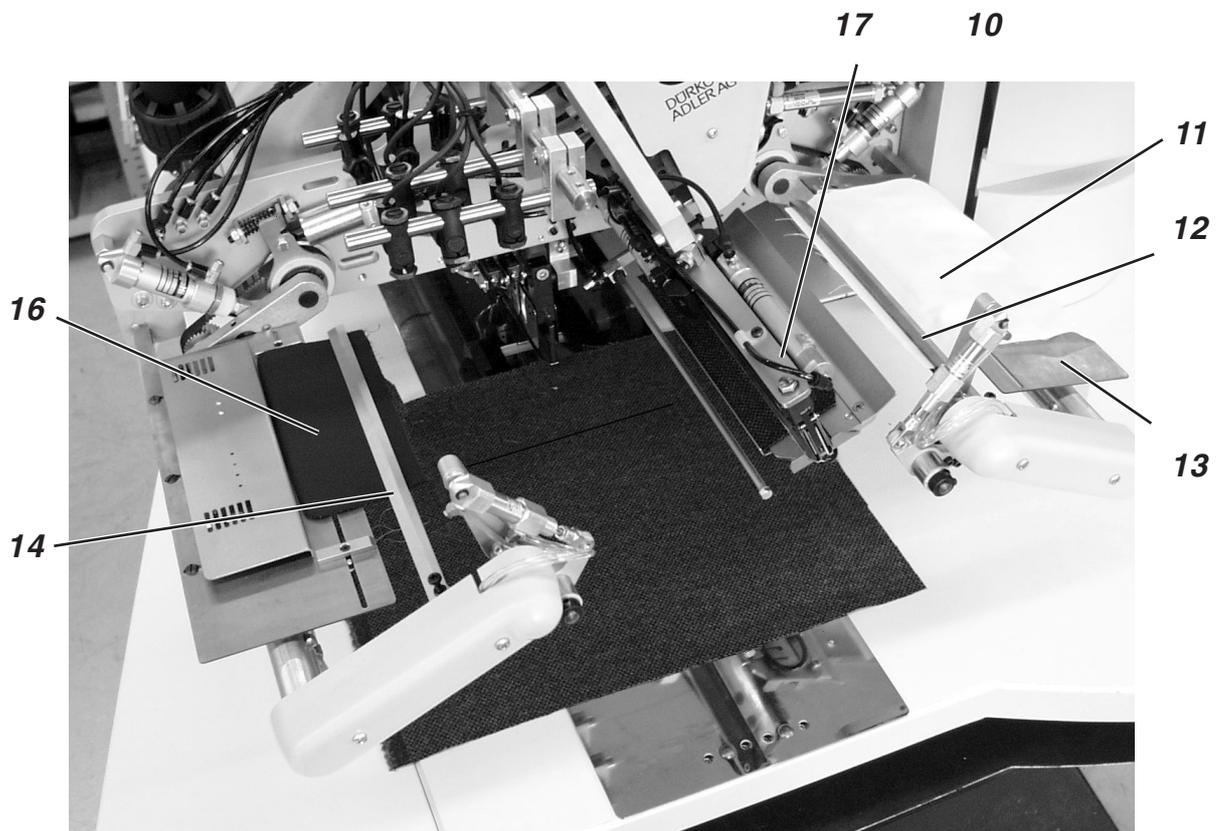
10. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El carro de transporte se mueve a la posición de posicionamiento.
Las pinzas de transporte del material se bajan.
El patín sujetador y plegador toman la tira de vivo.
11. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El patín sujetador y plegador 17 se bajan con la tira de vivo.
12. El dispositivo de alimentación de la cartera 14 con la cartera 16 y el dispositivo de alimentación de la cartera 12 con bolsa del bolsillo 11 basculan hacia adentro.
13. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Las pinzas de cartera se cierran.
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 de 10 hacia 14 se realizan por accionamientos sucesivos o automáticamente.

Elegir el modo del pedal como está descrito en las instrucciones de programación en el capítulo 5.4 página 32.





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 los extremos 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 el 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 el extremo de la abertura de bolsillo en correspondencia de las marcas de luz 1 y 3.
- Poner el extremo de la abertura de bolsillo 7 solapada en correspondencia de la marca de luz 11.
- Como referencia para el borde de cintura 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 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:

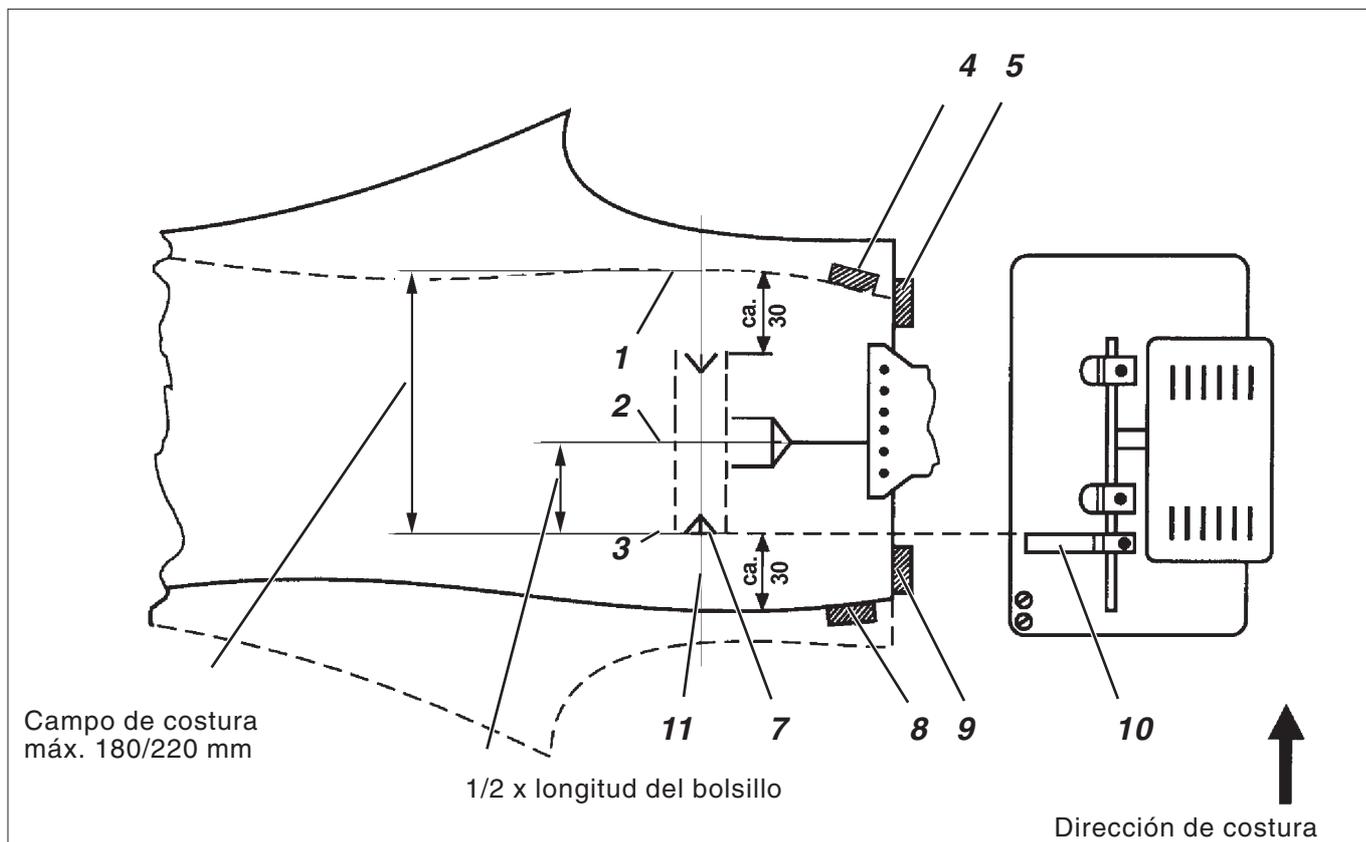
- Ajustar el tope 10 del dispositivo de alimentación respecto al extremo de la abertura de bolsillo 7.



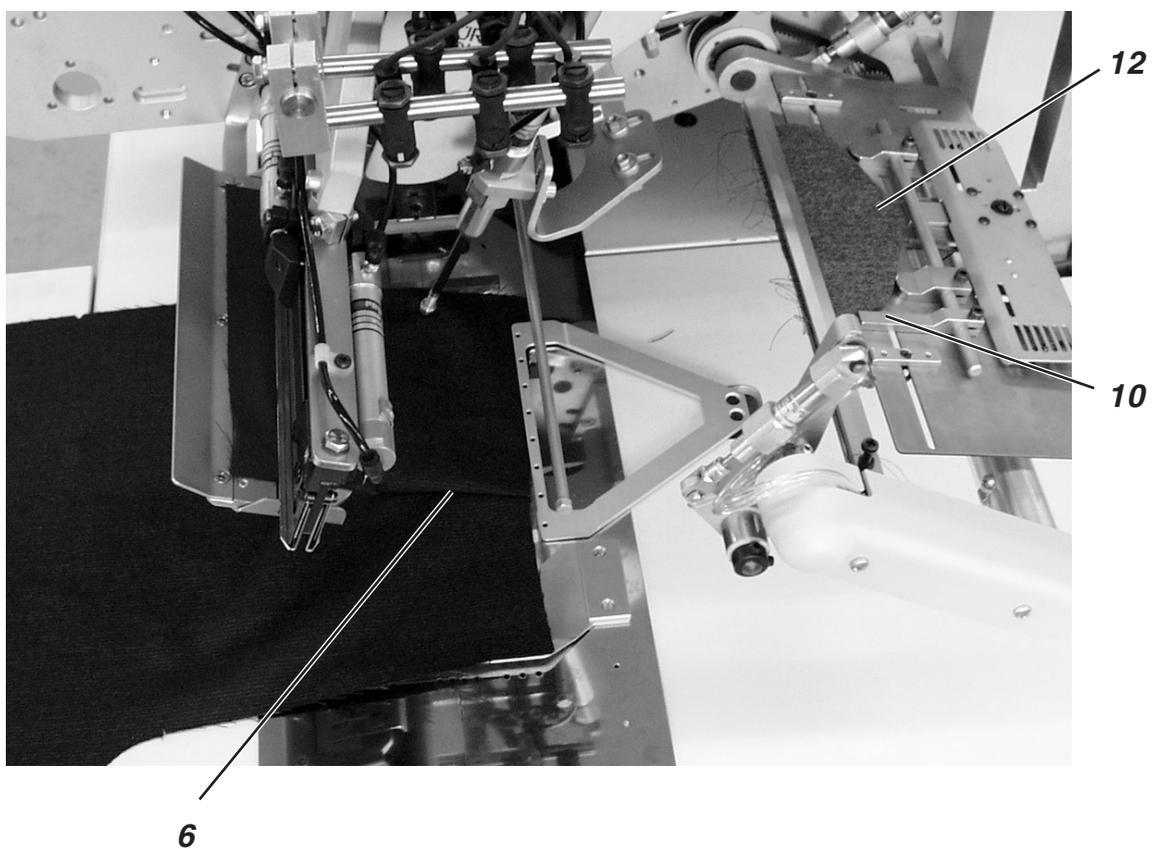
¡ ATENCION !

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 720 o 722.

- 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.



1





Cuidado, peligro de accidentes!

Activando cada etapa del proceso de posicionamiento, no realizar ninguna actividad en el área de trabajo del dispositivo de posicionamiento

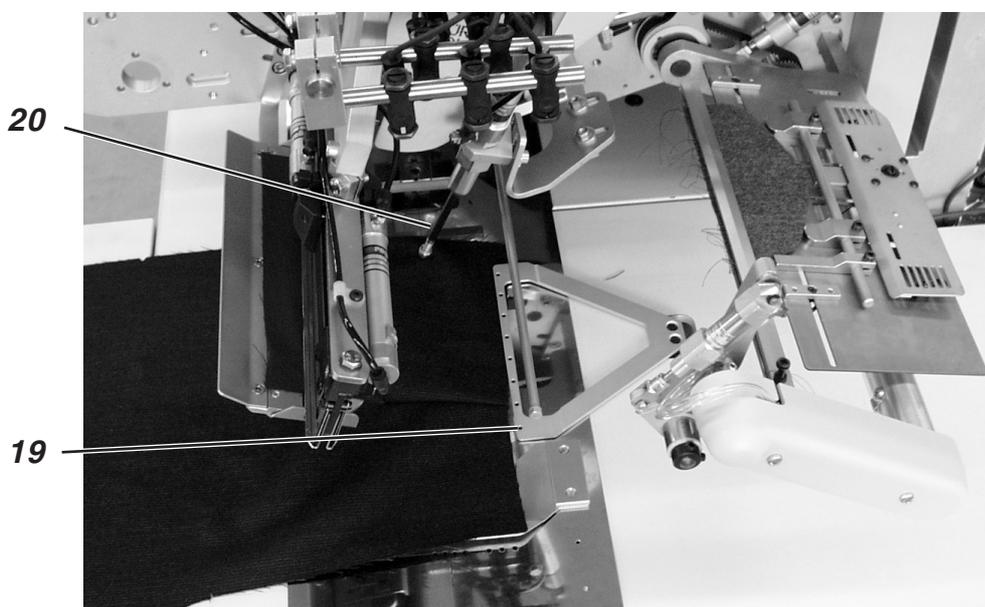
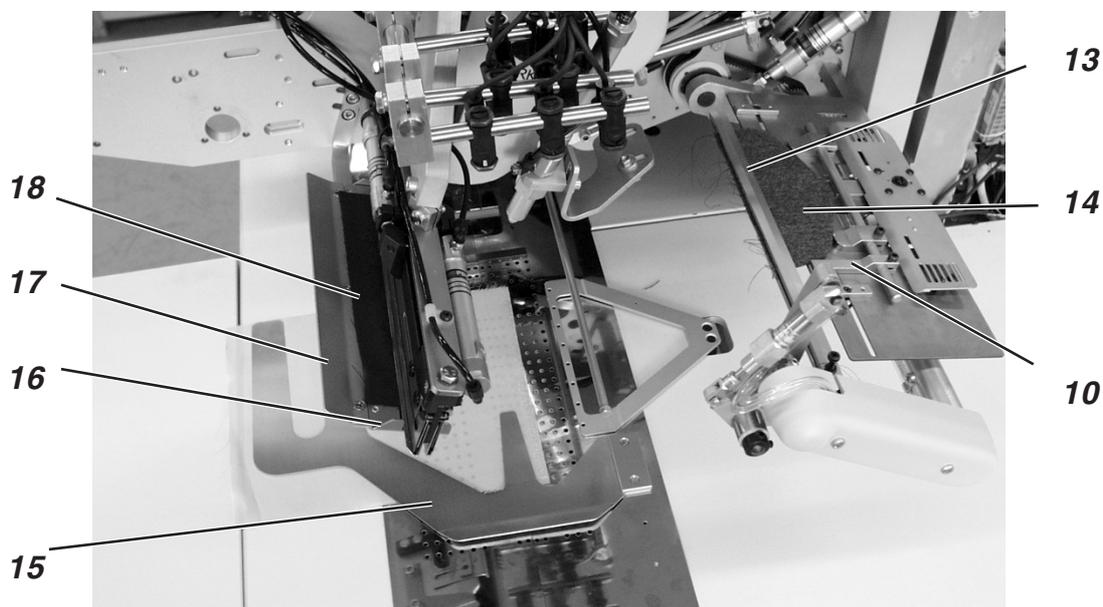
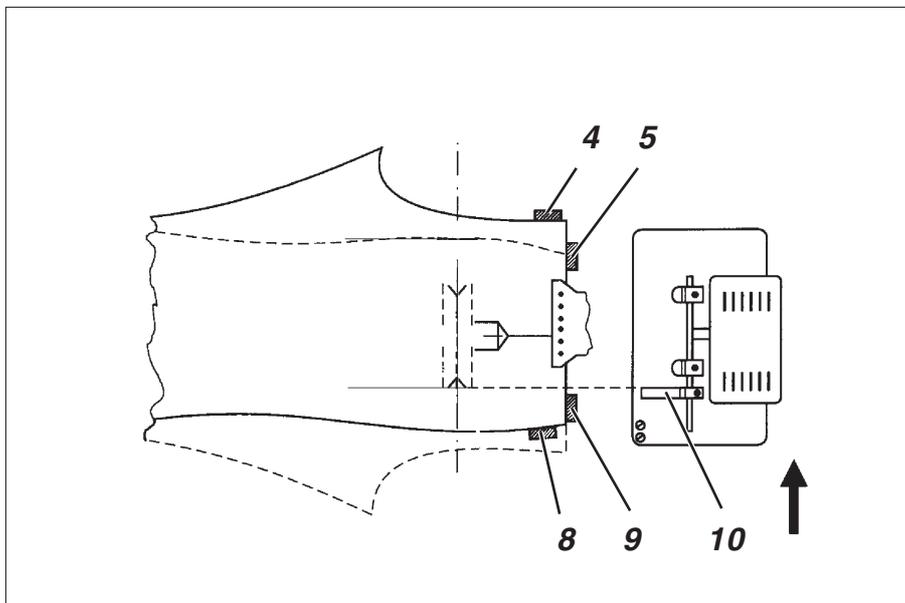
Posicionar el material y iniciar el proceso de costura

1. Posicionar la tira de vivo 18 sobre el soporte 17 aprox. 5 mm delante del tope 16.
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 la bolsa del bolsillo debajo de la pinza de la bolsa del 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 del 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 la pieza trasera del pantalón apretada.
7. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Se conecta el vacío.
8. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El vivo se toma.
Las pinzas de transporte se mueven hacia adelante.



1



9. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El patín sujetador y plegador 21 se baja con la tira de vivo al trasero del pantalón.
Las chapas plegadoras se cierran.

Para correcciones de posicionamiento pisar el pedal izquierdo hacia atrás:

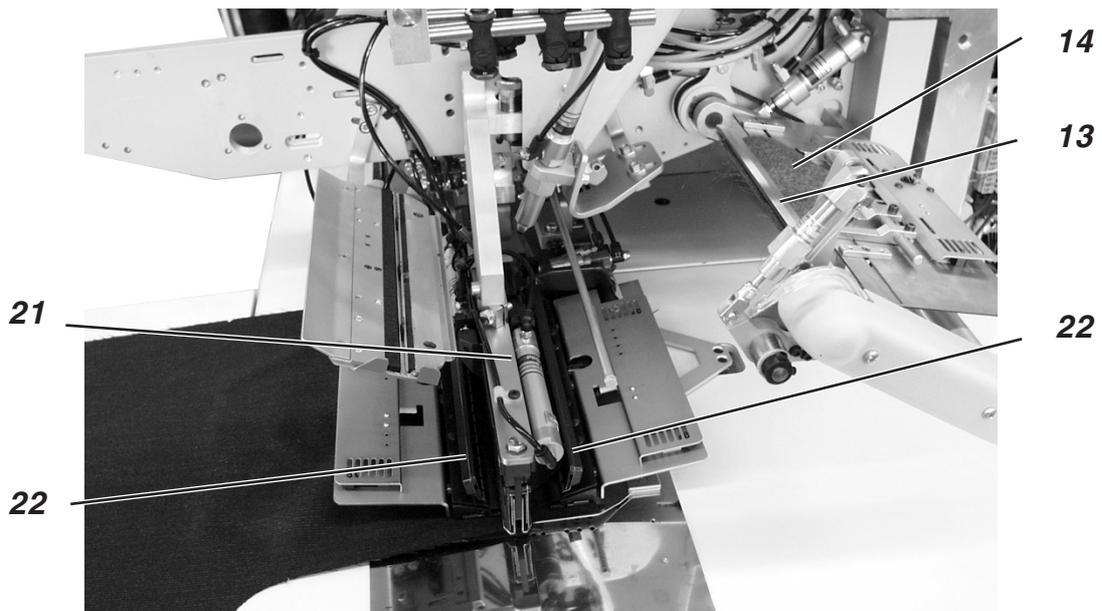
- | | |
|-------------------------|--|
| 1. Pulsación del pedal: | Las chapas plegadoras se abren
El patín sujetador y plegador 21 bascula de vuelta hacia su posición de partida. |
| 2. Pulsación del pedal: | Las pinzas de transporte se levantan. |
| 3. Pulsación del pedal: | El carro de transporte vuelve a su posición de espera. |
10. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de alimentación 13 con la cartera 14 bascula hacia adentro.
11. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
Las pinzas de cartera 22 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 hacia 11 se realizan por accionamientos sucesivos o automáticamente.

Elegir el modo del pedal como descrito en las instrucciones de programación en el capítulo 5.4 página 32.



1



215.5 Método de trabajo D

Bolsillos de las tapetas delanteras, alimentación y ajuste automáticos de la tapeta delantera

La longitud máxima de la costura para los bolsillos de las tapetas delanteras comprende **145 mm**.
El dispositivo de colocación facilita un modo de trabajo superpuesto.

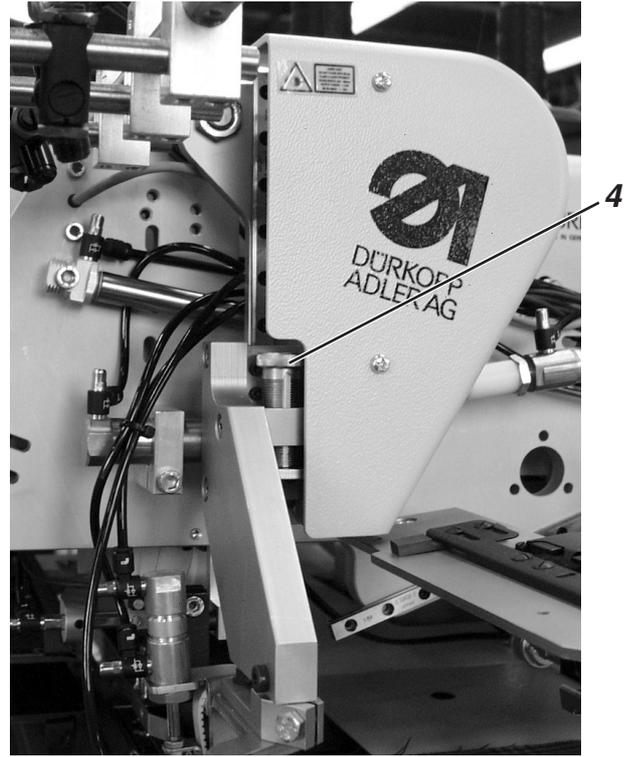
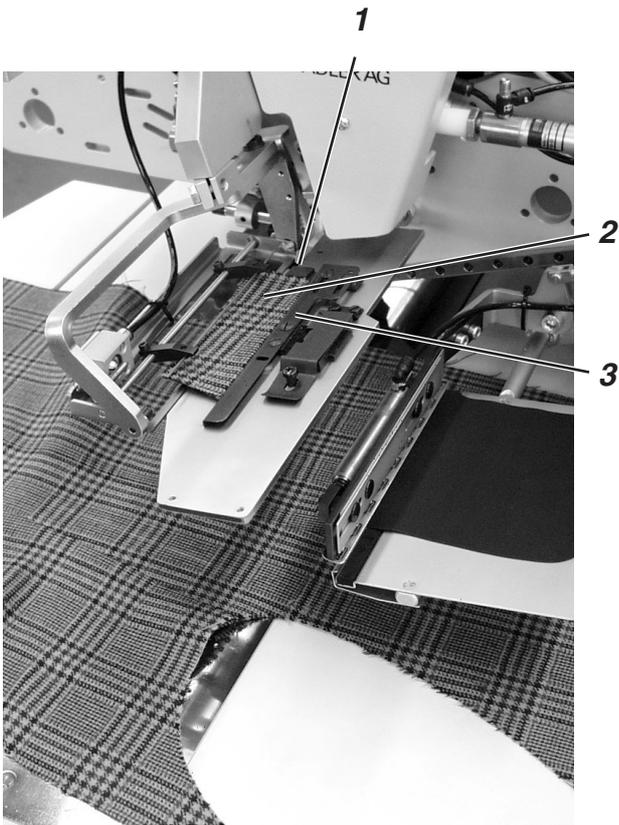
Coser tela de muestra y uni-tela

En el tratamiento de uni-tela desaparece la alineación detallada de la parte delantera de la americana y de la tapeta delantera 2.
Se da un modo de trabajo más rápido para la uni-tela (ver pág. 52)

Alinear los equipos auxiliares para la colocación

Altura del dispositivo de colocación:

- Regular la altura del dispositivo de colocación en el equipo auxiliar de ajuste.
La parte delantera de la americana debe poder desplazarse sin problemas bajo el dispositivo de colocación.



1



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

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

Iniciar la colocación y el proceso de costura

1. Alinear la parte delantera de la americana en las marcas de colocación 12 y 16.
Las marcas de colocación (p.ej. tiras adhesivas delgadas) sirven para la colocación aproximativa de la parte delantera de la americana.
El pedal derecho es para recibir la “bolsa del bolsillo”.
2. Colocar la bolsa del bolsillo 9 con guarnición 8 en el tope 13 de la placa 15.
Alinear la bolsa del bolsillo 9 en el sentido de la costura en la marca de colocación 14 (p. ej. Tira adhesiva delgada).
3. Tocar ligeramente 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 la bolsa del bolsillo 9.

Nota

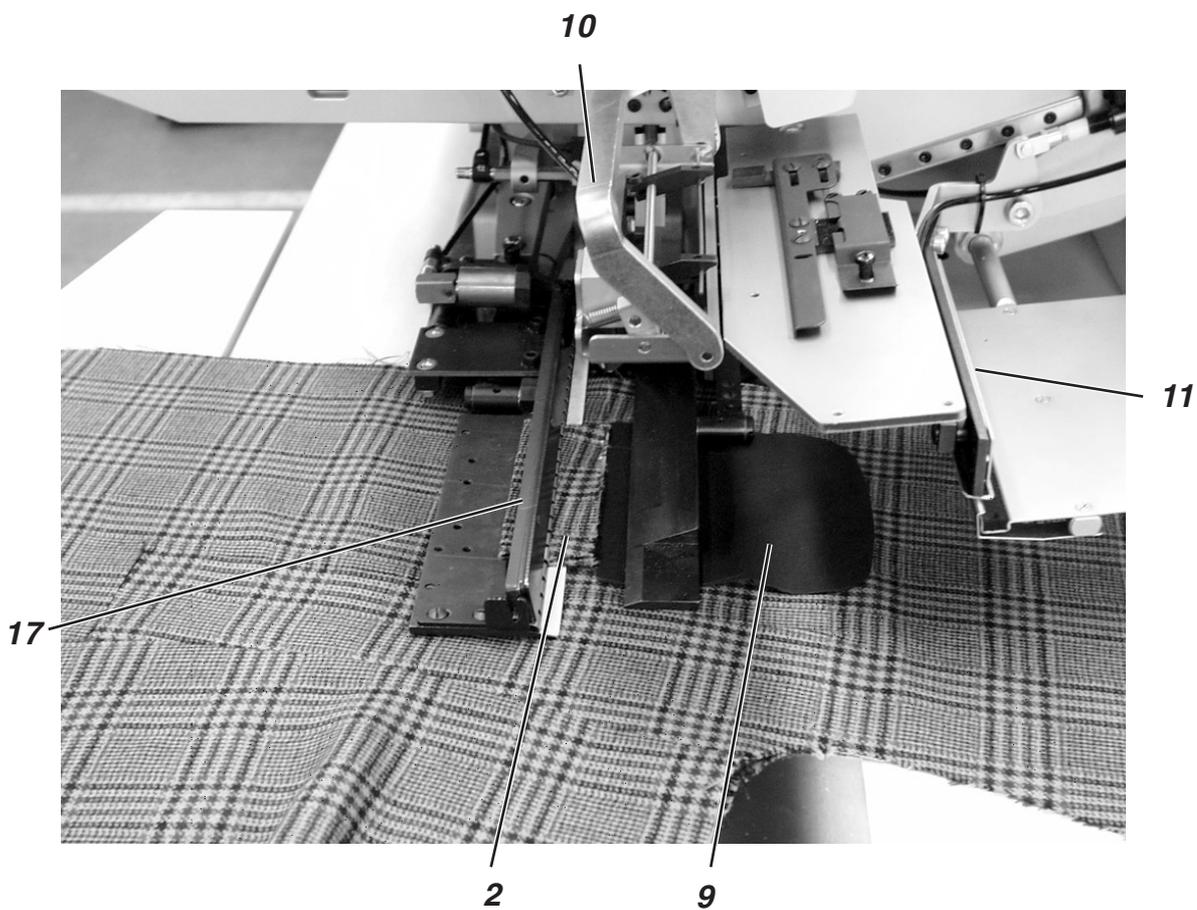
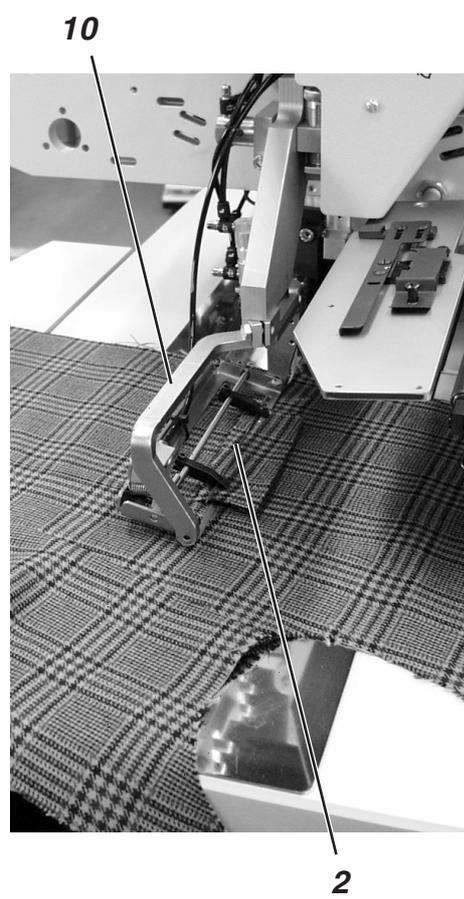
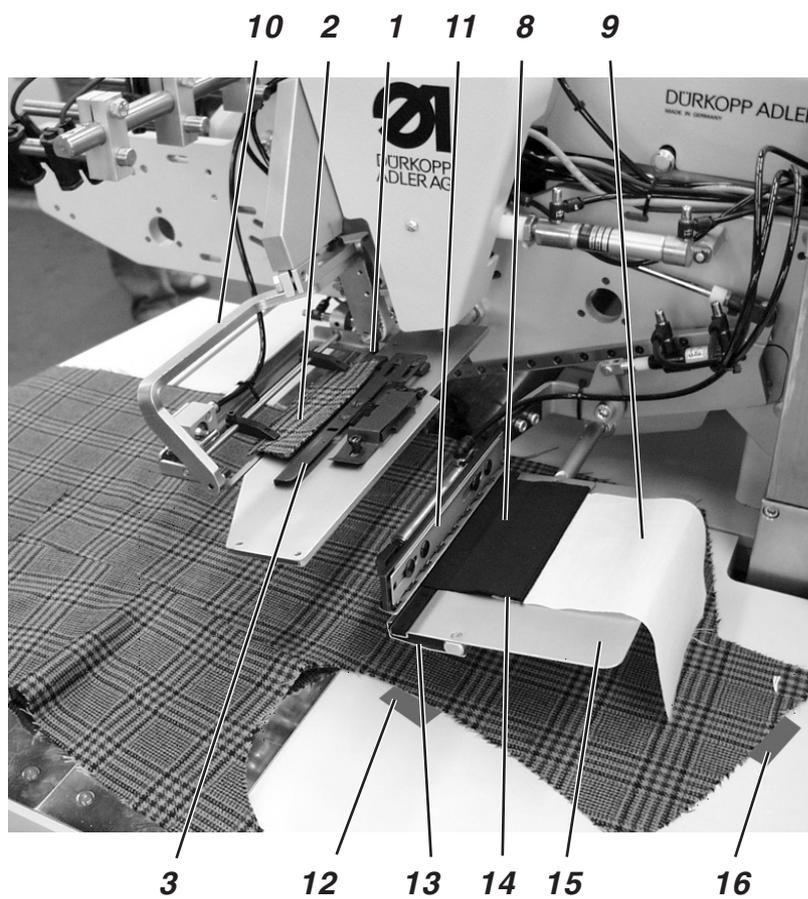
El proceso puede cancelarse presionando el pedal derecho hacia adelante.

4. Apretar hacia atrás el pedal izquierdo y mantenerlo apretado.
El dispositivo de colocación 11 se abre.
5. Colocar la tapeta delantera 2 con la parte superior en los topes 1 y 3.
6. Tocar ligeramente el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de colocación 10 se cierra y sujeta la tapeta delantera 2.
7. Tocar ligeramente el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de colocación 10 gira y se alinea con la tapeta delantera 2 en la posición correcta.
8. Alinear con el mismo dibujo la parte delantera de la americana con la tapeta delantera 2.
9. En equipamientos con vacío:
Apretar el pedal izquierdo hacia adelante.
El vacío se conecta.

Nota:

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

10. Apretar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de colocación 10 gira la tapeta delantera 2.
El garfio de toma 11 se desplaza hacia la zona de inserción y deposita la bolsa del bolsillo 9 en la parte delantera de la americana.
11. Apretar el pedal izquierdo hacia adelante.
El carro de transporte se desplaza hacia la zona de inserción.
Las pinzas de transporte descienden.
La pinza de la cartera 17 se abre.
El dispositivo de colocación 10 sitúa la tapeta girada 2 en la pinza de transporte izquierda.
La pinza de la cartera 17 se cierra y sujeta la tapeta delantera 2.
El dispositivo de colocación 10 regresa a su ajuste inicial.
El vacío se desconecta automáticamente.



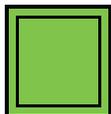


Para la corrección de la colocación:

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

Apretar varias veces el pedal izquierdo hacia atrás.
Las pinzas de transporte se elevan.
El carro de transporte regresa a la posición de espera.

12. Apretar el pedal izquierdo hacia adelante
Se inicia el proceso de costura.



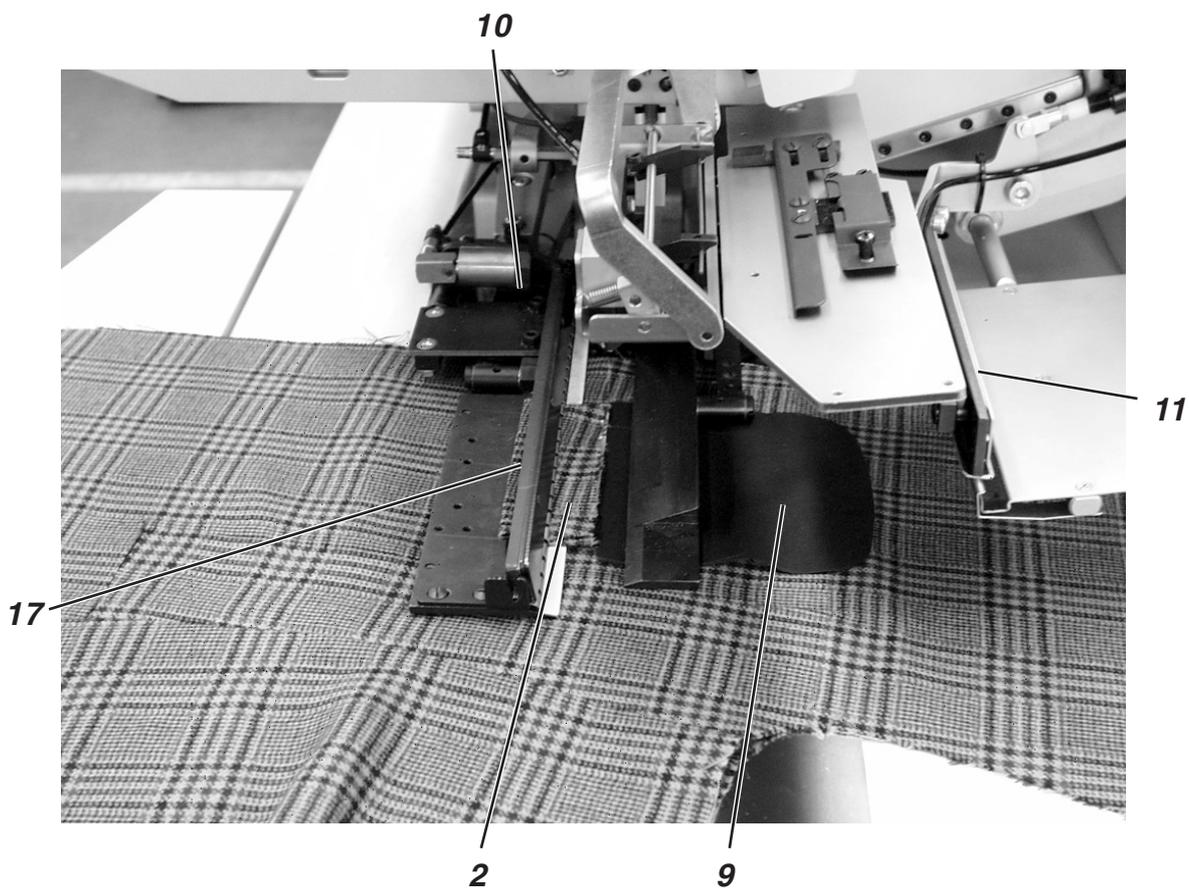
Modo de trabajo más rápido para la uni-tela

Para la uni-tela (desaparece la alineación según dibujo), en el panel de control puede pasarse a un modo de trabajo más rápido (ver Instrucciones de programación).

Los pasos del 1 al 6 del proceso de colocación 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 vacío:
Apretar el pedal izquierdo hacia adelante.
El vacío se conecta.
8. Apretar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de colocación 10 gira la tapeta delantera 2
El garfio de toma 11 se desplaza a la zona de inserción y deposita la bolsa del bolsillo 9 en la parte delantera de la americana.
El carro de transporte se dirige a la zona de inserción.
Las pinzas de transporte descienden.
La pinza de la cartera 17 se abre
El dispositivo de colocación 10 deposita la tapeta delantera girad 2 sobre la pinza de transporte izquierda.
La pinza de la cartera 17 se cierra y sujeta la tapeta delantera 2.
El dispositivo de colocación 10 regresa a su posición inicial.
El vacío se desconecta automáticamente.
9. Apretar el pedal izquierdo hacia adelante.
Se inicia el proceso de costura.



1



2.15.6 Método de trabajo F Bolsillos de vivo, alimentación automática de la tira de vivo, incisión de las extremidades del vivo, alineación y alimentación de la cartera

El método de trabajo F permite la alineación fiel de la muestra de la cartera con el diseño del tejido.
De esta manera se evita de 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 el delantero izquierdo 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. Es apropiado realizar un programa de bolsillo para el delantero izquierdo (marca de luz posterior seleccionada) y otro para el delantero derecho (marca de luz delantera seleccionada).
De esta manera, al cambiar entre los delanteros izquierdo y derecho de la americana, en la visualización principal en pantalla debe cambiarse únicamente el programa de bolsillo.



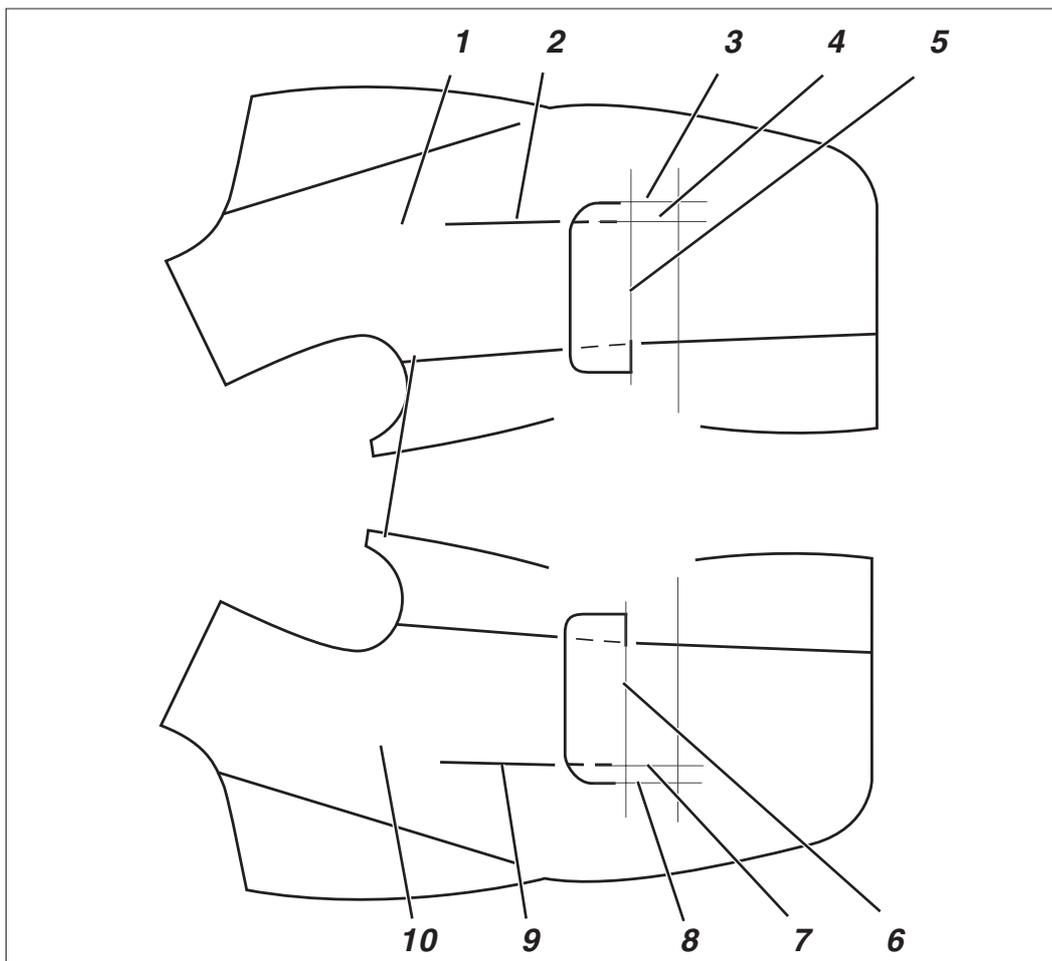
Cuidado, peligro de accidentes!

Activando cada etapa del proceso de posicionamiento, no realizar ninguna actividad en el área de trabajo del dispositivo de posicionamiento

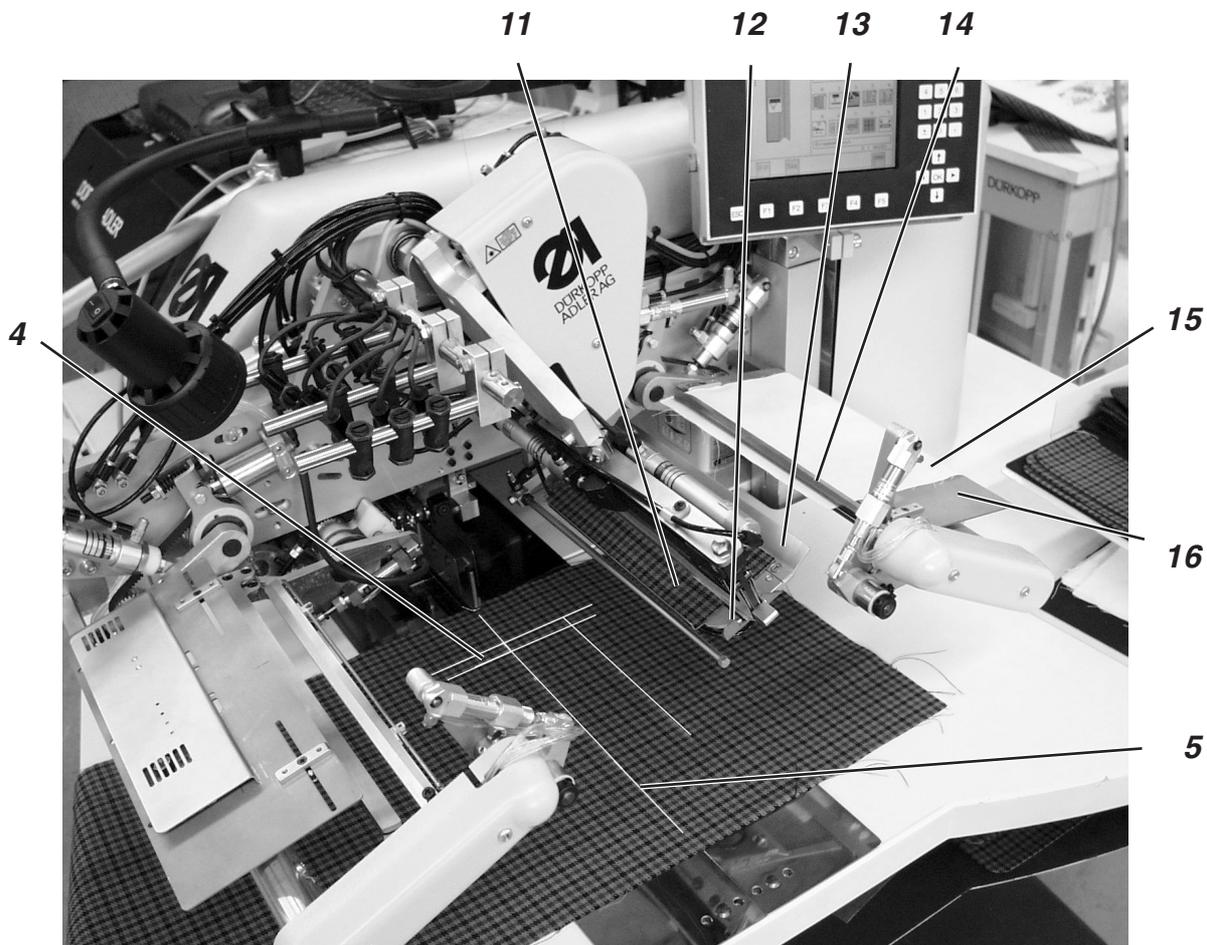
Posicionar el material y iniciar el proceso de costura

Ejemplo: Delantero derecho de la americana

1. Posicionar la tira de vivo 11 aprox. 5 mm delante del borde delantero 12 del soporte 13.
Eso es necesario, para garantizar que los extremos del vivo se pueden cortar seguramente.
2. Pisar el pedal derecho hacia atrás y mantenerlo pisado.
La pinza de cartera derecha 14 para la bolsa del bolsillo 15 se abre.
3. Alinear la bolsa del bolsillo 15 sobre la mesa 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 de corte de la cuchilla central).
7. En el caso de equipamiento adicional con vacío:
Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El vacío se conecta.



1





8. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de alineación 17 bascula hacia adentro.
9. Para una 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 dise(o de la muestra del tejido del delantero de la americana.
Si los dise(os de la muestra de la cartera y del delantero de la americana no coinciden exactamente:
- Pisar el pedal derecho hacia atrás.
Se desconecta el vacío
- Alinear el delantero de la americana moviéndolo de escasa medida a la derecha o izquierda respetando el dise(o de la muestra de la cartera 18.
- Pisar el pedal derecho hacia adelante.
Se conecta nuevamente el 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.



ATENCION!

Después de la alineación exactamente respetando el dise(o de la muestra del tejido, el borde de la cartera 23 no debe pasar por la marca de luz 3.

Al pasar el campo de costura se interrumpe el proceso de funcionamiento. En el display aparece el número de error 720 o 722.

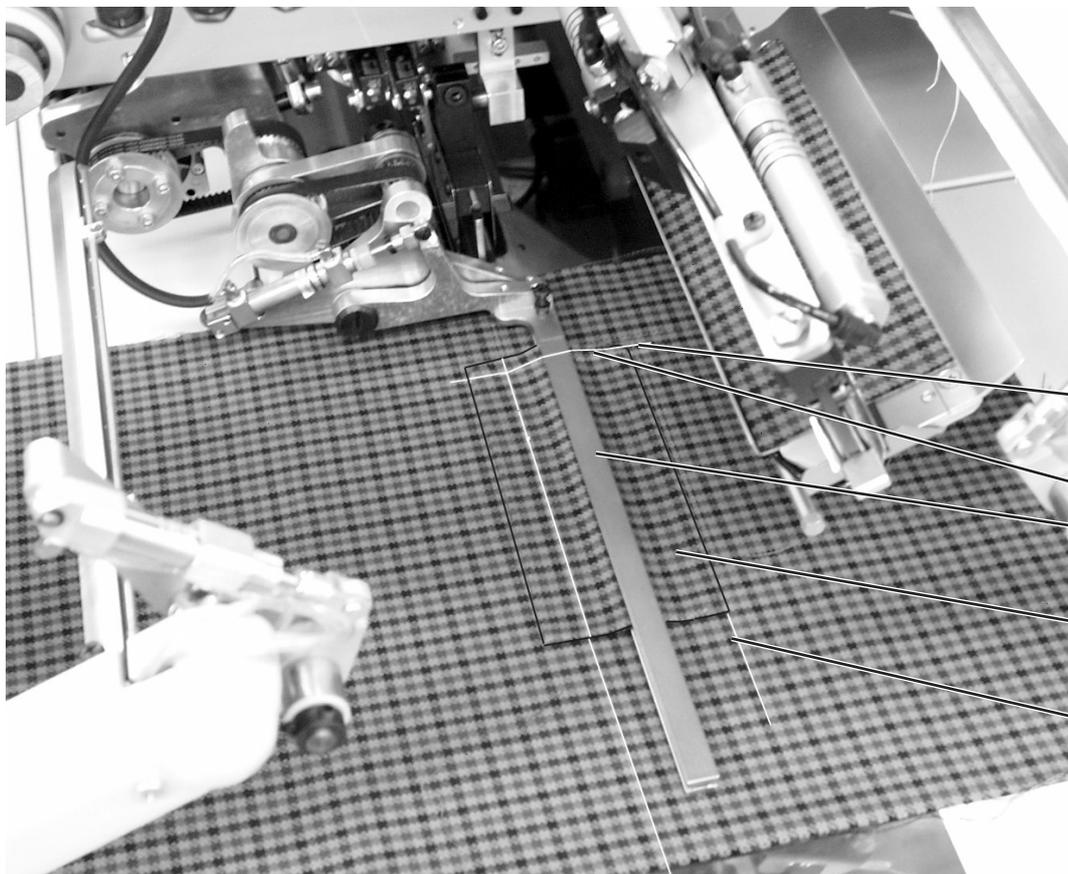
12. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
La pinza 17 del dispositivo de alineación se cierra.
13. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de alineación bascula hacia arriba y gira la cartera 18.
El dispositivo de alimentación de la cartera 20 toma la cartera 18 y la mantiene sujeta.
14. 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 de vivo.
16. Pisar el pedal izquierdo hacia adelante.
El dispositivo de alimentación de la cartera 20 bascula con la cartera 18 hacia adentro.
El dispositivo de alimentación de la cartera 14 bascula con la bolsa del bolsillo 15 hacia adentro.
Las pinzas de cartera sobre 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 hacia 17 se realizan por accionamientos sucesivos o automáticamente.

Elegir el modo del programa como descrito en las instrucciones de programación, capítulo 5.4 página 32.



3

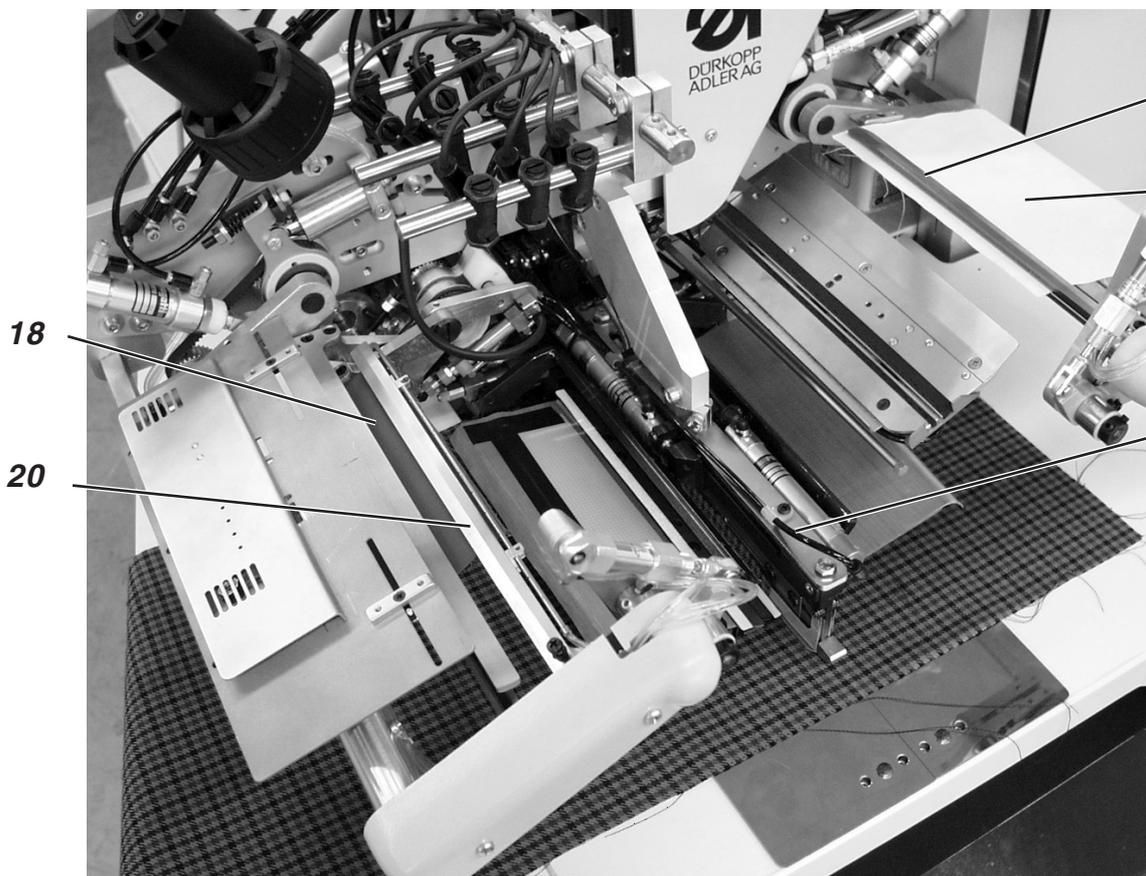
23

17

18

19

1



14

15

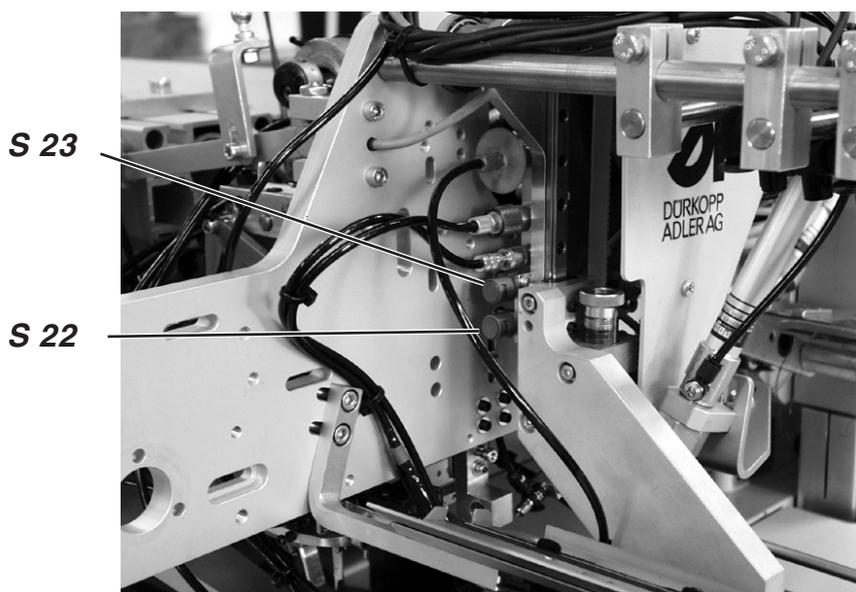
18

20

21



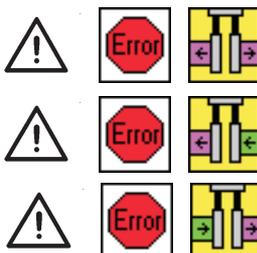
2.15.7 Control del patín plegador



El patín plegador utilizado se controla por los sensores S 22 y S 23. Los sensores se accionan por la pieza de accionamiento montada en el patín plegador.

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

Error 1004



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 23 está activado. Al tener la posición de la pinza izquierda, la posición exterior debe estar ajustada.

Con vivo simple derecho



El sensor inferior S 22 está activado. Al tener la posición de la pinza derecha, la posición exterior debe estar ajustada.

Si ambos sensores están activados o si no existen, se puede ajustar cualquier posición de la pinza.



Cuidado, peligro de accidentes!

Algunos autómatas de costura de la clase 745-34 A y 745-34 D no están equipados con codificación del patín plegador.

Al cambiar el patín plegador se deben **controlar siempre** los ajustes del programa.



2.16 Funcionamiento y manejo de los equipamientos adicionales

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

2.16.1 Pisador, pinza de la bolsa del bolsillo, pinza de la cintura

Con estos dispositivos, las piezas traseras del pantalón y las bolsas de los bolsillos están seguros al alisar la ampliación originada por la pinza .

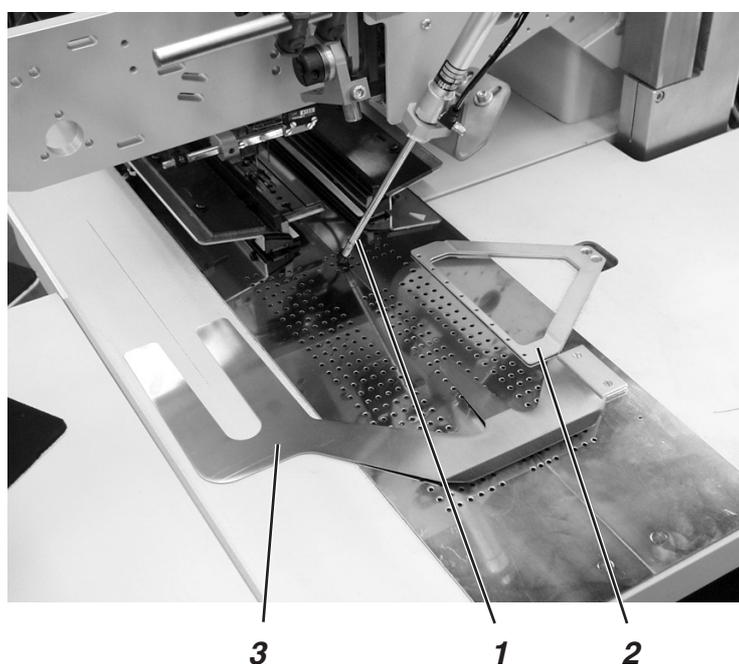
Los dispositivos se componen de los siguientes componentes:

Nº de Referencia 0745 597514

- Pisador 1
- Pinza de la bolsa del bolsillo 3

Nº de Referencia 0745 597524

- Pinza de la cintura 2



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

Durante el proceso de colocación no deben asirse ni el pisador 1 ni la pinza de la cintura 2.

Función

- Empujar y alinear la bolsa del bolsillo debajo de la pinza de la bolsa del bolsillo 3.
- Empujar y alinear la pieza trasera del pantalón debajo de la pinza de la cintura abierta 2.
- Apretar hacia adelante el pedal el izquierdo
Bajar el pisador 1 y la pinza de la cintura 2 y sujetar la pieza trasera del pantalón en su posición.
- Alisar hacia los lados y hacia adelante la pieza trasera del pantalón sujeta.



2.16.2 Dispositivos de alimentación para carteras, bolsa del 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, bolsa del 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 los extremos del vivo.

Los dispositivos de alimentación están equipados con un dispositivo de soplado para alisar la bolsa del bolsillo.

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

0745 517564 Dispositivo de alimentación izquierdo, longitud de costura 180 mm

0745 517574 Dispositivo de alimentación derecho, longitud de costura 180 mm



1



Conectar el dispositivo de alimentación

- Conectar el dispositivo de alimentación en el punto del menú “Programa de 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 vistas 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 plegado realizado

- Pisar el pedal derecho hacia adelante. La pinza de cartera 1 bascula en el campo de posicionamiento y alimenta automáticamente la cartera. .



2.16.3 Apilador por proyección

as piezas cosidas listas se apilan en el apilador de proyección (N° de Referencia 0745 597554)

Las piezas cosidas apiladas, mantenidas sujetas, se pueden retirar accionando el pulsador de pie 7.

La activación del apilador de proyección se efectúa mediante un impulso de mando de la electroválvula **YC 102**. 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” (Símbolo ).

El parámetro indica al control que la máquina de coser está equipada con un apilador

Conectar el apilador

- Conectar el apilador en el menú “Programa para bolsillos” (Símbolo ).

Secuencia de funcionamiento



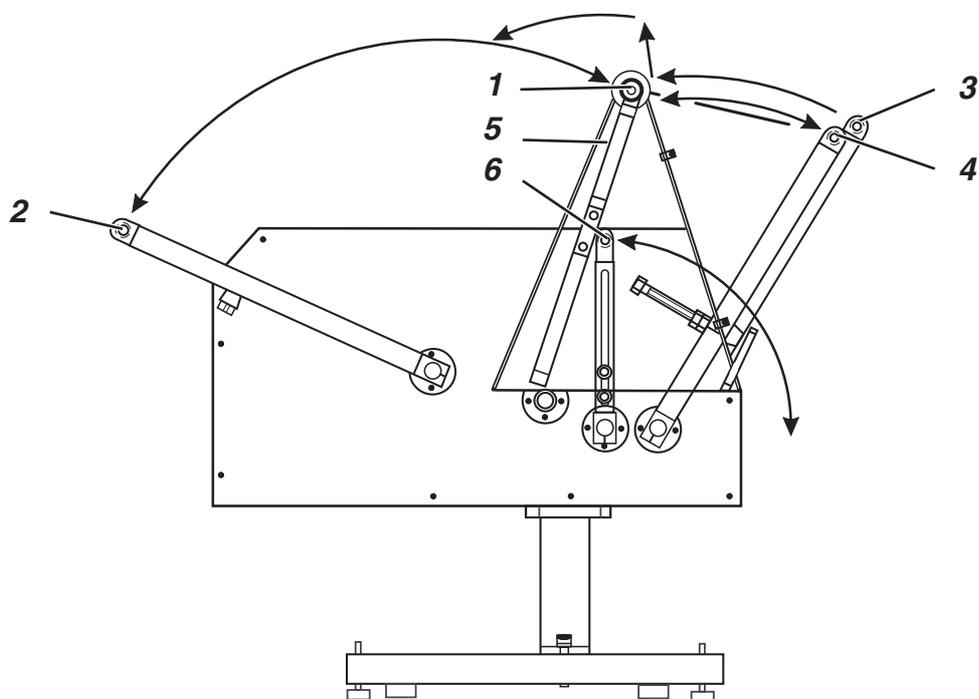
¡Atención! ¡Peligro de lesión!

Durante el proceso de apilado no puede intervenir en el área de trabajo del apilador por proyección.

- Durante el proceso de costura la pieza cosida entra por la abertura entre el soporte del material a apilar 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 102**. El tubo de sujeción 4 y el expulsor 3 giran hacia el soporte del material a apilar 1. Se sujeta el material cosido.
- Un cilindro neumático mantiene el tubo de sujeción 4 junto al soporte del material a apilar 1.
- El tubo de sujeción 2 y el contrasoprote 6 se abren. Para ello giran y se apartan del soporte del material a apilar 1.
- El expulsor 3 se levanta y alisa las piezas cosidas encima del soporte del material a apilar 1 y la chapa receptora 5.
- Antes de que el expulsor 3 llegue a su posición final delantera, gira y retrocede a su posición de partida.
- El tubo de sujeción 2 y el contrasoprote 6 se cierran. Para ello giran hacia atrás contra el soporte del material a apilar 1 y sujetan las piezas cosidas apiladas.
- El expulsor 3 gira y retrocede detrás del tubo de sujeción 4.
- En esta posición se interrumpe brevemente el ciclo de movimientos. Las piezas cosidas se sujetan con seguridad.
- El tubo de sujeción 4 y 3 giran y retroceden a su posición inicial. El tubo de sujeción 2 se mantiene junto al soporte del material a apilar 1.

Retirar las piezas cosidas apiladas

- Apretar la tecla de pie 7 mantenerla apretada. El tubo de sujeción 2 y el contrasoprote 6 se abren para su extracción parcial. Se retiran del soporte del material a apilar 1.
- Retirar las piezas cosidas apiladas.



1



2.16.4 Laminador

La ampliación del apilador (N° de Referencia 0745 597594) se emplea en combinación con el apilador por proyección.

Los rodillos transportadores 1 conducen las piezas cosidas a la abertura del apilador.

Esto es necesario en el caso de aquellas piezas cosidas que se colocan en dirección transversal

o que son tan cortas que el apilador por proyección no puede interceptarlas (p.ej. al coser bolsillos interiores forrados).

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

El accionamiento de los rodillos de transporte 1 resulta mediante un mecanismo 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!

Al laminar aparece una doble utilidad de la electroválvula

- Apilador conectado: Laminador como extensión del apilador
- Apilador desconectado: Laminador como dispositivo de evacuación

- Activar el laminador en el panel de control en el punto de menú "Parámetros de la máquina" (Símbolo ).

El parámetro indica al control que la máquina de coser está equipada con un laminador

- Conectar el apilador por proyección (Símbolo ) y la ampliación del apilador (Símbolo ) en el punto de menú "Programa para bolsillos".



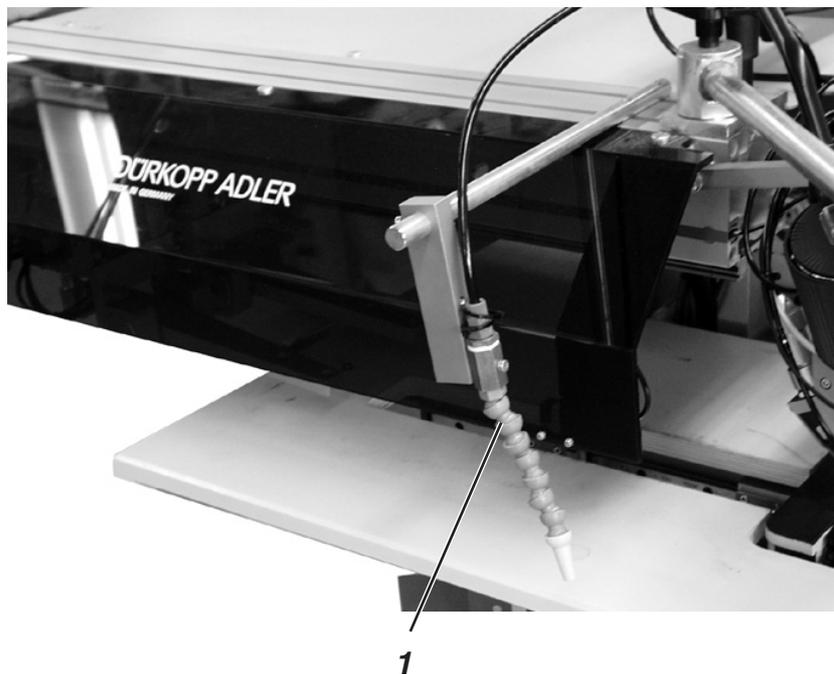
Función

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



2.16.5 Dispositivo de soplado

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



1

Conectar el dispositivo de soplado

- Conectar el dispositivo de soplado en el punto de menú “Parámetros de la máquina” (Símbolo ).

Nota:

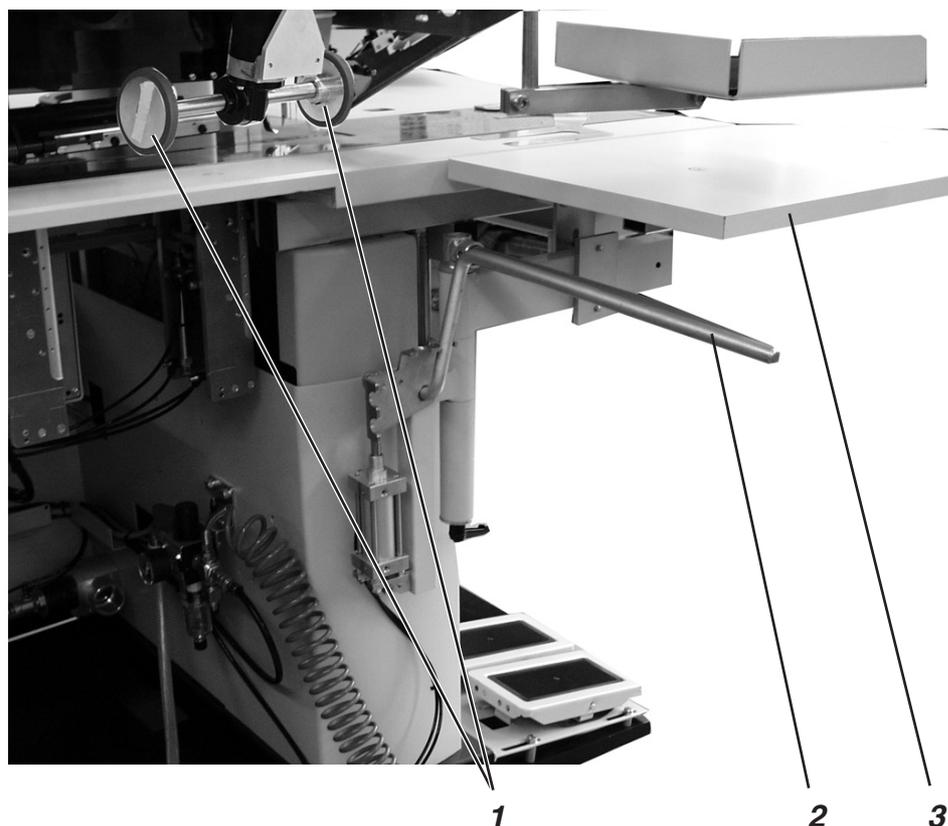
El tubo de soplado sopla hasta que la barrera luminosa está libre.



2.16.6 Dispositivo de evacuación y pinza colgador

El dispositivo de evacuación (N° de Referencia 0745 597594) se emplea al coser partes traseras del pantalón. Los rodillos transportadores 1 conducen la pieza ya cosida fuera de la máquina de coser, de modo que quede colgada hacia abajo en la pinza colgador 2 (N° de Referencia 0745 597564).

El accionamiento de los rodillos de transporte 1 resulta a través de un mecanismo 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.



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

Peligro de aplastar entre los brazos de la pinza colgador.

Funcionamiento y manejo

- Pisar el interruptor neumático de pedal y mantenerlo pisado. La pinza colgador 2 se abre.
- Colgar las piezas traseras del pantalón en la pinza colgador 2.
- Soltar el interruptor de pedal. La pinza colgador 2 se cierra.
- Depositar las piezas traseras de pantalón sujetadas 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 transportadores 1 descienden.
- Los rodillos transportadores 1 expulsan rápidamente la pieza trasera del pantalón fuera de la máquina. La pieza trasera del pantalón cuelga luego de la pinza colgador 2.

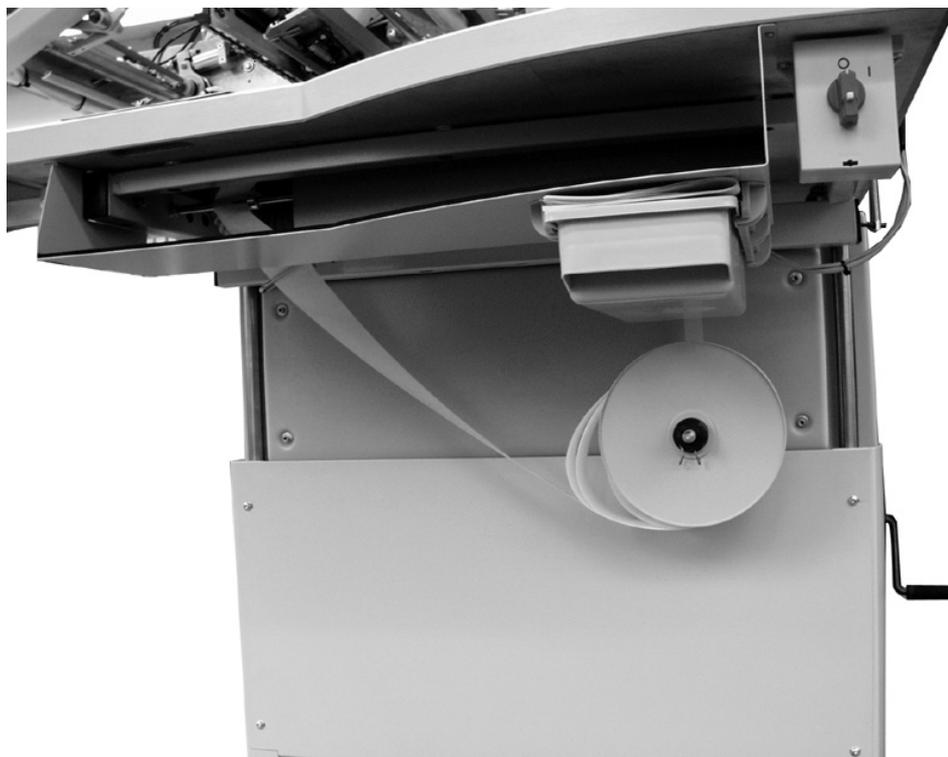


2.16.7 Dispositivo de alimentación y corte automático de la cinta de refuerzo para las clases 745-34 A y 745-34 D

El alimentador por cinta electroneumático y el mecanismo automático de corte (N° de Registro 0745 597634), ambos controlados por la longitud, transportan las tiras de refuerzo bajo la entrada del bolsillo y lo corta al final de la costura (p.ej. al coser bolsillos interiores y exteriores de americanas).

Todo este ciclo se desarrolla dentro del tiempo de máquina. No se requieren ni tiempos de colocación ni suplementarios.

Ancho de la tira de refuerzo: 50 mm
Longitud máxima de costura de la entrada del bolsillo: 220 mm



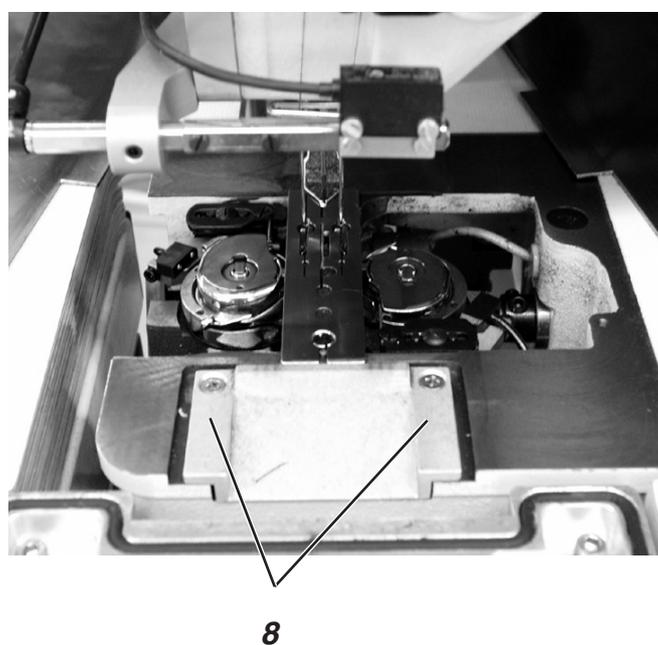
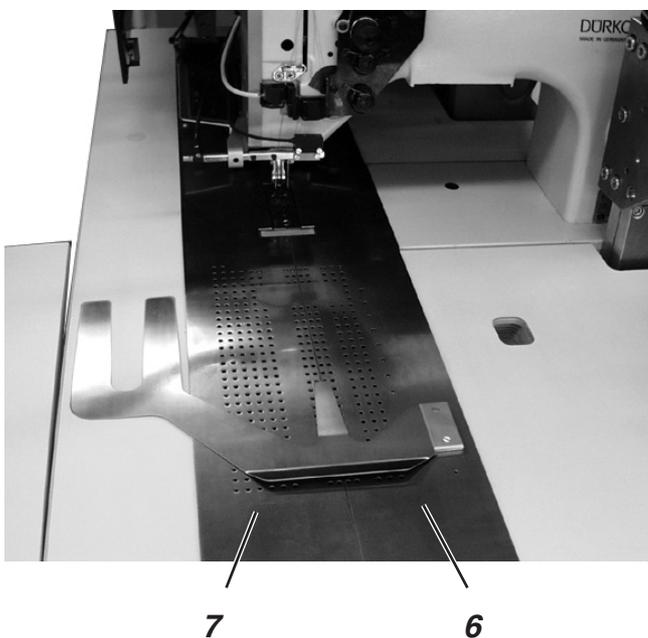
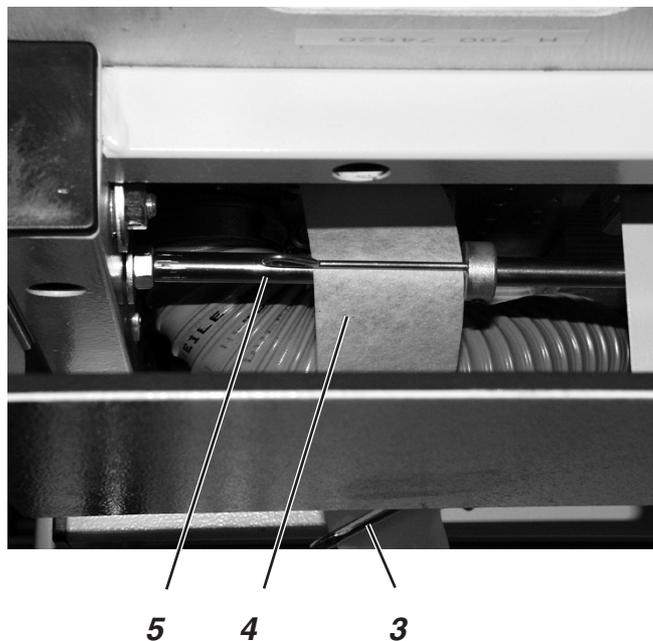
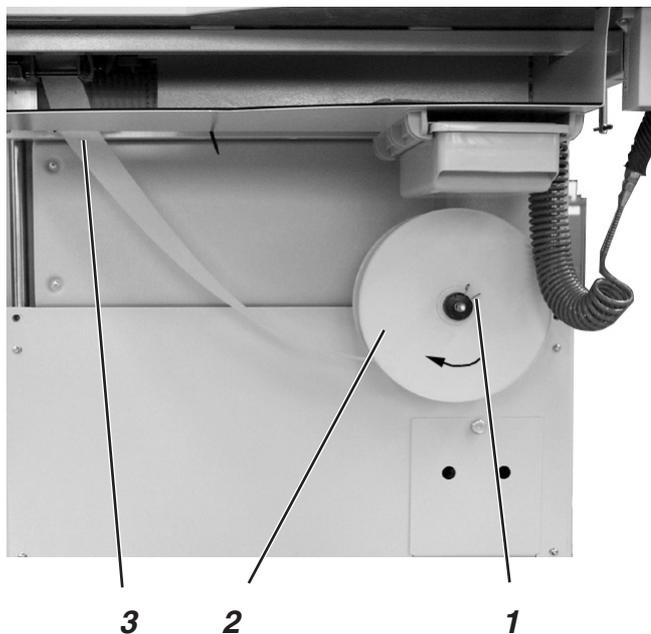
1

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" (Símbolo ).

El parámetro indica al control que la máquina de coser está equipada con un alimentador por cinta.

- Conectar el alimentador por cinta en el punto del menú "Programa para bolsillos" (Símbolo ).



Colocar la tira de refuerzo

- Comprimir la pinza de alambre 1.
- Extraer 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 al de las agujas del reloj).
- Pasar la cinta de refuerzo 4 por las guías 3 y 5 una después de la otra.
- Girar a un lado las chapas de deslizamiento de la tela 7 y 8.
- Apretar la tecla "F4".
El freno se suelta.
- Desplazar las tiras de refuerzo por el rodillo transportador y hacia arriba, en la guía de la plataforma base 8.
- Para el primer ciclo de trabajo, transportar la tira de refuerzo unos 20 mm sobre la chapa de deslizamiento de la tela.
- Girar de nuevo hacia atrás las chapas de deslizamiento de la tela 7 y 8.





- Presionar la tecla “F4”.
La cinta se dispara automáticamente hacia adelante y se corta.

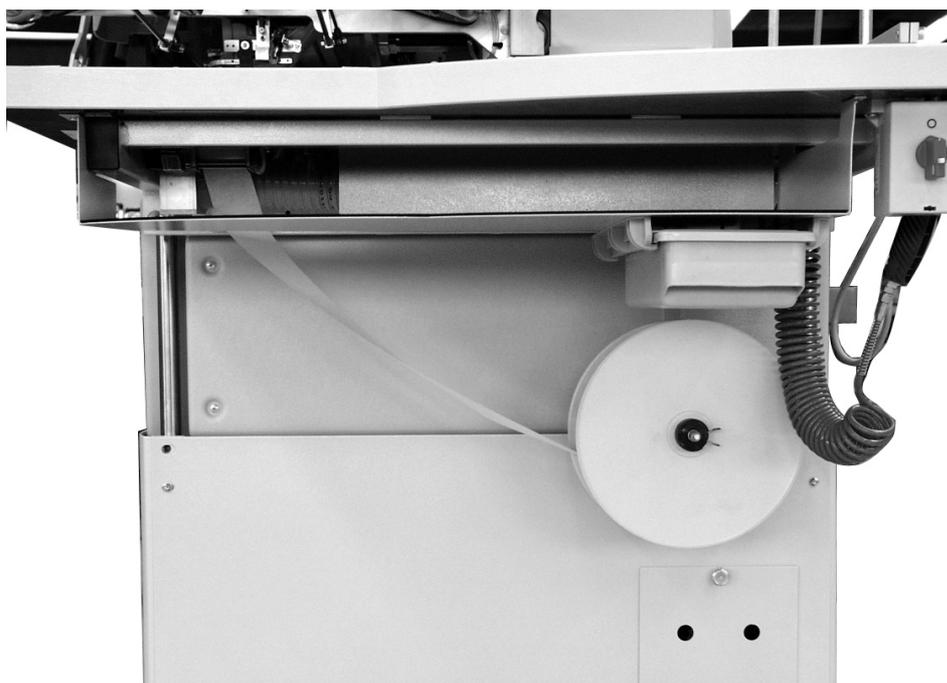
Funcionamiento y manejo

- Antes del siguiente proceso de costura, el rodillo transportador transporta la tira de refuerzo un trozo hacia adelante.
- Al coser la entrada del bolsillo, se capta la tira y se cose conjuntamente de acuerdo con la longitud de costura.
- Al final de la costura se corta automáticamente la tira de refuerzo.

2.16.8 Dispositivo de alimentación y corte automático de la cinta de refuerzo para las clases 745-34 B y 745-34 F

El dispositivo de alimentación y corte automático de la cinta de refuerzo (número de pedido: 0745 597664) con longitud de alimentación y corte controlada electromotóricamente, transporta la cinta de refuerzo bajo la abertura del bolsillo y la corta 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.

Ancho de la cinta de refuerzo: 50 mm
Longitud máxima de costura de la abertura del bolsillo: 220 mm



Activar y conectar dispositivo de alimentación de la cinta de refuerzo

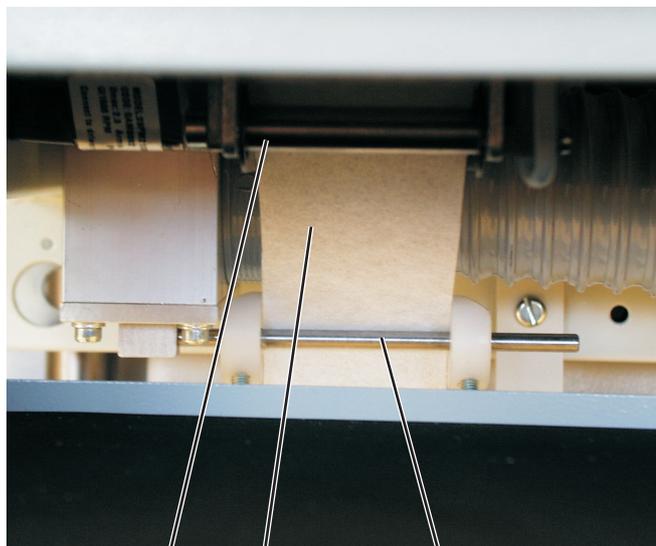
- Activar el dispositivo de alimentación de la cinta de refuerzo en el panel de control en el punto de menú “Parámetros de la máquina” (Símbolo ).

El parámetro indica al panel de control que la máquina de coser está equipada con un dispositivo de alimentación de la cinta de refuerzo.

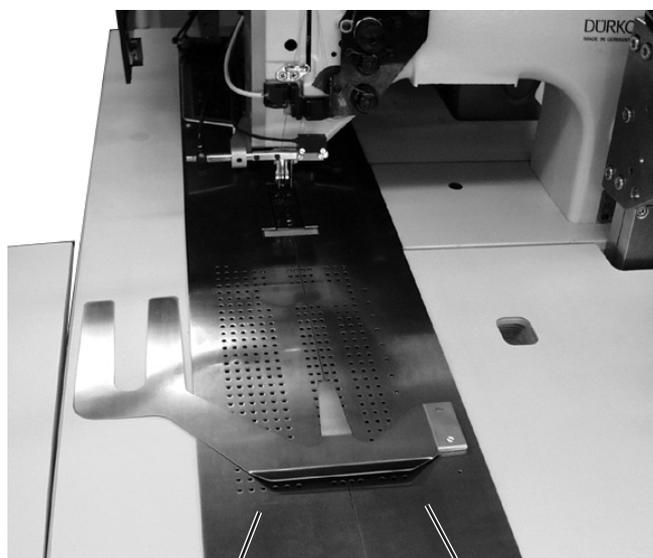
- Insertar el dispositivo de alimentación de la cinta de refuerzo en el punto del menú “Programa para bolsillos” (Símbolo ).



2 1



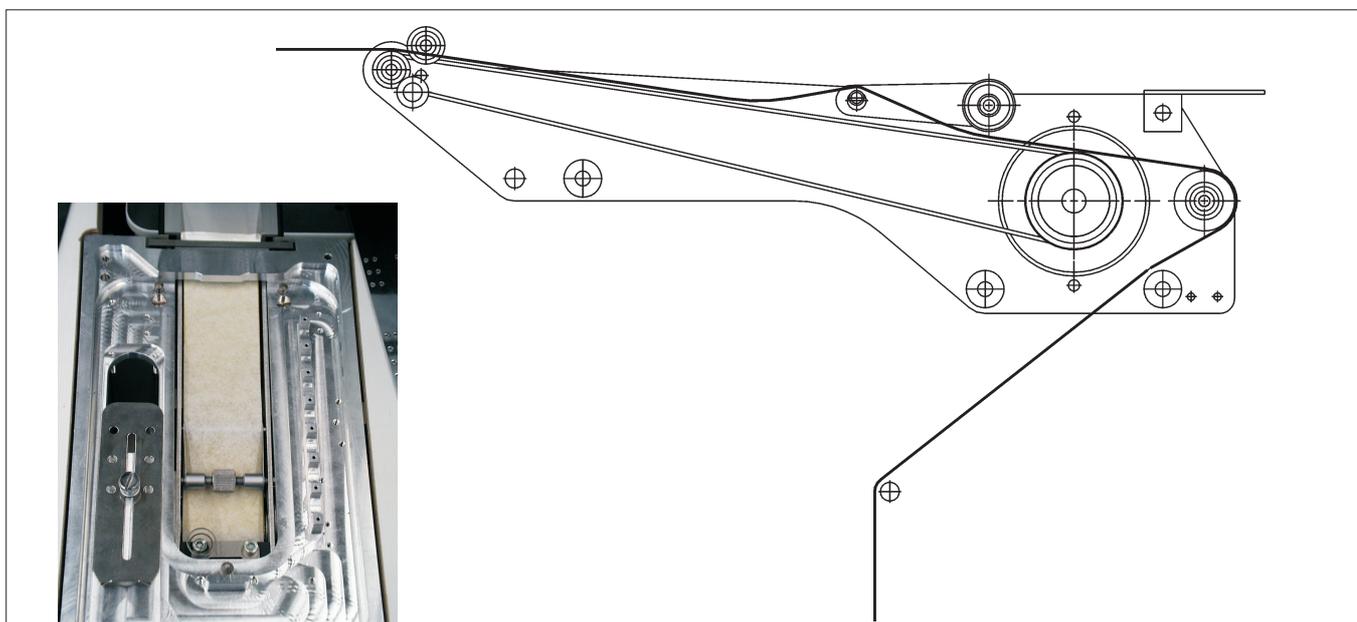
5 4 3



7 6



9 8



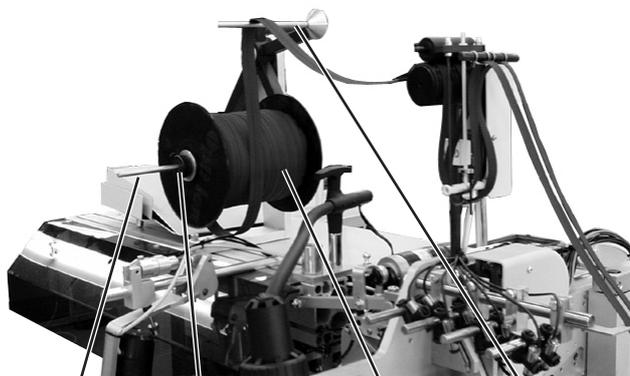


Posicionar la cinta de refuerzo

- Comprimir la pinza de alambre 1.
- Extraer el disco 2 y retirar el rollo vacío.
- Posicionar un nuevo rollo.
El rollo lleno debe girar en el sentido indicado por la flecha, al desenrollarse (en sentido de las manecillas del reloj).
- Pasar la cinta de refuerzo 4 por las guías 3 y 5 una después de la otra.
- Bascular lateralmente las chapas de deslizamiento 6 y 7.
- Apretar la corredera 8 hacia atrás y quitar la cubierta 9.
- Pulsar la tecla "F4".
El freno para la cinta de refuerzo se suelta y la cinta de refuerzo se mueve hacia adelante continuamente.
- Poner la cinta de refuerzo en el dispositivo alimentador como visivel en el debuco
- Para el primer ciclo de trabajo transportar la cinta de refuerzo aprox. 20 mm sobre la chapa de deslizamiento.
- Bascular de vuelta las chapas de deslizamiento 6 y 7.
- Pulsar la tecla "F4".
La cinta de refuerzo se corta a la longitud correcta.

Función y manejo

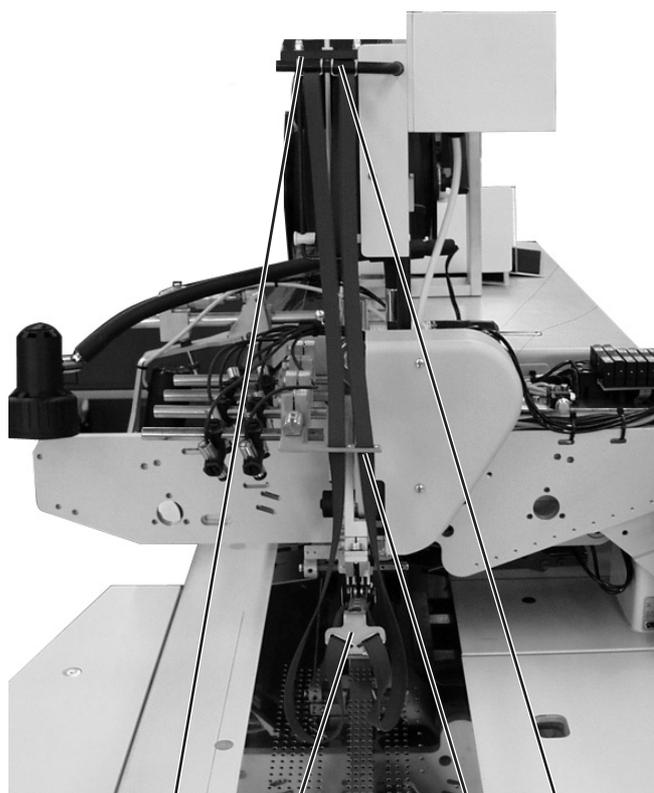
- Antes del siguiente proceso de costura el rollo de transporte lleva la cinta de refuerzo un paso hacia adelante.
- Al coser una abertura del bolsillo se toma la cinta de refuerzo y se cose correspondientemente a la longitud de costura.
- Al final de la costura se corta automáticamente la cinta de refuerzo.



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 pedido 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 ” (Símbolo ).

El parámetro señala al control, que el equipo de costura está equipado con un dispositivo de cremallera.

- Conectar el dispositivo de cremallera en el punto del menú “Programa de bolsillo (Símbolo ).

Posicionar la cremallera continúa

- 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



¡Atención! ¡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.

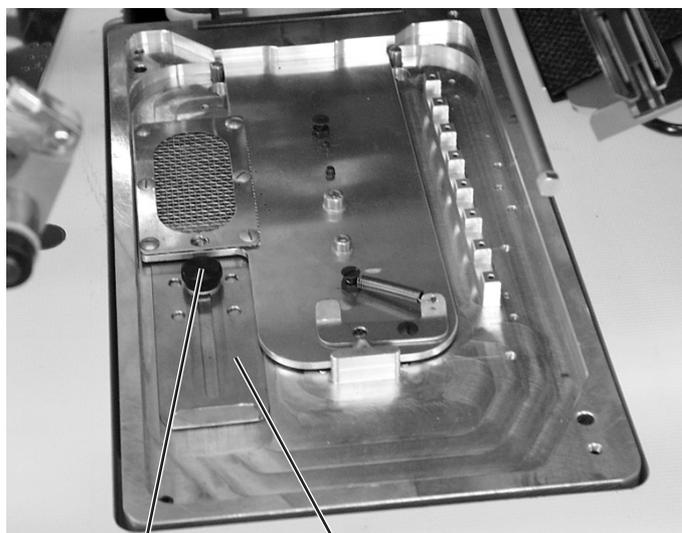


2.16.10 Dispositivo de vacío (Equipamiento adicional)

El dispositivo de vacío disponible bajo en N° de Referencia 0745 597624, puede utilizarse para el posicionamiento preciso de las piezas cosidas, en caso de que no haya disponible ninguna instalación de vacío propia.



1



3

2

Conexión del dispositivo de vacío

- Conectar el interruptor 1 en la caja de control del dispositivo de vacío.
Activar el vacío en el panel de control en el punto de menú "Programa para bolsillos" (Símbolo )

Ajustar la intensidad del vacío

- Soltar la tuerca moleteada 3 .
- Mover la corredera 2.
Corredera hacia atrás = menos vacío
Corredera hacia adelante = más vacío
- Apretar la tuerca moleteada 3.



3. Mantenimiento



¡Atención! ¡Peligro de lesión!

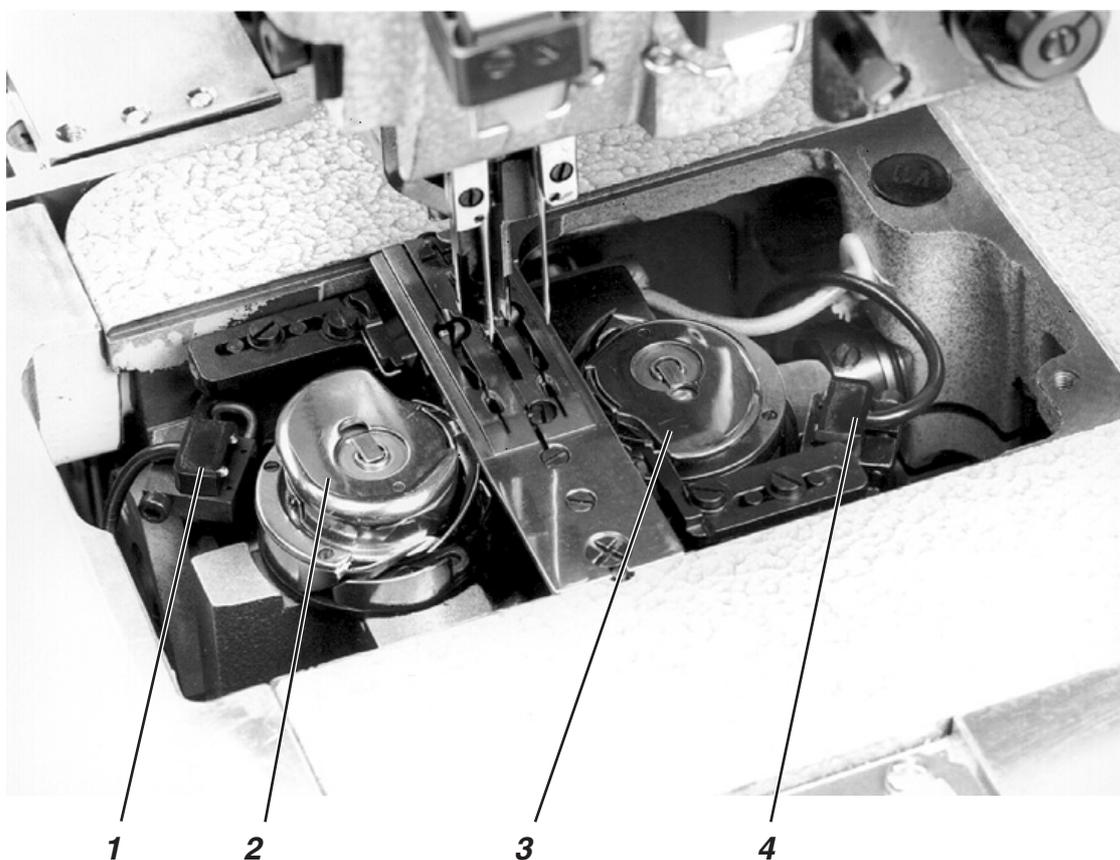
Desconectar el interruptor principal.
Los trabajos de mantenimiento deben realizarse siempre con la máquina desconectada.

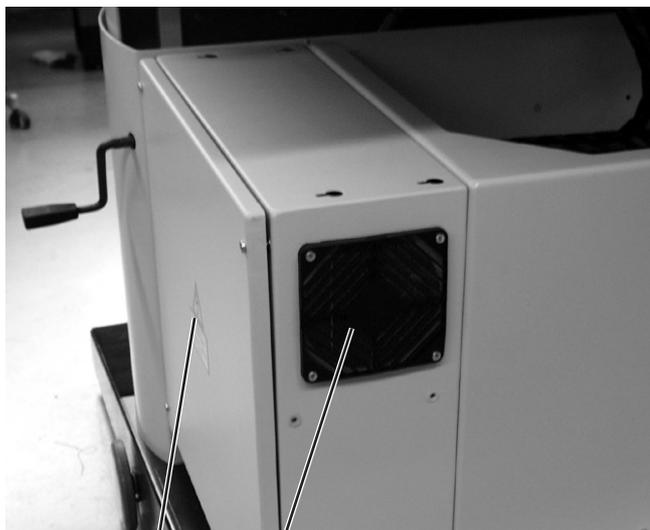
3.1 Limpieza

¡Una máquina de coser limpia previene las averías!

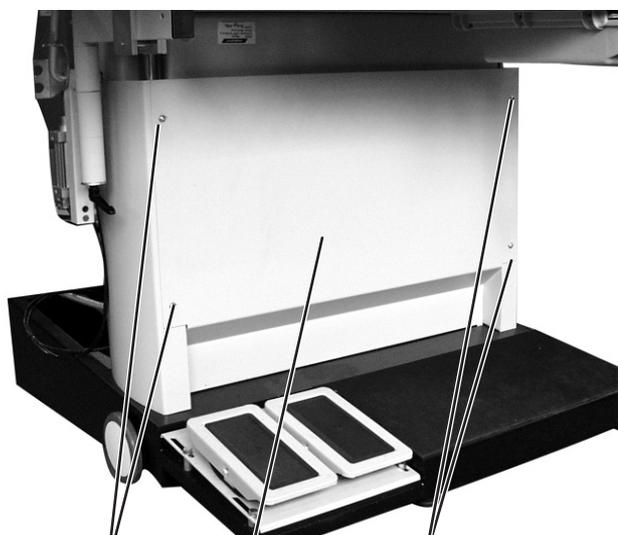
Limpiar y controlar diariamente:

- Limpiar el entorno del garfio con el pistolette de aire comprimido.
- A cada cambio de canilla limpiar las lentes de las barreras luminosas 1 y 4 del monitor del hilo restante con un paño **suave**

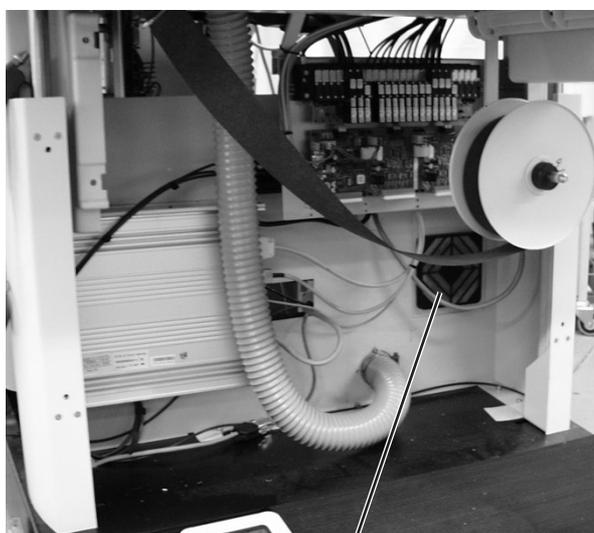




6 5



9 8 7



10

- Limpiar el filtro 5 en el armario de distribución 6.
- Limpiar el filtro 10 en el armario de mando 6.
Desenroscar los cuatro tornillos 7 y 9 y extraer la cubierta 8.



Limpiar y controlar diariamente:

- Comprobar nivel de agua en regulador de presión. El nivel de agua no puede 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 la cubeta de filtro y el elemento filtrante con bencina de lavado y secar con pistola de aire.



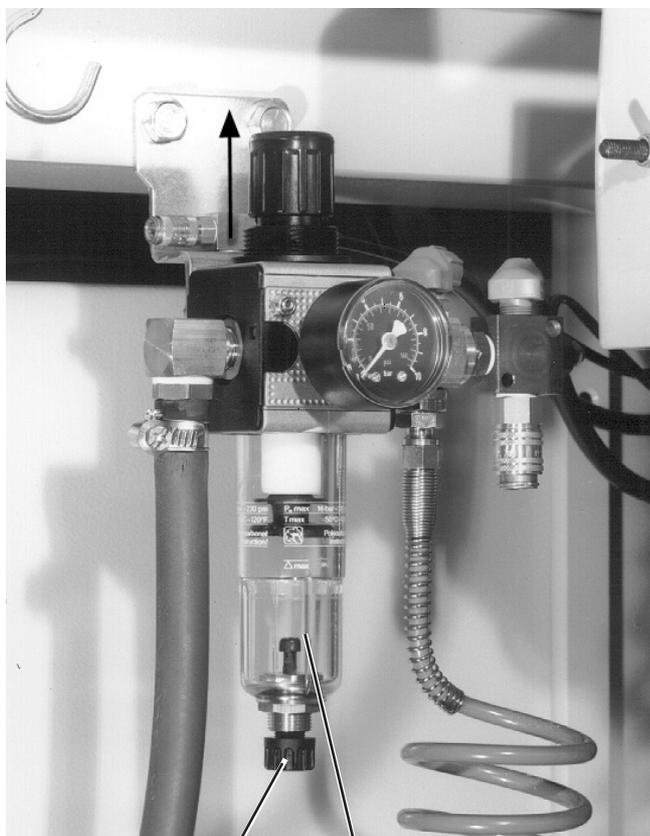
¡ATENCIÓN!

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

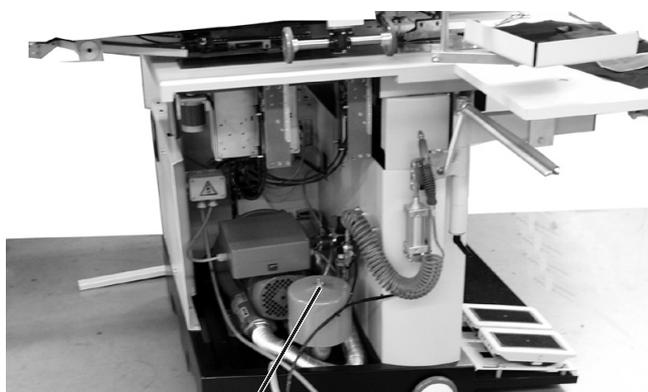
- En el equipamiento con dispositivo de aspiración (Equipamiento adicional): Soplar el elemento filtrante 4 y el capote de protección 3.

Debe proceder como sigue:

- Soltar la tuerca de mariposa 5
- Extraer el capote de protección 3
- Extraer y limpiar el elemento filtrante.
- Limpiar el capote de protección 3
- Introducir de nuevo el filtro 4
- Colocar el capote de protección y apretar fuertemente con la tuerca de mariposa 5.



1 2



5



3 4



3.2 Lubricación (cada semana)

Utilizar únicamente aceite lubricante **ESSO SP-NK 10** para lubricar la máquina de costura.
SP-NK 10 puede conseguirse en todos los centros de venta de **DÜRKOPP ADLER AG**

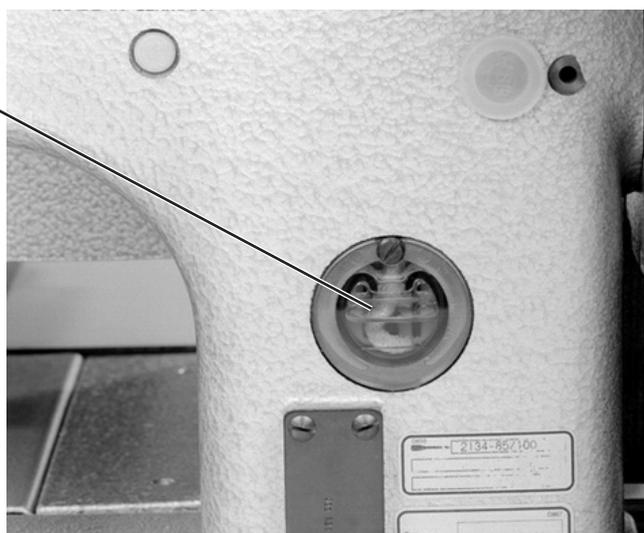
Controlar el nivel de aceite del depósito de aceite 3 para lubricación de parte superior de la máquina

- Echar la parte superior de la máquina hacia atrás (Ver Capítulo 2.3).
- El nivel de aceite del depósito de aceite 3 no puede estar por debajo de la marca "Min" .
- Si es necesario, rellenar de aceite a través del agujero de la ventana visual hasta la marca "Max".

Controlar el nivel de aceite del depósito de aceite 6 para lubricación del garfio

- Echar la parte superior de la máquina hacia atrás (ver Capítulo 2.3).
- Rellenar de aceite el depósito de aceite 6 a través boquilla roscada 5 hasta la marca "Max".
Ver bosquejo.

3



4

5

6

